

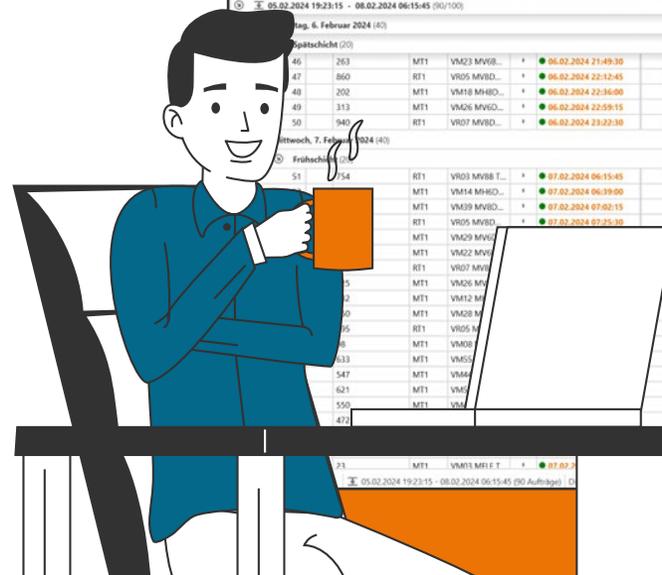
Marktführende Austaktung und Auftragssequenzierung

Für eine reibungslose Produktion bei maximaler Effizienz

The screenshot displays the TAKTIQ software interface, which is used for production planning and scheduling. It features several key components:

- Fließlinie (20):** A dashboard at the top showing various performance indicators and status icons for different production lines.
- Arbeitsplätze (2):** A detailed view of a specific workstation (B22 | 006 | HM | Heck 3) with a Gantt chart showing task progress and resource utilization over time.
- Restriktionsgraph:** A network diagram on the right side illustrating dependencies and constraints between different tasks or resources.
- Auftragssequenz (1000):** A central table listing production orders with columns for position, order number, model, features, and various scheduling rules.

Position	Auftrag	Modell	Merkmale	Termin	Rocket Truck	Hybrid	V8 Diesel/V...	AHK	Kein Hybrid nach Hybrid	Wasserstoff...	Cabrios	Zielland Jer...	Kapazitätsregeln	Ausschlussregeln
46	263	MF1	VM23 MV8...	06.02.2024 21:49:30									FRA	
47	860	RT1	VR05 MV8D...	06.02.2024 22:12:45	✓		✓						FRA	
48	202	MF1	VM18 MH8D...	06.02.2024 22:36:00		✓							FRA	
49	313	MF1	VM26 MV8D...	06.02.2024 22:59:15									FRA	
50	940	RT1	VR07 MV8D...	06.02.2024 23:22:30	✓								CHI	
- Arbeitsgänge (2):** A table at the bottom showing detailed task sequences and their associated resources.



Produktionsplanung erleichtern, maximales Potenzial erschließen

Fokus auf variantenreiche Montagelinien:

- 20sek.-6std. Taktzeit
- 100-2.500.000 Arbeitsvorgänge
- 10-50.000 Aufträge
- 2-10²⁷ Auftragsvarianten

	 Mercedes-Benz	
		
		

+12%
Effizienz

-50%
Planungsaufwand

+100%
Planungssicherheit



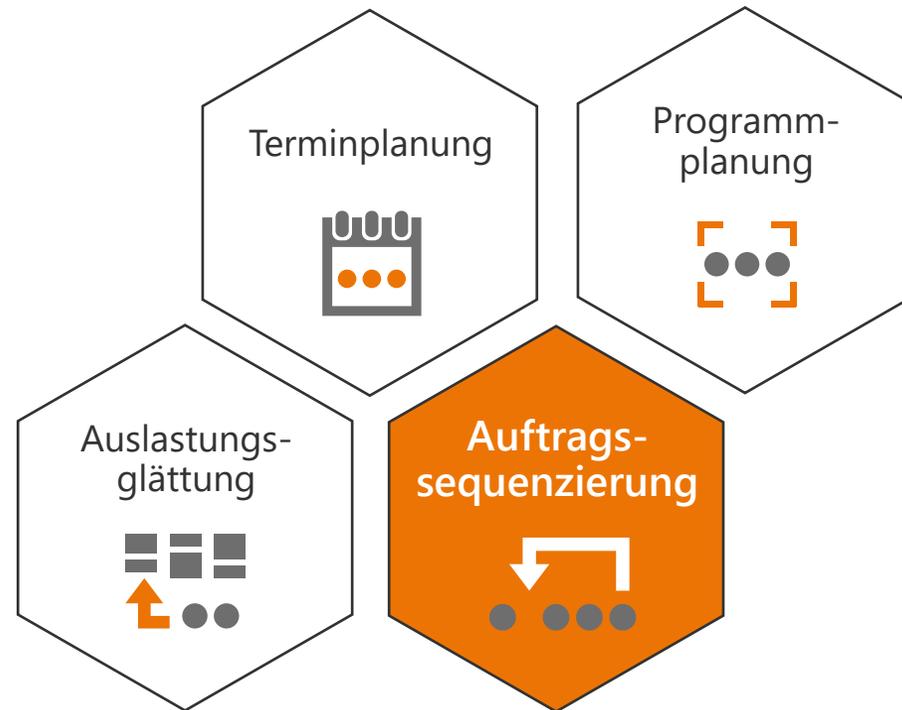
Benutzerzentrierte Innovation

- **Lieben agile Weiterentwicklung**
Durch kontinuierliche Innovation gestalten wir aktiv die Zukunft der Produktionsplanung.
- **Leben enge Zusammenarbeit**
Mit Spaß, Partnerschaft und Transparenz machen wir Variantenvielfalt beherrschbar.
- **Liefern fokussierte Software**
Maßgeschneiderte Funktionen und Updates ermöglichen führenden Herstellern immer neue Level an Qualität und Effizienz.





TAKTIQ Auftragssequenzierung





Kostenlose Testversion **hier** herunterladen

Selbständige Testanwendung von TAKTIQ mit eigenen oder Beispieldaten



Kostenlose Live-Demonstration **hier** beantragen

Vorstellung von TAKTIQ und Besprechung Ihrer Anforderungen, Produktionsmerkmale und Einsatzszenarien



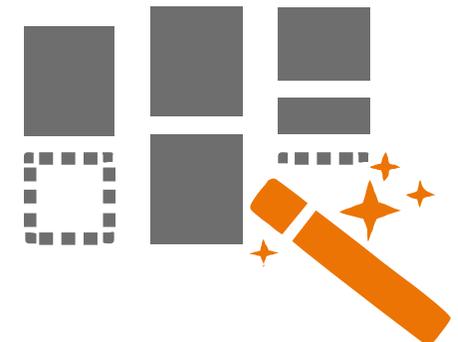
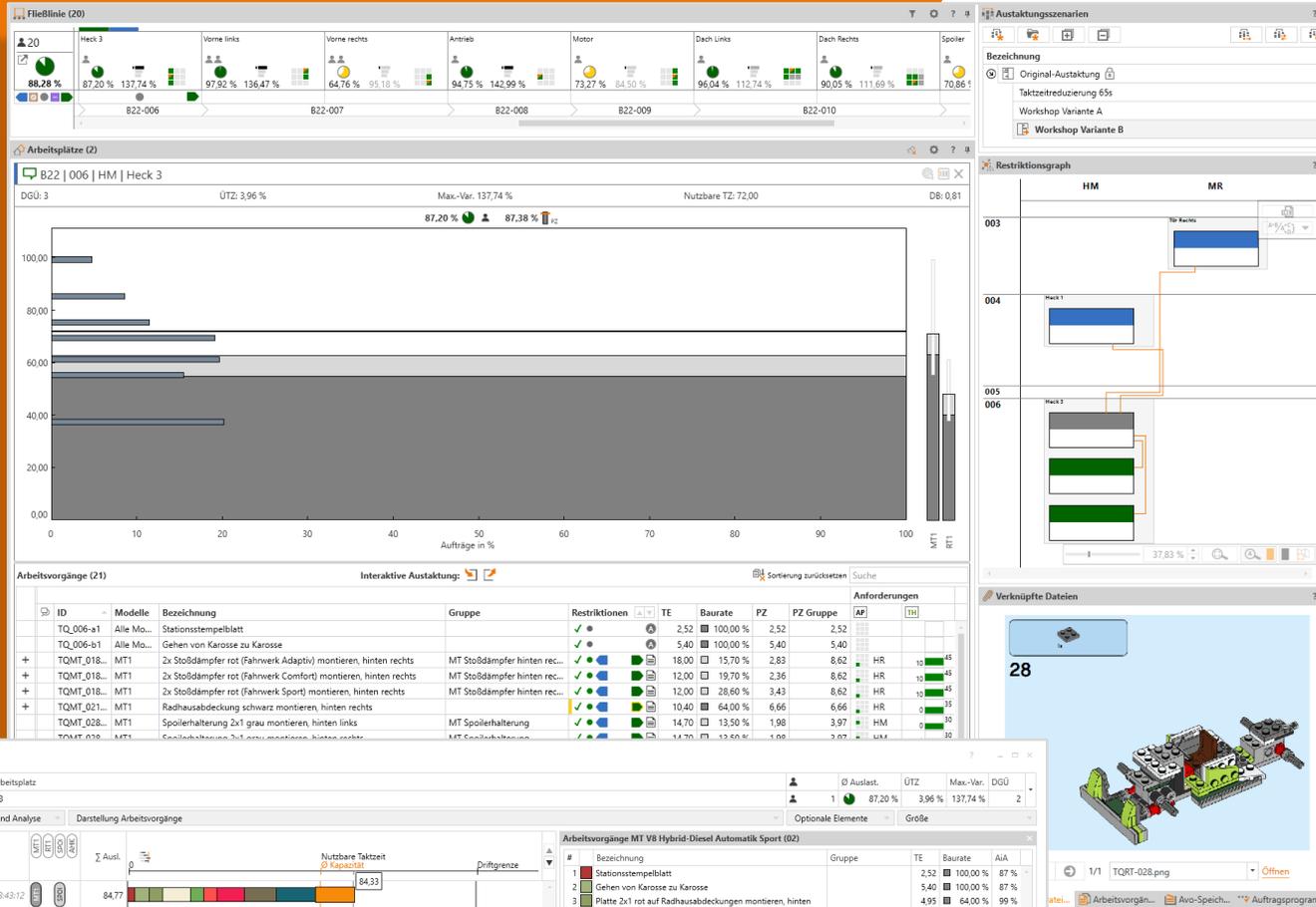
Risikofreies Pilotprojekt (**mehr erfahren**)

Verwendung von TAKTIQ parallel zu Ihrem aktuellen System, maßgeschneiderte Schulungen, persönlicher Berater



Revolutionierender Rollout (**mehr erfahren**)

Volle Integration in Ihre IT, maßgeschneiderte Schulungen, regelmäßiger Erfahrungsaustausch



Austaktung

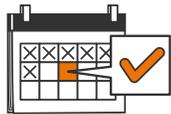
Werker und Arbeitsvorgänge optimal auf Arbeitsplätze verteilen für eine effiziente und reibungslose Produktion

Benefits – Austaktung

Ihr Ergebnis



Maximale Effizienz



Reibungslose Produktion



Reduzierter Planungsaufwand

Aussagefähigkeit in Sekunden

- Interaktiv und automatisch austakten
- Extrem schnell alternative Planungsszenarien berechnen, simulieren und bewerten (> 1.000.000 Lösungen in 5 Sekunden)
- Unterschiedliche Taktzeiten und Austaktungslösungen vergleichen
- Mehrere Auftragsprogramme (Varianten und Mix) berücksichtigen und Auslastung sowie Wertschöpfung bewerten
- Flexible Variantenverknüpfung mit beliebigen Merkmal-Regeln (Und, Oder, Nicht, Klammerungen)

Umsetzbarkeit sicherstellen

- Varianten und Fertigungszeiten detailliert bewerten
- Umfangreiche Analysefunktionen und visualisierte Kennzahlen nutzen (Zeitspreizung, Drift, ...)

Noch heute selbst überzeugen

Testen Sie jetzt Ihre kostenlose Demo oder buchen Sie Ihre unverbindliche Beratung auf taktiq.de/erleben

Schnell lernen, intuitiv planen

- Klare und leicht verständliche visuelle Darstellungen
- Moderne benutzerfreundliche Oberflächen
- Automatische Workshop-Protokolle und Reports
- Reibungslose Multi-User Planung mit zeitlich versionierten Planständen (bei Servereinsatz)

Ein Tool für alles

- Dokumentation, Simulation und Optimierung in einem
- Integrierte Planung mit weiteren Modulen: Zeitwirtschaft, Ergonomie, Auftragsvorschau, Sequenzierung und mehr

Dauerhaft technischer Vorreiter

- Sie bleiben immer hochinnovativ durch unseren agilen Entwicklungsprozess
- Regelmäßige Updates mit neuen Features sind inspiriert von Impulsen unserer Kunden

Business Case mit 25 Werkern – Austaktung

Produktion im Jahr:	Bisher		Mit TAKTIQ
Auslastung	77%	▲ 15%	92%
Taktzeit	21 min	▼ 10%	19 min
Nötige Werker	25	▼ 8%	23
Nötige Bandstopps und Unterstützungseinsätze	2.520	▼ 71%	720
× Ø Kosten für Bandstopps und Unterstützungseinsätze		300 €	
× Kosten pro Werker		60.000 €	
Kosten Produktion im Jahr	2.256.000 €		1.596.000 €

Planung im Jahr:	Bisher		Mit TAKTIQ
Anzahl Austaktungen	12		12
Team-Aufwand je Austaktung	160 h	▼ 50%	80 h
Restriktionspflege	0 h	▲ 100%	32 h
Einarbeitungszeit neuer Planer	210 h	▼ 50%	105 h
Aufwand für alle Austaktungen	2.130 h	▼ 48%	1.097 h
× Stundensatz Planer		40 €	
Kosten Verwaltung im Jahr	85.200 €		43.880 €

Gesparte Kosten:
-701.320 €

▼ **30%**



Daten basieren auf Erfahrungswerten bisheriger Anwendungsfälle. Einsparung variiert je nach Größe und Eigenschaften der Produktion.



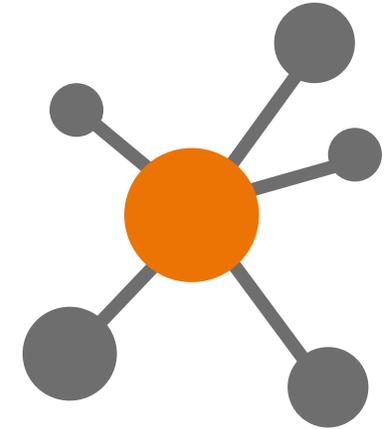
Starten | Dokumentieren | Analysieren

Restriktionen

Suche

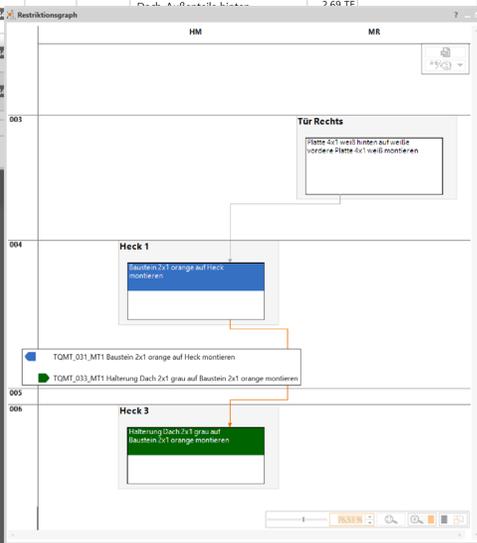
		Restriktionen		Anforderungen		Erlaubte Arbeitsplätze																										
✓	✗	Nummer	Av-ID	Modell	Bezeichnung	TE/BRT	✓	✓	Aufwand	✓	✓	Übertragen	Tit...	Et. AP	002 B2Z Sc...	003 B2Z Tü...	003 B2Z Tü...	004 B2Z He...	005 B2Z He...	006 B2Z He...	007 B2Z Vo...	007 B2Z Vo...	008 B2Z An...	009 B2Z M...	010 B2Z Da...	010 B2Z Da...	011 B2Z Sp...	012 B2Z Fel...	012 B2Z Fel...			
B22 010 MR Dach Rechts																																
✓		332	TQRT_0...	RT1	Dachhalterung 2x1 hellgrau montieren, rechts	2,33 TE 36,000 %																										
✓		333	TQRT_0...	RT1	Dreieck-Stein weiß an hintere Ecke des Innenraums anbringen...	2,75 TE 36,000 %																										
✓		334	TQRT_0...	RT1	Windschutzscheibe montieren, rechts	11,52 TE 36,000 %																										
✓		335	TQRT_0...	RT1	Dachplatte weiß auf den Innenraum anbringen	10,93 TE 36,000 %																										
✓		336	TQRT_0...	RT1	Platte 2x1 (1 Knob) dunkelgrün auf Dachplatte weiß setzen	2,63 TE 36,000 %																										
B22 011 HM Spoiler																																
✓		337	TQ_011...	Alle Modelle	Stationsstempelblatt	2,52 TE 100,000 %																										
✓		338	TQ_011...	Alle Modelle	Gehen von Karosserie zu Karosserie	5,40 TE 100,000 %																										
✓		339	TQMT_...	MT1	Lüftungsgitter 2x1 abgeschrägt schwarz auf Heck montieren, lin...	16,95 TE 64,000 %																										

395 angezeigt, 395 Avos gesamt



Prozessanforderungen

Anforderungen an die Ausstattung festhalten (Vorgänger, Höhen, Arbeitspositionen, Werkzeuge) und so realisierbare Lösungen sicherstellen



Ihr Ergebnis



Mehr Potential identifizieren



Realisierbarkeit sicherstellen



Interaktive und automatische Austattung ermöglichen

Produktion stärker optimieren

- Optimierungspotentiale einfacher erkennen (Laufwege reduzieren, Höhenwechsel vermeiden, doppelte Werkzeuge erkennen)
- Workshops beschleunigen und übersehene Anforderungen vermeiden
- Vorschlagswesen und automatische Austattung einsetzen
- Limitierende Restriktionen erkennen und auflösen

Einfache Pflege, großer Nutzen

- Detaillierte Anforderungen einfach pflegen (Höhe, Arbeitsposition, Werkzeuge, ...)
- Manuelle und automatische Arbeitsvorgang-Verschiebungen halten alle Anforderungen ein
- Investitionen in zusätzliche Werkzeuge, Warenkorbkonzepte und Umbau vorab bewerten

Noch heute selbst überzeugen

Testen Sie jetzt Ihre kostenlose Demo oder buchen Sie Ihre unverbindliche Beratung auf taktiq.de/erleben

Objektive Machbarkeitsprüfung

- Anforderungen klar definieren und immer einhalten
- Live-Feedback über Einhaltung und Verletzung gepflegter Restriktionen
- Diskussionen vermeiden

Alles im Blick

- Höhenprofil in Montagelinie übersichtlich visualisiert
- Konflikte in Bauräumen direkt erkennen
- Interaktiver Vorranggraph visualisiert Beziehungen zwischen Arbeitsvorgängen
- Große Avo-Gruppen und limitierende Restriktionen erkennen und auflösen

Wissen zentral sammeln und sichern

- Produktionswissen direkt dokumentieren und einfach weitergeben
- Neue KollegInnen schneller einarbeiten

Starten Dokumentieren Analysieren Optimieren

Auftragsprogramm [RT1, MT1] (1000)

Merkmale (124) Auftragsvarianten (281)

Suche

Merkm...	Gewichtung	Ursprungsbaurrate	Zielbaurrate	Baurate	0% 100%	Bezeichnung	Kategorie	Kategorie-Bezeichnung
MELE	☆☆☆	5,40 %	8,00 %	5,40 %	-2,60 %	Motor Elektro	MOT	Motor
MH6B	☆☆☆	4,30 %	4,30 %	4,30 %	0,00 %	Motor Hybrid V6 Benzin	MOT	Motor
MH6D	☆☆☆	4,10 %	4,10 %	4,10 %	0,00 %	Motor Hybrid V6 Diesel	MOT	Motor
MH8B	☆☆☆	2,60 %	2,60 %	2,60 %	0,00 %	Motor Hybrid V8 Benzin	MOT	Motor
MH8D	☆☆☆	4,50 %	4,50 %	4,50 %	0,00 %	Motor Hybrid V8 Diesel	MOT	Motor
MV6B	☆☆☆	9,80 %	6,80 %	9,80 %	+3,00 %	Motor V6 Benzin	MOT	Motor
MV6D	☆☆☆	12,10 %	8,90 %	12,10 %	+3,20 %	Motor V6 Diesel	MOT	Motor
MV8B	☆☆☆	23,80 %	30,00 %	23,80 %	-6,20 %	Motor V8 Benzin	MOT	Motor
MV8D	☆☆☆	26,80 %	26,80 %	26,80 %	0,00 %	Motor V8 Diesel	MOT	Motor
MWAS	☆☆☆	6,60 %	4,00 %	6,60 %	+2,60 %	Motor Wasserstoff	MOT	Motor

ADAS Fahrerassistenzsysteme
INFO Infotainment
ADAS Fahrerassistenzsysteme
...
Abweichung 0,14 % 124 angezeigt 124 Merkmale gesamt

Auftragsprogramm generieren [Auftragsprogramm [RT1, MT1]]

Stückzahlen je Modell festlegen ☆☆☆☆ ⓘ

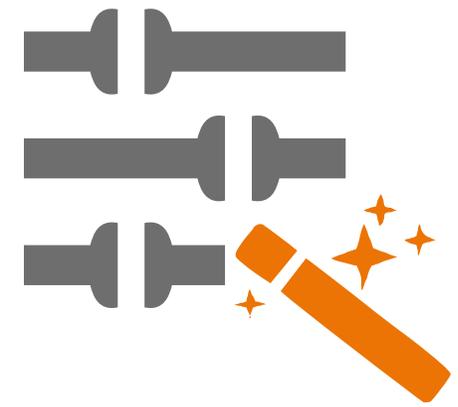
Modell	Stückzahl (original)	Ziel-Stückzahl (relativ)	Ziel-Stückzahl (absolut)
MT1	640	64,00	640
RT1	360	36,00	360

Ziel-Stückzahl gesamt

Parametrierung

Jedes Merkmal mind. 1x behalten Präzision ● Dauer ●

Jede Auftragsvariante mind. 1x behalten

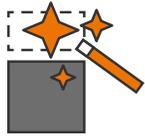


Auftragsprogramm-szenarien

Auftragsprogramme detailliert analysieren und auf Basis von Vertriebs-Prognosen generieren und simulieren

Benefits – Auftragsprogramm szenarien

Ihr Ergebnis



**Auftragsprogramme
realitätsnah generieren**



**Qualität der
Analysen steigern**



**Extreme
Reaktionsfähigkeit**

Interaktiv und live

- Häufigkeiten der Merkmale anpassen ohne einzelne Auftragsvarianten bearbeiten zu müssen
- Automatische Prüfung von Baubarkeitsregeln bei manueller Veränderung von Varianten
- Gleichzeitige Anpassung von mehreren Bauraten und gesamter Auftragsanzahl
- Auftragsprogramme einfach nach Regeln aufteilen

Viele Optionen, einfache Navigation

- Merkmale anlegen und beliebig zur Optimierung bzw. Analyse verwenden
- Auftragsmerkmale in Kategorien sortieren und einfach wiederfinden

Noch heute selbst überzeugen

Testen Sie jetzt Ihre kostenlose Demo oder buchen Sie Ihre unverbindliche Beratung auf taktiq.de/erleben

Realistisch planen

- Simulation auf Basis von unterschiedlichen Prognosen
- Detaillierte Analyse der Auftragsvarianten inkl. Häufigkeiten und Korrelation von Merkmalen
- Baubarkeit immer gewährleistet, da nur bestehende Auftragsvarianten verwendet werden

Rekordverdächtige Rechenleistung

Mathematische Optimierungstechnologie erzeugt Auftragsprogramm nach Zielvorgaben mit minimaler Abweichung

Perfekte Ergänzung

Auswirkung alternativer Auftragsprogramme in Kombination mit den Modulen Austaktung und Optimale Reihenfolgeregeln bewerten

Arbeitsplatz / Avo	Bezeichnung	Modell...	Merkmalregel	Code	TTU	TTB	Zeit...	Anzahl	Häufigkeit	Ergo...	TE...	VA	VA _{TE}	NVA _{TE}
⊙ TQMT_009g_MT1	Baustein 4x2 schwarz (Tank Diesel) auf Unterbode...	MT1	TDIE		0	220	220				11,16	■	11,16	0,00
	Tank einsetzen			AN3	0	160	160	1,0000	1,0000	1,00...	5,76	✓	5,76	0,00
	3 Schrauben aus Behälter nehmen			AA1	0	20	20	3,0000	1,0000	1,00...	2,16	✓	2,16	0,00
	Tank mit Schrauben befestigen			HA1	0	25	25	3,0000	1,0000	1,00...	2,70	✓	2,70	0,00
	--- Schlauch an Tank anbringen (in nächsten Avo vers...			AA2	0	35	35	1,0000	1,0000	1,00...		✓		
	Visuelle Kontrolle der Montagearbeiten			VA	0	15	15	1,0000	1,0000	1,00...	0,54	✓	0,54	0,00
⊙ TQMT_009f_MT1	Baustein 4x2 schwarz (Tank Benzin) auf Unterbod...	MT1	TBEN		0	220	220				11,16	■	11,16	0,00
	Tank einsetzen			AN3	0	160	160	1,0000	1,0000	1,00...	5,76	✓	5,76	0,00
	3 Schrauben aus Behälter nehmen			AA1	0	20	20	3,0000	1,0000	1,00...	2,16	✓	2,16	0,00
	Tank mit Schrauben befestigen			HA1	0	25	25	3,0000	1,0000	1,00...	2,70	✓	2,70	0,00
	--- Schlauch an Tank anbringen (in nächsten Avo vers...			AA2	0	35	35	1,0000	1,0000	1,00...		✓		
	Visuelle Kontrolle der Montagearbeiten			VA	0	15	15	1,0000	1,0000	1,00...	0,54	✓	0,54	0,00
⊙ TQMT_009e1_M	Baustein 4x2 schwarz (Tank für Hybrid-Benzin Var...	MT1	TRHY		0	220	220				6,66	■	6,66	0,32

Zuletzt verwendet		Häufig verwendet		Code	TT...	TTB...	Zeit...	Text	TE	V...
AF2	0	65	65	Aufneh...	2,34					
AL2	0	105	105	Aufneh...	3,78					
BA1	0	40	40	Betätige...	1,44					
VA	0	15	15	Visuelle...	0,54					

Code	TT...	TTB...	Zeit...	Text	TE	V...
AA1	0	20	20	Aufneh...	0,72	
AA2	0	35	35	Aufneh...	1,26	
AA3	0	50	50	Aufneh...	1,80	
AB1	0	30	30	Aufneh...	1,08	
AB2	0	45	45	Aufneh...	1,62	
AB3	0	60	60	Aufneh...	2,16	
AC1	0	40	40	Aufneh...	1,44	
AC2	0	55	55	Aufneh...	1,98	
AC3	0	70	70	Aufneh...	2,52	
AD1	0	20	20	Aufneh...	0,72	
AD2	0	45	45	Aufneh...	1,62	
AD3	0	60	60	Aufneh...	2,16	
AE1	0	30	30	Aufneh...	1,08	
AE2	0	55	55	Aufneh...	1,98	
AE3	0	70	70	Aufneh...	2,52	

Fließlinie (20)

Arbeitsplätze (2)

B22 | 004 | HM | Heck 1

DGÜ: 5 ÜTZ: 5,07 % Max.-Var. 115,55 % Nutzbare TZ: 72,00 DB: 0,42

81,26 % 91,29 % 33,89 % 62,23 % 99,40 % 126,22 % 99,08 % 112,32 % 94,18 % 115,55 % 63,52 % 82,92 %

Bearbeiten
Unterschiede in Szenarien
Zeitanalysen
Ergonomische Belastungen
Vorschlagsliste
Werker reduzieren
Werker erhöhen
Auslastung reduzieren
Arbeitsreihenfolge optimieren
Reihenfolgeregeln herleiten
Merkmal-Zeiten analysieren
Variantenübersicht
Driftanalyse
Driftvergleich
Auftragsvorschau
Ergonomiebewertung

ID	Modelle	Merkmalregel	Bezeichnung	TE	Baurate	PZ	PZ Gruppe
TQ_004...	Alle Mo...	Stationsstempelblatt		2,52	100,00 %	2,52	2,52
TQ_004...	Alle Mo...	Gehen von Karosse zu Karosse		5,40	100,00 %	5,40	5,40
TQMT_...	MT1	FADA	2x Stoßdämpfer rot (Fahrwerk Ad...	18,00	15,70 %	2,83	8,62
TQMT_...	MT1	FCOM	2x Stoßdämpfer rot (Fahrwerk Co...	12,00	19,70 %	2,36	8,62



Zeitwirtschaft

Zeitbedarf für Arbeitsvorgänge einfach mit Zeitbausteinen definieren und Wertschöpfung erkennen

Ihr Ergebnis



Zeitwirtschaft und Austaktung in einem



Zeitbausteine zentral definiert



Übersichtlich und verständlich

Einheitliche Zeitenermittlung

- Bausteine und Analysen zentral definieren und an Arbeitsvorgängen nutzen
- Leistungsgrad sowie Zu- und Abschläge zentral festlegen
- Wertschöpfung (Value Added) und nicht Wertschöpfend (Non Value Added) vorgeben und analysieren

Schneller zum Ziel

- Kombinierte Verwendung von Schätzzeiten und Zeitanalysen
- Schnelle Identifikation von fehlenden Zeitanalysen und aktiven Schätzzeiten
- Transparente und nachvollziehbare Darstellung

Noch heute selbst überzeugen

Testen Sie jetzt Ihre kostenlose Demo oder buchen Sie Ihre unverbindliche Beratung auf taktiq.de/erleben

Benefits – Zeitwirtschaft

Einfacher arbeiten

- Einfache Pflege sowohl am Arbeitsvorgang als auch übergreifend für einen Arbeitsplatz oder die ganze Linie
- Schnelle Wiederverwendung von Bausteinen die zuletzt oder häufig verwendet wurden
- Drag & Drop von Bausteinen zu neuen Zeitanalysen-Zeilen
- Kommentare und Überschriften formatieren innerhalb von Zeitanalysen

Eigene Standards definieren

Arbeiten mit beliebigen (auch individuellen) Bausteinsystemen (z.B. UAS)

Live Anpassung

Live-Aktualisierung aller Zeitanalysen bei Anpassungen von Zeit-Bausteinen

Digitale Montageanweisungen

Band: B22 | St.: 001 | Posi.: VOR | Arbeitsplatz: VM Achse

Autoplay

Optionen

Schriftgröße: A⁺ A⁻ A⁰

Anzeigedauer Medien (Sek.): 3

Ansichtsoptionen

Bezeichnung	Sichtbar	Hervorgehoben
Bezeichnung	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Gruppe	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
TE	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Baurate	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Modelle	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Motoren	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Merkmalregel	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Variantsplit-Merkmalregel	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Ansichtsoptionen zurücksetzen

Stammdaten

Bezeichnung: **Fixierung schwarz in Baustein 2x1 (2 Löcher) hellgrau stecken, vorne links**

Gruppe: RT VM Achse vorne links

TE: 11,50 (VA: 0,00)

Baurate: 36,00 %

Modelle: RT1

Verknüpfte Dateien

7

TAKTIQ Arbeitsanweisungen

Standort: | Dokument-Nr.: |
 Linie: | Index: |
 Station: | Nr.: |

Sicherheit Qualität Archiv CC = Kritische Merkmale SC = Signifikante Merkmale = Positionierung
 Visuell Berühren Mit Vorsicht berühren Markierung Funktion Lärm Messen Start/ende

Nr.	Beschreibung des Arbeitsvorgang	Symbole	Teilenummer	Referenz	Position	Abbildungs Index (Foto)	Werkzeug
10	Anschluss der Modulverbinder des Kabelkanals mittels Markierungen kontrollieren	<input checked="" type="checkbox"/>			0°		
20	Kontrollieren ob die Säulendichtung korrekt ist mittels Markierung						
30	Kontrollieren ob die Sicherung für die Ambiente-Beleuchtung verbunden ist						
40	Positionswechsel von Position A nach C						
50	Gegenwart und Konformität der Montage der Linken Amaturenbrett Clips kontrollieren Linken Lüfter montieren Verklippung der Verkleidung Montage der Verkleidung des Combi-Instruments Ambiente-Beleuchtung an Fahrerseite montieren Kontrolle der Positionierung des Lichtstrahls auf das Combi-Instrument	<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>					
60	Gegenwart und Konformität der Montage der rechten Amaturenbrett Clips kontrollieren Rechten Lüfter montieren Verklippung der Verkleidung Montage der Verkleidung des Combi-Instruments Ambiente-Beleuchtung an Fahrerseite montieren Kontrolle der Positionierung des Lichtstrahls auf das Combi-Instrument	<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>					

Arbeitsplatz 1 **Ergänzung AVO**

MT VM Spoilermodul	21,84	<input type="checkbox"/>	13,50 %	192 %	MT1	XSP
MT VM Spoilermodul	12,24	<input type="checkbox"/>	13,50 %	192 %	MT1	XSP
MT VM Spoilermodul	12,24	<input type="checkbox"/>	13,50 %	192 %	MT1	XSP
MT VM Spoilermodul	22,68	<input type="checkbox"/>	13,50 %	192 %	MT1	XSP
MT VM Spoilermodul	14,50	<input type="checkbox"/>	13,50 %	192 %	MT1	XSP
MT VM Spoilermodul	14,50	<input type="checkbox"/>	13,50 %	192 %	MT1	XSP
RT VM Achse vorne links	11,50	<input checked="" type="checkbox"/>	36,00 %	187 %	RT1	
RT VM Achse vorne links	16,00	<input checked="" type="checkbox"/>	36,00 %	187 %	RT1	

Anzahl Arbeitsvorgänge: 23

Schließen



Montageanweisungen

Planungsergebnis per Excel oder PDF an die Produktion weitergeben und Werker mit digitalen Montageanweisungen in TAKTIQ schulen

Benefits – Montageanweisungen

Ihr Ergebnis



Langfristig Zeit sparen



Wissen sichern und weitergeben



Arbeitsanweisungen automatisch erzeugen

Produktion einfach schulen

- Autoplay zur Qualifizierung mit Bildern und Videos
- Flexible Anpassung der Oberfläche und angezeigter Attribute nach Bedarf (gezeigte Inhalte, Schriftgrößen, Bilddarstellungen)

An eigene Bedürfnisse anpassen

- Individuelle Formatvorlage mit z.B. unternehmens- und landesspezifischer Sprache, Design, Logos
- Vollständig individuelle Vorgaben von Attributen (Drehmomente, Werkzeuge, Icons für Sensitive oder gefährliche Tätigkeiten, etc.) sowie Angaben auf dem Dokument (Prüfer, Version, Freigebender, etc.)
- Platzierung von Bildern auf Extra Seiten nach Vorgaben

Noch heute selbst überzeugen

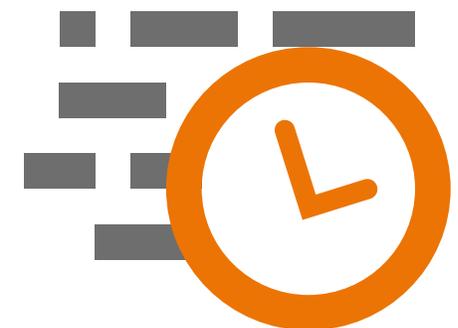
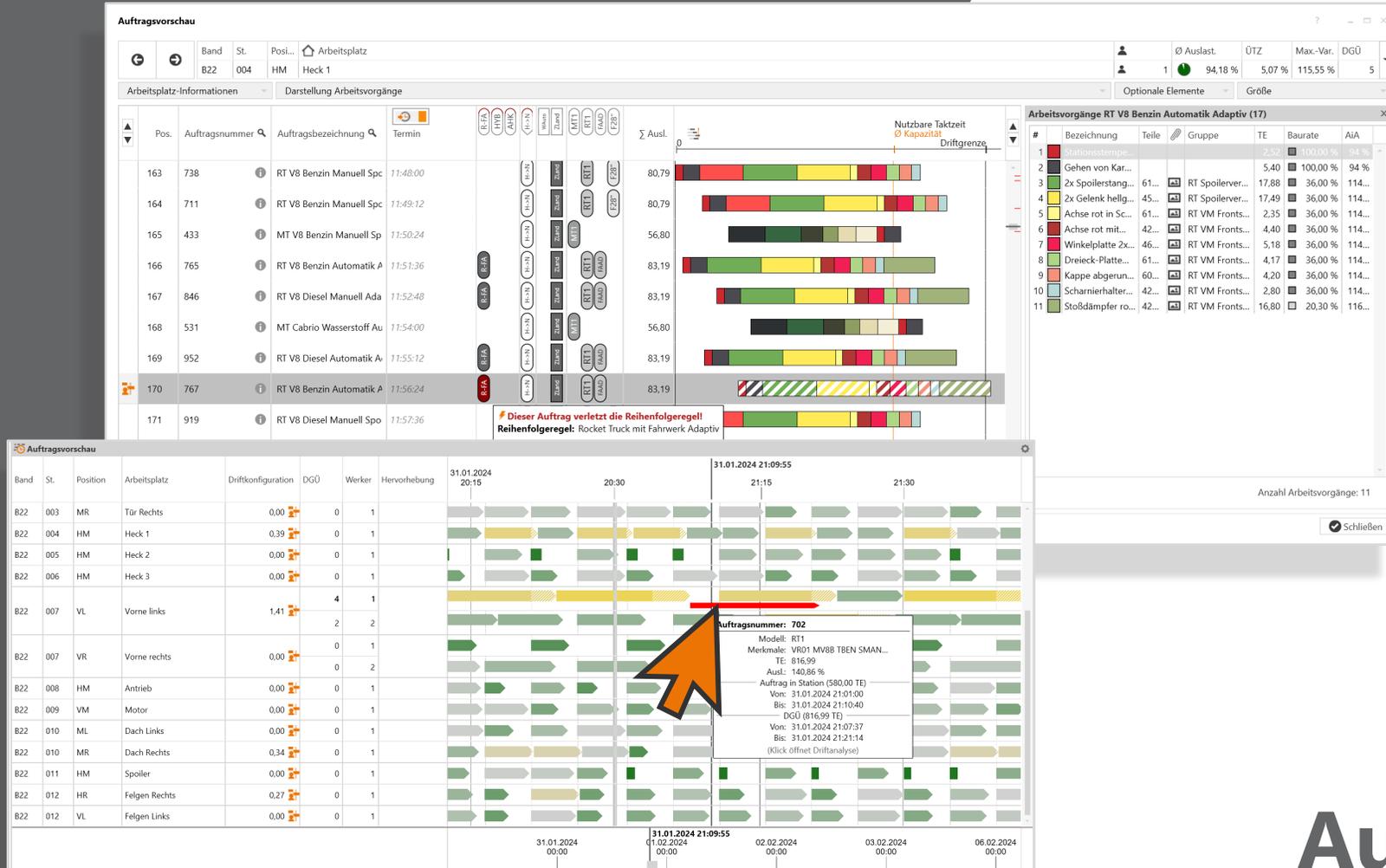
Testen Sie jetzt Ihre kostenlose Demo oder buchen Sie Ihre unverbindliche Beratung auf taktiq.de/erleben

Automatisch Arbeitsanweisungen generieren

- Automatische Anpassung der Montageanweisung nach Verschiebung von Arbeitsvorgängen oder Anpassung von Avos und Arbeitsplätzen
- Ständig aktualisierte Bebilderung des Ablaufes am Arbeitsplatz durch Verknüpfung von Arbeitsvorgängen mit Bildern
- Zusammenfassung und Hervorheben von Attributen und Zellen automatisch im Dokument
- Export in Excel oder PDF nach individuellen Vorgaben

Einmal Aufwand, jedes Mal Nutzen

- Informationen an Arbeitsvorgängen wandern bei Verschiebungen automatisch mit
- Verknüpfte Dateien sind während der Planung, der Schulung und dem Export von Anweisungen verfügbar

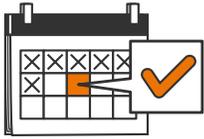


Auftragsvorschau

Stückzahl sichern und reibungslos produzieren durch frühzeitige Erkennung von Engpässen und bessere Steuerung kurzfristiger Kapazitätsmaßnahmen

Benefits – Auftragsvorschau/Frühwarnsystem

Ihr Ergebnis



Engpässe vermeiden



Detaillierte Vorhersagen treffen



Produktqualität erhöhen

Frühzeitig reagieren

- Live-Kalkulation von erwarteten Auftragsterminen auf Basis von Echt-Termin
- Rückmeldungen aus Fremdsystem oder händischer Vorgabe
- Unterstützungspersonal gezielt und frühzeitig alarmieren

Intuitiv arbeiten und zurechtfinden

- Ansicht anhand aktueller Uhrzeit live aktualisieren
- Automatisch zu Schichtbeginn mit den passenden Daten einsteigen
- Flexibler Zoom der Ansicht
- Auf Bedarf detaillierte Inhalte und Driftverhalten eines Auftrags darstellen
- Übersicht durch individuell markierte Auftragsstypen

Noch heute selbst überzeugen

Testen Sie jetzt Ihre kostenlose Demo oder buchen Sie Ihre unverbindliche Beratung auf taktiq.de/erleben

Zeitpunkt und Inhalt von Engpässen genau vorhersagen

- Auftragstermine an jeder Station vorab berechnen und dabei Werkstruktur, Schichtmodelle, Pausenzeiten und Störungen berücksichtigen
- Erwartete Driftgrenzen-Überschreitungen anhand individueller Driftkonfiguration pro Arbeitsplatz errechnen
- Einhaltung oder Verletzung von Reihenfolgeregeln anzeigen

Daten einfach integrieren

Integration in MES-Systeme zur Übertragung von Echt-Terminen

Schön anzusehen

Visualisierung des detaillierten Driftverhaltens je Arbeitsplatz

Ergonomische Belastungen

Arbeitsplatz / Avo	Bezeichnung	Modell...	Merkm...	Anforderungen	Ist ge...	Dauer	Baurate	Planzeit	Haltung	Rumpfdrehung	Rumpfbeugung	Reichweite	Greifart	Fingerkräfte	Armkräfte	Körperkräfte	Manuelles Lasthandhaben	
⊙ TQMT_009f	Baustein 4x2 schwarz (Tank Benzin) auf...	MT1	TBEN			11,16	18,40 %	2,05										
	Tank einsetzen				✓	5,76		1,06		-15°								5,0 kg 1 x
	3 Schrauben aus Behälter nehmen				✓	2,16		0,40										
	Tank mit Schrauben befestigen				✓	2,70		0,50						35 N 3,0 x				
	Visuelle Kontrolle der Montagearbeiten				✓	0,54		0,10										
⊙ TQMT_009e	Baustein 4x2 schwarz (Tank für Hybrid-B...	MT1	TBHY			6,98	6,90 %	0,48										
	Tank (klein) platzieren und einrasten lassen				✓	3,78		0,26		Leicht (<10°)				40 N				4,0 kg 1 x
	Schmiermittel auftragen				✓	0,72		0,05		Mittel (-15°)				20 N				
	Schlauch heranziehen und am Tank befestig				✓	1,62		0,11		Hoch (-25°)				30 N 0,7 TE				
	Visuelle Kontrolle				✓	0,54		0,04		Extrem (>30°)				45 N 1,6 TE				

Ergonomiebewertung

Band: B22 | St.: 007 | Posi... VL | Arbeitsplatz: Vorne links

⊙ Auslast.: 97,92 % | Max.-Var.: 136,47 % | Erg. Bew.: 24,0

Gesamtergebnis: 24,00 Punkte

Ganzer Körper: 24,0 = Haltung: 14,0 + Aktionskräfte: 10,0 + Lasten: 0,0 + Extrapunkte: 0,0

Kräfte: 0,2 + Haltung: 0,0 + Extrapunkte: 0,0 x Organisation: 10,5 = Obere Extremitäten: 2,5

Allgemein

Physische Hierarchie: B22 | 007 | VL | Kraftperzentil: P40 (für Ausführung)

Organisatorische Hierarchie: Montage | 3626 | B | 2 | Geschlecht: Überwiegend Männer

Bezeichnung: Vorne links

Brutto-Schichtdauer [Min.]: 480,0
Pausen/Schicht [Min.]: 10,0 (1,0 Pause(n))
Netto-Schichtdauer [Min.]: 470,0
Kapazität [TE]: 144,0
Stückzahl in Referenzschicht: 195,0

Ganzer Körper | Obere Extremitäten

Körperhaltungen

Bezeichnung	Norm. Dauer	Grundhaltung	Rumpfdrehung	Rumpfbeugung	Reichweite
Aufrecht stehen oder gehen im Wechsel, Stehen mit Abstützung	56,8 s 60 s	2 Punkte	4,5 Punkte	3,8 Punkte	1,8 Punkte
Aufrecht sitzen	3,2 s 60 s	0 Punkte			1,8 Punkte
		2,0 Punkte	4,5 Punkte	3,8 Punkte	3,6 Punkte
		13,9 Punkte – 14 Punkte			

Aktionskräfte

Info

⊙ Fingerkräfte

Info	Intensität	Auswertung
Zeigefinger 35,0 N Statisch Daumenkontaktgriff 45,0 N Statisch Daumendruck 40,0 N Statisch	2,2 s 42,5 % FMax	8 Punkte

⊙ Armkräfte

Info	Intensität	Auswertung
Nach vorne gebeugt stehen B- (nach vorne) 70 N Dynamisch Stark nach vorne gebeugt stehen B- (nach vorne) 100 N Dynamisch Stark nach vorne gebeugt stehen B- (nach vorne) 70 N Dynamisch Nach vorne gebeugt stehen A+ (nach oben) 55 N Dynamisch	0,8 x	1,9 Punkte

Exportieren | Schließen



Ergonomie

Ergonomische Belastung je Werker ermitteln und optimieren und beim Austakten live Ergonomiebewertung durchführen



Ihr Ergebnis



Zertifizierte Ergonomie



Maximale Effizienz & Ergonomie



Rasante Neubewertung

Etablierte Standards

- Bewertung der ergonomischen Belastungen von Werkern durch EAWS® oder individuelle Bewertungsmethoden unserer Kunden
- Als erstes Unternehmen offiziell von der Deutschen MTM-Gesellschaft als EAWS® konform zertifiziert



Automatisch austakten

Automatische Austaktungsverfahren berücksichtigen ergonomische Grenzwerte (Punkte- oder Ampel-System)

Noch heute selbst überzeugen

Testen Sie jetzt Ihre kostenlose Demo oder buchen Sie Ihre unverbindliche Beratung auf taktiq.de/erleben

Realisierbare Workshopergebnisse

- Integrierte Bewertung der Ergonomie bei der Erarbeitung von neuen Austaktungslösungen
- Bessere Lösungen und kürzere Planungszeit durch direkte Live-Bewertung der ergonomischen Auswirkungen bei jeder Änderung (Verschiebung von Arbeitsvorgängen, Auftragsprogramm-, Taktzeit- oder Schichtplan-Änderung)

Interaktiv austakten

- Vorschläge für Verschiebungen von Arbeitsvorgängen mit Live-Berechnung resultierender ergonomischer Auswirkungen
- Erreichen von höchster Effizienz & Ergonomischen Zielen!

Schneller (neu)bewerten

- Dokumentation der ergonomischen Belastungen auf Arbeitsvorgangsebene und gleichzeitig Bewertung der Ergonomie auf Arbeitsplatz-Ebene
- Wiederverwendung aller ermittelten ergonomischen Belastungen an Arbeitsvorgängen

Reihenfolgeregeln

05.02.2024 19:23:15 - 08.02.2024 06:15:45 (90 Aufträge)

Dichte Nachbarschaft Block Kapazität Ausschluss

Suche Aa Textmodus

<input type="checkbox"/> Aktiv	Nr.	Kurzbez.	Bezeichnung	Merkmalregel	Dichte	Baurate	Anspannungsgrad	<input type="checkbox"/> Gleichverteilung	Gleichverteilungsrate	Gewichtung	Verletzungen	Kommentar
<input type="checkbox"/>	1	LSPO	Sportlenkrad	LSPO	1 aus 2	25,56 %	↓ 0,51	<input type="checkbox"/>	-	★★★★☆	-Inaktiv-	
<input checked="" type="checkbox"/>	2	RT1	Rocket Truck	RT1	3 aus 5	26,67 %	↓ 0,44	<input type="checkbox"/>	-	★★★★☆	0	
<input checked="" type="checkbox"/>	3	HYB	Hybrid	IBHY IDHY	1 aus 2	20,00 %	↓ 0,40	<input checked="" type="checkbox"/>	72,92 %	★★★★☆	0	
<input checked="" type="checkbox"/>	4	V8	V8 Diesel/Benzin/Hybrid	MV8D MV8B MH8D MH8B	2 aus 3	53,33 %	→ 0,80	<input type="checkbox"/>	-	★★★★☆	0	
<input checked="" type="checkbox"/>	5	XAK	Anhängerkupplung	XAK	1 aus 2	10,00 %	↓ 0,20	<input checked="" type="checkbox"/>	81,48 %	★★★★★	0	

Anzahl Regeln: 5, Verletzungen: 0

Anwenden Abbrechen

Reihenfolgeregeln herleiten

Band: B22, St.: 012, Posi...: VL, Arbeitsplatz: Felgen Links, Ø Auslast.: 77,45 %, ÜTZ: 2,93 %, Max.-Var.: 114,57 %, DGÜ: 47, Driftb...: 0,22, Kapaz...: 72,00, Nutz...: 72,00

Herleitungsoptionen: &-Verknüpfung zulassen Verneinung berücksichtigen Mehrere Regeln Fokus auf schnelle Ergebnisse

Dichte	Merkmalregel	Gesteuerte Aufträge	Unnötig gest. Aufträge	Anspannungsgrad	Ø DGÜ	WC-DGÜ
-	Ohne Reihenfolgeregeln	-	-	-	43	102
1 aus 2	F28S VR05 VR01 VR07 VR03	36,00 %	0,00 %	→ 0,72	8	52
1 aus 3	F28S VR05 VR01	29,30 %	0,00 %	→ 0,88	8	58
		29,30 %	0,00 %	→ 0,88	7	60
		29,30 %	0,00 %	↓ 0,59	11	72
		36,00 %	0,00 %	↓ 0,54	32	99
	Füge manuell definierte Reihenfolgeregel hinzu: 2 aus 3	29,30 %	0,00 %	↓ 0,44	36	101

Generieren Schließen



Sequenzanforderungen

Reihenfolgeregeln analytisch erstellen, Wirksamkeit überprüfen und optimieren

Ihr Ergebnis



Optimale Produktionsreihenfolgen



Reibungsloser Auftragseinplanungsprozess



Erhöhte Reaktionsfähigkeit

Auf Knopfdruck aussagefähig

- 1000 Auftrageinplanungen in wenigen Sekunden simulieren
- Sequenzierbarkeit und erwartete Auswirkung der Regelsets auf Engpässe in der Produktion bewerten
- Fundierte Aussagefähigkeit für "What-If" Szenarien erhalten

Interaktive Regelherleitung

- Steuerungsrelevante Auftragsmerkmale und Merkmalskombinationen für Programmplanung und Sequenzierung erkennen
- Abstandsregeln automatisch herleiten
- Steuerungsrelevante Aufträge erkennen und mit Regeln automatisch beschreiben
- Maximale Baurate für kritische Merkmale erkennen

Noch heute selbst überzeugen

Testen Sie jetzt Ihre kostenlose Demo oder buchen Sie Ihre unverbindliche Beratung auf taktiq.de/erleben

Überblick bekommen und nutzen

- Transparenz über Grenzwerte der eigenen Fertigung
- Engpässe und Potentiale frühzeitig erkennen und reagieren

Regeln reduzieren, Qualität erhöhen

- Unnötige Regeln mit Überlappungs- und Wirkungsanalysen vermeiden
- Regelsets sind immer sequenzierbar

Erkenntnisse vielseitig nutzen

Empfehlungen für Anpassungen von Austattung und Sequenzierungsparametern erhalten

Starten Dokumentieren Analysieren Vergleichen Optimieren

Auftragssequenz (1000), Reihenfolgeregeln (10)

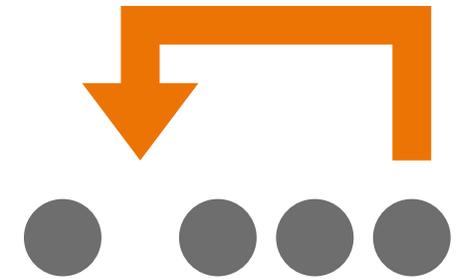
Dichte ✓ Nachbarschaft ✓ Blöcke ✓ Kapazität ✓ Ausschluss ✓

Auftrag suchen

Position	Auftrag				Auftragsterminierung	Dichteregeln				Nachbarschaftsregeln	Blockregeln			Kapazitätsregeln	Ausschlussregeln
Sequenz	Auftragsnummer	Modell	Merkmale	Termin	Rocket Truck	Hybrid	V8 Diesel/B...	AHK	Kein Hybrid nach Hybrid	Wasserstoff...	Cabrios	Zielland 3er...	Elektro	E-Motor & W-Motor	
				Plan (final)	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
05.02.2024 19:23:15 - 08.02.2024 06:15:45 (90/100)															
Dienstag, 6. Februar 2024 (40)															
Spätschicht (20)															
46	263	MT1	VM23 MV6B...	06.02.2024 21:49:30					N			✓ FRA			
47	860	RT1	VR05 MV8D...	06.02.2024 22:12:45	✓		✓		N			✓ FRA			
48	202	MT1	VM18 MH8D...	06.02.2024 22:36:00		✓	✓		✓			✓ FRA			
49	313	MT1	VM26 MV6D...	06.02.2024 22:59:15					N			✓ FRA			
50	940	RT1	VR07 MV8D...	06.02.2024 23:22:30	✓		✓		N			✓ CHI	↓	↓	
Mittwoch, 7. Februar 2024 (40)															
Frühschicht (20)															
51	754	RT1	VR03 MV8B T...	07.02.2024 06:15:45	✓		✓		N			✓ CHI			
52	160	MT1	VM14 MH6D...	07.02.2024 06:39:00		✓			✓			✓ CHI			
53	487	MT1	VM39 MV8D...	07.02.2024 07:02:15			✓	✓	N			✓ IND			
54	856	RT1	VR05 MV8D...	07.02.2024 07:25:30		✓			N			✓ IND			
55	377	MT1	VM29 MV6D...	07.02.2024 07:48:45					N			✓ IND			
56	234								N			✓ FRA			
57	962								N			✓ FRA			
58	325								N			✓ FRA			
59	132								✓			✓ FRA			
60	350								N			✓ FRA			
61	795								N			✓ IND			
62	98								✓			✓ IND			
63	633								N			✓ IND			
64	547								✓			✓ IND			
65	621								N			✓ FRA			
66	550								✓			✓ FRA			
67	472								N			✓ FRA			
68	930								✓			✓ CHI			
69	71								✓			✓ CHI			
70	23								✓			✓ CHI			

Benötigte Zeit: 22s
Anzahl Iterationen: 4.800.917

Aktives Ausstattungszenario: Arbeitskopie
Arbeitsplätze mit Driftgrenzüberschreitungen
B22 | 001 | ML | Achse 5
B22 | 001 | VOR | VM Achse 1
Σ Driftgrenzüberschreitungen 6



Auftragssequenzierung

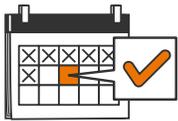
Optimale Produktionsreihenfolge der Aufträge für eine effiziente und reibungslose Produktion

Benefits – Auftragssequenzierung

Ihr Ergebnis



Komplexität beherrschen



Reibungslose Produktion



Stark Reduzierter Planungsaufwand

Optimale Auftragsreihenfolge

- Manuellen Aufwand auf wenige Minuten reduzieren
- Automatisch in Sekunden sequenzieren
- Auch komplexe Anforderungen an die Auftragsreihenfolge einhalten und reibungslose Produktion sicherstellen

Schnell lernen, intuitiv planen

- Klare und leicht verständliche visuelle Darstellungen
- Moderne benutzerfreundliche Oberflächen
- Aussagekräftige Berichte erstellen
- Flexible Schnittstellen zu bestehenden Systemen (Auftragsverwaltung, ERP, ...)

Flexible Steuerung durch Regelarten

- **Dichte** - Anspruchsvolle Aufträge entzerren und so Werker entlasten und stabile Produktion ermöglichen
- **Nachbarschaft** - Abfolge verschiedener Auftragsstypen festlegen, um eine stabile Produktion zu ermöglichen
- **Position** - Sonderaufträge einfach und präzise einsteuern oder in Positionsfenster platzieren
- **Block** - Ähnliche Aufträge gebündelt einplanen und Rüstzeiten minimieren

Individuell erweiterbar

- **Auslastungsglättung** - Belastung einzelner Arbeitsplätze beim Sequenzieren berücksichtigen und stabilere Produktion ermöglichen
- **Terminplanung** - Termine durch umfangreiche Regeltypen und Werkkalender steuern und einhalten
- **Programmplanung** - Machbarkeit und Engpässe des Auftragsprogramms frühzeitig feststellen und Effizient vorausplanen
- **Multiliniplanung** - Individuelle Linienstrukturen einfach beplanen

Dauerhaft technischer Vorreiter

- Sie bleiben immer hochinnovativ durch unseren agilen Entwicklungsprozess
- Regelmäßige Updates mit neuen Features sind inspiriert von Impulsen unserer Kunden

Noch heute selbst überzeugen

Testen Sie jetzt Ihre kostenlose Demo oder buchen Sie Ihre unverbindliche Beratung auf taktiq.de/erleben

Business Case mit 25 Arbeitsplätzen – Auftragssequenzierung

Produktion im Jahr:	Bisher		Mit TAKTIQ
Arbeitsplätze	25		25
Produktionstage	220		220
Engpassituation pro Tag	50	▼ 76%	12
Ø Aufwand pro Tag für Nacharbeit, Unterstützung und Bandstopps	48 h	▼ 50%	24 h
Ø Aufwand für Nacharbeit, Unterstützung und Bandstopps	10.560 h	▼ 50 %	5.280 h
× Stundensatz Unterstützer		35 €	
Kosten Produktion im Jahr	369.600 €		184.800 €

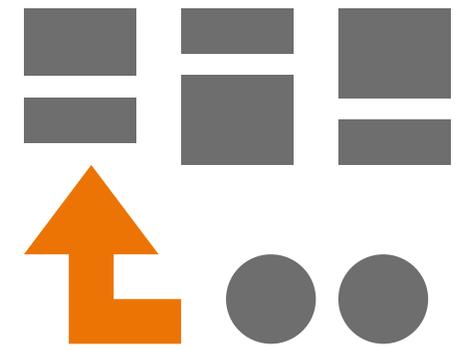
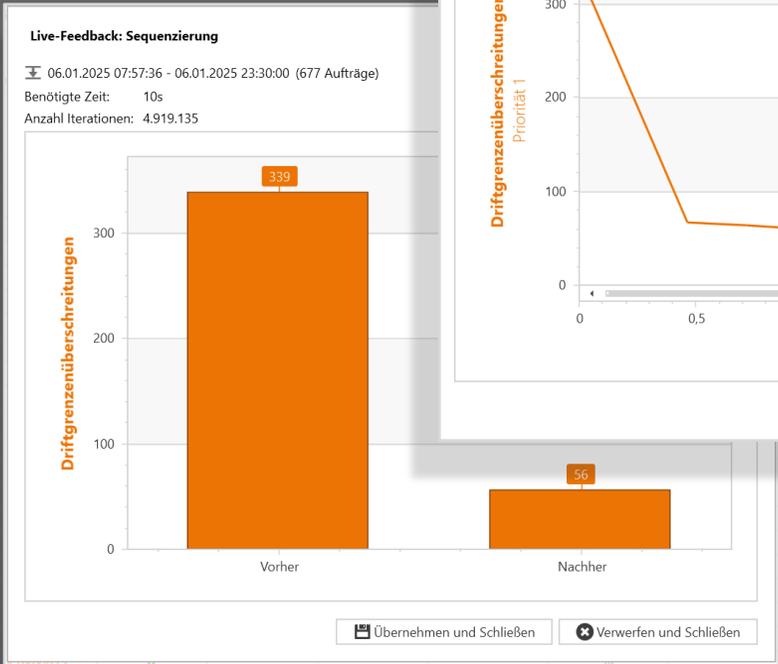
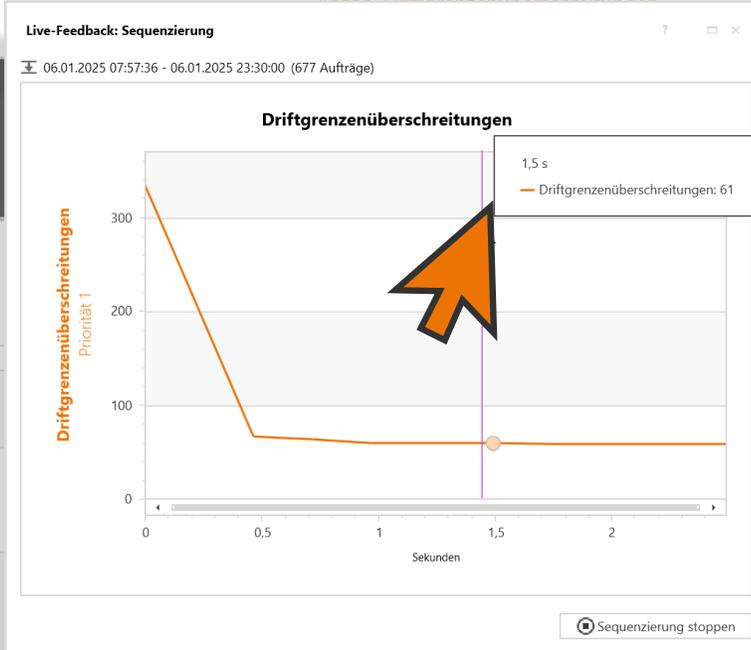
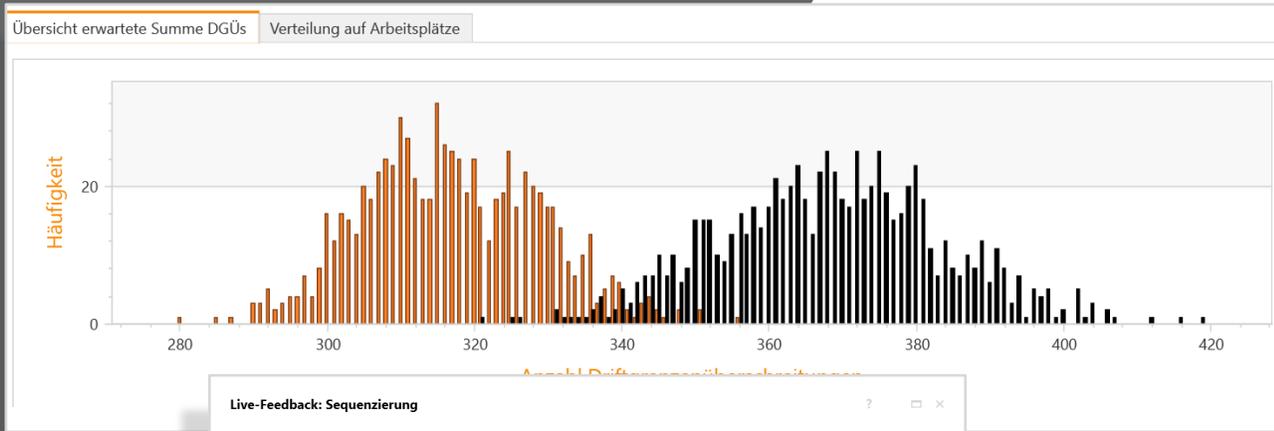
Planung im Jahr:	Bisher		Mit TAKTIQ
Bewertete Sequenzen pro Tag	1.000	▲ 9.999.900%	100.000.000
Berücksichtigte Reihenfolgeregel	10	▲ 900%	100
Aufwand pro Sequenzierung	6 h	▼ 92%	0,5 h
Nötige finale Sequenzen	220		220
Nötige Stunden Sequenzierung	1.320 h	▼ 92%	110 h
× Stundensatz Planer		40 €	
Kosten Verwaltung im Jahr	52.800 €		4.400 €

Gesparte Kosten:
-233.200 €

▼ **52%**

i Daten basieren auf Erfahrungswerten bisheriger Anwendungsfälle. Einsparung variiert je nach Größe und Eigenschaften der Produktion.





Auslastungsglättung

Belastung einzelner Arbeitsplätze beim Sequenzieren berücksichtigen und stabilere Produktion ermöglichen



Ihr Ergebnis



**Maximale Stabilität
in der Fließlinie**



**Zufriedene
Mitarbeitende**



**Driften und Ausfälle in der
Fließlinie reduzieren**

Auslastungsorientiertes Sequenzieren

Stabil produzieren trotz großem Mix & schwankenden Fertigungszeiten

- Für mehr Effizienz und Stabilität vorhandene Austaktung beim Sequenzieren berücksichtigen
- Drift planen und Überschreitungen schnell erkennen
- Gleichmäßige Verteilung der Auslastung verschiedenster Varianten einfach sicherstellen

Entwicklungspartner gesucht

Produktionsschwankungen in der Zukunft erkennen und kontrollieren

- Auslastungsglättung über große Zeithorizonte vornehmen und so potenzielle Probleme aufdecken
- Die summierten Fertigungszeiten auf Schicht-, Tages-, Wochen- oder Monatsebene erhalten und für Planung berücksichtigen

Noch heute selbst überzeugen

Testen Sie jetzt Ihre kostenlose Demo oder buchen Sie Ihre unverbindliche Beratung auf taktiq.de/erleben

Sequenzierungssimulation

Kritische Arbeitsplätze identifizieren

- Wirkung der Regelsets vorab testen und bewerten
- Potenzielle Driftgrenzüberschreitungen pro Arbeitsplatz früh erkennen
- Mehrere Szenarien präzise simulieren und vergleichen

Wirkungsanalyse

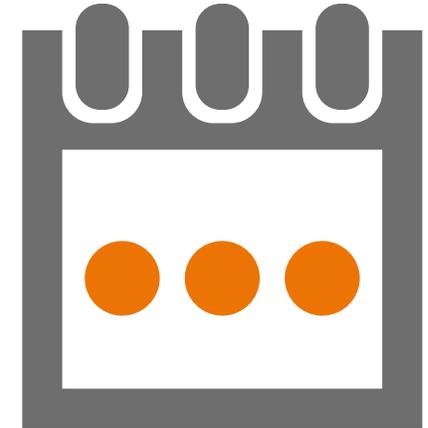
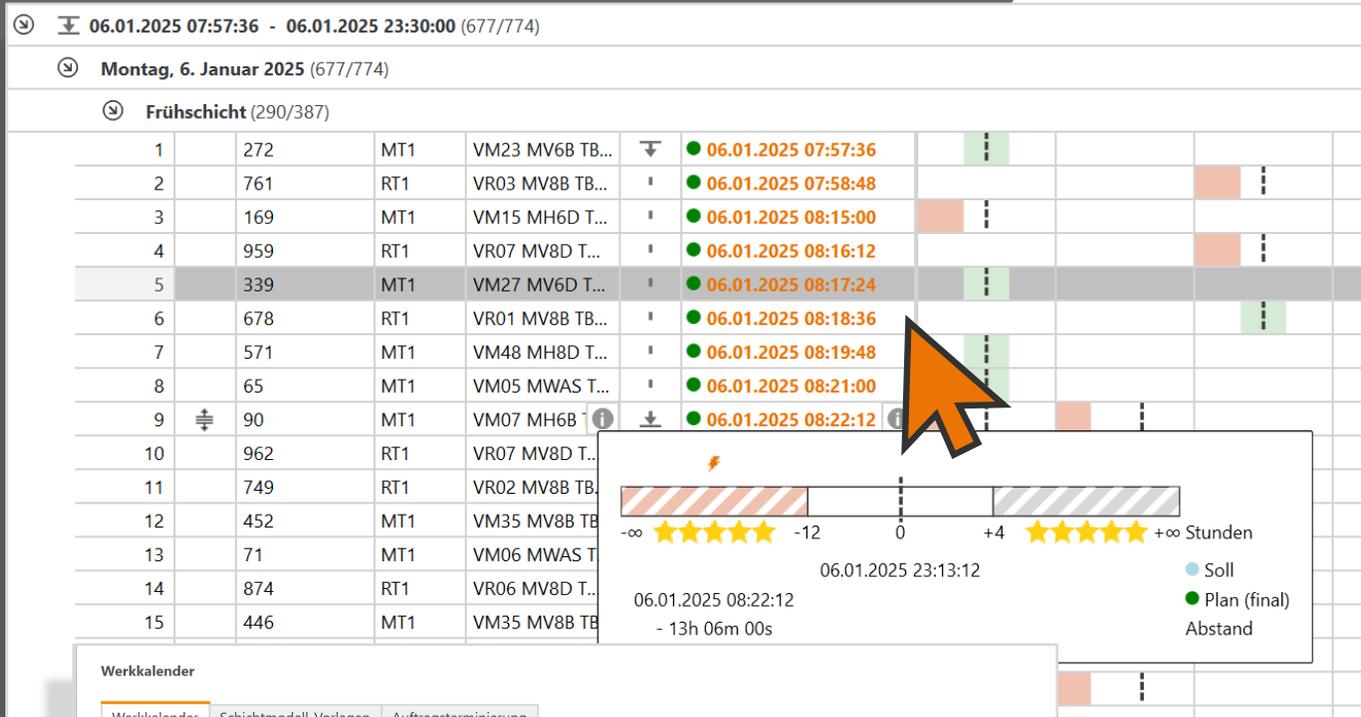
Effektivität einzelner Regeln ermitteln

- Auswirkung der Regeln simulieren, um wirkungslose Regeln zu identifizieren und aufzulösen
- Regeln und Verwaltungsaufwand reduzieren

Sensitivitätsanalyse

Auswirkungen von Produktionssteigerung simulieren

- Einzelne Varianten oder Merkmale detailliert betrachten und Grenzwerte für deren Produktionsmengen ermitteln
- Überblick erhalten über Auswirkungen wie überlastete Arbeitsplätze, Driftgrenzüberschreitungen, Übertaktzeit und mehr



Werkkalender

Werkkalender | Schichtmodell-Vorlagen | Auftragsterminierung

Zeige nur Arbeitstage Nur Tage ab heute anzeigen

Schicht	Von	Bis	Pause(n)
07.10.2024 KW 41 Montag <input checked="" type="checkbox"/> Arbeitstag <input checked="" type="radio"/> 2-Schicht Modell (Mo.-Do.)			
Frühschicht	06:00	14:30	08:00 - 08:15 11:30 - 12:00
Spätschicht	15:00	23:30	18:00 - 18:15 20:30 - 21:00
08.10.2024 KW 41 Dienstag <input checked="" type="checkbox"/> Arbeitstag <input checked="" type="radio"/> 2-Schicht Modell (Mo.-Do.)			
Frühschicht	06:00	14:30	08:00 - 08:15 11:30 - 12:00
Spätschicht	15:00	23:30	18:00 - 18:15 20:30 - 21:00
09.10.2024 KW 41 Mittwoch <input checked="" type="checkbox"/> Arbeitstag <input checked="" type="radio"/> 2-Schicht Modell (Mo.-Do.)			
Frühschicht	06:00	14:30	08:00 - 08:15 11:30 - 12:00
Spätschicht	15:00	23:30	18:00 - 18:15 20:30 - 21:00

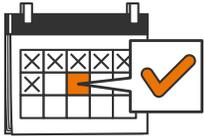
Terminplanung

Termine durch umfangreiche Regeltypen und Werkkalender steuern und entspannt einhalten



Benefits – Terminplanung

Ihr Ergebnis



Termine entspannt einhalten



Übersicht erhalten



Vorausschauend Planen ohne Überraschungen

Transparent & pünktlich produzieren

- Produktionstermin und Status einfach einsehen, um Termineinhaltung zu gewährleisten
- Schnell erkennen, wann welcher Auftrag an welcher Station ist
- Live-Update der Termine durch Messpunkte in der Produktion möglich

Stabilere Produktion durch zusätzliche Regelarten

- **Kapazitätsregel** - Maximale Produktion von Varianten pro Tag oder Woche steuern
- **Ausschlussregel** - Bestimmte Varianten niemals innerhalb derselben Schicht produzieren
- **Terminregel** - Terminvorgaben für jeden Auftrag einhalten oder maximale Terminabweichung steuern

Noch heute selbst überzeugen

Testen Sie jetzt Ihre kostenlose Demo oder buchen Sie Ihre unverbindliche Beratung auf taktiq.de/erleben

Werkkalender realistisch abbilden

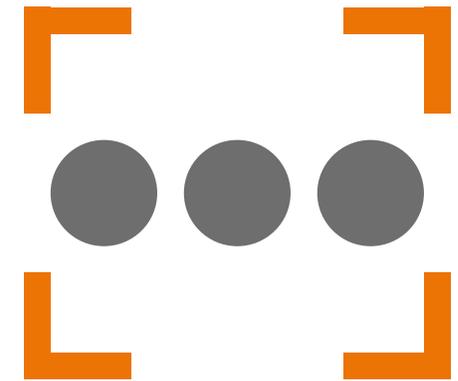
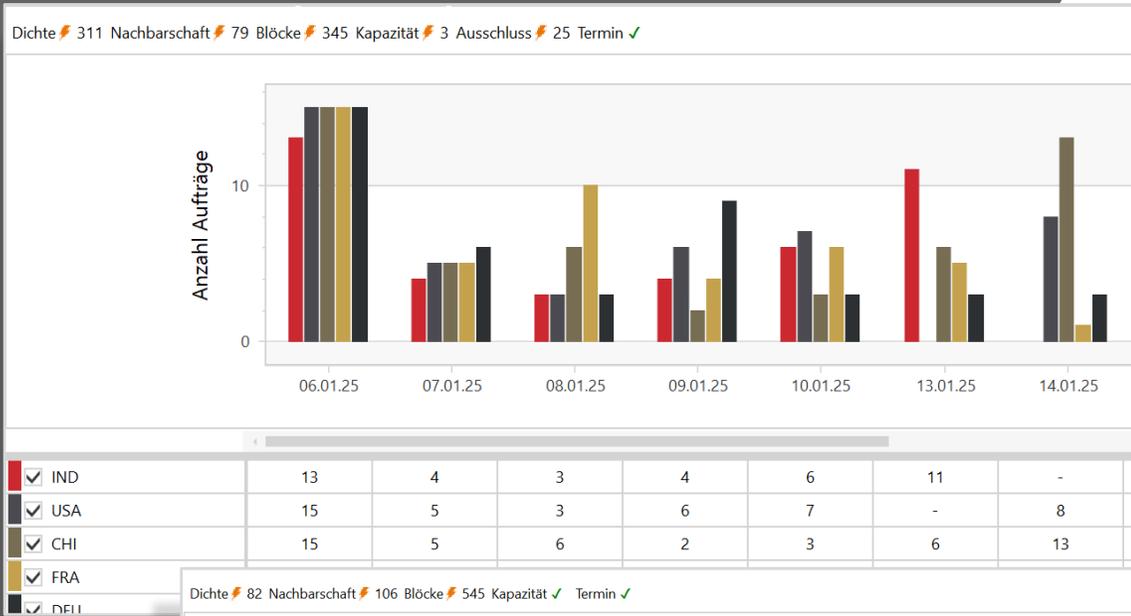
- Arbeitstage und (wechselnde) Schichten pflegen
- Abweichende Schichten pro Band oder Station
- Flexibel beliebige Planungshorizonte planen

Termine generieren & kommunizieren

- Plantermine automatisch generieren durch Verknüpfung von Auftragssequenz und Werkkalender
- Live Termin-Aktualisierung bei Änderungen der Sequenz oder Stückzahl
- Schnittstelle oder Excel-Export nutzen, um Termine bequem weiterzugeben
- Plan-, Soll-, und Ist-Termine übersichtlich abgleichen

Einfacher als Team arbeiten

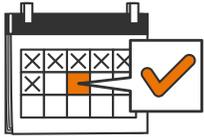
- Multi-User Support
- Tagesaktuellen Planungsstand jederzeit anzeigen und bei Bedarf ändern
- Vollständige Auftragseinplanung ohne weiteres Drittsystem



Programmplanung

Machbarkeit und Engpässe des Auftragsprogramms frühzeitig feststellen und Effizient vorausplanen

Ihr Ergebnis



Termine einhalten



Engpässe frühzeitig erkennen



Machbarkeit der Produktionsmengen sicherstellen

Aussagekräftige Übersicht in frühen Planungsphasen erhalten

- Termintreue gegenüber Auftragsgebern und Lieferanten frühzeitig analysieren und bei Bedarf gegensteuern
- Verteilung von Modellen und Ausstattungsmerkmalen schnell und übersichtlich darstellen
- Kritische Produktionstage oder Schichten durch komfortable Filter- und Analysefunktionen identifizieren

Planungsaufwand reduzieren

Effizient Vorausplanen

- Große Produktionsmengen besser steuern und Varianten bereits früh Tagen oder Wochen zuweisen
- Durch Vorabplanung Termine und Produktionsrestriktionen besser einhalten
- Perfekte Vorbereitung der täglichen Auftragseinstellung durch vorausschauende Planung bei der Bildung der Auftragsprogramme

Probleme schnell erkennen und kommunizieren

- Wichtige Kennzahlen schon lange vor der Einplanung erhalten
- Einfache Kommunikation mit anderen Abteilungen durch mehr Transparenz

Noch heute selbst überzeugen

Testen Sie jetzt Ihre kostenlose Demo oder buchen Sie Ihre unverbindliche Beratung auf taktiq.de/erleben

Ihre Vorteile mit der TAKTIQ Software

- Produktionskapazitäten sicher nutzen und ausschöpfen
- Planungsszenarien präzise simulieren und vergleichen
- Zusammenhänge reibungslos abbilden und einplanen
- Aussagekräftige Berichte einfach erstellen
- Moderne und benutzerfreundliche Oberflächen
- Klare und verständliche visuelle Darstellungen
- Einfach und intuitiv zu bedienen
- Sprachauswahl ermöglicht native Nutzung (Deutsch, Englisch, Französisch, Chinesisch, Ungarisch und Italienisch)



Ihre Vorteile mit TAKTIQ



Weltweit bei namhaften
Kunden im Einsatz



Zertifiziertes
Unternehmen



Regelmäßiger Austausch
von Best Practices



Individuelle Lösungen für
Ihre Produktion



Permanente Updates
und Verbesserungen



Probleme innerhalb
eines Tages beheben



Umfassendes
Benutzerhandbuch



Direkter Support per
E-Mail und Telefon

3 Wege TAKTIQ in ihre IT-Landschaft zu integrieren



Excel Im-/Export

Sie wollen **erst alles testen**, bevor Sie in eine langfristige Schnittstelle investieren?

Einfach unsere Excel-Vorlage direkt aus TAKTIQ exportieren, ihre Daten in die markierten Spalten eintragen und wieder importieren. Dabei helfen wir Ihnen gerne!

Termin vereinbaren



Standard-Schnittstellen

Verbinden Sie ihre IT-Landschaft **selber, schnell und einfach** mit der TAKTIQ dank unserer Standard-Schnittstellen.

Mit unseren Beispiel-Schnittstellen kann sich ihre IT-Kollegschaft schon ein Bild über Umfang und Aufbau machen.

Beispiel-Schnittstellen öffnen



Weitere Schnittstellen

Wir haben bereits Schnittstellen zu Systemen wie **Ticon, SAP, Windchill**, und über 10 weiteren kundeninternen Systemen realisiert.

Auch zu **ema, halocline, Siemens Teamcenter** und weiteren Systemen programmieren wir nach Absprache gerne eine Schnittstelle.

Termin vereinbaren

Offene Fragen?

Diese Dokumente helfen Ihnen weiter!

Leistungsverzeichnis

Welche Produktkombinationen und Leistungen bietet TAKTIQ an?

Wie errechnet sich der Preis?

[PDF öffnen](#)

Produktentwicklungsvereinbarung

Wie läuft die Entwicklung für eine Erweiterung der TAKTIQ Software ab?

Wie ist die Preisgestaltung für eine solche Entwicklung?

[PDF öffnen](#)

Systemanforderungen

Wie läuft die Installation ab?

Welche Anforderungen muss meine IT mitbringen?

[PDF öffnen](#)

Weitere Fragen

An welche Adresse wende ich mich bei weiteren Fragen?

[E-Mail schreiben](#)



TAKTIQ

Bringen Sie Ihre Produktion in Einklang!

Dr. Simon Altemeier
TAKTIQ GmbH & Co. KG
Am Hoppenhof 32
33104 Paderborn

+49 5251 68262-10
simon.altemeier@taktiq.de
taktiq.de

TAKTIQ - Produktion im Einklang

