



# LabelMaster

## Software voor de wapeningsstaalindustrie

### 1. Beschrijving

LabelMaster is een programma voor de planning, sturing en beheersing van het productieproces in buigcentrales en prefabfabrieken. Het maakt het beheer van stamgegevens voor de wapeningsstaalindustrie, het maken van buigstaten en positielijsten mogelijk. Op basis van de stamgegevens kunnen nieuwe buigstaten ingevoerd en bewerkt worden. Bij de buigstaten kunnen materiaallijsten, labels en kniplijsten geprint worden.

De basis van het programma is een module, waarin de stamgegevens, buigstaten en materiaallijsten beheerd worden en waarmee onder meer een knipverliesminimalisatie doorgevoerd kan worden.

### 2. Functies

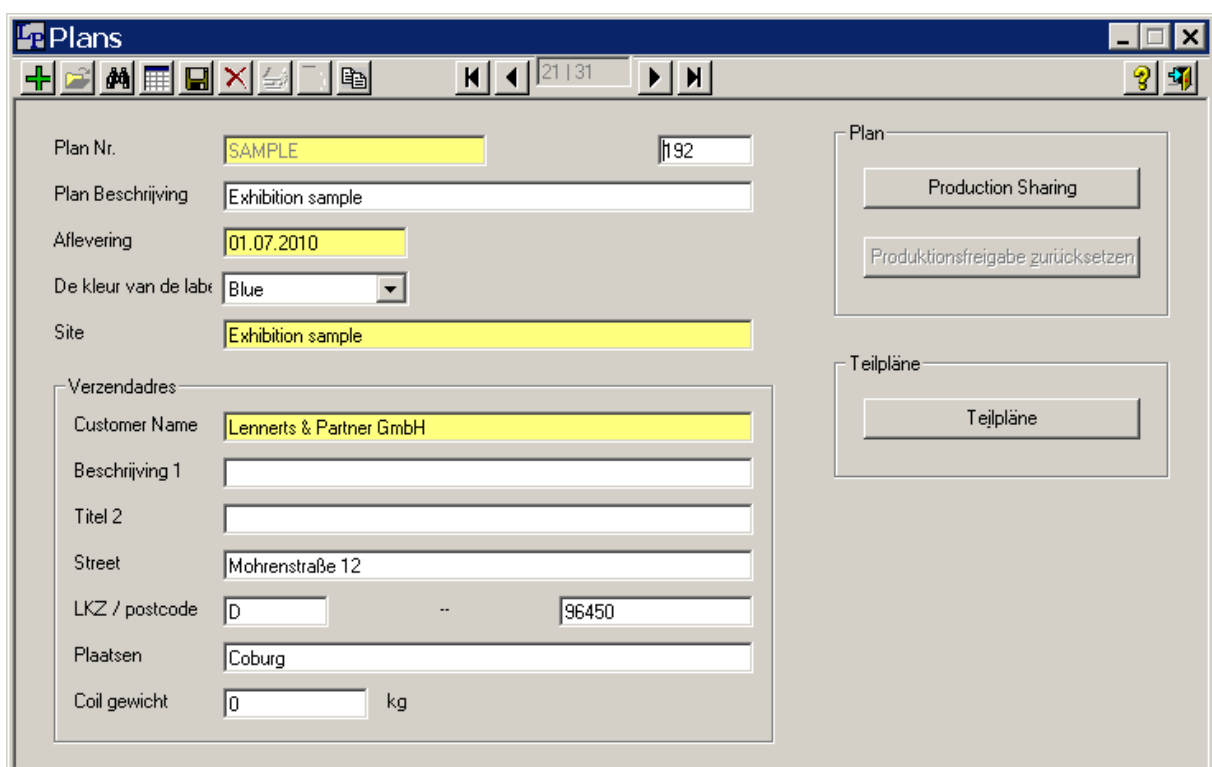
In het programma Labelmaster heeft u de mogelijkheid buigvormen in te voeren en te bewerken. Dit houdt ook een gemakkelijke, vrij te bepalen grafische invoer van de buigvormen in. De buigverlenging wordt automatisch afgetrokken. Een uitgebreide catalogus met buigvormen wordt met het programma meegeleverd.

In het programma LabelMaster kunnen staalsoorten eenvoudig beheerd worden. U kunt bij iedere staalsoort de beschikbare diameters invoeren en een staalsoort als standaard staalsoort definiëren.

Bovendien kunt u bij de stamgegevens de basisgegevens van uw machines invoeren en onderhouden. U heeft hierbij de mogelijkheid, machines in te voeren en in het geval van een staafknipmachine deze vrij te parameteriseren. Op deze manier kunt u bijvoorbeeld kniptoleranties voor rechte en gebogen staven vastleggen, richtlijnen voor kopknip en het vullen van het aflegsysteem of de boxen vastleggen. Bij de staafknipautomaten kan bovendien een boxenplan ingevoerd worden. Door de invoer van het aantal banen en de zich daarin bevindende boxen kan het aflegsysteem overeenkomstig uw situatie voor iedere staafknipautomaat vastgelegd worden. Dat omvat opgave van de baan en boxlengtes, minimale en maximale lengte, minimale en maximale staaf lengtes en het gebruik van banen, waarbij onderscheid gemaakt kan worden tussen recht en gebogen. De gebruiker heeft verder de mogelijkheid, het maximale aantal staven, dat tegelijkertijd in een box gelegd kunnen worden, vast te leggen. Een flexibele definitie van de voorraadlengtes, welke afhankelijk van de beschikbare magazijnlengtes, de invoer van bepaalde lengtes voor een diameter mogelijk

maakt, maakt de machinestam compleet. Aansluitend kunnen de aanwezige machines tot een productielijn samengevoegd worden, om de werkelijke materiaalstroom in het productieproces weer te geven.

Uitgaande van de stamgegevens kunnen buigstaten ingevoerd en bewerkt worden. Bij de invoer van een buigstaat hoort de registratie van buigstaatnummer en -omschrijving, leverdatum, beschrijving van de bouwplaats, de klantnaam en het afleveradres. Hieronder ziet u het invoerscherm van de buigstaten.



The screenshot shows a software window titled 'Plans' with a standard Windows-style toolbar. The main area contains several input fields and buttons:

- Plan Nr.:** A text field containing 'SAMPLE' and a numeric field containing '192'.
- Plan Beschrijving:** A text field containing 'Exhibition sample'.
- Aflevering:** A text field containing '01.07.2010'.
- De kleur van de lab:** A dropdown menu with 'Blue' selected.
- Site:** A text field containing 'Exhibition sample'.
- Verzendadres:** A section containing:
  - Customer Name:** 'Lennerts & Partner GmbH'
  - Beschrijving 1:** Empty text field.
  - Titel 2:** Empty text field.
  - Street:** 'Mohrenstraße 12'
  - LKZ / postcode:** '0' followed by a separator and '96450'.
  - Plaatsen:** 'Coburg'
  - Coil gewicht:** '0' followed by 'kg'.
- Plan:** A section with two buttons: 'Production Sharing' and 'Produktionsfreigabe zurücksetzen'.
- Teilpläne:** A section with one button: 'Teilpläne'.

Bij de buigstaten kunnen de posities ingevoerd worden. Deze worden met positienummer, aantal, staalsoort, diameter, buigvorm en de gewenste machine waarop de positie gemaakt moet worden vastgelegd. De invoer van de buigvormmaten gebeurt met een grafisch invoerscherm.

Bij wijze van eenvoudige controle van de ingevoerde posities kunt u de buigstaat printen. Dit geeft u een overzicht van alle posities van een buigstaat en een grafische weergave van de buigvorm met de maten. Hierna ziet u een afdruk van een buigstaat.

**SAMPLE**  
**Exhibition sample**  
 01.07.2010

Blue

LABELMASTER

06/28/2010 12.00.  
 Seite 1

Exhibition sample  
 Lennerts & Partner GmbH

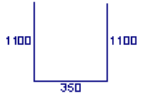
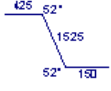
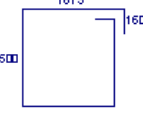
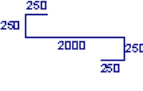
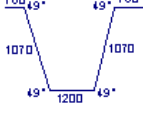
# 192

Mohrenstraße 12  
 D 96450 Coburg

Pos.Nr	Stuk	Diameter	Staal rang	Buigvorm
Lengte	Totale lengte	Gewicht	Machine	

**1 x Member01**  
 01.07.2010

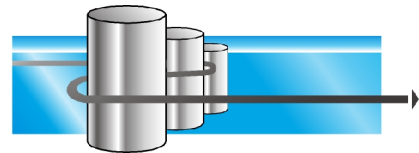
Blue

01	129	12.0	IV S	
	2,550	328,950	292,108	
02	25	20.0	IV S	
	2,100	52,500	129,675	
03	17	16.0	IV S	
	4,670	79,390	125,436	
04	24	8.0	IV S	
	3,000	72,000	28,440	
05	137	20.0	IV S	
	4,860	665,820	1,644,575	

IV S	8.0	28,440
IV S	12.0	292,108
IV S	16.0	125,436
IV S	20.0	1.774,250

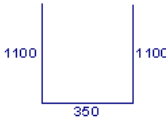

Bovendien heeft u de mogelijkheid, de posities van een plan naar bijvoorbeeld Excel te exporteren.

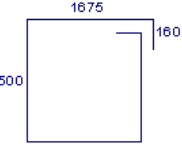

Voor de productie van de posities van een buigstaat kunt u labels printen. Hierop staat ook de grafische weergave van de buigvorm met buigvormmatten. Op de labels kan bovendien een PDF-Barcode geprint worden, waarmee een offline

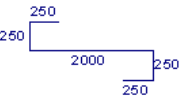



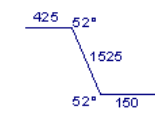

LENNERTS & PARTNER GmbH

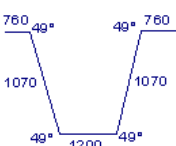

besturing van de machines mogelijk wordt. Met het inlezen van de barcode aan de machine vervalt de invoer met de daarvoor benodigde tijd en kans op fouten. Hieronder staat een print van de labels.

Site: <b>Exhibition sample</b> Lennerts & Partner GmbH		Plan: <b>SAMPLE</b>	Gew.: 284.891 kg Plan: <b>SAMPLE</b>	dBr: 80 mm Pos: 01
Stuk: 129 Ø: 12.0 mm Staal: <b>Betonstahl</b> Lg.: 2.550 m Afl.: 01.07.2010 1 van 5		Lid: <b>Member01</b> Pos: 01 Bunde: 1 / 1 <b>1 9 2</b>	Lid: <b>Member 192</b> Stuk: 129 Ø: 12.0 Lg.: 2.487 m Staal: <b>Betonstahl 500 S</b>	Afl.: 01.07.2010  SB 1      Bunde: 1 / 1

Site: <b>Exhibition sample</b> Lennerts & Partner GmbH		Plan: <b>SAMPLE</b>	Gew.: 120.521 kg Plan: <b>SAMPLE</b>	dBr: 80 mm Pos: 03
Stuk: 17 Ø: 16.0 mm Staal: <b>Betonstahl</b> Lg.: 4.670 m Afl.: 01.07.2010 2 van 5		Lid: <b>Member01</b> Pos: 03 Bunde: 1 / 1 <b>1 9 2</b>	Lid: <b>Member 192</b> Stuk: 17 Ø: 16.0 Lg.: 4.487 m Staal: <b>Betonstahl 500 S</b>	Afl.: 01.07.2010  SB 1      Bunde: 1 / 1

Site: <b>Exhibition sample</b> Lennerts & Partner GmbH		Plan: <b>SAMPLE</b>	Gew.: 27.814 kg Plan: <b>SAMPLE</b>	dBr: 32 mm Pos: 04
Stuk: 24 Ø: 8.0 mm Staal: <b>Betonstahl</b> Lg.: 3.000 m Afl.: 01.07.2010 3 van 5		Lid: <b>Member01</b> Pos: 04 Bunde: 1 / 1 <b>1 9 2</b>	Lid: <b>Member 192</b> Stuk: 24 Ø: 8.0 Lg.: 2.934 m Staal: <b>Betonstahl 500 S</b>	Afl.: 01.07.2010  SB 2      Bunde: 1 / 1

Site: <b>Exhibition sample</b> Lennerts & Partner GmbH		Plan: <b>SAMPLE</b>	Gew.: 127.823 kg Plan: <b>SAMPLE</b>	dBr: 140 mm Pos: 02
Stuk: 25 Ø: 20.0 mm Staal: <b>Betonstahl</b> Lg.: 2.100 m Afl.: 01.07.2010 4 van 5		Lid: <b>Member01</b> Pos: 02 Bunde: 1 / 1 <b>1 9 2</b>	Lid: <b>Member 192</b> Stuk: 25 Ø: 20.0 Lg.: 2.070 m Staal: <b>Betonstahl 500 S</b>	Afl.: 01.07.2010  SL 1 -> BM 2      Bunde: 1 / 1

Site: <b>Exhibition sample</b> Lennerts & Partner GmbH		Plan: <b>SAMPLE</b>	Gew.: 1626.302 kg Plan: <b>SAMPLE</b>	dBr: 140 mm Pos: 05
Stuk: 137 Ø: 20.0 mm Staal: <b>Betonstahl</b> Lg.: 4.860 m Afl.: 01.07.2010 5 van 5		Lid: <b>Member01</b> Pos: 05 Bunde: 1 / 1 <b>1 9 2</b>	Lid: <b>Member 192</b> Stuk: 137 Ø: 20.0 Lg.: 4.806 m Staal: <b>Betonstahl 500 S</b>	Afl.: 01.07.2010  SL 1 -> BM 2      Bunde: 1 / 1

Met de (optionele) technische module kunt u een knipverliesoptimalisatie uitvoeren. Het voordeel van de optimalisatie is het verminderen van afval en reststukken, zodat de materiaalkosten omlaag gaan. Het gebruik van de optimalisatie vermindert bovendien het werk van het personeel aan de machine, zodat bij een gelijke hoeveelheid werk een betere bezetting van de machine en daarmee een hogere productiviteit bereikt wordt. De optimalisatie kan per buigstaat of per diameter uitgevoerd worden. Een optimalisatie per buigstaat maakt een snelle productie van de buigstaat mogelijk, terwijl een optimalisatie naar diameter over meerdere buigstaten allereerst een minimalisatie van afval en restlengtes mogelijk maakt. Het resultaat van de optimalisatie is een kniplijst, die ook een PDF-barcode bevat. Met deze PDF-barcode kunnen de gegevens voor iedere knipcyclus naar de machine overgedragen worden. Op de kniplijst wordt ook een samenvatting van de gebruikte voorraadlengtes gegeven, waarmee inzichtelijk wordt welk aantal van de voorraadlengtes gebruikt worden en hoe groot het afval en restlengte-aandeel per voorraadlengte is.

Snijd Lijst													
Machine: SSA 1		Staal: IV S		28.06.10		11:51		Pagina: 1					
Nr	Staal	Di	Aantal	Stuk totale	Lengte	Snit	Box	Label	Leeg	Order	Plan	Pos	Afval%
1	14,00	20,0	12	24	4,806	2	401	N		43	SAMPLE-Member01	05	
1			12	24	2,070	2	403	N		43	SAMPLE-Member01	02	1,77
													
2	12,00	20,0	1	2	4,806	2	401			43	SAMPLE-Member01	05	
2			1	1	2,070	1	403	X		43	SAMPLE-Member01	02	2,65
													
3	15,00	20,0	19	57	4,806	3	401			43	SAMPLE-Member01	05	3,88
													
4	15,00	20,0	18	54	4,806	3	401	X	X	43	SAMPLE-Member01	05	3,88
													
				Staven		Schroot		Rusten					
	20	12,00	1	29,640	0,785	2,65 %							
	20	14,00	12	414,960	7,351	1,77 %							
	20	15,00	37	1370,850	53,189	3,88 %							
gesamt:				1815,450	61,325	3,38 %		0,00 %					

Bovendien kunt u met de technische module posities handmatig op andere machines plannen. Hierbij kunt u de machinetoewijzing voor posities achteraf veranderen.



### 3. Uitbreidingsmogelijkheden en individuele aanpassing.

Het programma LabelMaster kan al voor de installatie met stamgegevens gevuld worden. Bovendien is een individuele aanpassing van de output (prints) mogelijk. De uitbreiding van het programma gebeurt door eenvoudig te installeren updates.

### 4. Systeemeisen

Hieronder staan de minimale systeemeisen.

- Pentium III met 400 MHz of vergelijkbare of krachtiger processor
- 128 MB RAM
- Vaste schijf capaciteit van minimaal 300 MB
- Windows 2000 of nieuwer Windows besturingssysteem
- Laserprinter inclusief de juiste drivers

### 5. Informatie

Met vragen over het gebruik van de software kunt u contact opnemen met LENNERTS & PARTNER GmbH.

LENNERTS & PARTNER GmbH Mohrenstraße 12 D-96450 Coburg  Telefoon: +49 9561 8040-20 Telefax: +49 9561 8040-40  E-Mail: <a href="mailto:support@lennerts-partner.de">support@lennerts-partner.de</a> <a href="http://www.lennerts-partner.de">http://www.lennerts-partner.de</a>	Voor de Benelux:  TNU Management B.V. Bergpoortstraat 46 NL-7411 CM Deventer  Telefoon: +31 (0)570 54579 +31 (0)6 17 146340 e-mail: <a href="mailto:dee@tnu-management.nl">dee@tnu-management.nl</a>
--	--

#### 5.1.0.1. Aansprakelijkheid en auteursrechten

Alle teksten zijn auteursrechtelijk beschermd. Openbaarmaking, overnemen of gebruik van teksten, afbeeldingen of andere gegevens mag alleen met schriftelijke toestemming van LENNERTS & PARTNER GmbH. Voor gebruiksaanwijzingen, folders, aanbevelingen wordt geen aansprakelijkheid geaccepteerd. Ondanks onze inspanningen om foutloos te werken zijn fouten, vergissingen of interpretatieverschillen mogelijk.