

### 4.3 Bedienung

Die folgenden Abläufe sind vom Bediener auszuführen:

- Auftrag auswählen -> Auftrag wird als aktiv für den aktuellen Stapler markiert Ziele mit aktuellem Status (Auswertung Bedingungen) werden aufgelistet
- Beim Anfahren eines Ziels wird grün/rot signalisiert ob Ziel und Bedingungen stimmen Bediener darf nur bei grün mit seiner Tätigkeit fortfahren

### 4.4 Zentrale Planung – Auftragspriorisierung

#### 4.4.1 Planung Produktionsaufträge

27 Produktions-Aufträge (einer für jede DGM) stehen permanent zur Verfügung. Jeder dieser Aufträge ist mit einer Priorität versehen, die aus Gewicht der Legierung im Dosierofen, Zykluszeit und Schussgewicht ermittelt wird und sich laufend ändert. Die Priorität ist umso höher, je kürzer die Zeit ist, bis die DGM leer laufen würde und kein Material mehr im Dosierofen hätte. Die nötigen Daten (Schussgewicht, Zykluszeit, Aktuelles Füllgewicht) werden über die Datenbankschnittstelle bereitgestellt und in den Auftragsdaten im PTT laufend aktualisiert. Für die 2-fach Befüllung einer DGM wird in den Stammdaten zur DGM noch das Maximale Füllgewicht benötigt.

##### 4.4.1.1 Mehrfachbefüllung bei Aufträgen mit kurzer Zykluszeit und hohem Schussgewicht

Wenn eine DGM zweimal befüllt werden muss (automatische Berechnung), soll der Auftrag in der Liste der priorisierten Aufträge stehen bleiben, auch wenn dieser durch die Sortierung nach Minuten eigentlich zu den unkritischen Aufträgen weiter nach unten rutschen würde. Erst nach der Zweitbefüllung verschwindet dieser aus der Liste.

##### 4.4.2 Planung Werkzeugwechsel/ Legierungswechsel

- Im PTT wird der Produktionsauftrag auf „inaktiv“ gesetzt und damit nicht mehr in der Auftragsliste berücksichtigt.
- Für das „Leerfahren“ einer DGM wird der entsprechende Auftrag aktiviert. Das bedingt, dass für jede DGM ein „Leerfahr“-Auftrag im System vorhanden ist, der normalerweise inaktiv ist.
- Die Planung erfolgt im Backend des Systems.

### 4.3 Operation

The following processes must be carried out by the operator:

- Select order -> Order is marked as active for the current transporter. Targets with current status are listed (analysis of conditions)
- When travelling to a target, it is signalled in green/red whether the destination and conditions are correct. Operator may only continue with his work if the light is green

#### 4.4 Central planning – Order prioritisation

##### 4.4.1 Production order prioritisation

Twenty-seven production orders (one for each PCM) are available permanently. Each of these orders is provided with a priority, which is assessed and changes continuously based on the weight of the alloy in the dosing furnace, the cycle time, and the final weight. The priority is higher, the shorter the time until the PCM would run empty and no material would be left in the dosing furnace. The required data (final weight, cycle time, current fill weight) are provided via the database interface and updated continuously in the order data in the PTT. The maximum fill weight is needed in the PCM master data for the 2-time filling of a PCM.

##### 4.4.1.1 Multiple filling for orders with short cycle time and heavy final weight

If a PCM must be filled two times (automatic calculations), the order is to stay in the list of prioritised orders, even if it would actually move further down in the listing to the non-critical orders after a few minutes. It will disappear from the list only after the second filling.

##### 4.4.2 Tool change planning/Alloy change

- The production order will be set to “inactive” in the PTT and therefore not be considered anymore in the list of orders.
- The corresponding order will be activated for an “idle run” of a PCM. This requires that an “idle run” order, which is normally inactive, is available in the system for each PCM.
- The planning is made in the back end of the system.