



Training Services

8639 | 8638 | woodStore Basic



Herzlich Willkommen

Wir wünschen Ihnen viel Erfolg mit Ihrem Training

**Urheberrechte:**

Alle Rechte vorbehalten. Das Werk einschließlich aller Teile ist urheberrechtlich geschützt. Jede Verwendung außerhalb der Grenzen des Urheberrechtsgesetzes ist ohne Zustimmung der Firmen der HOMAG Gruppe unzulässig. Die Vervielfältigung, Übersetzung, Mikroverfilmung und Einspeicherung und Verarbeitung in elektronische Medien ist untersagt.

Haftungsausschluss:

In den Kursen sowie in den Trainingsunterlagen werden technische Informationen nach besten Wissen und Gewissen übermittelt. Wir übernehmen jedoch keine Haftung für etwaige Fehler in den technischen Informationen, die während des Trainings mündlich oder schriftlich übermittelt werden oder in den übergebenen Trainingsunterlagen enthalten sind.

Training woodStore Basis (8639 | 8638)

Block 1 (2h)

- Allgemeines
- Software Optionen
- Steuerungshardware
- EDV-Integration
- Datenbank
- woodStore

Block 2 (2h)

- Lagerdaten

Block 3 (2h)

- Restelager (man. Lager)
- Externes Stapelregal

Block 4 (2h)

- Lagerorganisation

Block 5 (2h)

- Stammdaten, Import von externen Daten

Block 6 (2h)

- Einlagern: Wie funktioniert das?
- Auslagern
- Prioritätenumschaltung

Block 7 (2h)

- flexSort+ - Wie einfach!
- Vorauslagern

Block 8 (2h)

- Einlagern von Resten
- Auslagern auf Einlagerplatz
- Platz leeren

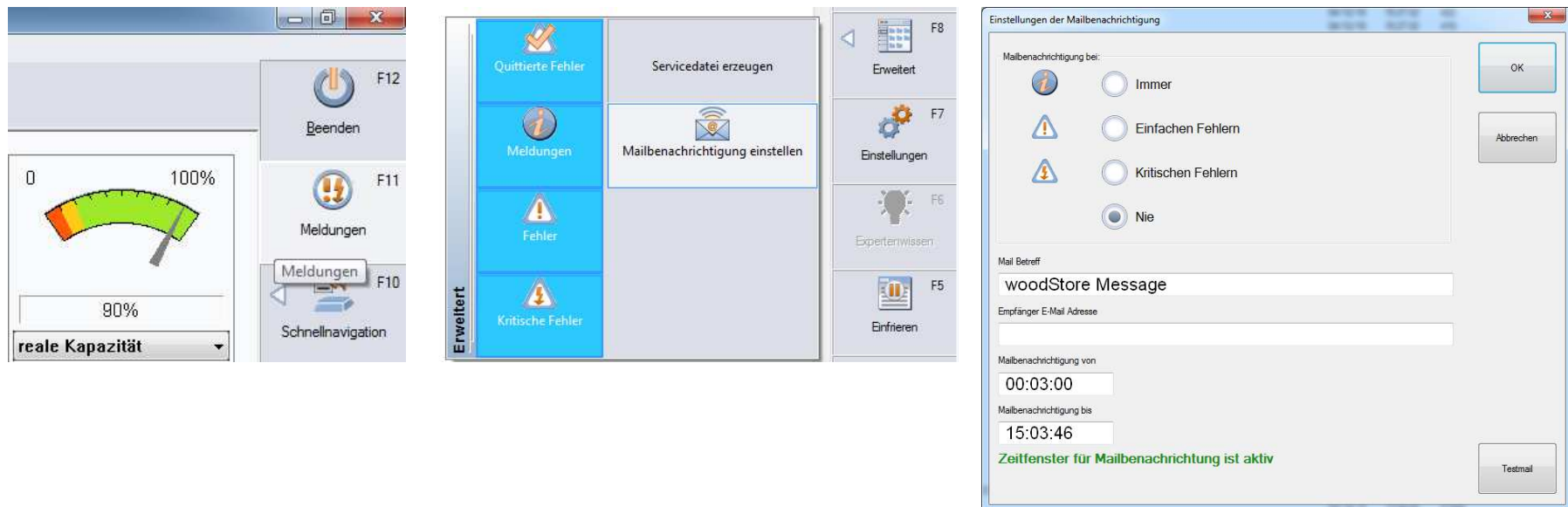
Software Optionen

- **Monitor-Oberflächen**
Gleichzeitig die Anzahl an Lizenzen um das wood**Store** Programm auf weiteren Computer laufen zu lassen.
- **Abdeckplattenfunktion**
Mit dieser Funktion hat man die Möglichkeit lichtempfindliche Platten die oben auf einem Stapel liegen mit anderen lichtunempfindlichen Platten abzudecken, damit sich die Oberfläche der empfindlichen Platten nicht verändert.
- **Schonplattenhandling**
Zur automatischen Erkennung und Verwaltung von Schonplatten.

Software Optionen

- eMail-Modul

Mit diesem Modul kann im Fehlerfall der Maschine eine eMail an eine selbst zu hinterlegende Adresse geschickt werden. Diese Einstellungen können unter *Meldungen* ► *Erweitert* ► *Mailbenachrichtigung einstellen* vorgenommen werden.



Software Optionen

Barcode-Steuerung

- Per [Handscanner](#) die Daten der einzulagernden Stapel automatisch in die Einlagerdialoge übernehmen (optional)
- Mit dem offcut**Assist** mittels Handscanner die Verfügbarkeit der Reste im [Handrestelager](#) überprüfen (optional)
- Identifikation der Reste per Scannung an der Resterückführstrecke, wenn mehr als eine Bearbeitungsmaschine (optional)



Video Einlagern



Einlagerplatz Scanner



Resteregal

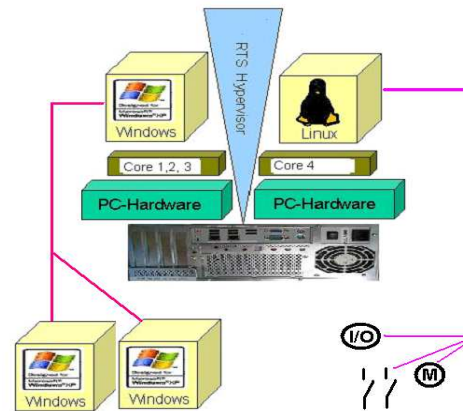


Steuerungshardware

Bedienrechner Industrie PC (IPC)

Betriebssystem Windows 7
Echtzeit-Linux System als SPS
Netzwerk Ethernet TCP/IP
EMV geprüft
Optional versorgt durch USV

Die optionale USB-Festplatte
ist für die lokale Datensicherung
sehr empfehlenswert.



EDV-Integration

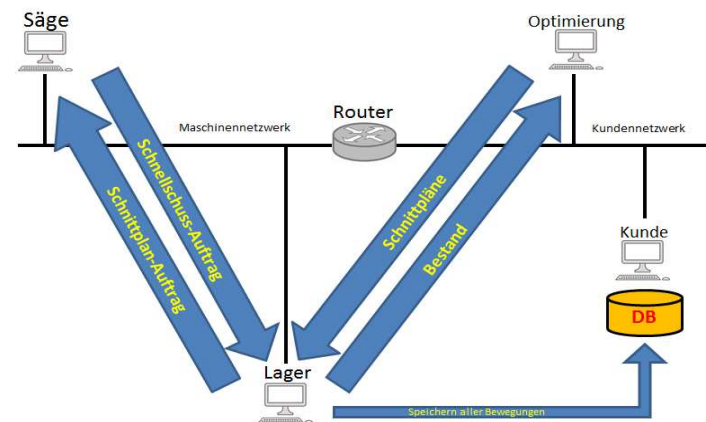
Sägen-Kopplung:

Auftragsdaten zwischen Säge und Lager für
Auslageraufträge und Schnellschüsse

Schnittplandaten von Optimierung an Lager zur
Zugriffsoptimierung

Bestandsdaten von Lager an Optimierung zur
zeitgenauen Materialmeldung

alle Bewegungen in Datenbank verbucht



Datenbank

Lagerdatenbank

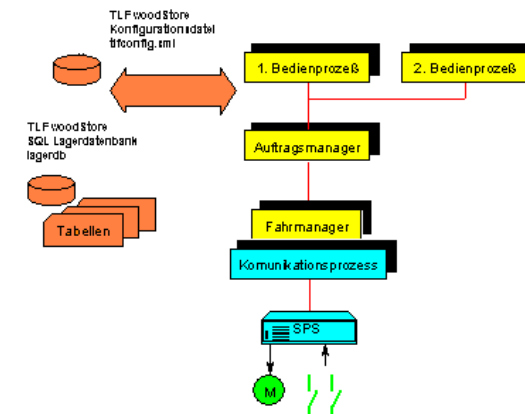
Die Datenbank wird jeden Tag um 10:59 Uhr und um 23:59 Uhr gesichert. Die Sicherungsdateien befinden sich in den Unterverzeichnissen Montag - Sonntag im Pfad [D:\Machine1\MSSQL10.HOMAGGROUP\Backup](#).

Mit dem Menüpunkt Servicedatei erzeugen wird eine aktuelle Datensicherung im Verzeichnis

[D:\Machine1\MSSQL10.HOMAGGROUP\Backup](#) abgelegt.

Die Lagerdaten sind in der Datei [lagerdb.bak](#) enthalten.

Für die Datenbankrechte usw. benötigt man auch die [master-,model-,temp.bak](#)



Datenbank

Datenbanksysteme: SQL-Server

Datenbank beliebig auf Netzwerkserverschiebbar, sofern auf dem Server die richtige Version des SQL-Server installiert ist und dieser im Netzwerk immer erreichbar ist.

Siehe Merkblatt kundenseitiger SQL-Server



Konfigurationsdatei

Die Konfigurationsdatei *tlfconfig.xml* liegt im Verzeichnis `d:\Machine1\data\woodstore`
ständige Datensicherung beachten!

➡ Sicherung erfolgt nicht durch von HOMAG Automation gelieferte Komponenten

Allgemeines

Einschalten/Anmelden

Mit Benutzer: *machine*
und Passwort: *user*

anmelden.

Startbildschirm verschwindet nachdem über
Netzwerk Verbindung zur SPS aufgebaut wurde und
das System betriebsbereit ist

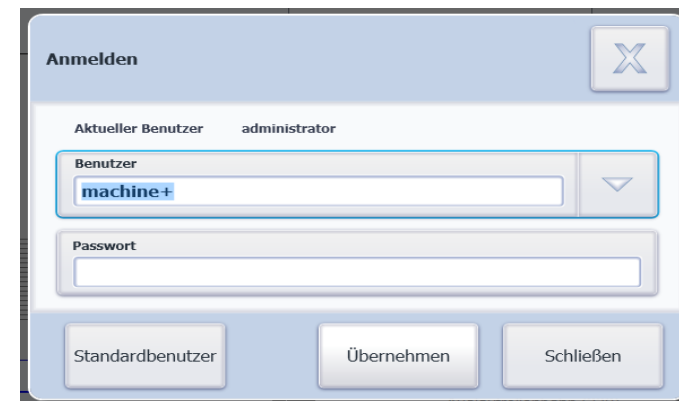


Allgemeines

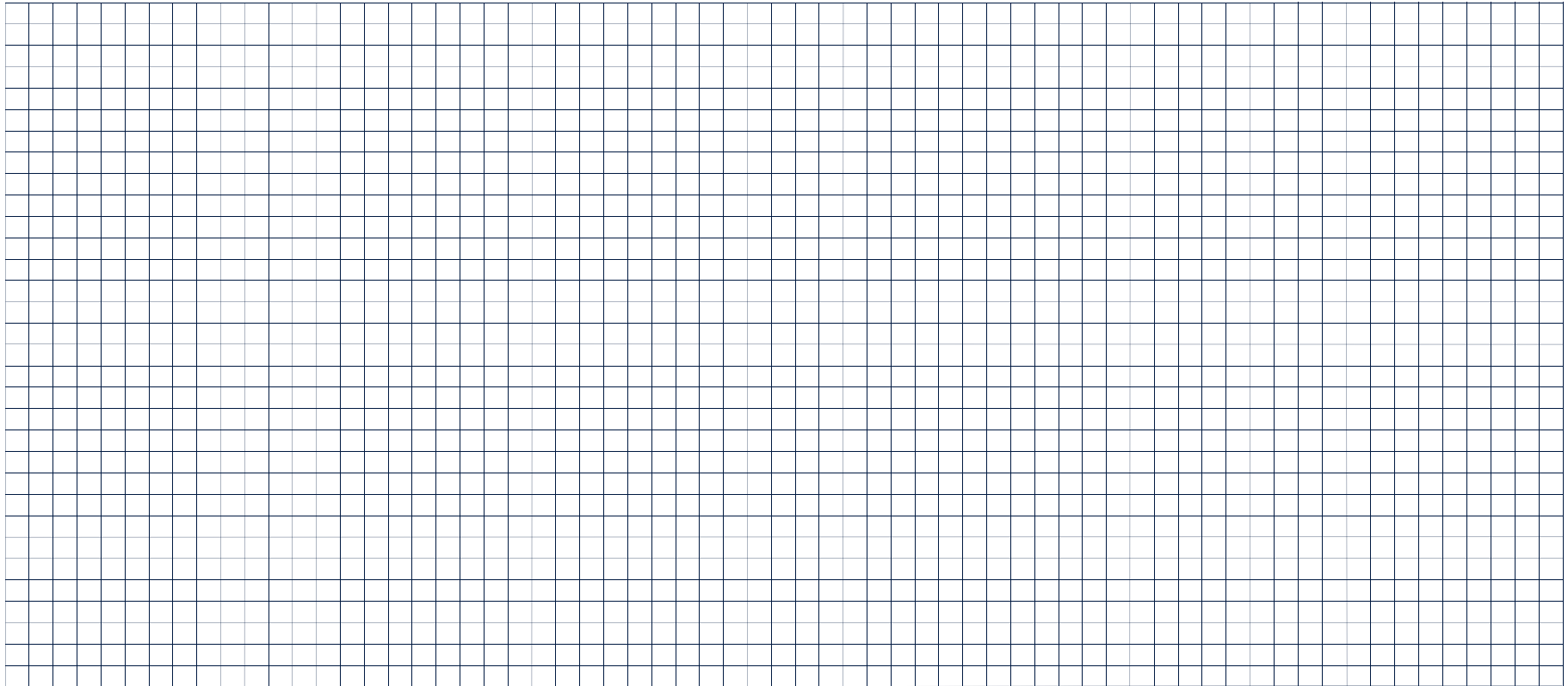
Erweiterte Rechte um zum Beispiel Platten löschen zu können ermöglicht der Benutzer *machine+* mit dem Passwort _____.

Die höchste Ebene mit zusätzlichen Menüs und Menüeinträgen ist der Benutzer *administrator* mit dem Passwort _____.

Über den Benutzerwechsel werden die verschiedenen Userlevel gesetzt die im allgemeinen für die Maschinensteuerung, als auch im speziellen für das **woodStore** Programm erweiterte Rechte ermöglichen, wie z.B. Löschen von Platten, Konfigurationsänderungen, etc.



Notizen



Lageransicht: Grundansicht

Bedienbar über Funktionsleiste am rechten Bildschirmrand.

Anzeige der aktuellen Aufträge

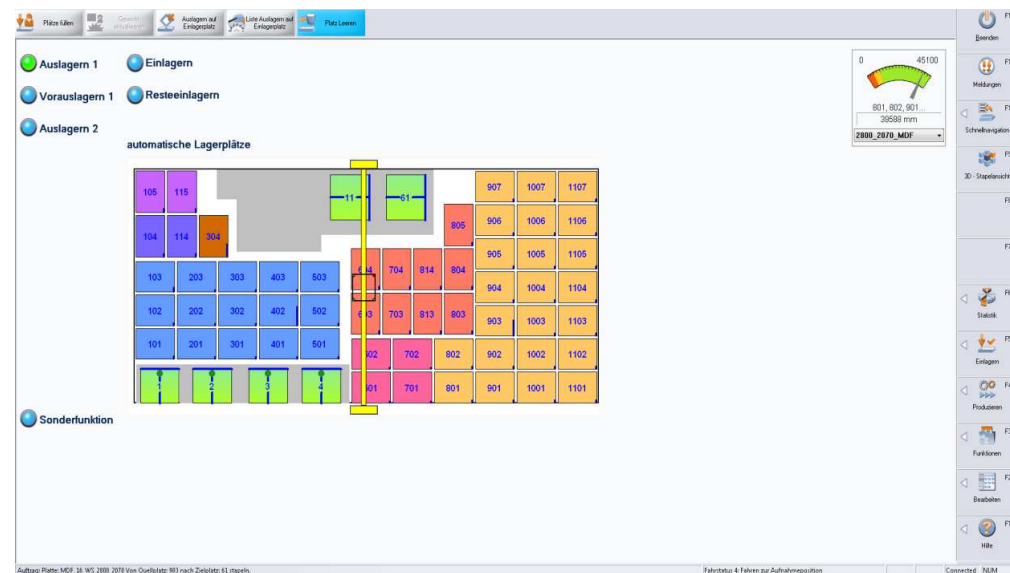
Visualisierung der Lagerplätze und der Sperrbereiche sowie der Kranbrücke.

Integrierter Fehlermeldungsreport

Anzeige Fahrstatus.

Anzeige des Funktionsstatus

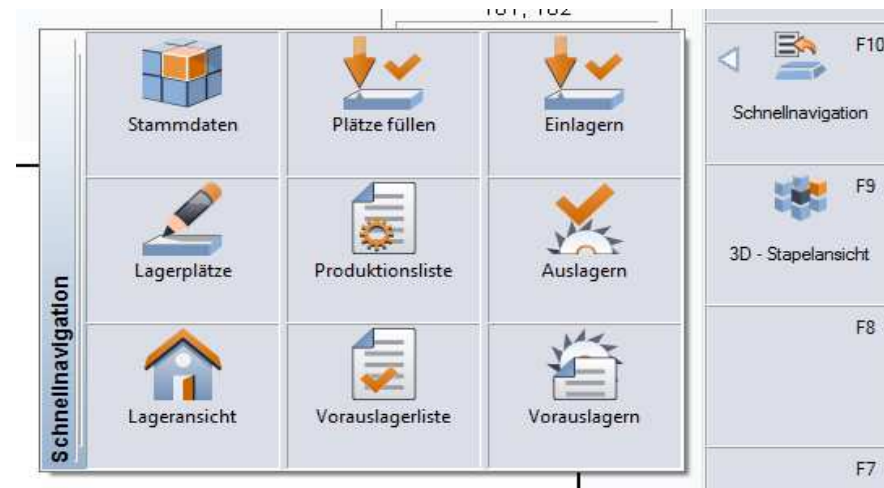
Doppelklick auf *Lagerort* öffnet Dialog für die Lagerortauswahl.



Schnellnavigation

Für den schnellen Aufruf der wichtigsten Funktionen.

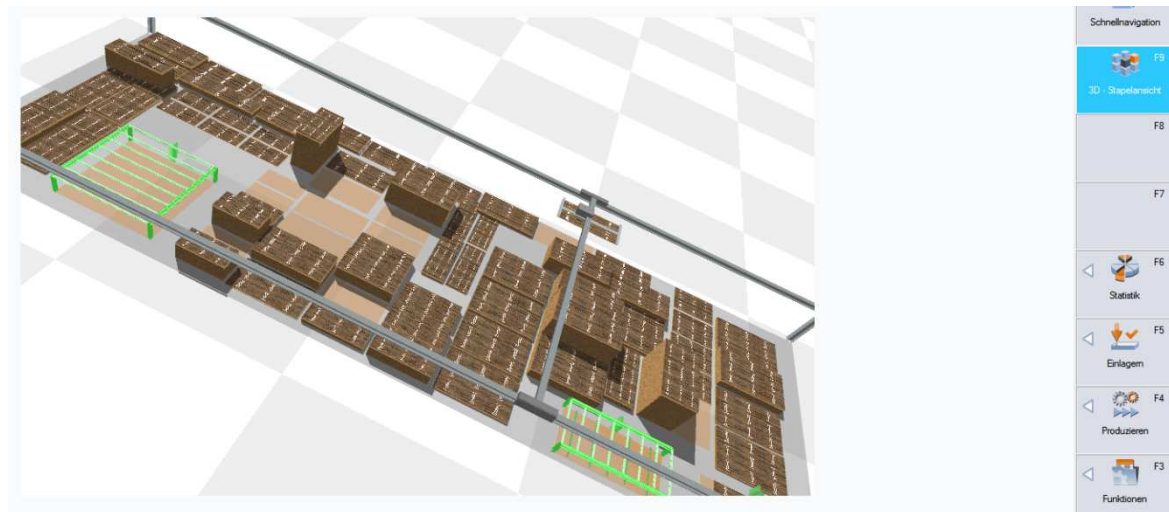
Aus jeder Ansicht mit der Taste **F10** erreichbar.



3D-Ansicht

Mit der Taste *Home (Pos1)* wird aus jedem Blickwinkel wieder auf einen Standardblickwinkel zurückgeschaltet.

Mit einem Doppelklick auf die *Traverse* öffnet sich der Dialog für die Traversenbelegung.



Meldungen

- Filter und Aktivierungsfunktionen über Menü konfigurierbar
- Protokollierung aller Ereignisse mit Datum, Uhrzeit und Meldungsnummer
- Visualisierung aktiver und gesehener Meldungen
- 3 Kategorien
- Aus jeder Ansicht mit der Taste **F11** aufrufbar
- Expertenwissen den Meldungen hinzufügen
- Einfrieren der Ansicht zu Diagnosezwecken
- Historie zur Ansicht weit zurück reichender Ereignisse

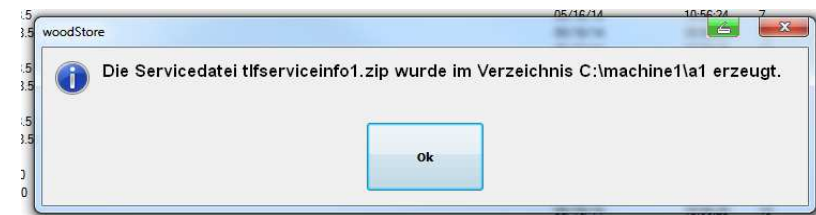
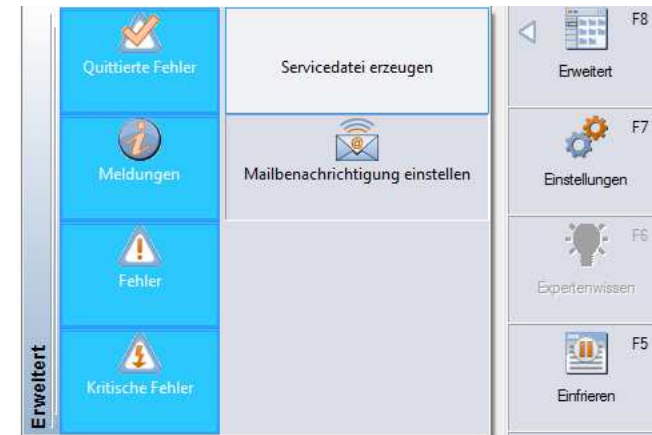


Text	Datum	Uhrzeit	Nr.
Gefahren von Platz 21 zu Platz 120 von Höhe 2655 zu Höhe 48	02/23/17	11:07:37	422
Fahren von Platz 122 zu Platz 120 Plattencode: UL_F3000_16_2000_2070 Gewicht: 9999.9	02/23/17	11:07:37	419
Gefahren von Platz 122 zu Platz 21 von Höhe 2655 zu Höhe 2655	02/23/17	11:07:38	424
Gefahren von Platz 21 zu Platz 120 von Höhe 2655 zu Höhe 64	02/23/17	11:07:40	422
Fahren von Platz 122 zu Platz 120 Plattencode: UL_F3000_16_2000_2070 Gewicht: 9999.9	02/23/17	11:07:40	419
Gefahren von Platz 122 zu Platz 21 von Höhe 182 zu Höhe 2655	02/23/17	11:07:41	424
Gefahren von Platz 21 zu Platz 120 von Höhe 2655 zu Höhe 80	02/23/17	11:07:43	422
Fahren von Platz 122 zu Platz 120 Plattencode: UL_F3000_16_2000_2070 Gewicht: 9999.9	02/23/17	11:07:43	419
Gefahren von Platz 122 zu Platz 21 von Höhe 176 zu Höhe 2655	02/23/17	11:07:44	424
Gefahren von Platz 21 zu Platz 120 von Höhe 2655 zu Höhe 96	02/23/17	11:07:46	422
Fahren von Platz 122 zu Platz 120 Plattencode: UL_F3000_16_2000_2070 Gewicht: 9999.9	02/23/17	11:07:46	419
Gefahren von Platz 122 zu Platz 21 von Höhe 182 zu Höhe 2655	02/23/17	11:07:47	424
Gefahren von Platz 21 zu Platz 120 von Höhe 2655 zu Höhe 112	02/23/17	11:07:49	422
Fahren von Platz 122 zu Platz 120 Plattencode: UL_F3000_16_2000_2070 Gewicht: 9999.9	02/23/17	11:07:49	419
Gefahren von Platz 122 zu Platz 21 von Höhe 144 zu Höhe 2655	02/23/17	11:07:50	424
Gefahren von Platz 21 zu Platz 120 von Höhe 2655 zu Höhe 128	02/23/17	11:07:52	422
Fahren von Platz 122 zu Platz 120 Plattencode: UL_F3000_16_2000_2070Rppd Gewicht: 9999.9	02/23/17	11:07:52	419
Gefahren von Platz 122 zu Platz 120 Plattencode: UL_F3000_16_2000_2070Rppd Gewicht: 9999.9	02/23/17	11:07:53	424
	02/23/17	11:07:55	422
	02/23/17	11:07:55	419
	02/23/17	11:07:56	424
	02/23/17	11:07:58	422
	02/23/17	11:07:58	419
	02/23/17	11:07:59	424
	02/23/17	11:08:00	422
	02/23/17	11:08:00	419
	02/23/17	11:08:02	424
	02/23/17	11:08:03	422
	02/23/17	11:08:03	419
	02/23/17	11:08:05	424
	02/23/17	11:08:06	422
	02/23/17	11:08:06	419
	02/23/17	11:08:08	424
	02/23/17	11:08:09	422
	02/23/17	11:08:09	419
	02/23/17	11:08:11	424
	02/23/17	11:08:11	35
	02/23/17	11:08:13	422
	02/23/17	11:08:44	419
	02/23/17	11:08:45	424
	02/23/17	11:08:47	422
	02/23/17	11:08:47	419
	02/23/17	11:08:48	424
	02/23/17	11:08:51	422
	02/23/17	11:08:51	419
	02/23/17	11:08:53	424
	02/23/17	11:08:55	422
	02/23/17	11:08:55	419
	02/23/17	11:08:57	424
	02/23/17	11:08:59	422
	02/23/17	11:08:59	419

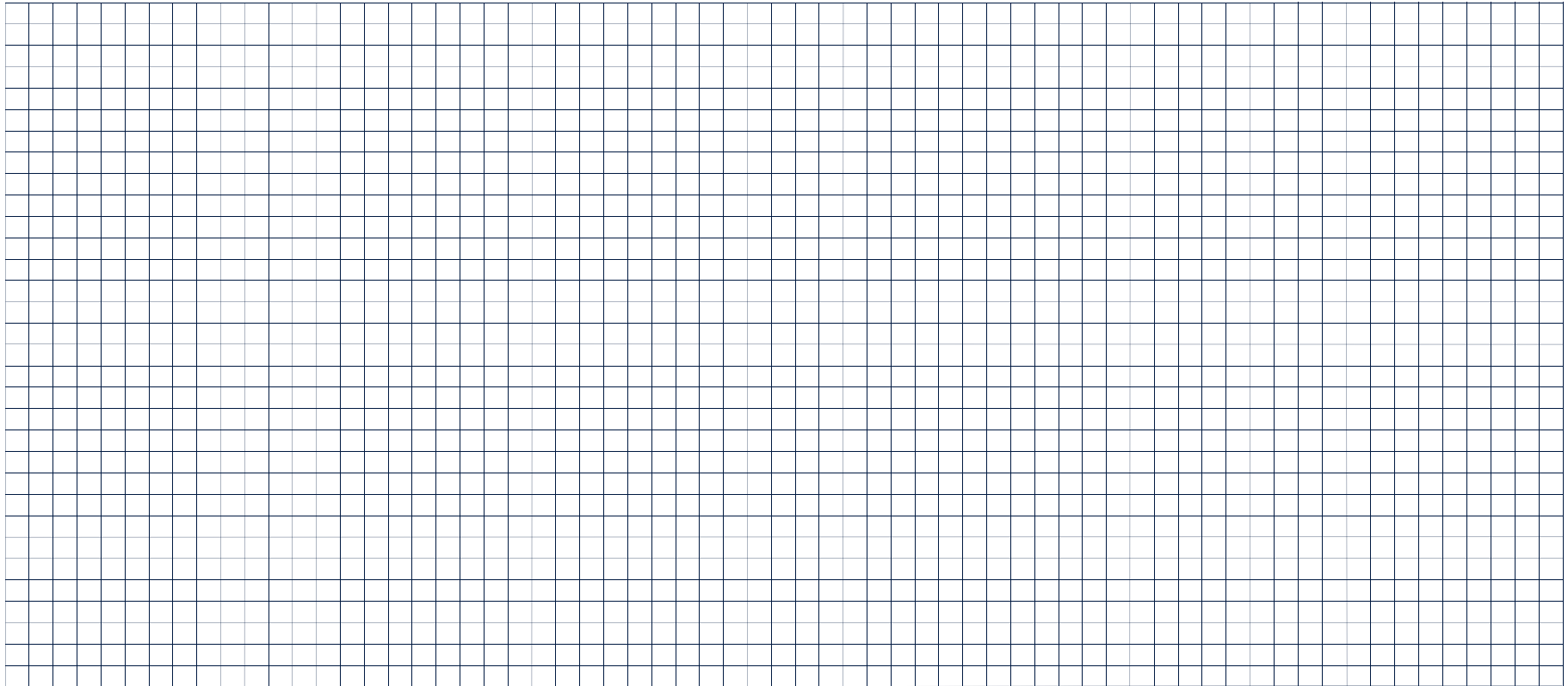
Meldungen

Über den Menüpunkt *Erweitert* kann eine Servicedatei erzeugt werden, die alle wichtigen Daten enthält, die benötigt werden, um einen Servicefall zu bearbeiten.

Ist die wood**Store** Datenbank auf einen kundenseitigen SQL-Server ausgelagert worden, so ist die Datenbanksicherung zusätzlich manuell zu erstellen.



Notizen



Lagerplätze

- Lagerplätze definiert über die Platznummern 100-10.000
- Platznummern 1-99 sind vorbelegt für Einlager-, Auslager-, Vorauslager- und weitere Sonderplätze
- Hinter der Platznummer sind alle Parameter des Lagerplatzes hinterlegt (z.B. Koordinaten, Höhen,...)
- Inhalt des Lagerplatzes in Lageninformation (Lage 1 unterste Platte)

Platznummer: 113 Lagerplatz Bezeichnung: Freigegeben Bewertung: 0

Platzdaten:

X-Position [mm]	27764	Max. X-Maß [mm]	3050
Y-Position [mm]	11800	Max. Y-Maß [mm]	1500
Höhe [mm]	226	Max. Höhe [mm]	2050
		Min. Höhe [mm]	0

Gruppe: 113

automatische Lagerplätze

Maschinendaten:

Einlagerungen	261
Auslagerungen	249
X-Position [mm]	27344
Y-Position [mm]	11800

L...	Plattencode	Materialcode	Lie
1	7965-80SSY03	7965-80_03	C
2	7965-80SSY03	7965-80_03	C
3	7965-80SSY03	7965-80_03	C
4	7965-80SSY03	7965-80_03	C
5	7965-80SSY03	7965-80_03	C
6	7965-80SSY03	7965-80_03	C

Lagerplätze: Anlegen

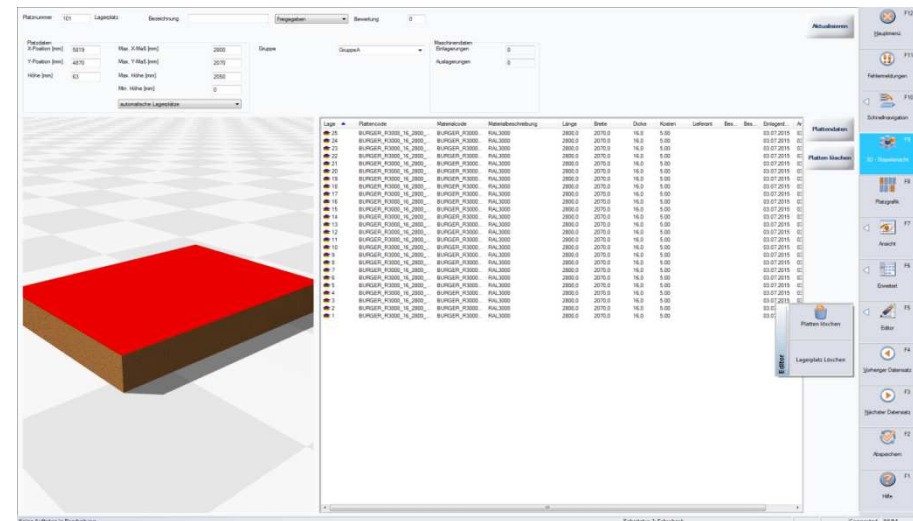
- Neue Platznummer eingeben
- Koordinaten eingeben
- Schachtabmessungen eingeben
- Gruppe vergeben
- Abspeichern
- Kollisionsprüfung auf Lagergrenzen und Sperrbereiche automatisch
- Kollisionsprüfung gegen andere Lagerplätze konfigurierbar
(Hauptmenü: [Einstellungen](#) ► [Bestätigungen](#))

L...	Plattencode	Materialcode	Lie
■ 1	7965-80SSY03	7965-80_03	C _t
■ 2	7965-80SSY03	7965-80_03	C _t
■ 3	7965-80SSY03	7965-80_03	C _t
■ 4	7965-80SSY03	7965-80_03	C _t
■ 5	7965-80SSY03	7965-80_03	C _t
■ 6	7965-80SSY03	7965-80_03	C _t

- Das Speichern von Stammdaten ist passwortgeschützt.
Die Passwordeingabe an einem Bürocomputer kann mit CTRL+P aufgerufen werden oder Benutzerlevel >= machine+ wählen.

Lagerplatz: Parameter

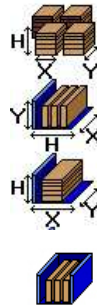
- Bezeichnung des Platzes der auf dem Drucker der Bearbeitungsmaschine ausgegeben wird.
- Platz-Freigabe
- Typ des Lagerplatzes
- Platzbewertung, um eine Gruppe in verschiedene Zonen aufzuteilen (z.B. für **intelliStore**)
- Lagen bearbeiten
- Platten löschen
- Platzgrafik



Lagerplatz Typ

Hier wird angegeben, ob der entsprechende Platz ein **automatischer Lagerplatz** (Platz im Bereich des Lagers) ist oder ein **manueller Platz** (Platz außerhalb des automatischen Lagers / Handlager) ist. Es gibt verschiedene Arten von manuellen Plätzen:

- manuelles Flächenlager
- manuelles Restelagerplatz
- Stapelregal
- Entnahmewagen



Bearbeiten der Lagen

- Doppelklick auf eine Lage oder Klick auf *Plattendaten* öffnet den Editor
- Informationen vom Einlagern (Lieferant, Bestellposition, Bestellnummer, Anlieferdatum, Preis)
Anhängen, Ändern oder Einfügen (Stückzahl beachten)
- Abspeichern des Lagerplatzes nicht erforderlich
- Es können nur Plattencodes ausgewählt werden, die für diesen Lagerplatz definiert sind
- Zum Löschen von Lagen diese zuvor markieren

Kontextmenü zum Wechsel in andere Menüs

Zum Stammdateneditor

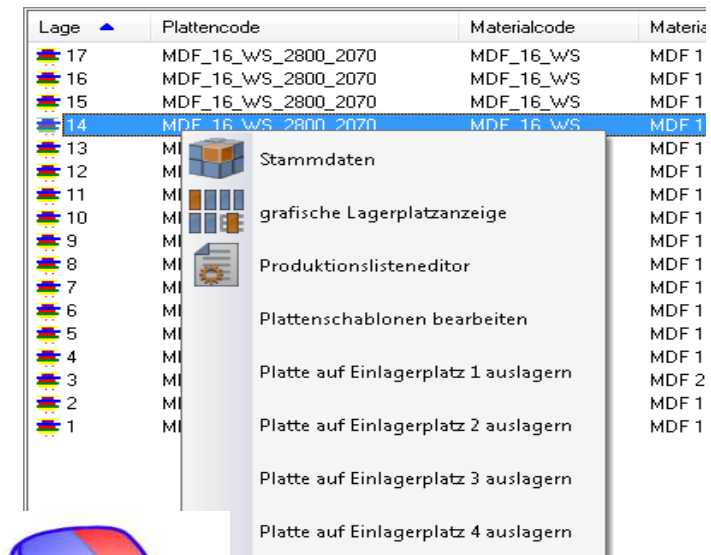
Zur grafischen Lagerplatzanzeige

Zum Produktionslisteneditor

Zum Schabloneneditor

Diese Platte zum Einlagerplatz x auslagern

Dieses Menü wird mit dem Betätigen der rechten Maustaste geöffnet.

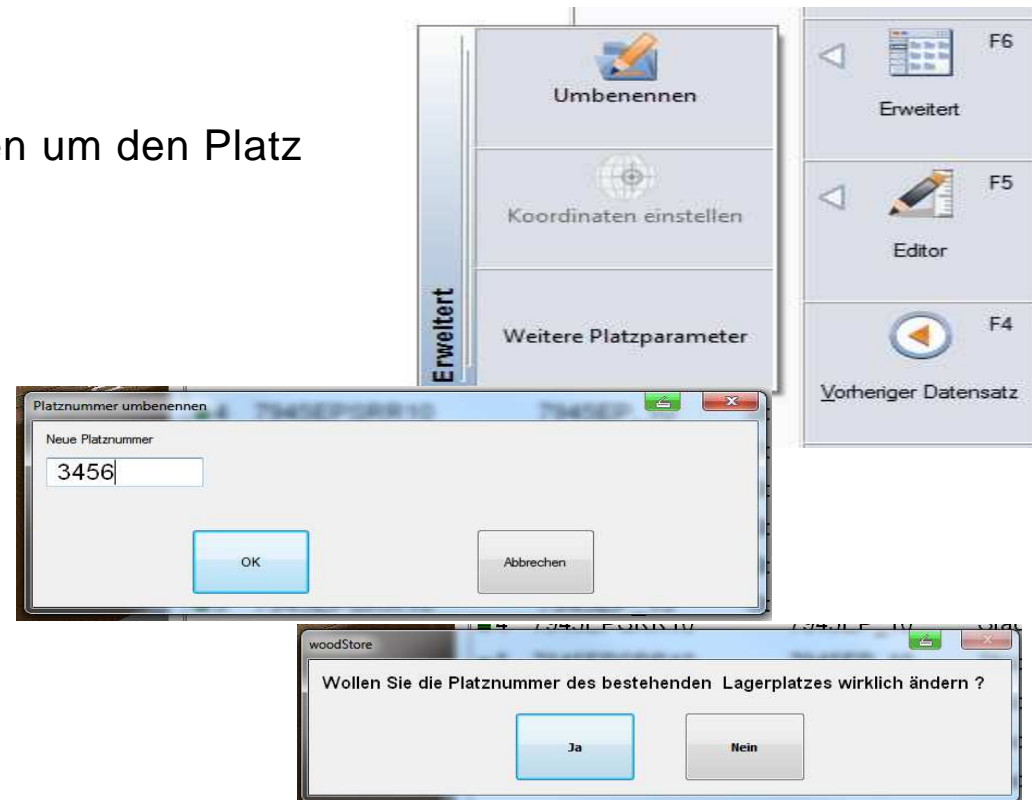


Lagerplatz umbenennen (Benutzerlevel >= admin)

1. Lagerdateneditor
2. Menüpunkt Editor-Umbenennen
3. Eingabe der Daten mit OK bestätigen um den Platz umzubenennen

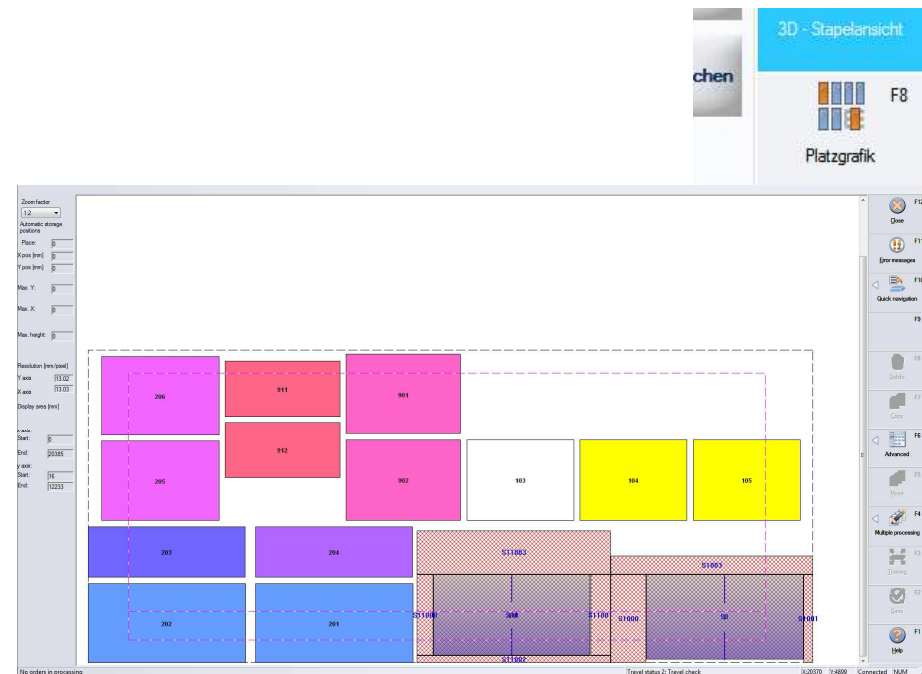
Oder:

Mit Doppelklick auf die Platznummer im grafischen Platzeditor.



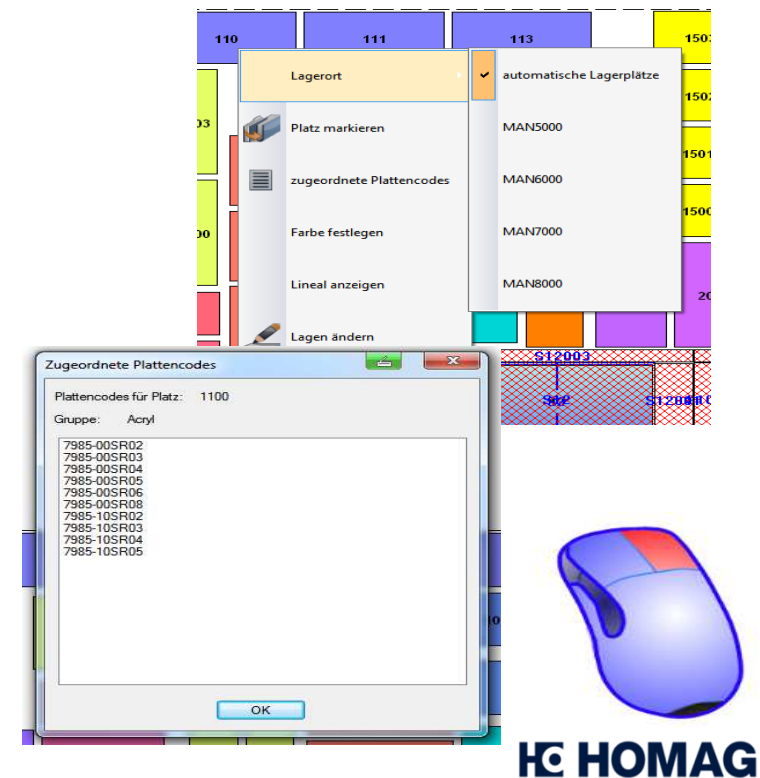
Lagerplätze: Grafik (Benutzerlevel>=admin)

- Vergrößern der Ansicht über Zoomfaktor
- Anzeige der Festkanten
- Anzeige der Sperrbereiche
- Aktivierbar: Anzeige und Ausrichtung der Plätze an den Anfahrmaßen
- Aktivierbar: Temporäres Parken von automatischen Lagerplätzen außerhalb der Lagerfläche
- Alle Plätze einer Gruppe erscheinen in der gleichen Farbe
- Lagerplätze ohne Gruppe sind mit einem blauen Farbverlauf erkennbar



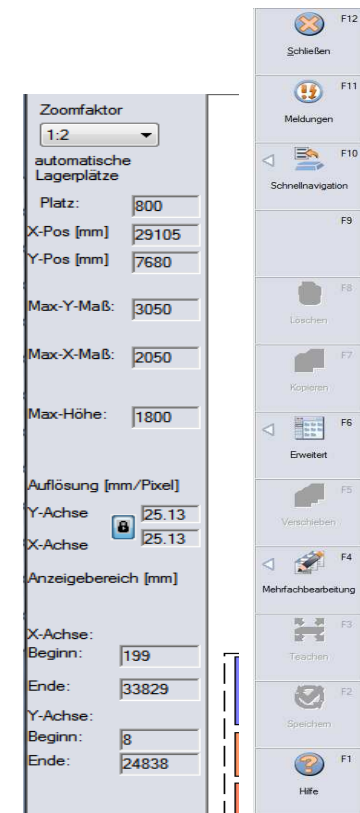
Lagerplätze: Grafik (Benutzerlevel>=admin)

- Öffnen des Kontextmenü mit Betätigen der **rechten Maustaste** auf einem Lagerplatz
- Umschalten auf andere manuelle Lagerorte
- Platz markieren
Zum Verschieben, Kopieren, Mehrfachbearbeiten, Parken, ...
- Anzeige zugeordneter Plattencodes
- Farbe für Gruppen festlegen
- Aufruf der Lineal Funktion
- Lagen ändern
- Anzeige der Platzbewertung



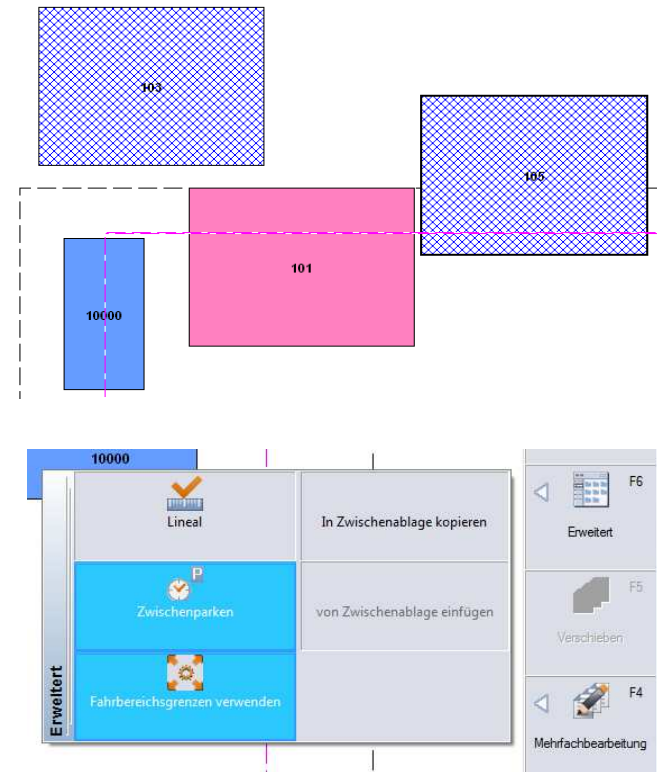
Lagerplätze: Grafik (Benutzerlevel>=admin)

- Aktuelle Daten des markierten Platzes in der linken Spalte sichtbar
- Verschieben von einem markierten Platz oder von mehreren markierten Plätzen
- Kopieren eines markierten Platzes mit Eingabe des X- und Y-Abstandes und der Menge der zu kreierenden Plätze
- Kopieren eines markierten Platzes über die Zwischenablage mit „Copy & Paste“.
- Löschen von einem markierten Platz oder von mehreren markierten Plätzen
- Bearbeitete Lagerplätze abspeichern
- Mehrfachbearbeitung
- Lagerplatz einteachen
- Abstände Messen mit der Linealfunktion



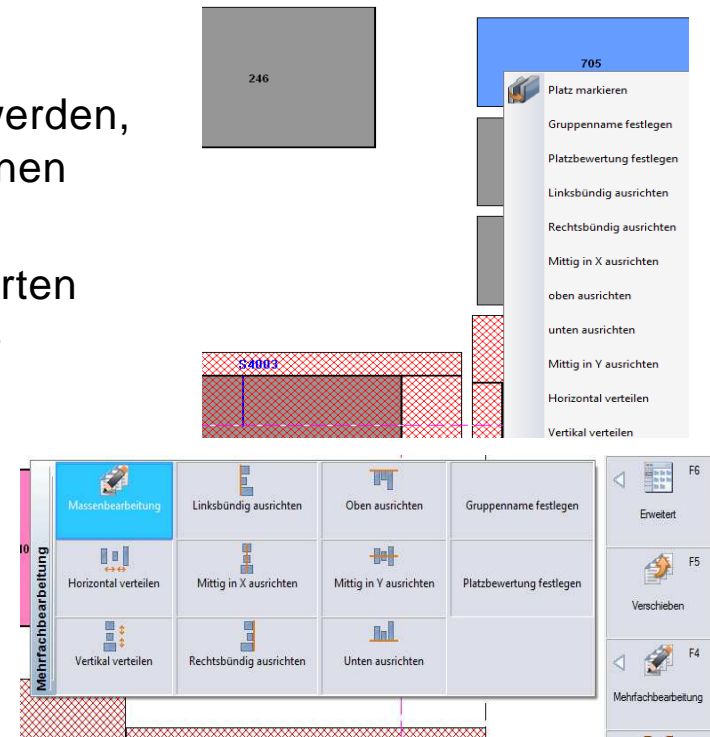
Lagerplätze: Grafik (Benutzerlevel>=admin)

- Wird das Zwischenparken bei markierten Lagerplätzen aktiviert können diese temporär durch Verschieben außerhalb der automatischen Lagerfläche geparkt werden. Geparkte Positionen sind komplett gesperrt.
- Ist die Funktion *Fahrbereichsgrenzen verwenden* aktiv, werden in der Lagerfläche die maschinen-bedingten Anfahrmaße angezeigt. Beim Verschieben von Plätzen werden diese je nach Größe entweder an der Lagergrenze oder am Anfahrmaß limitiert.
- In Zwischenablage kopieren und aus dieser einfügen ist eine schnelle Kopierfunktion für markierte Plätze (auch <CTRL+C> und <CTRL+V>)



Lagerplätze: Grafik (Benutzerlevel>=admin)

- Mehrfachbearbeitung aktivieren und die Plätze die ausgerichtet werden sollen markieren.
- Über das Kontextmenü kann nun der Platz aktiviert werden, der als Vorlage für die verschiedenen Ausrichtfunktionen dient und diese aktiviert
- Mit Verteilen können markierte Plätze von der markierten Vorlage aus mit einem einzugebenden Abstand in die jeweilige Richtung ausgerichtet werden
- Gruppennamen können für markierte Plätze zugewiesen werden.
- Zuweisung von Platzbewertungen
- Ändern der Platznummer mit Doppelklick



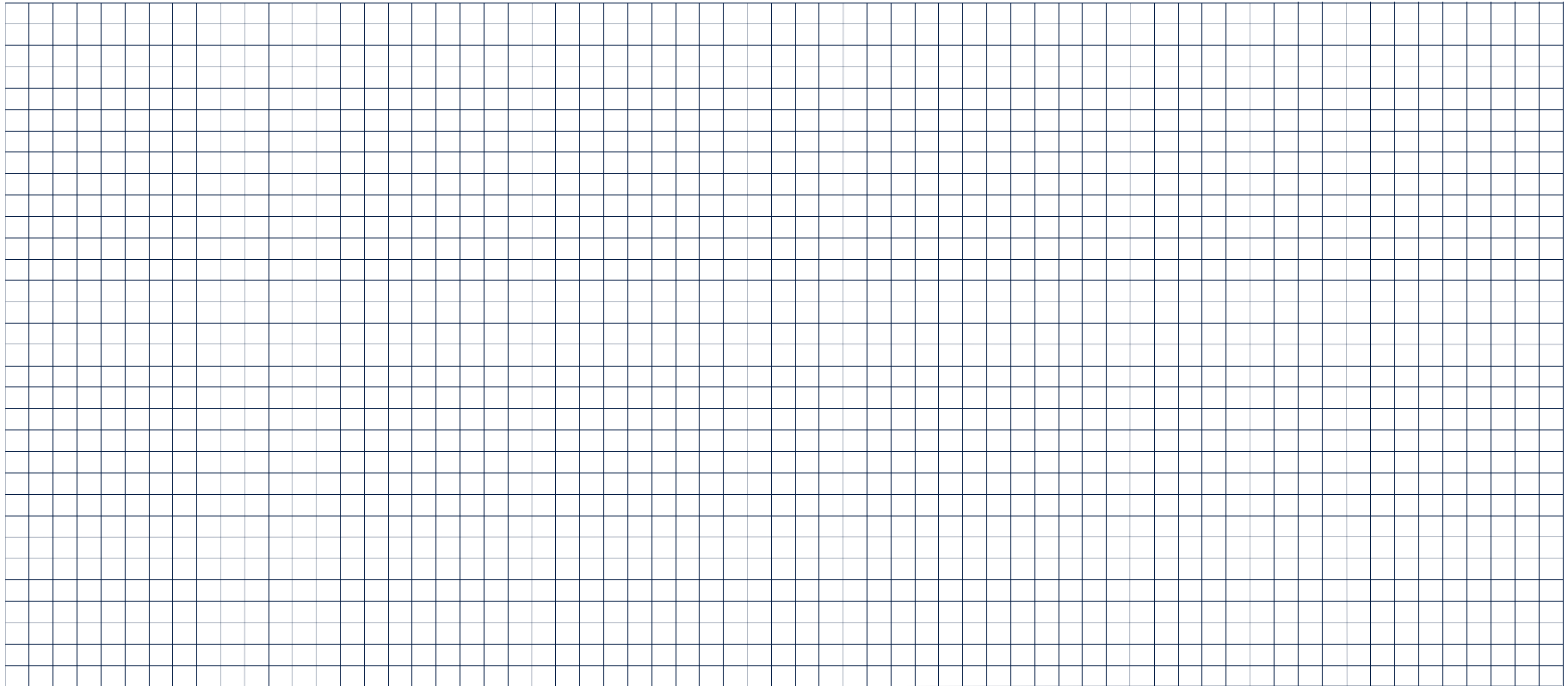
Restelager (man. Lager) (Benutzerlevel >= admin)

Über das Menü *Bearbeiten* ► *Restelager* einrichten, lässt sich aus der Lageransicht die Maske zum Restelager einrichten aufrufen. Restelager werden als manuelle Lagerfächer neben der Bearbeitungsmaschine verwaltet, in das Reste manuell hineingestellt werden.

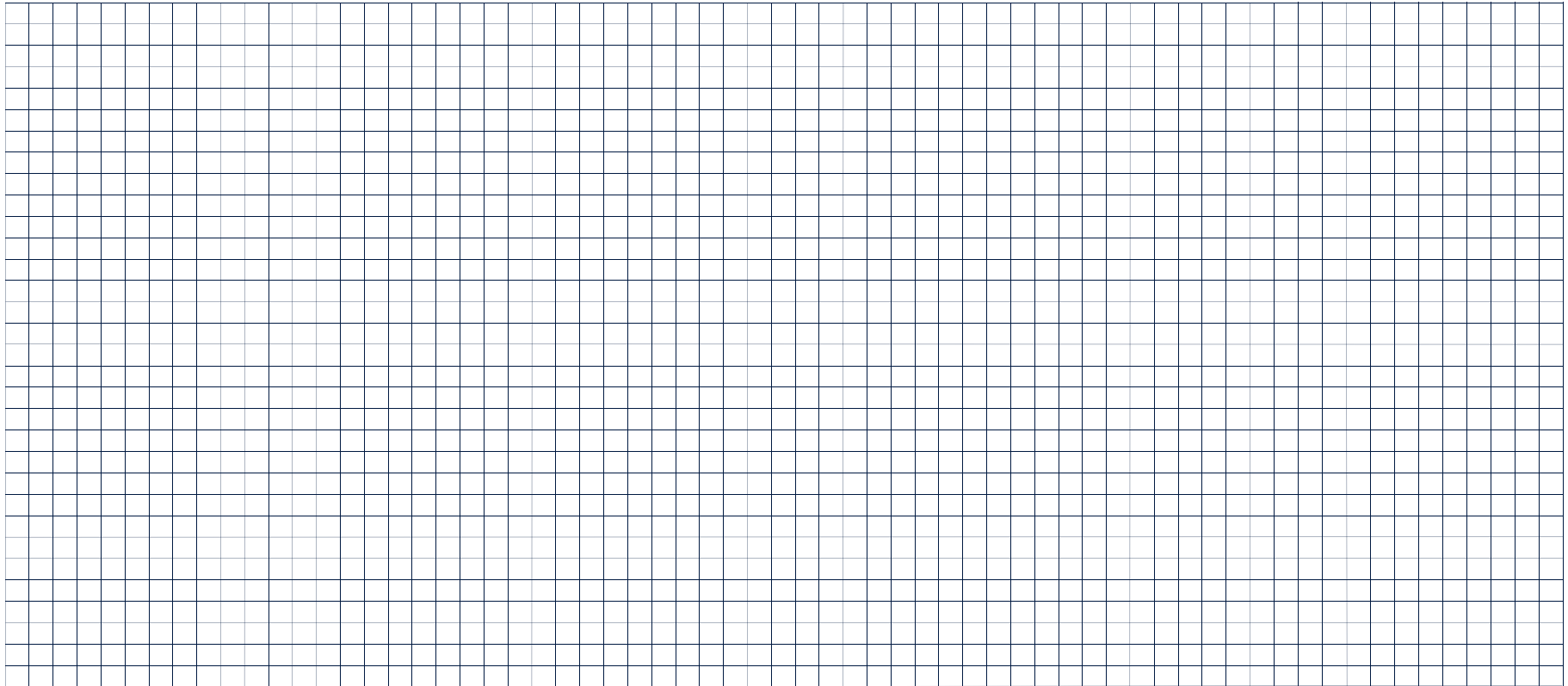
Über das gleiche Prinzip funktioniert auch die Einrichtung eines Stapelregallagers, welches für die Lagerung von liegenden Platten genutzt werden kann. Aufzurufen über *Bearbeiten* ► *Stapelregallager einrichten*.

Bezeichnung	Platz	Höhe [mm]	Breite [mm]	Anzahl	Gruppe	Bewertung
Fach 5000-5015		2050	700	16	MAN	100
Fach 5016		2050	700	0	MAN	100

Notizen

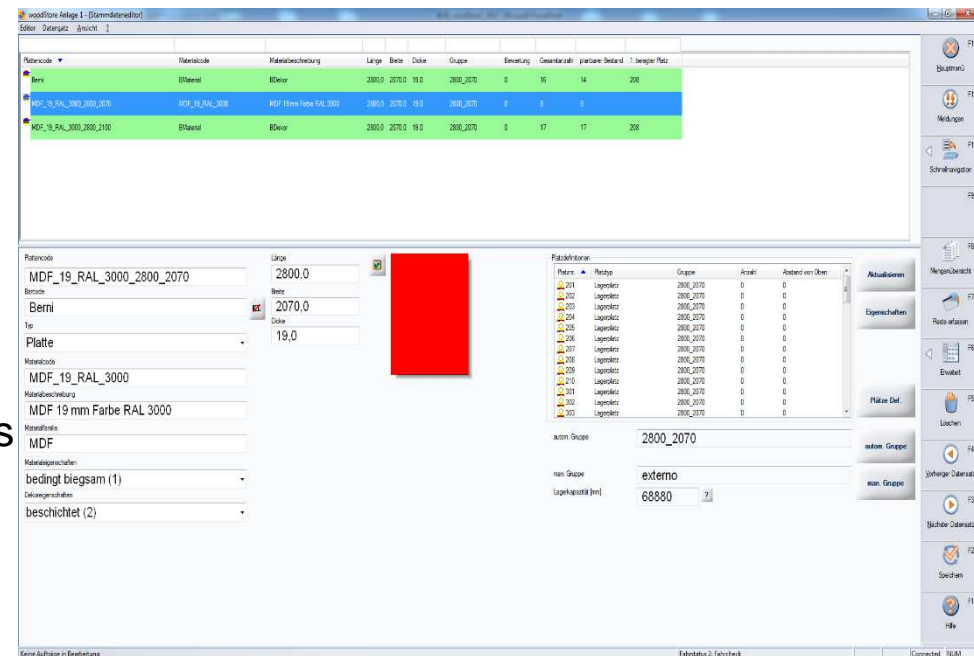


Notizen



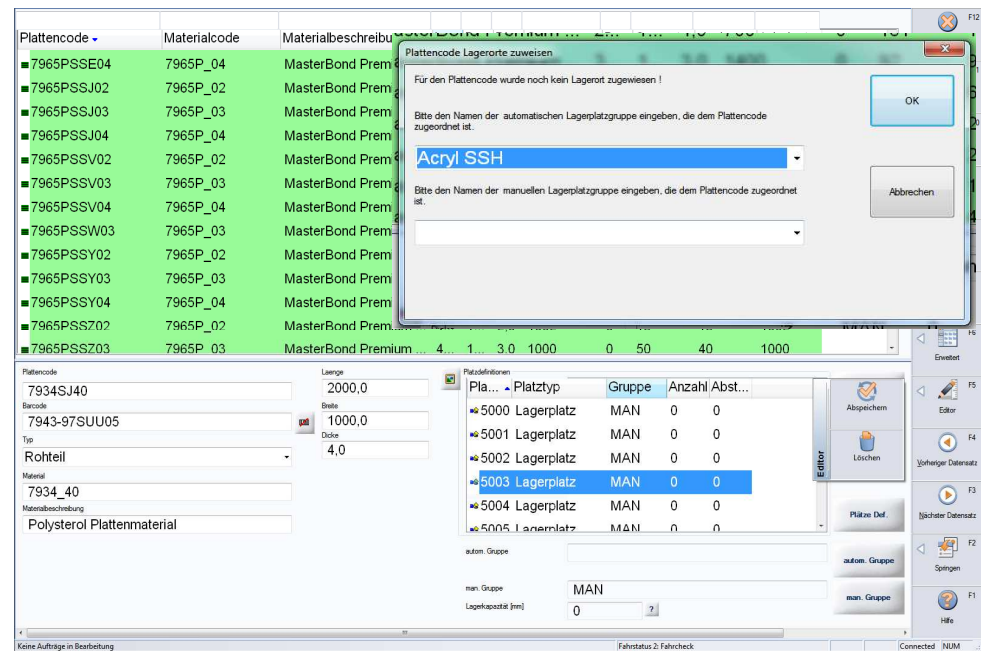
Stammdaten: Allgemeines

- **Stammdaten** definieren die Platte eindeutig über die **Plattencodes**
- Gesamtansicht aller Plattencodes, die über die Tabellenbezeichnung und den Filter darüber sortiert werden können.
- Hinter dem **Plattencode** sind alle plattenspezifischen Parameter und Lagerorte hinterlegt
- Zur Bearbeitung immer Plattencodes aus Liste auswählen oder abrufen
- **Platzdefinition** über automatische und manuelle Gruppen



Stammdaten : Wie geht das ?

- Beim Anlegen eines neuen Datensatzes wird der Name des neuen Plattencodes und die Maße eingetragen und mit **Abspeichern** wird dieser dann neu erzeugt. Nachdem eine neue Platte gespeichert ist, öffnet sich ein Fenster, in dem die dazugehörige Gruppe ausgewählt werden kann.
- Das Löschen eines Plattencodes wird über **Editor ▶ Löschen** durchgeführt.



Stammdaten: Eigenschaften

- Lagerart
- Plattenparameter
- Handlingsparameter
- Optimierungsparameter

Plattencode-Eigenschaften

Eigenschaften | erweiterte Eigenschaften | Sägenplätze 1-3 | Vakuumparameter

Lagerart

☐ artenrein gelagert
☒ chaotisch gelagert
☐ dynamisch gelagert

Plattenparameter

Maserung: keine Maserung

☐ Datensatz gegen automatisches Löschen geschützt

Bewertung: 0

Bewertung optimieren: Bewertung nie optimieren

Handlingsparameter

☒ Platte vorauslagern

Strategie der Platzsuche: Plätze immer gleich hoch halten

Maximalalter der Platte: 0 Tage

☐ älteste Platte zuerst auslagern

Optimierungsparameter

Mindestbestand: 0

Kosten: 100,000000

Materialparametergruppe für Optimierung:

Plattenparameter für Optimierung:

Funktionscode für Optimierung: Lagemenge verwenden

Information für Optimierung:

max. Pakethöhe für Optimierung [Stück]: 0

Ok Abbrechen Hilfe

Stammdaten: erweiterte Eigenschaften

- Erweiterte Plattenparameter
- Als Schonplatte aufteilen (Option)
- Schonplatte bei kommissionierten Stapeln (Option)
- Umräumparameter
- Erweiterte Resteparameter

Plattencode-Eigenschaften

Eigenschaften | erweiterte Eigenschaften | Sägenplätze 1-3 | Vakuumparameter

erweiterte Plattenparameter

Kapazitätsreservierung: 0

Minimalkapazität [mm]: 0

Anzahl Einlagerungen: 0

Anzahl Auslagerungen: 0

Umräumparameter

Umschlagplatz: 0

Zielplatznummer: 0

Parkplatz: 0

Als Schonplatte aufteilen

Bei Verwendung als Schonplatte mit Lauf und Plan bearbeiten

Lauf:

Plan:

erweiterte Resteparameter

Plattencode erzeugt von: System/Manuell

Direkttransport aus Bearbeitungsmaschine zu Auslagerplatz: 0

Schonplatten bei kommissionierten Stapeln

☐ Platte darf nur auf Schonplatte ausgelagert werden

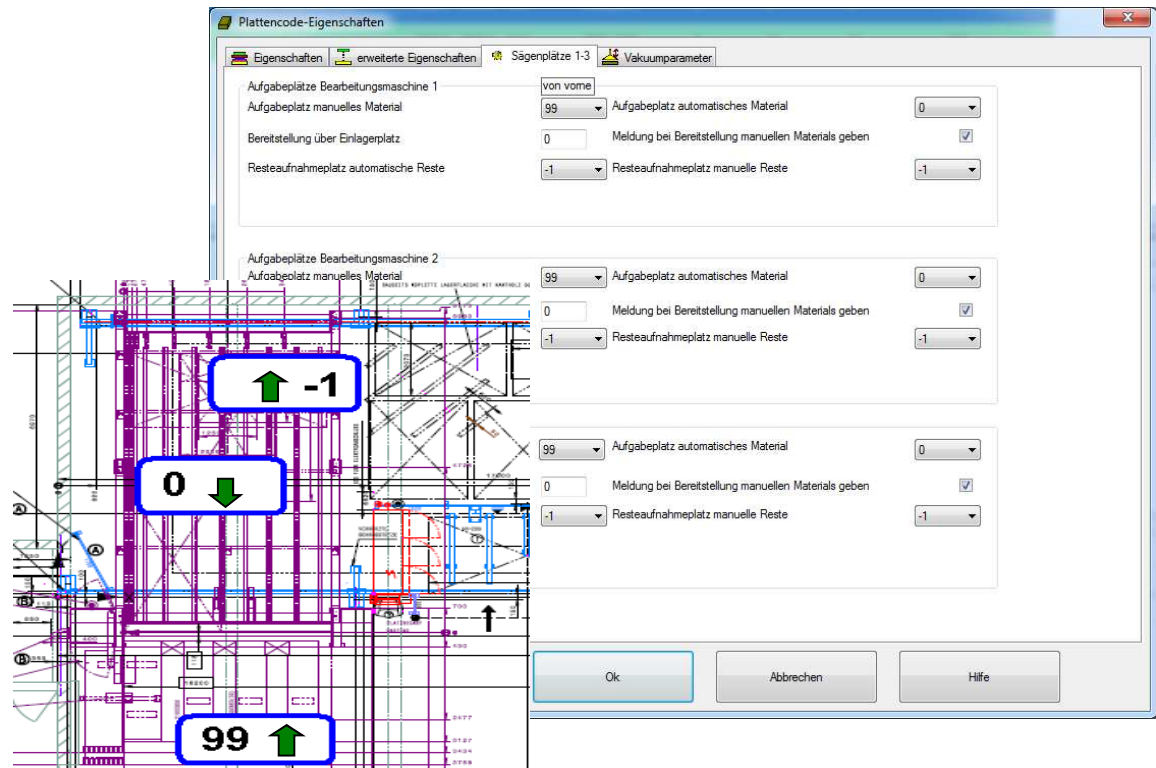
☐ Schonplatte über Resteinlagerplatz zurückführen

Schonplatte:

Ok Abbrechen Hilfe

Stammdaten: Eigenschaften Sägenplätze

- In dieser Karteikarte werden für die Kommunikation mit der Bearbeitungsmaschine positionsbestimmende Übergabenummern eingestellt.
- Diese Einstellung wird einmalig vorgenommen und braucht im Betrieb nicht weiter angepasst werden.



Stammdaten: Eigenschaften Vakuumparameter

- Ansaug- / Ablegeparameter
- Gewichtsmessung
- Vakuumparameter, automatisch erfasst mit der selbstlernenden Traverse oder angepasst nach eigenen Vorstellungen.

Plattencode-Eigenschaften

Eigenschaften | erweiterte Eigenschaften | Sägenplätze 1-3 | Vakuumparameter

Ansaug-/Ablegeparameter

Standardwerte	Einzelwerte
1000	Ansaugzeit: 0
120	Ansaughöhe: 0
150	Ablegezeit: 0
120	Ablegehöhe: 0
	Abtropfhöhe dünne Platten: 0

Gewichtsmessung

Einzelwerte
Referenzplattengewicht: 9999.9

Vakuumparameter

Vakuumparameter: nicht optimieren

☐ Sanftanhebung

☐ Sanftabgeben

☐ Teile-Korrektur ausschalten

Hubkraft [0..100%]: 0	Trennen groß [0..2]: 0
Saugkraft [0..100%]: 0	Trennen klein [0..3]: 0
	Wartzeit [s]: 0

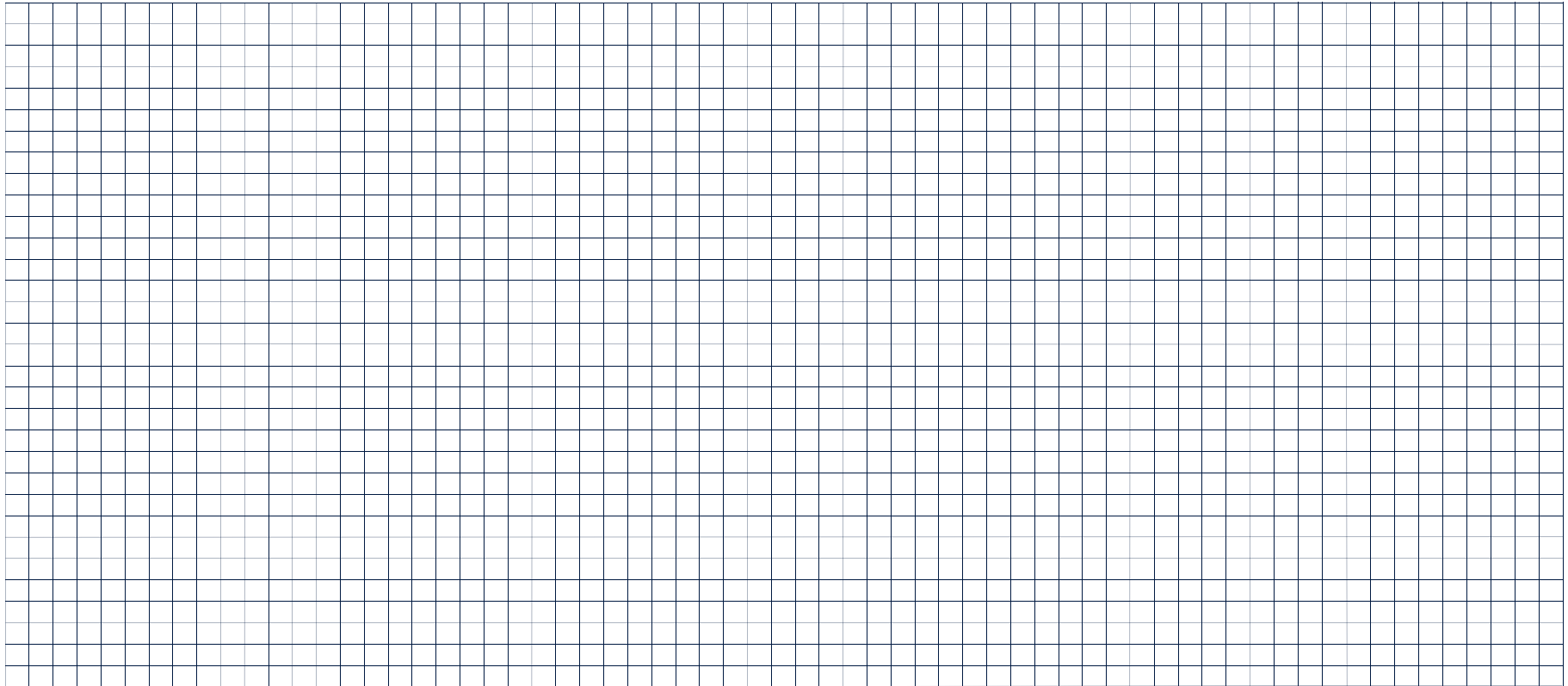
Ok | Abbrechen | Hilfe

Import von externen Daten

- Über den Menüpunkt *Stammdaten in Datei speichern* können die gesamten Plattencodes in eine Datei exportiert werden. Hier stehen die Formate Excel und CSV zur Verfügung.
- Über den Menüpunkt *Stammdaten aus Datei laden* können Plattencodes automatisch aus einer Excel, CSV oder BDX Datei eingelesen werden. Vorhandene Plattencodes werden dabei überschrieben wenn der Plattencode sich noch nicht im Lager befindet und noch nicht in den Auftragslisten eingetragen ist.



Notizen



Einlagern: Wie funktioniert das ?

Bei einem einfachen Einlagerplatz ist die simpelste und effektivste Möglichkeit der Dateneingabe über den *Platz Füllen*-Dialog zu erreichen.

Aufzurufen über *Bearbeiten* ► *Plätze Füllen*.

Automatisch über den optionalen Handscanner mit durch die Scannung vorausgefüllten Feldern.

Bei Bedarf mit **Doppelklick** auf den jeweiligen Einlagerplatz.



Platz Füllen

Der *Platz Füllen*-Dialog ist eine Funktion um Stapeldaten auf einen definierten Platz zu buchen.

Ist der Dialog manuell aufgerufen worden sind die Informationsfelder leer und müssen manuell ausgewählt werden.

Beim Aufruf über den optionalen Handscanner sind die Informationen über den Plattencode bereits eingetragen worden.

Platz Füllen

Plattencode auf Ziel einbuchen

Schonplatte oben: [dropdown]
Plattencode: 7934SJ05
Schonplatte unten: [dropdown]
Anzahl: 0
Lieferant: [dropdown]
Bestellpos.: [dropdown]
Bestellnr.: [dropdown]
Anlieferdatum: 16.05.2014
Preis: 0,00

Zielplatz: 1
Quelplatz: 7012

☒ Platzbelegung überschreiben

Belegung Zielplatz: L. Plattencode
1 7965-06SS...
2 7965-06SS...
3 7965-06SS...
4 7965-06SS...
5 7965-06SS...
6 7965-06SS...
7 7965-06SS...
8 7965-06SS...

Belegung Quelplatz: L. Plattencode

OK Abbrechen

Platz Füllen

The screenshot shows the 'Platz füllen' (Fill Place) window in a software application. The window is titled 'Platz füllen' and has a subtitle 'Plattencode auf Ziel einbuchen'. It contains several input fields and a list of items.

Labels on the left side (pointing to input fields):

- Art der Buchung (Points to 'Plattencode auf Ziel einbuchen')
- Einzul. Plattencode (Points to 'Plattencode' field)
- Schonplatte oben/unten (Points to 'Schonplatte oben' and 'Schonplatte unten' fields)
- Menge der einzul. Platten (Points to 'Anzahl' field)
- Optional Lieferant, Bestellpos./ nr., Datum (Points to 'Lieferant', 'Bestellpos.', and 'Anlieferdatum' fields)

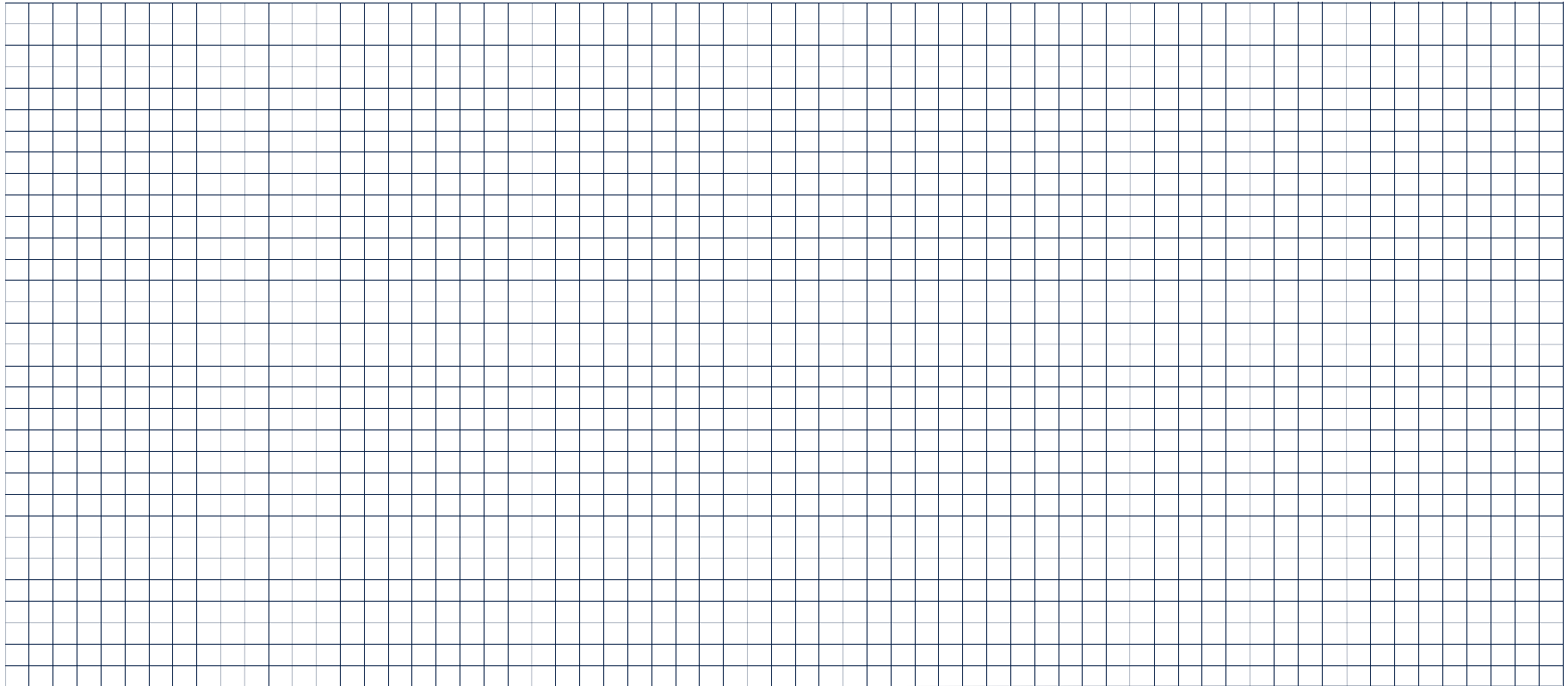
Labels on the right side (pointing to specific elements):

- Platz von dem der Stapel kommt (Points to 'Zielplatz' field)
- Platz auf dem der Stapel aufgelegt wird (Points to 'Quellplatz' field)
- !Achtung! Überschreiben vom Platzinhalt möglich (Points to the 'Platzbelegung überschreiben' checkbox)
- Anzeige der Platzinhalte (Points to the list of items)
- OK zum bestätigen der Transaktion (Points to the 'OK' button)
- Abbruch der Transaktion (Points to the 'Abbrechen' button)

Form fields and data in the screenshot:

- Plattencode auf Ziel einbuchen** (Title)
- Schonplatte oben**: Dropdown menu
- Plattencode**: Text field with value '7934SJ05'
- Schonplatte unten**: Dropdown menu
- Anzahl**: Text field with value '0'
- Lieferant**: Text field
- Bestellpos.**: Text field
- Bestellnr.**: Text field
- Anlieferdatum**: Text field with value '16.05.2014'
- Preis**: Text field with value '0,00'
- Zielplatz**: Text field with value '1'
- Quellplatz**: Text field with value '7012'
- Platzbelegung überschreiben**: Checked checkbox
- Belegung Zielplatz**: List of items (1-8) with Plattencode '7965-06SS...'
- Belegung Quellplatz**: Empty list
- Buttons**: 'OK' and 'Abbrechen'

Notizen



Einlagern: Wie funktioniert das ?

Eingabe der Stapeldaten:

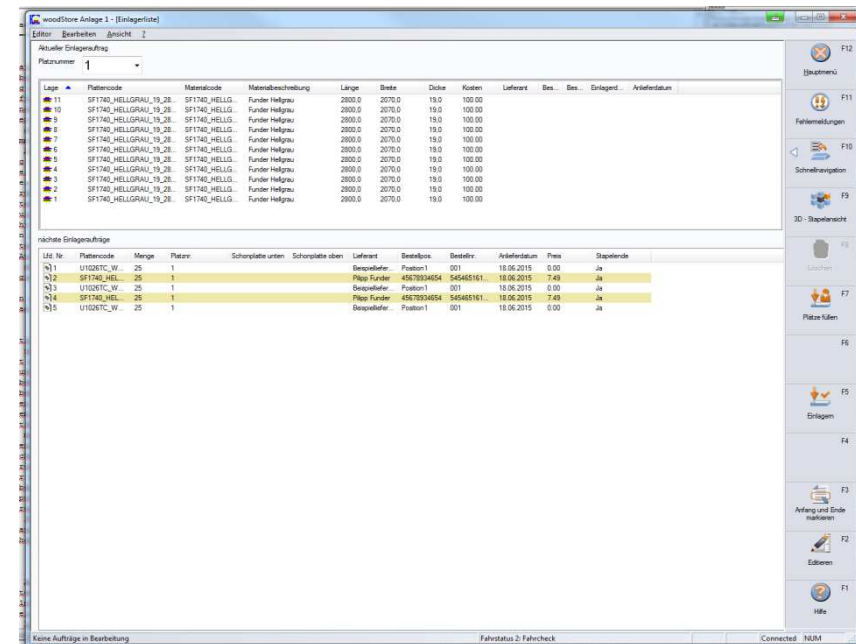
- Bei Einlagerstrecken ist die beste Möglichkeit der Dateneingabe die Einlagerliste.
- Aufzurufen über *Einlagern* ► *Einlagerliste*
- Automatisch über den optionalen Handscanner mit durch die Scannung vorausgefüllten Feldern
- Über die Schnellnavigation



Einlagern: Wie funktioniert das ?

Die Einlagerliste zeigt im unteren Fenster die bereits eingegebenen Stapel die eingelagert werden sollen.

Im oberen Fenster werden die Daten angezeigt, die sich zur Zeit auf dem ausgewählten Einlagerplatz befinden. Jedes Mal wenn der Einlagerplatz leer ist, wird bei aktiver Einlagerfunktion der oberste Auftrag aus der unteren Liste in den Einlagerplatz verschoben. Nach einer Markierung in der oberen Liste kann der Inhalt auf dem Einlagerplatz gelöscht werden.



Einlagern: Wie funktioniert das ?

Zur Eingabe weiterer Stapeldaten muss die Box für den Eingabedialog geöffnet werden.

Dies kann durch einen **Doppelklick** ins weiße Feld oder über den Knopf **Editieren** durchgeführt werden.

Die Felder **Plattencode**, **Einlagerplatz** und **Menge** müssen eingetragen werden.

Weiterhin kann in den Feldern **Schonplatte** unten oder oben ein extra Plattencode hierfür ausgewählt werden.

Optionale Eingabe von Lieferantenkennungen, Bestell- und Chargennummern, sowie ein separates Anlieferdatum ist möglich.

Einlagerauftrag

Ud. Nr.: 0

Schonplatte oben

Plattencode: 7934SJ10

Schonplatte unten

Einlagerplatz: 1

Menge: 1

☒ Stapelende

Lieferant

Bestellbus

Bestellr.

Anlieferdatum: 16.05.2014

Preis: 0,00

Bestellungstyp:

- ☒ Anhängen
- ☐ Anhängen
- ☐ Einfügen

Anzahl: 1

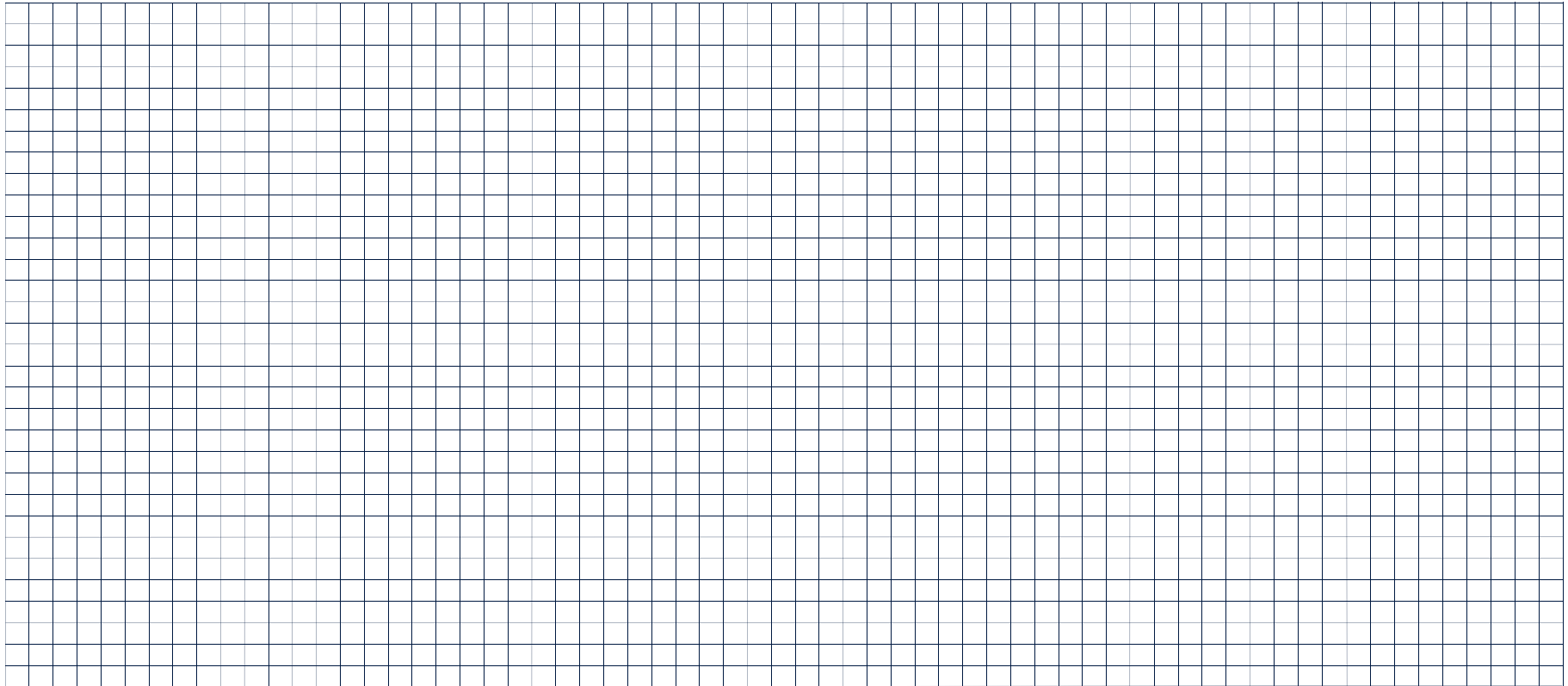
Anzahl: 1

Ud. Nr.: 1

OK

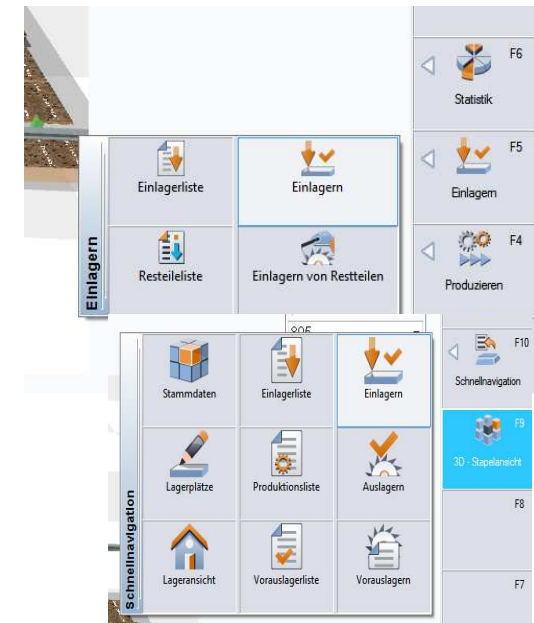
Abbrechen

Notizen



Einlagern: Wie funktioniert das ?

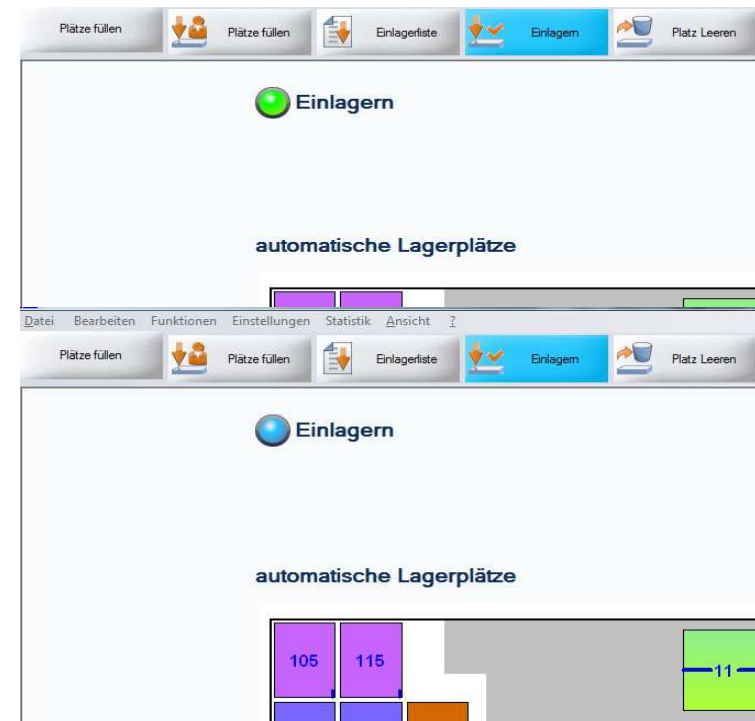
- Nachdem die Daten für das einzulagernde Material über den *Platz Füllen*-Dialog oder die *Einlagerliste* eingegeben worden sind muss die Funktion dazu gestartet werden.
- Über die Schnellnavigation kann das Einlagern gestartet werden oder über das Menü Einlagern und dem Knopf Einlagern.
- Nach dem Starten der Funktion werden die Daten von der Liste in den Einlagerplatz kopiert. (Einlagerplätze 1 - 10)



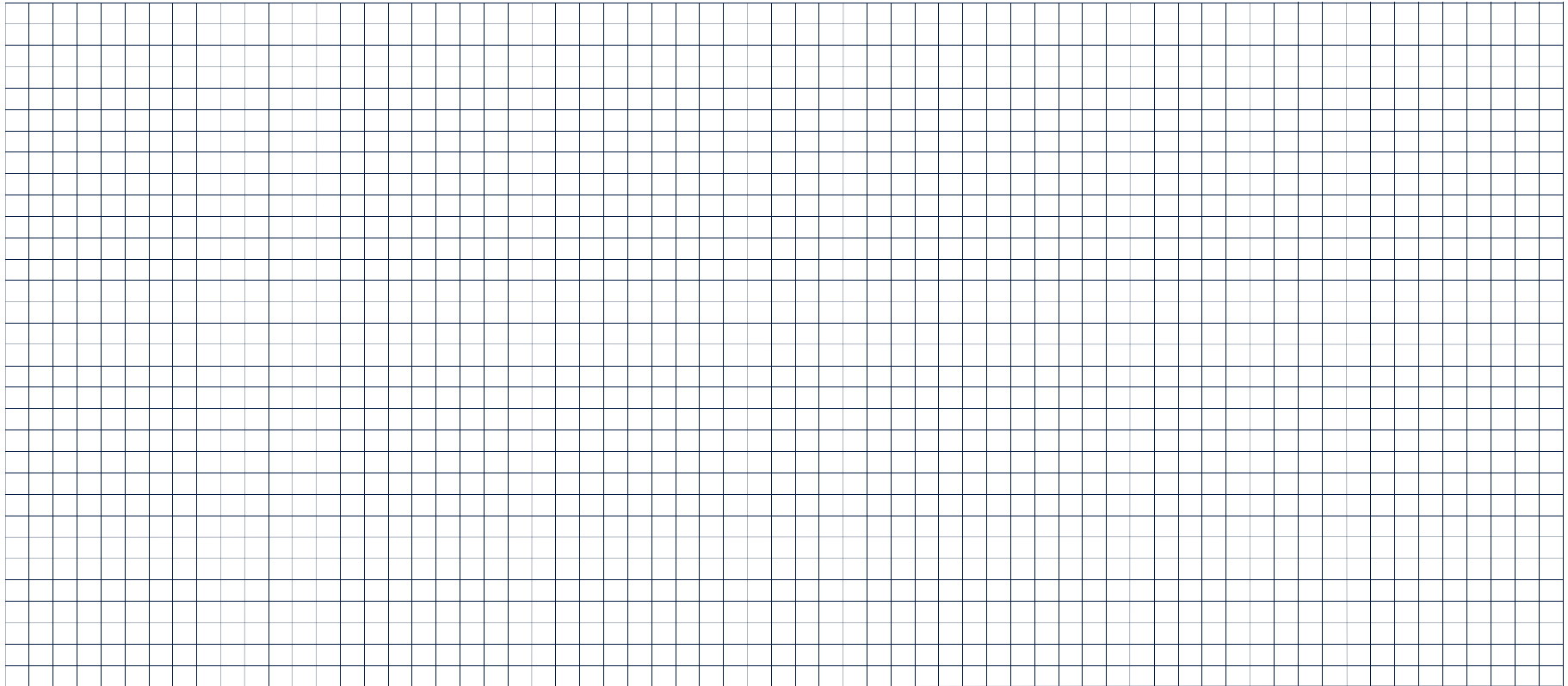
Einlagern: Wie funktioniert das ?

Funktion gestartet:

- Einlagern gestartet und aktiv.
- Einlagern gestartet und im Wartezustand.
- Mögliche Ursachen wenn Funktion nicht startet:
 1. Einlagerplatz nicht belegt,
 2. Schiebebühne des Einlagerplatz nicht in Position.



Notizen



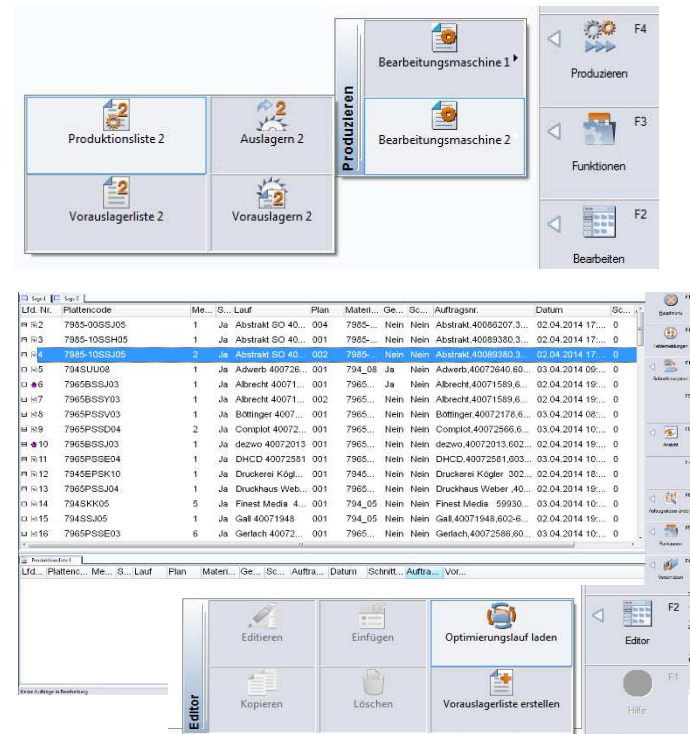
Auslagern: Produktionsliste

Produktionsliste über Schnellnavigation oder aus der rechten Leiste öffnen.

Der Optimierungslauf wird automatisch in die Produktionsliste eingelesen.

Auch ein manueller Aufruf ist möglich.

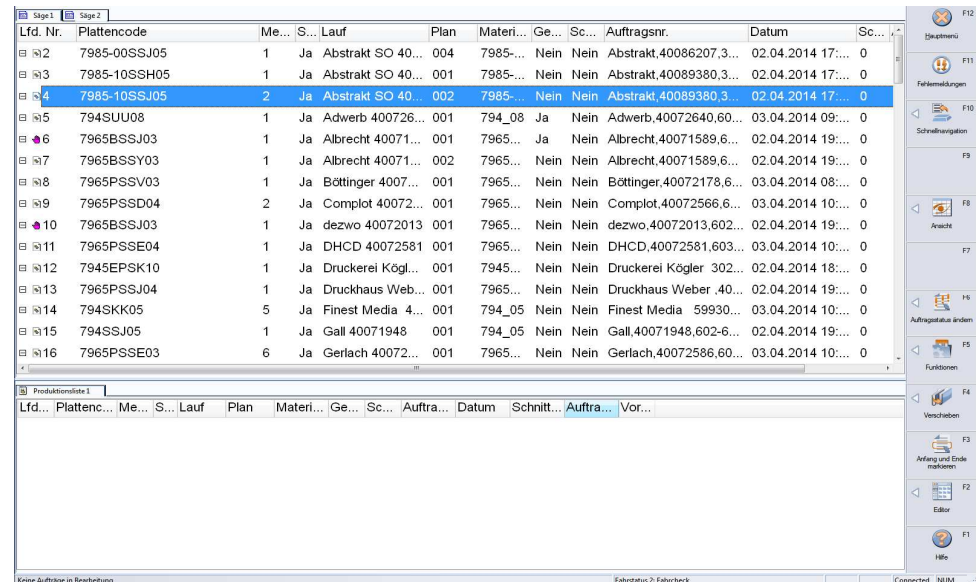
Weiterhin kann die Konfiguration so eingestellt werden, das der Optimierungslauf direkt in die Auslagerliste eingelesen wird.



Auslagern: Produktionsliste

Nachdem der Optimierungslauf in die Produktionsliste eingelesen wurde muss er noch von der Produktionsliste in die Auslagerliste verschoben werden damit er produziert werden kann.

Dazu werden die gewünschten Aufträge mit der Maus aus der Produktionsliste in die Auslagerliste gezogen.



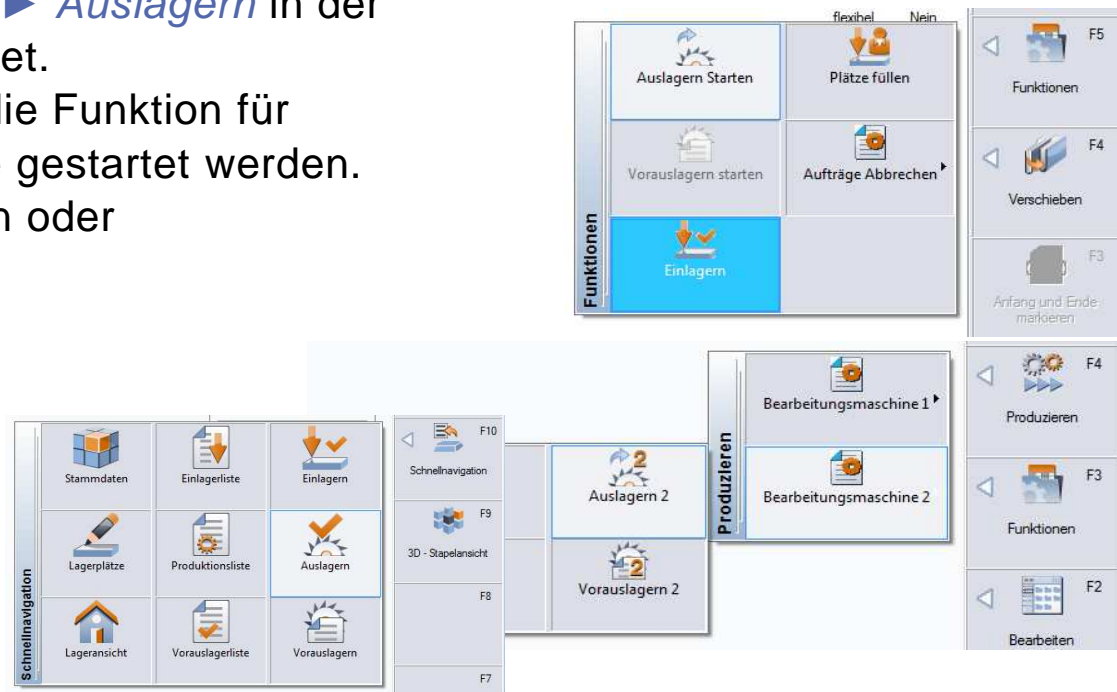
Lfd. Nr.	Plattencode	Me.	S...	Lauf	Plan	Materi...	Ge...	Sc...	Auftragsnr.	Datum	Sc...
2	7985-00SSJ05	1	Ja	Abstrakt SO 40...	004	7985-...	Nein	Nein	Abstrakt,40086207,3...	02.04.2014 17:...	0
3	7985-10SSH05	1	Ja	Abstrakt SO 40...	001	7985-...	Nein	Nein	Abstrakt,40089380,3...	02.04.2014 17:...	0
4	7985-10SSJ05	2	Ja	Abstrakt SO 40...	002	7985-...	Nein	Nein	Abstrakt,40089380,3...	02.04.2014 17:...	0
5	794SUU08	1	Ja	Adverb 400726...	001	794_08	Ja	Nein	Adverb,40072640,60...	03.04.2014 09:...	0
6	7965BSSJ03	1	Ja	Albrecht 40071...	001	7965...	Ja	Nein	Albrecht,40071589,6...	02.04.2014 19:...	0
7	7965BSSY03	1	Ja	Albrecht 40071...	002	7965...	Nein	Nein	Albrecht,40071589,6...	02.04.2014 19:...	0
8	7965PSSV03	1	Ja	Böttinger 4007...	001	7965...	Nein	Nein	Böttinger,40072178,6...	03.04.2014 08:...	0
9	7965PSSD04	2	Ja	Complot 40072...	001	7965...	Nein	Nein	Complot,40072566,6...	03.04.2014 10:...	0
10	7965BSSJ03	1	Ja	dezwo 40072013	001	7965...	Nein	Nein	dezwo,40072013,602...	02.04.2014 19:...	0
11	7965PSS04	1	Ja	DHCD 40072581	001	7965...	Nein	Nein	DHCD,40072581,603...	03.04.2014 10:...	0
12	7945EPSK10	1	Ja	Druckerei Kögl...	001	7945...	Nein	Nein	Druckerei Kögler 302...	02.04.2014 18:...	0
13	7965PSSJ04	1	Ja	Druckhaus Web...	001	7965...	Nein	Nein	Druckhaus Weber ,40...	02.04.2014 19:...	0
14	794SKK05	5	Ja	Finest Media 4...	001	794_05	Nein	Nein	Finest Media 59930...	03.04.2014 10:...	0
15	794SSJ05	1	Ja	Gall 40071948	001	794_05	Nein	Nein	Gall,40071948,602-6...	02.04.2014 19:...	0
16	7965PSS03	6	Ja	Gerlach 40072...	001	7965...	Nein	Nein	Gerlach,40072586,60...	03.04.2014 10:...	0

Lfd...	Plattenc...	Me...	S...	Lauf	Plan	Materi...	Ge...	Sc...	Auftra...	Datum	Schnitt...	Auftra...	Vor...
--------	-------------	-------	------	------	------	-----------	-------	-------	-----------	-------	------------	-----------	--------

Auslagern: Funktion starten

Nachdem die Aufträge sich in der Auslagerliste befinden wird die Funktion über *Funktionen* ► *Auslagern* in der jeweiligen Produktionsliste gestartet.

Auch aus der Lageransicht kann die Funktion für das Auslagern der jeweiligen Liste gestartet werden. Ebenso über die Schnellnavigation oder über angepasste Menüleisten.



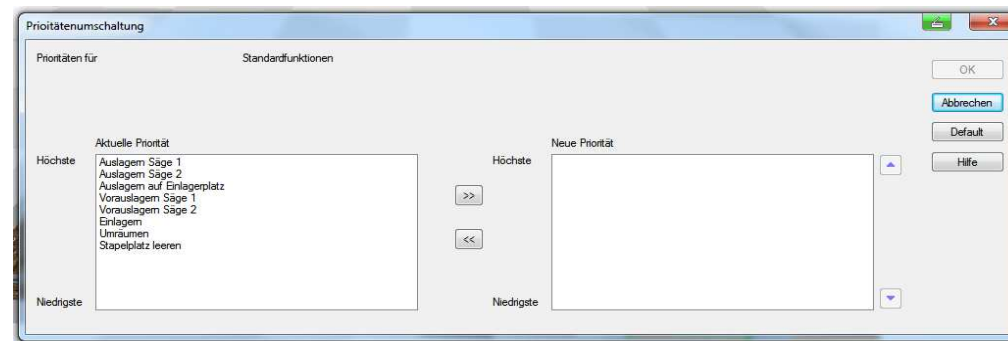
Auslagern: Funktion gestartet

- Funktion gestartet
Platte wird zur Bearbeitungsmaschine gebracht.
Die Ampel ist grün
- Funktion gestartet
Eine Platte wird zur Bearbeitungsmaschine gebracht. Nächste Platte wird erst gebracht, wenn Rückmeldung von der Bearbeitungsmaschine gekommen ist. Die Ampel ist gelb
- Funktion gestartet
Platte wird nicht aufgenommen, weil keine Ablagefreigabe von der Bearbeitungsmaschine vorhanden ist. Die Ampel ist blau

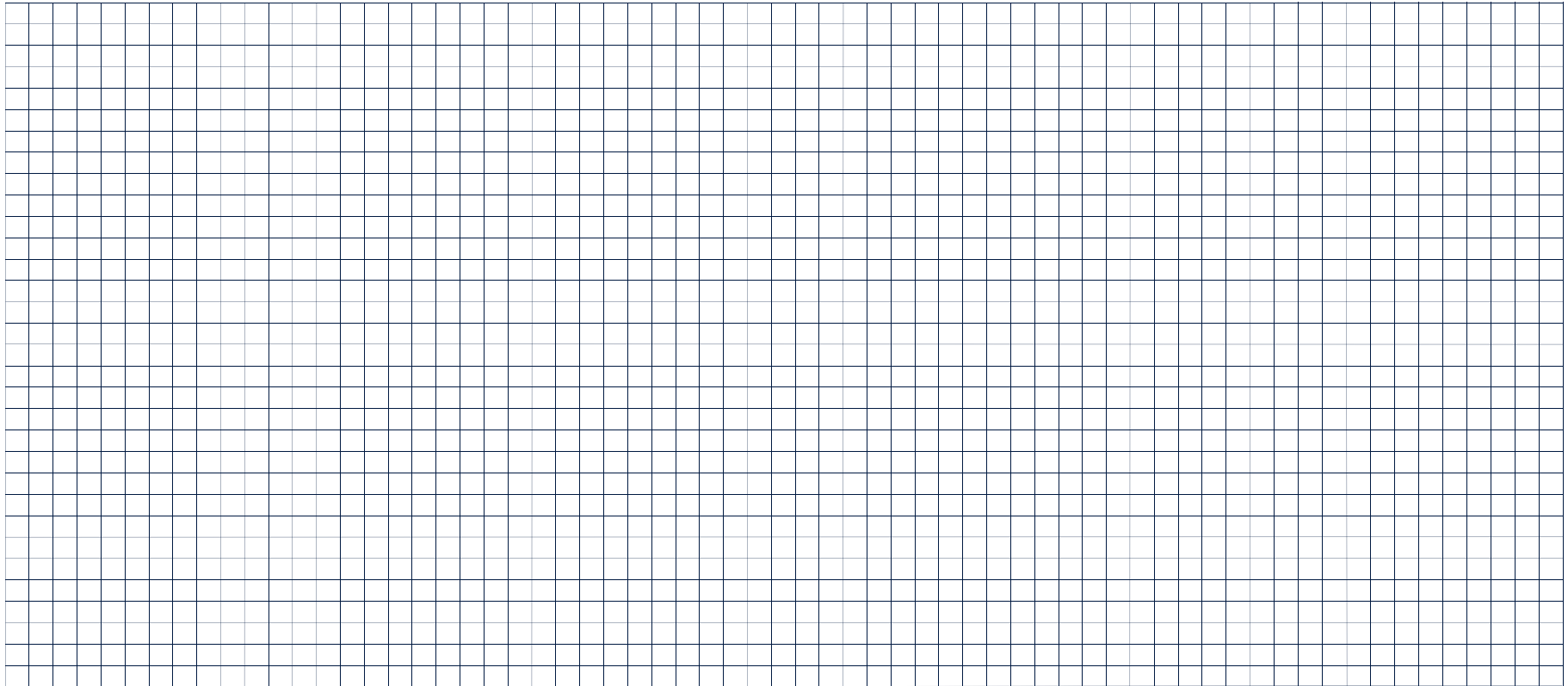


Prioritätenumschaltung (Benutzerlevel >= admin)

- Zwischen den einzelnen Lager-Funktionen gibt es unterschiedliche Prioritäten, d.h. wenn mehrere Funktionen gleichzeitig aktiv sind, dann wird eine dieser Funktionen bevorzugt behandelt.
- Über das Menü *Bearbeiten-Prioritätenumschaltung* lässt sich aus der Startansicht des Lagerverwaltungsprogramms die Maske zum Anzeigen und Bearbeiten der Prioritätenreihenfolge für die Lagerfunktionen aufrufen.



Notizen



flexSort+: Wie einfach!

Die Lagerplätze müssen als automatische Vorauslagerplätze deklariert werden. Dies kann man über *Erweitert-Weitere Platzparameter einstellen* erreichen.

Dann kann über Massenkopieren dieser Parameter auf andere Plätze übertragen werden, damit diese dann auch vom Programm als potentielle Vorauslagerplätze genutzt werden können.

Parameter für Vorauslagerung/Zwischenpufferung bearbeiten

Schachtabmessungen

Min. X-Maß [mm]	Max. X-Maß [mm]
3000	3050
Min. Y-Maß [mm]	Max. Y-Maß [mm]
2000	2030

Verwendung

für alle Vorauslagerlisten

☒ als automatischen Vorauslagerplatz verwenden

OK, Abbrechen, Massenkopieren

Weiterkopieren von Lagerplatzparametern

Selektieren Sie die Stammdatenfelder die von dem ausgewählten Lagerplatz weiterkopiert werden sollen

Datenfeldname	Bedeutung	Weiterkopieren
MinXMass	Mindest X-Mass (Schacht)	<input type="checkbox"/>
AutoVorParam	Verwendung für Zwischenpufferung/Vorauslagerung	<input checked="" type="checkbox"/>
AutoVorAusOrder	als automatischen Vorauslagerplatz verwenden	<input checked="" type="checkbox"/>

OK, Abbrechen

Treffen Sie eine Auswahl auf welche Lagerplätze die Parameter weiterkopiert werden sollen.

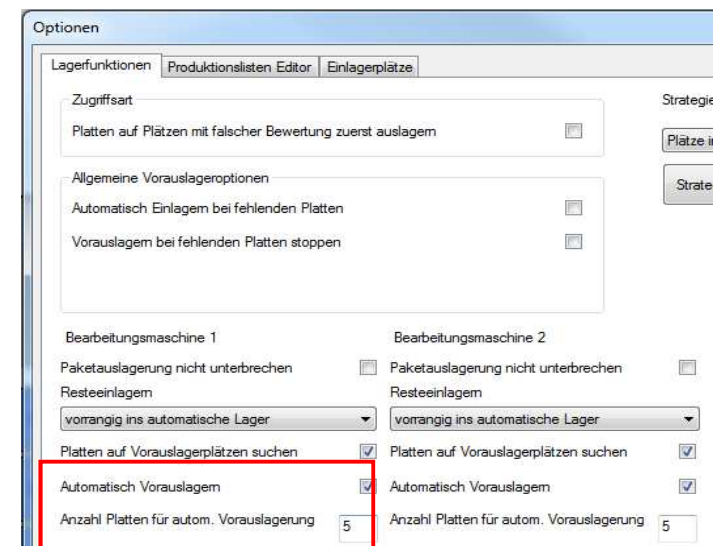
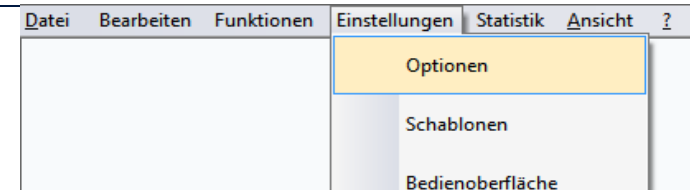
Aktionsauswahl

- ☐ Weiterkopieren der Parameter auf alle Lagerplätze mit der Gruppe: 805
- ☒ Weiterkopieren der Parameter auf alle Lagerplätze
- ☐ Weiterkopieren der Parameter auf alle Lagerplätze der gleichen Größe

flexSort+

Mit der Funktion *Automatisch Vorauslagern* und *Anzahl Platten für automatische Vorauslagerung* müssen keine Vorauslagerlisten mehr erzeugt werden.

Zum direkten Ablauf *Vorauslagern* starten.

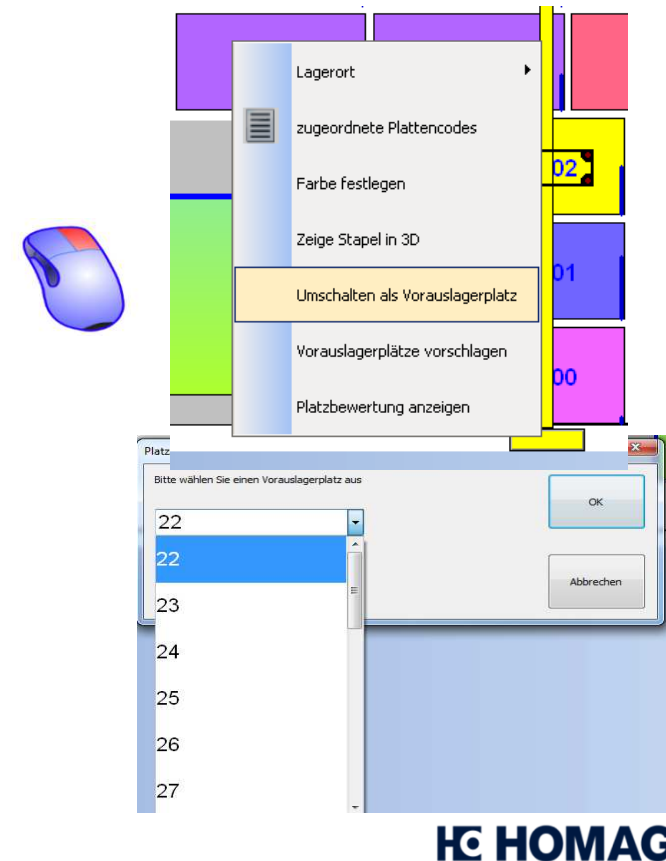


Vorauslagern: Wie funktioniert das?

Wenn die Funktion gestartet wird, muss sichergestellt sein, dass ein entsprechender Vorauslagerplatz angelegt worden ist.

Die Platznummern 22 - 40 sind für die Vorauslagerplätze reserviert.

Mit einem Rechtsklick auf einen Stapelplatz kann dieser zum Vorauslagerplatz umgeschaltet werden, wenn keine Funktion aktiv ist und das Passwort eingegeben ist.



Vorauslagern

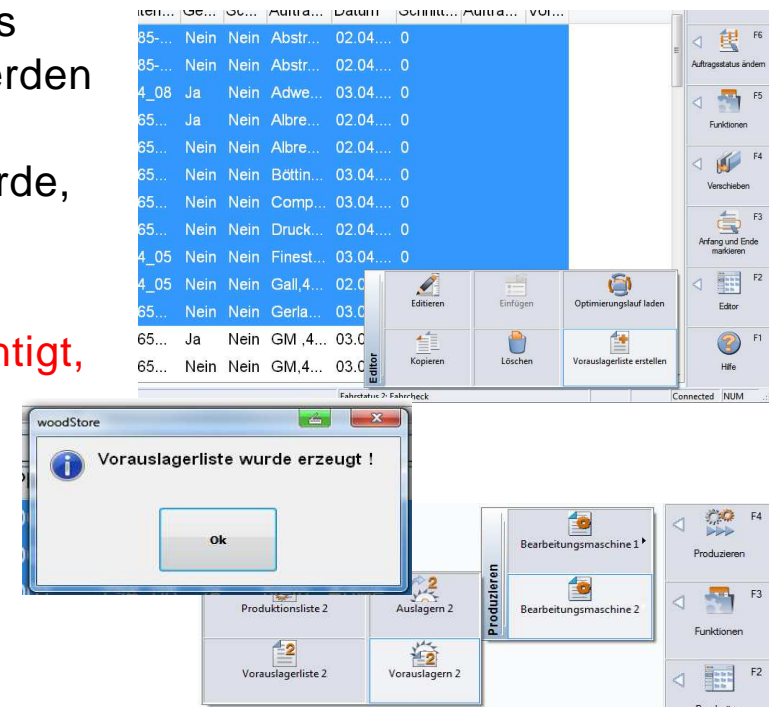
Am einfachsten ist es die Vorauslagerliste aus der Produktionsliste heraus zu erzeugen. Dazu muss das Material was vorausgelagert werden soll markiert werden und dann der Menüpunkt Vorauslagerliste erzeugen ausgeführt werden. Wenn dann die Liste erzeugt wurde, kommt die nebenstehende Meldung.

Achtung:

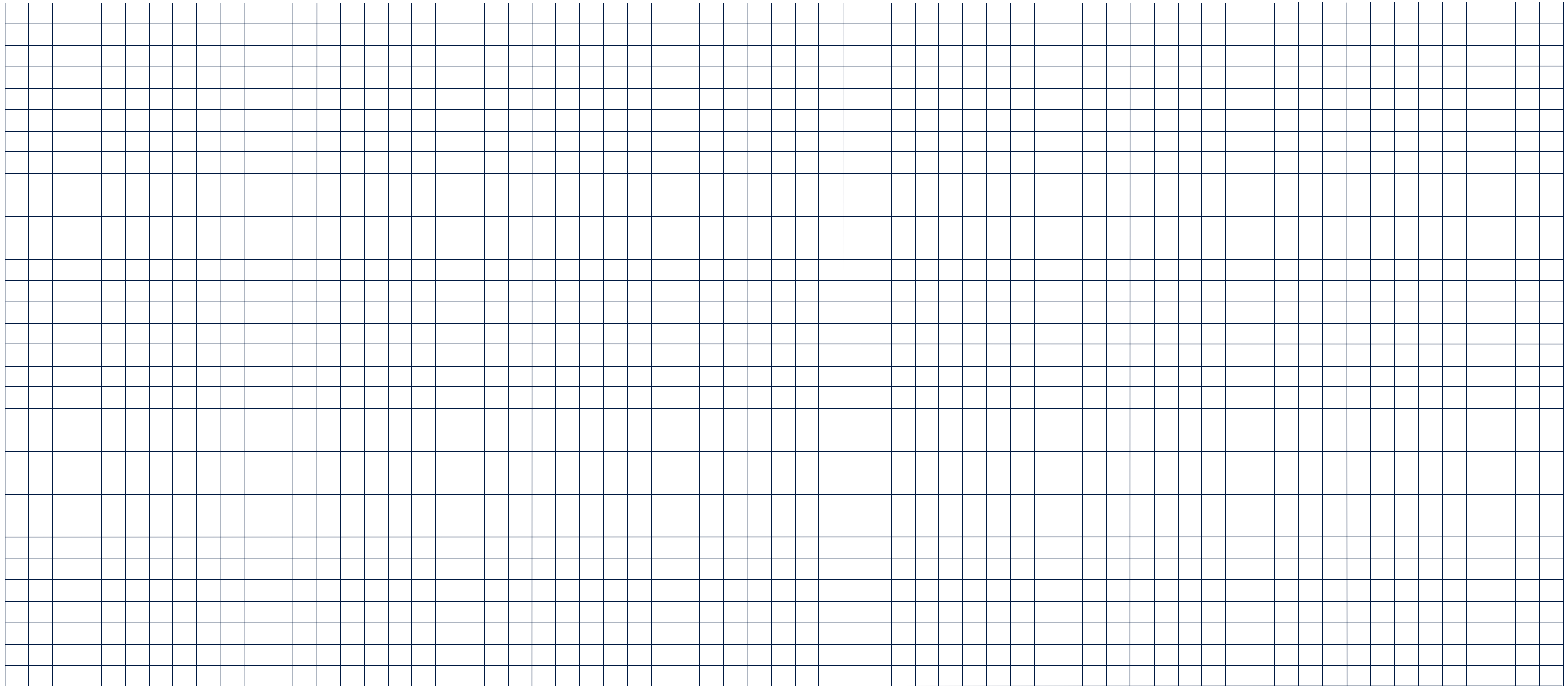
Es werden nur Platten beim Vorauslagern berücksichtigt, bei denen in den Stammdaten der Parameter *Platte vorauslagern* vorgewählt ist.

Aus der Vorauslagerliste, der Lageransicht und der Schnellnavigation kann das Vorauslagern gestartet werden.

Automatisches Vorauslagern möglich.



Notizen



Auslagern auf Einlagerplatz

Beim *Auslagern auf dem Einlagerplatz* handelt es sich um eine Funktion, bei der Platten ausgelagert werden können, ohne dass optimierte Daten notwendig sind.

Zuerst müssen die gewünschten Platten in die Liste eingetragen werden, dann kann die Funktion gestartet werden.

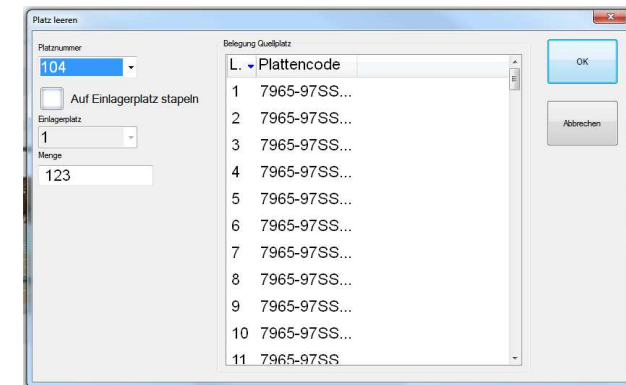
The dialog box 'Auslagerung zum Auslagern auf den Einlagerplatz' contains the following fields and options:

- UIC Nr.: 0
- Plattencode: 794SR03
- Menge: 68
- Restmenge: 68
- Einlagerplatz: 1
- Lademeister: Brett Martin
- Bestellbox: 5051351804101
- Bestellnr.: 10032773
- Einlagerdatum: [empty] ☒ jedes Datum
- Anlieferdatum: [empty] ☒ jedes Datum
- ☐ Stapelende
- Bestellungsart: ☒ Ändern, ☐ Anhängen, ☐ Einfügen
- Anzahl: 1
- UIC Nr.: 1
- Buttons: OK, Abbrechen



Platz leeren

Beim *Platz leeren* handelt es sich um eine Funktion, bei der ein frei wählbarer Platz im automatischen Lager (Einlagerplätze 1-10, Vorauslagerplätze 22-40, autom. Plätze 100-10000 und einige Systemplätze) geleert wird. Nach Auswahl des *Editors* muss die Platznummer des zu leerenden Platzes eingegeben werden. Es kann ausgewählt werden, ob die Platten auf einen Einlagerplatz gestapelt werden sollen. Wird dies nicht ausgewählt, dann versucht diese Funktion die Platten auf andere Plätze im Lager zu bringen. Ebenso kann die Menge angegeben werden, die von dem zu leerenden Platz geholt werden soll.



Einlagern von Resten

Reste werden üblicherweise vom Resteeinlagerplatz (Platz 10) eingelagert.

Die Aufträge werden von der Bearbeitungsmaschine direkt in die Resteliste geschrieben.

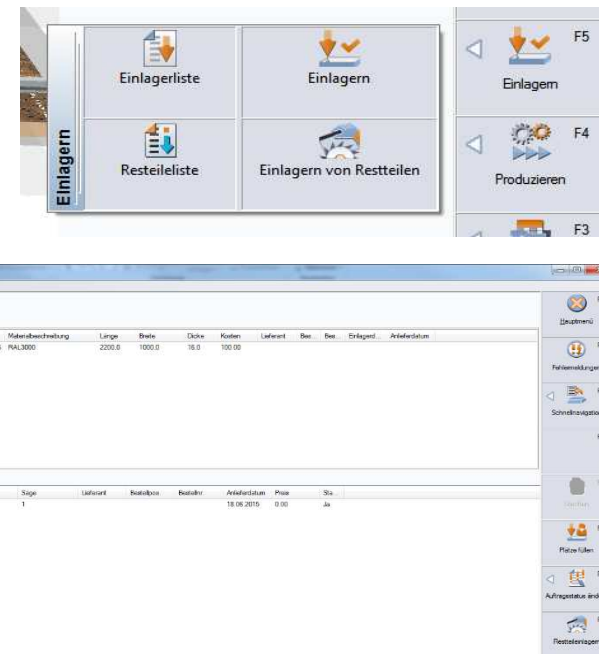
Im unteren Abschnitt der Liste werden die gesendeten Aufträge angezeigt, im oberen Abschnitt die Platzinhalte für den ausgewählten Resteeinlagerplatz.

Nach Markieren des Eintrages in der oberen Liste

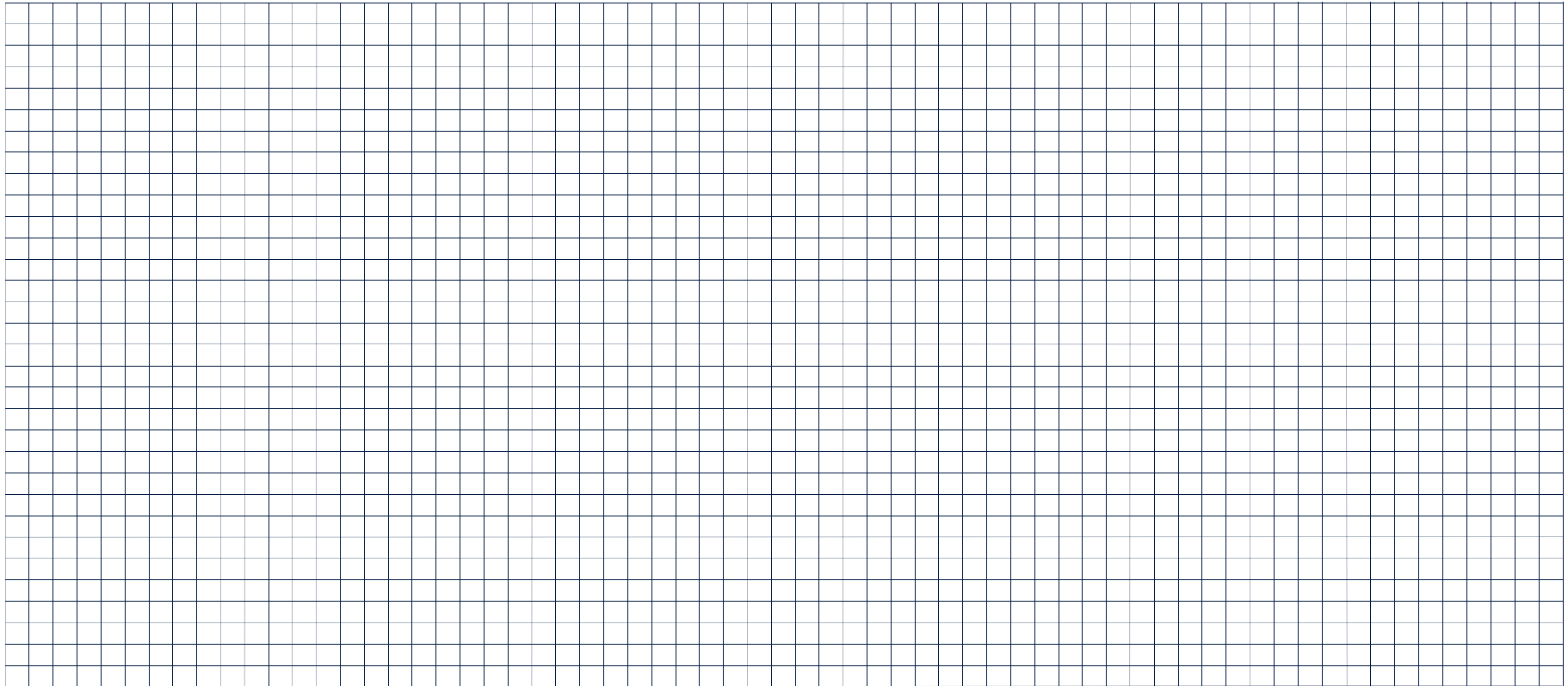
kann die Platzbelegung gelöscht werden.

Ebenso können Einträge im unteren Abschnitt gelöscht werden.

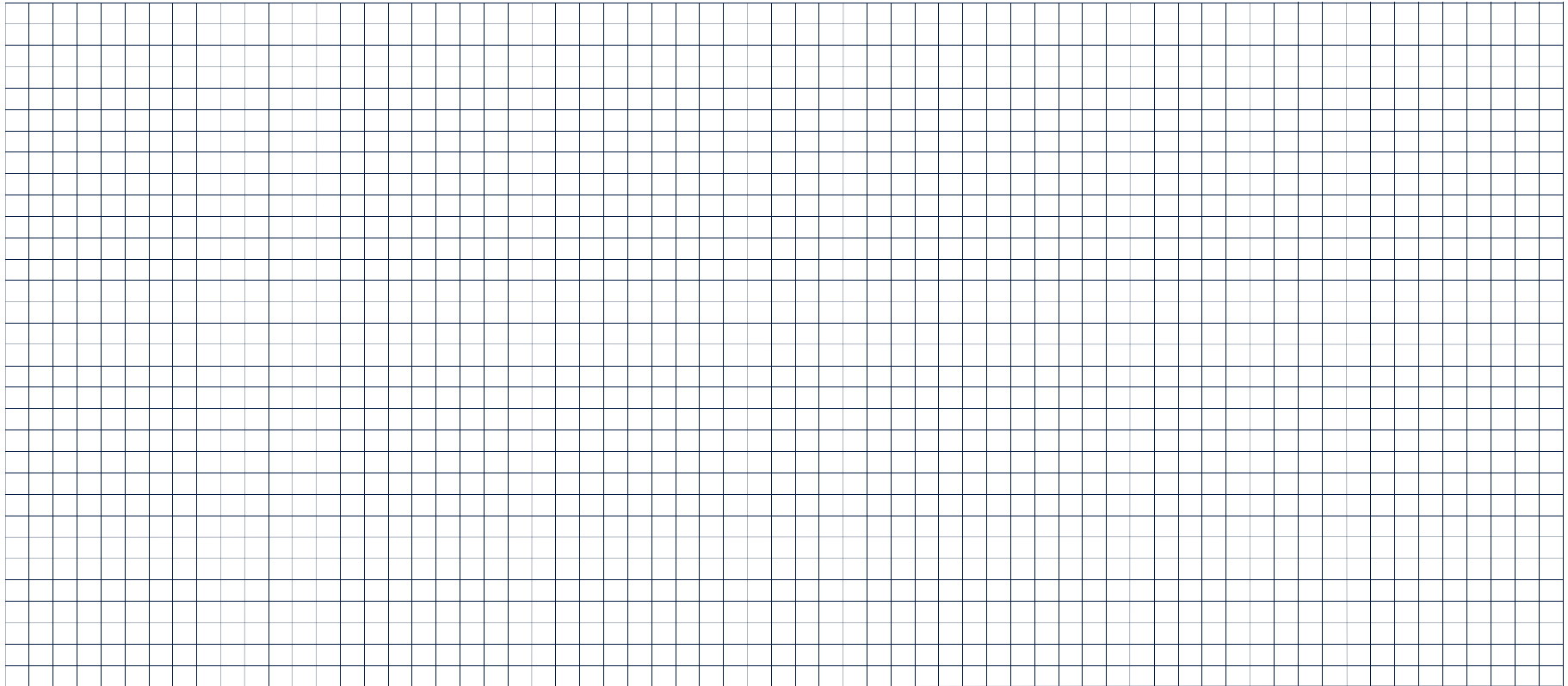
Die Resteeinlagerfunktion startet automatisch.



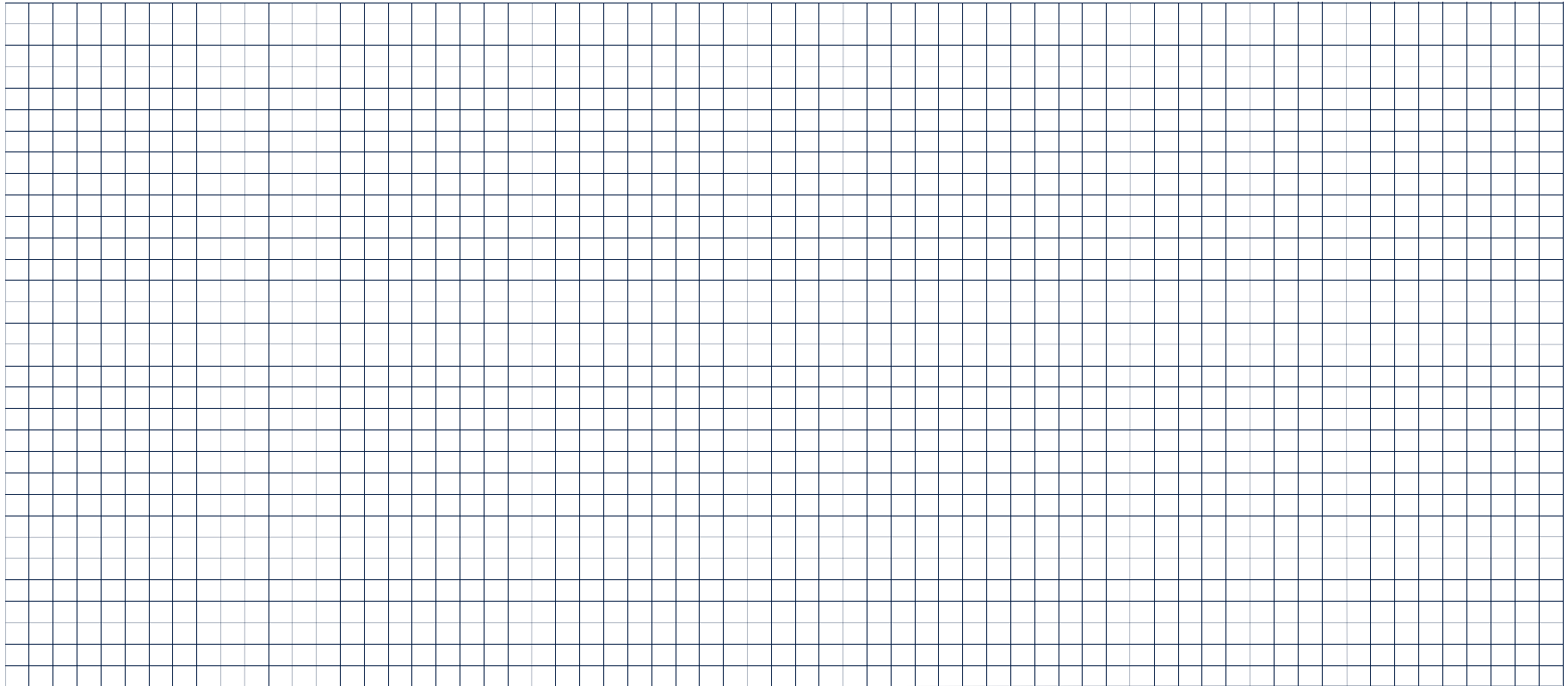
Notizen



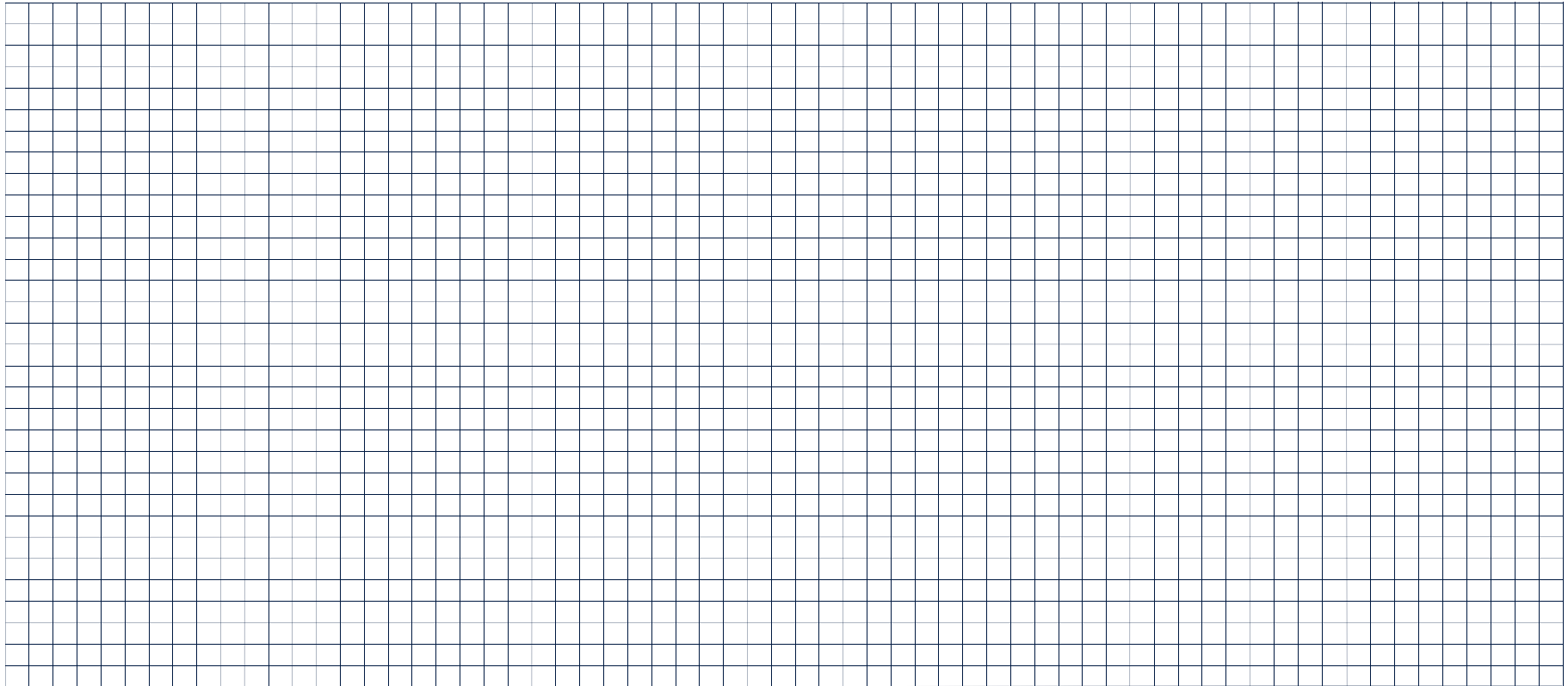
Notizen



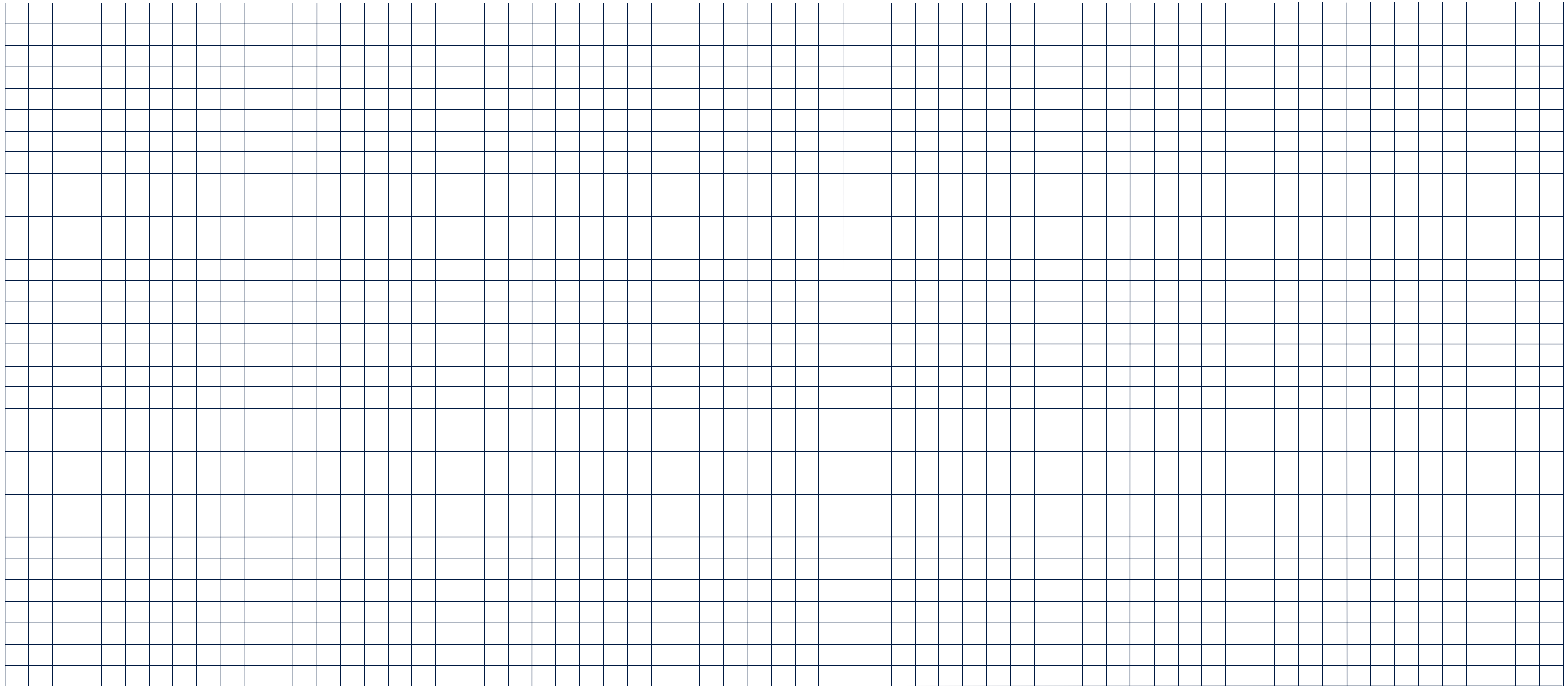
Notizen



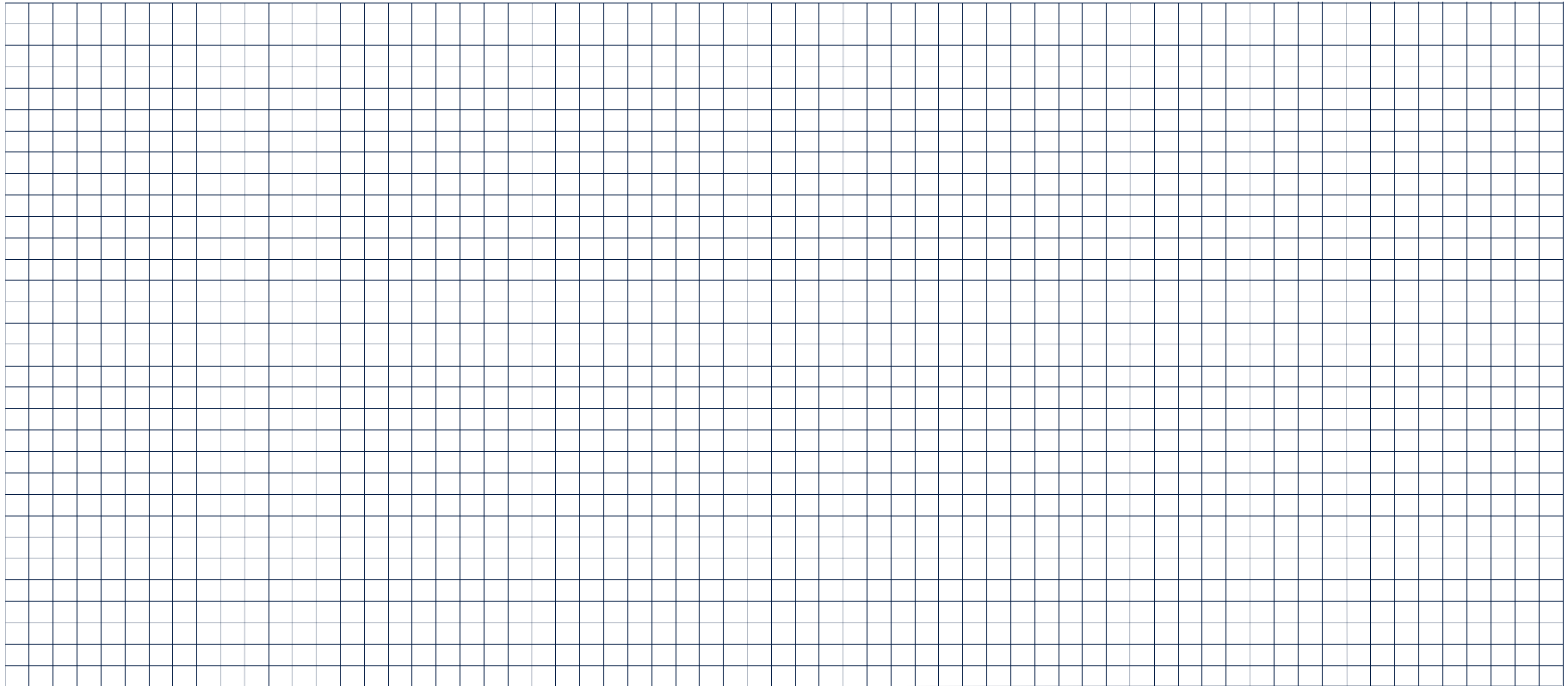
Notizen



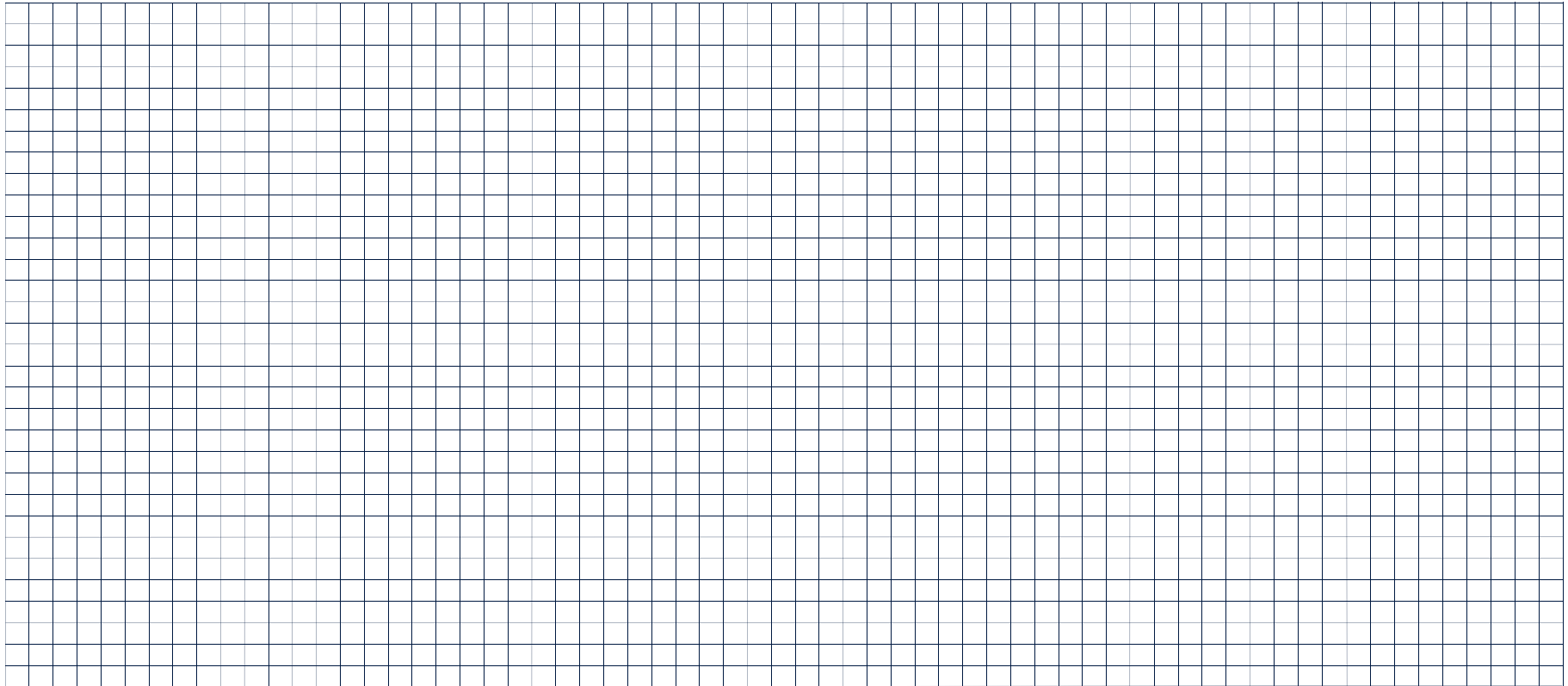
Notizen



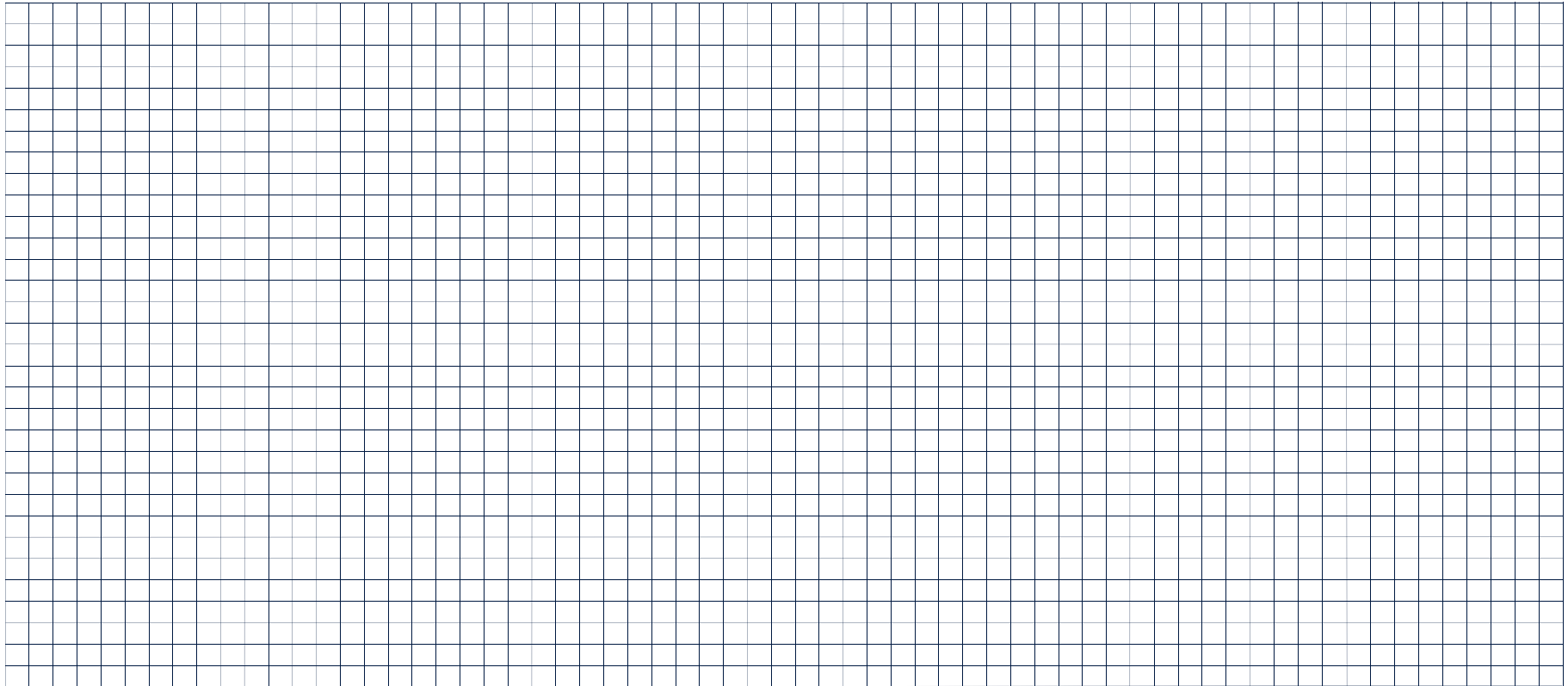
Notizen



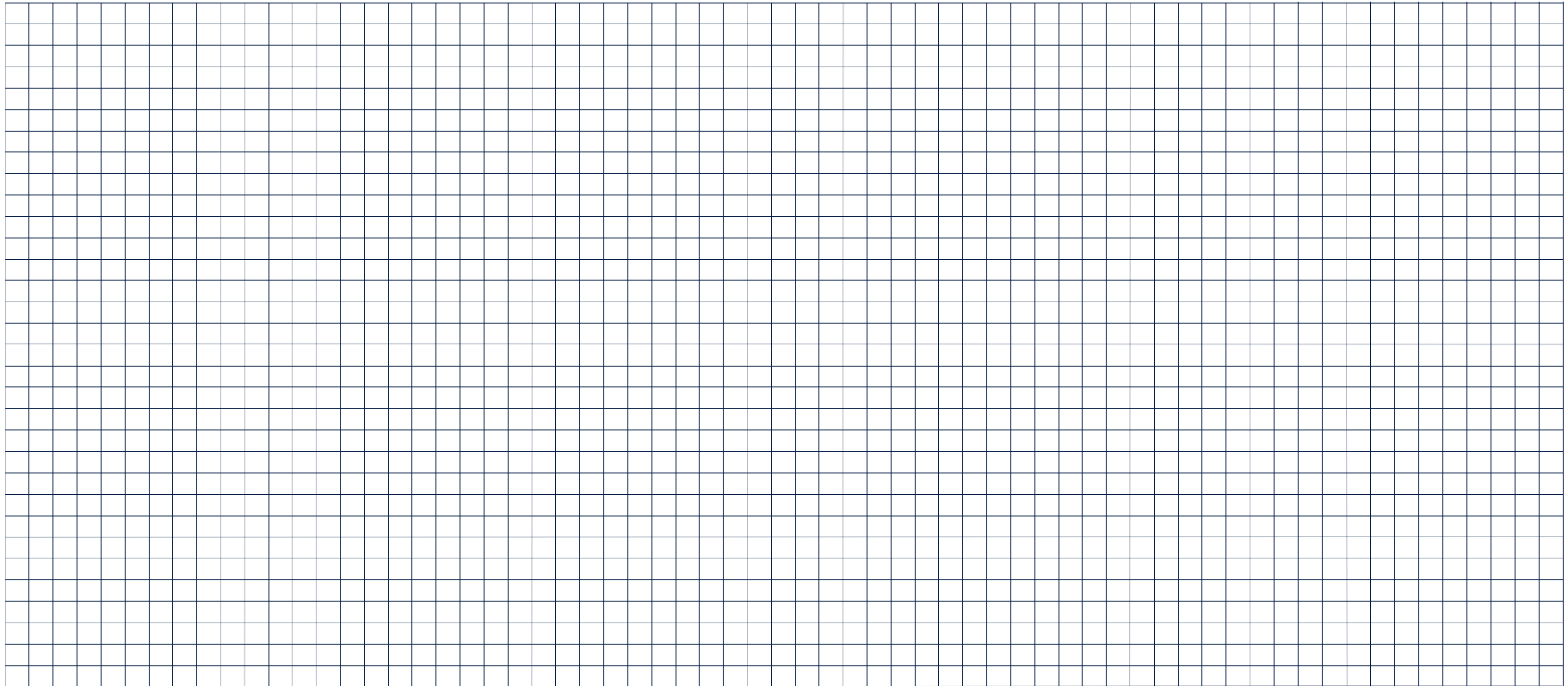
Notizen



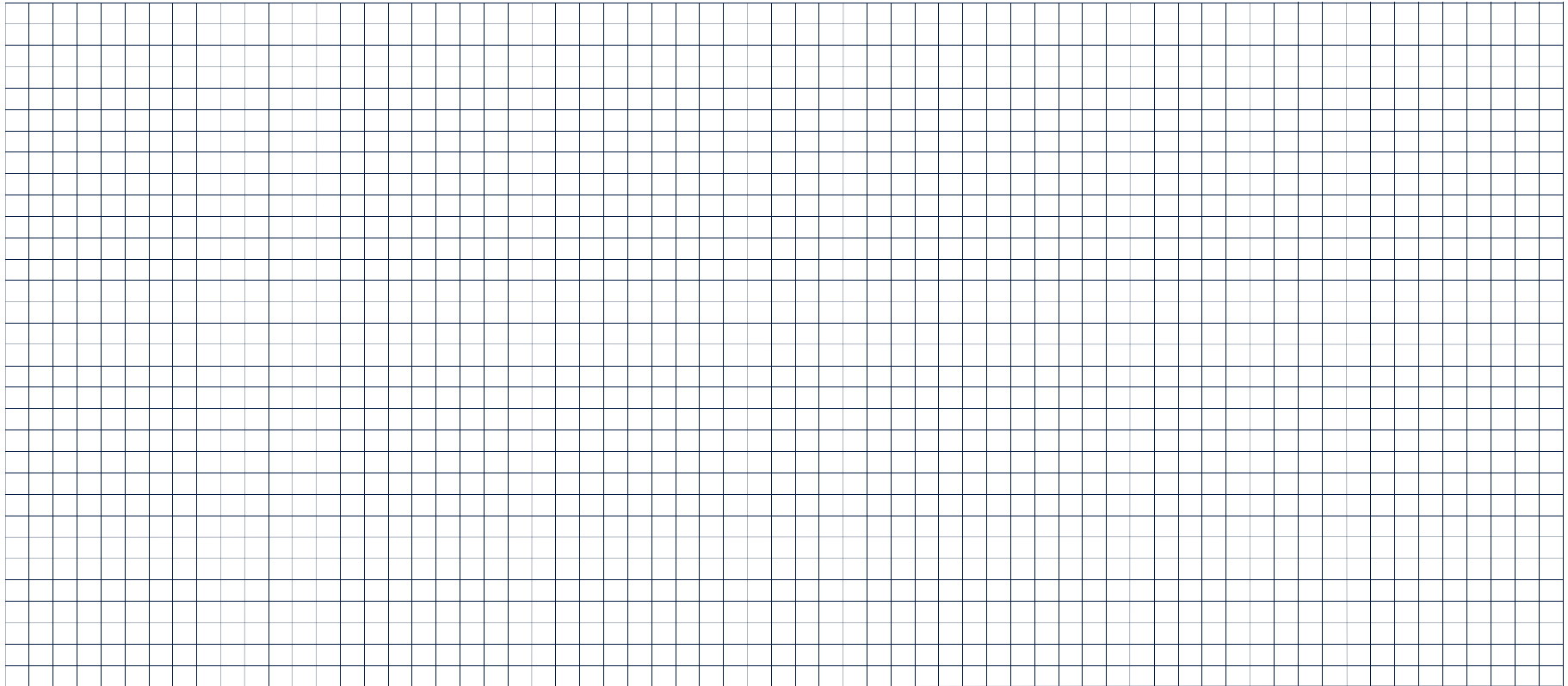
Notizen



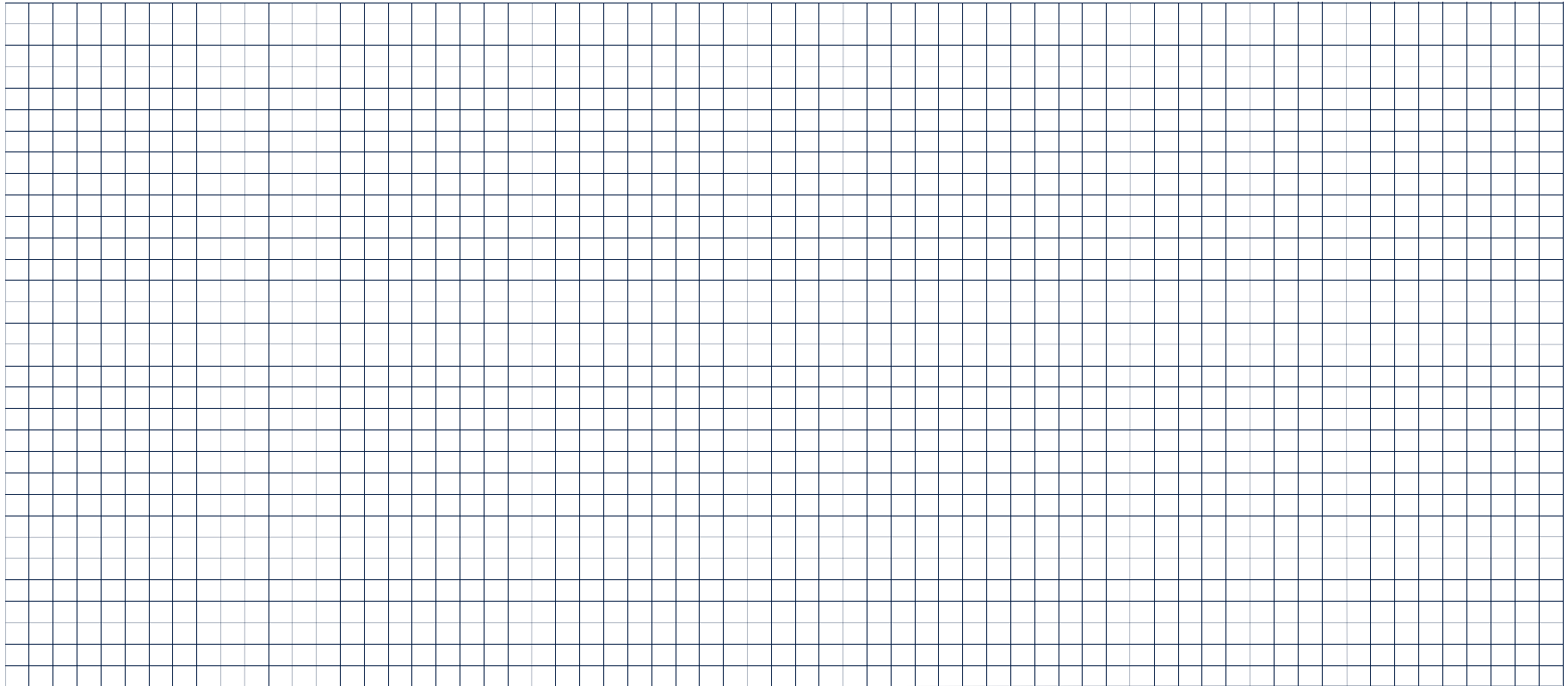
Notizen



Notizen



Notizen





Danke, dass Sie bei uns waren

Wir wünschen Ihnen viel Erfolg mit dem Erlernten

Alle Informationen rund um unsere Trainings finden Sie im Internet unter: www.homag.com