

## SCHNITTAUFTRÄGE

- Mit dem Such-Assistenten werden die zusammenlegbaren Aufträge schnell gefunden und zu einem Schnittauftrag zusammengefasst.
- Aufträge können nachträglich hinzugefügt oder entfernt werden. Auch kann das Format für das Rohmaterial jederzeit geändert werden.
- Die Rückmeldung erfolgt nur noch über diesen Schnittauftrag. Die Ist-Zeiten und der Rohmaterial-Verbrauch werden aufgrund der Vorgaben auf die Einzelaufträge verteilt.

The screenshot displays the 'Schnittaufträge (Muster AG)' window with the following data:

Nr	WA	RM	DWGS	GEO	KZ	Artikel-Nr.	Bezeichnung	Zchng-Nr.	Kunde	Bestell-Nr.	OpStart	Termin	Anzahl	Gruppe	Zeit	Werkstoff	Dimension
<input type="checkbox"/> 0420076		●	Falste	Falste	IN	K.001.256454	Distanzring	256454	Muster AG		08.04.2...	31.01.2...	15	Wasserstra...	300.00	1.4301	5.0 x 1000...
<input type="checkbox"/> 0420095		●	Falste	Falste	IN	K.0015.2561	Kappe	2438947/98	Muster AG		18.12.2...	11.01.2...	10	Wasserstra...	122.00	1.4016	0.4

The 'Schnittauftrag ändern...' dialog box shows the following details:

- Nr: 3000
- Job-Nr.: 12345
- Bemerkung: Jeder Auftrag mind. 2 Stk kontrollieren
- Termin: 08.04.2014
- Gruppe: Wasserstrahlschneiden
- Maschine: Bywet Pro 1
- EZ-Soll: 1, EZ-Ist: 0.0000, EZ-Eff: 0.0000
- BZ-Soll: 420, BZ-Ist: 0.0000, BZ-Eff: 0.0000
- Faktor Soll: 1, Faktor Ist: 0.0000

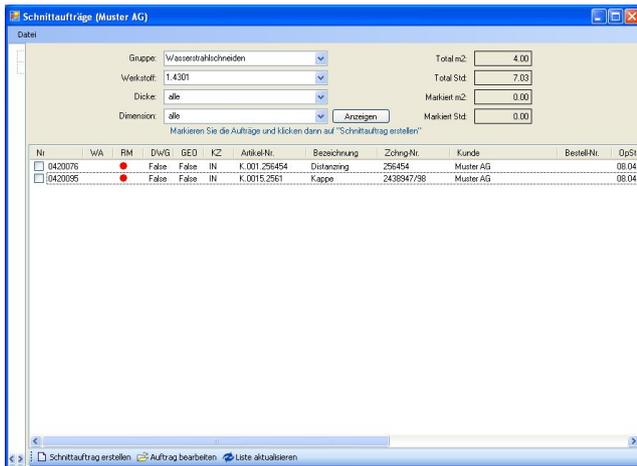
The dialog also includes a table of associated items:

Nr	WA	RM	DWG	GEO	Artikel-Nr.	Bezeichnung	Zchng-Nr.	Kunde	Bestell-Nr.	OpStart
0420076		●			K.001.256...	Distanzring	256454	Muster AG		08.04.201
0420095		●			K.0015.2561	Kappe	2438947/98	Muster AG		18.12.201

At the bottom of the dialog, there is a table for material details:

ID	Art-Nr	Material	Dimension	Dicke	Menge	Bestand	Res.	Aust.
2	1.4571	1.4301	5.0 x 1000 x 2000	0.0000	4.00	3	1	1

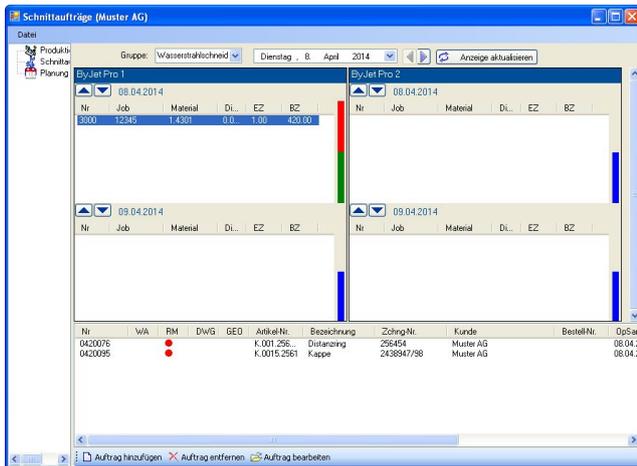
# AUSWAHL



Optimieren Sie ihre Produktion indem Sie möglichst viele Aufträge zusammenlegen.

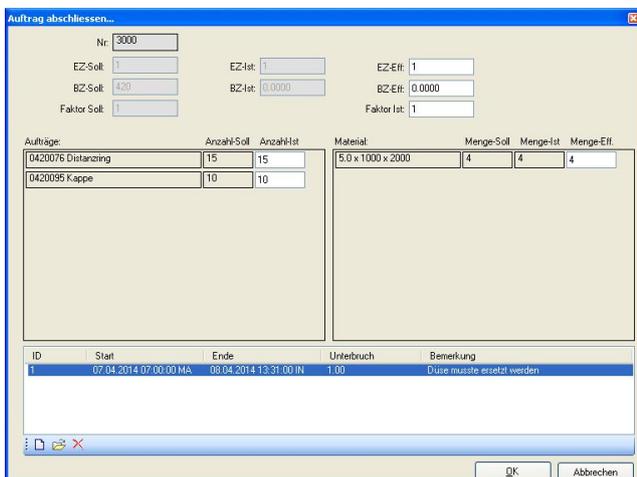
Ein intelligenter Assistent hilft Ihnen dabei. Kein Auftrag geht verloren.

# PLANUNG



Die Schnittaufträge werden mit Drag-Drop eingeplant. Gleichzeitig ergibt sich eine To-Do-Liste für den Maschinen-Operator.

# RÜCKMELDUNG



Aufgrund der Vorgabezeiten wird die Ist-Zeit und der Materialverbrauch anteilmässig auf die Einzel-Aufträge verteilt.