

Operation manual

คู่มือการใช้งานโปรแกรม WCS



AUTO MOTION WORKS



คสช. ถูก ดี
www.dohome.co.th



ควรศึกษาคู่มือนี้ก่อนการใช้เครื่องจักร

Document Information

Document Name : Operation manual คู่มือการเปิดใช้งานโปรแกรม WCS

Document Type : ☐ รายงาน ☐ เอกสารทางเทคนิค
☒ คู่มือ ☐ อื่น ๆ _____

Printed Date : 03/03/2565

Update Date : 03/03/2565

Version No. : 1.0.0

บริษัท ออโต้โมชันเวิร์ค จำกัด

213 หมู่ 13 ถนนเลียบเมือง ตำบลบ้านเปิด อำเภอมืองขอนแก่น จังหวัดขอนแก่น 40000

โทร. 043-468585-90 แฟกซ์ 043-468697

สารบัญ

ข้อมูลบริษัท	3
ข้อมูลเบื้องต้นในการใช้งานโปรแกรม WCS	4
โปรแกรม WCS	5
1. โปรแกรม mxSCANPLC	5
2. โปรแกรม amSRM	6
3. โปรแกรม amINBOUNDG02	7
4. โปรแกรม amINBOUNDG04	8
5. โปรแกรม amOUTBOUNDG01	9
6. โปรแกรม amOUTBOUNDG03	10

ข้อมูลบริษัท



บริษัท ออโต้โมชันเวิร์ค จำกัด (Automotion Works Co.,Ltd.)

ขอนแก่น

213 หมู่ 13 ถนนเลียงเมือง
ตำบลบ้านเป็ด อำเภอเมืองขอนแก่น
ขอนแก่น 40000
+668-6458-2097

กรุงเทพมหานคร

109/1 ซอยวิภาวดีรังสิต 16/13
แขวงจอมพล เขตจตุจักร
กรุงเทพมหานคร 10900
+668-3057-7855

ติดต่อเรา



+666-3082-0199



Automotionworks



info@automotionworks.com



<http://www.automotionworks.com>

AMW Services
@amwservices



บริษัท ออโต้โมชันเวิร์ค จำกัด

213 หมู่ 13 ถนนเลียงเมือง ตำบลบ้านเป็ด อำเภอเมืองขอนแก่น จังหวัดขอนแก่น 40000

โทร. 043-468585-90 แฟกซ์ 043-468697

ข้อมูลเบื้องต้นในการใช้งานโปรแกรม WCS

โปรแกรม WCS เป็นโปรแกรมที่ใช้ในการควบคุมการทำงานของระบบคลังสินค้าอัตโนมัติ เมื่อปิดเครื่อง Server WCS จะทำให้การทำงานของโปรแกรม WCS ถูกปิดลงด้วย

หากมีการเข้าใช้งานโปรแกรม WCS จะทำให้เครื่อง Server WCS กลับมาทำงานอีกครั้ง โดยผู้ใช้งานจะต้องทำการเปิดโปรแกรม WCS ทั้ง 6 โปรแกรม ตามรูปที่ 1 ซึ่งจะมีวิธีการเปิดโปรแกรมทั้งหมด ดังต่อไปนี้



รูปที่ 1 : โปรแกรม Control System WCS

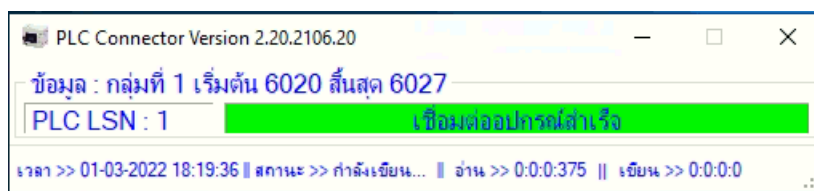
โปรแกรม WCS

1. โปรแกรม mxSCANPLC



1.1 ดับเบิลคลิกที่ หรือไปที่ C:\amWCS\mxSCANPLC และดับเบิลคลิกที่ mxSCANPLC.exe เพื่อเปิดโปรแกรมได้เช่นเดียวกัน

1.2 เมื่อเปิดโปรแกรมขึ้นมาแล้ว จะแสดงหน้าจอตามรูปที่ 2 โดยโปรแกรม mxSCANPLC จะทำการอ่านข้อมูล PLC เพื่อส่งข้อมูลให้กับโปรแกรม WCS





รูปที่ 2 : หน้าจอโปรแกรม mxSCANPLC

2. โปรแกรม amSRM



2.1 ดับเบิลคลิกที่ **amSRM.exe - Shortcut** หรือไปที่ C:\amWCS\amSRM และดับเบิลคลิกที่ amSRM.exe เพื่อเปิดโปรแกรมได้เช่นเดียวกัน


2.2 เมื่อเปิดโปรแกรมขึ้นมาแล้ว จะแสดงหน้าจอตามรูปที่ 3 โดยโปรแกรม amSRM จะทำการควบคุมการเปิด-ปิดเครน(SRM) และบอกสถานะของเครนกับข้อมูลสินค้า ณ ปัจจุบัน

MACHINE (DOUBLE DEEP) : SRM01			
ข้อมูลรับเข้า		ข้อมูลเบิกออก	
40002676		40002859	
คันทาง :	002007001	คันทาง :	003061010
ปลายทาง :	003005002	ปลายทาง :	002007001
สถานะ :		สถานะ :	
เปิดการใช้งาน		POS	
		ชั้นเก็บ :	0
		ชั้นเบิก :	0
Step(1) : ตรวจสอบคอนเนกซ์ปลายทาง G02			
BC: 40002859 , 003061010 -> 002007001			
BAY: 8 , LEVEL: 1			
จุด: 90 -> Stop จุดปกติ			

รูปที่ 3 : หน้าจอโปรแกรม amSRM

3. โปรแกรม amINBOUNDG02



3.1 ดับเบิลคลิกที่  หรือไปที่ C:\amWCS\amINBOUNDG02 และดับเบิลคลิกที่ amINBOUNDG02.exe เพื่อเปิดโปรแกรมได้เช่นเดียวกัน


3.2 เมื่อเปิดโปรแกรมขึ้นมาแล้ว จะแสดงหน้าจอตามรูปที่ 4 โดยโปรแกรม amINBOUNDG02 จะทำการสร้างคิวงานรับเข้าพาเลตสินค้า G02 และบอกสถานะของสินค้าที่ทำการรับเข้า ณ ปัจจุบัน

INBOUND GATE : G02	
พาเลต :	:: ไม่พบข้อมูลพาเลต ::
ขนาด :	:: ไม่พบขนาดพาเลต ::
น้ำหนัก :	0.0 :: รอพาเลตวางบนเกด.
ระบบ :	เปิดการใช้งาน
Step : รอทำงาน	Result : รอสถานะการทำงาน
รหัส : 1 --> วาง : พร้อมทำงาน	

รูปที่ 4 : หน้าจอโปรแกรม amINBOUNDG02

4. โปรแกรม amINBOUNDG04



4.1 ดับเบิลคลิกที่  หรือไปที่ C:\amWCS\amINBOUNDG04 และดับเบิลคลิกที่ amINBOUNDG04.exe เพื่อเปิดโปรแกรมได้เช่นเดียวกัน

4.2 เมื่อเปิดโปรแกรมขึ้นมาแล้ว จะแสดงหน้าจอตามรูปที่ 5 โดยโปรแกรม amINBOUNDG04 จะทำการสร้างคิวงานรับเข้าพาเลตสินค้า G04 และบอกสถานะของสินค้าที่ทำการรับเข้า ณ ปัจจุบัน




INBOUND GATE : G04	
พาเลต :	:: ไม่พบข้อมูลพาเลต ::
ขนาด :	:: ไม่พบขนาดพาเลต ::
น้ำหนัก :	0.0 :: รอพาเลตวางบนเกด.
ระบบ :	เปิดการใช้งาน
Step : รอทำงาน	Result : รอสถานะการทำงาน
รหัส : 1 --> วาง : พร้อมทำงาน	

รูปที่ 5 : หน้าจอโปรแกรม amINBOUNDG04

5. โปรแกรม amOUTBOUNDG01



5.1 ดับเบิลคลิกที่  หรือไปที่ C:\amWCS\amOUTBOUNDG01 และดับเบิลคลิกที่ amOUTBOUNDG01.exe เพื่อเปิดโปรแกรมได้เช่นเดียวกัน


5.2 เมื่อเปิดโปรแกรมขึ้นมาแล้ว จะแสดงหน้าจอตามรูปที่ 6 โดยโปรแกรม amOUTBOUNDG01 จะทำการสร้างคิวงานเบิกพาเลทสินค้า G01 และบอกสถานะของสินค้าที่ทำการเบิกออก ณ ปัจจุบัน

OUTBOUND GATE : G01 Version 2.21.2107.21	
OUTBOUND GATE : G01	
พาเลท :	:: ไม่พบข้อมูลพาเลท ::
ขนาด :	:: ไม่พบขนาดพาเลท ::
น้ำหนัก :	0.0 :: พาเลทถูกยกไปแล้ว.
ระบบ :	เปิดการใช้งาน
Step : รอทำงาน	Result : รอสถานะการทำงาน
รหัส : 52 --> ทำงาน : รอรับสินค้าจากสถานีก่อนหน้านี้ (เบิกออก)	

รูปที่ 6 : หน้าจอโปรแกรม amOUTBOUNDG01

6. โปรแกรม amOUTBOUNDG03



6.1 ดับเบิลคลิกที่  หรือไปที่ C:\amWCS\amOUTBOUNDG03 และดับเบิลคลิกที่ amOUTBOUNDG03.exe เพื่อเปิดโปรแกรมได้เช่นเดียวกัน

6.2 เมื่อเปิดโปรแกรมขึ้นมาแล้ว จะแสดงหน้าจอตามรูปที่ 7 โดยโปรแกรม amOUTBOUNDG03 จะทำการสร้างคิวงานเบิกพาเลทสินค้า G03 และบอกสถานะของสินค้าที่ทำการเบิกออก ณ ปัจจุบัน

OUTBOUND GATE : G03 Version 2.21.2107.21	
OUTBOUND GATE : G03	
พาเลท :	:: ไม่พบข้อมูลพาเลท ::
ขนาด :	:: ไม่พบขนาดพาเลท ::
น้ำหนัก :	0.0 :: พาเลทถูกยกไปแล้ว.
ระบบ :	เปิดการใช้งาน
Step : รอทำงาน	Result : รอสถานะการทำงาน
รหัส : 1 --> ว่าง : พร้อมทำงาน	

รูปที่ 7 : หน้าจอโปรแกรม amOUTBOUNDG03