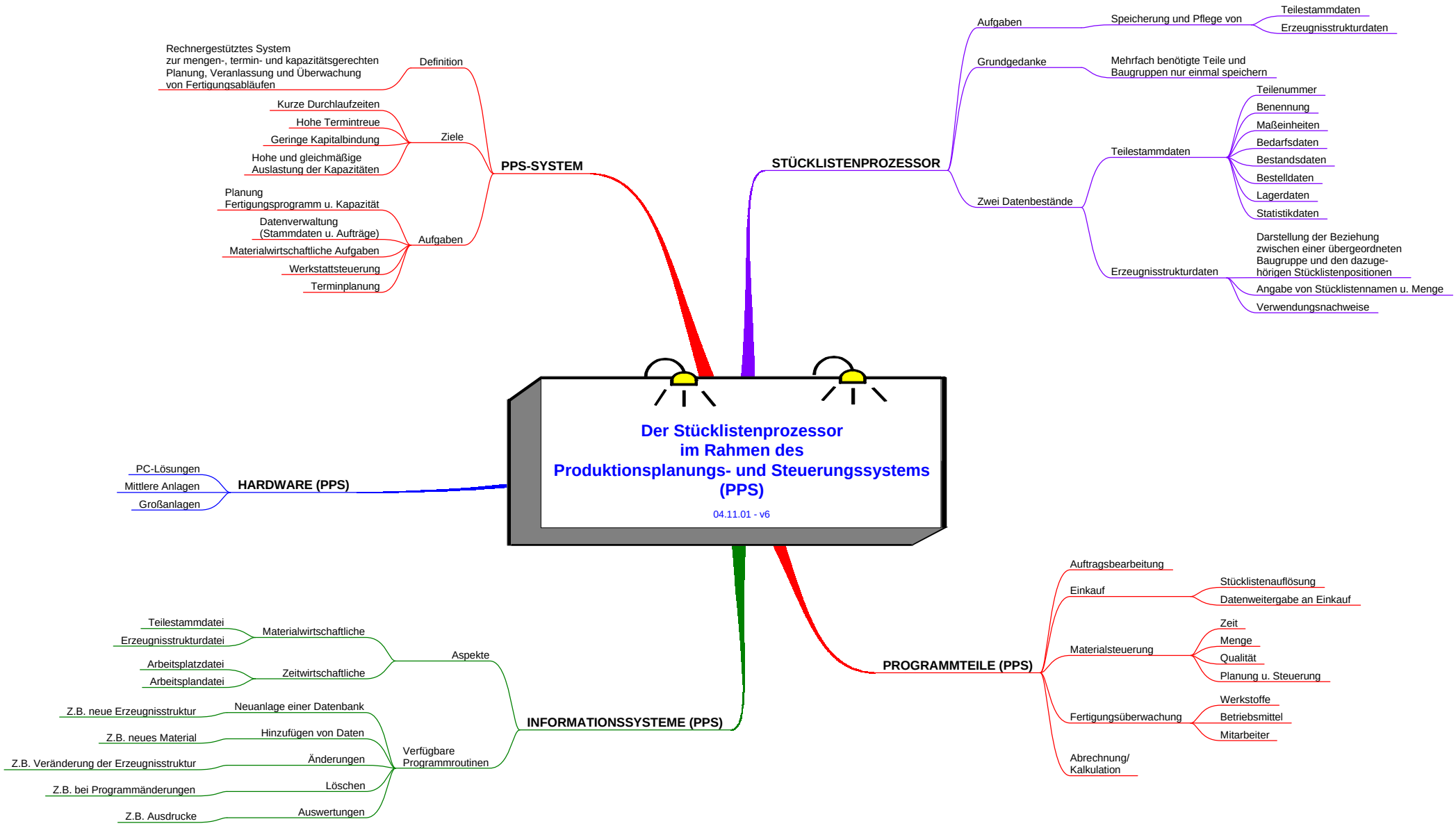
Der Stücklistenprozessor
im Rahmen des
Produktionsplanungs- und Steuerungssystems
(PPS)
04.11.01 - v6
PPS-SYSTEM
Definition
Rechnergestütztes System
zur mengen-, termin- und kapazitätsgerechten
Planung, Veranlassung und Überwachung
von Fertigungsabläufen
Ziele
Kurze Durchlaufzeiten
Hohe Termintreue
Geringe Kapitalbindung
Hohe und gleichmäßige
Auslastung der Kapazitäten
Aufgaben
Planung
Fertigungsprogramm u. Kapazität
Datenverwaltung
(Stammdaten u. Aufträge)
Materialwirtschaftliche Aufgaben
Werkstattsteuerung
Terminplanung
STÜCKLISTENPROZESSOR
Aufgaben
Speicherung und Pflege von
Teilestammdaten
Erzeugnisstrukturdaten
Grundgedanke
Mehrfach benötigte Teile und
Baugruppen nur einmal speichern
Zwei Datenbestände
Teilestammdaten
Teilenummer
Benennung
Maßeinheiten
Bedarfsdaten
Bestandsdaten
Bestelldaten
Lagerdaten
Statistikdaten
Erzeugnisstrukturdaten
Darstellung der Beziehung
zwischen einer übergeordneten
Baugruppe und den dazuge-
hörigen Stücklistenpositionen
Angabe von Stücklistennamen u. Menge
Verwendungsnachweise
HARDWARE (PPS)
PC-Lösungen
Mittlere Anlagen
Großanlagen
INFORMATIONSSYSTEME (PPS)
Aspekte
Materialwirtschaftliche
Teilestammdatei
Erzeugnisstrukturdatei
Zeitwirtschaftliche
Arbeitsplatzdatei
Arbeitsplandatei
Verfügbare
Programmroutinen
Neuanlage einer Datenbank
Z.B. neue Erzeugnisstruktur
Hinzufügen von Daten
Z.B. neues Material
Änderungen
Z.B. Veränderung der Erzeugnisstruktur
Löschen
Z.B. bei Programmänderungen
Auswertungen
Z.B. Ausdrucke
PROGRAMMTEILE (PPS)
Auftragsbearbeitung
Einkauf
Stücklistenauflösung
Datenweitergabe an Einkauf
Materialsteuerung
Zeit
Menge
Qualität
Planung u. Steuerung
Fertigungsüberwachung
Werkstoffe
Betriebsmittel
Mitarbeiter
Abrechnung/
Kalkulation