

# STOLL

## La nuova interfaccia dell'utente per macchine CMS



Data: 2017-02-28

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

I nostri prodotti vengono perfezionati costantemente, per cui ci riserviamo di apportare modifiche tecniche.

## Sommario

<b>1</b>	<b>Filosofia dell'interfaccia dell'utente</b>	<b>5</b>
<b>2</b>	<b>Struttura dell'interfaccia utente</b>	<b>7</b>
<b>3</b>	<b>Ruoli e diritti</b>	<b>9</b>
<b>4</b>	<b>Il riquadro per l'operatore - Produci ordine</b>	<b>11</b>
<b>5</b>	<b>Area informazioni</b>	<b>13</b>
5.1	Errori e messaggi .....	14
5.2	Informazioni sulla macchina .....	17
5.3	Informazioni sul prodotto .....	18
5.3.1	Nessuna produzione ottimale .....	22
5.4	Cambia turno .....	24
5.5	Cambia gruppo utenti .....	25
<b>6</b>	<b>Che cos'è un ordine? .....</b>	<b>29</b>
<b>7</b>	<b>Crea ordine .....</b>	<b>33</b>
7.1	Crea nuovo ordine .....	33
7.1.1	Selezione dei programmi di lavorazione .....	34
7.1.2	Impostazione di opzioni di caricamento .....	37
7.1.3	Selezione di setup master .....	40
7.2	Caricamento di ordine esistente .....	42
7.3	Modifica di un ordine .....	44
7.4	Uscita da ordine .....	46
<b>8</b>	<b>Lavorazione successiva .....</b>	<b>47</b>



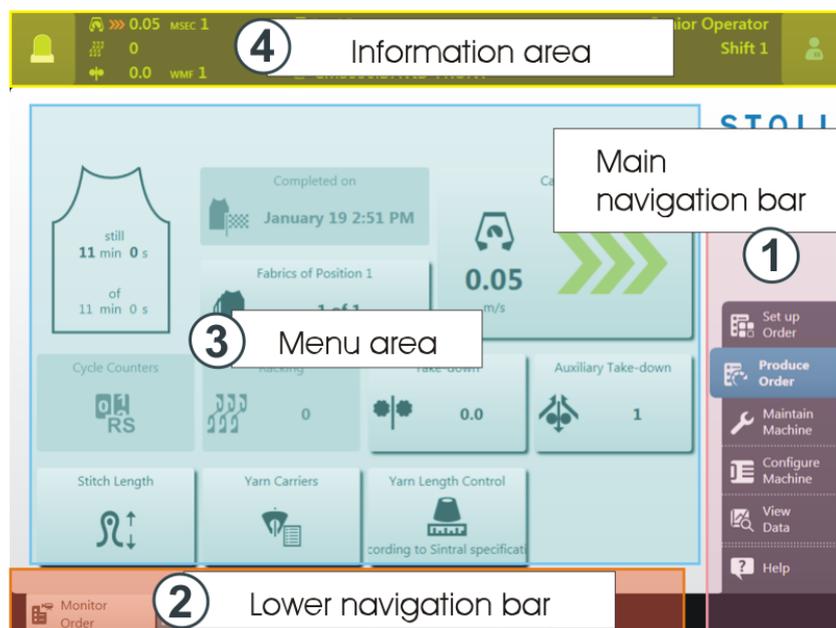
# 1 Filosofia dell'interfaccia dell'utente

Per lo sviluppo dell'interfaccia dell'utente erano per noi importanti i punti seguenti:

Struttura orientata in base ai compiti	<p>Le molteplici attività - dalla configurazione del disegno, passando per la produzione, per arrivare alle impostazioni di rete - sono state analizzate e ripartite in quattro riquadri principali:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Configura ordine</li> <li>◆ Produci ordine</li> <li>◆ Revisionare macchina</li> <li>◆ Configura macchina</li> </ul> <p>Ciascun riquadro è assegnato a un gruppo utenti definito. Solitamente ogni gruppo utenti opera solo nel rispettivo riquadro, tutti gli altri riquadri sono protetti da password.</p>
Struttura orientata all'utente	<p>A ogni utente spettano determinati compiti sulla macchina. Dal momento che più utenti possono avere lo stesso compito, ad esempio gli operatori addetti alla macchina, i singoli utenti vengono raccolti in un gruppo utente.</p> <p>Esistono quattro gruppi utente:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Operator (operatore)</li> <li>◆ Maintenance (personale addetto alla manutenzione)</li> <li>◆ Senior Operator (tecnico, mastro)</li> <li>◆ Stoll Service (tecnico del servizio assistenza Stoll)</li> </ul> <p>Ogni gruppo utenti presenta diritti differenti.</p> <p>Un Senior Operator dispone di più autorizzazioni sulla macchina per maglieria rispetto a un Operator.</p>
Un riquadro personale, riservato solo all'operatore addetto alla macchina (Operator)	<p>Un criterio principale durante lo sviluppo dell'interfaccia dell'utente era che l'operatore ricevesse un riquadro separato per la sua attività. Per questo motivo è stato creato appositamente per l'operatore (Operator) il riquadro "Produci ordine". I tempi di addestramento per questo riquadro sono minimi, anche per personale nuovo.</p> <p>Sono bloccati per lui tutti gli altri riquadri, vale a dire protetti con password (impostazione standard). L'Operator non può pertanto apportare modifiche o eseguire operazioni errate negli altri riquadri.</p>

Guida utente	<p>Se un compito presuppone l'esecuzione di più operazioni, l'utente verrà guidato passo-passo attraverso il compito.</p> <p>Anche i nuovi dipendenti saranno in grado di eseguire correttamente le operazioni da subito.</p>
Correzione guidata in caso di un'interruzione della produzione	<p>L'eliminazione delle interruzioni più frequenti della produzione (quali ad es. rottura del filo) viene supportata da dialoghi speciali, al fine di correggere il più rapidamente possibile l'errore.</p>
Comando intuitivo	<p>Individuazione rapida della funzione di un tasto - a tale scopo ciascun tasto è provvisto di un'icona e di un testo esplicativo. Molte icone sono già note dall'interfaccia dell'utente precedente.</p> <p>Per la maggior parte dei tasti è prevista inoltre una guida di bolla – se ci si trattiene sul tasto con un pennino o con il dito, appare un testo guida supplementare che informa sulla funzione del tasto.</p>
Ordine	<p>Per la produzione viene creato un ordine.</p> <p>Un ordine può essere costituito da un singolo programma o da più programmi di lavorazione.</p> <p>Non sono più necessari il menù degli ordini e il menù di sequenza precedenti.</p>

## 2 Struttura dell'interfaccia utente



L'interfaccia utente è divisa in quattro aree.

①	Barra di navigazione principale	<p>La barra di navigazione principale si trova sul lato destro dello schermo.</p> <p>Le attività sulla macchina sono divisi in quattro aree principali:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Configura ordine</li> <li>◆ Produci ordine</li> <li>◆ Revisionare macchina</li> <li>◆ Configura macchina</li> </ul>
②	Barra di navigazione inferiore	<p>Ogni sezione principale (1) è divisa in diversi sub-regioni.</p> <p>I sub-regioni si trovano nella parte inferiore dello schermo.</p>
③	Area del menu	<p>Qui potete vedere il menu per la sub-regione selezionato (2).</p>
④	Area informazioni	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Messaggi</li> <li>◆ Informazioni sulla macchina, il gruppo utenti e l'ordine (programma di lavorazione)</li> <li>◆ Cambia turno, cambia gruppo utenti</li> </ul>



## 3 Ruoli e diritti

Le molteplici attività sulla macchina sono ripartite in quattro riquadri principali:

- Configura ordine
- Produci ordine
- Revisionare macchina
- Configura macchina

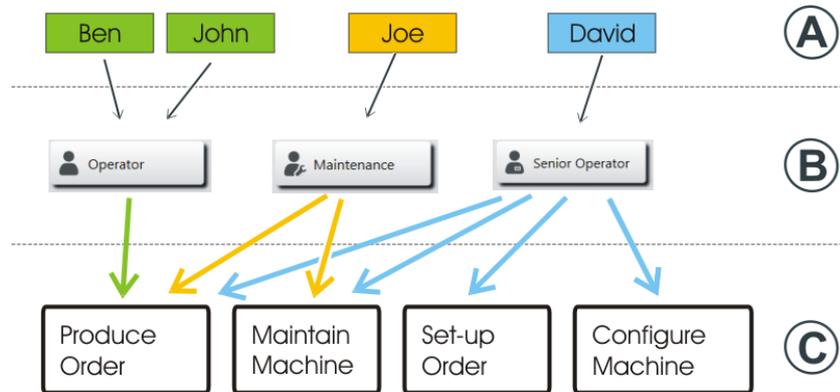
Ciascun riquadro è assegnato a un gruppo utenti definito:

- Operator (operatore)
- Maintenance (personale addetto alla manutenzione)
- Senior Operator (operatore addetto alla macchina, mastro)

		Riquadro principale	Gruppo utenti		
	1	 Configura ordine	—	—	 Senior Operator
	2	 Produci ordine	 Operator	 Maintenance	 Senior Operator
	3	 Revisionare macchina	—	 Maintenance	 Senior Operator
	4	 Configura macchina	—	—	 Senior Operator

Solitamente ogni gruppo utenti opera solo nel rispettivo riquadro, tutti gli altri riquadri sono protetti da password.

Utente, gruppo utenti e profilo utente



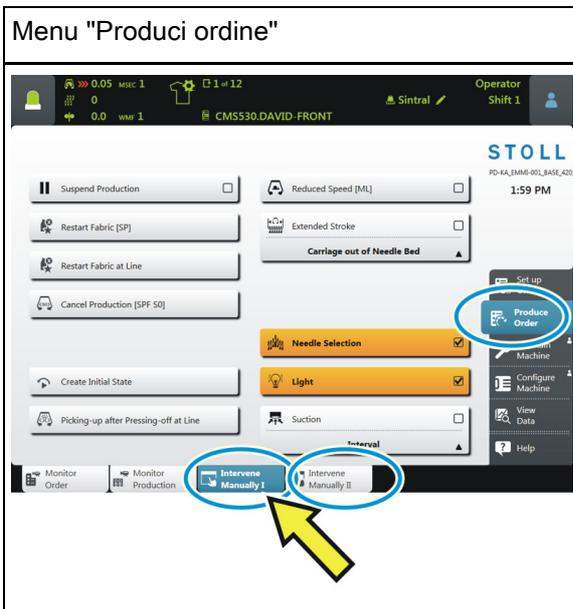
Utente (A)	Ogni utente che lavora con la macchina è assegnato a un gruppo utenti (B).
Gruppo utenti (B)	Ogni gruppo utenti dispone di autorizzazioni speciali, necessarie per operare sulla macchina (C). Il gruppo utenti non riceve autorizzazioni per azioni che non può eseguire. Per le attività sulla macchina, il personale addetto alla manutenzione necessita di altre autorizzazioni, diverse da quelle dell'Operator (operatore). All'Operator non è consentito, ad esempio, modificare dati o eseguire determinate azioni della macchina. Ciò è stabilito dal Senior Operator nel profilo utente in questione (). (Configura macchina -> Impostazioni di sistema -> Utente -> Configura finestre)
Profilo utente	L'operare con profili utente agevola la gestione di diritti, in quanto, in caso di modifica, occorre adeguare solo i diritti del gruppo utenti e non di ogni singolo utente.

## 4 Il riquadro per l'operatore - Produci ordine

Il menu "Produci ordine" è definito di default per l'operatore (Operator). Ha accesso solo a questo riquadro, sono infatti bloccati tutti gli altri riquadri della navigazione principale.

Menu "Produci ordine"	
	Sottomenu "Sorveglianza produzione" (impostazione standard)
	Se l'operatore desidera vedere l'avanzamento operativo dell'intero ordine, seleziona il sottomenu "Sorveglianza ordine".

Menu "Produci ordine"



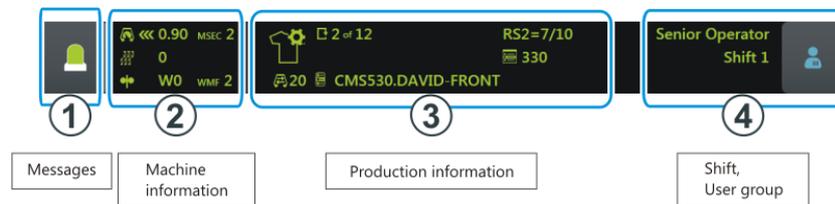
Se sono necessarie attività o interventi di minore portata, l'operatore passa al sottomenu "Intervieni manualmente I" o "Intervieni manualmente II".

Il Senior Operator può bloccare o abilitare inoltre per l'operatore altri elementi di un menu, vedi Selezione profilo utente.

Informazioni che proseguono:

- Cambia turno [24]
- Nessuna produzione ottimale [22]

## 5 Area informazioni



1		<p>Aprire la finestra di messaggio</p> <p> ? Errori e messaggi [14]</p>
2		<p>Informazioni sulla macchina</p> <p> ? Informazioni sulla macchina [17]</p>
3		<p>Informazioni sul prodotto</p> <p> ? Informazioni sul prodotto [18]</p>
4		<p>Aprire la finestra di dialogo per:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Cambia turno</li> <li>◆ Cambia gruppo utenti</li> </ul> <p> ? Cambia turno [24]</p> <p> ? Cambia gruppo utenti [25]</p>

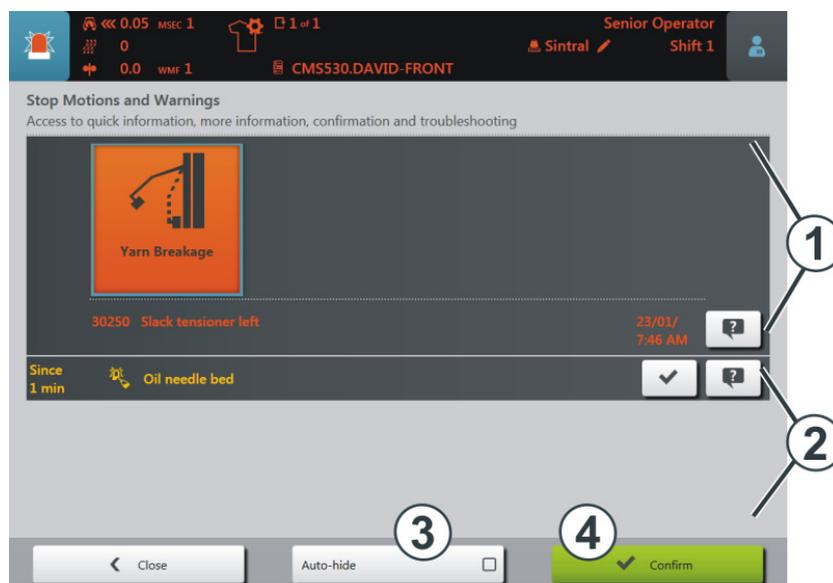
## 5.1 Errori e messaggi



Il colore del area informazioni cambia a seconda dello stato della macchina.

	<p>verde: la produzione è in corso</p>
	<p>Se è stata eseguita un'azione viene visualizzata un'informazione (nota).</p>
	<p>giallo: nessuna produzione ottimale La produzione non viene interrotta. Per visualizzarne la causa, toccare l'icona "Messaggi". Si apre la finestra del messaggio.</p>  <p>Nessuna produzione ottimale [22]</p>
	<p>rosso: si è verificato un errore La macchina si arresta. Si apre automaticamente la finestra del messaggio.</p>

La finestra di messaggio è suddivisa in due riquadri:



	Riquadro e tasto	Spiegazione	
1	Messaggi di errore	Struttura del messaggio di errore: <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ icona</li> <li>◆ codice errore</li> <li>◆ testo del messaggio</li> </ul>	
2	Avvisi	Struttura dell'avviso: <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ indicazione oraria dell'avviso</li> <li>◆ testo dell'avviso</li> </ul>	
3	Resta in background	Funzione attiva: se si verifica un arresto, la finestra del messaggio resta sullo sfondo.	
4	Conferma	Conferma dell'eliminazione dell'errore	

Errori e messaggi

Altre informazioni sull'errore

 <p>Yarn Breakage</p> <p>30250 Slack tensioner left</p>	<p>Dialogo per l'eliminazione dell'errore</p> <p>Se si tocca l'icona appare un dialogo che assiste nell'eliminazione più rapida possibile dell'errore.</p>
	<p>Breve informazione sull'errore</p> <p>Se si tocca l'icona viene visualizzata una breve informazione sull'errore. Nell'informazione breve vengono descritte le possibili cause e il rispettivo rimedio.</p>

Storico errori

	<p>Se si tocca la freccia (1), vengono visualizzati i messaggi di errore precedenti (colore dell'icona: verde).</p> <p>In questo modo è possibile farsi un quadro dei messaggi di errore intervenuti di recente.</p>
---	--

## 5.2 Informazioni sulla macchina



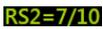
 << 0.90 MSEC 2	Direzione del carro, velocità
 0	Posizione di spostamento
 W0 WMF 2	Valore del tirapezza
  	<p>Stato macchina</p> <p>Il colore del area informazioni cambia a seconda dello stato della macchina:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>♦ verde: la produzione è in corso</li> <li>♦ giallo: nessuna produzione ottimale</li> <li>♦ rosso: produzione interrotta, si è verificato un errore</li> </ul>
	 Nessuna produzione ottimale [22]

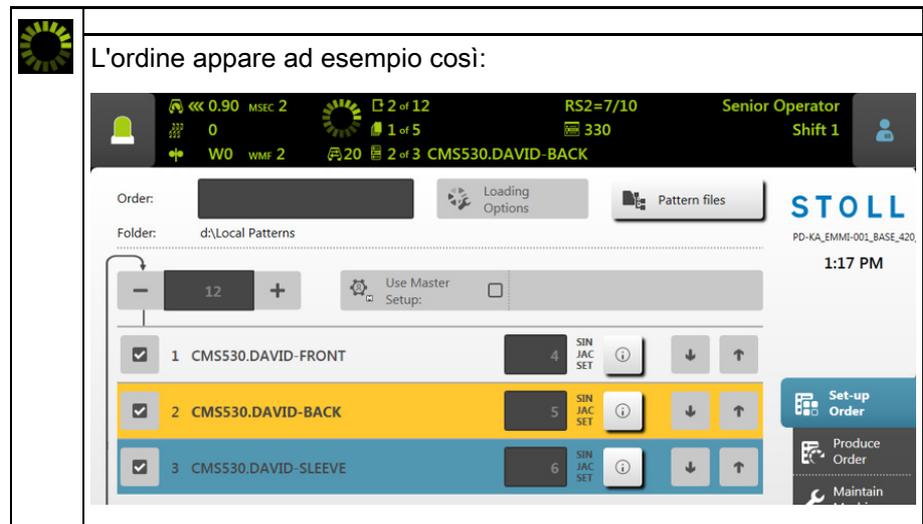
### 5.3 Informazioni sul prodotto



	<p>Questa icona indica che l'ordine è costituito da un programma di lavorazione.</p> <p>Esempio:</p>
	<p>Numero di cicli</p> <p>Esempio: ciclo 2 di 12                  2 = momentaneamente viene lavorato il secondo ciclo                  12 = devono essere lavorati complessivamente 12 cicli</p>
	Nome del programma di lavorazione
	Contatore di giri (1 giro = 2 ranghi)
	<p>Rapporto corrente</p> <p>Esempio: RS2=7/10                  Il contacicli 2 (RS2) viene ripetuto complessivamente 10 volte, è in corso attualmente la settima ripetizione.</p>
	Riga Sintral attuale
	<p>È stata eseguita una modifica (manuale o automatica) che non è stata ancora salvata.</p> <p> Se si vuole caricare un nuovo ordine, apparirà la domanda se si intende salvare le modifiche.</p> <p> Se si carica un file setup delle macchine OKC precedente, nella scheda "Ua-b/NCC" verranno riportati automaticamente i valori standard – è la ragione per cui appare questa icona.</p>
	La produzione è stata interrotta.



	<p>Questa icona indica che l'ordine è costituito da più programmi di lavorazione.</p> <p>Esempio:</p> 
	<p>Numero di cicli</p> <p>Esempio: ciclo 2 di 12                  2 = momentaneamente viene lavorato il secondo ciclo                  12 = devono essere lavorati complessivamente 12 cicli</p>
	<p>Numero di teli per questa posizione</p> <p>Esempio: 1 di 5                  1 = momentaneamente viene lavorato il primo telo                  5 = devono essere lavorati complessivamente cinque teli</p>
	<p>Nome della posizione attiva (programma di lavorazione)</p> <p>Esempio: 2 di 3                  2 = momentaneamente viene lavorata la seconda posizione                  3 = l'ordine è costituito complessivamente da tre posizioni</p>
	<p>Contatore di giri (1 giro = 2 ranghi)</p>
	<p>Rapporto corrente</p> <p>Esempio: RS2=7/10                  Il contacikli 2 (RS2) viene ripetuto complessivamente 10 volte, è in corso attualmente la settima ripetizione.</p>
	<p>Riga Sintral attuale</p>
	<p>È stata eseguita una modifica (manuale o automatica) che non è stata ancora salvata.</p> <p> Se si vuole caricare un nuovo ordine, apparirà la domanda se si intende salvare le modifiche.</p> <p> Se si carica un file setup delle macchine OKC precedente, nella scheda "Ua-b/NCC" verranno riportati automaticamente i valori standard – è la ragione per cui appare questa icona.</p>
	<p>La produzione è stata interrotta.</p>



### 5.3.1 Nessuna produzione ottimale

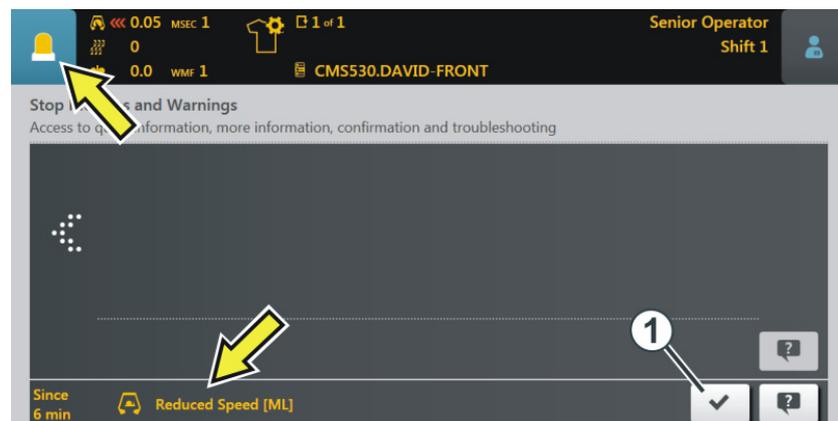
Se è attiva una delle impostazioni seguenti, non saranno possibili produzioni ottimali:

	Velocità ridotta
	Corsa aumentata

Per evidenziare immediatamente che con questa impostazione non sono possibili produzioni ottimali, il colore del area informazioni passa da verde a giallo.



Se si vuole sapere quale impostazione ne è la causa, toccare l'icona "Messaggi". Appare la finestra seguente:

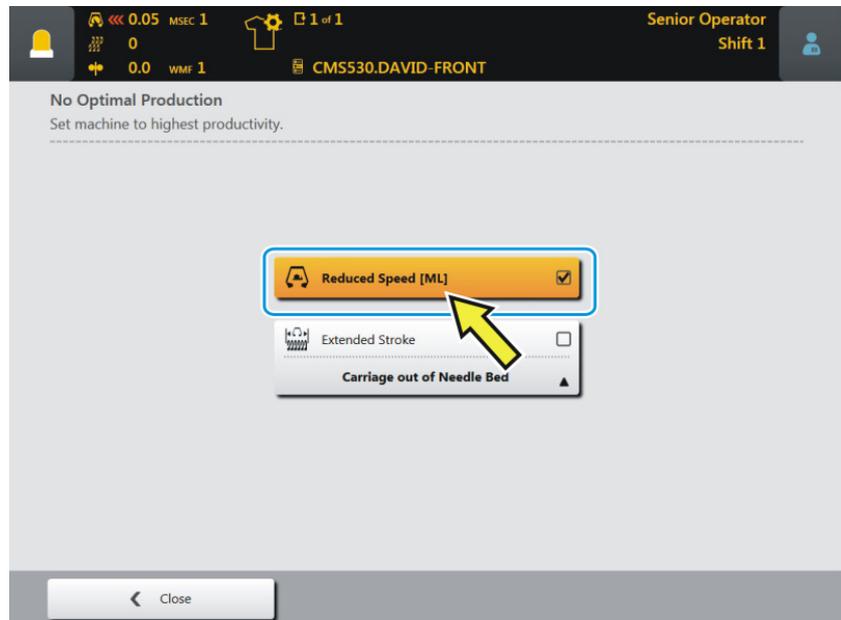


Viene visualizzata la causa, nell'esempio in alto si tratta di "Velocità ridotta".

Per eliminare la causa:

1. Toccare l'icona (1).
  - ▷ Si apre la finestra "Nessuna produzione ottimale".

2. In essa è attiva l'impostazione "Velocità ridotta".



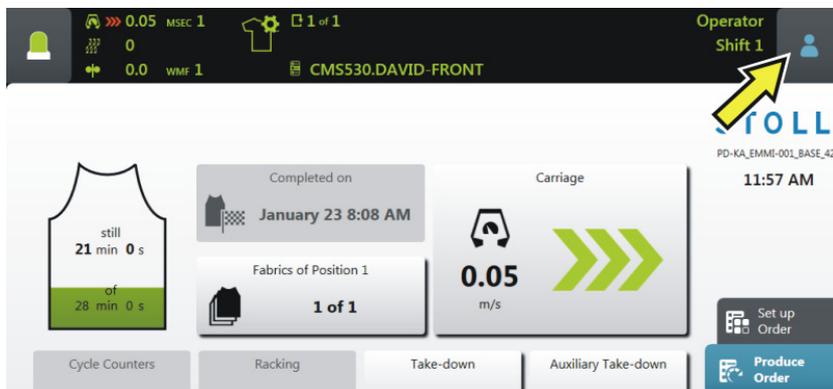
3. Per disattivare l'impostazione toccare il suddetto tasto.
4. È disattivata la causa per la produzione non ottimale, il colore del area informazioni passa da giallo a verde.



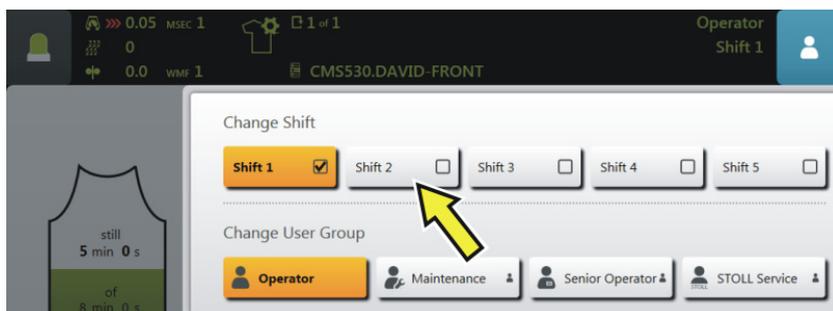
- Se si vuole ritornare al menu di partenza, toccare due volte in successione il tasto "Chiudi".

## 5.4 Cambia turno

1. Toccare l'icona "Turno, gruppo utenti".



2. Appare la finestra di impostazione. Il turno attivo è evidenziato a colori.

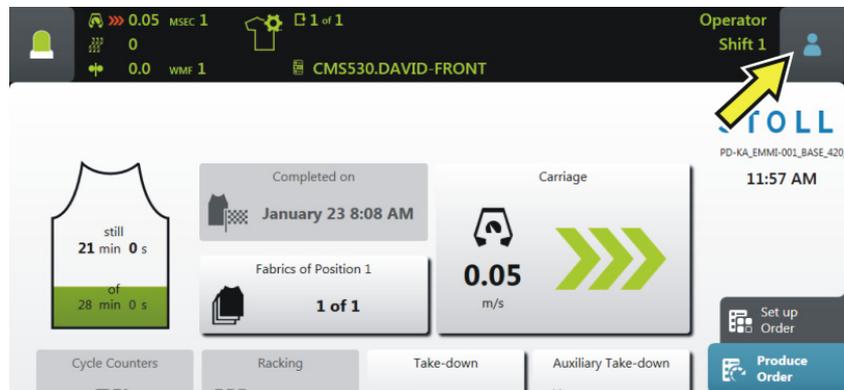


3. Selezionare il turno desiderato. Nell'esempio viene selezionato "Turno 2".
4. La finestra si chiude automaticamente.
5. Sull'interfaccia dell'utente appare il turno impostato.

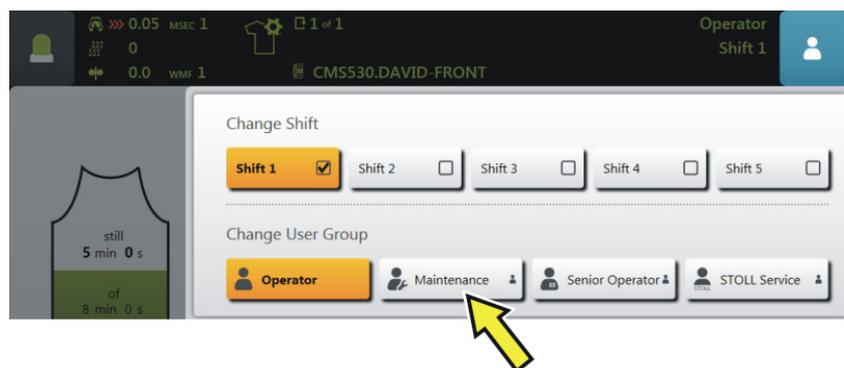


## 5.5 Cambia gruppo utenti

1. Toccare l'icona "Turno, gruppo utenti".



2. Appare la finestra di impostazione. Il gruppo utenti attivo è evidenziato a colori.

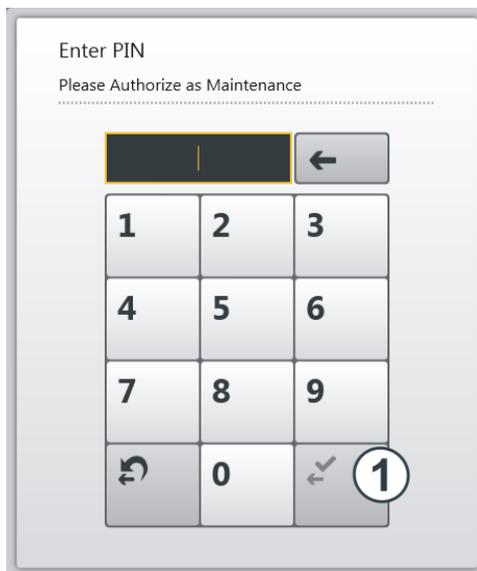


3. Selezionare il gruppo utenti desiderato. Nell'esempio viene selezionato "Maintenance".

Cambia gruppo utenti

4. Se si seleziona un gruppo utenti superiore, si verrà invitati a immettere il PIN.

**i** Se si seleziona un gruppo utenti inferiore, la finestra si chiude automaticamente. I passi da 4 a 6 non sono necessari.



5. Immettere il PIN e confermare l'immissione. Toccare al riguardo il tasto (1).

**i** È possibile accedere anche con un gruppo utenti superiore, vale a dire come "Senior Operator".

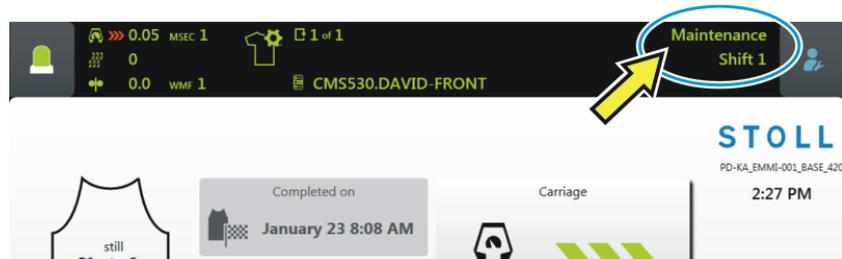
Gruppo utenti	PIN necessario	PIN (standard)
 Operator	—	—
 Maintenance	X	1111
 Senior Operator	X	2222
 STOLL STOLL Service	X	3333

6. Se il PIN è stato immesso correttamente, la finestra si chiude automaticamente.

**-oppure-**

- Se è stato immesso un PIN errato, la finestra non si chiude. Ripetere i passi da 3 a 5.

- ▶ Nel area informazioni viene visualizzato il gruppo utenti impostato.

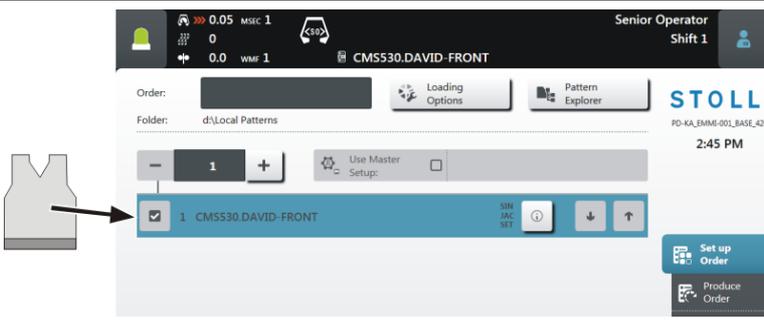
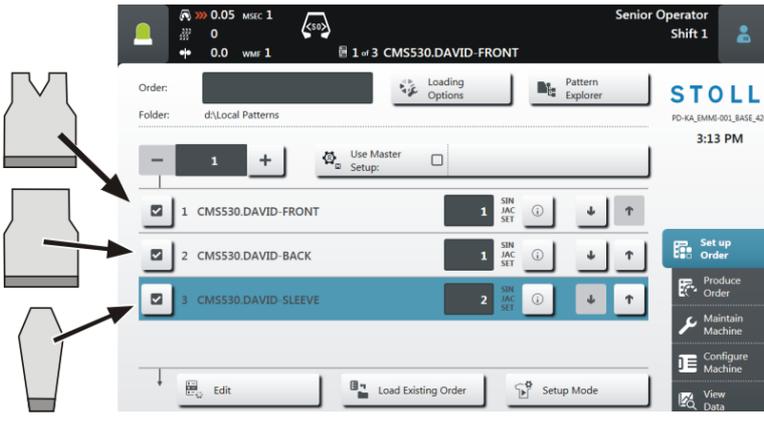


---

Cambia gruppo utenti

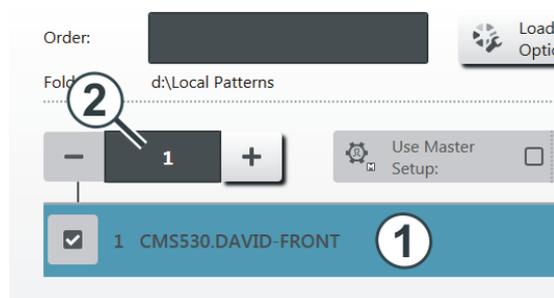
## 6 Che cos'è un ordine?

Un ordine è costituito da uno o più programmi di lavorazione che vengono lavorati una o più volte.

Esempio	
Ordine con un programma di lavorazione	
Ordine con tre programmi di lavorazione	

Creazione di un ordine – con un programma di lavorazione

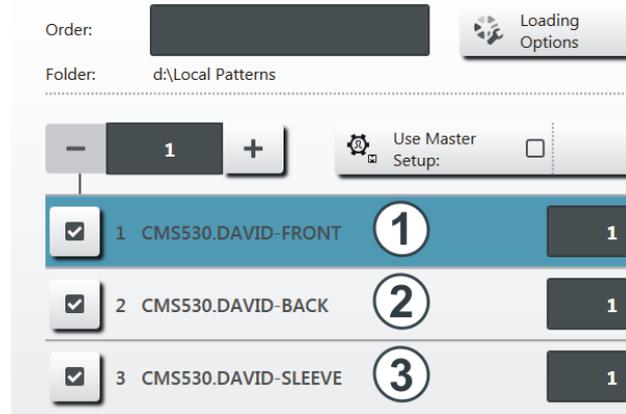
Sull'interfaccia dell'utente appare quanto segue:



- 1 Programma di lavorazione
- 2 Numero di cicli (numero di pezzi).

Creazione di un ordine – con più programmi di lavorazione

Se l'ordine è costituito da più programmi di lavorazione, appare quanto segue:

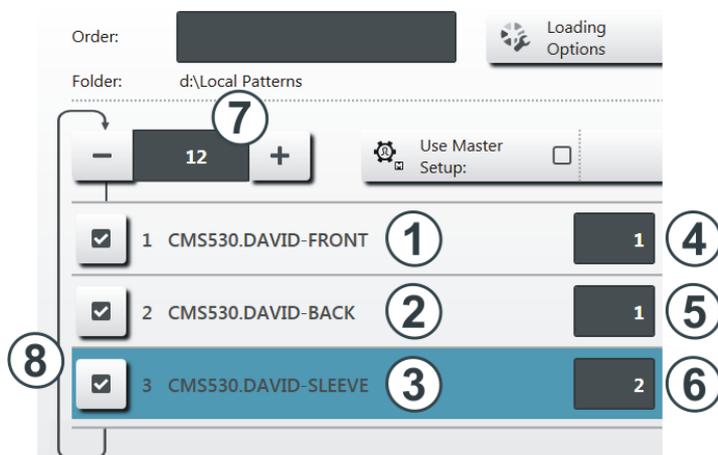


- 1 Programma di lavorazione 1 (posizione 1)
- 2 Programma di lavorazione 2 (posizione 2)
- 3 Programma di lavorazione 3 (posizione 3)



- Più programmi di lavorazione (posizioni) vengono raggruppati in un elenco per un ordine.
  - L'ordine delle posizioni corrisponde all'ordine durante la lavorazione.
-

Le posizioni (programmi di lavorazione) vengono completate con i numeri di pezzi:



- |   |  |   |   |
|---|--|---|---|
| 4 | Numero di pezzi per programma di lavorazione 1 | 7 | Numero di cicli<br>Numero della frequenza con la quale si ripete l'elenco delle posizioni (programmi di lavorazione). |
| 5 | Numero di pezzi per programma di lavorazione 2 | 8 | Se il numero di cicli è superiore a "1", ciò verrà rappresentato graficamente con un loop (8).                        |
| 6 | Numero di pezzi per programma di lavorazione 3 |   |   |

L'ordine è costituito da tre posizioni (programmi di lavorazione) che vengono lavorate nell'ordine seguente:

1. DAVID-FRONT (telo anteriore) 1 pezzo
2. DAVID-BACK (telo posteriore) 1 pezzo
3. DAVID-SLEEVE (manica) 2 pezzi

Questo ordine viene ripetuto complessivamente 12 volte (7).



È probabile che si sia già a conoscenza dell'esempio, era precedentemente denominato sequenza.

---



## 7 Crea ordine

### 7.1 Crea nuovo ordine

La creazione di un ordine è suddivisa in più passi:

- Per creare un ordine deve essere eseguito il passo 1.
- Per la creazione di un ordine, i passi 2, 3 e 4 sono facoltativi.
- Con i tasti di direzione si passa al passo successivo o si ritorna a quello precedente.



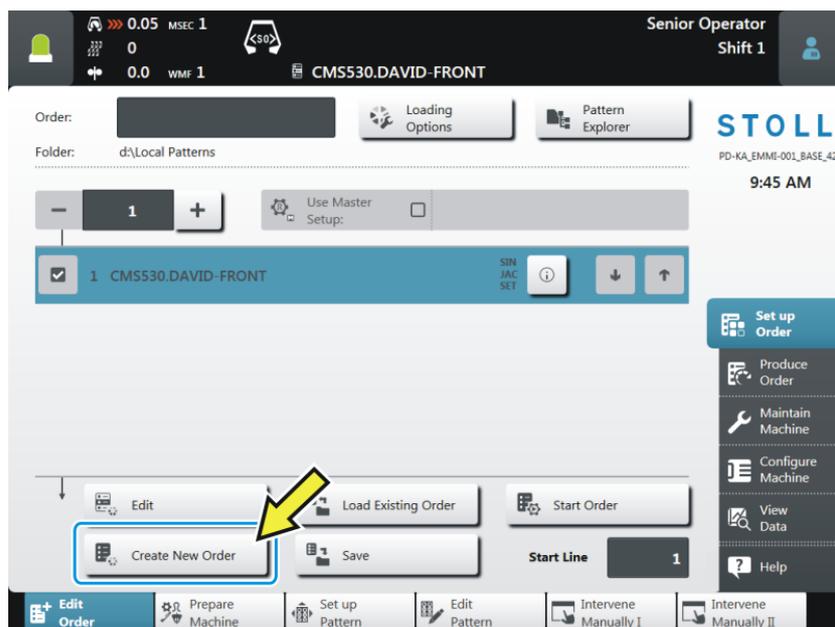
- Ogni passo viene eseguito in una finestra a parte.

Passo 1	Selezione dei programmi di lavorazione	<p>Selezione di uno o più programmi di lavorazione che si intende produrre.</p>  Selezione dei programmi di lavorazione [34]
Passo 2	Impostazione di opzioni di caricamento	<p>Specificazione sull'utilizzo dei dati precedenti, quando viene caricato un nuovo ordine o un nuovo programma di lavorazione.</p>  Impostazione di opzioni di caricamento [37]
Passo 3	Selezione della libreria	<p>Selezione di una libreria da caricare in aggiunta ai programmi di lavorazione.</p> <p>Può trattarsi delle funzioni automatiche del programma Stoll AUTO-SINTRAL, oppure di un file Autosintral individuale.</p>
Passo 4	Selezione di setup master	<p> La funzione è attiva solo se per l'ordine sono state selezionate due o più posizioni (programmi di lavorazione).</p> <p>Selezione di un file setup master da utilizzare per tutti i programmi di lavorazione di questo ordine.</p>  Selezione di setup master [40]

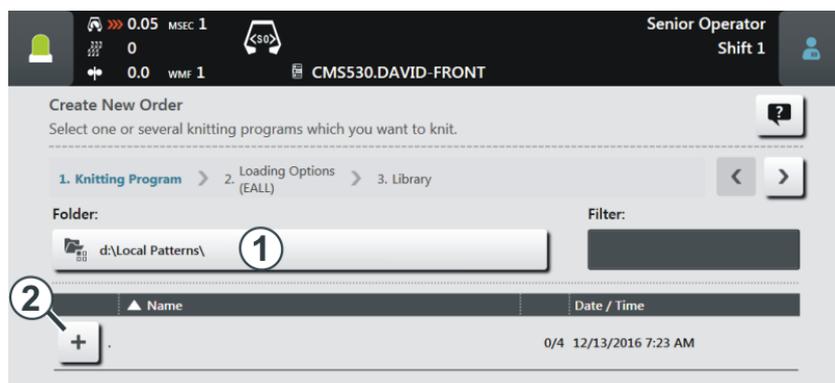
### 7.1.1 Selezione dei programmi di lavorazione

- ✓ Si è registrati come Senior Operator.
- ✓ È selezionata la finestra "Configura ordine" -> "Modifica ordine".

1. Nella finestra "Modifica ordine" toccare il tasto "Crea nuovo ordine".



2. Appare la finestra "Crea nuovo ordine".



3. Selezionare il percorso (locazione di memoria) del programma di lavorazione desiderato.

Toccare al riguardo il tasto (1).

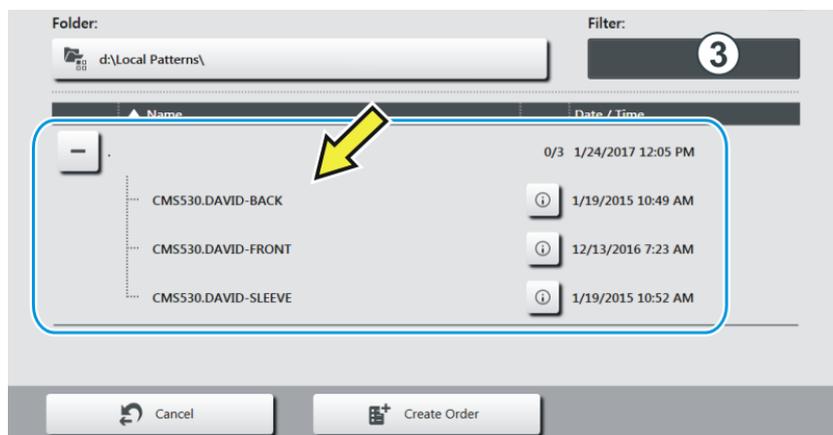
ⓘ Aprire ad esempio la directory principale "Disegni locali". La cartella si trova sulla macchina per maglieria nell'unità locale "D".

Viene denominata anche directory root. È contrassegnata con il carattere

.



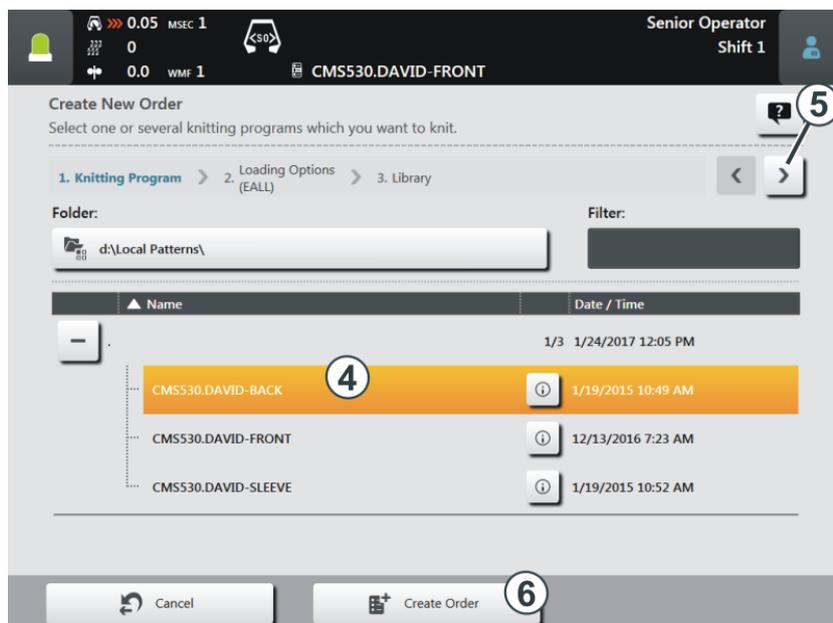
4. Se la cartella è chiusa, toccare il segno del più (2).
5. La cartella si apre e in essa si vedono i programmi di lavorazione contenitivi.



**i** Se nella cartella selezionata risultano molti programmi di lavorazione, ricorrere alla funzione di filtro per localizzare rapidamente il programma di lavorazione.

Toccare il campo (3).

6. Selezionare il programma di lavorazione desiderato. Toccare al riguardo il programma di lavorazione desiderato (4). Viene evidenziato a colori.



**i** Se si desidera annullare la selezione, basta toccare nuovamente il programma di lavorazione. Il programma di lavorazione non verrà più evidenziato.

7. Se si vuole che l'ordine sia composto da più programmi di lavorazione, selezionare altri programmi di lavorazione. Essi verranno evidenziati a colori.



Name	Date / Time
3/3	1/24/2017 12:05 PM
CMS530.DAVID-BACK	1/19/2015 10:49 AM
CMS530.DAVID-FRONT	12/13/2016 7:23 AM
CMS530.DAVID-SLEEVE	1/19/2015 10:52 AM

- È completata la prima parte delle operazioni: è stato selezionato il programma di lavorazione desiderato.

Proseguire con il paragrafo "Impostazione di opzioni di caricamento" [37].  
Toccare al riguardo il tasto (5).



Se non è richiesto un setup master, è possibile terminare qui il lavoro e creare l'ordine.

→ Toccare al riguardo il tasto (6).

- L'ordine viene creato. Si retrocede automaticamente alla finestra "Modifica ordine".



All'occorrenza è possibile eseguire i passi di programma "Setup master" e "Opzioni di caricamento" anche nella finestra "Modifica ordine".

## 7.1.2 Impostazione di opzioni di caricamento

Qui si stabilisce ciò che si intende fare dei dati precedenti:

The screenshot displays the 'Loading Options' configuration screen. At the top, a breadcrumb trail shows: 1. Knitting Program > 2. Loading Options (EALL) > 3. Library > 4. Master Setup. Navigation arrows are visible on the right. The main section is titled 'Loading Options for All Positions:' and contains four toggle buttons: 'EALL' (checked), 'EAY' (unchecked), 'EAYSEQ' (unchecked), and 'EYLC' (unchecked). Below this is a 'Use Master Setup:' checkbox (unchecked). The second section, 'Loading Options for Individual Positions:', is a table with the following data:

	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	<b>Opzioni di caricamento per tutte le posizioni:</b>	
	Qui si stabilisce ciò che si intende fare dei dati dell'ordine precedente:	
	EALL	Eliminazione di tutti i dati dell'ordine precedente.
	EAY	Solo eliminazione delle posizioni guidafile del disegno precedente.
	EAYSEQ	Eliminazione del guidafile in posizione base dopo ogni riga ordine (programma di lavorazione)  La funzione è attiva solo se per l'ordine sono state selezionate due o più posizioni (programmi di lavorazione).
	EYLC	Se si opera con un apparecchio YLC per il controllo della lunghezza del filo. Eliminazione dei valori di correzione YLC (modalità "Lavorazione in mm") dell'ordine precedente.
	 Utilizza setup master:	Selezionare se si intende ricorrere a un "Setup master".  La funzione è attiva solo se per l'ordine sono state selezionate due o più posizioni (programmi di lavorazione).
	Il tasto è suddiviso in due aree:	
		
A	Selezionare il percorso (locazione di memoria) del setup master desiderato. Toccare al riguardo il tasto (A).	
B	Attivare o disattivare Utilizza setup master. Per attivare: toccare il tasto (B). Viene evidenziato a colori.	
		

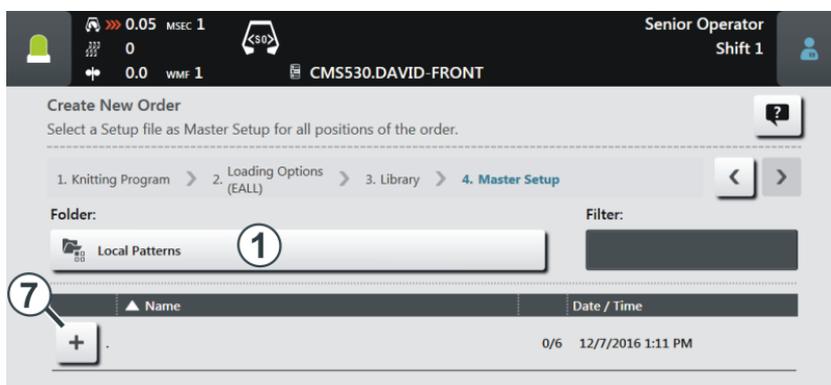
2	<b>Opzioni di caricamento per singole posizioni</b>
Vengono qui visualizzate per ciascuna posizione (programma di lavorazione) le parti di programma contenutevi: <ul style="list-style-type: none"><li>◆ programma Sintral (*.sin)</li><li>◆ programma Jacquard (*.jac)</li><li>◆ file setup (*.setx)</li></ul> Queste parti di programma possono essere attivate o disattivate separatamente.	
<input checked="" type="checkbox"/>	È attivata (attiva) la parte di programma (.sin, .jac, .setx), vale a dire, viene utilizzata per la produzione (impostazione standard).
<input type="checkbox"/>	È disattivata (inattiva) la parte di programma (.sin, .jac, .setx), vale a dire, non viene utilizzata per la produzione.
	Quando si ricorre a un "Setup master", ciò verrà contrassegnato nella colonna "SET" con questo carattere.

### 7.1.3 Selezione di setup master

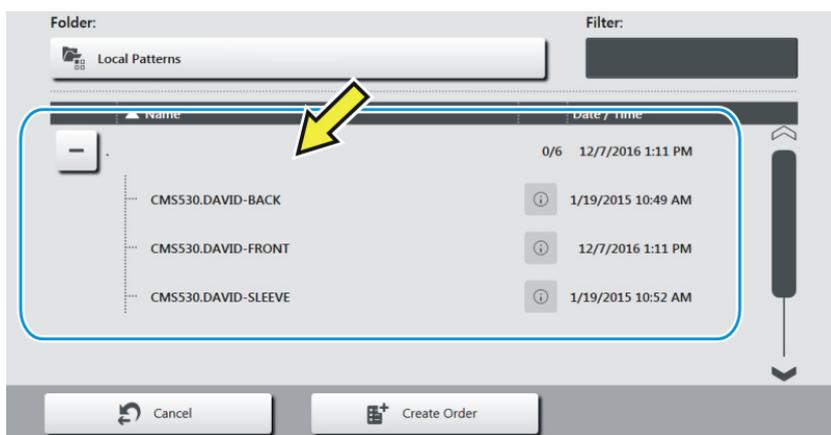
**i** La funzione è attiva solo se per l'ordine sono state selezionate due o più posizioni (programmi di lavorazione).

Viene denominato "Setup master" un file setup utilizzato per tutti i programmi di lavorazione di questo ordine.

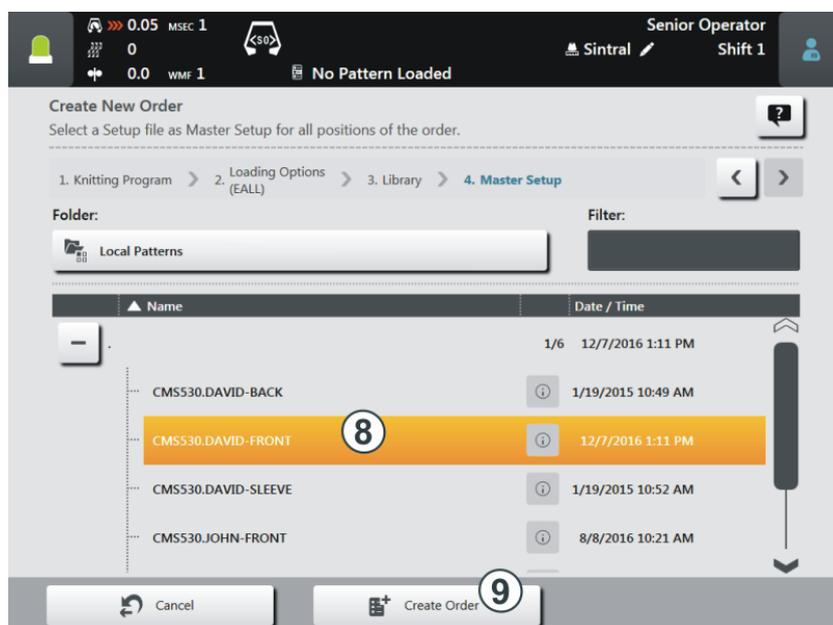
1. Per impostazione predefinita viene visualizzata la stessa cartella nella quale è stato selezionato il programma di lavorazione.  
Se il file setup risulta altrove, selezionare con il tasto (1) il percorso corrispondente.



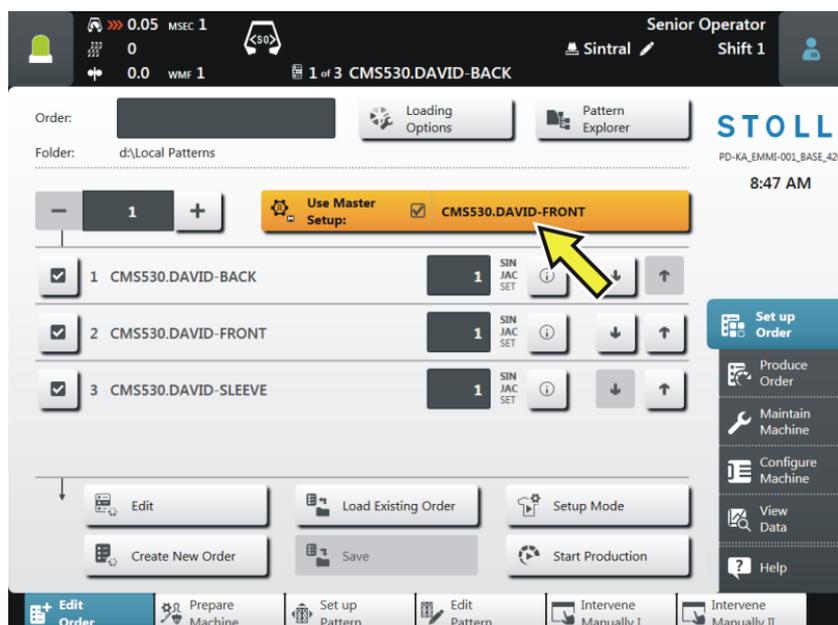
2. Aprire la cartella desiderata, ad esempio la directory principale "Disegni locali".
3. Se la cartella è chiusa, toccare il segno del più (7).
4. La cartella si apre e in essa si vedono i file setup contenuti.  
Nell'esempio risultano tre file setup.



5. Selezionare il file setup desiderato.  
Toccare al riguardo il file setup desiderato (8).
- ▷ Viene evidenziato a colori.



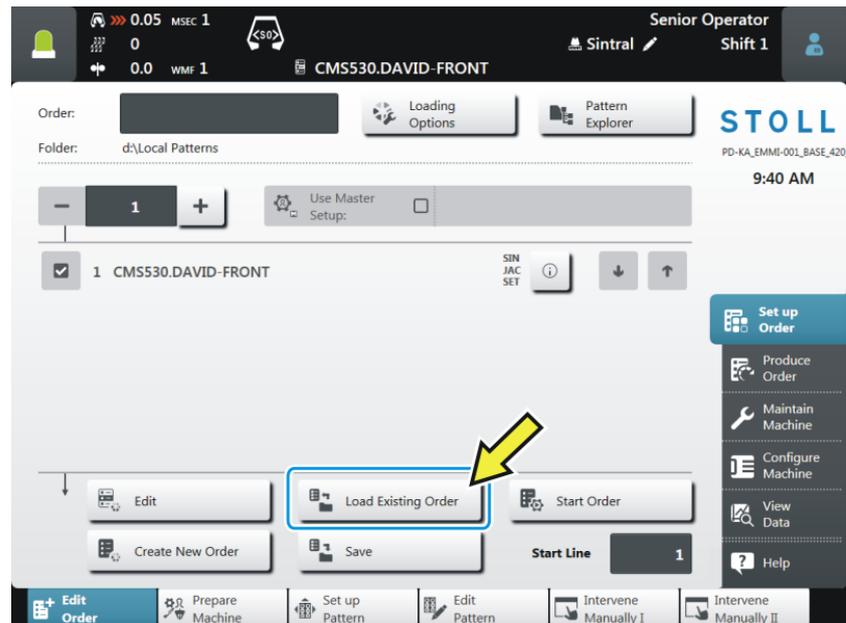
6. È completata l'ultima parte delle operazioni: è stato selezionato il setup master desiderato.
7. Procedere alla creazione dell'ordine.  
Toccare al riguardo il tasto (9).
- ▶ L'ordine viene creato. Si retrocede automaticamente alla finestra "Modifica ordine".  
Viene visualizzato l'ordine e il corrispettivo setup master.



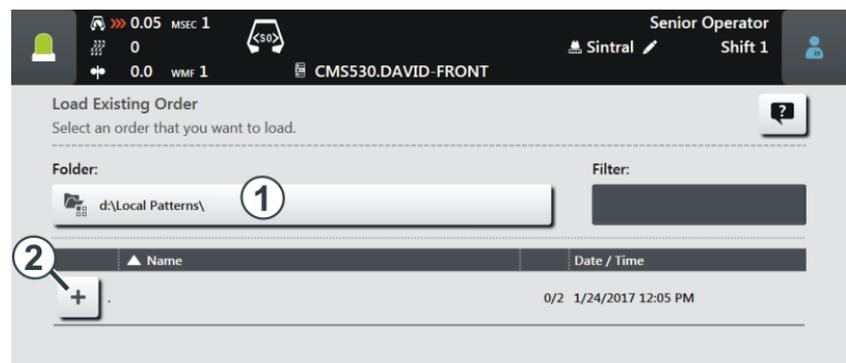
## 7.2 Caricamento di ordine esistente

- ✓ Si è registrati come Senior Operator.
- ✓ È selezionata la finestra "Configura ordine" -> "Modifica ordine".

1. Nella finestra "Modifica ordine" toccare il tasto "Carica ordine esistente".

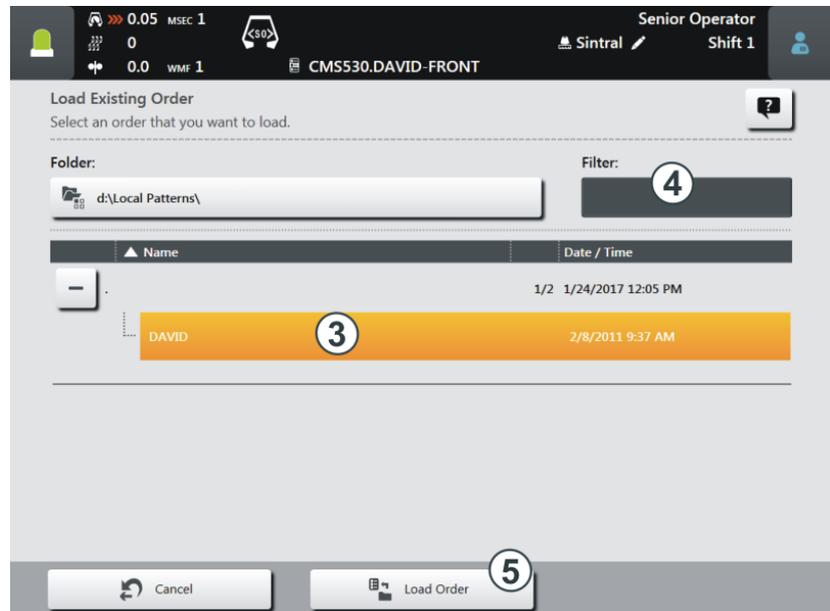


2. Appare la finestra "Carica ordine esistente".



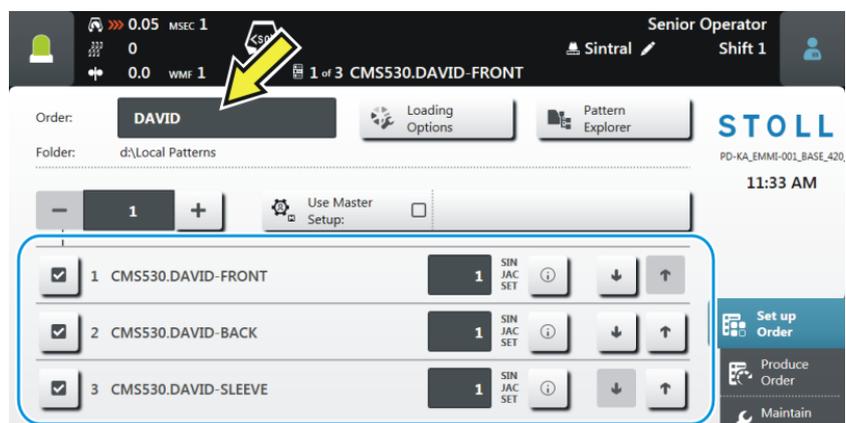
3. Selezionare il percorso (locazione di memoria).  
Toccare al riguardo il tasto (1).

4. Se la cartella è chiusa, toccare il segno del più (2).
  - ▷ La cartella si apre e in essa si vedono gli ordini contenitivi.



**i** Se nella cartella selezionata risultano molti ordini, ricorrere alla funzione di filtro per localizzare rapidamente l'ordine. Toccare il campo (4).

5. Selezionare l'ordine desiderato.
  - Toccare al riguardo l'ordine desiderato (3). Viene evidenziato a colori.
  - i** Se si desidera annullare la selezione, basta toccare nuovamente l'ordine. L'ordine non verrà più evidenziato.
  - ▶ Toccare infine il tasto (5). L'ordine viene caricato. Si retrocede automaticamente alla finestra "Modifica dati dell'ordine". Viene visualizzato l'ordine caricato.



## 7.3 Modifica di un ordine

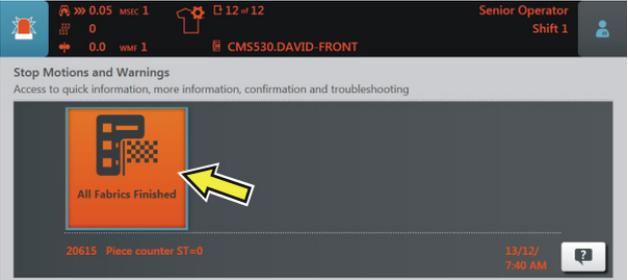
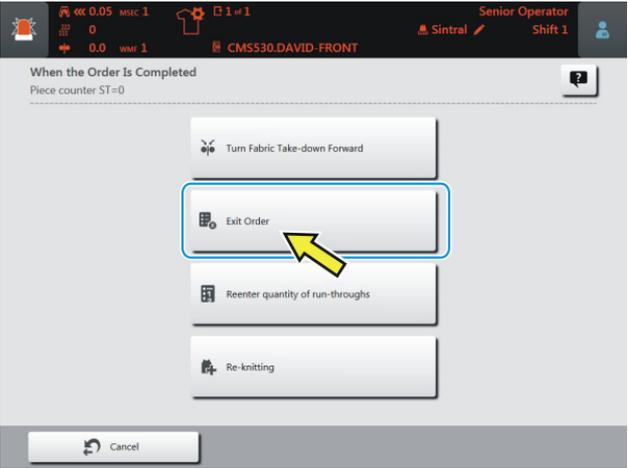
1		Immettere il numero di pezzi per questa posizione (programma di lavorazione). Toccare questo campo e immettere nella finestra di dialogo "Numero di pezzi" il numero di pezzi.
2		Immettere il numero di cicli per l'intero ordine. + il numero aumenta - il numero diminuisce
3	<input checked="" type="checkbox"/>	È attivata (attiva) la posizione (programma di lavorazione), vale a dire, viene utilizzata per la produzione (impostazione standard).
4	<input type="checkbox"/>	È disattivata (inattiva) la posizione (programma di lavorazione), vale a dire, non viene utilizzata per la produzione.  Se si tocca questo campo, l'icona passa da attiva <input checked="" type="checkbox"/> a inattiva <input type="checkbox"/> .
5		Apre l'anteprima disegno per questa posizione: <ul style="list-style-type: none"> <li>♦ programma Sintral</li> <li>♦ programma Jacquard</li> <li>♦ grafica di anteprima dalla M1plus</li> <li>♦ dati Setup (elenco)</li> </ul>
6		Modifica dell'ordine - Spostamento verso il basso della posizione.
7		Modifica dell'ordine - Spostamento verso l'alto della posizione.

8	<p>Barra di scorrimento</p> <p>Con la barra di scorrimento è possibile scorrere verso il basso / verso l'alto.</p> <p> Quando l'ordine è costituito da più di quattro posizioni (programmi di lavorazione), appare automaticamente una barra di scorrimento.</p>
9	Attivazione o disattivazione di setup master
10	Immissione del nome dell'ordine

## 7.4 Uscita da ordine

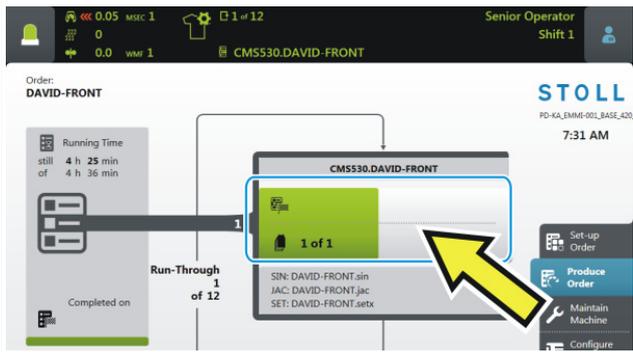
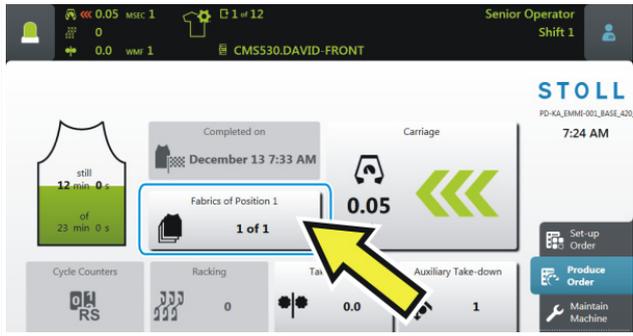
Prima di poter creare un nuovo ordine occorre terminare l'ordine precedente.

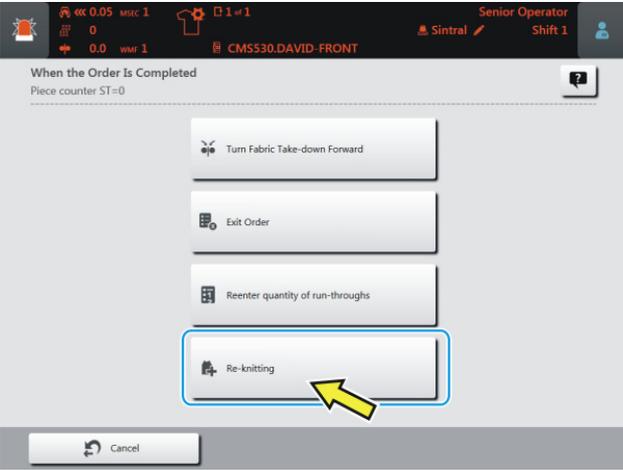
Esistono tre opzioni per terminare l'ordine:

<p>Al termine della produzione La macchina si è arrestata dal momento che il contateli indica zero (ST=0)</p>	<p>1</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Si apre la finestra di messaggio, visto che sono stati prodotti tutti i teli.   </li> <li>2. Toccare l'icona "Pronti tutti i teli". Appare il menu "Ordine finito".   </li> <li>3. Toccare il tasto "Esci da ordine" o "Esci da produzione", a seconda se l'ordine consiste in uno o più programmi di lavorazione.</li> </ol>
<p>Durante la produzione</p>	<p>2</p>	<p>Toccare il tasto "Esci da ordine" o "Esci da produzione", a seconda se l'ordine consiste in uno o più programmi di lavorazione. (Configura ordine -&gt; Modifica ordine).</p>
	<p>3</p>	<p>Nella finestra "Intervieni manualmente I" toccare il tasto "Annulla la produzione".</p>

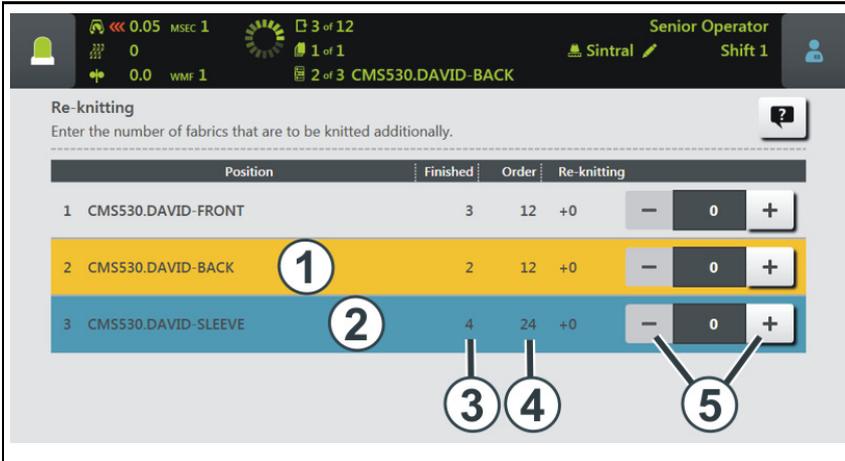
## 8 Lavorazione successiva

Per il richiamo della finestra "Lavorazione successiva" sono a disposizione tre opzioni:

Durante la produzione	<p>1 Nella finestra "Sorveglianza ordine" toccare il tasto (freccia). (Produci ordine -&gt; Sorveglianza ordine).</p> 
	<p>2 Nella finestra "Sorveglianza produzione" toccare il tasto (freccia). (Produci ordine -&gt; Sorveglianza produzione).</p> 

<p>Al termine della produzione La macchina si è arrestata dal momento che il contateli indica zero (ST=0)</p>	<p>3</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Si apre la finestra di messaggio, visto che sono stati prodotti tutti i teli.   </li> <li>2. Toccare l'icona "Pronti tutti i teli". Appare il menu "Ordine finito".   </li> <li>3. Toccare il tasto "Lavorazione successiva".</li> </ol>
---	--

Si apre la finestra "Lavorazione successiva".

	
1	<p>La posizione attiva al momento (programma di lavorazione) viene visualizzata nel colore giallo.</p>
2	<p>Se si desidera selezionare un'altra posizione, toccare la posizione desiderata.</p>

3	Numero di teli finiti per questa posizione																				
4	Numero di teli complessivo per questa posizione																				
5	<p>Immissione del numero di teli che si intende successivamente lavorare.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Una volta completato il telo attualmente lavorato, viene prodotto immediatamente il telo successivo. <ul style="list-style-type: none"> <li>Se i teli da lavorare riguardano più posizioni, verranno lavorati successivamente dapprima i teli per tutte le posizioni. Al termine viene ripresa la produzione.</li> </ul> </li> <li>Sull'indicazione del numero di pezzi si vede che i teli che vengono lavorati. Esempio, quando viene lavorato un telo (+1): <div data-bbox="635 757 868 817" data-label="Image"> </div> <ul style="list-style-type: none"> <li>L'indicazione è attiva solo finché non sono lavorati tutti i teli.</li> </ul> </li> </ul>																				
6	<p>Quando è stato lavorato un telo, aumenta il numero nella colonna (6).</p> <div data-bbox="587 945 995 1167" data-label="Table"> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Finished</th> <th>Order</th> <th>Re-knitting</th> <th colspan="2"></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>3</td> <td>12</td> <td>+0</td> <td>-</td> <td>0 +</td> </tr> <tr style="background-color: #ffff00;"> <td>3</td> <td>12</td> <td>+1</td> <td>-</td> <td>0 +</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>24</td> <td></td> <td>-</td> <td>0 +</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;">6</p> </div>	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 +																	

