
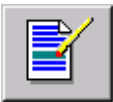

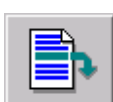
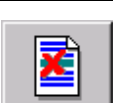

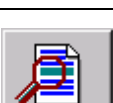




Rozdział 3 Edytor listy zadań

Edytor listy zadań może być używany w trybie operatora oraz w rozszerzonym trybie operacyjnym

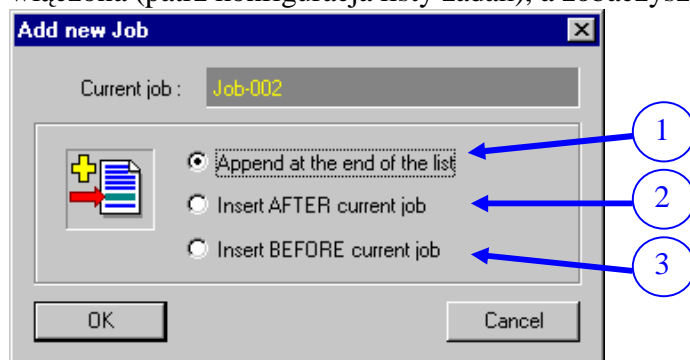
3.1 Edytor listy zadań

Następujące przyciski mogą być istotne przy edytowaniu listy zadań:

F1		Dodaj nowe zadanie do listy zadań. (patrz działy 3.2 i 3.3)
F2		Zmień istniejące zadanie na liście zdań. (patrz dział 3.3)
F3		Przesuń zadanie o jedną pozycję w górę na liście zadań.
F4		Przesuń zadanie o jedną pozycję w dół na liście zadań.
F5		Usuń istniejące zadanie/a z listy zadań
F6		Selektywne usuwanie zadań z listy zadań. (patrz dział 3.5)
F7		Edytuj plik programu NC zadania (patrz dział 3.6)
F8		Sprawdź listę zadań. (patrz dział 3.7)
F9		Narzędzia listy zadań. (patrz rozdział 3.8)

3.2 Okno dialogowe przycisku “Add Job” (“Dodaj zadanie”)

Użyj przycisku **ADD JOB (dodaj zadanie)** kiedy opcja “*variable job sequence*” jest włączona (patrz konfiguracja listy zadań), a zobaczysz następujące okno dialogowe:



- Opcja 1 : Wprowadzone zadanie zostanie dodane na końcu listy zadań (domyślnie)
- Opcja 2 : Wprowadzone zadanie zostanie dodane tuż po bieżącym zadaniem. Nazwa bieżącego zadania jest wyświetlana.
- Opcja 3 : Wprowadzone zadanie zostanie dodane tuż przed bieżącym zadaniem. Nazwa bieżącego zadania jest wyświetlana.

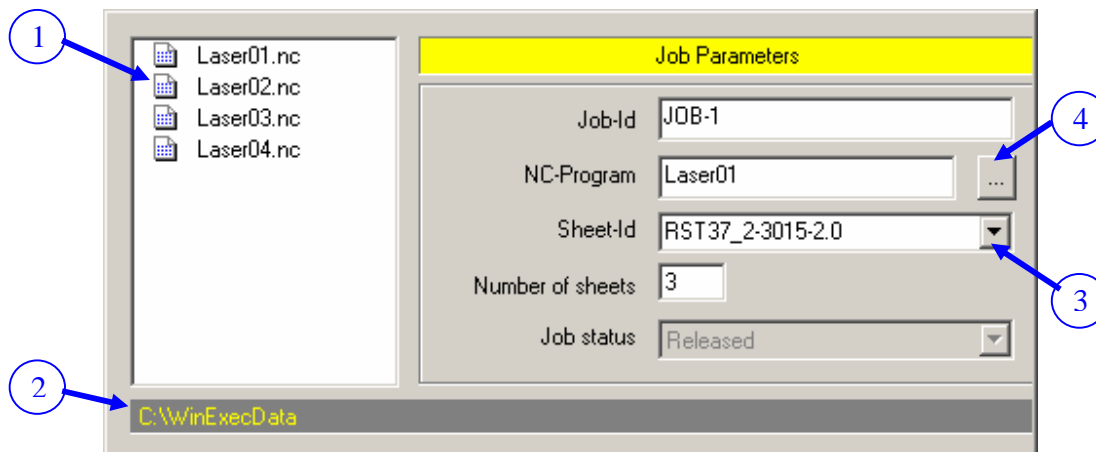
Naciśnij **OK** aby aktywować okno dialogowe “Job parameters” (“Parametry zadań”)

Użycie przycisku **ADD JOB** kiedy opcja “*variable job sequence*” nie jest aktywna, daje edytorowi listy zadań możliwość dodania nowego zadania jedynie na końcu listy: okno dialogowe “Add Job” nie pojawia się.

3.3 Okno dialogowe przycisku “Job Parameters” („Parametry zadań”)

Użyj przycisku “ADD JOB” (“DODAJ ZADANIE”) lub “MODIFY JOB” (“ZMIEN ZADANIE”) aby zobaczyć jedno z następujących okien dialogowych.

3.3.1. Okno standardowe



3.3.2 Okno dialogowe z binarnymi i numerycznymi funkcjami pomocniczymi (opcjonalnie).

Początkowy katalog NC oraz domyślne rozszerzenie pliku NC ustawione są w “*job-list configuration screen*” (“*panelu konfiguracyjnym listy zadań*”) (konfiguracja w trybie operacyjnym). Katalog ten (2) może być zmieniony przy użyciu grupy przycisków funkcyjnych “Add Job / Modify Job” (patrz następny dział)

Dostępne mogą być poniższe parametry:








Job-Id	Unikalny kod identyfikacyjny zadania (wartość liczbowa bądź tekstowa) Jest to parametr obowiązkowy.
NC-Program	Program NC używany przez zadanie. Nazwą wyświetlaną może być nazwa pliku bez rozszerzenia lub pełna nazwa ścieżki dostępu, w zależności od ustawień w <i>panelu konfiguracyjnym listy zadań (job-list configuration screen)</i> . Nazwa wprowadzona może być z klawiatury lub plik może być wybrany z katalogu programów NC (1). Jest to parametr obowiązkowy. Standardowe dla systemu Windows okno dialogowe “otwórz plik” (“open file”) może zostać użyte do wybraniażądanego programu poprzez użycie przycisku (4)
Sheet-Id	Sygnatura arkusza, jak podano w liście arkuszy. Kliknij wskaźnikiem myszki na małą strzałkę (3) aby otworzyć

	listę arkuszy i wybierz arkusz lub użyj przycisku TAB na klawiaturze lub przycisku ALTER na panelu FANUC aby wybrać pole do wprowadzenia sygnatury arkusza (Sheet-Id) i wybierz ją używając przycisków STRZAŁEK W GÓRĘ I W DÓŁ. To pole jest opcjonalne.
Number of sheets	Całkowita liczba arkuszy zaprogramowanych dla aktualnego zadania. Parametr ten dostępny jest tylko wtedy, kiedy lista zadań skonfigurowana jest jako „ <i>liczba arkuszy określona w liście zadań</i> ” (“ <i>number of sheets defined by job-list</i> ”). Parametr nie występuje jeśli lista zadań jest skonfigurowana jako „ <i>liczba arkuszy określona przez program NC</i> ” (“ <i>number of sheets defined by NC-program</i> ”)
Load Position	Numer pozycji ładowania (Load position) (np. materiał dostarczany do zautomatyzowanego Axel’a) gdzie umieszczone są arkusze dla aktualnego zadania. Parametr ten jest alternatywny dla programowania parametru sygnatury (Sheet-Reference). To pole jest opcjonalne.
Job status	Status aktualnego zadania. Jest to pole informacyjne.
Binary Aux. functions	Binarne funkcje pomocnicze (5) są opcjonalne i dostępne jedynie wtedy, kiedy są skonfigurowane w <i>panelu konfiguracyjnym listy zadań (job-list configuration screen)</i> . Binarne funkcje pomocnicze są znacznikami które mogą być ustawione w pozycji włączonej (ON) lub wyłączonej (OFF) dla każdego indywidualnego zadania. Skorzystaj ze wskaźnika myszy aby kliknąć na jedną z binarnych funkcji pomocniczych lub użyj klawisza TAB na klawiaturze lub przycisku ALTER na panelu FANUC aby wybrać binarną funkcję pomocniczą i aktywować lub dezaktywować ją poprzez użycie SPACJI na klawiaturze lub przycisku SP na panelu FANUC.
Numerical Aux. functions	Numeryczne funkcje pomocnicze (6) są opcjonalne i dostępne jedynie jeśli są skonfigurowane w <i>panelu konfiguracyjnym listy zadań (job-list configuration screen)</i> .

Okno dialogowe “Parametry zadań” (“Job Parameters”) działa z grupą klawiszy funkcyjnych “Dodaj zadanie/zmień zadanie” (“Add Job / Modify Job”).

3.3.3 Klawisze funkcyjne (Softkeys)

Następujące przyciski są dostępne podczas dodawania nowego zadania do listy zadań lub podczas zmiany istniejącego zadania na liście zadań (okno dialogowe edycji parametrów zadań):

F1		Użyj dyskietki a: jako bieżącej ścieżki dostępu dla wyboru pliku programu NC.
F2		Użyj ścieżki dostępu z innego lokalnego napędu sieciowego lub dysku twardego jako bieżącej ścieżki dostępu dla wyboru pliku programu NC. Wyświetlana jest lista dostępnych dysków.
F3		Przejdź jeden poziom wyżej w stosunku do bieżącej ścieżki dostępu.
F5		Użyj aktualnie wybranego z listy pliku programu NC jako pliku programu NC dla bieżącego zadania.
F6		Dodaj utworzone zadanie do listy zadań lub zachowaj zmiany dokonane w istniejącym zadaniu.
F7		Zamknij okno dialogowe “Add Job / Modify Job” bez tworzenia nowego zadania lub modyfikacji istniejącego zadania.
F8		Zamknij okno dialogowe “Add Job / Modify Job” bez tworzenia nowego zadania lub modyfikacji istniejącego zadania.

3.3.4 Programowanie zadań przy użyciu standardowych arkuszy



1. Rozpocznij programowanie: użyj przycisku
2. Wpisz nazwę zadania :


3. Wciśnij przycisk RETURN (POWRÓT), lub kliknij na pustą listę plików NC. Pojawi się katalog plików NC:

4. Wybierz plik NC po czym naciśnij przycisk
5. (Program) WinExecuter spróbuje znaleźć co najmniej jeden arkusz z wymiarami i grubością arkusza zaprogramowaną w wybranym pliku NC. Jeśli arkusze zostaną znalezione, WinExecuter wyświetli ich listę z odpowiadającymi zadanym parametrom wymiarami arkusza. Może zostać wybrany jeden z dostępnych arkuszy.

Sheet name	Material name	Length	Width	Thickness
ALMG3-3015-3.0	ALMG3	3000.0	1500.0	3.00
GALVA-3015-3.0	GALVA	3000.0	1500.0	3.00
INOX304-3015-3.0	INOX304	3000.0	1500.0	3.00
RST37_2-3015-3.0	RST37_2	3000.0	1500.0	3.00

6. Użyj klawiszy STRZAŁEK (W GÓRĘ I W DÓŁ) w celu wybrania arkusza i wciśnij przycisk [F1] OK.

8. Wciśnij przycisk  i przycisk . Zadanie zostanie włączone do listy zadań:

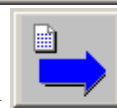
NC-Program Job-list Cadman Store Axel Automation						
Job-Id	Prog-Id	Sheet Reference	Prod.	Tot.	Job status	
 JOB-01	AXEL-L03	RST37_2-3015-3.0	0	2	Released	

3.3.3 Programowanie zadań przy użyciu arkuszy tymczasowych (opcjonalne)

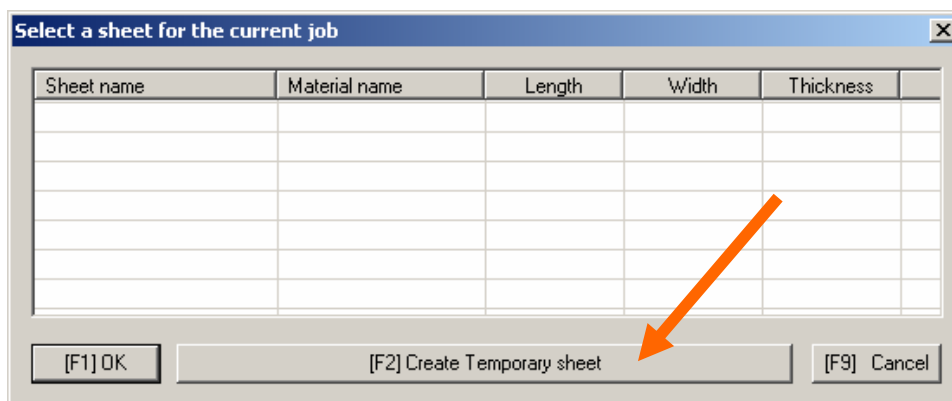


1. Rozpocznij programowanie: użyj przycisku
2. Wpisz nazwę zadania :

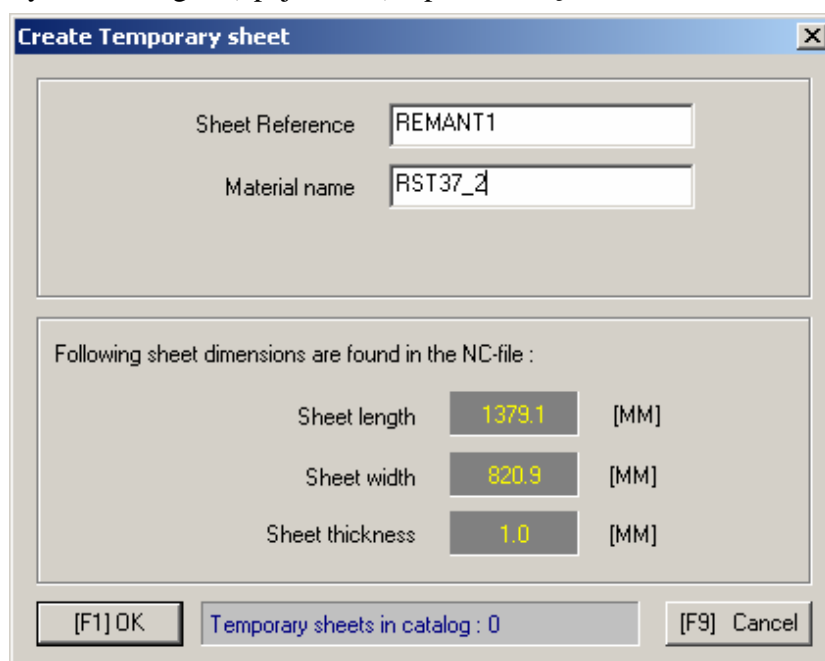
3. Wciśnij przycisk RETURN (POWRÓT), lub kliknij na pustą listę plików NC. Pojawi się katalog plików NC:



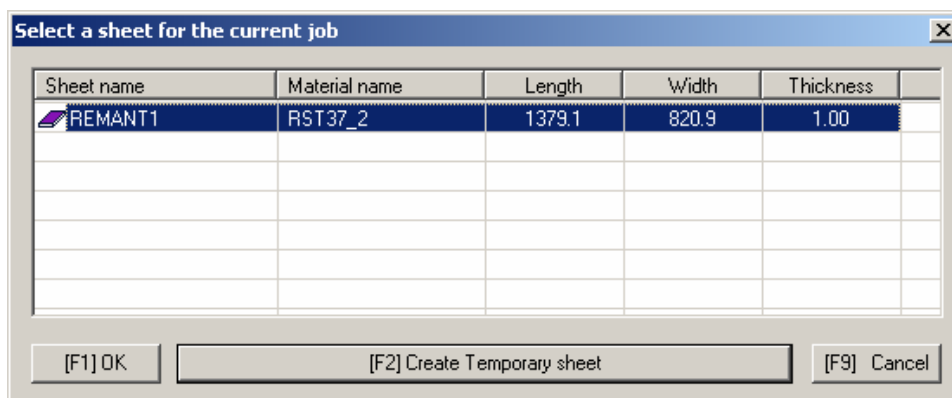
9. Wybierz plik NC po czym naciśnij przycisk
1. (Program) WinExecuter spróbuje znaleźć co najmniej jeden arkusz z wymiarami i grubością arkusza zaprogramowaną w wybranym pliku NC. Ponieważ jest to program NC generowany z arkusza reszkowego (CADMAN-PL), arkusze nie zostaną znalezione:



2. Wciśnij przycisk F2 w celu utworzenia arkusza tymczasowego: (WinExecuter wyświetli wymiary arkusza, takie, jak znalezione w pliku NC). Wpisz nazwę arkusza tymczasowego i (opcjonalnie) wpisz nazwę materiału.




3. Wciśnij przycisk F1 OK: arkusz tymczasowy zostanie utworzony i dodany do listy arkuszy.


















4. Wciśnij przycisk F1 OK: arkusz tymczasowy zostanie zaprogramowany w zadaniu. Na końcu wpisz liczbę arkuszy resztkowych, które muszą zostać wycięte:



5. Wciśnij przycisk  i przycisk . Zadanie zostanie włączone do listy zadań:

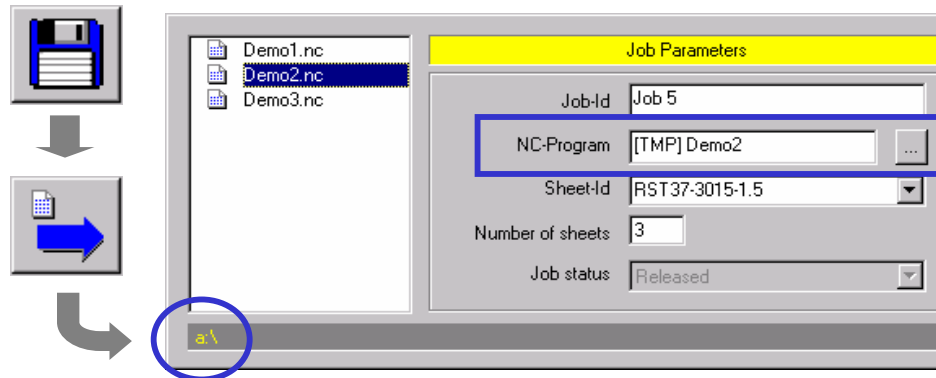
Job-Id	Prog-Id	Sheet Reference	Prod.	Tot.	Job status
 REMNANT-JOB1	gem102	REMANT1	0	2	Released

6. Utworzony arkusz tymczasowy pojawia się na liście zadań: standardowe arkusze mają ikony w kolorze brązowym, podczas gdy arkusze tymczasowe mają ikony w kolorze różowym.

Sheet name	Length (mm)	Width (mm)	Thickness (mm)	Material name
 RST37_2-3015-1.2	3000.0	1500.0	1.20	RST37_2
 RST37_2-3015-1.5	3000.0	1500.0	1.50	RST37_2
 RST37_2-3015-10.0	3000.0	1500.0	10.00	RST37_2
 RST37_2-3015-12.0	3000.0	1500.0	12.00	RST37_2
 RST37_2-3015-15.0	3000.0	1500.0	15.00	RST37_2
 RST37_2-3015-18.0	3000.0	1500.0	18.00	RST37_2
 RST37_2-3015-2.0	3000.0	1500.0	2.00	RST37_2
 RST37_2-3015-2.5	3000.0	1500.0	2.50	RST37_2
 RST37_2-3015-20.0	3000.0	1500.0	20.00	RST37_2
 RST37_2-3015-3.0	3000.0	1500.0	3.00	RST37_2
 RST37_2-3015-4.0	3000.0	1500.0	4.00	RST37_2
 RST37_2-3015-5.0	3000.0	1500.0	5.00	RST37_2
 RST37_2-3015-6.0	3000.0	1500.0	6.00	RST37_2
 RST37_2-3015-8.0	3000.0	1500.0	8.00	RST37_2
 REMANT1	1379.1	820.9	1.00	RST37_2


Uwagi :

- 1) Plik NC wybrany z dyskiety jest zawsze kopiowany do katalogu tymczasowego programu WinExecuter.




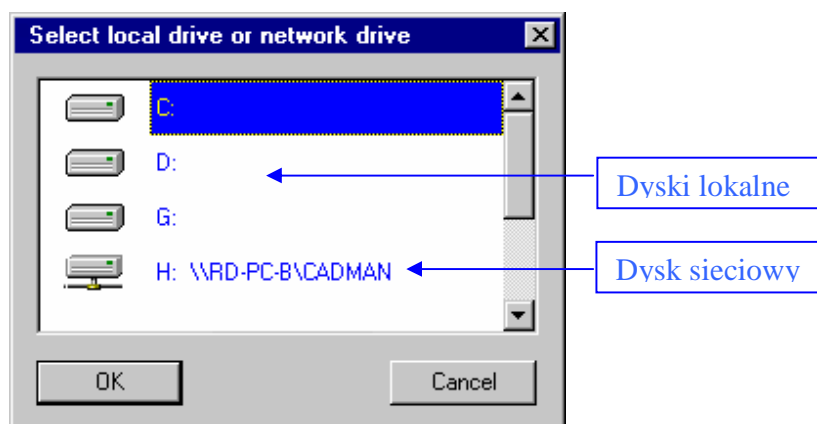
- 2) Nazwy jakichkolwiek podkatalogów istniejących w bieżącym katalogu również zostają wyświetlone na liście plików NC. Kliknij w element aby przejść do poziomu niżej lub wybierz element używając klawiszy STRZAŁEK oraz używaj SPACJI na klawiaturze lub przycisku SP na panelu FANUC aby przejść poziom niżej w strukturze katalogu.



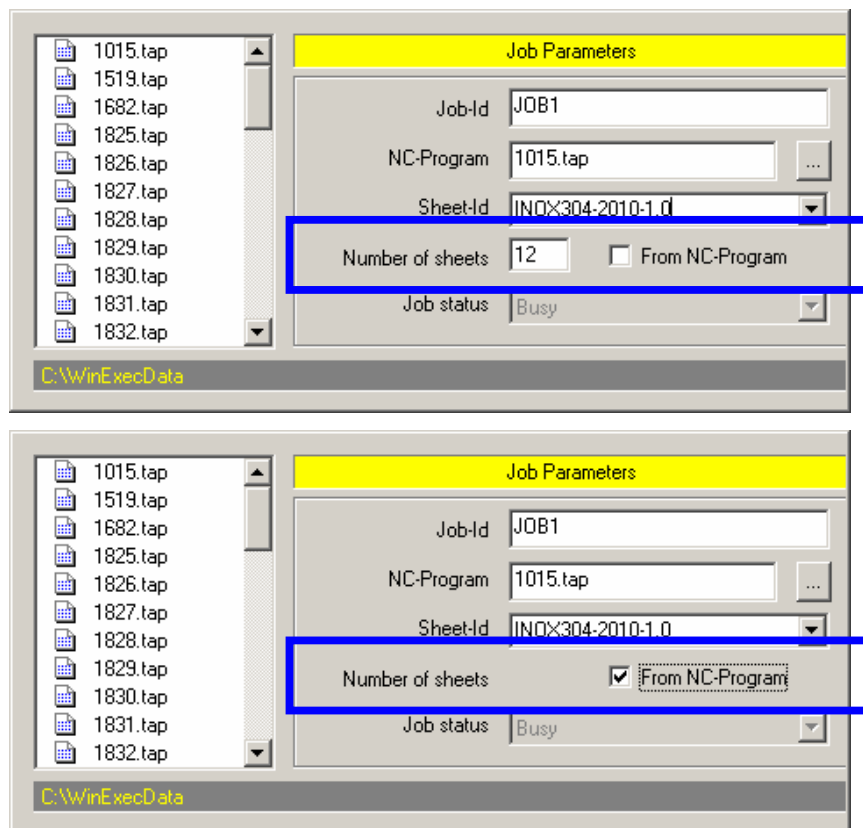
- 3) Zamiast przycisku  można również wybrać plik dla bieżącego zadania poprzez kliknięcie na element z listy lub przez użycie SPACJI na klawiaturze lub przycisku SP na panelu FANUC.



- 4) Przycisk  może być użyty w celu wybrania napędu lokalnego lub sieciowego.














- 5) Parametr „ilość arkuszy” może być także skonfigurowany i zaprojektowany w „trybie mieszanym” (“mixed mode”). Może to być przydatne dla list zadań dla urządzeń perforacyjnych OMEGA (OMEGA Punching machines), gdzie liczba arkuszy które mają powstać w wyniku realizacji zadania jest określana w programie NC. Można także wybierać spośród liczby arkuszy określanych w programie NC lub zaprogramować inną liczbę arkuszy. Uwaga: zmiana liczby arkuszy może spowodować duże problemy ze sztaplarką Omega, lub nawet uszkodzenie sztaplarki. Obowiązkiem programisty jest unikanie tych problemów.



3.4 Status zadania

Przegląd możliwych stanów zadania :

		<i>Released state</i> <i>/stan gotowości/</i>	Zadanie jest gotowe do wykonania
		<i>Locked state</i> <i>/stan zablokowania/</i>	Zadanie jest określone, ale nie gotowe do wykonania.
		<i>Busy state</i> <i>/stan zajęty/</i>	Program WinExecuter jest w trakcie wykonywania zadania.
		<i>Stopped state</i> <i>/stan zatrzymania/</i>	Niektóre z arkuszy zostały ukończone, lecz nie wszystkie. WinExecuter posiada informacje o ilości wykonanych arkuszy.
		<i>Errored state</i> <i>/stan błędu/</i>	W zadaniu wystąpił błąd. WinExecuter posiada kod błędu dla tego zadania.
		<i>Finished state</i> <i>/stan ukończenia/</i>	Wszystkie arkusze z bieżącego zadania są wyprodukowane.

Uwaga : “Local job”- stany wyświetlane są na białym tle

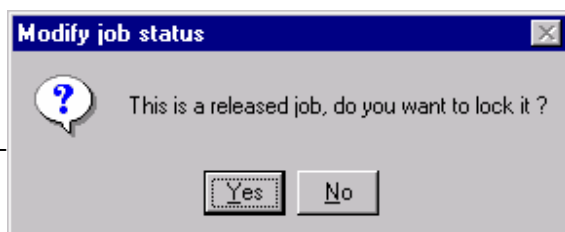
“Cadman-PL job” – stany wyświetlane są na zielonym tle

Przegląd możliwych zmian stanu pracy dokonywanych przez operatora:

WinExecuter dokona zmian wskazań stanu zadania podczas wykonywania czynności z listy zadań w trybie automatycznym, takich jak rozpoczęcie zadania (od ‘gotowy’ do ‘zajęty’), generacja błędu (od ‘zajęty’ do ‘błąd’), koniec błędu zadania (od ‘zajęty’ do ‘zakończony’)

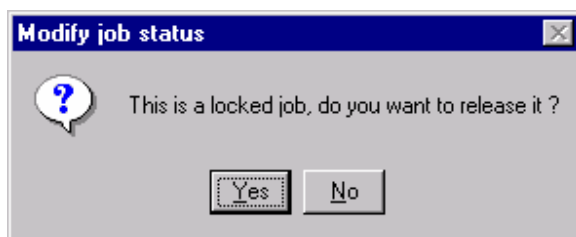
Operator może również stworzyć określoną ilość zmian stanu zadania:

1. Od “stanu gotowości” (“Released state”) do “stanu zablokowania” (“Locked state”)



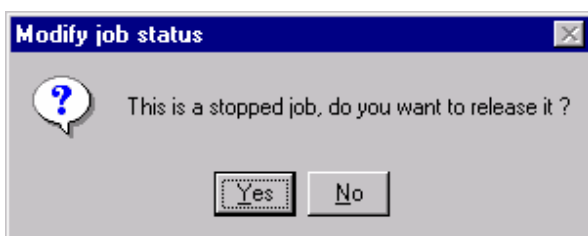
Operator decyduje o zablokowaniu zadania: zadanie jest nadal obecne na liście, ale nie będzie wykonywane podczas następnego uruchomienia listy zadań.

Od “Locked state” (stanu zablokowania) do “Released state” (stanu gotowości)

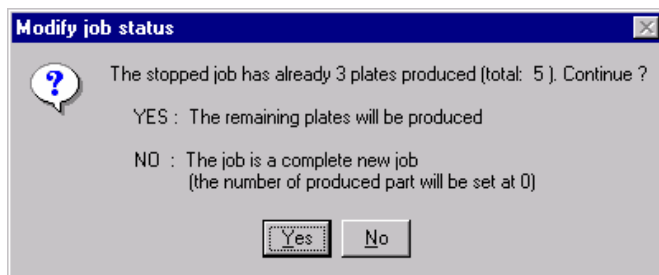


Operator zablokował zadanie wcześniej i teraz decyduje się na uruchomienie zadania ponownie: zadanie będzie wykonywane podczas kolejnego uruchomienia listy zadań.

2. Od “Stopped state” (stanu zatrzymania) do “Released state” (stanu gotowości)



Zadanie może zostać zatrzymane w momencie kiedy jest wykonywane. Zatrzymania może dokonać operator bądź, w niektórych sytuacjach, zrobi to WinExecuter. WinExecuter zapamięta ilość arkuszy które są już wykonane do momentu wstrzymania zadania. Operator może ponownie zmienić stan od “zatrzymania zadania” (“stopped job”) do “zadania w stanie gotowości” (“released” job), ale musi zdecydować jak sklasyfikować już wykonane arkusze:

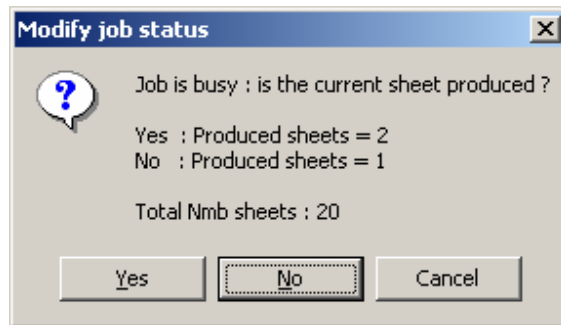


3. Od “Busy State” (“Stanu zajętego”) do “Stopped state” (“Stanu Zatrzymania”)

Lista zadań może wyglądać następująco: (drugi arkusz zadania jest zajęty)

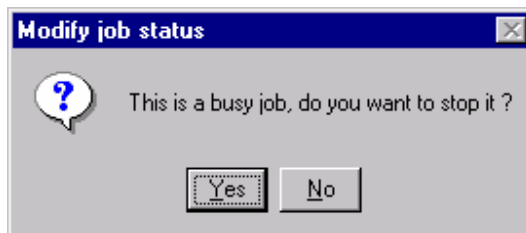
NC-Program Job-list Store Axel Automation					
Job-Id	Prog-Id	Sheet Reference	Prod.	Tot.	Job status
➔ JOB-1	AXEL-L01	RST37_2-3015-3.0	1	20	Busy

WinExecuter zapyta co ma zrobić z bieżącym arkuszem:

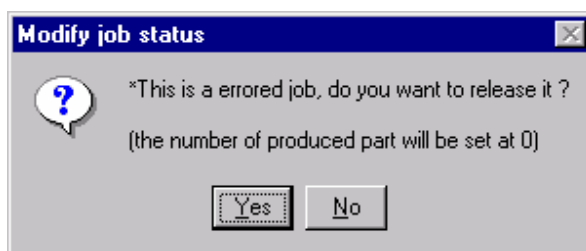


- Naciśnij YES (TAK), aby poinformować Wykonawcę Listy Zadań (Job-List Executer) że bieżący arkusz został zakończony. W tym przypadku, liczba wyprodukowanych arkuszy będzie wynosić 2.
- Naciśnij NO (NIE), aby poinformować program WinExecuter że bieżący arkusz nie został zakończony. W tym przypadku, liczba wyprodukowanych arkuszy pozostanie równa 1.

Na końcu WinExecuter zapyta o potwierdzenie przed zatrzymaniem zadania:



4. Od “Errored state” (“stanu błędu”) do “Released state” (“stanu gotowości”)

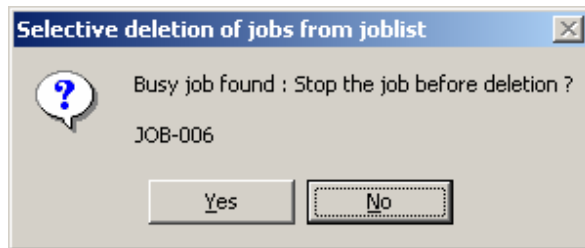


Zadanie zostało rozpoczęte przez WinExecuter, ale podczas wykonywania zadania pojawił się błąd i zadanie zostało zatrzymane. Operator decyduje się na ponowne wykonanie zadania.

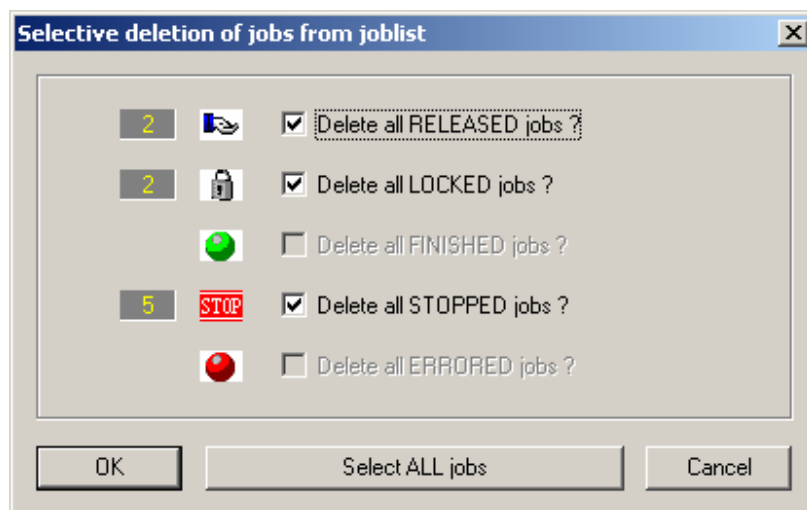
3.5 Funkcja “Selektywnego usuwania zadań”

Funkcja “Selektywnego usuwania zadań” umożliwia usunięcie jednej lub większej ilości grup zadań z tym samym statusem zadania.

System najpierw sprawdza czy istnieje jakiekolwiek zadanie w stanie zajęтым na liście zadań. Jeśli tak jest, można zdecydować czy zostawić je w tym stanie lub je zatrzymać:



System gromadzi zadania (lokalne i z Cadman-PL) o tym samym statusie oraz wyświetla:



Zaznacz lub odznacz kategorię zadań które chcesz usunąć lub zatrzymać. Użyj przycisku “**Select ALL jobs**” (“Wybierz wszystkie zadania”) aby zaznaczyć wszystkie kategorie zadań. Wciśnij “**OK**” aby usunąć wybrane zadania lub “**Cancel**” (“Anuluj”) aby wyjść z tej funkcji bez usuwania zadań.

3.6 Edytuj program NC zadania (urządzenie do cięcia laserowego)



Wybierz zadanie z listy zadań i użyj przycisku aby edytować Program NC zadania.

Dla edycji najważniejszych parametrów głównego programu dostępne są określone panele.

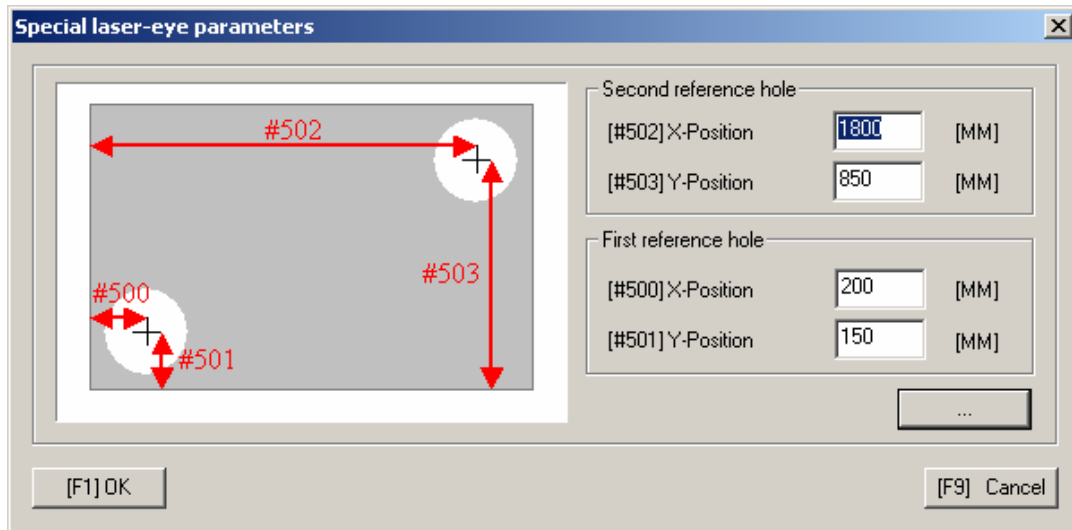
Można także skorzystać z edytora tekstu w celu edycji całego programu NC (F8).


3.6.1 Edytuj "Parametry ogólne" ("General parameters")

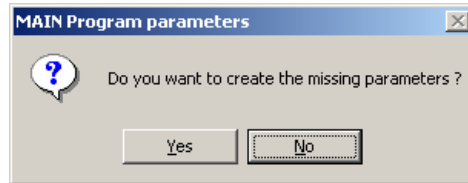
The screenshot shows a dialog box titled "MAIN Program parameters". It has two tabs: "F1 General" and "F2 Functions". The "General" tab is selected. Inside the dialog, there are several input fields and buttons:

- A button with three dots "..." is next to the "Sheet length" field.
- "Sheet length" is set to 3000 [MM].
- "Sheet width" is set to 1500 [MM].
- "Sheet thickness" is set to 3 [MM].
- "Laser-Eye Method" is set to 4, with a button [F5] next to it.
- "Laser-Eye Distance" is set to 3000 [MM].
- "Technology Id" is set to 6030, with a button [F6] next to it.
- At the bottom, there are three buttons: [F7] OK, [F8] Edit NC-Program, and [F9] Cancel.

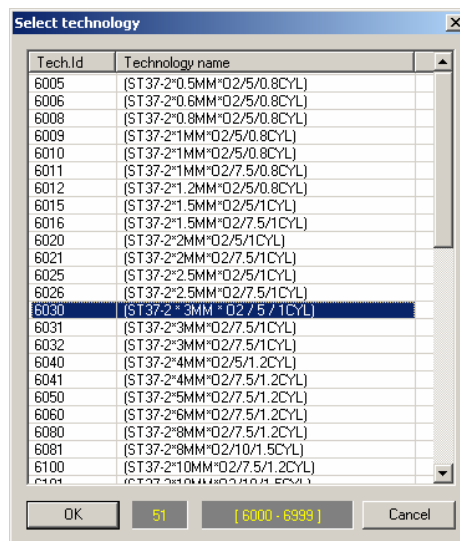
- Użyj przycisku F5 aby edytować dodatkowe parametry dla użycia metody laser-eye 2 (dwa otwory referencyjne).



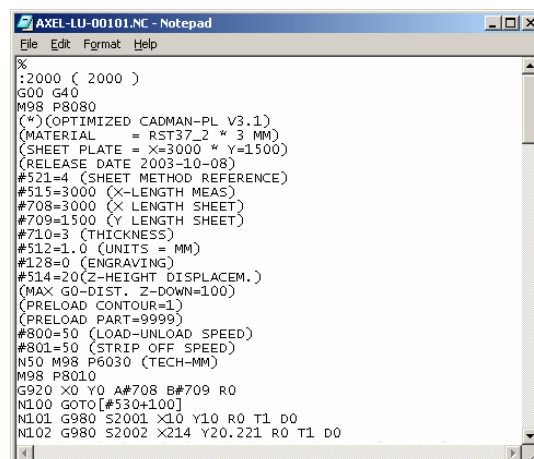
Uwaga : Użyj przycisku  aby utworzyć brakujące parametry. WinExecuter zapyta o dane i aktywuje klawisze kontrolne do edycji dodatkowych ustawień:



- Użyj przycisku F6 aby wybrać “Technology Id” z katalogu wszystkich plików technologicznych, obecnych w pamięci częściowej kontrolera NC.

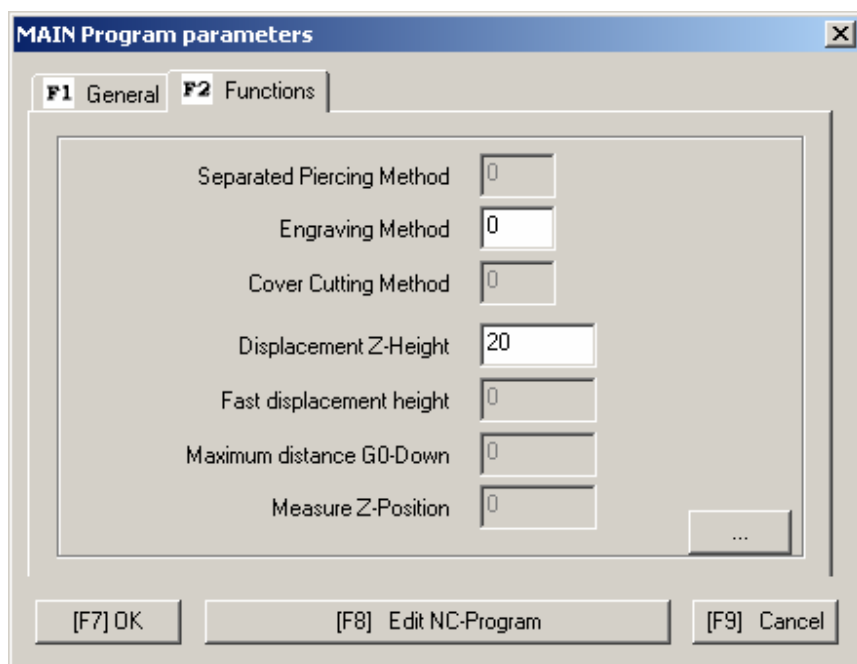


- Użyj przycisku F7 aby zachować główne parametry programu w pliku NC zadania.
- Użyj przycisku F8 aby otworzyć plik NC zadania w edytorze tekstu.



- Użyj przycisku F9 aby wyjść z tej funkcji bez zapisywania zmian w głównych parametrach zadania.

3.6.2 Edytuj “Funkcje specjalne” (“Special functions”)

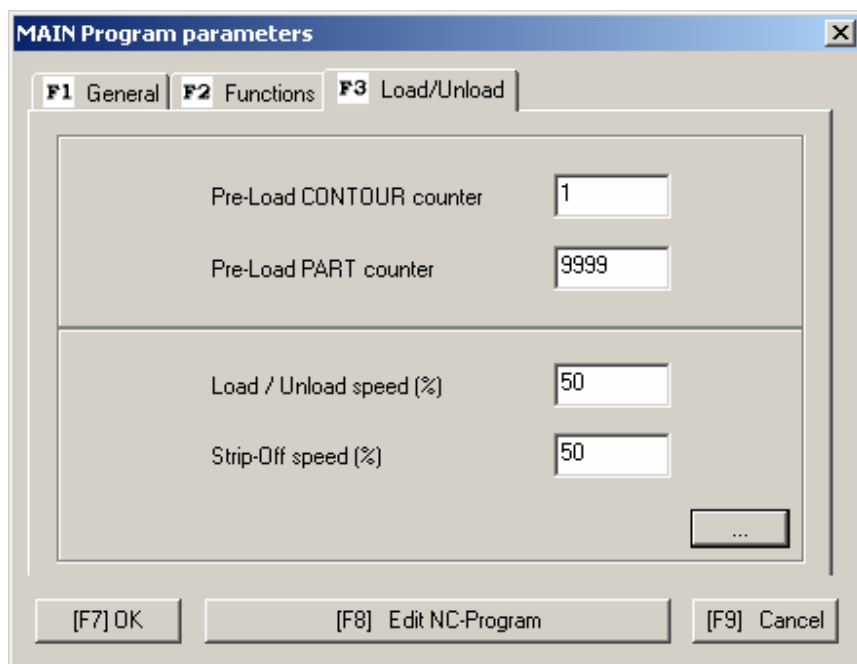


The dialog box titled "MAIN Program parameters" has a tabbed interface with "F1 General" and "F2 Functions". The "F2 Functions" tab is active, showing several parameters with input fields:

Parameter	Value
Separated Piercing Method	0
Engraving Method	0
Cover Cutting Method	0
Displacement Z-Height	20
Fast displacement height	0
Maximum distance G0-Down	0
Measure Z-Position	0

At the bottom right of the parameter area is an ellipsis button "...". At the bottom of the dialog are three buttons: "[F7] OK", "[F8] Edit NC-Program", and "[F9] Cancel".

3.6.3 Edytuj “Load/Unload parameters” (“załaduj/usuń parametry”) (jedynie Axel-L)

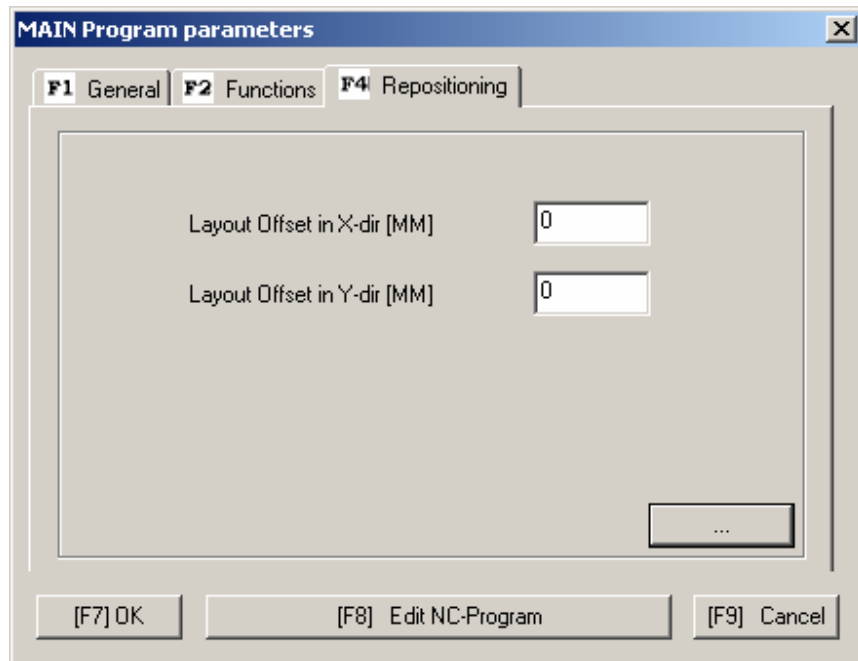


The dialog box titled "MAIN Program parameters" has a tabbed interface with "F1 General", "F2 Functions", and "F3 Load/Unload". The "F3 Load/Unload" tab is active, showing parameters for loading and unloading:

Parameter	Value
Pre-Load CONTOUR counter	1
Pre-Load PART counter	9999
Load / Unload speed (%)	50
Strip-Off speed (%)	50

At the bottom right of the parameter area is an ellipsis button "...". At the bottom of the dialog are three buttons: "[F7] OK", "[F8] Edit NC-Program", and "[F9] Cancel".

3.6.4 Edytuj “Repositioning parameters” (“parametry zmiany pozycji”) (jedynie Impuls12530)



3.7 Wizualizacja programu NC zadania (urządzenie perforacyjne)



Wybierz zadanie z listy zadań i użyj przycisku w celu edycji programu NC zadania.

Dla edycji najważniejszych parametrów głównego programu dostępne są określone panele.

Można także skorzystać z edytora tekstu w celu edycji całego programu NC.

3.7.1 Wizualizacja parametrów ogólnych

- Użyj przycisku F7 aby zachować główne parametry programu w pliku NC zadania.
- Użyj przycisku F8 aby otworzyć plik NC zadania w edytorze tekstu.

```

%
00005
(RELEASE DATE 2003-09-03)
(SHEET : 3000 X 1500 X 1.5)
(MATERIAL : RST37_2)
(CLAMPS : A350 B1600 C2850)
(#PART)(0001)(DXFPUNC1)(RST37_2)(OMEGA-001)(F0.000)
(#PART)(0002)(DXFPUNC2)(RST37_2)(OMEGA-001)(F0.000)
(#PART)(0003)(DXFPUNC0)(RST37_2)(OMEGA-001)(F0.000)
(-----)
G00 G90
G52 X0 Y0
M64
M60
M603
(OPERATION COUNTER)
IF[#900NE0] GOTO [#900]
G83 A350 B1600 C2850 I0 F75000
/M80 S1.5 C3 M1 R1 I3000.0 J1500.0 K1
  
```

- Użyj przycisku F9 aby wyjść z tej funkcji bez zapisywania zmian w głównych parametrach zadania.

3.7.2 Wizualizacja “Obróbki” (“Tooling”)

MAIN Program parameters

F1 General **F2** Tooling **F3** Parts

Station	Tool
T19-05, AINDEX	RD-3
T19-06, AINDEX	RD-5
T19-04, AINDEX	SQ-8
T09 , AINDEX	SQ-10
T02 , AINDEX	SQ-20
T07 , 0	SQ-30
T29 , 0	RD-50
T01 , AINDEX	RE-80x6

[F7] OK [F8] Edit NC-Program [F9] Cancel

3.7.3 Wizualizacja: “ parametrów części” (“Part parameters”)

MAIN Program parameters

F1 General **F2** Tooling **F3** Parts

Index	Part	Material name	Order
1	125001T	RST37_2	ORDER 1
2	125002T	RST37_2	ORDER 1
3	201251T	RST37_2	ORDER 1

[F7] OK [F8] Edit NC-Program [F9] Cancel




3.8 Weryfikacja listy zadań

Niektóre narzędzia są dostępne przy weryfikacji listy zadań. Poleca się zastosowanie tych narzędzi przed rozpoczęciem wykonywania listy zadań. Obecność funkcji zależy od różnych ustawień;

- “Zweryfikuj programy” (“Verify Programs”) : zawsze dostępna
- “Zweryfikuj produkcję” (“Verify Production”) dostępna na wszystkich urządzeniach do cięcia laserowego
- „Zweryfikuj palety” (“Verify Pallets”) : dostępna dla systemów wyposażonych w magazyn (warehouse) I dla Axel (Axel’a?) z Ładowarką? (Loader)
- “Laser NC-Program” : dostępna na wszystkich urządzeniach do cięcia laserowego.
- “Zweryfikuj narzędzia” (“Verify Tools”) : dostępne dla urządzeń perforacyjnych

3.8.1 Zweryfikuj funkcje programów (Verify Programs Function)

Strona “Zweryfikuj Programy” (“Verify Programs”) zawiera kilka funkcji :

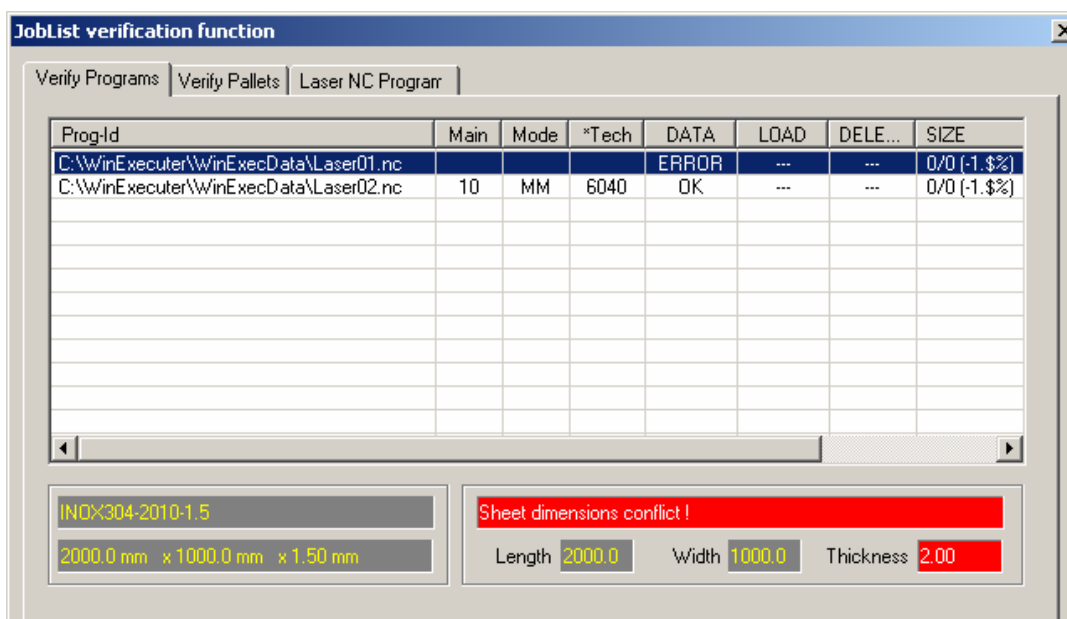
F1		Funkcja “Sprawdź programy” (“Check Programs” function).
F2		Funkcja “Załaduj programy” (“Load Programs” function).
F3		Funkcja “CZĘŚCIOWEJ PAMIĘCI NC” (“NC PART MEMORY” function).

1) Funkcja “CHECK PROGS” („sprawdź programy”)

Funkcja ta sprawdza zawartość każdego z plików NC zaprogramowanych dla zadania w liście zadań:

- Jeśli program główny zostanie znaleziony, wyświetlany jest numer głównego programu.
- Wyświetlany jest tryb MM (milimetry) bądź INCH (cale).
- Jedynie urządzenie do cięcia laserowego: wyświetlany jest numer technologii.

- Wskazanie dla DATA OK (DANE PRAWIDŁOWE) lub DATA ERROR (BŁĄD DANYCH) zostaje podane, wraz z komunikatem o błędzie, w wypadku DATA ERROR.



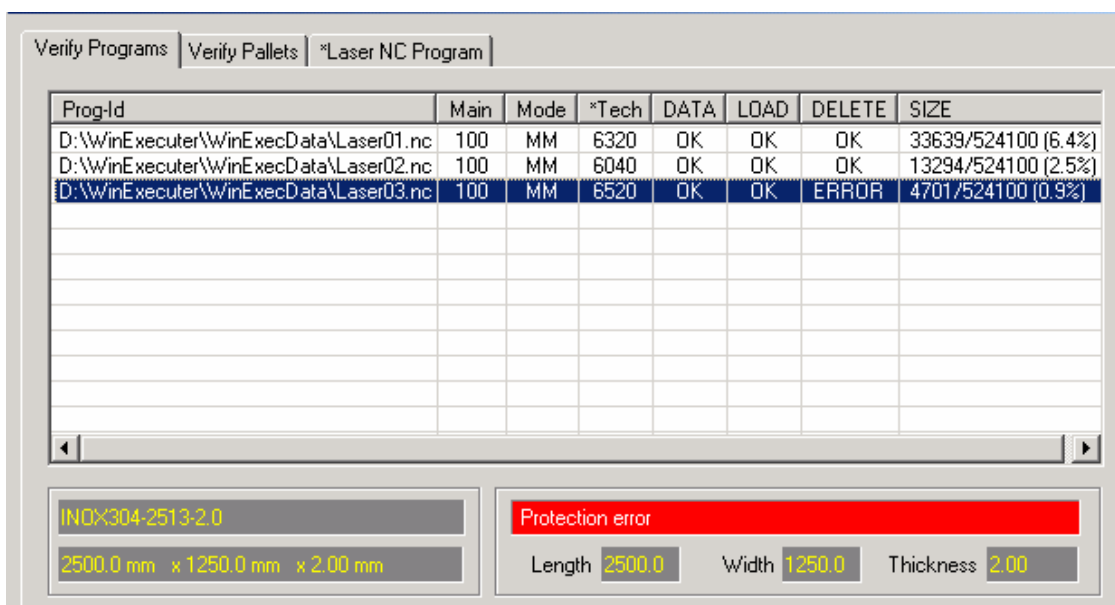
W lewym dolnym rogu strony wyświetlany jest numer id arkusza oraz wymiary arkusza aktualnie zaprogramowanego dla zadania.

W prawym dolnym rogu strony wyświetlane są wymiary arkusza (długość, szerokość i grubość) takie, jakie zostały znalezione (określone) w Programie NC same w sobie.

Uwaga : żaden komunikat błędu NIE powstrzyma wykonywania zadania.

Funkcja "LOAD PROGS" („załaduj programy")

Funkcja ta próbuje zainstalować wszystkie pliki NC zadań z listy zadań, jeden po drugim, do Częściowej Pamięci NC (NC-Part Memory) i usunąć je po raz kolejny po załadowaniu. Ważne: Częściowe Programy (Part programs) które są już zapisane w pamięci częściowej (part memory) nie są zapisywane ponownie.



2) Funkcja „PAMIĘĆ CZĘŚCIOWA NC” (“NC PART MEMORY”)

Funkcja ta służy do wyświetlania zawartości “Pamięci częściowej Fanuc’a” (“Fanuc Part Memory”) (numer programu, tytuł programu i rozmiar programu)

Prog.	Title	Size
10	(10)	2100
11	(CUT EEN)	900
12	(CUT EEN)	900
13	(CUT 84012199)	1620
14	(CUT 84012199)	1620
15	(CUT EEN)	900
16	(CUT EEN)	900
17	(CUT EEN)	900
18	(CUT 84012199)	1620
100	(10)	2160
111	(CUT EEN)	900
112	(CUT EEN)	900
113	(CUT 84012199)	1620
114	(CUT 84012199)	1620
115	(CUT EEN)	900
116	(CUT EEN)	900
117	(CUT EEN)	900
118	(CUT 84012199)	1620
200	(200)	840
201	(CUT)	1140

Prog.	Title	Size
7952	(FOCAL DEFINITION - PLASMA)	900
7960	(LASER MODE SHOT)	180
7990	(LOAD PROG)	60
7991	(SEND PROG)	60
7999	(LOAD PROG CAM2000)	120
8000	(ALIGN OPTICAL PATH)	180
8001	(ALIGN NOZZLE)	180
8002	(FOCAL DEFINITION)	180
8003	(TEST REF. Z-TRACING)	120
8004	(OXYGEN TEST)	120
8005	(NITROGEN TEST)	120
8006	(COMPRESSED AIR TEST)	120
8009	(LASER BEAM RELEASE)	60
8010	(FIRST BLOC -XY)	1560
8017	(INIT COVER)	180
8018	(INIT Z-AXIS)	60
8019	(FILM PIERCING)	180
8020	(FILM PIERCING)	180
8029	(MARKING)	180
8030	(NO PIERCING-DBF)	240

Następujące numery programów są wyświetlone w specjalnych kolorach:

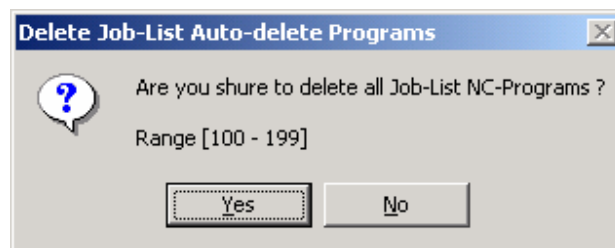
- 1) Programy “Automatycznego usuwania” (“Auto deletion” programs) : Programy częściowe znajdujące się w zakresie “Automatycznego usuwania programów” zostaną zastąpione przez programy z listy zadań podczas wykonywania listy zadań.
- 2) Programy chronione: Są to chronione programy systemu zapisane w pamięci częściowej NC, chronione przed wprowadzeniem zmian i/lub usunięciem (standardowy zakres chronionych programów systemu wynosi: 8000 – 9999)

Wyświetlana jest całkowita liczba programów oraz liczba programów użytych.

Wyświetlana jest użyta i całkowita dostępna pamięć częściowa (w bajtach)

Można użyć przycisku “Refresh” (“Odśwież”) aby zaktualizować wyświetlaną listę.

Przycisk “Delete Job-List Progs” może zostać użyty do usunięcia wszystkich programów z zakresu “Automatycznego Usuwanie Programów” (“Auto Deletion Programs”). WinExecuter prosi o potwierdzenie przed skasowaniem (obecnie zainstalowany zakres “Automatycznego Usuwanie Programów” jest wyświetlany):



Naciśnij przycisk **“YES”** (“TAK”) aby skasować. Naciśnij przycisk **“Refresh”** (“Odśwież”) po kasowaniu.

3.8.2 Funkcja Zweryfikuj produkcje

Weryfikacja produkcji dostępna jest jedynie dla zadań załadowanych przez Cadman-PL :

JobList verification function						
Verify Programs Verify Production Verify Pallets Verify Nestings						
	Job-Id	Sheet Reference	Nmb Sheets	Prod.time	Start time	End time
1	<NOZZLE>	1.5 CYL -> 1.0 CON		0' 30"	14:08:19	14:08:49
2	<LENS>	10.0 -> 5.0		1' 50"	14:08:49	14:10:39
3	Nestings\0\119	RST37_2-3015-3.0	2	21' 24"	14:10:39	14:33:53
4	Nestings\0\120	RST37_2-3015-3.0	1	8' 32"	14:33:53	14:43:20
5	Nestings\0\121	RST37_2-3015-3.0	4	28' 12"	14:43:20	15:15:12
6	Nestings\0\122	RST37_2-3015-3.0	1	7' 58"	15:15:12	15:24:05
7	Nestings\0\123	RST37_2-3015-3.0	2	19' 54"	15:24:05	15:45:49
8	Nestings\0\124	RST37_2-3015-3.0	1	9' 14"	15:45:49	15:55:58
9	Nestings\0\125	RST37_2-3015-3.0	1	7' 5"	15:55:58	16:03:58
10	<NOZZLE>	1.0 CON -> 1.5 CON		0' 30"	16:03:58	16:04:28
11	Nestings\0\126	INOX304-3015-1.5	4	20' 0"	16:04:28	16:28:08
12	Nestings\0\127	INOX304-3015-1.5	1	3' 30"	16:28:08	16:32:33
13	Nestings\0\128	INOX304-3015-1.5	2	5' 12"	16:32:33	16:39:35
14	<NOZZLE>	1.5 CON -> 2.0 CON		0' 30"	16:39:35	16:40:05
15	Nestings\0\129	INOX304-3015-3.0	1	12' 22"	16:40:05	16:53:22
<div> <div>CONFIG</div> <input type="checkbox"/> Show each individual sheet of the job </div> <div>Total time (sec) 2h 45' 3"</div>						

Zaznacz pole wyboru „Pokaż każdy osobny arkusz zadania” (“Show each individual sheet of the job”) aby uzyskać te same informacje na poziomie arkusza:

JobList verification function						
Verify Programs Verify Production Verify Pallets Verify Nestings						
	Job-Id	Sheet Reference	Nmb Sheets	Prod.time	Start time	End time
1	<NOZZLE>	1.5 CYL -> 1.0 CON		0' 30"	14:16:05	14:16:35
2	<LENS>	10.0 -> 5.0		1' 50"	14:16:35	14:18:25
3	Nestings\0\119	RST37_2-3015-3.0	1 / 2	10' 42"	14:18:25	14:29:07
4	Nestings\0\119	RST37_2-3015-3.0	2 / 2	10' 42"	14:30:02	14:40:44
5	Nestings\0\120	RST37_2-3015-3.0	1 / 1	8' 32"	14:41:39	14:50:11
6	Nestings\0\121	RST37_2-3015-3.0	1 / 4	7' 3"	14:51:06	14:58:09
7	Nestings\0\121	RST37_2-3015-3.0	2 / 4	7' 3"	14:59:04	15:06:07
8	Nestings\0\121	RST37_2-3015-3.0	3 / 4	7' 3"	15:07:02	15:14:05
9	Nestings\0\121	RST37_2-3015-3.0	4 / 4	7' 3"	15:15:00	15:22:03
10	Nestings\0\122	RST37_2-3015-3.0	1 / 1	7' 58"	15:22:58	15:30:56
11	Nestings\0\123	RST37_2-3015-3.0	1 / 2	9' 57"	15:31:51	15:41:48
12	Nestings\0\123	RST37_2-3015-3.0	2 / 2	9' 57"	15:42:43	15:52:40
13	Nestings\0\124	RST37_2-3015-3.0	1 / 1	9' 14"	15:53:35	16:02:49
14	Nestings\0\125	RST37_2-3015-3.0	1 / 1	7' 5"	16:03:44	16:10:49
15	<NOZZLE>	1.0 CON -> 1.5 CON		0' 30"	16:11:44	16:12:14
16	Nestings\0\126	INOX304-3015-1.5	1 / 4	5' 0"	16:12:14	16:17:14
17	Nestings\0\126	INOX304-3015-1.5	2 / 4	5' 0"	16:18:09	16:23:09
18	Nestings\0\126	INOX304-3015-1.5	3 / 4	5' 0"	16:24:04	16:29:04
<div> <div>CONFIG</div> <input checked="" type="checkbox"/> Show each individual sheet of the job </div> <div>Total time (sec) 2h 45' 3"</div>						

- Czas bieżący używany jako czas początkowy dla pierwszego zadania z listy zadań.
- Szacowany czas zakończenia jest liczony dla całej listy zadań, zakładając że rozpoczęcie realizacji listy zadań rozpocznie się w tym momencie.
- Wszystkie czasy zadań oraz czasy arkuszy oparte są na szacowanych czasach znalezionych w bazie danych Cadman-PL
- Informacje o zmianach dyszy i soczewki są istotne jeśli szacowany czas zmiany dyszy i czas zmiany soczewki są określone. Użyj przycisku

CONFIG

aby to skonfigurować:

- System sprawdzi dyszę i soczewkę w pierwszym zadaniu i porówna je z dyszą i soczewką aktualnie zainstalowaną na urządzeniu:

Job-Id	Sheet Reference	Nmb Sheets	Prod.time	Start time	End time
1	<NOZZLE> 1.5 CYL -> 1.0 CON		0' 30"	14:08:19	14:08:49
2	<LENS> 10.0 -> 5.0		1' 50"	14:08:49	14:10:39
3	Nestings\0\119 R5137_2-3015-3.0	2	21' 24"	14:10:39	14:33:53

Umożliwia to przewidzenie możliwych niezgodności dysza/soczewka w czasie kiedy uruchamiana jest lista zadań.

3.8.3 Funkcja Zweryfikuj Palety

Funkcja ta dostępna jest tylko dla urządzeń wyposażonych w zasobnik lub dla urządzenia Axel z ładowarką.

Dla każdego typu arkuszy zaprogramowanego na liście zadań, funkcja “Zweryfikuj palety” (“Verify Pallets”) policzy całkowitą liczbę potrzebnych arkuszy. Ilości te porównywane są ze wszystkimi dostępnymi na paletach zasobnika arkuszami.

Przykład :

1) rozważmy następującą listę zadań:

Job-list Cadman Automation Store Joblist Options Logging						
Job-Id	Prog-Id	Sheet Reference	Prod.	Tot.	Job status	
JOB1	Laser01	RST37-1010-5.0	0	3	Released	
JOB2	Laser02	RST37-1010-5.0	0	2	Released	
JOB3	Laser03	X5CRNI-2010-1.0	0	1	Released	
JOB4	Laser04	RST37-2010-1.5	0	6	Released	

2) lista zadań zostanie sprawdzona pod względem dostępności palet:

Job-list Cadman Automation Store Joblist Options Logging							
Pallet Id	Sheet name	Lot number	Quantity	State	Station	Empty	Lock
101 (1)	RST37-2010-1.5	L36-112	4	Home	---		
102 (1)	RST37-2010-1.5	L36-215	3	At Station	MAT SUPPLY		
103			0	Home	---		
104 (1)	RST37-1010-5.0	L12-144	10	Home	---		
105 (1)	RST37-1010-5.0	L12-144	8	Home	---		
106			0	Home	---		
107			0	Home	---		
108			0	Home	---		
109			0	Home	---		
110 (1)	RST37-1010-5.0	L12-145	10	Home	---		
111 (1)	RST37-1010-5.0	L12-145	6	Home	---		<"LOCK">
112			0	Home	---		
001 (1)	X5CRNI-3015-1.0		4	Machine Station	MACH L1		
002 (1)	X5CRNI-2010-3.0		2	Machine Station	MACH L2		

3) Dla każdego arkusza używanego w liście zadań, wyświetlana są następujące informacje:

- “Sheet name” (“Nazwa arkusza”) : nazwa arkusza
- “Required” (“Wymagane”): całkowita liczba potrzebnych arkuszy
- “Available” (“Dostępne”) : całkowita liczba arkuszy dostępnych w magazynie.
- “Registered” (“Zarejestrowane”): całkowita liczba arkuszy zarejestrowanych przez Store Administration (stan magazynowy): może się zdarzyć że niektóre palety zawierają arkusze które nie nadają się do użycia przez listę zadań konkretnego urządzenia: paleta może być obecna na stacji na zewnątrz

zasobnika stacja dostawy materiału stacja ładowania urządzenia innego urządzenia lub palety mogą być zablokowane.

Arkusze z wymaganymi wartościami większymi niż wartości dostępne wyświetlane są w kolorze czerwonym.

Verify Programs Verify Pallets Verify Tools				
Sheet name	Required	Available	Registered	
RST37-1010-5.0	5	28	34	
X5CRNI-2010-1.0	1	0	0	
RST37-2010-1.5	6	4	7	

Uwaga : Ostateczne wskazanie brakujących arkuszy służy jedynie do celów informacyjnych : nie powstrzyma to programu WinExecuter przed rozpoczęciem wykonywania całej listy zadań!

Następujące klawisze funkcyjne mogą okazać się przydatne:

F1		<p>Użycie tego przycisku ustawi status zadania na STOPPED (ZATRZYMANY), dla wszystkich zadań z brakującymi arkuszami.</p>
F2		<p>Ten przycisk dostępny jest jedynie w wypadku, kiedy WinExecuter jest klientem zdalnego systemu WMS (remote WMS system): użycie tego przycisku prowadzi do podsumowania wszystkich dostępnych arkuszy w zdalnym zasobniku.</p>

3.8.4 Funkcja zweryfikuj narzędzia

Funkcja dostępna jest jedynie dla urządzeń perforacyjnych Omega (Omega Punching Machines)

Funkcja przydatna jest dla list zadań z kilkoma zadaniami:

Job-list Cadman Automation Store Joblist Options Logging						
Job-Id	Prog-Id	Sheet Reference	Prod.	Tot.	Job status	
JOB1	1	INOX304-120X60-0.039	0	1	Released	
JOB2	3	INOX304-120X60-0.039	0	1	Released	
JOB3	5	INOX304-120X60-0.039	0	1	Released	
JOB4	7	INOX304-120X60-0.039	0	1	Released	
JOB5	9	INOX304-120X60-0.039	0	1	Released	

Dla urządzenia perforacyjnego Omega (Omega Punching machine) postprocesor CADMAN generuje listę wszystkich narzędzi i pozycji narzędzi, używanych dla poszczególnych rozmieszczeń (na przykład : JOB1).

O1

```

...
(#TOOL)(RD-3)(T19-05, AINDEX)
(#TOOL)(RD-5)(T19-06, AINDEX)
(#TOOL)(SQ-8)(T19-04, AINDEX)
(#TOOL)(SQ-10)(T09 , AINDEX)
(#TOOL)(SQ-20)(T02 , AINDEX)
(#TOOL)(SQ-30)(T07 , 0)
(#TOOL)(RD-50)(T29 , 0)
(#TOOL)(RE-80x6)(T01 , AINDEX)
(-----)
G00 G90
...

```

Funkcja “Zweryfikuj narzędzie” (“Verify Tool”) zbierze te informacje dla wszystkich (wykonywalnych) zadań z listy zadań i pokaże je w tabeli. Sprawdzi, czy istnieje niezgodność między narzędziami dla zadań z listy zadań. Niezgodne narzędzia wyświetlane są w kolorze czerwonym.

Job-List Verification function						
Verify Programs Verify Pallets Verify Tools						
STATION	JOB1	JOB2	JOB3	JOB4	JOB5	
T19-05, AINDEX	RD-3	RD-3	RD-3	RD-3		
T19-06, AINDEX	RD-5	RD-5	RD-5	RD-5	RD-5	
T19-04, AINDEX	SQ-8	SQ-8	SQ-8			
T09 , AINDEX	SQ-10	SQ-10	SQ-10	SQ-10	SQ-10	
T02 , AINDEX	SQ-20	SQ-20	SQ-20	SQ-20	SQ-20	
T07 , 0	SQ-30	SQ-30	SQ-30	RD-8	SQ-30	
T29 , 0	RD-50	RD-50	RD-50			
T01 , AINDEX	RE-80x6	RE-80x6	RE-80x6	RE-80x6		
T05 , 0		SQ-15				
T20 , 0			RD-8			
T06 , 0			RD-15			
T04 , 0			CR-15x15-R5			
T19-07, AINDEX				SQ-3		
T25 , AINDEX				RE-30x5		

Uwaga : ostatecznie wskazana niezgodność narzędzi służy jedynie do celów informacyjnych: nie powstrzyma to programu WinExecuter przed rozpoczęciem wykonywania całej listy zadań!

3.9 Narzędzia listy zadań

F1		Załaduj listę zadań z pliku XML (patrz dział 3.10)
F2		Tymczasowe pliki NC (patrz dział 3.11)
F3		Zablokuj/odblokuj paletę (zastrzeżenie palety) (patrz dział 3.12)
F4		Dodaj zadania systemowe do listy zadań (patrz dział 3.13)
F5		Kopiuj zadanie z listy zadań (patrz dział 3.14)
F6		Wielokrotnie kopiuj zadanie z listy zadań (patrz dział 3.15)
F7		Wielokrotna zmiana stanu zadania: stan gotowości <> stan zablokowania (patrz dział 3.16)
F8		Wielokrotna zmiana stanu zadania: stan zablokowany<>stan gotowości (patrz dział 3.17)
F9		Wyjście z narzędzi listy zadań.

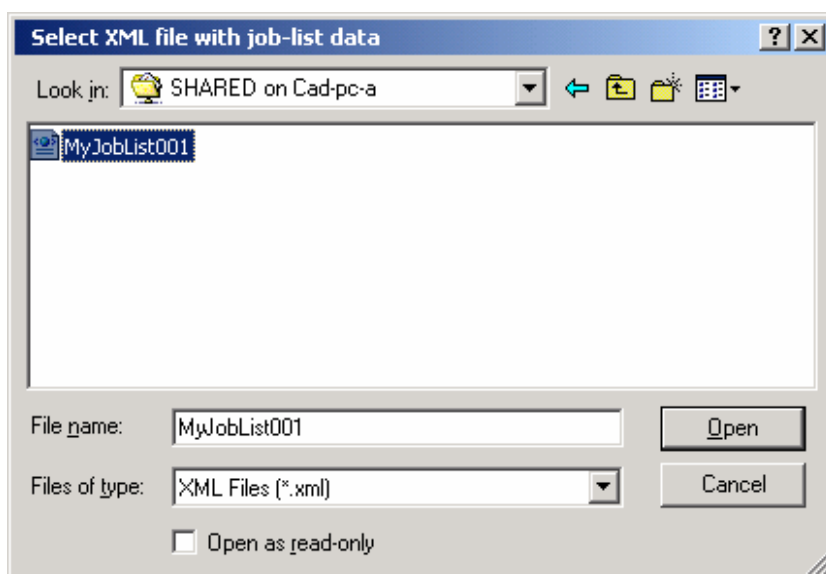
3.10 Załaduj listę zadań z pliku XML

Uwaga: począwszy od wersji 3.9 Build, funkcja ta musi być aktywowana w “Config Job-List” (“Konfiguracji listy zadań”).

Dla urządzeń perforacyjnych Omega, lista zadań generowana przez oprogramowania CADMAN-Sort może być załadowana przy użyciu sformatowanego pliku tekstowego XML.



Naciśnij przycisk i wybierz plik XML w katalogu wyjściowym CADMAN-Sort.



Wciśnij przycisk “Open” (“Otwórz”) :lista zadań zostanie załadowana do edytora list zadań:

Job-list Cadman Automation Store						
Job-Id	Prog-Id	Sheet Reference	Prod.	Tot.	Job status	
Check_Stacker	[SYS] Check_Stacker		0	0	Released	
Nestings\0\2	[TMP] 0185	Inox 304 3000 x 1500 x 1.0	0	0	Released	
Nestings\0\3	[TMP] 0185	Inox 304 3000 x 1500 x 1.0	0	0	Released	
Evac_Stacker	[SYS] Evac_Stacker		0	0	Released	
Nestings\0\4	[TMP] 0191	Inox 304 3000 x 1500 x 1.0	0	0	Released	
Evac_Stacker	[SYS] Evac_Stacker		0	0	Released	
Empty_Bins	[SYS] Empty_Bins		0	0	Released	

3.11 Tymczasowe pliki NC

Podczas edycji listy zadań następuje kilka sytuacji kiedy plik NC zostaje skopiowany do katalogu tymczasowego programu WinExecuter :

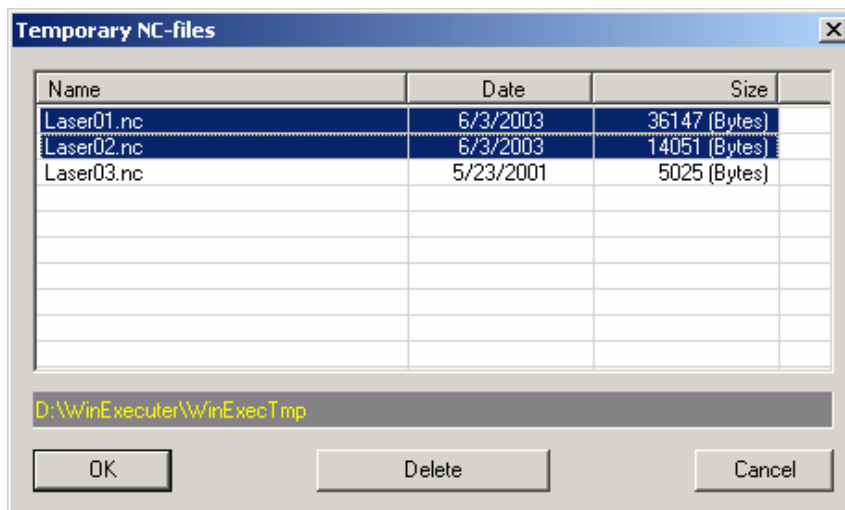
- pliki z dyskietki (“floppy disc files”) kopiowane są zawsze
- pliki z dysku lokalnego i sieciowego (“local & network disc files”) – kopiowanie jest opcjonalne
- Pliki z bazy danych (“Database files”) kopiowane są zawsze (*)

(*) Tylko w sytuacji automatycznego porządkowania (automatic clean-up)

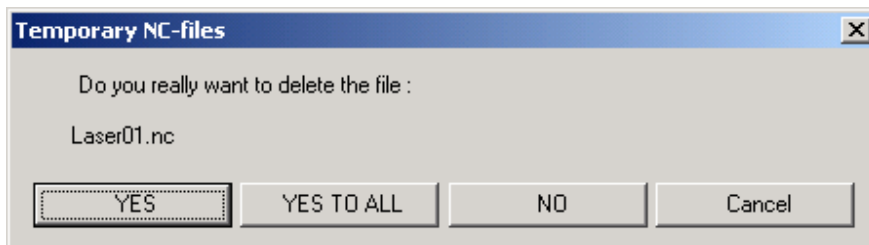


Przycisk może zostać użyty w celu przeprowadzenia ręcznego porządkowania tymczasowych plików NC.

Najpierw wybierz co najmniej 1 plik tymczasowy:



Następnie wciśnij przycisk “Delete” (“Usuń”). WinExecuter poprosi o potwierdzenie:



3.12 Rezerwacje numerów seryjnych palet

Weźmy następujący panel zarządzania magazynem:

NC-Program Job-list Cadman Automation Store							
Pallet Id	Sheet name	Lot number	Quantity	State	Station	Empty	Lock
101 (1)	RST37-2010-1.5	L36-112	4	Home	---		
102 (1)	RST37-2010-1.5	L36-215	3	At Station	MAT SUPPLY		
103			0	Home	---		
104 (1)	RST37-1010-5.0	L12-144	10	Home	---		
105 (1)	RST37-1010-5.0	L12-144	8	Home	---		
106			0	Home	---		
107			0	Home	---		
108			0	Home	---		
109			0	Home	---		
110 (1)	RST37-1010-5.0	L12-145	10	Home	---		
111 (1)	RST37-1010-5.0	L12-145	6	Home	---		
112			0	Home	---		
001 (1)	X5CRNI-3015-1.0		4	Machine Station	MACH L1		
002 (1)	X5CRNI-2010-3.0		2	Machine Station	MACH L2		

Weźmy następujące zadanie zaprogramowane w liście zadań.

Pallet Lot Numbers Reservation

Job-Id: **JOB1**

Sheet-Id: **RST37-1010-5.0**

Pallet Id	Lot number	Quantity	Reservation
104	L12-144	10	
105	L12-144	8	
110	L12-145	10	
111	L12-145	6	

OK PALLET reservation LOT NUMBER reservation Cancel

W przypadku przedstawionej sytuacji w magazynie, 4 palety są zaproponowane do realizacji zadania. W normalnej sytuacji WinExecuter najpierw sprawdza czy istnieje paleta o dopasowanej ilości arkuszy. W przypadku nie znalezienia takiej palety, paleta z najmniejszą zawartością będzie użyta w pierwszej kolejności.

Można także wpłynąć na kryteria selekcji poprzez użycie funkcji “Rezerwacje numerów seryjnych palet” („Pallet lot numbers reservation”). Można zrobić to na poziomie palety (pallet level) lub na poziomie numeru seryjnego

1) Pallet lot numbers reservation na poziomie palety

Może zostać wybrana pojedyncza paleta jako paleta używana do wykonania poszczególnego zadania:

- Wybierz paletę z listy palet w oknie dialogowym “Pallet Lot Numbers Reservation”
- Wciśnij przycisk “PALLET reservation” (“rezerwacja PALETY): wybrana paleta zaznaczona jest jako “<RESERVED>” (“<ZAREZERWOWANA>”).

Pallet Id	Lot number	Quantity	Reservation
104	L12-144	10	
105	L12-144	8	
110	L12-145	10	<RESERVED>
111	L12-145	6	

2) Rezerwacja numerów seryjnych palet na poziomie numerycznym

Może zostać wybrany numer seryjny do użycia w konkretnym zadaniu. WinExecuter poszuka wtedy palet z podanym numerem (w przypadku split lots: niektóre z palet mogą zostać wybrane).

- Naciśnij przycisk “LOT NUMBER reservation”: pojawia się okno dialogowe z pytaniem o numer seryjny

Enter Lot Number : L12-144

- Wpisz numer.

- Wszystkie palety z podanym numerem są zaznaczane jako “<RESERVED>” (“<ZAREZERWOWANE>”).


Pallet Id	Lot number	Quantity	Reservation
104	L12-144	10	<RESERVED>
105	L12-144	8	<RESERVED>
110	L12-145	10	
111	L12-145	6	

3.13 Zadania systemowe

Zadania systemowe używane są do wykonywania zadań specjalnych podczas wykonywania listy zadań.

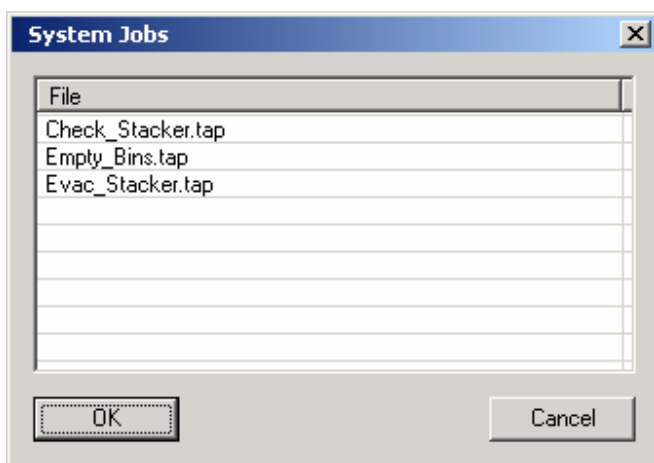
- Zadania systemowe muszą znajdować się w specjalnym podkatalogu katalogu konfiguracji programu WinExecuter (SYSJOBS).
- Zadania systemowe nie mogą być generowane przez oprogramowanie CADMAN i nie mogą być załadowane do kontrolera Fanuc podczas programowania listy zadań.
- Nie ma potrzeby programowania numeru id arkusza dla zadań systemowych.



Przycisk  może być użyty w celu zaprogramowania listy zadań.

WinExecuter najpierw spyta o miejsce dodania zadania systemowego do istniejącej listy zadań:

Następnie pojawi się lista dostępnych zadań systemowych. Wybierz zadanie systemowe i naciśnij przycisk „OK”.

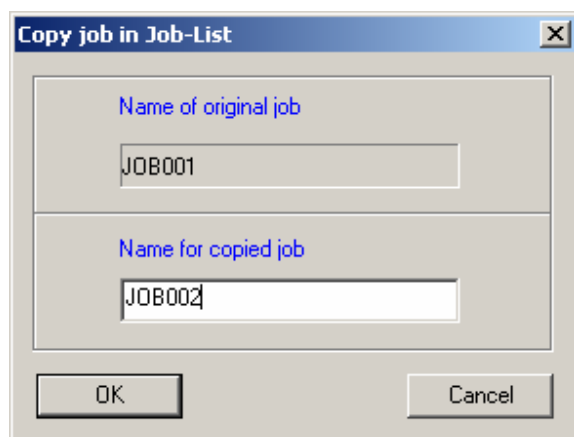


Zadanie systemowe zostało dodane do listy zadań.

3.14 Funkcja „Kopiuj zadanie z listy zadań”

Z funkcji tej można skorzystać w celu skopiowania istniejącego zadania do nowego zadania z listy zadań. Skopiowane zadanie jest dodawane na końcu listy zadań.

Musi zostać wprowadzana nazwa dla kopiowanego zadania:



Następujące czynności zostają podjęte dla kopiowanego zadania:

- Status zadania zmienia się na ‘stan gotowości’ (“released”)
- Liczba wyprodukowanych arkuszy ustawiana jest na równą zero.

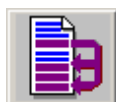
Uwaga: ponieważ niemożliwa jest zmiana statusu z “zadanie zakończone”, funkcja ta jest często używana w celu skopiowania zakończonego zadania do nowego zadania w stanie gotowości.

3.15 Funkcja “Wielokrotnego kopiowania zadań z listy zadań”

Z funkcji tej można korzystać w celu utworzenia wielokrotnych kopii grupy istniejących zadań z listy zadań.

Weźmy następującą listę zadań z dwoma zadaniami:

NC-Program Job-list Automation Store Axel Automation						
Job-Id	Prog-Id	Sheet Reference	Prod.	Tot.	Job status	
PANEL-LEFT	Laser01	INOX304-2513-1.5	0	1	Released	
PANEL-RIGHT	Laser02	INOX304-2513-1.5	0	1	Released	



Wciśnij przycisk . WinExecuter poprosi o wpisanie liczby kopii:

Multiple copy of job(s)

Enter the number of copies :

OK

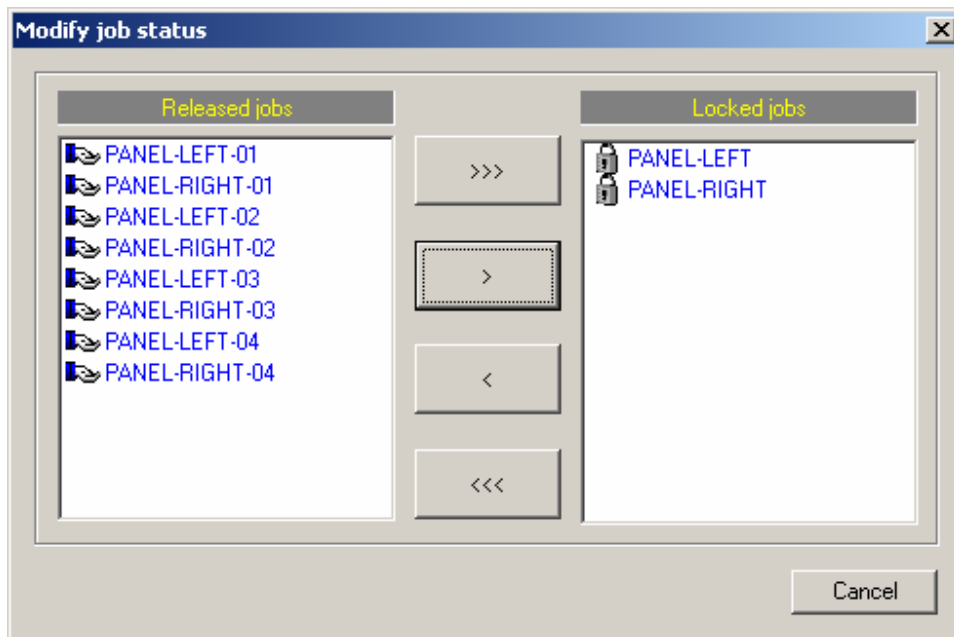
Cancel




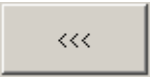
Otrzymamy z tego następującą listę zadań (oryginalne zadania są zablokowane):

NC-Program Job-list Automation Store Axel Automation						
Job-Id	Prog-Id	Sheet Reference	Prod.	Tot.	Job status	
PANEL-LEFT	Laser01	INOX304-2513-1.5	0	1	Locked	
PANEL-RIGHT	Laser02	INOX304-2513-1.5	0	1	Locked	
PANEL-LEFT-01	Laser01	INOX304-2513-1.5	0	1	Released	
PANEL-RIGHT-01	Laser02	INOX304-2513-1.5	0	1	Released	
PANEL-LEFT-02	Laser01	INOX304-2513-1.5	0	1	Released	
PANEL-RIGHT-02	Laser02	INOX304-2513-1.5	0	1	Released	
PANEL-LEFT-03	Laser01	INOX304-2513-1.5	0	1	Released	
PANEL-RIGHT-03	Laser02	INOX304-2513-1.5	0	1	Released	
PANEL-LEFT-04	Laser01	INOX304-2513-1.5	0	1	Released	
PANEL-RIGHT-04	Laser02	INOX304-2513-1.5	0	1	Released	

3.16 Funkcja wielokrotnej zmiany stanu zadania: stan gotowości<>stan zablokowania

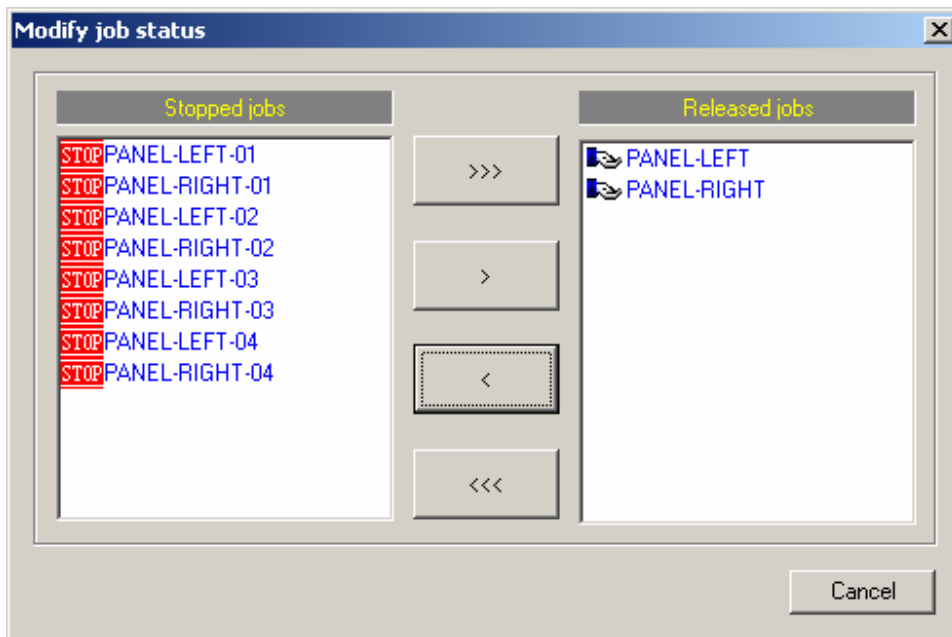
Stan poszczególnego zadania może być zmieniony za pomocą funkcji “Modify job” („zmień zadanie”). Alternatywnie, można także użyć tej funkcji w celu zablokowania grupy zadań w stanie gotowości lub odwrotnie, w celu przywrócenia zablokowanych zadań do stanu gotowości.

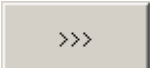
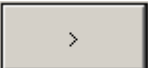
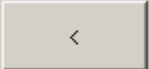
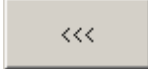


- Użyj przycisku  aby zablokować WSZYSTKIE zadania w stanie gotowości: wszystkie zadania z listy po lewej stronie zostaną przeniesione do listy po prawej stronie.
- Użyj przycisku  aby zablokować wybrane zadanie w stanie gotowości: zadanie zostanie przeniesione z listy po lewej stronie do listy po prawej stronie.
- Użyj przycisku  aby odblokować wybrane zablokowane zadanie: zadanie zostanie przeniesione z listy po prawej stronie do listy po lewej stronie.
- Użyj przycisku  aby odblokować WSZYSTKIE zablokowane zadania: zadania zostaną przeniesione z listy po prawej stronie do listy po lewej stronie.

3.17 Funkcja wielokrotnej zmiany stanu zadania: stan zatrzymania<>stan gotowości:

Stan poszczególnego zadania może być zmieniony za pomocą funkcji “Modify job” („zmień zadanie”). Alternatywnie można także użyć tej funkcji w celu odblokowania zatrzymanych zadań lub w celu zatrzymania zadań w stanie gotowości.



- Użyj przycisku  aby odblokować WSZYSTKIE zatrzymane zadania: wszystkie zadania z listy po lewej stronie zostaną przeniesione do listy po prawej stronie.
- Użyj przycisku  aby odblokować wybrane zatrzymane zadanie: zadanie zostanie przeniesione z listy po lewej stronie do listy po prawej stronie.
- Użyj przycisku  aby zatrzymać wybrane zadanie w stanie gotowości: zadanie zostanie przeniesione z listy po prawej stronie do listy po lewej stronie.
- Użyj przycisku  aby zatrzymać WSZYSTKIE zadania w stanie gotowości: wszystkie zadania zostaną przeniesione z listy po prawej stronie do listy po lewej stronie.