

## **Schnittstelle Schnitt Profi(t)**

PLOP40

zu WAWI Version 4.1.4-53

## Disclaimer

Die in den Unterlagen enthaltenen Angaben und Daten können ohne vorherige Ankündigung geändert werden. Die in den Beispielen verwendeten Namen von Firmen, Organisationen, Produkten, Domänennamen, Personen, Orten, Ereignissen sowie E-Mail-Adressen sind frei erfunden. Jede Ähnlichkeit mit tatsächlichen Firmen, Organisationen, Produkten, Personen, Orten, Ereignissen, E-Mail-Adressen und Logos ist rein zufällig. Die Benutzer dieser Unterlagen sind verpflichtet, sich an alle anwendbaren Urheberrechtsgesetze zu halten. Unabhängig von der Anwendbarkeit der entsprechenden Urheberrechtsgesetze darf ohne ausdrückliche schriftliche Genehmigung seitens EDV-Hausleitner GmbH kein Teil dieses Dokuments für irgendwelche Zwecke vervielfältigt werden oder in einem Datenempfangssystem gespeichert oder darin eingelesen werden.

Es ist möglich, dass die EDV-Hausleitner GmbH Rechte an Patenten, bzw. angemeldeten Patenten, an Marken, Urheberrechten oder sonstigem geistigen Eigentum besitzt, die sich auf den fachlichen Inhalt des Dokuments beziehen. Das Bereitstellen dieses Dokuments gibt Ihnen jedoch keinen Anspruch auf diese Patente, Marken, Urheberrechte oder auf sonstiges geistiges Eigentum.

Andere in diesem Dokument aufgeführte Produkt- und Firmennamen sind möglicherweise Marken der jeweiligen Eigentümer.

Änderungen und Fehler vorbehalten. Jegliche Haftung aufgrund der Verwendung des Programms wie in diesem Dokument beschrieben, wird seitens EDV-Hausleitner GmbH ausgeschlossen.

© 2019 EDV-Hausleitner GmbH

# INHALTSVERZEICHNIS

<b>1. ZIEL .....</b>	<b>4</b>
<b>2. VORAUSSETZUNGEN .....</b>	<b>4</b>
<b>3. INSTALLATION .....</b>	<b>4</b>
<b>4. PROGRAMMSTART MASKE .....</b>	<b>4</b>
<b>5. FUNKTIONSWEISE .....</b>	<b>5</b>
<b>6. AUSGABEFORMAT .....</b>	<b>6</b>
<b>6.1 HINWEISE ZU DEN INFORMATIONEN FÜR DEN ETIKETTENDRUCK .....</b>	<b>9</b>

## 1. Ziel

Auftragsbezogene Übergabe von Materialien an die Optimierung Schnitt Profi(t).  
Ausgelesen werden die zu optimierenden Materialien der Teileliste eines Auftrags.  
Es wird ein ASCII File erzeugt, welches von Schnitt Profi(t) importiert werden kann.

## 2. Voraussetzungen

WAWI Version 4.1.4 – 53

WAWI30

Schnitt Profit V9.0 / V10 von der Firma Homag

Achtung: Überarbeitung des Artikelstammes im Feld DREHBAR notwendig. Hinweis auf Maserung

6	Maserung/Struktur	N	0 = Nein, 1= in Länge, X=in Breite
---	-------------------	---	------------------------------------

## 3. Installation

Programm wird als eigene EXE (PLOP40.exe) ausgeführt. Kann somit entweder als Zusatzmodul oder auch als DirectCall ausgeführt werden.

Beim Programmstart können folgende Parameter übergeben werden:

- Datenbank (automatisch)
- Datenbankbenutzer (automatisch)
- Passwort (automatisch)
- Techn. Auftragsnummer

Als DirectCall ist einzutragen:

Kurz	Sort	Bezeichnung	Applikation	DB	Parameter
PLOP40	30	Schnitt Profi(t)	\\edvhaus-file01\vorführung\$\WAWI\PLOP40 Schnitt Profit.exe	<input checked="" type="checkbox"/>	#para

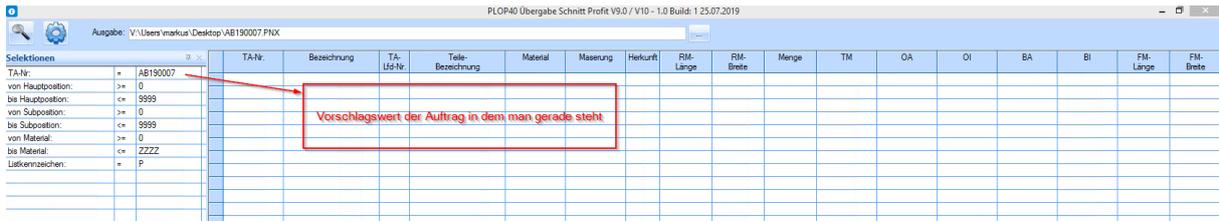
Ort wo die EXE liegt

Neue Zeile einfügen (F2)    Markierte Zeilen löschen

Mögliche DB-Parameter:    Gewählte DB-Parameter:

Tech. Auftrag-Nr.    Tech. Auftrag-Nr.

## 4. Programmstart Maske



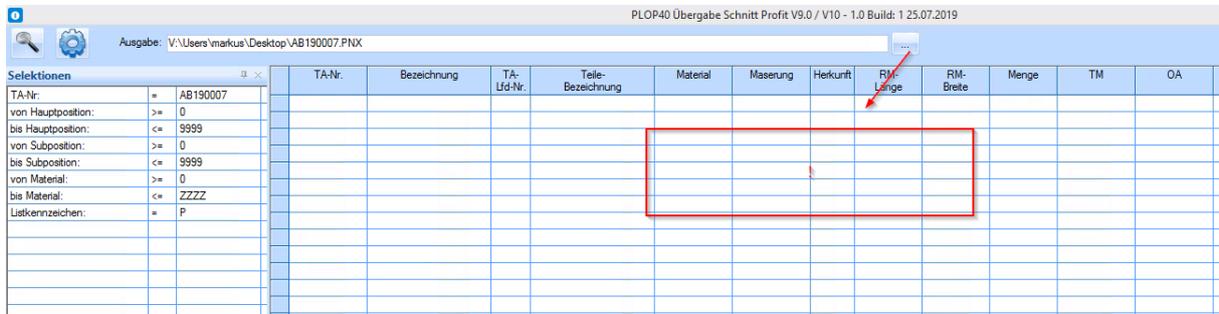
Beim Programmstart wird die Maske mit den Selektionen eingeblendet. Dabei werden folgende Werte vorgeschlagen:

- Techn. Auftragsnummer → übergebener Parameter
- Von HPOS → 0
- Bis HPOS → 9999
- Von SPOS → 0
- Bis SPOS → 9999
- Von Material → 0
- Bis Material → ZZZZ
- LKZ MATERIAL → P

Als Exportdatei wird der zuletzt verwendete Pfad und als Dateiname die Techn. Auftragsnummer.PNX verwendet. Wird in den globalen Einstellungen unter PLOP40/ALLGEMEIN/PFAD gespeichert. Bei erfolgreichem Export wird der Pfad wieder in die globalen Einstellungen zurückgeschrieben. Dabei wird geprüft, ob der angelegte Pfad global/filial-/benutzer oder maschinenabhängig ist und so auch wieder gespeichert. Damit hat der Anwender die Möglichkeit sämtliche Formen zu wählen, wie in seinem Unternehmen die Pfade organisiert werden.

Das Formular öffnet sich in der pro Benutzer zuletzt verwendeten Position und State (Normal / Minimiert / Maximiert).

- Mittels Klick auf Schaltfläche „...“ kann Exportverzeichnis ausgewählt werden



- Mittels Ctrl-Klick auf Schaltfläche „...“ kann eine erstellte Datei geöffnet werden (dazu muss aber die Endung PNX mit einem Programm verknüpft sein).

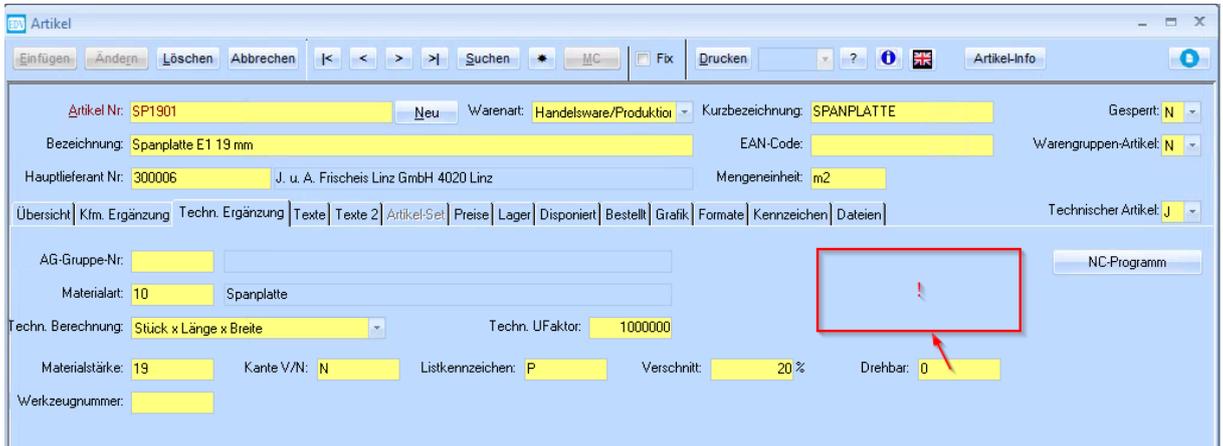
Beim Programmstart wird die übergebene TA-Nr. als Dateiname vorgeschlagen.

Beim Programmstart wird die übergebene TA-Nr. bei den dementsprechenden Selektionen vorgeschlagen.

### 5. Funktionsweise

- In einem Teil kann ein Plattenmaterial 8x vorkommen (TM, OA, OI, KV, KH, KL, KR, Beschlag).
- Plattenmaterialien, die im SONDERMATERIAL erfasst werden, werden nicht berücksichtigt.
- Für jedes Material pro Teil wird eine eigene Zeile ausgegeben (wobei in der Zeile die Herkunft angeführt wird)

- Jede Zeile wird mit einem CRLF abgeschlossen.
- Als Trennzeichen wird ein Semikolon (ASCII 59) verwendet.
- Als Dezimaltrenner wird ein Punkt verwendet.
- Formatmaße werden nicht übergeben.
- Nur Teile mit einer Menge > 0 werden berücksichtigt
- Maße werden auf 1 Nachkommastelle gerundet (zb 120,56 wird mit 120,6 übergeben)
- Tritt ein Fehler auf, wird die Verarbeitung abgebrochen
- Ist im Artikel keine Maserung eingetragen wird 0 verwendet

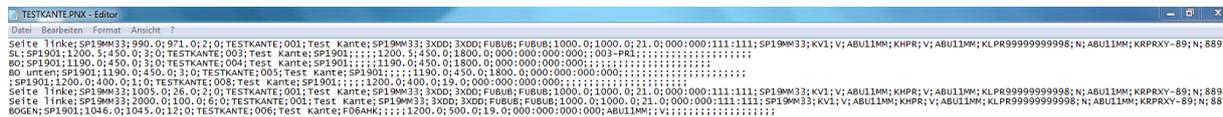


Mögliche Wert:  
0 = Nein, 1= in Länge, X=in Breite

Mit START wird ein File erzeugt und am Bildschirm werden jene Materialien dargestellt die ausgelesen worden sind:

Selektionen	TANr	Bezeichnung	YA- Lsg-Nr	Teile- Bezeichnung	Material	Maserung	Herkunft	RM- Länge	RM- Breite	Menge	TM	DA	OI	BA	BI	FM- Länge	FM- Breite
von Hauptposition: >= 0	TESTKANTE	Teil Spanplatte	1	Spanplatte	SP19MM33	0	TM	990,0	971,0	2	SP19MM33	FUBUB	FUBUB	3XDD	3XDD	1.000,0	1.000,0
die Hauptposition: <= 9999		Teil Spanplatte	3	Spanplatte	SP1901	0	TM	1.200,5	450,0	3	SP1901					1.200,5	450,0
von Subposition: >= 0		Teil Spanplatte	4	Spanplatte	SP1901	0	TM	1.190,0	450,0	3	SP1901					1.190,0	450,0
die Subposition: <= 9999		Teil Spanplatte	5	Spanplatte	SP1901	0	TM	1.190,0	450,0	3	SP1901					1.190,0	450,0
von Material: >= 0		Teil Spanplatte	8	Spanplatte	SP1901	0	TM	1.200,0	400,0	1	SP1901					1.200,0	400,0
die Material: <= ZZZZ		Teil Spanplatte	1	Spanplatte	SP19MM33	0	KV	1.005,0	25,0	2	SP19MM33	FUBUB	FUBUB	3XDD	3XDD	1.000,0	1.000,0
Listenkennzeichen: = P		Teil Spanplatte	1	Spanplatte	SP19MM33	0	BS	2.000,0	100,0	6	SP19MM33	FUBUB	FUBUB	3XDD	3XDD	1.000,0	1.000,0
		Teil Spanplatte	6	Spanplatte	SP1901	0	BS	1.045,0	1.045,0	12	F06AHK					1.200,0	500,0

File:



## 6. Ausgabeformat

Nr	Bezeichnung	Typ	Beschreibung
1	Teilebezeichnung	A	TPOS_SLTEIL.BEZEICHNUNG - auf 50 Stellen abgeschnitten

Nr	Bezeichnung	Typ	Beschreibung
			<ul style="list-style-type: none"> <li>- CRLF eliminieren.</li> <li>- Leerzeichen am Anfang und Ende eliminiert</li> <li>- Doppelte Leerzeichen auf Leerzeichen getrimmt</li> <li>- Semicolon mit Leerzeichen ersetzt</li> </ul>
2	Materialcode	A	MATERIAL (TM, OA, OI, KV, KH, KL, KR aus TPOS_SLTEIL bzw. TPOS_BESCHLAG.MATERIAL)
3	Länge	N	Zuschnittmaße = Rohmaße RM_L aus TPOS_SLTEIL bzw. TPOS_BESCHLAG. <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prüfung, ob numerischer Wert</li> <li>- Komma-Punkt Tausch.</li> <li>- Ausgabe mit 1 Nachkommastelle</li> <li>- Max 4 Vorkommastellen</li> </ul>
4	Breite	N	Zuschnittmaße = Rohmaße RM_L aus TPOS_SLTEIL bzw. TPOS_BESCHLAG. <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prüfung, ob numerischer Wert</li> <li>- Komma-Punkt Tausch.</li> <li>- Ausgabe mit 1 Nachkommastelle</li> <li>- Max 4 Vorkommastellen</li> </ul>
5	Menge	N	TPOS.TPOS_MENGE * TPOS_SLTEIL.SLKOPF_MENGE * TPOS_SLTEIL.MENGE <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prüfung, ob TPOS_SLTEIL.MENGE numerisch</li> <li>- Prüfung, ob Ganzzahl</li> <li>- Max 99999</li> </ul>
6	Maserung/Struktur	N	0 = Nein, 1= in Länge, X=in Breite
7	Zusatzinformation 1	A	Auftragsnummer – Laufende-Nummer <ul style="list-style-type: none"> <li>- TPOS_SLTEIL.TAUFTRAG_NO</li> </ul>
8	Zusatzinformation 2	A	Laufende Teilenummer <ul style="list-style-type: none"> <li>- TPOS_SLTEIL.TA_LFD_NO im Format 000</li> </ul>
9	Zusatzinformation 3	A	Auftragsbezeichnung <ul style="list-style-type: none"> <li>- TAUFTRAG_KOPF.BEZEICHNUNG</li> <li>- Leerzeichen am Anfang und Ende eliminiert</li> <li>- Doppelte Leerzeichen auf Leerzeichen getrimmt</li> <li>- Semicolon mit Leerzeichen ersetzt</li> </ul>
10	Zusatzinformation 4	A	Trägermaterial <ul style="list-style-type: none"> <li>- TPOS_SLTEIL.TM</li> </ul>
11	Zusatzinformation 5	A	Behandlung außen <ul style="list-style-type: none"> <li>- TPOS_SLTEIL.BA</li> </ul>
12	Zusatzinformation 6	A	Behandlung innen <ul style="list-style-type: none"> <li>- TPOS_SLTEIL.BI</li> </ul>
13	Zusatzinformation 7	A	Oberfläche außen <ul style="list-style-type: none"> <li>- TPOS_SLTEIL.OA</li> </ul>
14	Zusatzinformation 8	A	Oberfläche innen <ul style="list-style-type: none"> <li>- TPOS_SLTEIL.OI</li> </ul>
15	Zusatzinformation 9	A	Fertigmaß Länge <ul style="list-style-type: none"> <li>- TPOS_SLTEIL.LAENGE</li> <li>- Prüfung auf numerische Werte</li> </ul>
16	Zusatzinformation 10	A	Fertigmaß Breite <ul style="list-style-type: none"> <li>- TPOS_SLTEIL.BREITE</li> <li>- Prüfung auf numerische Werte</li> </ul>
17	Zusatzinformation 11	A	Fertigmaß Stärke <ul style="list-style-type: none"> <li>- TPOS_SLTEIL.STAERKE</li> <li>- Prüfung auf numerische Werte</li> </ul>
18	Zusatzinformation 12	A	Kantengrafik setzt sich zusammen aus V/N und der Ausprägung, d.h. 3 Stellen pro Ecke. Dabei wird in der Reihenfolge unten : oben : links : rechts mit Doppelpunkt getrennt ausgegeben.  Kantengrafik unten <ul style="list-style-type: none"> <li>- Wenn KV_VN = V → 0 ansonsten 1</li> <li>- KV_L = S → 0</li> </ul>

Nr	Bezeichnung	Typ	Beschreibung
			<ul style="list-style-type: none"> <li>- KV_L = D → 1</li> <li>- KV_L = G → 2</li> <li>- KV_R = S → 0</li> <li>- KV_R = D → 1</li> <li>- KV_R = G → 2</li> <li>- :</li> <li>- Wenn KH_VN = V → 0 ansonsten 1</li> <li>- KH_L = S → 0</li> <li>- KH_L = D → 1</li> <li>- KH_L = G → 2</li> <li>- KH_R = S → 0</li> <li>- KH_R = D → 1</li> <li>- KH_R = G → 2</li> <li>- :</li> <li>- Wenn KL_VN = V → 0 ansonsten 1</li> <li>- KL_L = S → 0</li> <li>- KL_L = D → 1</li> <li>- KL_L = G → 2</li> <li>- KL_R = S → 0</li> <li>- KL_R = D → 1</li> <li>- KL_R = G → 2</li> <li>- :</li> <li>- Wenn KR_VN = V → 0 ansonsten 1</li> <li>- KR_L = S → 0</li> <li>- KR_L = D → 1</li> <li>- KR_L = G → 2</li> <li>- KR_R = S → 0</li> <li>- KR_R = D → 1</li> <li>- KR_R = G → 2</li> </ul>
19	Zusatzinformation 13	A	Kante unten / vorne Material - KV
20	Zusatzinformation 14	A	Kante unten / vorne Profil - KV_PROFIL
21	Zusatzinformation 15	A	Kante unten / vorne vorher-nachher - KV_VN
22	Zusatzinformation 16	A	Kante oben / hinten Material - KH
23	Zusatzinformation 17	A	Kante oben / hinten Profil - KH_PROFIL
24	Zusatzinformation 18	A	Kante oben / hinten vorher-nachher - KH_VN
25	Zusatzinformation 19	A	Kante links Material - KL
26	Zusatzinformation 20	A	Kante links Profil - KL_PROFIL
27	Zusatzinformation 21	A	Kante links vorher-nachher - KL_VN
28	Zusatzinformation 22	A	Kante rechts Material - KR
29	Zusatzinformation 23	A	Kante rechts Profil - KR_PROFIL
30	Zusatzinformation 24	A	Kante rechts vorher-nachher - KR_VN
31	Zusatzinformation 25		Barcode CNC 1 TPOS_SLTEIL.VARIABLE_1
32	Zusatzinformation 26	A	Barcode CNC 2 - TPOS_SLTEIL.VARIABLE_2
33	Zusatzinformation 27	A	Bearbeitungsschritt 1
34	Zusatzinformation 28	A	Bearbeitungsschritt 2
35	Zusatzinformation 29	A	Bearbeitungsschritt 3

Nr	Bezeichnung	Typ	Beschreibung
36	Zusatzinformation 30	A	Bearbeitungsschritt 4
37	Zusatzinformation 31	A	Bearbeitungsschritt 5
38	Zusatzinformation 32	A	Bearbeitungsschritt 6
39	Zusatzinformation 33	A	Bearbeitungsschritt 7
40	Zusatzinformation 34	A	Bearbeitungsschritt 8

## 6.1 Hinweise zu den Informationen für den Etikettendruck

- Barcode wird lt. Besprechung auf Maschine per Font ausgedruckt → Übergabe der Daten in Klarschrift.
- Zusatzinformation 3: Da Trägermaterial, Behandlung außen und Behandlung innen theoretisch jeweils 30 Stellen haben können, könnte sich das mit der Schriftgröße nicht ausgehen, dass alle Stellen angedruckt werden!
- Derzeit sieht so aus, dass Homag eine andere Sichtweise der Kantenausprägung hat als wir (auf jeden Fall was Kante hinten betrifft). Wir betrachten KH\_L, wie wenn wir vor der Kante stehen würden, für Homag bleibt der Teil liegen (d.h. in diesen Fall müssen wir KH\_L und KH\_R vertauschen).
- Zusatzinformation 1 + 2 auf Etikett mit / verknüpfen
- Zusatzinformation 4 + 5 + 6 auf Etikett verknüpfen  
Trägermaterial – Behandlung außen / Behandlung innen
- Zusatzinformation 7 + 8 auf Etikett mit / verknüpfen
- Zusatzinformation 9 + 10 + 11 auf Etikett verknüpfen  
L: Zusatzinformation 9 / B: Zusatzinformation 10 / D: Zusatzinformation 11
- Zusatzinformation 13 + 14 + 15 auf Etikett mit - verknüpfen
- Zusatzinformation 16 + 17 + 18 auf Etikett mit - verknüpfen
- Zusatzinformation 19 + 20 + 21 auf Etikett mit – verknüpfen
- Zusatzinformation 22 + 23 + 24 auf Etikett mit - verknüpfen