

Dienstleistung Erstellung Etikettenlayout (einfach / komplex) VK-NUMMER 6076 / 6077



Sehr geehrter Kunde,

ihre HOMAG-Plattenaufteilsäge ist mit einem Etikettendrucksystem ausgestattet.

Um Verzögerungen bei der Inbetriebnahme zu vermeiden, teilen sie uns bitte mit, welche Informationen Sie auf dem Etikett benötigen.

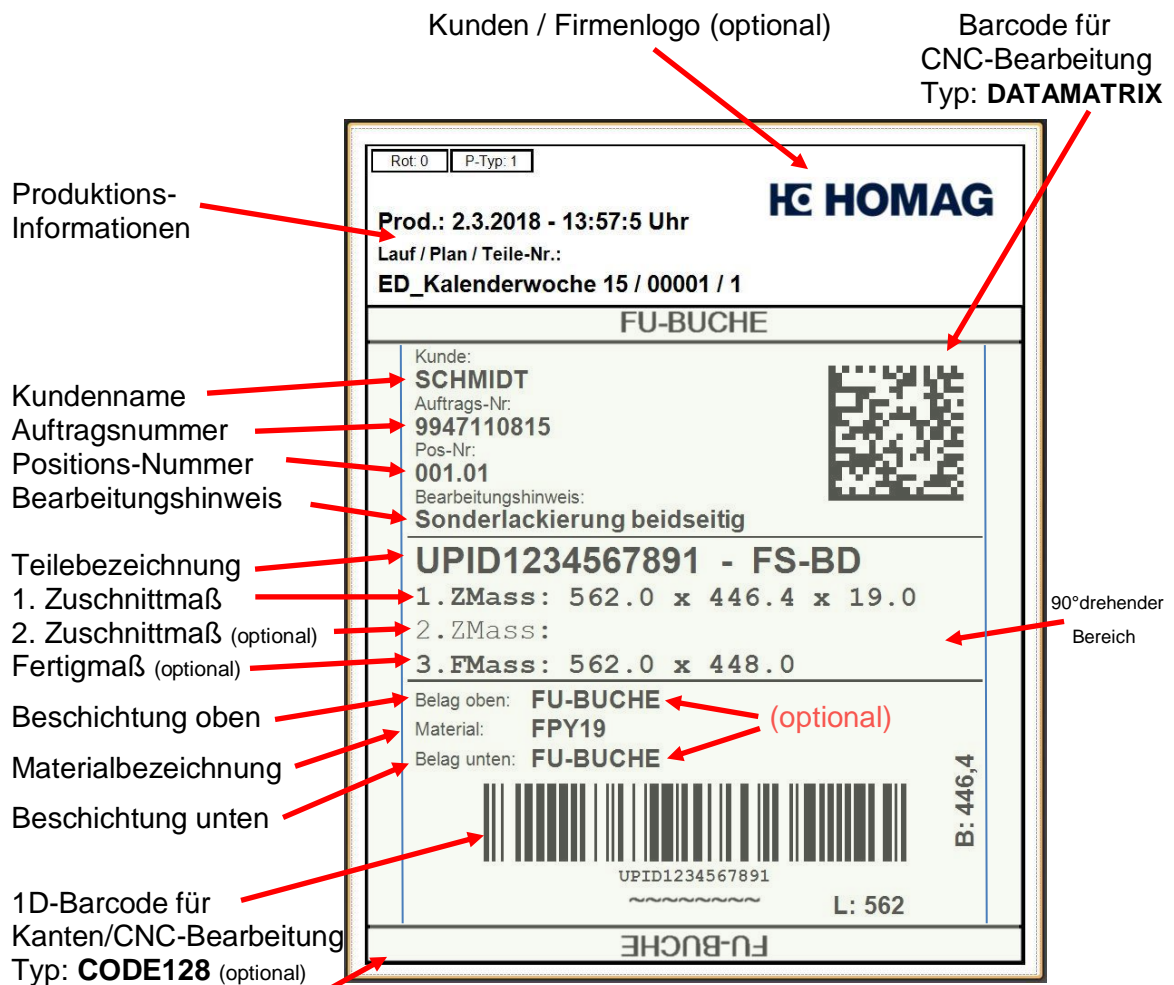
Bei entsprechender Vorgabe kann HOMAG Plattenaufteiltechnik bereits bei Auslieferung der Maschine ein entsprechendes Layout bereitstellen.

Das im Dokument beschriebene Etiketten-Layout ist auf der CADmatic-Steuerung vorinstalliert und basiert auf den Standard-Einstellungen der Beispieldaten und Trainingsdaten (_WORK) des Optimierungsprogrammes Schnitt-Profi(t)

| | | |
|----|---|----|
| 1 | Standard-Etikettenlayout | 2 |
| 2 | Definition der PNX-Schnittstelle | 3 |
| 3 | Definition der Zusatzinfofelder / Importschnittstelle CSV/PNX-Datei | 4 |
| 4 | Information zum ERP-System | 7 |
| 5 | Gewünschtes Etikettenlayout: | 8 |
| 6 | Beispiel für „ <u>Etiketten-Layout einfach</u> “ mit 2 Ebenen | 9 |
| 7 | Manueller Etikettendrucker HOMAG Pica II 104-8 / 108-12 | 10 |
| 8 | Automatischer Etikettendrucker HOMAG ILS 81-12 | 10 |
| 9 | HOMAG STD-Etiketten BxH: 80x100mm | 10 |
| 10 | Spezifikation Etikettenrolle | 11 |
| 11 | Etiketten-Lieferanten | 12 |

1 Standard-Etikettenlayout

Nachfolgend sehen sie das HOMAG Plattenaufteiltechnik – STD-Etiketten-Layout, das auf der Säge zur Verfügung steht.



Kantengrafik*

*** die Kantengrafik ist nur mit der VK-Option 6070 verfügbar.**

Die Beschreibung für den Kantenstoß / die Kantengrafik muss kundenseitig bzw. von der Branchen-Software / dem ERP-Programm an Schnitt Profi(t) übergeben werden.

Sofern das STD-Layout für Sie / Ihren Betrieb nicht verwendbar ist bzw. angepasst/geändert werden soll, und sie die gewünschten Anpassungen nicht selbst durchführen können / wollen bitten wir Sie auf den nachfolgenden Seiten um die Definition ihrer PN / CSV-Stückliste und dem gewünschten Etikettenlayout.

2 Definition der PNX-Schnittstelle

... für die Teiledatenübergabe zwischen ERP-System -> Schnitt-Profi(t) -> CADmatic-Steuerung -> Etikettenlayout

Die Informationen auf dem Etikett müssen vom Branchenprogramm an das Optimierungsprogramm **Schnitt-Profi(t)** in Form einer Teilleiste (CSV/PNX-Datei) übergeben werden oder alternativ manuell im **Schnitt-Profi(t)** eingegeben werden.

Die einzelnen Datenfelder der Teilleiste dürfen niemals ein Komma ‘,’ beinhalten, denn das Komma ‘,’ wird in der CADmatic-Sägesteuerung fix als Feldtrennzeichen ausgewertet!

→ **Bei Dezimalzahlen in der Stückliste muss der Punkt ‘.’ als Dezimal-Trennzeichen verwendet werden (wichtig bei EXCEL-Export)**

Für jedes Bauteil muss vom Branchenprogramm eine Datenzeile generiert werden.

Für die Reihenfolge der einzelnen Felder in der Datenzeile zum Bauteil muss eine Definition erstellt werden / verfügbar sein, damit bekannt ist, welches Datenfeld welche Information beinhaltet.

Anhand dieser Definition kann die Verwendung der Zusatzinfofelder vom Optimierungsprogramm sowie der Import der Daten im **Schnitt-Profi(t)** eingerichtet werden.

- Erweitern sie gg. die nachfolgende Tabelle ab der 2.Seite mit den Informationsfeldern, die bei ihnen zum Einsatz kommen
Die **blauen Feldbeschreibungen** können individuell angepasst / verwendet werden
Sofern mehr als 20 Zusatzinfofelder benötigt werden, bitte die Tabelle einfach erweitern
- Es können bis zu 99 Zusatzinfofelder je max. 200 Zeichen definiert werden
- Tragen sie in der Spalte „**Feld-Nummer**“ die Nummer der Spalte der Teilleiste ein, in der sich die Information befindet
- Tragen sie in der Spalte „**Feldlänge**“ die maximale Anzahl der Zeichen ein, die die Information beinhalten kann
- Tragen sie in der Spalte „**Barcode-Ausgabe**“ ein, ob die Information als Barcode ausgedruckt werden soll.
- Tragen sie in der Spalte „**Barcode-Typ**“ ein, welcher Barcodetyp verwendet werden soll
CODE128, CODE39, 2of5, DATAMATRIX ...

3 Definition der Zusatzinfofelder / Importschnittstelle CSV/PNX-Datei

M-Nummer: _____

Kom.: _____

| Feld-Name Schnitt- Profi(t) | Feldbeschreibung Information | Feld-Nummer der Stückliste (PNX/CSV-Datei) | Feld- Länge | Barcode Ausgabe | Barcode Type |
|-----------------------------------|-------------------------------------|--|----------------|--------------------|-----------------|
| Bezeichnung | Teilebezeichnung (UPI – Barcode) | | 50 | Ja | Code 128 |
| Materialcode | Material- Bezeichnung | | 50 | | |
| --- | Materialdicke | | 5 | | |
| Länge | Zuschnittlänge | | 9 | | |
| Breite | Zuschnittbreite | | 9 | | |
| Menge | Geforderte Stückzahl | | 5 | | |
| Über | Zul. Überproduktion | | 5 | | |
| Unter | Zul. Unterproduktion | | 5 | | |
| Struktur | Maserung 0=N, 1=J, 2=X (quer) | | 1 | | |

Die **rot gefärbten Daten-Felder** sind fest in Schnitt Profi(t) definierte Daten-Felder.

Die **rot und fett gefärbten Daten-Felder** werden zwingend für eine Optimierung benötigt. Diese Felder stellen die Minimalanforderung der zu liefernden Informationen für einen Optimierungslauf dar.

Die **blau gefärbten Daten-Felder** (auf den nächsten beiden Seiten) sind kundenseitig definierte Zusatzinfo-Felder. Die **blau hinterlegten Feldbedeutungen** entsprechen der STD-Konfiguration des WORK-Verzeichnisses einer Schnitt Profi(t) – Installation.

Sofern möglich, sollten diese Feld-Bedeutungen beibehalten werden, um das STD-Etikettenlayout ohne große Veränderung verwenden zu können.

| Feld-Name Schnitt- Profi(t) | Feldbeschreibung Information kundenspezifische Felder / Bedeutung | Spalten-Nummer in der Stückliste (PNX/CSV-Datei) | Feld- Länge (max. 200) | Barcode Ausgabe | Barcode Type |
|---|--|--|------------------------------|--------------------|-----------------|
| Zusatzinfo Nr. 1 | Kundenname | | | | |
| Zusatzinfo Nr. 2 | Auftragsnummer | | | | |
| Zusatzinfo Nr. 3 | Positionsnummer | | | | |
| Zusatzinfo Nr. 4 | Teilenummer | | | | |
| Zusatzinfo Nr. 5 | Längskante vorne | | | | |
| Zusatzinfo Nr. 6 | Längskante hinten | | | | |
| Zusatzinfo Nr. 7 | Querkante Links | | | | |
| Zusatzinfo Nr. 8 | Querkante Rechts | | | | |
| Zusatzinfo Nr. 9 | Kantengrafik | | | | |
| Zusatzinfo Nr. 10 | Beschichtung oben | | | | |
| Zusatzinfo Nr. 11 | Beschichtung unten | | | | |
| Zusatzinfo Nr. 12 | Barcode | | | | |
| Zusatzinfo Nr. 13 | Bearbeitungshinweis | | | | |
| Zusatzinfo Nr. 14 | Abstapelziel | | | | |
| Zusatzinfo Nr. 15 | Schablone | | | | |

| Feld-Name Schnitt- Profi(t) | Feldbeschreibung Information kundenspezifische Felder / Bedeutung | Spalten-Nummer in der Stückliste (PNX/CSV-Datei) | Feld- Länge (max. 200) | Barcode Ausgabe | Barcode Type |
|---|--|--|------------------------------|--------------------|-----------------|
| Zusatzinfo Nr. 16 | Fertigmaß Länge x Breite | | | | |
| Zusatzinfo Nr. 17 | 2. Zuschnittmaß Länge x Breite | | | | |
| Zusatzinfo Nr. 18 | Masterteil-Plan | | | | |
| Zusatzinfo Nr. 19 | ... | | | | |
| Zusatzinfo Nr. 20 | ... | | | | |
| Zusatzinfo Nr. 21 | Etikett-Druckmode | | | | |
| Zusatzinfo Nr. 22 | Etikett-Vorlage | | | | |
| Zusatzinfo Nr. 23 | ... | | | | |
| Zusatzinfo Nr. 24 | ... | | | | |
| Zusatzinfo Nr. 25 | ... | | | | |
| Zusatzinfo Nr. 26 | ... | | | | |
| Zusatzinfo Nr. 27 | ... | | | | |
| Zusatzinfo Nr. 26 | ... | | | | |
| ... | ... | | | | |
| Zusatzinfo Nr. 99 | ... | | | | |

Max. 99 Zusatz-Informationenfelder je 200 Zeichen sind möglich (bitte definieren)

4 Information zum ERP-System

Welches ERP-/Branchen-Programm wird / soll kundenseitig verwendet / werden?

- ☐ HOMAG WF / WCC / MES / MOS
- ☐ SAP
- ☐ OSD
- ☐ IMOS
- ☐ Borm
- ☐ Kuhnle
- ☐ Branchenprogramm: _____
wird zur Aufbereitung der Stückliste und Übergabe an die Optimierung verwendet
- ☐ Ich gebe die Daten manuell im Optimierungsprogramm Schnitt-Profi(t) ein.

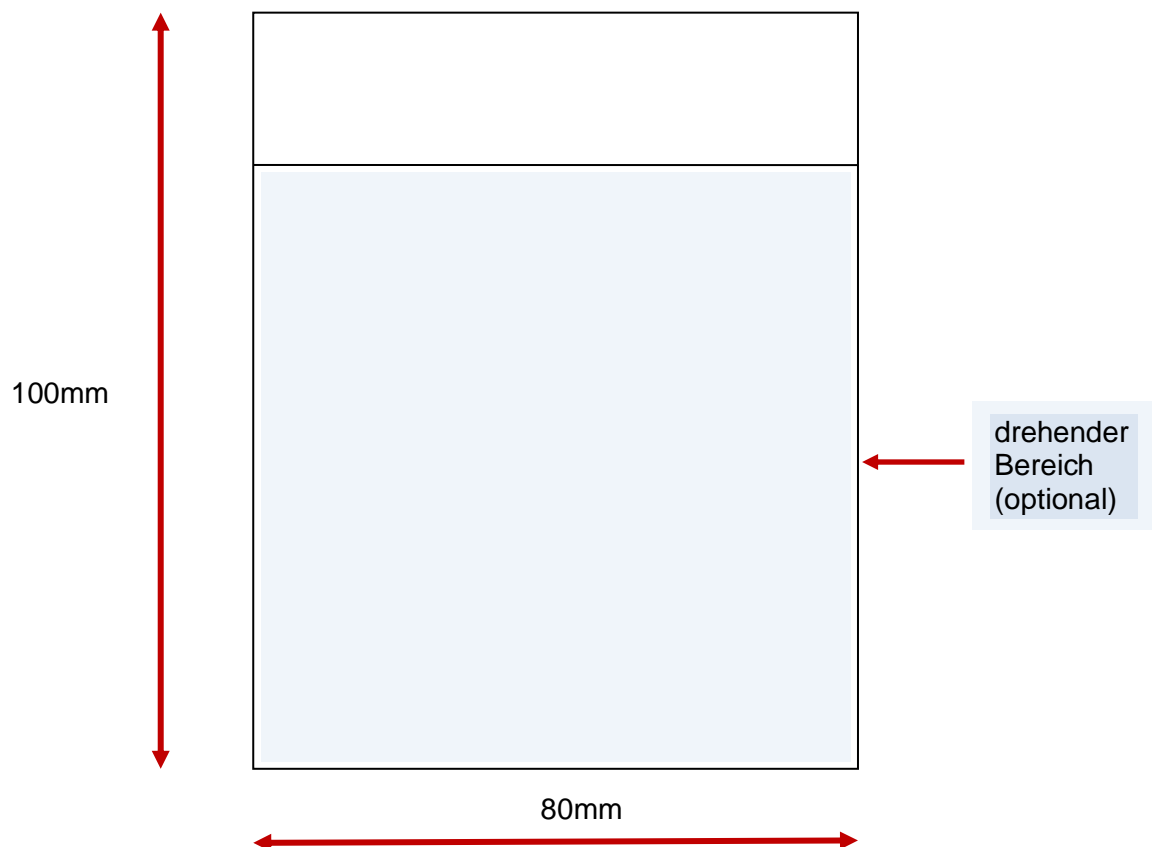
5 Gewünschtes Etikettenlayout:

M-Nummer: _____

Kom.: _____

Skizzieren Sie das gewünschte Layout oder senden Sie uns ein Beispietickett oder eine Grafik zu, aus der die Etikettengestaltung hervorgeht.

Vergessen Sie nicht, die Informationen / Felder / Bitmaps einzeln zu kennzeichnen, damit bekannt ist, welcher Text / welche Information was bedeutet bzw. welcher Zusatzinformation zugeordnet ist.



6 Beispiel für „Etiketten-Layout einfach“ mit 2 Ebenen

Etikettenlayout BxH: 80x100mm bei Einsatz des HOMAG Druckbalkendruckers /
 Flächendruckers oder auch Ausdruck mit manuellen PICA-Drucker

- ➔ Der quadratische Text-Bereich wird beim Ausdruck entsprechend gedreht
- ➔ Ungedreht – die Länge des Bauteils liegt am Winkellineal
- ➔ Gedreht – die Breite des Bauteils liegt am Winkellineal

„Ungedrehte Ebene“

| | |
|---|---|
| Rot: 0 | P-Typ: 1 |
| HOMAG | |
| Prod.: 2.3.2018 - 13:57:5 Uhr | |
| Lauf / Plan / Teile-Nr.: ED_Kalenderwoche 15 / 00001 / 1 | |
| FU-BUCHE | |
| Kunde: SCHMIDT Auftrags-Nr: 9947110815 Pos-Nr: 001.01 Bearbeitungshinweis: Sonderlackierung beidseitig |  |
| UPID1234567891 - FS-BD 1. ZMass: 562.0 x 446.4 x 19.0 2. ZMass: 3. FMass: 562.0 x 448.0 | |
| Belag oben: FU-BUCHE Material: FPY19 Belag unten: FU-BUCHE |  UPID1234567891 L: 562 |
| B: 446,4 | |
| FU-BUCHE | |

„gedrehte Ebene“

| | |
|---|--|
| Rot: 90 | P-Typ: 1 |
| HOMAG | |
| Prod.: 2.3.2018 - 14:0:9 Uhr | |
| Lauf / Plan / Teile-Nr.: ED_Kalenderwoche 15 / 00001 / 1 | |
| FU-BUCHE | |
| Kunde: SCHMIDT Auftrags-Nr: 9947110815 Pos-Nr: 001.01 Bearbeitungshinweis: Sonderlackierung beidseitig |  |
| UPID1234567891 - FS-BD 1. ZMass: 562.0 x 446.4 x 19.0 2. ZMass: 3. FMass: 562.0 x 448.0 | |
| Belag oben: FU-BUCHE Material: FPY19 Belag unten: FU-BUCHE |  UPID1234567891 L: 562 |
| B: 446,4 | |
| FU-BUCHE | |

| | |
|---|--|
| Rot: 0 | P-Typ: 1 |
| HOMAG | |
| Prod.: 2.3.2018 - 14:1:31 Uhr | |
| Lauf / Plan / Teile-Nr.: runxxxxxxxxxx / patternxxxxxxxxxx / 9999 | |
| EdgeMaterialBackXXX | |
| Kunde: 001AddInfoXXXXX Auftrags-Nr: 002AddInfoXXXXX Pos-Nr: 003AddInfoXXXXX Bearbeitungshinweis: 013AddInfoXXXXX |  |
| partnamexxxxxxxxxx - 004Ad 1. ZMass: 9999.9x9999.9x99.9 2. ZMass: 017AddInfoXXXXX 3. FMass: 016AddInfoXXXXX | |
| Belag oben: 010AddInfoXXXXX Material: partmaterialxxxxxxxx Belag unten: 011AddInfoXXXXX |  partnamexxxxxxxxxx L: 9999,9 |
| B: 6666,6 | |
| EdgeMaterialFrontXXX | |

| | |
|---|--|
| Rot: 90 | P-Typ: 1 |
| HOMAG | |
| Prod.: 2.3.2018 - 14:2:16 Uhr | |
| Lauf / Plan / Teile-Nr.: runxxxxxxxxxx / patternxxxxxxxxxx / 9999 | |
| EdgeMaterialLeftXXX | |
| Kunde: 001AddInfoXXXXX Auftrags-Nr: 002AddInfoXXXXX Pos-Nr: 003AddInfoXXXXX Bearbeitungshinweis: 013AddInfoXXXXX |  |
| partnamexxxxxxxxxx - 004Add 1. ZMass: 9999.9x9999.9x99.9 2. ZMass: 017AddInfoXXXXX 3. FMass: 016AddInfoXXXXX | |
| Belag oben: 010AddInfoXXXXX Material: partmaterialxxxxxxxx Belag unten: 011AddInfoXXXXX |  partnamexxxxxxxxxx L: 9999,9 |
| B: 9999,9 | |
| EdgeMaterialRightXXX | |

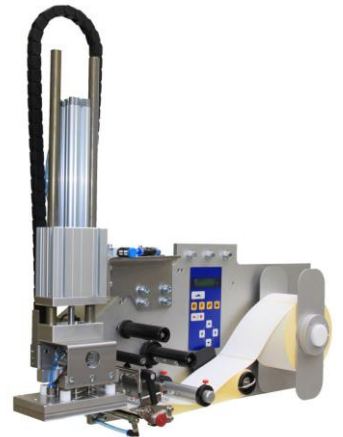
7 Manueller Etikettendrucker HOMAG Pica II 104-8 / 108-12

- Druckbreite max. 104 / 108 mm
- Durchlassbreite 110mm
(Trägermaterial ist breiter als Etikett)
- Max. Etikettenlänge 250 mm
- Min. Etikettenlänge ca. 20 mm
-> das Etikett muss im Spendebetrieb
vom Druckkopf bis zur Spendeante vorgeschoben werden)



8 Automatischer Etikettendrucker HOMAG ILS 81-12

- Vorgegebene Etikettengröße BxH: 80x100mm (bzw. 3"x4")
- Druckbreite max. 80 mm
- Durchlassbreite max. 85mm
(Trägermaterial ist breiter als Etikett)
- Etikettenrolle: 1000 Etiketten innen gewickelt
auf 4" Kern mit Trägerbanddicke 50µm



9 HOMAG STD-Etiketten BxH: 80x100mm

- Etikettenrolle mit 1000 Papier- ThermoDirek-Etiketten BxH: 80x100mm
nach HOMAG-Spezifikation konfektioniert
auf 4" Kern innen gewickelt mit 50µm Trägerband-Dicke (max. 110m lang)
ist erhältlich unter der
HOMAG Teile-Nr.: 4-086-06-1986



10 Spezifikation Etikettenrolle

- **Etikettenmaterial BxH: 80x100mm**
für das automatische HOMAG-Drucksystem ILS81-12 (300DPI) bzw. ILS80-8 (200DPI)
soll auf einem **4" / 100mm Kern innen gewickelt** mit **Trägerband-Dicke 50µm**
auf einer Rolle mit max. 1000 Etiketten konfektioniert werden,
ergibt Außendurchmesser ~ 175mm – Trägerbandlänge bei 50µm Dicke max. 110m
- Etikettenrollen mit Papier-Etiketten für das automatische HOMAG-Drucksystem müssen
zwingend mit Innenwicklung auf 4" Kern konfektioniert werden, um einen stabilen
Spendeprozess zu gewährleisten,
damit die Etiketten störungsfrei auf den Applizier-Stempel übernommen werden können.
-> Siehe auch HOMAG-Etikettenspezifikation
- Die HOMAG - Etikettenrolle BxH: 80x100mm innengewickelt auf 100mm / 4" Kern kann auch
im manuellen PICA II - Drucksystem verwendet werden.
- Etikettenrollen die nur mit dem PICA II – Drucksystem verarbeitet werden, können auch mit
einem 76 mm / 3" Kerndurchmesser idealerweise außen auf der Rolle gewickelt
konfektioniert sein (sog. Außenwicklung) damit sich die Etiketten am Rollenende besser
spenden lassen.
- Die Etikettenrolle sollte einen Kerndurchmesser von mindestens 76mm / 3" für den Einsatz
im manuellen PICA-Drucksystem aufweisen.
- Verwendbar sind:
ThermoDirekt-Etiketten, diese werden aber bei etwa 60°C schwarz und damit unleserlich.
ThermoTransfer-Etiketten benötigen ein Farbband, das hinsichtlich Größe und
Beschaffenheit zum Etikett (Papier / PVC / PP / RE – Material) passen muss
- Der Kleber des Etikettenmaterials sollte auch nach mehreren Tagen noch gut ablösbar von
der Oberfläche bzw. von dem Bauteil sein.
- Ideal sind z.T. auch Etiketten mit einer leimfreien Rand-Zone oder auch Kunststoff-Etiketten,
da sie sich leichter ablösen lassen und dabei nicht zerreißen.
- Achtung: Etikettenlänge evtl. der Barcode-Länge anpassen.
Hierbei darauf achten, welcher Barocde-Typ und wie viele Informationen im Barcode
gedruckt werden sollen.
Alphanumerische Barcodes (z.B. CODE128) sind im allgemeinen platzintensiver als ein rein
numerischer Barcode (z.B. 2/5 Interleaved).

11 Etiketten-Lieferanten

**Etiketten (Papier ablösbar BxH: 80x100mm)
und andere individuelle Etikettengrößen & Etikettenmaterialien
für Ihre HOMAG-Etikettendrucker
erhalten Sie u.a. bei den nachfolgenden Anbietern:**



Carl Valentin GmbH
Neckarstr. 78 - 80
D-78056 VS-Schwenningen

Tel.: +49 (0)7720 / 9712-0
Fax: +49 (0)7720 / 9712-26
info@carl-valentin.de
<http://www.carl-valentin.de>



Tannenbergstraße 123
D-73230 Kirchheim / Teck

Tel.: +49 (0)7021 / 9406-0
Fax: +49 (0)7021 / 9406-25
post@walker-etiketten.de
<http://www.walker-etiketten.de/>



Stäudle GmbH
Hans Brückner
Schleifbachweg 57
D-74613 Öhringen

Tel.: +49 (0)7941 / 695-0
Fax: +49 (0)7941 / 695-240
info@staeudle.de
<http://www.staeudle.de>



xlabel systems GmbH & Co. KG

Industriestr. 53
D-33689 Bielefeld

Tel.: +49 (0)5205 / 91310
Fax: +49 (0)5205 / 913110
info@x-label.com
<http://www.x-label.com>



Industriebedarf Aigner GmbH
Katzelsberg 10,
A-5162 Obertrum am See

Tel. +43 6219 20123
Fax +43 810 95 54 013 045
office@iba-aigner.com
<http://www.iba-aigner.com/>