



PunchPRO

die Lösung zur optimalen Verschachtelung von Produktionsaufträgen

PunchPRO

Leider ist es oftmals für die Unternehmen schwierig die Produktionsaufträge optimal zu organisieren. PunchPRO bietet die Lösung dafür, denn es bietet verschiedene Möglichkeiten um die Produktionsaufträge auf den EHRT Stanzmaschinen nach dem jeweiligen Bedarf optimal zu verschachteln.

Zum einen kann PunchPRO die Aufträge so anordnen, dass die Materialnutzung optimiert wird. Dabei wird allerdings die jeweilige Reihenfolge nicht beeinflusst, denn es geht rein um die Optimierung der Materialausnutzung. Der Verschnitt an Rohstoffen wird minimiert und dadurch im Endeffekt Kosten gespart

Zum anderen lässt sich die Fertigungsreihenfolge manuell sortieren. In diesem Fall lässt sich z.B. nach Biegeteilen sortieren, sodass diese priorisiert gefertigt werden. Dadurch kann der Maschinenbediener im Anschluss an das Stanzen die Biegestücke biegen und die Stanzmaschine produziert ohne Personal weiter. Ein weiteres Beispiel ist das Sortieren nach Aufträgen, wobei erst ein Auftrag komplett fertiggestellt wird. Dieses Vorgehen verringert den Sortier- und den damit verbundenen Personalaufwand. Beim manuellen Sortieren lässt sich optional die Materialausnutzung verbessern, indem die Reihenfolge der Werkstücke von der Software leicht verändert wird. Zusätzlich ist es möglich, optionale Auffüllteile zu bestimmen, um die Reststücke nach der Verschachtelung optimal zu nutzen.

Die Produktionsaufträge sind übersichtlich für den Bediener dargestellt. Eine Statusabfrage des jeweiligen Auftrags ist sowohl aus dem Büro als auch für den Bediener selber möglich. Ganze Fertigungsschichten können so im Vorhinein einfach geplant werden. Bei wiederkehrenden Produktionsaufträgen gibt es die Möglichkeit diese zu speichern und jeweils nur die Stückzahl zu editieren.

Zusätzlich verfügt PunchPRO über eine Schnittstelle zum ERP-System, wodurch die Aufträge direkt generiert werden können. Zusammenfassungen für den Maschinenbediener können als Text- oder PDF-Datei aus dem Programm generiert werden. Im Anschluss, oder während eines Produktionsprozesses, kann ein Soll-Ist-Vergleich mit der Software durchgeführt werden. Es kann geprüft werden, ob die geplanten Mengen mit den tatsächlich produzierten Mengen übereinstimmen. Fehlbestände können so schnell und einfach in einen neuen Auftrag mit übernommen werden.

Sprechen Sie doch gerne einen unserer Kollegen an, oder melden Sie sich unter → sales@ehrt.de.



Unfortunately, it is often difficult for companies to optimally organise production orders. PunchPRO offers the solution by providing different options for optimally nesting production orders on the EHRT punching machines based on the respective demand.

Most importantly, PunchPRO can arrange orders in ways which optimise material use. This does not, however, influence the respective sequence, as it is purely a matter of optimising material utilisation. This minimises raw material waste and ultimately reduces costs.

In addition, the production sequence can be sorted manually. In this case, for example, bent parts can be sorted so that they can be manufactured with priority. This enables the machine operator to bend the workpieces after punching, and the punching machine continues to produce without needing personnel. Another example is sorting by orders, which completes any single order entirely. This procedure reduces sorting time and associated personnel costs. With manual sorting, the utilisation of material can be optionally improved by slightly changing the workpiece sequence using the software. Additionally, it is possible to determine optional workpieces as fillers in order to optimally utilize oddments after nesting.

The production orders are clearly represented to the operator. A status query of the respective order can be carried out from an office as well as by the operator himself. Entire production shifts can therefore be easily planned in advance. Recurring production orders can be saved, so that only the quantity needs to be adjusted.

In addition, PunchPRO interfaces with the ERP system, which allows orders to be generated directly. Summaries for the machine operator can be generated as text or PDF files from the programme. Following or during a production process, a set-actual comparison can be carried out with the software. Through the system, it can be monitored whether the planned quantities match the quantities actually produced. This allows for missing stock to be quickly and easily included in a new order.