

SCHEDULER

CIMCO Scheduler

Eine Einführung in die digitale Plantafel

Inhaltsverzeichnis

Was ist CIMCO Scheduler?.....	4
Ansicht.....	5
Kunden	5
Dashboard	7
Fertigungsaufträge	9
Neue Fertigungsauftrag	12
Arbeitsgang	15
Abhängigkeiten Beispiel 1	18
Abhängigkeiten Beispiel 2.....	22
Aufträge planen in der Plantafel	27
AutoSchedule.....	29
Plantafel	34
Maschinen.....	35
Kalender	35
Maschine und Anzeige der Schichten	36
Aufträge.....	36
Übersicht	38
Der geplante Auftrag / Arbeitsgang auf der Plantafel.....	39
Status Anzeigen.....	39
Auftrag planen	48
Aufträge manuell per Drag & Drop planen.....	48
Geplanten Auftrag verschieben.....	50
Reports	53
Einstellungen.....	55
Client-einstellungen	55
Einstellungen / Globale Einstellungen.....	56
Datenbank konfigurieren / Datenbank-Server.....	62
Planer gruppen.....	64
Schichten.....	68
Schichten / Einstellungen	69
Vorlagen / Druckvorlagen	72
Benutzergruppen	75
Benutzergruppen / Benutzer-Einstellungen	77
Server Einstellungen	80
Ansichten konfigurieren	83

Bedienerbildschirm, Webclient.....	86
Der Bedienerbildschirm.....	86
Über MDC Integration.....	93

Was ist CIMCO Scheduler?

CIMCO Scheduler ist eine digitale Plantafel, mit der Sie die Genauigkeit und Aktualität Ihrer Produktion erhöhen können, indem Sie einen zentralen Hub für die Planung, Organisation und Verfolgung von Bestellungen in Ihrer Werkstatt bereitstellen.

Hauptmerkmale:

- Graphische Auftragsplanung
- Verwaltung von Fertigungsaufträgen und Arbeitsgängen
- Integration von ERP Systemen
- Aufträge manuell per Drag & Drop planen
- Unterstützung von Abhängigkeiten
- Konfiguration von individuellen Schichten
- Unterstützung von nationalen Feiertagen
- Planung der vorbeugenden Wartung
- Benutzergruppen / Benutzerverwaltung
- Vermeidung von Produktionsengpässen
- Realistischere Angaben zum Liefertermin
- Identifizierung nicht genutzter Kapazitäten
- Anzeige der auftragsrelevanten Informationen im Livescreen
- Unterstützung von Abhängigkeiten

Ansicht

Kunden

In diesem Abschnitt werden die Einstellungen unter Kunden beschrieben, mit denen Kunden in der Datenbank angelegt, editiert und gelöscht werden können.

Kunden hinzufügen

Klicken Sie auf diesen Button, um neue Kunden hinzuzufügen. Es erscheint folgender Dialog:

Kunden hinzufügen

Kundeninformationen

Kunde

Straße

Stadt Staat

PLZ Land

Telefon Fax

Homepage

Ansprechpartner

Name	E-Mail	Telefon

Abbrechen Hinzufügen

Dialog: Kunden hinzufügen.

Spezifizieren Sie den Kundennamen, Adresdaten etc. Klicken Sie auf **Hinzufügen**, um den neuen Kunden in der Datenbank anzulegen. Um den Vorgang abzubrechen klicken Sie auf **Abbrechen**.

Editieren

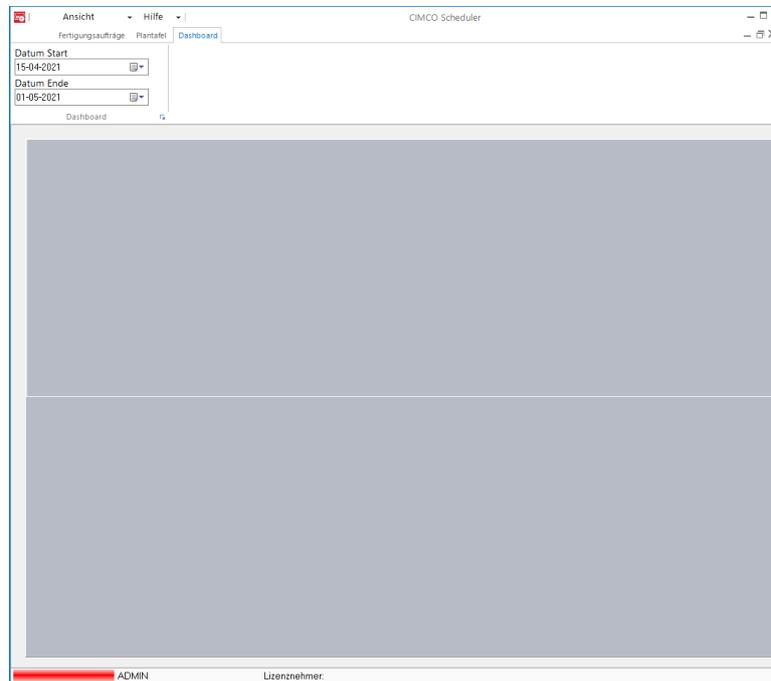
Klicken Sie auf diese Option, um die Daten des ausgewählten Kunden zu bearbeiten. Es öffnet sich ein Dialogfenster mit dem Titel Kunden ändern, welches so ähnlich aussieht, wie das Dialogfenster Kunden hinzufügen. Wählen Sie aus der Dropdownliste den Kunden aus, den Sie bearbeiten möchten, und klicken Sie auf Ändern, um die neuen Kundendaten einzugeben. Klicken Sie auf **Ändern**, um die Änderungen zu bestätigen, oder brechen Sie die Bearbeitung mit Abbrechen ab.

Löschen

Klicken Sie auf diese Option, um die Daten des ausgewählten Kunden zu löschen. Es öffnet sich ein Dialogfenster mit dem Titel Kunden löschen, welches so ähnlich aussieht, wie das Dialogfenster Kunden ändern. Wählen Sie aus der Dropdownliste den Kunden aus, den Sie löschen möchten. Klicken Sie auf **Löschen**, um den Kunden zu löschen, oder brechen Sie die Bearbeitung mit Abbrechen ab.

Dashboard

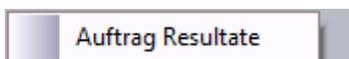
In diesem Abschnitt werden die Einstellungen unter Dashboard beschrieben, mit denen Vorlagen im Dashboard angezeigt und gelöscht werden können. Aktuell können im Dashboard Druckvorlagen angezeigt und genutzt werden.



Dialog: Dashboard.

Hinzufügen

Klicken Sie rechts in die Oberfläche, um eine Vorlage hinzuzufügen. Es erscheint folgender Dialog (Am Beispiel der Vorlage "Auftrag Resultate"):



Haken Sie die Vorlage an, die im Dashboard angezeigt werden soll:

Ansicht | Hilfe | CIMCO Scheduler

Fertigungsaufträge | Plantafel | Dashboard

Datum Start: 15-04-2021
Datum Ende: 01-05-2021

Dashboard

Auftrag Resultate

Date from: 28-04-2021 | Date to: 28-04-2021 | Gruppe: Alle

Auftragsliste Page: 1

KW: -

Beginn	Auftrag-Nr.	Produkt	Auftrag geplant	Auftrag Laufzeit	Rüstzeit Soll	Rüstzeit Ist	Stück Soll	Stück Ist
HTC-1000								
27-04-2021 08:44:10	A1000	0	15,72	0,00	113	6	300	20
28-04-2021 07:45:48	A1001	0	29,27	25,75	121	499	542	0
29-04-2021 21:06:49	A1002	0	3,47	0,00	94	0	222	0
30-04-2021 09:29:11	A1003	0	7,47	0,00	192	0	290	0
30-04-2021 17:03:11	A1004	0	11,22	0,00	235	0	560	0
HTC-2000								
27-04-2021 08:47:04	A2000	0	23,02	26,22	129	12	324	40
30-04-2021 14:30:05	A2002	0	7,97	0,00	60	0	339	0
HTC-3000								
28-04-2021 07:45:44	A3000	0	20,12	25,75	42	662	638	0
29-04-2021 11:58:25	A3001	0	16,40	0,00	205	0	441	0
30-04-2021 12:27:25	A3002	0	8,70	0,00	177	0	192	0
30-04-2021 21:14:25	A3003	0	13,93	0,00	44	0	528	0
HTC-4000								
27-04-2021 08:52:10	A4000	0	18,72	22,92	33	325	282	0
28-04-2021 11:41:11	A4001	0	4,02	0,00	48	0	90	0
28-04-2021 15:48:11	A4002	0	28,68	0,00	155	0	400	0
30-04-2021 12:36:11	A4003	0	7,98	0,00	200	0	76	0

ADMIN | Lizenznehmer:

Dialog: Dashboard, gewählte Druckvorlage anzeigen.

Fertigungsaufträge

Der Reiter Fertigungsaufträge zeigt alle vorhandenen Aufträge und entsprechenden Operationen im Planer an.

Hinweis: Im Suchfeld Liste können Sie zwischen der Suche nach Aufträgen oder Operationen wechseln.

Fertigungsaufträge können nach Bedarf hinzugefügt, bearbeitet und gelöscht werden. Fertigungsaufträge können auch aus einem externen System wie einem ERP-System exportiert und automatisch in den Scheduler importiert werden.

Hinweis: Das Importformat kann XML sein und muss in den meisten Fällen angepasst werden (optional) bevor der Import möglich ist. Fragen Sie hierzu Ihren Händler.

List	Auftrags-Nr.	Liefertermin	Erstellt am	Kunde	Berechnete Zeit	Laufzeit	Geplante Zeit	Beschreibung	Beginn	Ende	Status	Planungsfreigabe	Auftragsbestätigung	Artikelnummer
Aufträge	A1000	20-11-2021	15-11-2021	Nagel	1 T 1 Stunden	0 D 0 H 25 M	1 T 2 Stunden 53 M	Welle	15-11-2021	17-11-2021	Gestartet	Ja		PN-63565
Auftrag	A4015	30-12-2021	15-11-2021	Cutting Technologies	1 days 6 hours		1 days 6 hours 20	Pendelbuchse	03-12-2021	07-12-2021	Nicht gestartet	Ja		PN-89341
Kunde	A4013	30-11-2021	15-11-2021	Hansmann GmbH	1 days 3 hours		1 days 3 hours 0	Pendelbuchse	01-12-2021	02-12-2021	Nicht gestartet	Ja		PN-34627
Antragsnummer	A4014	04-12-2021	15-11-2021	Bauer CNC-Technik	0 days 12 hours		0 days 13 hours 0	Aufsteckbuchse	02-12-2021	03-12-2021	Nicht gestartet	Ja		PN-89992
Beschreibung	A4012	29-11-2021	15-11-2021	Tepla	0 days 12 hours		0 days 12 hours 30	AuÄYerlasche	30-11-2021	01-12-2021	Nicht gestartet	Ja		PN-30502
Order confirmation	A4011	29-11-2021	15-11-2021	Bauer CNC-Technik	0 days 18 hours		0 days 18 hours 0	Winkelhalter	29-11-2021	30-11-2021	Nicht gestartet	Ja		PN-21483
Arbeitsgang	A4010	22-11-2021	15-11-2021	Cutting Technologies	0 days 5 hours	0 D 0 H 26 M	0 days 5 hours 50	Gelenkbuchse	15-11-2021	15-11-2021	Gestartet	Ja		PN-59926
Maschinen	A4009	29-11-2021	15-11-2021	Cutting Technologies	0 days 19 hours		0 days 19 hours 40	Welle	25-11-2021	29-11-2021	Nicht gestartet	Ja		PN-52073
Status	A4008	23-11-2021	15-11-2021	Megaparts	1 T 12 S 37 M			Aufsteckbuchse			Nicht gestartet	Ja		PN-45743
Alle	A4006	24-11-2021	15-11-2021	Cutting Technologies	1 days 3 hours		1 days 3 hours 10	AuÄYerlasche	22-11-2021	24-11-2021	Nicht gestartet	Ja		PN-83959
	A4007	29-11-2021	15-11-2021	Hauser & Hauser	1 days 5 hours		1 days 5 hours 10	Gelenkbuchse	24-11-2021	25-11-2021	Nicht gestartet	Ja		PN-86059
	A4005	30-11-2021	15-11-2021	Cutting Technologies	0 days 21 hours		0 days 21 hours 40	Adapterplatte	18-11-2021	22-11-2021	Nicht gestartet	Ja		PN-52976
	A4004	04-12-2021	15-11-2021	Hansmann GmbH	0 T 21 Stunden		0 T 22 Stunden 26	Adapterplatte	16-11-2021	17-11-2021	Nicht gestartet	Ja		PN-17601
	A4002	26-11-2021	15-11-2021	Multiparts AG	0 days 22 hours		0 days 22 hours 30	Pendelbuchse	17-11-2021	18-11-2021	Nicht gestartet	Ja		PN-82020
	A4003	01-12-2021	15-11-2021	Elrotech GmbH	0 days 3 hours		0 days 3 hours 40	Welle	18-11-2021	18-11-2021	Nicht gestartet	Ja		PN-45604
	A4001	19-11-2021	15-11-2021	Megaparts	0 days 17 hours		0 days 17 hours 0	Flansch	16-11-2021	17-11-2021	Nicht gestartet	Ja		PN-14235
	A4000	29-11-2021	15-11-2021	Heinrich Getriebebau	0 days 14 hours	0 D 0 H 0 M	0 days 14 hours 40	Achse	15-11-2021	16-11-2021	Gestartet	Ja		PN-38952
	A3009	29-11-2021	15-11-2021	Hansmann GmbH	0 T 9 Stunden 1		0 T 9 Stunden 0 M	Achse	29-11-2021	29-11-2021	Nicht gestartet	Ja		PN-78957
	A3007	29-11-2021	15-11-2021	Schneidtechnik Kugler	1 T 4 Stunden		1 T 4 Stunden 20 M	AuÄYerlasche	24-11-2021	26-11-2021	Nicht gestartet	Ja		PN-26246
	A3008	29-11-2021	15-11-2021	Dynamic housings	0 T 10 Stunden		0 T 10 Stunden 10	Pendelbuchse	26-11-2021	29-11-2021	Nicht gestartet	Ja		PN-62168
	A3006	29-11-2021	15-11-2021	CCV-Engineering	0 T 6 Stunden		0 T 6 Stunden 50 M	Tragplatte	24-11-2021	24-11-2021	Nicht gestartet	Ja		PN-46873
	A3004	30-11-2021	15-11-2021	Elrotech GmbH	1 T 2 Stunden		1 T 2 Stunden 0 M	AuÄYerlasche	19-11-2021	23-11-2021	Nicht gestartet	Ja		PN-58887
	A3005	30-11-2021	15-11-2021	Hauser & Hauser	0 T 16 Stunden		0 T 17 Stunden 0 M	Pendelbuchse	23-11-2021	24-11-2021	Nicht gestartet	Ja		PN-42153
	A3003	24-11-2021	15-11-2021	Schneidtechnik Kugler	0 T 17 Stunden		0 T 17 Stunden 10	Winkelhalter	18-11-2021	19-11-2021	Nicht gestartet	Ja		PN-42274
	A3002	22-11-2021	15-11-2021	CCV-Engineering	0 T 2 Stunden		0 T 0 Stunden 0 M	Adapterplatte	18-11-2021	18-11-2021	Nicht gestartet	Ja		PN-823792
	A3000	17-11-2021	15-11-2021	Justus & Sohn	0 days 5 hours	0 D 1 H 50 M	0 days 5 hours 40	Welle	15-11-2021	15-11-2021	Gestartet	Ja		PN-75839
	A3001	26-11-2021	15-11-2021	Nagel	0 days 2 hours		0 days 2 hours 10	Adapterplatte	15-11-2021	15-11-2021	Nicht gestartet	Ja		PN-73458
	A2011	29-11-2021	15-11-2021	Friedrich & Hansen	0 T 4 Stunden		0 T 4 Stunden 50 M	Winkelhalter	03-12-2021	03-12-2021	Nicht gestartet	Ja		PN-88837
	A2010	29-11-2021	15-11-2021	Elrotech GmbH	1 T 17 Stunden		1 T 17 Stunden 20	Tragplatte	07-12-2021	09-12-2021	Nicht gestartet	Ja		PN-31373
	A2000	29-11-2021	15-11-2021	Friedrich & Hansen	0 T 21 Stunden		0 T 21 Stunden 50	Tragplatte	26-11-2021	29-11-2021	Nicht gestartet	Ja		PN-33333

Dialog Fertigungsaufträge.

ANSICHT | Hilfe | CIMCO Scheduler

Fertigungsaufträge | Plantafel

Neu | Ändern | Löschen

Auftrag

List	Order-No.	Delivery	Created	Customer	Partnumber	Time	Calculated	Scheduled	Description	Begn	End	Order	Status	Scheduling	Pos	Name	Text	Machines	Menge
Operationen	A3005	16-11-2021	15-11-2021	Hauser &	PN-42153		0 T 16	0 T 17	Pendelbuch	23-11-2021	24-11-2021		Nicht gestartet	Ja	10	10	Zeichnung: jHTS-4000;		299
Auftrag	A3003	24-11-2021	15-11-2021	Schneidtech	PN-42274		0 T 17	0 T 17	Winkelhalte	18-11-2021	19-11-2021		Nicht gestartet	Ja	10	10	Zeichnung: jHTC-3000;		306
Kunde	A3002	22-11-2021	15-11-2021	CCV-Engine	PN-82792		0 T 2	0 T 0	Adapterplat	18-11-2021	18-11-2021		Nicht gestartet	Ja	10	10	Zeichnung: jHTC-3000;		52
Artikelnummer	A3000	17-11-2021	15-11-2021	Justus &	PN-75839	0 D 1 H 41	0 days 5	0 days 5	Welle	15-11-2021	15-11-2021		Gestartet	Ja	10	10	Zeichnung: jHTC-3000;		152
Beschreibung	A3001	26-11-2021	15-11-2021	Nagel	PN-73458		0 days 2	0 days 2	Adapterplat	15-11-2021	15-11-2021		Nicht gestartet	Ja	10	10	Zeichnung: jHTC-3000;		33
Order confirmation	A2011	02-11-2021	15-11-2021	Friedrich &	PN-88837		0 T 4	0 T 4	Winkelhalte	03-12-2021	03-12-2021		Nicht gestartet	Ja	10	10	Zeichnung: jHTC-2000;		74
Arbeitsgang	A2010	21-11-2021	15-11-2021	Eltrotech	PN-31373		1 T 17	1 T 17	Tragplatte	07-12-2021	09-12-2021		Nicht gestartet	Ja	10	10	Zeichnung: jHTC-4000;		662
Maschinen	A2008	17-11-2021	15-11-2021	Friedrich &	PN-66811		0 T 21	0 T 21	Drehwelle	29-11-2021	30-11-2021		Nicht gestartet	Ja	10	10	Zeichnung: jHTS-4000;		435
Status	A2009	21-11-2021	15-11-2021	Montral AG	PN-81293		0 T 16	0 T 16	Pendelbuch	29-11-2021	30-11-2021		Nicht gestartet	Ja	10	10	Zeichnung: jHTC-2000;		310
Älle	A2007	29-11-2021	15-11-2021	CCV-Engine	PN-85857		0 T 20	0 T 20	Achse	25-11-2021	26-11-2021		Nicht gestartet	Ja	10	10	Zeichnung: jHTC-2000;		283
	A2005	26-11-2021	15-11-2021	CCV-Engine	PN-73800		0 T 10	0 T 0	Welle	15-11-2021	15-11-2021		Nicht gestartet	Ja	10	10	Zeichnung: jHTC-2000;		367
	A2006	24-11-2021	15-11-2021	Eltrotech	PN-41977		0 T 9	0 T 9	Drehwelle	23-11-2021	23-11-2021		Nicht gestartet	Ja	10	10	Zeichnung: jHTC-2000;		409
	A2004	02-12-2021	15-11-2021	Heinrich	PN-88622		0 T 6	0 T 6	Achse	22-11-2021	22-11-2021		Nicht gestartet	Ja	10	10	Zeichnung: jHTC-2000;		88
	A2002	19-11-2021	15-11-2021	Nagel	PN-56445		0 days 21	0 days 21	AuÄYenlasc	17-11-2021	18-11-2021		Nicht gestartet	Ja	10	10	Zeichnung: jHTC-2000;		585
	A2003	27-11-2021	15-11-2021	Tesla	PN-45328		0 days 7	0 days 7	Gelenkbuch	18-11-2021	19-11-2021		Nicht gestartet	Ja	10	10	Zeichnung: jHTC-2000;		151
	A2001	22-11-2021	15-11-2021	Hauser &	PN-28797		0 days 7	0 days 7	Gelenkbuch	16-11-2021	17-11-2021		Nicht gestartet	Ja	10	10	Zeichnung: jHTC-2000;		385
	A2000	20-11-2021	15-11-2021	Bauer	PN-59734	0 D 0 H 0 M	0 days 22	0 days 3	Drehwelle	15-11-2021	16-11-2021		Abgeschlossen	Ja	10	10	Zeichnung: jHTC-2000;		367
	A111	08-12-2021	15-11-2021	Eltrotech	PN-77250		0 T 16	0 T 16	Gelenkbuch	06-12-2021	07-12-2021		Nicht gestartet	Ja	10	10	Zeichnung: jHTC-2000;		539
	A110	20-11-2021	15-11-2021	Justus &	PN-86971		1 T 3	1 T 3	Aufsteckbü	29-11-2021	01-12-2021		Nicht gestartet	Ja	10	10	Zeichnung: jHTC-1000;		442
	A108	16-11-2021	15-11-2021	Multiparts	PN-18310		0 T 9	0 T 9	Welle	26-11-2021	26-11-2021		Nicht gestartet	Ja	10	10	Zeichnung: jHTC-1000;		230
	A109	29-11-2021	15-11-2021	Hänsmann	PN-22876		0 T 18	0 T 18	Drehwelle	26-11-2021	29-11-2021		Nicht gestartet	Ja	10	10	Zeichnung: jHTC-1000;		628
	A107	21-11-2021	15-11-2021	Hänsmann	PN-51574		0 T 19	0 T 19	Pendelbuch	03-12-2021	06-12-2021		Nicht gestartet	Ja	10	10	Zeichnung: jHTC-1000;		415
	A106	04-12-2021	15-11-2021	Montral AG	PN-27790		0 T 14	0 T 14	Aufsteckbü	24-11-2021	24-11-2021		Nicht gestartet	Ja	10	10	Zeichnung: jHTC-1000;		571
	A104	17-11-2021	15-11-2021	Friedrich &	PN-33480		0 T 11	0 T 11	Winkelhalte	22-11-2021	23-11-2021		Nicht gestartet	Ja	10	10	Zeichnung: jHTC-1000;		455
	A105	17-11-2021	15-11-2021	Nagel	PN-78390		0 T 14	0 T 14	Gelenkbuch	23-11-2021	24-11-2021		Nicht gestartet	Ja	10	10	Zeichnung: jHTC-1000;		477
	A103	18-11-2021	15-11-2021	Schneidtech	PN-64918		0 T 8	0 T 8	Gelenkbuch	19-11-2021	22-11-2021		Nicht gestartet	Ja	10	10	Zeichnung: jHTC-1000;		362
	A101	18-11-2021	15-11-2021	Eltrotech	PN-87081		0 T 5	0 T 5	Pendelbuch	17-11-2021	17-11-2021		Nicht gestartet	Ja	10	10	Zeichnung: jHTC-1000;		111
	A102	26-11-2021	15-11-2021	Nagel	PN-44453		1 T 0	1 T 0	Gelenkbuch	01-12-2021	03-12-2021		Nicht gestartet	Ja	10	10	Zeichnung: jHTC-1000;		562
	A100	17-11-2021	15-11-2021	Nagel	PN-63560	0 D 3 H 21	1 T 20	0 T 0	Welle				Abgeschlossen	Ja	10	10	Zeichnung: jHTC-1000;		670

ADMIN | Lizenznehmer: ArneScheduler.License

Dialog Operationen.

In der Registerkarte Arbeitsaufträge/Vorgang können Sie wie oben gezeigt nach den Werten suchen. Sie können die Suche einschränken, um Arbeitsaufträge / Vorgänge zu finden, die bestimmte Zeichenfolgen gemeinsam haben.

Maschinen

Sie können Ihre Suche auf eine bestimmte Maschine beschränken.

Status

Die Statussuche gilt für folgende Status: Nicht gestartet, gestartet, beendet.

Neu

Hier können Sie neue Fertigungsaufträge hinzufügen. Hierzu klicken Sie auf die Schaltfläche **Neu**. Es erscheint folgender Dialog:

Fertigungsauftrag X

Auftrag Details

Auftrags-Nr. Auftragsbestätigung Planungsfreigabe

Beschreibung Status

Kunde Farbmodus Farbe

Liefertermin Material Status Material Datum

Arbeitsgänge

Bezeichnung	Pos	Menge	Menge (Fertig)	Scheduled time	Geplant %	Laufzeit	Maschinengruppe	Berechnete Zeit	Kategorie

Dialog Fertigungsauftrag.

Neue Fertigungsauftrag

Eingabe der Eckdaten eines Auftrags

Auftrags-Nr.

Geben Sie hier die Auftragsnummer ein.

Beschreibung

Geben Sie hier die Beschreibung ein.

Kunde

Geben Sie hier den Kundennamen ein.

Liefertermin

Fügen Sie beim Anlegen eines Fertigungsauftrags ein Lieferdatum hinzu.

Planungsfreigabe

Setzen Sie hier einen Haken, um den Fertigungsauftrag freizugeben.

Hinweis: Nur freigegebene Fertigungsaufträge werden in der Plantafel unter "Aufträge" angezeigt und können verplant werden.

Auftragsbestätigung

Angaben zur Auftragsbestätigung.

Status

Statusanzeige des Fertigungsauftrages.

Folgende Status sind möglich:

- Nicht gestartet
- Gestartet
- Abgeschlossen

Farbmodus

Der Farbmodus bestimmt, wie die Farbe für den Fertigungsauftrag ausgewählt werden soll.

Folgende Modi sind möglich:

- Standard Farbe

Einstellungen zur Standardfarbe finden Sie in Einstellungen > Einstellungen (Globale Einstellungen) > Farben > "Eintrag Standard".

- Automatisch
Farben werden Fertigungsaufträgen automatisch zugeteilt.
- Farbe wählen
Individuelle Farbwahl.

Farbe

> *Standard Farbe*

Zeigt die unter Standardfarbe verwendete Farbe an (siehe oben).

> *Im Automatikmodus*

Zeigt die im Automatikmodus verwendete Farbe an.

> *wähle Farbe*

Klicken Sie auf diesen Button und wählen Sie aus der geöffneten Farbpalette durch Anklicken eine Farbe aus. Schließen Sie die Farbpalette mit OK.

Material Status

Angabe zum Materialstatus.

Hinweis: Der Materialstatus wird im Auftrag in der Plantafel angezeigt.

Folgende Modi sind möglich:

- Material verfügbar
- Material erwartet

Hinweis: Wenn Sie "Material erwartet" gewählt haben, können sie Rechts unter "Material Datum" ein Lieferdatum angeben.

Arbeitsgänge

Zeigt alle vorhandenen Arbeitsgänge mitsamt deren Eckdaten an.

Arbeitsgang hinzufügen

Einen Fertigungsauftrag können ein oder mehrere Arbeitsgänge zugeordnet sein.

Um einen Arbeitsgang hinzuzufügen, klicken Sie Rechts in das Feld Arbeitsgänge und anschließend **Neu** (siehe unten).

Hinweis. Neue Arbeitsgänge können auch von der Plantafel aus angelegt werden (gleicher Button NEU).

Fertigungsauftrag X

Auftrag Details

Auftrags-Nr. Auftragsbestätigung Planungsfreigabe

Beschreibung Status

Kunde Farbmodus Farbe

Liefertermin Material Status Material Datum

Arbeitsgänge

Bezeichnung	Pos	Menge	Menge (Fertig)	Scheduled time	Geplant %	Laufzeit	Maschinengruppe	Berechnete Zeit	Kategorie
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;"> Neu Ändern Löschen Kopieren </div>									

OK Abbrechen

Dialog Fertigungsauftrag.

Es erscheint folgender Dialog:

Arbeitsgang

Operation Dialog.

Position / Bezeichnung

Geben Sie hier die Bezeichnung ein.

Position / Beschreibung

Geben Sie hier die Beschreibung ein.

Position / Menge

Verwenden Sie dieses Feld für die Eingabe der zu produzierenden Stückzahl.

Position / Stückzeit (Min:Sek)

Verwenden Sie dieses Feld für die Eingabe der Stückzeit.

Position / Wechselzeit (Min:Sek)

Verwenden Sie dieses Feld für die Eingabe der Wechselzeit.

Hinweis: Die Wechselzeit wird mit dem Wert in der Mengenangabe multipliziert.

Position / Rüstzeit (Std:Min)

Verwenden Sie dieses Feld für die Eingabe der Rüstzeit.

Position / Zeit gesamt (Std:Min)

Angabe der Gesamtzeit des Arbeitsganges.

Hinweis: Die Gesamtzeit errechnet sich automatisch aus den oben angegebenen Daten.

Position / Verweilzeit (Std:Min) oder (Tage wenn "Extern" angewählt ist)

Verwenden Sie dieses Feld für die Eingabe der Verweilzeit.

Die Verweilzeit kann in folgenden Szenarien genutzt werden. Hierzu benötigen wir in beiden Szenarien min. 2-3 Arbeitsgänge (in **Abhängigkeit**) im Fertigungsauftrag.

Mehr zu diesem Thema in nachfolgenden Abschnitt Abhängigkeiten

Position / Kategorie

Angaben zur Kategorie.

Position / Liefertermin

Fügen Sie beim Anlegen eines Arbeitsgangs ein Lieferdatum hinzu.

Hinweis: Der Liefertermin des Arbeitsgangs kann sich unterscheiden vom Liefertermin des Fertigungsauftrags. Nutzen Sie diese Option in einem solchen Fall.

Position / Menge (Fertig)

Zeigt die Anzahl der produzierten Teile eines laufenden oder beendeten Arbeitsgangs an.

Position / Laufzeit (Running)

Angabe der Laufzeit eines laufenden oder beendeten Arbeitsgangs.

Position / Status

Statusanzeige des Arbeitsgangs.

Folgende Status sind möglich:

- Nicht gestartet
- Gestartet
- Abgeschlossen

Position / Maschinen

Verwenden Sie dieses Feld, um dem Arbeitsgang einer Maschine zuzuweisen. Ein Häkchen in der linken Spalte zeigt an, dass der Arbeitsgang dieser Maschine zugeordnet ist.

Hinweis: Die hier gezeigten Maschinen sind alle in CIMCO DNC-Max angelegt. Angezeigt werden aber hier nur die Maschinen, die auch einer Schicht zugewiesen sind.

Position / Abhängigkeiten

2 Arbeitsgänge und 3 Arbeitsgänge mit externem Arbeitsgang anlegen.

Verwenden Sie dieses Feld, um Abhängigkeiten zwischen Arbeitsgängen zu erstellen. Ein Häkchen in der linken Spalte zeigt an, dass dieser Arbeitsgang von einem anderen Vorgang abhängt.

Um Abhängigkeiten verwenden zu können, benötigen Sie zwei oder mehr Arbeitsgänge in einem Fertigungsauftrag. Nur Arbeitsgänge im gleichen Fertigungsauftrag können als abhängig markiert werden. Sie können auch einen Externen Arbeitsgang (z.B. "Härten") als dritten Externen Arbeitsgang zwischen 2 Arbeitsgängen anlegen.

Abhängigkeiten Beispiel 1

2 Arbeitsgänge sind in Abhängigkeit.

Fertigungsauftrag ✕

Auftrag Details

Auftrags-Nr.	Auftragsbestätigung	
Z471105		
Partnumber	Status	
KT55TY	Nicht gestartet	
Beschreibung	Farbmodus	Farbe
Motor	Automatisch	
Kunde	Material Status	Material Datum
AKS Industries	Mat. verfügbar	15-11-2021
Liefertermin		
20-11-2021		

Arbeitsgänge

Bezeichnung	Pos	Menge	Menge (Fertig)	Geplante Zeit	Geplant %	Laufzeit	Berechnete Zeit	Kategorie	Maschinen
OP1	1	100	0		0		0 T 7 Stunden 10 M		HTC-2000
OP2	2	100	0		0		0 T 5 Stunden 0 M		HTC-3000

Planungsfreigabe

Erster, Arbeitsgang – OP1 (mit Angabe von Verweilzeit)

Arbeitsgang

Position Chart Operation details

Bezeichnung: OP1

Beschreibung: Flansch

Menge: 100 Extern Liefertermin: 20-11-2021

Stückzeit (Min:Sek): 004:00 Stunden Menge (Fertig): 0 Laufzeit:

Wechselzeit (Min:Sek): 000:00 Status: Nicht gestartet

Rüstzeit (Std:Min): 000:30 Farbe:

Zeit gesamt (Std:Min): 0007:10 Arbeitsgang automatisch neu berechnen

Verweilzeit (Std:Min): 006:00 Neu berechnen nach: 5 Neu berechnen alle: 1

Kategorie:

Maschinen:

- HTC-1000
- HTC-2000
- HTC-3000
- HTC-4000
- VTC-1000
- VTC-2000
- VTS-3000
- VTS-4000

Abhängigkeiten:

- 2 OP2

OK Abbrechen

Dialog Arbeitsgang mit Verweilzeit.

Hinweis: Die Verweilzeit zwischen Arbeitsgängen wird immer beim ersten Arbeitsgang festgelegt.

Zweiter, Arbeitsgang – OP2 (in Abhängigkeit zu OP1)

Arbeitsgang

Position Chart Operation details

Bezeichnung
OP2

Beschreibung
Flansch

Maschinen
 HTC-1000
 HTC-2000
 HTC-3000
 HTC-4000
 VTC-1000
 VTC-2000
 VTS-3000
 VTS-4000

Menge 100 Extern Liefertermin 20-11-2021

Stückzeit (Min:Sek) 003:00 Stunden Menge (Fertig) 0 Laufzeit

Wechselzeit (Min:Sek) 000:00 Status Nicht gestartet

Rüstzeit (Std:Min) 000:00 Farbe

Zeit gesamt (Std:Min) 0005:00 Arbeitsgang automatisch neu berechnen

Verweilzeit (Std:Min) 000:00 Neu berechnen nach 5 Neu berechnen alle 1

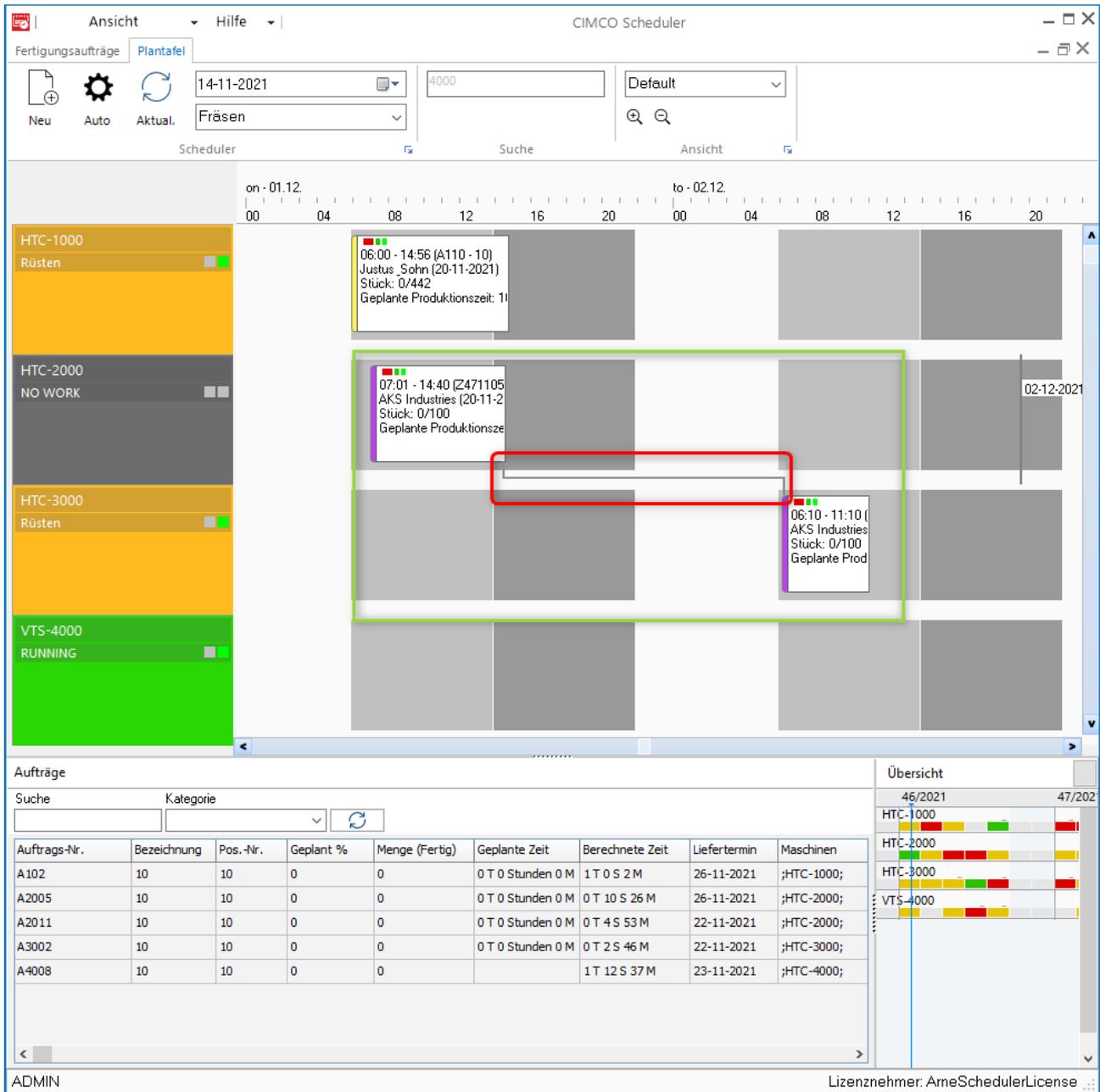
Kategorie

Abhängigkeiten
 1 OP1

OK Abbrechen

Ein Häkchen in der linken Spalte in Abhängigkeiten (grüner Rahmen) zeigt an, dass dieser Arbeitsgang von einem anderen Arbeitsgang abhängt (in unserem Beispiel OP1).

Arbeitsgang OP1 und OP2 in der Plantafel:



Dialog, Zwei Arbeitsgänge in Abhängigkeit verplant.

Hinweis: Abhängige Arbeitsgänge werden zusammen geplant (grüner Rahmen) und die Abhängigkeit wird durch eine Verbindungslinie zwischen ihnen in der Plantafel angezeigt (roter Rahmen).

Wenn ein Arbeitsgang neu geplant wird, werden auch abhängige Arbeitsgänge automatisch aktualisiert und neu geplant (evtl. unter Berücksichtigung der spezifizierten Verweilzeit).

Abhängigkeiten Beispiel 2

3 Arbeitsgänge (Drehen – extern Härten - Fräsen) in Abhängigkeit. Extern -Härten ist der externe Arbeitsgang.

Fertigungsauftrag
✕

Auftrag Details

Auftrags-Nr. <input style="width: 90%;" type="text" value="Z471106"/>	Auftragsbestätigung <input style="width: 90%;" type="text"/>	Planungsfreigabe <input checked="" type="checkbox"/>
Partnumber <input style="width: 90%;" type="text"/>	Status <input style="width: 90%;" type="text" value="Nicht gestartet"/>	
Beschreibung <input style="width: 90%;" type="text" value="Motor"/>	Farbmodus <input style="width: 90%;" type="text" value="Automatisch"/>	Farbe <input style="width: 90%;" type="text"/>
Kunde <input style="width: 90%;" type="text" value="AKS Industries"/>	Material Status <input style="width: 90%;" type="text" value="Material verfügbar"/>	Material Datum <input style="width: 90%;" type="text" value="19-04-2021"/>
Liefertermin <input style="width: 90%;" type="text" value="14-05-2021"/>		

Arbeitsgänge

Bezeichnung	Pos	Menge	Menge (Fertig)	Geplante Zeit	Geplant %	Laufzeit	Maschinengruppe	Berechnete Zeit	Kateg
OP1	1	100	0	0 T 5 S 30 M	100			0 T 5 S 30 M	
Extern - Härten	2	0			0			0 T 0 S 0 M	
OP2	3	100		0 T 11 S 20 M	100			0 T 5 S 36 M	

Erster, Arbeitsgang – OP1 (Drehen)

Arbeitsgang ×

Position | Chart | Operation details

Bezeichnung		Maschinen	
OP1		<input type="checkbox"/> HTC-1000 <input checked="" type="checkbox"/> HTC-2000 <input type="checkbox"/> HTC-3000 <input type="checkbox"/> HTC-4000 <input type="checkbox"/> VTC-1000 <input type="checkbox"/> VTC-2000 <input type="checkbox"/> VTS-3000 <input type="checkbox"/> VTS-4000	
Beschreibung		Abhängigkeiten	
Flansch		<input type="checkbox"/> 2 Extern - Härten <input type="checkbox"/> 3 OP2	
Menge	Extern <input type="checkbox"/>	Liefertermin	
100		20-11-2021	
Stückzeit (Min:Sek)	Stunden <input type="checkbox"/>	Menge (Fertig)	Laufzeit
004:00		0	
Wechselzeit (Min:Sek)		Status	
000:00		Nicht gestartet	
Rüstzeit (Std:Min)		Farbe	
000:30			
Zeit gesamt (Std:Min)		<input type="checkbox"/> Arbeitsgang automatisch neu berechnen	
0007:10		Neu berechnen nach	Neu berechnen alle
Verweilzeit (Std:Min)		5	1
006:00			
Kategorie			

Dialog Arbeitsgang OP1 Drehen.

Zweiter, Arbeitsgang – "Härten" (Externer Arbeitsgang)

Arbeitsgang

Position Chart Operation details

Bezeichnung
Extern - Härten

Beschreibung
Flansch

Maschinen
 HTC-1000
 HTC-2000
 HTC-3000
 HTC-4000
 VTC-1000
 VTC-2000
 VTS-3000
 VTS-4000

Menge Extern Liefertermin

Stückzeit (Min:Sek) Stunden Menge (Fertig) Laufzeit

Wechselzeit (Min:Sek) Status

Rüstzeit (Std:Min) Farbe

Zeit gesamt (Std:Min) Arbeitsgang automatisch neu berechnen

Verweilzeit (Tage) Neu berechnen nach Neu berechnen alle

Kategorie

Abhängigkeiten
 1 OP1
 3 OP2

OK Abbrechen

Dialog Arbeitsgang "Extern - Härten".

Extern

Haken Sie **Extern** an, um diesen Arbeitsgang als externen Arbeitsgang festzulegen.

Hinweis: Ein Externer Arbeitsgang (wie z.B. Härten) wird natürlich ohne Daten wie Menge/Stückzeit etc. angeben (Angaben sind ausgegraut) und in der Plantafel nur «Markiert» angezeigt (siehe Plantafel weiter unten).

Verweilzeit (Tage)

Die hier angegebene Verweilzeit wird in Tagen angegeben und ist die Zeit, die der gesamte externe Arbeitsgang benötigt (in unserem Beispiel 1 Tag).

Dritter, Arbeitsgang – OP3 (Fräsen)

Arbeitsgang X

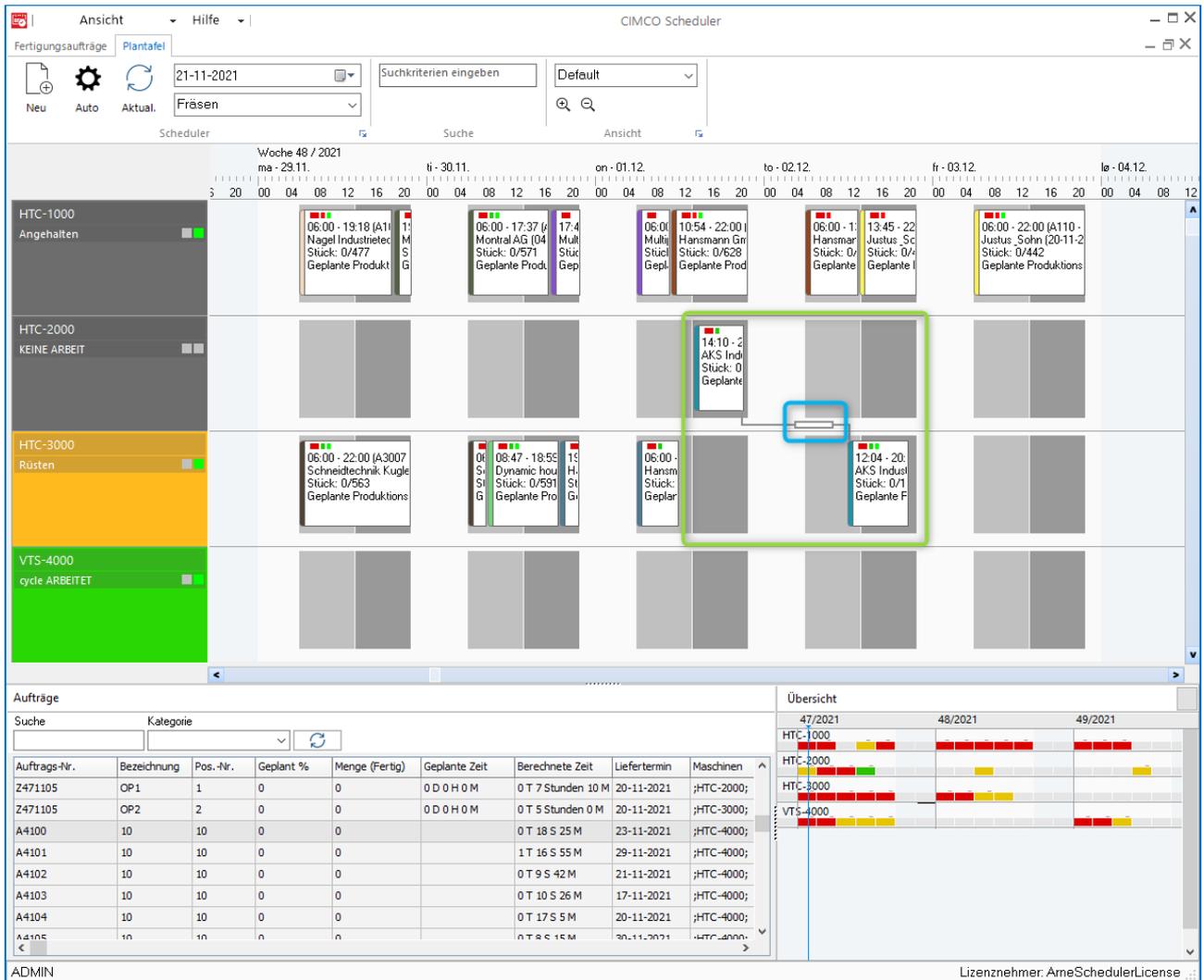
Position | Chart | Operation details

Bezeichnung		Maschinen	
OP2		<input type="checkbox"/> HTC-1000 <input type="checkbox"/> HTC-2000 <input checked="" type="checkbox"/> HTC-3000 <input type="checkbox"/> HTC-4000 <input type="checkbox"/> VTC-1000 <input type="checkbox"/> VTC-2000 <input type="checkbox"/> VTS-3000 <input type="checkbox"/> VTS-4000	
Beschreibung		Abhängigkeiten	
Oberteil X 89		<input checked="" type="checkbox"/> 1 OP1 <input checked="" type="checkbox"/> 2 Extern - Härten	
Menge	Extern <input type="checkbox"/>	Liefertermin	
100		20-11-2021	
Stückzeit (Min:Sek)	Stunden <input type="checkbox"/>	Menge (Fertig)	Laufzeit
003:00		0	
Wechselzeit (Min:Sek)		Status	
000:00		Nicht gestartet	
Rüstzeit (Std:Min)		Farbe	
000:00		<input type="checkbox"/> Arbeitsgang automatisch neu berechnen	
Zeit gesamt (Std:Min)		Neu berechnen nach	Neu berechnen alle
0005:00		5	1
Verweilzeit (Std:Min)			
000:00			
Kategorie			

OK Abbrechen

Ein Häkchen in der linken Spalte **Abhängigkeiten** (grüner Rahmen) zeigt an, dass dieser Arbeitsgang von 2 Arbeitsgängen abhängt (in unserem Beispiel OP1 und Extern - Härten).

Arbeitsgang OP1, Extern – Härten und OP2 in der Plantafel:



Dialog, drei Arbeitsgänge in Abhängigkeit verplant.

Hinweis: Abhängige Arbeitsgänge werden zusammen geplant (grüner Rahmen) und die Abhängigkeit wird durch eine Verbindungslinie zwischen ihnen in der Plantafel angezeigt. Der **Externe** Arbeitsgang wird im Blauen Rahmen angezeigt.

Wenn ein Arbeitsgang neu geplant wird, werden auch abhängige Arbeitsgänge automatisch aktualisiert und neu geplant.

Aufträge planen in der Plantafel

Im nachfolgenden wird beschrieben wie Sie Arbeitsgänge verplanen.

Arbeitsgänge können manuell zu einer Maschine auf der Plantafel hinzugefügt werden, indem sie einfach per Drag & Drop aus der Aufträge-Liste gezogen werden.

Arbeitsgänge können auch automatisch mithilfe der Auto-Funktion geplant werden.

Bereits geplante (noch nicht gestartete) Aufträge können einfach per Drag & Drop von einer Maschine in eine andere gezogen werden.

Bereits geplante Aufträge können direkt von der Plantafel aus neu berechnet werden (z.B. wenn sich die Stückzahl ändert).

The screenshot displays the CIMCO Scheduler software interface. The top section shows a Gantt chart for 'Woche 46 / 2021' with a time scale from 6:00 to 24:00. The chart is organized into rows for different machines: HTC-1000 (Rüsten), HTC-2000 (RUNNING), HTC-3000 (Rüsten), and VTS-4000 (RUNNING). Each row contains colored bars representing planned tasks with their respective start and end times and details like 'Geplante Produktion' and 'Stückzahl'. Below the Gantt chart is a table titled 'Aufträge' (Tasks) with columns for 'Auftrags-Nr.', 'Bezeichnung', 'Pos.-Nr.', 'Geplant %', 'Menge (Fertig)', 'Geplante Zeit', 'Berechnete Zeit', 'Liefertermin', and 'Maschinen'. The table lists tasks A2005, A3002, and A4008. To the right of the table is an 'Übersicht' (Overview) section showing a high-level Gantt chart for the weeks 46/2021, 47/2021, 48/2021, and 49/2021. The bottom of the interface shows 'ADMIN' on the left and 'Lizenznehmer: AmeSchedulerLicense ...' on the right.

Auftrags-Nr.	Bezeichnung	Pos.-Nr.	Geplant %	Menge (Fertig)	Geplante Zeit	Berechnete Zeit	Liefertermin	Maschinen
A2005	10	10	0	0	0 T 0 Stunden 0 M	0 T 10 S 26 M	26-11-2021	;HTC-2000;
A3002	10	10	0	0	0 T 0 Stunden 0 M	0 T 2 S 46 M	22-11-2021	;HTC-3000;
A4008	10	10	0	0	1 T 12 S 37 M		23-11-2021	;HTC-4000;

Scheduler Plantafel.

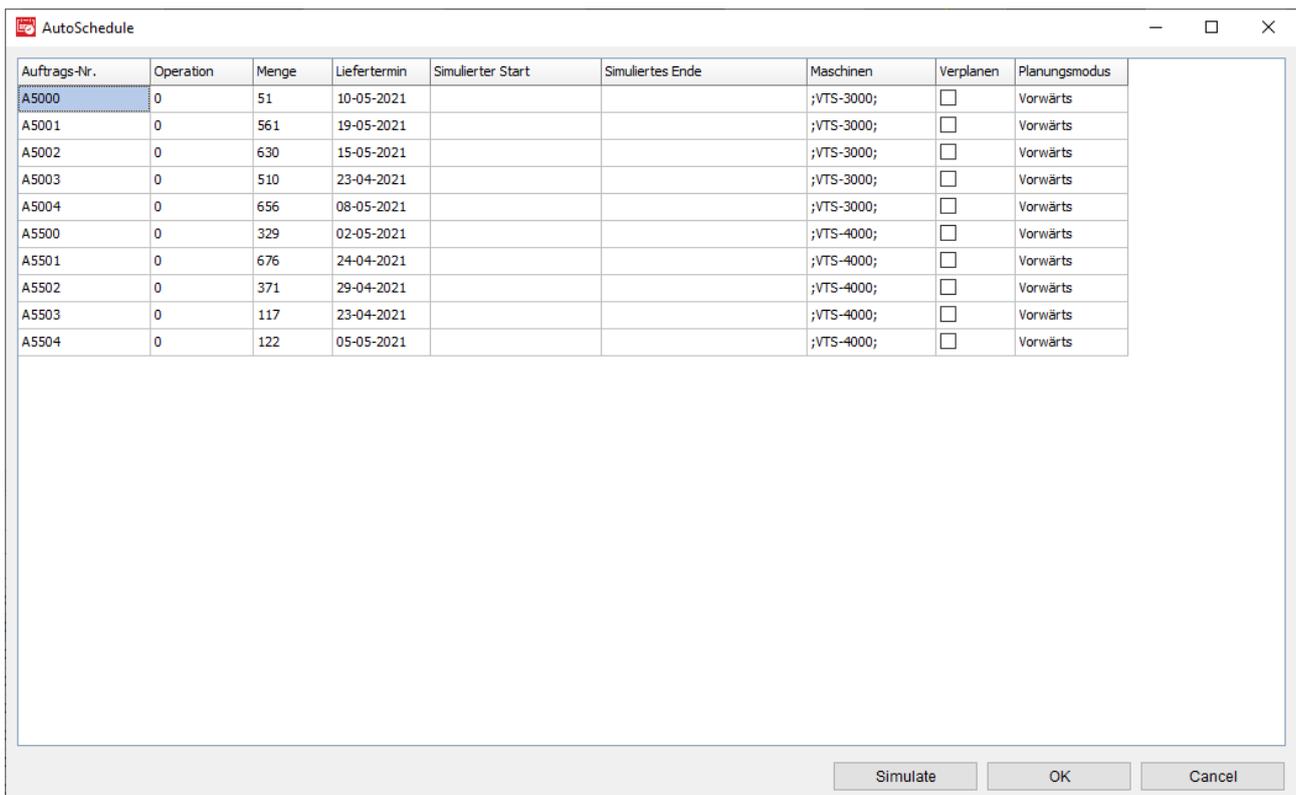
Neu

Fertigungsauftrag hinzufügen. (siehe Abschnitt "**Fertigungsaufträge**").

Auto

Fertigungsaufträge können automatisch geplant werden. Haben Sie ein oder mehrere Aufträge in **Fertigungsaufträge** angelegt (oder diese autoimportiert z.B. aus einem ERP-System), können Sie diese automatisch planen.

Klicken Sie auf **Auto** um einen Fertigungsauftrag automatisch zu planen. Es erscheint folgender Dialog:



The screenshot shows a dialog box titled "AutoSchedule" with a table of production orders. The table has the following columns: Auftrags-Nr., Operation, Menge, Liefertermin, Simulierter Start, Simuliertes Ende, Maschinen, Verplanen, and Planungsmodus. The data rows are as follows:

Auftrags-Nr.	Operation	Menge	Liefertermin	Simulierter Start	Simuliertes Ende	Maschinen	Verplanen	Planungsmodus
A5000	0	51	10-05-2021			;VTS-3000;	<input type="checkbox"/>	Vorwärts
A5001	0	561	19-05-2021			;VTS-3000;	<input type="checkbox"/>	Vorwärts
A5002	0	630	15-05-2021			;VTS-3000;	<input type="checkbox"/>	Vorwärts
A5003	0	510	23-04-2021			;VTS-3000;	<input type="checkbox"/>	Vorwärts
A5004	0	656	08-05-2021			;VTS-3000;	<input type="checkbox"/>	Vorwärts
A5500	0	329	02-05-2021			;VTS-4000;	<input type="checkbox"/>	Vorwärts
A5501	0	676	24-04-2021			;VTS-4000;	<input type="checkbox"/>	Vorwärts
A5502	0	371	29-04-2021			;VTS-4000;	<input type="checkbox"/>	Vorwärts
A5503	0	117	23-04-2021			;VTS-4000;	<input type="checkbox"/>	Vorwärts
A5504	0	122	05-05-2021			;VTS-4000;	<input type="checkbox"/>	Vorwärts

At the bottom of the dialog box, there are three buttons: "Simulate", "OK", and "Cancel".

Dialog AutoSchedule (Beispiel).

AutoSchedule

Zeigt aller zur Planung freigegebenen Aufträge an.

Hinweis: Die hier angezeigten Aufträge finden Sie auch in **Aufträge** links unten in der Plantafel.

Auftrags-Nr.

Anzeige der Auftragsnummer.

Arbeitsgang

Anzeige des Arbeitsgangs.

Menge

Anzeige der geplanten Menge / Stückzahl.

Liefertermin

Anzeige des geplanten Liefertermins.

Simulierter Start

Anzeige des simulierten Startzeitpunkts (Datum / Uhrzeit).

Hinweis: In der Kolonne **Verplanen** haken Sie ein oder mehrere Aufträge an, um diese zu simulieren.

Simuliertes Ende

Anzeige des simulierten Endzeitpunkts (Datum / Uhrzeit).

Hinweis: In der Kolonne **Verplanen** haken Sie ein oder mehrere Aufträge an, um diese zu simulieren.

Maschinen

Name der Maschine, auf der Aufträge geplant sind.

Verplanen

Haken Sie ein oder mehrere Aufträge an, um diese automatisch zu planen bzw. zu simulieren.

Hinweis: Wenn Sie dieses Kontrollkästchen deaktivieren, wird dieser Vorgang nicht automatisch geplant.

Planungsmodus

Auftrags-Nr.	Operation	Menge	Liefertermin	Simulierter Start	Simuliertes Ende	Maschinen	Verplanen	Planungsmodus
A30002	10	310	30-11-2021			;VTS-3000;	<input type="checkbox"/>	Vorwärts
A30003	10	506	30-11-2021			;VTS-3000;	<input type="checkbox"/>	Vorwärts
A30004	10	574	11-12-2021			;VTS-3000;	<input type="checkbox"/>	Vorwärts
A30005	10	331	05-12-2021			;VTS-3000;	<input type="checkbox"/>	Vorwärts
A30006	10	237	09-12-2021			;VTS-3000;	<input type="checkbox"/>	Vorwärts
A30007	10	57	29-11-2021			;VTS-3000;	<input type="checkbox"/>	Vorwärts
A30008	10	100	30-11-2021			;VTS-3000;	<input type="checkbox"/>	Vorwärts
A30009	10	271	07-12-2021			;VTS-3000;	<input type="checkbox"/>	Vorwärts
Z471106	Op4	200	31-12-2021			;VTC-2000;	<input type="checkbox"/>	Vorwärts
A1001	10	87	16-12-2021			;VTS-3000;	<input type="checkbox"/>	Vorwärts
A1002	10	147	27-11-2021			;VTS-3000;	<input type="checkbox"/>	Vorwärts
A1003	10	180	09-12-2021			;VTS-3000;	<input type="checkbox"/>	Vorwärts
A1004	10	247	08-12-2021			;VTS-3000;	<input type="checkbox"/>	Vorwärts
A5000	10	401	10-12-2021			;VTS-3000;	<input type="checkbox"/>	Vorwärts
A5001	10	612	12-12-2021			;VTS-3000;	<input type="checkbox"/>	Vorwärts
A5002	10	276	28-11-2021			;VTS-3000;	<input type="checkbox"/>	Vorwärts
A5003	10	455	21-12-2021			;VTS-3000;	<input type="checkbox"/>	Vorwärts
A5004	10	407	20-12-2021			;VTS-3000;	<input type="checkbox"/>	Vorwärts

Dialog AutoSchedule (Planungsmodus).

Spezifizieren Sie hier den Planungsmodus. Vorwärts und rückwärts sind möglich.

Hinweis: Es ist das Lieferdatum und die Aufgabenlänge, sowie schon geplante Aufträge die bestimmen, wie und zu welchem Zeitpunkt ein Auftrag geplant wird.

Das Lieferdatum, Auftragslänge sowie schon geplante Aufträge bestimmen die Platzierung des Auftrages.

Der Planungsmodus bestimmt zudem folgendes:

Vorwärts: Neue Aufträge werden, wenn möglich, in freie nicht verplante Zeiträume eingeplant.

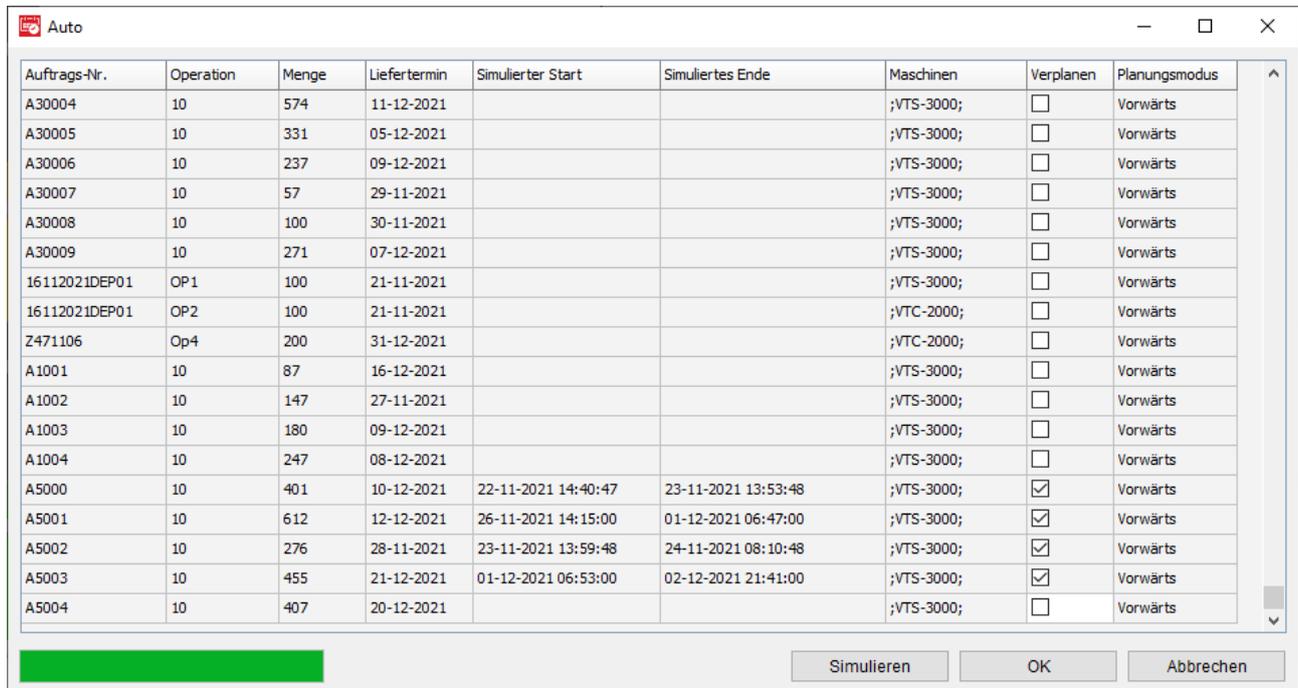
Rückwärts: Neue Aufträge werden ab dem letzten schon geplanten Auftrag eingeplant.

Simulieren

Klicken Sie auf **Simulieren** um die Anzeige des simulierten Startzeitpunkts / Endzeitpunkts anzuzeigen.

Hinweis: In der Kolonne **Verplanen** können Sie ein oder mehrere Aufträge anhaken, um diese zu simulieren.

Es erscheint folgender Dialog:



Auftrags-Nr.	Operation	Menge	Liefertermin	Simulierter Start	Simuliertes Ende	Maschinen	Verplanen	Planungsmodus
A30004	10	574	11-12-2021			;VTS-3000;	<input type="checkbox"/>	Vorwärts
A30005	10	331	05-12-2021			;VTS-3000;	<input type="checkbox"/>	Vorwärts
A30006	10	237	09-12-2021			;VTS-3000;	<input type="checkbox"/>	Vorwärts
A30007	10	57	29-11-2021			;VTS-3000;	<input type="checkbox"/>	Vorwärts
A30008	10	100	30-11-2021			;VTS-3000;	<input type="checkbox"/>	Vorwärts
A30009	10	271	07-12-2021			;VTS-3000;	<input type="checkbox"/>	Vorwärts
16112021DEP01	OP1	100	21-11-2021			;VTS-3000;	<input type="checkbox"/>	Vorwärts
16112021DEP01	OP2	100	21-11-2021			;VTC-2000;	<input type="checkbox"/>	Vorwärts
Z471106	Op4	200	31-12-2021			;VTC-2000;	<input type="checkbox"/>	Vorwärts
A1001	10	87	16-12-2021			;VTS-3000;	<input type="checkbox"/>	Vorwärts
A1002	10	147	27-11-2021			;VTS-3000;	<input type="checkbox"/>	Vorwärts
A1003	10	180	09-12-2021			;VTS-3000;	<input type="checkbox"/>	Vorwärts
A1004	10	247	08-12-2021			;VTS-3000;	<input type="checkbox"/>	Vorwärts
A5000	10	401	10-12-2021	22-11-2021 14:40:47	23-11-2021 13:53:48	;VTS-3000;	<input checked="" type="checkbox"/>	Vorwärts
A5001	10	612	12-12-2021	26-11-2021 14:15:00	01-12-2021 06:47:00	;VTS-3000;	<input checked="" type="checkbox"/>	Vorwärts
A5002	10	276	28-11-2021	23-11-2021 13:59:48	24-11-2021 08:10:48	;VTS-3000;	<input checked="" type="checkbox"/>	Vorwärts
A5003	10	455	21-12-2021	01-12-2021 06:53:00	02-12-2021 21:41:00	;VTS-3000;	<input checked="" type="checkbox"/>	Vorwärts
A5004	10	407	20-12-2021			;VTS-3000;	<input type="checkbox"/>	Vorwärts

Dialog AutoScheduler (Simulieren).

OK

Klicken Sie auf **OK**, um die gewählten Aufträge automatisch zu planen (siehe Bild unten).

Abbrechen

Klicken Sie auf Abbrechen, um den Vorgang abzuberechnen.

ANSICHT | Hilfe | CIMCO Scheduler

Fertigungsaufträge | Plantafel

15-11-2021 | a5000 | Default

Scheduler | Suche | Ansicht

Wochenübersicht: Woche 47 / 2021, Woche 48 / 2021

Aufträge

Suche	Kategorie
a5	

Auftrags-Nr.	Bezeichnung	Pos.-Nr.	Geplant %	Menge (Fertig)	Geplante Zeit	Berechnete Zeit	Liefertermin	Maschinen
A5004	10	10	0	0	0 T 15 S 10 M		20-12-2021	:VTS-3000;

Übersicht

	46/2021	47/2021	48/2021	49/2021	50/2021
HTC-1000					
HTC-2000					
HTC-3000					
VTS-3000					
VTS-4000					

ADMIN | Lizenznehmer: ArneSchedulerLicense

Dialog: Plantafel – Automatisch geplante Aufträge.

Scheduler

19-06-2020

Wählen Sie ein Startdatum für die aktuelle Anzeige der Plantafel.

Fräsen

Wählen Sie ein Maschinengruppe für die aktuelle Anzeige der Plantafel.

Suche

Suchkriterien eingeben

Verwenden Sie dieses Feld, um nach geplanten Aufträgen zu suchen.

Ansicht

Wählen Sie eine Ansicht für die Anzeige der Plantafel.



Vergrößern



Verkleinern

Vergrößern \ Verkleinern der Plantafel.



Klicken Sie auf dieses Symbol, um das Dialogfeld Ansicht (Einstellungen) zu öffnen.

Hinweis: Weitere Informationen zu den Einstellungen finden Sie im Abschnitt *Einstellungen* > *Ansichten*.

Maschinen



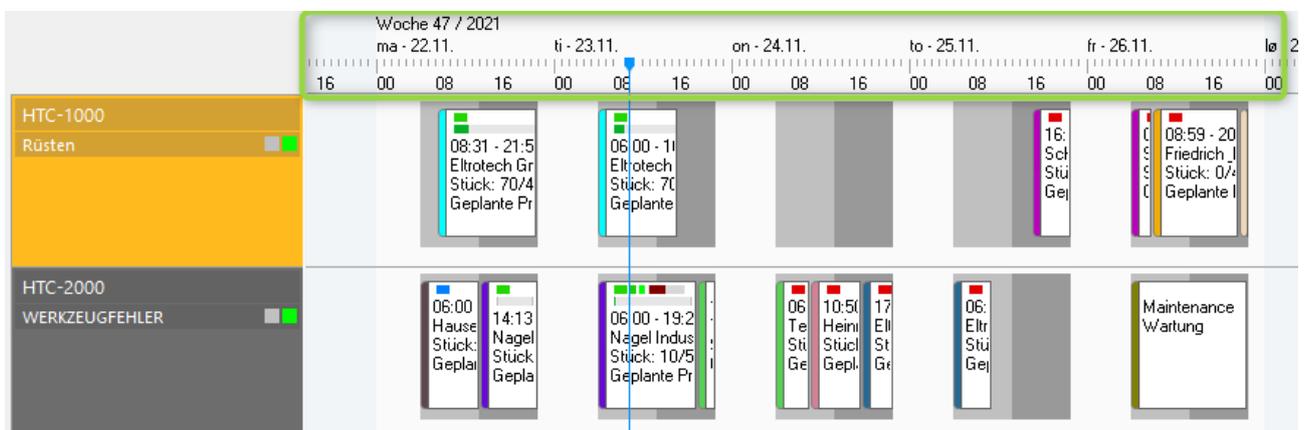
In der linken Spalte der Zeitschiene werden die Maschinen und deren Job-Status angezeigt.

Maschinen sind Maschinen in DNC-Max. Der Status ändert sich, nachdem der aktuell geplante Fertigungsauftrag über den Bedienerbildschirm gestartet wurde. Der aktuelle Status kann z.B. "Rüsten" oder "Wartung" anzeigen.

Welcher Status letztendlich angezeigt wird, hängt von der individuellen Konfiguration ab, in welcher der Scheduler installiert wurde. Fragen Sie hierzu Ihren Händler, der auch die Software installiert hat.

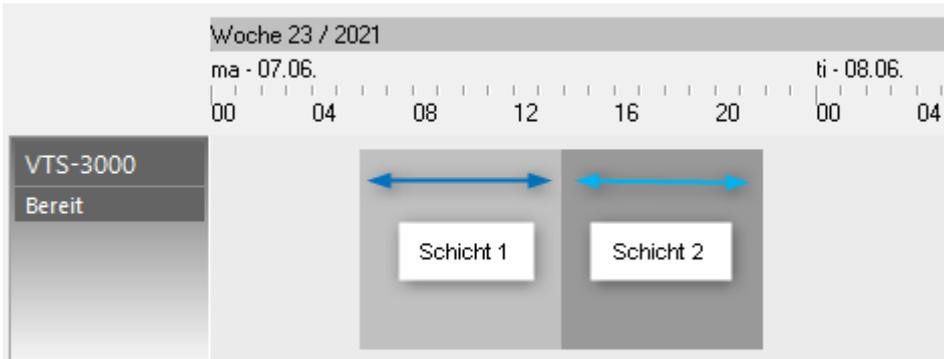
Kalender

Anzeige von Woche, Tag, Uhrzeit (grüner Rahmen):



Hinweis: Die Anzeige von Woche, Tag, Uhrzeit ist abhängig von dem eingestellten Zoom-Faktor.

Maschine und Anzeige der Schichten



Hinweis: Informationen zu Einstellung der Schichten finde Sie in Einstellungen > Schichten.

Aufträge

Liste aller ungeplanten Aufträge.

Aufträge								
Suche		Kategorie						
<input type="text"/>								
Auftrags-Nr.	Bezeichnung	Pos.-Nr.	Geplant %	Menge (Fertig)	Geplante Zeit	Berechnete Zeit	Liefertermin	Maschinen
A102	10	10	0	0	0 T 0 Stunden 0 M	1 T 0 S 2 M	26-11-2021	;HTC-1000;
A2005	10	10	0	0	0 T 0 Stunden 0 M	0 T 10 S 26 M	26-11-2021	;HTC-2000;
A2007	10	10	0	0	0 D 0 H 0 M	0 T 20 S 28 M	29-11-2021	;HTC-2000;
A2011	10	10	0	0	0 T 0 Stunden 0 M	0 T 4 S 53 M	22-11-2021	;HTC-2000;
A3001	10	10	0	0	0 T 0 Stunden 0 M	0 T 2 S 10 M	26-11-2021	;HTC-3000;
A3002	10	10	0	0	0 T 0 S 0 M	0 T 2 S 46 M	22-11-2021	;HTC-3000;
A4004	10	10	0	0	0 T 0 Stunden 0 M	0 T 10 Stunden 35	04-12-2021	;HTC-4000;
A4008	10	10	0	0		1 T 12 S 37 M	23-11-2021	;HTC-4000;
A4004	20	11	0	0	0 T 0 Stunden 0 M	0 T 10 Stunden 53	04-12-2021	;HTC-3000;

Aufträge – Liste aller ungeplanten Aufträge.

Suche

Auftragssuche nach Auftragsnummer.

Kategorie

Auftragssuche nach Kategorie.

Hinweis: Die Kategorie kann im Arbeitsgang spezifiziert werden.



Aktualisiert die Liste.

Auftrags-Nr.

Anzeige des Fertigungsauftrags.

Bezeichnung

Anzeige der Arbeitsgangbezeichnung.

Pos.-Nr.

Anzeige der Position.

Geplant %

Zeigt an wieviel Prozent des Auftrags verplant ist.

Menge fertig

Zeigt an wie viele Teile produziert sind.

Geplante Zeit

Anzeige der geplanten Zeit für diesen Auftrag.

Berechnete Zeit

Anzeige der berechneten Zeit für diesen Auftrag.

Liefertermin

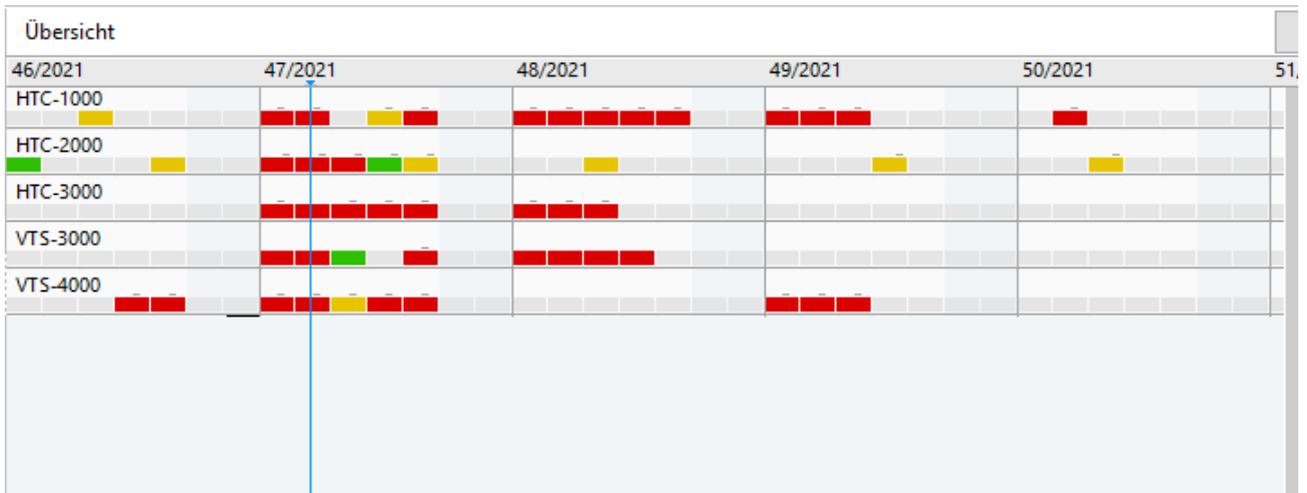
Angabe des Liefertermins.

Maschine

Zeigt an, zu welcher Maschine der Auftrag geplant ist.

Übersicht

Wöchentlicher Überblick über die aktuelle Produktionskapazität der ausgewählten Maschinengruppe:



Wöchentlicher Überblick - Plantafel.

Farben

Grau: Nicht verplant - Maximum freie Kapazität

Grün: Medium verplant - Medium freie Kapazität

Gelb: Hoch verplant - Wenig freie Kapazität

Rot: Voll verplant - Keine freie Kapazität

Hinweis: Wenn Sie den Cursor über eine Maschine/Schicht in der Zeitschiene positionieren, wird in der Übersicht der entsprechende Tag unterstrichen angezeigt.

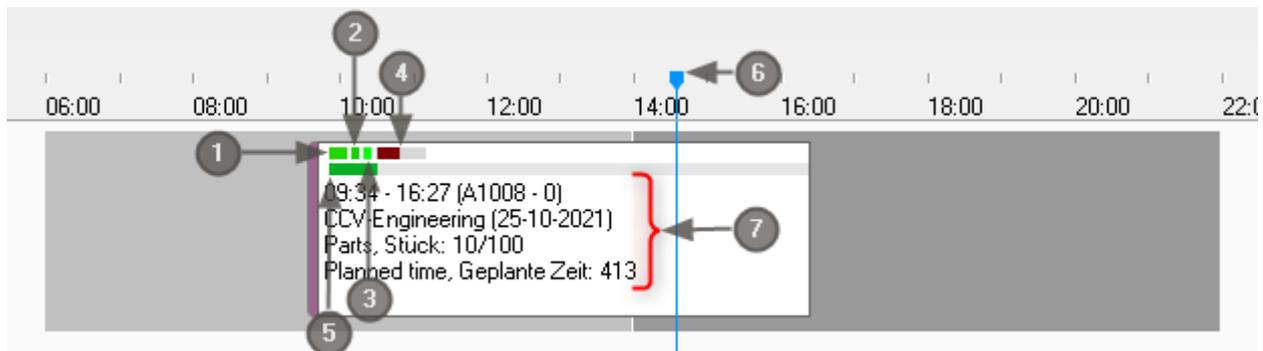
Der geplante Auftrag / Arbeitsgang auf der Plantafel

In diesem Abschnitt werden die Funktionen und die einzelnen visuellen Elemente der geplanten Aufträge/Arbeitsgänge in der Plantafel beschrieben.

Ein Auftrag kann aus einem Arbeitsgang bestehen. In diesem Fall ist der Arbeitsgang mit dem Auftrag und seinen Eckdaten (und nachstehend beschriebenen Statusanzeigen) im Scheduler identisch. Besteht ein Auftrag aus mehreren Arbeitsgängen, beziehen sich die nachstehenden Statusanzeigen (Lieferdatum, Fortschrittsanzeige etc.) auf den einzelnen Arbeitsgang.

Hinweis: Die meisten hier genannten Farben können manuell konfiguriert werden. Unterhalb wird auf die Standardeinstellung der Statusfarben verwiesen

Status Anzeigen



1. Auftragsstatus Anzeige

Orange: Auftrag nicht gestartet

Grün: Auftrag gestartet

Blau: Auftrag beendet

Ein Arbeitsgang ist abgeschlossen, wenn alle Teile fertig sind und automatisch auf die Farbe Blau gesetzt wird.

Hinweis: Im Normalfall werden fertige Arbeitsgänge, durch beenden des Arbeitsgangs über den Bedienerbildschirm, von der Plantafel gelöscht. Mehr zu diesem Thema finden Sie im Abschnitt Auftrag starten/beenden.

2. Status Arbeitsgang

Die Anzeige des Status Arbeitsgang ist eine Echtzeitanzeige für den dynamischen Status des Arbeitsgangs und wird unter Berücksichtigung der folgenden Parameter berechnet: Geplante Zeit, aktuelle Auftragszeit, Soll Stückzahl und ist Stückzahl.

Keine Farbe: Auftragsabwicklung pünktlich.

Grün: Auftragsabwicklung früher als berechnet/kalkuliert.

Rot: Auftragsabwicklung später als berechnet/kalkuliert

Hinweis: Je breiter die Farbanzeige eines aktuellen Status ist (grün od. rot), desto größer ist der Wert.

3. Material Status

Grün: Material verfügbar.

Rot: Material nicht geliefert.

4. Status Liefertermin

Grün: Liefertermin kann ohne Probleme eingehalten werden.

Gelb: Der Arbeitsgang ist noch im Zeitplan. Er hat den Liefertermin aber fast überschritten.

Rot: Liefertermin ist überschritten.

5. Fortschrittsanzeige

Die Fortschrittsanzeige ist eine Echtzeitanzeige für den dynamischen Status des Arbeitsgangs und wird unter Berücksichtigung der folgenden Parameter berechnet: Stückzahl.

6. Format Eintrag

Das Feld Format Eintrag definiert, welche Variablen in den Aufträgen in der Plantafel angezeigt werden.

Eckdaten eines geplanten Arbeitsgangs: Ansicht, Ändern. Arbeitsgang aus der Plantafel löschen.

Sie können alle Eckdaten eines geplanten Arbeitsgangs direkt in der Zeitschiene ändern. Um Daten zu ändern, klicken Sie mit der rechten Maustaste auf den Arbeitsgang. Es erscheint folgender Dialog:



Auftrag Details

Öffnet folgende Dialog.

Fertigungsauftrag ✕

Auftrag Details

Auftrags-Nr. Auftragsbestätigung Planungsfreigabe

Partnumber Status

Beschreibung Farbmodus Farbe

Kunde Material Status Material Datum

Liefertermin

Arbeitsgänge

Bezeichnung	Pos	Menge	Menge (Fertig)	Geplante Zeit	Geplant %	Laufzeit	Maschinengruppe	Berechnete Zeit	Katego
0	0	160	0	0 T 10 S 30 M	100		HTC-1000	0 T 10 S 27 M	

OK Abbrechen

Dialog Fertigungsauftrag.

Hinweis: Weiter Informationen zu den Einstellungen eines Auftrags finden Sie im Abschnitt Fertigungsaufträge.

Arbeitsgang Details – Planung aktualisieren

Öffnet folgende Dialog.

Arbeitsgang

Position Chart

Bezeichnung
0

Beschreibung
Zeichnung: DWG-Stärke: 0Breite: 0Länge: 0

Menge 160 Extern Liefertermin 04-05-2021

Stückzeit (Min:Sek) 003:02 Stunden Menge (Fertig) 0 Laufzeit

Wechselzeit (Min:Sek) 000:00 Status Nicht gestartet

Rüstzeit (Std:Min) 002:22 Farbe

Zeit gesamt (Std:Min) 0010:27 Arbeitsgang automatisch neu berechnen

Verweilzeit (Std:Min) 000:00 Neu berechnen nach 1 Neu berechnen alle 1

Kategorie

Maschinen

- DMU-2711
- FNC 01D
- Gleason-280C
- HH-ARNEDELL2
- HMC-320
- HMC-518
- HTC-1000
- HTC-2000
- HTC-3000
- HTC-4000
- Mazak i100 BARTAC
- MTConnect
- Okuma LT200M
- TNC 026
- VMC-48
- VMC-70
- VMC-81

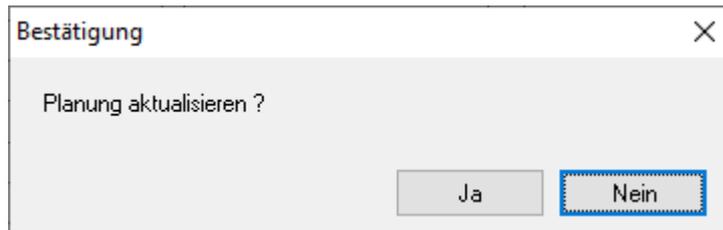
Abhängigkeiten

OK Abbrechen

Dialog Arbeitsgang.

Hinweis: Weiter Informationen zu den Einstellungen eines Auftrags finden Sie im Abschnitt Fertigungsaufträge. Arbeitsgang.

Wenn Sie hier Daten ändern, die Einfluss auf die berechnete „Gesamtzeit“ dieses Arbeitsgangs haben (wie Menge, Stückzeit usw.), werden Sie aufgefordert die Planung zu aktualisieren, es erscheint folgender Dialog:



Dialog Bestätigung – Planung aktualisieren?

Klicken Sie auf **OK**, um diesen Arbeitsgang (und die nachfolgenden Arbeitsgänge) neu zu planen.

Hinweis: Beachten Sie, dass auch die nachfolgenden Arbeitsgänge (dieser Maschine) neu verplant werden.

Wenn Sie (andere) Arbeitsgänge mit aktivierter Option "Nicht automatisch verschieben" geplant haben (siehe Bild unten, grüner Rahmen):

Neue Planung

Typ Nicht autom. verschieben

Auftrag

Position

Kommentar

Maschine

Beginn Ende

Stunden: 11

Nicht geplant

Geplant

OK Abbrechen

... dann wird dieser Arbeitsgang von dem Umplanungsprozess ausgenommen.

Ändern

Es erscheint folgender Dialog:

Dialog Neue Planung (Ändern)

Neu-Verplanung deaktivieren

Es ist wichtig zu beachten, dass das System die Aufträge und alle von der Änderung betroffenen Aufträge neu plant.

Wenn Sie einen Auftrag mit aktivierter Option "Neuplanung deaktivieren" geplant haben, wird der Neuplanungsprozess um diesen Auftrag herum neu geplant.

Typ

Klassifiziert den Typ, den Sie ändern können (Arbeitsgang / Wartung).

Auftrag

Zeigt die Auftragsnummer an.

Position

Zeigt die Position (Arbeitsgang) an.

Kommentar

In diesem Eingabefeld können Sie einen Kommentar eingeben.

Maschine

Anzeige zu welcher Maschine der Arbeitsgang zugewiesen ist.

Hinweis: Sie können über die Dropdownliste eine neue Maschine wählen um den Auftrag auf eine andere Maschine umplanen.

Beginn

Verwenden Sie dieses Feld, um den Beginn des Auftrags einzugeben.

Ende

Verwenden Sie dieses Feld, um das Ende des Auftrags einzugeben.

Stunden

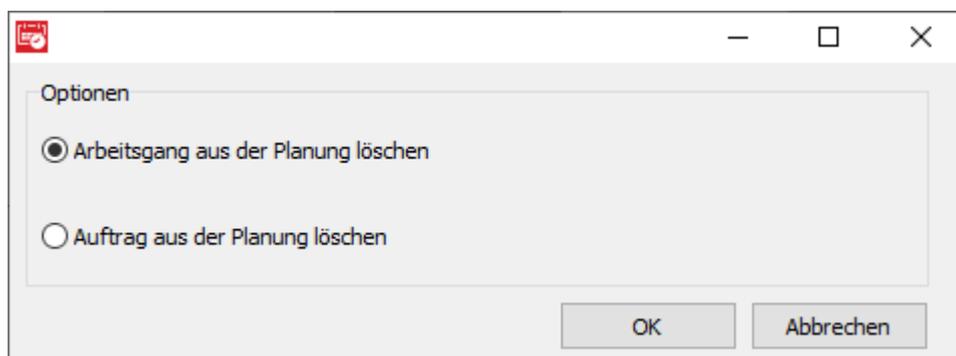
Zeigt die Länge des Auftrags in Stunden an.

Nicht geplant

Zeigt die Länge des noch nicht geplanten Teils des Auftrags in Stunden/Minuten an.

Löschen

Löscht den gesamten Auftrag oder den Arbeitsgang aus der Plantafel. Es erscheint folgender Dialog:



Dialog Löschen.

Arbeitsgang aus der Planung löschen

Wählen Sie diese Option, um den Arbeitsgang aus der Plantafel zu löschen.

Auftrag aus der Planung löschen

Wählen Sie diese Option, um den gesamten Auftrag zu löschen.

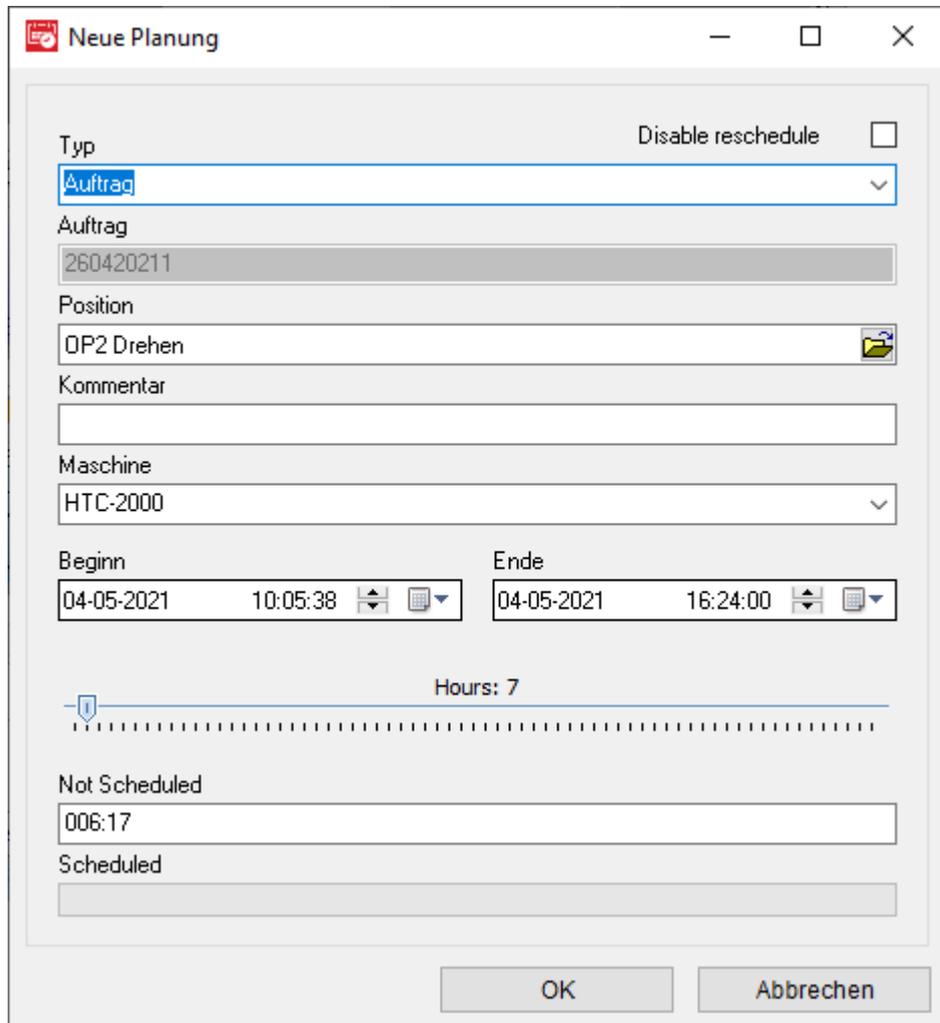
Hinweis: Wenn Sie den "Auftrag aus der Planung löschen" wählen, werden alle zu diesem Auftrag zugewiesenen und geplanten Arbeitsgänge aus der Zeitschiene gelöscht.

Klicken Sie auf **OK** um den Arbeitsgang / Auftrag zu löschen. Um den Vorgang abubrechen klicken Sie auf **Abbrechen**.

Auftrag planen

Aufträge manuell per Drag & Drop planen

Um einen Auftrag manuell zu planen, klicken Sie mit der linken Maustaste auf einen Auftrag in der Jobliste unten. Ziehen Sie ihn in die Zeitschiene der ausgewählten Maschine. Es erscheint folgender Dialog.



The screenshot shows a dialog box titled "Neue Planung" with the following fields and controls:

- Typ:** A dropdown menu with "Auftrag" selected.
- Disable reschedule:** An unchecked checkbox.
- Auftrag:** A text field containing "260420211".
- Position:** A text field containing "OP2 Drehen" with a folder icon on the right.
- Kommentar:** An empty text field.
- Maschine:** A dropdown menu with "HTC-2000" selected.
- Beginn:** A date and time field showing "04-05-2021 10:05:38" with up/down arrows and a calendar icon.
- Ende:** A date and time field showing "04-05-2021 16:24:00" with up/down arrows and a calendar icon.
- Hours:** A horizontal bar with a shield icon on the left and the text "Hours: 7".
- Not Scheduled:** A text field containing "006:17".
- Scheduled:** An empty text field.
- Buttons:** "OK" and "Abbrechen" buttons at the bottom.

Dialog Auftrag neu planen.

Neu Verplanung deaktivieren

Es ist wichtig zu beachten, dass das System die Aufträge und alle von der Änderung betroffenen Aufträge neu plant.

Wenn Sie einen Auftrag mit aktivierter Option "Neuplanung deaktivieren" geplant haben, wird der Neuplanungsprozess um diesen Auftrag herum neu geplant.

Typ

Klassifiziert den Typ, den Sie ändern können (Arbeitsgang / Wartung).

Auftrag

Zeigt die Auftragsnummer an.

Position

Zeigt die Position (Arbeitsgang) an.

Kommentar

In diesem Eingabefeld können Sie einen Kommentar eingeben.

Maschine

Anzeige zu welcher Maschine der Arbeitsgang zugewiesen ist.

Hinweis: Sie können über die Dropdownliste eine neue Maschine wählen um den Auftrag auf eine andere Maschine umplanen.

Beginn

Verwenden Sie dieses Feld, um den Beginn des Auftrags einzugeben.

Ende

Verwenden Sie dieses Feld, um das Ende des Auftrags einzugeben.

Stunden:

Zeigt die Länge des Auftrags an in Stunden an.

Nicht geplant:

Zeigt die Länge des noch nicht geplanten Teils des Auftrags in Stunden/Minuten an.

Klicken Sie auf **OK** um den Arbeitsgang / Auftrag zu planen. Um den Vorgang abzurechnen klicken Sie auf **Abbrechen**.

Geplanten Auftrag verschieben

Bereits geplante Aufträge können in der Plantafel per Drag & Drop verschoben werden. Aufträge können innerhalb der gleichen Maschine oder in eine andere Maschine verschoben werden.

Es ist wichtig zu beachten, dass das System die Aufträge und alle von der Änderung betroffenen Aufträge neu plant.

Wenn Sie einen Auftrag verschieben und nachfolgende Aufträge hiervon betroffen werden erscheint folgender Dialog:

Öffnet folgende Dialog.

The screenshot shows a dialog box titled "Arbeitsgang" with a close button (X) in the top right corner. The dialog is divided into several sections:

- Position / Chart:** A tabbed interface with "Position" selected.
- Bezeichnung:** A text input field containing "0".
- Beschreibung:** A text input field containing "Zeichnung: DWG-Stärke: 0Breite: 0Länge: 0".
- Menge:** A text input field containing "160".
- Extern:** A checkbox that is unchecked.
- Liefertermin:** A date input field containing "04-05-2021".
- Stückzeit (Min:Sek):** A text input field containing "003:02".
- Stunden:** A checkbox that is unchecked.
- Menge (Fertig):** A text input field containing "0".
- Laufzeit:** A text input field.
- Wechselzeit (Min:Sek):** A text input field containing "000:00".
- Status:** A dropdown menu showing "Nicht gestartet".
- Rüstzeit (Std:Min):** A text input field containing "002:22".
- Farbe:** A color selection area.
- Zeit gesamt (Std:Min):** A text input field containing "0010:27".
- Arbeitsgang automatisch neu berechnen:** A checkbox that is unchecked.
- Verweilzeit (Std:Min):** A text input field containing "000:00".
- Neu berechnen nach:** A text input field containing "1".
- Neu berechnen alle:** A text input field containing "1".
- Kategorie:** A dropdown menu.
- Maschinen:** A list of machine names with checkboxes. The checked machine is "HTC-1000". Other machines include DMU-2711, FNC 01D, Gleason-280C, HH-ARNEDELL2, HMC-320, HMC-518, HTC-2000, HTC-3000, HTC-4000, Mazak i100 BARTAC, MTCconnect, Okuma LT200M, TNC 026, VMC-48, VMC-70, and VMC-81.
- Abhängigkeiten:** An empty text area.
- Buttons:** "OK" and "Abbrechen" buttons at the bottom right.

Dialog Arbeitsgang.

Hinweis: Weiter Informationen zu den Einstellungen eines Auftrags finden Sie im Abschnitt Fertigungsaufträge / Arbeitsgang.

Wenn Sie hier Daten ändern, die Einfluss auf die berechnete Gesamtzeit dieses Arbeitsgangs haben, werden Sie aufgefordert die Planung zu aktualisieren, es erscheint folgender Dialog:

Auftrags-Nr.	Operation	Liefertermin	Simulierter Start	Simuliertes Ende	Geplanter Start	Geplantes Ende	Kunde	Difference
A2003	0	11-05-2021	03-05-2021 13:39:55	04-05-2021 17:54:56	03-05-2021 13:39:55	04-05-2021 10:49:05	Montral AG	6
A2004	0	08-05-2021	04-05-2021 17:59:56	05-05-2021 17:20:56	04-05-2021 10:55:05	05-05-2021 10:16:05	Bauer CNC-Technik	2
A2005	0	06-05-2021	05-05-2021 17:25:56	06-05-2021 11:29:56	05-05-2021 10:22:05	05-05-2021 20:26:05	Techcenter corp.	0
A2006	0	04-05-2021	06-05-2021 11:34:56	06-05-2021 19:16:56	05-05-2021 20:32:05	06-05-2021 12:14:05	Schneidtechnik Kugler	-2
A2007	0	08-05-2021	06-05-2021 19:21:56	10-05-2021 11:50:56	06-05-2021 12:20:05	07-05-2021 20:49:05	Tesla	-2
A2008	0	13-05-2021	10-05-2021 11:55:56	10-05-2021 16:22:56	07-05-2021 20:55:05	10-05-2021 09:22:05	Multiparts AG	2
A2009	0	04-05-2021	10-05-2021 16:27:56	11-05-2021 08:42:56	10-05-2021 09:28:05	10-05-2021 17:43:05	Montral AG	-7

Dialog: Elemente (Arbeitsgänge) verschieben.

Im Dialog Elemente verschieben wird angezeigt, welcher Arbeitsgang und welche nachfolgenden Arbeitsgänge vom Verschieben betroffen sind. Angezeigt werden folgende Werte.

Auftragsnummer

Anzeige der Auftragsnummer.

Liefertermin

Anzeige des Liefertermins.

Simulierter Start

Anzeige des simulierten Startzeitpunkts (Datum / Uhrzeit).

Hinweis: Dies ist der neue Startzeitpunkt, beeinflusst durch das Verschieben.

Simuliertes Ende

Anzeige des simulierten Endzeitpunkts (Datum / Uhrzeit).

Hinweis: Dies ist der neue Endzeitpunkt, beeinflusst durch das Verschieben.

Geplanter Start

Anzeige des aktuellen Startzeitpunkts (Datum / Uhrzeit).

Geplantes Ende

Anzeige des aktuellen Endzeitpunkts (Datum / Uhrzeit).

Kunde

Angaben zum Kunden.

Differenz / Lieferterminabweichung

Angaben zum Liefertermin. Hier wird die Abweichung / Differenz (in Tagen) von dem aktuellen Liefertermin und dem geplanten Ende angezeigt.

Die zusätzlich angezeigten Farbwerte haben folgende Bedeutung:

Grau: Liefertermin = Geplantes Ende Zeitpunkt (0 Tage)

Grün: Liefertermin ist (X Tage) vor dem geplanten Ende Zeitpunkt.

Rot: Liefertermin ist (X Tage) nach dem geplanten Ende Zeitpunkt.

Reports

In diesem Abschnitt werden die Einstellungen unter Reports beschrieben, mit denen Reports unter der Nutzung von Vorlagen erzeugt werden können. In Reports können Sie nach bestimmten Aufträgen suchen und anzeigen.

Weitere Informationen zum Thema Report später.

The screenshot shows a dialog box titled "Report" with a close button (X) in the top right corner. The dialog contains the following elements:

- Four dropdown menus: "Datum von" (set to 15-04-2021), "Datum bis" (set to 28-04-2021), "User", and "Machinegroup".
- A text input field labeled "Search text 1".
- A large text area labeled "Text".
- A table labeled "Vorlage" with two rows: "Bezeichnung" and "Auftrag Resultate". The "Auftrag Resultate" row is highlighted in blue.
- Two buttons at the bottom right: "Generieren" and "Schliessen".

Dialog Report.

Generieren Sie eine Suche, wird eine entsprechende Vorschau geöffnet die gedruckt oder als Datei zu Weiterverarbeitung gespeichert werden kann (siehe Beispiel unten).

Vorschau

100% von 1 Schließen

Auftragsliste Page: 1

KW: 16 19-04-2021 - 28-04-2021

HTC-1000									
Beginn	Auftrag-Nr.	Produkt	Auftrag geplant	Auftrag Laufzeit	Rüstzeit Soll	Rüstzeit Ist	Stück Soll	Stück Ist	
27-04-2021 08:44:10	A1000	0	15,72	0,00	113	6	300	20	
HTC-2000									
Beginn	Auftrag-Nr.	Produkt	Auftrag geplant	Auftrag Laufzeit	Rüstzeit Soll	Rüstzeit Ist	Stück Soll	Stück Ist	
27-04-2021 08:47:04	A2000	0	23,02	26,67	129	12	324	40	
HTC-4000									
Beginn	Auftrag-Nr.	Produkt	Auftrag geplant	Auftrag Laufzeit	Rüstzeit Soll	Rüstzeit Ist	Stück Soll	Stück Ist	
27-04-2021 08:52:10	A4000	0	18,72	23,38	33	353	282	0	

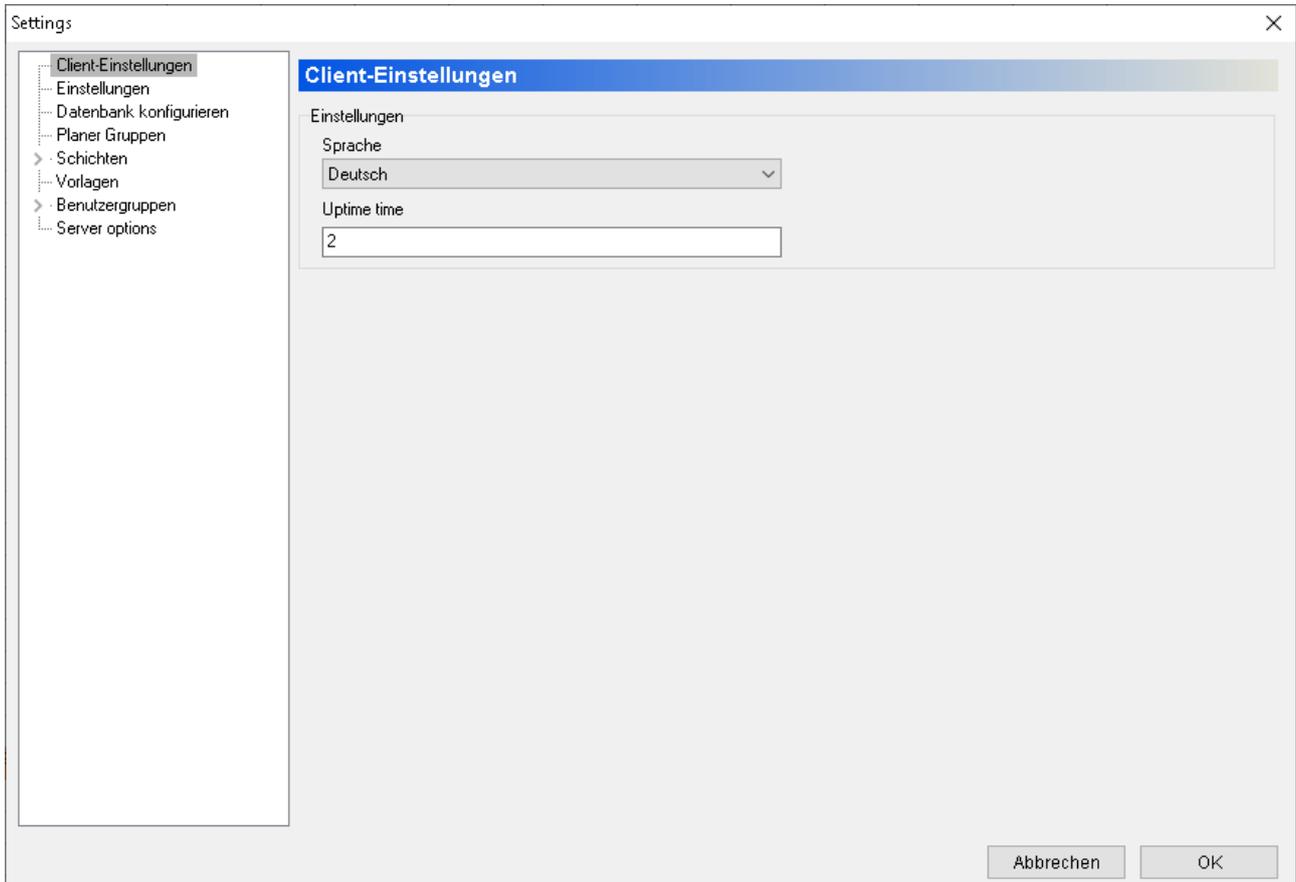
Seite 1 von 1

Dialog Vorschau eines generierten Reports.

Über den Dialog **Vorschau** können Sie Vorlage drucken oder für die Weiterverarbeitung speichern.

Einstellungen

Client-einstellungen



Dialog Client-Einstellungen

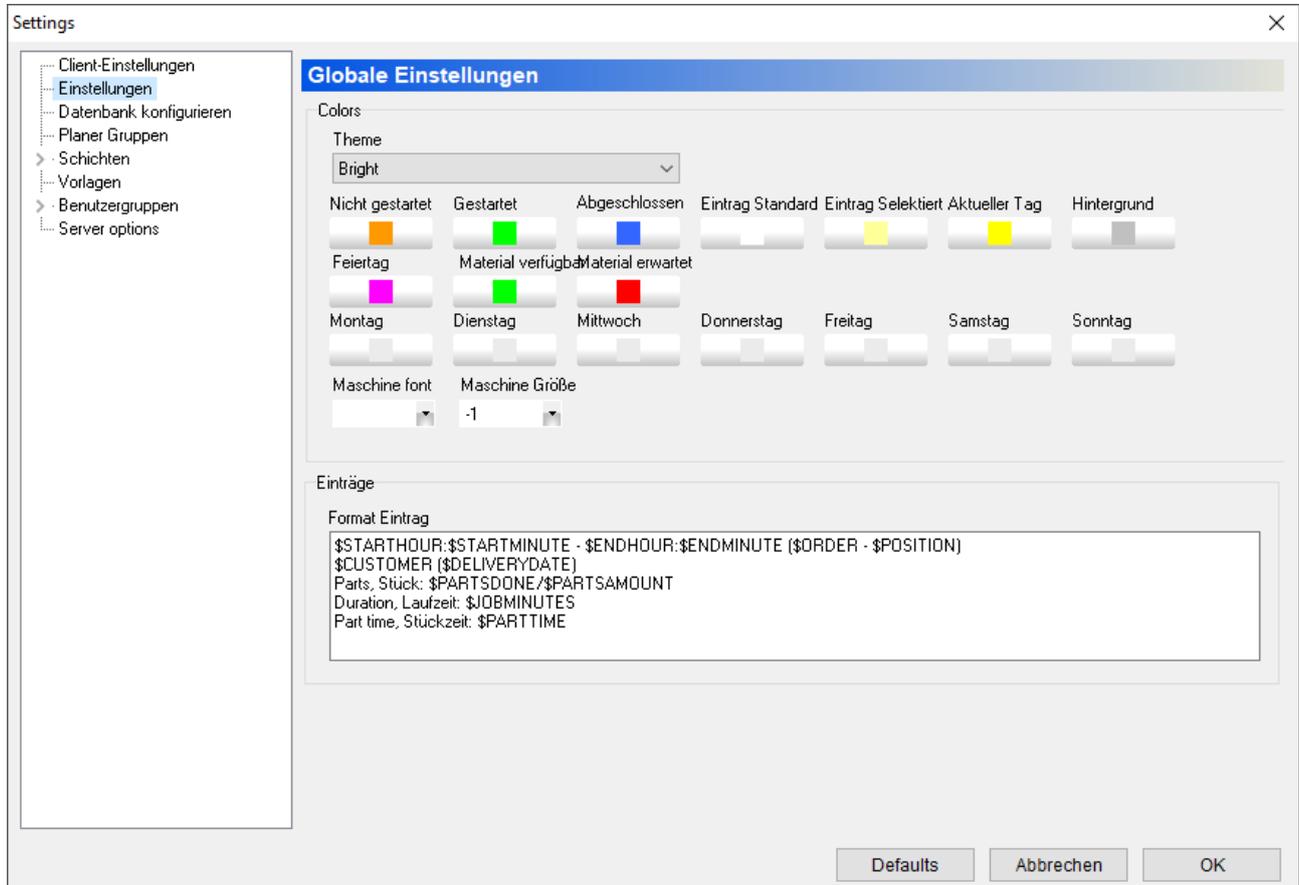
Sprache

Wählen Sie aus diesem Dropdown-Menü die Sprache aus, in der die Dialoge und Menüs von CIMCO Scheduler angezeigt werden sollen.

Einstellungen / Globale Einstellungen

Farben

In diesem Abschnitt werden die Einstellungen in Farben erklärt. Im Dialog Farben können Sie Ihre eigene Farbeinstellung vornehmen. Für Jobs-Status, Feiertage, Materialverfügbarkeit sowie Wochentage können die Farben frei gewählt werden.



Dialog Globale Einstellungen.

Farben / Thema

Aus der Liste dieses Drop-Down-Menüs können Sie das Farbthema der Plantafel wählen. Vordefinierte Themen sind Hell, Dunkel und Benutzerdefiniert.

Beispiel, Hell:

The screenshot displays the CIMCO Scheduler software interface. The main area shows a Gantt chart for the week of 22-11-2021. The chart is organized into rows for different machines: HTC-1000 (Rüsten), HTC-2000 (WERKZEUGFEHLER), HTC-3000 (Rüsten), VTS-3000 (Angehalten), and VTS-4000 (cycle running). Each row contains task blocks with details such as start/end times, machine names, and planned production times. The interface is set to a light theme. Below the Gantt chart, there is a table of orders (Aufträge) and an overview Gantt chart for the week.

Auftrags-Nr.	Bezeichnung	Pos.-Nr.	Geplant %	Menge (Fertig)	Geplante Zeit	Berechnete Zeit	Liefertermin	Maschinen
A102		10	10	0	0 T 0 Stunden 0 M	1 T 0 S 2 M	26-11-2021	HTC-1000;
A2005		10	10	0	0 T 0 Stunden 0 M	0 T 10 S 26 M	26-11-2021	HTC-2000;
A2007		10	10	0	0 D 0 H 0 M	0 T 20 S 28 M	29-11-2021	HTC-2000;
A2011		10	10	0	0 T 0 Stunden 0 M	0 T 4 S 53 M	22-11-2021	HTC-2000;
A3001		10	10	0	0 T 0 Stunden 0 M	0 T 2 S 10 M	26-11-2021	HTC-3000;
A3002		10	10	0	0 T 0 S 0 M	0 T 2 S 46 M	22-11-2021	HTC-3000;
A4004		10	10	0	0 T 0 Stunden 0 M	0 T 10 Stunden 35	04-12-2021	HTC-4000;

Plantafel, Thema "Hell" aktiviert.

Beispiel, Dunkel:

The screenshot displays the CIMCO Scheduler interface in dark theme. The main window shows a Gantt chart for a week (Woche 47 / 2021) with tasks for machines HTC-1000, HTC-2000, HTC-3000, VTS-3000, and VTS-4000. Each task card displays start/end times, quantity, and planned production time. Below the Gantt chart is a table of orders (Aufträge) with columns for order number, description, quantity, planned percentage, planned time, calculated time, delivery date, and machines. A summary view (Übersicht) on the right shows a high-level Gantt chart for the week.

Auftrags-Nr.	Bezeichnung	Pos.-Nr.	Geplant %	Menge (Fertig)	Geplante Zeit	Berechnete Zeit	Liefertermin	Maschinen
A102	10	10	0	0	0 T 0 Stunden 0 M	1 T 0 S 2 M	26-11-2021	HTC-1000;
A2005	10	10	0	0	0 T 0 Stunden 0 M	0 T 10 S 26 M	26-11-2021	HTC-2000;
A2007	10	10	0	0	0 D 0 H 0 M	0 T 20 S 28 M	29-11-2021	HTC-2000;
A2011	10	10	0	0	0 T 0 Stunden 0 M	0 T 4 S 53 M	22-11-2021	HTC-2000;
A3001	10	10	0	0	0 T 0 Stunden 0 M	0 T 2 S 10 M	26-11-2021	HTC-3000;
A3002	10	10	0	0	0 T 0 S 0 M	0 T 2 S 46 M	22-11-2021	HTC-3000;
A4004	10	10	0	0	0 T 0 Stunden 0 M	0 T 10 Stunden 35	04-12-2021	HTC-4000;

Plantafel, Thema "Dunkel" aktiviert.

Passen Sie Jobs und Plantafel an

The screenshot displays the CIMCO Scheduler software interface. At the top, there's a menu bar with 'Ansicht' and 'Hilfe'. Below it, a toolbar contains icons for 'Neu', 'Auto', and 'Aktual.', along with a search bar and a dropdown menu set to 'Default'. The main area is a grid showing a production schedule for five machines: HTC-1000, HTC-2000, HTC-3000, VTS-3000, and VTS-4000. Each machine's row shows a timeline with job cards containing details like start/end times, customer names, and planned production times. A vertical blue line indicates the current time. At the bottom, there's a table with columns for 'Auftrags-Nr.', 'Bezeichnung', 'Pos.-Nr.', 'Geplant %', 'Menge (Fertig)', 'Geplante Zeit', 'Berechnete Zeit', 'Liefertermin', and 'Maschinen'. To the right of this table is a 'Übersicht' section with a Gantt chart showing the overall production progress across dates from 47/2021 to 52/2021.

Plantafel.

Im Dialog Farben können Sie Ihre eigenen Farben für die Jobs-Status, Feiertage, sowie Wochentage gestalten:

Farben

Farbschema
 Hell

Nicht gestartet	Gestartet	Abgeschlossen	Eintrag Standard	Eintrag Selektiert	Aktueller Tag	Hintergrund
Feiertag	Urlaub	Mat. verfügbar	Mat. erwartet	Wartung		
Montag	Dienstag	Mittwoch	Donnerstag	Freitag	Samstag	Sonntag

Zeit Font

Maschine Font Masch. Größe Zeit Font Element Font

 -1

Abhängigkeiten in Auftragsfarbe darstellen

Klicken Sie auf eine Bedingung / einen Wochentag, um eine Farbe auszuwählen. Dies öffnet den Setup-Dialog, in dem eine Farbe eingestellt werden kann.

Abhängigkeiten in Auftragsfarbe darstellen:

Setzen Sie hier einen Haken, um Abhängigkeiten in Farbe darzustellen.

Hinweis: In der Defaulteinstellung, wird die Abhängigkeit grau dargestellt.

Einträge

Einträge

Format Eintrag

```
$STARTHOUR:$STARTMINUTE - $ENDHOUR:$ENDMINUTE ($ORDER - $POSITION)
$CUSTOMER ($DELIVERYDATE)
Parts, Stück: $PARTSDONE/$PARTSAMOUNT
Duration, Laufzeit: $JOBMINUTES
Part time, Stückzeit: $PARTTIME
```

Das Feld Format Eintrag definiert, welche Variablen in den Aufträgen in der Plantafel angezeigt werden.

Beginn des Auftrags:

\$STARTHOUR:\$STARTMINUTE - \$ENDHOUR:\$ENDMINUTE

Auftragsname – Position (Operation):

(\$ORDER - \$POSITION)

Kunde

\$CUSTOMER

Lieferdatum:

(\$DELIVERYDATE)

Stückzahl (fertig / berechnet):

\$PARTSDONE/\$PARTSAMOUNT

Aktuelle Laufzeit des Auftrags:

\$JOBMINUTES

Berechnete Zeit:

\$JOBMINUTES

Datenbank konfigurieren / Datenbank-Server

In diesem Dialog werden die Einstellungen vorgenommen, die für den CIMCO NC-Base Server und DNC-Max Server gelten.

Settings

Datenbank-Server

Datenbank-Server

Datenbank Typ
CIMCO Default

NC-Base Server Name
192.168.254.213

Benutzer
root

Database Server Name
192.168.254.213

Passwort
●●●●●●●●●●

NC-Base Server Schnittstelle
3306

Abbrechen OK

Databank-Server Dialog.

Datenbank Typ

Wählen sie hier den Datenbanktyp aus, der benutzt werden soll.

Datenbank Server-Name

In diesem Feld wird angegeben, unter welchem/welcher Computer-Namen/-Adresse CIMCO NC-Base Server installiert ist. Der Servername kann wahlweise als IP-Adresse oder als Hostname angegeben werden.

Läuft der NC-Base Server auf diesem Computer, können Sie 'localhost' (oder den Computernamen) eingeben. Wenn Sie einen MSSQL-Server verwenden, müssen Sie den Computernamen angeben

Benutzer-Name

Benutzen Sie dieses Feld, um eine Benutzer-ID zu spezifizieren. Wenn die gewählte Verbindung keine Benutzer-ID erfordert, lassen dieses Feld leer.

DNC-Max Server-Name

Geben Sie den Hostnamen oder die IP-Adresse des PCs an, auf dem der CIMCO DNC-Max-Server installiert ist.

Password

Benutzen Sie dieses Feld, um ein Passwort zu spezifizieren. Wenn die gewählte Verbindung kein Passwort erfordert, lassen dieses Feld leer.

Datenbank Server Schnittstelle

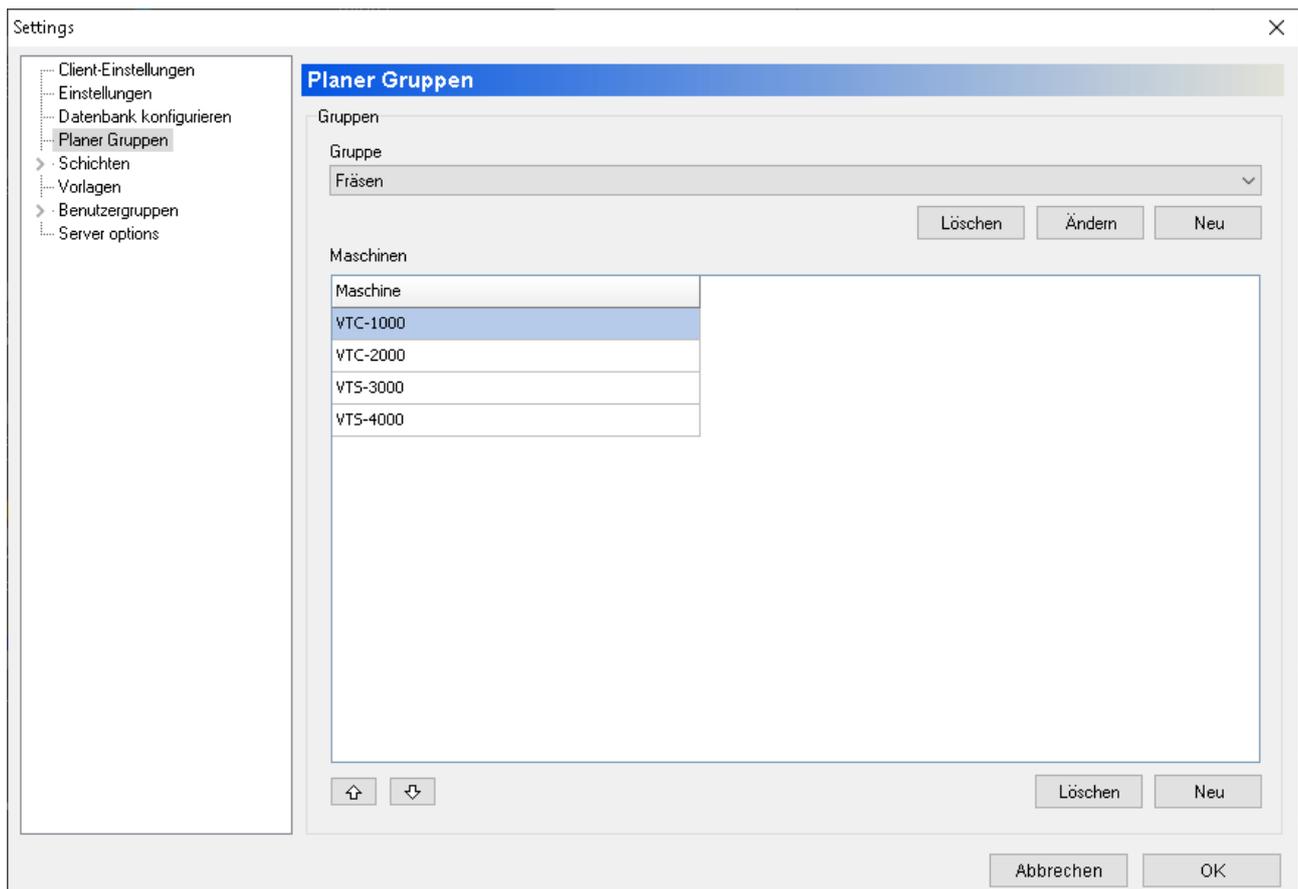
Hier wird der von NC-Base Server angewandte Port angegeben.

Planer gruppen

Der Dialog Planer-Gruppen stellt Funktionen bereit, mit deren Hilfe einer definierten Planer-Gruppe Maschinen zugewiesen werden können.

Maschinen sind immer in DNC-Max als Ports definiert. Ob die Ports in DNC-Max auch als DNC Ports für die Übertragung von NC-Daten oder auch als MDC Ports für die Auswertung der Signale der CNC-Maschinen genutzt werden können, hängt von der Lizenzierung ab.

Die Gruppeneinstellungen bestimmen, welche Maschinen für die Zeitschienen-Anzeige in einer gemeinsamen Gruppe zusammengefasst sind.



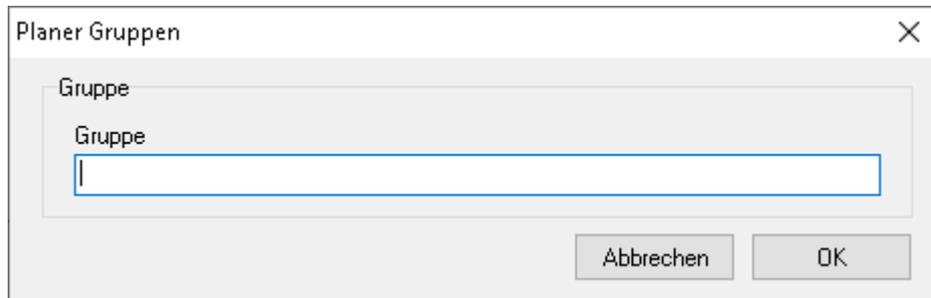
Dialog Planer Gruppen.

Gruppen / Gruppe

Verwenden Sie diese Dropdown-Liste, um eine Planer Gruppe auszuwählen.

Gruppen / Neu

Hier können Sie eine Planer Gruppe hinzufügen. Hierzu klicken Sie auf die Schaltfläche **Neu**. Es erscheint folgender Dialog:

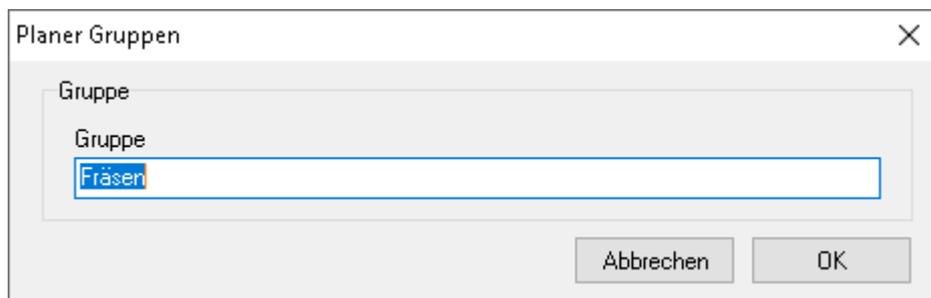


Dialog Benennen / Umbenennen - Planer Gruppen.

Geben Sie der Maschinen-Gruppe einen bezeichnenden Namen und schließen Sie ab mit dem Befehl **OK**.

Gruppen / Ändern

Hier können Sie eine Planer Gruppe umbenennen. Um eine Planer Gruppe umzubenennen, markieren Sie die entsprechende Planer Gruppe und klicken Sie auf die Schaltfläche **Ändern**. Es erscheint folgender Dialog:



Dialog Ändern - Planer Gruppen.

Geben Sie der Planer Gruppe einen neuen Namen und schließen Sie ab mit dem Befehl **OK**.

Gruppen / Löschen

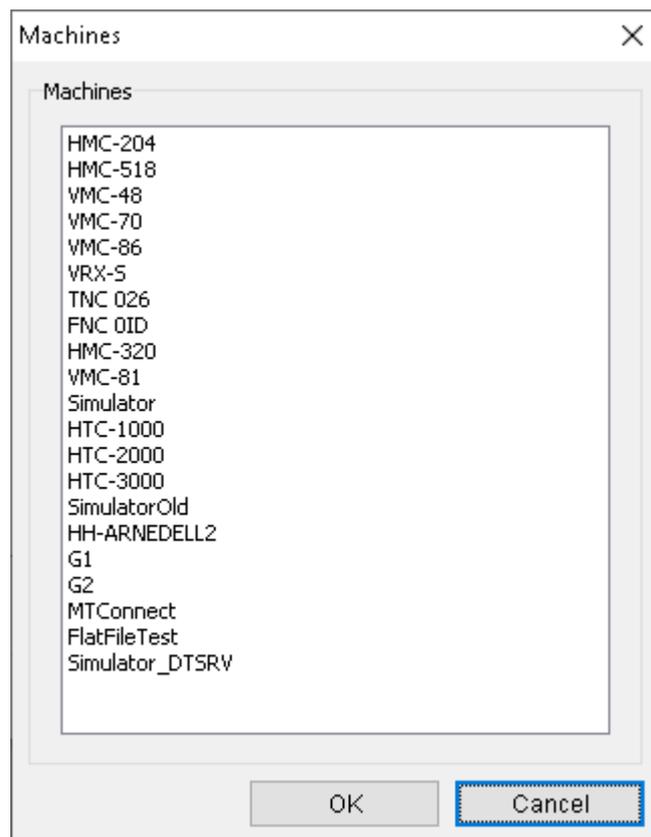
Klicken Sie auf diesen Button, um die markierte Planer Gruppe zu löschen.

Maschinen

Liste aller Maschinen in der ausgewählten Gruppe.

Maschinen / Neu

Um eine Maschine an die ausgewählte Planer-Gruppe anzubinden, klicken Sie auf die Schaltfläche **Neu**. Es erscheint folgender Dialog:



Dialog Maschinen (Beispiel).

Markieren Sie die anzubindende(n) Maschine(n) und schließen Sie ab mit dem Befehl **OK**.

Maschinen / Löschen

Klicken Sie auf diesen Button, um die markierte Maschine aus dieser Planer Gruppe zu löschen.

Machine
Gleason-280C
DMU-2711
Mazak i100 BARTAC
Okuma LT200M

Zeigt die Reihenfolge an, in der die Maschinen in der Zeitschiene angezeigt werden.



Verwenden Sie die Pfeile, um die Reihenfolge zu ändern, in der die Maschinen in der Zeitschiene angezeigt werden.

Schichten

In diesem Abschnitt werden die Einstellungen unter Schichten beschrieben, mit denen Maschinen Schichten zugeordnet werden können.

Die Schichteneinstellungen bestimmen die Schichtzeiten jeder einzelnen Maschine, einschließlich der Farbe der Schichten in der Zeitschiene.

Settings

Client-Einstellungen
Einstellungen
Datenbank konfigurieren
Planer Gruppen
Schichten
Vorlagen
Benutzergruppen
Server options

Schichten

Einstellungen

Maschine
DMU-2711

Beginn	Ende	Wochentage
06:00:00	14:00:00	Mo, Di, Mi, Do, Fr
14:00:00	22:00:00	Mo, Di, Mi, Do, Fr

Global Löschen Ändern Neu

Abbrechen OK

Dialog Schichten.

Schichten / Einstellungen

Maschine

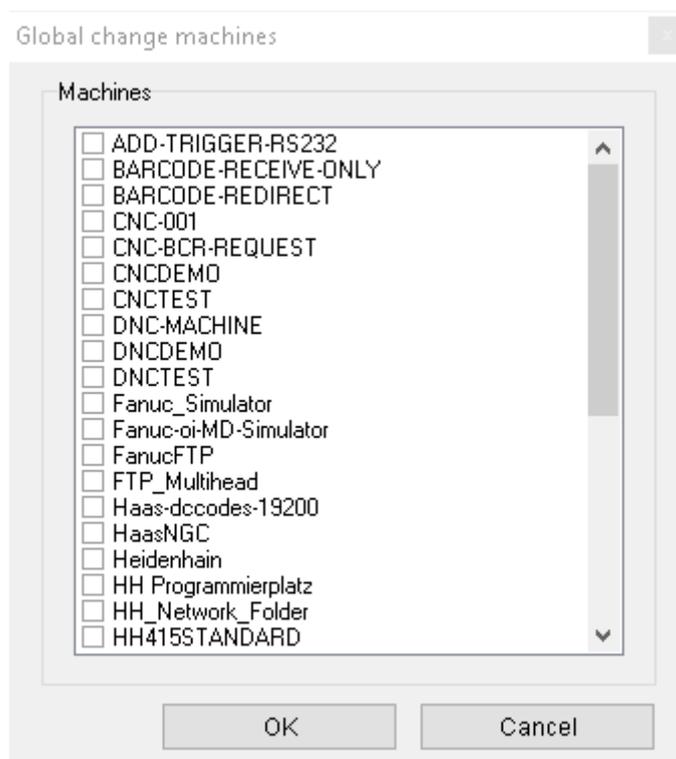
Verwenden Sie diese Dropdown-Liste, um eine Planer Gruppe auszuwählen.

Schichten

Listet alle Schichten der gewählten Maschine auf.

Global

Verwenden Sie diese Option, um eine bestimmte Schicht für alle ausgewählten Maschinen in der Liste festzulegen. Die Schicht muss zuerst ausgewählt werden.



Global Ändern Dialog.

Schicht Ändern

The screenshot shows a 'Shift Edit' dialog box with the following settings:

- Beginn:** 06:00:00
- Ende:** 14:00:00
- Wochentage:** Montag, Dienstag, Mittwoch, Donnerstag, Freitag (checked); Samstag, Sonntag (unchecked)
- Farbe:** A color selection bar is present.
- Aktiv:** (unchecked)
- Datum von:** 22-03-2021 14:41:54
- Datum bis:** 22-03-2021 14:41:54

Schicht ändern Dialog.

Schicht Ändern / Einstellungen

Beginn

Geben Sie in diesem Feld den Schichtbeginn an.

Ende

Geben Sie in diesem Feld das Schichtende an.

Wochentage

Haken Sie die zu dieser Schicht gehörenden Wochentage an.

Farbe

Klicken Sie auf dieses Feld, um eine Farbe für die Schicht auszuwählen. Dies öffnet den Setup-Dialog, in dem eine Farbe eingestellt werden kann.

Aktiv

Haken Sie **Aktiv** an, um diese Schicht in dem unter 'Datum von' – 'Datum bis' eingegrenzten Zeitraum zu aktivieren.

Hinweis: Schichten mit **Aktiv** aktiviert, werden in der Plantafel nur in angegebenen Zeitraum angezeigt.

Neu

Klicken Sie auf dieses Feld, um eine neue Schicht hinzuzufügen.

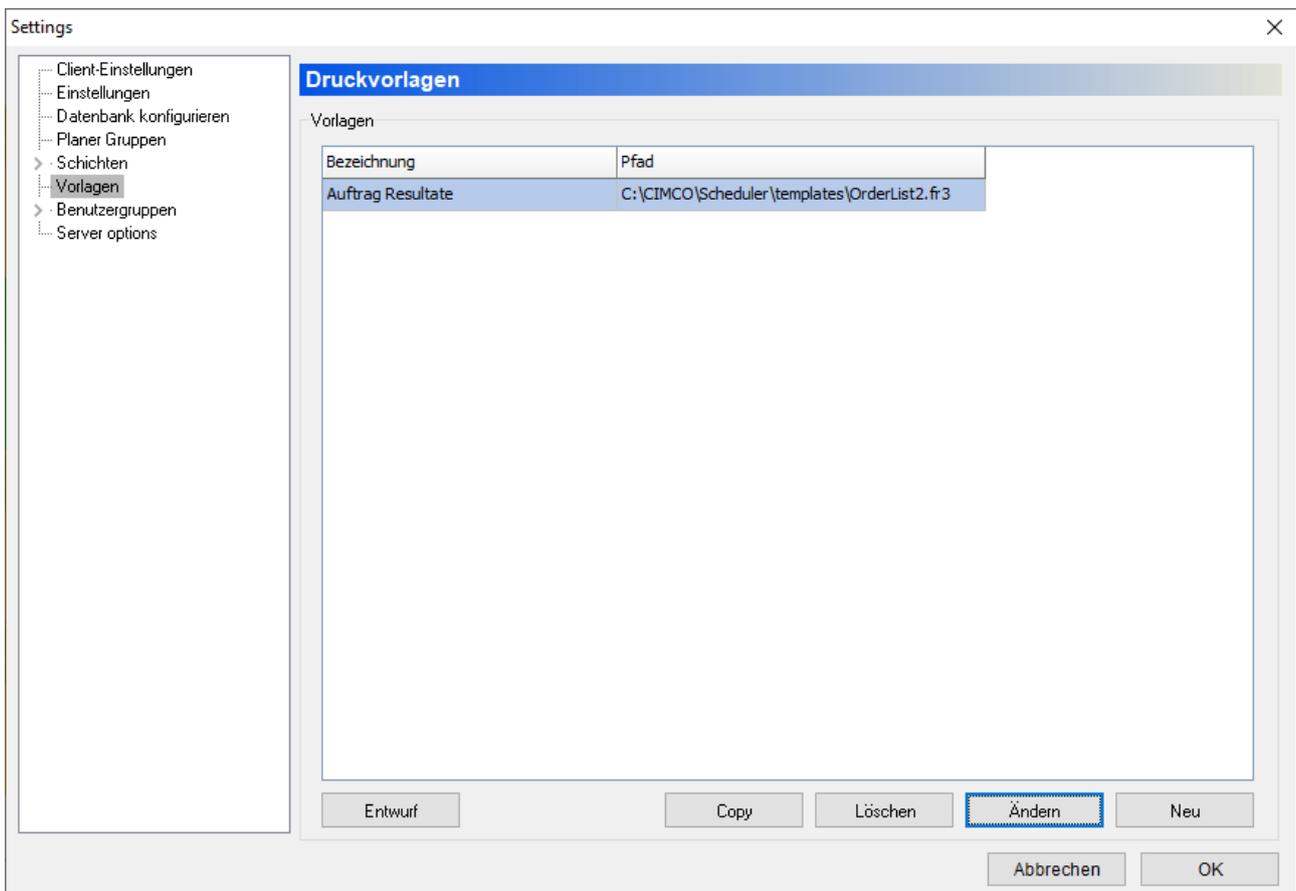
Hinweis: Die Einstellungen entsprechen den Einstellungen unter Ändern (siehe oben)

Löschen

Klicken Sie auf den Button „Löschen“, um die markierte Schicht zu löschen.

Vorlagen / Druckvorlagen

In diesem Abschnitt wird beschrieben, wie Sie Druckvorlagen anlegen und benutzen.



Dialog Benutzergruppen (Beispiel).

Vorlagen / Bezeichnung / Pfad

Liste von allen definierten Druckvorlagen mit Pfadangabe.

Vorlagen / Neu

Klicken Sie auf **Neu**, um eine neue Druckvorlage zu spezifizieren. Es erscheint folgender Dialog:

Dialog Vorlage (Beispiel Auftrags-Resultate).

Vorlage / Bezeichnung

Geben Sie hier der Druckvorlage einen eindeutigen Namen.

Vorlage / Pfad

Pfadangabe der Druckvorlage.

Klicken Sie auf das Ordner-Symbol rechts, um die entsprechende Druckvorlage zu wählen.

Vorlage / Pfad SQL-Datei

Pfadangabe der zur Druckvorlage gehörenden SQL-Datei.

Klicken Sie auf das Ordner-Symbol rechts, um die entsprechende SQL-Datei zu wählen.

Vorlage / In Aufträge anzeigen

Haken Sie **In Aufträge anzeigen** an, um diese Vorlage in Aufträge anzuzeigen.

Vorlage / In Arbeitsgänge anzeigen

Haken Sie **In Arbeitsgängen anzeigen** an, um diese Vorlage in Arbeitsgängen anzuzeigen.

Vorlage / In Dashboard anzeigen

Haken Sie **In Dashboard anzeigen** an, um diese Vorlage im Dashboard anzuzeigen.

Vorlage / Auswahl Datum von

Haken Sie diese Option an, um Resultate dieser Vorlage unter 'Datum von' eingegrenzten Zeitraum anzuzeigen.

Vorlage / Auswahl Datum bis

Haken Sie diese Option an, um Resultate dieser Vorlage unter 'Datum bis' eingegrenzten Zeitraum anzuzeigen.

Vorlage / Auswahl Maschinengruppe

Haken Sie diese Option an, um Resultate dieser Vorlage auf eine Maschinengruppe einzugrenzen.

Vorlage / Ändern

Markieren Sie eine Druckvorlage in der Liste, dann klicken Sie auf **Ändern**, um diese zu ändern.

Vorlage / Löschen

Markieren Sie eine Druckvorlage in der Liste, dann klicken Sie auf **Löschen**, um diese zu löschen.

Vorlage / Kopieren

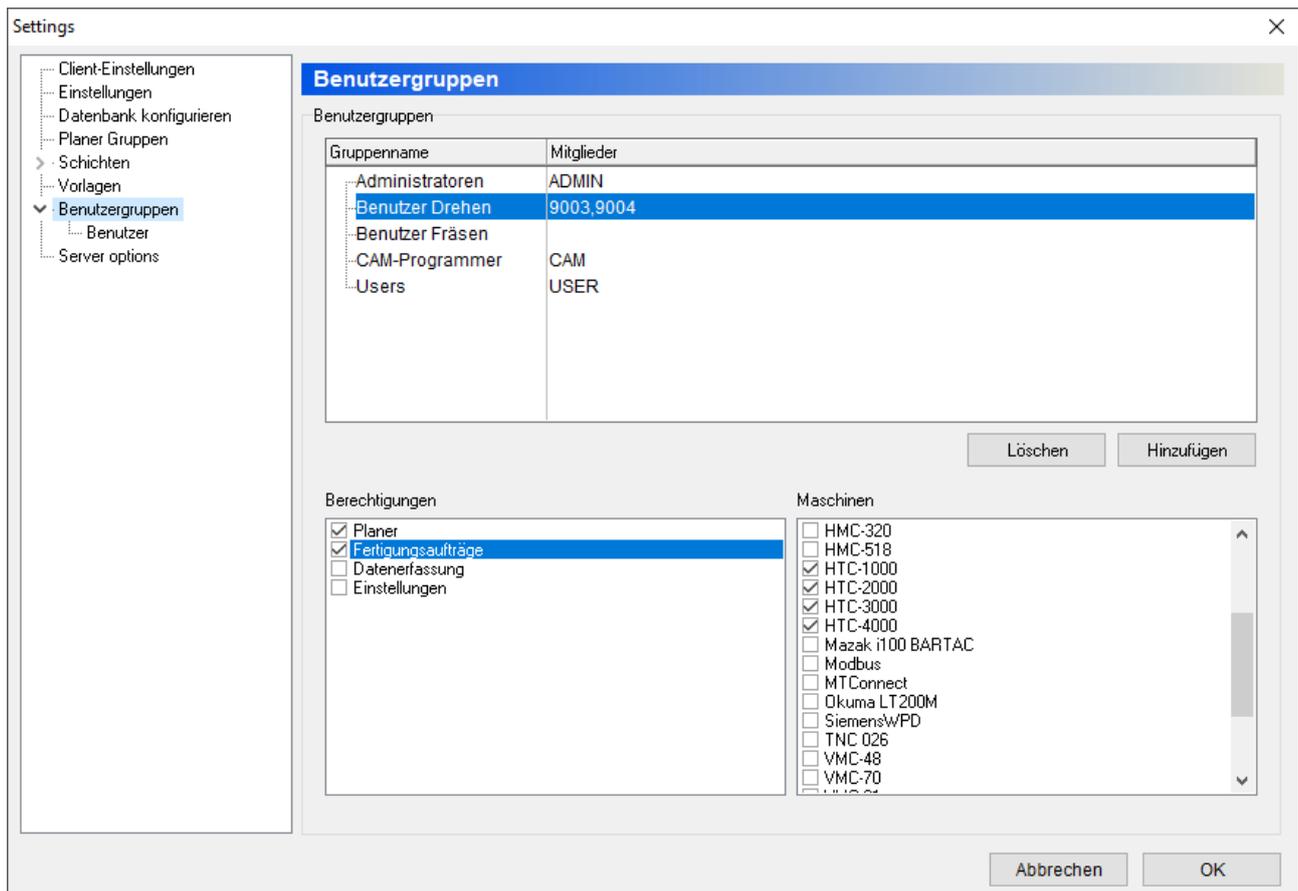
Markieren Sie eine Druckvorlage in der Liste, dann klicken Sie auf **Kopieren**, um diese zu kopieren.

Benutzergruppen

In diesem Abschnitt wird beschrieben, wie Sie Zugriffsrechte einstellen und benutzen.

Das Definieren mehrerer Benutzer mit unterschiedlichen Benutzerrechten hat seine Vorteile:

- Die Anzahl der Personen die Scheduler administrieren sollte Sie beschränken.
- Die Anzahl von Personen mit Zugriff auf bestimmte Module (z.B. Planer) sollten Sie ebenfalls beschränken.



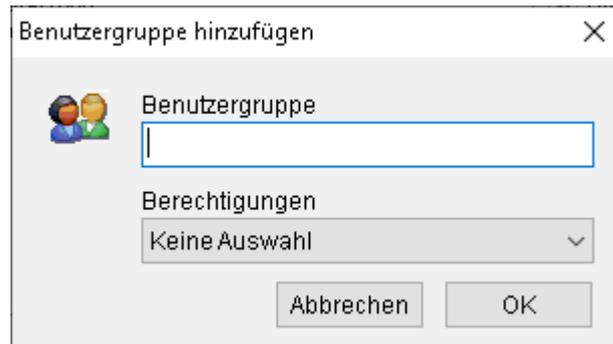
Dialog Benutzergruppen (Beispiel).

Gruppenname / Mitglieder

Liste von allen definierten Benutzer-Gruppen und deren Mitglieder.

Hinzufügen

Um eine neue Benutzer-Gruppe einzutragen, klicken Sie auf dieses Feld. Es erscheint folgender Dialog:



Dialog Benutzergruppe hinzufügen.

Benutzergruppe

Geben Sie einen Gruppennamen ein und schließen Sie mit dem Befehl OK ab. Wenn Sie den Vorgang abbrechen wollen, klicken Sie auf Abbrechen.

Löschen

Um eine Benutzergruppe zu löschen, markieren Sie die zu löschenden Benutzergruppe und klicken Sie auf Löschen.

Hinweis: Der Systemverantwortliche Benutzer ADMIN kann nicht gelöscht werden.

Berechtigungen

Es gibt zwei Ebenen von Zugriffsrechten: Systemverantwortlicher und Benutzer. Sie können einem neuen User die Zugriffsrechte eines Systemverantwortlichen erteilen.

Dieses Feld beinhaltet eine Liste aller definierten Berechtigungen. Wählen Sie diejenigen Optionen aus, auf die die markierte Benutzergruppe Zugriff haben soll.

Maschinen

Liste über alle festgelegten Maschinen. Haken Sie das Kontrollkästchen einer/mehrerer Maschinengruppe(n) ab, um dem Benutzer Zugriffsrechte auf diese Maschinengruppe(n) zu geben.

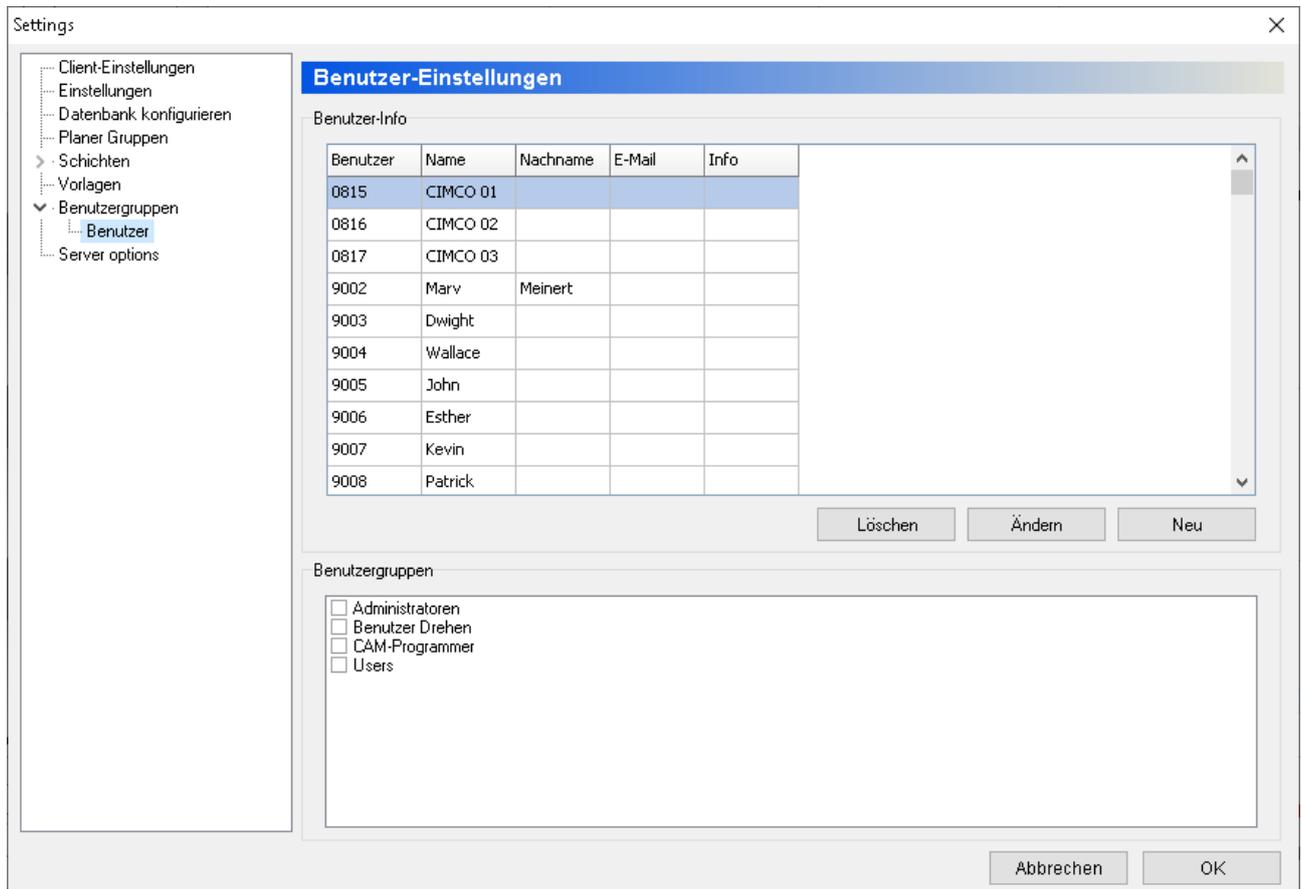
Löschen

Um eine Benutzergruppe zu löschen, markieren Sie die zu löschenden Benutzergruppe und klicken Sie auf die Schaltfläche Löschen.

Hinweis: Der Systemverantwortliche Benutzer ADMIN kann nicht gelöscht werden.

Benutzergruppen / Benutzer-Einstellungen

In diesem Abschnitt wird beschrieben, wie Sie Zugriffsrechte der einzelnen Benutzer einstellen und benutzen.



Dialog Benutzer-Einstellungen.

Benutzer-Info

Liste über alle festgelegten Benutzer.

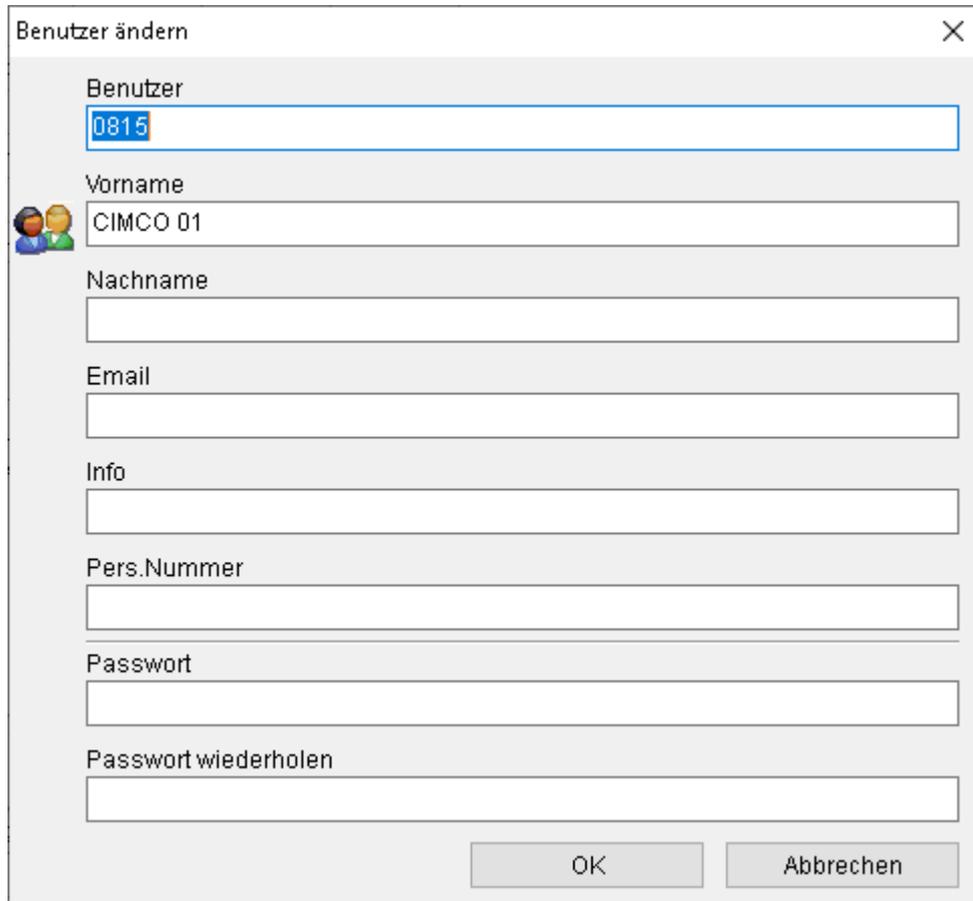
Löschen

Um einen Benutzer zu löschen, markieren Sie den zu löschenden Benutzer und klicken Sie auf Löschen.

Hinweis: Der Systemverantwortliche Benutzer ADMIN kann nicht gelöscht werden.

Ändern

Um die Daten eines Benutzers zu ändern, markieren Sie den entsprechenden Benutzer und klicken Sie auf die Schaltfläche Ändern. Es erscheint folgender Dialog:



Benutzer ändern

Benutzer
0815

Vorname
CIMCO 01

Nachname

Email

Info

Pers.Nummer

Passwort

Passwort wiederholen

OK Abbrechen

Dialog Benutzer Ändern.

Geben Sie Ihre Benutzerdaten ein und schließen Sie ab mit dem Befehl OK. Wenn Sie den Vorgang abbrechen wollen, klicken Sie auf Abbrechen.

Neu

Um einen neuen Benutzer einzutragen, klicken Sie auf die Schaltfläche Benutzer hinzufügen. Es erscheint folgender Dialog:

Benutzer hinzufügen

Benutzer

Vorname

Nachname

Email

Info

Pers.Nummer

Passwort

Passwort wiederholen

OK Abbrechen

Dialog Benutzer hinzufügen.

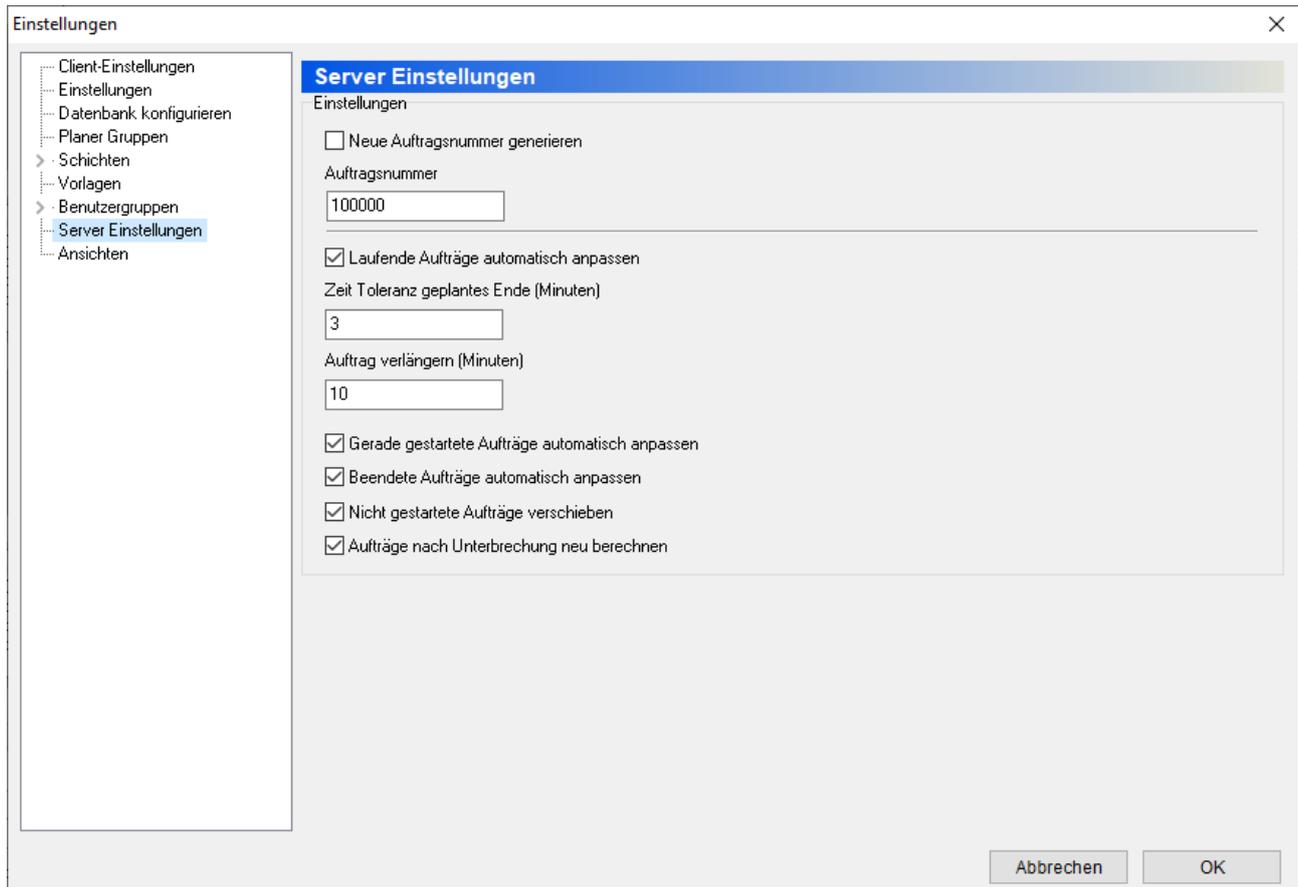
Geben Sie Ihre Benutzerdaten ein und schließen Sie ab mit dem Befehl OK. Wenn Sie den Vorgang abbrechen wollen, klicken Sie auf Abbrechen.

Benutzergruppen

Alle gelisteten Benutzer-Gruppen. Haken Sie eine oder mehrere Benutzer-Gruppen an, um einen Benutzer dieser Benutzergruppe zuzuordnen.

Server Einstellungen

In diesem Abschnitt wird beschrieben, wie Sie die Funktionen des Scheduler-Servers einstellen und benutzen.



Dialog Server Einstellungen

Einstellungen

Auftragsnummer generieren.

Haken Sie dieses Feld an, um beim Hinzufügen einer neuen Fertigungsauftrags automatisch eine Fertigungsnummer zu generieren.

Auftragsnummer.

In diesem Feld geben Sie die Startnummer der ersten Fertigungsauftrags an.

Hinweis: Die Anzahl der Dezimalstellen ist immer 6. Beispiel - Wenn Sie 0 angeben, ist die erste Ordnung 000001.

Laufende Aufträge automatisch anpassen

Haken sie dieses Feld an, um laufende Aufträge automatisch anzupassen.

Hinweis: Wenn ein laufender Auftrag den Liefertermin überschreitet, können Sie mit dieser Option den Auftrag automatisch neu planen.

Zeit Toleranz geplantes Ende (Min.)

Dies ist die Zeittoleranz (Angabe in Minuten vor dem Ende des Liefertermins), bevor ein laufender Auftrag, der den Liefertermin überschreitet, auf der Plantafel neu geplant wird.

Auftrag verlängern (Min.)

Dies ist die Zeitspanne, in der ein laufender Auftrag, der den Liefertermin überschreitet, neu geplant (verlängert) wird.

Gerade gestartete Aufträge automatisch anpassen

Haken sie dieses Feld an, um gerade gestartete Aufträge automatisch vom aktuellen Zeitpunkt an zu planen.

Mit dieser Funktion können, ohne Zugriff auf die Plantafel, geplante Aufträge durch den Maschinenbediener gestartet und automatisch neuverplant werden.

Hinweis: Evtl. andere geplante Aufträge werden automatisch neu verplant.

Beendete Aufträge automatisch anpassen

Haken sie dieses Feld an, um gerade beendete Aufträge aus der Plantafel zu löschen.

Aufträge nach Unterbrechung neu berechnen

Haken sie dieses Feld an, um unterbrochene Aufträge nach dem Neustart neu zu berechnen.

Ansichten

Klicken Sie auf dieses Symbol, um das Dialogfeld Ansicht (Einstellungen) zu öffnen. Es erscheint folgender Dialog:

Dialog: Ansichten konfigurieren.

Ansicht Name

Verwenden Sie diese Dropdown-Liste, um eine Planergruppe auszuwählen.

Löschen

Klicken Sie auf Löschen, um diese Ansicht zu löschen.

Ändern

Klicken Sie auf Ändern, um die Einstellungen zu bearbeiten.

Hinweis: Dies öffnet den Dialog und macht ihn Editierbar.

Neu

Klicken Sie auf Neu, um eine neue Ansicht zu erstellen.

Ansichten konfigurieren

In diesem Dialogfeld wird definiert, wie die verschiedenen visuellen Elemente im Scheduler angezeigt werden.

Ansicht Name

Verwenden Sie dieses Feld, um den Namen der Ansicht anzugeben.

Zeitleiste Höhe (Pixel)

Geben Sie hier die Höhe der Maschinenreihe in der Zeitschiene (in Pixel) ein.

Schicht Höhe (Pixel)

Geben Sie hier die Höhe der Schichten in der Zeitschiene (in Pixel) ein.

Zeitleiste Breite (Pixel)

Geben Sie hier die Breite der Zeitschiene (in Pixel) ein.

Element Abstand (Pixel)

Verwenden Sie dieses Feld, um den Elementabstand anzugeben.

Element Abstand ist der Abstand vom unteren Rand der Operation zum unteren Rand der Schicht.

Hinweis: Verwenden Sie einen Wert zwischen ca. 0-10. Höhere Werte können zu unsichtbaren Operationen führen.

Tag Breite (Pixel)

Geben Sie hier die Breite der Tage in der Zeitschiene (in Pixel) ein.

Maschinen Breite (Pixel)

Geben Sie hier die Breite der Maschinenanzeige links in der Zeitschiene (in Pixel) ein.

Anzeige Start Zeitpunkt

Geben Sie hier das Startdatum der Ansicht an.

Starttag anzeigen ist die Anzeige der Zeitleiste ab diesem Zeitpunkt.

Mögliche Ansichten::

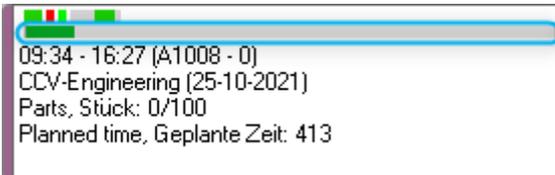
- Zuletzt beendet
- Heute
- Wochenstart
- Monatsanfang

Format Eintrag

Verwenden Sie dieses Feld, um die Variablen zu spezifizieren, welche in den geplanten Aufträgen angezeigt werden sollen.

Fortschrittanzeige

Haken Sie dieses Feld an, um die Fortschrittsanzeige (blauer Rahmen) anzuzeigen.



Hinweis: Der Fortschrittsbalken wertet die fertiggestellten Teile aus.

Verlauf anzeigen

Haken Sie dieses Feld an, um die Farbe des Auftrags als Farb-Verlauf anzuzeigen.

Status Liefertermin

Haken Sie dieses Feld an, um den Status des Liefertermins anzuzeigen (blauer Rahmen).



Status Material

Haken Sie dieses Feld an, um den Materialstatus anzuzeigen (blauer Rahmen).



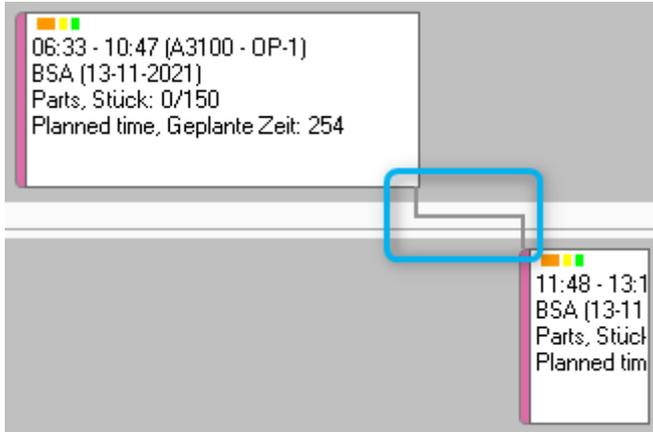
Status Arbeitsgang

Haken Sie dieses Feld an, um den Status des Arbeitsgangs anzuzeigen (blauer Rahmen).



Abhängigkeiten anzeigen

Haken Sie dieses Feld an, um Abhängigkeiten anzuzeigen (blauer Rahmen).



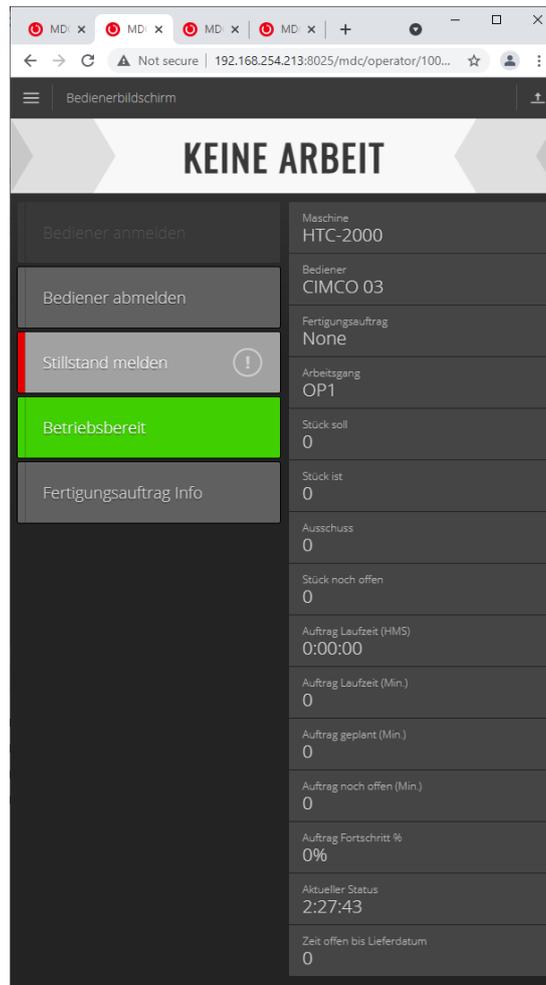
Bedienerbildschirm, Webclient.

In diesem Abschnitt wird beschrieben wie Sie einen geplanten Auftrag starten.

Der geplante Auftrag wird grundsätzlich über den Bedienerbildschirm / Webclient im Browser gestartet. Da der Bedienerbildschirm je nach Bedarf und Konfiguration individuell gestaltet werden kann, ist nachstehende Beschreibung nur ein Beispiel. Wenn Sie Fragen zu Ihrem aktuell genutzten Webclient haben, wenden Sie sich bitte an den Händler wo Sie Ihre Softwarelizenz erworben haben.

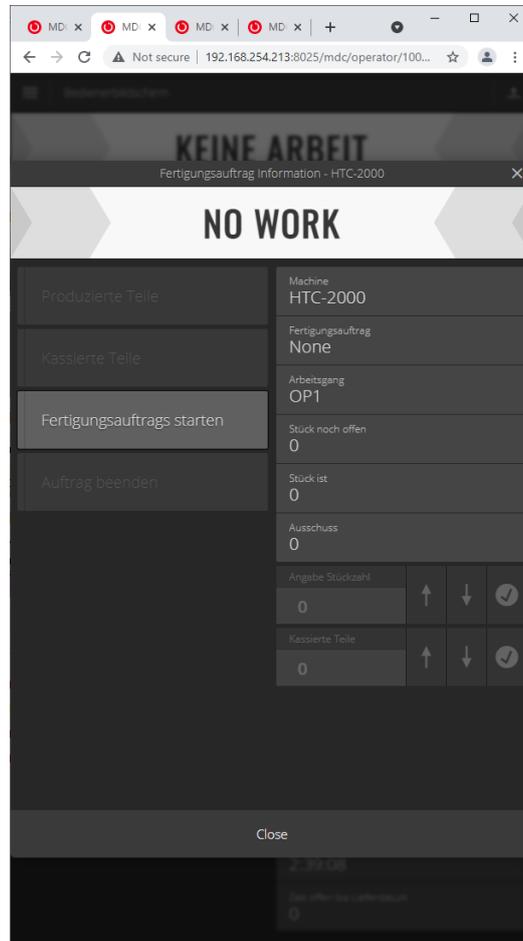
Der Bedienerbildschirm

Der geplante Auftrag wird über den Bedienerbildschirm gestartet. Nachstehend ein Beispiel mit den CIMCO MDC-Bedienerbildschirm.



Dialog Scheduler Bediener Bildschirm, Webclient (Beispiel).

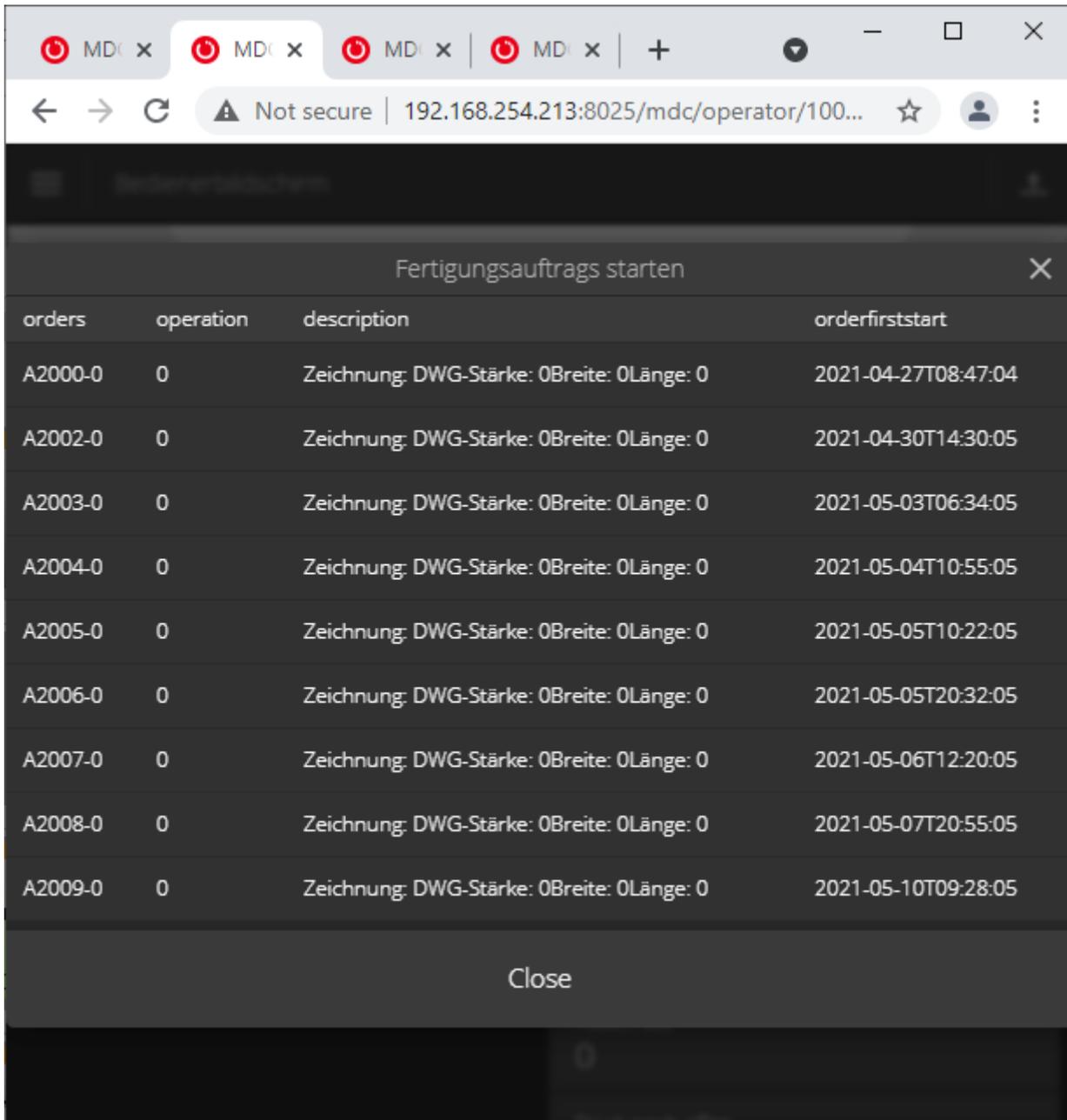
Anzeige (Beispiel) - Bedienerbildschirm der Maschine HTC-2000 ist im Browser geöffnet. Der Benutzer CIMCO 03 eingeloggt. Er kann nun über den Button **Fertigungsauftrag Info** eine Anfrage senden und die geplanten Aufträge zu dieser/n Maschine/n angezeigt bekommen. Es erscheint folgender Webclientdialog:



Dialog, Webclient, Fertigungsauftrag starten (Beispiel).

Fertigungsauftrag starten

Klicken Sie auf "Fertigungsauftrag starten", um die aktuelle Auftragsliste anzufordern. Dies öffnet eine Liste der geplanten Aufträge:



Dialog, Webclient, Fertigungsauftrag starten, Liste anzeigen (Beispiel).

Klicken Sie auf den entsprechenden Auftrag, um diesen zu starten.

Hinweis: Die Aufträge werden so gelistet, dass der aktuell zu startende Auftrag als erster in der Liste angezeigt wird (siehe Bild unten).

The screenshot displays the CIMCO Scheduler software interface. The main window shows a Gantt chart with multiple machines (HTC-1000, HTC-2000, HTC-3000, VTS-3000, VTS-4000) and their respective production tasks. A green line highlights a specific task. On the right, a 'NO WORK' dialog box is open, displaying a list of orders with columns for Order, Operation, Description, and orderformart. The first order, A2003-10, is highlighted in yellow.

Order	Operation	Description	orderformart
A2003-10	10	Zzeichnung: DWG-Särke; OBrenz: Ölänge: 0	2021-11-18T21:32:09
A2004-10	10	Zzeichnung: DWG-Särke; OBrenz: Ölänge: 0	2021-11-22T06:02:06
A2006-10	10	Zzeichnung: DWG-Särke; OBrenz: Ölänge: 0	2021-11-23T07:26:07
1911202109PH01-3	OP2	Oberst X 89	2021-12-09T06:00:49
2211202109PH1-2	OP2	Zzeichnung: DWG-Särke; OBrenz: Ölänge: 0	2021-12-19T14:20:56
Z471106-1	OP1	Fansch	2221-11-22T14:00:26

Dialog, Scheduler, Webclient, Fertigungsauftrag starten, Liste anzeigen (Beispiel).

Klicken Sie nun auf den zu startenden Auftrag in der Liste.

The screenshot shows a web browser window with the title 'MDC-Max - Operator Screen Scheduler' and the URL '192.168.254.213:8025/md...'. The page content is titled 'SETUP' and is divided into two main sections: a left sidebar with control buttons and a right main area with data fields.

Control / Action	Parameter / Value
Bediener anmelden	Maschine: HTC-2000
Bediener abmelden	Bediener: CIMCO 03
Stillstand melden (with warning icon)	Fertigungsauftrag: A2003-10
Betriebsbereit	Arbeitsgang: 10
Fertigungsauftrag Info	Stück soll: 151
Cycle start	Stück ist: 0
Cycle stop	Ausschuss: 0
	Stück noch offen: 151
	Auftrag Laufzeit (HMS): 0:00:47
	Auftrag Laufzeit (Min.): 0
	Auftrag geplant (Min.): 438
	Auftrag noch offen (Min.): 437
	Auftrag Fortschritt %: 0%
	Rüstzeit noch offen: 0:03:50
	Aktueller Status: 0:00:13
	Zeit offen bis Lieferdatum: 5147

Dialog Scheduler Operator Screen "Order started" (Beispiel).

Anzeige des Bedienerbildschirm nachdem der Auftrag gestartet wurde (Beispiel). In unserem Beispiel hat der Bediener nach dem Starten auch einen Stillstandgrund angegeben (Rüsten).

Hinweis, je nach Konfiguration des Bedienerbildschirm können auch Stillstandgründe spezifiziert werden. In der rechten Spalte werden Eckdaten des Auftrags angezeigt und zum Teil dynamisch und in Echtzeit behandelt (Stückzahlen, Auftragszeit Fortschritt, Lieferdatum etc.).

Für weitere Information hierzu fragen Sie bitte Ihren Händler.

Anzeige des Scheduler nachdem der Auftrag gestartet wurde:

The screenshot displays the CIMCO Scheduler interface. At the top, there's a menu bar with 'Ansicht' and 'Hilfe'. Below it, a toolbar includes 'Plantafel', 'Fertigungsaufträge', and a search bar. The main area is a Gantt chart showing machine schedules from 11.04 to 27.11. A blue box highlights the HTC-2000 machine, which is currently in a 'Rüsten' (Setup) state. Below the Gantt chart, there's a table of orders and a Gantt overview for the period from 45/2021 to 49/2021.

Auftrags-Nr.	Bezeichnung	Pos.-Nr.	Geplant %	Menge (Fertig)	Geplante Zeit	Berechnete Zeit	Lieferterin	Maschinen
A102	10	10	0	0	0 T 0 Stunden 0 M	1 T 0 S 2 M	26-11-2021	HTC-1000;
A2005	10	10	0	0	0 T 0 Stunden 0 M	0 T 10 S 26 M	26-11-2021	HTC-2000;
A2007	10	10	0	0	0 D 0 H 0 M	0 T 20 S 28 M	29-11-2021	HTC-2000;
A2011	10	10	0	0	0 T 0 Stunden 0 M	0 T 4 S 53 M	22-11-2021	HTC-2000;
A3001	10	10	0	0	0 T 0 Stunden 0 M	0 T 2 S 10 M	26-11-2021	HTC-3000;
A3002	10	10	0	0	0 T 0 S 0 M	0 T 2 S 46 M	22-11-2021	HTC-3000;
A4004	10	10	0	0	0 T 0 Stunden 0 M	0 T 10 Stunden 35	04-12-2021	HTC-4000;

Dialog: Scheduler nachdem der Auftrag gestartet wurde.

Oben in der Plantafel, Maschine HTC-2000 wird der gestartete Auftrag 'A2003-10' angezeigt (blauer Rahmen). Die Auftragsstatusanzeige ist grün.

Beispiel MDC Dashboard, anzeigen von schedulerbezogenen Daten:

FERTIGUNGSaufTRÄGE								
Auftragsfortschritt - Stück								
Machine	Fertigungsauftrag	Stück soll	Stück ist	Ausschuss	Stück noch offen	Stück Fortschritt %		
HTC-1000	A1001-0	542	0	0	542	0%		
HTC-2000	A2000-0	324	20	0	304	6%		
HTC-3000	A3000-0	538	0	0	538	0%		
HTC-4000	A4000-0	282	0	0	282	0%		
Auftragsfortschritt - Zeit								
Machine	Fertigungsauftrag	Auftrag Laufzeit (HMS)	Auftrag geplant (Min.)	Auftrag Laufzeit (Min.)	Auftrag noch offen (Min.)	Auftrag noch offen (Std.)	Auftrag noch offen (Tage)	Auftrag Fortschritt %
HTC-1000	A1001-0	0:03:20	1756	3	1752.67	29.21	1.22	0%
HTC-2000	A2000-0	0:17:05	1381	17	1363.92	22.73	0.95	1%
HTC-3000	A3000-0	0:03:00	1207	3	1204.00	20.07	0.84	0%
HTC-4000	A4000-0	0:01:13	1123	1	1121.78	18.70	0.78	0%
Auftragsfortschritt - Zeit, Rüsten								
Machine	Fertigungsauftrag	Geplante Rüstzeit (Min.)	Geplante Rüstzeit (Std.)	Rüstzeit (Min.)	Rüstzeit übrig (Min.)			
HTC-1000	A1001-0	121	2	3	118			
HTC-2000	A2000-0	129	2	12	117			
HTC-3000	A3000-0	42	1	3	39			
HTC-4000	A4000-0	33	1	1	32			
Lieferung								
Machine	Fertigungsauftrag	Lieferdatum	Zeit bis Lieferdatum (Min.)	Zeit bis Lieferdatum (Std.)	Zeit bis Lieferdatum (Tage)			
HTC-1000	A1001-0	24-05-2021	38249	637.48	26.56			
HTC-2000	A2000-0	06-05-2021	12329	205.48	8.56			
HTC-3000	A3000-0	21-05-2021	33929	565.48	23.56			
HTC-4000	A4000-0	09-05-2021	16649	277.48	11.56			

Dialog, Beispiel MDC Dashboard, zeigen Daten aus dem Scheduler an.

Über MDC Integration

Der Scheduler ist in MDC integriert. Dies bietet den Vorteil, dass Produktionsdaten (Echtzeitdaten / Verlaufsdaten) auch in MDC-Modulen wie Livescreen, Dashboard und Berichten (und natürlich im Bedienerbildschirm) verwendet werden können.

Es ist jedoch wichtig zu wissen, dass der Scheduler KEINE MDC-Verbindung zur CNC-Maschine benötigt diese aber nutzen kann. Eine eigentliche MDC-Anbindung mit Maschinensignalen benötigt die entsprechende MDC Softwarelizenz.