



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

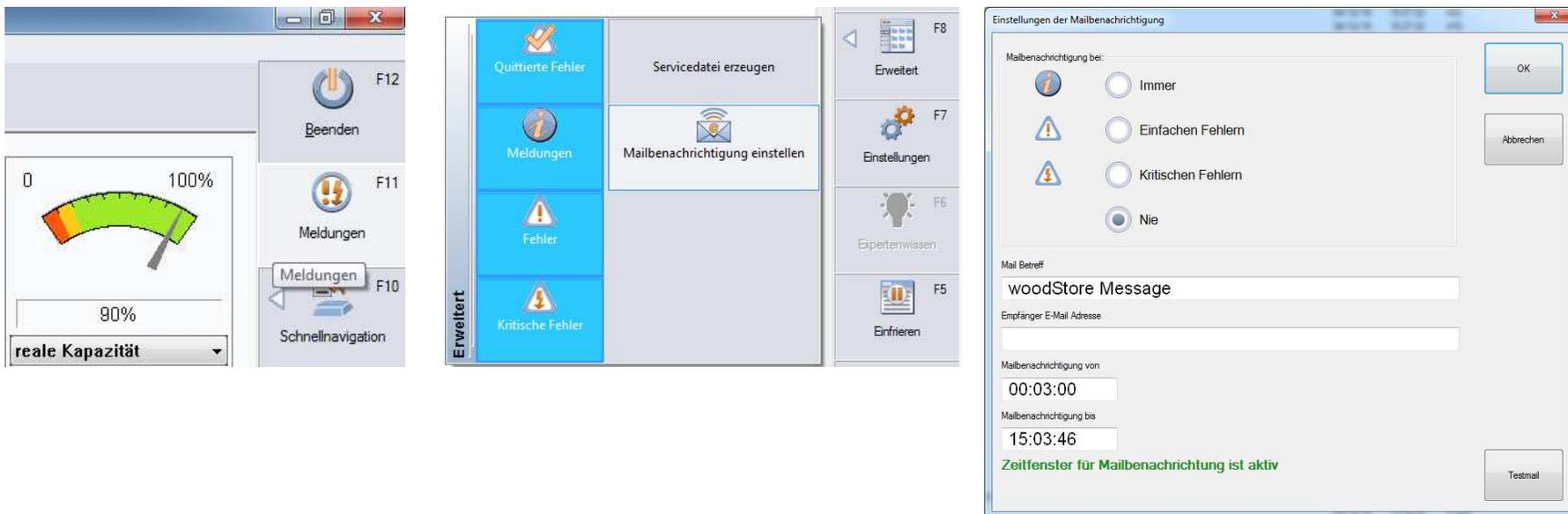
Software Optionen

- **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

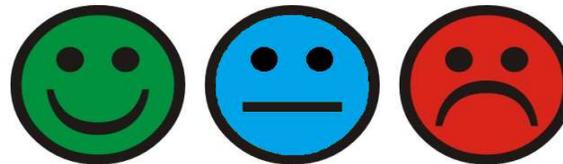
Mit diesem Modul kann im Fehlerfall der Maschine eine eMail an eine selbst zu hinterlegende Adresse geschickt werden. Diese Einstellungen können unter *Meldungen* ▶ *Erweitert* ▶ *Mailbenachrichtigung einstellen* vorgenommen werden.



Software Optionen

Barcode-Steuerung

- Per [Handscanner](#) die Daten der einzulagernden Stapel automatisch in die Einlagerdialoge übernehmen (optional)
- Mit dem **offcutAssist** 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

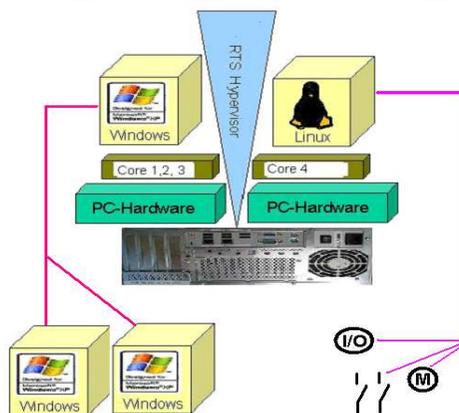


Steuerungshardware

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

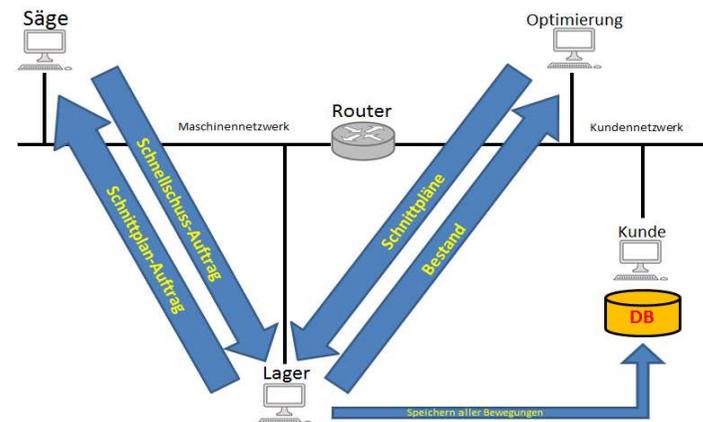
Sägen-Kopplung:

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



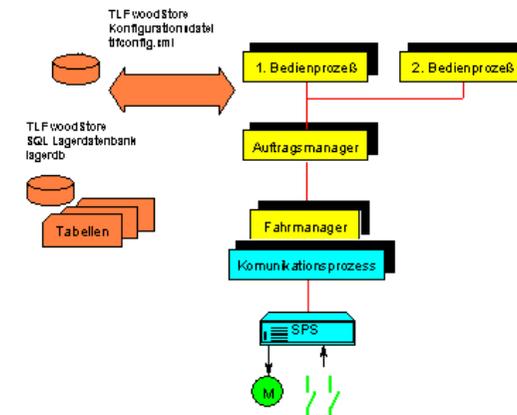
Datenbank

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 Netzwerkserver verschiebbar, 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

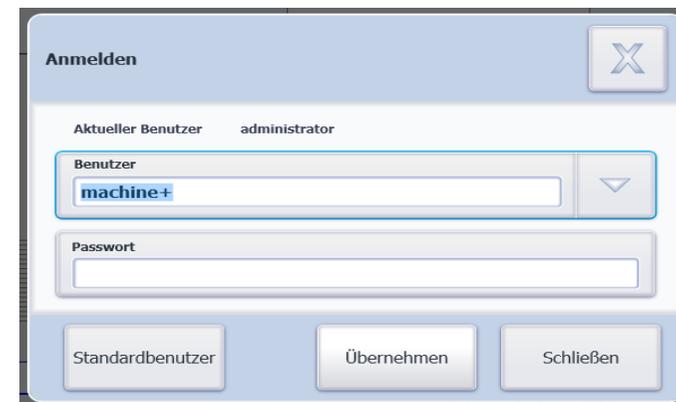


Allgemeines

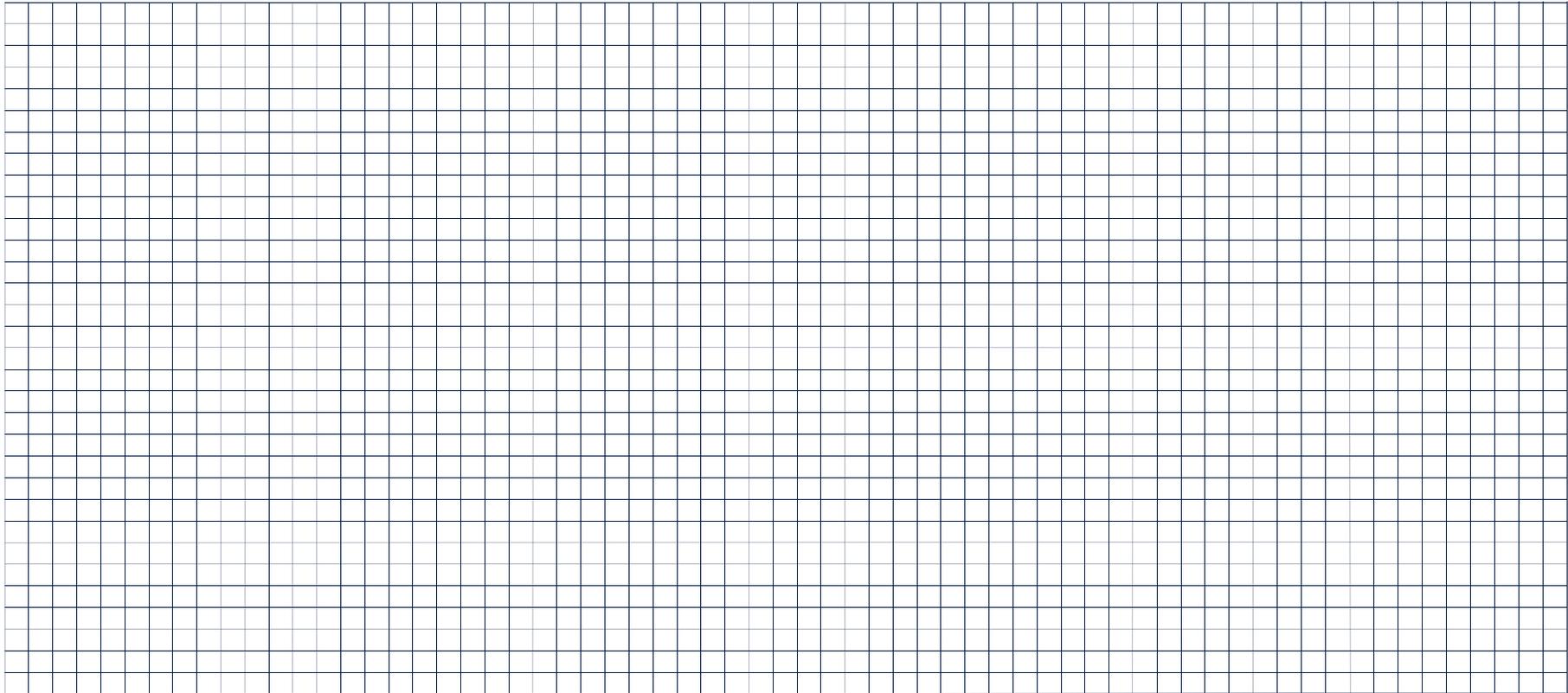
Erweiterte Rechte um zum Beispiel Platten löschen zu können ermöglicht der Benutzer *machine+* mit dem Passwort _____.

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 wood**Store** Programm erweiterte Rechte ermöglichen, wie z.B. Löschen von Platten, Konfigurationsänderungen, etc.

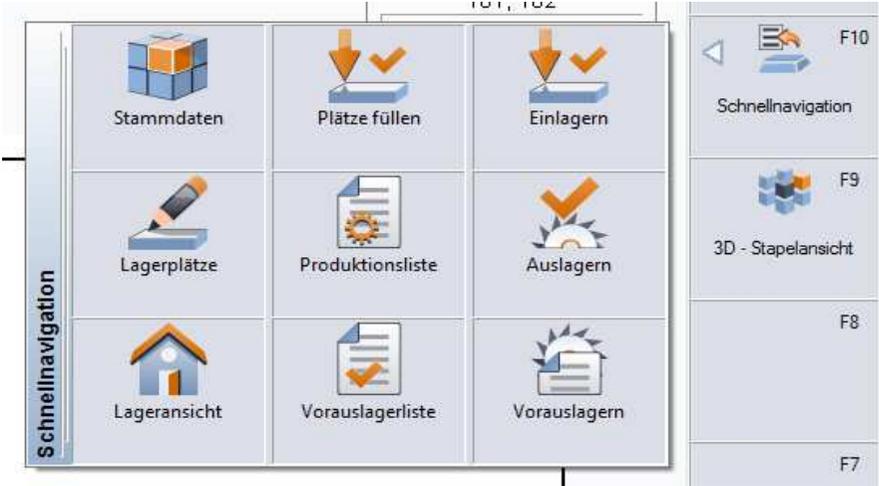


Notizen



Schnellnavigation

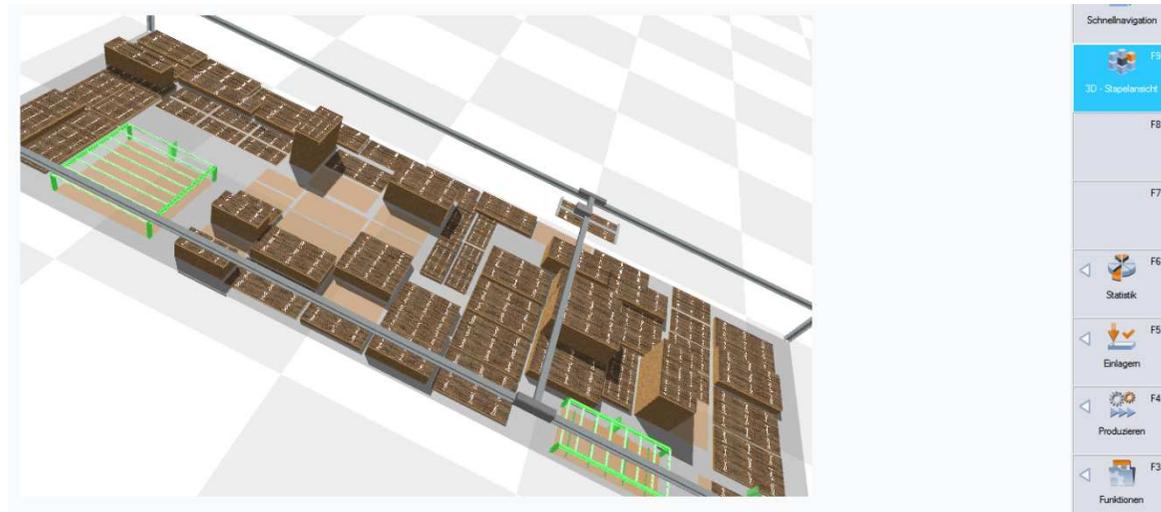
Für den schnellen Aufruf der wichtigsten Funktionen.
Aus jeder Ansicht mit der Taste **F10** erreichbar.



3D-Ansicht

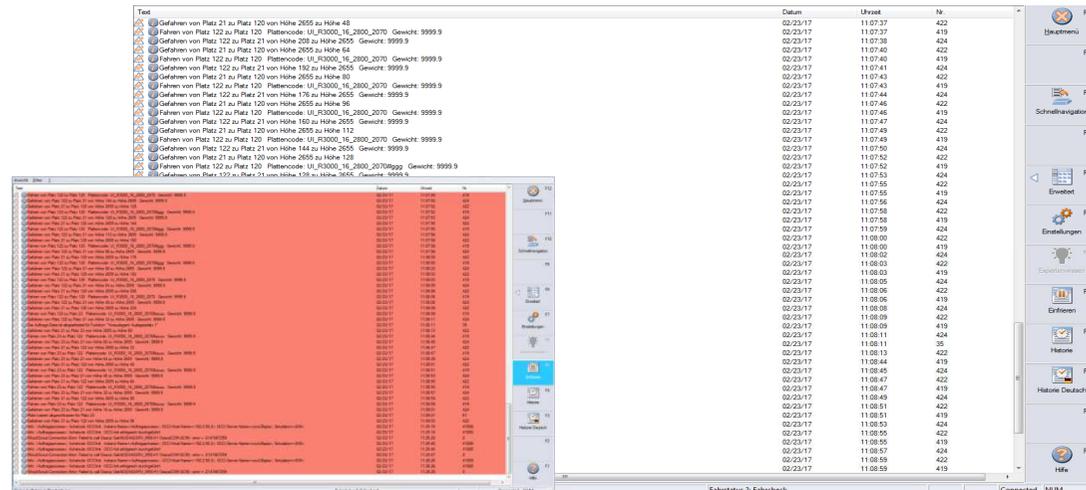
Mit der Taste *Home (Pos1)* wird aus jedem Blickwinkel wieder auf einen Standardblickwinkel zurückgeschaltet.

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



Meldungen

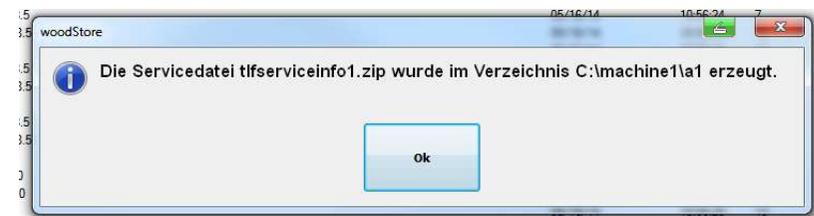
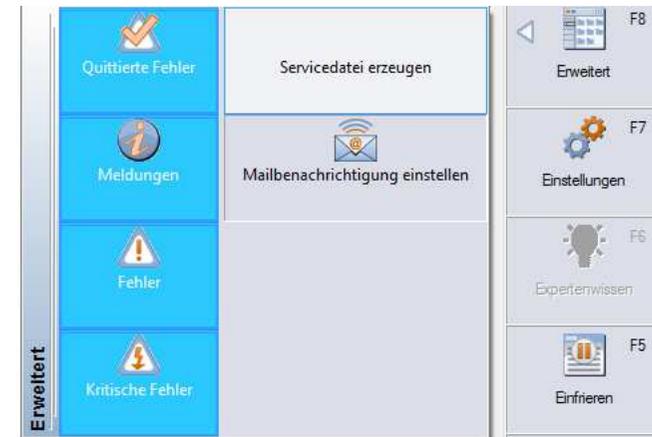
- Filter und Aktivierungsfunktionen über Menü konfigurierbar
- Protokollierung aller Ereignisse mit Datum, Uhrzeit und Meldungsnummer
- Visualisierung aktiver und gesehener Meldungen
- 3 Kategorien
- Aus jeder Ansicht mit der Taste **F11** aufrufbar
- Expertenwissen den Meldungen hinzufügen
- Einfrieren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



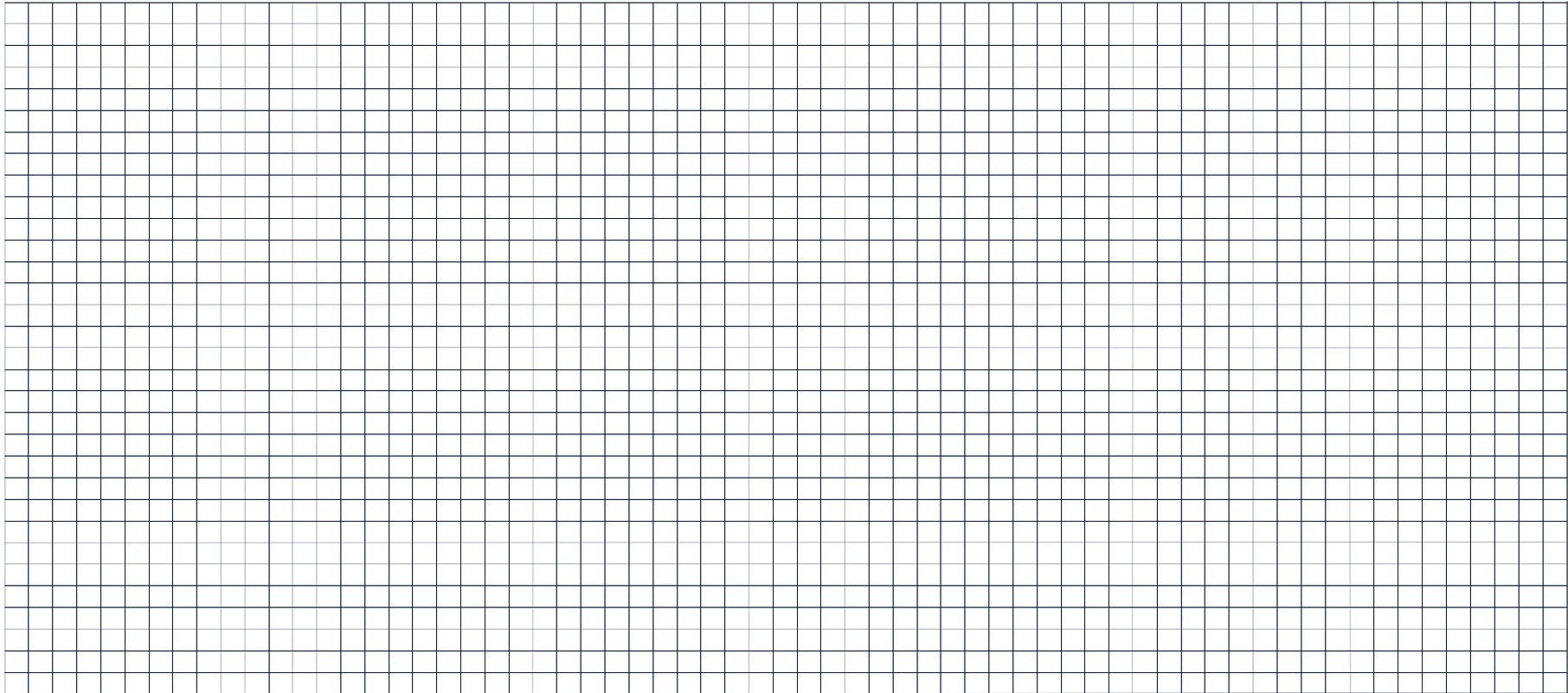
Meldungen

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.

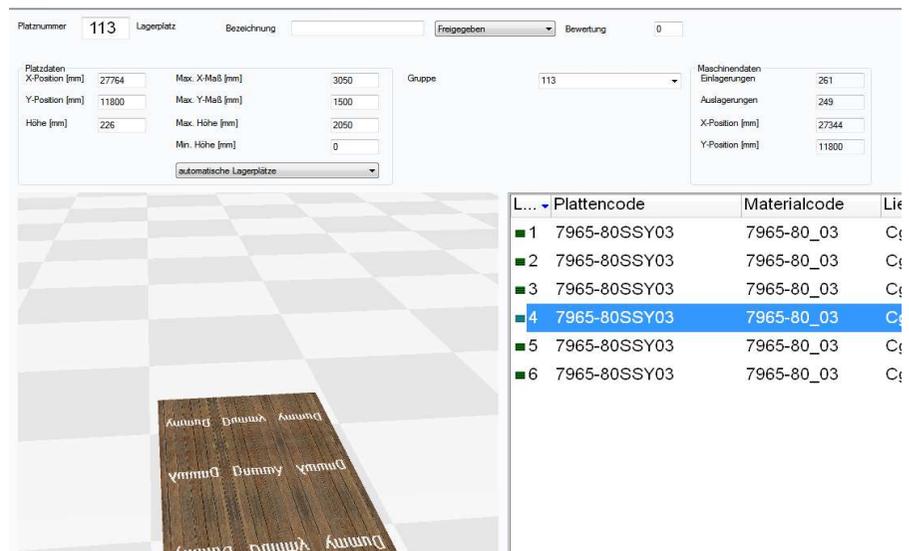


Notizen



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)



The screenshot shows a software interface for defining a storage location (Lagerplatz) with a 3D visualization of a wooden pallet on a checkered floor. The interface includes a form for defining the location parameters and a table for the layer information.

Form fields:

- Platznummer: 113
- Lagerplatz: [Empty]
- Bezeichnung: [Empty]
- Freigegeben: [Dropdown]
- Bewertung: 0
- Gruppe: 113
- Platzdaten: X-Position [mm]: 27764, Y-Position [mm]: 11800, Höhe [mm]: 226
- Max. X-Maß [mm]: 3050, Max. Y-Maß [mm]: 1500, Max. Höhe [mm]: 2050, Min. Höhe [mm]: 0
- automatische Lagerplätze: [Dropdown]
- Maschinendaten: Einlagerungen: 261, Auslagerungen: 249, X-Position [mm]: 27344, Y-Position [mm]: 11800

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

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](#))

Platznummer: 113 Lagerplatz Bezeichnung: [Freigegeben] Bewertung: 0

Platzdaten: X-Position [mm]: 27764, Y-Position [mm]: 11800, Höhe [mm]: 226, Max. X-Maß [mm]: 3050, Max. Y-Maß [mm]: 1500, Max. Höhe [mm]: 2050, Min. Höhe [mm]: 0, Gruppe: 113, automatische Lagerplätze

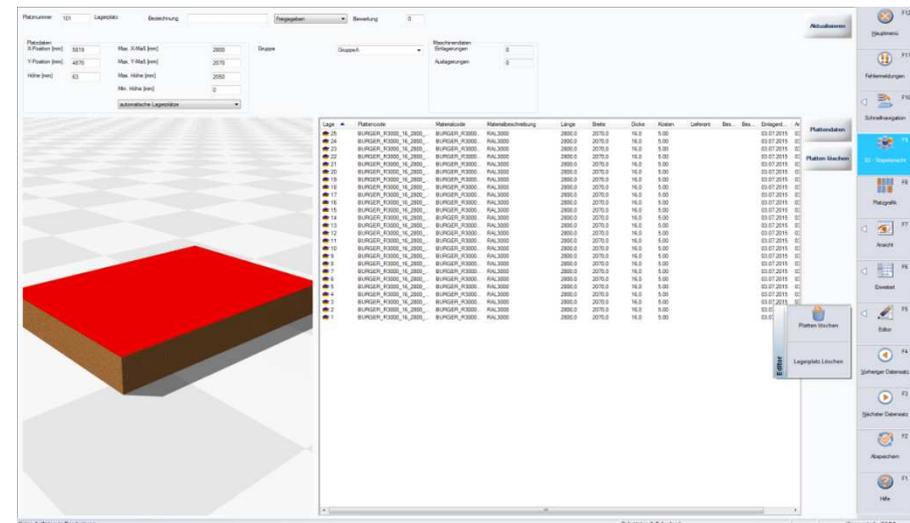
Maschinenstellen: Einlagerungen: 261, Auslagerungen: 249, X-Position [mm]: 27344, Y-Position [mm]: 11800

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 Passworteingabe an einem Bürocomputer kann mit CTRL+P aufgerufen werden oder Benutzerlevel >= machine+ wählen.

Lagerplatz: Parameter

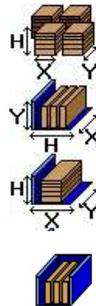
- Bezeichnung des Platzes der auf dem Drucker der Bearbeitungsmaschine ausgegeben wird.
- Platz-Freigabe
- Typ des Lagerplatzes
- Platzbewertung, um eine Gruppe in verschiedene Zonen aufzuteilen (z.B. für intelli**Store**)
- Lagen bearbeiten
- Platten löschen
- Platzgrafik



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

Platte bearbeiten

Platteninformation | Interne Informationen

Plattencode: 7985-00SR06

Lage: 3

Platteninformation

Lieferant: Brett Martin

Bestellpos.: 10021963

Bestellnr.: 5051351021539

Einlagerdatum: 16.03.2013

Anlieferdatum: 16.03.2013

Preis: 0,00

Bearbeitungstyp:

Ändern

Anhängen

Einfügen

Anzahl: 1

Ufd. Nr.: 1

Ok Abbrechen

16 7985-10SR02 7985-10 02 Brett Martin

Kontextmenü zum Wechsel in andere Menüs

Zum Stammdateneditor

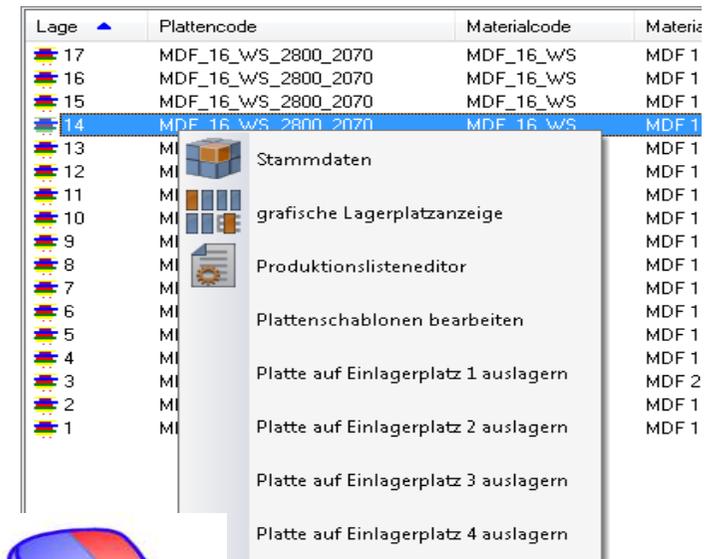
Zur grafischen Lagerplatzanzeige

Zum Produktionslisteneditor

Zum Schabloneneditor

Diese Platte zum Einlagerplatz x auslagern

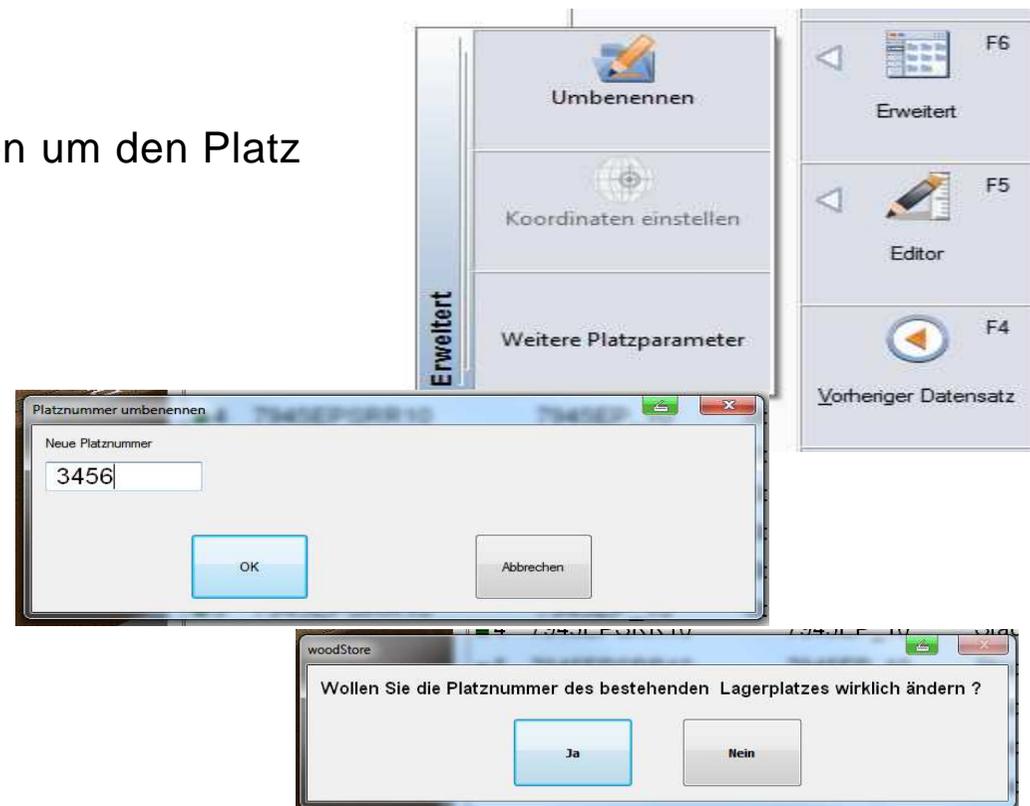
Dieses Menü wird mit dem Betätigen der rechten Maustaste geöffnet.



Lagerplatz umbenennen (Benutzerlevel >= admin)

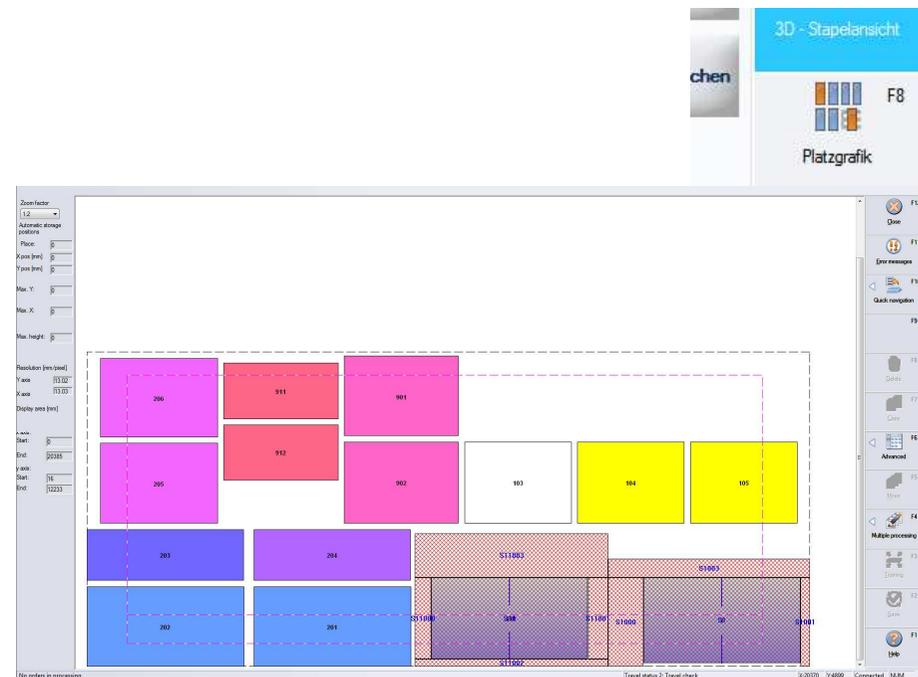
1. Lagerdateneditor
2. Menüpunkt Editor-Umbenennen
3. Eingabe der Daten mit OK bestätigen um den Platz umzubenennen

Oder:
Mit Doppelklick auf die Platznummer im grafischen Platzeditor.



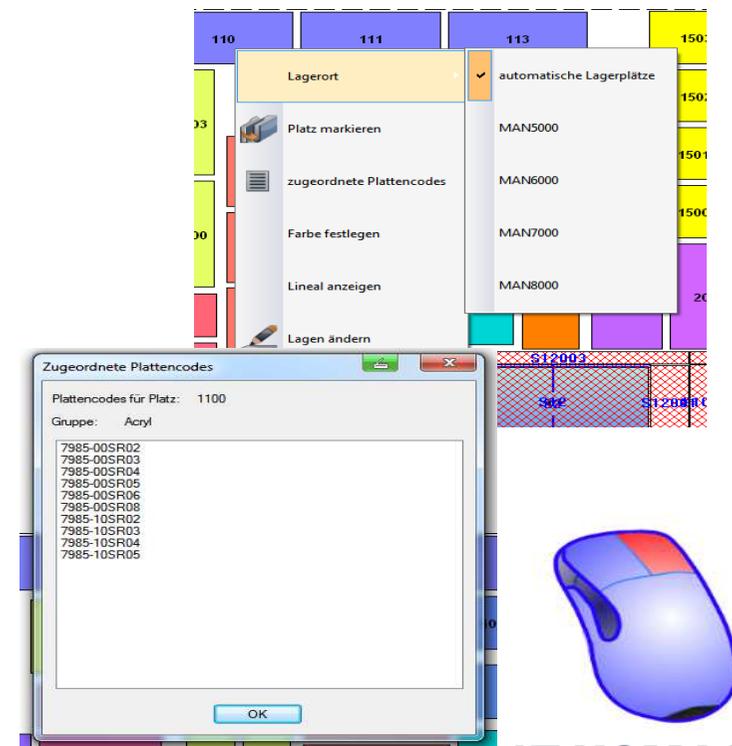
Lagerplätze: Grafik (Benutzerlevel>=admin)

- 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



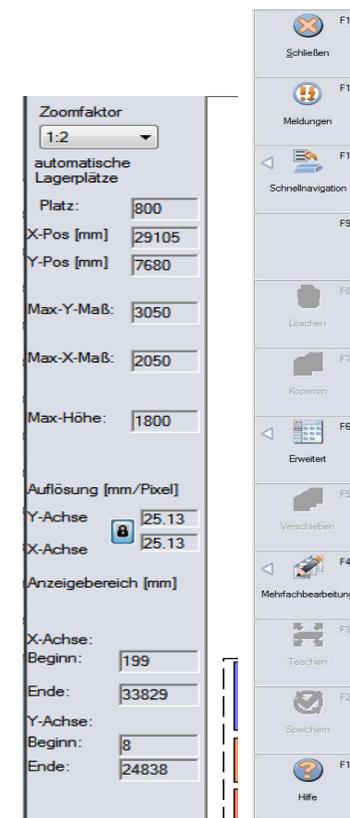
Lagerplätze: Grafik (Benutzerlevel>=admin)

- 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



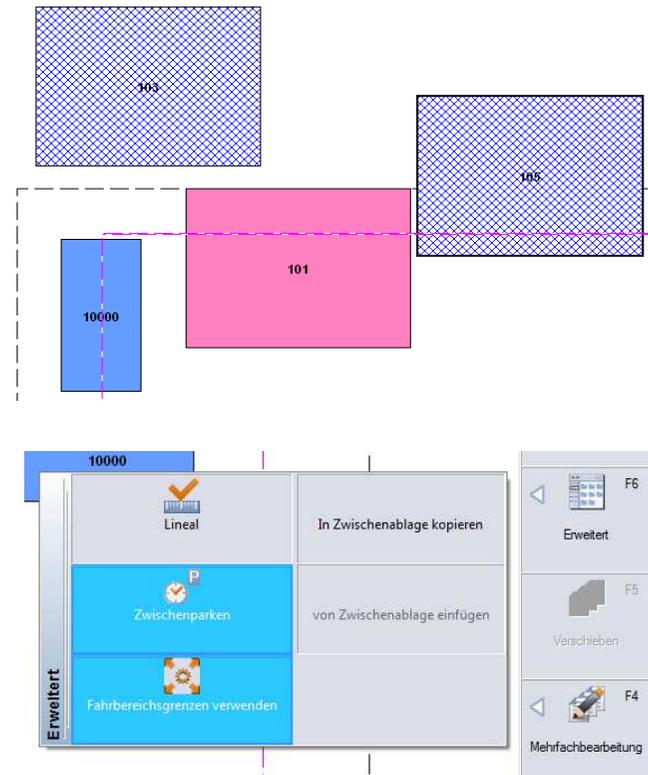
Lagerplätze: Grafik (Benutzerlevel>=admin)

- 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)

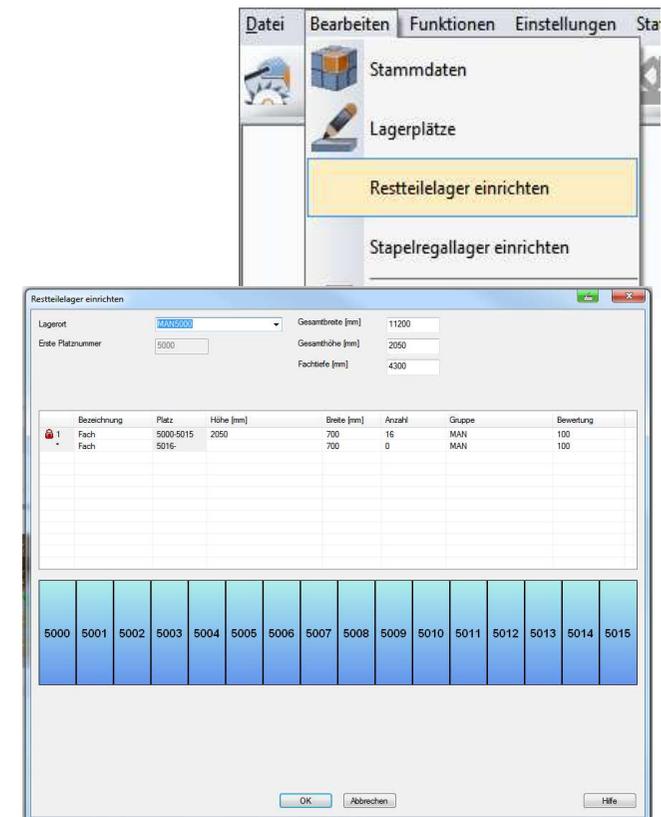
- Mehrfachbearbeitung aktivieren und die Plätze die ausgerichtet werden sollen markieren.
- Über das Kontextmenü kann nun der Platz aktiviert werden, der als Vorlage für die verschiedenen Ausrichtfunktionen dient und diese aktiviert
- Mit Verteilen können markierte Plätze von der markierten Vorlage aus 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



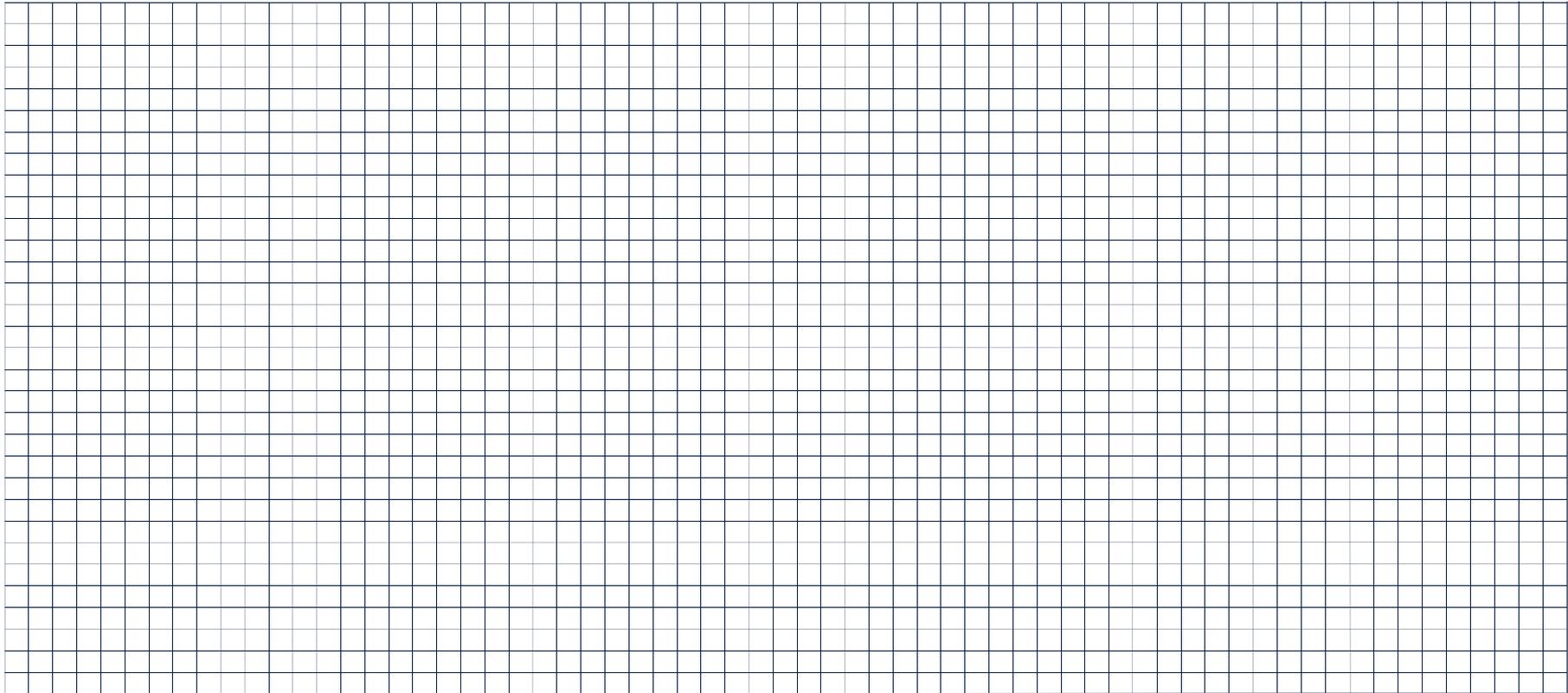
Restelager (man. Lager) (Benutzerlevel >= admin)

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.

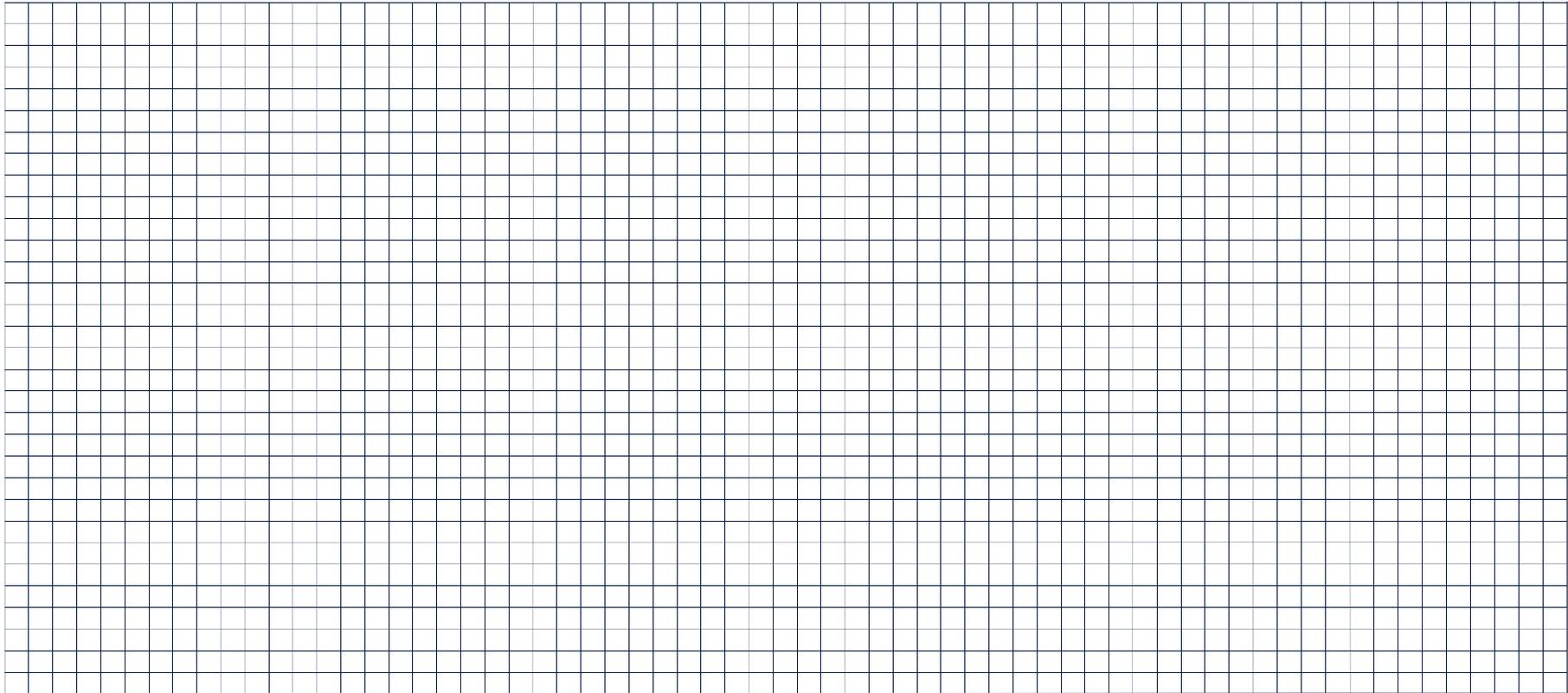
Über das gleiche Prinzip funktioniert auch die Einrichtung eines Stapelregallagers, welches für die Lagerung von liegenden Platten genutzt werden kann. Aufzurufen über *Bearbeiten* ► *Stapelregallager einrichten*.



Notizen



Notizen



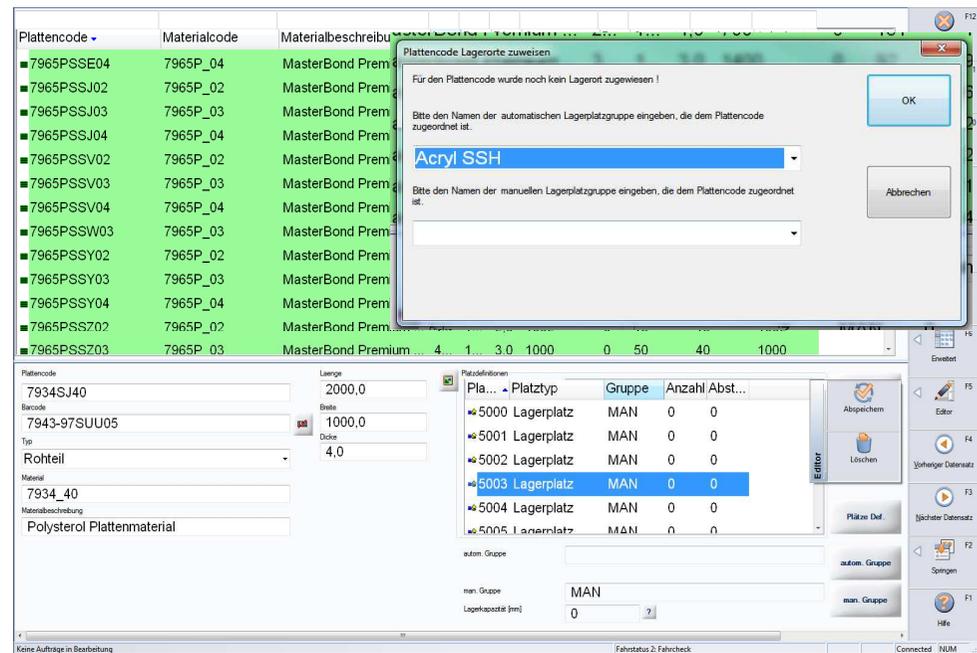
Stammdaten: Allgemeines

- **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

The screenshot displays the 'woodStore Anlage 1 - Stammdaten' window. At the top, a table lists plate codes with columns for 'Plattencode', 'Materialbezeichnung', 'Länge', 'Breite', 'Dicke', 'Gruppe', 'Bewertung', 'Gesamtzahl', 'primäre Bestand', and 'belegte Platz'. Three rows are highlighted in green, blue, and green. Below the table, the 'MDF_19_RAL_3000_2800_2070' record is selected, showing its parameters: Länge: 2800.0, Breite: 2070.0, Dicke: 19.0. The 'Platzdefinition' section shows a list of storage locations (Platz) with columns for 'Platz', 'Platz', 'Gruppe', 'Anzahl', and 'Abstand von oben'. The 'autom. Gruppe' is set to '2800_2070' and the 'man. Gruppe' is 'extemo'. The 'Lagerkapazität [m³]' is 68880. The interface includes a sidebar with navigation icons and a status bar at the bottom.

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

Umswapelplatz: 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

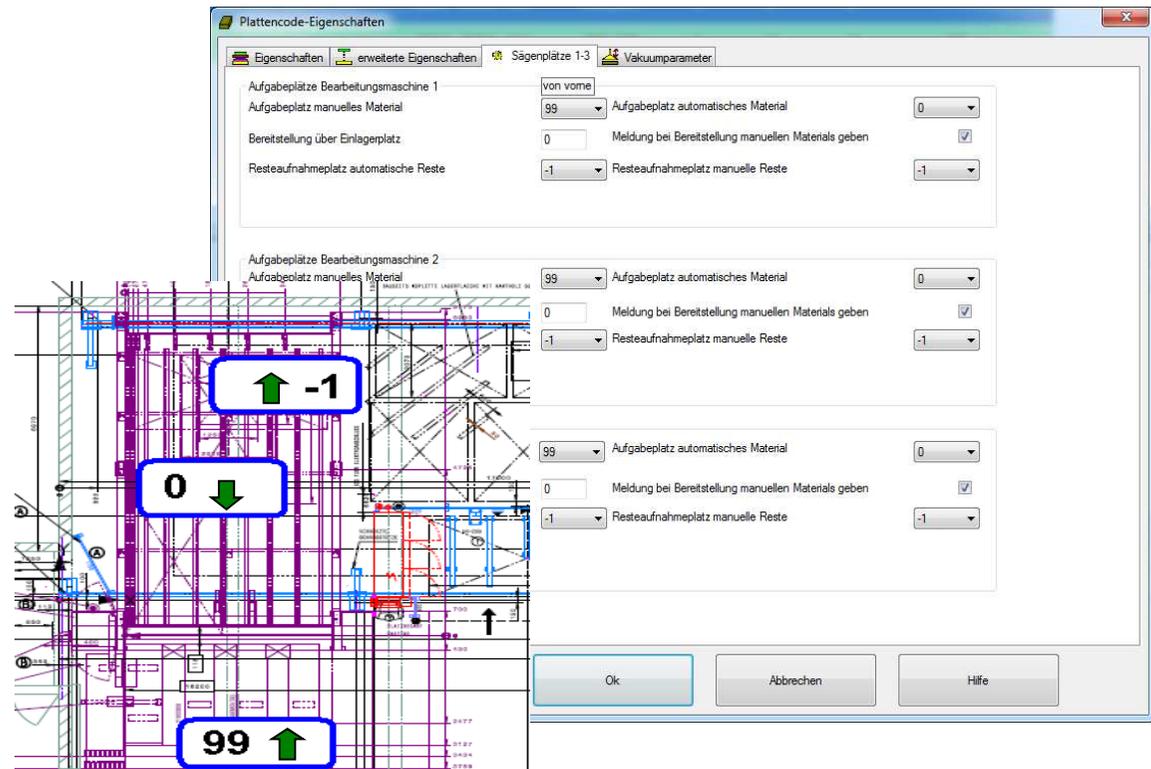
Schonplatte über Resteinlagerplatz zurückführen

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 Standardwerte Einzelwerte

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

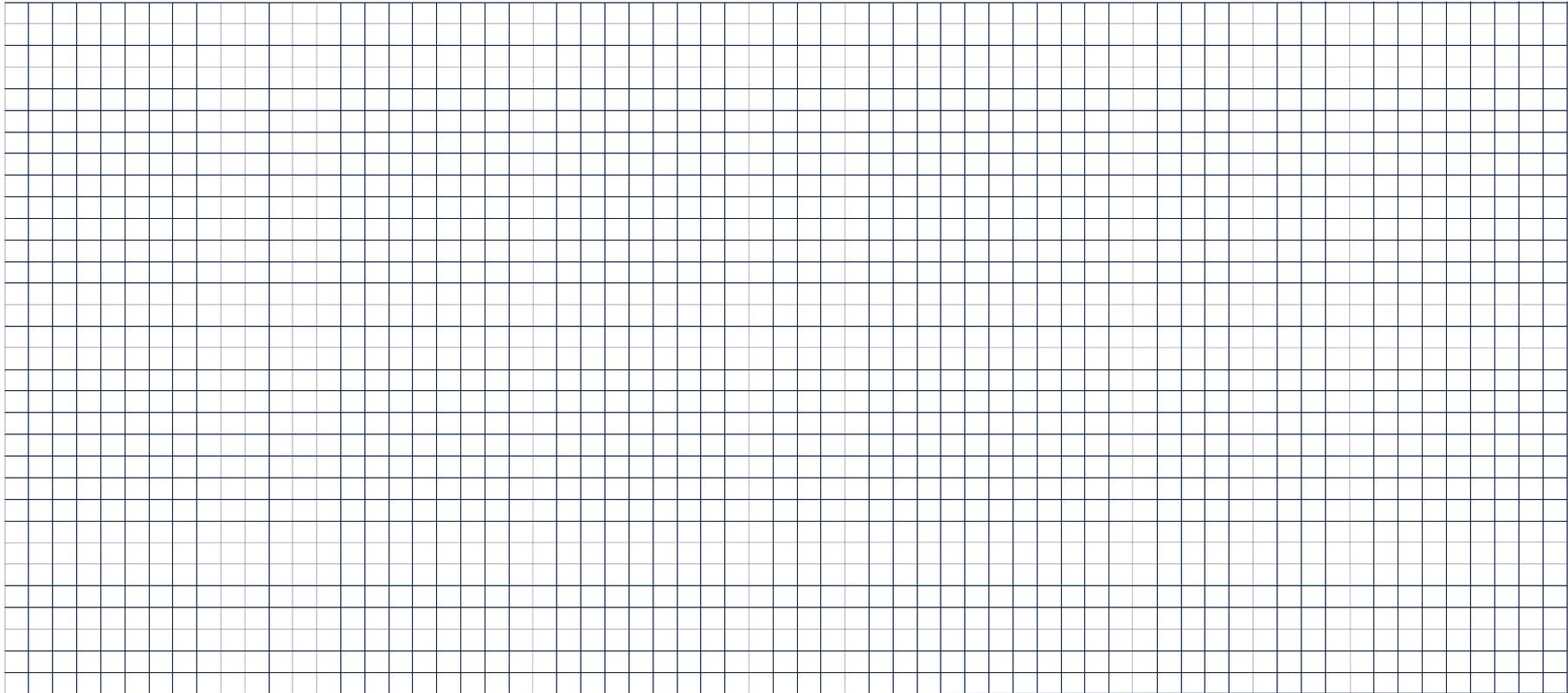
Ok Abbrechen Hilfe

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.

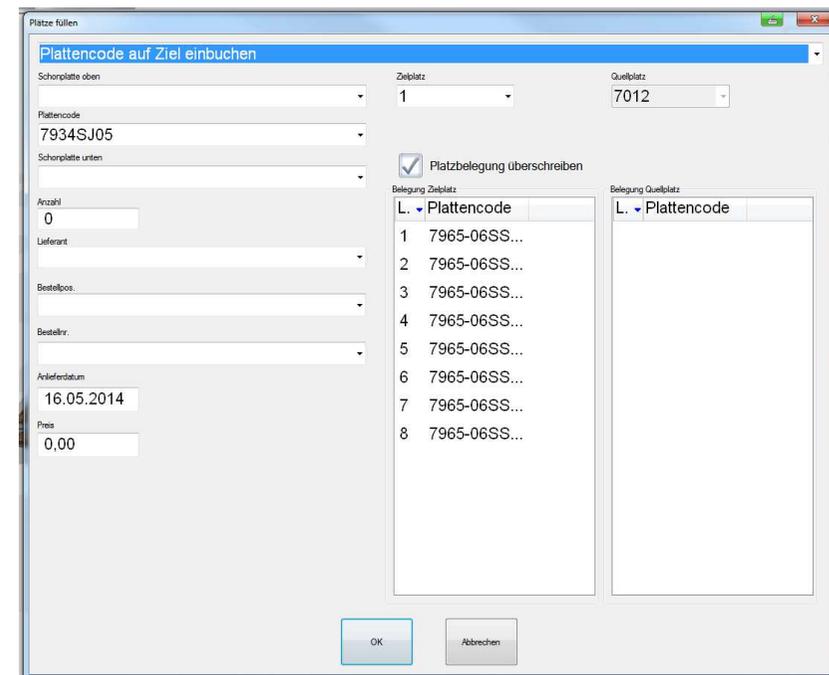


Platz Füllen

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.



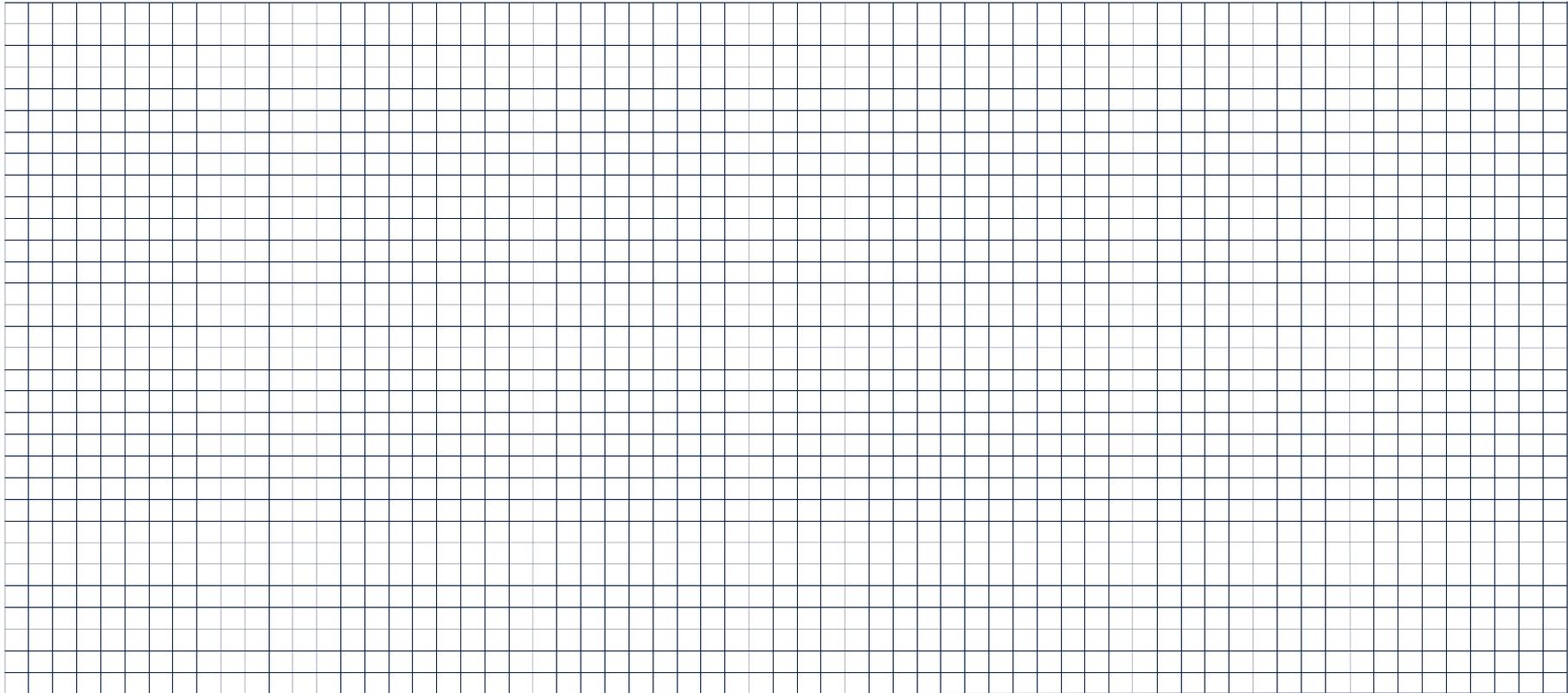
Platz Füllen

The screenshot shows the 'Plätze füllen' (Fill Seats) window. It includes a title bar 'Plätze füllen', a dropdown menu 'Plattencode auf Ziel einbuchen', and several input fields for 'Schonplatte oben', 'Plattencode' (7934SJ05), 'Schonplatte unten', 'Anzahl' (0), 'Lieferant', 'Bestellpos.', 'Bestellnr.', 'Anlieferdatum' (16.05.2014), and 'Preis' (0,00). A table lists 'Belegung Zielplatz' with 8 rows of '7965-06SS...'. A checkbox 'Platzbelegung überschreiben' is checked. At the bottom are 'OK' and 'Abbrechen' buttons. A mouse cursor is visible near the bottom left.

Callout boxes provide the following explanations:

- Art der Buchung
- Einzul. Plattencode
- Schonplatte oben/unten
- Menge der einzul. Platten
- Optional Lieferant, Bestellpos./ nr., Datum
- Platz von dem der Stapel kommt
- Platz auf dem der Stapel aufgelegt wird
- !Achtung! Überschreiben vom Platzinhalt möglich
- Anzeige der Platzinhalte
- OK zum bestätigen der Transaktion
- Abbruch der Transaktion

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.

The screenshot shows the 'woodStore Anlage 1 - [Einlagerliste]' window. It contains two main data tables. The top table, 'Aktueller Einlagerauftrag', lists current inventory items with columns for 'Lage', 'Platzcode', 'Materialcode', 'Materialbeschreibung', 'Länge', 'Bretz', 'Dicke', 'Kosten', 'Lieferant', 'Bes.', 'Bes.', 'Einlager...', and 'Anlieferdatum'. The bottom table, 'nächste Einlageraufträge', lists upcoming orders with columns for 'Lsg. Nr.', 'Platzcode', 'Menge', 'Platznr.', 'Schopplatte unten', 'Schopplatte oben', 'Lieferant', 'Bestellpos.', 'Besteller', 'Anlieferdatum', 'Preis', and 'Stapelende'. The status bar at the bottom indicates 'Keine Aufträge in Bearbeitung' and 'Fahrtstatus 2: Fahrtcheck'.

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.

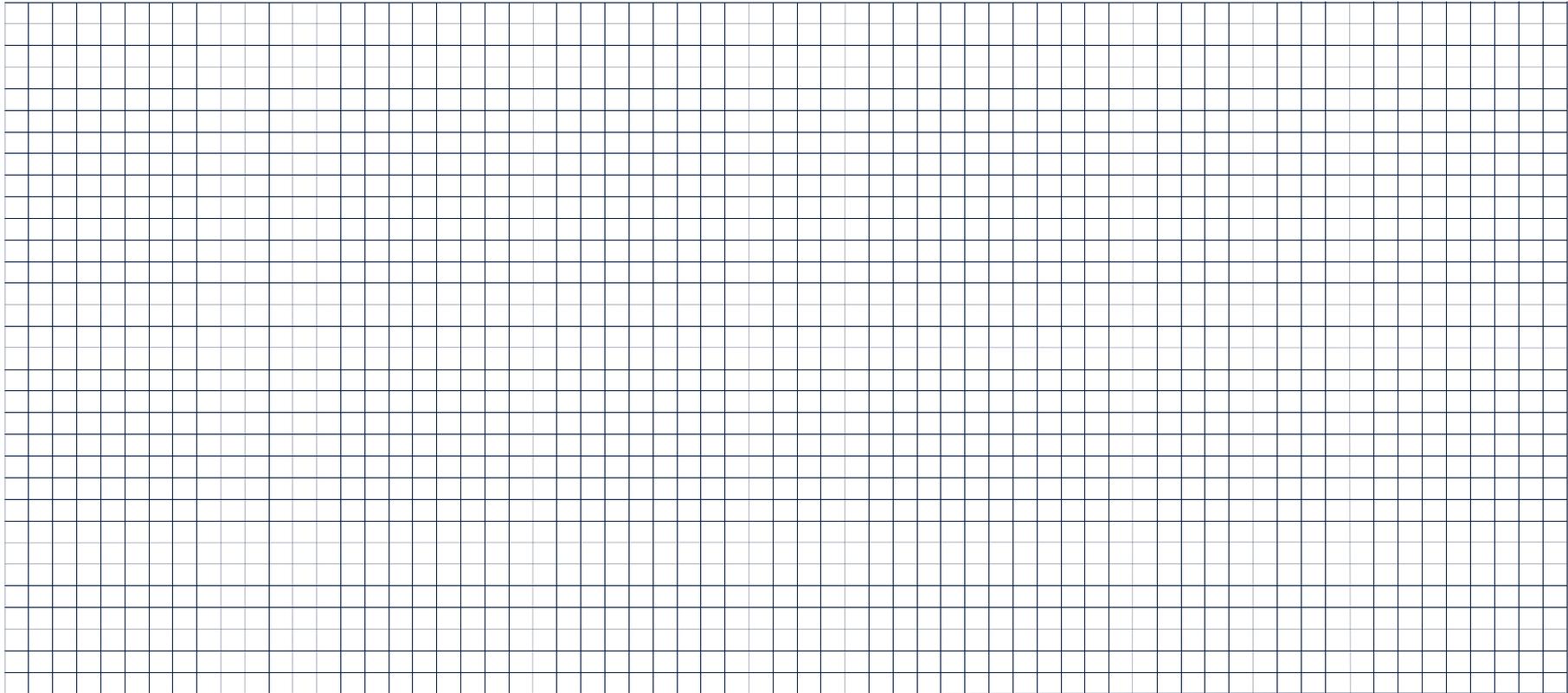
The screenshot shows a software dialog box titled "Einlagerauftrag". On the left, there is a 3D visualization of a stack on a checkered floor. On the right, there is a form with the following fields and values:

- Ud. Nr.: 0
- Schonplatte oben: (empty dropdown)
- Plattencode: 7934SJ10
- Schonplatte unten: (empty dropdown)
- Einlagerplatz: 1
- Menge: 1
- Stapelende
- Lieferant: (empty dropdown)
- Bestellnr.: (empty dropdown)
- Anlieferdatum: 16.05.2014
- Preis: 0,00

At the bottom right, there are radio buttons for "Andern", "Anhängen", and "Einfügen". "Anhängen" is selected. Next to it are two input fields, both containing the number "1".

Buttons for "OK" and "Abbrechen" are located in the top right corner.

Notizen



Einlagern: Wie funktioniert das ?

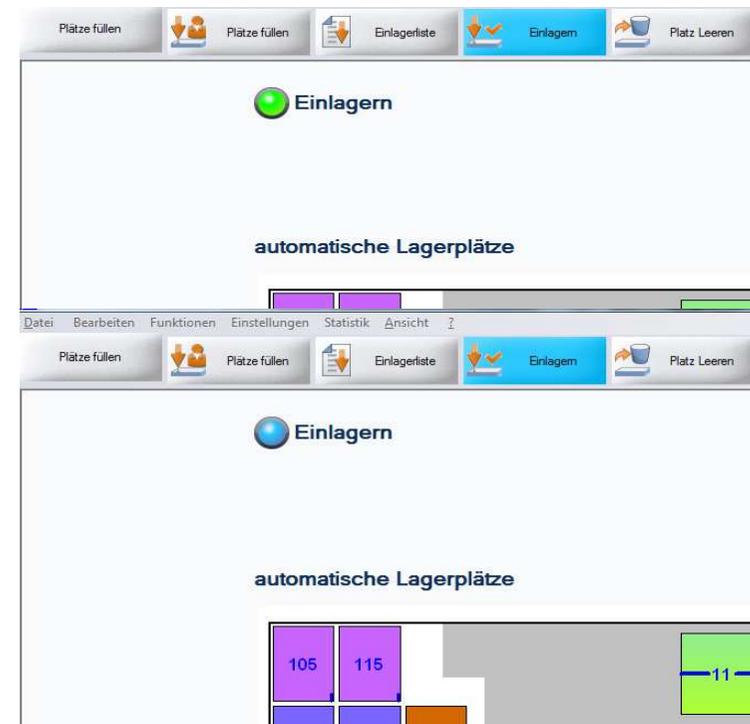
- Nachdem die Daten für das einzulagernde Material über den *Platz Füllen*-Dialog oder die *Einlagerliste* eingegeben worden sind muss die Funktion dazu gestartet werden.
- Über die Schnellnavigation kann das Einlagern gestartet werden oder über das Menü Einlagern und dem Knopf Einlagern.
- Nach dem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



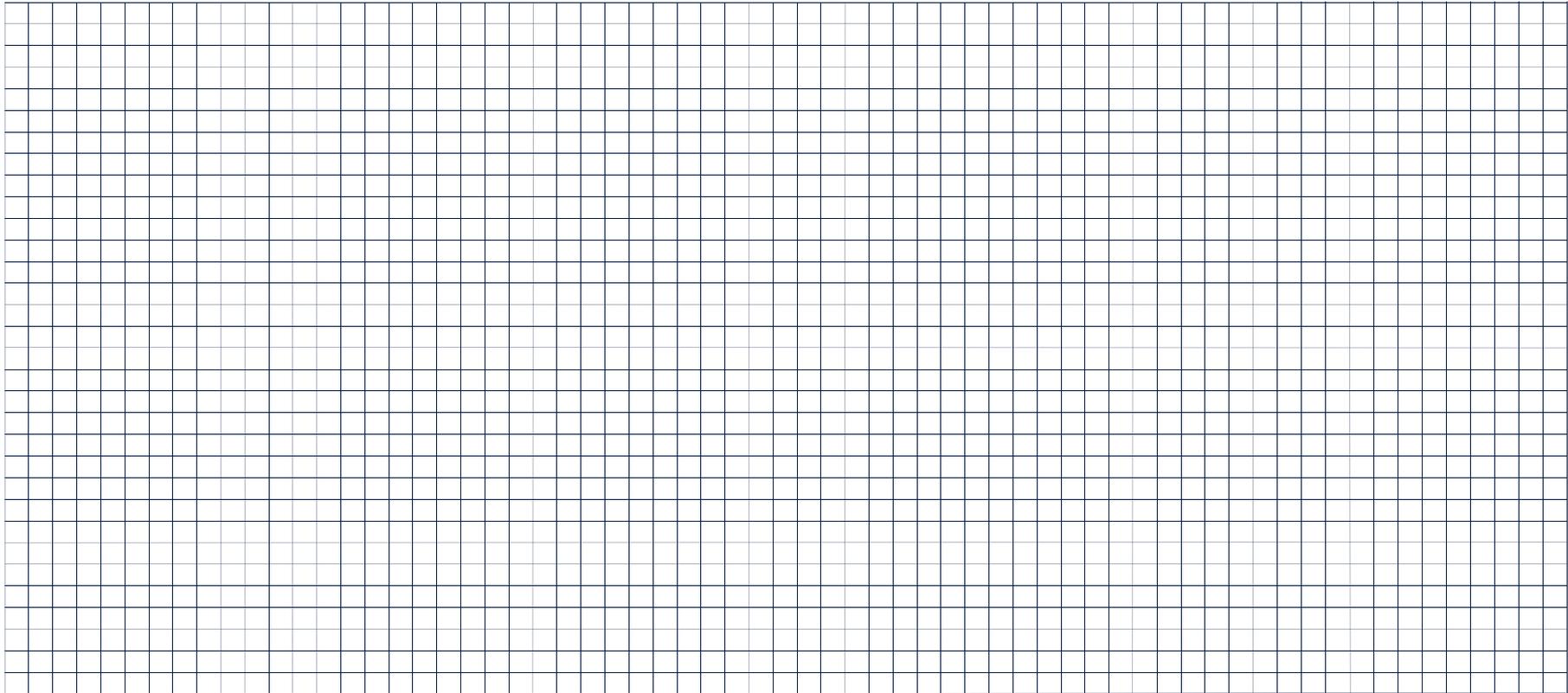
Einlagern: Wie funktioniert das ?

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



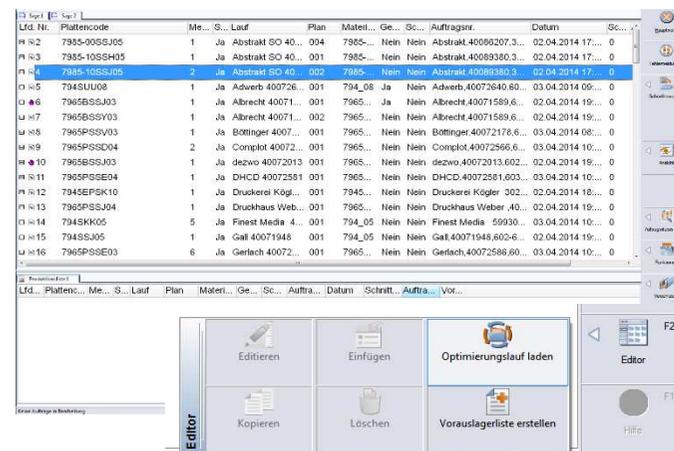
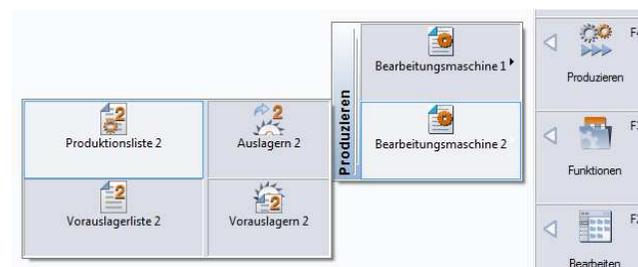
Auslagern: Produktionsliste

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	7965PSSD04	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	7965PSSD04	6	Ja	Gerlach 40072...	001	7965...	Nein	Nein	Gerlach,40072586,60...	03.04.2014 10:...	0

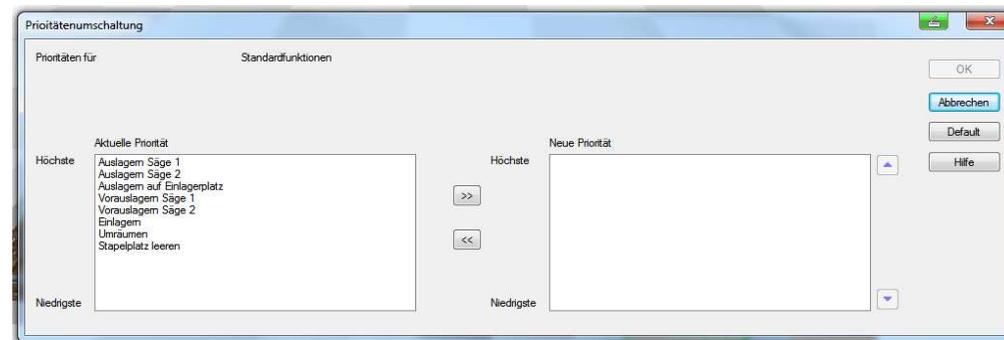
Auslagern: Funktion gestartet

- 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

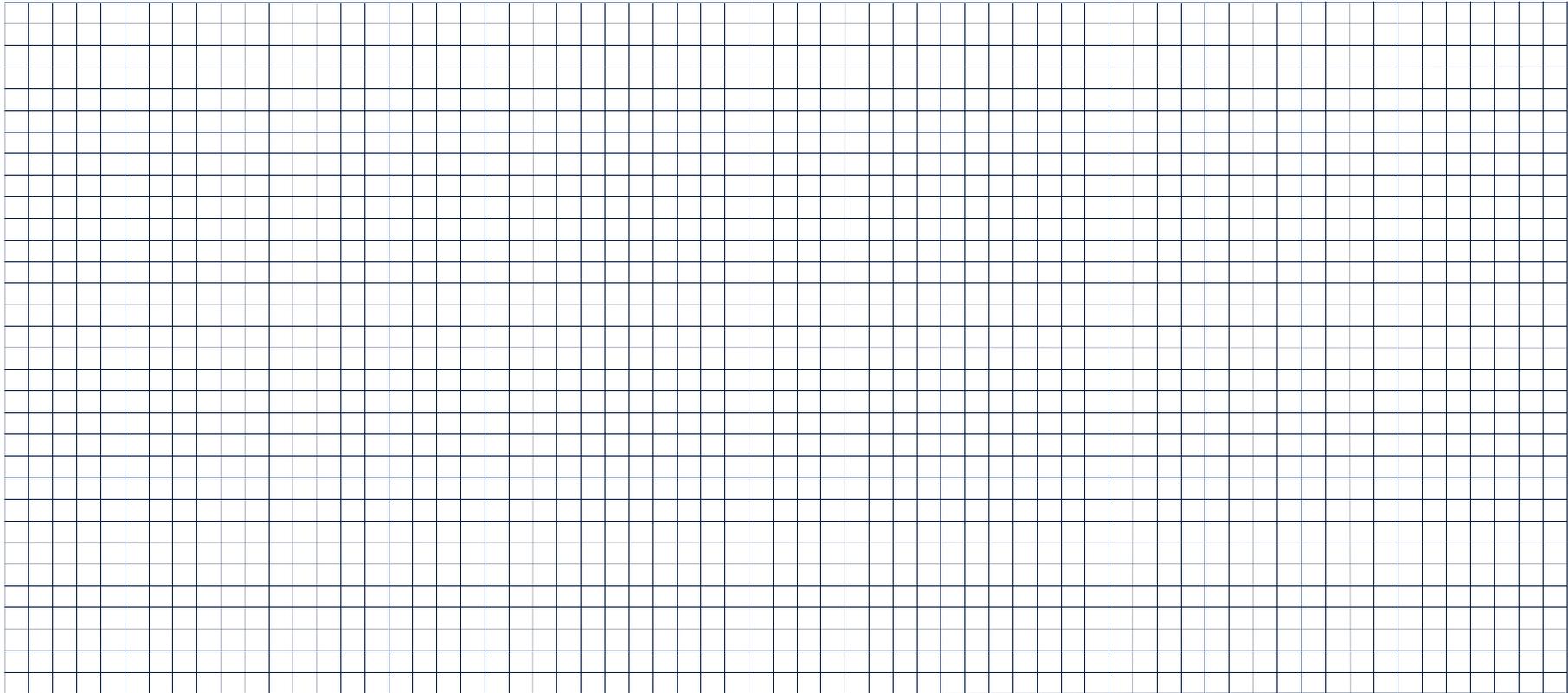


Prioritätenumschaltung (Benutzerlevel >= admin)

- 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.



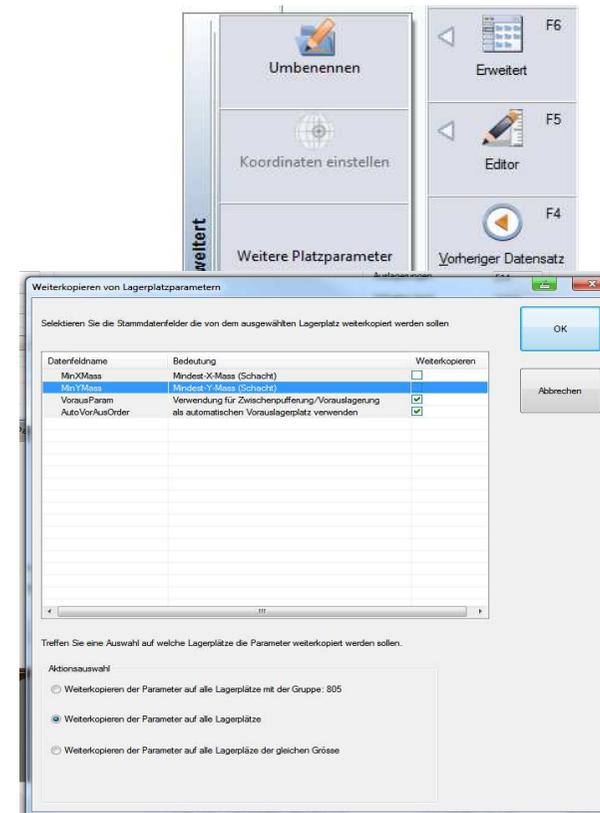
Notizen



flexSort+: Wie einfach!

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

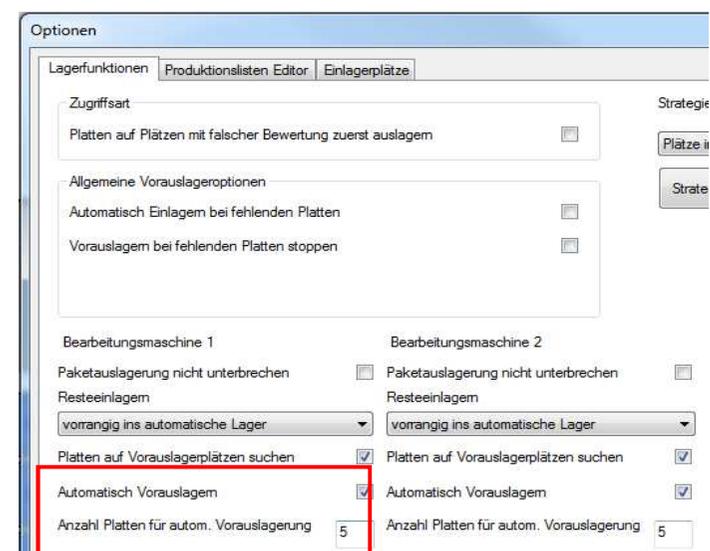
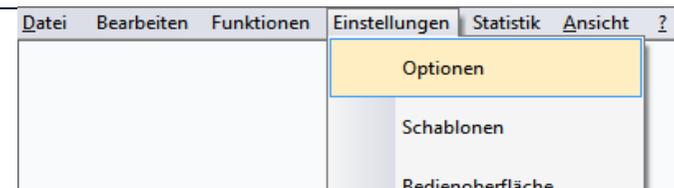
Dann kann über Massenkopieren dieser Parameter auf andere Plätze übertragen werden, damit diese dann auch vom Programm als potentielle Vorauslagerplätze genutzt werden können.



flexSort+

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

Zum direkten Ablauf *Vorauslagern* starten.

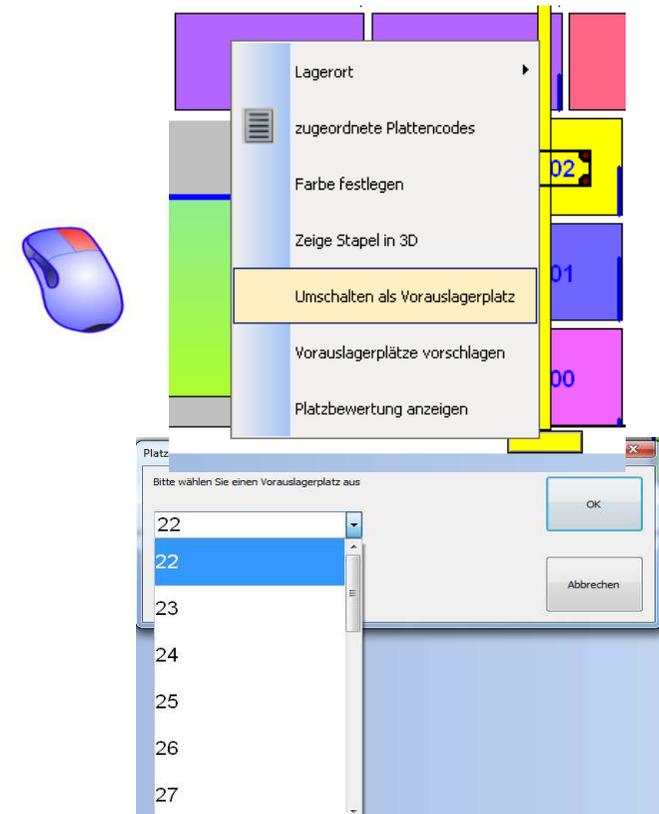


Vorauslagern: Wie funktioniert das?

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

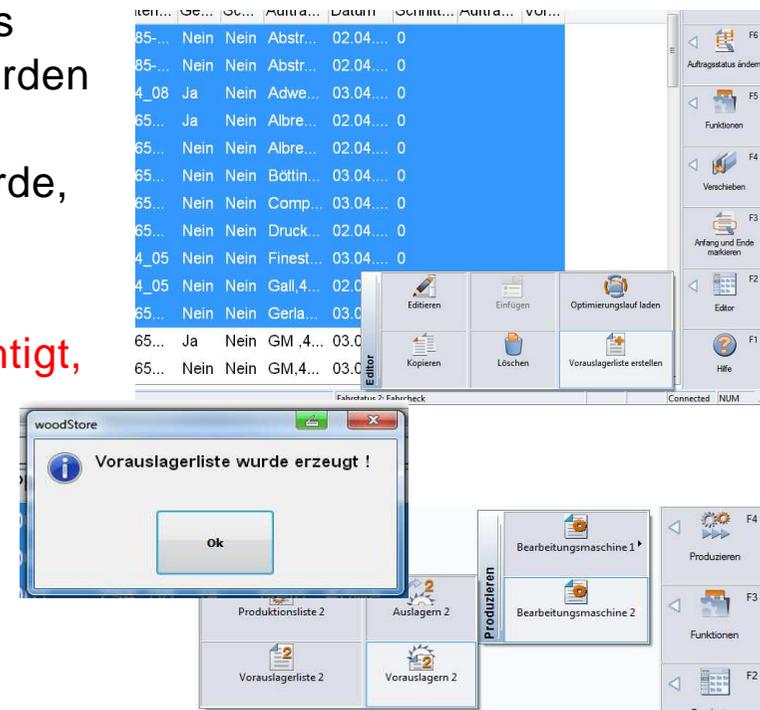
Am einfachsten ist es die Vorauslagerliste aus der Produktionsliste heraus zu erzeugen. Dazu muss das Material was vorausgelagert werden soll markiert werden und dann der Menüpunkt Vorauslagerliste erzeugen ausgeführt werden. Wenn dann die Liste erzeugt wurde, kommt die nebenstehende Meldung.

Achtung:

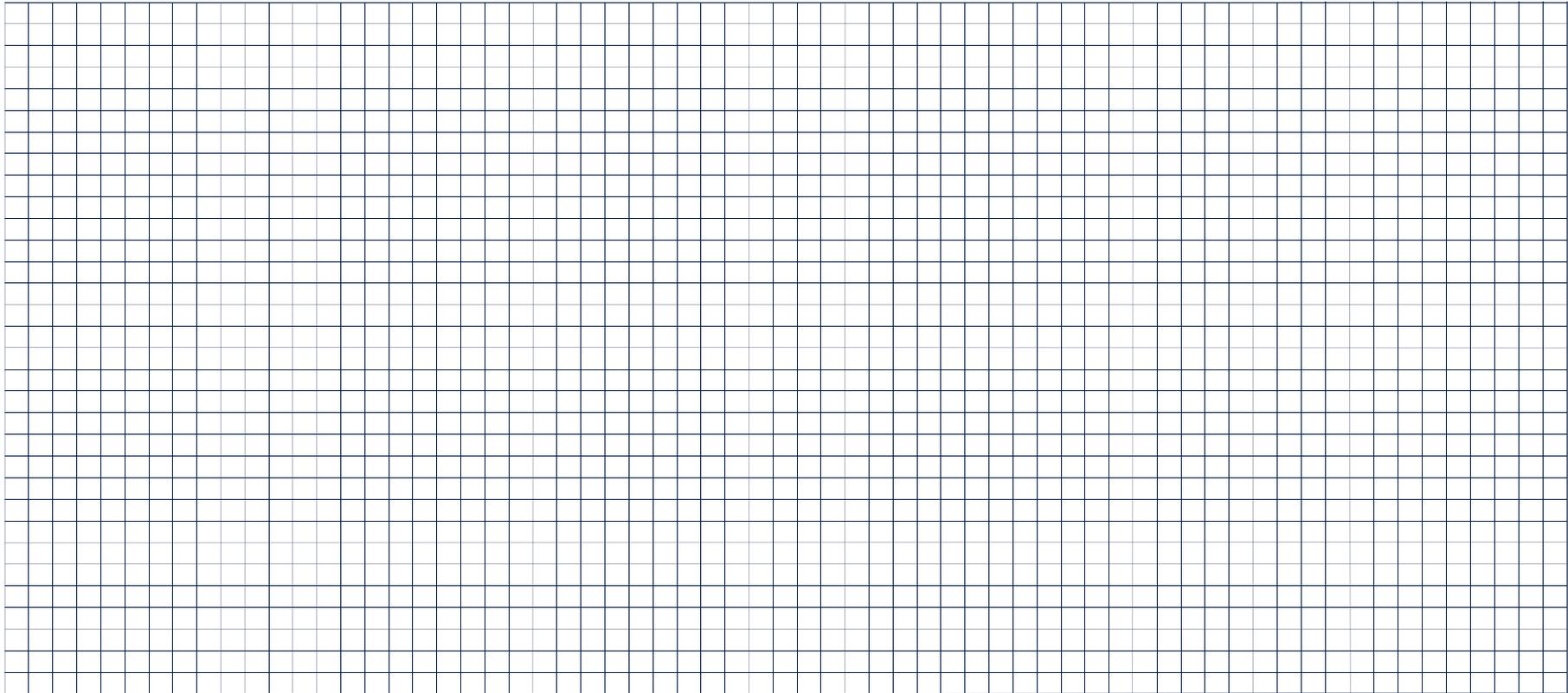
Es werden nur Platten beim Vorauslagern berücksichtigt, bei denen in den Stammdaten der Parameter *Platte vorauslagern* vorgewählt ist.

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 das optimierte Daten notwendig sind.

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

Auslagerung zum Auslagern auf dem Einlagerplatz

UIC Nr. 0

Plattencode 794SR03 alle Plattencodes

Menge 68 alle Teile

Bestenmenge 68

Einlagerplatz 1

Ladegerät Brett Martin

Bestenbos. 5051351804101

Einlagerstat. 10032773

jedes Datum

jedes Datum

Stapelende

Bestenmenge
 Ändern
 Anhängen
 Einfügen

Anzahl 1

UIC Nr. 1

UIC Nr. 1

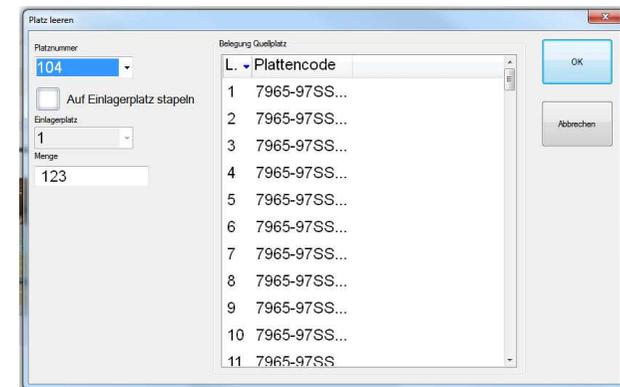
OK

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 Anwahl 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.

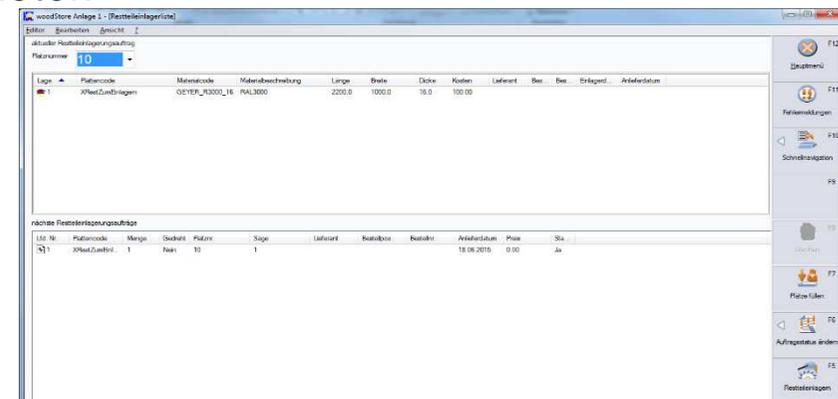
Im unteren Abschnitt der Liste werden die gesendeten Aufträge angezeigt, im oberen Abschnitt die Platzinhalte für den ausgewählten Resteeinlagerplatz.

Nach Markieren des Eintrages in der oberen Liste

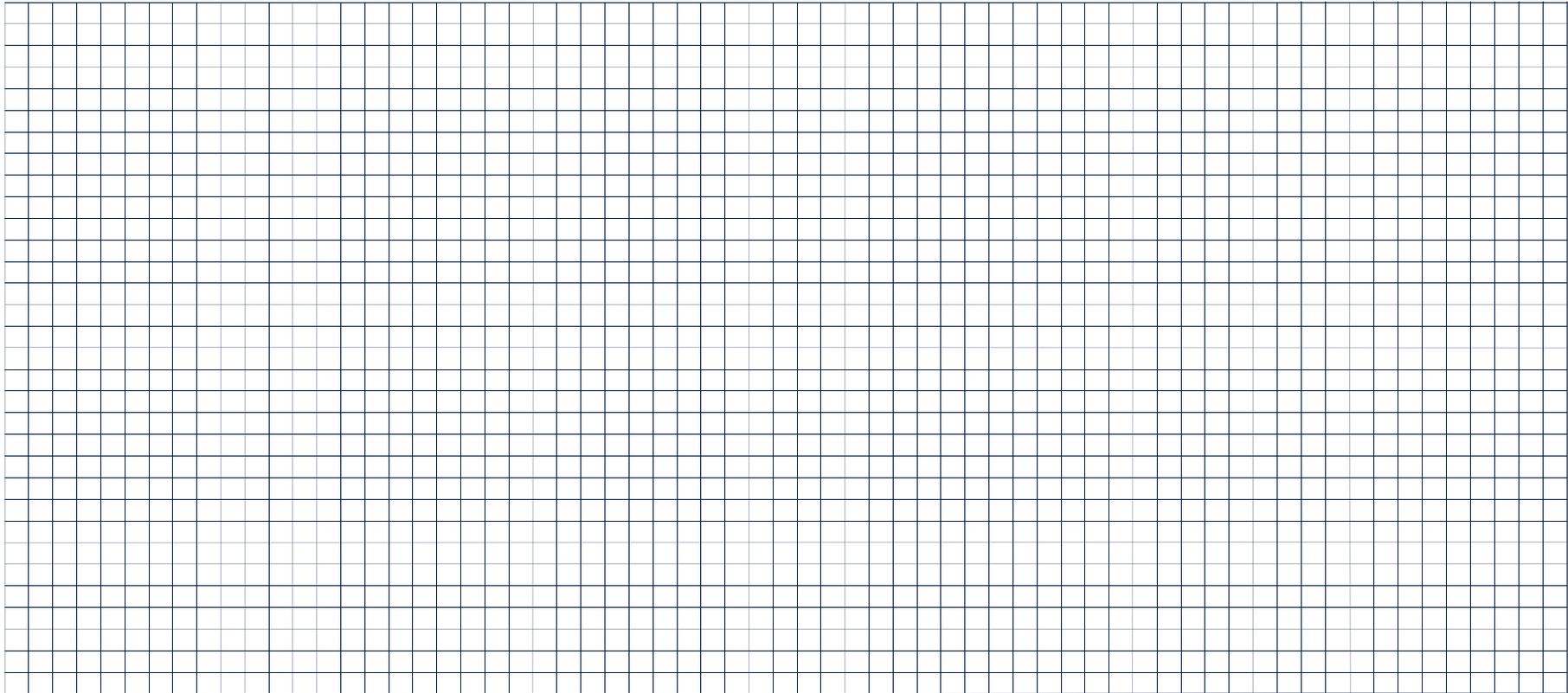
kann die Platzbelegung gelöscht werden.

Ebenso können Einträge im unteren Abschnitt gelöscht werden.

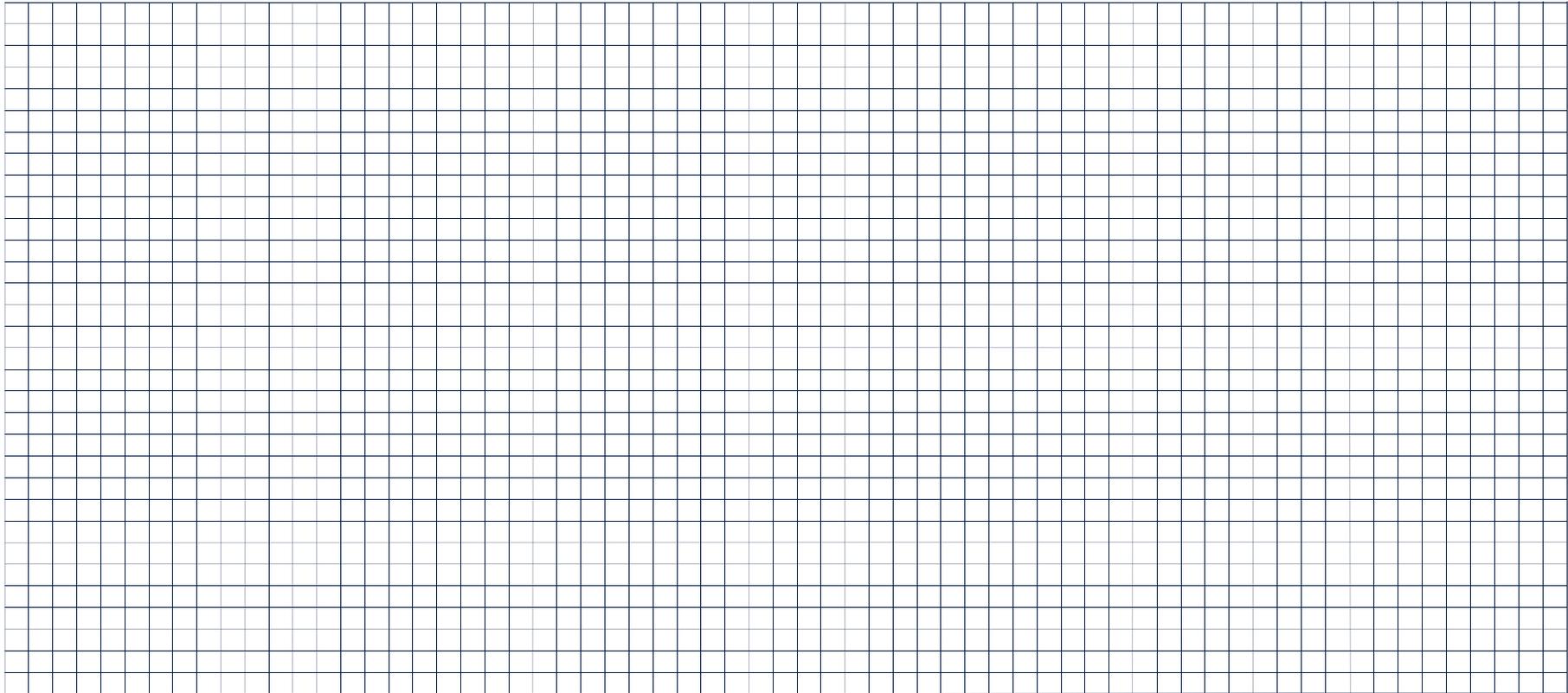
Die Resteeinlagerfunktion startet automatisch.



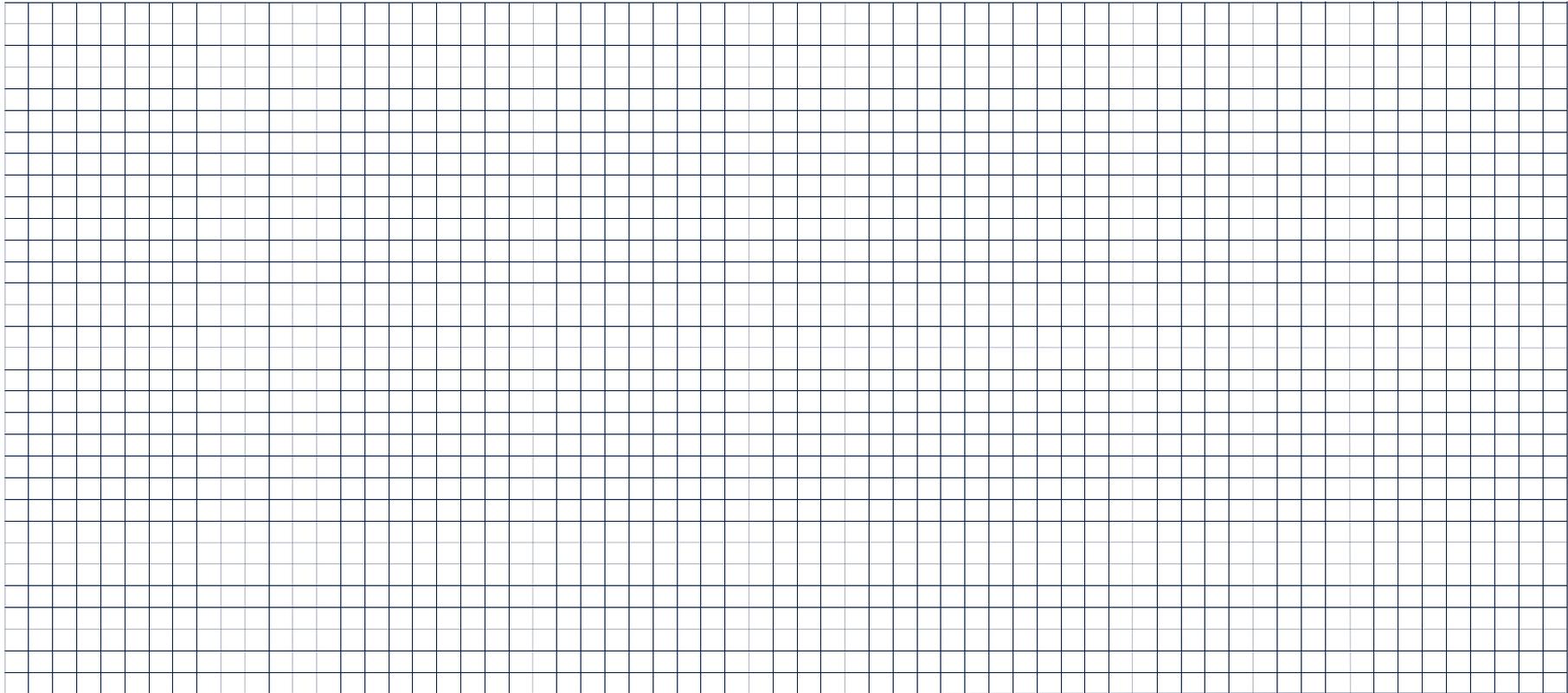
Notizen



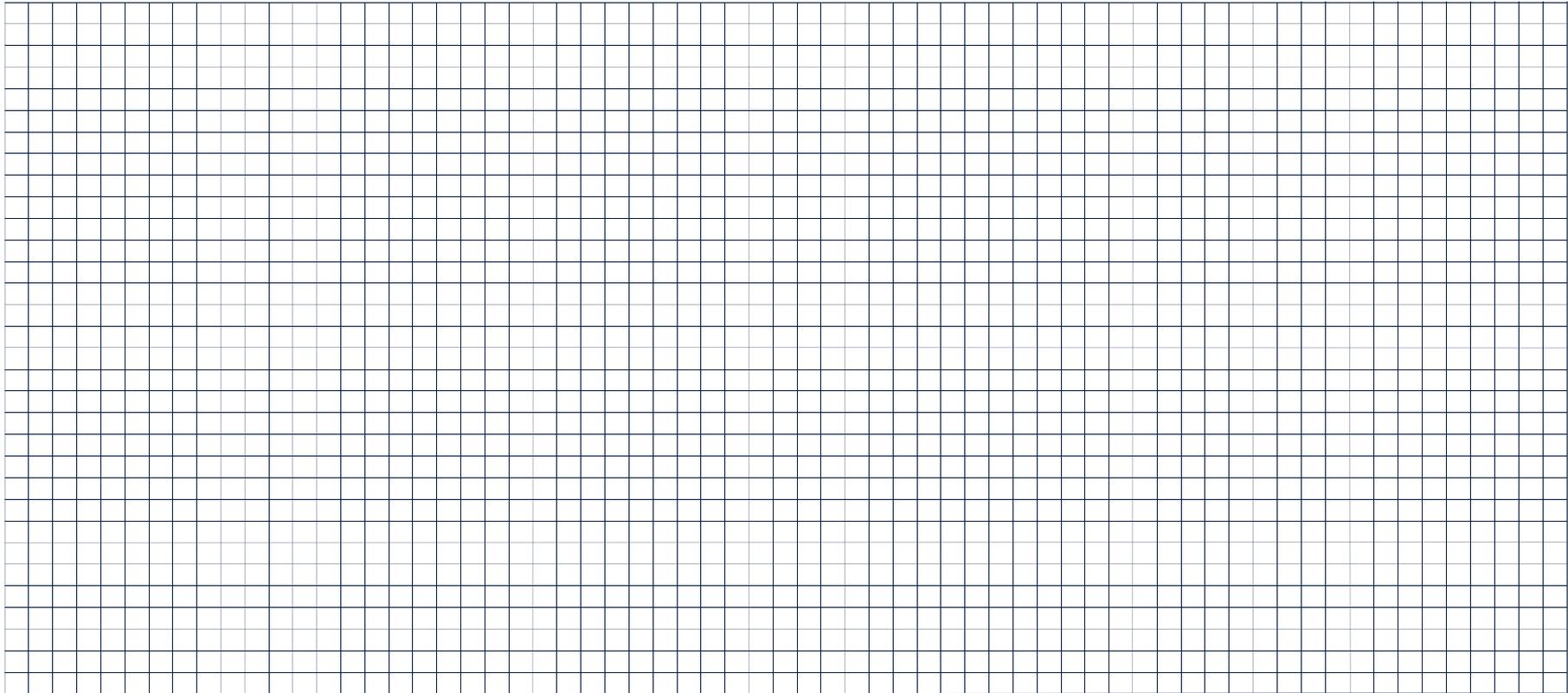
Notizen



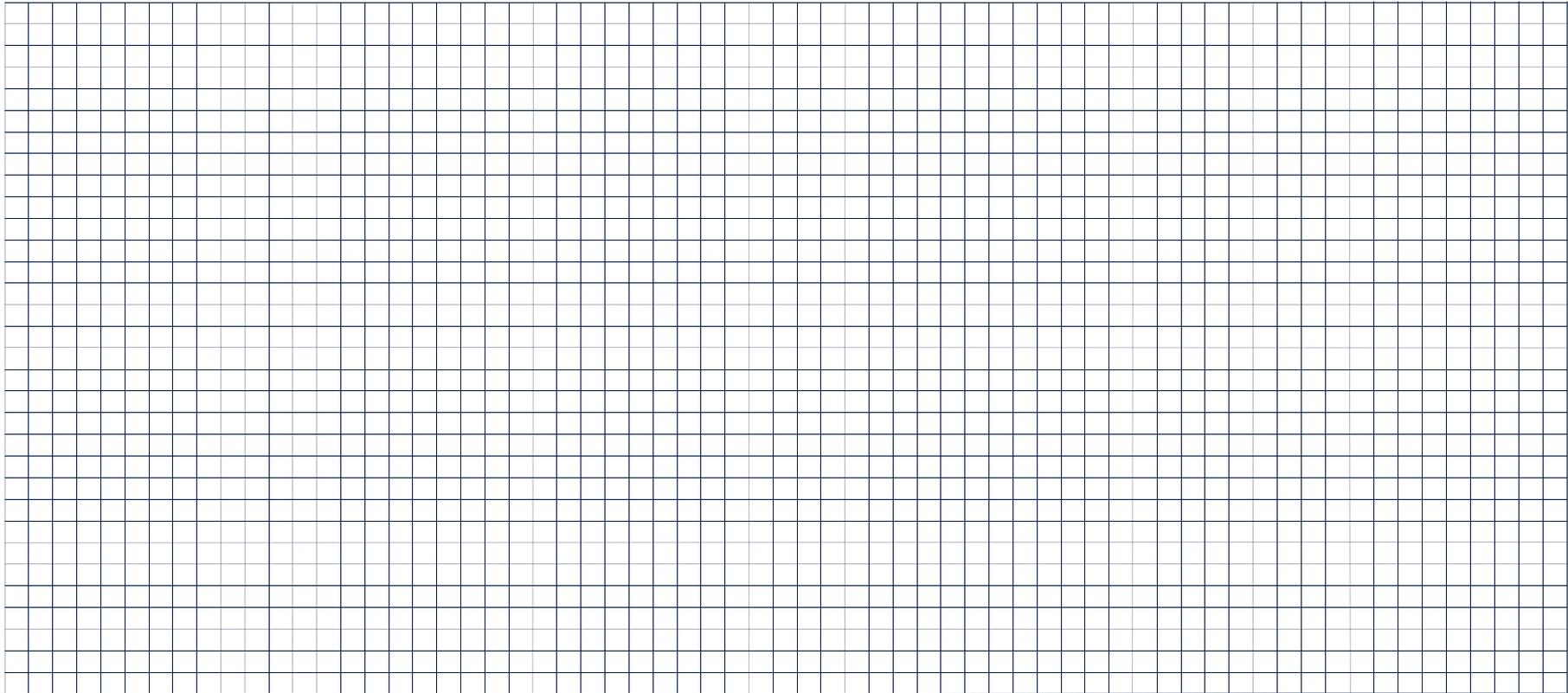
Notizen



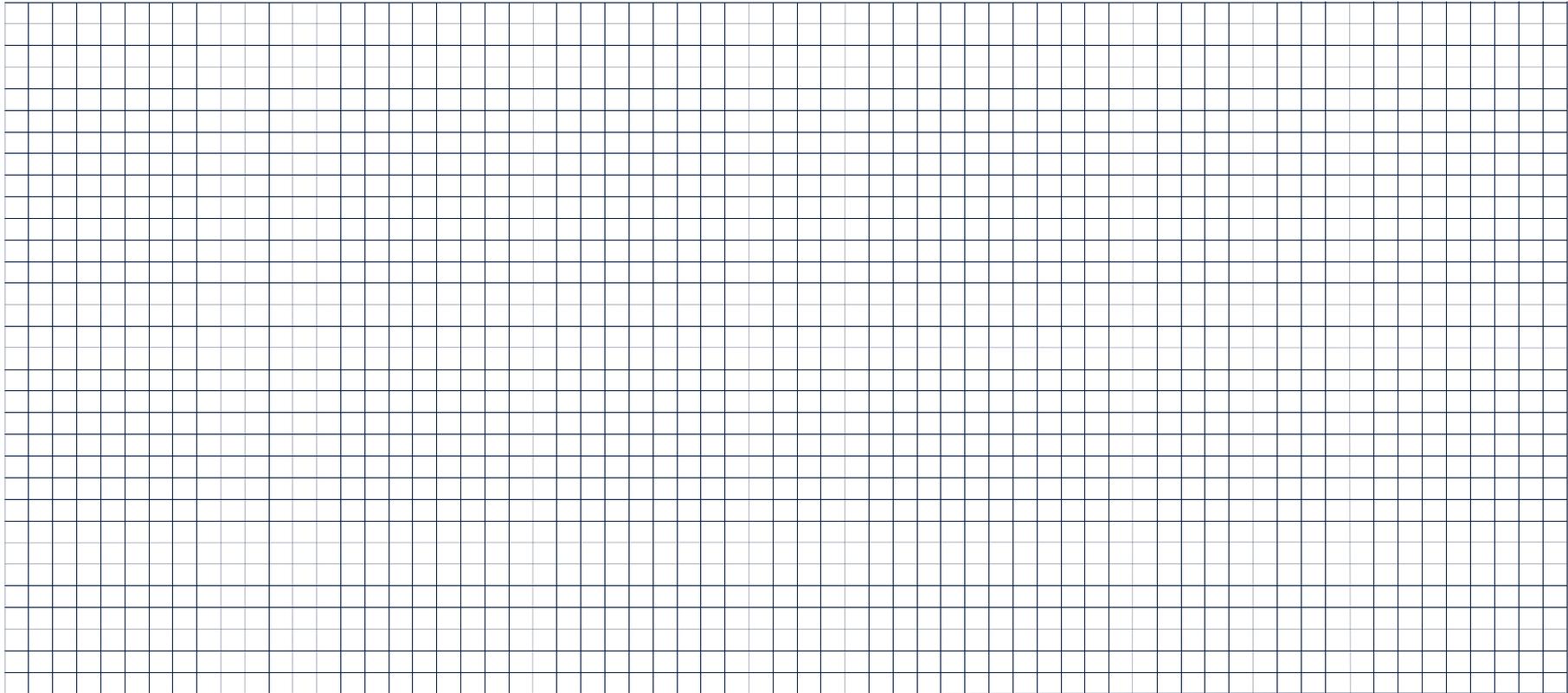
Notizen



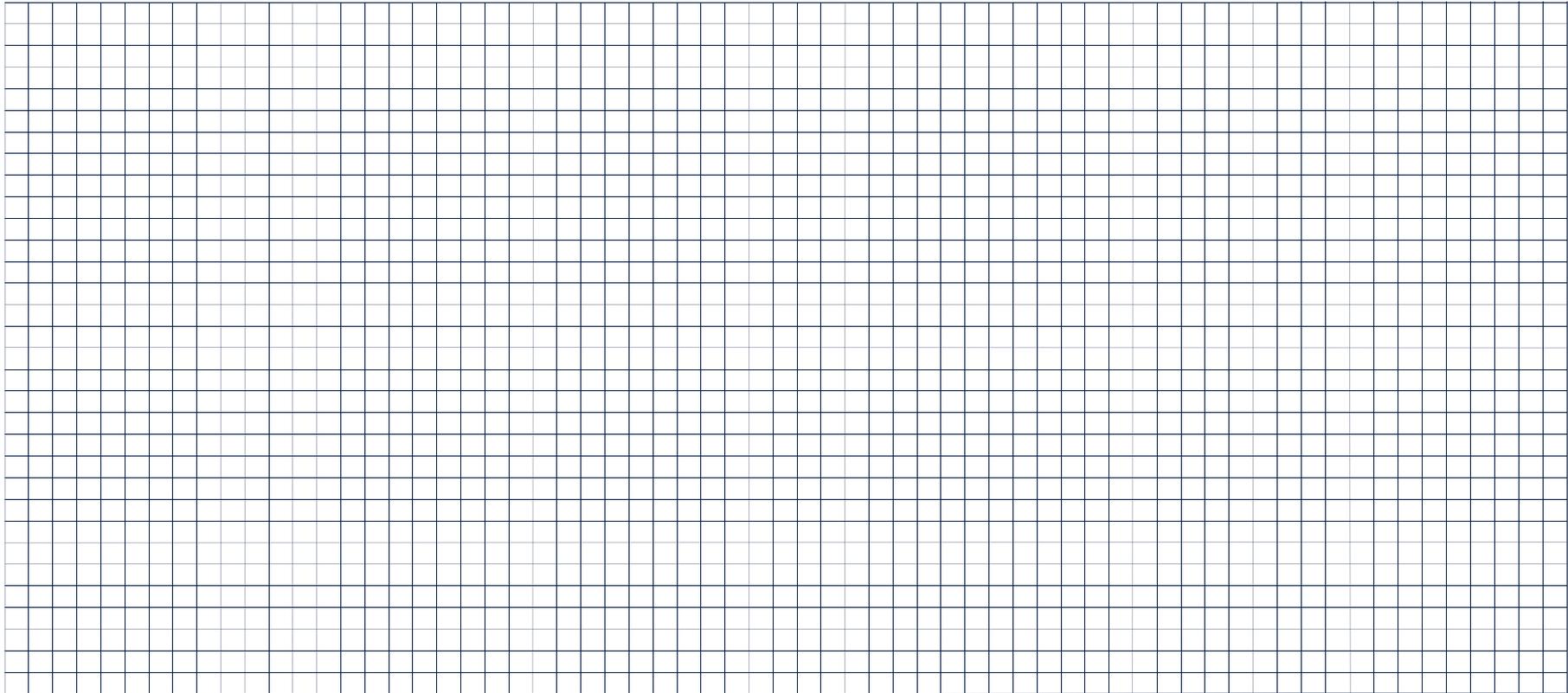
Notizen



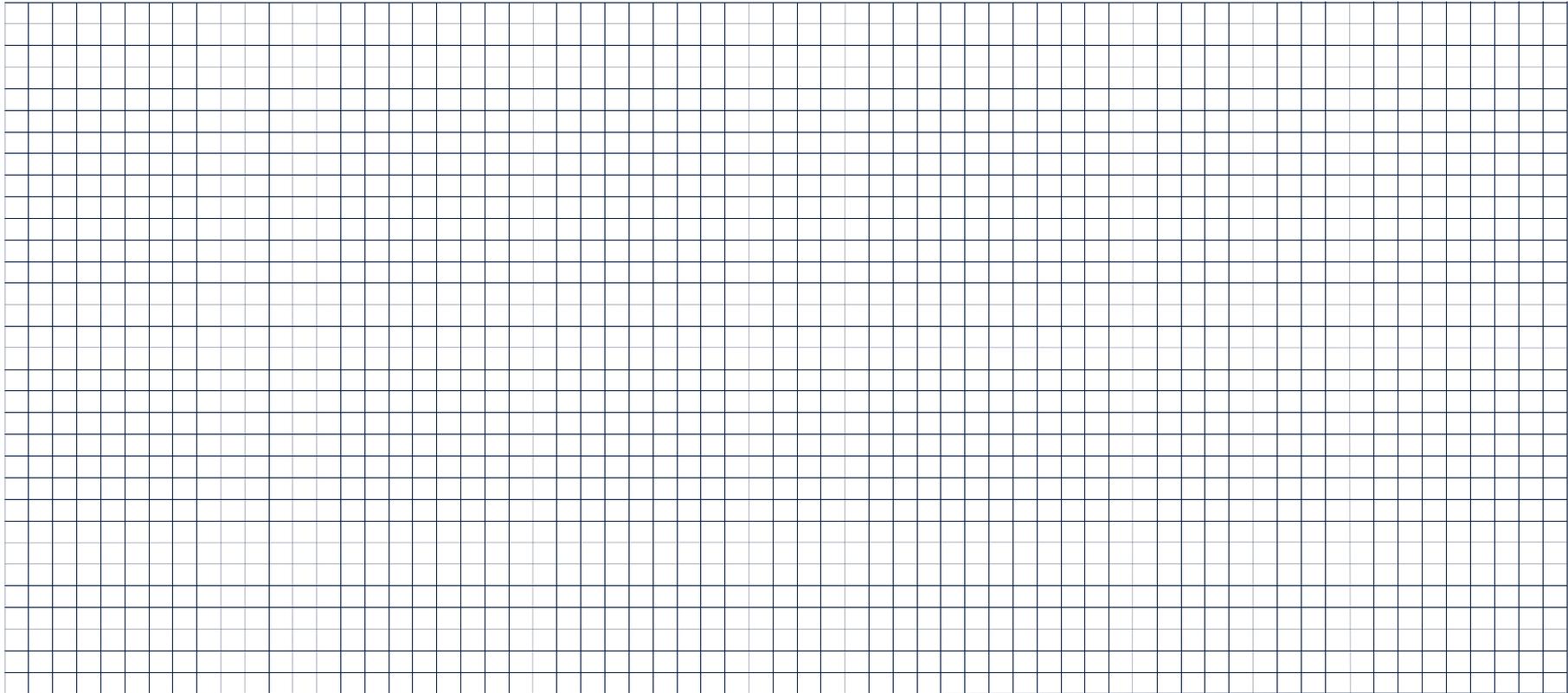
Notizen



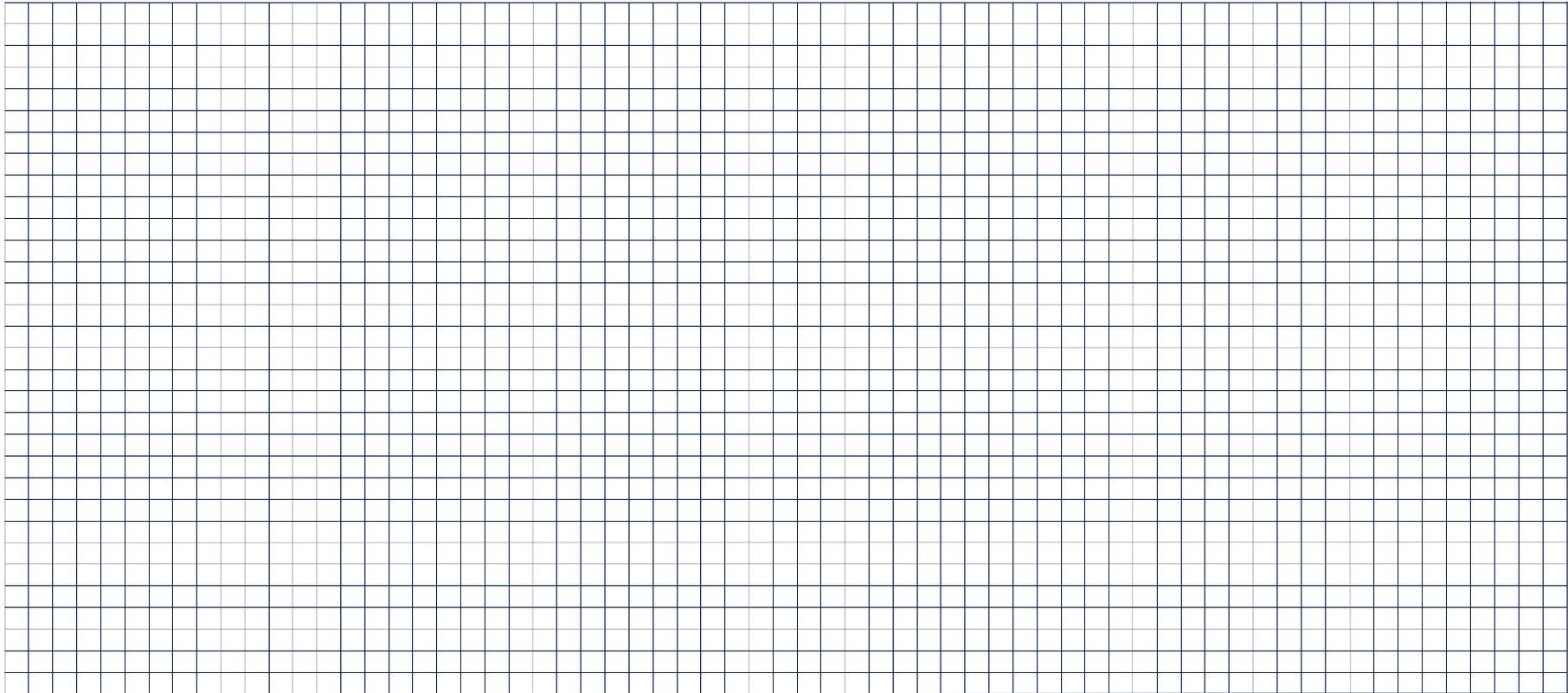
Notizen



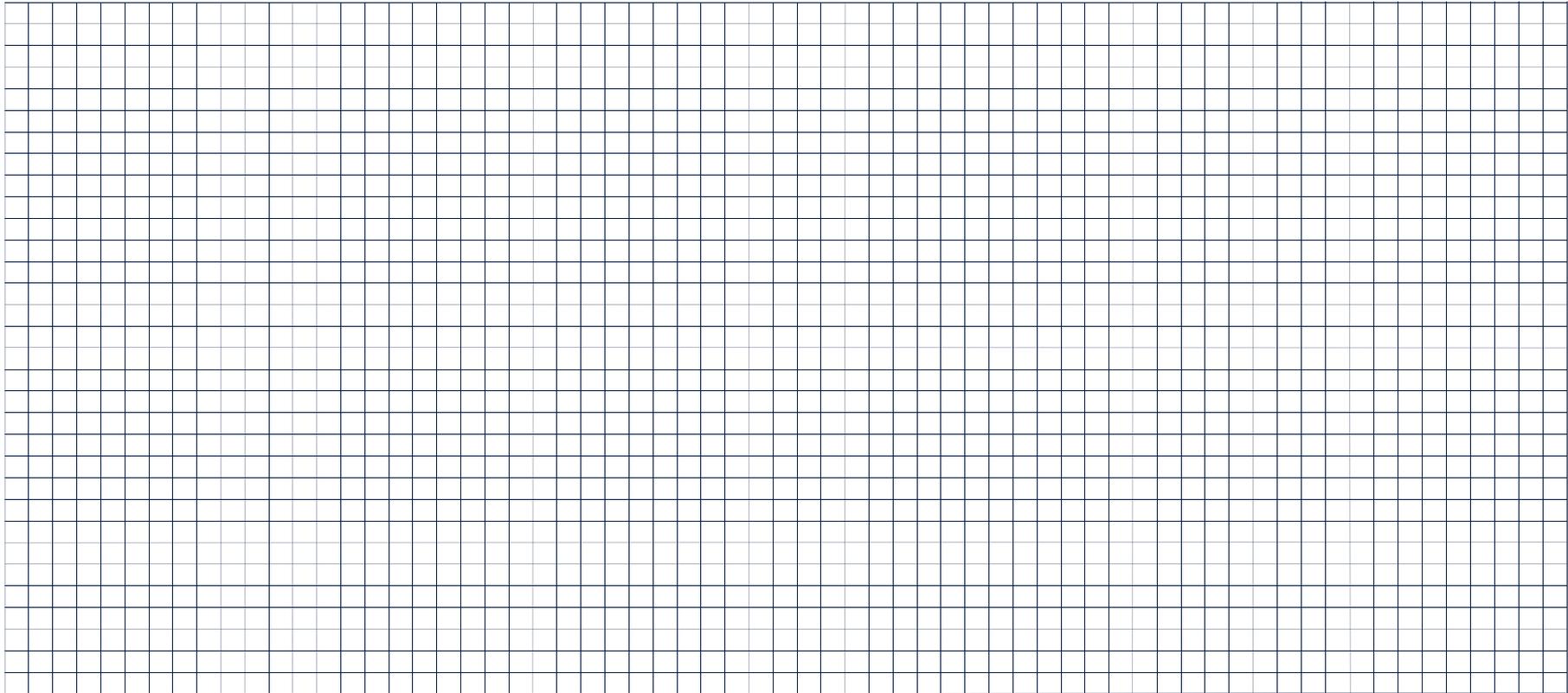
Notizen



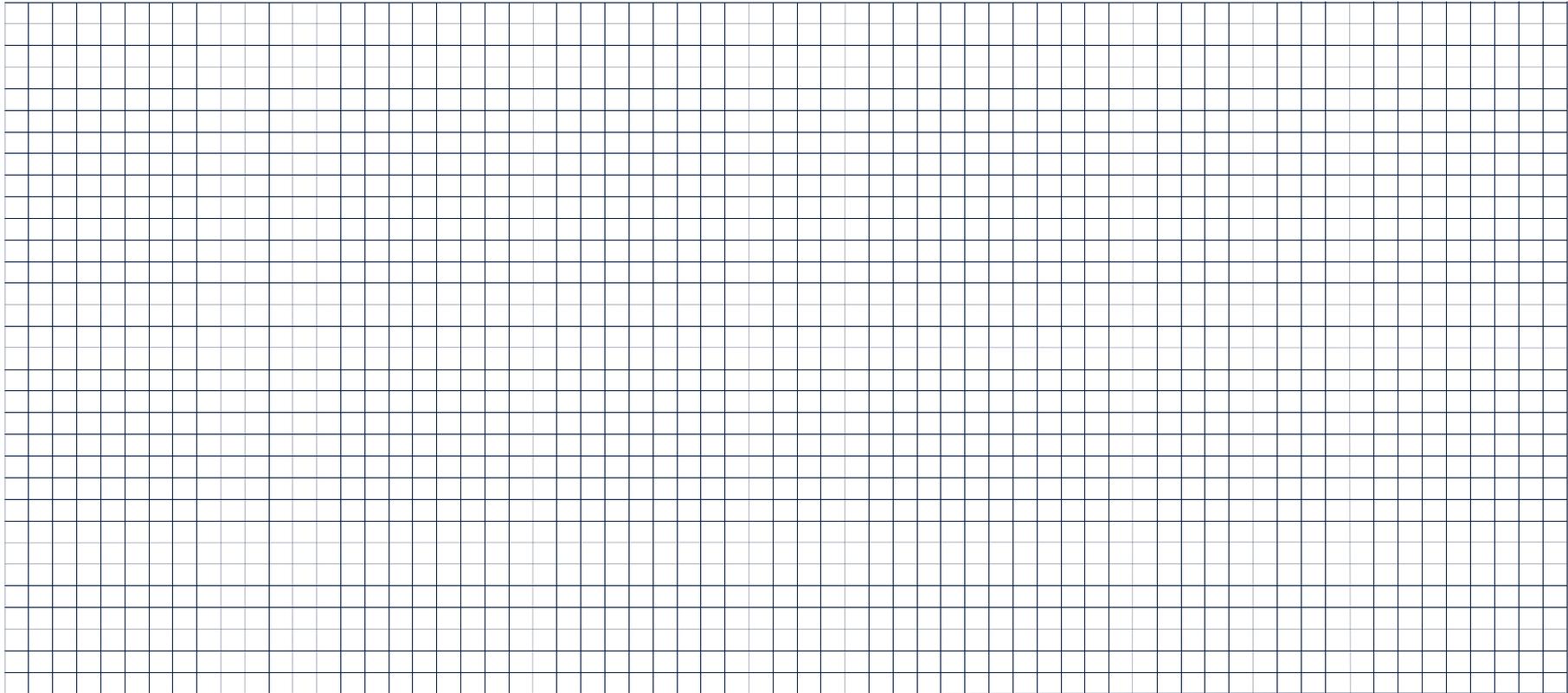
Notizen



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