

Priority VS Duration Scheduling

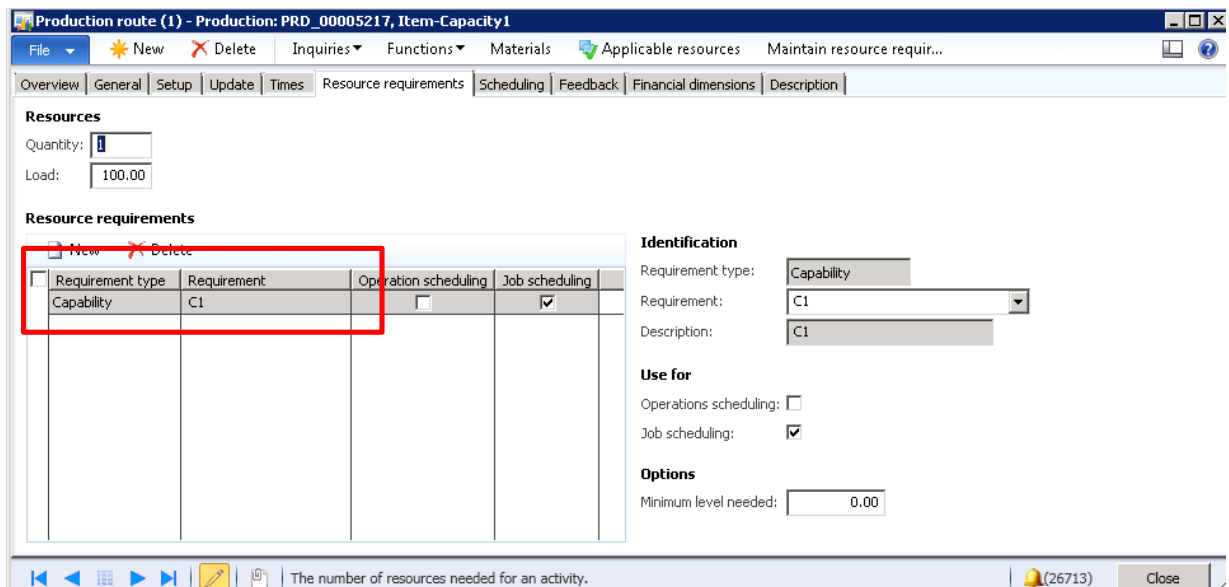
ความแตกต่างระหว่างการวางแผนคำสั่งผลิตด้วยการลำดับตามความสำคัญกับระยะเวลา

วันที่ 11 พฤษภาคม 2558

ผู้เขียน พิชิต ขวัญแพรวแก้ว

การวางแผนการผลิตในคำสั่งผลิตของ Dynamics AX มีการกำหนดพารามิเตอร์หนึ่งเกี่ยวกับการวางแผนว่าต้องการให้ระบบวางแผนในลักษณะของการวางแผนตามลำดับความสำคัญ (Priority) หรือเงื่อนไขของระยะเวลา (Duration) ในขั้นตอนกระบวนการผลิตของแต่ละสินค้าจะมีการกำหนดว่าแต่ละขั้นตอนการผลิตนั้นสามารถไปผลิตได้ที่เครื่องจักรไหน

จากตัวอย่างขั้นตอนของสินค้าสามารถไปผลิตได้ที่กลุ่มเครื่องจักร C1 ซึ่งในกลุ่มเครื่องจักร C1 มีเครื่องจักรที่อยู่ภายใต้กลุ่มนี้ 2 เครื่องคือ H01, H02 ซึ่งมีการจัดลำดับความสำคัญ (Priority) ไว้ให้เครื่อง H01 มีลำดับความสำคัญมากกว่าเครื่อง H02 แต่เครื่อง H01 มีกำลังการผลิต 200 หน่วยต่อชั่วโมง และ H02 มีกำลังการผลิตอยู่ 400 หน่วยต่อชั่วโมง



เมื่อผู้ใช้จะทำการวางแผนการผลิตของคำสั่งผลิตของสินค้านี้ ระบบจะทำการสอบถามผู้ใช้งานว่าต้องการให้ระบบทำการวางแผนโดยคำนึงถึงลำดับความสำคัญ หรือระยะเวลาที่ต้องใช้ ถ้าผู้ใช้งานทำการวางแผนโดยคำนึงถึงความสำคัญ (Priority) ระบบก็จะทำการวางแผนเลือกเครื่องจักร H01 ให้กับคำสั่งผลิตนั้น

Job scheduling (1 - ceu)

Overview | General | Cancellation | Batch

Identification

Production: PRD_00005217

Name: Item-Capacity1

Scheduling

Scheduling direction: [Dropdown]

Scheduling date: 14/5/2013

Time: 00:00

Job identification: [Dropdown]

Reschedule single job:

New resource: [Dropdown]

Primary resource selection: Priority

References

Schedule references:

Synchronize references:

Limitation

Finite capacity:

Finite material:

Finite property:

Keep production unit:

Keep warehouse from resource:

Select | Default values | Sorting | Late selection:

OK | Cancel

Determines scheduling engine optimization strategy

Capacity reservations (1 - ceu) - Resource: H01, 14/5/2013, Reference type: ProductionReference number: PRD_00005217

File

Plan: 10

Overview | General | Reference

Date	Reference	Number	Type	Resource	Type	Production unit	Hours	Start time	End time
14/5/2013	Production	PRD_00005217	Job scheduled	H01	Human resources		2,00	00:00	02:00

Identification of plan | (26713) | USD | ceu | Close

แต่เมื่อผู้ใช้งานทำการวางแผนการผลิตโดยคำนึงถึงระยะเวลา (Duration) ระบบก็จะทำการวางแผนเลือกเครื่องจักร H02 ให้กับคำสั่งผลิตนั้น

Job scheduling (1 - ceu)

Overview | General | Cancellation | Batch

Identification
 Production: PRD_00005217
 Name: Item-Capacity1

Scheduling
 Scheduling direction: [dropdown]
 Scheduling date: 14/5/2013
 Time: 00:00
 Job identification: [dropdown]
 Reschedule single job:
 New resource: [dropdown]
 Primary resource selection: **Duration**

References
 Schedule references:
 Synchronize references:

Limitation
 Finite capacity:
 Finite material:
 Finite property:
 Keep production unit:
 Keep warehouse from resource:

Select | Default values | Sorting | Late selection:

OK | Cancel

Determines scheduling engine optimization strategy

Capacity reservations (1 - ceu) - Resource: H02, 14/5/2013, Reference type: ProductionReference number: PRD_00005217

File

Plan: 10

Overview | General | Reference

Date	Reference	Number	Type	Resource	Type	Production unit	Hours	Start time	End time
14/5/2013	Production	PRD_00005217	Job scheduled	H02	Human resources		1.00	00:00	01:00

Identification of plan | (26713) | USD | ceu | Close