HOLZMA

Schnitt-Profit

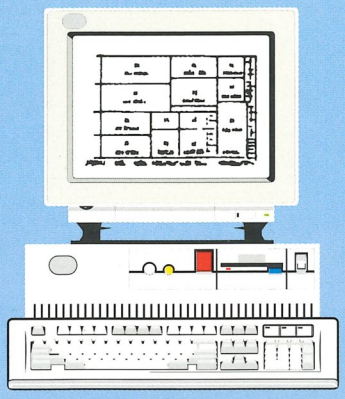
Plattenzuschnitt-Optimierungs-Programm

HOLZMA

Das HOLZMA-Gesamtsystem für wirtschaftlichsten Einsatz modernster Datenverarbeitung im Plattenzuschnitt

Arbeitsvorbereitung

Zentralrechner



Teile-verwaltung:

Teilelisten
Plattenlisten
Parameterlisten

Modell-verwaltung:

Modellübersicht
Teilelisten

Zusammenfassung von Aufträgen

Erstellung von Angeboten

Schnittstelle zu externen Programmen

Betriebsdaten-erfassung

Definition Abstapelplätze

Definition Etiketten + freier Text

Resteverwaltung

Berücksichtigung von Kantenmaterial und Beschlägen

Plattenlager-verwaltung

BDE

online

Generalübersicht

Plattenlager

Zuschnitte

Zuschnittfolge

Reste

Schnittpläne

Gesamtkosten

Kosten pro Teil

Zuschnittzeiten

Zuschnittmengen

CAD für Schnittbilder

CAD für Reste

Plusteile für Reste

Produktion

online

Punkt zu Punkt

WEEKE

Bearbeitungszentrum

Homag

Andere Maschinen

Plattenanforderung

Plattenbestand

Plattenlager

BARGSTEDT

Etikettierung

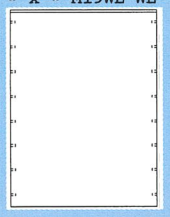
Produktion

HOLZMA

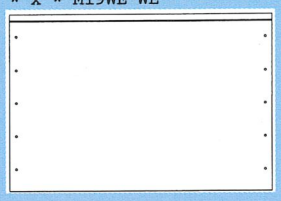
Verschnitt-Optimierungen: **Schnitt Profi**t
Maschinensteuerungen:
TOPmatic C • TOPmatic plus • OPTImat • CADmatic
Etikettiersystem: alphanumerisch und Strich-Code

Teileverwaltung

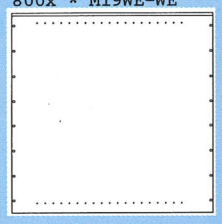
HS-BD
* x * M19WE-WE



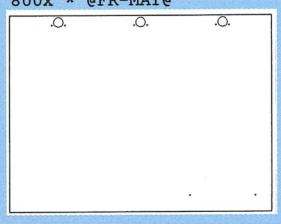
HS-EB
* x * M19WE-WE



HS-SE-L
800x * M19WE-WE



HS-TU-L
800x * @FR-MAT@



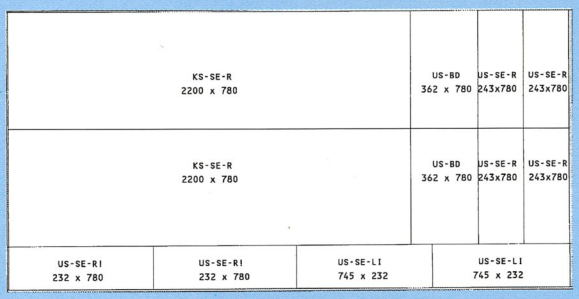
HOLZMA MASCHINENBAU GMBH SCHNITT PROFI(T) PLUS V6.21 DIENSTAG 19 DEZ 1995

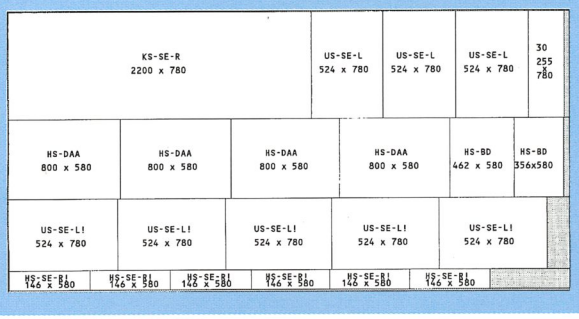
GENERALÜBERSICHT PRODUKTION FÜR KW 15

00001/KW15/KW15/STANDARD/HPP/*

Materialbedarf	Mng	M2	M3	Prozent		Gesamt
Angef. Teile	251	108.76	2.21	75.22%	Anzahl Schnittpläne	8
Überpr. Teile	180	27.02	0.45	18.69%	Kopf- Nachschn.pln.	0 1
Reste	0	0.00	0.00	0.00%	Anzahl Zyklen	13
Abfall		8.80	0.16	6.09%	Schnittlänge	556.0
2.Anschnitt		0.00	0.00	0.00%	Durchsatz (M3 /St)	1.7
					Verschn. (%Teile)	6.48%
Platten	22	144.58	2.82	100.00%	Verschn. (%Platten)	6.09%

Kalkulierte Kosten	Menge	Satz	Gesamtkosten
Materialbedarf(netto)	144.58 M2		1502.60
Maschinenzeit	1:40 Std	250.00	417.57
Produzierte Teile	135.78 M2	14.142	1920.17





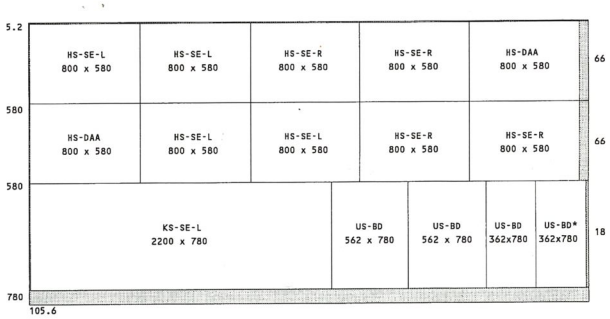
HOLZMA MASCHINENBAU GMBH SCHNITT PROFI(T) PLUS V6.21 DIENSTAG 19 DEZ 1995

PLAN: 1 PRODUKTION FÜR KW 15

00001/KW15/KW15/STANDARD/HPP/*

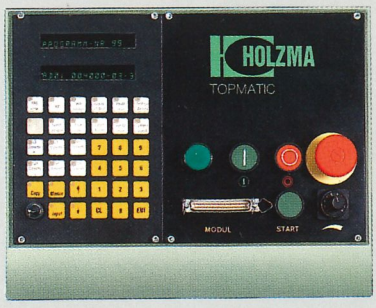
Platte: M19WE-WE-1 Verschnitt: 8.12% Maß: 4100 x 2070 x 19.0

Material: M19WE-WE Melamin weiß/weiß 19mm Anzahl d. Platten: 5



SB: 4.8 Stapelhöhe: 3 Zyklen: 2
Anschnitte hinten (incl.SB) Längs: 10.0 Quer: 10.0 Kopfanschnitt (inc.SB): 5.0

Nr.	Teil	Länge	Breite	Gesamt prod.	Bisher gesch.	Mng/ Platte	Mng/ Plan	noch zu schnd.	Abstap Plt/Stp
3.	HS-SE-L	800.0	580.0	10	KEINE	2	10	KEINE	C1
4.	HS-SE-R	800.0	580.0	10	KEINE	2	10	KEINE	C2
7.	HS-DAA	800.0	580.0	10	KEINE	2	10	KEINE	C3
11.	HS-SE-L	800.0	580.0	10	KEINE	2	10	KEINE	C4
12.	HS-SE-R	800.0	580.0	10	KEINE	2	10	KEINE	C5
15.	KS-SE-L	2200.0	780.0	5	KEINE	1	5	KEINE	6
20.	US-BD	562.0	780.0	10	KEINE	2	10	KEINE	C7
39.	US-BD	362.0	780.0	6	KEINE	-	6	KEINE	C8
45.	HS-BD	362.0	780.0	4	KEINE	-	4	KEINE	C9



TOPmatic C

TOPmatic ***plus***

OPTImat

CADmatic

Zuschnitt-Optimierungs-programm

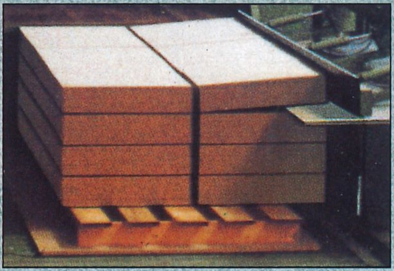
HOLZMA

Das HOLZMA-Gesamtsystem für wirtschaftlichsten Plattenzuschnitt ist beispielhaft für den Einsatz modernster Datenverarbeitung in plattenverarbeitenden Betrieben der plattenproduzierenden Industrie.

Zur wirtschaftlichen Gesamtkostenermittlung im Plattenzuschnitt

- Geringster Materialverschnitt
- Optimierte Sägezeiten
- Einfache Schnittbilder
- Maximale Sägenleistung
- Extrem schnelle Optimierungsgeschwindigkeit
- Detailliert ausgewiesene Kosten für den Zuschnitt und jedes Einzelteil
- Generalübersicht: Zusammenfassung aller Basisdaten im Überblick
- Daten in Millimeter oder Zoll
- Einzelangaben und exakte Berechnung bezüglich Materialeinsatz an Platten- und Kantenmaterial und auch Beschlägen
- Errechnen der Maschinen-(Schnitt)-Zeiten mit Kosten
- Detaillierte Material- und Kostenaufstellungen für Angebote
- Umfassende Stücklistenverwaltung für Möbelmodelle
- Direkte Disposition von Restteilen über "CAD" und "Plus-Teile"
- Schnittplanfolge entsprechend der optimalen Ausnutzung verfügbarer Stapelplätze
- Anpassung an unterschiedliche Betriebsverhältnisse, z. B. Plattenzuschnitte großer Serien, Einzelzuschnitte für Laden- oder Innenausbau, Modell-Serienfertigungen etc.
- Produktionsberichte über theoretische und aktuelle Maschinenzeiten
- Direkter Datentransfer optimierter Schnittdaten und Graphiken über Disketten, Online und Netzwerke
- Daten- und Informationsaustausch zwischen Arbeitsvorbereitung und Betrieb über z. B. Zuschnittfolge, Schnittbildfolge, Sägezeiten, Störmeldungen, etc.
- Der Schnitt-Profi(t) läuft auf handelsüblicher Serien-Hardware
- Schnittstelle zu vorhandenen Softwarepaketen wie Buchhaltung, Textverarbeitung und auch Möbelkonstruktionsprogrammen
- Vorführungen, Schulungen und Entwicklungen im HOLZMA-Schnitt-Profi(t)-Optimierungs-Center
- Zeichnungen für Teile und Modelle (Anbindung an BAZ)
- Produktionsübersicht mit Zeiten für Weiterbearbeitung an BAZ etc.

Optimal planen – perfekt sägen
Vom Schnittplan – zum Stapel



HOLZMA
MASCHINENBAU GMBH · D-75365 CALW-HOLZBRONN · GERMANY
TELEFON 0 70 53/69 - 0 · TELEX 7 26 138 holz d · FAX 0 70 53/61 74

F 165(3)/5.96/3 Sch Printed in Germany