

# Planowanie Przepustowości Produkcji



## ▶ **Rozpoczęcie**

Rozpoczęcie przepływu pracy/procesu.

### 📦 **1. Pobierz aktualne zlecenia produkcyjne**

Pobierz wszystkie aktywne zlecenia produkcyjne z modelu danych Zleceń Produkcyjnych.

### 📦 **2. Pobierz dane dotyczące wydajności maszyn**

Pobierz dane dotyczące dostępności maszyn (dostępne godziny, harmonogramy konserwacji) z modelu danych dotyczących dostępności maszyn.

### 🧮 **3. Oblicz całkowite zapotrzebowanie na produkcję**

Zsumuj ilości zamówień produkcyjnych, aby określić całkowity popyt na okres planowania.

### 📊 **4. Oblicz dostępną pojemność**

Oblicz całkowitą dostępną wydajność każdego stanowiska roboczego lub centrum pracy, uwzględniając zaplanowane przestoje.

### 📊 **5. Określ lukę w zdolnościach**

Oblicz różnicę między całkowitym zapotrzebowaniem na produkcję a dostępną przepustowością.

## **6. Przypisz zadania dotyczące dostosowania pojemności.**

Utwórz zadania dla odpowiednich osób (np. planistów produkcji, brygadzystów) w celu usunięcia braków w przepustowości.

## **7. Aktualizuj priorytety zlecenia produkcyjnego.**

Dostosuj priorytety zlecenia produkcyjnego w oparciu o ograniczenia wydajności i zapotrzebowanie klientów.

## **8. Decyzje dotyczące zmiany pojemności zapisu**

Utwórz wpis dokumentujący zmiany w zakresie przepustowości wraz z uzasadnieniem tych zmian.

## **9. Pobierz dane historyczne dotyczące produkcji.**

Pobierz dane historyczne dotyczące produkcji, aby pomóc w prognozach przyszłych planów wydajności.

## **10. Prognozowanie przyszłego zapotrzebowania**

Oblicz prognozowane przyszłe zapotrzebowanie na podstawie danych historycznych i prognoz sprzedaży.

## **11. Wygeneruj raport planu przepustowości**

Opracuj raport podsumowujący plan wydajności, uwzględniający prognozy popytu, dostępną przepustowość oraz potencjalne wąskie gardła.

## **12. Prześlij podsumowanie planu wydajności do interesariuszy.**

Wyślij e-mail z podsumowaniem planu zasobów do właściwych interesariuszy (np. kierownictwo, dział sprzedaży).

## **Koniec**

Koniec przepływu pracy/procesu.