

STOLL

CMS makinelerinde yeni kullanıcı arabirimi



Tarih: 2017-03-07

H. STOLL AG & Co. KG, Stollweg 1, D-72760 Reutlingen, Germany
Ürünlerimiz sürekli olarak geliştirilmektedir, bu nedenle ihbarsız teknik değişikliğe tabidirler.

İçindekiler

1	Kullanıcı arabiriminin felsefesi	5
2	Kullanıcı arabiriminin yapısı	7
3	Roller ve haklar	9
4	Örme personeli için alan - İş emri üretimi	11
5	Bilgi alanı	13
5.1	Hatalar ve mesajlar	14
5.2	Makine bilgileri	17
5.3	Üretim bilgileri	18
5.3.1	Optimum üretim değil.....	22
5.4	Vardiya değiştir	24
5.5	Kullanıcı grubu değiştir.....	25
6	İş emri nedir?.....	27
7	İş emrini oluştur	31
7.1	Yeni iş emrini oluştur.....	31
7.1.1	Örme programlarını seçme.....	32
7.1.2	Yükleme seçeneklerini ayarlama	35
7.1.3	Master-Setup seçme.....	37
7.2	Mevcut iş emrini yükle.....	39
7.3	Bir iş emrinin değiştirilmesi.....	41
7.4	İş emrini sonlandır.....	43
8	Eksik parçaları tamamla	45

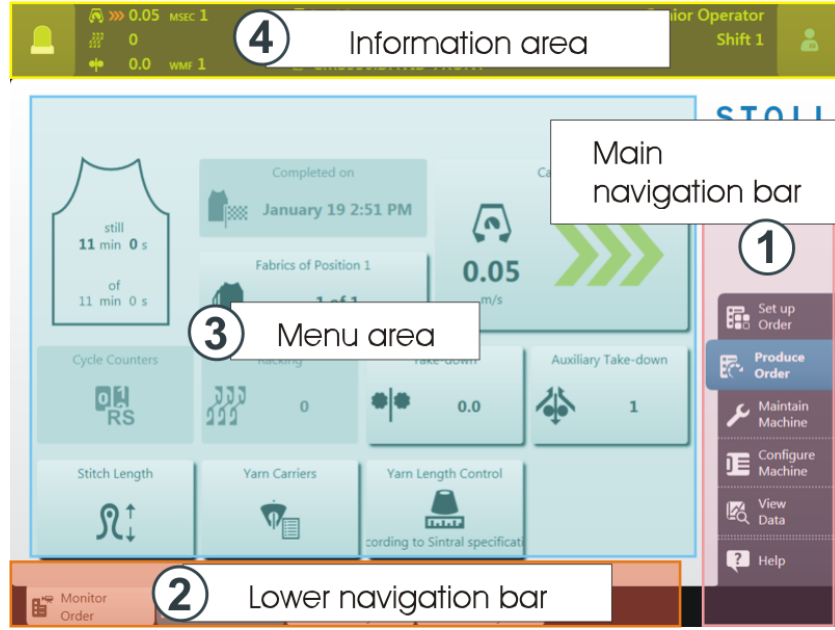
1 Kullanıcı arabiriminin felsefesi

Kullanıcı arabirimini geliştirirken aşağıdaki unsurlara önem verdik:

Görev odaklı yapı	Desenlerin ayarlanmasından üretime ve ağ ayarlarına kadar olmak üzere çok yönlü işlemler analiz edildi ve dört temel alana ayrıldı: ◆ İş emri ayarla ◆ İş emrini üret ◆ Makineyi bakıma al ◆ Makineyi yapılandır Her bir alan, belirli bir kullanıcı grubuna atanmıştır. Kullanıcı gruplarından her biri normalde sadece kendi alanında çalışır, diğer tüm alanlar şifre korumalıdır.
Kullanıcı odaklı yapı	Her bir kullanıcının makinede özel görevleri vardır. Birden fazla kullanıcı aynı göreve sahip olabileceğinden (örneğin örme personeli), bu farklı kullanıcılar tek bir kullanıcı grubu oluşturacak şekilde bir araya getirilir. Dört kullanıcı grubu vardır: ◆ Operator (örme personeli) ◆ Maintenance (bakım personeli) ◆ Senior Operator (teknisyen, usta) ◆ Stoll Service (Stoll servis teknisyeni) Her bir kullanıcı grubu, farklı haklara sahiptir. Senior Operator, örme makinesinde Operator'a kıyasla daha fazla yetkiye sahiptir.
Sadece örme personeli (Operator) için özel bir alan	Yeni kullanıcı arabiriminin geliştirilmesi esnasında ana kriterlerden birisi örme personelinin görevi için kendi alanına sahip olmasıydı. Bu nedenle "İş emri üretimi" alanı örme personeli (Operator) için özel olarak oluşturuldu. Bu alan ve ayrıca bu yeni personel için işe alışma süresi oldukça kısadır. Bu personel için diğer tüm alanlar engellenir ve bir şifre ile korunur (varsayılan ayar). Böylelikle Operator, diğer alanlarda istenmeyen değişiklikler yapamaz veya hatalı kullanımlarda bulunamaz.
Kullanıcı yönlendirmesi	Bir görev için birden fazla işlem adımının uygulanması gerekiyorsa, kullanıcı bu göreve yönelik olarak adım adım yönlendirilir. Yeni çalışanlar da işlem adımlarını hemen doğru şekilde uygulayabilir.

Üretim kesintisi olduğunda yönlendirmeli kesinti giderme	En sık meydana gelen üretim kesintilerinin (örn. iplik kopması gibi) giderilmesi, hatanın en kısa sürede ortadan kaldırılması için özel iletişim kutuları ile desteklenir.
Sezgisel kullanım	Bir tuşun fonksiyonunun hızlı bir şekilde anlaşılması - bunun için her bir tuş, bir simgeye ve açıklayıcı bir metne sahiptir. Çok sayıda simgeyi önceki kullanıcı arabiriminden de biliyorsunuz. Buna ilave olarak çoğu tuşta bir baloncuk yardımı vardır – dokunmatik kalem veya parmağınızla bir tuşun üzerinde biraz daha uzun süre durduğunuzda, tuşun fonksiyonu konusunda bilgi veren ilave bir yardım metni görüntülenir.
İş emri	Üretim için bir iş emri oluşturulur. Bir iş emri, tek bir örme programından veya birden fazla örme programından oluşabilir. Şimdiye dek kullanılan iş emri menüsüne ve sıra menüsüne artık gerek yoktur.

2 Kullanıcı arabiriminin yapısı



Kullanıcı arabirimi dört alana ayrılmıştır.

①	Ana navigasyon çubuğu	Ana navigasyon çubuğunu ekranın sağ kenarında bulabilirsiniz. Makinedeki görevler dört temel alana ayrılmıştır: ◆ İş emri ayarla ◆ İş emrini üret ◆ Makineyi bakıma al ◆ Makineyi yapılandır
②	Alt navigasyon çubuğu	Her temel alan (1) birden fazla alt alana ayrılmıştır. Alt alanları ekranın alt kenarında bulabilirsiniz.
③	Menü alanı	Burada seçilen alt alan (2) için menü gösterilir.
④	Bilgi alanı	◆ Mesajlar ◆ Makine, kullanıcı grubu ve iş emri (örme programı) ile ilgili bilgiler ◆ Vardiya değişimi, kullanıcı grubu değişimi

3 Roller ve haklar

Makinedeki çok yönlü işlemler, dört temel alana ayrılmıştır:

- İş emri ayarla
- İş emrini üret
- Makineyi bakıma al
- Makineyi yapılandır

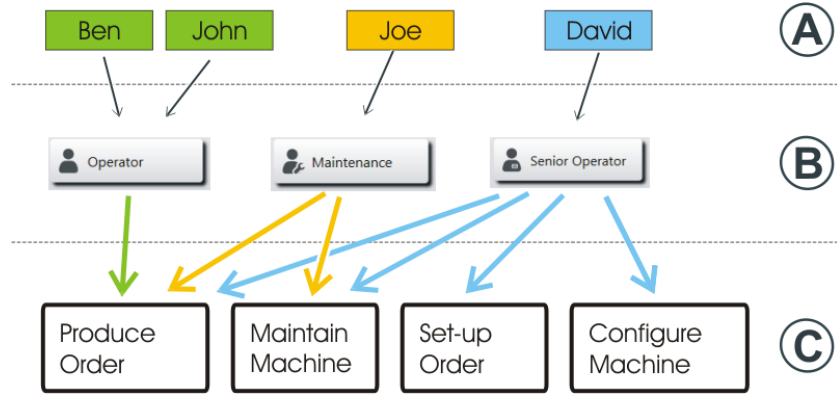
Her bir alan, belirli bir kullanıcı grubuna atanmıştır:

- Operator (örme personeli)
- Maintenance (bakım personeli)
- Senior Operator (örme ayar uzmanı, usta)

		Temel alan	Kullanıcı grubu		
	1	İş emri ayarla	—	—	Senior Operator
	2	İş emrini üret	Operator	Maintenance	Senior Operator
	3	Makineyi bakıma al	—	Maintenance	Senior Operator
	4	Makineyi yapılandır	—	—	Senior Operator

Kullanıcı gruplarından her biri normalde sadece kendi alanında çalışır, diğer tüm alanlar şifre korumalıdır.

Kullanıcı, kullanıcı grubu ve kullanıcı profili



Kullanıcı (A)	Makineyle çalışan her kullanıcı, bir kullanıcı grubuna atanmıştır (B).
Kullanıcı grubu (B)	Her kullanıcı grubu, makinede (C) çalışmalar için gerekli olan özel yetkilere sahiptir. Kullanıcı grubuna uygulama izni olmadığı işlemler için yetki verilmez. Makinede çalışmalar için bakım personelinin Operator'dan (örme personeli) farklı yetkilere ihtiyacı vardır. Örneğin Operator verileri değiştiremez veya belirli makine işlemlerini gerçekleştiremez. Bu, Senior Operator tarafından ilgili kullanıcı profilinde belirlenir (). (Makine konfigürasyonu -> Sistem ayarları -> Kullanıcı -> Pencere konfigürasyonu)
Kullanıcı profili	Kullanıcı profilleri ile çalışma, hak yönetimini kolaylaştırır, çünkü bir değişiklik yapıldığında sadece kullanıcı grubunun hakları değiştirilir ve her bir kullanıcının haklarını tek tek uyarlamaya gerek yoktur.

4 Örme personeli için alan - İş emri üretimi

Standart olarak "İş emri üretimi" menüsü örme personeli (Operator) için öngörülmüştür. Örme personeli sadece bu alana erişim hakkına sahiptir, ana navigasyonun diğer tüm alanları örme personeli için engellenir.

"İş emri üretimi" menüsü



"Üretim denetimi" alt menüsü (varsayılan ayar)



Örme personeli, iş emrinin tamamının iş ilerlemesini görmek istiyorsa, "İş emri denetimi" alt menüsünü seçer.

"İş emri üretimi" menüsü



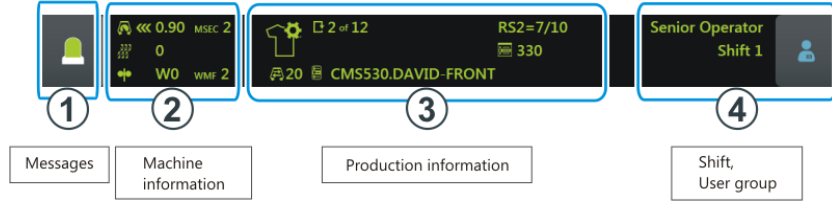
Daha küçük işlemler veya müdahaleler gerekiyorsa, örme personeli "Manuel müdahale I" ve "Manuel müdahale II" alt menüsüne geçer.

Senior Operator, ilave olarak bir menünün başka öğelerini örme personeli için engelleyebilir veya serbest bırakabilir, bkz. Kullanıcı profili seç.

Diğer bilgiler:

- Vardiya değiştir [24]
- Optimum üretim değil [22]

5 Bilgi alanı



1		Mesaj penceresini aç Hatalar ve mesajlar [14]
2		Makine bilgileri Makine bilgileri [17]
3		Üretim bilgileri Üretim bilgileri [18]
4		Aşağıdakiler için iletişim kutusu açılır: ◆ Vardiya değiştir ◆ Kullanıcı grubu değiştir Vardiya değiştir [24] Kullanıcı grubu değiştir [25]

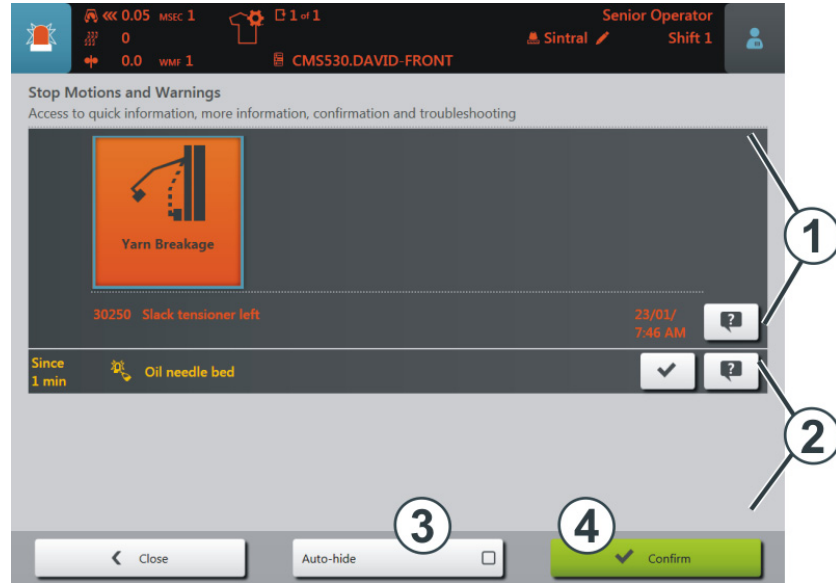
5.1 Hatalar ve mesajlar



Makine durumuna bağlı olarak bilgi alanının rengi değişir.

	yeşil: Üretim devam ediyor
	Bir işlem gerçekleştirdiğinizde, bir bilgi (not) gösterilir.
	sarı: Optimum üretim değil Üretim durdurulmaz. Sebebi görmek için "Mesajlar" simgesine dokunun. Mesaj penceresi açılır. Optimum üretim değil [22]
	kırmızı: Bir hata meydana geldi Makine durur. Mesaj penceresi otomatik olarak açılır.

Mesaj penceresi iki alana ayrılmıştır:



	Alan ve tuş	Açıklama	
1	Hata mesajları	Hata mesajının yapısı: ◆ Simge ◆ Hata kodu ◆ Mesaj metni	
2	Uyarılar	Uyarının yapısı: ◆ Uyarı zamanı ◆ Uyarı metni	
3	Arka planda kalır	Fonksiyon etkin Bir duruş olduğunda, mesaj penceresi arka planda kalır.	
4	Onayla	Pencerenin kaldırılmasını onaylayın	

Hatalar ve mesajlar

Hata ile ilgili diğer bilgiler

 Yarn Breakage 30250 Slack tensioner left	Hata giderme için iletişim kutusu Simgenin üzerine dokunduğunuzda, hatayı mümkün olduğunca hızlı bir şekilde gidermenize yardımcı olan bir iletişim kutusu görüntülenir.
	Hata ile ilgili kısa bilgi Simgeye dokunduğunuzda hata ile ilgili kısa bilgi gösterilir. Kısa bilgi içerisinde olası sebepler ve bunları giderme işlemleri açıklanır.

Hata geçmişi

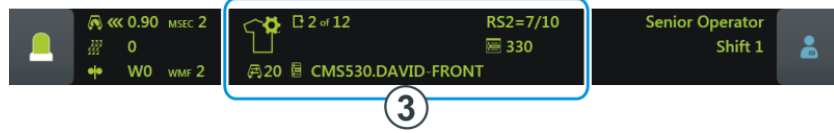
	Oka (1) dokunduğunuzda, eski hata mesajları gösterilir (simgenin rengi: yeşil). Böylelikle son zamanlarda hangi hata mesajlarının verildiğine yönelik bir genel bakış elde edebilirsiniz.
---	---

5.2 Makine bilgileri

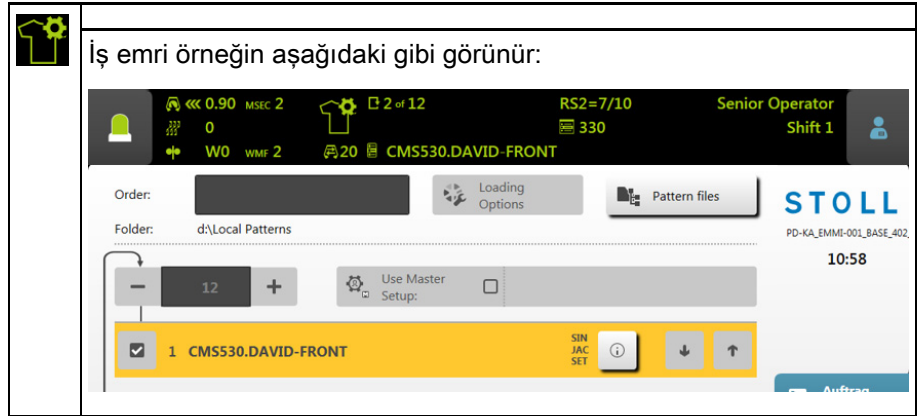


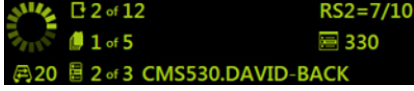
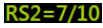
	Semer yönü, hız
	Jakar kırma pozisyonu
	Kumaş çekim değeri
	Makine durumu Makine durumuna göre bilgi alanının rengi değişir. ◆ yeşil: Üretim devam ediyor ◆ sarı: Optimum üretim değil ◆ kırmızı: Üretim durduruldu, bir hata meydana geldi Optimum üretim değil [22]

5.3 Üretim bilgileri



	Bu simge, iş emrinin bir örme programından oluştuğunu gösterir. Örnek:
	Çevrim sayısı Örnek: Çevrim 2 / 12 2 = güncel olarak ikinci çevrim örülüyor 12= toplam 12 çevrim örülecek
	Örme programı adı
	Tur sayacı (1 tur = 2 sıra)
	Güncel rapor Örnek: RS2=7/10 Rapor şalteri 2 (RS2) toplam 10 kere tekrarlanır; güncel olarak yedinci tekrar uygulanmaktadır.
	Güncel sintral satırı
	Henüz kaydedilmemiş olan bir değişiklik (manuel veya otomatik) yapıldı. Yeni bir iş emri yüklemek istediğinizde, değişiklikleri kaydetmek isteyip istemediğiniz sorulur. OKC makinelerinin daha eski bir kurulum dosyasını okuttuğunuzda, "Ua-b/NCC" sekmesinde otomatik olarak varsayılan değerler girilir; bu nedenle bu simge gösterilir.
	Üretim durduruldu.



	Bu simge, iş emrinin birden fazla örme programından oluştuğunu gösterir. Örnek: 
	Çevrim sayısı Örnek: Çevrim 2 / 12 2 = güncel olarak ikinci çevrim örülüyor 12= toplam 12 çevrim örülecek
	Bu pozisyon için parça sayısı Örnek: 1 / 5 1 = güncel olarak birinci parça örülüyor 5 = toplam beş parça örülecek
	Güncel pozisyonun adı (örme programı) Örnek: 2 / 3 2 = güncel olarak ikinci pozisyon örülüyor 3 = iş emri toplam üç pozisyondan oluşuyor
	Tur sayacı (1 tur = 2 sıra)
	Güncel rapor Örnek: RS2=7/10 Rapor şalteri 2 (RS2) toplam 10 kere tekrarlanır; güncel olarak yedinci tekrar uygulanmaktadır.
	Güncel sintral satırı
	Henüz kaydedilmemiş olan bir değişiklik (manuel veya otomatik) yapıldı. ❗ Yeni bir iş emri yüklemek istediğinizde, değişiklikleri kaydetmek isteyip istemediğiniz sorulur. ❗ OKC makinelerinin daha eski bir kurulum dosyasını okuttuğunuzda, "Ua-b/NCC" sekmesinde otomatik olarak varsayılan değerler girilir; bu nedenle bu simge gösterilir.
	Üretim durduruldu.

İş emri örneğin aşağıdaki gibi görünür:

The screenshot displays the STOLL production information interface. At the top, there is a status bar with various icons and text: a bell icon, a clock icon showing 0.90 MSEC 2, a gear icon showing 2 of 12, a bar chart icon showing 1 of 5, RS2=7/10, 330, Senior Operator, Shift 1, and a user icon. Below the status bar, there is a section for Order and Folder. The Order field is empty, and the Folder field shows d:\Local Patterns. To the right of these fields are buttons for Loading Options and Pattern files. Below this, there is a section for the current work order, showing a minus button, the number 12, a plus button, and a checkbox for Use Master Setup. The main part of the interface is a table with three rows of work orders. Each row has a checkbox, a number, a description, a status icon, and a set of control buttons. The first row is for CMS530.DAVID-FRONT, the second for CMS530.DAVID-BACK, and the third for CMS530.DAVID-SLEEVE. On the right side of the interface, there is a STOLL logo, a version number PD-KA_EMMI-001_BASE_420, and a time display 1:17 PM. At the bottom right, there are buttons for Set-up Order, Produce Order, and Maintain.

Order	Folder	Order Number	Description	Status	Control Buttons
	d:\Local Patterns	12			
1		4	CMS530.DAVID-FRONT	SIN JAC SET	Info, Down, Up
2		5	CMS530.DAVID-BACK	SIN JAC SET	Info, Down, Up
3		6	CMS530.DAVID-SLEEVE	SIN JAC SET	Info, Down, Up

5.3.1 Optimum üretim değil

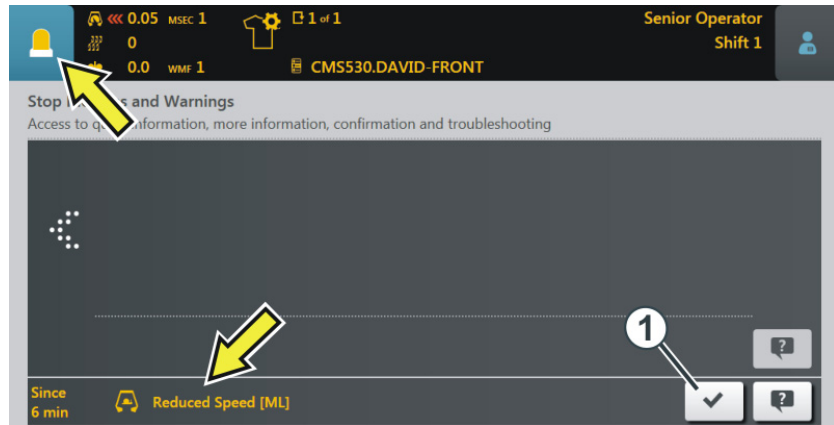
Aşağıdaki ayarlardan birisi etkin olduğunda, optimum üretim mümkün değildir:

	Azaltılmış hız
	Uzatılmış sürme alanı

Bu ayar ile optimum üretimin mümkün olmadığını hemen görmemiz bilgi alanının rengi yeşilden sarıya değişir.



Buna hangi ayarın neden olduğunu bilmek istiyorsanız, "Mesajlar" simgesine dokununuz. Aşağıdaki pencere görüntülenir:

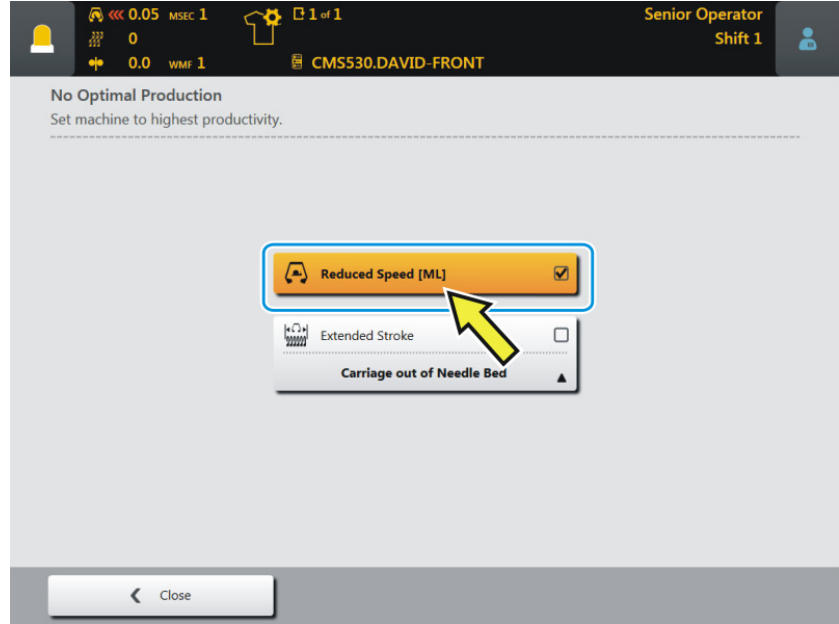


Sebepler gösterilir, yukarıdaki örnekte sebep "Azaltılmış hızdır".

Sebebin giderilmesi:

1. (1) simgesine dokununuz.
 - ▷ "Optimum üretim değil" penceresi açılır.

2. "Azaltılmış hız" ayarının etkin olduğunu görürsünüz.



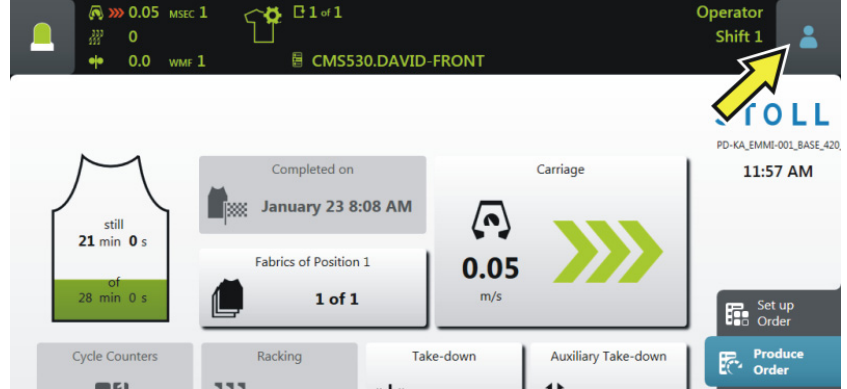
3. Ayarı kapatmak için bu tuşa dokunun.
4. Optimum olmayan üretimin nedeni kapatılmıştır, bilgi alanının rengi sarıdan yeşile değişir.



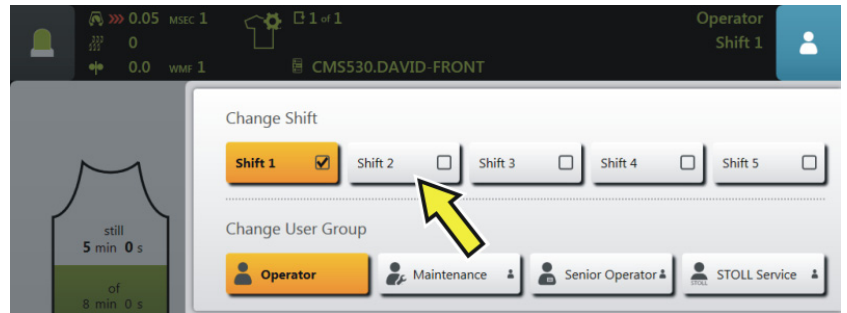
- Başlangıç menüsüne geri dönmek istiyorsanız iki kere arka arkaya "Kapat" tuşuna basın.

5.4 Vardiya değiştir

1. "Vardiya, kullanıcı grubu" simgesine dokunun.



2. Ayar penceresi açılır. Etkin vardiya renkli vurgulanır.

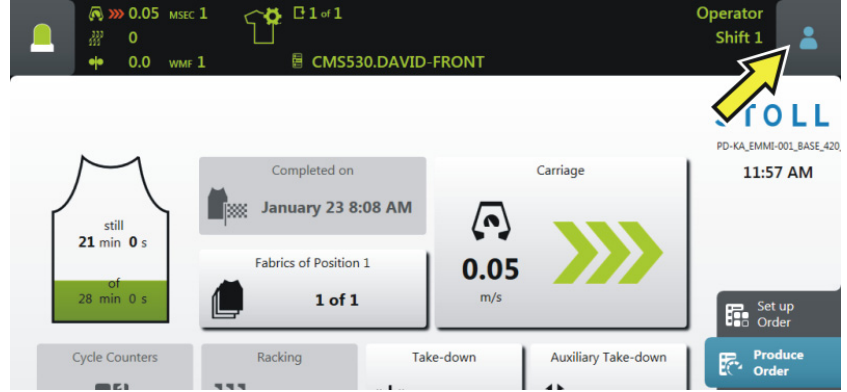


3. İştediğiniz vardiyayı seçin. Örnekte "Vardiya 2" seçilir.
4. Pencere otomatik olarak kapatılır.
5. Kullanıcı arabiriminde ayarlanan vardiya gösterilir.

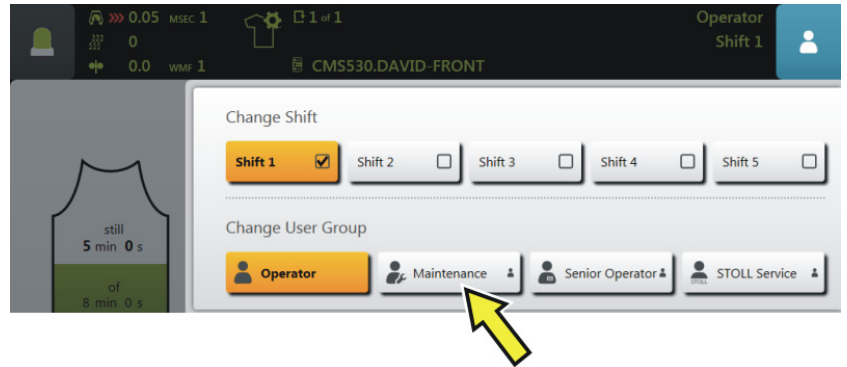


5.5 Kullanıcı grubu değiştir

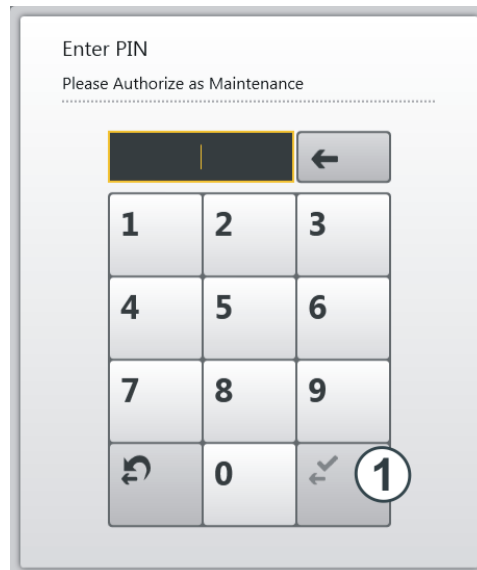
1. "Vardiya, kullanıcı grubu" simgesine dokunun.



2. Ayar penceresi açılır. Etkin kullanıcı grubu renkli vurgulanır.



3. İstediğiniz kullanıcı grubunu seçin. Örnekte "Maintenance" seçilir.
4. Daha yüksek bir kullanıcı grubu seçerseniz, PIN sorulur.
(i) Daha düşük bir kullanıcı grubu seçerseniz, pencere otomatik olarak kapatılır. 4 ile 6 arası adımlar gerekli değildir.



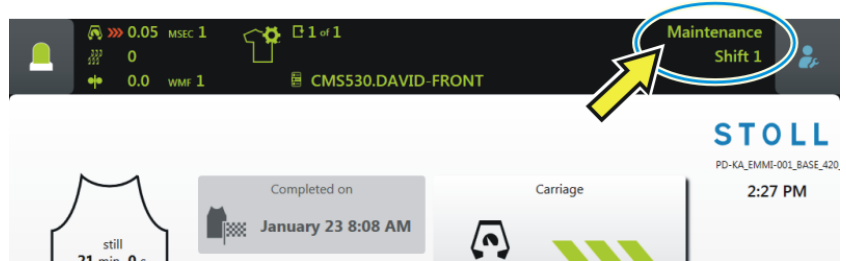
5. PIN kodunu girin ve girişinizi onaylayın. Bunun için (1) tuşuna dokunun.
 ⓘ Daha yüksek bir kullanıcı grubu, yani "Senior Operator", ile de oturum açabilirsiniz.

Kullanıcı grubu	PIN gerekli	PIN (varsayılan)
 Operator	—	—
 Maintenance	X	1111
 Senior Operator	X	2222
 STOLL Service	X	3333

6. PIN kodunu doğru şekilde girdiğinizde, pencere otomatik olarak kapatılır.

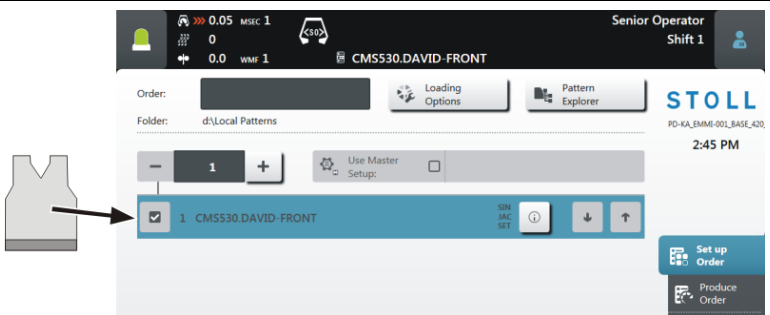
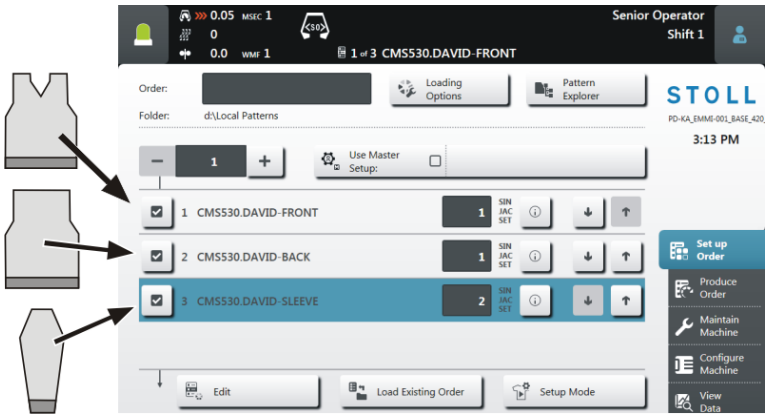
- veya -

- PIN kodunu yanlış girdiğinizde, pencere kapatılmaz. 3 ile 5 arası adımları tekrarlayın.
- Bilgi alanında ayarlanmış olan kullanıcı grubu gösterilir.



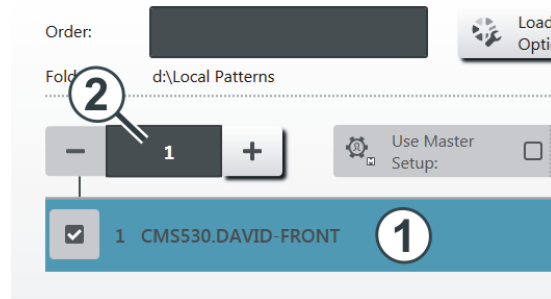
6 İş emri nedir?

İş emri, bir kere örülen tek bir örme programından veya birkaç kere örülen birden fazla örme programından oluşur.

Örnek	
Bir örme programlı iş emri	
Üç örme programlı iş emri	

İş emri oluşturma – bir örme programı ile

Bu, kullanıcı arabiriminde aşağıdaki gibi görünür:



- 1 Örme programı
- 2 Çevrim sayısı (parça sayısı).

İş emri oluşturma – birden fazla örme programı ile

İş emri birden fazla örme programından oluşuyorsa, bu, aşağıdaki gibi görünür:

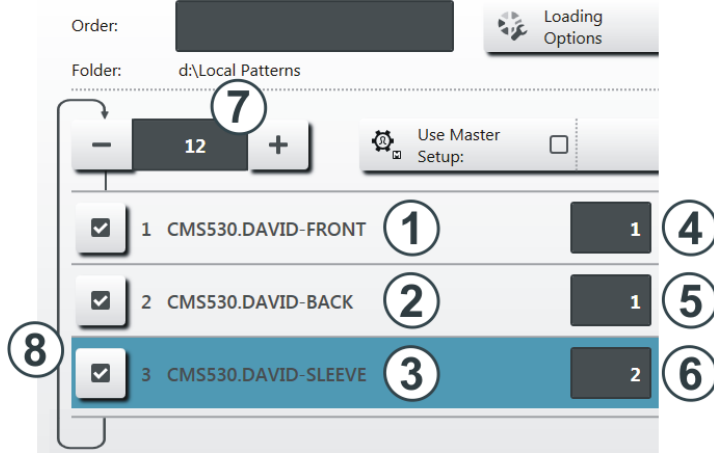
The screenshot shows a software interface for creating a work order. At the top, there is a field for 'Order:' and a 'Loading Options' button. Below this, the 'Folder:' is set to 'd:\Local Patterns'. A list of three programs is displayed, each with a checkbox, a number, the program name, a circled number, and a small box with the number '1'. The programs are: 1 CMS530.DAVID-FRONT (position 1), 2 CMS530.DAVID-BACK (position 2), and 3 CMS530.DAVID-SLEEVE (position 3). A 'Use Master Setup' checkbox is also visible.

- 1 Örme programı 1 (pozisyon 1)
- 2 Örme programı 2 (pozisyon 2)
- 3 Örme programı 3 (pozisyon 3)



- Birden fazla örme programı (pozisyon), bir listede bir iş emri oluşturacak şekilde bir araya getirilir.
- Pozisyonların sırası, aynı zamanda örme sırasıdır.

Pozisyonlara (örme programları) parça sayıları eklenir.



4 Örme programı 1 için parça sayısı

7 Çevrim sayısı

Pozisyonlar (örme programları) listesinin kaç kere tekrarlandığına dair sayı.

5 Örme programı 2 için parça sayısı

8 Çevrim sayısı "1" in üstündeyse, bu durum, grafiksel olarak bir kurdele (8) ile gösterilir.

6 Örme programı 3 için parça sayısı

İş emri üç pozisyondan (örme programı) oluşur ve bunlar aşağıdaki sırada örülür:

1. DAVID-FRONT (ön parça) 1 adet
2. DAVID-BACK (arka parça) 1 adet
3. DAVID-SLEEVE (kol) 2 adet

Bu sıra, toplam 12 kere (7) tekrarlanır.



Bu örneği daha eskiden de biliyor olabilirsiniz, buna eskiden ardışık dizi adı verilirdi.

7 İş emrini oluştur

7.1 Yeni iş emrini oluştur

İş emrini oluşturma işlemi birden fazla adıma ayrılmıştır:

- 1. adımı bir iş emri oluşturmak için uygulamalısınız.
- 2., 3. ve 4. adımlar, bir iş emrini oluşturmak için isteğe bağlıdır.
- Ok tuşları ile sonraki veya önceki adıma geçebilirsiniz.



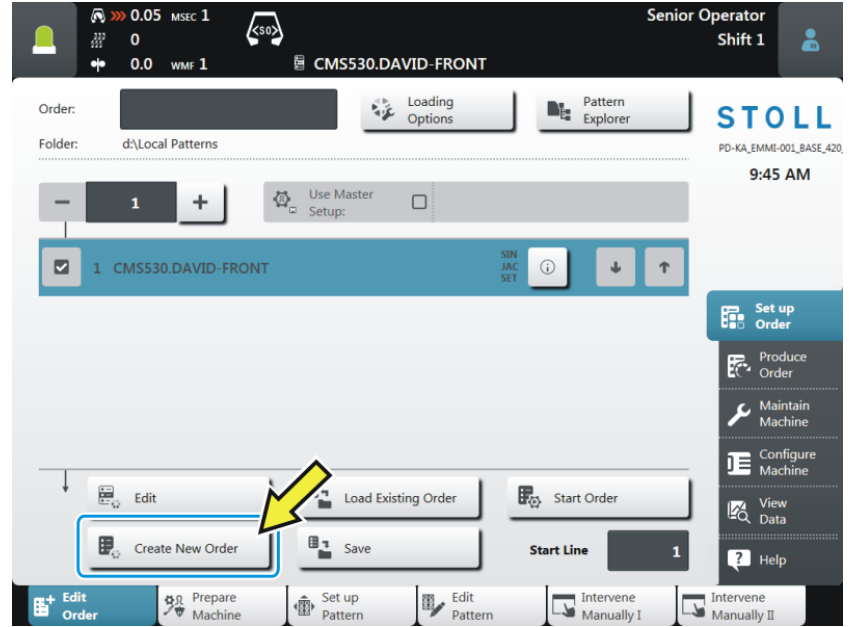
- Her adım, ayrı bir pencerede uygulanır.

1. Adım	Örme programlarını seçme	Üretilecek olan bir veya daha fazla örme programı seçin.  Örme programlarını seçme [32]
2. Adım	Yükleme seçeneklerini ayarlama	Yeni bir iş emri veya yeni bir örme programı yüklendiğinde eski verilerin ne olacağı belirlenir.  Yükleme seçeneklerini ayarlama [35]
3. Adım	Kitaplık seçme	Örme programlarına ilave olarak yüklenecek olan bir kitaplık seçin. Bunlar Stoll programının AUTO-SINTRAL fonksiyonları veya özel bir otomatik sintral dosyası olabilir.
4. Adım	Master-Setup seçme	 Bu fonksiyon sadece iş emri için iki veya daha fazla pozisyon (örme programı) seçildiğinde etkindir. Bu iş emrinin tüm örme programları için kullanılacak olan bir Master-Setup dosyası seçin.  Master-Setup seçme [37]

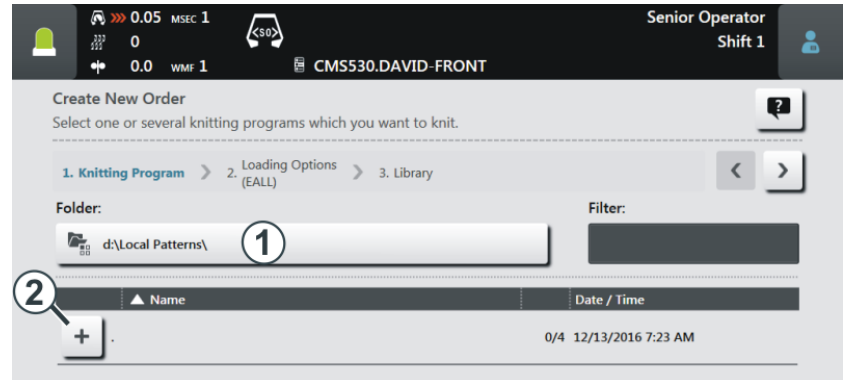
7.1.1 Örme programlarını seçme

- ✓ Senior Operator olarak oturum açtınız.
- ✓ "İş emrini ayarla" -> "İş emrini düzenle" penceresi seçildi.

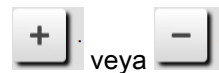
1. "İş emrini düzenle" penceresinde "Yeni iş emri oluştur" tuşuna dokununuz.



2. "Yeni iş emri oluştur" penceresi görüntülenir.

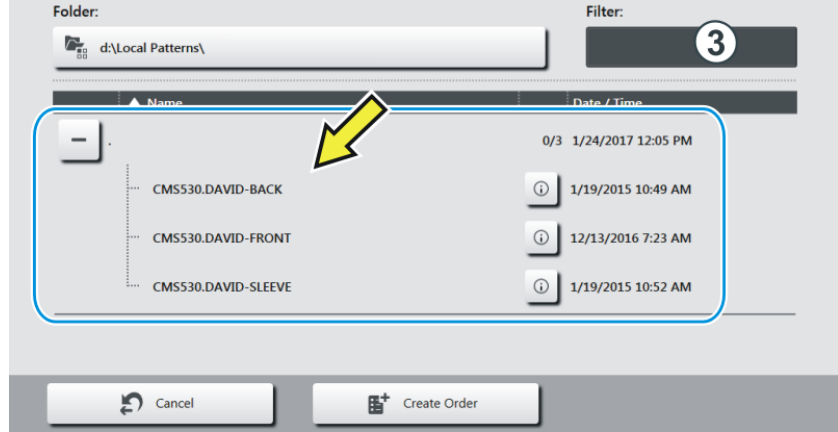


3. İstediğiniz örme programının yolunu (kayıt yeri) seçin. Bunun için (1) tuşuna dokununuz.
 ⓘ Örneğin "Yerel desenler" ana dizinini açın. Bu klasör, örme makinesinde yerel "D" sürücüsünde bulunur. Bu dizine root dizini de denir. • işareti ile işaretlenmiştir.



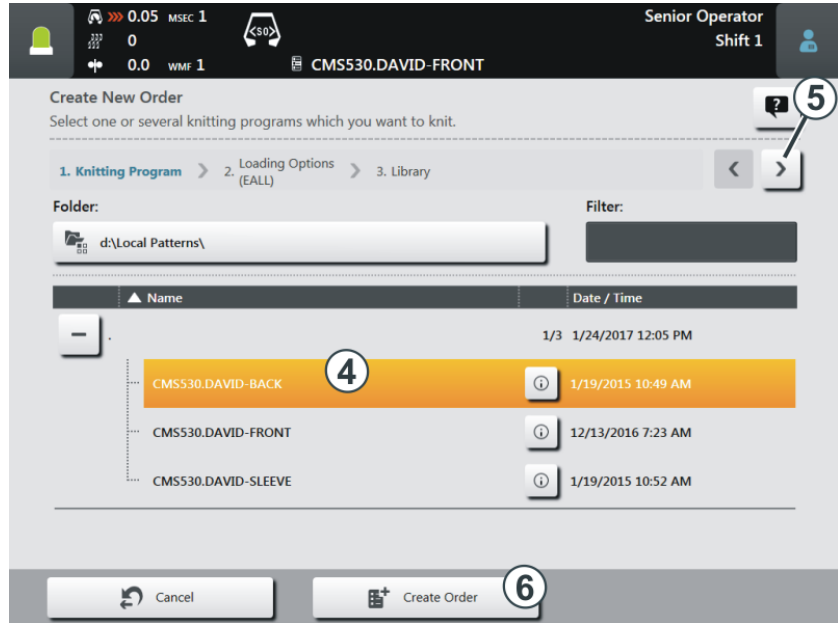
4. Klasör kapalıysa, artı işaretine (2) dokununuz.

5. Klasör açılır ve klasörde bulunan örme programlarını görebilirsiniz.



Seçilen klasörde çok sayıda örme programı varsa, istediğiniz örme programını hızlıca bulmak için filtre fonksiyonunu kullanabilirsiniz. Bunun için (3) alanının içine dokununuz.

6. İsteddiğiniz örme programını seçin.
Bunun için istediğiniz örme programına (4) dokununuz. Bunun üzerine renkli vurgulanır.



Seçimi geri almak istiyorsanız, tekrar örme programına dokununuz. Örme programı artık vurgulanmaz.

7. İş emri birden fazla örme programından oluşacaksa, ek örme programları seçin. Bunun üzerine renkli vurgulanır.

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

- İşin ilk kısmı tamamlandı: İsteddiğiniz örme programını seçtiniz.

Şimdi "Yükleme seçeneklerini ayarlama" bölümü ile devam edelim [35].
Bunun için (5) tuşuna dokunun.



Master-Setup gerekli değilse, işi bu noktada tamamlayabilir ve iş emrini oluşturabilirsiniz.

→ Bunun için (6) tuşuna dokunun.

- İş emri oluşturulur. "İş emrini düzenle" penceresine otomatik olarak geri dönülür.



Gerekirse "Master-Setup" ve "Yükleme seçenekleri" program adımlarını "İş emrini düzenle" penceresinde de uygulayabilirsiniz.

7.1.2 Yükleme seçeneklerini ayarlama

Burada şimdiye dek olan verilerle ne yapılacağını belirleyebilirsiniz.

1	Tüm pozisyonlar için yükleme seçenekleri:	
	Burada önceki iş emrinin verileriyle ne yapılacağını belirleyebilirsiniz.	
	EALL	Önceki iş emrinin tüm verileri silinir.
	EAY	Önceki desenin mekik pozisyonları silinir.
	EAYSEQ	Her iş emri pozisyonundan (örme programı) sonra mekik temel konumu silinir. <i>i</i> Bu fonksiyon sadece iş emri için iki veya daha fazla pozisyon (örme programı) seçildiğinde etkindir.
	EYLC	İplik uzunluğu kontrolü için bir YLC cihazıyla çalışıldığında. Önceki iş emrinin YLC düzeltme değerleri ("mm ile çalışma" modu) silinir.

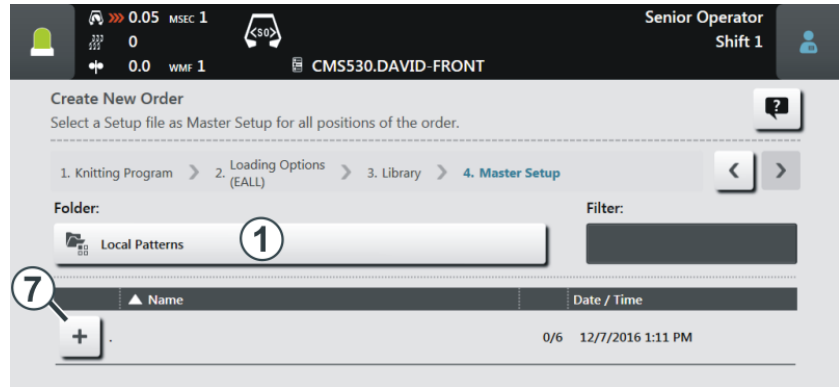
1	Tüm pozisyonlar için yükleme seçenekleri:	
	 Master-Setup kullanımı:	Bir "Master-Setup"'ın kullanılmasına gerek olup olmadığı seçilir.  Bu fonksiyon sadece iş emri için iki veya daha fazla pozisyon (örme programı) seçildiğinde etkindir.
		Tuş iki alana ayrılmıştır: 
		A İstedığınız Master-Setup'ın yolunu (kayıt yeri) seçin. Bunun için (A) tuşuna dokununuz.
		B Master-Setup kullanımını etkinleştirin veya kapatın. Etkinleştirme: Bunun için (B) tuşuna dokununuz. Bunun üzerine renkli vurgulanır 
2	Tek tek pozisyonlar için yükleme seçenekleri	
	Burada her bir pozisyon (örme programı) için hangi program bölümlerinin mevcut olduğunu görebilirsiniz. ♦ Sintral programı (*.sin) ♦ Jakar programı (*.jac) ♦ Setup dosyası (*.setx) Program bölümlerini ayrı ayrı etkinleştirebilir veya kapatabilirsiniz.	
	☒	Program bölümü (.sin, .jac, .setx) etkin (aktif), yani üretim için kullanılır (varsayılan ayar).
	☐	Program bölümü (.sin, .jac, .setx) kapalı (devre dışı), yani üretim için kullanılmaz.
		Bir "Master-Setup" kullandığınızda, bu durum, "SET" sütununda bu işaret ile işaretlenir.

7.1.3 Master-Setup seçme

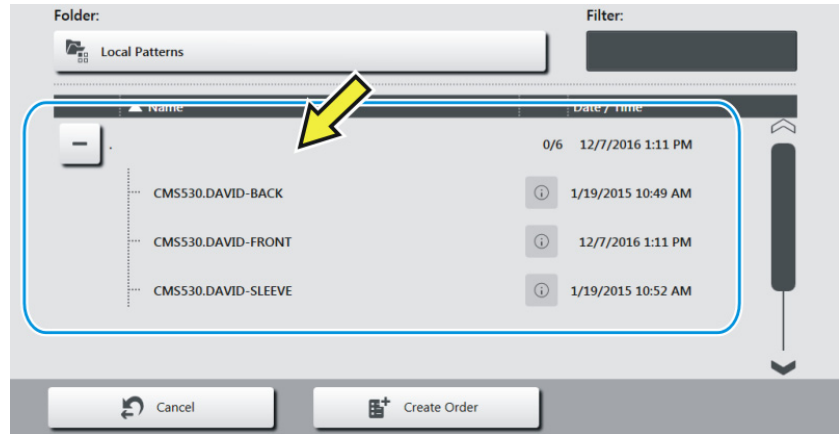
 Bu fonksiyon sadece iş emri için iki veya daha fazla pozisyon (örme programı) seçildiğinde etkindir.

"Master-Setup", bu iş emrinin tüm örme programları için kullanılan Setup dosyasıdır.

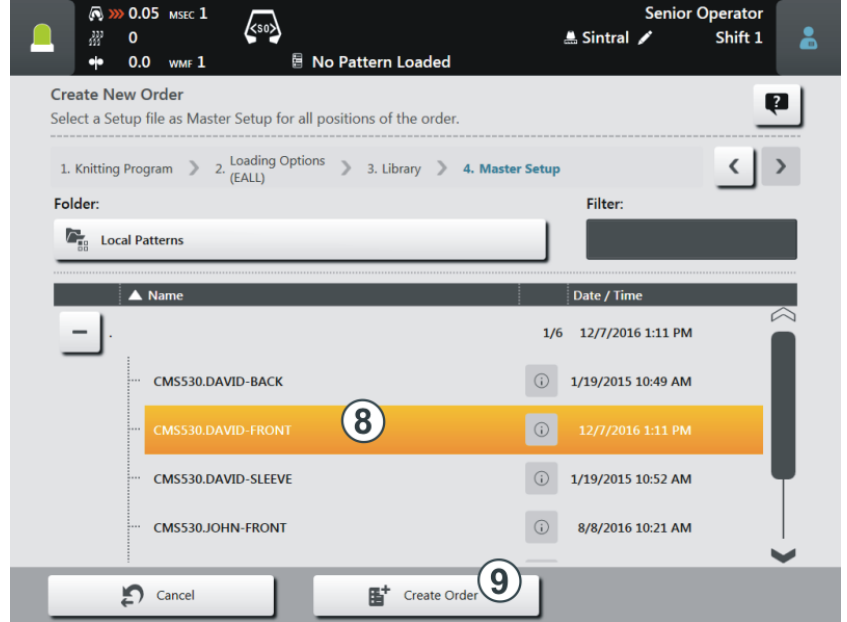
- Varsayılan olarak örme programının seçildiği klasörün aynısı gösterilir. Setup dosyası başka bir yerdeyse, (1) tuşuyla ilgili yolu seçin.



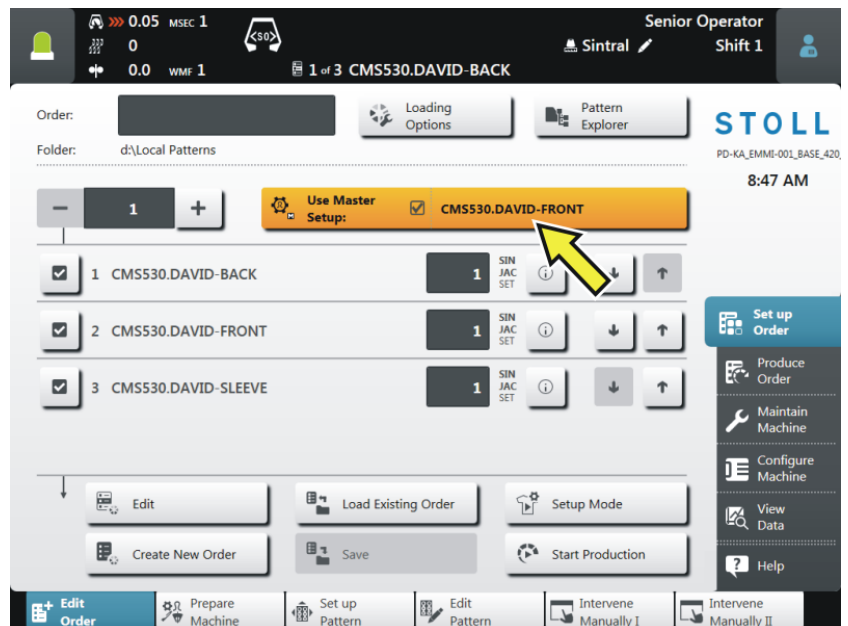
- İstediğiniz klasörü seçin, örneğin "Yerel desen" ana dizini.
- Klasör kapalıysa, artı işaretine (7) dokunun.
- Klasör açılır ve klasörde bulunan Setup dosyalarını görebilirsiniz. Örnekte üç Setup dosyası mevcuttur.



5. İstedığınız Setup dosyasını seçin.
Bunun için istediğiniz Setup dosyasına (8) dokunun.
▷ Bunun üzerine renkli vurgulanır

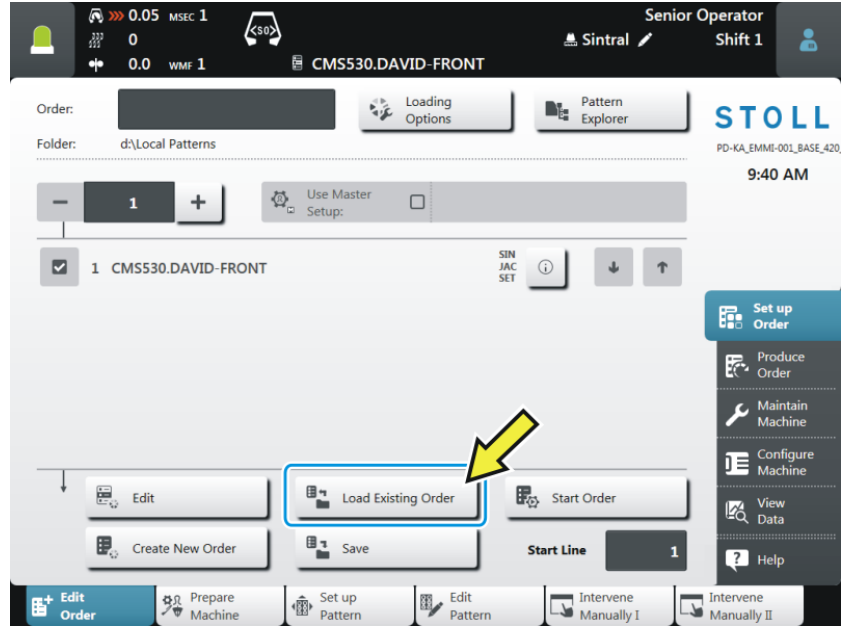


6. İşin son kısmı tamamlandı: İsteddiğiniz Master-Setup'ı seçtiniz.
7. İş emrini oluşturun.
Bunun için (9) tuşuna dokununuz.
- İş emri oluşturulur. "İş emrini düzenle" penceresine otomatik olarak geri dönülür.
İş emrini ve ona ait olan Master-Setup'ı görürsünüz.

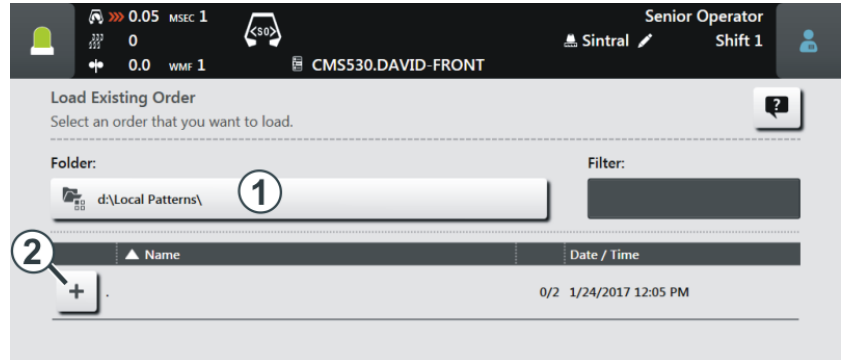


7.2 Mevcut iş emrini yükle

- ✓ Senior Operator olarak oturum açtınız.
 - ✓ "İş emrini ayarla" -> "İş emrini düzenle" penceresi seçildi.
1. "İş emrini düzenle" penceresinde "Mevcut iş emrini yükle" tuşuna dokununuz.

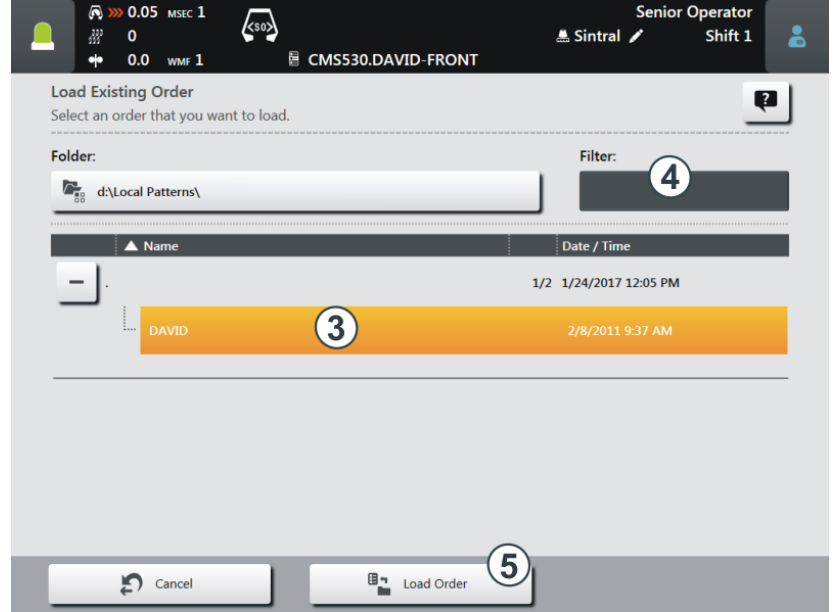


2. "Mevcut iş emrini yükle" penceresi görüntülenir.



3. Yolu (kayıt yeri) seçin.
Bunun için (1) tuşuna dokununuz.
4. Klasör kapalıysa, artı işaretine (2) dokununuz.

- Klasör açılır ve klasörde bulunan iş emirlerini görebilirsiniz.



❗ Seçilen klasörde çok sayıda iş emri varsa, istediğiniz iş emrini hızlıca bulmak için filtre fonksiyonunu kullanabilirsiniz. Bunun için (4) alanının içine dokununuz.

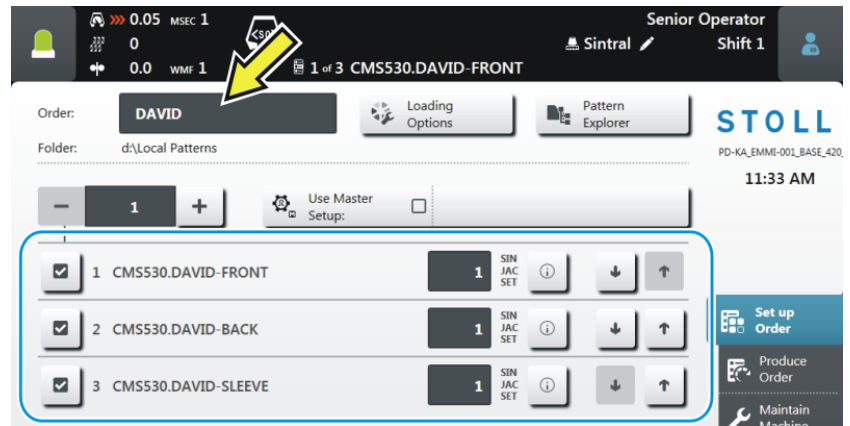
5. İsteddiğiniz iş emrini seçin.

Bunun için istediğiniz iş emrine (3) dokununuz. Bunun üzerine renkli vurgulanır.

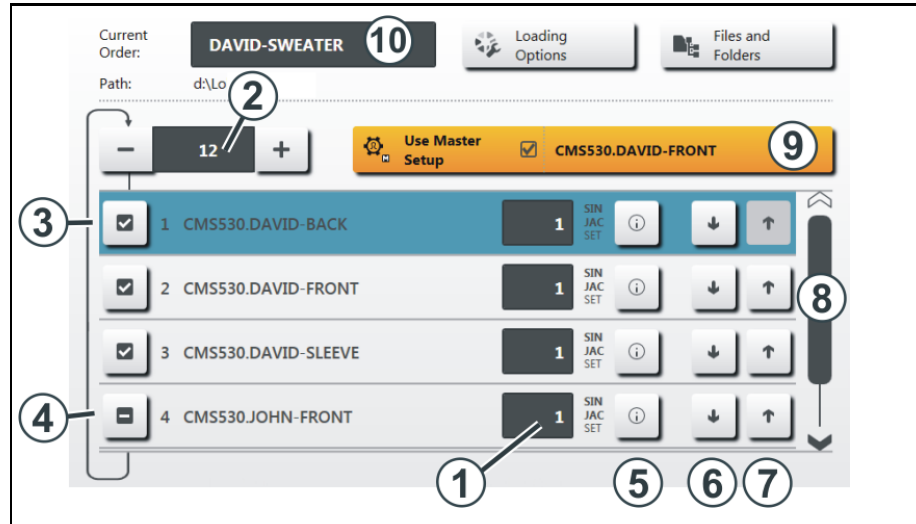
❗ Seçimi geri almak istiyorsanız, tekrar iş emrine dokununuz. İş emri artık vurgulanmaz.

- Son olarak (5) tuşuna dokununuz. İş emri yüklenir.

"İş emri verilerini düzenle" penceresine otomatik olarak geri dönülür. Yüklendi iş emrini görürsünüz.



7.3 Bir iş emrinin değiştirilmesi



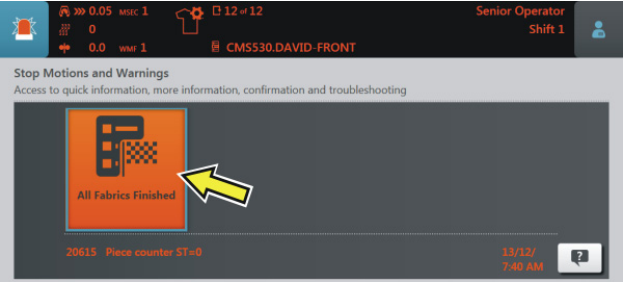
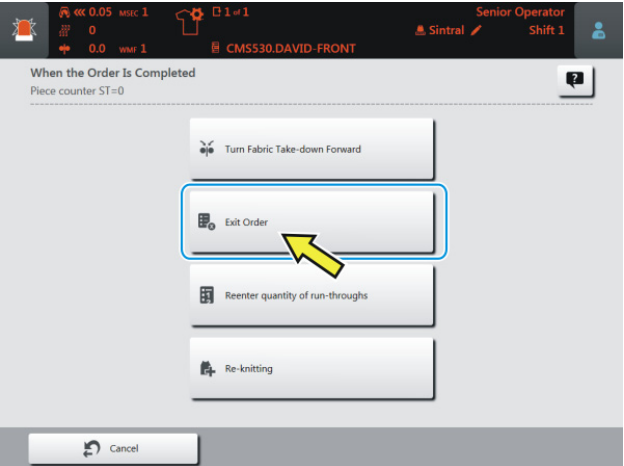
1		Bu pozisyon (örme programı) için parça sayısını girin. Bu alanın içine dokunun ve "Parça sayısı" iletişim kutusunda parça sayısını girin.
2		Tüm iş emri için çevrim sayısı girilir. + Sayıyı arttırma - Sayıyı azaltma
3	☒	Pozisyon (örme programı) etkin (aktif), yani üretim için kullanılır (varsayılan ayar).
4	☐	Pozisyon (örme programı) kapalı (devre dışı), yani üretim için kullanılmaz. Bu alanın içine dokunun, simge etkin durumdan ☒ devre dışı ☐ duruma geçiş.
5		Bu pozisyon için desen önizlemesini açar: ♦ Sintral programı ♦ Jakar programı ♦ M1plus'tan önizleme grafiği ♦ Setup verileri (liste)
6		Sıralamayı değiştirme - Pozisyonu aşağıya kaydırın.
7		Sıralamayı değiştirme - Pozisyonu yukarıya kaydırın.

8	Kaydırma çubuğu Kaydırma çubuğu ile listede aşağı/yukarı hareket edilebilir.  İş emri, dörtten fazla pozisyondan (örme programı) oluşuyorsa, otomatik olarak bir kaydırma çubuğu görüntülenir.
9	Master-Setup'ı etkinleştirme veya kapatma
10	İş emri adının girişi

7.4 İş emrini sonlandır

Yeni bir iş emri oluşturmadan önce önceki iş emrini sonlandırmalısınız.

İş emrini sonlandırmak için üç seçeneğiniz var:

Üretimden sonra Parça sayacı sıfır değerinde olduğu için makine durdu (ST=0)	1	1. Tüm parçalar üretildiği için mesaj penceresi açılır.  2. "Tüm parçalar bitti" simgesine dokunun. "İş emri bitti" menüsü görüntülenir.  3. İş emrinin bir veya daha fazla örme programından meydana gelmesine bağlı olarak "İş emrini sonlandır" veya "Üretimi sonlandır" tuşuna dokunun.
Üretim esnasında	2	İş emrinin bir veya daha fazla örme programından meydana gelmesine bağlı olarak "İş emrini sonlandır" veya "Üretimi sonlandır" tuşuna dokunun. (İş emrini ayarla -> İş emrini düzenle).
	3	"Manuel müdahale I" penceresinde "Üretimi iptal et" tuşuna dokunun.

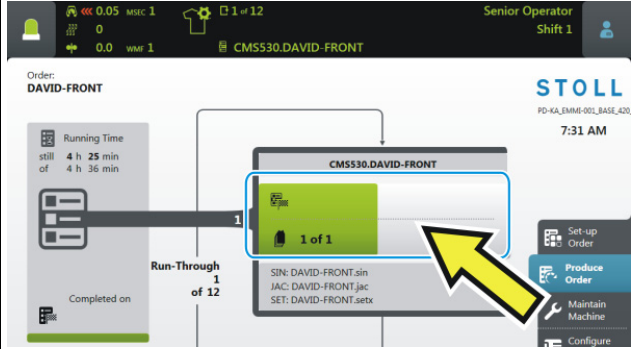
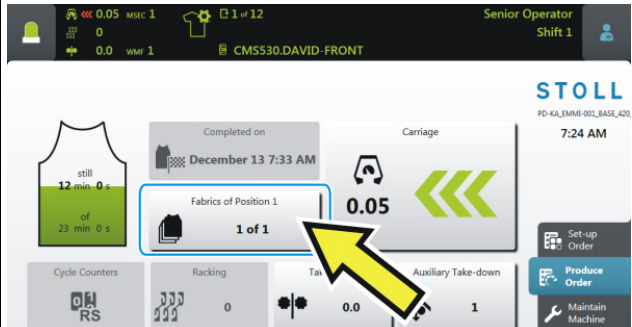
7 İş emrini oluştur

İş emrini sonlandır

STOLL

8 Eksik parçaları tamamla

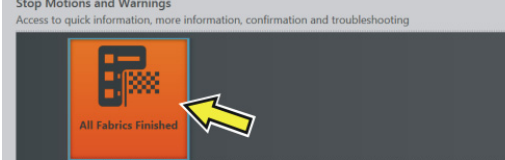
"Eksik parçaları tamamla" penceresini açmak için üç seçeneğiniz var:

Üretim esnasında	1 "İş emri denetimi" penceresinde tuşa (ok) dokununuz. (İş emrini üret -> İş emri denetimi). 
	2 "Üretim denetimi" penceresinde tuşa (ok) dokununuz. (İş emrini üret -> Üretim denetimi). 

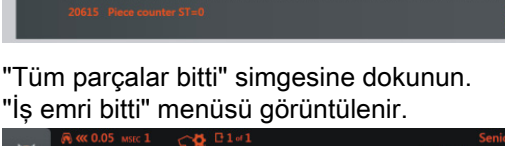
Üretimden sonra

Parça sayacı sıfır değerinde olduğu için makine durdu (ST=0)

1. Tüm parçalar üretildiği için mesaj penceresi açılır.



2. "Tüm parçalar bitti" simgesine dokunun. "İş emri bitti" menüsü görüntülenir.



3. "Eksik parçaları tamamla" tuşuna dokunun.

"Eksik parçaları tamamla" penceresi açılır.

Re-knitting

Enter the number of fabrics that are to be knitted additionally.

Position	Finished	Order	Re-knitting
1 CMS530.DAVID-FRONT	3	12	+0
2 CMS530.DAVID-BACK	2	12	+0
3 CMS530.DAVID-SLEEVE	4	24	+0

- Güncel olarak örülen pozisyon (örme programı) sarı renkte gösterilir.
- Başka bir pozisyon seçmek istiyorsanız, istediğiniz pozisyona dokununuz.
- Bu pozisyon için hazır parça sayısı

4	Bu pozisyon için toplam parça sayısı
5	Tamamlanacak eksik parça sayısının girişi. ◆ Güncel olarak örülen parça tamamlandığında, hemen eksik parça üretilir.  Birden fazla pozisyonda eksik parça tamamlanacaksa, önce tüm pozisyonların parçaları tamamlanır. Ardından üretim devam eder. ◆ Parça sayısı göstergesinde eksik parçaların tamamlandığını görebilirsiniz. Eksik bir parçanın tamamlandığı bir durum için örnek (+1):  1 of 1 + 1  Bu gösterge sadece tüm eksik parçalar tamamlanana dek etkindir.
6	Eksik bir parça tamamlandığında, (6) sütunundaki rakam artar. 