

Schnittplan – Optimierung

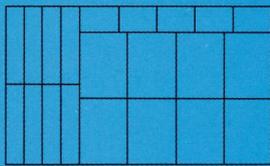
Platten, Formate (Fixmaße), Parameter



Materialbericht:

- verplante Formate (Fixmaße)
- benötigte Platten
- Ausnutzung, Verschnitt
- Sägekosten
- Materialkosten

Schnittpläne:



Platten-Aufteilanlage, Sägemaschine:

- Übertragung der Schnittpläne in den Maschinen-Computer

Stapel- und Sortieranlage:

- Stapelpläne
- Palettenlisten
- Steuerungsdaten für die S+S Anlage

Organisation:

- Packzettel
- Etiketten
- Schichtbericht

Produktionskontrolle:

- Aktuelle Produktionsdaten
- Reststücke

schelling



Minimierung der Gesamtkosten

Arbeitsprinzip

Die aufzuteilenden Formate (Fixmaße) für eine bestimmte Plattenqualität und Plattendicke werden mit Stückzahl, Länge und Breite in den Computer eingegeben. Ebenso die zur Verfügung stehenden Groß-Platten (Ausgangsformate).

Bei Dekorplatten wird die Richtung vermerkt.

Das Optimierungsprogramm ermittelt automatisch die Schnittpläne mit den niedrigsten Gesamtkosten.

Zu den niedrigsten Gesamtkosten führen:

- Reduzierung des Materialverschnittes
- Reduzierung der Sägezeiten
- Reduzierung der Sortier- und Stapelzeiten
- Bestmögliche Ausnutzung der vorhandenen Stapelplätze
- Reduzierung der Planungszeiten
- Erhöhung der Flexibilität
- Verbesserung der Ablauforganisation

Im Dialogbetrieb können optimierte Schnittpläne verändert oder ausgetauscht, vorgegebene Pläne manuell eingegeben werden.

Parameter

Durch Parameter werden die Möglichkeiten der Aufteil-, Sortier- und Stapelanlagen und die aktuelle Produktionsauslastung berücksichtigt. Die jederzeit veränderbaren Parameter beeinflussen und kontrollieren die Optimierung.

Da es Unternehmen in den verschiedensten Größen und mit unterschiedlichsten Anforderungen gibt, stehen verschiedene Schnittplan-Optimierungsprogramme zur Auswahl – für jede Firmengröße und für jedes Budget das Richtige.

Wesentliche Möglichkeiten der verschiedenen Programme	Optimierungsprogramm				
	CP1	CP2A	CP2B	CP3	HV
Verschiedene Groß-Platten (Ausgangsformate)	●	●	●	●	●
Berücksichtigung der Materialkosten	●	●	●	●	●
Berücksichtigung der Oberflächen-Beschaffenheit (Dekor)	●	●	●	●	●
Einstellbare Plankomplexität		●	●	●	●
Stückgenaue Verplanung	●	●		●	
Einstellbare Über-/Unterlieferung		●		●	●
Kannpositionen (Füller)	●	●	●	●	●
Materialbericht Ausgabe	●	●	●	●	●
Zeichnen der Schnittpläne	●	●	●	●	●
Sägezeitberechnung		●		●	●
Übertragung der Schnittpläne (Steuerungsdaten) zur Sägemaschine		●	●	●	●
Reststückerkennung				●	●
Etiketten / Packzettel	●	●	●	●	●
Sortier- und Stapelpläne					●
Steuerungsdaten für die Sortier- und Stapelanlage					●
Dialogbetrieb					●

Schelling+Co.
 Maschinenfabrik und Eisengießerei
 A-6858 Schwarzach
 Vorarlberg/Austria
 Tel. 0 55 72/8161-0 · Telex 59 209
 Telefax 0 55 72/8161-77

schelling

