**Die digitale Auftragsplanung und -steuerung in 5 Schritten**

**Eine effiziente Fertigungsplanung und -steuerung stellt einen großen Wettbewerbsvorteil dar. Sie haben Liefertermine und Kosten unter Kontrolle, wissen um Ressourcen und Kapazitäten und haben Status und Arbeitsabläufe im Blick – im Werkzeugbau eine Königsdisziplin, vor allem, wenn nachträglich Fehlermanagement und Controlling anfallen.**

**So komplex das aussieht, liegen dem Planungsprozess doch einige einfache Regeln und Fragen zu Grunde, die der Reihe nach abgehakt werden können. Wer sich dazu noch digital bei der Auftragsplanung- und -steuerung unterstützen lässt, hält auch in turbulenten Zeiten die Fertigung am Laufen.**

**Merkblatt**

Das 1x1 der erfolgreichen Fertigungsplanung

**1. Was brauche ich alles?**

► Mit digitaler Stückliste genauer planen!  
Im Detail beginnt eine exakte Fertigungsplanung mit Übernahme der Stückliste. Sie kann zum Beispiel als Excel-Tabelle vorliegen oder wird direkt aus dem CAD-System ausgelesen. Aus ihr geht genau hervor, welche Bauteile angefertigt und zugekauft werden müssen.

Digitale Auftragsplanung: **ProLeiS übernimmt**automatisch alle Stücklisteninformationen.

**2. Wann muss was fertig sein?**

►Mit wichtigen Meilensteinen planen

Der Fertigungsplaner legt für sein Projekt terminliche Meilensteine fest. Dabei wird festgelegt, wann mit der Konstruktion oder Fertigung begonnen werden kann und bis wann Bauteile gefertigt sein müssen, um rechtzeitig mit Montage und Einarbeitung des Gesamtwerkzeugs beginnen zu können.  
**ProLeiS unterstützt** Meilensteinvorlagen und Meilensteintermine können einfach per Drag&Drop verschoben werden. In Gantt-Übersichten werden alle Meilensteine für sämtliche Projekte angezeigt und verändert werden.

**3. Wer macht was?**

► Alle Arbeitsvorgänge planen

Den anzufertigenden Bauteilen weist der Planer manuell oder automatisch standardisierte Vorlagen mit Arbeitsvorgängen zu oder erstellt sie eigenständig. So legt er fest, welche Fertigungsschritte für die Herstellung der Teile notwendig und welche Mitarbeiterteams und Maschinengruppen dafür vorgesehen sind. Es entsteht der Arbeitsplan zur Herstellung des Bauteils. Mit dem automatischen Kapazitätsabgleich können Mitarbeiter und Einzelmaschinen zugewiesen werden.   
Werkzeugbauer, die Tebis CAD/CAM-Software nutzen, importieren in Abhängigkeit von Bauteilkatogerie und gewählter Maschine die passende Tebis Arbeitsplanvorlage und setze eine damit eine automatisierte CAM-Programmierung um.   
ProLeiS **stellt** unterschiedliche, rollenspezifische Oberflächen **zur Verfügung** (wie wie Echtzeit-Übersichten zu Ressourcen und Kapazitäten), um die Produktivplanung darzustellen.

**4. Wie läuft das Projekt?**

► Workflows und Termine flexibel steuern

Fertigungsleiter sehen den erreichten Planungszustand sowie die Terminerfüllung in einer ProLeiS Übersicht. Für kurzfristige Änderungen oder Ausfälle erstellt er alternative Szenarien und integriert sie automatisiert in Gantt-Diagramm und Kalender. Bei der Neuberechnung berücksichtigt ProLeiS automatisch vorausgehende wie nachfolgende Abhängigkeiten und Meilensteine. Die Auswirkungen und beste Varianten werden schnell ersichtlich - etwa um per Mausklick Maschinen neu zu belegen und dennoch den Liefertermin zu halten.  
**ProLeiS regelt** Abläufemit einem integrierten Workflowsystem und automatisierten Freigabemöglichkeiten. So wird sichergestellt, dass Tätigkeiten in der richtigen Reihenfolge abgewickelt werden.

**5. Wie geht es weiter?**

► Planungsvorlagen anpassen

Da sich Anforderungen ändern und nicht jeder Werkzeugbau gleich aufgestellt ist, muss ProLeiS sich anpassen. Die Software sammelt Daten aus vorangegangenen Fertigungsaufträgen. Diese Informationen fließen wieder in die Planung ein, was zu exakteren Vorlagen und einem sich stetig verbessernden Planungsprozess beiträgt.   
**ProLeiS zeigt** Optimierungspotenziale auf. Aus den gesammelten Daten entstehen übersichtliche Statistiken, deren Auswertungen die Planung verbessern.