

STOLL

La nueva interfaz de usuario en máquinas CMS



Fecha: 2017-03-02

H. STOLL AG & Co. KG, Stollweg 1, D-72760 Reutlingen, Germany

Nuestros productos siguen siendo desarrollados continuamente, por lo cual está reservado el derecho a modificaciones técnicas.

Índice

1	Filosofía de la interfaz de usuario	5
2	Estructura del la interfaz de usuario	7
3	Roles y permisos	9
4	El área para el tejedor - Producir pedido	11
5	Área de información	13
5.1	Errores y Mensajes	14
5.2	Informaciones sobre la máquina	17
5.3	Informaciones sobre la producción	18
5.3.1	Producción no es óptima	22
5.4	Cambiar de turno	24
5.5	Cambiar grupo de usuarios.....	25
6	¿Qué es un pedido?.....	29
7	Crear pedido.....	33
7.1	Crear nuevo pedido.....	33
7.1.1	Seleccionar programas de tisaje	34
7.1.2	Ajustar opciones de carga	37
7.1.3	Seleccionar Master Setup.....	40
7.2	Cargar pedido existente	42
7.3	Modificar un pedido.....	44
7.4	Finalizar pedido.....	46
8	Retejer piezas.....	47

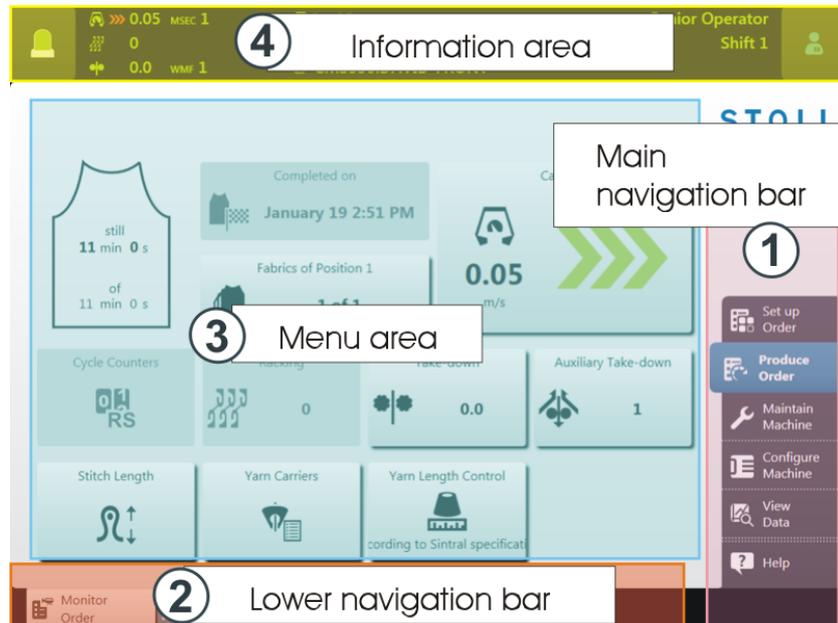
1 Filosofía de la interfaz de usuario

Durante el desarrollo de la interfaz de usuario nuestros objetivos claves fueron:

Estructura orientada a las tareas	<p>Las múltiples operaciones - desde ajustar una muestra pasando por la producción hasta la configuración de la red - fueron analizadas y organizadas en cuatro áreas principales.</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Ajustar pedido ◆ Producir pedido ◆ Realizar mantenimiento ◆ Configuración de la máquina <p>Cada área está asignada a un grupo de usuarios determinado. Cada grupo de usuarios, en general, trabaja sólo en su área, todas las otras áreas están protegidas por contraseña.</p>
Estructura orientada al usuario	<p>Cada usuario tiene tareas específicas en la máquina. Ya que varios usuarios pueden tener la misma tarea, p. ej. los tejedores, estos usuarios integran un mismo grupo de usuarios.</p> <p>Existen cuatro grupos de usuarios:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Operator (tejedores) ◆ Maintenance (personal de mantenimiento) ◆ Senior Operator (técnicos, maestro artesano) ◆ Stoll Service (técnico del servicio Stoll) <p>Cada grupo de usuarios tiene permisos diferentes. Un Senior Operator tiene más permisos en la máquina de tejer que un Operator.</p>
Un área propio solo para el tejedor (Operator)	<p>Durante el desarrollo de la nueva interfaz de usuario, un criterio principal fue que el tejedor disponga de un área propio para sus tareas. Por consiguiente, el área "Producir pedido" fue creado específicamente para el tejedor (Operator). El período de adaptación para este área también es corto para personal nuevo.</p> <p>Todas las otras áreas están bloqueadas para él, están protegidas por contraseña (configuración predeterminada). Por consiguiente el Operator no puede realizar cambios involuntarios u operaciones erróneas en otras áreas.</p>

Guía del usuario	En caso de necesitar varios pasos para una tarea, el usuario es guiado paso a paso a través de la tarea. Desde el principio, también los empleados nuevos pueden ejecutar correctamente los pasos.
Solución guiada en caso de una interrupción de la producción.	La solución de las interrupciones de producción más frecuentes (como p.ej. rotura del hilo) es respaldada por diálogos especiales para eliminar el error lo antes posible.
Manejo intuitivo	Identificación rápida de la función de un botón - para ello cada botón cuenta con un ícono y un texto explicativo. Muchos íconos ya le son familiares de la interfaz de usuario anterior. Adicionalmente en la mayoría de los botones hay una notificación de globo - si mantiene el lápiz digital o el dedo en el botón, aparece un texto auxiliar adicional informando sobre la función de la tecla.
Pedido	Un pedido es generado para la producción. Un pedido puede constar de un solo programa de tisaje o de varios. El menú de pedidos y el menú secuencial que existían hasta ahora ya no son necesarios.

2 Estructura del la interfaz de usuario



La interfaz de usuario está dividida en cuatro áreas.

<p>①</p>	<p>Barra de navegación principal</p>	<p>Encontrará la barra de navegación principal en el borde derecho de la pantalla.</p> <p>Las operaciones en la máquina están divididas en cuatro áreas principales:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Ajustar pedido ◆ Producir pedido ◆ Realizar mantenimiento ◆ Configuración de la máquina
<p>②</p>	<p>Barra de navegación inferior</p>	<p>Cada área principal (1) está subdividida en varias subáreas.</p> <p>Encontrará las subáreas en el borde inferior de la pantalla.</p>
<p>③</p>	<p>Área de menú</p>	<p>Aquí se puede ver el menú para la subárea seleccionada (2).</p>
<p>④</p>	<p>Área de información</p>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Mensajes ◆ Informaciones sobre la máquina, el grupo de usuarios y el pedido (programa de tisaje) ◆ Cambiar de turno, cambiar grupo de usuarios

3 Roles y permisos

Las múltiples operaciones en la máquina están organizadas en cuatro áreas principales:

- Ajustar pedido
- Producir pedido
- Realizar mantenimiento
- Configuración de la máquina

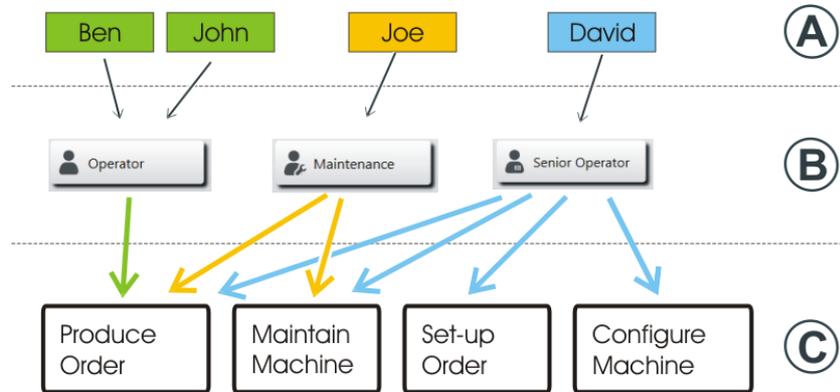
Cada área está asignada a un grupo de usuarios determinado:

- Operator (tejedores)
- Maintenance (personal de mantenimiento)
- Senior Operator (técnico configurador del tisaje, maestro artesano)

	Área principal	Grupo de usuarios			
	1	Ajustar pedido	—	—	Senior Operator
	2	Producir pedido	Operator	Maintenance	Senior Operator
	3	Mantener máquina	—	Maintenance	Senior Operator
	4	Configurar máquina	—	—	Senior Operator

Cada grupo de usuarios, en general, trabaja sólo en su área, todas las otras áreas están protegidas por contraseña.

Usuario, grupo de usuarios y perfil de usuario



Usuario (A)	Cada usuario, que trabaja en la máquina, está asignado a un grupo de usuarios (B).
Grupo de usuarios (B)	<p>Cada grupo de usuarios tiene permisos especiales, que necesita para el trabajo en la máquina (C). Para acciones, que el grupo de usuario no debe realizar, no obtendrá ningún permiso.</p> <p>Para las acciones en la máquina, el personal de Maintenance necesita otros permisos que el Operator (tejedor).</p> <p>El Operator, p. ej. no puede cambiar datos o ejecutar determinadas acciones de la máquina.</p> <p>Las mismas son definidas por el Senior Operator respectivamente en cada perfil de usuario ().</p> <p>(Configurar máquina -> Ajustes del sistema -> Usuario -> Configurar ventana)</p>
Perfil de usuario	El trabajo con perfiles de usuario facilita la gestión de permisos, ya que solo deben ser adaptar los derechos del grupo de usuarios y no de cada usuario por separado.

4 El área para el tejedor - Producir pedido

El menú "Producir pedido" está destinado para el tejedor (Operator) de manera predeterminada. Solo tiene acceso a este área, todas las demás de la navegación principal están bloqueadas para él.

Menú "Producir pedido"	
 <p>The screenshot shows the STOLL control panel interface. At the top, it displays 'Completed on January 20 9:35 AM' and 'Carriage 0.05 m/s'. Below this, there are several control buttons: 'Cycle Counters', 'Racking', 'Take-down', 'Auxiliary Take-down', 'Sitch Length', 'Yarn Carriers', and 'Yarn Length Control'. The 'Monitor Production' button is highlighted with a yellow arrow. The 'Produce Order' button is also highlighted with a blue circle.</p>	<p>Submenú "Controlar producción" (ajuste predeterminado)</p>
 <p>The screenshot shows the STOLL control panel interface. It displays 'Running Time' for 'still' as '1 h 44 min' and 'of' as '1 h 48 min'. Below this, there is a 'Run-Through' section with '1 of 12' and 'Completed on'. The 'Monitor Order' button is highlighted with a yellow arrow. The 'Produce Order' button is also highlighted with a blue circle.</p>	<p>Si el tejedor desea ver el progreso del pedido completo, seleccionará el submenú "Controlar pedido".</p>

Menú "Producir pedido"



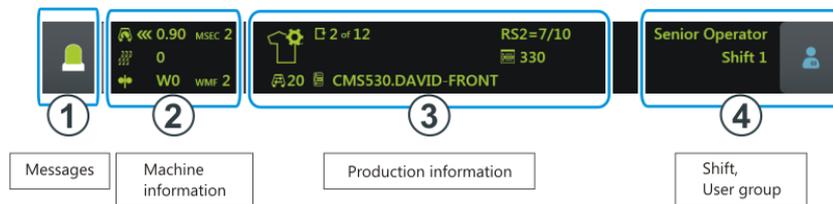
Si se necesitan acciones o intervenciones menores, el tejedor cambia al submenú "Intervenir manualmente I" o "Intervenir manualmente II".

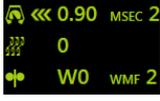
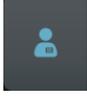
El Senior Operator puede bloquear o habilitar para el tejedor adicionalmente otros elementos de un menú, ver Seleccionar perfil de usuario.

Informaciones adicionales:

- Cambiar de turno [24]
- Producción no es óptima [22]

5 Área de información



1		<p>Abrir ventana de mensajes</p> <p> Errores y Mensajes [14]</p>
2		<p>Informaciones sobre la máquina</p> <p> Informaciones sobre la máquina [17]</p>
3		<p>Informaciones sobre la producción</p> <p> Informaciones sobre la producción [18]</p>
4		<p>Abrir el diálogo para:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Cambiar de turno ◆ Cambiar grupo de usuarios <p> Cambiar de turno [24]</p> <p> Cambiar grupo de usuarios [25]</p>

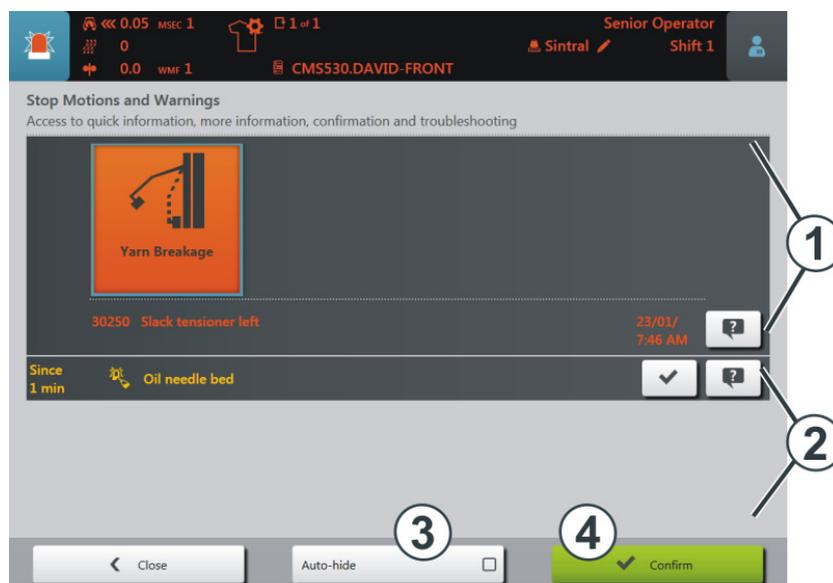
5.1 Errores y Mensajes



Dependiendo del estado de la máquina cambia el color del área de información.

	verde: Producción en curso
	Después de una acción realizada aparece una información (nota).
	amarillo: Producción no es óptima La producción no es interrumpida. Para ver la causa, pulse el ícono "Mensajes". La ventana de mensajes se abre.
	rojo: Ocurrió un error La máquina se para. La ventana de mensajes se abre automáticamente.

La ventana de mensajes está dividida en dos áreas:



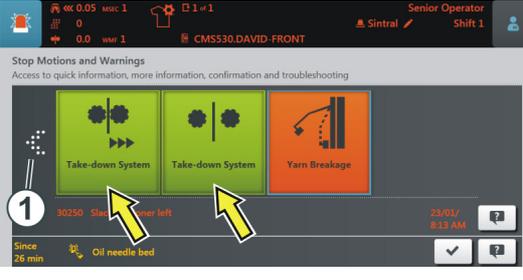
	Área y botón	Explicación	
1	Mensajes de error	Estructura del mensaje de error: <ul style="list-style-type: none"> ◆ Icono ◆ Código de error ◆ Texto del mensaje 	
2	Advertencias	Estructura de la advertencia: <ul style="list-style-type: none"> ◆ Hora de la advertencia ◆ Texto de la advertencia 	
3	Permanece en segundo plano	Función activa: La ventana de mensaje permanece en segundo plano al ocurrir una parada.	
4	Aceptar	Confirmar la eliminación del error	

Errores y Mensajes

Más informaciones sobre el error

 <p>30250 Slack tensioner left</p>	<p>Diálogo acerca de la eliminación de errores</p> <p>Si pulsa el icono, aparecerá un diálogo que le ayuda eliminar el error lo más rápidamente posible.</p>
	<p>Breve información sobre el error</p> <p>Si pulsa el icono aparece una breve información sobre el error. En la breve información se describen las posibles causas y su eliminación.</p>

Historial de errores

	<p>Si pulsa la flecha (1) aparecerán mensajes de error anteriores (color del icono: verde).</p> <p>De esta forma puede obtener una visión de conjunto de los mensajes de error que han surgido en el último tiempo.</p>
---	---

5.2 Informaciones sobre la máquina



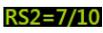
 « 0.90 MSEC 2	Dirección del carro, velocidad
 0	Posición del variador
 W0 WMF 2	Valor de estiraje de tejido
  	<p>Estado de la máquina:</p> <p>Según el estado de la máquina cambia el color del área de información:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ verde: Producción en curso ◆ amarillo: Producción no es óptima ◆ rojo: Producción interrumpida, ocurrió un error  Producción no es óptima [22]

5.3 Informaciones sobre la producción



	Este icono le indica que el pedido consta de un programa de tisaje. Ejemplo:
	Número de recorridos Ejemplo: Recorrido 2 de 12 2 = actualmente está tejiendo el segundo recorrido 12 = en total se deben tejer 12 recorridos
	Nombre del programa de tisaje
	Contador de vueltas (1 vuelta = 2 pasadas)
	Actual ciclo Ejemplo: RS2=7/10 Contador de ciclos 2 (RS2) se repetirá un total de 10 veces, actualmente se está procesando la séptima repetición.
	Línea Sintral actual
	Se realizó una modificación (manual o automática) que todavía no fue guardado. ⓘ Si desea cargar un nuevo pedido, se le preguntará si desea guardar las modificaciones. ⓘ Si carga un archivo Setup más viejo de máquinas OKC, automáticamente se entrarán valores estándar en las fichas "Ua-b/NCC" - con tal motivo aparece este icono.
	La producción fue interrumpida.



	<p>Este icono le indica que el pedido consta de varios programas de tisaje. Ejemplo:</p> 
	<p>Número de recorridos Ejemplo: Recorrido 2 de 12 2 = actualmente está tejiendo el segundo recorrido 12 = en total se deben tejer 12 recorridos</p>
	<p>Número de piezas para esta posición Ejemplo: 1 de 5 1 = actualmente se está tejiendo la primera pieza 5 = en total se deben tejer cinco piezas</p>
	<p>Nombre de la actual posición (programa de tisaje) Ejemplo: 2 de 3 2 = actualmente está tejiendo la segunda posición 3 = el pedido consta de un total de tres posiciones</p>
	<p>Contador de vueltas (1 vuelta = 2 pasadas)</p>
	<p>Actual ciclo Ejemplo: RS2=7/10 Contador de ciclos 2 (RS2) se repetirá un total de 10 veces, actualmente se está procesando la séptima repetición.</p>
	<p>Línea Sintral actual</p>
	<p>Se realizó una modificación (manual o automática) que todavía no fue guardado.</p> <ul style="list-style-type: none"> ⓘ Si desea cargar un nuevo pedido, se le preguntará si desea guardar las modificaciones. ⓘ Si carga un archivo Setup más viejo de máquinas OKC, automáticamente se entrarán valores estándar en las fichas "Ua-b/NCC" - con tal motivo aparece este icono.
	<p>La producción fue interrumpida.</p>

El pedido es p. ej. como sigue

The screenshot displays the STOLL production control interface. At the top, there is a status bar with various indicators: a bell icon, a speed indicator of 0.90 MSEC 2, a gear icon, a progress indicator of 2 of 12, a speed indicator of 1 of 5, a speed indicator of 330, and the user information 'Senior Operator Shift 1'. Below the status bar, there are buttons for 'Loading Options' and 'Pattern files'. The main area shows the 'Order:' field with a dropdown menu, the 'Folder:' field set to 'd:\Local Patterns', and a 'Use Master Setup:' checkbox. A list of items is displayed with checkboxes, item numbers, and names: 1 CMS530.DAVID-FRONT, 2 CMS530.DAVID-BACK (highlighted in yellow), and 3 CMS530.DAVID-SLEEVE. To the right of the list, there are columns for 'SIN JAC SET' and '4', '5', and '6'. On the far right, there are buttons for 'Set-up Order', 'Produce Order', and 'Maintain'. The STOLL logo and the text 'PD-KA_EMMI-001_BASE_420' and '1:17 PM' are also visible.

Item	Name	SIN JAC SET	4	5	6
<input checked="" type="checkbox"/>	1 CMS530.DAVID-FRONT	SIN JAC SET	4		
<input checked="" type="checkbox"/>	2 CMS530.DAVID-BACK	SIN JAC SET	5		
<input checked="" type="checkbox"/>	3 CMS530.DAVID-SLEEVE	SIN JAC SET	6		

5.3.1 Producción no es óptima

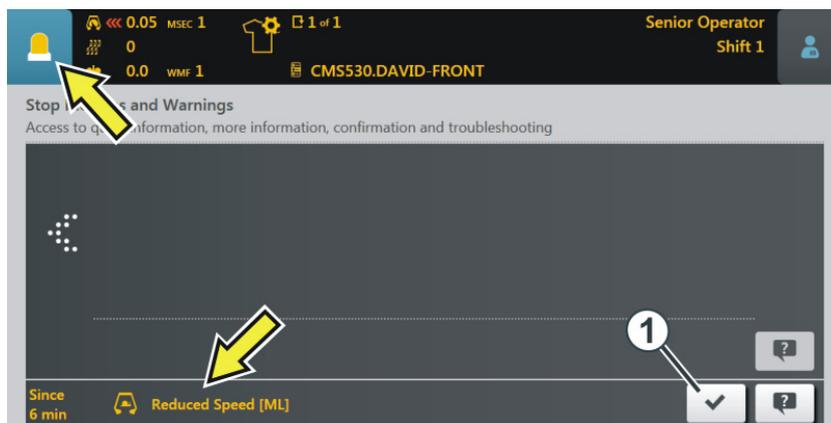
Si una de las siguientes configuraciones está activa, una producción óptima no es posible:

 Velocidad reducida
 Recorrido prolongado

Para que inmediatamente vea que con esta configuración no es posible una producción óptima, el color del área de información cambia de verde a amarillo.



Si desea saber cuál es la configuración que lo causa, pulse el icono "Mensajes". Aparece la siguiente ventana:

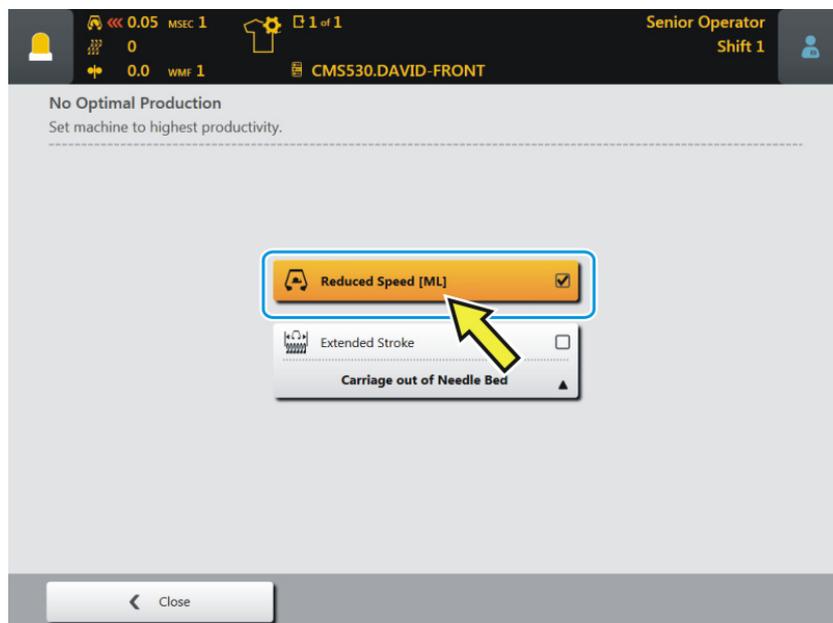


La causa es indicada; en el ejemplo arriba mencionado es la "Velocidad reducida".

Remediar la causa:

1. Pulse el icono (1).
 - ▷ Se abre la ventana "Producción no es óptima".

2. Usted ve que la configuración "Velocidad reducida" está activada.



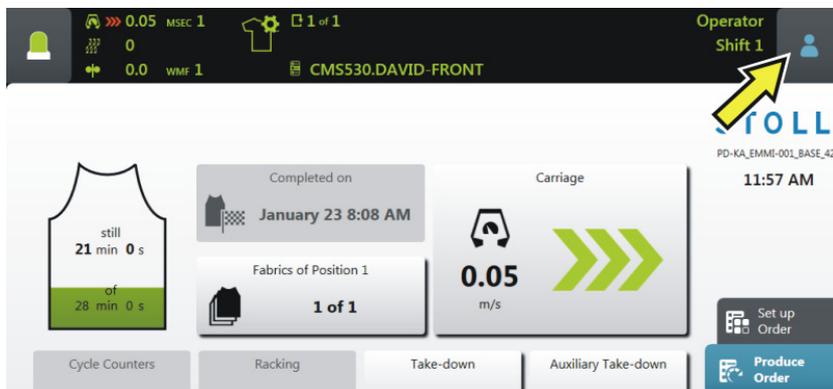
3. Para desactivar la configuración pulse este botón.
4. La causa para la producción no óptima está desactivada, el color del área de información cambia de amarillo a verde.



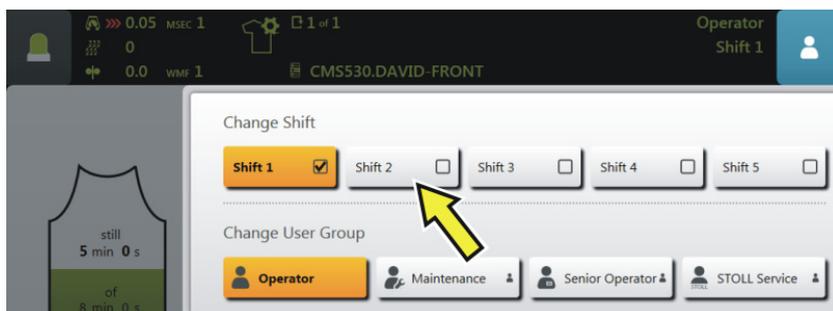
- Si desea volver al menú de inicio, pulse dos veces seguidas el botón "Cerrar".

5.4 Cambiar de turno

1. Hacer clic en el icono "Turno, grupo de usuarios".



2. Aparecerá la ventana de ajuste. El turno activo figura resaltado en color.

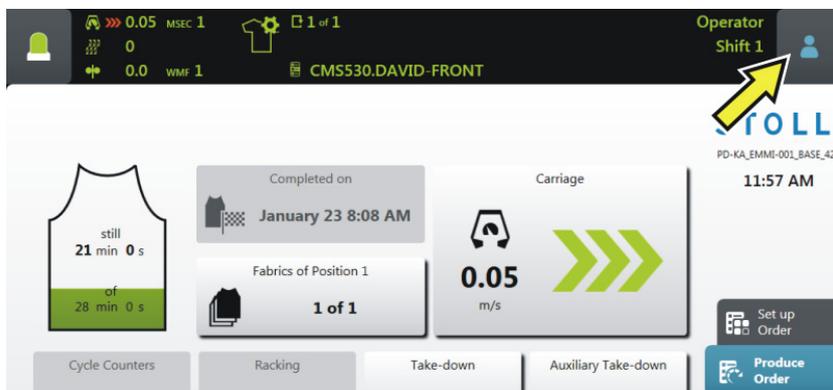


3. Seleccionar el turno deseado. En el ejemplo se selecciona "Turno 2".
4. La ventana se cierra automáticamente.
5. En la interfaz de usuario se muestra el turno ajustado.

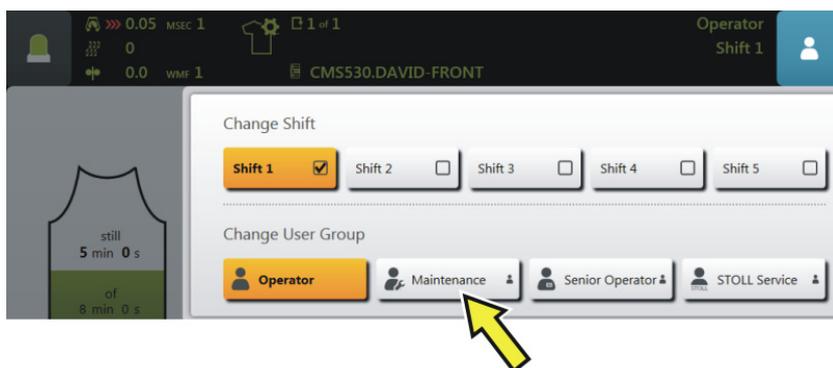


5.5 Cambiar grupo de usuarios

1. Pulse el icono "Turno, grupo de usuarios".



2. Aparecerá la ventana de ajuste. El grupo de usuarios activo figura resaltado en color.

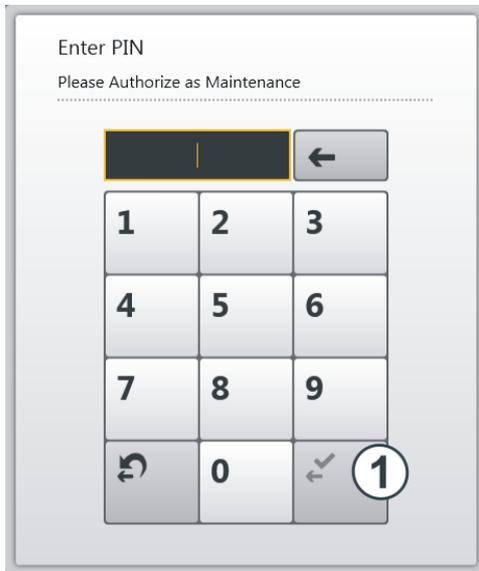


3. Seleccionar el grupo de usuarios deseado. En el ejemplo se selecciona "Maintenance".

Cambiar grupo de usuarios

4. Si selecciona un grupo de usuarios superior, se le solicitará el PIN.

ⓘ Si selecciona un grupo de usuarios inferior, la ventana se cierra automáticamente. Los pasos 4 a 6 no son necesarios.



5. Entre el PIN y confirme la entrada. Para ello pulse el botón (1).

ⓘ También puede conectarse con un grupo de usuario superior aún, es decir como "Senior Operator".

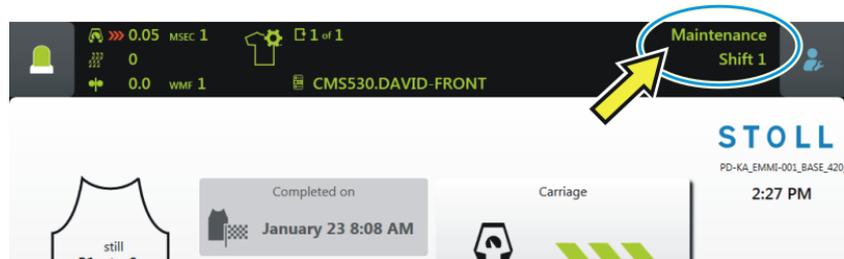
Grupo de usuarios	PIN necesario	PIN (estándar)
 Operator	—	—
 Maintenance	X	1111
 Senior Operator	X	2222
 STOLL STOLL Service	X	3333

6. Si entró el PIN correctamente, la ventana se cierra automáticamente.

- o -

➔ Si entró el PIN incorrectamente, la ventana no se cierra. Repita los pasos 3 a 5.

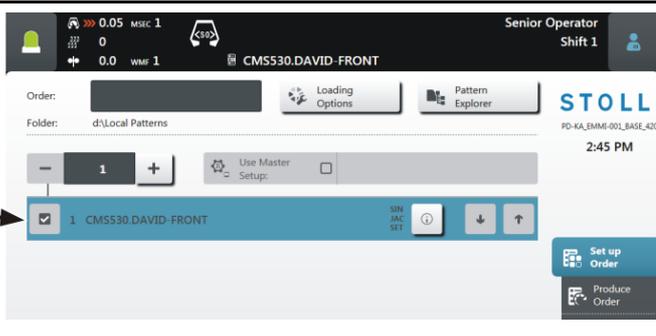
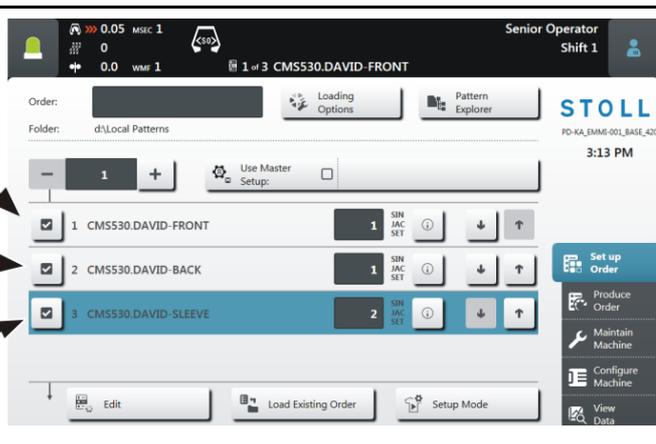
- ▶ En el área de información aparece el grupo de usuarios ajustado.



6 ¿Qué es un pedido?

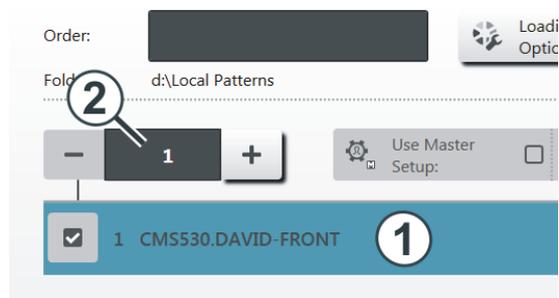
Un pedido consta de uno o más programas de tisaje que se tejen una o más veces.

Ejemplo

<p>Pedido con un programa de tisaje</p> 	
<p>Pedido con tres programas de tisaje:</p> 	

Crear pedido - con un programa de tisaje

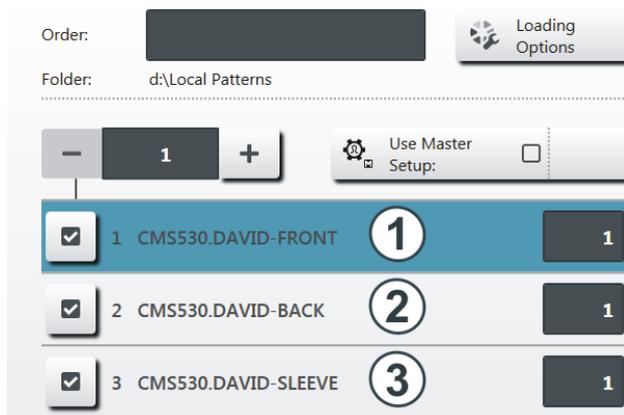
En la interfaz de usuario aparecerá así:



- 1 Programa de tisaje
- 2 Número de recorridos (número de piezas).

Crear pedido - con varios programas de tisaje

Si el pedido consta de varios programas de tisaje aparecerá así:

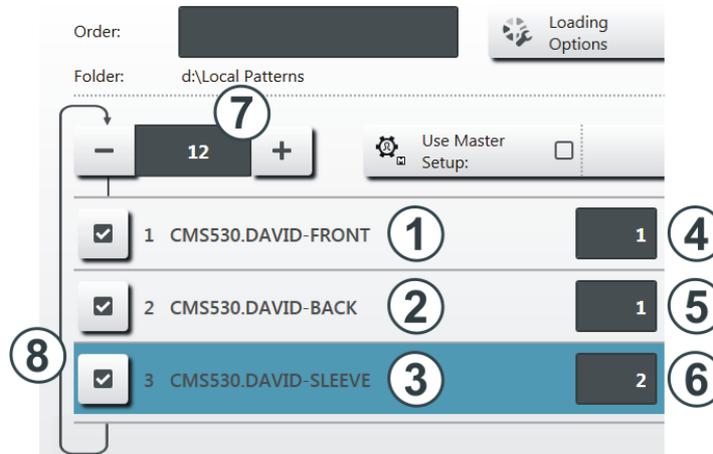


- 1 Programa de tisaje 1 (posición 1)
- 2 Programa de tisaje 2 (posición 2)
- 3 Programa de tisaje 3 (posición 3)



- Varios programas de tisaje (posiciones) son agrupados en una lista formando un pedido.
 - El orden de las posiciones también es el orden en el tisaje.
-

Las posiciones (programas de tisaje) son completadas con los números de piezas:



4 Número de piezas para programa de tisaje 1

5 Número de piezas para programa de tisaje 2

6 Número de piezas para programa de tisaje 3

7 Número de recorridos

Número que indica la cantidad de veces que se repite la lista de posiciones (programas de tisaje).

8 Si el número de recorridos es mayor que "1", esto es representado gráficamente con un bucle (8).

El pedido consta de tres posiciones (programas de tisaje) que se tejen en el siguiente orden:

1. DAVID-FRONT (delantera) 1 unidad
2. DAVID-BACK (espalda) 1 unidad
3. DAVID-SLEEVE (manga) 2 unidades

En este orden se repite un total de 12 veces (7).



Posiblemente este ejemplo le sea conocido, era conocido como secuencia.

7 Crear pedido

7.1 Crear nuevo pedido

La creación de un pedido se subdivide en varios pasos:

- Debe ejecutar el paso 1 para crear un pedido.
- Los pasos 2, 3 y 4 son opcionales para crear un pedido.
- Con las flechas pasa al próximo paso o retorna al anterior.



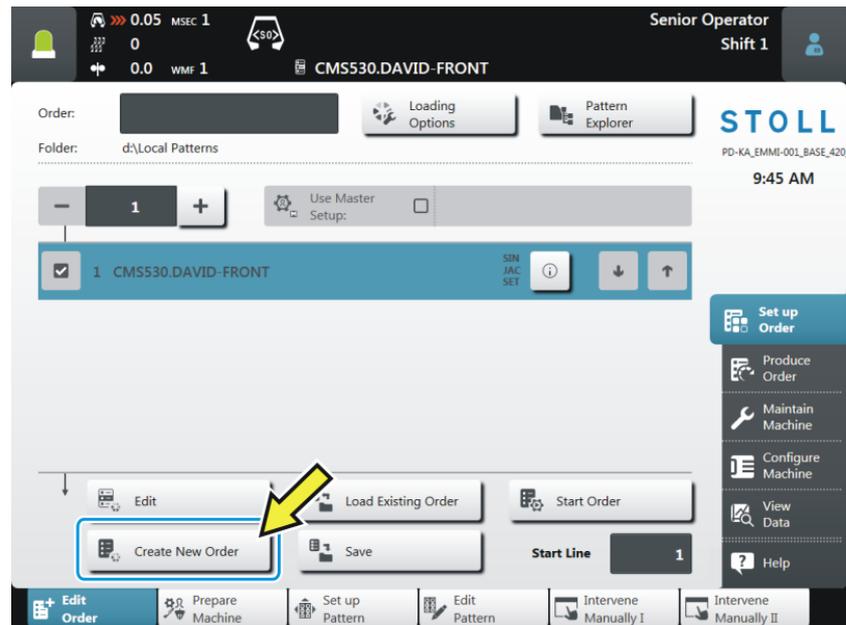
- Cada paso es ejecutado en una ventana separada.

Paso 1	Seleccionar programas de tisaje	<p>Seleccionar uno o más programas de tisaje que deben ser producidos.</p>  <p>Seleccionar programas de tisaje [D34]</p>
Paso 2	Ajustar opciones de carga	<p>Determinar qué debe suceder con los datos utilizados hasta ahora cuando se cargue un nuevo pedido o un nuevo programa de tisaje.</p>  <p>Ajustar opciones de carga [D37]</p>
Paso 3	Seleccionar biblioteca	<p>Seleccionar una biblioteca que debe ser cargada adicionalmente a los programas de tisaje.</p> <p>Estos pueden ser las funciones de automatismo del programa AUTO-SINTRAL de Stoll o un archivo Autosintral propio.</p>
Paso 4	Seleccionar Master Setup	<p> Esta función sólo está activa si se seleccionaron dos o más posiciones (programas de tisaje) para el pedido.</p> <p>Seleccionar un archivo Master Setup que es utilizado para todos los programas de tisaje de este pedido.</p>  <p>Seleccionar Master Setup [D40]</p>

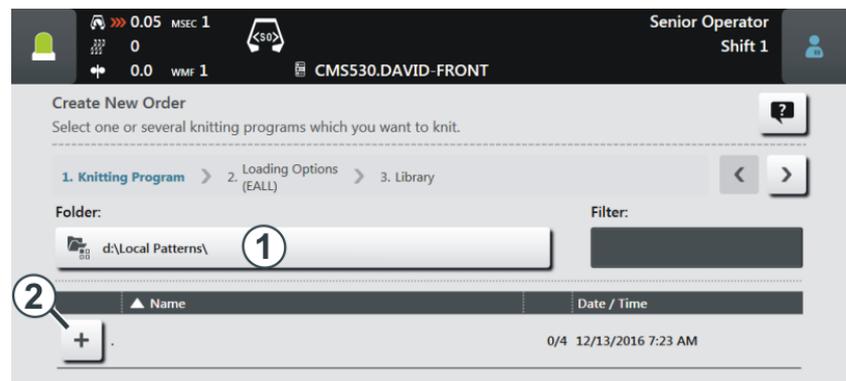
7.1.1 Seleccionar programas de tisaje

- ✓ Usted está conectado como Senior Operator
- ✓ Está seleccionada la ventana "Ajustar pedido" -> "Editar pedido".

1. En la ventana "Editar pedido" pulse el botón "Crear nuevo pedido".



2. Aparece la ventana "Crear nuevo pedido".



3. Seleccione la ruta de acceso (ubicación) del programa de tisaje seleccionado.

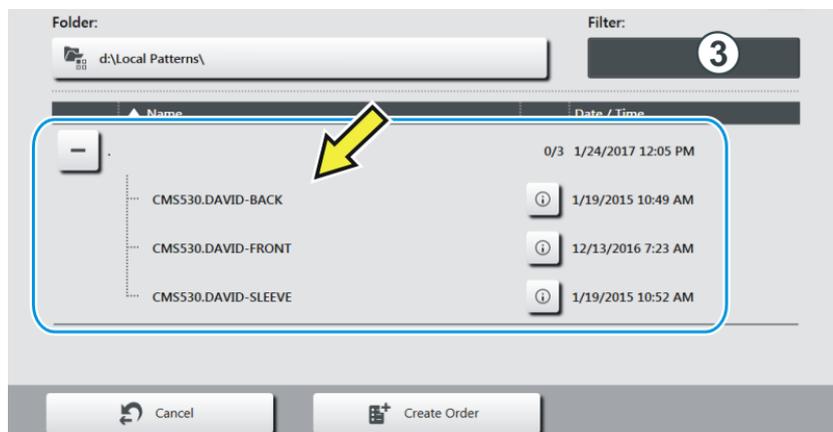
Para ello pulse el botón (1).

ⓘ Abra por ejemplo el directorio principal "Muestras locales". Esta carpeta se encuentra en la máquina de tejer en la unidad local "D". También se denomina directorio root. Está identificado con el símbolo .



4. Si la carpeta está cerrada, pulse el signo de más (2).

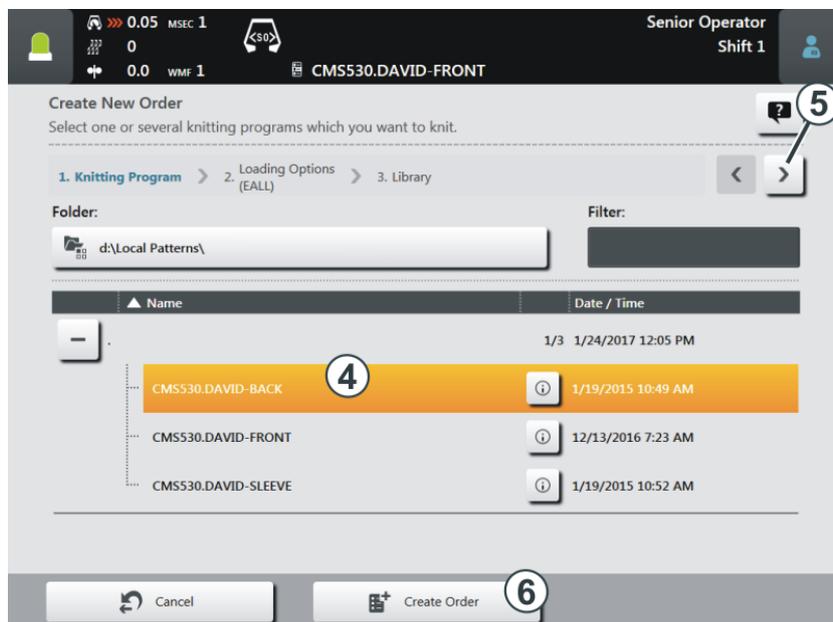
5. Se abre la carpeta y verá en ella los programas de tisaje que contiene.



Si la carpeta seleccionada contiene muchos programas de tisaje, puede utilizar la función de filtro para encontrar rápidamente el programa de tisaje.

Para ello haga clic en el cuadro de edición (3).

6. Seleccione el programa de tisaje deseado.
Para ello pulse el programa de tisaje deseado (4). Será resaltado en color.



Si desea deshacer la selección, haga clic nuevamente en el programa de tisaje. El programa de tisaje ya no está resaltado.

7. Si el pedido debe constar de varios programas de tisaje seleccione más programas de tisaje. Serán resaltados en color.



- La primera parte del trabajo está terminada: Seleccionó el programa de tisaje deseado.

Sigue con la sección "Ajustar opciones de carga" [37]. Para ello pulsar la tecla (5).



Si no necesita ningún Master Setup, puede terminar el trabajo aquí y dejar que el pedido sea generado.

→ Para ello pulsar la tecla (6).

- El pedido es generado. Automáticamente se retorna a la ventana "Editar pedido".



De ser necesario puede ejecutar los pasos de programa "Master Setup" y "Opciones de carga" también en la ventana "Editar pedido".

7.1.2 Ajustar opciones de carga

Aquí, usted establece, que debe acontecer con los datos previos:

The screenshot displays the 'Loading Options' configuration screen in the STOLL software. The breadcrumb navigation at the top shows: 1. Knitting Program > 2. Loading Options (EALL) > 3. Library > 4. Master Setup. There are navigation arrows on the right.

Loading Options for All Positions:

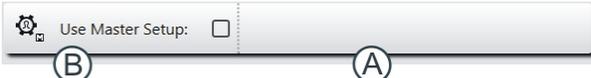
1. A row of four buttons: 'EALL' (checked), 'EAY' (unchecked), 'EAYSEQ' (unchecked), and 'EYLC' (unchecked).

Below this row is a 'Use Master Setup' checkbox, which is currently unchecked.

Loading Options for Individual Positions:

2. A table with the following structure:

	Name	SIN	JAC	SET
1	CMS530.DAVID-FRONT	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2	CMS530.DAVID-BACK	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

1	Opciones de carga para todas las posiciones:	
	Aquí, usted establece, que debe acontecer con los datos del pedido anterior:	
	EALL	Borrar todos los datos del pedido anterior.
	EAY	Borrar las posiciones de guiahilos de la muestra anterior.
	EAYSEQ	Borrar la posición inicial de guiahilos después de cada posición del pedido (programa de tisaje). ⓘ Esta función sólo está activa si se seleccionaron dos o más posiciones (programas de tisaje) para el pedido.
	EYLC	Si se trabaja con un dispositivo YLC para el control de la longitud del hilo. Borrar los valores de corrección de YLC (modo "Trabajar en mm") del pedido anterior.
	 Utilizar Master Setup:	Seleccionar si se debe utilizar un "Master Setup". ⓘ Esta función sólo está activa si se seleccionaron dos o más posiciones (programas de tisaje) para el pedido.
		El botón está dividido en dos áreas: 
		A Seleccionar la ruta (ubicación) del Master Setup deseado. Para ello pulsar la tecla (A).
		B Activar o desactivar Utilizar Master Setup. Activar: Para ello pulsar la tecla (B) Será resaltada en color. 

2	Opciones de carga para diferentes posiciones
<p>Aquí observará las partes de programa que contiene cada posición (programa de tisaje):</p> <ul style="list-style-type: none">◆ Programa Sintral (*.sin)◆ Programa Jacquard (*.jac)◆ Archivo setup (*.setx) <p>Puede activar o desactivar individualmente estas partes de programa.</p>	
<input checked="" type="checkbox"/>	La parte de programa (.sin, .jac, .setx) está activada (activa), es decir que es utilizada para la producción (ajuste estándar).
<input type="checkbox"/>	La parte de programa (.sin, .jac, .setx) está desactivada, es decir que no es utilizada para la producción (ajuste estándar).
	Si utiliza un "Master Setup" esto es señalado en la columna "SET" con este símbolo.

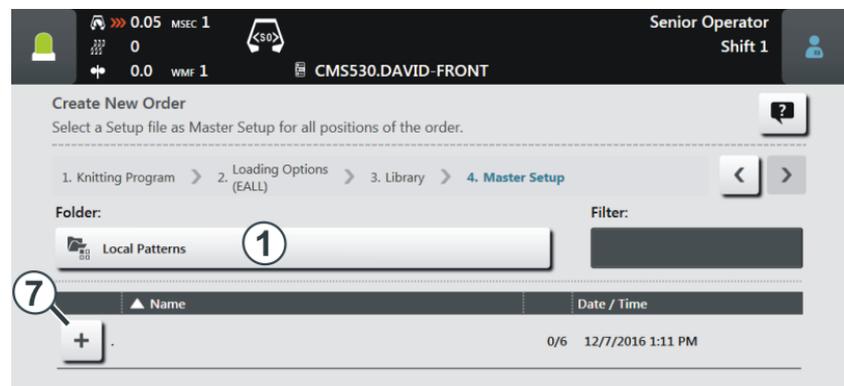
7.1.3 Seleccionar Master Setup

i Esta función sólo está activa si se seleccionaron dos o más posiciones (programas de tisaje) para el pedido.

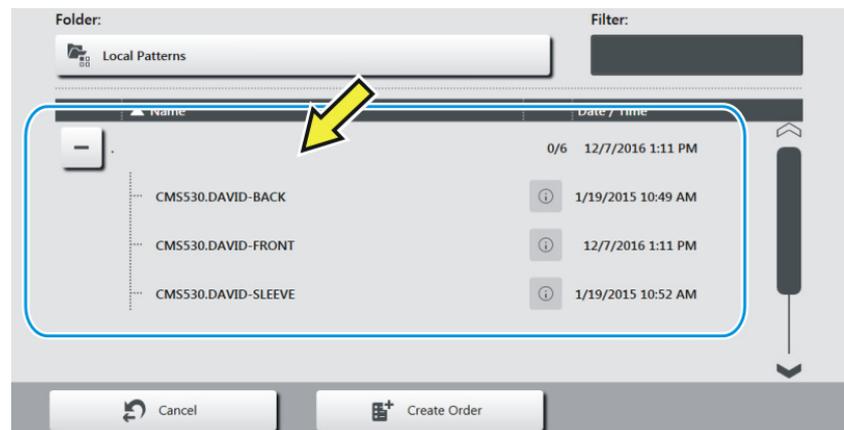
Se denomina "Master Setup" a un archivo Setup que es utilizado para todos los programas de tisaje de este pedido.

1. De forma predeterminada, se mostrará la carpeta en la cual se seleccionó el programa de tisaje.

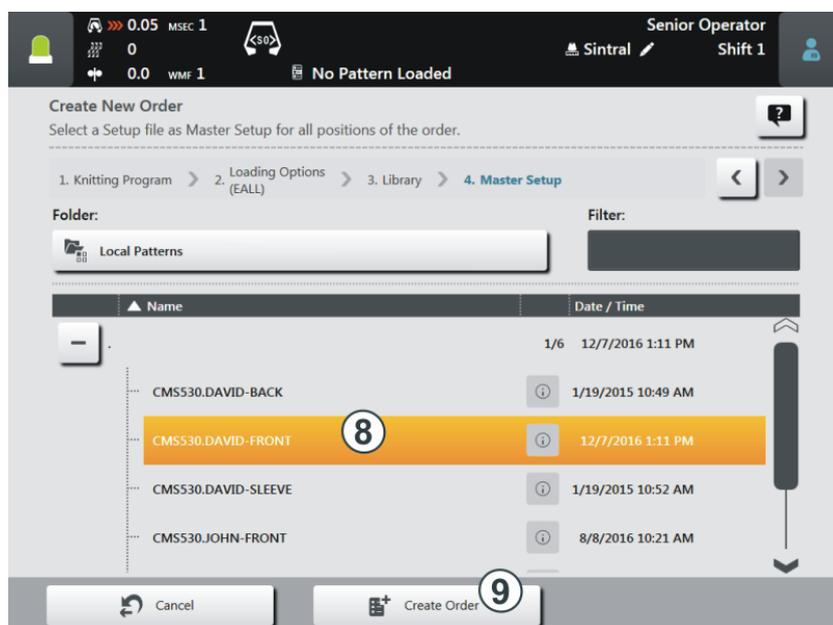
Si el archivo Setup se encuentra en otra ubicación, seleccione la correspondiente ruta con la tecla (1).



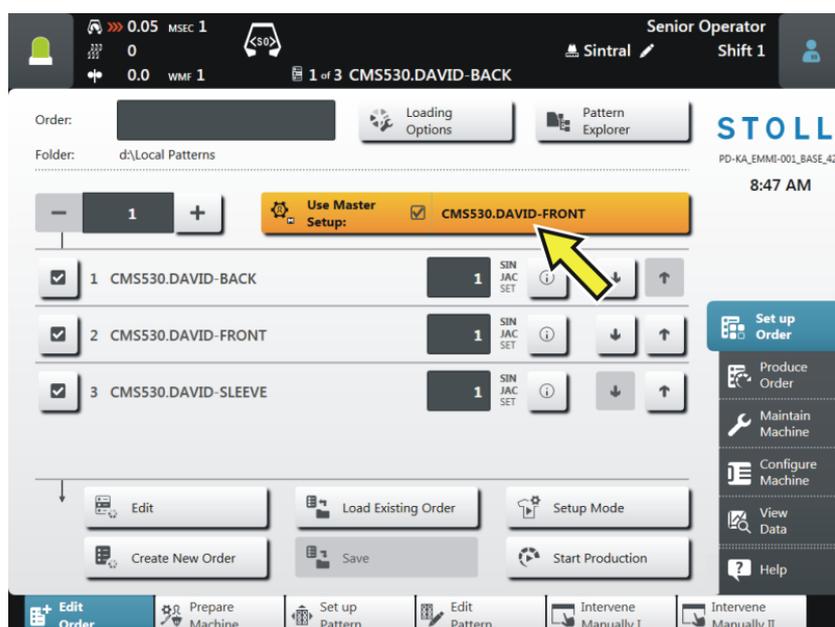
2. Abra la carpeta deseada, por ejemplo el directorio principal "Muestras locales".
3. Si la carpeta está cerrada, pulse el signo de más (7).
4. Se abre la carpeta y verá en ella los archivos Setup que contiene. En el ejemplo contiene tres archivos Setup.



5. Seleccione el archivo Setup deseado.
Para ello pulse el archivo Setup (8) deseado.
▷ Será resaltada en color.



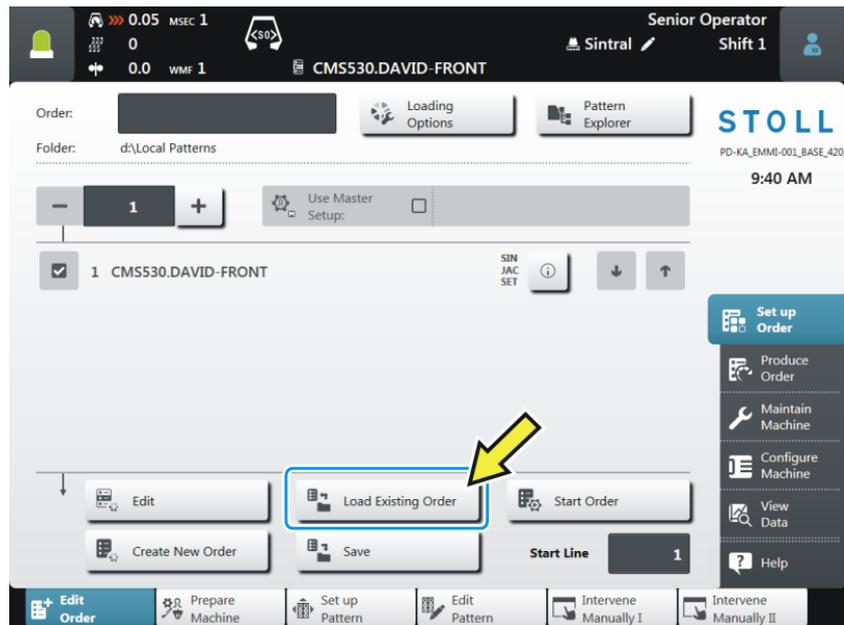
6. La última parte del trabajo está terminada: Seleccionó el Master Setup deseado.
 7. Iniciar la creación del pedido.
Para ello pulse el botón (9).
- El pedido es generado. Automáticamente se retorna a la ventana "Editar pedido".
Usted ve el pedido y el Master Setup correspondiente.



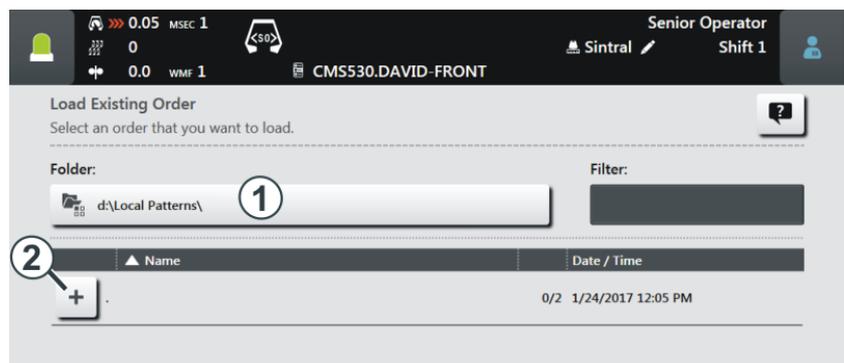
7.2 Cargar pedido existente

- ✓ Usted está conectado como Senior Operator
- ✓ Está seleccionada la ventana "Ajustar pedido" -> "Editar pedido".

1. En la ventana "Editar pedido" pulse el botón "Cargar pedido existente".

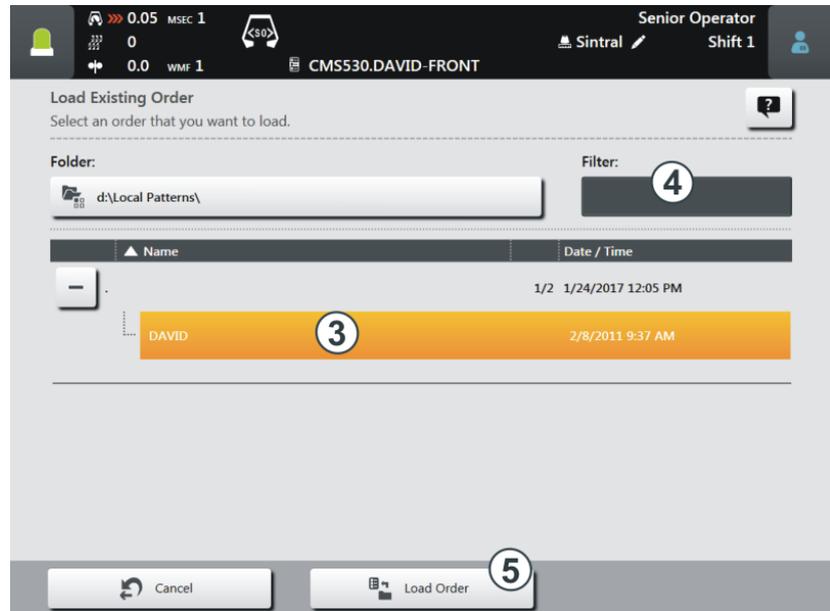


2. Aparece la ventana "Cargar pedido existente".



3. Seleccione la ruta de acceso (ubicación). Para ello pulse el botón (1).
4. Si la carpeta está cerrada, pulse el signo de más (2).

- ▷ Se abre la carpeta y verá en ella los pedidos que contiene.



i Si la carpeta seleccionada contiene muchos pedidos, puede utilizar la función de filtro para encontrar rápidamente el programa. Para ello haga clic en el cuadro de edición (4).

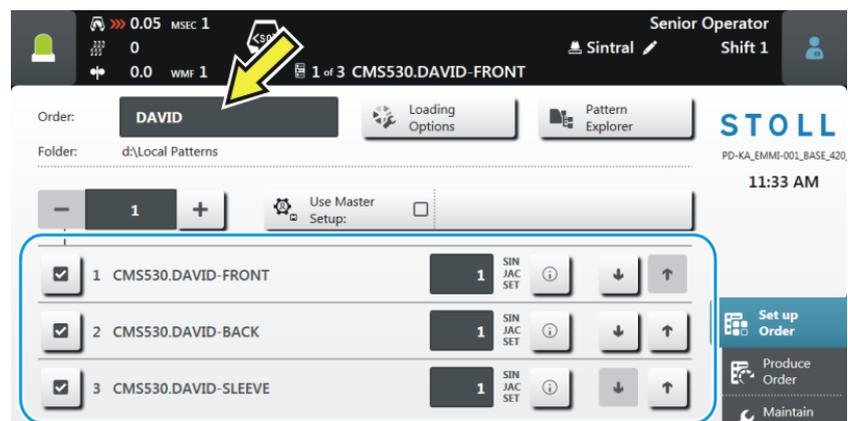
5. Seleccionar el pedido deseado.

Para ello pulse en el pedido deseado (3). Será resaltado en color.

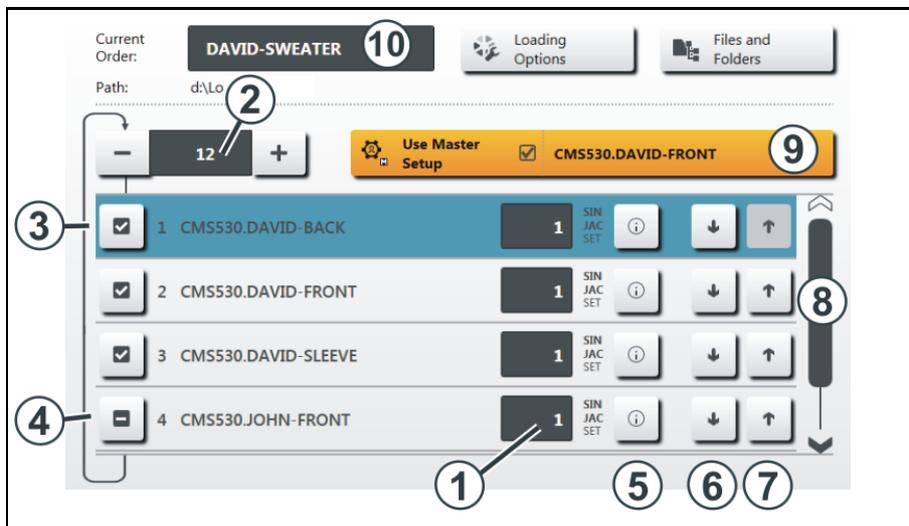
i Si desea deshacer la selección, haga clic nuevamente en el pedido. El programa ya no está resaltado.

- ▶ Para terminar, pulse el botón (5). El pedido es cargado.

Automáticamente se retorna a la ventana "Editar datos del pedido". Usted ve el pedido cargado.



7.3 Modificar un pedido



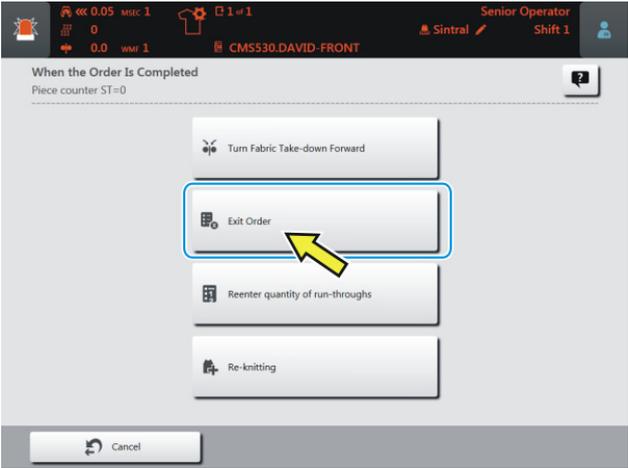
1	Entrar el número de piezas para esta posición (programa de tisaje). Hacer clic en este cuadro y entrar el número de piezas en el diálogo "Número de piezas".
2	Entrar la cantidad de recorridos para el pedido completo. + Aumentar cantidad - Disminuir cantidad
3	<input checked="" type="checkbox"/> La posición (programa de tisaje) está activada (activa), es decir que es utilizada para la producción (ajuste estándar).
4	<input type="checkbox"/> La posición (programa de tisaje) está desactivada (inactiva), es decir que no es utilizada para la producción. Hacer clic en este cuadro, el icono cambia de activo <input checked="" type="checkbox"/> a inactivo <input type="checkbox"/> .
5	Abre la vista previa de la muestra para esta posición: <ul style="list-style-type: none"> ◆ Programa Sintral ◆ Programa Jacquard ◆ Vista previa de gráfico proveniente del M1plus ◆ Datos Setup (lista)
6	Modificar orden - Mover la posición hacia abajo.
7	Modificar orden - Mover la posición hacia arriba.

8	<p>Barra de desplazamiento La barra de desplazamiento permite moverse hacia arriba o hacia abajo.</p> <p> Si el pedido consta de más de cuatro posiciones (programas de tisaje) automáticamente aparece una barra de desplazamiento.</p>
9	Activar o desactivar Master Setup
10	Entrar nombre del pedido

7.4 Finalizar pedido

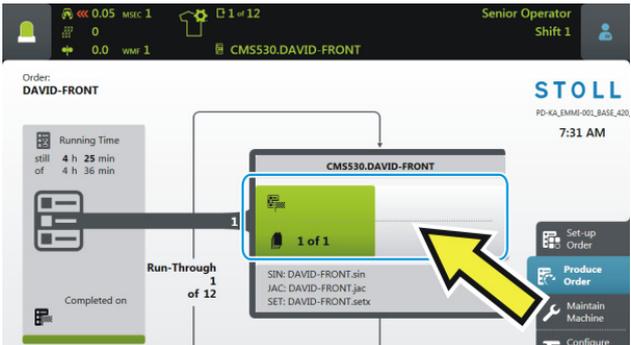
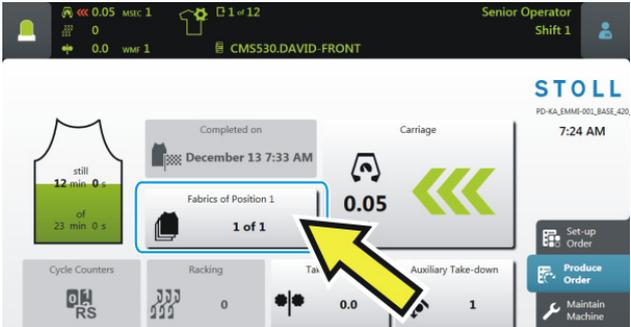
Antes de crear un nuevo pedido debe salir del pedido anterior.

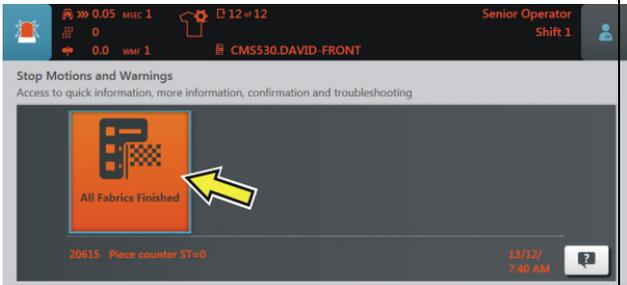
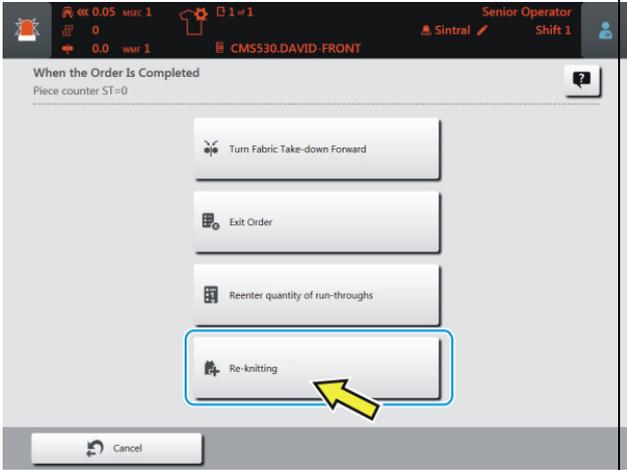
Tiene tres posibilidades para salir del pedido:

<p>Después de la producción La máquina se paró porque el contador de piezas está en cero (ST=0)</p>	<p>1</p>	<p>1. La ventana de mensajes se abre porque todas las piezas fueron producidas.</p>  <p>2. Pulse el icono "Todas las piezas acabadas". Aparece el menú "Pedido acabado".</p>  <p>3. Dependiendo de si el pedido consta de uno o más programas de tisaje, pulse la tecla "Finalizar pedido" o "Finalizar producción".</p>
<p>Durante la producción</p>	<p>2</p>	<p>Dependiendo de si el pedido consta de uno o más programas de tisaje, pulse la tecla "Finalizar pedido" o "Finalizar producción". (Ajustar pedido -> Editar pedido).</p>
	<p>3</p>	<p>En la ventana "Intervenir manualmente I" pulsar la tecla "Cancelar producción".</p>

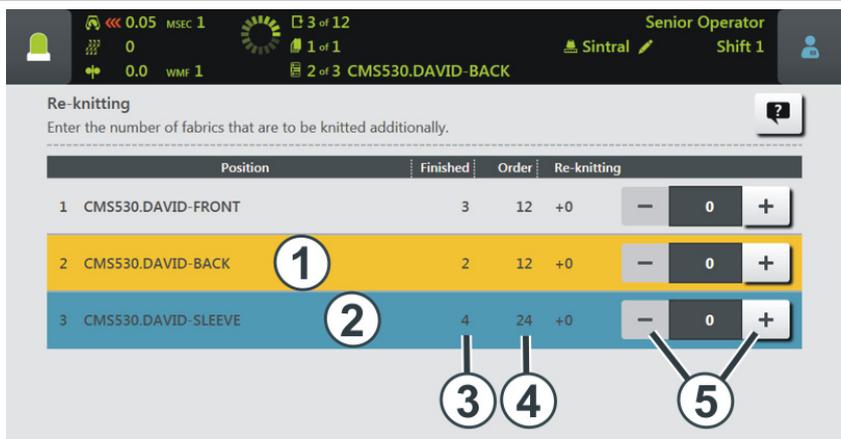
8 Retejer piezas

Tiene tres posibilidades para llamar la ventana "Retejer":

Durante la producción	1	<p>En la ventana "Controlar pedido" pulse la tecla (flecha). (Producir pedido -> Controlar pedido).</p>  <p>The screenshot shows the STOLL control interface. At the top, it displays 'Senior Operator Shift 1' and 'CMS530.DAVID-FRONT'. The main area shows 'Order: DAVID-FRONT' with a 'Running Time' of 4 h 25 min. A 'Run-Through' indicator shows '1 of 12'. A yellow arrow points to a button with a right-pointing arrow, which is used to call the 'Retejer' window.</p>
	2	<p>En la ventana "Controlar producción" pulse la tecla (flecha). (Producir pedido -> Controlar producción).</p>  <p>The screenshot shows the STOLL control interface. At the top, it displays 'Senior Operator Shift 1' and 'CMS530.DAVID-FRONT'. The main area shows 'Completed on December 13 7:33 AM' and 'Carriage 0.05'. A yellow arrow points to a button with a right-pointing arrow, which is used to call the 'Retejer' window.</p>

<p>Después de la producción La máquina se paró porque el contador de piezas está en cero (ST=0)</p>	<p>3</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. La ventana de mensajes se abre porque todas las piezas fueron producidas.  <ol style="list-style-type: none"> 2. Pulse el icono "Todas las piezas acabadas". Aparece el menú "Pedido acabado".  <ol style="list-style-type: none"> 3. Pulse el botón "Retejer".
---	----------	---

La ventana "Retejer" se abre.

	<ol style="list-style-type: none"> 1 2
<p>1</p>	<p>La posición (programa de tisaje) que está tejiendo actualmente es representada en color amarillo.</p>
<p>2</p>	<p>Si desea seleccionar otra posición, pulse la posición deseada.</p>

3	Número de piezas acabadas para esta posición																								
4	Cantidad total de piezas para esta posición																								
5	<p data-bbox="606 439 1257 472">Entrada de la cantidad de piezas que se deben retejer.</p> <ul data-bbox="606 495 1439 931" style="list-style-type: none"> <li data-bbox="606 495 1439 680">♦ Una vez que la pieza, que se está tejiendo actualmente, esté terminada, se producirá inmediatamente la pieza que se debe retejer. <i>i</i> Si se deben retejer piezas de varias posiciones, primero se retejerán las piezas para todas las posiciones. A continuación se reanuda la producción. <li data-bbox="606 689 1439 931">♦ En la visualización del número de piezas verá que se están retejiendo piezas. Ejemplo, cuando una pieza es retejida (+1):  <i>i</i> Esta visualización solo está activa hasta que todas las piezas estén retejidas. 																								
6	<p data-bbox="606 960 1439 1028">Una vez que una pieza fue retejida, aumenta el número en la columna (6).</p>  <table border="1" data-bbox="606 1048 1011 1267"> <thead> <tr> <th>Finished</th> <th>Order</th> <th>Re-knitting</th> <th></th> <th></th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>3</td> <td>12</td> <td>+0</td> <td>-</td> <td>0</td> <td>+</td> </tr> <tr style="background-color: yellow;"> <td>3</td> <td>12</td> <td>+1</td> <td>-</td> <td>0</td> <td>+</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>24</td> <td></td> <td>-</td> <td>0</td> <td>+</td> </tr> </tbody> </table>	Finished	Order	Re-knitting				3	12	+0	-	0	+	3	12	+1	-	0	+	4	24		-	0	+
Finished	Order	Re-knitting																							
3	12	+0	-	0	+																				
3	12	+1	-	0	+																				
4	24		-	0	+																				

