



Technology

JC-Technology GmbH - Softwarelösungen

Version 1.1

JC SmartMaintenance - Benutzerhandbuch

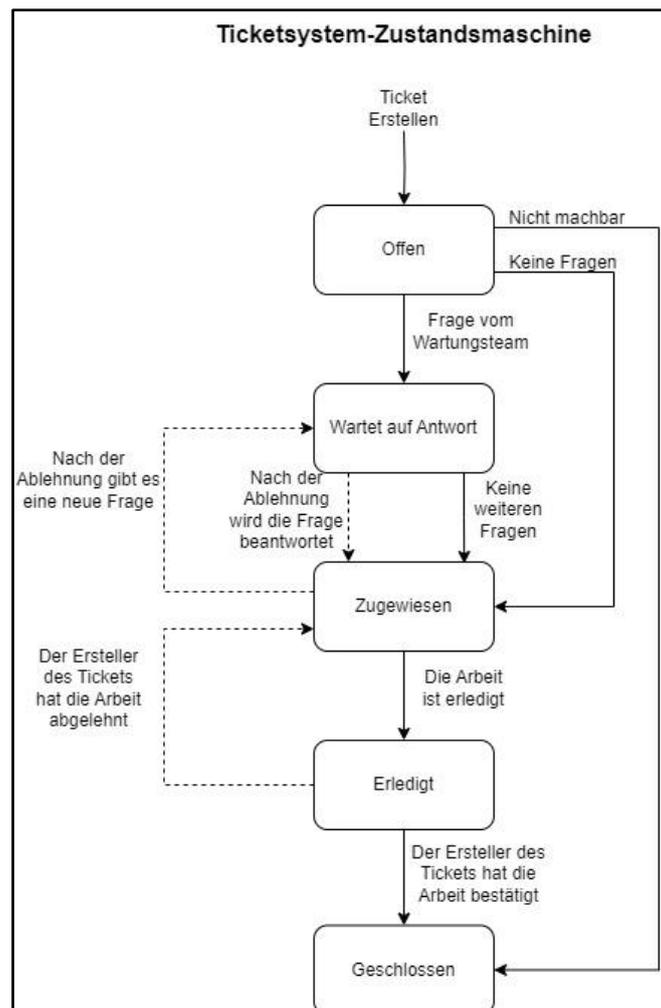
JC-Technology GmbH • 2025

Inhaltsverzeichnis

Allgemeine Übersicht	1
Zugriffsrechte für Bediener	3
Ticket-Startseite	3
Neues Ticket erstellen	5
Ticket-Details	7
Frage beantworten	8
Ticket abschließen	9
„Mein Profil“ Seite	10
Passwort ändern.....	10
Zugriffsrechte für Ingenieure	11
Ticket zuweisen	11
KI-Hilfe	12
Abschluss der Arbeit melden	13
Statistik und Dashboard	14
Statistik	14
Dashboard	14
Zugriffsrechte für Administrator	18
Benutzerverwaltung	18
Benutzer hinzufügen	18
Benutzerdaten anzeigen.....	19
Benutzer bearbeiten	20
Maschinenverwaltung	21
Maschine hinzufügen	21
Maschinendaten anzeigen.....	23
Maschine bearbeiten	25
Sensoren hinzufügen – MQTT-Konfiguration	25
Sensoren Maschinen zuweisen.....	27
Geplante Wartungen.....	28
Einstellungen.....	31
Ticketverwaltung.....	32
Ticket bearbeiten.....	32
Ticket löschen	34
Lizenzierung.....	35

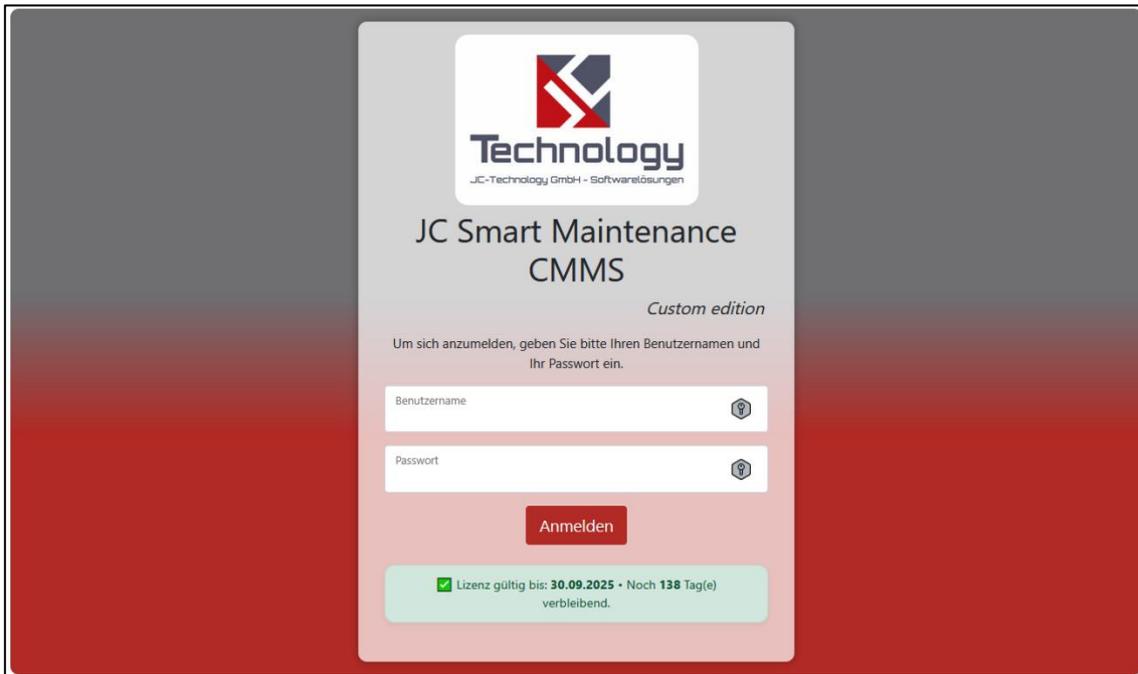
Allgemeine Übersicht

Der JC Service Manager ist eine primär für Wartungszwecke konzipierte Störungs-Ticket-Management-Anwendung. Die Anwendung ist ein webbasiertes System, dessen größter Vorteil die Plattformunabhängigkeit ist – sie kann somit gleichzeitig von mehreren Geräten, Computern, Tablets oder Handys genutzt werden, auch aus der Ferne. Die Funktionsweise des Systems ist einfach: Wenn an einer Maschine ein Fehler auftritt, erstellt der Maschinenbediener ein Ticket mit der Maschinen-ID und einer Fehlerbeschreibung. Über die Ticketerstellung erhalten die für die jeweilige Maschine verantwortlichen Personen umgehend eine E-Mail-Benachrichtigung. Anschließend wird das Ticket den Aufgaben der Technik oder Instandhaltung zugeordnet. Diese können weitere Informationen anfordern oder das Ticket zur Bearbeitung freigeben. Nach erfolgter Reparatur oder Wartung wird das Ticket auf „Erledigt“ gesetzt. Das als erledigt gemeldete Ticket muss vom Maschinenbediener bestätigt werden, der entweder die Reparatur akzeptiert oder ablehnt. In der folgenden Abbildung ist der Lebenszyklus eines Tickets von der Einreichung bis zum Abschluss dargestellt. Im weiteren Verlauf werden die möglichen Status und deren Anweisungen im Detail erläutert.



Systemzugriff und Anmeldung

Die Webseite öffnet sich mit der Anmeldeseite, auf der man sich mit Benutzererkennung und Passwort einloggen kann. Neue Benutzer können nur von einem Administrator registriert werden.



Nach der Anmeldung leitet das System auf die Ticket-Startseite weiter. Bei Inaktivität meldet das System den Benutzer nach einer bestimmten Zeit automatisch ab – standardmäßig nach 10 Minuten, sofern die Konfiguration nicht geändert wurde. Die verbleibende Zeit wird durch eine Uhr in der oberen rechten Ecke angezeigt; dieser Countdown wird bei jeder Aktivität (z. B. Mausklick oder Tastendruck) zurückgesetzt.



Wenn die Zeit abläuft, wird der Benutzer vom System abgemeldet und die Anmeldeseite erscheint.

Zugriffsrechte für Bediener

Diese Berechtigungsstufe ist in der Regel Maschinenbediener- bzw. Einrichter-Konten zugeordnet. Als Bediener hat man die Möglichkeit, Tickets zu durchsuchen, neue Tickets zu erstellen, auf Rückfragen von Ingenieuren oder der Instandhaltung zu antworten, Tickets zu bestätigen, die von der Instandhaltung als erledigt markiert wurden, sowie das eigene Passwort zu ändern.

Ticket-Startseite

Auf der Startseite werden die noch nicht abgeschlossenen Tickets in geordneter Form aufgelistet. Die vom aktuellen Benutzer erstellten Tickets werden mit einem dunkleren Hintergrund hervorgehoben. Mit den Pfeilen in den Spaltenüberschriften kann die Tabelle nach dem Inhalt der jeweiligen Spalte sortiert werden. In den Spaltenüberschriften „Problemkategorie“, „Problemtyp“, „Status“ und „Maschine“ befinden sich Filterfelder, mit denen der Tabelleninhalt nach Auswahl eines gewünschten Wertes gefiltert werden kann. Die eingestellten Filter bleiben bis zum Schließen des Browserfensters erhalten. Der ursprüngliche Zustand kann mit der Schaltfläche „Filter zurücksetzen“, durch manuelles Zurücksetzen der Filter (Auswahl der Option „Alle“) oder durch Schließen des Browserfensters wiederhergestellt werden.

The screenshot shows a web interface for managing tickets. At the top right, there is a red button labeled 'Neues Ticket' and a grey button labeled 'Filter löschen'. Below these is a search bar with the text 'Suchen'. The main content area displays a table of tickets. The table has 8 columns: ID, Status, Problemkategorie, Problemtyp, Maschine, Eingereicht am, Letzte Änderung, and Eingereicht von. The first two rows (IDs 9 and 8) are highlighted in grey, indicating they were created by the current user. The other rows have different background colors (orange, blue, yellow, green) corresponding to their status or category. The table is currently showing 10 rows per page, and the first page of results is displayed.

ID	Status	Problemkategorie	Problemtyp	Maschine	Eingereicht am	Letzte Änderung	Eingereicht von
9	Offen	Warnung	Alarm	Verpackungsmaschine	16.04.2025 14:37:29	16.04.2025 14:37:29	30000000
8	Offen	Information	Mechanisch	Endkontrollstation	16.04.2025 14:35:38	16.04.2025 14:35:38	30000000
79	Offen	Warnung	Mechanisch	Extruder	22.05.2025 13:15:10	22.05.2025 13:15:10	engineer
78	Offen	Fehler	Alarm	Extruder	22.05.2025 13:11:19	22.05.2025 13:11:19	AutoTicket
77	Offen	Fehler	Alarm	Endkontrollstation	22.05.2025 13:08:29	22.05.2025 13:08:29	AutoTicket
73	Offen	Nicht angegeben	Trend	Endkontrollstation	15.05.2025 14:42:04	15.05.2025 14:42:04	Autoticket
72	Offen	Nicht angegeben	Trend	Endkontrollstation	15.05.2025 14:40:42	15.05.2025 14:40:42	Autoticket
71	Offen	Nicht angegeben	Anomalie	Endkontrollstation	15.05.2025 14:40:18	22.05.2025 14:15:30	Autoticket
69	Offen	Nicht angegeben	Wartung	Extruder	15.05.2025 14:21:11	15.05.2025 14:21:11	Autoticket
68	Offen	Nicht angegeben	Anomalie	Endkontrollstation	15.05.2025 14:14:40	22.05.2025 12:31:49	Autoticket

Die verschiedenen Farben kennzeichnen unterschiedliche Tickettypen, von denen die meisten automatisch im System generiert werden:

Farbe	Typ	Beschreibung
Grau	Fehler-Ticket	Fehler-Ticket, das vom aktuellen Benutzer eingereicht wurde
Weiß	Fehler-Ticket	Fehler-Ticket, das von einem anderen Benutzer eingereicht wurde
Orange	Alarm-Ticket	Automatisch erstelltes Ticket aufgrund der Überschreitung eines Sensorgrenzwerts
Blau	Trend-Ticket	Wird automatisch generiert, wenn der prognostizierte Sensorwert bei der Trendberechnung den Grenzwert deutlich überschreitet
Gelb	Anomalie-Ticket	Wird automatisch erstellt, wenn der Algorithmus bei der Anomalieerkennung eine Abweichung feststellt
Grün	Wartungs-Ticket	Wenn im Wartungsplaner-Modul eine Wartung einer Maschine zugeordnet ist, erstellt das System zum Fälligkeitszeitpunkt automatisch ein Wartungs-Ticket

Neues Ticket erstellen

Ein neues Ticket wird über die Schaltfläche „Neues Ticket“ auf der Startseite erstellt werden. Auf der erscheinenden Seite:

1. Die betroffene Maschine muss aus der Liste ausgewählt werden,
2. Optional kann die Ticketkategorie angegeben werden, diese kann „Information“, „Warnung“, „Fehler“, „Kritischer Fehler“ oder „Sonstiges“ sein,
3. Ebenfalls optional ist die Auswahl des Fehlertyps, dieser kann „Elektrisch“, „Mechanisch“, „Software“ oder „Sonstiges“ sein,
4. Im Textfeld muss die Fehlerbeschreibung oder Beobachtung verpflichtend eingetragen werden,
5. Auf der rechten Seite des Bildschirms besteht optional die Möglichkeit, Fotos anzuhängen.

The screenshot shows a web form titled "Ticket erstellen" with a countdown timer at the top right: "Verbleibende Zeit bis zur automatischen Rückkehr: 9:56". The form is divided into two main sections. The left section contains dropdown menus for "Maschine ID" (highlighted with a red box and '1.'), "Problemkategorie" (highlighted with a green box and '2.'), and "Problemtyp" (highlighted with a blue box and '3.'). Below these is a text area for "Beschreibung" (highlighted with an orange box and '4.') containing the text: "Die Materialdosieranlage meldet niedrigen Füllstand. Der Materialfluss ist unregelmäßig, was zu Produktionsverzögerungen führen kann." The right section is titled "Zum Hochladen markieren Sie bitte Bilder!" and includes a file selection area (highlighted with a yellow box and '5.') with a "Hochladen" button. Below this is a table of uploaded images:

Miniaturansichten	Datum des Uploads	Status bei Upload
	17.03.2025 12:30	Offen

At the bottom of the form are two buttons: "Zurück" and "Ticket erstellen".

Ein zusätzlicher Countdown erscheint beim Erstellen eines Tickets, der anzeigt, wie viel Zeit bis zum automatischen Abbruch der Ticketerstellung verbleibt. Wenn das System weiterhin Aktivität wie Mausklicks oder Tasteneingaben erkennt, wird auch dieser Countdown zurückgesetzt. Standardmäßig entspricht diese Zeitspanne dem automatischen Abmeldezeitlimit des Systems. Wenn diese Zeit abläuft, wird der Benutzer vom System abgemeldet und alle auf der Seite ausgefüllten Felder sowie eventuell hochgeladene Bilder werden automatisch gelöscht.

Beim Erstellen eines Tickets können die hochgeladenen Bilder geöffnet, in größerer Ansicht betrachtet und im sich öffnenden Fenster durch weiteres Klicken zusätzlich vergrößert werden.



Ein Löschen ist ebenfalls möglich, indem man auf das Papierkorb-Symbol klickt. Danach erscheint folgendes Fenster:



Das Ticket kann durch Klicken auf die Schaltfläche „Ticket erstellen“ erstellt werden, nachdem alle Pflichtfelder ausgefüllt wurden. Achtung! Bei fehlerhafter Eingabe zeigt die Seite eine Fehlermeldung an, jedoch muss das Formular – mit Ausnahme der hochgeladenen Bilder – erneut ausgefüllt werden.

Die Schaltfläche „Zurück“ bricht den Ticketerstellungsprozess ab; dabei werden auch zuvor hochgeladene Bilder zusammen mit dem Inhalt des Formulars gelöscht.

Über das erstellte Ticket erhalten die für die Maschine zuständigen Personen eine E-Mail-Benachrichtigung.

Neues Ticket im JC Smart Maintenance!			
<u>Ticketdetails:</u>			
ID:	58	Maschine:	Materialdosiersystem
Eingereicht von:	30011111	Einreichungsdatum:	17.03.2025 13:55
<u>Bemerkung:</u>			
• Die Materialdosieranlage meldet niedrigen Füllstand. Der Materialfluss ist unregelmäßig, was zu Produktionsverzögerungen führen kann.			
<small>© JC Technology GmbH • 2025 Diese Nachricht wurde vom JC Smart Maintenance gesendet.</small>			

Ticket-Details

Durch Klicken auf eine Zeile in der Ticketliste der Startseite werden die detaillierten Informationen des jeweiligen Tickets angezeigt. Dazu gehören die Ticket-ID, die Benutzerkennung des Erstellers, das Erstellungsdatum sowie die zugehörige Maschine. Unter den Basisdaten erscheint auf der linken Seite die Problembeschreibung (sofern es sich nicht um ein neu erstelltes, also offenes Ticket handelt, werden in diesem Feld auch die Änderungen aus früheren Status angezeigt), auf der rechten Seite die dem Ticket zugeordneten Bilder.

Unterhalb des Beschreibungsfeldes erscheint – sofern der Benutzer im aktuellen Status die Berechtigung zur Bearbeitung des Tickets hat – die Schaltfläche „Bearbeiten“. Beim Klicken darauf werden die zum jeweiligen Status gehörenden Felder und Optionen eingeblendet. Gleichzeitig wird das Ticket dadurch gesperrt, um sicherzustellen, dass es nur von einem Benutzer gleichzeitig bearbeitet werden kann.

The screenshot shows the 'Ticketdetails' page. At the top right, there is a clock icon and the time '9:57'. Below the title, there are several metadata boxes: Ticket ID 19, Status Offen, Arbeitsart Nicht zugewiesen, Problemkategorie Warnung, Problemtyp Mechanisch, and Eingereicht von 30011111. Below these are: Maschine ID JCT-029-501-310-700, Maschine Materialdosiersystem, Prozess Materialvorbereitungsbereich, and Eingereicht am 24.04.2025 11:03:49. The main description area contains the text: 'Die Materialdosieranlage meldet niedrigen Füllstand. Der Materialfluss ist unregelmäßig, was zu Produktionsverzögerungen führen kann.' To the right, there is a section 'Zum Ticket hochgeladene Bilder' with a table:

Miniaturansichten	Datum des Uploads	Status bei Upload
	24.04.2025 09:03:44	Offen

At the bottom left is a 'Zurück' button, and at the bottom right is a blue 'Bearbeiten' button with a pencil icon, which is highlighted with a red box.

Wenn das Ticket bereits von jemandem bearbeitet wird, erhält der Benutzer eine entsprechende Benachrichtigung, und die Schaltfläche „Bearbeiten“ wird nicht angezeigt.

This screenshot shows the same 'Ticketdetails' page as above, but with a red message box at the bottom right. The message reads: 'Dieses Ticket wird derzeit von Benutzer 30022222 bearbeitet. Bitte versuchen Sie es später erneut.' The 'Zurück' button is still visible at the bottom left.

Die Sperrung des Tickets kann auf der Bearbeitungsseite durch Klicken auf die Schaltfläche „Zurück“ oder durch Speichern der eingegebenen Daten mit „Speichern“ aufgehoben werden. Verlässt der Benutzer die Seite jedoch ohne zu speichern oder zurückzukehren – beispielsweise durch Schließen des Browserfensters – bleibt das Ticket gesperrt, bis die Sperrzeit (standardmäßig 10 Minuten) abläuft oder der Benutzer erneut in den Bearbeitungsmodus wechselt und entweder die Änderungen speichert oder innerhalb des Programms zur vorherigen Ansicht zurückkehrt. Diese Funktion gilt für alle Benutzer und für jeden Status eines Tickets.

Frage beantworten

Wenn seitens der Instandhaltung oder eines Ingenieurs eine Frage zum Problem gestellt wird und diese innerhalb des Programms übermittelt wird, ändert sich der Status des Tickets auf „Wartet auf Antwort“ und die betroffenen Personen erhalten eine E-Mail-Benachrichtigung. In diesem Fall wird beim Öffnen des Tickets die Frage im Beschreibungsfeld angezeigt – inklusive Benutzerkennung des Fragestellers und Datum – sowie ein Antwortfeld, in dem die Beantwortung der Frage verpflichtend ist. Die zum Ticket gehörenden Daten werden geladen. Die Antwort kann von jeder fachlich zuständigen Person gegeben werden. Auch in diesem Status ermöglicht das System das Hochladen von Bildern – wie bei der Ticketerstellung – jedoch können zuvor hochgeladene Bilder nicht mehr gelöscht werden. Die Antwort ist obligatorisch, das Hochladen von Bildern hingegen optional. Die Antwort wird mit der Schaltfläche „Speichern“ gespeichert.

Ticketdetails
Ticket gesperrt bis: 9:48

Ticket ID
19

Status
Wartet auf Antwort

Arbeitsart
Frage

Problemkategorie
Warnung

Problemtyp
Mechanisch

Eingereicht von
30011111

Maschine ID
JCT-029-501-310-700

Maschine
Materialdosiersystem

Prozess
Materialvorbereitungsbereich

Eingereicht am
24.04.2025 11:03:49

Beschreibung

- Die Materialdosieranlage meldet niedrigen Füllstand. Der Materialfluss ist unregelmäßig, was zu Produktionsverzögerungen führen kann.
- Neue Frage: Ist das Nachfüllsystem blockiert oder gibt es eine Störung bei der Materialzufuhr? - Datum: 24.04.2025 11:06:28 - Geändert von: 30022222

Beantworte die Frage

Antwort
Das Nachfüllsystem wurde überprüft, und es gab keine mechanische Blockade. Allerdings war der Sensor verschmutzt, was zu falschen Füllstandsmeldungen geführt hat.

Zum Hochladen markieren Sie bitte Bilder!

Dateien auswählen Keine ausgewählt

Hochladen

Zum Ticket hochgeladene Bilder

Miniaturansichten	Datum des Uploads	Status bei Upload	
	24.04.2025 09:03:44	Offen	
	24.04.2025 11:49:45	Offen	

Zurück
Speichern

Ticket abschließen

Wenn ein Ticket als erledigt gemeldet wurde, muss die Reparatur oder Wartung bestätigt werden. Die Beschreibung der Reparatur oder der durchgeführten Arbeit erscheint – wie auch alle anderen zum Ticket hinzugefügten Informationen – im Beschreibungsfeld. Dieses Feld dient nun auch als Zusammenfassung, da alle Ereignisse im Zusammenhang mit dem Ticket dort dokumentiert werden.

Wenn die Reparatur erfolgreich war und das Problem behoben wurde, muss das Ticket durch Auswahl der Option „Ich akzeptiere“ bestätigt werden. Sollte das Problem weiterhin bestehen, kann die Reparatur abgelehnt werden. In diesem Fall muss eine Begründung für die Ablehnung angegeben werden, und das Ticket wird automatisch in den Status „Zugewiesen“ zurückgesetzt, also erneut zur Bearbeitung zugewiesen. Die gewählte Antwort wird mit der Schaltfläche „Speichern“ gespeichert.

Wird die Reparatur akzeptiert, erhält das Ticket den Status „Geschlossen“. Es ist wichtig zu beachten, dass bei Auftreten eines neuen Problems nach der ursprünglichen Reparatur das Ticket auf Grundlage der Lösung des ursprünglichen Problems beurteilt werden muss. Für das neu aufgetretene Problem ist ein neues Ticket zu erstellen, anstatt das vorherige Ticket abzulehnen.

Ticketdetails 🔒 Ticket gesperrt bis: 9:55

Ticket ID 19	Status Erledigt	Arbeitsart Sofortige Wartung	Problemkategorie Warnung	Problemtyp Mechanisch	Eingereicht von 30011111
Maschine ID JCT-029-501-310-700	Maschine Materialdosiersystem	Prozess Materialvorbereitungsbereich	Eingereicht am 24.04.2025 11:03:49		
In Arbeit gegeben von 30022222	Bericht-ID 123456789	Arbeitsvergabe-Datum 24.04.2025 14:04:48	Fälligkeitsdatum 25.04.2025	Fertiggemeldet von 30022222	Fertigmeldedatum 25.04.2025 08:55:29

Beschreibung

- Die Materialdosieranlage meldet niedrigen Füllstand. Der Materialfluss ist unregelmäßig, was zu Produktionsverzögerungen führen kann.
- Neue Frage: Ist das Nachfüllsystem blockiert oder gibt es eine Störung bei der Materialzufuhr? - Datum: 24.04.2025 11:06:28 - Geändert von: 30022222
- Antwort: Bas Nachfüllsystem wurde überprüft, und es gab keine mechanische Blockade. Allerdings war der Sensor verschmutzt, was zu falschen Füllstandsmeldungen geführt hat. - Datum: 24.04.2025 12:38 - Geändert von: 30011111
- Zugewiesen: Arbeitsart: Sofortige Wartung, Zugehörige Bericht-ID: 123456789 - Datum: 24.04.2025 14:04:48 - Geändert von: 30022222
- Durchgeführte Arbeit: Durchgeführte Arbeiten:
 - Der Füllstandssensor wurde gereinigt und kalibriert.
 - Der Materialfluss wurde überprüft und ist jetzt stabil.
 - Testläufe durchgeführt, keine weitere Fehler erkannt. - Datum: 25.04.2025 08:55:29 - Geändert von: 30022222

Zum Ticket hochgeladene Bilder

Miniaturansichten	Datum des Uploads	Status bei Upload
	24.04.2025 07:03:44	Offen
	24.04.2025 09:49:45	Wartet auf Antwort

Ticket-Genehmigung

Reparatur/Wartung genehmigen
Ich akzeptiere

🔒 Zurück 💾 Speichern

„Mein Profil“ Seite

Auf der Seite „Mein Profil“ kann jeder Benutzer die im System gespeicherten Daten sowie die ihm zugewiesenen Maschinen einsehen und sein Passwort ändern. Falls bestimmte Daten fehlerhaft sind, eine falsche Maschine zugewiesen wurde oder eine Maschine fehlt, kann ein Administrator kontaktiert werden, der die fehlerhaften Angaben korrigiert.

Passwort ändern

Bei vergessenem Passwort kann dieses mit administrativen Rechten zurückgesetzt werden. Beim ersten Anmelden danach MUSS das Passwort NICHT eingegeben werden – das Feld bleibt leer – und der Benutzer wird automatisch auf die Seite zur Passwortänderung weitergeleitet. Beim Festlegen eines neuen Passworts ist darauf zu achten, dass es mindestens 6 Zeichen lang ist und sowohl Klein- und Großbuchstaben, Zahlen sowie mindestens ein Sonderzeichen enthält.

The screenshot shows a web application interface for a user profile. At the top right, there is a navigation menu with 'Handbuch' and 'Mein Profil: 30022222'. The main heading is 'Mein Profile'. Below this, there are two main sections: 'Profildaten' and 'Passwort ändern'.

Profildaten:

- Benutzer-ID: 30022222
- E-Mail-Adresse: 30022222@jc-technology.at
- Produktionsbereich: Extrusionsbereich
- Berechtigungsstufe: Ingenieur

Passwort ändern:

- Aktuelles Passwort: [Empty text input]
- Neues Passwort: [Empty text input]
- Passwort bestätigen: [Empty text input]
- Buttons: 'Passwort aktualisieren' (red), 'Suchen' (white)

Mir zugewiesene Maschinen:

- E-Mail-Benachrichtigungen aktiviert.
- Zeige Zeile 1 bis 8 von 8 Zeilen. 10 Zeilen pro Seite.

Maschine	Produktionsbereich
Materialdosiersystem	Alle
Extruder	Materialvorbereitung
Laser-Schneidemaschine	Extrusion
	Schneiden

Zugriffsrechte für Ingenieure

Diese Berechtigungsstufe wird allen Ingenieuren, Technikern und Instandhaltungsmitarbeitern zugewiesen. Ein Benutzerkonto mit der Rolle „Ingenieur“ verfügt über alle Rechte, die auch einem Bediener („Bediener“) zustehen. Darüber hinaus hat der Benutzer die Möglichkeit, ein Ticket zur Bearbeitung freizugeben, ohne Umsetzung abzulehnen, eine Rückfrage oder einen Kommentar hinzuzufügen und schließlich die Durchführung der Arbeit als erledigt zu melden. (Dies muss anschließend von einem Bediener bestätigt werden.)

Dem Benutzer mit der Rolle „Ingenieur“ steht außerdem eine einfache Statistikseite zur Verfügung, auf der die im System gespeicherten Tickets nach Maschinen und Status aufgeschlüsselt angezeigt werden.

Ticket zuweisen

Wenn sich das Ticket im Status „Offen“ befindet, erscheint der Block „Arbeitsart auswählen“. Hier muss die Art der Arbeit angegeben werden. Die Auswahl der Arbeitsart ist verpflichtend! Mögliche Arbeitsarten sind:

- Sofortige Instandhaltung
- Präventive Instandhaltung
- Maschinenumbau
- Programmänderung

In diesen Fällen erscheint das Feld „Berichtsnummer“, in das eine zum jeweiligen Arbeitseinsatz gehörende Kennung eingetragen werden kann – zum Beispiel eine SAP-Berichtsnummer im Zusammenhang mit einer präventiven Instandhaltung oder eine Kennung aus einem anderen System bzw. aus einer papierbasierten Dokumentation. Zusätzlich kann optional eine Frist angegeben werden. Der Standardwert ist das aktuelle Datum; wenn dieser Wert jedoch nicht geändert wird, wird er vom System nicht gespeichert.

Wenn die ausgewählte Aktion ist:

- Nicht durchführbar,
- Rückfrage,
- Kommentar

dann erscheint ein Textfeld, in das verpflichtend die jeweilige Rückfrage oder der Kommentar sowie im Falle einer Ablehnung die Begründung für die Ablehnung des Tickets eingetragen werden muss. Die vorgenommenen Änderungen werden durch Klicken auf die Schaltfläche „Speichern“ gespeichert.

Wenn die Arbeitsart „Sofortige Wartung“, „Präventive Wartung“, „Maschinenumbau“ oder „Programmänderung“ ist, erhält das Ticket den Status „Zugewiesen“. Wird das Ticket als „Nicht durchgeführt“ markiert, ändert sich der Status auf „Geschlossen“.

Bei einer Rückfrage wird das Ticket in den Status „Wartet auf Antwort“ versetzt und an den Ersteller zurückgegeben, um weitere Informationen hinzuzufügen. Bei „Kommentar“ bleibt der Status des Tickets unverändert, und die Arbeitsart kann erneut angegeben werden – so können mehrere Personen Kommentare zum selben Ticket hinzufügen, bevor es zur Bearbeitung freigegeben wird.

Ticketdetails
Ticket gesperrt bis: 9:55

Ticket ID: 19

Status: Offen

Arbeitsart: Nicht angegeben

Problemkategorie: Warnung

Problemtyp: Mechanisch

Eingereicht von: 30011111

Maschine ID: JCT-029-501-310-700

Maschine: Materialdosiersystem

Prozess: Materialvorbereitungsbereich

Eingereicht am: 24.04.2025 11:03:49

Beschreibung

- Die Materialdosieranlage meldet niedrigen Füllstand. Der Materialfluss ist unregelmäßig, was zu Produktionsverzögerungen führen kann.
- Neue Frage: Ist das Nachfüllsystem blockiert oder gibt es eine Störung bei der Materialzufuhr? - Datum: 24.04.2025 11:06:28 - Geändert von: 30022222
- Antwort: Bas Nachfüllsystem wurde überprüft, und es gab keine mechanische Blockade. Allerdings war der Sensor verschmutzt, was zu falschen Füllstandsmeldungen geführt hat. - Datum: 24.04.2025 12:38 - Geändert von: 30011111

Zum Ticket hochgeladene Bilder

Miniaturansichten	Datum des Uploads	Status bei Upload
	24.04.2025 07:03:44	Offen
	24.04.2025 09:49:45	Wartet auf Antwort

Arbeitsart auswählen

Sofortige Wartung

Präventive Wartung

Maschinenumbau

Programmänderung

Zugehörige Bericht-ID: 123456789

Fälligkeitsdatum: 2025. 04. 25.

Weitere Aktionen

Nicht durchgeführt

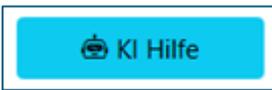
Frage

Kommentar

Zurück
KI Hilfe
Speichern

KI-Hilfe

Die Schaltfläche „KI Hilfe“ ist beim Öffnen des Tickets aktiv und wird nach der Nutzung inaktiv. Diese Funktion analysiert mithilfe künstlicher Intelligenz das aktuelle Ticket sowie frühere Tickets und die zur Maschine gehörenden Dokumentationen, sofern diese im System hochgeladen wurden.



Anhand dieser Daten ermittelt die KI mögliche Ursachen der Störung und gibt einen Vorschlag zur Behebung des Problems.

Die von der KI generierte Antwort erscheint ebenfalls im Beschreibungsfeld, versehen mit einem Datum, in folgendem Format:

- Antwort (KI-Analyse): Veraltete Hinweise auf wiederholte defekte Komponenten und metallisches Klirren beim Einschalten deuten auf mechanische Verschleißteile oder Vibrationen hin, die möglicherweise erneut zu Verstopfungen führen. Zudem könnten Sensorfehler oder unzureichende Kalibrierung die Materialerkennung beeinträchtigen. - Datum: 15.05.2025 21:54:46 - Geändert von: KI

Zum Abschluss der Aktion muss auf die Schaltfläche „Speichern“ geklickt werden. Dadurch erhält das Ticket den Status „Zugewiesen“, und die aktuelle Arbeitsart entspricht der zuvor getroffenen Auswahl.

Abschluss der Arbeit melden

Wenn sich ein Ticket im Status „Zugewiesen“ befindet, erscheinen die Felder, mit deren Ausfüllen die Arbeit als erledigt gemeldet werden kann. Die Beschreibung der durchgeführten Arbeit muss in jedem Fall angegeben werden. Optional kann die effektiv für die Arbeit aufgewendete Zeit in vollen Stunden angegeben werden, was später für statistische Auswertungen verwendet werden kann. Auch in diesem Schritt besteht die Möglichkeit, Bilder hochzuladen, um die Durchführung der Reparatur bzw. sichtbare Veränderungen zu dokumentieren. Bilder, die in früheren Status hochgeladen wurden, können auch in diesem Fall nicht gelöscht werden.

Ticketdetails
🔒 Ticket gesperrt bis: 9:39

Ticket ID 19	Status Zugewiesen	Arbeitsart Sofortige Wartung	Problemkategorie Warnung	Problemtyp Mechanisch	Eingereicht von 30011111
Maschine ID JCT-029-501-310-700	Maschine Materialdosiersystem	Prozess Materialvorbereitungsbereich		Eingereicht am 24.04.2025 11:03:49	
In Arbeit gegeben von 30022222	Bericht-ID 123456789	Arbeitsvergabe-Datum 24.04.2025 14:04:48	Fälligkeitsdatum 25.04.2025		

Beschreibung

- Die Materialdosieranlage meldet niedrigen Füllstand. Der Materialfluss ist unregelmäßig, was zu Produktionsverzögerungen führen kann.
- Neue Frage: Ist das Nachfüllsystem blockiert oder gibt es eine Störung bei der Materialzufuhr? - Datum: 24.04.2025 11:06:28 - Geändert von: 30022222
- Antwort: Bas Nachfüllsystem wurde überprüft, und es gab keine mechanische Blockade. Allerdings war der Sensor verschmutzt, was zu falschen Füllstandsmeldungen geführt hat. - Datum: 24.04.2025 12:38 - Geändert von: 30011111
- Zugewiesen: Arbeitsart: Sofortige Wartung, Zugehörige Bericht-ID: 123456789 - Datum: 24.04.2025 14:04:48 - Geändert von: 30022222

Beschreibung der durchgeführten Arbeit

Durchgeführte Arbeit

Durchgeführte Arbeiten:

- Der Füllstandssensor wurde gereinigt und kalibriert.
- Der Materialfluss wurde überprüft und ist jetzt stabil.
- Testläufe durchgeführt, keine weitere Fehler erkannt.

Zum Hochladen markieren Sie bitte Bilder!

📁 Hochladen

Zum Ticket hochgeladene Bilder

Miniaturansichten	Datum des Uploads	Status bei Upload
	24.04.2025 07:03:44	Offen
	24.04.2025 09:49:45	Wartet auf Antwort

Effektive Arbeitszeit

2
Stunden

🏠 Zurück
🔍 KI Hilfe
💾 Speichern

Nach der Meldung des Arbeitsabschlusses erhält das Ticket den Status „Erledigt“. In diesem Schritt wird das Ticket erneut dem „Bediener“-Benutzer zugewiesen, der die Reparatur oder Wartung entweder akzeptieren oder mit Begründung ablehnen kann. Siehe: [Ticket abschließen](#).

Wenn das Ticket abgelehnt wird, wird die Schaltfläche „KI-Hilfe“ wieder verfügbar. Siehe: [KI-Hilfe](#).

Statistik und Dashboard

Statistik

Im Ingenieurprofil ist eine einfache Statistikseite verfügbar. Dort wird die Verteilung der Tickets nach Status angezeigt sowie die Anzahl der Tickets mit verschiedenen Status in der Aufschlüsselung nach Maschinen. Die Tabelle ist filter- und durchsuchbar, um beispielsweise die Anzahl der Tickets für eine bestimmte Maschine oder einen bestimmten Bereich abzufragen.

Technology Tickets Statistik Handbuch Mein Profil: 30022222

Statistik

Verteilung pro Maschine Filter löschen

Suchen

Zeige Zeile 1 bis 6 von 6 Zeilen. Zeilen pro Seite.

Maschinen	Bereiche	Offen	Wartet auf Antwort	Zugewiesen	Erledigt	Gesch
Alle	Alle					
Extruder	Extrusionsbereich	1	0	0	0	
Laser-Schneidemaschine	Schneidbereich	1	0	0	0	
Materialdosiersystem	Materialvorbereitungsbereich	0	0	0	1	
Montageroboter	Montagebereich	1	0	0	0	
Pulverbeschichtungsanlage	Oberflächenbehandlungsbereich	1	0	0	0	
Verpackungsmaschine	Verpackungsbereich	1	0	0	0	

Zeige Zeile 1 bis 6 von 6 Zeilen. Zeilen pro Seite.

Gesamtübersicht

Status	Anzahl der Tickets
Offen	5
Wartet auf Antwort	0
Zugewiesen	0
Erledigt	1
Geschlossen	0
Insgesamt	6

Dashboard

Im Menüpunkt „Dashboard“ erscheint ein Feld, das jene Maschinen auflistet, denen von einem Administrator mindestens ein Sensor zugewiesen wurde (1). Nach Auswahl einer Maschine werden die Maschinendaten, die zugehörige Beschreibung sowie ein eventuell hochgeladenes Bild angezeigt, außerdem ein Sensorfeld, in dem die der Maschine zugeordneten Sensoren ausgewählt werden können (2).

Senzordaten-Dashboard

In dieser Ansicht können Sie die Sensordaten der Maschinen in Echtzeit überwachen oder historische Werte abrufen. Wählen Sie zuerst eine Maschine, danach einen Sensor, um die zugehörigen Daten im Diagramm anzuzeigen. Sie können zwischen Live-Daten und historischen Daten umschalten, den Aktualisierungsintervall anpassen und das Diagramm zoomen oder zurücksetzen.

Maschine
Extruder - JCT-029-501-310-701 1.

Maschine ID
JCT-029-501-310-701

Maschine
Extruder

Beschreibung
Bei dieser Anlage handelt es sich um eine industrielle Extrudermaschine zur kontinuierlichen Verarbeitung von Kunststoffen oder anderen Materialien.

Sensor
-- Sensor wählen -- 2.

-- Sensor wählen --

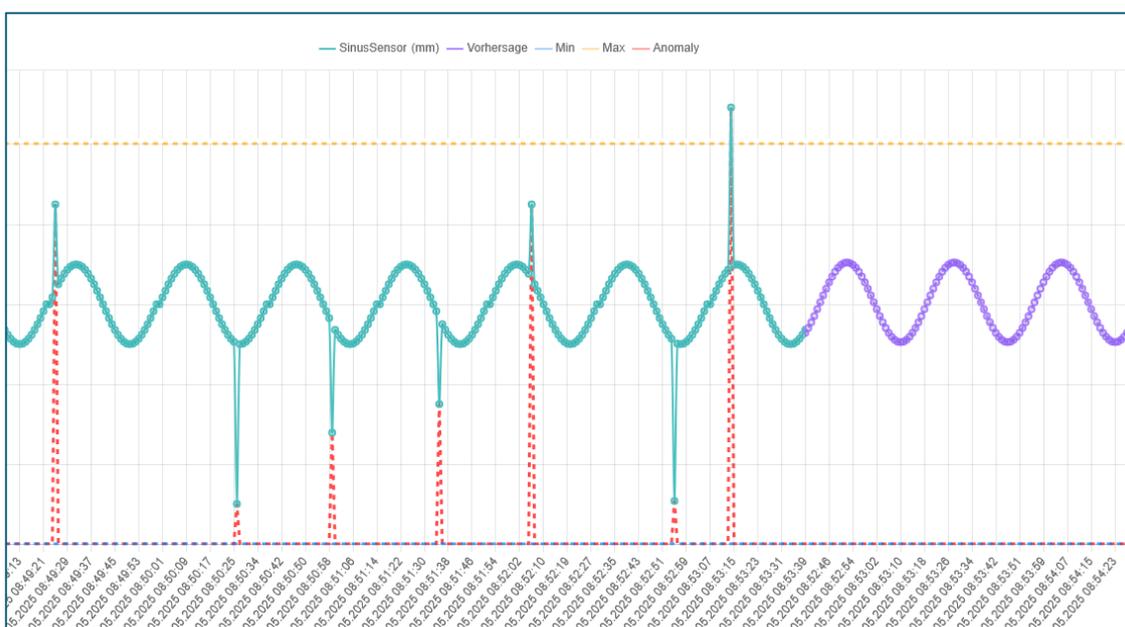
Düsentemperatur

Druck



Nach Auswahl eines Sensors wird ein Liniendiagramm angezeigt, das die aktuellen Werte des Sensors darstellt. Der Aktualisierungszyklus des Diagramms kann festgelegt werden – abhängig von diesem ändert sich auch der angezeigte Zeitraum im Diagramm:

- Bei 1 Sekunde sind die letzten 1 Minute an Daten sichtbar,
- bei 5 Sekunden die letzten 2 Minuten,
- bei 10 Sekunden die letzten 5 Minuten,
- bei 30 Sekunden die letzten 10 Minuten,
- bei 1 Minute die letzten 30 Minuten,
- bei 5 Minuten die letzten 1 Stunde,
- bei 10 Minuten die letzten 2 Stunden,
- bei 30 Minuten die letzten 3 Stunden,
- bei 1 Stunde die letzten 6 Stunden im Diagramm sichtbar.



Das Diagramm kann mit dem Mausrad vergrößert werden und zoomt dabei immer auf den Bereich, über dem sich der Mauszeiger befindet. Die Vergrößerung kann mit der Schaltfläche „Zoom zurücksetzen“ zurückgesetzt werden.

Das Diagramm zeigt neben den Echtzeitdaten auch weitere Informationen an, von denen ein Teil durch künstliche Intelligenz generiert wird:

- **Grüne Linie:** stellt die tatsächlichen Werte des jeweiligen Sensors dar.
- **Blaue und orangefarbene Linien:** markieren die beim Anlegen des Sensors definierten minimalen und maximalen Grenzwerte.
- **Lila gestrichelte Linie:** ist eine prognostizierte Trendlinie, die auf früheren Sensordaten basiert und einen erwarteten Werteverlauf für die nahe Zukunft darstellt.
- **Rote gestrichelte Linie:** zeigt abnormale Werte an, die durch den automatischen Anomalieerkennungsalgorithmus der KI identifiziert wurden. Diese Punkte weichen vom üblichen Verhalten ab und deuten auf potenziell problematische Messwerte hin.

Alarm

Wenn ein vom Sensor übermittelter Wert den durch die Minimal- und Maximalgrenzen definierten Normalbereich verlässt, erstellt das System automatisch ein Ticket und benachrichtigt somit die für die Maschine verantwortlichen Personen. Solange das zugehörige Störungsticket nicht abgeschlossen ist, wird kein weiteres Ticket generiert. Sollte das Problem jedoch nach dem Abschluss weiterhin bestehen, wird ein neues Ticket erstellt.

Trend

Ähnlich wie beim Alarm erstellt das System automatisch ein Warn-Ticket, wenn die von der künstlichen Intelligenz geschätzten zukünftigen Trendwerte die für den jeweiligen Sensor festgelegten unteren oder oberen Grenzwerte überschreiten.

- **Vermeidung von Duplikaten:** Für einen bestimmten Sensor kann jeweils nur ein einziges Warn-Ticket gleichzeitig existieren. Wenn ein zuvor erstelltes Warn-Ticket noch offen ist oder nicht gelöscht wurde, wird kein weiteres Ticket generiert. Ein neues Ticket wird erst dann erstellt, wenn das vorherige Ticket vom Benutzer geschlossen oder gelöscht wurde.

Anomalieerkennung

Bei der Echtzeitanalyse der Sensorwerte erkennt die künstliche Intelligenz automatisch Ausreißer oder ungewöhnliche Werte. Solche Anomalien erzeugen ebenfalls ein Störungsticket.

- **Aktualisierung statt Häufung:** Wenn für einen bestimmten Sensor bereits ein offenes Anomalie-Ticket existiert, führen weitere Erkennungen nicht zur Erstellung

eines neuen Tickets, sondern werden dem bestehenden Ticket hinzugefügt. Der Inhalt des Tickets wird somit kontinuierlich mit neu erkannten Abweichungen aktualisiert.

- **Neues Ticket nur nach Abschluss:** Ein neues anomaliebezogenes Störungsticket wird nur dann erstellt, wenn das vorherige vom Benutzer geschlossen oder gelöscht wurde.

Dieses System stellt sicher, dass Störungstickets nicht unnötig gehäuft werden, während gleichzeitig alle relevanten Ereignisse protokolliert und nachvollziehbar bleiben. Ziel ist eine transparente, zugleich automatisierte Störungsbehandlung sowie die Unterstützung vorausschauender Wartung.

Auf dieser Seite besteht die Möglichkeit, frühere Daten des ausgewählten Sensors anzuzeigen, indem ein Start- und Enddatum festgelegt und auf die Schaltfläche „Historie anzeigen“ geklickt wird. Dadurch wechselt das Dashboard in den History-Modus, in dem keine automatische Aktualisierung erfolgt und nur frühere Daten dargestellt werden. Beim Ändern der Datumsangaben aktualisieren sich die im Diagramm angezeigten Daten automatisch. Um zur Echtzeitsicht zurückzukehren, kann die Schaltfläche „Live anzeigen“ verwendet werden.



Zugriffsrechte für Administrator

Das Benutzerkonto mit der Rolle „Administrator“ verfügt über alle Rechte, die auch einem „Bediener“- und „Ingenieur“-Benutzer zustehen. Darüber hinaus kann der Administrator Benutzerdaten verwalten, Maschinen bearbeiten sowie allgemeine Einstellungen ändern und auf Exportfunktionen zugreifen. Im Ticket-Management hat er außerdem die Möglichkeit, bestimmte Daten aktiver Tickets zu bearbeiten und überflüssige Tickets zu löschen.

Im System kann sich jeweils nur ein Administrator gleichzeitig anmelden. Wenn bereits ein Administrator angemeldet ist, zeigt das System beim Login eine Fehlermeldung an. Ein weiterer Administrator kann sich erst dann einloggen, wenn der zuvor angemeldete Benutzer sich über das Profil abgemeldet hat oder vom System aufgrund von Inaktivität automatisch abgemeldet wurde.



Benutzerverwaltung

Im Administratorkonto erscheint im Menü die Schaltfläche „Benutzer“. Beim Klicken darauf werden alle im System registrierten, aktiven Benutzer angezeigt. Die Filter auf dieser Seite verhalten sich wie bei den Tickets – sie bleiben bis zur Löschung oder bis zum Schließen des Browserfensters gespeichert.

Benutzer + Benutzer hinzufügen

Filter löschen

Suchen

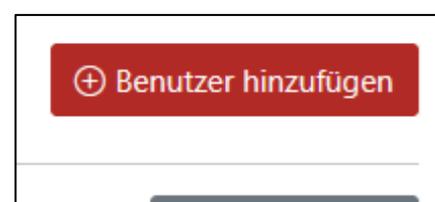
Zeige Zeile 1 bis 3 von 3 Zeilen. 25 Zeilen pro Seite.

Stamnummer	Berechtigungen	E-Mail-Adresse	Rollen
	Alle		Alle
30033333	Administrator	jcticket-admin@jc-technology.at	Instandhaltungsabteilung
30011111	Bediener	jcticket-operator@jc-technology.at	Qualitätsbereich
30022222	Ingenieur	jcticket-engineer@jc-technology.at	Schneidbereich

Zeige Zeile 1 bis 3 von 3 Zeilen. 25 Zeilen pro Seite.

Benutzer hinzufügen

Ein neuer Benutzer kann über die Schaltfläche „Benutzer hinzufügen“ im System registriert werden. Dazu müssen die Benutzerkennung im korrekten Format, die E-Mail-Adresse des Benutzers, der



Fertigungsbereich sowie die Benutzerrolle angegeben werden – diese kann „Bediener“, „Ingenieur“ oder „Administrator“ sein.

Auf der rechten Seite des Bildschirms besteht die Möglichkeit, dem neu erstellten Profil Maschinen zuzuweisen. Diese Zuweisung kann auch zu einem späteren Zeitpunkt erfolgen. Hier kann außerdem eingestellt werden, ob der Benutzer E-Mail-Benachrichtigungen erhalten darf oder nicht.

Wichtig: Wenn keine Maschine aktiv einem Benutzer zugewiesen ist (d. h. entweder gar nicht zugewiesen oder Benachrichtigungen sind deaktiviert), und ein Ticket für diese Maschine eingeht oder sich deren Status ändert, erhalten alle Administratoren eine E-Mail-Benachrichtigung – unabhängig davon, ob für den jeweiligen Administrator E-Mail-Benachrichtigungen aktiviert sind oder nicht.

Neuen Benutzer hinzufügen

Mitarbeiter-ID
30012345

E-Mail
test@jc-technology.at

Produktionsbereich
Instandhaltungsabteilung

Berechtigung
Ingenieur

Benutzer hinzufügen

E-Mail-Benachrichtigungen

Der Benutzer erhält E-Mail-Benachrichtigungen über den Status von Tickets, die mit den in der Liste aktivierten Maschinen verbunden sind.

E-Mail-Benachrichtigungen aktivieren:

Alle Maschinen auswählen:

Suchen

Zeige Zeile 1 bis 8 von 8 Zeilen. 25 Zeilen pro Seite.

Maschine	Produktionsbereich	Benachrichtigung aktiviert
	Alle	
Endkontrollstation	Qualitätsbereich	<input checked="" type="checkbox"/>
Extruder	Extrusionsbereich	<input type="checkbox"/>
Laser-Schneidemaschine	Schneidbereich	<input checked="" type="checkbox"/>
Materialdosiersystem	Materialvorbereitungsbereich	<input checked="" type="checkbox"/>
Montageroboter	Montagebereich	<input checked="" type="checkbox"/>
Pulverbeschichtungsanlage	Oberflächenbehandlungsbereich	<input type="checkbox"/>
Vakuum-Trocknungskammer	Oberflächenbehandlungsbereich	<input type="checkbox"/>
Verpackungsmaschine	Verpackungsbereich	<input checked="" type="checkbox"/>

Zeige Zeile 1 bis 8 von 8 Zeilen. 25 Zeilen pro Seite.

Benutzerdaten anzeigen

Durch Klicken auf eine Zeile in der Benutzerliste können die Daten des jeweiligen Benutzers angezeigt werden.

Benutzerdaten

Stamnummer
30012345

E-Mail-Adresse
test@jc-technology.at

Produktionsbereich:
Instandhaltungsabteilung

Berechtigungsstufe:
Ingenieur

Löschen Bearbeiten
Passwort zurücksetzen Zurück

E-Mail-Benachrichtigungen

Der Benutzer erhält E-Mail-Benachrichtigungen über den Status der tickets nur für die in der Liste zugelassenen Maschinen gemäß den allgemeinen Einstellungen.

Aktivieren oder Deaktivieren der E-Mail-Benachrichtigungen des Benutzers:
E-Mail-Benachrichtigungen aktivieren:

Suchen

Zeige Zeile 1 bis 8 von 8 Zeilen. 25 Zeilen pro Seite.

Maschine	Bereiche	Benachrichtigung aktiviert
	Alle	
Materialdosiersystem	Materialvorbereitungsbereich	<input checked="" type="checkbox"/>
Laser-Schneidemaschine	Schneidbereich	<input checked="" type="checkbox"/>
Pulverbeschichtungsanlage	Oberflächenbehandlungsbereich	<input type="checkbox"/>
Montageroboter	Montagebereich	<input checked="" type="checkbox"/>
Verpackungsmaschine	Verpackungsbereich	<input checked="" type="checkbox"/>
Endkontrollstation	Qualitätsbereich	<input checked="" type="checkbox"/>
Vakuum-Trocknungskammer	Oberflächenbehandlungsbereich	<input type="checkbox"/>
Extruder	Extrusionsbereich	<input type="checkbox"/>

Zeige Zeile 1 bis 8 von 8 Zeilen. 25 Zeilen pro Seite.

Benutzer bearbeiten

Als Administrator besteht die Möglichkeit, Benutzerdaten nachträglich zu bearbeiten, indem auf die Schaltfläche „Bearbeiten“ geklickt wird. Dabei können die E-Mail-Adresse, der Fertigungsbereich sowie die Benutzerrolle geändert werden.

Zudem kann in der Liste der zugewiesenen Maschinen durch Auswahl der entsprechenden Kontrollkästchen eine neue Maschine zugewiesen werden. Auch E-Mail-Benachrichtigungen können an dieser Stelle für den Benutzer aktiviert werden.

Benutzerdaten

Stamnummer
30012345

E-Mail-Adresse
test@jc-technology.at

Produktionsbereich:
Instandhaltungsabteilung

Berechtigungsstufe:
Ingenieur

Zurück Speichern

E-Mail-Benachrichtigungen

Der Benutzer erhält E-Mail-Benachrichtigungen über den Status der tickets nur für die in der Liste zugelassenen Maschinen gemäß den allgemeinen Einstellungen.

E-Mail-Benachrichtigungen aktivieren:

Alle Maschinen auswählen:

Suchen

Zeige Zeile 1 bis 8 von 8 Zeilen. 25 Zeilen pro Seite.

Maschine	Bereich	Benachrichtigung aktiviert
	Alle	
Materialdosiersystem	Materialvorbereitungsbereich	<input checked="" type="checkbox"/>
Laser-Schneidemaschine	Schneidbereich	<input checked="" type="checkbox"/>
Pulverbeschichtungsanlage	Oberflächenbehandlungsbereich	<input type="checkbox"/>
Montageroboter	Montagebereich	<input checked="" type="checkbox"/>
Verpackungsmaschine	Verpackungsbereich	<input checked="" type="checkbox"/>
Endkontrollstation	Qualitätsbereich	<input checked="" type="checkbox"/>
Vakuum-Trocknungskammer	Oberflächenbehandlungsbereich	<input type="checkbox"/>
Extruder	Extrusionsbereich	<input type="checkbox"/>

Zeige Zeile 1 bis 8 von 8 Zeilen. 25 Zeilen pro Seite.

Beim Zurücksetzen des Passworts muss kein neues Passwort eingegeben werden – der Benutzer wird beim nächsten Login automatisch dazu aufgefordert, ein neues Passwort

festzulegen. Das Zurücksetzen erfolgt unmittelbar nach dem Klicken auf die Schaltfläche, ohne dass das Programm auf eine andere Seite weiterleitet.

Wenn ein Benutzerprofil nicht mehr benötigt wird, kann der Benutzer durch Klicken auf die Schaltfläche „Löschen“ aus dem System entfernt werden.

Maschinenverwaltung

Die im System hinterlegten Maschinen werden auf der Seite „Maschine“ angezeigt. Der Aufbau der Seite sowie die Funktionsweise der Filter entsprechen denen anderer Bereiche des Systems.

Maschinen

[Neues Maschine](#)

Auf dieser Seite kann durch Klicken auf die Zeile der jeweiligen Maschine festgelegt werden, welche Benutzer der Maschine zugewiesen werden sollen. [Filter löschen](#)

Suchen

Zeige Zeile 1 bis 8 von 8 Zeilen. Zeilen pro Seite.

Maschine ID	Maschine	Prozess	Produktfamilie	Bereich
JCT-029-501-310-706	Endkontrollstation	Qualitätskontrolle	Elektromotoren	Qualitätsbereich
JCT-029-501-310-701	Extruder	Extrusion	Aluminiumprofile	Extrusionsbereich
JCT-029-501-310-702	Laser-Schneidemaschine	Schneiden	Aluminiumprofile	Schneidbereich
JCT-029-501-310-700	Materialdosiersystem	Materialvorbereitung	Aluminiumprofile	Materialvorbereitungsbereich
JCT-029-501-310-704	Montageroboter	Montage	Elektromotoren	Montagebereich
JCT-029-501-310-703	Pulverbeschichtungsanlage	Beschichtung	Aluminiumprofile	Oberflächenbehandlungsbereich
JCT-029-501-310-707	Vakuum-Trocknungskammer	Trocknung	Hochleistungskeramik	Oberflächenbehandlungsbereich
JCT-029-501-310-705	Verpackungsmaschine	Verpackung	Elektromotoren	Verpackungsbereich

Zeige Zeile 1 bis 8 von 8 Zeilen. Zeilen pro Seite.

Maschine hinzufügen

Beim Erstellen einer Maschine erscheinen Eingabefelder für die maschinenbezogenen Parameter. Dabei sind die Maschinen-ID (Maschine ID) und der Maschinenname (Maschine) verpflichtend anzugeben, alle weiteren Felder sind optional.

Maschine erstellen

⌚ Verbleibende Zeit bis zur automatischen Rückkehr: 9:55

Allgemeine Maschinendaten

Maschine ID Maschine Typ Kategorie

Beschreibung

Produktions- und technische Daten

Hersteller Modell Seriennummer Produktfamilie

Prozess

Installations- und Lebensdauerdaten

Installationsdatum Kaufdatum Garantieablauf Ausmusterungsdatum

IT-Daten

Betriebssystem IP-Adresse MAC-Adresse Prozessor

Arbeitsspeicher Speicherplatz

Standort und Kapazität

Bereich Leistung / Kapazität

Am unteren Ende der Seite befinden sich die Optionen zum Hochladen von Dokumenten und Bildern.

Bilder und Dokumente Hochladen

Zum Hochladen markieren Sie bitte Bilder!

Nur bestimmte Dateiformate sind erlaubt: PNG, JPEG, JPG und GIF.

Dateien auswählen

Hochladen

Zur Maschine hochgeladene Bilder

Miniaturansichten



Bilder und Dokumente Hochladen

Zum Hochladen markieren Sie bitte Dokumente!

Nur bestimmte Dateiformate sind erlaubt: PDF, DOCX, DOC, XLSX, XLS, TXT und CSV.

Dateien auswählen

Hochladen

Zur Maschine hochgeladene dokumente

Dateiname	Hochladendatum	Hochgeladen von	
<input type="button" value="📄"/> User_manual.pdf	25.04.2025 13:51:17	30000000	<input type="button" value="🗑️"/>

⌚ Zurück

📄 Maschine erstellen

Die Bildverwaltung funktioniert wie zuvor bei den Tickets beschrieben: Durch Klicken auf ein hochgeladenes Bild kann dieses angesehen und vergrößert werden, und über das Papierkorb-Symbol kann das Bild nach einer Bestätigung aus dem System gelöscht werden.

Die Verwaltung der Dokumente verläuft sehr ähnlich. Ein hochgeladenes Dokument kann durch Klicken auf das grüne Pfeilsymbol heruntergeladen werden. Wenn der Browser das Dateiformat erkennt (z. B. PDF-Dateien), wird das Dokument in einem neuen Tab geöffnet.

Falls der Browser die Datei nicht direkt anzeigen kann (z. B. bei MS Word (.docx)), wird sie in den im Browser definierten Download-Ordner heruntergeladen.

Die neu erstellte Maschine wird durch Klicken auf die Schaltfläche „Maschine erstellen“ im System gespeichert.

Maschinendaten anzeigen

Wird in der Liste eine Maschine ausgewählt, werden deren detaillierte Informationen angezeigt – einschließlich der Maschinendaten, der Liste der zugewiesenen Benutzer sowie der zur Maschine hochgeladenen Dokumente und Bilder.

Maschinendaten

[Bearbeiten](#) [Löschen](#) [Zurück](#)

Die Details der Maschine [Wartungen](#) [Sensor](#)

Allgemeine Maschinendaten

Maschine ID JCT-029-501-310-701	Maschine Extruder	Typ	Kategorie
------------------------------------	----------------------	-----	-----------

Beschreibung
Bei dieser Anlage handelt es sich um eine industrielle Extrudermaschine zur kontinuierlichen Verarbeitung von Kunststoffen oder anderen Materialien.

Produktions- und technische Daten

Hersteller	Modell	Seriennummer	Produktfamilie Aluminiumprofile
Process Extrusion			

Installations- und Lebensdauerdaten

Installationsdatum éééé. hh. nn. --:--	Kaufdatum éééé. hh. nn. --:--	Garantieablauf éééé. hh. nn. --:--	Ausmusterungsdatum éééé. hh. nn. --:--
---	----------------------------------	---------------------------------------	---

IT-Daten

Betriebssystem	IP-Adresse	MAC-Adresse	Prozessor
Arbeitsspeicher	Speicherplatz		

Standort und Kapazität

Bereich Extrusionsbereich	Leistung / Kapazität
------------------------------	----------------------

In der Benutzerliste befindet sich in jeder Zeile ein Kontrollkästchen, mit dem die ausgewählte Maschine dem jeweiligen Benutzer zugewiesen werden kann. Die Liste der Benutzer, denen die Maschine zugewiesen wurde, erscheint auf der rechten Seite des Bildschirms. Die Zuweisung wird vom System automatisch gespeichert.

E-Mail-Benachrichtigungen

In der folgenden Liste kann festgelegt werden, welche Benutzer über Vorgänge im Zusammenhang mit der Maschine "Extruder" informiert werden.

Die Benutzer werden nur dann über den Status der Maschine benachrichtigt, wenn in ihrem Profil die Benachrichtigungen aktiviert sind und in den globalen Einstellungen die Benachrichtigung für ihren Bereich freigegeben ist.

Filter löschen

Suchen

Zeige Zeile 1 bis 3 von 3 Zeilen. 25 Zeilen pro Seite.

Stamnummer	E-mail	Bereiche	Benachrichtigung aktiviert
		Alle	
30011111	jcticket-operator@jc-technology.at	Qualitätsbereich	<input type="checkbox"/>
30022222	jcticket-engineer@jc-technology.at	Schneidbereich	<input checked="" type="checkbox"/>
30033333	jcticket-admin@jc-technology.at	Instandhaltungsabteilung	<input checked="" type="checkbox"/>

Zeige Zeile 1 bis 3 von 3 Zeilen. 25 Zeilen pro Seite.

Der Maschine zugewiesene Benutzer

Stamnummer	Email
30033333	jcticket-admin@jc-technology.at
30022222	jcticket-engineer@jc-technology.at

Am unteren Ende der Seite befinden sich die Optionen zum Hochladen von Dokumenten und Bildern. Deren Funktionsweise entspricht vollständig der beim Erstellen einer Maschine beschriebenen. Die hier hochgeladenen Dokumente und Bilder werden vom System automatisch gespeichert – ein separates Speichern ist nicht erforderlich.

Bilder und Dokumente Hochladen

Zum Hochladen markieren Sie bitte Bilder!

Nur bestimmte Dateiformate sind erlaubt: PNG, JPEG, JPG und GIF.

Dateien auswählen Keine ausgewählt

Hochladen

Zum Hochladen markieren Sie bitte Dokumente!

Nur bestimmte Dateiformate sind erlaubt: PDF, DOCX, DOC, XLSX, XLS, TXT und CSV.

Dateien auswählen Keine ausgewählt

Hochladen

Zur Maschine hochgeladene Bilder

Miniaturansichten



✕

Zur Maschine hochgeladene dokumente

Dateiname	Hochladendatum	Hochgeladen von	
User_manual.pdf	25.04.2025 13:51:17	30000000	✕

24

Maschine bearbeiten

Das System ermöglicht auch die Bearbeitung von Maschinendaten. Dies erfolgt über die Schaltfläche „Bearbeiten“ im oberen Bereich der Detailseite.

Maschine bearbeiten

Allgemeine Maschinendaten

Maschine ID JCT-029-501-310-701	Maschine Extruder	Typ	Kategorie
------------------------------------	----------------------	-----	-----------

Beschreibung
Bei dieser Anlage handelt es sich um eine industrielle Extrudermaschine zur kontinuierlichen Verarbeitung von Kunststoffen oder anderen Materialien.

Produktions- und technische Daten

Hersteller	Modell	Seriennummer	Produktfamilie Aluminiumprofile
Prozess Extrusion			

Installations- und Lebensdauerdaten

Installationsdatum éééé. hh. nn.	Kaufdatum éééé. hh. nn.	Garantieablauf éééé. hh. nn.	Ausmusterungsdatum éééé. hh. nn.
-------------------------------------	----------------------------	---------------------------------	-------------------------------------

IT-Daten

Betriebssystem	IP-Adresse	MAC-Adresse	Prozessor
Arbeitsspeicher	Speicherplatz		

Standort und Kapazität

Bereich Extrusionsbereich	Leistung / Kapazität
------------------------------	----------------------

[Zurück](#) [Speichern](#)

Auf dieser Seite können jedoch nur die Maschinendaten bearbeitet werden. Die zugewiesenen Bilder, Dokumente und Benutzer können ausschließlich auf der Detailseite verwaltet werden. Die Maschinen-ID kann nachträglich nicht mehr geändert werden – alle anderen Felder können frei angepasst werden.

Nicht mehr benötigte Maschinen können durch Klicken auf die Schaltfläche „Löschen“ und anschließender Bestätigung aus dem System entfernt werden.

Sensoren hinzufügen – MQTT-Konfiguration

Das Hinzufügen von Sensoren funktioniert etwas anders als die übrigen Funktionen des Systems, da Sensoren nicht direkt über die Maschinenverwaltungsseite in das System aufgenommen werden können. Für Administratoren steht im Navigationsmenü zusätzlich der Menüpunkt „MQTT“ zur Verfügung.

Auf dieser Seite können die Sensoren definiert werden, die in der Lage sind, Daten an die Systemdatenbank zu senden.

MQTT

Sensor-ID
Bitte geben Sie die Sensor-ID ein
Testensor

Sensor key
Bitte geben Sie den Sensor-Key ein.
Temperatur

MQTT topic
Bitte geben Sie das MQTT-Topic ein
sensors/sensor2

GERÄT HINZUFÜGEN

SensorID	Key	Topic	Löschen
Kompressionsmodul	Druck	sensors/drucksensor	
Temperatursensor	Temperatur	sensors/tempsensor	
Positionssensor	Position	sensors/positions	
sensor1	tempe	sensors/test1	
sensor1	temp	sensors/test1	

Beim Hinzufügen eines Sensors müssen insgesamt drei Angaben gemacht werden – alle sind verpflichtend und müssen exakt mit den von den Sensoren gesendeten Daten übereinstimmen (z. B. Topic, Key). Nur dann werden die Werte korrekt im Dashboard angezeigt:

1. **Sensor-ID:** Dies ist die Kennung des Sensors und kann ein beliebiger Text sein. Sie muss nicht eindeutig sein, da einem Sensor mehrere Schlüssel (Keys) zugeordnet sein können – ein Sensor kann also verschiedene Datenarten gleichzeitig senden.
2. **Sensor-Key:** Bei komplexeren Geräten kann es vorkommen, dass ein Sensor mehrere Werte gleichzeitig liefert (z. B. Temperatur und Luftfeuchtigkeit). In diesem Fall reicht es nicht aus, nur den Sensor zu identifizieren – es muss auch angegeben werden, zu welchem Wert ein neuer Messwert gehört. Dafür dient der Key.
3. **MQTT-Topic:** Dieser Eintrag ähnelt der Sensor-ID, jedoch dient er nicht der internen Identifikation im System, sondern der Identifikation im Netzwerk. Anhand des Topics entscheidet das System, ob die vom Sensor gesendeten Daten verarbeitet werden oder nicht. Der vom Sensor gesendete MQTT-Topic-Wert muss exakt mit dem hier eingetragenen Wert übereinstimmen.

Die Daten der hinzugefügten Sensoren können nachträglich nicht bearbeitet werden, jedoch lassen sich Sensoren ganz einfach mit wenigen Klicks löschen und neu anlegen. Die hier registrierten Sensoren können anschließend Maschinen zugewiesen werden. Nach der Zuordnung werden die Sensordaten im Dashboard angezeigt – vorausgesetzt, die vom Sensor gesendeten Informationen stimmen exakt mit den hier hinterlegten Werten überein (z. B. Key, Topic). Andernfalls werden die Werte nicht im Diagramm dargestellt.

Sensoren Maschinen zuweisen

Die Zuweisung von Sensoren zu Maschinen erfolgt hingegen wieder auf der Maschinenverwaltungsseite durch Klicken auf die Schaltfläche „Sensor“.

Maschinendaten

Die Details der Maschine

Allgemeine Maschinendaten

Maschine ID: JCT-029-501-310-701

Maschine: Extruder

Typ

Kategorie

Bearbeiten

Löschen

Zurück

Wartungen

Sensor

Im Sensorfeld der angezeigten Seite erscheinen die Kennungen der Sensoren, die der Maschine noch nicht zugewiesen wurden. (Wenn keine Sensoren im System vorhanden sind oder der Maschine bereits alle registrierten Sensoren zugewiesen wurden, bleibt diese Liste leer.)

Für die Zuweisung an eine Maschine muss aus dem Dropdown-Menü die Sensor-ID ausgewählt werden (1), anschließend der zu übertragende Daten-Key (2), der Name des Sensors (3) sowie eine Maßeinheit (4), die angibt, welche Art von Daten der Sensor liefert – diese Einheit wird später im Diagramm angezeigt.

Für jede vom Sensor übertragene Daten Art kann ein Minimalwert (5) und ein Maximalwert angegeben werden, der den zulässigen Wertebereich definiert. Wenn ein Messwert diesen Bereich überschreitet oder unterschreitet, erstellt das System automatisch ein sogenanntes Auto-Ticket, dessen weitere Verarbeitung dem zuvor beschriebenen Ablauf manuell erstellter Tickets entspricht.

Sensorzuweisung

Maschine: Extruder

Neuen Sensor zuweisen

Sensor auswählen

-- Sensor auswählen --

1.

Key auswählen

-- Key auswählen --

2.

Sensorname

Sensorname eingeben

3.

Die Maßeinheit des Sensors

Bitte geben Sie die Maßeinheit des Sensors ein

4.

Minimalgrenzwert des Sensors

Bitte geben Sie den Minimalgrenzwert des Sensors ein.

5.

Maximalgrenzwert des Sensors

Bitte geben Sie den Maximalgrenzwert des Sensors ein.

5.

AI Trend- & Anomalie-Funktionen aktivieren?

Deaktiviert

6.

Hinzufügen

Zugewiesene Sensoren

SensorID	Key	Sensorname	Maßeinheit	Minimum	Maximum	AI Funktionen	Löschen
SinusSensor	Sinus	SinusSensorName	mm	-6	6	<input type="checkbox"/>	<input type="button" value="Löschen"/>
ConstSensor	Const	ConstSenName	mm	10	50	<input type="checkbox"/>	<input type="button" value="Löschen"/>

Zurück

Die eingegebenen Daten können durch Klicken auf die Schaltfläche „Hinzufügen“ gespeichert werden. Anschließend erscheinen die hinzugefügten Sensoren in der Tabelle im unteren Bereich der Seite. Die Daten bereits hinzugefügter Sensoren (ausschließlich die Grenzwerte, Maßeinheit und KI-Funktionen) können frei geändert werden. Das Programm speichert die Daten automatisch, sobald der Benutzer mit dem Cursor das Eingabefeld verlässt. Die KI-Funktionen können pro Sensor einzeln ein- oder ausgeschaltet werden, um unerwünschte Kosten durch die Nutzung der KI-Dienste zu vermeiden.

Nach der Zuweisung der Sensoren zu den Maschinen kann der jeweilige Sensor im Menüpunkt „Dashboard“ ausgewählt werden, und das Diagramm erscheint. Die Daten werden selbstverständlich nur dann angezeigt, wenn der Sensor bereits Daten an die Datenbank sendet.

Die Einrichtung, Konfiguration oder Programmierung der Sensoren (IoT-Geräte) liegt in der Verantwortung des Kunden – bei Bedarf bieten wir hierbei jedoch selbstverständlich Unterstützung oder übernehmen die Durchführung.

Geplante Wartungen

Hinweis: Diese Funktion ist nicht im „Standard“-Lizenzpaket enthalten. Für die Nutzung ist eine „Premium“- oder individuelle Lizenz erforderlich!

Im Verwaltungsbereich der Maschine ist über die Schaltfläche „Wartungen“ das sogenannte Wartungsplaner-Modul zugänglich. Ziel dieses Moduls ist es, für jede Maschine die geplanten Wartungszeiten, -intervalle sowie eine Beschreibung anzugeben, welche Aufgaben bei der jeweiligen Wartung durchzuführen sind. Wenn eine Wartung fällig wird, erstellt das System automatisch ein Ticket im System, über das die Wartungsvorgänge – wie im Fall von Störungstickets – nachverfolgt werden können.

Nach dem Klicken auf die Schaltfläche erscheint eine Liste der Wartungen, die der jeweiligen Maschine zugeordnet sind,  sortiert nach dem Fälligkeitsdatum, wobei das nächstgelegene Datum in der obersten Zeile steht. Die Tabelle kann nach Belieben nach jeder Spalte in aufsteigender oder absteigender Reihenfolge sortiert werden, außerdem steht eine Suchfunktion zur Verfügung.

Geplante Wartungen

Maschine ID: JCT-029-501-310-701 | Maschine: Extruder | Filter löschen | Suchen

Zeige Zeile 1 bis 3 von 3 Zeilen. 10 Zeilen pro Seite.

Wartungs-Nr.	Bezeichnung	Intervall (Tage)	Nächste Wartung
6	Überprüfung der Heizbänder	60	19.05.2025
4	Schmierung der Hauptlager	30	30.05.2025
5	Reinigung der Förderschnecke	45	14.06.2025

Zeige Zeile 1 bis 3 von 3 Zeilen. 10 Zeilen pro Seite.

Neue Wartung hinzufügen

Oben rechts kann mit der Schaltfläche „Neue Wartung“ eine neue Wartung der Maschine zugewiesen werden.

Wartung hinzufügen

Bezeichnung

Intervall: 30 Tage | Startdatum: 22.05.2025

Beschreibung

Zurück | Speichern

Beim Hinzufügen einer neuen Wartung ist das Ausfüllen aller Felder verpflichtend. Fehlt eine Angabe, sendet das System eine Fehlermeldung. Beim Erstellen einer neuen Wartung müssen folgende Angaben gemacht werden: eine beliebige Bezeichnung („Bezeichnung“), ein Intervall in Tagen („Intervall“), das bestimmt, wie häufig die jeweilige Wartungsmaßnahme durchzuführen ist – der Standardwert beträgt 30 Tage, kann aber frei gewählt werden. Außerdem ist ein Startdatum („Startdatum“) anzugeben, anhand dessen

das System das Datum der nächsten Wartung („Nächste Wartung“) berechnet. Der Startwert ist dabei immer das aktuelle Datum, kann jedoch ebenfalls beliebig gesetzt werden. Nicht zuletzt ist eine Beschreibung der Arbeitsschritte („Beschreibung“) erforderlich, die während der Wartung durchzuführen sind. Diese kann eine ausführlichere Beschreibung enthalten oder auch auf ein zur Maschine hochgeladenes Dokument verweisen.

Die eingegebenen Daten werden mit der Schaltfläche „Speichern“ gesichert, woraufhin das System die neue Wartung speichert.

Wartungsdetails

Die bereits erfassten Wartungen werden vom System in der oben genannten Liste angezeigt. Durch Klicken auf eine Zeile in der Liste werden die Details der jeweiligen Wartung angezeigt. Die Seite ähnelt stark der Erstellungsseite, jedoch kann hier kein einziges Feld bearbeitet werden. Zusätzlich wird das Datum der nächsten Wartung in einem eigenen Feld angezeigt.

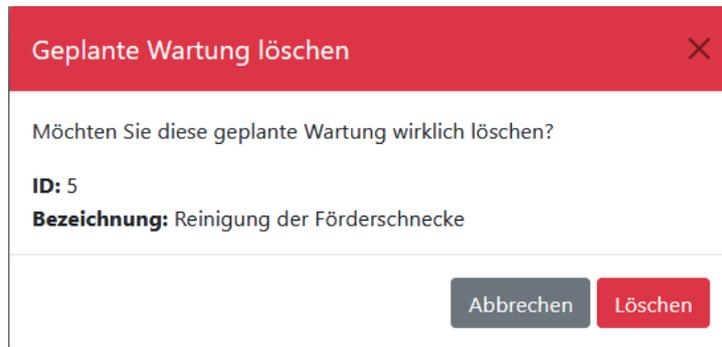
The screenshot shows a web form titled "Wartungsdetails". It contains the following fields and buttons:

- Bezeichnung:** Reinigung der Förderschnecke
- Intervall:** 45
- Einheit:** Tage
- Startdatum:** 30.04.2025
- Nächste Wartung:** 14.06.2025
- Beschreibung:** Entfernen von Polymerresten und Anhaftungen in der Förderschnecke zur Sicherstellung einer konstanten Förderleistung.
- Buttons:** Zurück (grey), Löschen (red), Bearbeiten (blue)

Wartung bearbeiten und löschen

Falls erforderlich, können die Wartungsdaten nachträglich über die Schaltfläche „Bearbeiten“ geändert werden. Die angezeigte Seite entspricht vollständig der Erstellungsseite.

Wenn eine Wartung nicht mehr durchgeführt werden muss oder aus anderen Gründen überflüssig geworden ist, kann sie über die Schaltfläche „Löschen“ entfernt werden.



Dabei erscheint ein Bestätigungsfenster, in dem durch erneutes Klicken auf die Schaltfläche „Löschen“ die Wartungsdaten aus dem System gelöscht werden. Dieser Vorgang kann nicht rückgängig gemacht werden.

Einstellungen

Im Menü des Administratorbenutzers erscheint ein zusätzlicher Menüpunkt: „Einstellungen“. Auf dieser Seite kann festgelegt werden, über welche Statusänderungen die für den jeweiligen Bereich (bzw. Maschine) zuständigen Ingenieure, Bediener oder Instandhaltungsmitarbeiter benachrichtigt werden sollen.

E-Mail-Benachrichtigungen zu den einzelnen Status erhalten nur jene Benutzer, bei denen Benachrichtigungen im Profil aktiviert sind und denen die betreffende Maschine zugewiesen wurde.

Einstellungen

Allgemeine E-Mail-Einstellungen

In dieser Tabelle kann festgelegt werden, über welche Änderungen des Ticket Status die Instandhaltung und die für die jeweilige Maschine verantwortlichen Mitarbeiter (Bereich) benachrichtigt werden sollen.

Status	Instandhaltung	Produktionsbereich
Offen	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Wartet auf Antwort	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Zugewiesen	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Erledigt	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Geschlossen	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Export

Durch Klicken auf die folgende Schaltfläche können die im System gespeicherten Tickets exportiert werden. Das Ergebnis wird mit UTF-8-Kodierung und der Dateierweiterung .csv gespeichert.

[Tickets exportieren](#)

Auf der Seite „Einstellungen“ besteht außerdem die Möglichkeit, Daten zu exportieren. Die im System gespeicherten Tickets können im CSV-Dateiformat mit UTF-8-Codierung und standardmäßig durch Kommas getrennt exportiert werden. Diese Dateien können anschließend über die Importfunktion von MS Excel eingelesen werden.

Ticketverwaltung

Auch in der Ticketverwaltung verfügt ein Administrator über den umfassendsten Berechtigungsumfang. Es gibt bestimmte Funktionen, die ausschließlich von einem Administrator durchgeführt werden können – dazu gehören das Bearbeiten und Löschen von Tickets.

Ticket bearbeiten

Ein Benutzer mit der Rolle „Administrator“ hat die Möglichkeit, ein Ticket zu bearbeiten, solange sich dieses nicht im Status „Geschlossen“ befindet.

Beim Bearbeiten eines Tickets hat ein Administrator folgende Möglichkeiten:

- Den Status des Tickets zu ändern,
- Die Problemkategorie zu bearbeiten,
- Den Problemtyp anzupassen,
- Die Frist für das zugewiesene Ticket zu ändern,
- Eine Berichtsnummer dem Ticket zuzuordnen,
- Einen Kommentar hinzuzufügen,
- Neue Bilder hochzuladen sowie alle bestehenden Bilder zu löschen. (Das Löschen früherer Bilder ist für Administratoren in jedem Status erlaubt, um unangemessene oder potenziell anstößige Inhalte schnell entfernen zu können.)

In diesem Fall wird im Beschreibungsfeld des Tickets automatisch ein Eintrag über die durchgeführte Änderung erstellt – mit dem aktuellen Datum und der Kennung des bearbeitenden Administrators.

Ticketdetails

🔒 Ticket gesperrt bis: 9:41

Ticket ID 19	Status Erledigt	Arbeitsart Sofortige Wartung	Problemkategorie Warnung	Problemtyp Mechanisch	Eingereicht von 30011111
Maschine ID JCT-029-501-310-700	Maschine Materialdosiersystem	Prozess Materialvorbereitungsbereich	Eingereicht am 24.04.2025 11:03:49		
In Arbeit gegeben von 30022222	Bericht-ID 123456789	Arbeitsvergabe-Datum 24.04.2025 00:00:00	Fälligkeitsdatum éééé. hh. nn.	Fertiggemeldet von 30022222	Fertigmeldedatum 25.04.2025 00:00:00

Beschreibung

- Die Materialdosieranlage meldet niedrigen Füllstand. Der Materialfluss ist unregelmäßig, was zu Produktionsverzögerungen führen kann.
- Neue Frage: Ist das Nachfüllsystem blockiert oder gibt es eine Störung bei der Materialzufuhr? - Datum: 24.04.2025 11:06:28 - Geändert von: 30022222
- Antwort: Bas Nachfüllsystem wurde überprüft, und es gab keine mechanische Blockade. Allerdings war der Sensor verschmutzt, was zu falschen Füllstandsmeldungen geführt hat. - Datum: 24.04.2025 12:38 - Geändert von: 30011111
- Zugewiesen: Arbeitsart: Sofortige Wartung, Zugehörige Bericht-ID: 123456789 - Datum: 24.04.2025 14:04:48 - Geändert von: 30022222
- Durchgeführte Arbeit: Durchgeführte Arbeiten:
 - Der Füllstandssensor wurde gereinigt und kalibriert.
 - Der Materialfluss wurde überprüft und ist jetzt stabil.
 - Testläufe durchgeführt, keine weitere Fehler erkannt. - Datum: 25.04.2025 08:55:29 - Geändert von: 30022222

Neuer Status:
Wählen...

Bemerkung

🏠 Zurück

💾 Speichern

Zum Hochladen markieren Sie bitte Bilder!

Dateien auswählen Keine ausgewählt

📁 Hochladen

Zum Ticket hochgeladene Bilder

Miniaturansichten	Datum des Uploads	Status bei Upload	
	24.04.2025 07:03:44	Offen	🗑
	24.04.2025 09:49:45	Wartet auf Antwort	🗑

Ticket löschen

Jedes Ticket kann unabhängig von seinem aktuellen Status gelöscht werden. Diese Funktion steht ausschließlich Administratoren zur Verfügung. Das Löschen eines Tickets entfernt es endgültig aus der Datenbank – einschließlich aller zugehörigen Bilder.

Der Löschvorgang kann nicht rückgängig gemacht werden. Zur Vermeidung unbeabsichtigter Löschungen fordert das System vor dem Löschen eine Bestätigung.

Möchten Sie das folgende Ticket wirklich löschen? 🕒 Ticket gesperrt bis: 9:58

Ticket ID 19	Status Erledigt	Arbeitsart Sofortige Wartung	Problemkategorie Warnung	Problemtyp Mechanisch	Eingereicht von 30011111
Maschine ID JCT-029-501-310-700	Maschine Materialdosiersystem	Prozess Materialvorbereitungsbereich	Eingereicht am 24.04.2025 11:03:49		
In Arbeit gegeben von 30022222	Bericht-ID 123456789	Arbeitsvergabe-Datum 24.04.2025 14:04:48	Fälligkeitsdatum 25.04.2025	Fertiggemeldet von 30022222	Fertigmeldedatum 25.04.2025 08:55:29
Abgeschlossen von Nicht angegeben	Abschlussdatum Nicht angegeben	Effektive Arbeitszeit 2 Std.			

Beschreibung

- Die Materialdosieranlage meldet niedrigen Füllstand. Der Materialfluss ist unregelmäßig, was zu Produktionsverzögerungen führen kann.
- Neue Frage: Ist das Nachfüllsystem blockiert oder gibt es eine Störung bei der Materialzufuhr? - Datum: 24.04.2025 11:06:28 - Geändert von: 30022222
- Antwort: Bas Nachfüllsystem wurde überprüft, und es gab keine mechanische Blockade. Allerdings war der Sensor verschmutzt, was zu falschen Füllstandsmeldungen geführt hat. - Datum: 24.04.2025 12:38 - Geändert von: 30011111
- Zugewiesen: Arbeitsart: Sofortige Wartung, Zugehörige Bericht-ID: 123456789 - Datum: 24.04.2025 14:04:48 - Geändert von: 30022222
- Durchgeführte Arbeit: Durchgeführte Arbeiten:
 - Der Füllstandssensor wurde gereinigt und kalibriert.
 - Der Materialfluss wurde überprüft und ist jetzt stabil.
 - Testläufe durchgeführt, keine weitere Fehler erkannt. - Datum: 25.04.2025 08:55:29 - Geändert von: 30022222

Zum Ticket hochgeladene Bilder

Miniaturansichten	Datum des Uploads	Status bei Upload
	24.04.2025 07:03:44	Offen
	24.04.2025 09:49:45	Wartet auf Antwort

[🏠 Zurück](#) [🗑️ Löschen](#)

Lizenzierung

Die Anwendung kann nur verwendet werden, wenn eine gültige Lizenz vorliegt. Wenn das Programm noch nicht aktiviert wurde oder die vorherige Lizenz abgelaufen ist, erscheint auf der Anmeldeseite eine Upload-Option, über die die Lizenzdatei hochgeladen werden kann.

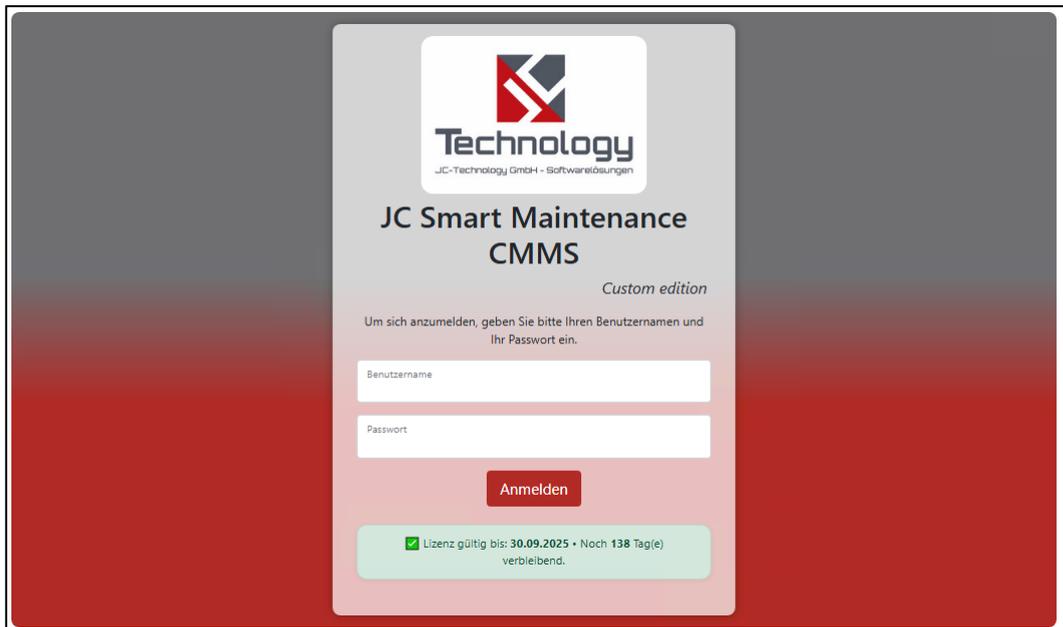
Die Lizenzdatei muss stets die Dateierweiterung „.jctlic“ haben und kann über die Schaltfläche „Lizenz hochladen“ hochgeladen werden. Nach dem Hochladen erkennt das System die Datei automatisch und aktiviert sich selbst, sofern die Lizenz gültig ist.

The screenshot displays the login interface for 'JC Smart Maintenance CMMS'. At the top, the logo for 'Technology' (JC-Technology GmbH - Softwarelösungen) is shown. Below the logo, the title 'JC Smart Maintenance CMMS' is displayed. A message prompts the user to log in with their username and password. There are input fields for 'Benutzername' and 'Passwort', followed by an 'Anmelden' button. A red error message states: 'Die Lizenz ist ungültig oder abgelaufen. Bitte laden Sie eine gültige Lizenzdatei hoch.' Below this, a section titled 'Neue Lizenzdatei hochladen (.jctlic):' contains a file selection button 'Datei auswählen' (which is currently disabled and shows 'Keine ausgewählt') and a 'Lizenz hochladen' button.

Ohne gültige Lizenz ist eine Anmeldung im Programm nicht möglich. Wenn die Lizenz abläuft, während ein Benutzer angemeldet ist, wird dieser automatisch vom System abgemeldet. Eine erneute Anmeldung ist erst nach dem Hochladen einer gültigen Lizenzdatei möglich.

Die Softwarelizenzierung reagiert empfindlich auf Änderungen an der Lizenzdatei sowie auf eine Rückstellung der Systemzeit. Erkennt das System Änderungen an der Lizenzdatei oder an der Systemzeit, wird die Lizenz automatisch ungültig. Eine erneute Aktivierung ist nur durch das Hochladen einer gültigen Lizenzdatei möglich.

Wurde eine gültige Lizenzdatei hochgeladen, verschwindet die Upload-Option. Stattdessen wird eine Meldung angezeigt, dass die Lizenz gültig ist – inklusive Ablaufdatum und der verbleibenden Anzahl an Tagen.



Wenn die verbleibende Anzahl an Tagen weniger als 14 beträgt, weist das System mit einem gelben Warnhinweis darauf hin und bietet die Möglichkeit, eine neue Lizenzdatei hochzuladen.



Eine neue Lizenz kann per E-Mail bei der JC-Technology GmbH unter folgender Adresse angefordert werden: jcsm@jc-technology.at.

Das JC Smart Maintenance-System kann sowohl online als auch lokal (On-Premise) installiert und verwendet werden. Selbstverständlich unterstützen wir Sie gerne bei der Installation und bieten durchgehend E-Mail-Support bei auftretenden Problemen oder Schwierigkeiten.

Programm Funktionen

1. Ticket-Management

Einfache Erstellung, Bearbeitung und Schließung von Fehlertickets.

2. Administrative Optionen

Verwaltung von Benutzern, Maschinen und Datenexporten. Differenzierte Berechtigungen für Bediener, Ingenieure und Administratoren.

3. Sensor-Integration und Dashboard

Permanente Überwachung von IoT-Sensordaten sowie automatische Ticketerstellung bei Über- oder Unterschreitung von Grenzwerten zur schnellen Einleitung von Wartungsmaßnahmen.

4. Statistiken

Übersicht über Ticketstatistik.

5. Wartungsmanagement (optional)

Planung und Verwaltung wiederkehrender Wartungsaufgaben. Automatische Erinnerungen an fällige Wartungen, Kalenderansicht und Integration ins Ticket-System zur Dokumentation.

6. Ersatzteildatenbank (optional)

Verwaltung von Ersatzteilen zur besseren Planbarkeit, Verfügbarkeit und Nachverfolgbarkeit.

7. Prädiktive Wartung (optional)

Früherkennung potenzieller Störungen durch KI-gestützte Trendanalyse historischer Sensordaten. Auf Basis dieser Berechnungen können wahrscheinliche Ausfälle frühzeitig prognostiziert und vermieden werden.

Die Echtzeit-Anomalieerkennung ermöglicht proaktive Maßnahmen und reduziert ungeplante Ausfälle.

8. KI-gestützte Fehlerersuche und Reparatur (optional)

Unterstützung bei der Fehlerersuche und Reparatur durch Zugriff auf historische Tickets, Maschinendokumentationen sowie auf die Beschreibung des Fehlerbildes.

9. Erweiterte Wartungsstatistiken (optional)

Analyse von Instandhaltungszeiten, Maschinenlaufzeiten, Stillständen, Energieverbrauch und Kosten, sowie Kennzahlen zu Wartungshäufigkeit, mittlerer Reparaturdauer (MTTR), mittlerer störungsfreier Laufzeit (MTBF), Ersatzteilverbrauch und Auftragsstatus.

Übersichtstabelle

Funktion	Standardlizenz	Premium Lizenz	Custom Lizenz
Ticket-Management	✓	✓	✓
Administrative Optionen	✓	✓	✓
Sensor-Integration und Dashboard	✓	✓	✓
Statistiken	✓	✓	✓
Wartungsmanagement	✗	✓	optional
Ersatzteildatenbank (In Entwicklung)	✗	✓	optional
Prädiktive Wartung	✗	✓	optional
KI-gestützte Fehlerersuche und Reparatur	✗	✓	optional
Erweiterte Wartungsstatistiken (In Entwicklung)	✗	✓	optional

