



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
Pos.6: 1 x MDF 25.0 mm 984.0 x 123.0 Einlagerdatum 04.10.2013 07:51:00
Pos.7: 1 x MDF 25.0 mm 1856.0 x 864.0 Einlagerdatum 04.10.2013 07:51:15



Schelling XBoB

Reste lagern und verwalten

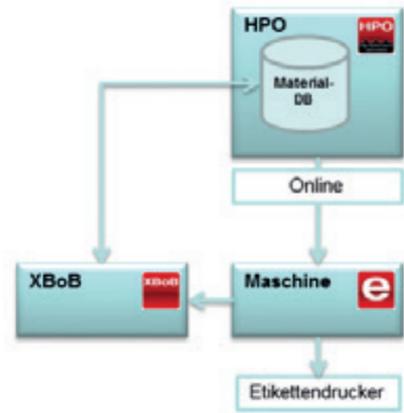
PROGRAMMBESCHREIBUNG



XBoB (eXtended Board Booking) ist das Verwaltungsprogramm für ein Restlager. 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.

Übersicht der Programmstruktur



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 Restlager abbilden, da die Definitionen vom Anwender selber spezifiziert werden können (z. B. Nummernkreis, Lagerort, Plattendefinition). XBoB zeigt zu jedem Zeitpunkt den aktuellen Lagerbestand. (Echtzeitanwendung)

FUNKTIONSÜBERSICHT

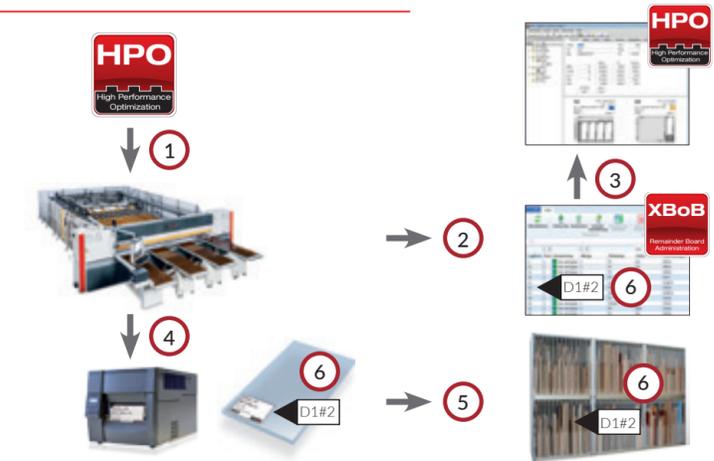
- Verwaltung von Restplatten.
- Verplanung, Optimierung und Verarbeitung der Restplatte als Einzelplatte.
- Verplanung aufheben oder Ausbuchen von verplanten Restplatten.
- Automatisches Einbuchen von neu entstandenen Restplatten während der Produktion.
- Manuelles Ausbuchen von Restplatten, die für 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, ...).

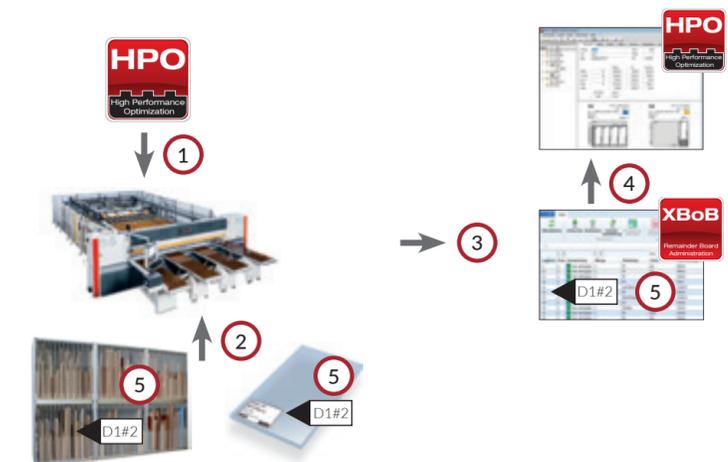
Bezeichnung	Beschreibung	Abbildung
Dynamisches Stehlager	Restplatten werden aufrecht stehend nebeneinander gelagert.	
Volumenlager	Restplatten werden liegend, nach Bedarf aufeinander und nebeneinander gestapelt.	
Flächenlager	Restplatten werden liegend gelagert.	

AUTOMATISCHES EINBUCHEN

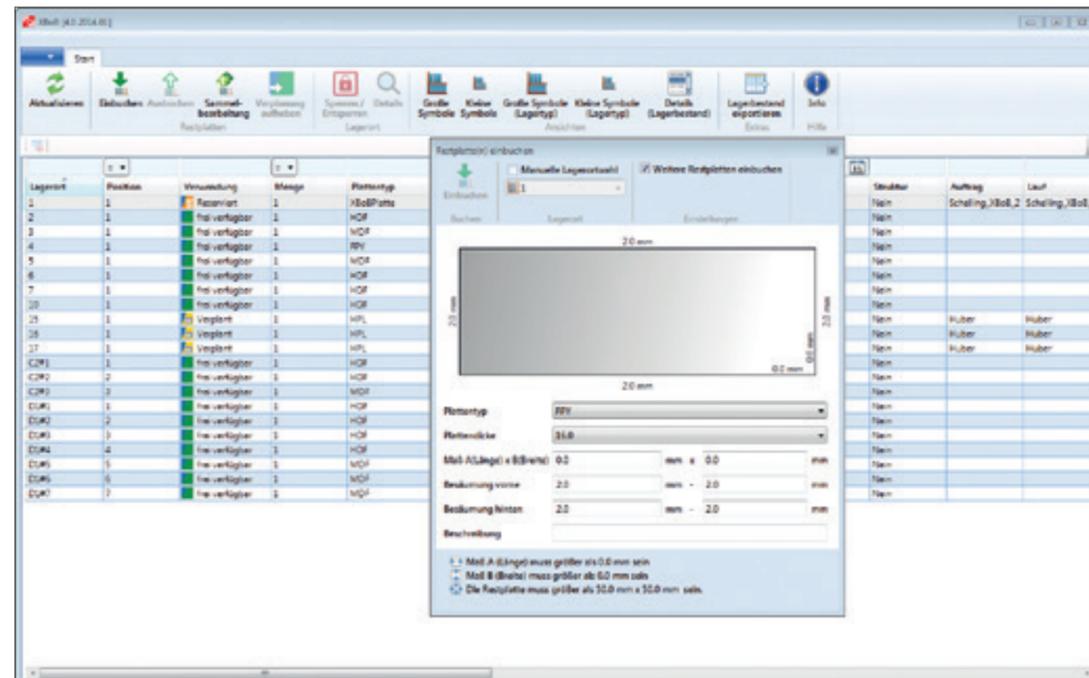


- 1 Das Programm HPO führt die Schnittplanoptimierung durch. Die Steuerbefehle (NC-Daten) werden an die Maschine übertragen.
- 2 Die Restplatte entsteht durch den Zuschnitt. Eine freie Lagerortnummer wird ermittelt und die Restplatte in Echtzeit im Verwaltungsprogramm XBoB eingebucht.
- 3 Die Daten der 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 MANULLES 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



**EINE GRUPPE –
EIN ZIEL:
LÖSUNGS-
KOMPETENZ
FÜR DIE
PLATTENVER-
ARBEITENDE
INDUSTRIE**

Die IMA Schelling Group ist ein verlässlicher Partner für die Realisierung anspruchsvoller Lösungen. Der Anspruch unserer Kunden ist unser Ansporn. Sie fordern uns, unser Know-how und unsere Kreativität täglich heraus! Gemeinsam mit ihnen entwickeln wir innovative und einzigartige Lösungen für die Plattenbearbeitung.

www.imaschelling.com

Änderungen und Irrtümer vorbehalten. Abbildungen ähnlich. Technische Änderungen und Weiterentwicklungen vorbehalten.
Maßgeblich ist in jedem Fall der Angebotstext bzw. die Auftragsbestätigung! Maschine kann ohne vollständige Schutzeinrichtung fotografiert worden sein. Schutzeinrichtung ist im Lieferumfang enthalten.
Fotos können auch Optionen zeigen, die nicht zu einer Standardausführung gehören und sind nicht in allen Einzelheiten verbindlich.