

Produktionsseite

Hinter dem Reiter Produktion finden Sie alles was den Anwender bei Stückzahlen unterstützt.

Achtung diese Seite befindet sich noch in der Testphase !



9.48



9.48



-0.00

■ G53

Programm

Werkzeugverwaltung

Einstellungen

Produktion

Stückzahlüberwachung und Fertigungsstatus

SOLLMENGE

-

100

+

TEILE PRO LAUF

-

5

+

GEFERTIGT

30

RESTMENGE

70

AUSSCHUSS

0

Programmfortschritt

75%

Fertigungsfortschritt

30 / 100 Stueck - 30 %

Aktuelle Zykluszeit

Verbleibende: 02 s

Ø Zykluszeit

00:11

Produktionslaufzeit

00:01:07

Voraussichtliches Ende

21:31 Uhr



Lauf fertig

Ausschuss +1

Zähler Reset

STATUS

Produktion aktiv

Geben Sie hier die bei Sollmenge die gewünschte Stückzahl ein. Nutzen Sie dazu die + und - Tasten

Bei Teil Pro Lauf geben sie die Menge der Einzelteile ein, die Sie je Din Code erhalten.

Praktisch heißt das Sie bei dem Beispiel : Sollmenge 100 Stück und 1 Teil pro Lauf = 100 muss das Programm gestartet werden.

Hinweis: Starten Sie das erste Programm immer über die [Programm Seite](#), wenn alles richtig eingestellt ist können Sie hier über die Seite auch die weiteren Programme starten.

Stückzahlüberwachung

SOLLMENGE

– 100 +

TEILE PRO LAUF

– 1 +

Wenn Sie zum Beispiel 5 Teile je DIN Code bekommen, müsste das Programm 20 x gestartet werden

The image shows a dark blue control panel with two sections. The top section is labeled 'SOLLMENGE' and contains a minus button, a central display showing '100', and a plus button. The bottom section is labeled 'TEILE PRO LAUF' and contains a minus button, a central display showing '5', and a plus button.

Starten Sie nun das erste Programm, Sie werden auf dieser Seite nun ein Fortschrittbalken des Programmes sehen was gerade abgearbeitet wird.

Nach durchlauf des Programmes, sehen Sie Soll = 100 , 5 Pro Durchlauf , gefertigt 5 = Restmenge noch zu fertigen = 95

Ganz unten geschätzte Fertigstellung aller Bauteile ca. 21:22 Uhr

SOLLMENGE - 100 +		GEFERTIGT 5
TEILE PRO LAUF - 5 +		
RESTMENGE 95	AUSSCHUSS 0	
Programmfortschritt 0%		
Fertigungsfortschritt 5 / 100 Stueck - 5 %		
Aktuelle Zykluszeit Verbleibende: 10 s Ø Zykluszeit 00:11	Produktionslaufzeit 00:00:11 Voraussichtliches Ende 21:22 Uhr	

Sollte ein Teil innerhalb einer Charge defekt sein kann der Anwender die Menge melden. Klicken Sie dazu auf Ausschuss +1. Jeder Klick erhöht die Restmenge. So haben Sie immer aktuell die Menge der noch anzufertigen Teile im Überblick

Ausschuss +1

Wenn Ausschuss +1 gedrückt wurde, Zeigt der Zähler Ausschuss eine 1 und die Restmenge steigt dann entsprechend um 1.

SOLLMENGE

-

20

+

TEILE PRO LAUF

-

5

+

GEFERTIGT

10

RESTMENGE

11

AUSSCHUSS

1

Programmfortschritt

0%

Fertigungsfortschritt



9 / 20 Stueck - 45 %

Aktuelle Zykluszeit

Verbleibende: 24 s

Ø Zykluszeit

00:33

Produktionslaufzeit

00:01:07

Voraussichtliches Ende

15:19 Uhr



Lauf fertig

Ausschuss + 1

Zähler Reset

STATUS

Ausschuss erfasst

Unten wird Ihnen auch "Ausschuss erfasst " angezeigt

Lauf fertig	Ausschuss +1	Zähler Reset
STATUS Ausschuss erfasst		

Am Ende müssen Sie sich nun entscheiden ob Sie noch mal 5 Stück je Durchgang anfertigen möchten oder ob Sie dann lieber ein neues Programm starten wo nur 1 Teil gefertigt wird.

SOLLMENGE - 20 +		GEFERTIGT 20
TEILE PRO LAUF - 5 +		
RESTMENGE 1	AUSSCHUSS 1	

Wenn Sie aber wieder den Durchlauf starten erhalten Sie folgende Anzeige

SOLLMENGE		GEFERTIGT 25	
-	20		+
TEILE PRO LAUF			
-	5		+
RESTMENGE 0		AUSSCHUSS 1	

Unten steht dann auch

Lauf fertig	Ausschuss +1	Zähler Reset
STATUS	Sollmenge erreicht	

Um eine neue Charge zu Fertigen klicken Sie unten auf Zähler Reset

		
Lauf fertig	Ausschuss +1	Zähler Reset
STATUS	Zaehler komplett zurueckgesetzt	

Revision #12

Created 2026-09-29 19:09:19 UTC by Admin

Updated 2026-10-03 07:45:35 UTC by Admin