
D O K U M E N T A T I O N P C - T O P P . N E T

Das Multi-Maschinen-Terminal

Inhalt

Das User Interface.....	3
Weitere Funktionen	5
Normalbetrieb	5
Schichtbeginn	5
Auftragsreihenfolge ändern.....	8
Auftragsende	12
Schichtende	16
Pausen und Stillstände.....	17

◆ **Funktion**

Das Multi-Maschinen-Terminal dient zur Produktionsdatenerfassung von Maschinen bzw. Arbeitsschritten, die viel Handarbeit erfordern, z.B. Klebmaschine, Kreisschere oder Vorgänge wie Bündeln oder Kleben.

Wie beim Maschinen-Terminal werden Arbeitszeiten (Schichten) und Auftragsdaten (produzierte Mengen und Produktionszeiten) erfasst. Im Unterschied zum Maschinen-Terminal hat das MMT jedoch keinen Zähler, daher kann man mehrere solcher Arbeitsschritte an einem einzigen Terminal erfassen. (Das ist der Hauptunterschied zum Maschinen-Terminal, bei dem man genau eine Maschine erfassen kann).

Die übrigen Funktionalitäten sind bei beiden Terminals im Wesentlichen gleich: Etiketten drucken, Maschinenplan und Produktionsdokumente anzeigen lassen etc.

Das User Interface

<table border="1"> <tr> <td>60</td> <td>Coupeuse de</td> <td>Schicht</td> <td>Frühschicht</td> <td>Schichtbeg.</td> <td>05:00</td> </tr> <tr> <td>13:45</td> <td>617955</td> <td>DOM BUNAN PAUL</td> <td>Maschinenführer</td> <td>Jürgen Müller</td> <td>1100</td> </tr> <tr> <td colspan="6">Dienstag 09.05.</td> </tr> <tr> <td>05:35</td> <td>620970</td> <td>ARJOMARI</td> <td></td> <td></td> <td>1980</td> </tr> <tr> <td>11:10</td> <td>618089</td> <td>MOSCA PAPERIE</td> <td></td> <td></td> <td>3302</td> </tr> <tr> <td colspan="6">Mittwoch 10.05.</td> </tr> <tr> <td>07:50</td> <td>620941</td> <td>CAMP ROMAIN</td> <td></td> <td></td> <td>3300</td> </tr> <tr> <td>12:50</td> <td>620968</td> <td>CAMP ROMAIN</td> <td></td> <td></td> <td>12650</td> </tr> <tr> <td colspan="6">Montag 15.05.</td> </tr> <tr> <td>05:50</td> <td>620969</td> <td>CAMP ROMAIN</td> <td></td> <td></td> <td>5000</td> </tr> <tr> <td>12:55</td> <td></td> <td>Planungsende</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="6">Leistung</td> </tr> <tr> <td>Schichtziel</td> <td>0</td> <td>Schicht produziert</td> <td>990</td> <td>Scht.-Lstg.</td> <td>52%</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Ø Geschw.</td> <td>292</td> </tr> <tr> <td colspan="6">Rüsten</td> </tr> </table>	60	Coupeuse de	Schicht	Frühschicht	Schichtbeg.	05:00	13:45	617955	DOM BUNAN PAUL	Maschinenführer	Jürgen Müller	1100	Dienstag 09.05.						05:35	620970	ARJOMARI			1980	11:10	618089	MOSCA PAPERIE			3302	Mittwoch 10.05.						07:50	620941	CAMP ROMAIN			3300	12:50	620968	CAMP ROMAIN			12650	Montag 15.05.						05:50	620969	CAMP ROMAIN			5000	12:55		Planungsende				Leistung						Schichtziel	0	Schicht produziert	990	Scht.-Lstg.	52%					Ø Geschw.	292	Rüsten						<table border="1"> <tr> <td>65</td> <td>Piqueuse mar</td> <td>Schicht</td> <td></td> <td>Schichtbeg.</td> <td></td> </tr> <tr> <td>13:00</td> <td>617954</td> <td>DOM BUNAN PAUL</td> <td>Maschinenführer</td> <td></td> <td>1100</td> </tr> <tr> <td colspan="6">Dienstag 09.05.</td> </tr> <tr> <td>05:00</td> <td>617988</td> <td>ROCHEGUDE</td> <td></td> <td></td> <td>1100</td> </tr> <tr> <td>11:05</td> <td>617987</td> <td>ROCHEGUDE</td> <td></td> <td></td> <td>1100</td> </tr> <tr> <td colspan="6">Mittwoch 10.05.</td> </tr> <tr> <td>08:35</td> <td>615067</td> <td>MERENS</td> <td></td> <td></td> <td>550</td> </tr> <tr> <td>11:40</td> <td>615066</td> <td>MERENS</td> <td></td> <td></td> <td>550</td> </tr> <tr> <td>06:25</td> <td></td> <td>Planungsende</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="6">Leistung</td> </tr> <tr> <td>Schichtziel</td> <td>0</td> <td>Schicht produziert</td> <td>0</td> <td>Scht.-Lstg.</td> <td>0%</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Ø Geschw.</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td colspan="6">Schichtwechsel</td> </tr> </table>	65	Piqueuse mar	Schicht		Schichtbeg.		13:00	617954	DOM BUNAN PAUL	Maschinenführer		1100	Dienstag 09.05.						05:00	617988	ROCHEGUDE			1100	11:05	617987	ROCHEGUDE			1100	Mittwoch 10.05.						08:35	615067	MERENS			550	11:40	615066	MERENS			550	06:25		Planungsende				Leistung						Schichtziel	0	Schicht produziert	0	Scht.-Lstg.	0%					Ø Geschw.	0	Schichtwechsel						<table border="1"> <tr> <td>81</td> <td>Mitrailleuse</td> <td>Schicht</td> <td></td> <td>Schichtbeg.</td> <td></td> </tr> <tr> <td>08:00</td> <td>615161</td> <td>DOM. ST ANTOINE</td> <td>Maschinenführer</td> <td></td> <td>2200</td> </tr> <tr> <td colspan="6">Mittwoch 10.05.</td> </tr> <tr> <td>07:40</td> <td>620884</td> <td>SANTOS</td> <td></td> <td></td> <td>5500</td> </tr> <tr> <td colspan="6">Donnerstag 11.05.</td> </tr> <tr> <td>07:20</td> <td>618099</td> <td>CONDAMIN PRODON</td> <td></td> <td></td> <td>526</td> </tr> <tr> <td>08:15</td> <td>628601</td> <td>REAL MARTIN CHATEAU</td> <td></td> <td></td> <td>3000</td> </tr> <tr> <td colspan="6">Freitag 12.05.</td> </tr> <tr> <td>08:20</td> <td>618026</td> <td>BOEHRINGER</td> <td></td> <td></td> <td>7266</td> </tr> <tr> <td>11:45</td> <td></td> <td>Planungsende</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="6">Leistung</td> </tr> <tr> <td>Schichtziel</td> <td>0</td> <td>Schicht produziert</td> <td>0</td> <td>Scht.-Lstg.</td> <td>0%</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Ø Geschw.</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td colspan="6">Schichtwechsel</td> </tr> </table>	81	Mitrailleuse	Schicht		Schichtbeg.		08:00	615161	DOM. ST ANTOINE	Maschinenführer		2200	Mittwoch 10.05.						07:40	620884	SANTOS			5500	Donnerstag 11.05.						07:20	618099	CONDAMIN PRODON			526	08:15	628601	REAL MARTIN CHATEAU			3000	Freitag 12.05.						08:20	618026	BOEHRINGER			7266	11:45		Planungsende				Leistung						Schichtziel	0	Schicht produziert	0	Scht.-Lstg.	0%					Ø Geschw.	0	Schichtwechsel					
60	Coupeuse de	Schicht	Frühschicht	Schichtbeg.	05:00																																																																																																																																																																																																																																																									
13:45	617955	DOM BUNAN PAUL	Maschinenführer	Jürgen Müller	1100																																																																																																																																																																																																																																																									
Dienstag 09.05.																																																																																																																																																																																																																																																														
05:35	620970	ARJOMARI			1980																																																																																																																																																																																																																																																									
11:10	618089	MOSCA PAPERIE			3302																																																																																																																																																																																																																																																									
Mittwoch 10.05.																																																																																																																																																																																																																																																														
07:50	620941	CAMP ROMAIN			3300																																																																																																																																																																																																																																																									
12:50	620968	CAMP ROMAIN			12650																																																																																																																																																																																																																																																									
Montag 15.05.																																																																																																																																																																																																																																																														
05:50	620969	CAMP ROMAIN			5000																																																																																																																																																																																																																																																									
12:55		Planungsende																																																																																																																																																																																																																																																												
Leistung																																																																																																																																																																																																																																																														
Schichtziel	0	Schicht produziert	990	Scht.-Lstg.	52%																																																																																																																																																																																																																																																									
				Ø Geschw.	292																																																																																																																																																																																																																																																									
Rüsten																																																																																																																																																																																																																																																														
65	Piqueuse mar	Schicht		Schichtbeg.																																																																																																																																																																																																																																																										
13:00	617954	DOM BUNAN PAUL	Maschinenführer		1100																																																																																																																																																																																																																																																									
Dienstag 09.05.																																																																																																																																																																																																																																																														
05:00	617988	ROCHEGUDE			1100																																																																																																																																																																																																																																																									
11:05	617987	ROCHEGUDE			1100																																																																																																																																																																																																																																																									
Mittwoch 10.05.																																																																																																																																																																																																																																																														
08:35	615067	MERENS			550																																																																																																																																																																																																																																																									
11:40	615066	MERENS			550																																																																																																																																																																																																																																																									
06:25		Planungsende																																																																																																																																																																																																																																																												
Leistung																																																																																																																																																																																																																																																														
Schichtziel	0	Schicht produziert	0	Scht.-Lstg.	0%																																																																																																																																																																																																																																																									
				Ø Geschw.	0																																																																																																																																																																																																																																																									
Schichtwechsel																																																																																																																																																																																																																																																														
81	Mitrailleuse	Schicht		Schichtbeg.																																																																																																																																																																																																																																																										
08:00	615161	DOM. ST ANTOINE	Maschinenführer		2200																																																																																																																																																																																																																																																									
Mittwoch 10.05.																																																																																																																																																																																																																																																														
07:40	620884	SANTOS			5500																																																																																																																																																																																																																																																									
Donnerstag 11.05.																																																																																																																																																																																																																																																														
07:20	618099	CONDAMIN PRODON			526																																																																																																																																																																																																																																																									
08:15	628601	REAL MARTIN CHATEAU			3000																																																																																																																																																																																																																																																									
Freitag 12.05.																																																																																																																																																																																																																																																														
08:20	618026	BOEHRINGER			7266																																																																																																																																																																																																																																																									
11:45		Planungsende																																																																																																																																																																																																																																																												
Leistung																																																																																																																																																																																																																																																														
Schichtziel	0	Schicht produziert	0	Scht.-Lstg.	0%																																																																																																																																																																																																																																																									
				Ø Geschw.	0																																																																																																																																																																																																																																																									
Schichtwechsel																																																																																																																																																																																																																																																														
<table border="1"> <tr> <td>88</td> <td>Roda 1</td> <td>Schicht</td> <td>Frühschicht</td> <td>Schichtbeg.</td> <td>05:00</td> </tr> <tr> <td>05:25</td> <td>617938 02</td> <td>LESIEUR</td> <td>Maschinenführer</td> <td>Jürgen Müller</td> <td>10785</td> </tr> <tr> <td colspan="6">Dienstag 09.05.</td> </tr> <tr> <td>07:45</td> <td>628400</td> <td>CAVE CLAIRMONTS</td> <td></td> <td></td> <td>2208</td> </tr> <tr> <td>10:00</td> <td>615275 02</td> <td>SICA GRENADE</td> <td></td> <td></td> <td>2156</td> </tr> <tr> <td>11:55</td> <td>615265 02</td> <td>DU PELOUX</td> <td></td> <td></td> <td>2208</td> </tr> <tr> <td colspan="6">Mittwoch 10.05.</td> </tr> <tr> <td>05:50</td> <td>614858</td> <td>PRADEL</td> <td></td> <td></td> <td>5504</td> </tr> <tr> <td>09:30</td> <td>621004</td> <td>MAITRES VIGNERONS</td> <td></td> <td></td> <td>5248</td> </tr> <tr> <td>12:45</td> <td>628867</td> <td>PROVENCE REGIME</td> <td></td> <td></td> <td>4200</td> </tr> <tr> <td colspan="6">Donnerstag 11.05.</td> </tr> <tr> <td>07:30</td> <td>628864</td> <td>PROVENCE REGIME</td> <td></td> <td></td> <td>8000</td> </tr> <tr> <td>12:10</td> <td></td> <td>Planungsende</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="6">Leistung</td> </tr> <tr> <td>Schichtziel</td> <td>0</td> <td>Schicht produziert</td> <td>9158</td> <td>Scht.-Lstg.</td> <td>252%</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Ø Geschw.</td> <td>2965</td> </tr> <tr> <td colspan="6">Auftragswechsel</td> </tr> </table>	88	Roda 1	Schicht	Frühschicht	Schichtbeg.	05:00	05:25	617938 02	LESIEUR	Maschinenführer	Jürgen Müller	10785	Dienstag 09.05.						07:45	628400	CAVE CLAIRMONTS			2208	10:00	615275 02	SICA GRENADE			2156	11:55	615265 02	DU PELOUX			2208	Mittwoch 10.05.						05:50	614858	PRADEL			5504	09:30	621004	MAITRES VIGNERONS			5248	12:45	628867	PROVENCE REGIME			4200	Donnerstag 11.05.						07:30	628864	PROVENCE REGIME			8000	12:10		Planungsende				Leistung						Schichtziel	0	Schicht produziert	9158	Scht.-Lstg.	252%					Ø Geschw.	2965	Auftragswechsel						<table border="1"> <tr> <td>89</td> <td>Roda 2</td> <td>Schicht</td> <td>Frühschicht</td> <td>Schichtbeg.</td> <td>07:00</td> </tr> <tr> <td>07:00</td> <td>617952</td> <td>LESIEUR</td> <td>Maschinenführer</td> <td>Jürgen Müller</td> <td>26754</td> </tr> <tr> <td colspan="6">Mittwoch 10.05.</td> </tr> <tr> <td>12:40</td> <td>615135 02</td> <td>VINS FINS</td> <td></td> <td></td> <td>10728</td> </tr> <tr> <td>06:00</td> <td></td> <td>Planungsende</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="6">Leistung</td> </tr> <tr> <td>Schichtziel</td> <td>0</td> <td>Schicht produziert</td> <td>0</td> <td>Scht.-Lstg.</td> <td>0%</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Ø Geschw.</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td colspan="6">Läuft</td> </tr> </table>	89	Roda 2	Schicht	Frühschicht	Schichtbeg.	07:00	07:00	617952	LESIEUR	Maschinenführer	Jürgen Müller	26754	Mittwoch 10.05.						12:40	615135 02	VINS FINS			10728	06:00		Planungsende				Leistung						Schichtziel	0	Schicht produziert	0	Scht.-Lstg.	0%					Ø Geschw.	0	Läuft																																																																																																						
88	Roda 1	Schicht	Frühschicht	Schichtbeg.	05:00																																																																																																																																																																																																																																																									
05:25	617938 02	LESIEUR	Maschinenführer	Jürgen Müller	10785																																																																																																																																																																																																																																																									
Dienstag 09.05.																																																																																																																																																																																																																																																														
07:45	628400	CAVE CLAIRMONTS			2208																																																																																																																																																																																																																																																									
10:00	615275 02	SICA GRENADE			2156																																																																																																																																																																																																																																																									
11:55	615265 02	DU PELOUX			2208																																																																																																																																																																																																																																																									
Mittwoch 10.05.																																																																																																																																																																																																																																																														
05:50	614858	PRADEL			5504																																																																																																																																																																																																																																																									
09:30	621004	MAITRES VIGNERONS			5248																																																																																																																																																																																																																																																									
12:45	628867	PROVENCE REGIME			4200																																																																																																																																																																																																																																																									
Donnerstag 11.05.																																																																																																																																																																																																																																																														
07:30	628864	PROVENCE REGIME			8000																																																																																																																																																																																																																																																									
12:10		Planungsende																																																																																																																																																																																																																																																												
Leistung																																																																																																																																																																																																																																																														
Schichtziel	0	Schicht produziert	9158	Scht.-Lstg.	252%																																																																																																																																																																																																																																																									
				Ø Geschw.	2965																																																																																																																																																																																																																																																									
Auftragswechsel																																																																																																																																																																																																																																																														
89	Roda 2	Schicht	Frühschicht	Schichtbeg.	07:00																																																																																																																																																																																																																																																									
07:00	617952	LESIEUR	Maschinenführer	Jürgen Müller	26754																																																																																																																																																																																																																																																									
Mittwoch 10.05.																																																																																																																																																																																																																																																														
12:40	615135 02	VINS FINS			10728																																																																																																																																																																																																																																																									
06:00		Planungsende																																																																																																																																																																																																																																																												
Leistung																																																																																																																																																																																																																																																														
Schichtziel	0	Schicht produziert	0	Scht.-Lstg.	0%																																																																																																																																																																																																																																																									
				Ø Geschw.	0																																																																																																																																																																																																																																																									
Läuft																																																																																																																																																																																																																																																														

Abb. 1 Die Übersicht des Multi-Maschinen-Terminals

Übersichtsmodus

Es können mehrere Maschinen auf dem Bildschirm angezeigt werden. Bei jeder Maschine sehen Sie einen fertigen Auftrag (in grau), den laufenden Auftrag (in Blau) und die geplanten Aufträge (in Gelb). Oben stehen Informationen zur Schicht wie Beginn und Ende der Schicht sowie der Name des Schichtführers.



Details

Wenn Sie einen Maschinencode anklicken (in der Übersicht, oben links in jedem Maschinenfenster) wird die betreffende Maschine vergrößert angezeigt. Der Zustand einer Maschine steht oben rechts (s. Maschine 89, Roda läuft:

Abb. 2

Der laufende Auftrag wird in der oberen Bildschirmhälfte angezeigt und, im Detail, unten links.

Das voraussichtliche Ende des laufenden Auftrags ist auf dem blauen Pfeil in der Mitte des Bildschirms zu sehen. Der als nächster geplante Auftrag ist unten rechts zu sehen.

Unter dem laufenden und dem nächsten Auftrag sehen Sie zwei Menüs: "Aktuelle Produktion eingeben" bezieht sich auf den laufenden Auftrag und "Produktion nacherfassen" bezieht sich auf jeden Auftrag, für den Sie Produktionsdaten eingeben möchten (entsprechend dem Verlauf).

Das Menü "Aktuelle Produktion eingeben"

- Auftragsende
- Beginn Pause
- Beginn Stillstand
- Schichtende

Das Menü "Produktion nacherfassen"

(so lange inaktiv, bis der betreffende Auftrag läuft):

- Produktion eingeben
- Schichtende eingeben



Um zur Übersicht zurückzukehren, klicken Sie bitte auf diesen Button.

Weitere Funktionen

Unterhalb des Programms befinden sich Reiter, über die man auf weitere Funktionen zugreifen kann.

SCHICHTBERICHT → Anzeige der Produktionsstatistiken (DOS)

PERSONAL → Registrierung der Personalzeiten

PALETTIERUNG → ETIKETTEN DRUCKEN (s. S.20)

Normalbetrieb

Schichtbeginn

The screenshot displays a production schedule table with columns for 'Von', 'Start', 'Termin', 'Artikel', 'Druckfarben', 'Qualität', 'Format', 'Menge', and 'Nach'. The schedule includes entries for 'DOM BUNAN PA...', 'ROCHEGUDE', and 'MERENS' across different days of the week (Dienstag, Mittwoch). Below the table, there are several control panels: 'Allgemein', 'Stillstände', 'Schichtbericht', 'Personal', 'Qualitätsprüfungen', 'Palettierung', 'Beschwerden / Kommentar', and 'Einstellungen'. The 'Schichtbericht' panel shows 'Laufender Auftrag' and 'Nächster Auftrag' details. The 'Produktion nacherfassen' panel has a text input field and a 'Schicht Beginn' button. At the bottom, there are buttons for 'Zur Übersicht' and 'Weitere Optionen'.

Abb. 3

Sobald ein Mitglied des Teams an der Maschine angekommen ist, muss er sich wie folgt anmelden:

1. Um die Schicht zu starten, klicken Sie bitte auf SCHICHTBEGINN. (Die Zeit des Schichtbeginns ist voreingestellt).
2. Wählen Sie den Namen des Operators aus

3. Die Nummer der Mannschaft ist voreingestellt
4. Klicken Sie auf SPEICHERN.

Schichtbeginn mit laufendem Auftrag

Wenn ein Auftrag in der vorherigen Schicht nicht beendet wurde, behält er seinen Status als laufender Auftrag.

Laufender Auftrag				
Auftrag	Qualität	Format	Menge	Termin
617988 ROCHEGUDE	BC 050	1151x2206	1000:1 1100:1	09.05.

Abb. 4

Klicken Sie auf SCHICHTBEGINN.

Schichtbeginn ohne laufenden Auftrag

Wenn es keinen laufenden Auftrag gibt, sondern nur den Folgeauftrag muss man auf NÄCHSTER AUFTRAG klicken.



Die Ansicht AUFTRAGSWECHSEL erscheint:

65 Piqueuse manuelle				Aktuelle Schicht	Schichtbeginn	Maschinenführer	09.05.		Auftragswechsel	
Von	Start	Termin		Frühschicht	05:00	Jürgen Müller	08:57			
30	13:00	02.05.1	617954	DOM BUNAN PA...	1: ROUG	11524	B 020K	419x1335	1100	E1
Dienstag 09.05.										
30	05:00	09.05.3	617988	ROCHEGUDE		08466	BC 050	1151x2206	1100	EXP
31	11:05	09.05.3	617987	ROCHEGUDE		32013	BC 040K	916x2266	1100	EXP
Mittwoch 10.05.										
31	08:35	09.05.3	615067	MERENS	1: ROUG	19635	BC 030K	1261x2916	550	EXP
31	11:40	09.05.3	615066	MERENS	1: ROUG	27182	BC 030K	1171x2956	550	EXP
06:25+ Planungsende										

Allgemein	Stillstände	Schichtbericht	Personal	Qualitätsprüfungen	Palettierung	Beschwerden / Kommentar	Einstellungen																														
Laufender Auftrag <table border="1"> <thead> <tr> <th>Auftrag</th> <th>Qualität</th> <th>Format</th> <th>Menge</th> <th>Termin</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>617988</td> <td>BC 050</td> <td>1151x2206</td> <td>1000:1</td> <td>09.05.</td> </tr> <tr> <td>ROCHEGUDE</td> <td></td> <td></td> <td>1100:1</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>				Auftrag	Qualität	Format	Menge	Termin	617988	BC 050	1151x2206	1000:1	09.05.	ROCHEGUDE			1100:1		Nächster Auftrag <table border="1"> <thead> <tr> <th>Auftrag</th> <th>Qualität</th> <th>Format</th> <th>Menge</th> <th>Termin</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>617988</td> <td>BC 050</td> <td>1151x2206</td> <td>1000:1</td> <td>09.05.</td> </tr> <tr> <td>ROCHEGUDE</td> <td></td> <td></td> <td>1100:1</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>				Auftrag	Qualität	Format	Menge	Termin	617988	BC 050	1151x2206	1000:1	09.05.	ROCHEGUDE			1100:1	
Auftrag	Qualität	Format	Menge	Termin																																	
617988	BC 050	1151x2206	1000:1	09.05.																																	
ROCHEGUDE			1100:1																																		
Auftrag	Qualität	Format	Menge	Termin																																	
617988	BC 050	1151x2206	1000:1	09.05.																																	
ROCHEGUDE			1100:1																																		
Aktuelle Produktion eingeben <input type="button" value="Beginn Pause"/> <input type="button" value="Beginn Stillstand"/> <input checked="" type="button" value="Schichtende eing."/>				Produktion nacherfassen <input type="button" value="Produktion eingeben"/> <input type="button" value="Pause eingeben"/> <input type="button" value="Stillstand eingeben"/> <input type="button" value="Schichtende eing."/>																																	
<input type="button" value="Zur Übersicht"/>				<input type="button" value="Weitere Optionen"/>																																	

Abb. 5

Drücken Sie auf NÄCHSTER AUFTRAG. Die Ansicht RÜSTEN erscheint.

65 Piqueuse manuelle					Aktuelle Schicht Frühschicht	Schichtbeginn 05:00	Maschinenführer Jürgen Müller	09.05 09:01	Rüsten	
Von	Start	Termin			Druckfarben	Artikel	Qualität	Format	Menge	Nach
30	13:00	02.05.1	617954	DOM BUNAN PA...	1: ROUG	11524	B 020K	419x1335	1100	E1
Dienstag 09.05										
30	05:00	09.05.3	617988	ROCHEGUDE		08466	BC 050	1151x2206	1100	EXP
Mittwoch 10.05										
31	07:05	09.05.3	617987	ROCHEGUDE		32013	BC 040K	916x2266	1100	EXP
31	12:55	09.05.3	615067	MERENS	1: ROUG	19635	BC 030K	1261x2916	550	EXP
Donnerstag 11.05										
31	07:40	09.05.3	615066	MERENS	1: ROUG	27182	BC 030K	1171x2956	550	EXP
10:45 Planungsende										

Allgemein										
Laufender Auftrag					Voraussichtl. Auftragsende 07:01 10.05.		Nächster Auftrag			
Auftrag	Qualität	Format	Menge	Termin		Auftrag	Qualität	Format	Menge	Termin
617988 ROCHEGUDE	BC 050	1151x2206	1000:1	09.05. 1100:1		617987 ROCHEGUDE	BC 040K	916x2266	1000:1	09.05. 1100:1

Aktuelle Produktion eingeben		Produktion nacherfassen	
<input type="checkbox"/> Beginn Lauf	<input type="checkbox"/> Beginn Pause	<input type="checkbox"/> Beginn Stillstand	<input type="checkbox"/> Schichtende eing.
<input checked="" type="checkbox"/> Schichtende			

Abb. 6

- Drücken Sie auf BEGINN LAUF. "RÜSTEN" verschwindet, die Auftrag läuft. AUFTRAGSENDE wird angezeigt:

65 Piqueuse manuelle					Aktuelle Schicht Frühschicht	Schichtbeginn 05:00	Maschinenführer Michael Schwarz	09.05 08:31	Läuft	
Von	Start	Termin			Druckfarben	Artikel	Qualität	Format	Menge	Nach
30	13:00	02.05.1	617954	DOM BUNAN PA...	1: ROUG	11524	B 020K	419x1335	1100	E1
Dienstag 09.05										
30	05:00	09.05.3	617988	ROCHEGUDE		08466	BC 050	1151x2206	1100	EXP
Mittwoch 10.05										
31	06:30	09.05.3	617987	ROCHEGUDE		32013	BC 040K	916x2266	1100	EXP
31	12:20	09.05.3	615067	MERENS	1: ROUG	19635	BC 030K	1261x2916	550	EXP
Donnerstag 11.05										
31	07:05	09.05.3	615066	MERENS	1: ROUG	27182	BC 030K	1171x2956	550	EXP
10:10 Planungsende										

Allgemein										
Laufender Auftrag					Voraussichtl. Auftragsende 06:30 10.05.		Nächster Auftrag			
Auftrag	Qualität	Format	Menge	Termin		Auftrag	Qualität	Format	Menge	Termin
617988 ROCHEGUDE	BC 050	1151x2206	1000:1	09.05. 1100:1		617987 ROCHEGUDE	BC 040K	916x2266	1000:1	09.05. 1100:1

Aktuelle Produktion eingeben		Produktion nacherfassen	
<input checked="" type="checkbox"/> Auftragsende	<input type="checkbox"/> Beginn Pause	<input type="checkbox"/> Beginn Stillstand	<input type="checkbox"/> Schichtende eing.
<input type="checkbox"/> Schichtende			

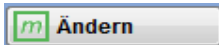
Abb. 7

Auftragsreihenfolge ändern

Nächster Auftrag

Wenn der rechts angezeigt Auftrag *nicht* der nächste Auftrag ist, gibt es 3 verschiedene Möglichkeiten:

Beispiel I: Der nächste Auftrag ist auf der betreffenden Maschine geplant, aber nicht als nächster Auftrag:



- a) Klicken Sie auf ÄNDERN. Ein schwarzer Rahmen ERSCHEINT, der das Programm markiert.

88 Roda 1		Aktuelle Schicht	Schichtbeginn	Maschinenführer	09.05.	Auftragswechsel				
		Frühsschicht	05:00	Jürgen Müller	09:36					
30	05:25	08.05.1	617938 02	LESIEUR	1: VERT	08490	B 020K	557x1295	10785	E2
Dienstag 09.05.										
51	07:45	02.05.3	628400	CAVE CLAIROMO...		11392	B 006	865x1080	2208	EXP
51	10:00	09.05.3	615275 02	SICA GRENADE		01302	B 006	877x1112	2156	EXP
51	11:55	09.05.2	615265 02	DU PELOUX		11360	B 006	865x1080	2208	EXP
Mittwoch 10.05.										
51	05:50	09.05.3	614858	PRADEL		11887	B 006	781x 994	5504	EXP
51	09:30	09.05.3	621004	MAITRES VIGNE...		23156	B 006	955x1146	5248	EXP
32	12:45	11.05.1	628867	PROVENCE REG...	1: VERT	17111	B 010	547x1121	4200	EXP
Donnerstag 11.05.										
32	07:30	11.05.1	628864	P				443x 929	8000	EXP

Nächsten Auftrag auswählen

Bitte klicken Sie in der obigen Auftragsliste auf den Auftrag, der als nächster laufen soll.

Auftrag

Abbrechen

Zur Übersicht Weitere Optionen

Abb. 8

Wählen Sie einen Auftrag, den Sie als nächsten Auftrag laufen lassen möchten, indem Sie *direkt* darauf klicken (hier: PROVENCE REGL, am Ende des Programms).



88 Roda 1		Aktuelle Schicht Frühschicht		Schichtbeginn 05:00		Maschinenführer Jürgen Müller		09.05. 09:08		Auftragswechsel	
Von	Start	Termin	Druckfarben	Artikel	Qualität	Format	Menge	Nach			
30	05:25	06.05.1	617938 02	LESIEUR	1: VERT	08490	B 020K	557x1295	10785	E2	
Dienstag 09.05.											
32	07:45	11.05.1	628867	PROVENCE REG.	1: VERT	17111	B 010	547x1121	4200	EXP	
51	10:50	02.05.3	628400	CAVE CL AIRMO...		11392	B 006	865x1080	2208	EXP	
51	12:45	09.05.3	615275 02	SICA GRENADE		01302	B 006	877x1112	2156	EXP	
Mittwoch 10.05.											
51	06:40	09.05.2	615265 02	DU PELOUX		11360	B 006	955x1080	2208	EXP	
51	08:35	09.05.3	614858	PRADEL		11887	B 006	781x 994	5604	EXP	
51	12:15	09.05.3	621004	MAITRES VIGNE...		23156	B 006	955x1146	5248	EXP	
Donnerstag 11.05.											
32	07:30	11.05.1	628864	PROVENCE REG...	1: VERT	22604	B 010	443x 929	8000	EXP	

Laufender Auftrag		Nächster Auftrag	
Auftrag	Termin	Auftrag	Termin
628867	11.05.	628867	11.05.
PROVENCE RE...	4000:2	PROVENCE RE...	4000:2

Abb. 9: Der Auftrag PROVENCE REGL. ist nun als aktueller Auftrag eingefügt.

Beispiel II: Der nächste Auftrag, den Sie auswählen möchten, befindet sich nicht auf der Maschine, an der Sie gerade arbeiten, sondern auf einer anderen Maschine:

- a) Klicken Sie auf "Ändern", dann auf "Auftrag Suchen" um einen anderen Auftrag zu finden.

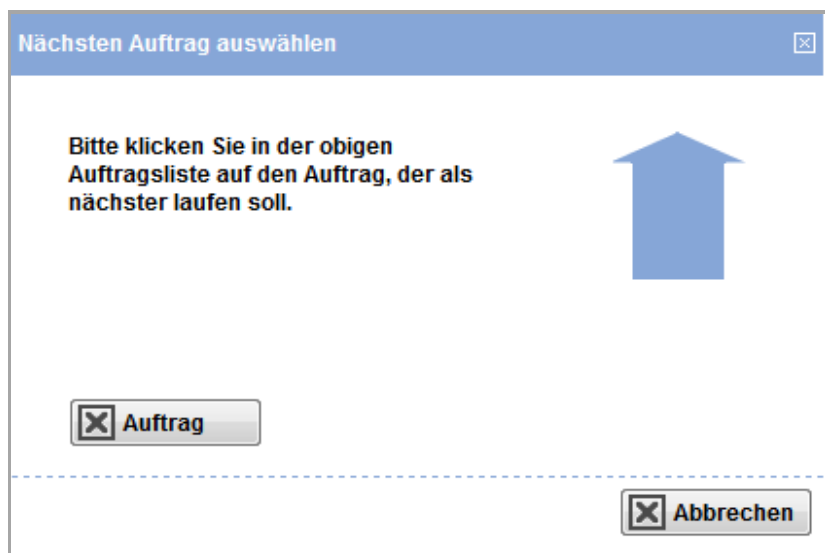


Abb. 10

(Wählen Sie den Namen des Operators aus etc.)

b) Geben Sie die die Nummer des Auftrags ein, den Sie auf der Maschine, an der Sie arbeiten, produzieren möchten. (hier: CAMP ROMAIN no. 620969, Maschine 60) und klicken Sie auf die Maschine auf der Sie den Auftrag ersetzen möchten. Im Beispiel unten wird der Auftrag CAMP ROMAIN (ursprünglich geplant auf der Maschine 60) auf die Maschine 65 verschoben).

88		Roda 1		Aktuelle Schicht	Schichtbeginn	Maschinenführer	09.05.		Auftragswechsel	
				Frühsschicht	05:00	Jürgen Müller	09:24			
Von	Start	Termin		Druckfarben	Artikel	Qualität	Format	Menge	Nach	
30	05:25	08.05.1	617938_02	LESIEUR	1: VERT	00490	B 020K	557x1295	10785	E2
Dienstag 09.05.										
31	07:45	15.05.	620969	CAMP ROMAIN	1: ROUG	21383	B 020B	606x1177	5000	EXP
Mittwoch 10.05.										
32	05:15	11.05.1	628867	PROVENCE REG...	1: VERT	17111	B 010	547x1121	4200	EXP
51	08:00	02.05.3	628400	CAVE CLAIROMO...		11392	B 006	865x1080	2208	EXP
51	10:15	09.05.3	615275_02	SICA GRENADE		01302	B 006	877x1112	2156	EXP
51	12:10	09.05.2	615265_02	DU PELOUX		11360	B 006	865x1080	2208	EXP
Donnerstag 11.05.										
51	06:05	09.05.3	614858	PRADEL		11887	B 006	781x 994	5504	EXP
51	09:45	09.05.3	621004	MAITRES VIGNE...		23156	B 006	955x1146	5248	EXP

Laufender Auftrag		Nächster Auftrag		
Auftrag	Qualität	Format	Menge	Termin
620969	B 020B	606x1177	5000:1	15.05.5000:1
CAMP ROMAIN				

Abb. 11

Der Auftrag wird direkt hinter dem laufenden Auftrag als nächster Auftrag auf der betreffenden Maschine platziert.

Beispiel III: Der Auftrag, den Sie auf dieser Maschine produzieren möchten, ist nicht auf einer anderen Maschine dieses Typs geplant und Sie müssen einen zusätzlichen Arbeitsgang in der Maschinenfolge des Auftrags einfügen.

Klicken Sie auf ÄNDERN und dann auf AUFTRAG SUCHEN und geben Sie die Nummer des Auftrags ein, für den sie einen zusätzlichen Arbeitsgang einfügen möchten.

The screenshot shows a multi-machine terminal interface. At the top, it displays '88 Roda 1' and 'Aktuelle Schicht Frühschicht'. A table lists production orders with columns for 'Von', 'Start', 'Termin', 'Menge', and 'Nach'. A 'Nächster Auftrag' window is open, showing order details for 'CAMP ROMAIN' (Auftrags-Nr. 620941, Menge 3000, WPA-Maße 606 x 1177, Qualität B 020B). The window includes a 'Maschinenfolge' section with a highlighted '60 Coupeuse de' machine. A message at the bottom of the window reads: 'Diesen Auftrag auf Maschine 88 verschieben: Klicken Sie auf die Operation, die Sie ersetzen wollen. Bitte klicken Sie hier, wenn Sie die aktuelle Maschine zu der Maschinenfolge des Auftrags hinzufügen wollen, anstatt eine existierende Maschine damit zu ersetzen.' Below the message are buttons for 'Beginn Pause', 'Beginn Stillstand', 'Schichtende eing.', 'Maschine einfügen', 'Abbrechen', and 'Schichtende eing.'. Navigation buttons 'Zur Übersicht' and 'Weitere Optionen' are at the bottom right.

Abb. 12

Klicken Sie auf MASCHINE HINZUFÜGEN. PC-Topp öffnet ein neues Fenster. So können Sie die gewünschte Maschine einfügen. Dafür müssen Sie lediglich dort klicken, wo Sie die Maschine bzw. den Arbeitsgang einfügen möchten.

→ Rajouter mach.
→ Add Machine

The screenshot shows the same multi-machine terminal interface. A 'Commande suivante' window is open, displaying order details for 'CAMP ROMAIN' (No. commande 620941, Quantité 3000, Format onduleuse 606 x 1177, Qualité B 020B). The window includes a 'Séquence machines' section with two highlighted 'Insérer 88' buttons for '31 Rapidex' and '65 Piqueuse manuelle'. A message at the bottom of the window reads: 'Veuillez cliquer sur l'un des boutons pour insérer la machine actuelle (88 Roda 1) à la gamme machine de cette commande.' Below the message are buttons for 'Début p...', 'Début ar...', 'Fin faction', 'Abandonner', and 'Saisir fin faction'. Navigation buttons 'Vue globale' and 'Plus d'options' are at the bottom right.

Abb. 13

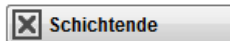


88 Roda 1				Aktuelle Schicht	Schichtbeginn	Maschinenführer	09.05.09:30		Auftragswechsel	
Von	Start	Termin		Frühschicht	05:00	Jürgen Müller	Format	Menge	Nach	
30	05:25	08.05.1	617938_02	LESIEUR	1: VERT	08490	B 020K	557x1295	10785	E2
Dienstag 09.05.										
31	07:45	12.05.1	620941	CAMP ROMAIN	2: ROUG NOIR	21383	B 020B	606x1177	3300	EXP
31	11:50	15.05.	620969	CAMP ROMAIN	1: ROUG	21383	B 020B	606x1177	5000	EXP
Mittwoch 10.05.										
32	09:20	11.05.1	628867	PROVENCE REG...	1: VERT	17111	B 010	547x1121	4200	EXP
51	12:05	02.05.3	628400	CAVE CLAIROMO...		11392	B 006	865x1080	2208	EXP
Donnerstag 11.05.										
51	06:00	09.05.3	615275_02	SICA GRENADE		01302	B 006	877x1112	2156	EXP
51	07:55	09.05.2	615265_02	DU PELOUX		11360	B 006	865x1080	2208	EXP
51	10:10	09.05.3	614858	PRADEL		11887	B 006	781x 994	5504	EXP

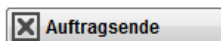
Laufender Auftrag				Nächster Auftrag			
Auftrag	Qualität	Format	Menge	Auftrag	Qualität	Format	Menge
				620941	B 020B	606x1177	3000:1
				CAMP ROMAIN			3300:1

Abb. 14

Der ausgewählte Auftrag wird als "Nächster Auftrag" dahinter eingefügt.



Wenn Sie einen Auftrag nicht während der aktuellen Schicht beenden können, müssen Sie auf SCHICHTENDE drücken. Anschließend fordert PC-Topp Sie auf, die während der Schicht produzierte Menge einzugeben.



Auftragsende

Wenn Sie einen oder mehrere Aufträge während der aktuellen Schicht beenden, müssen Sie auf AUFTRAGSENDE klicken. So wird der Auftrag als produziert eingestuft und nicht mehr als laufender Auftrag angezeigt.



In dieser Ansicht können Sie die Produktionsdaten eingeben:

Produktionsdaten erfassen
✕

Auftrags-Nr. 617988	Kundenname ROCHEGUDE	Menge 1000:1	Liefertermin 09.05.
Bezeichnung auf Etikett CODE 90		WPA-Maße 1151 x2206	Qualität BC 050
<input type="button" value="m Ändern"/>			Ursprüngl. Werte
Beginn Rüsten	5 : 00		05:00 09.05.
Beginn Lauf	9 : 03		09:03 09.05.
Ende Lauf	9 : 33		10:30 09.05.
	Vorherige Schichten	Gesamt	
Anzahl Paletten	<input type="text"/>		Gesamt geplant 1100
Stück / Palette	140	<input type="button" value="m Stk/Pal. ändern"/>	Menge eingeben in <input type="button" value="→ Produkte"/>
Letzte Palette	<input type="text"/>		Nutzen auf dieser Maschine 1
Gesamt			

Abb. 15

Die Zeiten (BEGINN RÜSTEN, SCHICHTBEGINN, AUFTRAGSENDE) müssen normalerweise nicht geändert werden. Ausnahme: Der Beginn eines Laufs liegt in einer Pause. In diesem Fall erscheint eine entsprechende Warnung.

Korrekturen

Um die Zeiten zu korrigieren, drücken Sie auf ÄNDERN.

Sie können die produzierte Menge entweder in Produkten oder in Paletten eingeben. Die Menge bezieht sich auf die aktuelle Schicht.

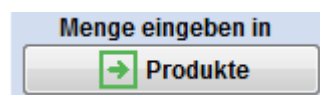


Abb. 16

Anzahl Paletten

Die Anzahl Paletten *muss* eingegeben werden!

◆ **Beispiel**

ANZAHL PALETTEN = 15

		Vorherige Schichten	Gesamt
Anzahl Paletten	<input type="text" value="15"/>		15
Stück / Palette	140	<input type="button" value="m Stk/Pal. ändern"/>	140
Letzte Palette	<input type="text"/>		
Gesamt	2100		2100

Speichern

Abb. 17

Die Gesamtmenge wird automatisch errechnet.

Menge pro Palette

Wenn Sie auf "Stk/Pal. ändern" drücken, können Sie die Menge pro Palette ändern. (Passwortschutz).

Letzte Palette

Beim Eingeben oder Ändern der Menge auf der letzten Palette wird die Gesamtmenge automatisch errechnet:

		Vorherige Schichten	Gesamt
Anzahl Paletten	<input type="text" value="15"/>		15
Stück / Palette	<input type="text" value="140"/>		140
Letzte Palette	<input type="text" value="50"/>		50
Gesamt	2010		2010

Speichern

Abb. 18

Wenn Sie Ihre Eingabe beendet haben, klicken Sie auf SPEICHERN.



Teilweise produzierte Aufträge

Nach Anklicken von AUFTRAGSENDE (um die bereits produzierte Menge einzugeben, weiß PC-Topp durch Vergleichen der produzierten und der geplanten Menge automatisch, ob der Auftrag beendet oder geteilt werden muss.

1. Wenn die Gesamtmenge (Anzahl Paletten multipliziert mit der Menge pro Palette) deutlich niedriger ist als die geplante Menge werden Sie beim Speichern gefragt, ob Sie trotzdem Speichern wollen.
2. Wenn ein Auftrag noch nicht fertig ist und die produzierte Menge deutlich höher ist als die geplante Menge schlägt PC-Topp vor, den Auftrag zu teilen (und ihn später noch einmal zu starten / laufen zu lassen).

Dieser Auftrag ist nicht komplett!

Die produzierte Menge ist deutlich niedriger als die geplante Menge.

Soll sie trotzdem gespeichert werden?

Erwartete Menge:	26754 Bogen
Gefahrene Menge:	4000 Bogen
Unterschied:	85 %

Wenn der Rest später gefahren werden soll

Wenn der Auftrag jetzt fertig ist

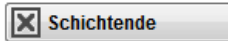
Abb. 19

Beim Anklicken von AUFTRAG TEILEN, erzeugt PC-Topp einen Teilauftrag mit der noch zu produzierenden Menge. Dieser wird zu den nicht geplanten Aufträgen auf dieser Maschine hinzugefügt damit der Planer ihn noch einem neu (zur Produktion) planen kann.

◆ **Beginn Lauf
manuell**

Nach Beenden eines Auftrags, muss der nächste Auftrag manuell ausgewählt werden.

Schichtende



Am Ende einer Schicht müssen Sie auf SCHICHTENDE klicken, um die Maschine zu schließen (auch wenn der laufende Auftrag noch nicht beendet ist).

- Klicken Sie auf SCHICHTENDE

Schichtende
✕

Schicht	09.05. Frühschicht	<input type="button" value="Ändern"/>	
Schichtbeginn	<input type="text" value="7 : 00"/>	<input type="button" value="Ändern"/>	
Schichtende	<input type="text" value="9 : 46"/>		
Masch.-führer	Jürgen Müller	<input type="button" value="Ändern"/>	
Mannschaft	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> Gesamtes Personal abmelden	
Auftrags-Nr.	Kundenname	Menge	Liefertermin
617952	LESIEUR	25000:2	16.05.
Bezeichnung auf Etikett	WPA-Maße	Qualität	
12 X 1 L 6524	557 x1295	B 020	
	LESIEUR VERTE		
Anzahl Paletten	<input type="text"/>	Vorherige Schichten	Gesamt
Stück / Palette	400		400
Letzte Palette	<input type="text"/>		
Gesamt			

Gesamt geplant

26754

Menge eingeben in

Nutzen auf dieser Maschine

2

Abb. 20

Bitte geben Sie folgende Daten ein:

- Anzahl Paletten
- Stück pro Palette
- Stück letzte Palette
- Speichern

Pausen und Stillstände

Pausen

Pausen müssen manuell eingegeben werden.

- Drücken Sie auf **BEGINN PAUSE**
Der Beginn der Pause wird angezeigt (nach Eintrag in der Maschinentabelle).
- Drücken Sie auf **SPEICHERN**.

The screenshot shows a production control interface for 'Roda 2'. At the top, it displays 'Aktuelle Schicht Frühschicht', 'Schichtbeginn 07:00', 'Maschinenführer Jürgen Müller', and the current time '09.05. 09:48'. A 'Pause' button is visible in the top right corner.

Von	Start	Termin	Druckfarben	Artikel	Qualität	Format	Menge	Nach
32	07:00	16.05.1	1-VERT	08490	B 020	557x1295	26754	E2
Mittwoch 10.05.								
51	12:40	Wo. 19		2024	B 006	729x 860	10728	EXP
06:00* Planungsende								

Below the table, there are tabs for 'Allgemein', 'Stillstände', 'Schichtbericht', 'Personal', 'Qualitätsprüfungen', 'Palettierung', 'Beschwerden / Kommentar', and 'Einstellungen'. The 'Schichtbericht' tab is active.

The 'Laufender Auftrag' section shows:

Auftrag	Qualität	Format	Menge	Termin
617952	B 020	557x1295	25000:2	16.05.
LESIEUR			26754:2	

The 'Voraussichtl. Auftragsende' is 12:45 10.05.

The 'Nächster Auftrag' section shows:

Auftrag	Qualität	Format	Menge	Termin
615135 02	B 006	729x 860	10000:2	13.05.
VINS FINS			10728:2	

The 'Aktuelle Produktion eingeben' section has buttons for 'Auftragsende', 'Ende Pause', 'Beginn Stillstand', and 'Schichtende'. The 'Produktion nacherfassen' section has buttons for 'Produktion eingeben' and 'Schichtende eing.'. A green box in the center displays '09:47 - Pause' and a 'Pause annullieren' button.

Abb. 21

Am Ende der Pause müssen Sie

- auf **ENDE PAUSE** drücken. (Die Zeit ist voreingestellt).
- die Pause speichern. Oder, wenn nötig, abbrechen. (Passwortschutz).



Stillstände

Stillstände müssen manuell eingegeben werden. Die Anzeige der Stillstände in der Übersicht des Multi-Maschinen-Terminals:

<input checked="" type="checkbox"/>	89 Roda 2	Schicht Frühschicht Maschinenführer Jürgen Müller	Schichtbeg. 07:00
07:00	617952	LESIEUR	26754
Mittwoch 10.05.			
12:45	615135 02	VINS FINS	10728
06:05	Planungsende		
Leistung			
Schichtziel	Schicht produziert	Scht.-Lstg.	Ø Geschw.
0	0	0%	0
Stillstand			

Abb. 22

Die Anzeige eines Stillstands in der Detailansicht:

89 Roda 2		Aktuelle Schicht Frühschicht	Schichtbeginn 07:00	Maschinenführer Jürgen Müller	09.05. 09:51	Stillstand																																		
Von	Start	Termin	Druckfarben	Artikel	Qualität	Format	Menge	Nach																																
32	07:00	16.05.1	617952	LESIEUR	1: VERT	08490	B 020	557x1295	26754	E2																														
Mittwoch 10.05.																																								
51	12:45	Wo. 19	615135 02	VINS FINS		20204	B 006	729x 860	10728	EXP																														
		06:05* Planungsende																																						
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> Allgemein Stillstände Schichtbericht Personal Qualitätsprüfungen Palettierung Beschwerden / Kommentar Einstellungen </div> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="5">Laufender Auftrag</th> <th colspan="5">Nächster Auftrag</th> </tr> <tr> <th>Auftrag</th> <th>Qualität</th> <th>Format</th> <th>Menge</th> <th>Termin</th> <th>Auftrag</th> <th>Qualität</th> <th>Format</th> <th>Menge</th> <th>Termin</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>617952 LESIEUR</td> <td>B 020</td> <td>557x1295</td> <td>25000:2</td> <td>16.05. 26754:2</td> <td>615135 02 VINS FINS</td> <td>B 006</td> <td>729x 860</td> <td>10000:2</td> <td>13.05. 10728:2</td> </tr> </tbody> </table> <div style="display: flex; justify-content: space-between; margin-top: 10px;"> <div style="border: 1px solid #ccc; padding: 5px; width: 45%;"> <p>Aktuelle Produktion eingeben</p> <p><input type="checkbox"/> Auftragsende</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> Beginn Pause</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> Stillstand Ende</p> <p><input type="checkbox"/> Schichtende</p> </div> <div style="border: 1px solid #ccc; padding: 5px; width: 45%; background-color: #f0f0f0;"> <p style="text-align: center; background-color: red; color: white; padding: 2px;">09:49 - Stillstand</p> <p style="text-align: center; background-color: #f08080; padding: 2px;"><input type="button" value="Grund auswählen"/></p> </div> <div style="border: 1px solid #ccc; padding: 5px; width: 45%;"> <p>Produktion nacherfassen</p> <p><input type="button" value="Produktion eingeben"/></p> <p><input type="button" value="Schichtende eing."/></p> </div> </div> <div style="text-align: right; margin-top: 10px;"> <input type="button" value="Zur Übersicht"/> <input type="button" value="Weitere Optionen"/> </div>											Laufender Auftrag					Nächster Auftrag					Auftrag	Qualität	Format	Menge	Termin	Auftrag	Qualität	Format	Menge	Termin	617952 LESIEUR	B 020	557x1295	25000:2	16.05. 26754:2	615135 02 VINS FINS	B 006	729x 860	10000:2	13.05. 10728:2
Laufender Auftrag					Nächster Auftrag																																			
Auftrag	Qualität	Format	Menge	Termin	Auftrag	Qualität	Format	Menge	Termin																															
617952 LESIEUR	B 020	557x1295	25000:2	16.05. 26754:2	615135 02 VINS FINS	B 006	729x 860	10000:2	13.05. 10728:2																															

Abb. 23

◆ "Mein PC-Topp"

Die Stillstände werden auch in der Übersicht von "Mein PC-Topp" angezeigt.

Wenn ein Stillstand auftritt:

- Klicken Sie auf BEGINN STILLSTAND
- Geben Sie den Beginn des Stillstandes ein.
- Klicken Sie GRUND AUSWÄHLEN an und geben Sie den Stillstandsgrund ein.
- Wenn nötig, geben Sie einen Kommentar ein.
- Speichern

Es erscheint folgende Anzeige:



Abb. 24

- Um den Stillstandsgrund zu ändern, drücken Sie auf "Grund Auswählen" und speichern.
- Drücken Sie auf STILLSTAND ENDE.

Folgende Ansicht wird angezeigt:

Abb. 25

- Geben Sie einen Kommentar ein oder korrigieren Sie, wenn nötig, die Zeiten.
- Klicken Sie auf **SPEICHERN**.

Um den aktuellen Stillstand zu annullieren, muss ein Passwort eingegeben werden.

Palettierung

Abb. 26

Palettenetiketten drucken

Mit PC-Topp können Sie (Reiter "Palettierung") Palettenetiketten drucken, auch solche, die erst halb fertig sind. (Wenn die betreffende Maschine nicht die letzte Maschine in der Auftragsfolge ist). In diesem Fall wird PC-Topp Sie daran erinnern, eine Menge pro Palette für die interne Palettierung einzugeben:

Stück pro Palette

Stück pro Palette

Bitte geben Sie hier die Menge pro Palette für den Auftrag 561266 ein.

Abb. 27

Ist die Maschine die letzte in der Auftragsfolge, zeigt PC-Topp die verschiedenen Paletten für diesen Auftrag in Form von Paletten-Icons an. die die geplante oder produzierte Menge darstellen (gelb = geplant, grau = produziert).

Nach Anklicken von "Auf produziert setzen":

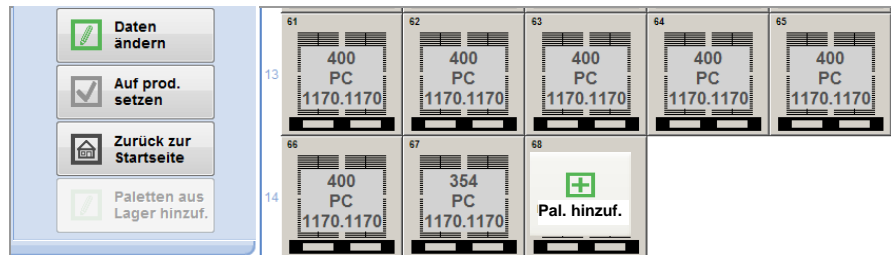


Abb. 28

Für die Menge auf der letzten Palette muss man das Paletten-Icon anklicken, dann kann man die Menge ändern (und dann SPEICHERN).

Details ändern:



Abb. 29

Um zurück zur Übersicht zu kommen, drücken Sie bitte auf ZURÜCK ZUR STARTSEITE!