

Produktionsplaner

Benutzerhandbuch

Fertigungsaufträge importieren · Maschinen einplanen · Termine im Griff behalten


plantrieb.de

1 Überblick

Der Plantrieb Produktionsplaner ist eine browserbasierte Software zur Planung und Steuerung von Fertigungsaufträgen in produzierenden und fertigenden Betrieben. Er verbindet den ERP-Export (z. B. Sage, SAP, Odoo) mit einer visuellen Zeitleiste, auf der Maschinen-Kapazitäten, Liefertermine und Maschinenbelegungen auf einen Blick sichtbar sind.

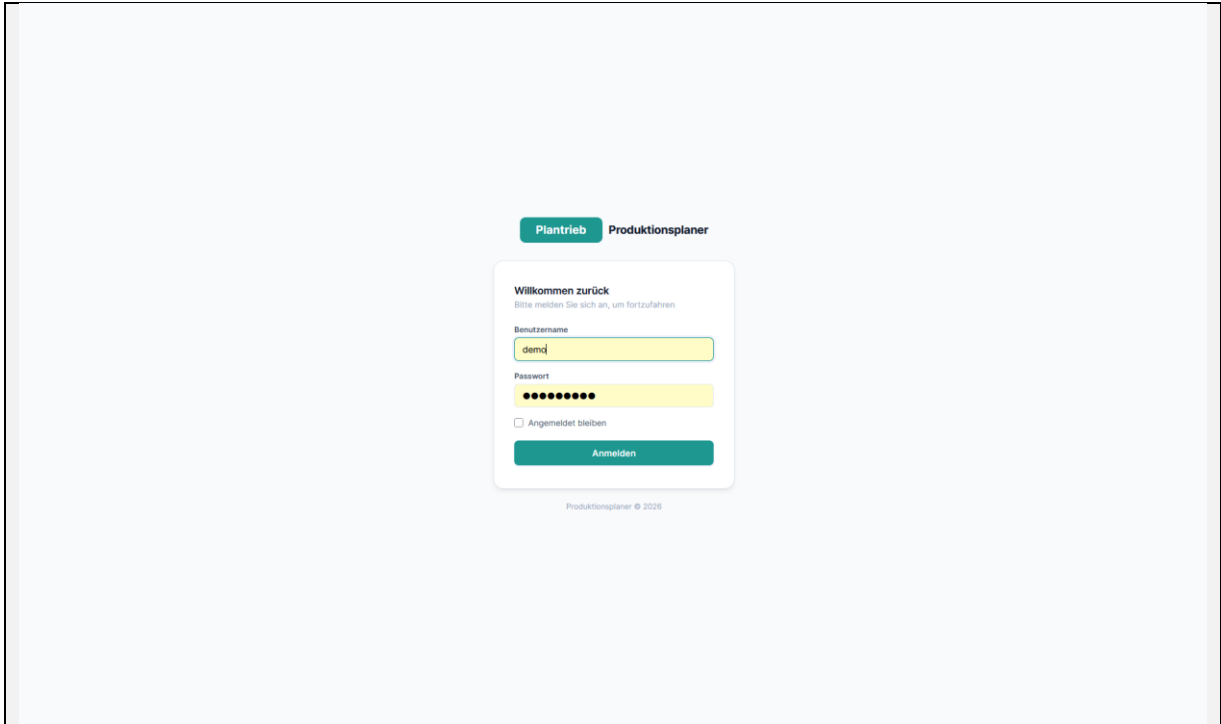
Hauptfunktionen:

- **Import** Fertigungsaufträge per CSV aus dem ERP importieren
- **Planung** Aufträge automatisch oder manuell auf Maschinen / Anlagen einplanen
- **Warnungen** Terminwarnungen bei fehlenden oder knappen Produktionszeiten
- **Produktion** Produktionsfortschritt mobil-optimiert direkt an der Anlage erfassen
- **Berichte** Maschinenauslastung, Wochenberichte und Versandkalender
- **Kundenplanung** Kundenlisten importieren und Termine automatisch abgleichen

 *Der Produktionsplaner läuft im Browser — keine Software-Installation notwendig. Er ist auch auf Tablets und Smartphones bedienbar.*


2 Anmeldung

Rufen Sie die Software-Adresse in Ihrem Browser auf. Sie werden automatisch zur Anmeldeseite weitergeleitet.



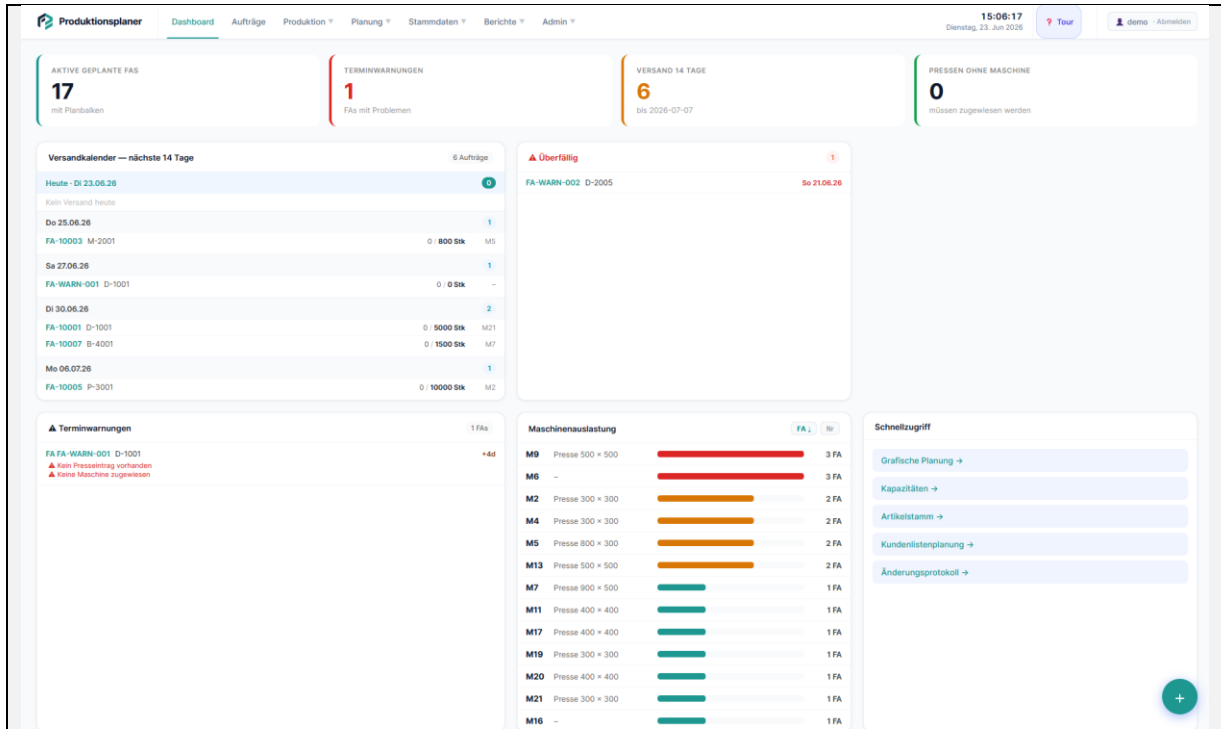
The screenshot shows a login interface for 'Produktionsplaner'. At the top, there are two tabs: 'Plantrieb' and 'Produktionsplaner'. Below the tabs, the text 'Willkommen zurück' is displayed, followed by the instruction 'Bitte melden Sie sich an, um fortzufahren'. There are two input fields: 'Benutzername' with the value 'demo' and 'Passwort' with masked characters. Below the password field is a checkbox labeled 'Angemeldet bleiben'. A green 'Anmelden' button is positioned at the bottom of the form. At the very bottom of the page, the text 'Produktionsplaner © 2026' is visible.

Geben Sie Ihren Benutzernamen und Ihr Passwort ein und klicken Sie auf Anmelden. Mit Angemeldet bleiben bleibt die Sitzung beim nächsten Browser-Öffnen aktiv.

 **Passwort vergessen?** Der Administrator kann unter Admin → Benutzerverwaltung ein neues Passwort setzen.

3 Dashboard

Nach der Anmeldung landet man auf dem Dashboard — der Startseite. Es zeigt auf einen Blick den aktuellen Stand aller laufenden Fertigungsaufträge.



3.1 KPI-Kacheln

Vier farbige Kennzahlen geben sofort Auskunft über den Produktionsstand:

Kennzahl	Bedeutung
Aktive geplante FAs	Fertigungsaufträge mit mindestens einem Produktionsbalken in der Zeitleiste.
Terminwarnungen	Aufträge mit zu knappem, fehlendem oder überschrittenem Produktionstermin (rot = dringend).
Versand 14 Tage	Geplante Versand- / Liefertermine in den nächsten 14 Tagen.
Maschinen ohne Zuweisung (Demo: Pressen ohne Maschine)	Produktionseinträge, denen noch keine Anlage zugewiesen wurde.

3.2 Versandkalender

Zeigt alle geplanten Versand- / Liefertermine der nächsten 14 Tage, nach Datum gruppiert. Pro Auftrag werden Artikel, Menge (Ist/Soll) und zugewiesene Anlage angezeigt. Der Abschnitt Überfällig listet vergangene Termine, die noch nicht abgeschlossen wurden (rot markiert).

3.3 Terminwarnungen

Listet alle Aufträge mit Terminproblemen. Mögliche Warnmeldungen:

- Kein Produktionseintrag vorhanden (Demo: Kein Presseintrag) — Auftrag ist noch nicht eingeplant.
- Produktion endet nach Versandtermin — kein Zeitpuffer mehr.
- Produktion startet zu spät — weniger als 7 Tage bis zum Versandtermin.
- Keine Anlage zugewiesen (Demo: Keine Maschine zugewiesen) — Produktionsbalken ohne Anlagen-Zuordnung.
- Versand in X Tag(en) — sehr kurzfristiger Termin.

3.4 Maschinenauslastung

Zeigt alle Maschinen / Anlagen mit ihrer aktuellen Auslastung (Anzahl Aufträge). Farbcode: grün = 1 Auftrag, orange = 2 Aufträge, rot = 3 oder mehr Aufträge. Sortierbar nach Anzahl oder Anlagennummer.

3.5 Schnellzugriff

Direktlinks zu den meistgenutzten Bereichen: Grafische Planung, Kapazitäten, Artikelstamm, Kundenlistenplanung und Änderungsprotokoll.

4 Fertigungsaufträge (Aufträge)

Unter Aufträge finden Sie die vollständige Liste aller offenen Fertigungsaufträge / Produktionsaufträge. Diese werden per CSV-Datei aus dem ERP importiert.

FA-BELEG	PROD.	PAUSIERT	MASCHINE	ARTIKELNUMMER	MATCHCODE	KUNDE	LIEFERTERMIN	IST	SOLL	OFFEN	PRODUZIERT / IM HAUS	KAV.	RÜST H.	KRYD	STAMM
FA-10009	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	M16	K-5001	Kappe 25mm	Bauer Elektronik	12.07.2026	0	20000	20000	0/20000 <small>spkt</small> Mindeststand heute: 17312 (-17312) Haus 28h <input type="checkbox"/> OK	8	0.5	Nein	Bearbeiten
FA-10010	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	M9 Presse 500 x 500	K-5002	Schutzkappe gross	Bauer Elektronik	25.07.2026	0	5000	5000	0/5000 <small>spkt</small> Mindeststand heute: 2698 (-2698) Haus 28h <input type="checkbox"/> OK	4	0.5	Nein	Bearbeiten
FA-10015	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	M2 Presse 300 x 300	S-6001	Schwingungsdaempfer	Bauer Elektronik	10.08.2026	0	500	500	0/500 Mindeststand heute: 0 Haus 28h <input type="checkbox"/> OK	2	1.5	Ja	Bearbeiten
FA-WARN-002	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	-Maschine -	D-2005	O-Ring 50x3	Beispiel AG	21.06.2026	0	3500	3500	-			Nein	Bearbeiten
FA-10007	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	M7 Presse 900 x 500	B-4001	Gummibuchse 25mm	Fischer Maschinenbau	30.06.2026	0	1500	1500	0/1500 <small>spkt</small> Mindeststand heute: 1116 (-1116) Haus 28h <input type="checkbox"/> OK	4	1.0	Nein	Bearbeiten
FA-10008	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	M13 Presse 500 x 500	B-4002	Gummibuchse 40mm	Fischer Maschinenbau	18.07.2026	0	800	800	0/800 Mindeststand heute: 0 Haus 28h <input type="checkbox"/> OK	2	1.0	Nein	Bearbeiten
FA-10014	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	M7 Presse 900 x 500	B-4003	Silentbuchse komplex	Fischer Maschinenbau	05.08.2026	0	300	300	0/300 Mindeststand heute: 0 Haus 28h <input type="checkbox"/> OK	1	2.0	Nein	Bearbeiten
FA-10005	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	M2 Presse 300 x 300	P-3001	Puffer 30x20	Meyer Automotive	05.07.2026	0	10000	10000	0/10000 <small>spkt</small> Mindeststand heute: 8272 (-18272) Haus 28h <input type="checkbox"/> OK	8	0.5	Nein	Bearbeiten
FA-10006	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	M6	P-3002	Puffer 50x30	Meyer Automotive	20.07.2026	0	4000	4000	0/4000 <small>spkt</small> Mindeststand heute: 2176 (-2176) Haus 28h <input type="checkbox"/> OK	4	0.5	Nein	Bearbeiten

4.1 CSV-Import

Klicken Sie auf Datei auswählen, wählen die ERP-CSV aus und klicken auf Importieren. Das System liest alle Aufträge ein. Im Dashboard unter "Letzter Import" erscheint eine Zusammenfassung der Änderungen (neue, geänderte, abgeschlossene Aufträge).

Der Import ist nicht destruktiv — bestehende Planbalken in der Zeitleiste bleiben erhalten. Nur Stammdaten (Menge, Liefertermin, Kundenzuordnung) werden aktualisiert.

4.2 Filter & Sortierung

Die Auftragsliste lässt sich nach Kunde, Liefertermin-Zeitraum, freiem Suchbegriff (Auftragsnummer, Artikel, Matchcode) und Sortierkriterium einschränken. Die Option "Nur offene, nicht beendete" blendet abgeschlossene Aufträge aus.

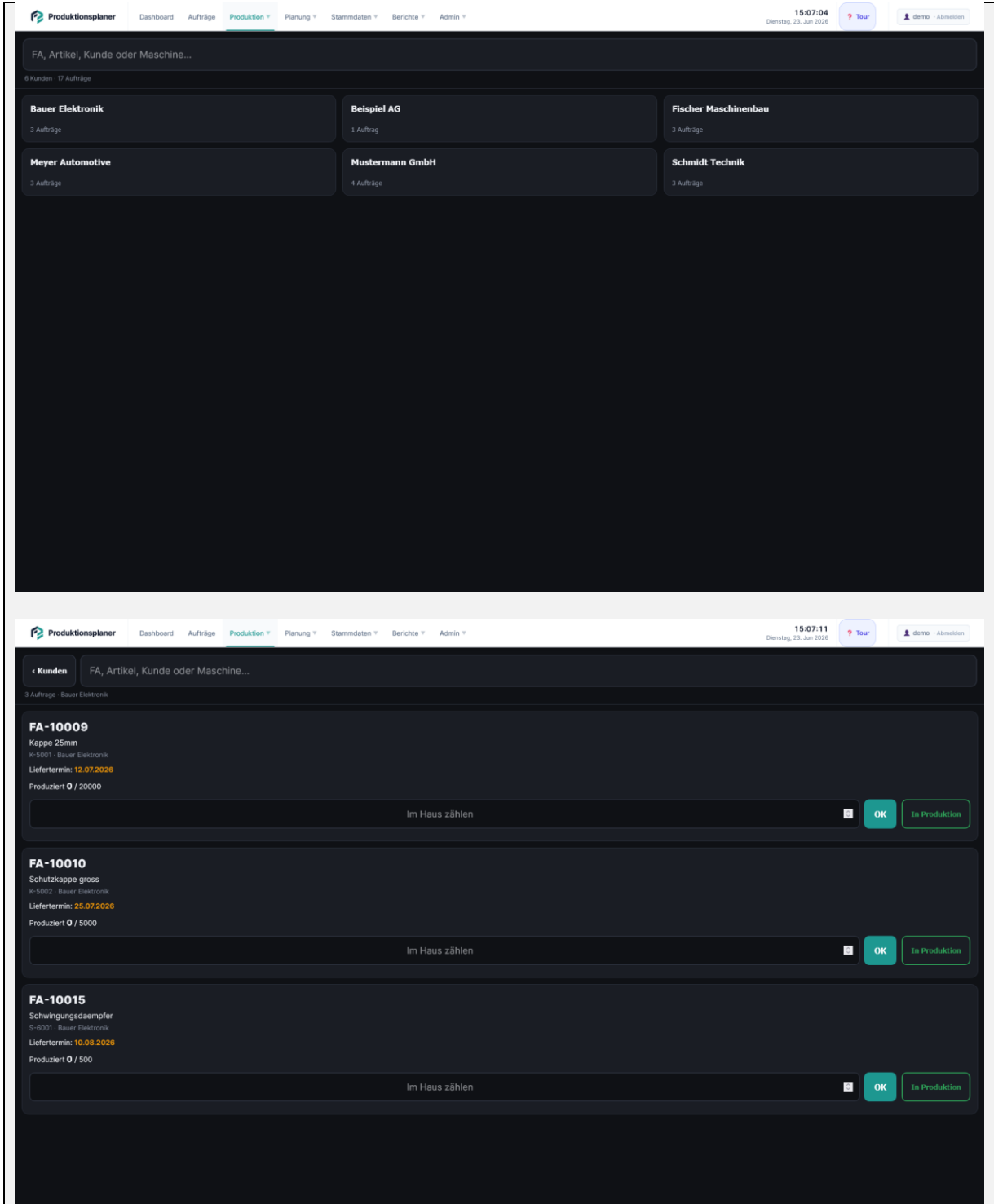
4.3 Spalten der Auftrags-Tabelle

Spalte	Bedeutung
FA-Beleg	Eindeutige Auftragsnummer aus dem ERP. Klick öffnet die Detail-Ansicht.
Prod.	Checkbox: Auftrag ist "In Produktion" — Anlage läuft aktiv.
Pausiert	Checkbox: Auftrag vorübergehend pausiert.
Maschine / Anlage (Demo: Maschine)	Zugewiesene Anlage — direkt hier änderbar.
Artikelnummer / Matchcode	Artikelnummer und Kurzbezeichnung.
Kunde	Kundenzuordnung aus ERP oder Artikelstamm.
Liefertermin	Gewünschter Versand- / Liefertermin.
Ist / Soll / Offen	Produzierte Menge, Sollmenge und Restmenge.
Produziert / Im Haus	Fortschrittsanzeige aus der Produktionserfassung.
Kav. (Demo: Kavitäten)	Anzahl der Werkzeug-Nester / parallelen Einheiten pro Zyklus.
Rüst H	Rüst- und Einrichtzeit in Stunden.
Bearbeiten	Öffnet das Bearbeitungsformular für diesen Auftrag.

 Mit Drucken / PDF wird die aktuell gefilterte Auftragsliste als druckbares PDF exportiert.

5 Produktion · Erfassen

Die Produktionsansicht ist für Tablets und Smartphones optimiert — dunkles Design, große Schrift, Sofortsuche. Sie ist ideal für den Rundgang an den Maschinen / Anlagen.



5.1 Navigation

Nach dem Öffnen erscheinen alle aktiven Kunden als Kacheln. Ein Klick zeigt alle offenen Aufträge dieses Kunden. Das Suchfeld oben filtert in Echtzeit — nach Auftragsnummer, Artikel, Matchcode, Kunde oder Anlagennummer.

5.2 Auftrags-Karte


Jede Karte zeigt Auftragsnummer, Artikel, Kunde, Liefertermin, Anlagen-Badge (z. B. M9) und einen Fortschrittsbalken (Produziert / Im Haus / Soll).

5.3 Menge erfassen ("Im Haus zählen")

Klicken Sie auf Im Haus zählen und geben die aktuell im Lager / in der Übergabe befindliche Menge ein. Die Erfassung wird sofort gespeichert und ist im Dashboard sichtbar.

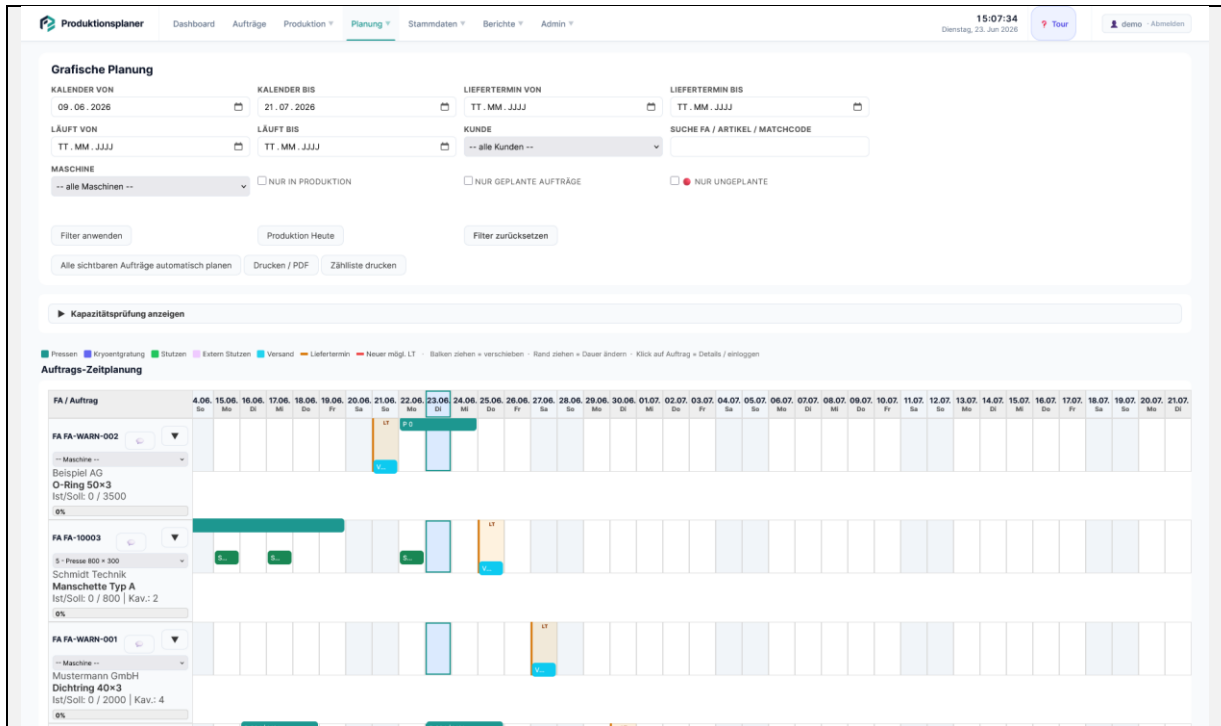
5.4 "In Produktion" schalten

Markiert, dass die Anlage für diesen Auftrag aktiv läuft. In der Auftragsliste erscheint ein Haken in der Spalte "Prod.".

 Speichern Sie die Produktionsansicht als Lesezeichen auf dem Tablet für schnellen Zugriff beim Rundgang.

6 Grafische Planung

Die Grafische Planung ist das Herzstück des Produktionsplaners. Sie zeigt eine interaktive Zeitleiste aller Fertigungsaufträge mit Produktionszeiten, Rüstzeiten, Sonderprozessen und Versandterminen.




6.1 Balkenfarben

Farbe	Bedeutung (konfigurierbar)
Grün	Hauptproduktion an der Anlage (Demo: Pressen)
Lila	Sonderprozess 1 (Demo: Kryoentgratung)
Hellgrün	Nacharbeit / Veredelung (Demo: Stutzen)
Rosa	Extern vergebene Nacharbeit (Demo: Extern Stutzen)
Türkis	Versand- / Liefertermin
Orange	Ursprünglicher Liefertermin (Markierung)
Rot	Neu berechneter möglicher Liefertermin bei Verzug

💡 Prozessbezeichnungen (Pressen, Stutzen etc.) lassen sich im Admin-Bereich auf Ihre Betrieb anpassen.

6.2 Automatisch planen

Alle sichtbaren Aufträge automatisch planen verteilt alle noch nicht eingeplanten Aufträge automatisch auf die verfügbaren Anlagen. Der Algorithmus berücksichtigt Werkzeug-Nester / Kavitäten, Taktrate, Rüstzeiten und die tagesgenaue Kapazität.

 *Einzelne Aufträge können über den Pfeil-Button in der jeweiligen Zeile einzeln automatisch eingeplant werden.*

6.3 Balken interaktiv bearbeiten

- Balken ziehen — verschiebt den Auftrag auf ein anderes Datum.
- Rechten Rand ziehen — verlängert oder verkürzt die Produktionsdauer.
- Klick auf Balken — öffnet das Detail-Fenster (Ein-/Ausloggen, Status ändern).
- Schloss-Icon — sperrt den Balken gegen automatisches Verschieben.

6.4 Filter

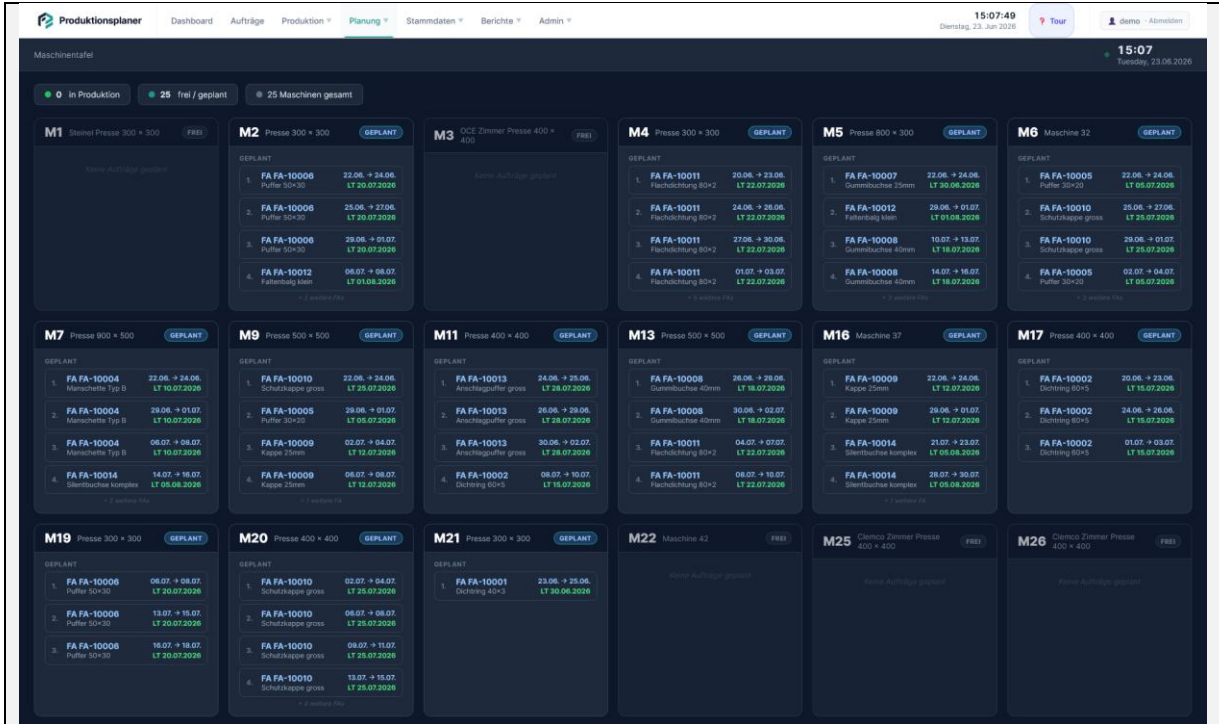
Kalender-Zeitraum, Liefertermin-Zeitraum, Kunde, Anlage sowie Optionen für "Nur ungeplante" (rot markiert) oder "Nur in Produktion".

6.5 Kapazitätsprüfung

Kapazitätsprüfung anzeigen zeigt ein tagesgenaues Auslastungsdiagramm unterhalb der Zeitleiste. Überlastete Tage werden rot hervorgehoben.

7 Maschinentafel

Kompakter Überblick über alle Maschinen / Anlagen und ihre aktuelle Belegung — ideal als Wandanzeige oder Monitor im Produktionsbüro.



Jede Anlage erscheint als Kachel mit farbigem Status-Badge:

- Grün: In Produktion — Anlage läuft aktiv.
- Blau: Geplant — Auftrag eingeplant, noch nicht gestartet.
- Grau: Frei — keine Aufträge in der nächsten Zeit.

Pro Anlage werden die nächsten geplanten Aufträge mit Start-/Enddatum und Liefertermin aufgelistet.

💡 Die Maschinentafel aktualisiert sich automatisch und eignet sich als Anzeigetafel auf einem Monitor in der Produktion.

8 Kapazitätsplanung

Unter Produktion → Kapazitäten pflegen Sie die tägliche Schicht- und Personalplanung. Diese Daten fließen direkt in den Auto-Planer ein und bestimmen, wie viele Aufträge an welchem Tag produziert werden können.

Produktionsplaner Dashboard Aufträge Produktion * Planung * Stammdaten * Berichte * Admin *

15:08:03
Dienstag, 23. Juni 2026

Kapazitätsplanung Schichtanzahl wählen → Worker pro Schicht und Gruppe eingeben

Zeitraum von 21.06.2026 Zeitraum bis 21.07.2026 Anzeigen Drucken / PDF

Alle Werkzeuge: 1-Schicht 2-Schichten 3-Schichten [Pressen / Stutzen] mit Standardwerten — danach einzeln anpassen


DATUM	TAG	SCHICHTEN	BESETZUNG	ARB.-H	BEMERKUNG
21.06.2026	So	1 Schicht	Früh-Schicht (S1) Stunden: 8 Pressen: 0 Stutzen: 0	0h	Wochenende
22.06.2026	Mo	2 Schichten	Früh-Schicht (S1) Stunden: 8 Pressen: 6 Stutzen: 2 Spät-Schicht (S2) Stunden: 8 Pressen: 4 Stutzen: 2	16h	
23.06.2026	Di	2 Schichten	Früh-Schicht (S1) Stunden: 8 Pressen: 6 Stutzen: 2 Spät-Schicht (S2) Stunden: 8 Pressen: 4 Stutzen: 2	16h	

8.1 Schichten setzen

Mit den Schaltflächen 1-Schicht, 2-Schichten oder 3-Schichten setzen Sie alle Werkzeuge auf einmal. Einzelne Tage können davon abweichend angepasst werden (z. B. Feiertag = 0 Schichten, Sonderschicht = 3).

8.2 Besetzung eingeben

Pro Tag und Schicht tragen Sie ein: Stunden (Schichtlänge), sowie die Anzahl der Mitarbeiter je Prozessgruppe (Demo: Pressen-Bediener und Stutzen-Mitarbeiter). Die verfügbaren Arbeitsstunden werden automatisch berechnet.

 Tragen Sie Urlaubs- und Feiertage frühzeitig ein, damit der Auto-Planer realistische Produktionszeiträume berechnet.

9 Stammdaten · Artikelstamm

Im Artikelstamm hinterlegen Sie die produktionstechnischen Kenndaten aller gefertigten Artikel. Diese Werte sind die Grundlage für die automatische Planberechnung — ohne vollständige Artikeldaten kann der Auto-Planer keine realistischen Zeiten berechnen.

The screenshot shows the 'Artikelstamm' page in the 'Produktionsplaner' software. The page has a navigation bar at the top with 'Stammdaten' selected. Below the navigation bar, there are search and import options. The main content is a table with 15 articles. The table columns are: ARTIKELNUMMER, BEZEICHNUNG, MATCHCODE, KUNDE, KAV., HEIZUNGEN/H, WERKER, RÜST H, and two action buttons: Bearbeiten and Löschen. The data rows include items like B-4001 (Gummibuchse 25mm), B-4002 (Gummibuchse 40mm), B-4003 (Silentbuchse komplex), D-1001 (Dichtung 40x3), D-1002 (Dichtung 80x5), D-1003 (Flachdichtung 80x2), K-5001 (Kappe 25mm), K-5002 (Schutzkappe gross), M-2001 (Manschette Typ A), M-2002 (Manschette Typ B), M-2003 (Fallenbalg klein), P-3001 (Puffer 30x20), and P-3002 (Puffer 50x30).

9.1 Wichtige Felder


Feld	Bedeutung
Werkzeug-Nester / Kavitäten (Demo: Kav.)	Anzahl der parallel produzierten Einheiten pro Zyklus (z. B. Kavitäten im Spritz-/Presswerkzeug, Stellplätze in einem Ofen, Einheiten pro Maschinentakt).
Takte pro Stunde (Demo: Heizungen/h)	Wie viele Produktionszyklen die Anlage pro Stunde ausführt.
Mitarbeiterbedarf (Demo: Werker)	Anzahl der Maschinenbediener, die für diesen Artikel pro Schicht benötigt werden.
Rüstzeit (h)	Zeit für Werkzeugwechsel und Einrichten der Anlage, in Stunden.
Sonderprozess (Demo: Kryoentgratung)	Ja/Nein: Benötigt der Artikel einen zusätzlichen Veredelungsschritt nach der Hauptproduktion?
Erlaubte Maschinen / Anlagen	Auf welchen Anlagen dieser Artikel produziert werden kann (aus Ressourcenliste).

9.2 Import

- Artikelstamm-CSV — vollständige Artikeldatei aus ERP oder Excel.
- Kunden aus FA — übernimmt Kundenzuordnungen aus den importierten Aufträgen.
- Ressourcenliste — liest erlaubte Anlagen / Maschinen je Artikel ein.

9.3 Bearbeiten

Einzelne Artikel über den Link Bearbeiten anpassen. Mehrere Artikel per Checkbox markieren und mit Ausgewählte bearbeiten gleichzeitig ändern (z. B. Rüstzeit für eine ganze Produktgruppe setzen).

 *Ohne vollständige Artikelstammdaten (Werkzeug-Nester und Taktrate) kann der Auto-Planer keine sinnvollen Produktionszeiten berechnen. Diese beiden Felder haben die höchste Priorität.*

10 Kundenplanung

Die Kundenplanung ermöglicht den Import von kundeneigenen Terminplänen (z. B. Excel-Listen mit Plantermin und Versandtermin) und gleicht diese automatisch mit den eigenen Fertigungsaufträgen ab.

The image shows two screenshots of the 'Produktionsplaner' web application interface.

Top Screenshot: Kunden-Import-Profil

The page title is 'Kunden-Import-Profil'. Below the title, it says 'Definiere für jeden Kunden das Dateiformat und die Spaltennamen seiner Planungsliste. ← Zurück zur Kundenplanung'. There are two main sections: 'VORHANDENE PROFILE (0)' and 'NEUES PROFIL ANLEGEN'.

VORHANDENE PROFILE (0)

Noch keine Profile angelegt.

NEUES PROFIL ANLEGEN

Kundenname *
Einzelzeiger Name, z.B. "BMW" oder "Volkswagen"
z.B. Musterkunde GmbH

Dateiformat
Excel (xlsx)

Sheet-Name (nur Excel)
Leer = erstes Tabellenblatt
z.B. Tabelle1

Trennzeichen (nur CSV)
; , Tab ...
:

Spaltenbezeichnungen exakt so eingeben wie sie in der Datei-Kopfzeile stehen. Nicht benötigte Felder leer lassen.

Bestellnummer-Spalte z.B. Bestellnr.	Positions-Spalte z.B. Pos	Artikelnummer-Spalte z.B. Artikelnr.
Menge-Spalte z.B. Menge	Offene Menge-Spalte z.B. offene Menge	Plantermin-Spalte * z.B. Liefertermin
Versandtermin-Spalte z.B. Versandtermin	Status-Spalte z.B. Status	Bemerkungen-Spalte z.B. Bemerkung

Matching-Modus
Wie werden importierte Einträge mit FAs verknüpft?
Nur speichern (kein Auto-Matching)

Zustand-Spalte (optional)
Nur wenn die Liste Produktionsstände enthält (wie HEMA "Zustand")
z.B. Zustand

Zustand-Parsing aktivieren (erkennet "let", "R 50", "Rest 100" und synchronisiert Bestand)

Profil anlegen

Bottom Screenshot: Kundenplanung

The page title is 'Kundenplanung'. It shows '0 Kunden-Profilen verwalten' and '0 Einträge · 0 mit Plantermin'. There is a search bar for 'Kunde' and 'Datum'. Below the search bar, it says 'Noch kein Import-Profil angelegt. Profil anlegen →'. Below that is a table with columns: KUNDE, REFERENZ, ARTIKELNUMMER, MENGE, OFFEN, PLANTERMIN, VERSANDTERMIN, STATUS, ZUSTAND, BEMERKUNG, QUELLE. The table is empty, with the text 'Noch keine Daten importiert.' below it.

Impressum · Datenschutz · AGB

10.1 Import-Profil anlegen

Bevor eine Kundenliste importiert werden kann, muss ein Import-Profil angelegt werden. Klicken Sie auf Kunden-Profilen verwalten und legen ein neues Profil an. Im Profil definieren Sie, welche Spalten der Kundendatei welche Informationen enthalten (VK-Referenz, Plantermin, Versandtermin, Zustand / Status).

10.2 Datei importieren

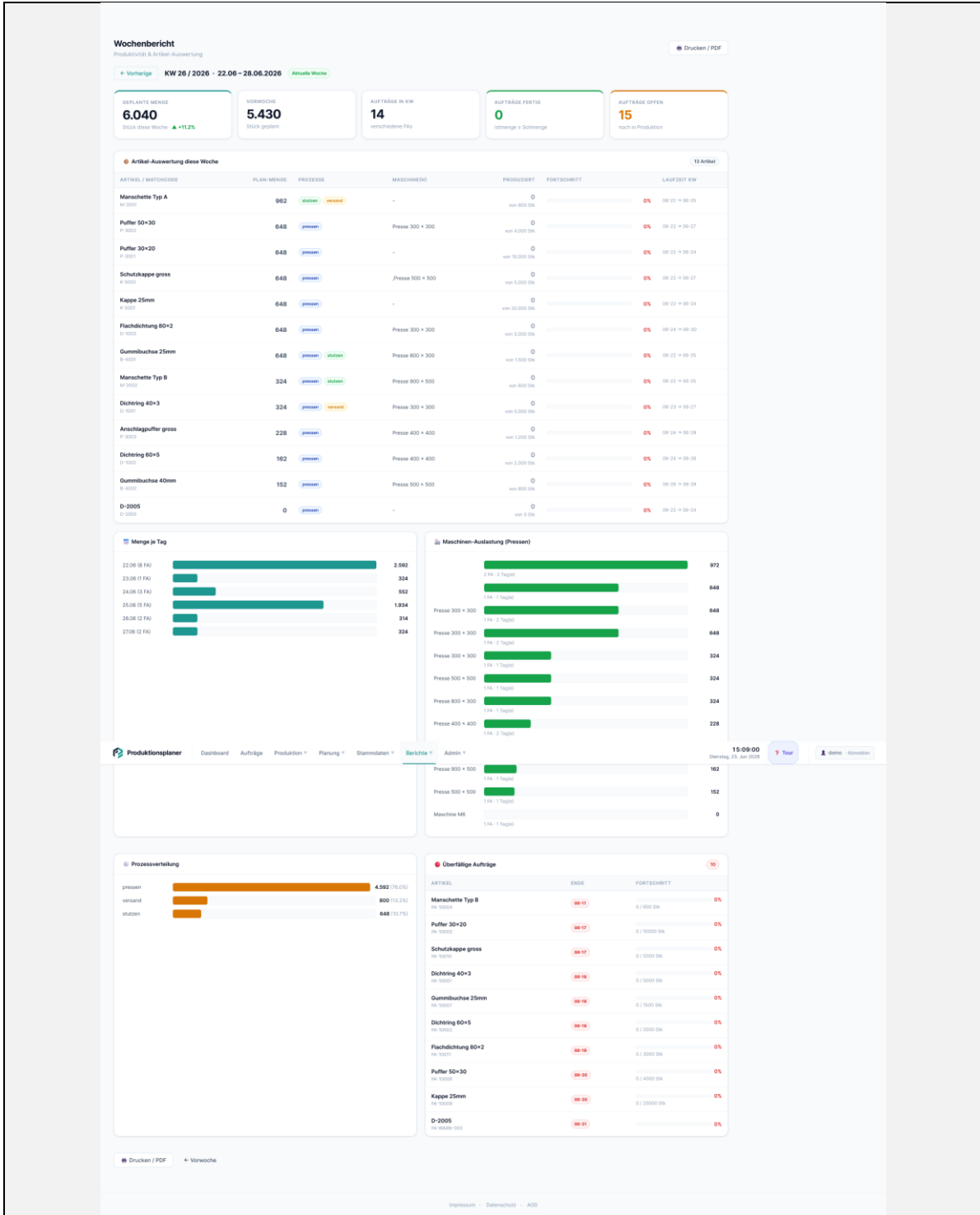
Kunden aus Dropdown wählen, Datei auswählen und Importieren / Aktualisieren klicken. Das System verknüpft die Kundentermine über die Auftragsreferenz (VK-Referenznummer) mit den passenden eigenen Fertigungsaufträgen.

10.3 Terminabgleich

Wenn ein Kundentermin enger ist als der eigene geplante Versandtermin, erscheint in der Grafischen Planung eine rote Markierung für diesen Auftrag — so sieht man sofort, welche Aufträge vorgezogen werden müssen.

11 Berichte · Wochenbericht

Zusammengefasste Auswertung der Produktionsplanung für eine Kalenderwoche — mit Vorwochenvergleich und Artikel-Breakdown.



Fünf Kennzahlen auf einen Blick:

- Geplante Menge — Gesamtstückzahl, die in dieser Woche produziert werden soll.
- Vorwoche — Vergleichswert der Vorwoche mit prozentualer Veränderung.
- Aufträge in KW — Anzahl verschiedener Fertigungsaufträge in dieser Woche.
- Aufträge fertig — Aufträge, bei denen die Ist-Menge die Soll-Menge erreicht hat.
- Aufträge offen — Aufträge noch in laufender Fertigung.

Darunter: detaillierte Artikel-Auswertung mit geplanter Menge, Prozessen, eingesetzten Anlagen, produzierter Menge und Fortschritt in Prozent. Navigation zwischen Kalenderwochen über ← Vorherige / Nächste →. Export per Drucken / PDF.

12 Admin-Bereich

Nur für Benutzer mit Administrator-Rechten zugänglich. Enthält Grundeinstellungen, Benutzerverwaltung und System-Werkzeuge.

12.1 Einstellungen

- Firmenname und Logo — erscheint in der Navigation und auf allen Ausdrucken.
- Prozessbezeichnungen anpassen — z. B. "Pressen" → "Spritzen", "Stutzen" → "Entgraten". So passt sich die Software an Ihren Betrieb an.
- E-Mail-Benachrichtigungen für Terminwarnungen konfigurieren.
- Geführte Produkttour ein- oder ausblenden.
- Lizenzschlüssel eingeben und Lizenzstatus prüfen.

12.2 Benutzerverwaltung

Neue Benutzerkonten anlegen, bestehende bearbeiten oder deaktivieren. Rollen: Administrator (voller Zugriff) oder Benutzer (eingeschränkter Zugriff ohne Admin-Bereich).

12.3 CSV-Mapping

Definiert, welche Spalten Ihrer ERP-CSV welchen Feldern im System entsprechen. Fertige Profile für gängige ERP-Systeme sind bereits hinterlegt: Sage, SAP, Odoo, ProAlpha, Microsoft Dynamics 365 / Business Central und Abas.

12.4 Änderungsprotokoll

Protokolliert alle wesentlichen Aktionen — wer hat wann welchen Planbalken verschoben, Auftrag bearbeitet oder Einstellung geändert. Dient der Nachvollziehbarkeit im Team.

12.5 Backup

Sicherungskopie der Datenbank herunterladen. Empfehlung: regelmäßig sichern, besonders vor größeren Planungsänderungen oder ERP-Wechseln.

13 Tipps & häufige Fragen

Wie starte ich am besten?

1. Artikelstamm pflegen — Werkzeug-Nester und Taktrate für alle aktiven Artikel eintragen.
2. Kapazitäten hinterlegen — Schichtplan für die nächsten 4–6 Wochen anlegen.
3. CSV-Mapping prüfen — sicherstellen, dass die ERP-Spalten korrekt zugeordnet sind.
4. Fertigungsaufträge importieren — erste CSV aus dem ERP hochladen.
5. Automatisch planen — in der Grafischen Planung auf "Alle automatisch planen" klicken.
6. Ergebnis prüfen — Dashboard und Terminwarnungen kontrollieren, ggf. manuell anpassen.

"Kein Produktionseintrag vorhanden" — was tun?

Der Auftrag ist noch nicht eingeplant. Grafische Planung öffnen und auf den Pfeil-Button (Auto-Planen) neben dem Auftrag klicken, oder über Planung → Manuelle Planung manuell einplanen.

Der Auto-Planer plant zu spät — warum?

Mögliche Ursachen: unvollständiger Artikelstamm (fehlende Werkzeug-Nester oder Taktrate), keine ausreichende Kapazität im gewünschten Zeitraum, oder alle geeigneten Anlagen sind bereits ausgelastet. Artikelstamm und Kapazitätsplanung prüfen.

Wie importiere ich regelmäßig neue Aufträge?

Exportieren Sie täglich (oder nach Bedarf) eine aktuelle Auftragsliste aus dem ERP und importieren Sie diese. Bestehende Planbalken bleiben erhalten — nur neue und geänderte Aufträge werden aktualisiert.

Können mehrere Benutzer gleichzeitig arbeiten?

Ja, der Produktionsplaner ist eine Mehrbenutzer-Anwendung. Alle Änderungen sind sofort für alle angemeldeten Benutzer sichtbar.

Kann die Software an unsere Branche angepasst werden?

Ja — unter Admin → Einstellungen können alle Prozessbezeichnungen umbenannt werden. Statt "Pressen" kann z. B. "Spritzen", "Stanzen", "Schweißen" oder jeder andere Begriff stehen. Die Demo zeigt einen Gummi-/Kunststoff-Pressbetrieb, die Software ist jedoch branchenunabhängig einsetzbar.

Wo finde ich die Demo?

Live-Demo: demo.plantrieb.de — Login: Benutzer demo, Passwort demo12345. Die Demo zeigt einen Beispielbetrieb aus der Gummi-/Kunststoffverarbeitung und wird stündlich zurückgesetzt. Sie können nichts kaputt machen.