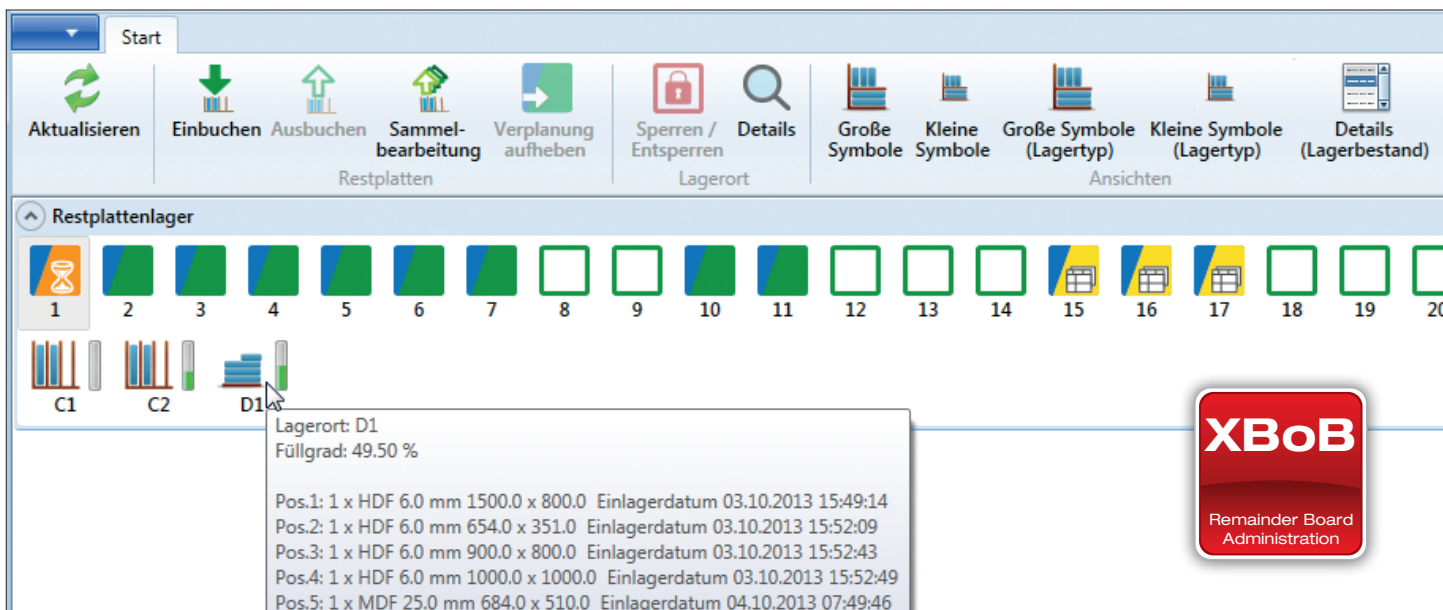


Schelling XBoB

Reste lagern und verwalten



Restplattenlager

Lagerort: D1
Füllgrad: 49.50 %

Pos.1: 1 x HDF 6.0 mm 1500.0 x 800.0 Einlagerdatum 03.10.2013 15:49:14
 Pos.2: 1 x HDF 6.0 mm 654.0 x 351.0 Einlagerdatum 03.10.2013 15:52:09
 Pos.3: 1 x HDF 6.0 mm 900.0 x 800.0 Einlagerdatum 03.10.2013 15:52:43
 Pos.4: 1 x HDF 6.0 mm 1000.0 x 1000.0 Einlagerdatum 03.10.2013 15:52:49
 Pos.5: 1 x MDF 25.0 mm 684.0 x 510.0 Einlagerdatum 04.10.2013 07:49:46

XBoB
Remainder Board Administration

Programmbeschreibung



XBoB (eXtended Board Booking) ist das Verwaltungsprogramm für ein Restelager. Im Zusammenspiel mit der Schnittplanoptimierung HPO und der Maschinensteuerung wird das Ein- und Ausbuchen der Restplatten in XBoB automatisch vorgenommen. Der entsprechende Status einer Restplatte wird in XBoB angezeigt.

Restplatten werden durch XBoB an Lagerorte zugewiesen und sofort in der nächsten Schnittplanoptimierung berücksichtigt. HPO reserviert bei der Optimierung alle verfügbaren Restplatten und verhindert somit, dass eine Restplatte mehrmals verplant wird.

Beim Online-Senden des Schnittplanes zur Maschine wird der Status der verwendeten Restplatte in XBoB auf „verplant“ gesetzt.

Alle Restplatten werden mit einem Etikett mit eindeutiger Lagerposition versehen und manuell ins Restplattenlager einsortiert.

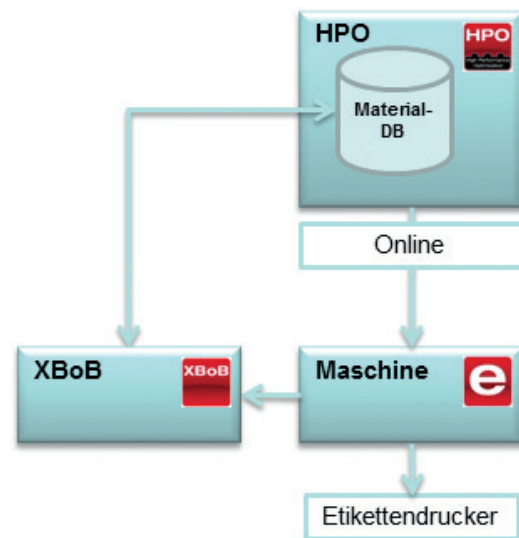
Verplant die HPO eine Restplatte für einen Schnittplan, wird deren Lagerposition mitgeteilt und die Restplatte manuell der Säge zugeführt. Beim Zuschnitt wird die Restplatte automatisch aus dem System ausgebucht.

Wird eine Restplatte nicht für den Zuschnitt sondern anderweitig verwendet, kann eine Restplatte auch manuell aus- oder eingebucht werden.

Die Anwendung kann jede erdenkliche Form vom Restelager abbilden, da die Definitionen vom Anwender selber spezifiziert werden können (z. B. Nummernkreis Lagerort, Plattendefinition).

XBoB zeigt zu jedem Zeitpunkt den aktuellen Lagerbestand. (Echtzeitanwendung)

Übersicht der Programmstruktur



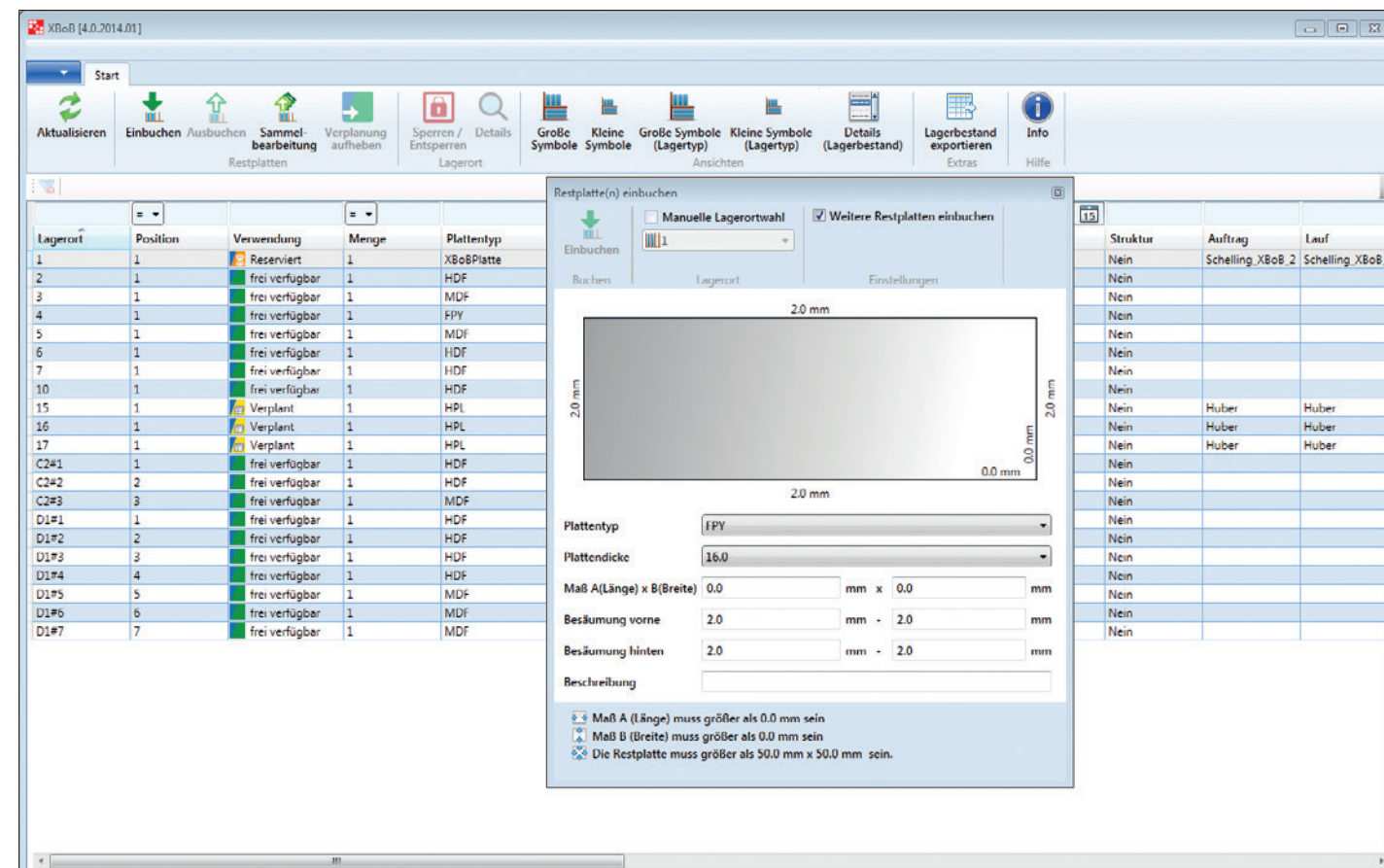
Funktionsübersicht



- Verwaltung von Restplatten.
- Verplanung, Optimierung und Verarbeitung der Restplatte als Einzelplatte.
- Verplanung aufheben oder Ausbuchen von verplanten Restplatten.
- Automatisches Einbuchen von neu entstandenen Restplatten während der Produktion.
- Manuelles Ausbuchen von Restplatten, die für andere Zwecke als den automatischen Zuschnitt verwendet werden.
- Automatisches Ausbuchen von Restplatten aus dem Restplattenlager durch die Maschinensteuerung.
- Export des aktuellen Lagerbestandes als Textdatei (z. Bsp. *.csv).
- Erstellung einer Benachrichtigungsdatei mit allen Daten der verwendeten Restplatte.
- SQL basierende Datenbank
- Netzwerkversion
- Unicode Version
- Lager in Bereiche konfigurierbar
- Mehrere Lager konfigurierbar
- Prioritätensteuerung für die Vergabe von Lagerorten.
- Dynamisches Füllen eines vorher definierten Bereiches mit Berücksichtigung des max. Füllgrads und Etikettierung.
- Farbliche Darstellung des aktuellen Status der Verwendung.
- Tabellarische Ansicht mit Sortier-, Filter- und Suchfunktion.
- Anzeige des Auftrags, in dem die Restplatte verplant ist.
- Gesamte Aufträge/Läufe können ausgebucht werden.
- Manuelles Einbuchen wahlweise in gewünschte Lagerplätze oder automatische Zuordnung.
- Berücksichtigung bereits geschnittener Seiten eines Rests (geringere Besäumung an dieser Seite einstellbar).
- Restplatten werden bei Nichtverwendung in der Optimierung sofort wieder freigegeben.
- Detailansicht Lagerbestand

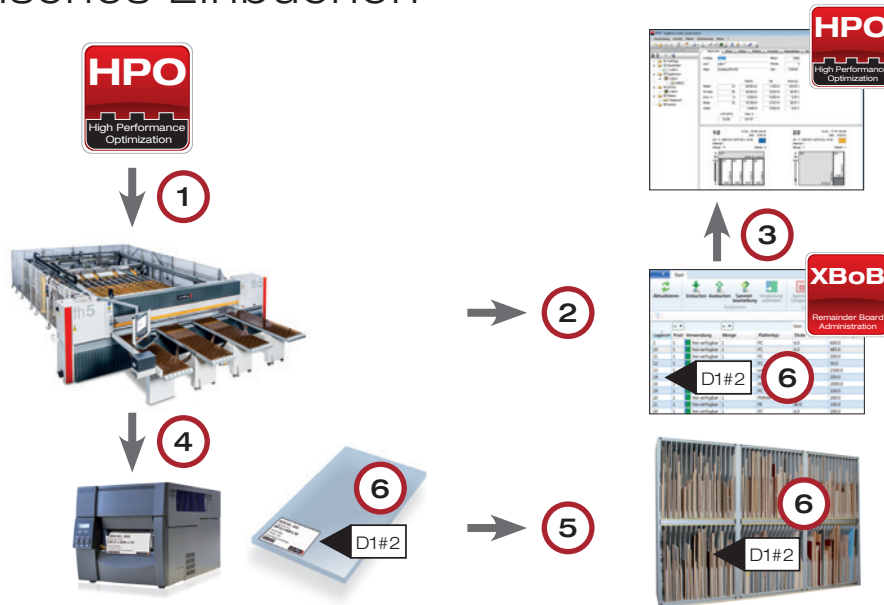
Lagervarianten

Die Lagervarianten werden aufgrund der kundenspezifischen Kriterien der Lagerorte verwendet (z. B. Lagerart, Material, Gewicht, ...).



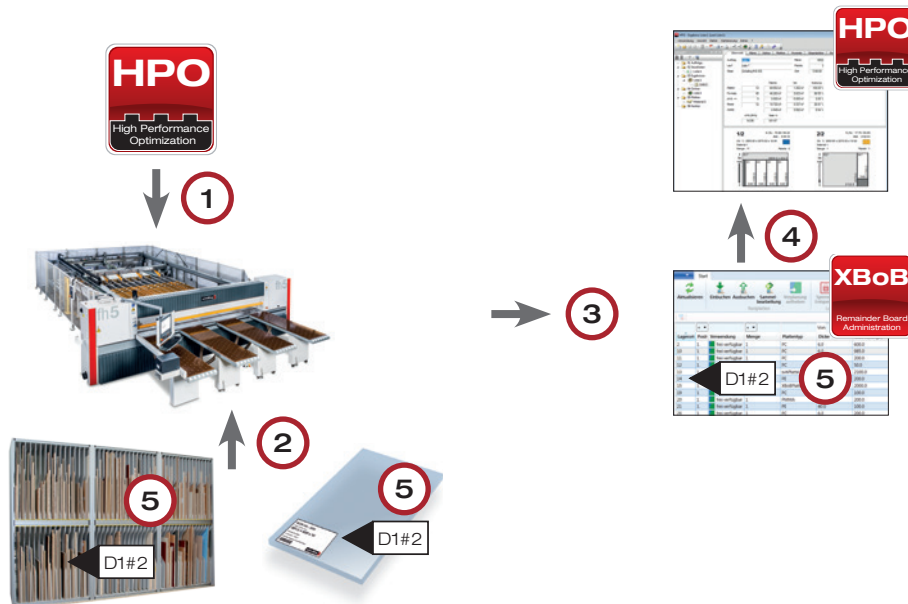
Bezeichnung	Beschreibung	Abbildung
Dynamisches Stehlager	Restplatten werden aufrecht stehend nebeneinander gelagert.	
Volumenlager	Restplatten werden liegend, nach Bedarf aufeinander und nebeneinander, gestapelt.	
Flächenlager	Restplatten werden liegend gelagert.	

Automatisches Einbuchen



- 1 Das Programm HPO führt die Schnittplanoptimierung durch.
Die Steuerbefehle (NC-Daten) werden an die Maschine übertragen.
- 2 Die Restplatte entsteht durch den Zuschnitt.
Eine freie Lagerortnummer wird ermittelt und die Restplatte in Echtzeit im Verwaltungsprogramm XBoB eingebucht.
- 3 Die Daten der Restplatte einschließlich Lagerortnummer wird in der HPO-Plattendatenbank gespeichert.
- 4 Die ermittelte Lagerortnummer wird auf das Etikett gedruckt und das Etikett auf der Restplatte angebracht.
- 5 Die Restplatte wird manuell in den vorgesehenen Lagerort eingelagert.
- 6 Lagerortnummer

Automatisches oder manuelles Ausbuchen



- 1 Das Programm HPO führt die Schnittplanoptimierung durch. Die Steuerbefehle (NC-Daten) werden an die Maschine übertragen. Der Status des Lagerortes wird in XBoB auf "verplant" gesetzt.
Die Lagerortnummern der verwendeten Restplatten können für die Kommissionierung ausgedruckt werden.
- 2 Die Restplatte wird manuell aus dem Lager entnommen und der Maschine zugeführt.
- 3 Das Ausbuchen der Restplatte aus der HPO-Plattendatenbank erfolgt beim Start des Zuschnittes automatisch.
➔ Alternativ kann eine Restplatte auch manuell ausgebucht werden.
- 4 Die Restplatte wird aus der HPO-Plattendatenbank ausgebucht.
- 5 Lagerortnummer