



Training Services

8637 | 8652 | woodStore intelliStore



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 intelliStore (8637 | 8652)

Block 13 (2h)

- intelliStore: Autom. Lager-Organisation

Block 14 (2h)

- Bewegungsdaten Statistik | Analyse: Lagerbewegung

Block 15 (2h)

- Auftragsbezogene Rohplatten reservieren

Block 16 (2h)

- Handling Lichtschutzplatten u. Zwischenlagen

intelliStore (Benutzerlevel >= admin)

intelliStore ist ein Optimierungsmodul, dass dafür sorgt, dass die Platten immer auf den Lagerplätzen liegen, die zu dem Anteil an der Gesamtproduktion der Platten passen.

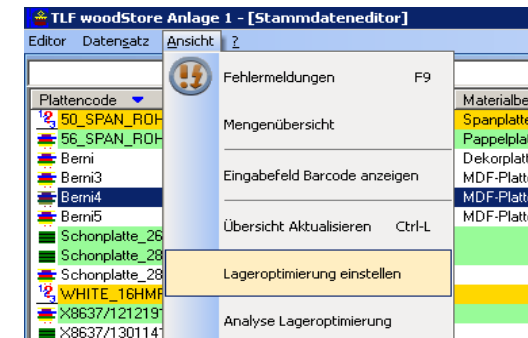
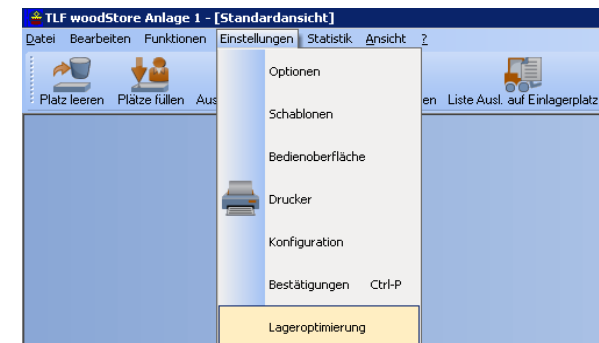
In dem **Stammdateneditor** unter *Ansicht* oder in der Lageransicht unter *Einstellungen* befindet sich der Menüpunkt *Lageroptimierung einstellen*.

Hier können die Produktionsanteile für die einzelnen Gruppen eingestellt werden.

Nur in der Stammdatenansicht befindet sich der Menüpunkt *Analyse Lageroptimierung*.

Hier können die Produktionsanteile der einzelnen Platten analysiert werden.

Diese werden aus der Tabelle *Bewegungen* und dem festgelegten Analysezeitraum errechnet.



intelliStore (Benutzerlevel >= admin)

Produktionsanteile: Plattencodes

Im nebenstehenden Fenster werden die Produktionsanteile der einzelnen Platten in % angezeigt und in der Spalte *Status* wird angezeigt, ob die Platten auf den Plätzen mit der richtigen Bewertung gelagert sind.

Gruppentotal:

Anzahl der Auslagerungen pro Gruppe.

Min [%] / Max [%] Wenn der Produktionsanteil der Platten in diesem Bereich liegt, wird dies mit einem grünen Haken gekennzeichnet

TLF woodStore Anlage 1 - [Stammdateneditor]

Editor Datengatz Ansicht ?

Plattencode ▼

- 03_MDF_ROH_
- 03_MDF_ROH_
- 04_SPAN_ROH_
- 05_MDF_ROH_
- 05_MDF_ROH_
- 06_SPAN_BUK_
- 06_SPAN_BUN_
- 06_SPAN_BUN_
- 06_SPAN_BUN_
- 06_SPAN_EINA_
- 06_SPAN_EINA_
- 10_MDF_ROH_

Fehlermeldungen F9

Mengenübersicht

Eingabefeld Barcode anzeigen

Übersicht Aktualisieren Ctrl-L

Lageroptimierung einstellen

Analyse Lageroptimierung

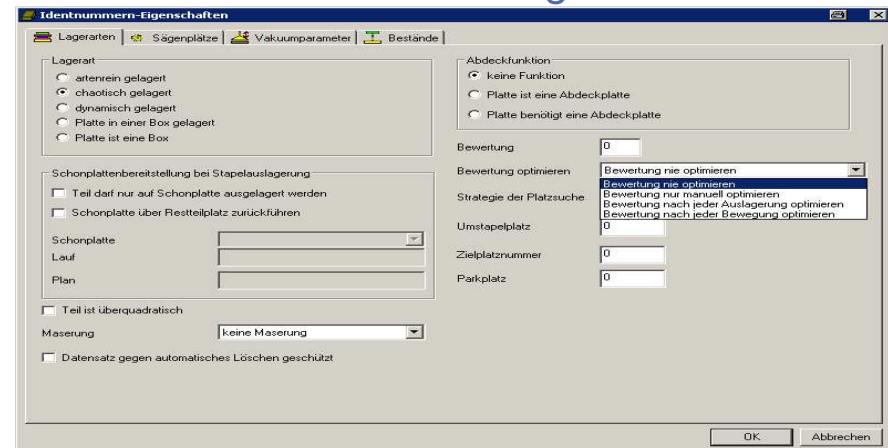
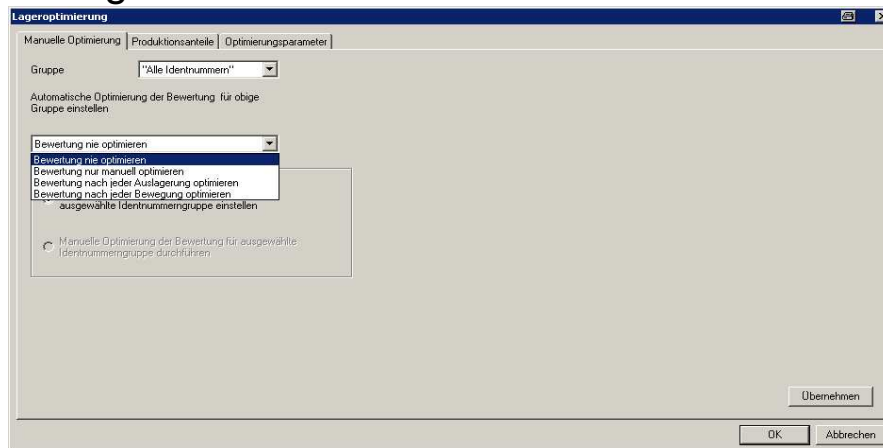
Plattencode	Materialcode	Materialbeschreibung	Länge	Breite	Dicke	Gruppe	Bewertu.	planbarer Bestand	1. belegter Platz	Prod. Anteil	Gruppentotal	Min [3]	Max [3]	Status
03_MDF_ROH_042112	03_MDF_ROH_ROH	MDF-Platte 12 mm roh	2475,0	1125,0	3,0	2700_1900	0	0	0,0%	63	0,0	10,0	10,0	✓
03_MDF_ROH_042820	03_MDF_ROH_ROH	MDF-Platte 12 mm roh	2500,0	2100,0	3,0	4110_2100	139	500	50,0%	2	0,0	10,0	10,0	✓
05_MDF_ROH_200007	05_MDF_ROH_ROH	Spanplatte 18 mm roh	2000,0	2100,0	4,0	2800_2100	66	402	0,0%	1009	0,0	10,0	10,0	✓
05_MDF_ROH_200007	05_MDF_ROH_ROH	MDF-Platte 15 mm roh	2000,0	2070,0	5,0	2600_2100	49	200	0,0%	1009	0,0	10,0	10,0	✓
05_MDF_ROH_200007	05_MDF_ROH_ROH	MDF-Platte 15 mm roh	2500,0	2100,0	5,0	4110_2100	0	0	0,0%	1009	0,0	10,0	10,0	✓
06_SPAN_BUK_042007	06_SPAN_BUK_BUN	Taschenboden 5 mm	2000,0	2070,0	6,1	2600_2100	0	0	0,0%	1009	0,0	10,0	10,0	✓
06_SPAN_BUK_042007	06_SPAN_BUK_BUN	Taschenboden 5 mm	2500,0	2010,0	6,1	2600_2100	115	200	0,0%	1009	0,0	10,0	10,0	✓
06_SPAN_BUN_042007	06_SPAN_BUN_BUN	Taschenboden 5 mm	2500,0	2100,0	6,1	2600_2100	0	0	0,0%	1009	0,0	10,0	10,0	✓
06_SPAN_BUN_042007	06_SPAN_BUN_BUN	Taschenboden 5 mm	2000,0	2070,0	6,1	2600_2100	28	200	9,6%	1009	0,0	10,0	10,0	✓
06_SPAN_EINA_042007	06_SPAN_EINA_E143	Taschenboden 5 mm	2500,0	2100,0	6,1	2600_2100	16	200	4,3%	1009	0,0	10,0	10,0	✓
06_SPAN_EINA_042007	06_SPAN_EINA_E143	Taschenboden 5 mm	2000,0	2070,0	6,1	2600_2100	0	0	0,0%	1009	0,0	10,0	10,0	✓
10_MDF_ROH_200007	10_MDF_ROH_ROH	Spanplatte 10 mm roh	2000,0	2100,0	6,0	2600_2100	44	200	0,4%	1009	0,0	10,0	10,0	✓
10_MDF_ROH_200007	10_MDF_ROH_ROH	MDF-Platte 10 mm roh	2000,0	2070,0	10,0	2600_2100	43	400	0,0%	1009	0,0	10,0	10,0	✓
10_MDF_ROH_200007	10_MDF_ROH_ROH	Spanplatte 10 mm roh	2000,0	2070,0	10,0	2600_2100	71	200	12,9%	1009	0,0	10,0	10,0	✓
10_SPAN_ROH_042007	10_SPAN_ROH_ROH	Spanplatte 10 mm roh	4100,0	2070,0	10,0	4110_2100	0	0	0,0%	2	0,0	10,0	10,0	✓

intelliStore (Benutzerlevel >= admin)

Einstellungen ► Lageroptimierung ► Manuelle Optimierung

Im untenstehenden Fenster kann die automatische Optimierung für alle oder nur für einen Plattencode eingestellt.

Das gleiche Auswahlfenster findet man im Stammdateneditor unter den *Eigenschaften*.



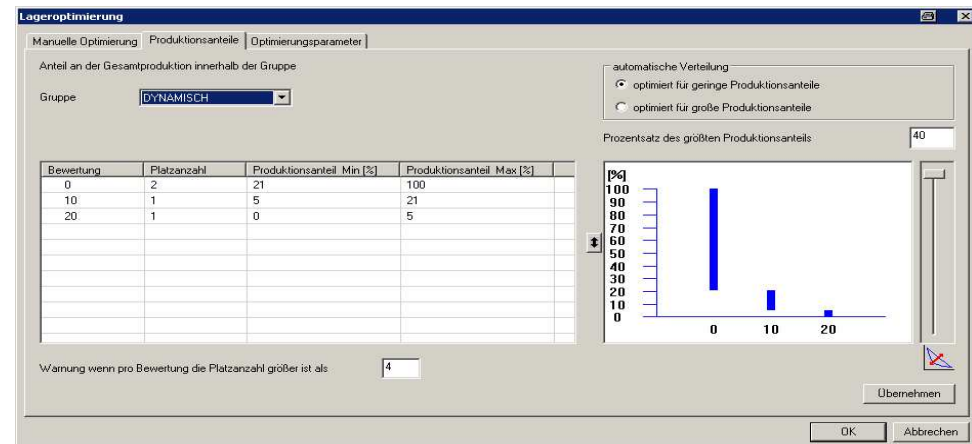
intelliStore (Benutzerlevel >= admin)

Einstellungen ▶ Lageroptimierung ▶ Produktionsanteile

Damit die Plattencodes entsprechend ihres Produktionsanteils auf die zugehörigen Lagerplätze verteilt werden können müssen für alle Lagerplätze einer Gruppe den verschiedenen Bewertungen der Lagerplätze ein Produktionsanteil zugeordnet werden.

Möglich mit Registerkarte:

Produktionsanteile



intelliStore (Benutzerlevel >= admin)

Einstellungen ▶ Lageroptimierung ▶ Optimierungsparameter

Über die Registerkarte *Optimierungsparameter* kann der Zeitraum eingestellt werden, der bei der Berechnung des Produktionsanteils der einzelnen Plattencodes herangezogen werden soll.

Für die Berechnung der Produktionsanteile werden dann die dem Zeitraum entsprechenden Daten aus den Bewegungsdaten (*Lageransicht ▶ Ansicht ▶ Statistik*) verwendet.



intelliStore (Benutzerlevel >= admin)

Vorgehensweise bei der Einstellung des Optimierungsmoduls

Zur Einstellung des Optimierungsmoduls sollte in folgenden Schritten vorgegangen werden:

1. Definieren Sie einen für Ihre Produktion repräsentativen Zeitraum (absolut oder relativ). Entscheiden Sie ob Produktionsspitzen dabei gedämpft werden sollen. Im Zweifel beginnen Sie mit einem größeren Zeitraum und absoluter Berechnung, da dieses Verfahren genauere Ergebnisse liefert.
2. Betreiben Sie die Anlage mindestens für den Zeitraum der für die Produktionsanalyse herangezogen werden soll ohne eingeschaltete Optimierung, damit genügend Daten gesammelt werden können.
Hierzu für alle Plattencodes in der Registerkarte manuelle Optimierung *Lagerplatzzuordnung niemals automatisch optimieren* einstellen.

intelliStore (Benutzerlevel >= admin)

3. Verteilen Sie die Produktionsanteile für jede Lagerplatzgruppe über die Registerkarte **Produktionsanteile**.

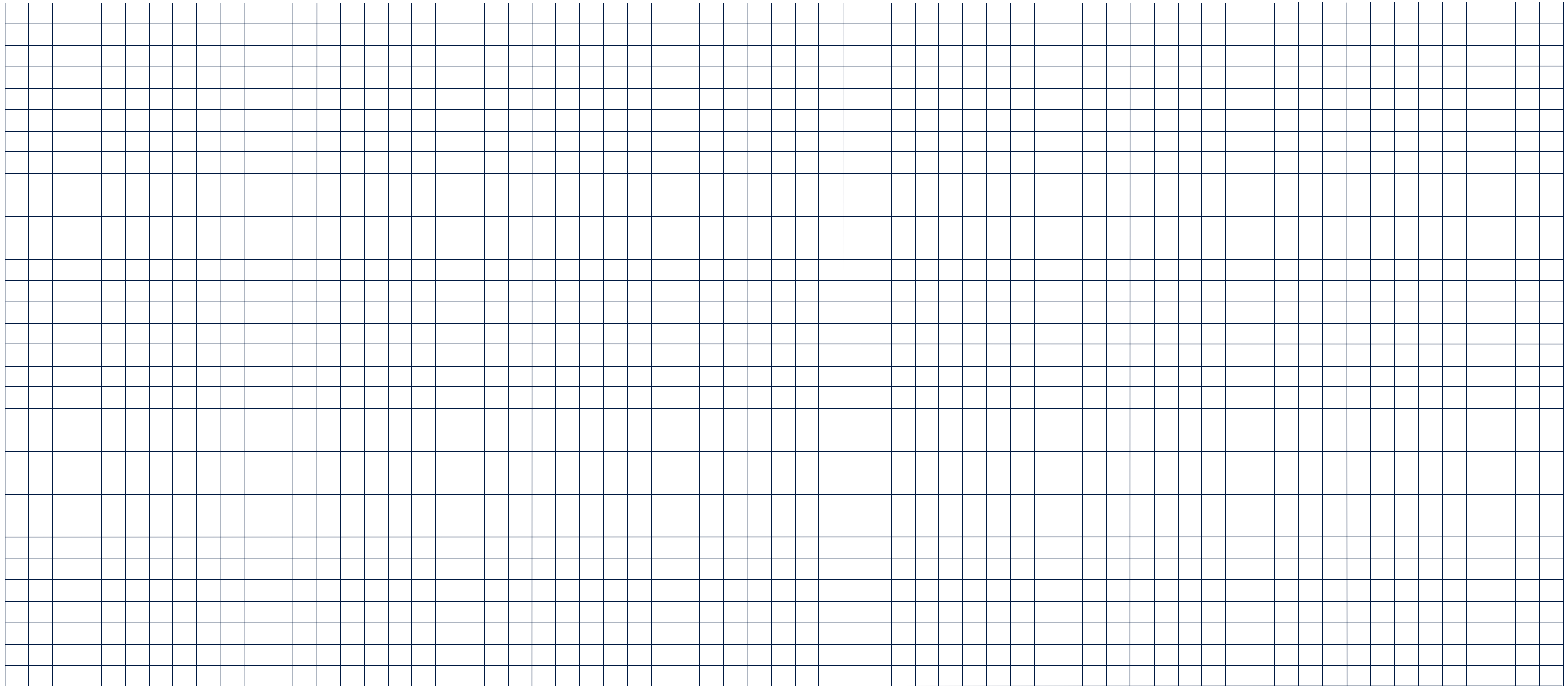
Benutzen Sie die Option *Optimiert für geringe Produktionsanteile* nur wenn Sie sehr viel verschiedene Sorten in einer geringen Anzahl Auslagerungen in einer Lagerplatzgruppe lagern.

4. Aktivieren Sie, wenn genügend Plattenbewegungen vorliegen, die Optimierung für verschiedenen Gruppen von Plattencodes über die Registerkarte **manuelle Optimierung**.

Bei Einstellung von *Bewertung bei jeder Plattenbewegung optimieren* reagiert die Optimierung empfindlicher als bei *Bewertung bei jeder Auslagerung optimieren*.

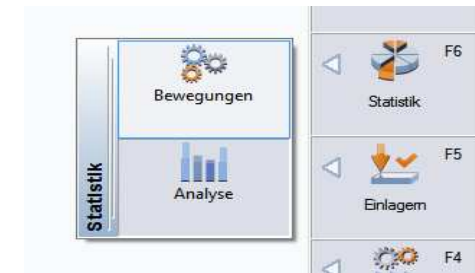
Diese Einstellung hat grundsätzlich höheren Einfluss auf die Optimierungsergebnisse als die Einstellung des repräsentativen Zeitraums.

Notizen



Bewegungsdaten: Statistik

- Über den Menüpunkt *Statistik-Bewegungen* wird die Tabelle aufgerufen.
In diesem Fenster kann man sich die Bewegungsdaten im Lager anschauen, d.h. wo wurde welche Platte hin transportiert.
- Für eine bessere Übersicht gibt es Auswahlmöglichkeiten.
Standardmäßig werden die letzten 180 Tage gespeichert.
Sind mehr Tage gewünscht oder eine Speicherung in Stunden bitte den „**HOMAG Service**“ kontaktieren.
Mit dem Menü *Freier Filter* öffnet sich die nebenstehende Maske.

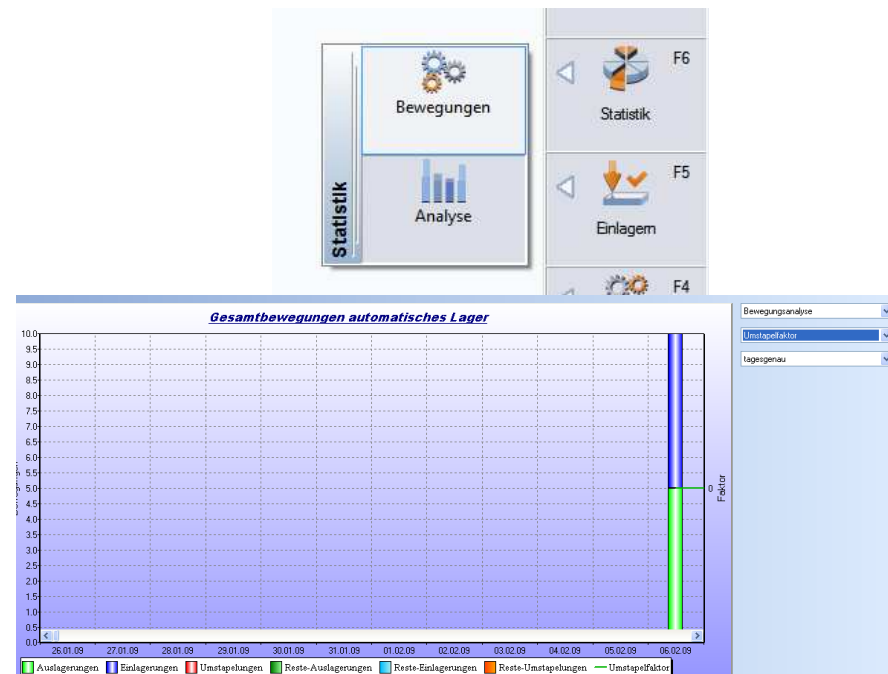
[illegible]

Auswahl

- ☐ alle
- ☐ Auslagerungen
- ☐ Einlagerungen
- ☒ freier Filter

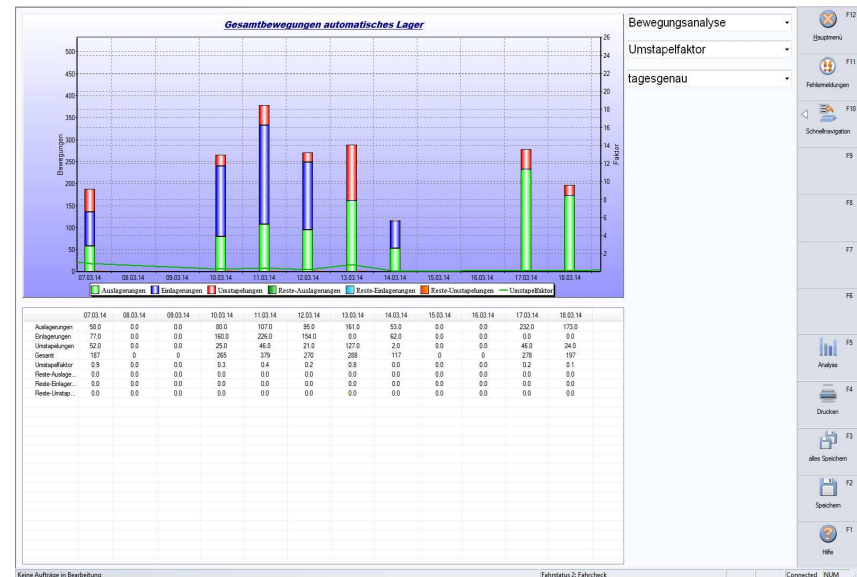
Analyse: Lagerbewegungen

Mit dieser Funktion bekommt man eine Auswertung der Lagerbewegungen in verschiedenen Grafiken angezeigt, die über eine Menüauswahl noch verfeinert und somit an eigenen Ansprüchen angepasst werden kann.



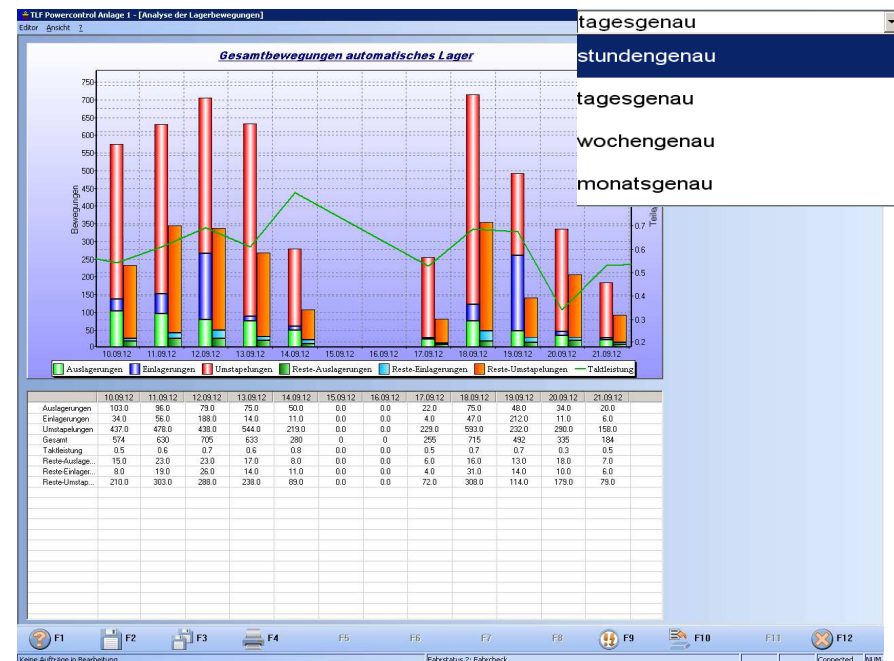
Analyse: Lagerbewegungen

- Hauptanalyse
- Detaileinstellung zur Hauptanalyse
- Zeitraster der Analyse
- Scroll Balken zur Suche eines bestimmten Zeitraumes
- Drucken der aktuellen Analyse als Grafik.
- Speichern aller Analysen
- Speichern der aktuellen Analyse (Tabelle in Excel und die Grafik als jpg.-file)



Analyse: Lagerbewegungen

Bei der Vorwahl *Bewegungsanalyse* oder *Resteanalyse* werden die gesamten Bewegungen stunden-, tages-, wochen- oder monatsgenau ausgegeben. Es kann die Taktleistung, Taktleistung% oder der Umstapelfaktor vorgewählt werden. In der Tabelle unter der Grafik können die Zahlen für die Grafik entnommen werden.



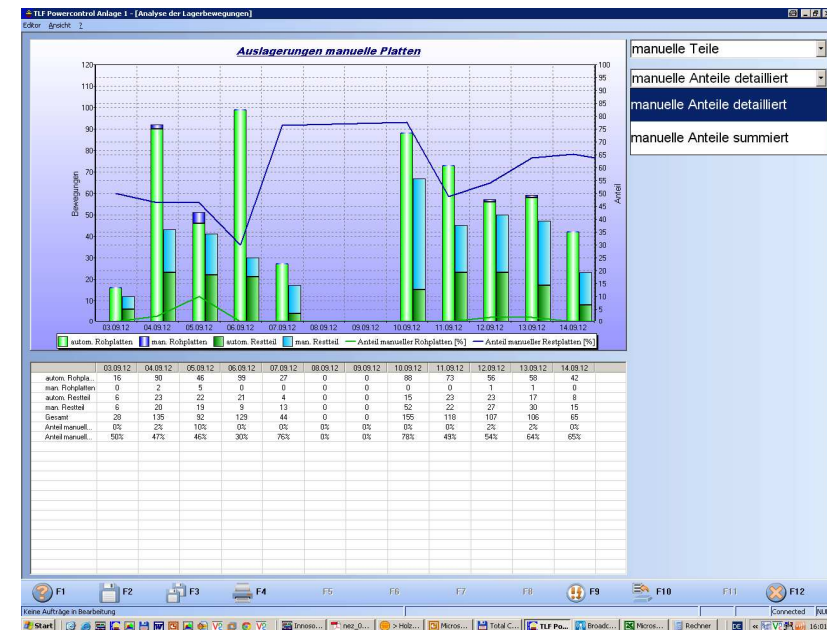
Analyse: Lagerbewegungen

Bei der Vorwahl *Vorauslagerungen* wird der Vorauslageranteil an Auslagerungen chaotisch gelagerter Platten stunden-, tages-, wochen- oder monatsgenau ausgegeben.



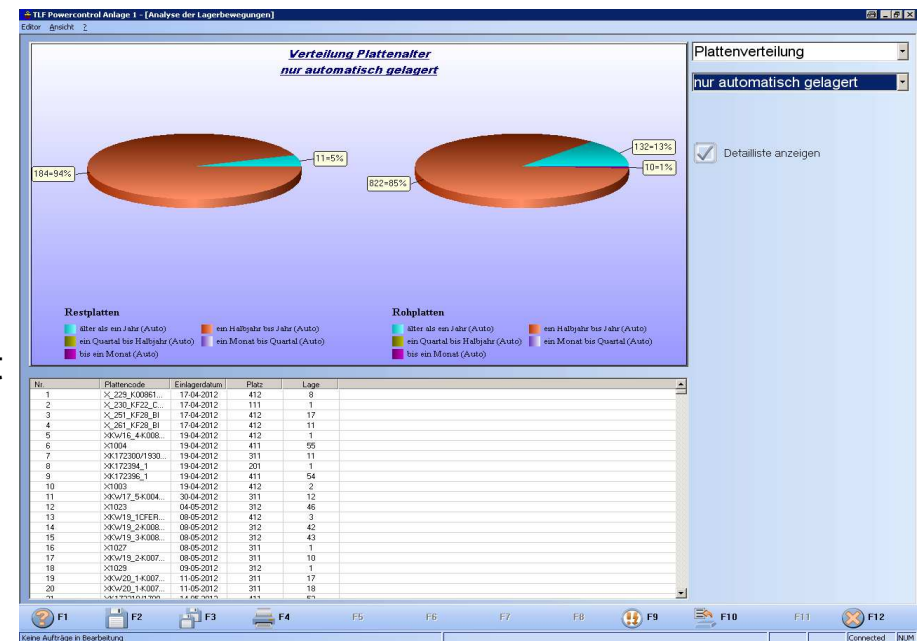
Analyse: Lagerbewegungen

Bei der Vorwahl *manuelle Platten* wird die Anzahl der manuellen Platten bei den Auslagerungen manueller Platten stunden-, tages-, wochen- oder monatsgenau ausgegeben.



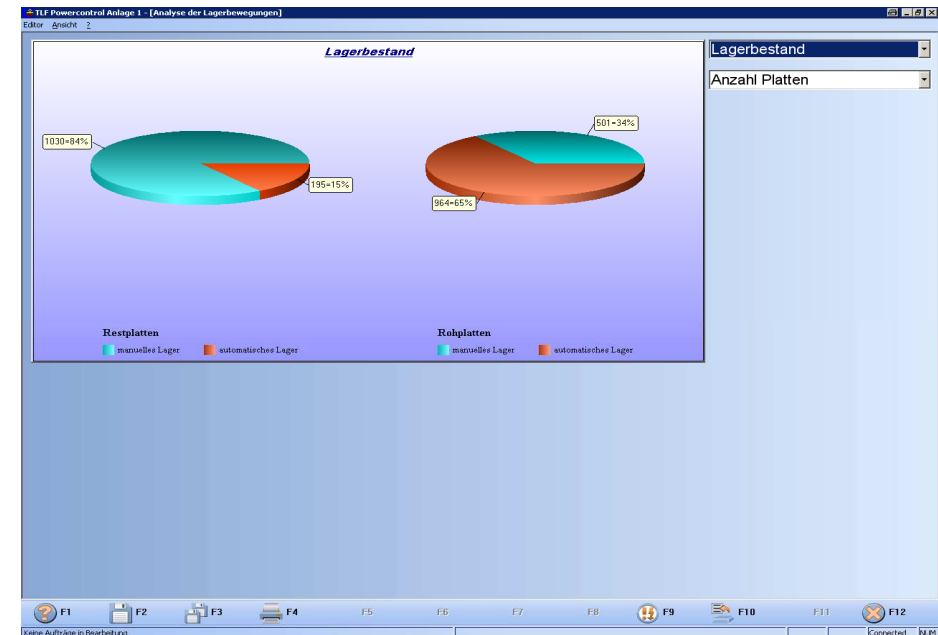
Analyse: Lagerbewegungen

Bei der Vorwahl *Plattenverteilung* wird die Verteilung der Platten nach Alter dargestellt. Es kann eine Selektion für alle Platten, nur automatisch gelagert oder nur manuell gelagert vorgenommen werden. Weiterhin kann mit dem Haken *Detailliste anzeigen* die Verteilung der Platten in einer Liste dargestellt werden. Aus dieser Liste können über die Zwischenablage die ältesten automatisch gelagerten Platten kopieren und in die Liste für Auslagern auf Einlagerplatz kopiert werden.



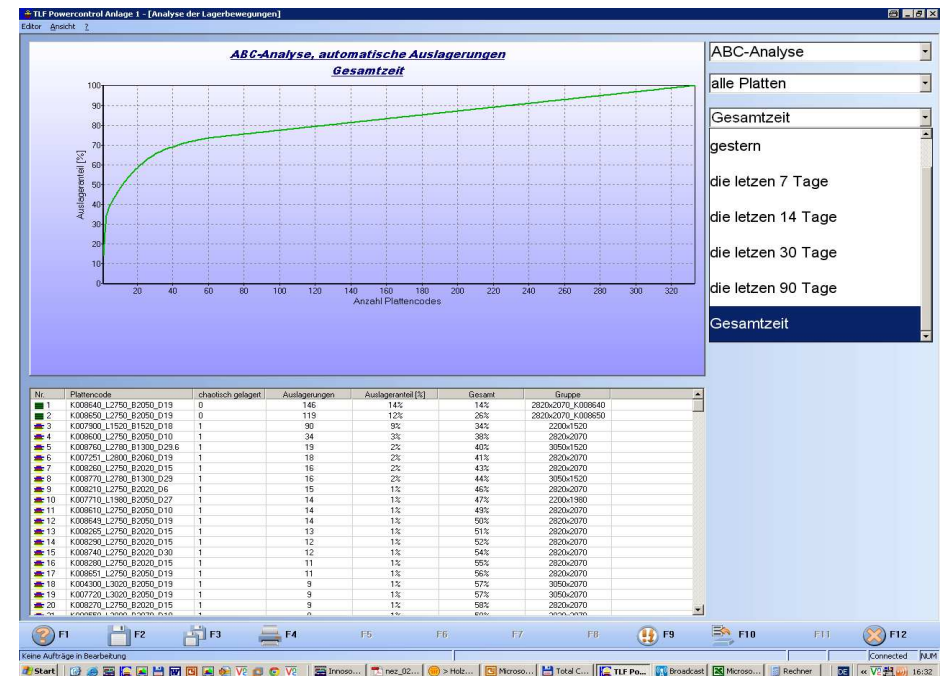
Analyse: Lagerbewegungen

Bei der Vorwahl *Lagerbestand* kann die Verteilung der Reste und der Platten nach Anzahl der Platten oder Anzahl der Plattencodes dargestellt werden. Bei der Vorwahl Anzahl der Platten wird die Anzahl der Reste und Platten im Lager dargestellt. Bei der Vorwahl Anzahl Plattencodes wird die Anzahl der Plattencodes bei den Resten und Platten im Lager dargestellt.



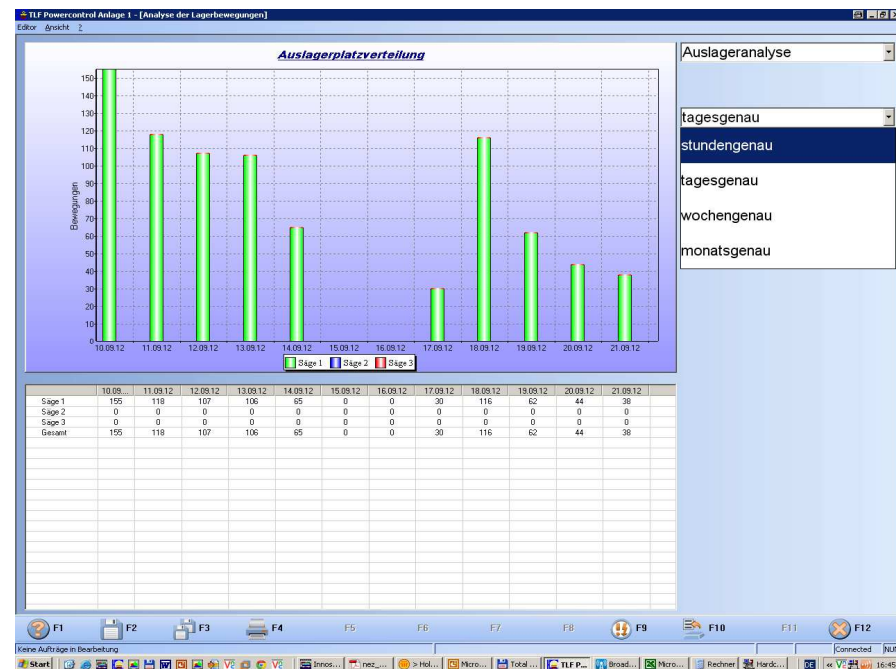
Analyse: Lagerbewegungen

Bei der Vorwahl *ABC-Analyse* wird die Verteilung aller Platten oder nur der Platten nach Auslageranteil% und Anzahl der Plattencodes dargestellt. In der Liste unten, die man mit der Vorwahl nur automatische Auslagerungen noch eingrenzen kann sieht man welche Platten chaotisch oder artenrein gelagert sind und welchen Auslageranteil sie haben. Weiterhin sieht man an der Spalte *Gesamt* wo man sich auf der dargestellten Kurve befindet.



Analyse: Lagerbewegungen

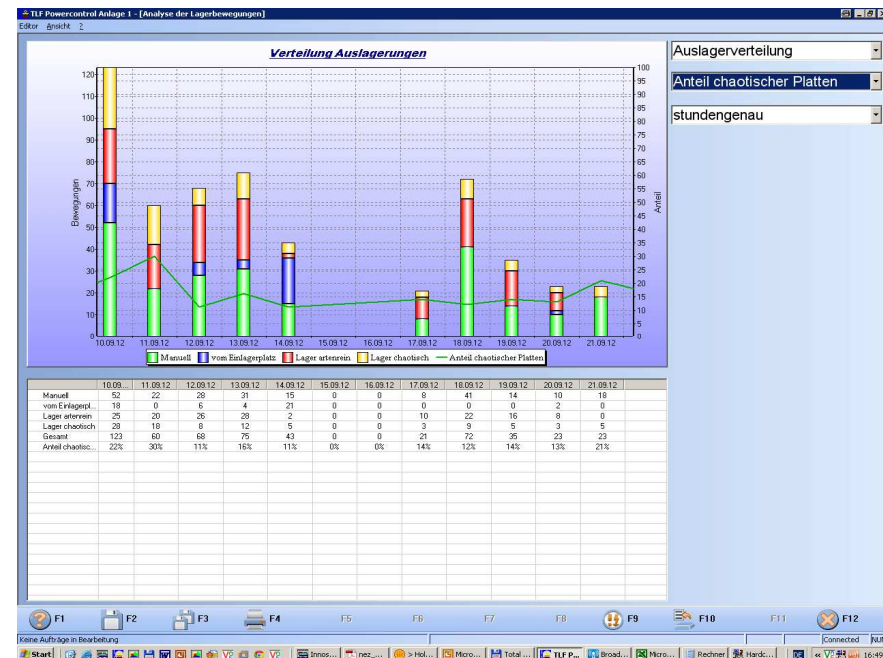
Bei der Vorwahl *Auslageranalyse* wird die Verteilung der Auslagerungen auf die Bearbeitungsmaschinen dargestellt.



Analyse: Lagerbewegungen

Bei der Vorwahl *Auslagerverteilung* wird die Verteilung der Auslagerungen auf verschiedenen Möglichkeiten (Manuell, vom Einlagerplatz, Lager artenrein oder Lager chaotisch) dargestellt.

Mit der Kurve in dem Diagramm werden der Anteil chaotischer Platten, Anzahl sortenreiner Platten, Anzahl manueller Platten oder aus automatischen Lager in % dargestellt.



Analyse: Lagerbewegungen

Bei der Vorwahl *Lageranalyse durchführen* wird eine Analyse über alle Kriterien des Lagers gemacht, die Ihnen in den vorherigen Folien dargestellt wurden.

Aufgrund dieser Auswertung können Sie die Effizienz Ihres Lagers erhöhen bzw. verbessern.

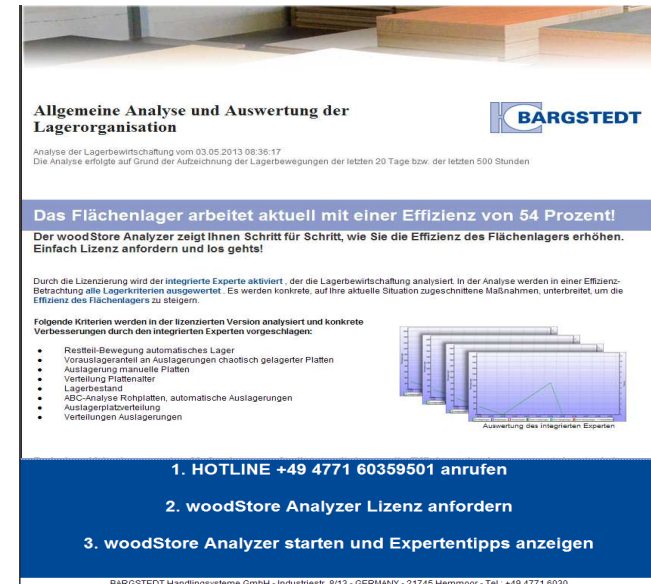
Diese Analyse ist optional erhältlich.



Analyse: Lagerbewegungen

Wenn Sie die Option für die Lagerauswertung nicht gekauft haben, sehen Sie in dem nebenstehenden Fenster wieviel Verbesserungspotenzial bei Ihrem Lager besteht.

Durch die Aktivierung des Experten, bekommen Sie eine detaillierte Auswertung mit Kennzahlen, wo das Verbesserungspotenzial des Lagers genau wiedergegeben wird.



Allgemeine Analyse und Auswertung der Lagerorganisation

Analysiert am 03.05.2013 08:36:17
Die Analyse erfolgte auf Grund der Aufzeichnung der Lagerbewegungen der letzten 20 Tage bzw. der letzten 500 Stunden

Das Flächenlager arbeitet aktuell mit einer Effizienz von 54 Prozent!

Der woodStore Analyzer zeigt Ihnen Schritt für Schritt, wie Sie die Effizienz des Flächenlagers erhöhen. Einfach Lizenz anfordern und los geht's!

Durch die Lizenzierung wird der integrierte Experte aktiviert, der die Lagerbewirtschaftung analysiert. In der Analyse werden in einer Effizienz-Betrachtung alle Lagerkriterien ausgewertet. Es werden konkrete, auf Ihre aktuelle Situation zugeschnittene Maßnahmen, unterbreitet, um die Effizienz des Flächenlagers zu steigern.

Folgende Kriterien werden in der lizenzierten Version analysiert und konkrete Verbesserungsvorschläge durch den integrierten Experten vorgeschlagen:

- Reststell-Bewegung automatisches Lager
- Vorauslageranteil an Auslagerungen chaotisch gelagerter Platten
- Auslagerung manuelle Platten
- Verteilung Plattenalter
- Lagerbestand
- ABC-Analyse Rohplatten, automatische Auslagerungen
- Auslagerplatzverteilung
- Verteilungen Auslagerungen

Auswertung des integrierten Experten

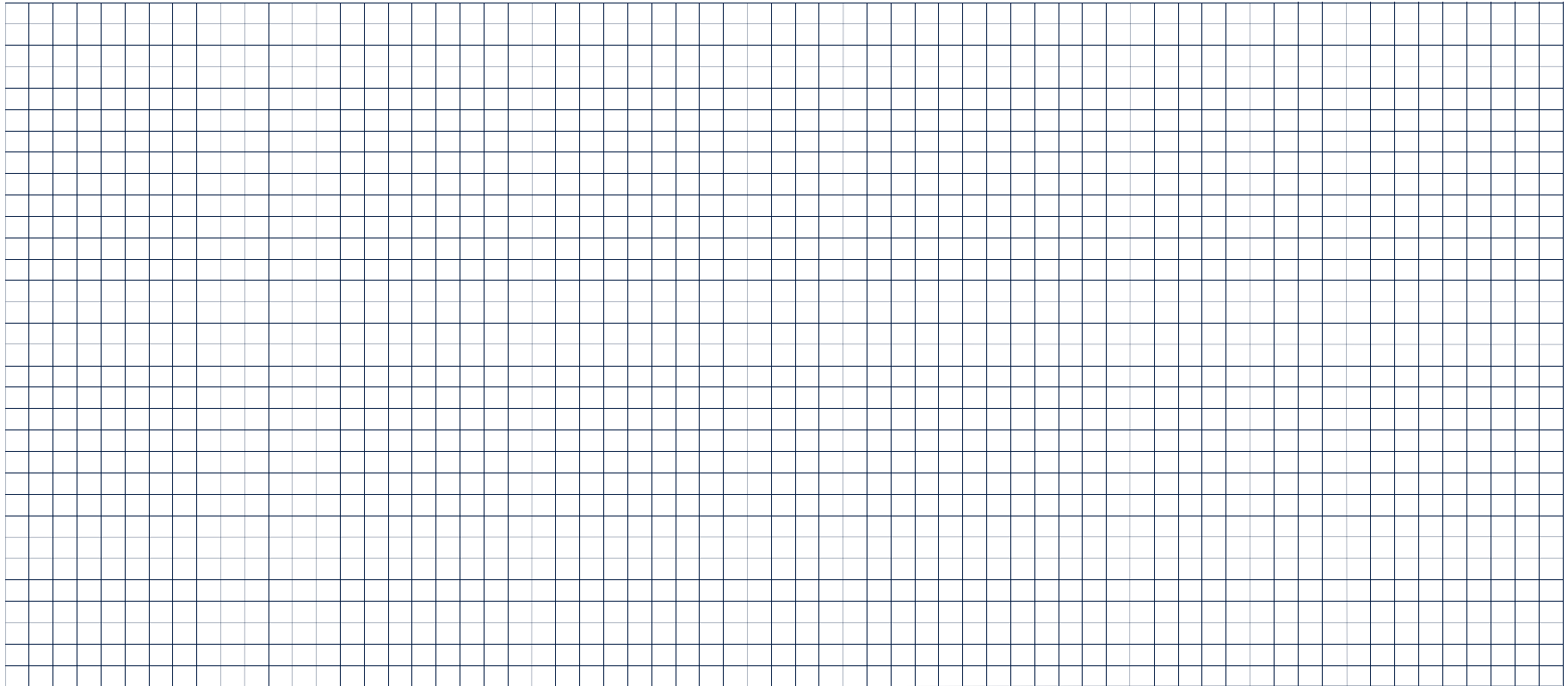
1. HOTLINE +49 4771 60359501 anrufen

2. woodStore Analyzer Lizenz anfordern

3. woodStore Analyzer starten und Expertentipps anzeigen

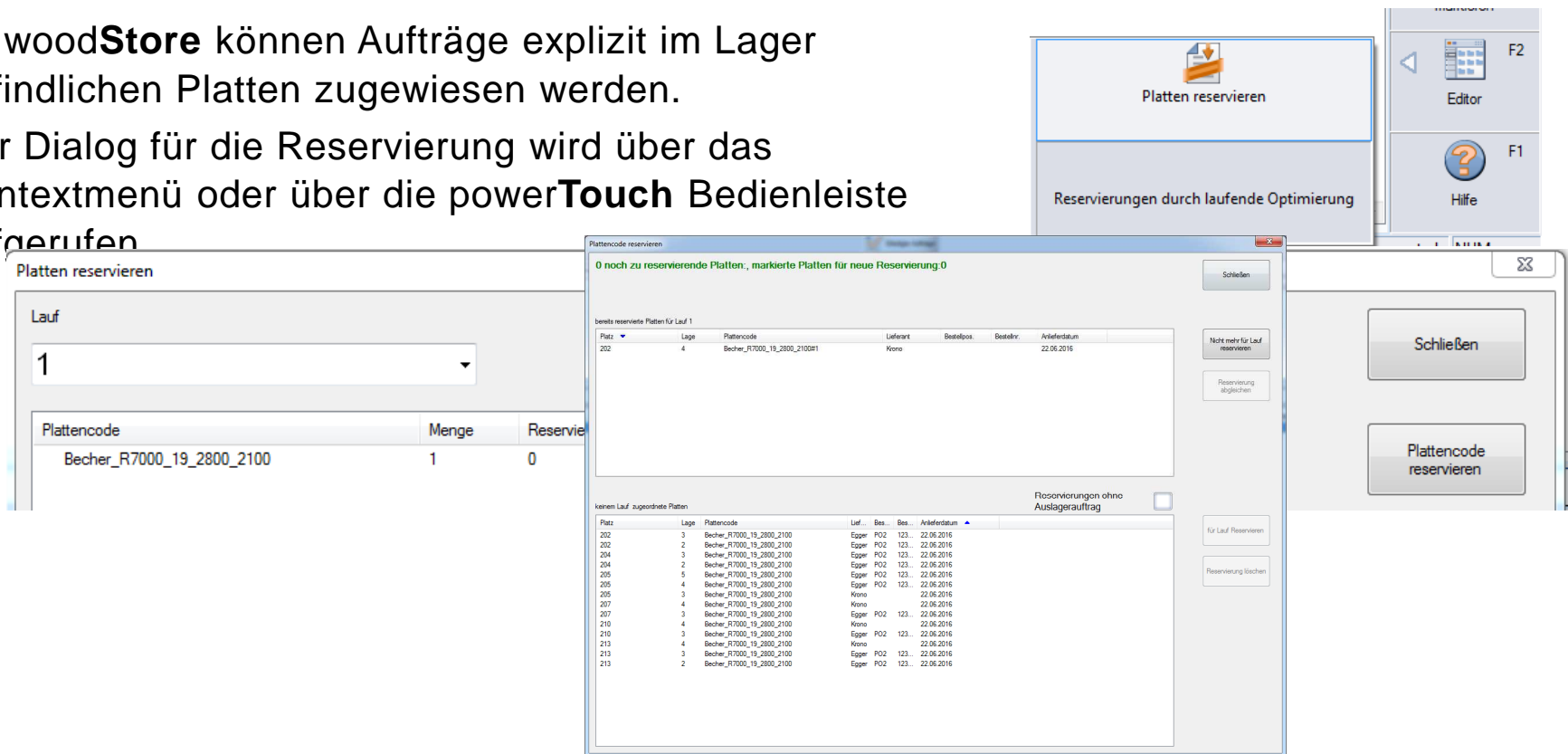
BARGSTEDT Handlingssysteme GmbH - Industriest. 8/13 - GERMANY - 21745 Hemmoor - Tel. +49 4771 6030

Notizen



Plattencodes reservieren

- Im wood**Store** können Aufträge explizit im Lager befindlichen Platten zugewiesen werden.
- Der Dialog für die Reservierung wird über das Kontextmenü oder über die power**Touch** Bedienleiste aufgerufen



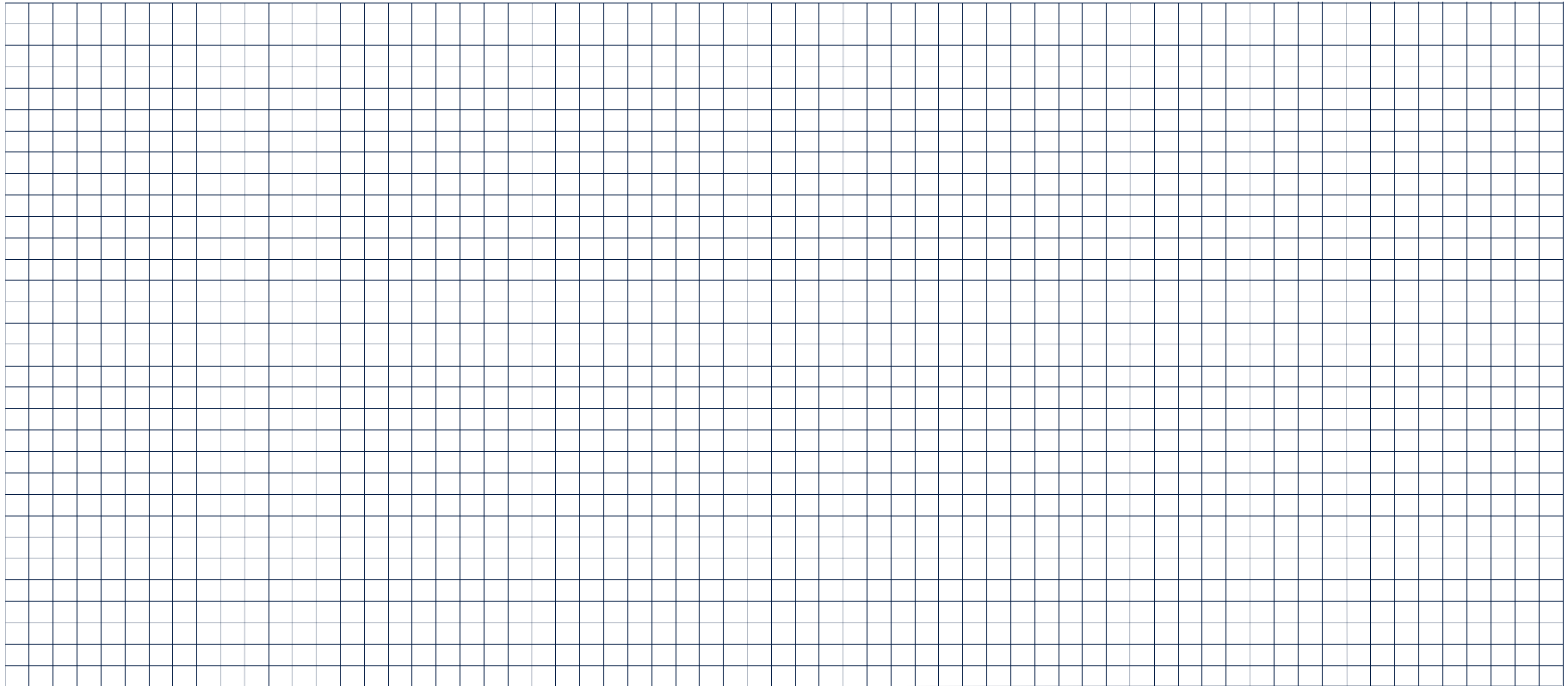
Plattencodes reservieren

- Schon beim Einlagern können die Plattencodes für einen bestimmten Lauf reserviert werden.

- Aktivierung:
- *Einstellungen* ► *Bestätigungen*

The image shows two screenshots from a software application. The main screenshot on the left is titled 'Plätze füllen' (Fill Seats) and contains a form with the following fields: 'Plattencode auf Ziel buchen' (Book plate code to destination), 'Schonplatte oben' (Already used plate top), 'Plattencode' (Plate code) with the value 'Becher_R7000_19_2800_2100', 'Schonplatte unten' (Already used plate bottom), 'Menge' (Quantity) with the value '0', 'Lieferant' (Supplier), 'Bestellpos.' (Order position), 'Bestellnr.' (Order number), 'Anlieferdatum' (Delivery date) with the value '03.05.2018', 'Preis' (Price) with the value '0,00', and 'Reservieren für Lauf' (Reserve for run). A blue arrow points from the 'Reservieren für Lauf' field to the 'Bestätigungen' (Confirmations) section of the settings dialog on the right. The settings dialog, titled 'Einstellen der Bestätigung' (Set Confirmation), has a list of options: 'Vor dem Speichern immer Bestätigen' (Always confirm before saving) with a checked checkbox, 'Plattencodes beim Import überschreiben' (Overwrite plate codes during import) with an unchecked checkbox, 'Lagerplätze vor dem Speichern auf Kollision prüfen' (Check storage locations for collision before saving) with an unchecked checkbox, 'Doppelklick auf Einlagerplatz öffnet Dialog für "Platz füllen"' (Double-click on storage location opens dialog for "Fill seat") with a checked checkbox, and 'Reservierung bei Einlageraufträgen abfragen' (Check reservation on storage orders) with a checked checkbox. The dialog has 'OK', 'Abbrechen' (Cancel), and 'Hilfe' (Help) buttons.

Notizen

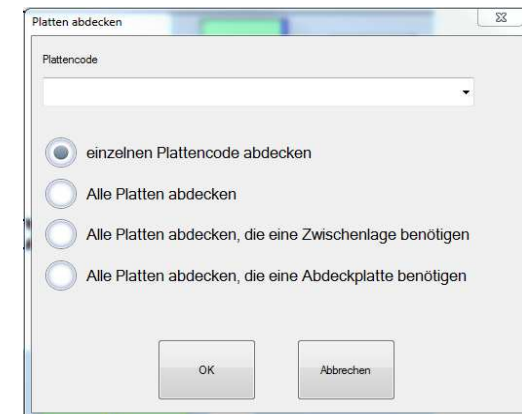


Stapel abdecken: Zwischenplatten (optional)

Beim *Stapel Abdecken* handelt es sich um eine Funktion, bei der alle Stapel die eine Abdeckplatte benötigen (z.B. Echtholzfuerniere) mit einer Abdeckplatte zugedeckt werden. Diese Funktion wird dazu verwendet um z.B. am Schichtende lichtempfindliche Platten mit Abdeckplatten zu bedecken.

Nach Aufruf dieser Funktion erscheint ein Dialog in dem eine einzelne, alle Plattencodes, alle Plattencodes die eine Zwischenlage benötigen oder alle Plattencodes die eine Abdeckplatte benötigen ausgewählt werden.

Mit den Zwischenlagen können Plattencodes mit empfindlicher Oberfläche, die sich mitten im Stapel befinden geschützt werden.



Abbruch / Traverse abräumen

Abbruch <Ctrl+A>:

Mit der Funktion *Abbruch* können alle Funktionen abgebrochen werden.

Das Lager stoppt dann mit oder ohne Platte und wartet auf den nächsten Auftrag.

Im Falle einer belegten Traverse kann kein neuer Auftrag gestartet werden

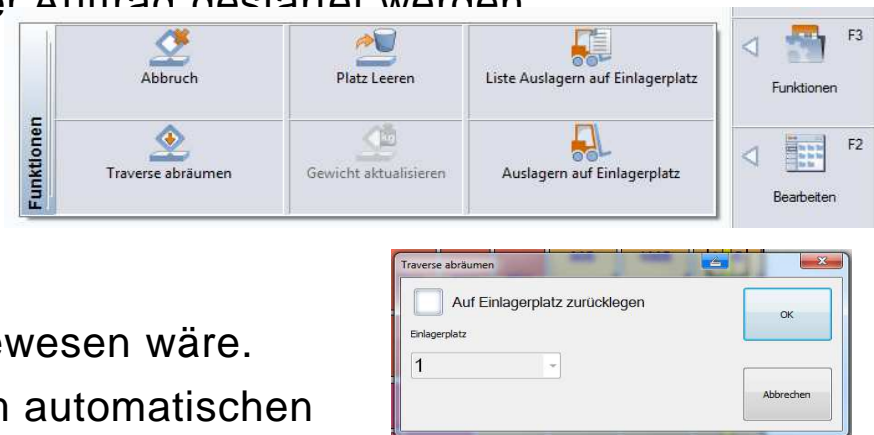
Traverse abräumen <Ctrl+K>:

Mit der Funktion *Traverse abräumen* wird die Traverse nach einem Abbruch mit belegter

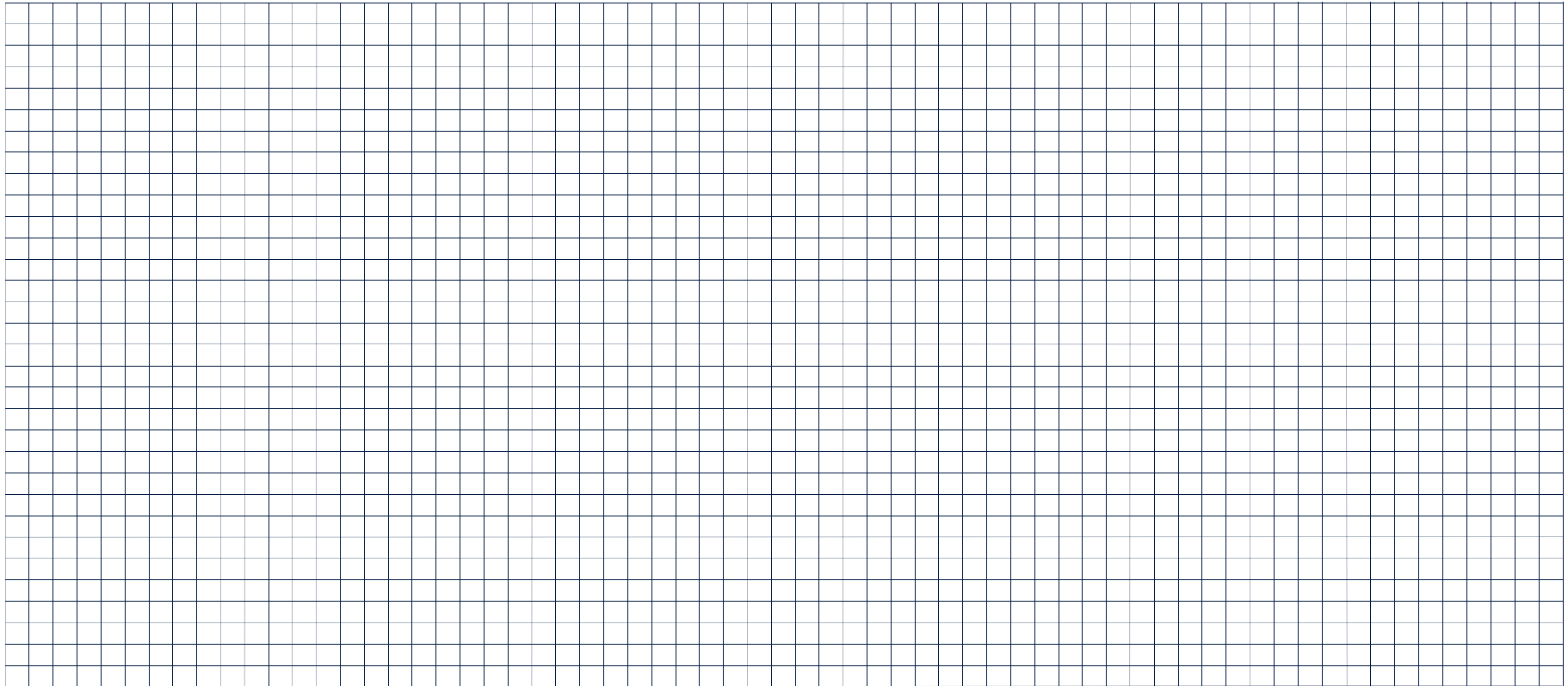
Traverse abgeräumt, so wie es bei einem

Einlager- oder Umstapelauftrag auch der Fall gewesen wäre.

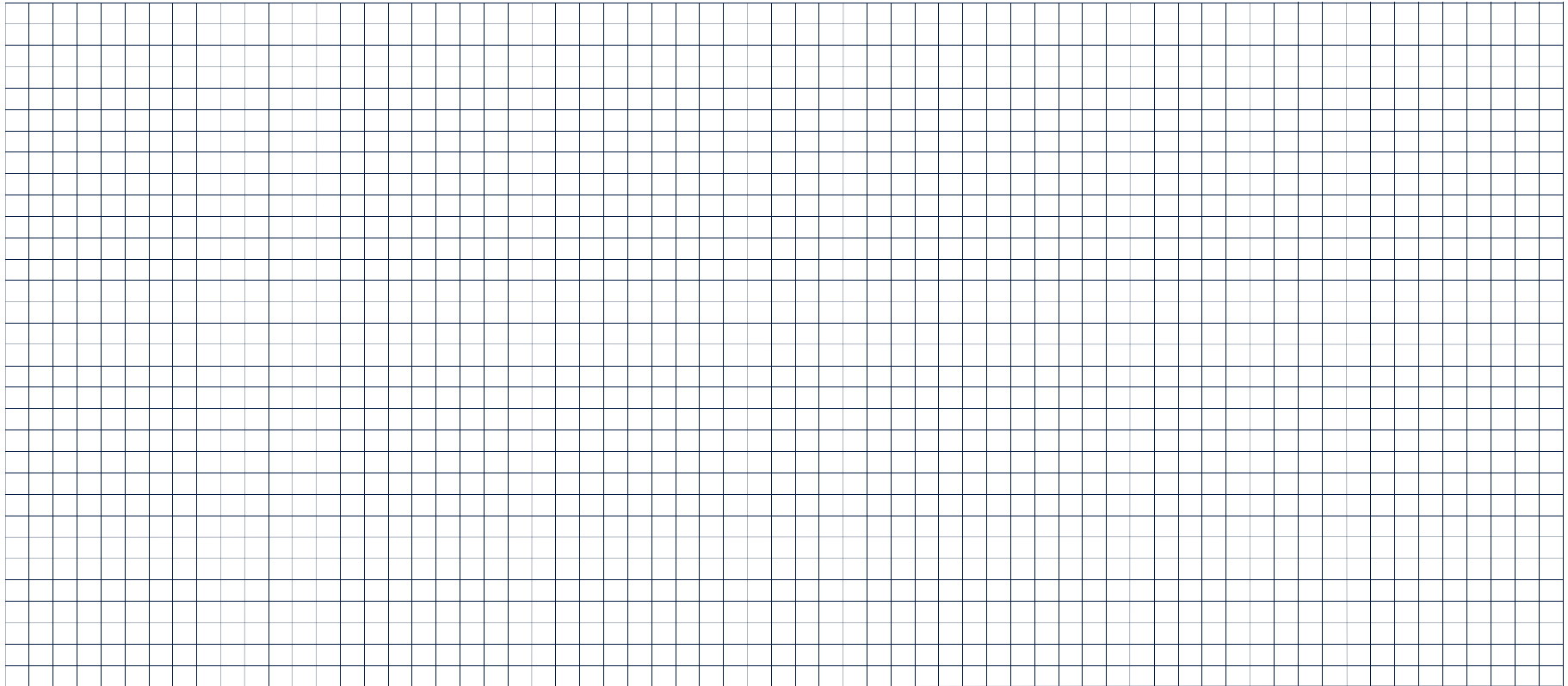
Für angesaugte Platten die keinen Lagerplatz im automatischen Lager haben kann im sich öffnenden Dialog eingestellt werden, dass diese Platten zurück zum Einlagerplatz gebracht werden.



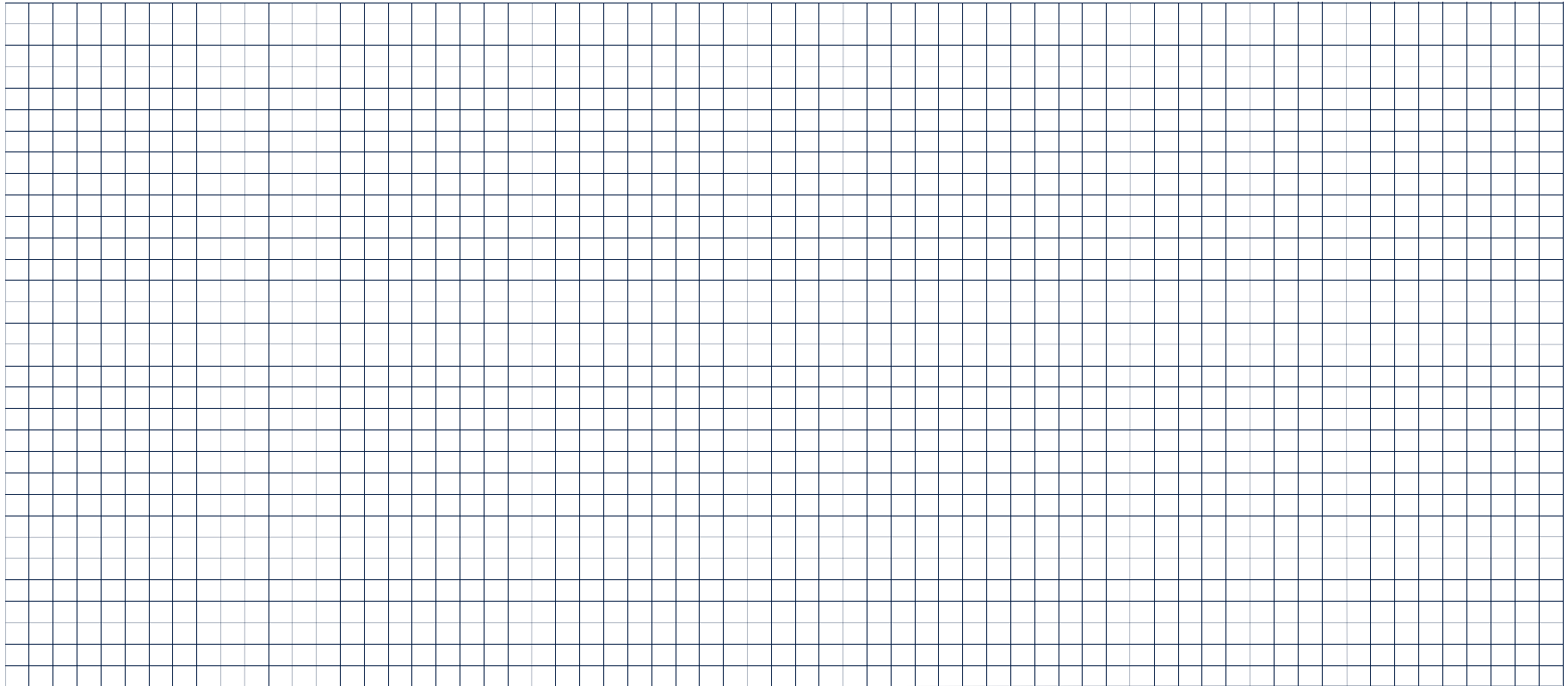
Notizen



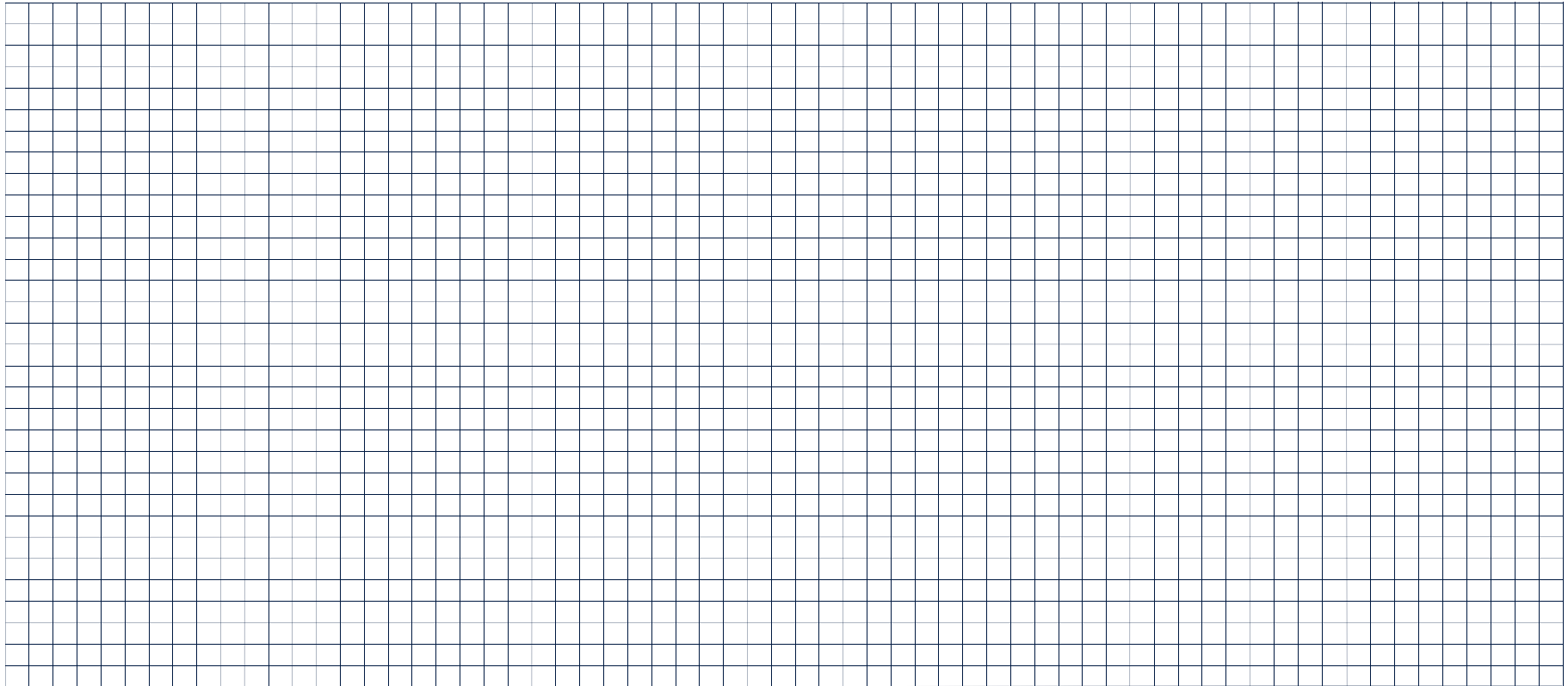
Notizen



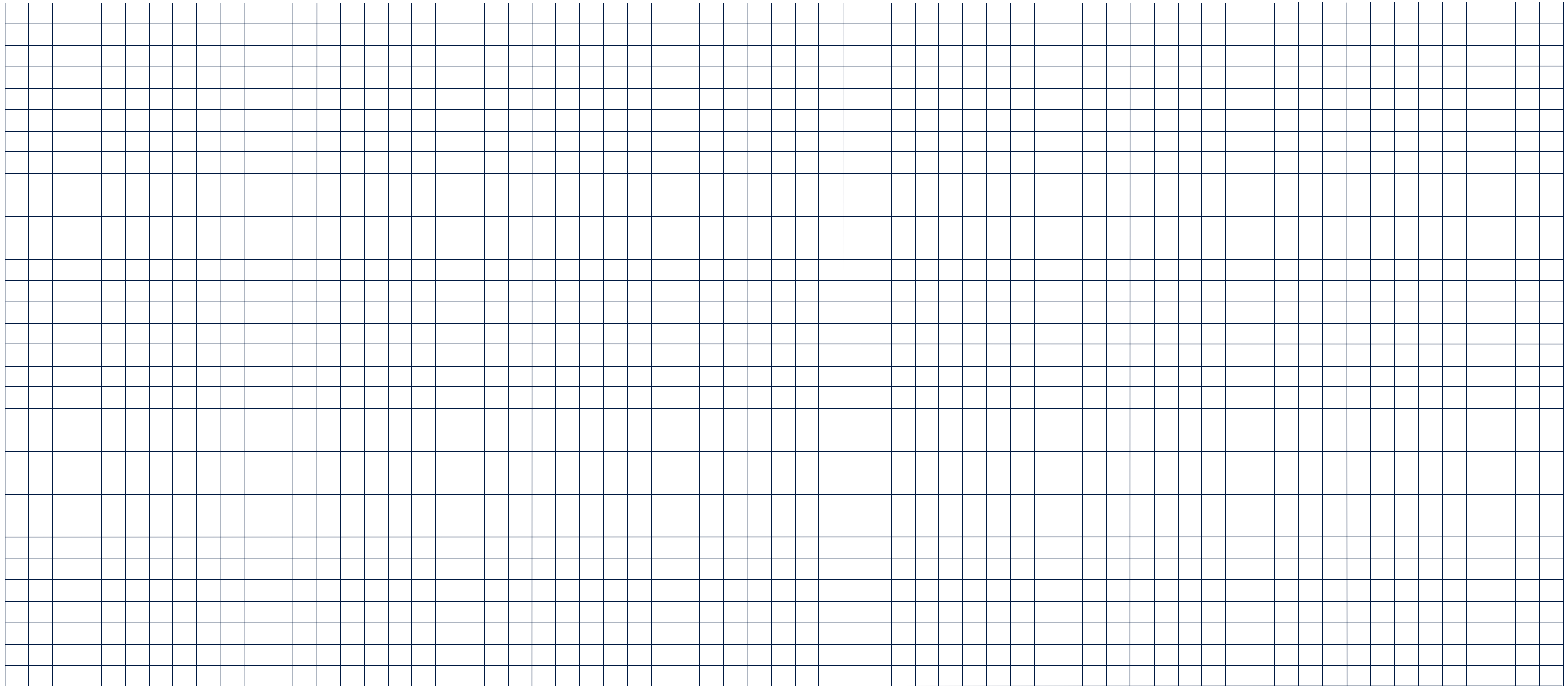
Notizen



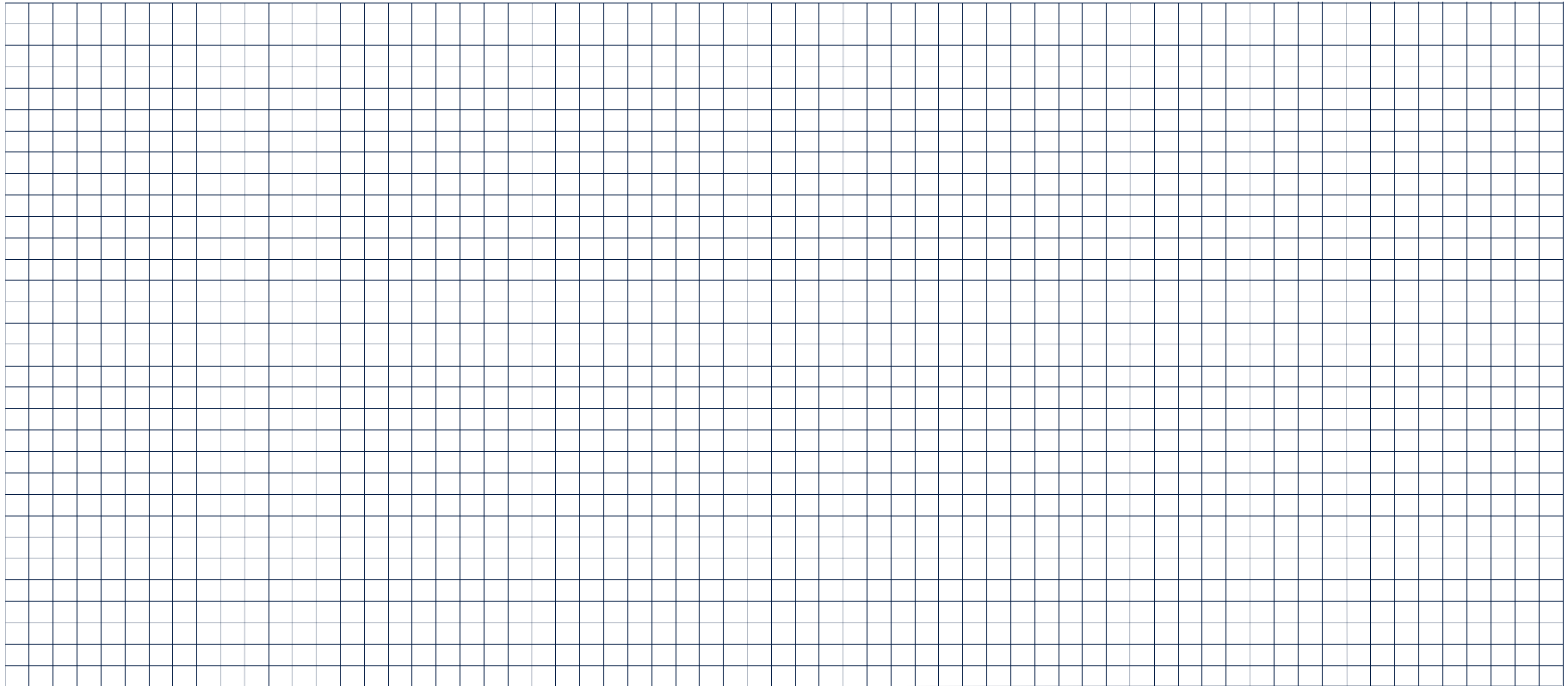
Notizen



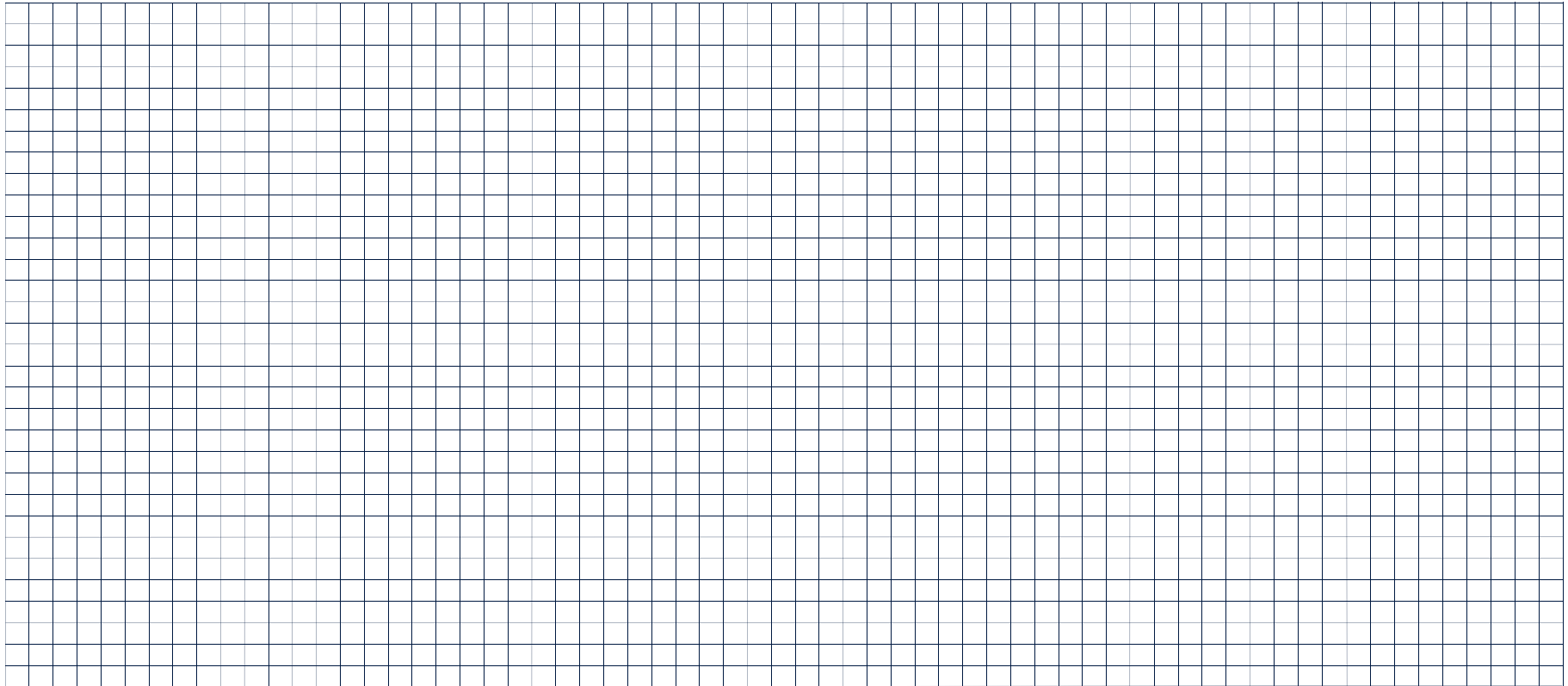
Notizen



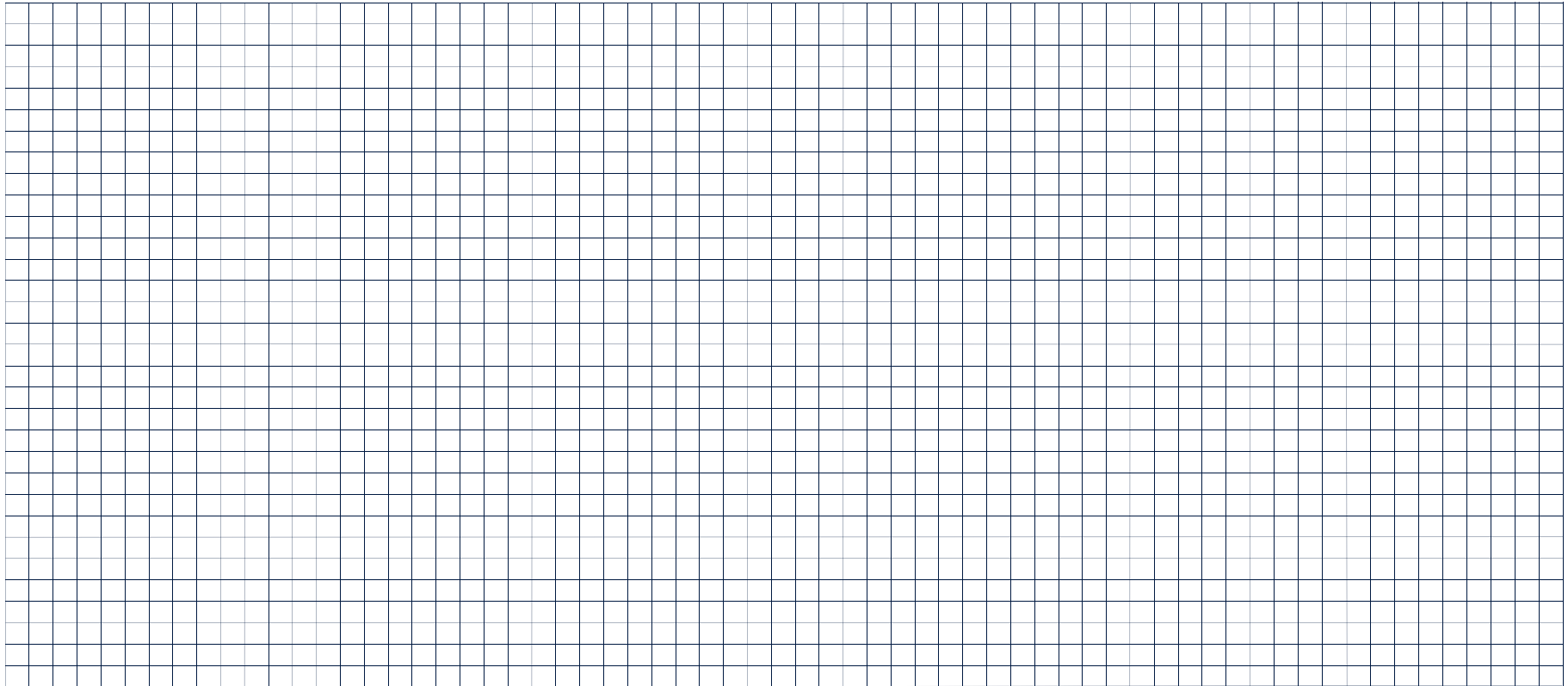
Notizen



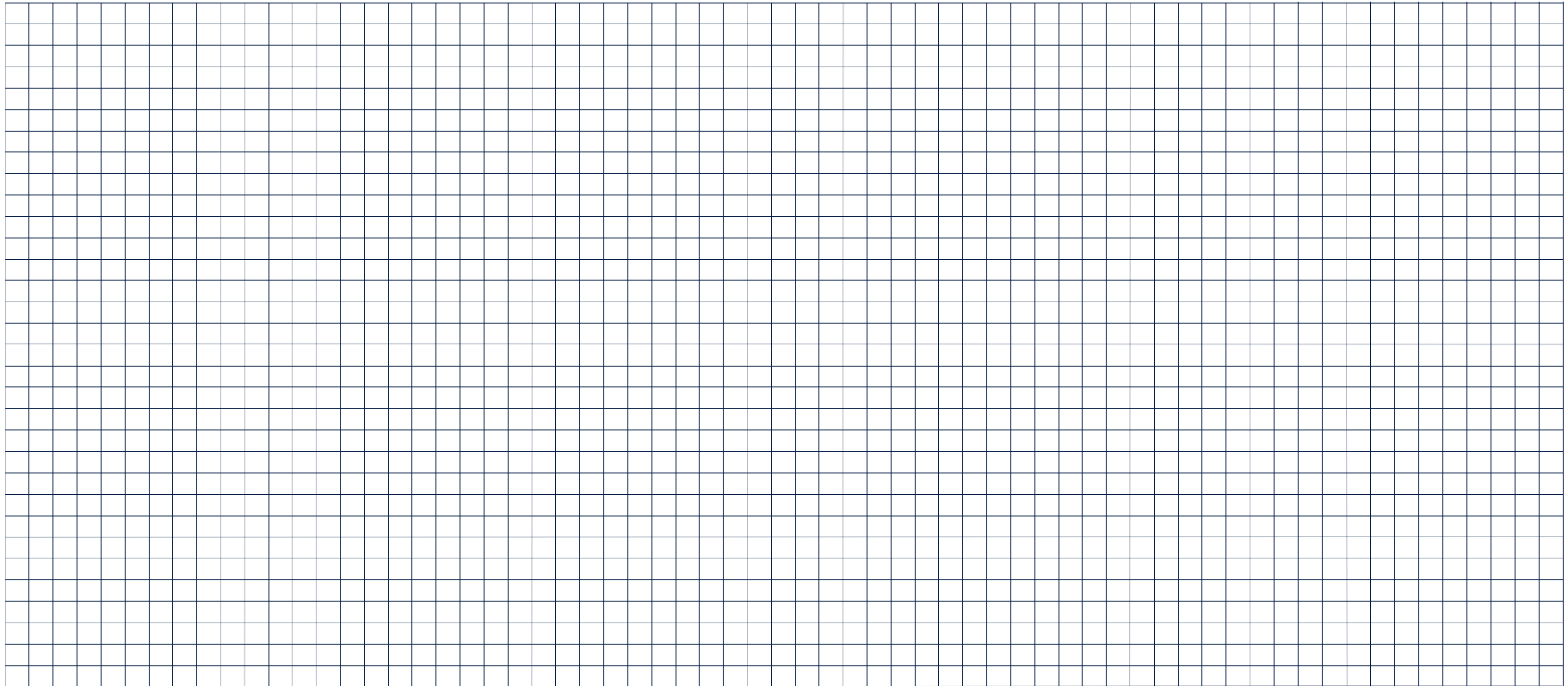
Notizen



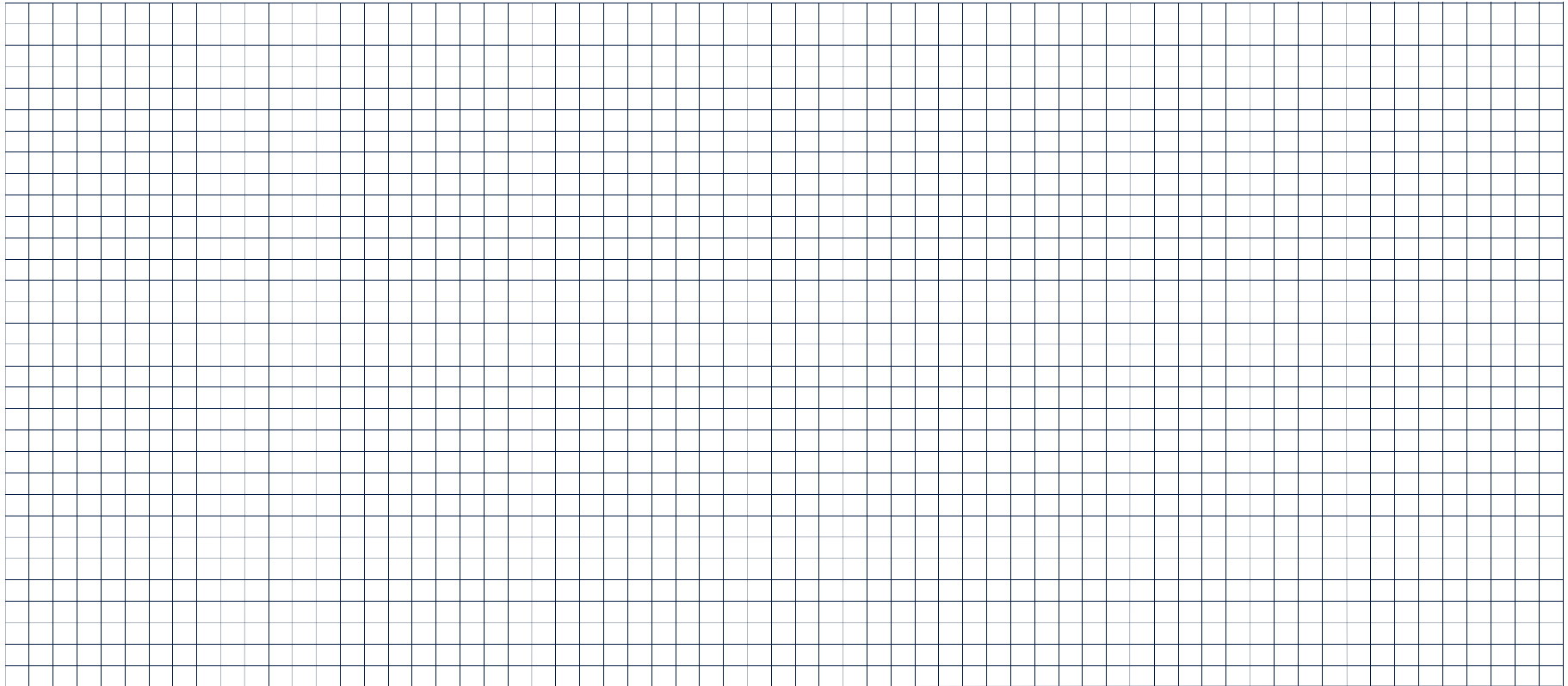
Notizen



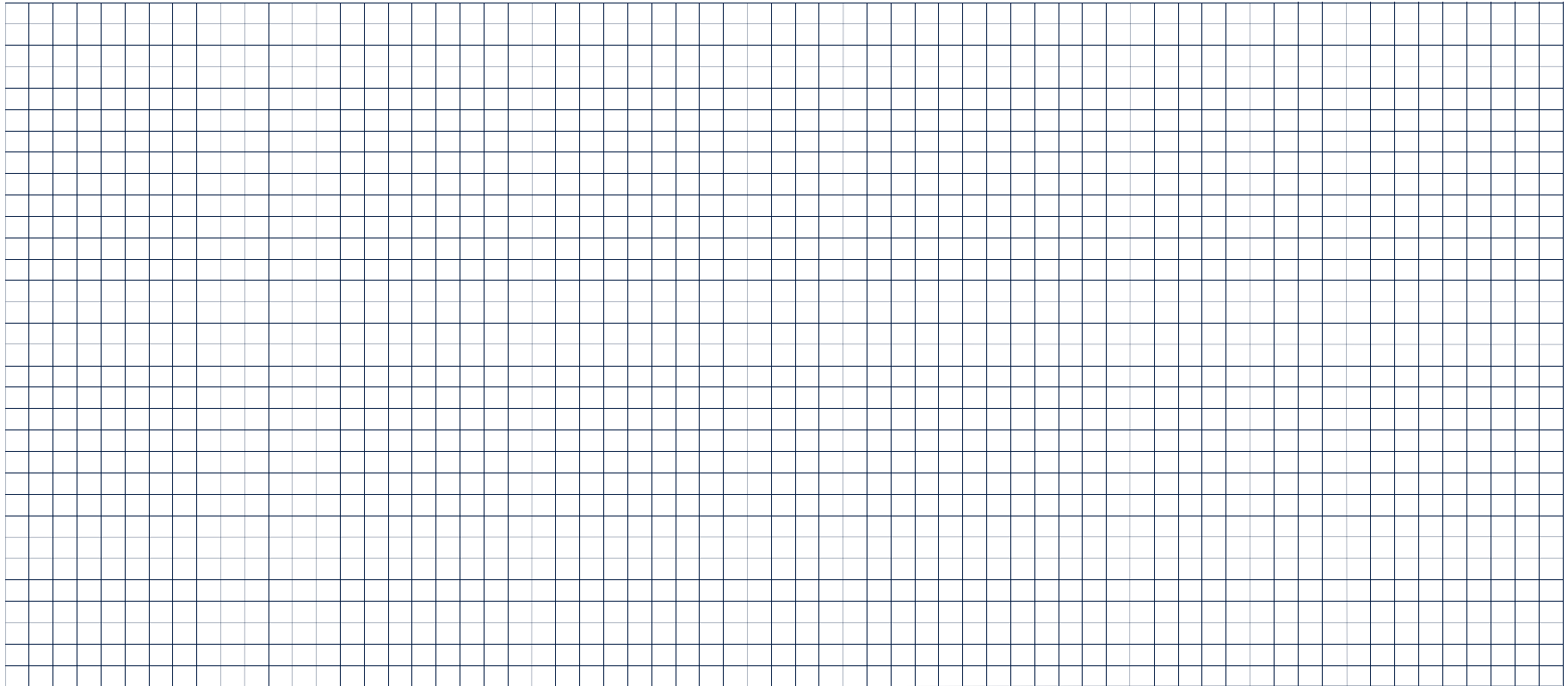
Notizen



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