

Rozdział 4 Interfejs Cadman-PL / WinExecuter

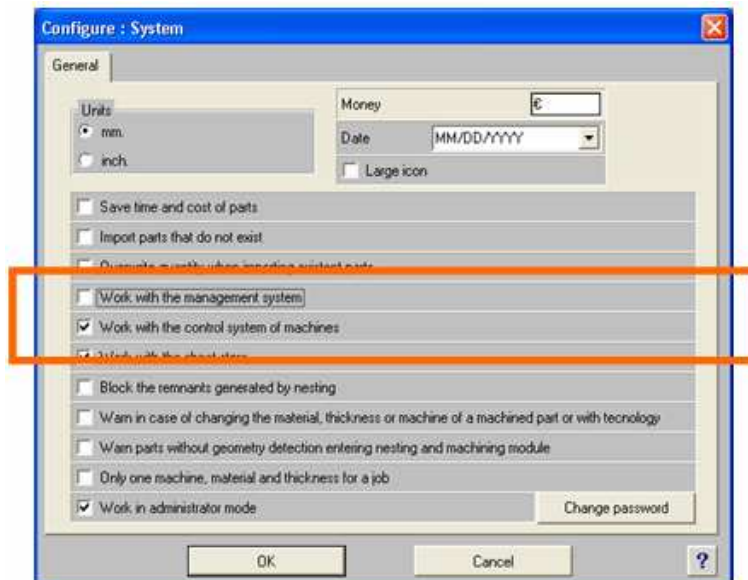
4.1 zarządzanie pracą Cadman-PL / WinExecuter

Uwaga: interfejs Cadman-PL / WinExecuter programu WinExecuter jest kompatybilny tylko z wersją 23 Cadman-PL i wersją 24 Cadman-PL.

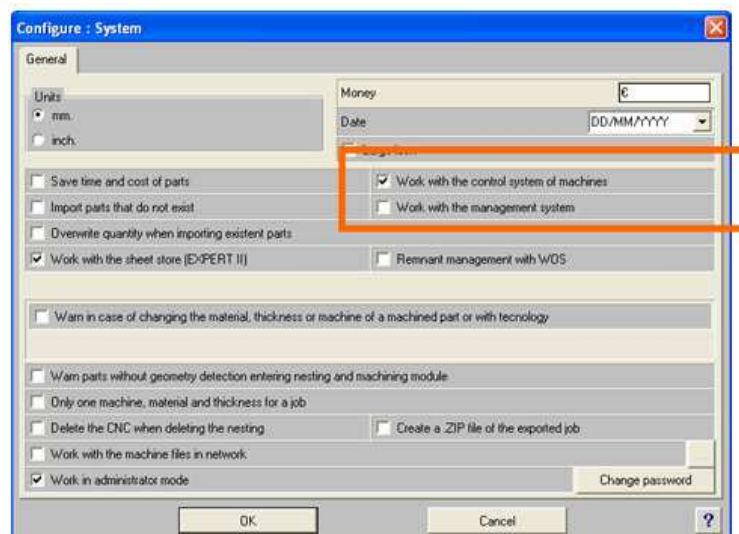
4.1.1 Konfiguracja Cadman-PL

Następująca konfiguracja jest konieczna aby ustawić interfejs Cadman-PL / WinExecuter (menu “Utilities”, element “System”, przycisk “Configure: System”) :

Cadman-PL
Wersja 23

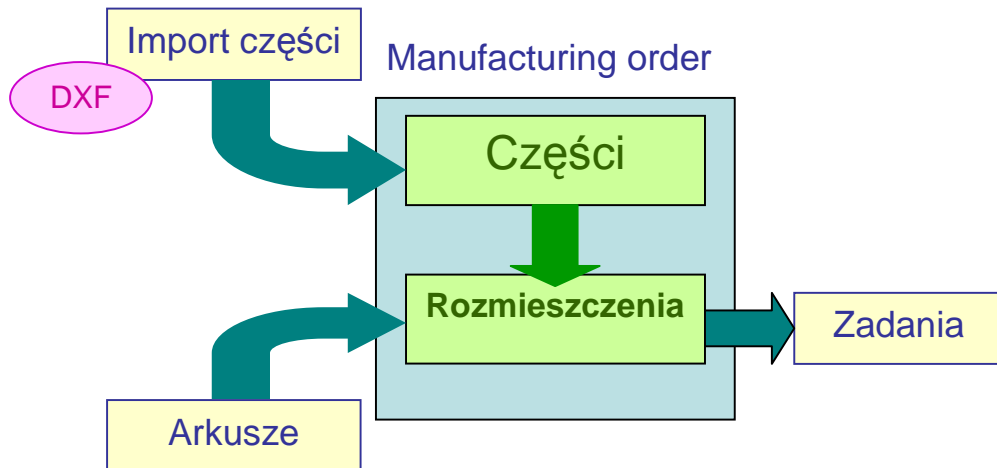


Cadman-PL
Wersja 24



4.1.2 Polecenia produkcyjne (manufacturing orders) Cadman-PL

1. W oprogramowaniu Cadman-PL, zadanie nazywane jest optymalnym rozmieszczeniem elementów na arkuszu (nesting) i zadania te zgrupowane są w polecenia produkcyjne. Polecenia produkcyjne składają się z części i rozmieszczeń.



2. Polecenia produkcyjne podzielone są na różne grupy i podzadania (sub-jobs). Podział ten oparty jest na rodzajach materiałów i grubości arkuszy używanych przez optymalne rozmieszczenia elementów na arkuszu (nesting). Podział jest istotny dla kryteriów wyboru, które mogą być stosowane podczas ładowania rozmieszczeń do listy zadań: można zdecydować o załadowaniu tylko tych rozmieszczeń polecenia produkcyjnego, które należą do podanej kombinacji materiał/grubość.

Polecenia produkcyjne: części (Cadman-PL)

Reference	Quantity	Dimensions	Machine	Material	Thickness	Product	Pending quantity
DXFPART1	100	405.201 x 171.197	LVD Axel 3015 Auto / Fanuc 16L	INOX304	1	DXFPART1	0
DXFPART2	20	1456.693 x 311.128	LVD Axel 3015 Auto / Fanuc 16L	INOX304	1	DXFPART2	0
DXFPART3	50	460.86 x 591.95	LVD Axel 3015 Auto / Fanuc 16L	INOX304	1	DXFPART3	0
DXFPART6	20	530 x 322	LVD Axel 3015 Auto / Fanuc 16L	INOX304	1.5	DXFPART6	0
DXFPART7	50	225.262 x 86.989	LVD Axel 3015 Auto / Fanuc 16L	INOX304	1.5	DXFPART7	0
DXFPART8	20	720 x 240.002	LVD Axel 3015 Auto / Fanuc 16L	RST37_2	3	DXFPART8	0
DXFPART9	100	280 x 230	LVD Axel 3015 Auto / Fanuc 16L	RST37_2	3	DXFPART9	0

Polecenia produkcyjne: rozmieszczenia z podgrupami (Cadman-PL)

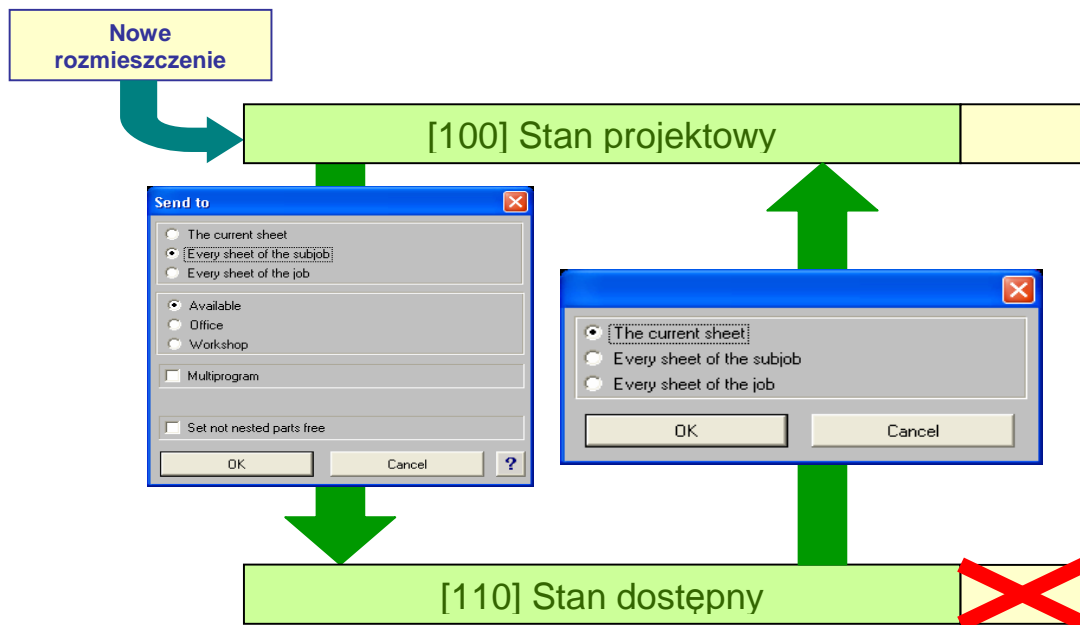
Reference	Quantity	Dimensions	CNC	Sheet	Machine	Material	Thickness	Status
14	1	2500 x 1250	TEST-007	INOX304-2513-1.5	LVD Axel 3015 Auto / Fanuc 16L	INOX304	1.5	
15	1	2500 x 1250	TEST-008	INOX304-2513-1.5	LVD Axel 3015 Auto / Fanuc 16L	INOX304	1.5	
20	5	2000 x 1000	TEST-013	INOX304-2010-1.0	LVD Axel 3015 Auto / Fanuc 16L	INOX304	1	
21	1	2000 x 1000	TEST-014	INOX304-2010-1.0	LVD Axel 3015 Auto / Fanuc 16L	INOX304	1	
22	5	2000 x 1000	TEST-015	INOX304-2010-1.0	LVD Axel 3015 Auto / Fanuc 16L	INOX304	1	
23	1	2000 x 1000	TEST-016	INOX304-2010-1.0	LVD Axel 3015 Auto / Fanuc 16L	INOX304	1	
24	2	2000 x 1000	TEST-017	INOX304-2010-1.0	LVD Axel 3015 Auto / Fanuc 16L	INOX304	1	
25	1	2000 x 1000	TEST-018	INOX304-2010-1.0	LVD Axel 3015 Auto / Fanuc 16L	INOX304	1	
26	1	3000 x 1500	TEST-019	RST37_2-3015-3.0	LVD Axel 3015 Auto / Fanuc 16L	RST37_2	3	
27	1	3000 x 1500	TEST-020	RST37_2-3015-3.0	LVD Axel 3015 Auto / Fanuc 16L	RST37_2	3	
28	1	3000 x 1500	TEST-021	RST37_2-3015-3.0	LVD Axel 3015 Auto / Fanuc 16L	RST37_2	3	

4.1.3 Stany rozmieszczenia Cadman-PL

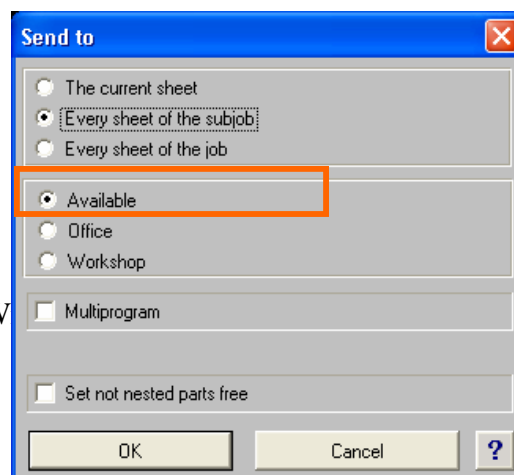
1. W Cadman-PL, każde optymalne rozmieszczenie elementów na arkuszu ma swój stan produkcji (w skrócie: 'stan') który może zostać zmieniany ze względu na czynności dokonywane przez Cadman PL. Stany te mogą także być zmieniane przez oprogramowanie WinExecuter, ręcznie przez użytkownika lub automatycznie przez system.
2. Nowe rozmieszczenie, utworzone przez Cadman-PL, jest zawsze inicjowane stanem zwanym "stanem projektowym" ("design state").

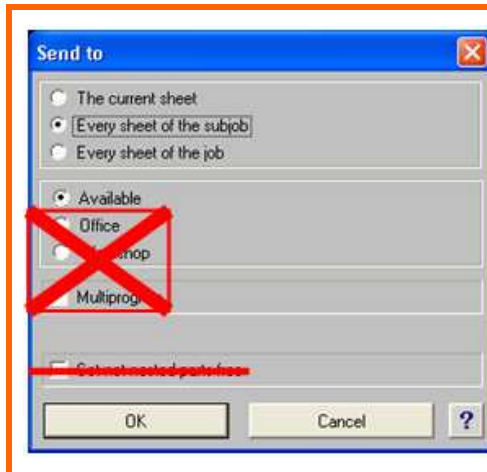
4.1.4 Zmiany stanu dokonywane przez oprogramowanie Cadman-PL

Następujące zmiany w stanach rozmieszczenia mogą być spowodowane przez oprogramowanie Cadman-PL:



1. Programista Cadman-PL może zdecydować o utworzeniu poszczególnego rozmieszczenia elementów, lub grupy rozmieszczeń o tej samej grubości arkusza i tym samym materiale lub wypełnić polecenie dostępne dla produkcji: rozmieszczenia umieszczone są w „stanie dostępnym” (“available state”). Aby to zrobić można użyć następującego panelu z Cadman-PL (menu : Subjobs/Save as) :



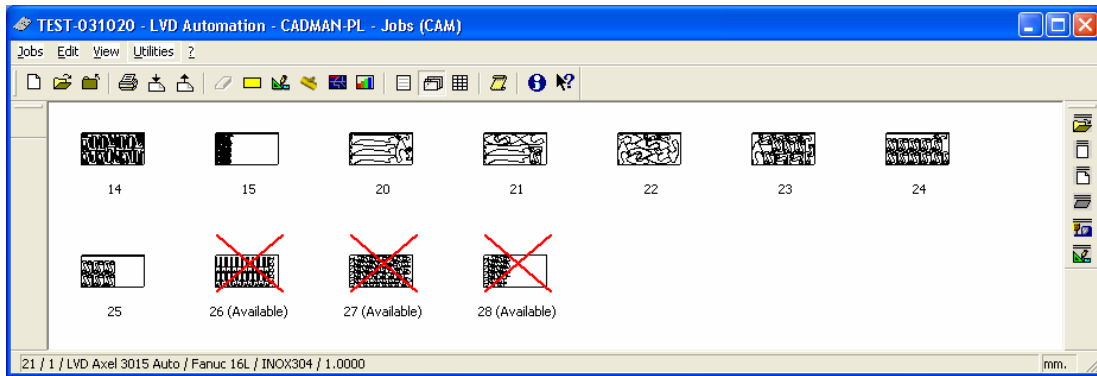
**UWAGA :**

Upewnij się że opcja "Available" ("Dostępny") jest wybrana w oknie dialogowym "Send to" ("Wyślij do"), ponieważ jest to jedyna opcja obsługiwana przez interfejs Cadman-PL / WinExecuter

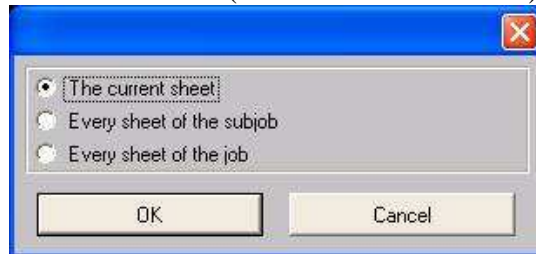
2. Dwie rzeczy mają miejsce w czasie w którym zadanie znajduje się w „stanie dostępnym” (“available state”) :
 - Nie jest już możliwa zmiana rozmieszczenia. Jest to wskazane przez duże czerwone przekreślenie na obrazku rozmieszczenia z Cadman-PL (stan projektowy jest jedynym stanem kiedy optymalne rozmieszczenie elementów na arkuszu może zostać zmieniony).
 - Załadowanie zadań do maszyny kontrolowanej przez WinExecuter staje się możliwe („stan dostępny” jest jedynym stanem kiedy rozmieszczenie może zostać załadowany do maszyny).

Reference	Quantity	Dimensions	CNC	Sheet	Machine	Material	Thickness	Status
14	1	2500 x 1250	TEST-007	INOX304-2513-1.5	LVD Axel 3015 Auto / Fanuc 16L	INOX304	1.5	
15	1	2500 x 1250	TEST-008	INOX304-2513-1.5	LVD Axel 3015 Auto / Fanuc 16L	INOX304	1.5	
20	6	2000 x 1000	TEST-013	INOX304-2010-1.0	LVD Axel 3015 Auto / Fanuc 16L	INOX304	1	
21	1	2000 x 1000	TEST-014	INOX304-2010-1.0	LVD Axel 3015 Auto / Fanuc 16L	INOX304	1	
22	5	2000 x 1000	TEST-015	INOX304-2010-1.0	LVD Axel 3015 Auto / Fanuc 16L	INOX304	1	
23	1	2000 x 1000	TEST-016	INOX304-2010-1.0	LVD Axel 3015 Auto / Fanuc 16L	INOX304	1	
24	2	2000 x 1000	TEST-017	INOX304-2010-1.0	LVD Axel 3015 Auto / Fanuc 16L	INOX304	1	
25	1	2000 x 1000	TEST-018	INOX304-2010-1.0	LVD Axel 3015 Auto / Fanuc 16L	INOX304	1	
26	1	3000 x 1500	TEST-019	RST37_2-3015-3.0	LVD Axel 3015 Auto / Fanuc 16L	RST37_2	3	Available
27	1	3000 x 1500	TEST-020	RST37_2-3015-3.0	LVD Axel 3015 Auto / Fanuc 16L	RST37_2	3	Available
28	1	3000 x 1500	TEST-021	RST37_2-3015-3.0	LVD Axel 3015 Auto / Fanuc 16L	RST37_2	3	Available

16 / 1 / LVD Axel 3015 Auto / Fanuc 16L / RST37_2 / 3.0000 mm.

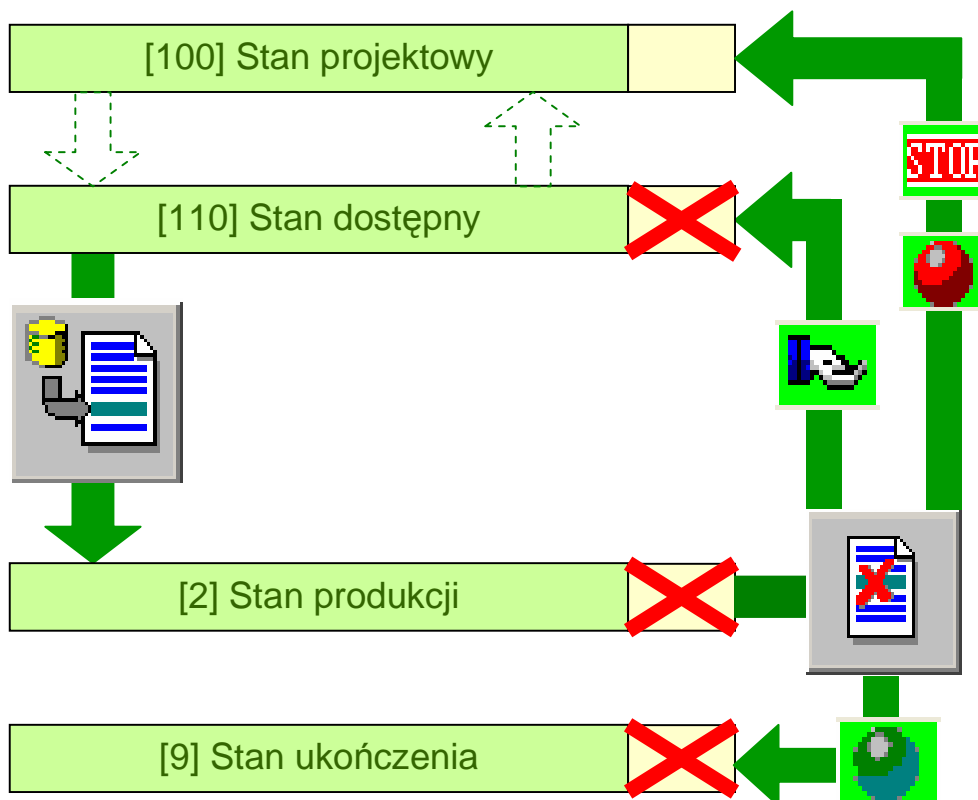


3. Jest możliwe aby programista Cadman-PL cofnął rozmieszczenie obecne w “available state” („stanie dostępnym”) z powrotem do “design state” (“stanu projektowego”), tak więc rozmieszczenie może być zmienione (dodawanie dodatkowych części,...) lub ponownie przetworzone. Aby to zrobić można użyć następującego panelu z Cadman-PL: (menu : Sheets / Unbloc)



4.1.5 Zmiany stanu dokonywane przez oprogramowanie WinExecuter

Następujące zmiany stanu rozmieszczenia mogą być spowodowane przez oprogramowanie WinExecuter:

















1. Operator urządzenia do cięcia laserowego, może przy użyciu programu WinExecuter załadować do kontrolera jedynie rozmieszczenia, które są w “stanie dostępności” (“available state”). Może on użyć różnych kryteriów aby wybrać

rozmieszczenia które naprawdę muszą zostać zainstalowane, ale przez większość czasu jedno całe polecenie jest instalowane na raz. Po instalacji rozmieszczenia przechodzą ze “stanu dostępności” (available state) do “stanu produkcji” (“workshop state”).

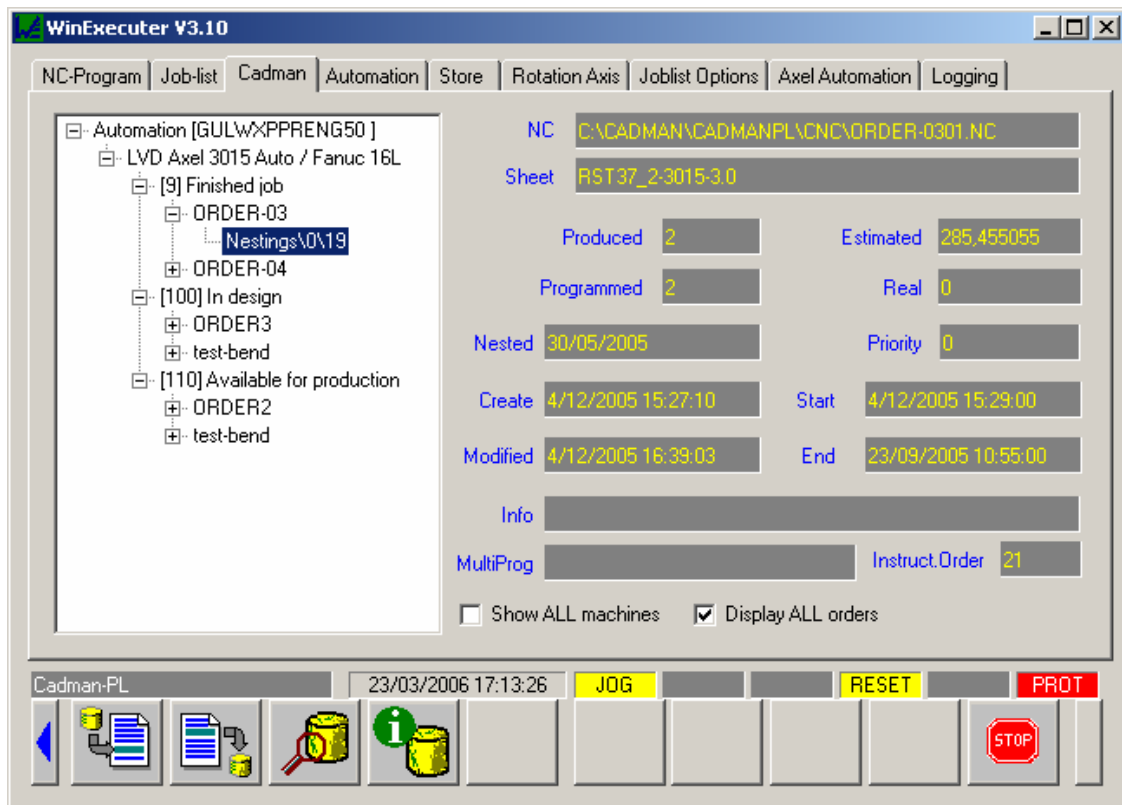
2. Programista Cadman-PL nie może cofnąć rozmieszczenia do “stanu projektowego” (“design state”), po tym kiedy rozmieszczenie znajdzie się w “stanie produkcji” (“workshop state”), ponieważ w tym czasie rozmieszczenie zostaje załadowany do urządzenia i powstaje kopia z pliku NC. Dzięki utworzeniu kopii w urządzeniu, system zapobiega możliwości zmiany oryginalnego pliku NC na serwerze.
3. Operator programu WinExecuter może usunąć załadowane optymalne rozmieszczenie elementów na arkuszu. Istnieje kilka możliwości kiedy jest w stanie to zrobić:
 - W przypadku kiedy zadanie nie było nigdy wcześniej wykonywane przez Wykonawcę Listy Zadań, rozmieszczenie zostaje przywrócone do „stanu dostępności” (“available state”). Być może operator załadował rozmieszczenie przypadkowo lub zdecydował o wykonanie rozmieszczenia później. WinExecuter przywraca stan rozmieszczenia ponownie do “stanu dostępności” (“available state”). Po tej czynności programista Cadman-PL znów może cofnąć rozmieszczenie do „stanu projektowego”.
 - Operator próbował wykonać zadanie, ale zadanie nie mogło zostać zakończone. Zadanie zostało zatrzymane (skończenie się materiału,...) lub wystąpił w nim błąd. Usunięcie umieści zadanie ponownie w „stanie projektowym” (“design state”), co umożliwia programiście Cadman-PL rozwiązanie problemu i uniemożliwia programowi WinExecuter ponowne załadowanie rozmieszczenia do urządzenia bez interwencji programisty (programista musi umieścić zadanie ponownie w „stanie dostępności” (“available state”).
 - Zadanie zostało wykonane i nie wystąpiły błędy: rozmieszczenie zostaje umieszczone w „stanie ukończenia” (“finished state”).
4. Przy użyciu oprogramowania Cadman-PL nie jest możliwa zmiana “stanu ukończenia” “finished job” na jakikolwiek inny stan. Z drugiej strony, program WinExecuter może być skonfigurowany w taki sposób że operator będzie mógł umieścić całe polecenie ze “stanu ukończenia” (“finished state”) ponownie w “stanie dostępności” “available state”, co umożliwi załadowanie polecenia ponownie w kontrolerze urządzenia: patrz dział 4.6.4
5. Operator programu WinExecuter może resetować pojedyncze rozmieszczenia następująco: podwójne kliknięcie na rozmieszczenie. Okno dialogowe umożliwia operatorowi zmianę wartości liczbowych. Dostępne są wtedy przyciski umożliwiające cofnięcie polecenia do PRODUKCJI (WORKSHOP) (aby wyprodukować dodatkowe arkusze) lub do OFFICE (aby naprawić problem): patrz dział 4.6.5

4.2 Strona Cadman





Lista zadań w programie WinExecuter może być utworzona na dwa sposoby:

	<ul style="list-style-type: none"> • Zadania mogą być tworzone z klawiatury i dodane do listy zadań jedno po drugim. • Zadania te nazywane są „Zadaniami lokalnymi” (“Local Jobs”): ikony statusu zadań wyświetlane są na białym tle: <div data-bbox="491 622 1117 696">       </div> • rozdział 3 Cfr “Edytor listy zadań”, dział 3.2
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Zadania mogą być załadowane z bazy danych Cadman-PL i automatycznie dodane do listy zadań. ▪ Zadania te nazywane są “Zadaniami Cadman” (“Cadman-Jobs”): ikony statusu zadań wyświetlane są na zielonym tle: <div data-bbox="491 954 1129 1021">       </div> • Patrz dział 4.3

Można skorzystać ze strony Cadman-PL page (opcjonalnie) w celu załadowania i podtrzymywania zadań Cadman (Cadman-jobs).



Przegląd funkcji “interfejsu CADMAN-PL/WinExecuter”:

F1		Załaduj zadania z bazy danych CADMAN (patrz dział 4.3)
F2		Przywróć informacje o zadaniu do bazy danych CADMAN (patrz dział 4.4)
F3		Przeglądaj zadania z bazy danych CADMAN (patrz dział 4.5)
F4		Przeglądaj informacje o POLECENIACH CADMAN (patrz dział 4.6)

Uwaga :wszystkie funkcje interfejsu CADMAN-PL/WinExecuter są opcjonalne i muszą zostać skonfigurowane.

4.3 Załaduj zadania z bazy danych CADMAN


Zadania przygotowane przez oprogramowanie CADMAN-PL przechowywane są w bazie danych. Zadania te mogą być zmienione w zadania WinExecuter na kontrolerze Fanuc. Przy użyciu tej funkcji zmienione mogą być jedynie zadania przygotowane dla pojedynczego urządzenia – tak, jak określono to na stronie “Config DATABASE”.

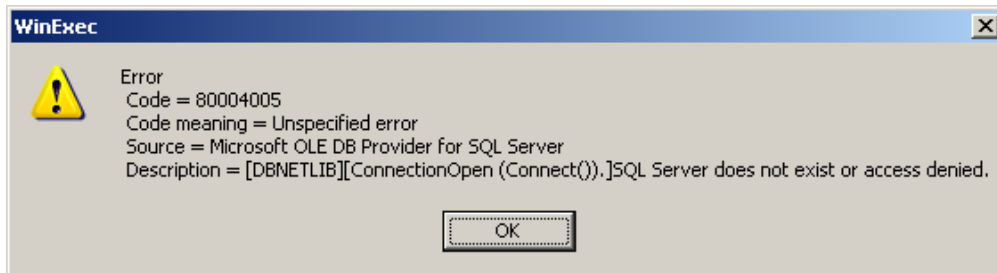
4.3. Warunki :

Przy użyciu funkcji CADMAN-PL należy się upewnić że baza danych działa poprawnie, a połączenie internetowe jest dostępne, w celu uniknięcia zablokowania programu WinExecuter na kontrolerze Fanuc. Warunki :

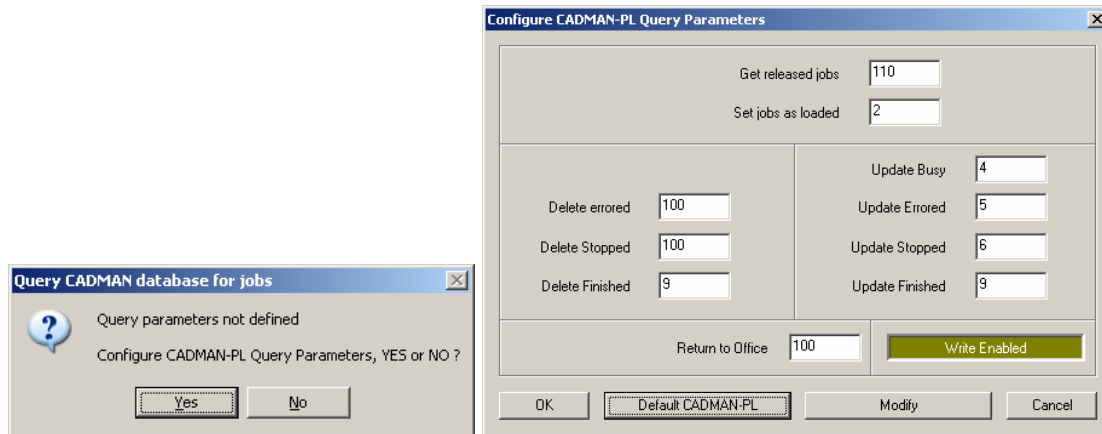
1. Określone musi być prawidłowe podłączenie do bazy danych



Użycie klawisza  bez prawidłowego podłączenia bazy danych lub przy wystąpieniu problemów z siecią lub bez aktywnego serwera bazy danych, zablokuje interfejs WinExecuter użytkownika, do momentu kiedy połączenie nie przekroczy czasu oczekiwania.:




2. Zapytanie o parametry bazy danych musi zostać poprawnie wypełnione w konfiguratorze programu WinExecuter (WinExecuter Configurator). Zostaje ono sprawdzone przez program WinExecuter w trybie operacyjnym. W razie wystąpienia błędów pojawi się wiadomość. Możliwe jest poprawienie konfiguracji, podczas korzystania z konta administratora :



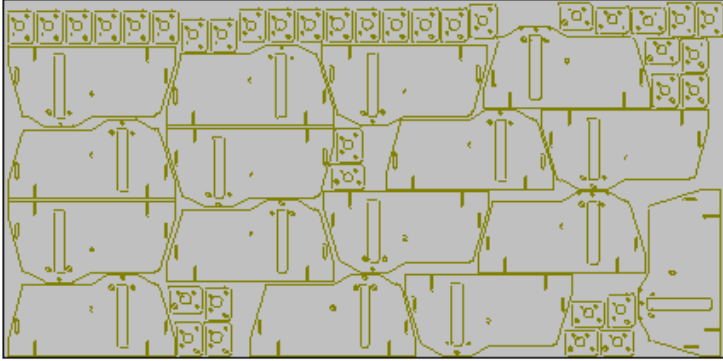
4.3.2 Wprowadzanie zapytania o zadania do bazy danych CADMAN-PL:



Użyj przycisku  aby wprowadzić zapytanie o nowe zadania do bazy danych CADMAN. Lista dostępnych zadań dla produkcji na tym urządzeniu zostanie wyświetlona.

Query CADMAN database for jobs

Nest-Ref	CNCName	RefSht	Order
<input checked="" type="checkbox"/> Nestings\0\29	\\Gulwxppreng50\CNC\ORDER-02.NC	INOX304-3015-1.0	ORDER-01
<input checked="" type="checkbox"/> Nestings\0\30	\\Gulwxppreng50\CNC\ORDER-03.NC	INOX304-3015-1.0	ORDER-01
<input checked="" type="checkbox"/> Nestings\0\31	\\Gulwxppreng50\CNC\ORDER-04.NC	INOX304-3015-1.0	ORDER-01
<input checked="" type="checkbox"/> Nestings\0\32	\\Gulwxppreng50\CNC\ORDER-05.NC	INOX304-3015-1.0	ORDER-01
<input checked="" type="checkbox"/> Nestings\0\18	\\Gulwxppreng50\CNC\ORDER207.NC	INOX304-1010-1.0	ORDER2
<input checked="" type="checkbox"/> Nestings\0\17	\\Gulwxppreng50\CNC\ORDER206.NC	INOX304-3015-1.5	ORDER2
<input checked="" type="checkbox"/> Nestings\0\21	\\Gulwxppreng50\CNC\ORDER208.NC	INOX304-3015-1.5	ORDER2
<input checked="" type="checkbox"/> Nestings\0\22	\\Gulwxppreng50\CNC\ORDER209.NC	INOX304-3015-1.5	ORDER2




[F1] OK [F2] Criteria [F3] <All manufacturing orders> [F8] Query Jobs [F9] Cancel

Dla każdego zadania wyświetlane są następujące informacje:

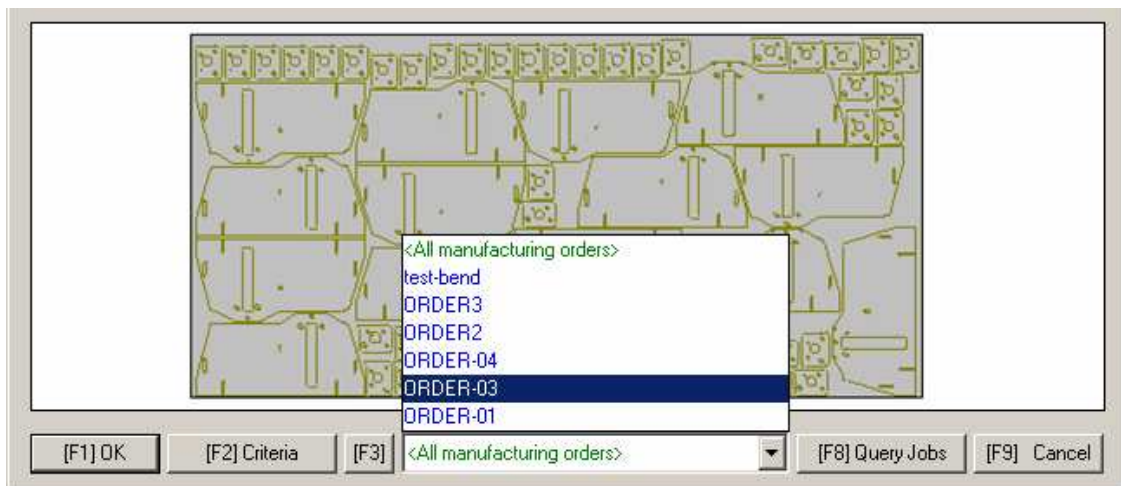
- Odsyłacz do rozmieszczenia: jest to indywidualny odsyłacz do sposobu rozmieszczenia elementów zawartego w bazie danych CADMAN-PL.
- Pełna nazwa ścieżki dostępu do miejsca, gdzie znajduje się plik NC zadania przechowywana jest na serwerze CADMAN-PL.
- Arkusz identyfikacji zadania
- Priorytet zadania
- Data zadania
- Polecenie produkcyjne do którego należą zadania.


Kliknięcie PRAWYM przyciskiem myszy na zadanie z listy stworzy back-plotting rozmieszczenia, oparte na programie NC (jedynie lasery).

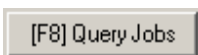
Wciśnij klawisz  aby załadować zadania do listy zadań, lub wykonaj jedną z następujących czynności aby zmienić wybrane zadania, które mogą być załadowane do listy zadań (patrz następne części instrukcji).

4.3.3 Ładowanie zadań z wszystkich poleceń produkcyjnych lub ładowanie wybranych poleceń produkcyjnych

Aby uniknąć sytuacji kiedy wszystkie polecenia produkcyjne zostają dodane do listy zadań programu WinExecuter, można wybrać polecenie produkcyjne z listy zadań produkcyjnych. .



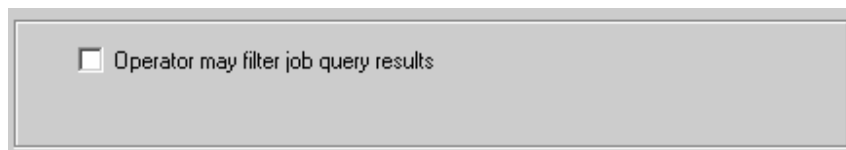
Uwaga : użycie przycisku  lub klawisza funkcyjnego wybiera listę poleceń produkcyjnych.

Po wybraniu nie zapomnij wcisnąć przycisku  aby otrzymać uaktualnioną listę zadań .

4.3.4 Użycie filtra rezultatów zapytania dla zadania

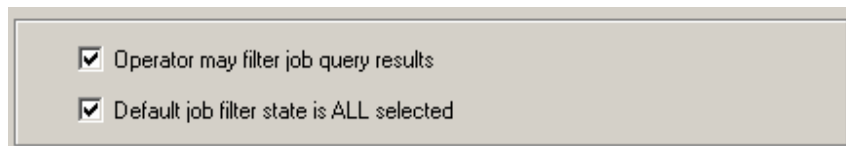
Dostępność zadań wykonywanych z rozmieszczenia w stanie “dostępny dla stanu produkcji” (“available for production state”) doprowadzi do powstania zestawu rozmieszczeń, które mogą zostać załadowane z Cadman-PL do programu WinExecuter. Po wybraniu rozmieszczeń i przed załadowaniem ich do listy zadań programu WinExecuter, konfigurator programu WinExecuter może zdecydować o umożliwieniu operatorowi filtracji rozmieszczeń które będą ostatecznie załadowane. Konfiguracja ta jest częścią panelu “Cadman Connection Usage”, który znajduje się na stronie “Config Database” trybu konfiguracyjnego:

1) Operator może nie filtrować zapytania dla zadań CADMAN:



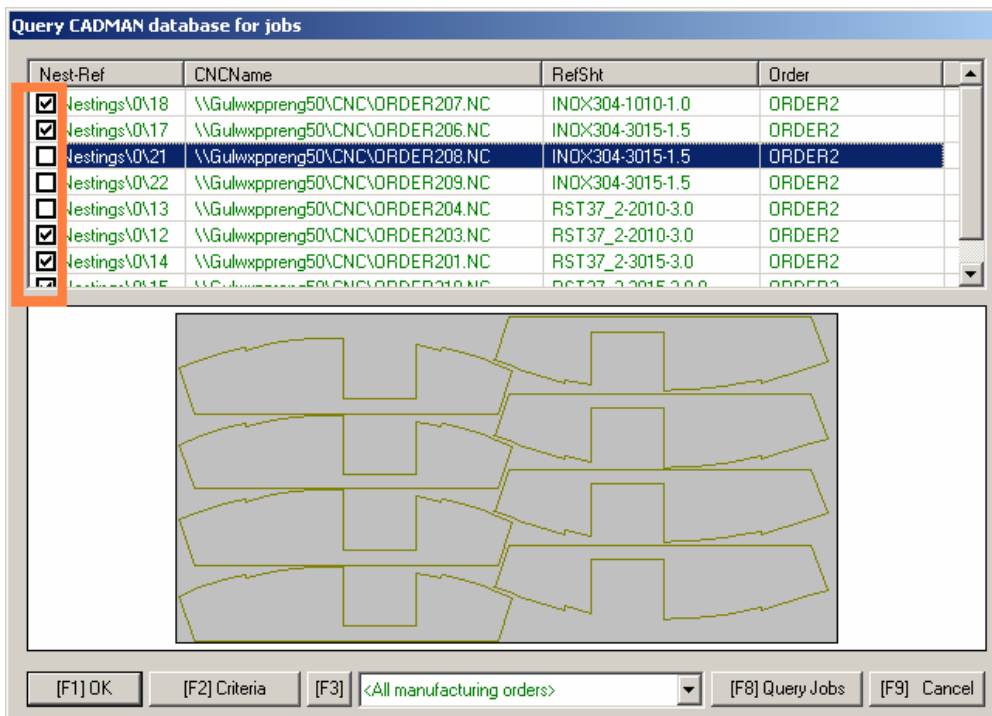
☐ Operator may filter job query results

2) Operator może filtrować zapytania dla zadań CADMAN:



☒ Operator may filter job query results
☒ Default job filter state is ALL selected

Rezultat “Zapytania dla zadań z bazy danych CADMAN” może zostać zmieniony przez operatora i może ostatecznie wyglądać następująco:



Nest-Ref	CNCName	RefSht	Order
<input checked="" type="checkbox"/> Nestings\0\18	\\Gulwxppreng50\CNC\ORDER207.NC	INOX304-1010-1.0	ORDER2
<input checked="" type="checkbox"/> Nestings\0\17	\\Gulwxppreng50\CNC\ORDER206.NC	INOX304-3015-1.5	ORDER2
<input type="checkbox"/> Nestings\0\21	\\Gulwxppreng50\CNC\ORDER208.NC	INOX304-3015-1.5	ORDER2
<input type="checkbox"/> Nestings\0\22	\\Gulwxppreng50\CNC\ORDER209.NC	INOX304-3015-1.5	ORDER2
<input type="checkbox"/> Nestings\0\13	\\Gulwxppreng50\CNC\ORDER204.NC	RST37_2-2010-3.0	ORDER2
<input checked="" type="checkbox"/> Nestings\0\12	\\Gulwxppreng50\CNC\ORDER203.NC	RST37_2-2010-3.0	ORDER2
<input checked="" type="checkbox"/> Nestings\0\14	\\Gulwxppreng50\CNC\ORDER201.NC	RST37_2-3015-3.0	ORDER2
<input checked="" type="checkbox"/> Nestings\0\15	\\Gulwxppreng50\CNC\ORDER210.NC	RST37_2-3015-3.0	ORDER2

[F1] OK [F2] Criteria [F3] <All manufacturing orders> [F8] Query Jobs [F9] Cancel

3) Dodatkowe ustawienie “Domyślny stan filtra zadań to WSZYSTKIE zaznaczone” (“Default job filter state is ALL selected”) jest dostępne jeśli aktywowane jest ustawienie “Operator może filtrować rezultaty zapytania dla zadania” (“Operator may filter job query results”):

- Jeśli ustawienie “Domyślny stan filtra zadań to WSZYSTKIE zaznaczone” (“Default job filter state is ALL selected”) jest AKTYWOWANE, domyślny wybór stanu wszystkich rozmieszczeń w rezultacie zapytania dla zadania będą WŁĄCZONE (ON). Bez żadnej czynności ze strony operatora, WSZYSTKIE rozmieszczenia zostaną załadowane. Operator może ręcznie usunąć wybrane rozmieszczenia

☒ Operator may filter job query results

☒ Default job filter state is ALL selected

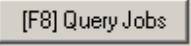

Query CADMAN database for jobs				
Nest-Ref	CNCName	RefSht	Order	
<input checked="" type="checkbox"/> Nestings\0\18	\\Gulwxppreng50\CNC\ORDER207.NC	INOX304-1010-1.0	ORDER2	
<input checked="" type="checkbox"/> Nestings\0\17	\\Gulwxppreng50\CNC\ORDER206.NC	INOX304-3015-1.5	ORDER2	
<input checked="" type="checkbox"/> Nestings\0\21	\\Gulwxppreng50\CNC\ORDER208.NC	INOX304-3015-1.5	ORDER2	
<input checked="" type="checkbox"/> Nestings\0\22	\\Gulwxppreng50\CNC\ORDER209.NC	INOX304-3015-1.5	ORDER2	
<input checked="" type="checkbox"/> Nestings\0\13	\\Gulwxppreng50\CNC\ORDER204.NC	RST37_2-2010-3.0	ORDER2	
<input checked="" type="checkbox"/> Nestings\0\12	\\Gulwxppreng50\CNC\ORDER203.NC	RST37_2-2010-3.0	ORDER2	

- Jeśli ustawienie NIE JEST AKTYWNE stan domyślnego wyboru wszystkich rozmieszczeń w rezultacie zapytania dla zadania będzie WYŁĄCZONY (OFF). Bez żadnej czynności ze strony operatora ŻADNE z rozmieszczeń nie zostanie załadowany. Operator może ręcznie dodać wybrane rozmieszczenie.

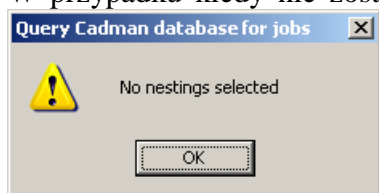
☒ Operator may filter job query results

☐ Default job filter state is ALL selected

Query CADMAN database for jobs				
Nest-Ref	CNCName	RefSht	Order	
<input type="checkbox"/> Nestings\0\18	\\Gulwxppreng50\CNC\ORDER207.NC	INOX304-1010-1.0	ORDER2	
<input type="checkbox"/> Nestings\0\17	\\Gulwxppreng50\CNC\ORDER206.NC	INOX304-3015-1.5	ORDER2	
<input type="checkbox"/> Nestings\0\21	\\Gulwxppreng50\CNC\ORDER208.NC	INOX304-3015-1.5	ORDER2	
<input type="checkbox"/> Nestings\0\22	\\Gulwxppreng50\CNC\ORDER209.NC	INOX304-3015-1.5	ORDER2	
<input type="checkbox"/> Nestings\0\13	\\Gulwxppreng50\CNC\ORDER204.NC	RST37_2-2010-3.0	ORDER2	
<input type="checkbox"/> Nestings\0\12	\\Gulwxppreng50\CNC\ORDER203.NC	RST37_2-2010-3.0	ORDER2	

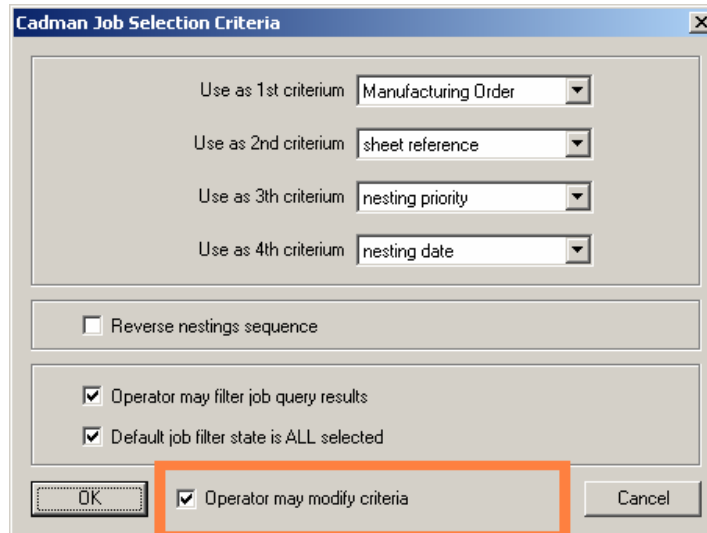
Po zaznaczeniu/odznaczeniu rozmieszczenia, nie ma potrzeby ponownego przeszukiwania bazy danych przy użyciu przycisku  : rozmieszczenia mogą zostać załadowane do listy zadań przyciskiem .

W przypadku kiedy nie zostało wybrane żadne rozmieszczenie generowany jest błąd:



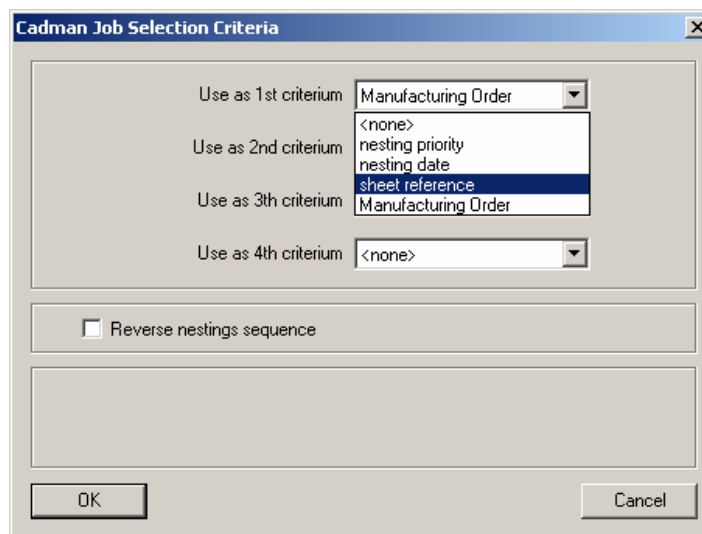
4.3.5 Użycie przycisku “Kryteria” (“Criteria”):

Konfigurator programu WinExecuter określi niektóre z domyślnych “Kryteriów Wyboru Zadań Cadman” (“Cadman Job Selection Criteria”) i może zdecydować o tym czy umożliwi operatorowi zmiany tych “Kryteriów Wyboru Zadań Cadman” (“Cadman Job Selection Criteria”). Następująca konfiguracja może zostać znaleziona w sekcji “Config Database” trybu konfiguracyjnego :

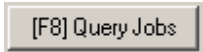



(Configuration)

Aktywacja ustawienia “Operator może zmieniać kryteria” (“Operator may modify criteria”) przez konfiguratora programu WinExecuter, aktywuje przycisk [F2] Criteria w panelu “Zapytanie bazy danych CADMAN o zadania” (“Query CADMAN database for Jobs”). Jeśli jest dostępny, przycisk ten umożliwia zmianę kolejności wybranych zadań podczas przenoszenia z bazy danych CADMAN-PL do programu WinExecuter.

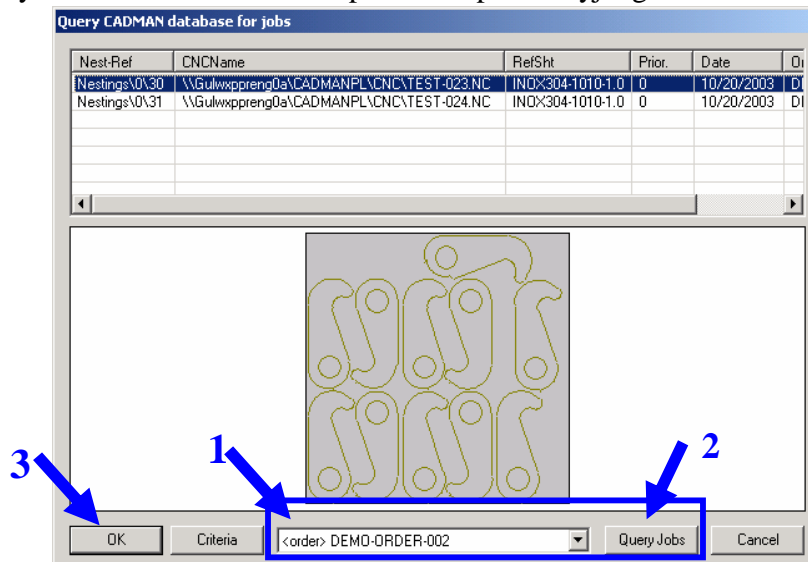


(Operacja)

Po wybraniu nie zapomnij wcisnąć przycisku  **aby otrzymać uaktualnioną listę zadań.**

Po użyciu przycisku  zadania zostaną dodane do listy zadań programu WinExecuter.


1. Sprawdź na stronie listy zadań czy zadania zostały dodane na końcu listy:
(przykład : ładowanie zadań z polecenia produkcyjnego 'DEMO-ORDER-002')

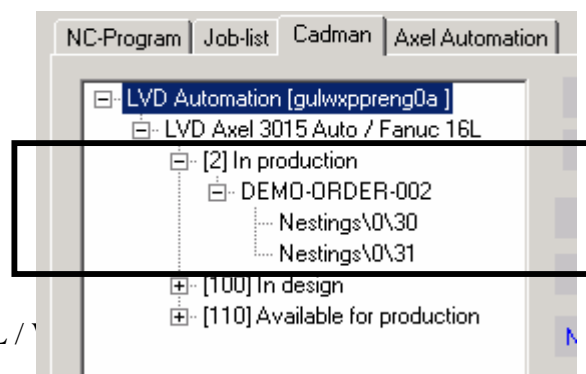


- Proszę zwrócić uwagę na fakt, że na liście zadań są pliki NC zadań skopiowanych z bazy danych serwera CADMAN do tymczasowego katalogu [TMP] programu WinExecuter.
- Zauważ również różnicę pomiędzy zadaniami lokalnymi (1) i zadaniami CADMAN (2).

NC-Program Job-list Cadman Axel Automation						
Job-Id	Prog-Id	Sheet Reference	Prod.	Tot.	Job status	
Job1	Laser01	RST37_2-3015-2.0	0	1	Released	
Job2	Laser02	INOX304-2010-1.5	0	2	Released	
[DEMO-ORDER-002] Nestings\0\30	[TMP] TEST-023	INOX304-1010-1.0	0	3	Released	
[DEMO-ORDER-002] Nestings\0\31	[TMP] TEST-024	INOX304-1010-1.0	0	1	Released	



2. Użyj przycisku  na stronie CADMAN (CADMAN page) aby sprawdzić czy załadowane zadania są zarejestrowane w bazie danych CADMAN jako “w fazie produkcji” (“in production”):



4.4 Przechowuj informacje o zadaniu w bazie danych CADMAN-PL

4.4.1 Aktualizacja bazy danych Cadman-PL

Informacje o liście zadań zostają zapisane z programu WinExecuter do CADMAN-PL w dwóch sytuacjach:



1. Ręcznie: można użyć przycisku w celu zapisania informacji w CADMAN-PL.
2. Automatycznie: informacja zostaje zapisana w CADMAN-PL w momencie kiedy jest usuwana z listy zadań programu WinExecuter.

Uwaga :aktualizacja Cadman-PL nie jest przeprowadzana automatycznie podczas wykonywania listy zadań.

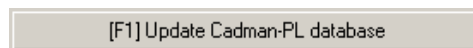
Następujące informacje są aktualizowane w tabeli rozmieszczeń w bazie danych Cadman-PL:

- Ststus zadania
- Liczba arkuszy wyprodukowanych dla zadania
- Szacowany czas produkcji
- Czas powstawania zadania
- Czas zmiany zadania.
- Czas rozpoczęcia produkcji dla zadania.
- Czas zakończenia produkcji dla zadania.
- Pole informacyjne o zadaniu.

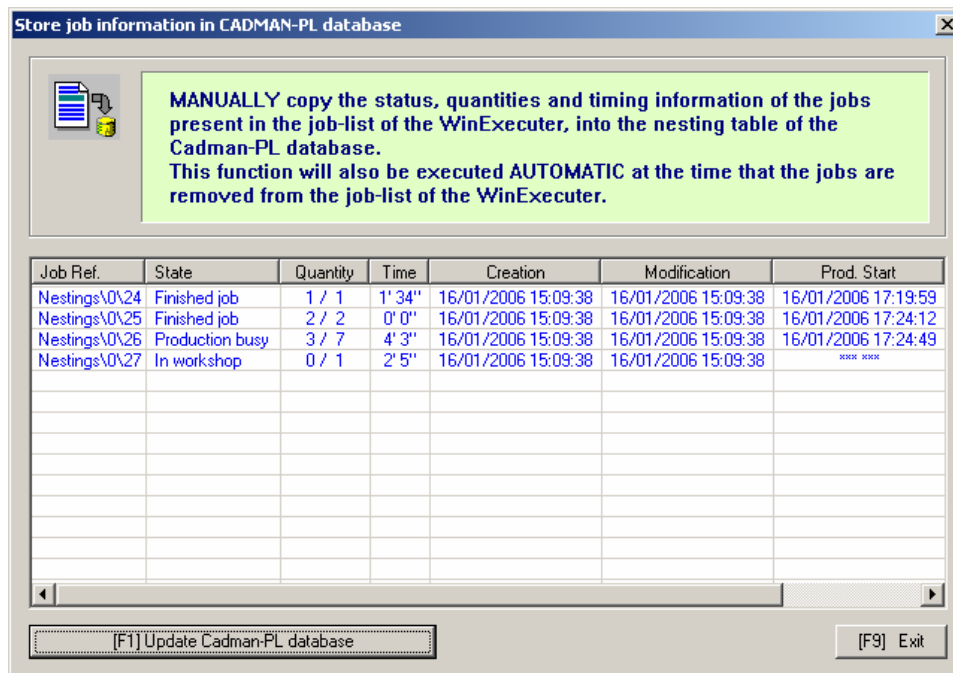
4.4.2 Panel “Przechowuj informacje o zadaniu w bazie danych CADMAN-PL” (“Store job information in CADMAN-PL database”)



Naciśnij przycisk



:




Wyżej podany przykład prowadzi do wyświetlenia następującej informacji “POLECENIA CADMAN “ (“CADMAN ORDER”):

Nesting	Nc-Data	Prod.	Tot.	State	nesting date
Nestings\0\24	ORDER401.NC	1	1	[9] Finished job	10/01/2006
Nestings\0\25	ORDER402.NC	2	2	[9] Finished job	10/01/2006
Nestings\0\26	ORDER403.NC	3	7	[4] Production busy	10/01/2006
Nestings\0\27	ORDER404.NC	0	1	[2] In workshop	10/01/2006

4.4.3 Definicja kolumn

Można dwukrotnie kliknąć prawym przyciskiem myszy na opcję “Przechowaj informacje o zadaniu w bazie danych CADMAN-PL” (“Store job information in CADMAN-PL database”) na liście statusu zadań, aby określić kolumny które muszą zostać wyświetlone na panelu:

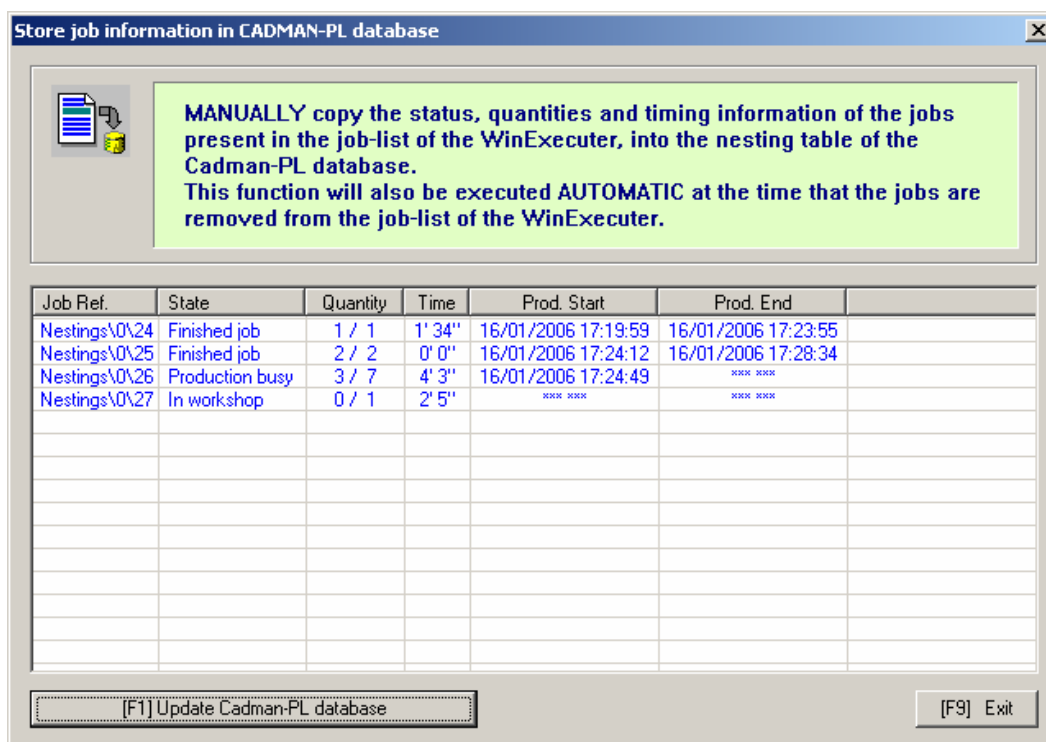
Column Name	Selected
Job Ref.	<input checked="" type="checkbox"/>
State	<input checked="" type="checkbox"/>
Quantity	<input checked="" type="checkbox"/>
Time	<input checked="" type="checkbox"/>
Creation	<input type="checkbox"/>
Modification	<input type="checkbox"/>
Prod. Start	<input checked="" type="checkbox"/>
Prod. End	<input checked="" type="checkbox"/>

Wciśnij przycisk  aby zachować definicję kolumny.

Ponownie wciśnij przycisk

[F1] Update Cadman-PL database

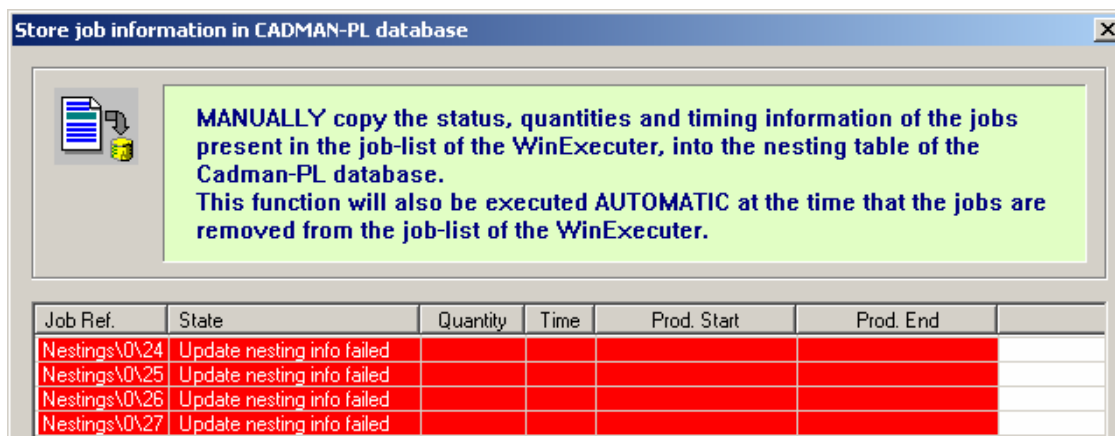
•



Uwaga :informacje o ukrytych kolumnach również są aktualizowane w bazie danych CADMAN-PL

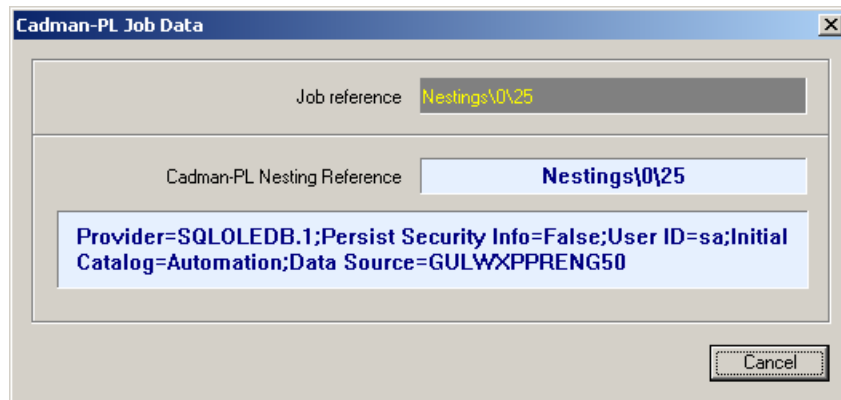
4.4.4 Problemy z aktualizacją

Problemy z aktualizacją, ze względu na problemy z siecią i/lub serwerem CADMAN-PL zgłaszane są w następujący sposób:




4.4.5 Dane zadania Cadman-PL (Cadman-PL Job Data)

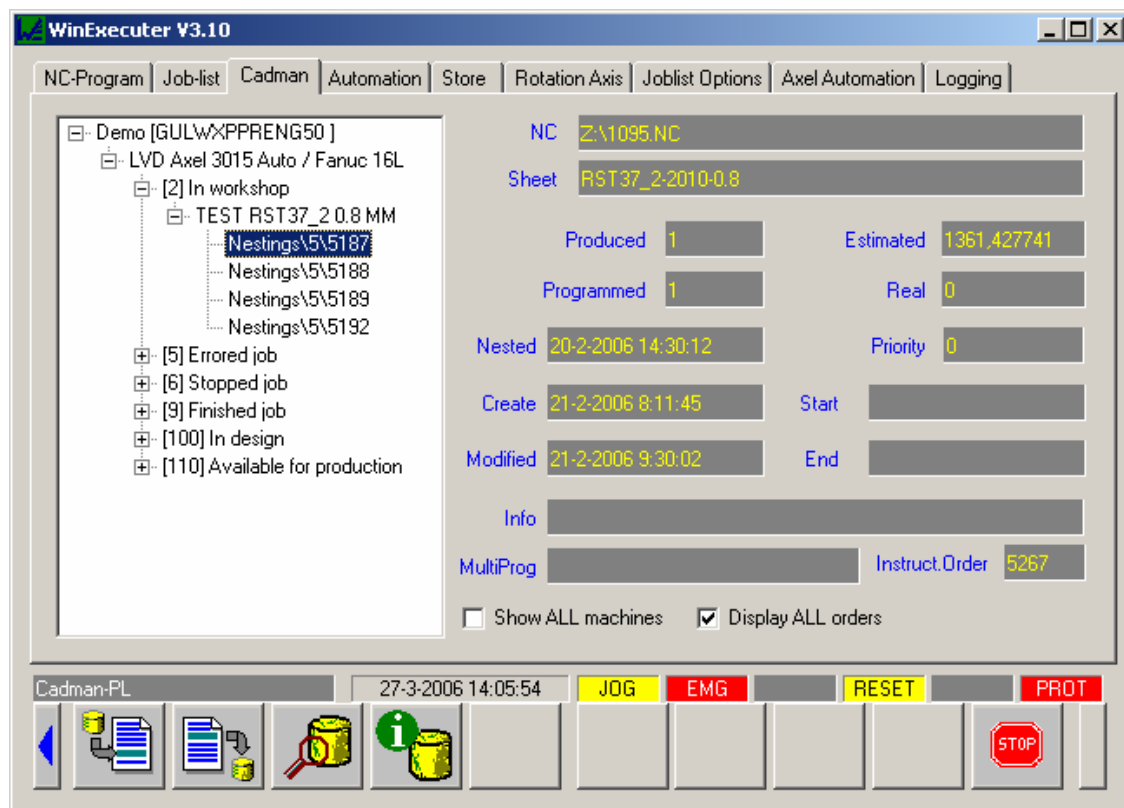
Pojedyncze kliknięcie lewym przyciskiem myszy na zadaniu z listy statusów zadań powoduje wyświetlenie się definicji zadania Cadman-PL.



4.5 Przeglądaj zadania w bazie danych CADMAN

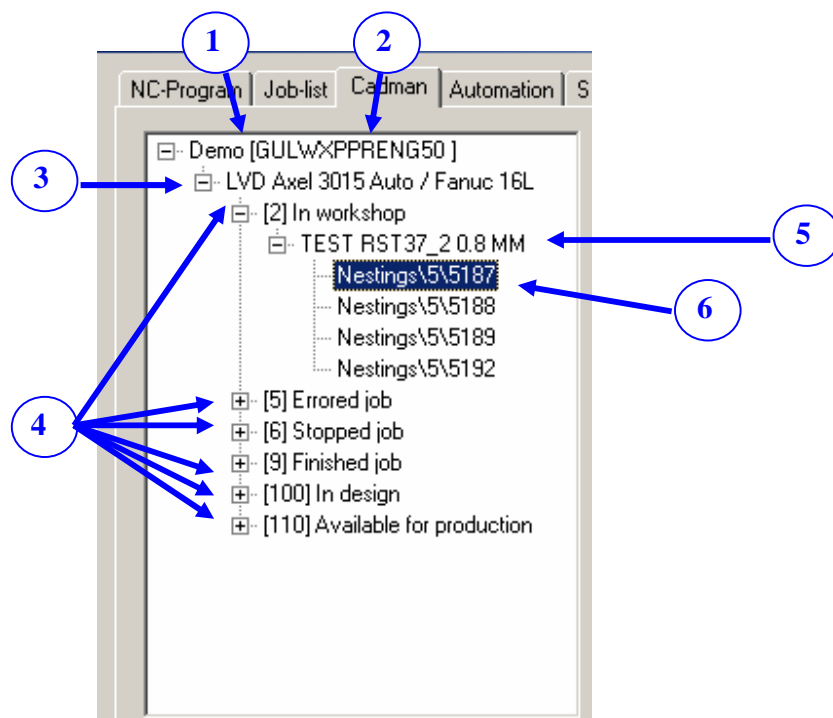


Użycie przycisku  sprawia, że wyświetla się przegląd wszystkich rozmieszczeń w bazie danych zadań CADMAN.

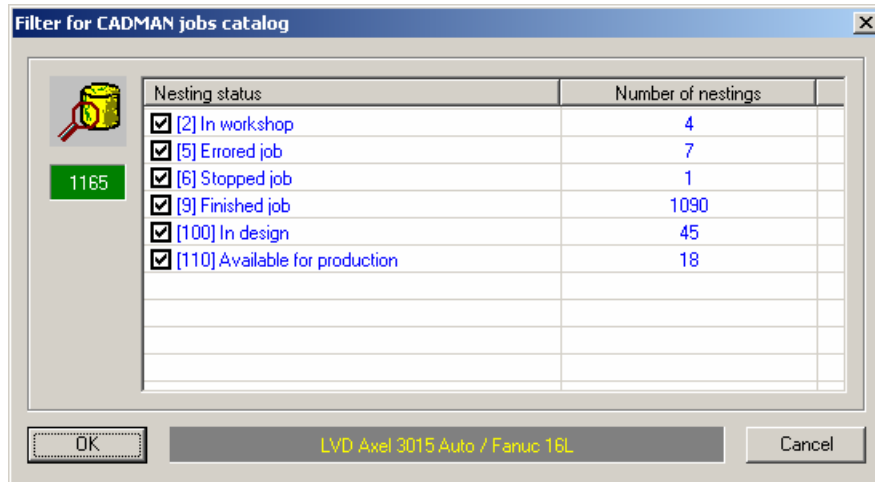


Po lewej stronie panelu wyświetlany jest przegląd wszystkich stanów rozmieszczeń. Pojawiają się następujące informacje:

1. Nazwa bazy danych: np. *Demo*
2. nazwa serwera: np. *GULWXPPRENG50*
3. Nazwa urządzenia dla którego przygotowywane są rozmieszczenia. Można wyświetlić rozmieszczenia tylko dla bieżącego urządzenia lub też otrzymać listę wszystkich rozmieszczeń dla wszystkich urządzeń. (nie ma opcji zainstalowania rozmieszczeń przygotowanych dla innego urządzenia niż bieżące. Bieżące urządzenie określone jest w panelu “Config DATABASE”)
4. Stan rozmieszczenia (nesting) :
 - może znajdować się w stanie “[100] W stanie projektowym”
 - może znajdować się w stanie “[110] Gotowość do produkcji”. Jest to jedyny stan kiedy może zostać przeniesione z bazy danych CADMAN do programu WinExecuter .
 - może znajdować się w stanie “[2] W trakcie produkcji”.
 - może znajdować się w stanie “[5] błędu”.
 - może znajdować się w stanie “[6] zatrzymania”.
 - może znajdować się w stanie “[9] ukończenia”.
5. Nazwa polecenia produkcyjnego (wskaźnik może być włączony lub wyłączony).
6. Nazwa polecenia rozmieszczenia (wskaźnik może być włączony lub wyłączony).



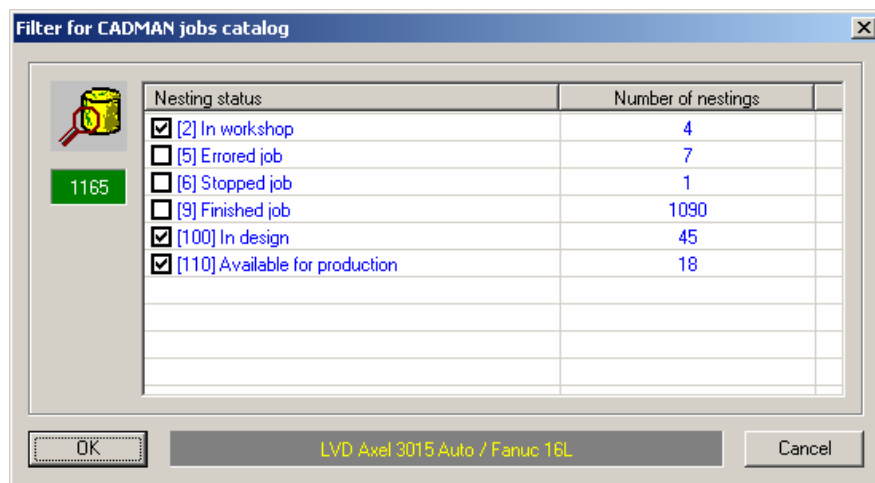
Można zdecydować o braku wizualizacji stanów rozmieszczenia. Aby to zrobić należy podwójnie kliknąć prawym przyciskiem myszy na listę stanów rozmieszczenia (lewa strona ekranu) :



Liczba wyświetlana na zielonym tle jest liczbą wszystkich rozmieszczeń.

Dla każdego stanu rozmieszczenia, podana jest liczba rozmieszczeń w tym stanie.

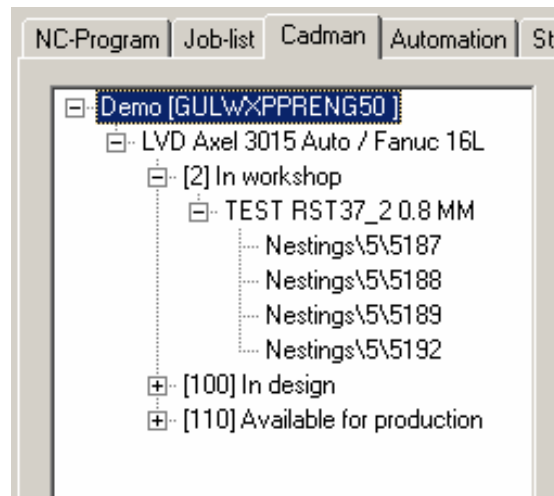
Można zdecydować o wyłączeniu jednego/kilku stanów rozmieszczenia z wyświetlonych :



Zamknij okno dialogowe przyciskając przycisk OK.

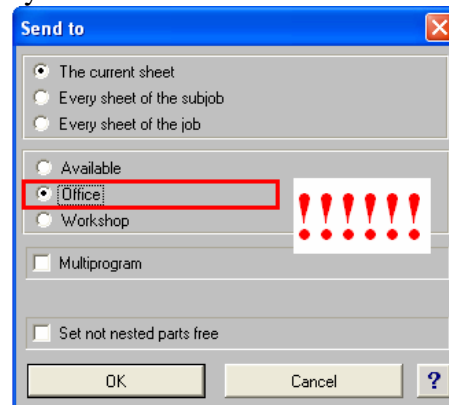


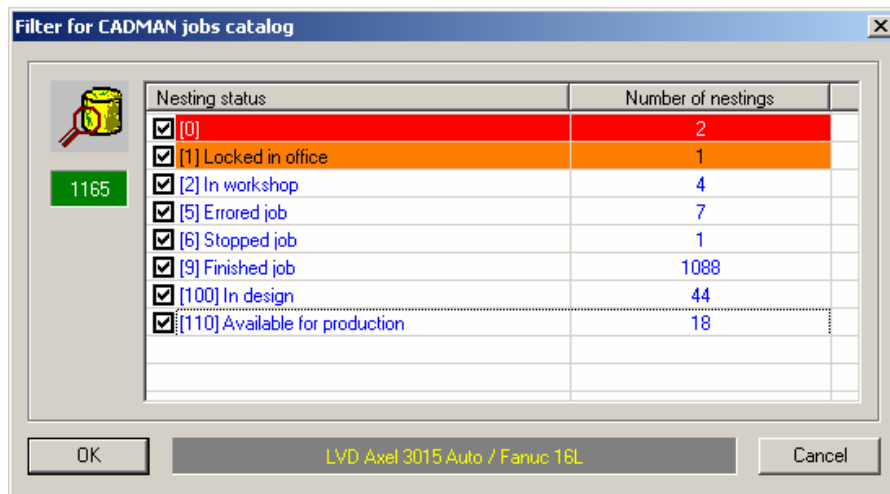
Na stronie Cadman ponownie wciśnij przycisk :



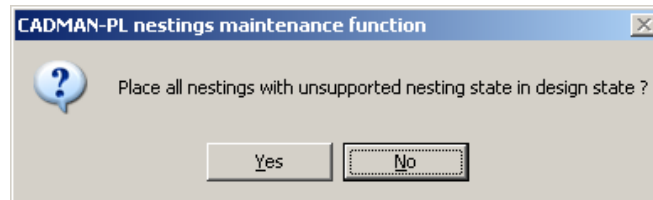
Uwagi :

1. Weź pod uwagę fakt że nie tylko ilość informacji na panelu jest zmniejszona, lecz także ruch w sieci, aby załadować wszystkie informacje o zadaniu z serwera do klienta.
2. Zła konfiguracja interfejsu Cadman-PL/WinExecuter i/lub złe korzystanie z opcji Cadman-PL 'wyślij do' ('Send to') (patrz dział 4.1.4), może przynieść rezultat w postaci nieobsługiwanych stanów rozmieszczeń :

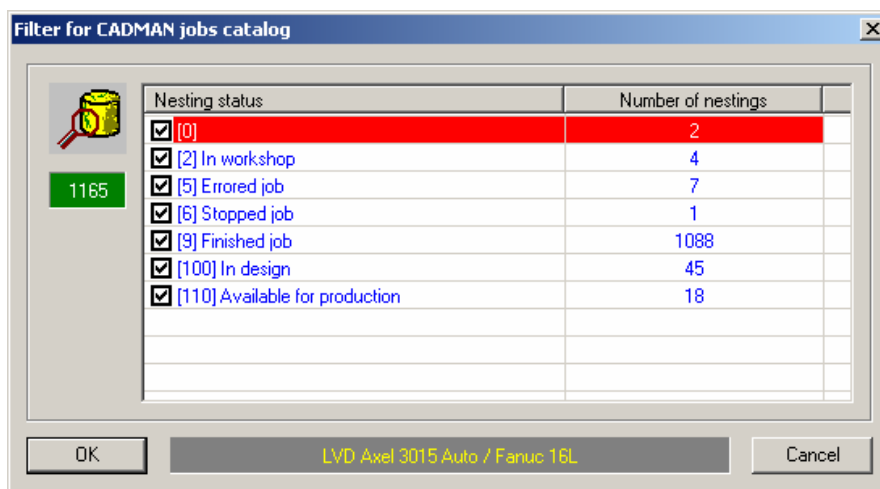




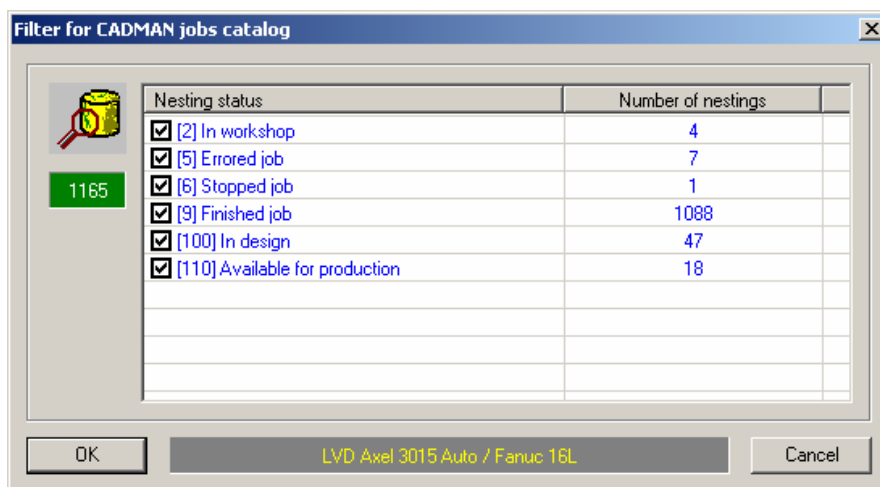
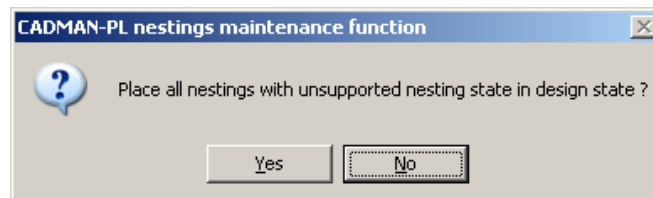
- Kliknij podwójnie prawym przyciskiem myszy na element “[1] Locked in office” :



- Wciśnij “Yes” : nieodpowiedni stan [1] znika a liczba rozmieszczeń w trakcie projektowania (stan [100]) wzrasta:



- Powtórz tę procedurę na elemencie “[0]” :

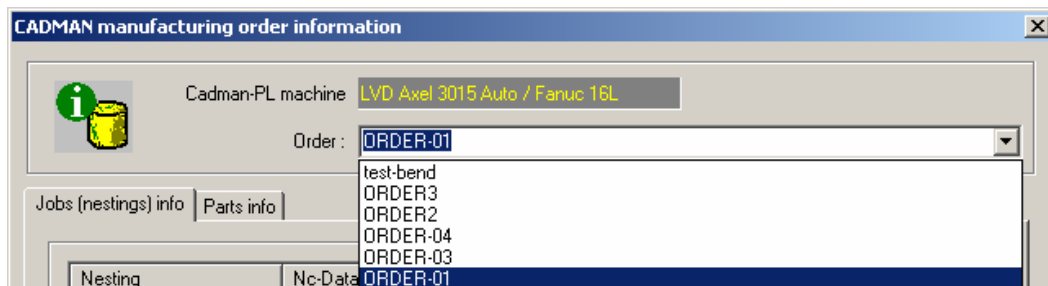


4.6 Przeglądaj informacje o POLECENIU CADMAN (CADMAN ORDER)



Użyj przycisku aby otrzymać informacje o poleceniu produkcyjnym CADMAN.

Najpierw wybierz polecenie produkcyjne:



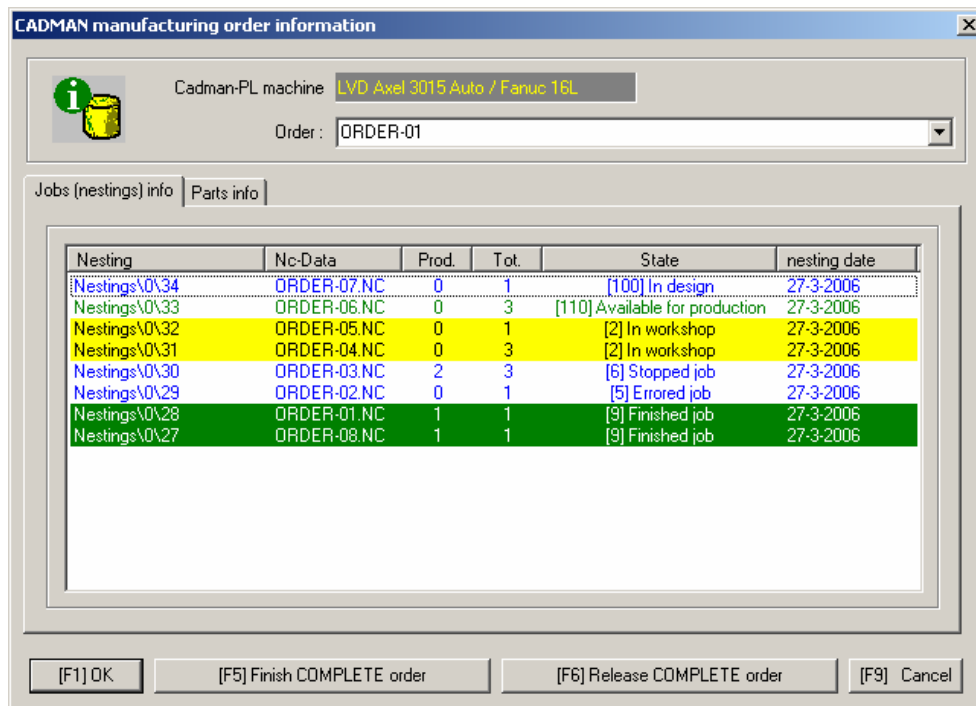
Po wybraniu polecenia produkcyjnego istnieje możliwość otrzymania informacji na temat Zadań i części wybranego polecenia :

Uwaga : wybrane polecenie produkcyjne zostanie zapamiętane i zastosowane jako




domyślny wybór polecenia produkcyjnego przy kolejnym użyciu funkcji .

4.6.1 Informacje o zadaniach i rozmieszczeniach



4.6.2 Informacje o częściach (Parts information)

CADMAN manufacturing order information

 Cadman-PL machine: **LVD Axel 3015 Auto / Fanuc 16L**

Order: **ORDER-01**

Jobs (nestings) info | **Parts info**

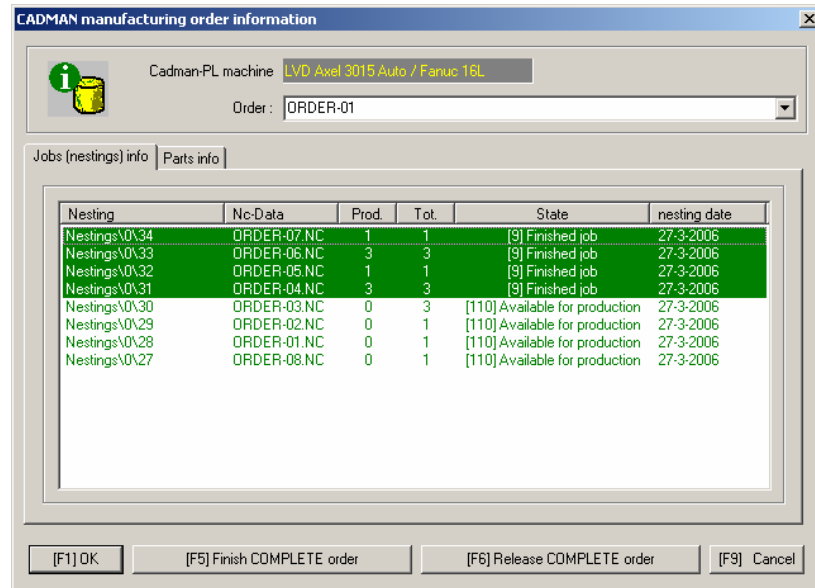
Part	Length	Width	Prod.	Tot.	Customer	Date	Comment
DXFPART1	405.2	171.2	100	100	LVD		
DXFPART2	1456.7	311.1	1	1	LVD		
DXFPART3	460.9	592.0	4	100	LVD		
DXFPART4	1200.0	650.0	2	20	LVD		
DXFPART5	1515.0	337.0	10	20	LVD		
DXFPART6	530.0	322.0	0	5	LVD		

[F1] OK [F5] Finish COMPLETE order [F6] Release COMPLETE order [F9] Cancel

4.6.3 Zakończ pełne polecenie

Opcjonalnie, okno dialogowe “informacje o poleceniach CADMAN” (“CADMAN Order info”) może zostać skonfigurowane z możliwością zadeklarowania wszystkich zadań polecenia jako zadań zakończonych.

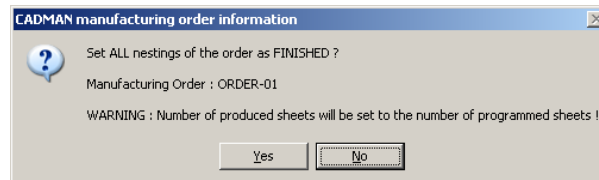
Informacje o zadaniach rozmieszczenia z polecenia produkcyjnego Cadman-PL mogą wyglądać następująco:



Użycie przycisku

[F5] Finish COMPLETE order

sprawi że wyświetli się:



CADMAN manufacturing order information

Cadman-PL machine: **LVD Axel 3015 Auto / Fanuc 16L**

Order: **ORDER-01**

Jobs (nestings) info | Parts info

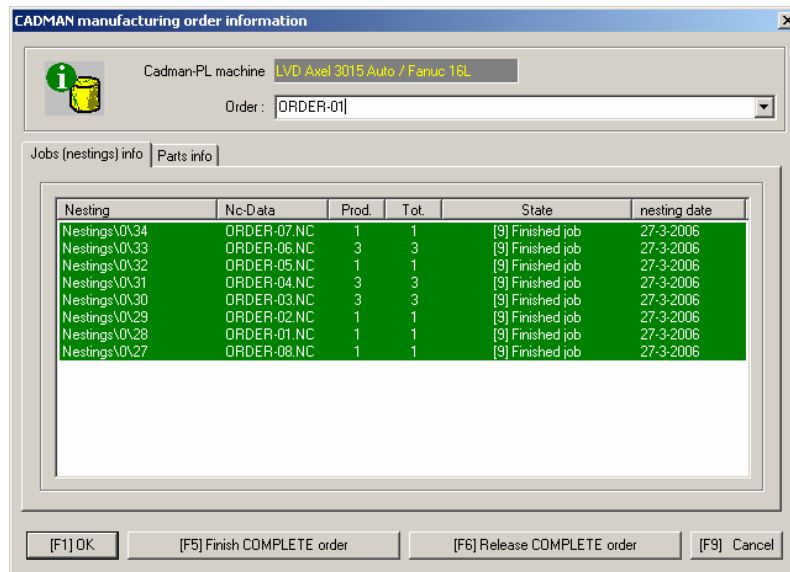
Nesting	No-Data	Prod.	Tot.	State	nesting date
Nestings\0\34	ORDER-07.NC	1	1	[9] Finished job	27-3-2006
Nestings\0\33	ORDER-06.NC	3	3	[9] Finished job	27-3-2006
Nestings\0\32	ORDER-05.NC	1	1	[9] Finished job	27-3-2006
Nestings\0\31	ORDER-04.NC	3	3	[9] Finished job	27-3-2006
Nestings\0\30	ORDER-03.NC	3	3	[9] Finished job	27-3-2006
Nestings\0\29	ORDER-02.NC	1	1	[9] Finished job	27-3-2006
Nestings\0\28	ORDER-01.NC	1	1	[9] Finished job	27-3-2006
Nestings\0\27	ORDER-08.NC	1	1	[9] Finished job	27-3-2006

[F1] OK [F5] Finish COMPLETE order [F6] Release COMPLETE order [F9] Cancel

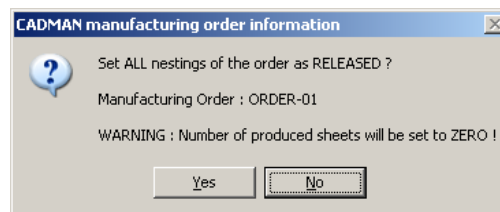
4.6.4 Wydanie kompletnego polecenia

Opcjonalnie, okno dialogowe “informacje o poleceniach CADMAN” (“CADMAN Order info”) może zostać skonfigurowane z możliwością zadeklarowania wszystkich zadań polecenia jako zadań gotowych do produkcji

Informacje o zadaniach rozmieszczenia z polecenia produkcyjnego Cadman-PL mogą wyglądać następująco:



Użycie przycisku  sprawi że wyświetli się:



CADMAN manufacturing order information

Cadman-PL machine: LVD Axel 3015 Auto / Fanuc 16L

Order: ORDER-01

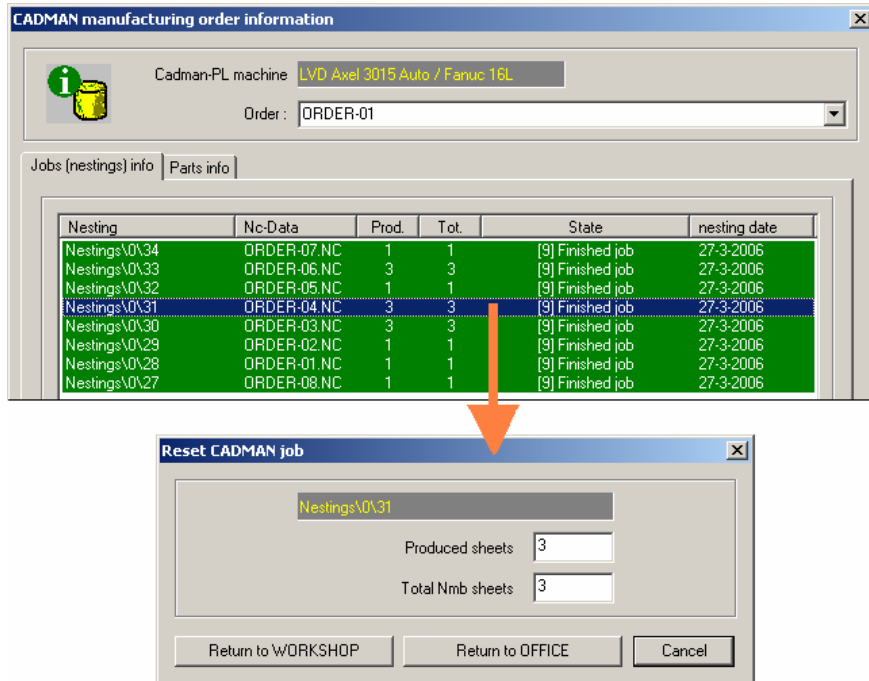
Jobs (nestings) info | Parts info

Nesting	Nc-Data	Prod.	Tot.	State	nesting date
Nestings\0\34	ORDER-07.NC	0	1	[110] Available for production	27-3-2006
Nestings\0\33	ORDER-06.NC	0	3	[110] Available for production	27-3-2006
Nestings\0\32	ORDER-05.NC	0	1	[110] Available for production	27-3-2006
Nestings\0\31	ORDER-04.NC	0	3	[110] Available for production	27-3-2006
Nestings\0\30	ORDER-03.NC	0	3	[110] Available for production	27-3-2006
Nestings\0\29	ORDER-02.NC	0	1	[110] Available for production	27-3-2006
Nestings\0\28	ORDER-01.NC	0	1	[110] Available for production	27-3-2006
Nestings\0\27	ORDER-08.NC	0	1	[110] Available for production	27-3-2006

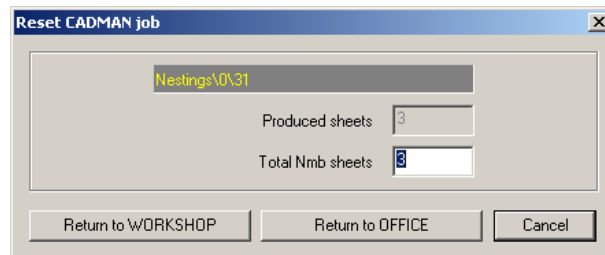
[F1] OK [F5] Finish COMPLETE order [F6] Release COMPLETE order [F9] Cancel

4.6.5 Zresetuj zadanie w poleceniu (*Reset a job in an order*)

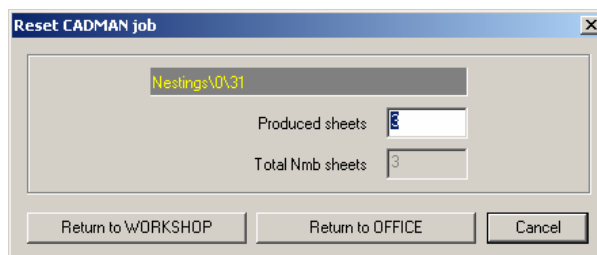
Podwójne kliknięcie w pojedyncze rozmieszczenie umożliwia zmianę wartości i zresetowanie zadania. Dostępne są przyciski do cofnięcia polecenia do WARSZTATU (aby wyprodukować dodatkowe arkusze) lub do OFFICE (aby naprawić problem).

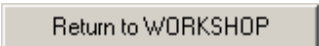


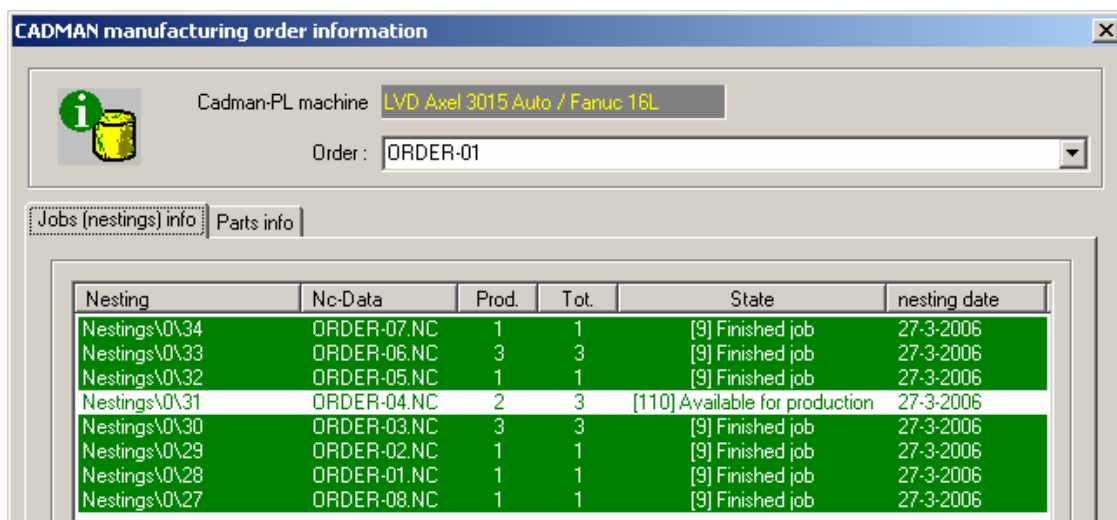
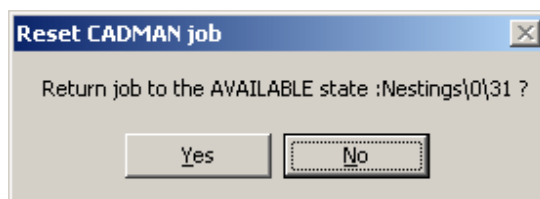
1. Może się zdarzyć że konfigurator programu WinExecuter zdecydował że nie jest możliwe aby operator zmieniał “liczbę wyprodukowanych arkuszy”. Produkcja dodatkowych arkuszy jest więc możliwa tylko poprzez zawyżenie “łącznej ilości arkuszy” (“Total Nmb sheets”).

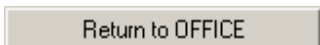


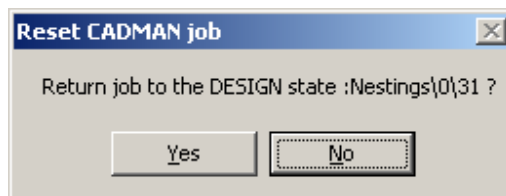
2. Może się zdarzyć że konfigurator programu WinExecuter zdecydował że nie jest możliwe aby operator zmieniał “łączną ilość arkuszy” (“Total Nmb sheets”). Produkcja dodatkowych arkuszy jest więc możliwa tylko poprzez dekrementację “liczby wyprodukowanych arkuszy”.




3. Użycie przycisku  ponownie uczyni rozmieszczenie gotowym do produkcji:



4. Użycie przycisku  przywróci rozmieszczenie do stanu projektowego :



CADMAN manufacturing order information


 Cadman-PL machine **LVD Axel 3015 Auto / Fanuc 16L**

Order : **ORDER-01**

Jobs (nestings) info | Parts info

Nesting	Nc-Data	Prod.	Tot.	State	nesting date
Nestings\0\34	ORDER-07.NC	1	1	[9] Finished job	27-3-2006
Nestings\0\33	ORDER-06.NC	3	3	[9] Finished job	27-3-2006
Nestings\0\32	ORDER-05.NC	1	1	[9] Finished job	27-3-2006
Nestings\0\31	ORDER-04.NC	0	3	[100] In design	27-3-2006
Nestings\0\30	ORDER-03.NC	3	3	[9] Finished job	27-3-2006
Nestings\0\29	ORDER-02.NC	1	1	[9] Finished job	27-3-2006
Nestings\0\28	ORDER-01.NC	1	1	[9] Finished job	27-3-2006
Nestings\0\27	ORDER-08.NC	1	1	[9] Finished job	27-3-2006