

### Programmieren eines Auftrags

*Hinweis: Falls der Setup-Parameter Auftragsnummern verwenden auf NO gesetzt ist, müssen Schritte 2 bis 6 ausgelassen werden.*

1. Drücken Sie **[Program]**.
2. Drücken Sie **[End]**.
3. Drücken Sie **[F2]**, um einen Auftrag hinzuzufügen.
4. Geben Sie eine **Auftragsnummer** ein und drücken Sie **[Enter]**.
5. *(Wahlweise)* Geben Sie die **Materialnummer** ein und drücken Sie **[Enter]**.
6. *(Wahlweise)* Geben Sie den **Produktcode** ein und drücken Sie **[Enter]**.
7. Geben Sie die **Bündelnummer** ein und drücken Sie **[Enter]**.
8. Geben Sie die **Stückzahl** (Qty) ein und drücken Sie **[Enter]**.
9. Geben Sie die **Teilelänge** ein und drücken Sie **[Enter]**.
10. *(Nur für Stanzen)* Geben Sie die **Musternummer** ein und drücken Sie **[Enter]**.
11. Wiederholen Sie Schritte 7 bis 10, bis die gesamte Schnittliste eingegeben ist.
12. Drücken Sie **[Status]**, um zur Statusanzeige zurück zu kehren.

### Bearbeiten eines vorhandenen Auftrags oder Postens

1. Drücken Sie **[Program]**.
2. Wählen Sie eine **Auftragsnummer** (sofern verwendet) aus und drücken Sie **[Enter]**.
3. Wählen Sie die **Auftragsdaten** oder den **Schnittlistenposten** aus, der bearbeitet werden soll.
4. Wählen Sie die **spezifischen Daten** aus, die bearbeitet werden sollen.
5. Geben Sie den **Wert** ein und drücken Sie **[Enter]**.
6. Drücken Sie **[Status]**, um zur Statusanzeige zurück zu kehren.

### Ändern der Reihenfolge von Posten in einem Auftrag

1. Drücken Sie **[Program]**.
2. Wählen Sie die **Auftragsnummer** des Auftrags aus, der neu sortiert werden soll.
3. Wählen Sie den Bündelposten aus, der verschoben werden sollen.
4. Drücken Sie **[Move Up]** oder **[Move Down]**, um den Posten zu verschieben.
5. Wiederholen Sie diesen Vorgang für andere Posten.
6. Drücken Sie **[Status]**, um zur Statusanzeige zurück zu kehren.

### Nachfertigen eines Postens

1. Stoppen Sie die Fertigungslinie.
2. Drücken Sie **[Status]**.
3. Wählen Sie den gewünschten fertigen oder teilweise abgearbeiteten **Bündelposten** aus.
4. Drücken Sie **[F4]**, um den Auftrag nachzufertigen. Das Popup-Fenster *Posten/Auftrag nachfertigen* wird eingeblendet.
5. Geben Sie in das **Feld Stückanzahl** die Anzahl der Stücke ein, die nachgefertigt werden sollen (im Feld wird automatisch die bereits erzeugte Menge des ausgewählten Postens eingetragen).
6. Drücken Sie **[OK]**, um die Nachfertigung zu speichern oder drücken Sie **[Abbrechen]**, um die Nachfertigung zu stoppen.

### Löschen eines neuen oder fertigen Auftrags bzw. Postens

1. Drücken Sie **[Program]**.
2. Wählen Sie einen **Auftrag** oder **Bündelposten** mit einem Status BEREIT aus.
3. Drücken Sie **[F3]**. Der ausgewählte Auftrag bzw. Posten wird gelöscht.

*Hinweis: Alle FERTIGEN Aufträge/Posten werden automatisch nach der Anzahl von Tagen gelöscht, die für den Eintrag Fertige Aufträge automatisch löschen festgelegt wurden.*

### Festlegen der nächsten abzuarbeitenden Serie

1. Stoppen Sie die Maschine.
2. Drücken Sie **[Status]**.
3. *(Nur Stanzen)* Schalten Sie die Schere zweimal aus/ein, um die Zielwarteschlange zu löschen.
4. Wählen Sie den gewünschten **Bündelposten** aus (der Posten muss den Status BEREIT oder AUSLASSEN haben).
5. Drücken Sie **[F2]**. Der ausgewählte Bündelposten wird als nächstes abgearbeitet.

### Erzeugen eines Musters (nur Stanzen)

1. Drücken Sie **[Program]**.
2. Drücken Sie **[F6]**. Die Anzeige *Muster bearbeiten* wird eingeblendet.
3. Drücken Sie **[F2]**. Geben Sie die **Musternummer** ein und drücken Sie **[Enter]**.
4. Drücken Sie **[F1]**, um vom Menüfenster zum Detailfenster zu wechseln.
5. Geben Sie in das Feld Werkzeugkennung die **Werkzeugnummer** ein und drücken Sie **[Enter]**.
6. Wählen Sie die **Bezug** für das Werkzeug aus der Dropdown-Liste Bezug aus und drücken Sie **[Enter]**.
7. Geben Sie den **Versatz** ein und drücken Sie **[Enter]**.
8. Geben Sie nach Bedarf **Y-Bezug** und **Y-Versatz** ein.
9. Wiederholen Sie Schritte 5 bis 8, bis das Muster vollständig ist.
10. Drücken Sie **[F1]**, um zum Hauptfenster zu gelangen und weitere Muster einzugeben.
11. Drücken Sie **[Status]**, um zur Auftragsprogrammierung zurück zu kehren.

### Bearbeiten eines Musters (nur Stanzen)

1. Drücken Sie **[Program]**.
2. Drücken Sie **[F6]**. Die Anzeige *Muster bearbeiten* wird eingeblendet.
3. Wählen Sie das **Muster** aus, das bearbeitet werden soll.
4. Wählen Sie die **Daten** aus, die bearbeitet werden sollen.
5. Geben Sie den **neuen Wert** ein und drücken Sie **[Enter]**.
6. Drücken Sie **[Status]**, um zur Statusanzeige zurück zu kehren.

### Löschen eines teilweise abgearbeiteten Auftrags bzw. Postens

1. Stoppen Sie die Maschine.
2. Drücken Sie **[Status]**.
3. *(Nur Stanzen)* Schalten Sie die Schere zweimal aus/ein, um die Zielwarteschlange zu löschen.
4. Wählen Sie einen **Bündelposten** aus und drücken Sie **[F2]**. Der Bündelstatus ändert sich zu NÄCHSTES.
5. Drücken Sie **[Program]**.
6. Wählen Sie den teilweise abgearbeiteten Auftrag bzw. Posten aus.
7. Drücken Sie **[F3]**. Die Zeile wird gelöscht.

*Hinweis: Wenn teilweise abgearbeitete Aufträge oder Posten gelöscht werden, werden diese in Eclipse als NICHT GEPLANT aufgelistet.*

### Erhöhen der Stückzahl im Laufmodus

1. Wählen Sie den Bündelposten aus, der derzeit abgearbeitet wird.
2. Drücken Sie **[Inc. Qty.]** (Stückzahl erhöhen).
3. *(Nur Eclipse-Benutzer)* Wählen Sie im Popup-Menü **Ausschusscode** aus.
4. Wählen Sie **[OK]** aus, um den Ausschusscode zu übernehmen.
5. Drücken Sie so oft **[Inc. Qty.]**, damit die erforderliche Anzahl zusätzlicher Teile erzeugt wird.

### Verringern der Stückzahl (Einstufung von Ausschussteilen als Gutteile)

1. Stoppen Sie die Fertigungslinie.
2. Heben Sie den **Bündelposten** hervor, dessen Stückzahl verringert werden soll.
3. Drücken Sie **[F5]**. Das Popup-Fenster *Stückzahl verringern* wird eingeblendet.
4. Geben Sie in das Feld für die Stückzahl die Anzahl der Stücke ein, um die die Anzahl verringert werden soll. Drücken Sie **[Enter]**.
5. Geben Sie in das Feld Längeneinstellung für Rolle die Nummer der Rolle ein, für die die Länge eingestellt werden soll; drücken Sie dann **[Enter]**.
6. Drücken Sie **[OK]**. Das Popup-Fenster wird geschlossen und die im Feld Fertig für den ausgewählten Posten eingeblendete Stückzahl wird erhöht.

### Auslassen eines Postens, der abgearbeitet werden soll

1. Drücken Sie **[Status]**.
2. Wählen Sie einen **Auftrag** oder **Posten** mit einem Status BEREIT aus.
3. Drücken Sie **[F3]**. Der Postenstatus ändert sich zu AUSLASSEN.

### Laden einer neuen Rolle

1. Drücken Sie **[Production Data]**.
2. Wählen Sie **Rollenbestand** aus dem Hauptmenü aus (linkes Teilfenster).
3. Drücken Sie **[F2]**.
  - Wenn derzeit eine Rolle geladen ist, wird das Fenster *Aktuelle Rolle auswerfen* eingeblendet.
    - Wählen Sie **Rolle in den Bestand zurücksetzen** aus, wenn auf der Rolle noch Material vorhanden ist.
    - oder
    - Wählen Sie **Rolle wurde abgearbeitet** aus, wenn die Rolle bereit komplett verbraucht wurde.

Das Popup-Fenster *Neue Rolle einlegen* wird eingeblendet.

- Wenn derzeit keine Rolle geladen ist, wird das Popup-Fenster *Neue Rolle einlegen* eingeblendet.
4. Geben Sie die Kennung der Rolle, die eingelegt wird, in das Feld **Rolle** ein.
  5. Drücken Sie **[OK]**. Der Rollenbestand wird aktualisiert, um die Änderung zu berücksichtigen.

*Hinweis: Falls der Controller mit einem Bahnerkennungsschalter ausgestattet ist, wird das Popup-Fenster automatisch eingeblendet (Schritte 1 und 2 müssen nicht durchgeführt werden).*

### Anzeigen des Rollenbestands

1. Drücken Sie **[Production Data]**.
2. Wählen Sie **Rollenbestand** aus dem Hauptmenü aus (linkes Teilfenster). Die Rolleninformationen werden im Detailfenster (rechtes Teilfenster) eingeblendet.
3. Drücken Sie **[Status]**, um zur Statusanzeige zurück zu kehren.

### Durchführen einer Kalibrierungstrimmung

1. Drücken Sie **[Setup]**.
2. Wählen Sie im Hauptmenü (linkes Teilfenster) **Trimmungskorrektur** aus.
3. Geben Sie in das Feld **Letzte gemessene Länge** (rechtes Teilfenster) die letzte gemessene Länge ein und drücken Sie **[Enter]**. Das Popup-Fenster *Korrektur aktualisieren* wird eingeblendet.
4. Wählen Sie **[Ja]** aus, um die Korrektur zu aktualisieren, oder **[Nein]**, um die Aktualisierung des Korrekturwerts abubrechen.
5. Wenn Sie bis 2 oder 3 Teile abgearbeitet sind, bevor die Änderung wirksam wird.
  - oder
  - (Nur Stanzen)* Stoppen Sie die Bearbeitung und schalten Sie die Schere zweimal aus und ein, damit der Korrekturfaktor sofort wirksam wird.

*Hinweis: Führen Sie diesen Vorgang nur dann durch, wenn die Teilleängen einheitlich kurz oder lang sind; andernfalls verständigen Sie die Instandhaltungsabteilung.*

### Anzeigen von Ein- und Ausgängen

1. Drücken Sie **[Diagnostics]**.
2. Wählen Sie im Hauptmenü (linkes Teilfenster) **Eingang/Ausgang** aus.
3. Drücken Sie **[F1]**, um die Anzeige der E/A-Informationen im rechten Teilfenster ein- bzw. auszublenden.
  - Blättern Sie mit **[Page Down]** und **[Page Up]** durch die Liste.
4. Drücken Sie **[Status]**, um zur Statusanzeige zurück zu kehren.

### Einstellen der Uhr

1. Drücken Sie **[Setup]**.
2. Wählen Sie im Hauptmenü (linkes Teilfenster) **Controller-Einstellungen** aus.
3. Drücken Sie **[→]** (Rechtspfeil), um die Anzeige des linken Teilfensters zu erweitern.
4. Wählen Sie **Uhr/Kalender** aus. Im rechten Teilfenster, werden nur die Felder für die Parameter Uhr und Kalender eingeblendet.
5. Wählen Sie einen Parameter aus, der bearbeitet werden soll.
  - Geben Sie dann den neuen Parameterwert ein und drücken Sie **[Enter]**.
6. Wiederholen Sie das nun für alle erforderlichen Parameter.
7. Drücken Sie **[Status]**, um zur Statusanzeige zurück zu kehren.

*Hinweis: Bei Verbindung mit einem Eclipse-PC wird die Uhrzeit im Controller an die Uhrzeit des Eclipse-PCs angepasst.*