



Training Services

8636 | 8651 | woodStore Reste Handling



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 Reste Handling (8636 | 8651)

Block 9 (2h)

- Einstellungen

Block 10 (2h)

- Resteplatzgruppen (Schablonen)

Block 11 (2h)

- woodStore mobile

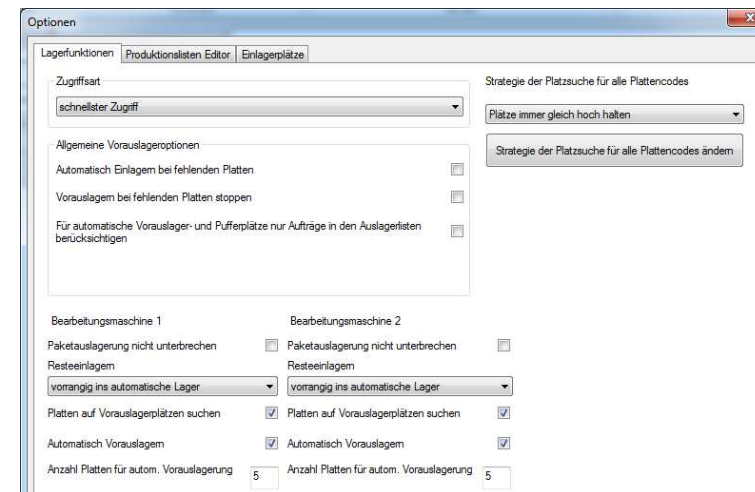
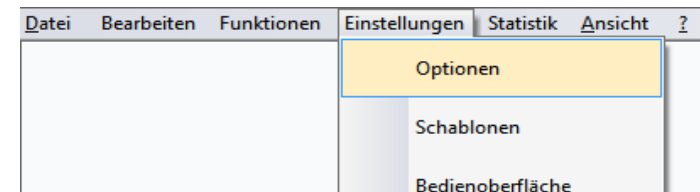
Block 12 (2h)

- Statistikdatengenerator

Einstellungen (Benutzerlevel >= admin)

Das nebenstehende Fenster kann aus der Lageransicht über *Einstellungen* ► *Optionen* aufgerufen werden.

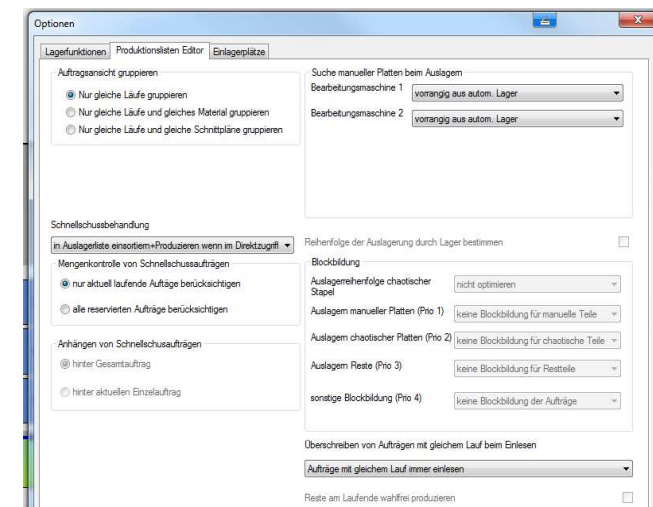
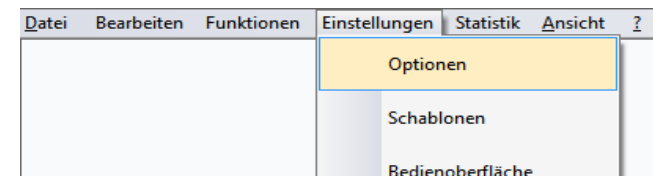
- Zugriffsart
- Allgemeine Vorauslageroptionen
- Bearbeitungsmaschine
- Strategie der Platzsuche für alle Plattencodes



Einstellungen (Benutzerlevel >= admin)

Das nebenstehende Fenster kann aus der Lageransicht über **Einstellungen** ► **Optionen** aufgerufen werden.

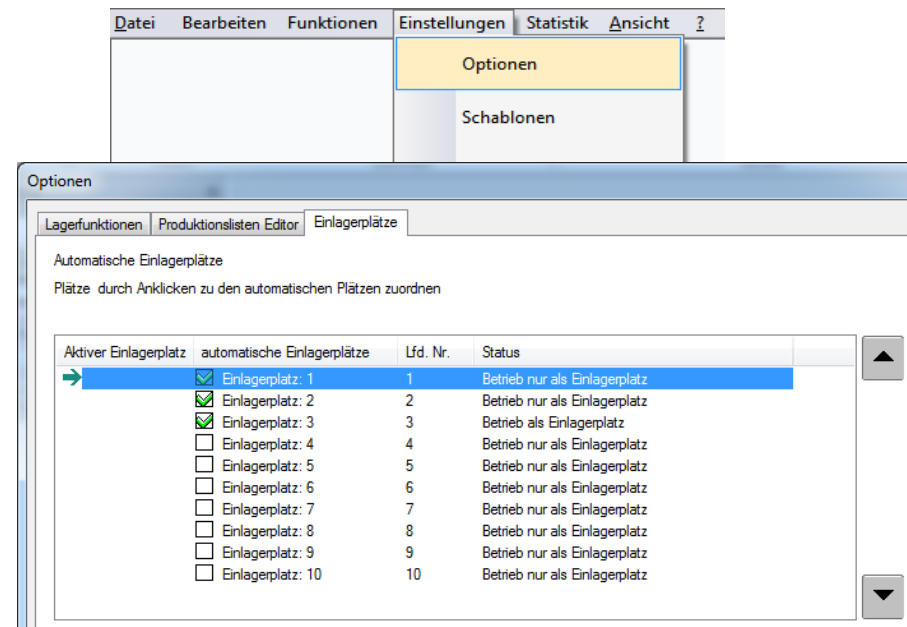
- Auftragsansicht gruppieren
- Schnellschussbehandlung
- Anhängen von Schnellschussaufträgen
- Suche manueller Platten beim Auslagern
- Reihenfolge der Auslagerung durch Lager bestimmen
- Überschreiben von Aufträgen mit gleichem Lauf beim Einlesen



Einstellungen (Benutzerlevel >= admin)

Das nebenstehende Fenster kann aus der Lageransicht über *Einstellungen* ► *Optionen* aufgerufen werden.

- Aktiver Einlagerplatz
- Automatischer Einlagerplatz
- Status



Einstellungen (Benutzerlevel >= admin)

Menüs:

Das nebenstehende Fenster kann aus der Lageransicht über *Einstellungen* ► *Bedienoberfläche* aufgerufen werden.

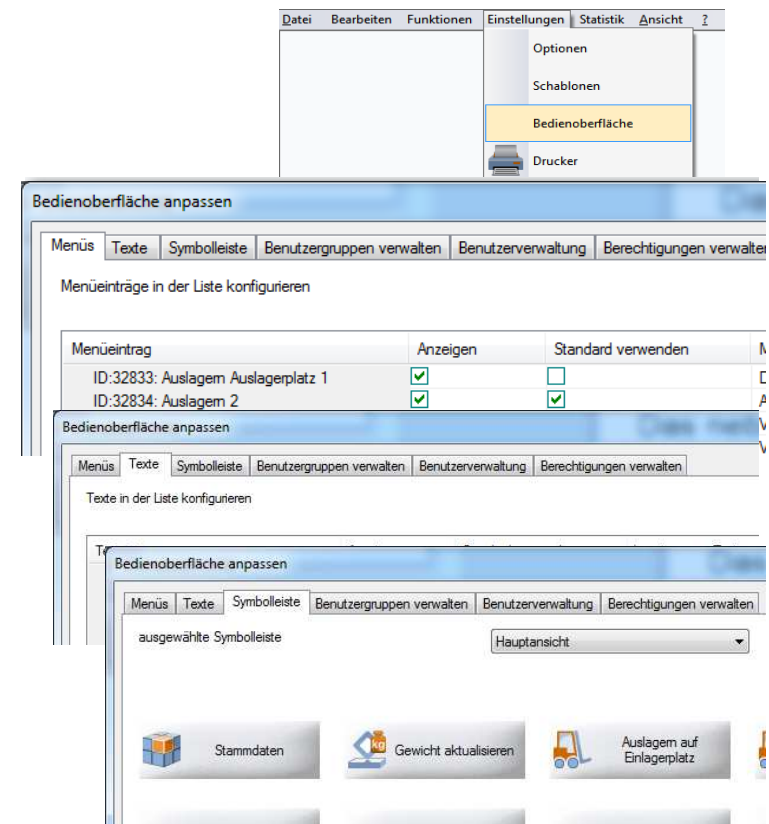
In diesem Menü können nicht benötigte Menüpunkte z.B. Produktionsliste 2 usw. deaktiviert werden.

Texte:

Weiterhin kann vorgewählt werden ob die Standard-Texte oder eigene Texte aus dem Feld *Menütext* benutzt werden sollen.

Symbolleiste:

Außerdem kann für die Hauptansicht und die Produktionsleiste eine eigene Symbolleiste mit bis zu 12 Funktionstasten kreiert werden.



Einstellungen (Benutzerlevel >= admin)

Benutzergruppen verwalten:

Diese Karteikarte zeigt die auf diesem System angelegten Benutzergruppen.

Benutzerverwaltung:

Die Tabelle zeigt die auf diesem System angelegten Benutzer.

Berechtigung verwalten:

Die Tabelle zeigt die Berechtigungsstufen und die angelegten Benutzergruppen.

Zu jeder Benutzergruppe kann definiert werden, zu welchen Funktionen diese Benutzergruppe berechtigt ist.

Die Passworteingabe kann in jedem Menü über **<Ctrl+P>** gestartet werden.

The screenshot shows the 'Einstellungen' (Settings) menu with 'Benutzergruppen verwalten' (Manage User Groups) selected. The interface displays three tables:

Benutzergruppe	Beschreibung der Benutzergruppe
1	Standardbenutzer
2	Hauptbenutzer
3	Administrator
4	AV

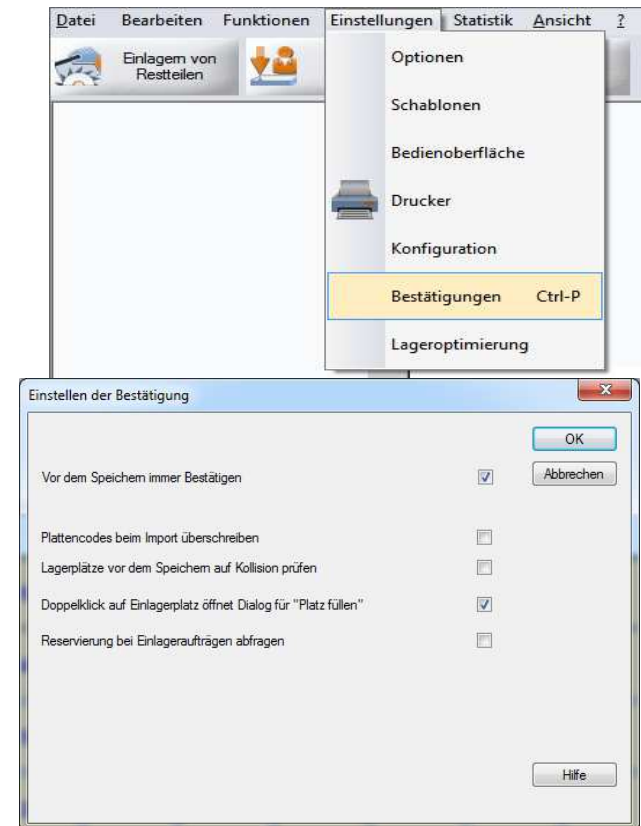
Benutzername	Passwort	Benutzergruppe
Machine	user	2 - Standardbenutzer
Machine+	user+	3 - Hauptbenutzer
Administrator	user	4 - Administrator
AV	user	100 - AV
almacenar	alma	200 - almacenar

Berechtigungsstufe	2	3	4	100	200
10 Stammdaten ändern	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
11 Stammdaten löschen	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
12 Schablonen ändern	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
13 Schablonen löschen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
20 Lagerplätze ändern	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
21 Lagerplätze löschen	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

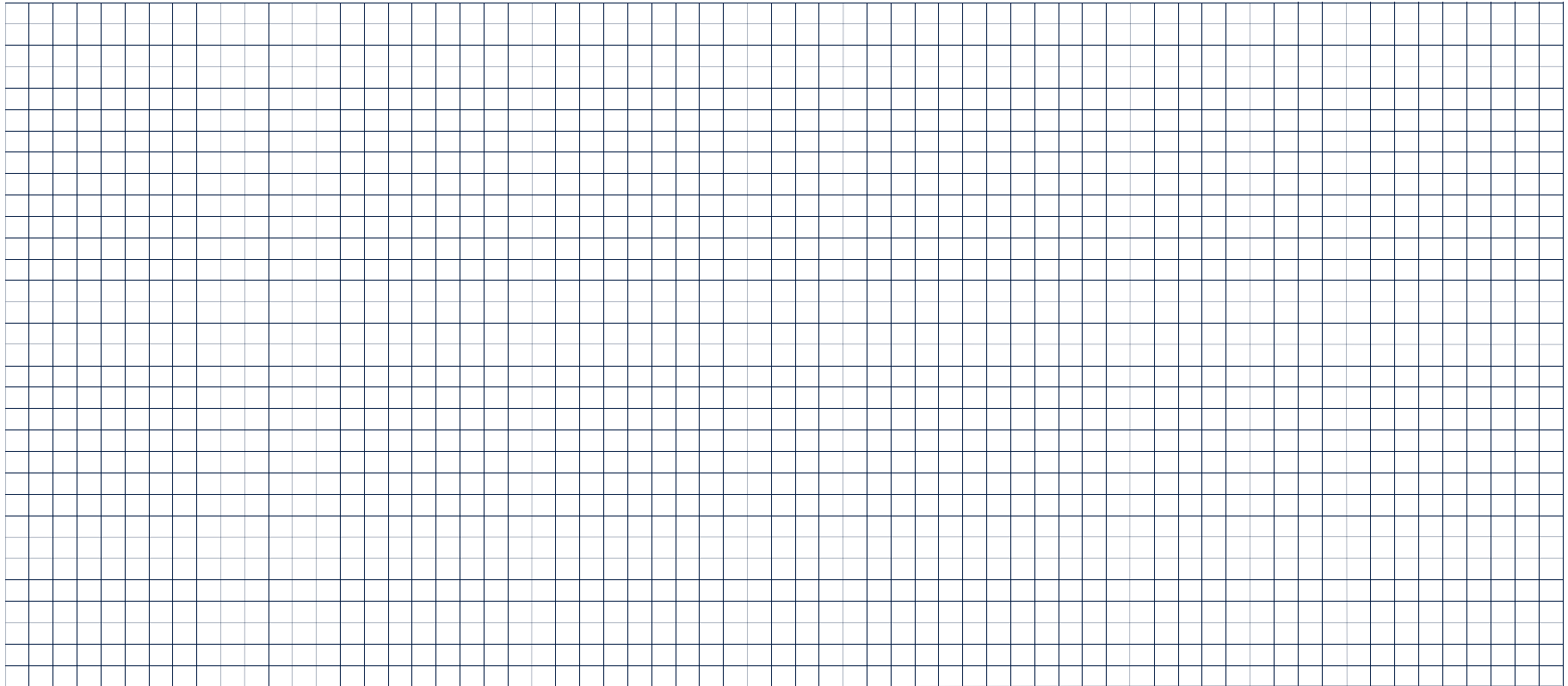
Einstellungen (Benutzerlevel >= admin)

Das nebenstehende Fenster kann aus der Lageransicht über *Einstellungen* ► *Bestätigungen* aufgerufen werden.

- Vor dem Speichern immer Bestätigen
- Plattencodes beim Import überschreiben
- Lagerplätze vor dem Speichern auf Kollision prüfen
- Doppelklick auf *Einlagerplatz* öffnet den Dialog für *Plätze füllen*
- Reservierung bei Einlagerplätzen abfragen

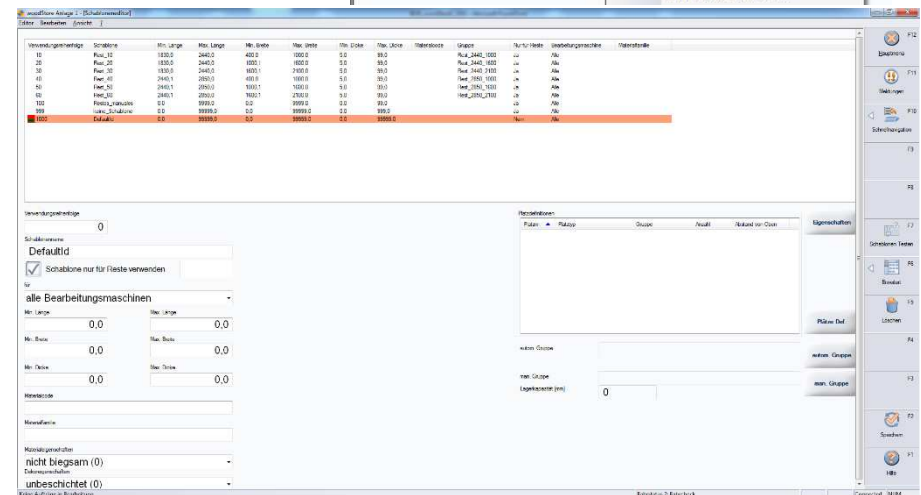


Notizen

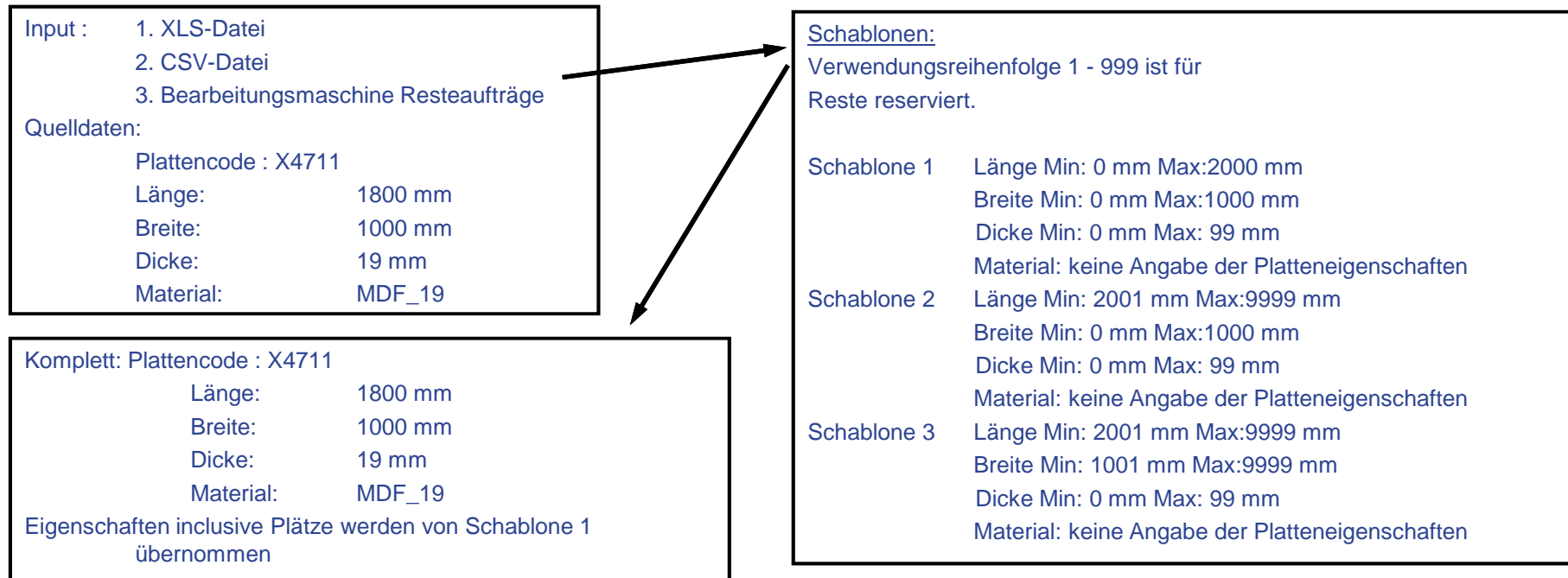


Einstellungen: Schablonen (Benutzerlevel >= admin)

- Das nebenstehende Fenster kann aus dem Lageransicht über **Einstellungen** ► **Schablonen** aufgerufen werden. Die Schablonen dienen zur Zuordnung der erzeugten Reste in die korrekten Lagerplatzgruppen. Mittels Plattenschablonen wird die automatische Erzeugung von Plattencodes gesteuert. Unter einer Schablone sind Standardstammdaten definiert, die beim automatischen Anlegen von Plattencodes verwendet werden. Beim automatischen Anlegen von Plattencodes werden die Plattencodes, die einen gültigen Eintrag finden, um die Stammdaten die unter dieser Schablone abgelegt sind ergänzt.



Einstellungen: Schablonen (Benutzerlevel >= admin)



Einstellungen: Schablonen testen (Benutzerlevel >= admin)

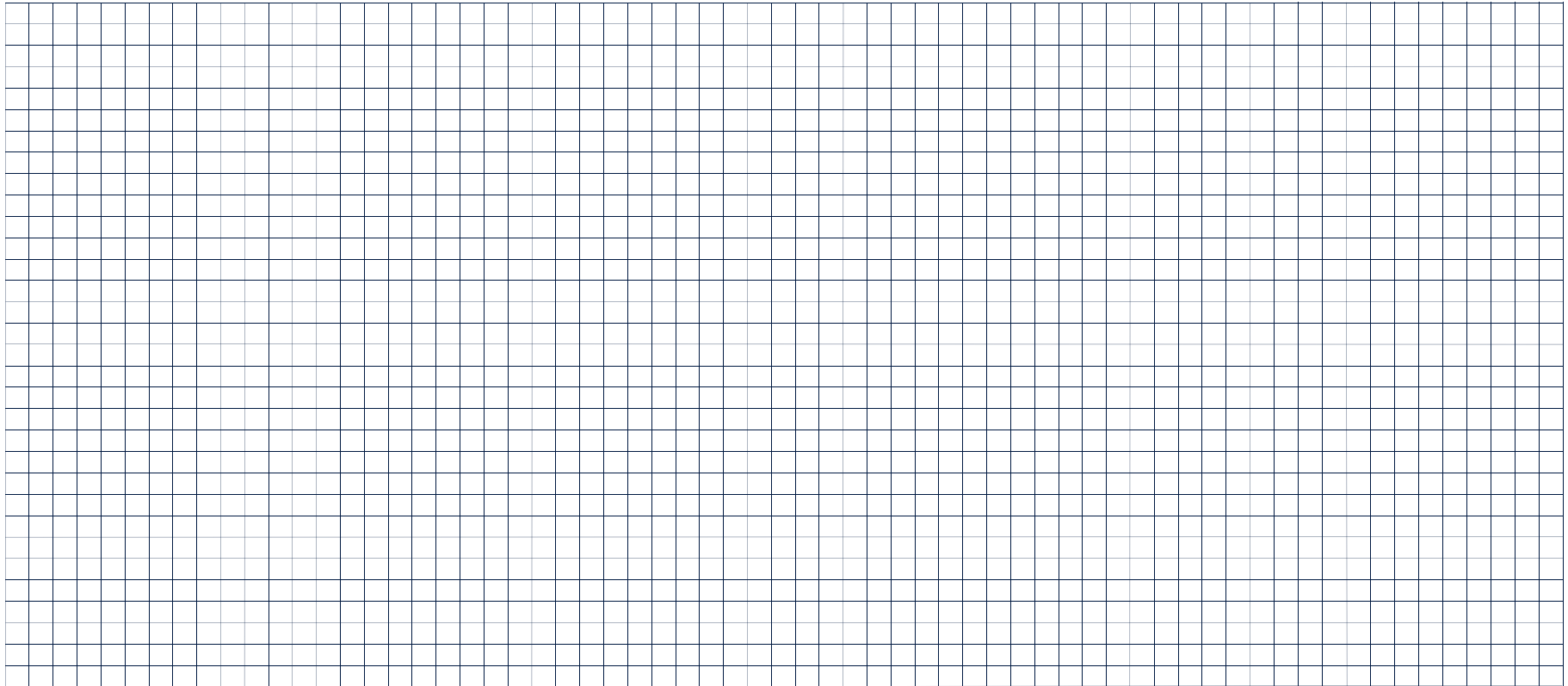
- Mit der Funktion *Schablonen testen* kann die korrekte Zuweisung von Schablonen mittels Eingabe von Testdaten überprüft werden.
- Reste beginnen immer mit einem großen X. Länge und Breite müssen eingegeben werden, sowie ein Materialcode ausgewählt werden. Mit einem Klick auf *Prüfen* wird einem das Ergebnis der Schablonenauswahl angezeigt.
- Auch die Materialfamilie kann zusätzlich und unabhängig vom Materialcode als Filterkriterium genutzt werden.

The screenshot shows a software interface for testing templates. A dialog box titled 'Schablonen überprüfen' is open, containing the following fields and values:

- Plattencode: Xtest
- Länge: 1000,0
- Breite: 500,0
- Material: MDF_19_RAL_3000
- Dicke: 19,0
- Materialfamilie: MDF
- Schablone verwenden von: Bearbeitungsmaschine 1

Buttons 'Prüfen' and 'Abbrechen' are visible on the right side of the dialog box. In the background, a sidebar shows a 'Schablonen Testen' button with a question mark icon, and a top bar with function keys F6, F7, and F8.

Notizen

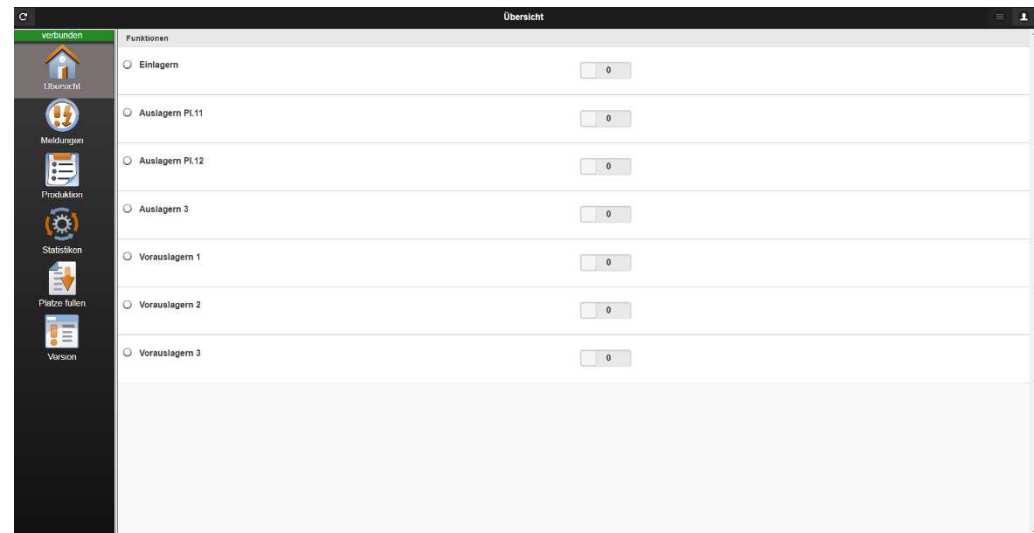


woodStore Mobile

Im wood**Store**-Programm enthaltene Funktion zur Bedienung ausgewählter wood**Store**-Funktionalitäten über mobile Geräte wie Smartphones oder Tablets.

„Wood**Store** Mobile“ kann zur Optimierung des Arbeitsablaufes von Maschinenbedienern eingesetzt werden. Neben dem Ein- und Ausschalten von Funktionen des wood**Store**-Programms ist es möglich Platten oder Plattenstapel im Lagerbestand zu verbuchen, Meldungen anzuzeigen, Auftragslisten einzusehen und Bewegungsdaten abzurufen.

© HOMAG | TRAINING |



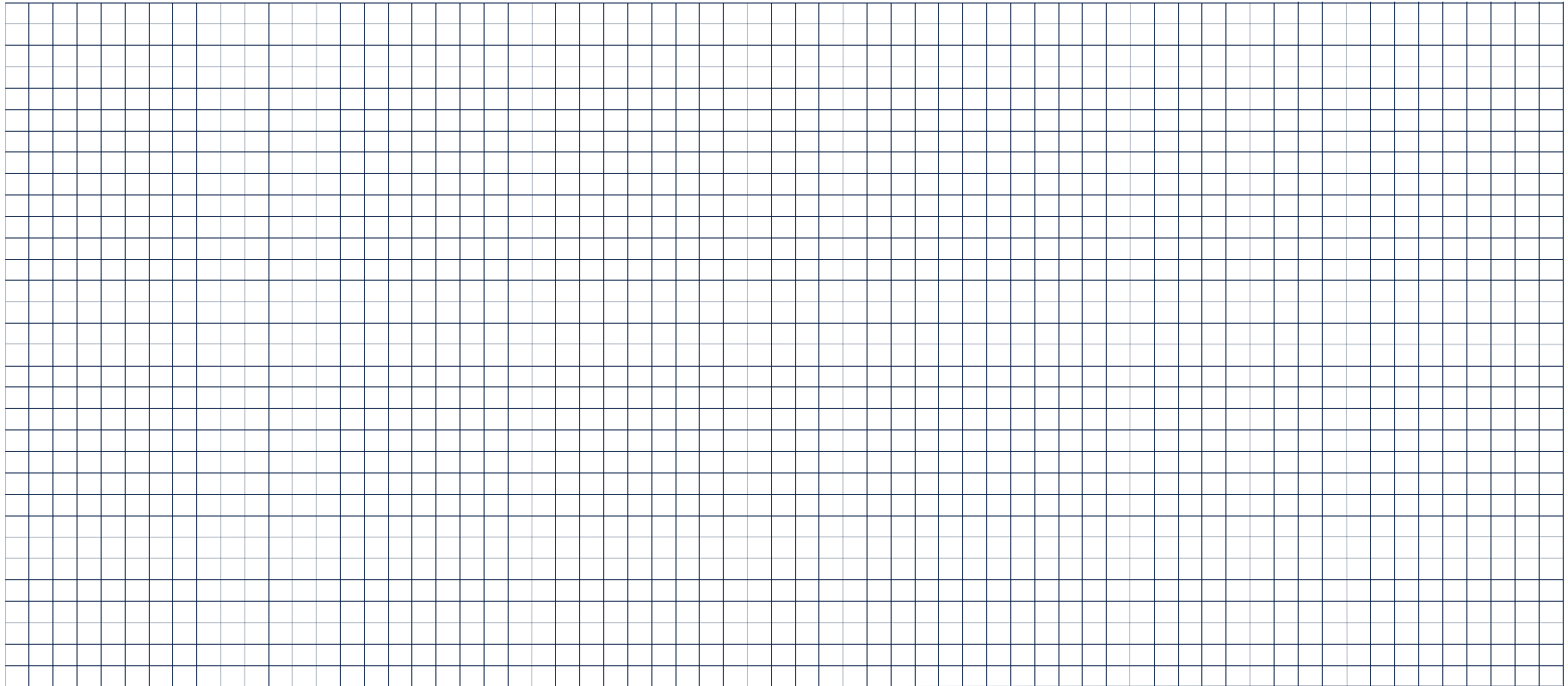
Aufruf von wood**Store** Mobile:

<http://localhost:8080/tlf.html>

Anstatt localhost kann auch eine IP-Adresse oder ein Rechnername benutzt werden.

HOMAG

Notizen

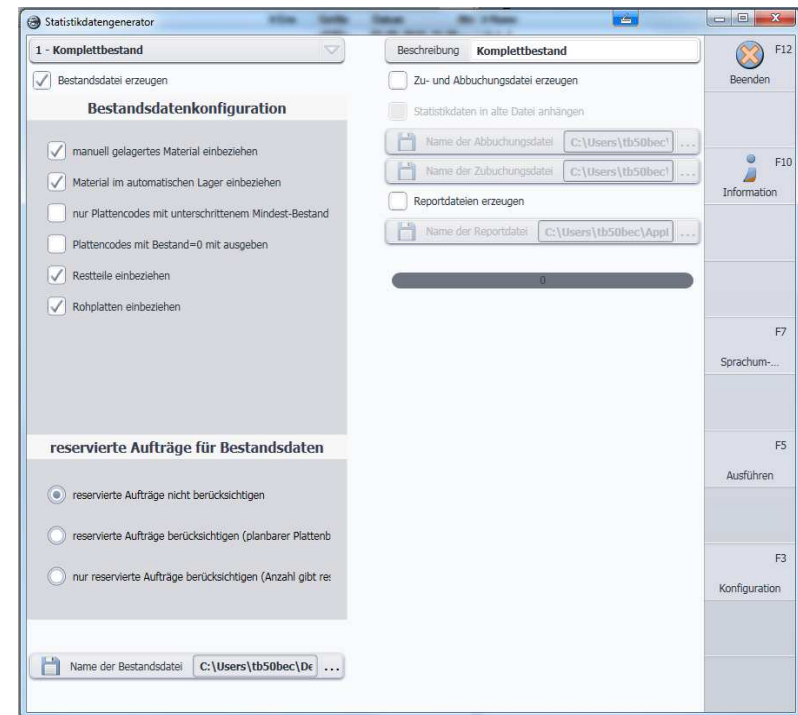


Bestandsdaten

Freie Dateinamenwahl

Auf dem Lagerrechner ist der Statistikdatengenerator bereits installiert. Auf weiteren Rechnern muss das Programm über ein Setup installiert werden.

Es können 10 unterschiedliche Konfigurationssätze ausgewählt werden, zu denen jeweils auch eine Klartextbeschreibung eingegeben werden kann. Änderungen an den Einstellungen werden automatisch gespeichert.



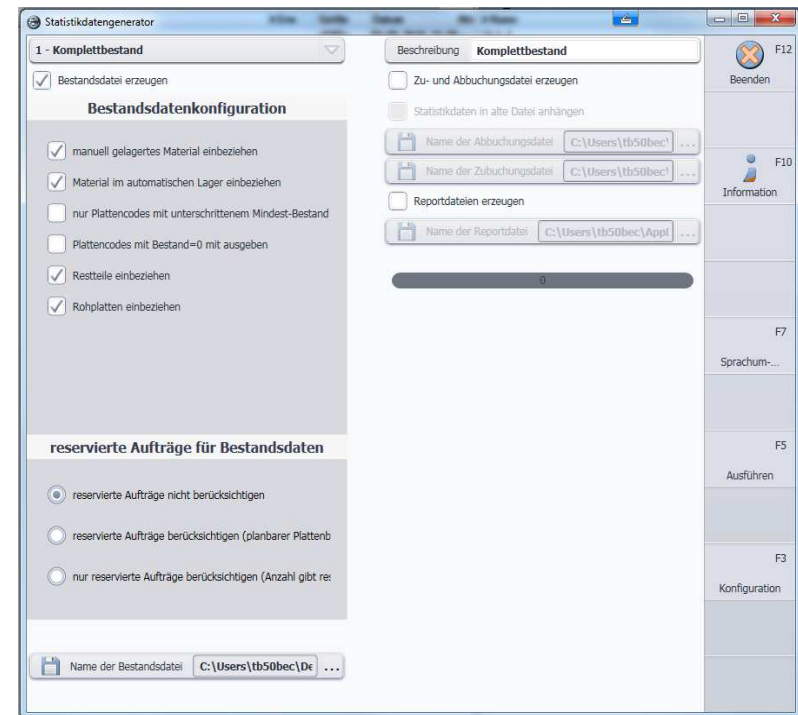
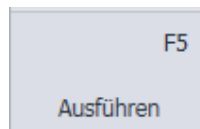
Bestandsdaten

Für die Erzeugung der Bestandsdatei kann beispielsweise ausgewählt werden, ob nur Material aus dem automatischen Lager oder aus dem manuellen Lager in der Datei enthalten ist.

Ebenso, ob Materialien mit Bestand „0“ auch mit ausgegeben werden, ob es nur Restteile oder auch Rohplatten in der Liste gibt und ob aktuelle Aufträge in der Bestandsausgabe berücksichtigt werden sollen.

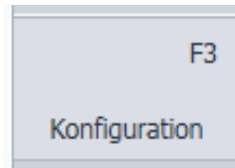
Name und Pfad der Bestandsdatei können vorgegeben werden, so z.B. bestand.xls

Erstellen der Dateien mit
F5 Ausführen



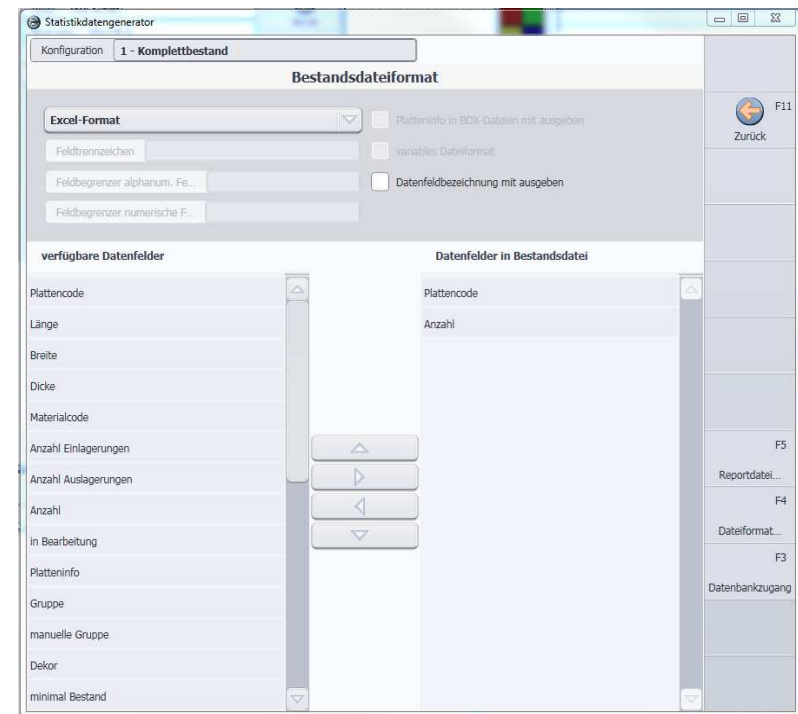
Bestandsdaten

Über den Button *F3 Konfiguration* wird die Konfigurationsansicht für den Datenbankzugriff geöffnet. Hier lassen sich für die jeweils in der Startansicht ausgewählte Konfiguration die Daten für die Datenbank eintragen. Ist die Lagerdatenbank auf dem Maschinen-IPC so ist im Feld *Servername* die IP-Adresse des Computers der Lageranlage einzugeben. Ist die Datenbank auf einen Kunden-SQL-Server umgezogen ist hier die IP-Adresse des Servers einzutragen.



Bestandsdaten

In der Konfigurationsansicht kann über den Button **F4** der Einstellungsdialog für die **Bestandsdateiformate** geöffnet werden. Auch diese Einstellungen gelten für die in der Startansicht ausgewählte Konfiguration. Zur Auswahl stehen Dateien im Format *.bdx, *.xls, *.csv oder die Ausgabe als Datenbanktabelle. Im unteren Bereich können die Datenfelder ausgewählt werden, die in der Bestandsdatei angezeigt werden sollen.



Reports

- Mit dem Statistikdatengenerator können Reportdateien über Lagerbewegungen erzeugt werden.
- Öffnen der Konfiguration mit **F3**, danach Anwahl von **F5** für die Einstellung der Reportdateien
- Auswahl des Zeitraum für die Reportdatei nach relativem Zeitraum oder über die Eingabe fester Zeiträume, außerdem kann die Zeitraumabfrage beim Erzeugen aktiviert werden
- Auswahl der Inhalte in der Reportdatei Plattencodes zusammen fassen, siehe folgende Seite...

The screenshot displays the 'Statistikdatengenerator' software interface. The top section, titled '1 - Komplettbestand', includes a 'Bestandsdatenkonfiguration' panel with several checked options: 'Bestandsdatei erzeugen', 'manuell gelagertes Material einbeziehen', 'Material im automatischen Lager einbeziehen', 'Restteile einbeziehen', and 'Rohplatten einbeziehen'. To the right, there are fields for 'Name der Abbuchungsdatei' and 'Name der Zuhuchungsdatei', both pointing to 'C:\Users\th50bec\...'. Below this, the 'Reportdateien erzeugen' section is visible. The bottom section, titled 'Konfiguration 1 - Komplettbestand', features a 'Zeitraum' panel with radio buttons for 'Zeitraum eingeben', 'relativer Zeitraum' (selected), and 'Zeitraum beim Erzeugen abfragen'. The 'Reportzeitraum' panel shows a value of '2' and radio buttons for 'Tage' (selected) and 'Stunden'. At the bottom, there are date range inputs: 'Report der Bewegungen vom 11.12.2015 11:32:24' and 'Report der Bewegungen bis 11.12.2015 11:32:24'. A list of checkboxes at the bottom allows for filtering report content, such as 'chaotisch gelagerte Teile berücksichtigen', 'artenrein gelagerte Teile berücksichtigen', 'Restteile mit berücksichtigen', 'direkte Auslagerungen vom Einlagerplatz nicht berücksichtigen', and 'Plattencodes im Report in Gruppen zusammenfassen'.

Reports

Werden die Plattencodes nicht zusammen gefasst wird für jeden Plattencode die Anzahl der Einlagerungen, Auslagerungen und Umstapelungen angezeigt.

1	Plattencode	Anzahl Einlagerungen	Anzahl Auslagerungen	Anzahl Umstapelungen
2	10KF08.0DIVBLIND0000	0	0	11
3	10KF08.0EGG0W980ST15	0	0	6
4	10KF08.0GLUM12003000	0	0	12
5	10KF08.0HOR000W10000	71	51	430
6	10KF08.0PFL0U01800MP	0	0	24
7	10KF08.0PFLR532000VVA	4		
8	10KF08.0PFLU118800MP	0		
9	10KF10.0DIVABDEC0000	0		

1	A	B	C	D	E
2	Gruppe	Anzahl Einlagerungen	Anzahl Auslagerungen	Anzahl Umstapelungen	Anzahl Plattencodes
3		568	635	261	0
4	2820_2100	391	47	31	11
5	3050_1320	563	328	2870	75
6	4100_1320	601	519	3218	118
7	4100_1600	16	18	162	33
8	4100_2100	116	82	458	25
		6	10	23	6

Werden die Plattencodes zusammen gefasst, werden die Anzahl der Einlagerungen, Auslagerungen und Umstapelungen unter dem Gruppennamen angezeigt, dazu die die Anzahl der Plattencodes pro Gruppe.

Plattencodes die keiner Gruppe zugeordnet sind oder gar nicht mehr im Lager vorhanden sind werden ohne Gruppennamen zusammen gefasst.

MakeST

Bei jedem Aufruf werden die zuletzt eingestellten Parameter wieder verwendet.

Über den Kommandozeilenparameter `-k=<Nr>` können verschiedene Konfigurationssätze direkt gestartet werden (die jeweils verwendete Konfiguration wird im Programm unter Konfiguration angezeigt).

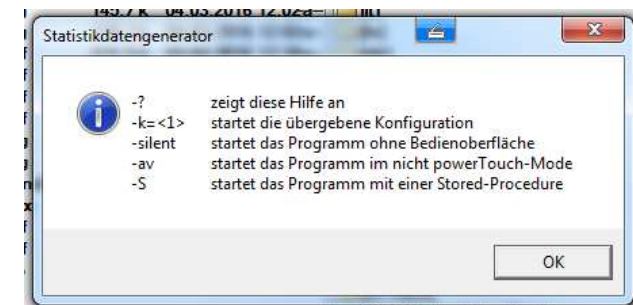
Über den Kommandozeilenparameter `-silent` kann das Programm vollständig automatisch mit der jeweils über `-k=<Nr>` angegebenen Einstellung gestartet werden.

Das Programm läuft vollständig im Hintergrund ohne Benutzereingaben.

Das Programm hat dabei keine Bedienoberfläche

Beispiel: Start im Hintergrund mit Verwendung des zweiten Konfigurationssatzes

`HomagAutomation.MakeST.UI.exe -silent -k=2`

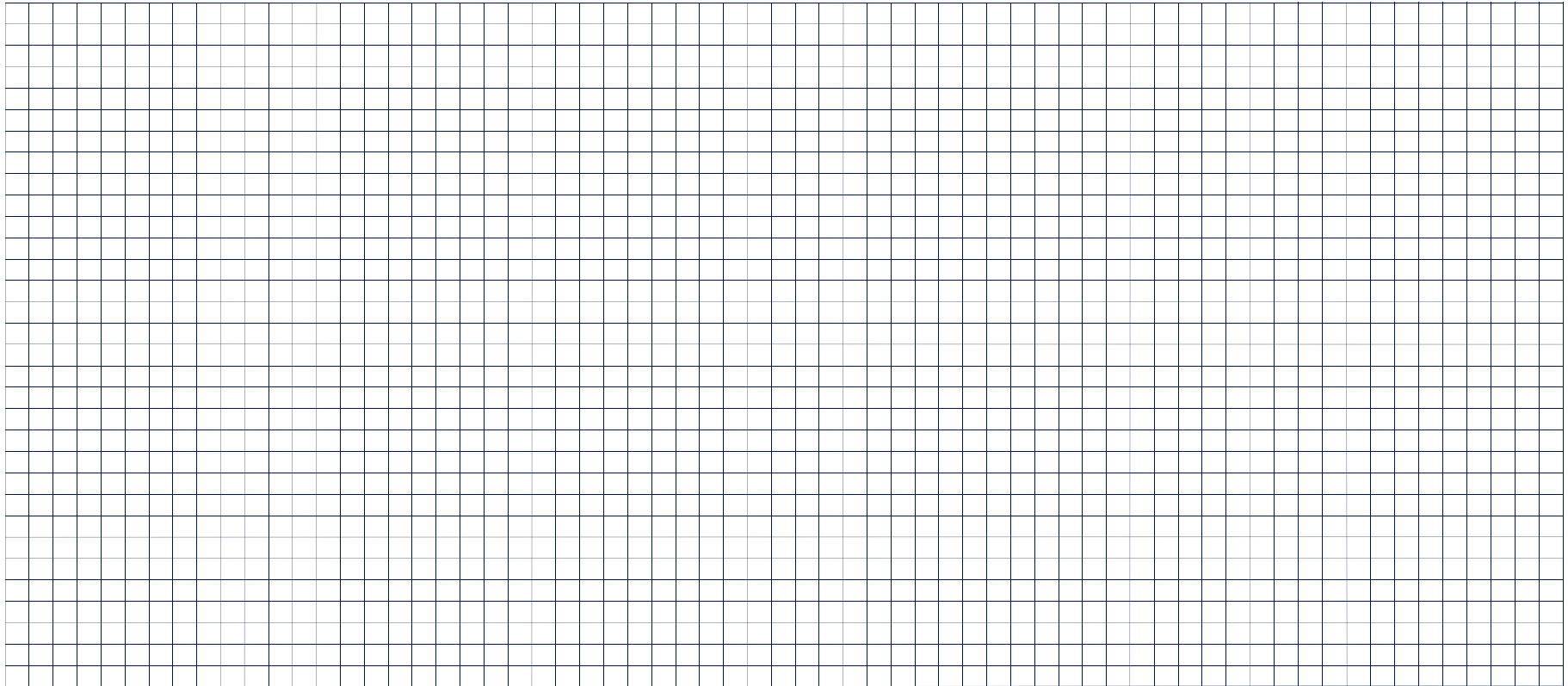


Sprachauswahl

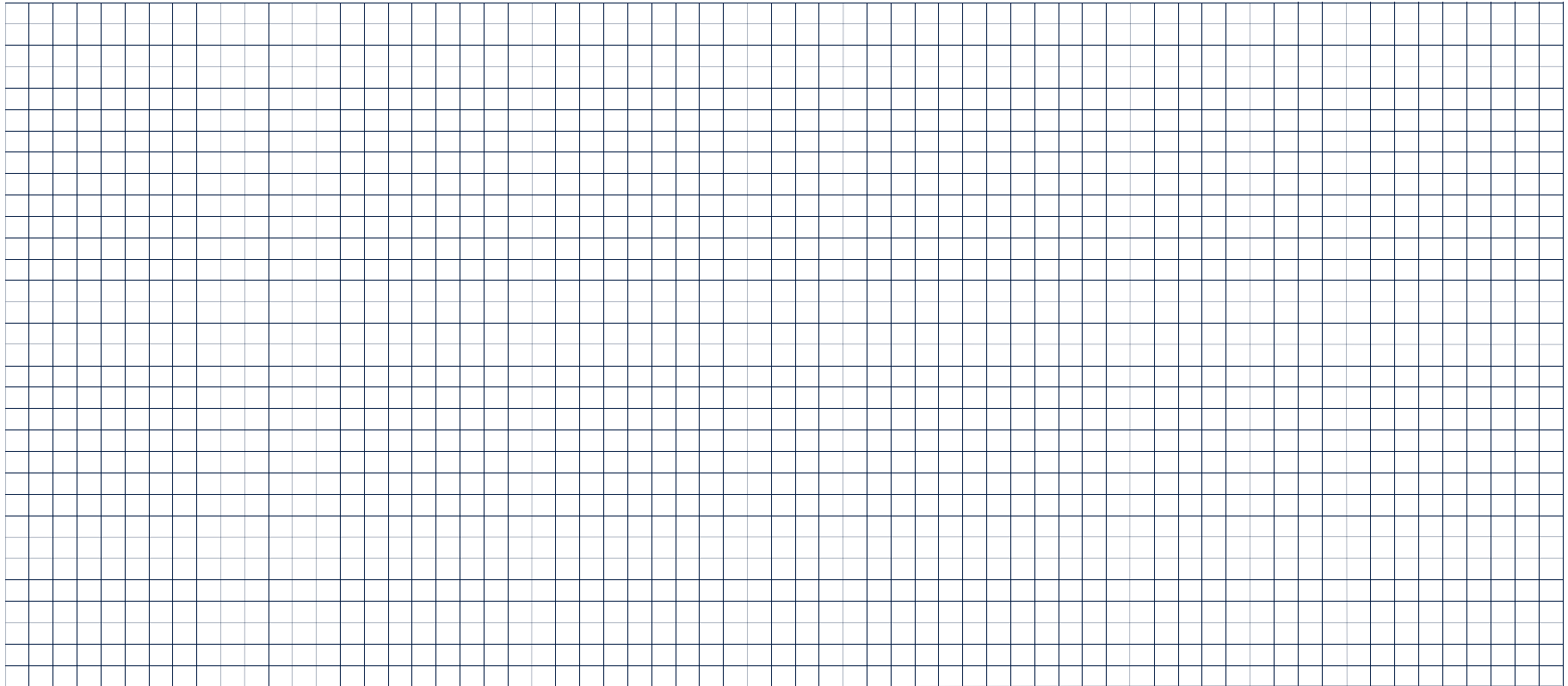
- An dem Maschinen-IPC kann die Bediensprache über die powerTouch Sprachumschaltung systemweit umgestellt werden.
- Auf anderen Computern kann über **F7 Sprachauswahl** ein Dialog zur Auswahl der Bediensprache geöffnet werden.



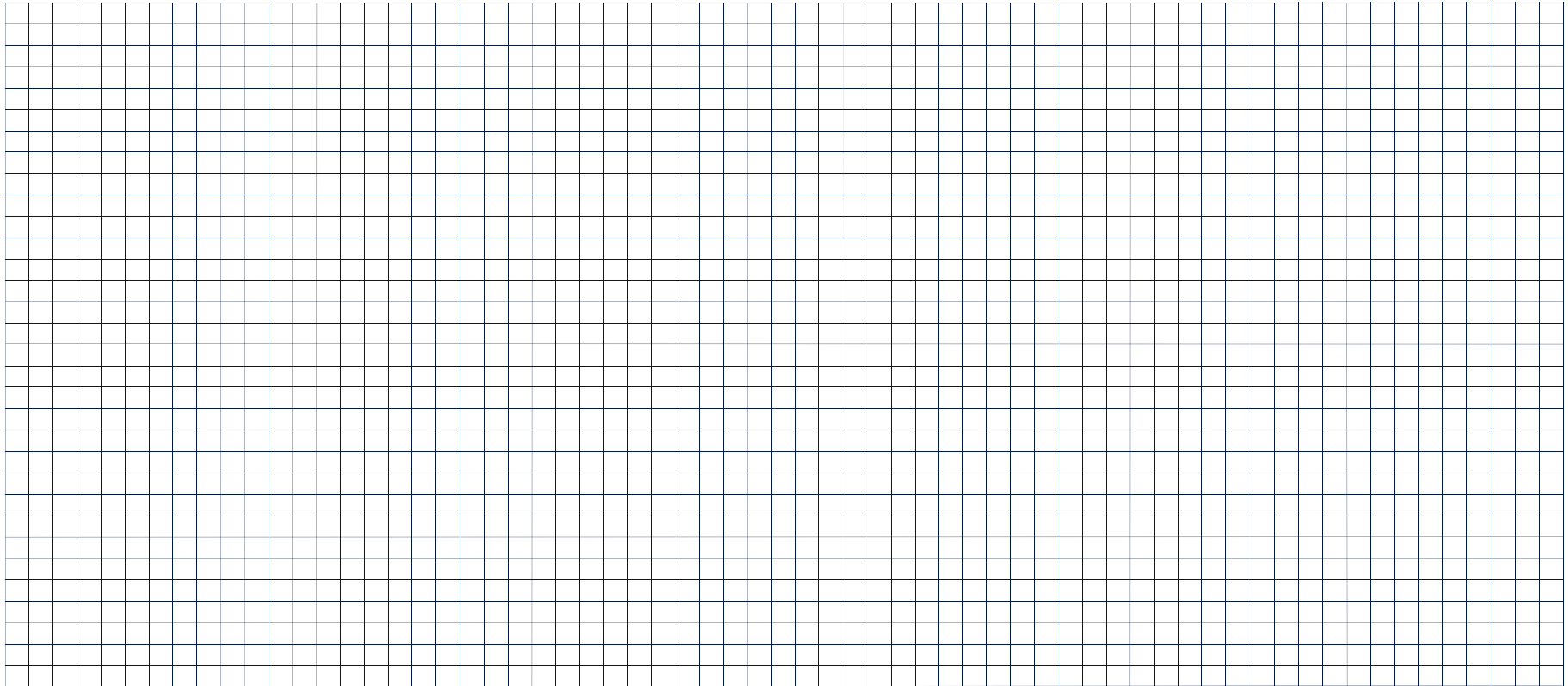
Notizen



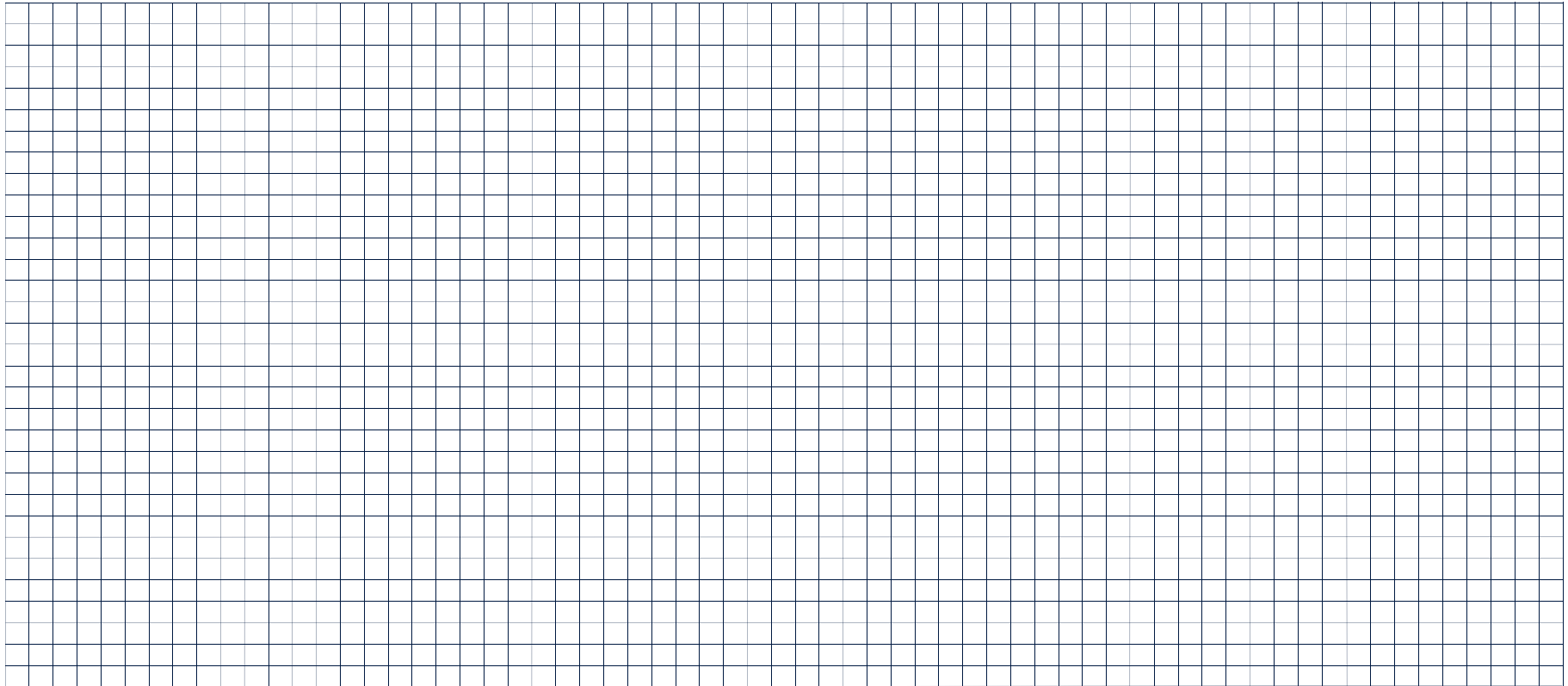
Notizen



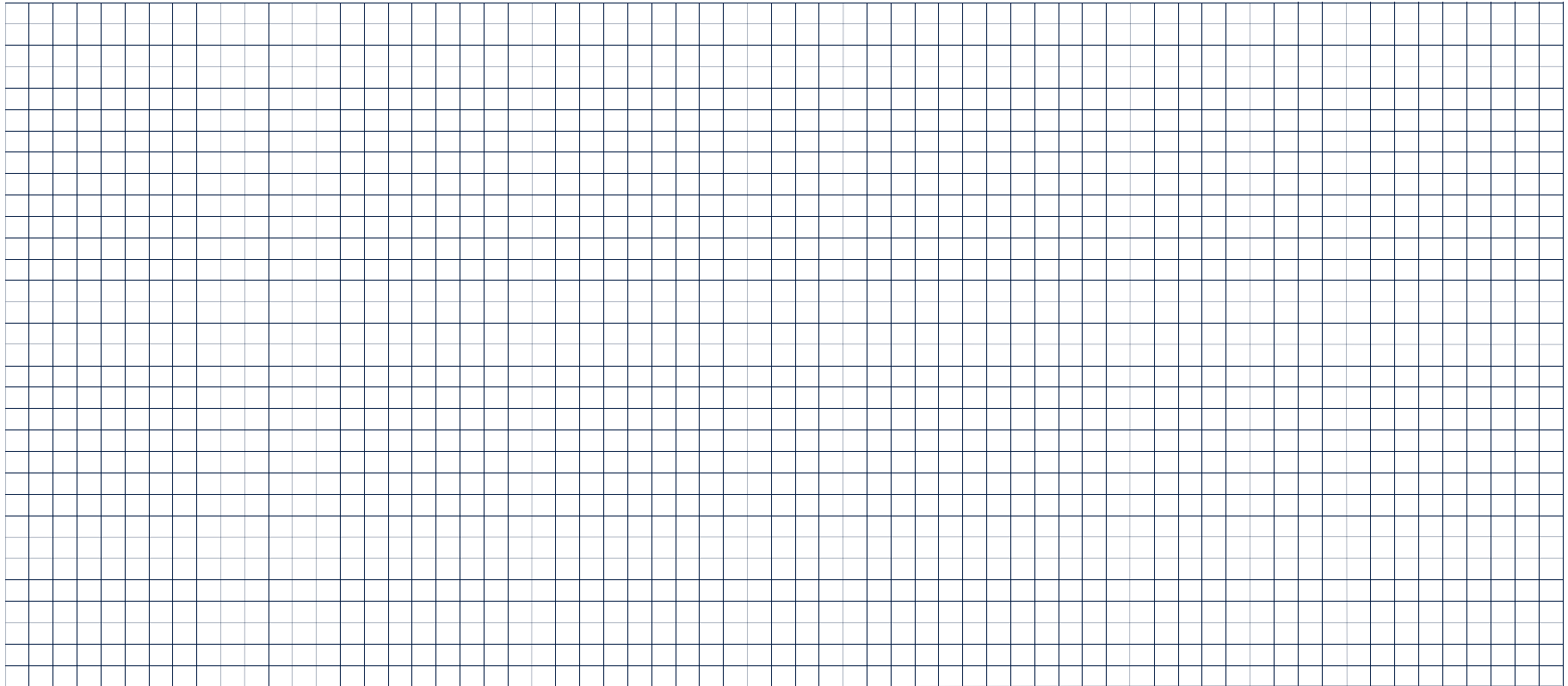
Notizen



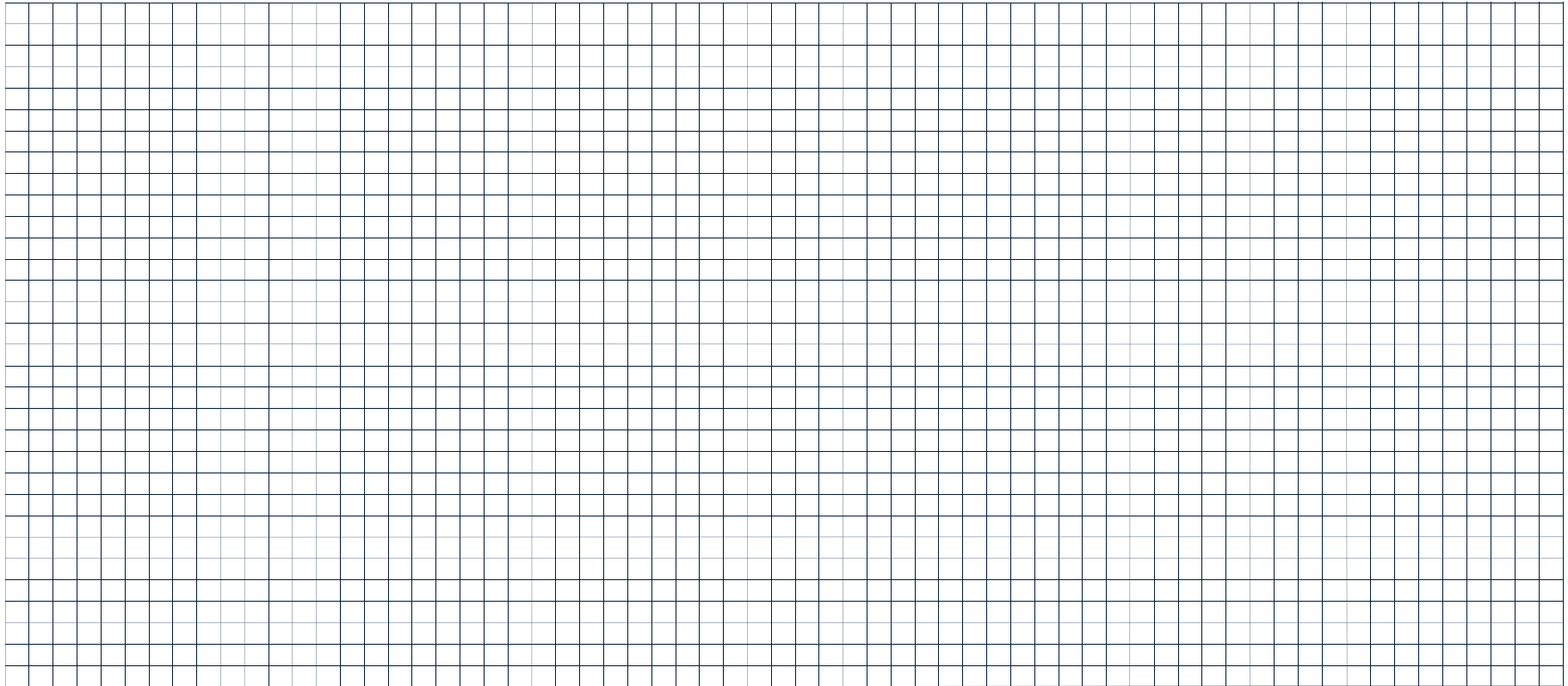
Notizen



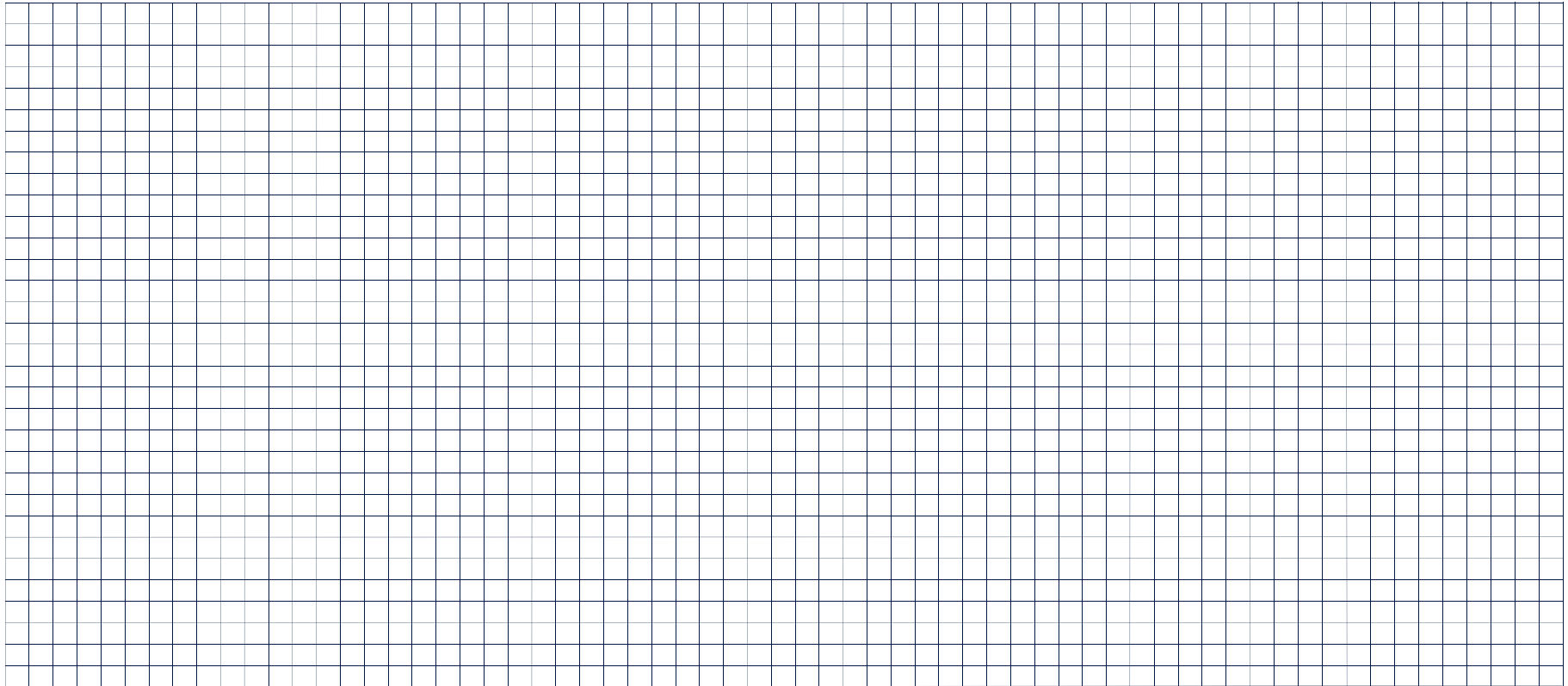
Notizen



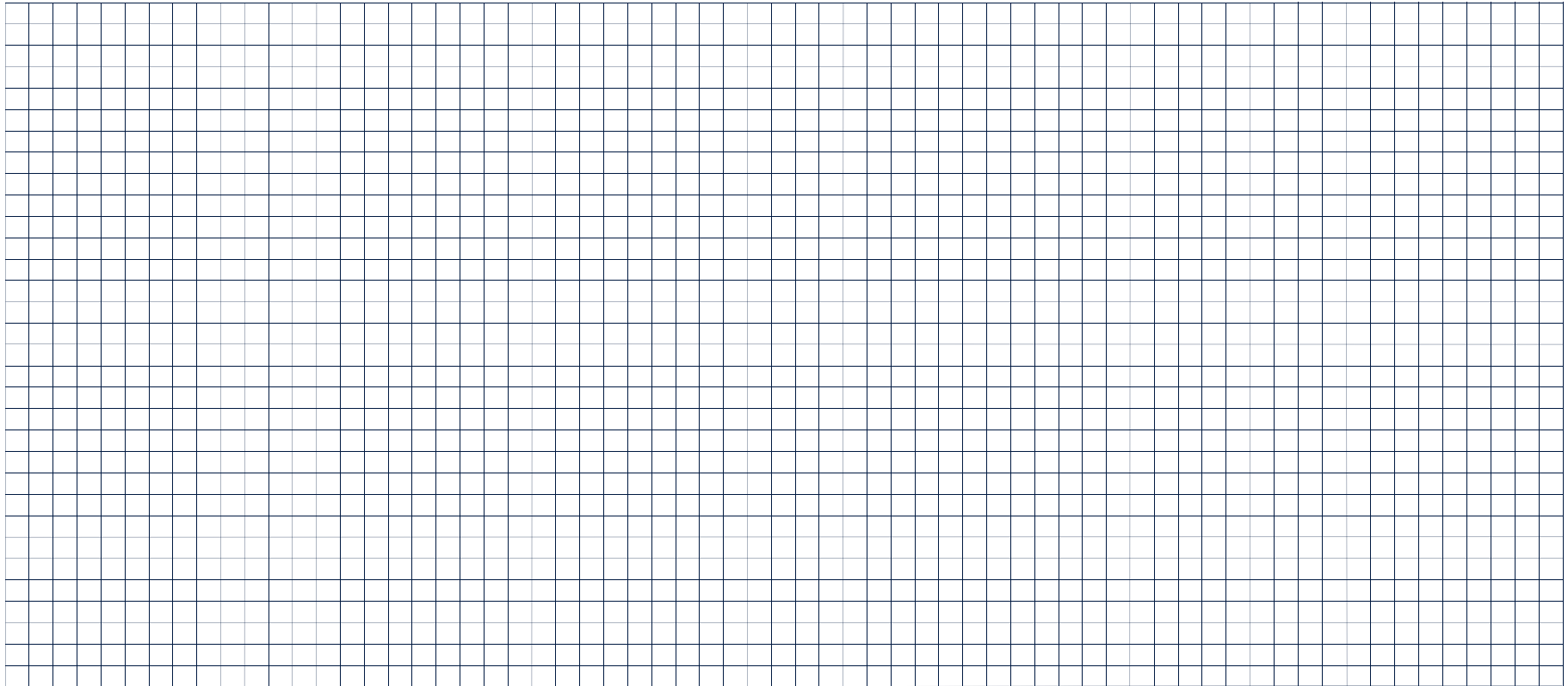
Notizen



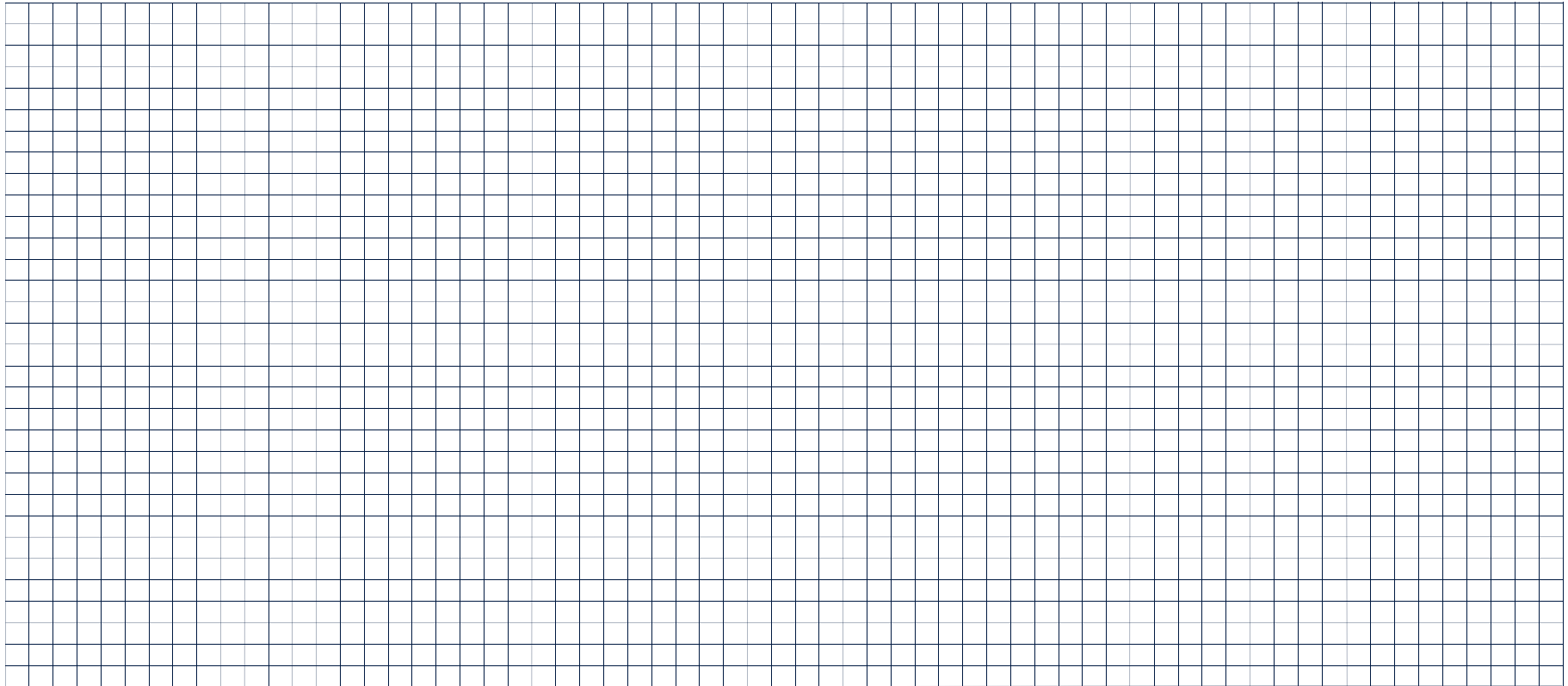
Notizen



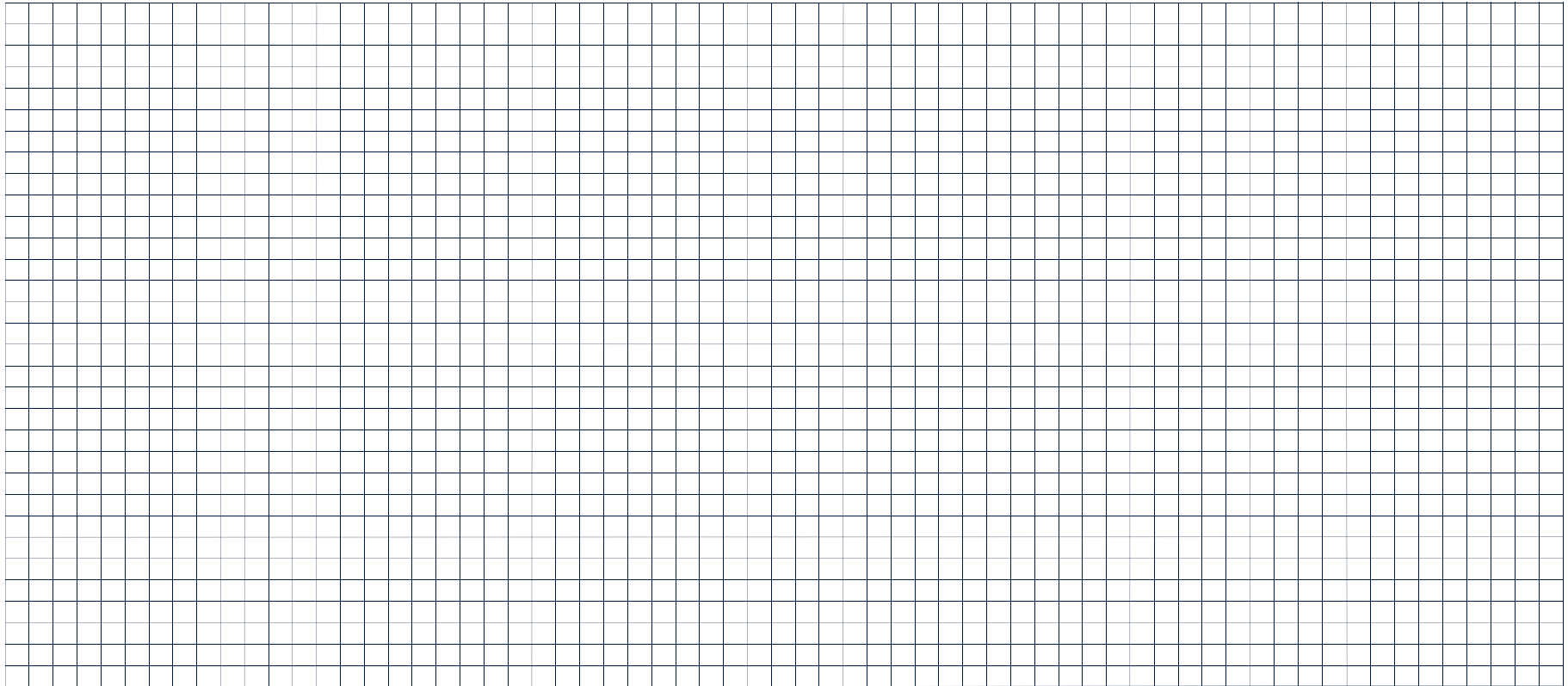
Notizen



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