

InterQ/KompAKI Demonstrator Traceability Anweisungen - Säge

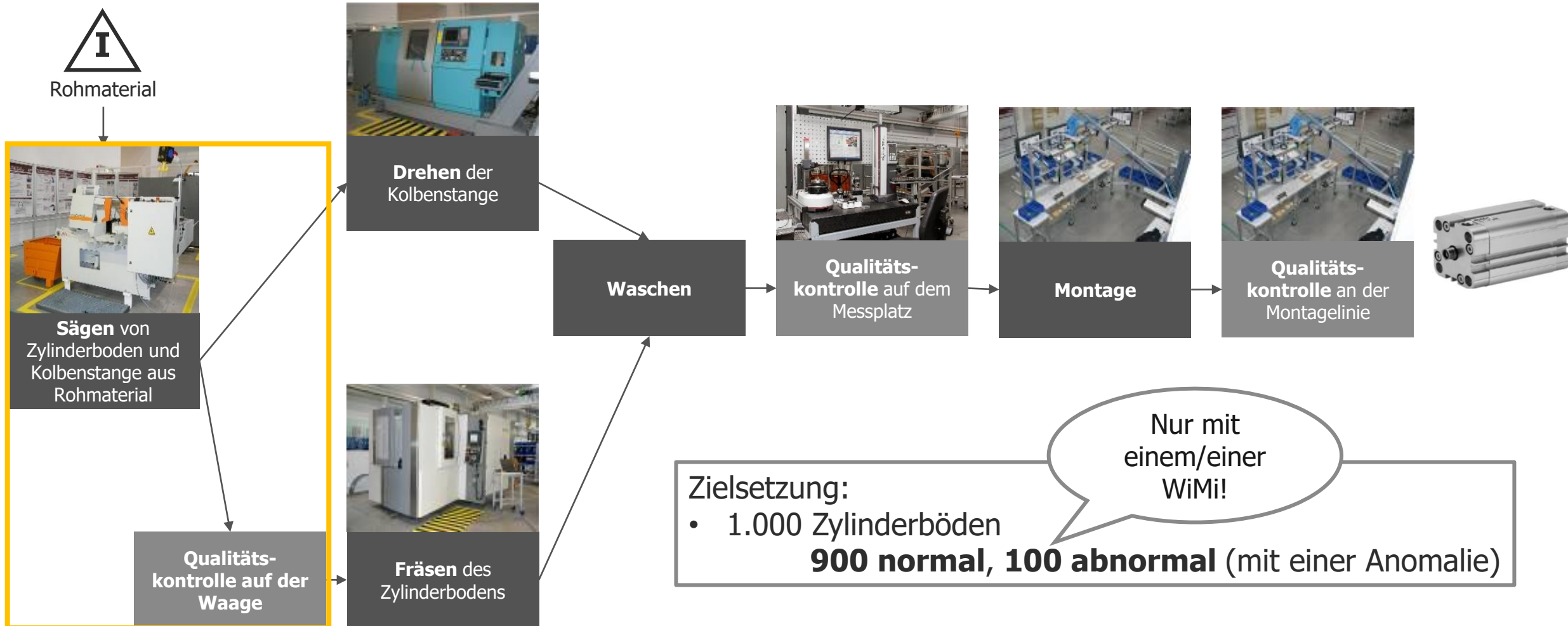
Darmstadt | 16. August 2022



TECHNISCHE
UNIVERSITÄT
DARMSTADT



- 1 Produktionsprozess
- 2 Traceability-System
- 3 Wie wird das Traceability-System genutzt?
- 4 Zylinderboden - Säge

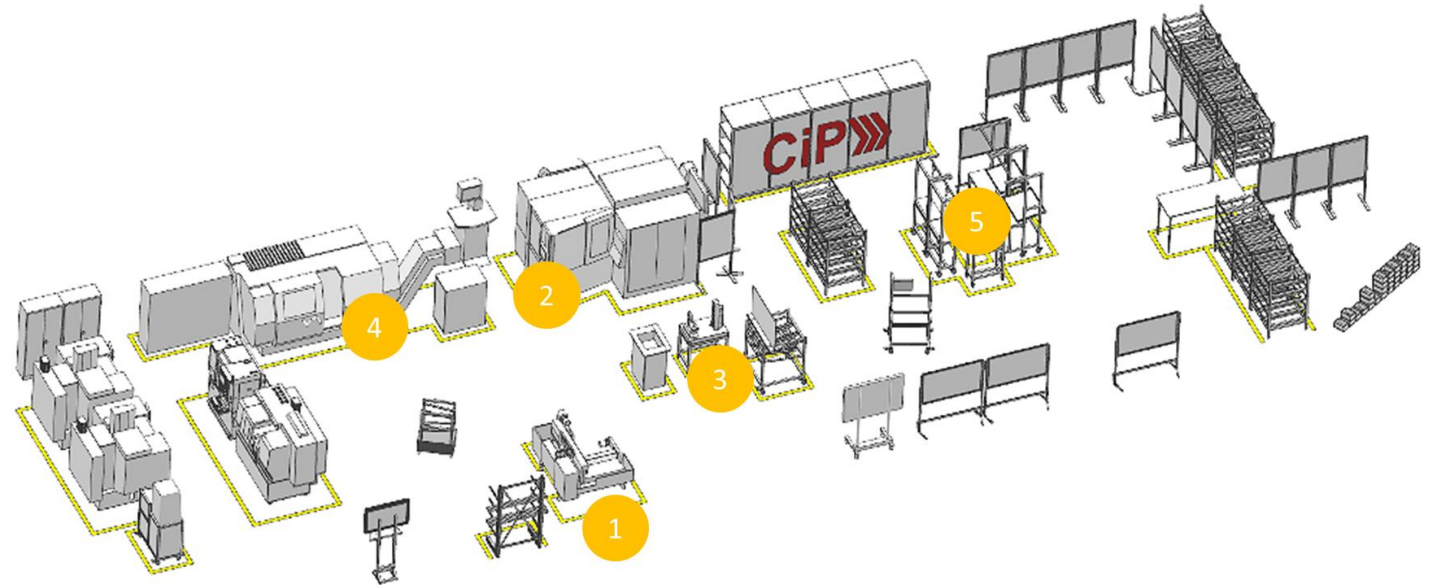


Wie wird das Traceability-System genutzt?

Das Traceability-System wird in 5 Stationen in der CiP angewendet:

1. **Säge**
2. Fräsmaschine
3. Messplatz
4. Drehmaschine
5. Montagelinie

Jede Station ist mit einem **Scanner** und einem **Tablet** ausgestattet, das zum Scannen der Etiketten mit den QR-Codes verwendet werden sollen.

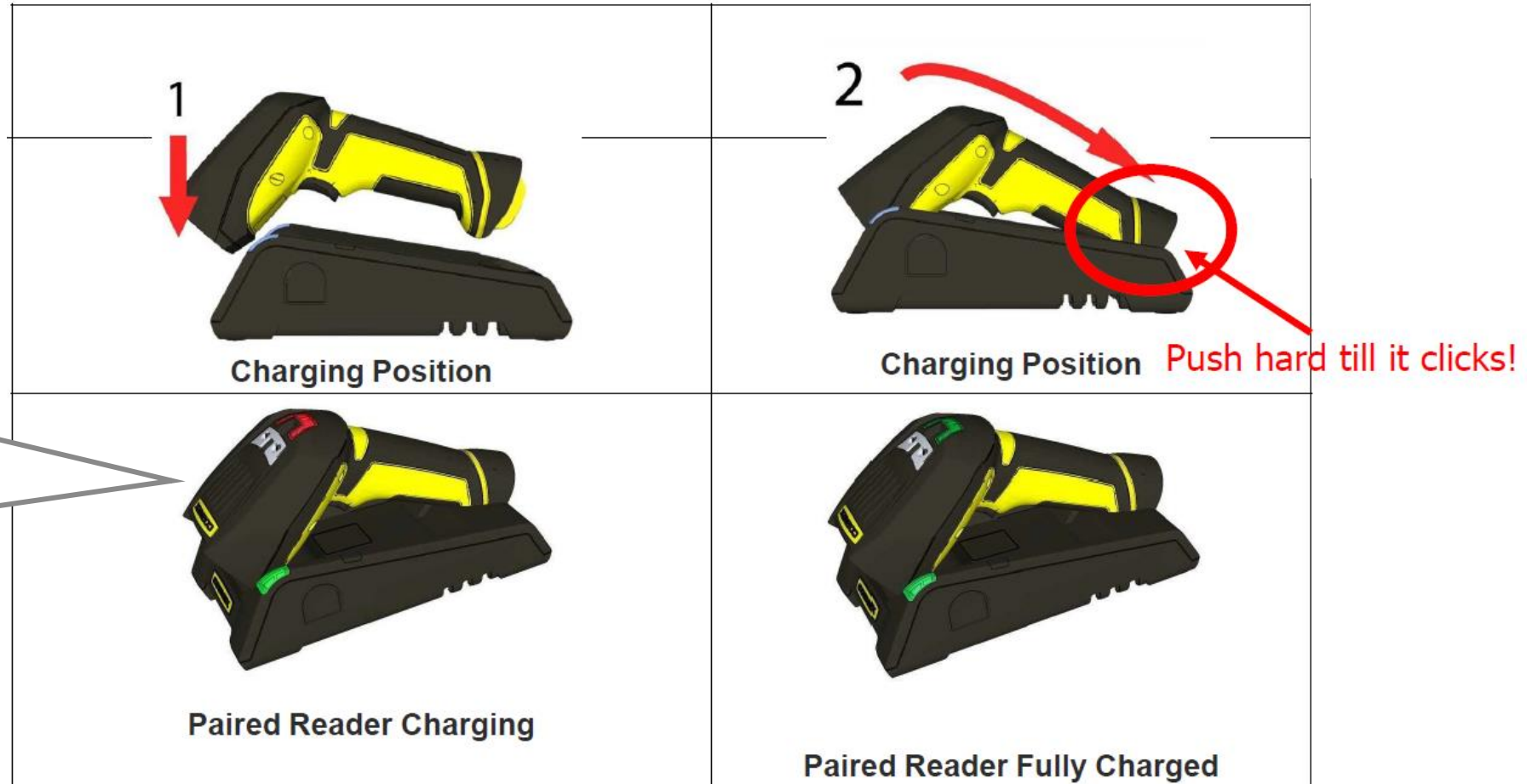


Für die Anmeldung auf dem Tablet sollte das eigene **PTW-Konto** verwendet werden.

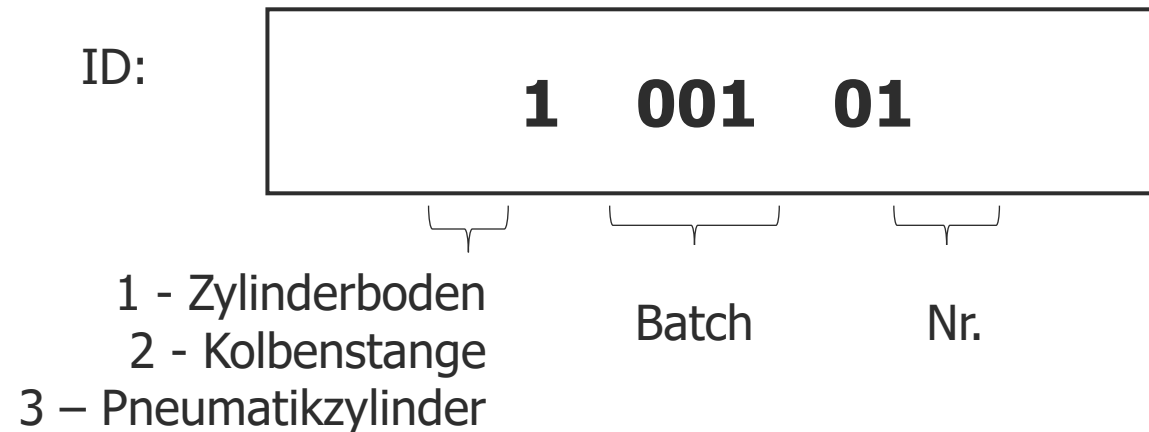
Wie wird das Traceability-System genutzt?

Scanners

Die Nummer des **Scanners** muss die gleiche sein wie die Nummer der **Ladestation**.
Andernfalls wird der Scanner nicht funktionieren!



Die QR-Codes tragen die Kennzeichnung (ID) der Teile/Produkte nach dem folgenden Muster:



Wie wird das Traceability-System genutzt? (1/4)

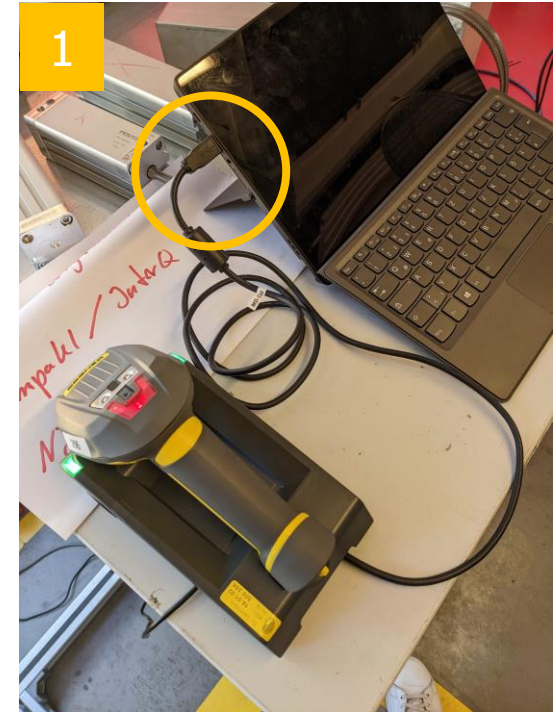
Tablet + Scanner

1. Scanner an das Tablet anschließen.
2. Mit dem eigenen Benutzer und Passwort auf dem Tablet anmelden.
3. Den folgenden Pfad im Windows Explorer eingeben:

`Z:|austausch|HiWi + Studi|CiP_Demonstrator_InterQ_KompAKI|01_Sawing_Machine`

4. Anwendung „**scale_script_normal_process**“ ausführen:

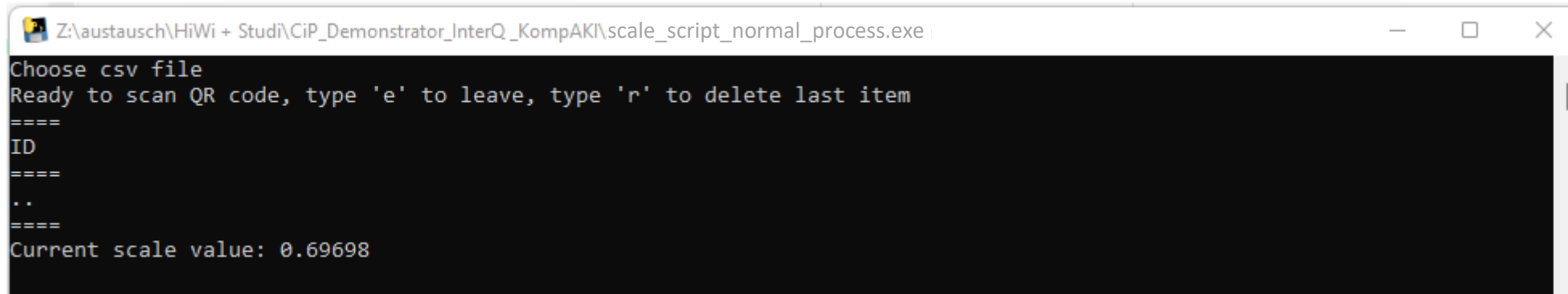
PC > daten (\\ptw) (Z:) > austausch > HiWi + Studi > CiP_Demonstrator_InterQ_KompAKI > 01_Sawing_Machine				
<input type="checkbox"/> Name	Änderungsdatum	Typ	Größe	
00_Archive	22.08.2022 15:11	Dateiordner		
01_Sawing_Machine	22.08.2022 13:24	Microsoft Excel-CSV-Datei	6 KB	
2022-08-16_Traceability_Anweisungen_Säge	16.08.2022 13:44	Adobe Acrobat Document	1.599 KB	
Fertigungslog_Säge	07.09.2022 09:42	Microsoft Excel-Arbeitsblatt	10 KB	
scale_script_anomaly_process	07.09.2022 09:37	Anwendung	8.862 KB	
scale_script_normal_process	07.09.2022 09:37	Anwendung	8.862 KB	



Wie wird das Traceability-System genutzt? (2/4)

Tablet + Scanner

5. Warten, bis die Anwendung geladen wird (ca. 35 Sekunden).
6. CSV-Datei „**01_Sawing_Machine**“ auswählen:



```
Z:\austausch\HiWi + Studi\CiP_Demonstrator_InterQ_KompAKI\scale_script_normal_process.exe
Choose csv file
Ready to scan QR code, type 'e' to leave, type 'r' to delete last item
====
ID
====
..
====
Current scale value: 0.69698
```

7. Auf das Anwendungsfenster klicken. Ansonsten funktioniert der Scanner nicht.

Wie wird das Traceability-System genutzt? (3/4)

Tablet + Scanner

8. Fertigungslog offen.

PC > daten (\\ptw) (Z:) > austausch > HiWi + Studi > CiP_Demonstrator_InterQ_KompAKI > 01_Sawing_Machine

<input type="checkbox"/> Name	Änderungsdatum	Typ	Größe
00_Archive	22.08.2022 15:11	Dateiordner	
01_Sawing_Machine	22.08.2022 13:24	Microsoft Excel-CSV-Datei	6 KB
2022-08-16_Traceability_Anweisungen_Säge	16.08.2022 13:44	Adobe Acrobat Document	1.599 KB
Fertigungslog_Säge	07.09.2022 09:42	Microsoft Excel-Arbeitsblatt	10 KB
scale_script_anomaly_process	07.09.2022 09:37	Anwendung	8.862 KB
scale_script_normal_process	07.09.2022 09:37	Anwendung	8.862 KB

	A	B	C
1	Fertigungslog Säge		
2			
3	Datum	Uhrzeit	Beschreibung
4	06.09.2022	09:11	2 Ausschussteile produziert, InfluxDB bereits auf Prod
5	06.09.2022	11:18	Fertigung Start
6	06.09.2022	11:15	Sägeband getauscht
7	06.09.2022	16:30	Fertigungs Ende 108 Teile
8			
9			
10			

Beispielhafte Einträge


1. **Fertigungsstart und -ende + Teileanzahl** eintragen.

2. Außergewöhnliche Ereignisse (z. B. Maschinenausfall, Werkzeugwechsel, Produktion von Ausschussteilen usw.) eintragen.

Wie wird das Traceability-System genutzt? (4/4)

Tablet + Scanner

9. Am Ende der Schicht, die Datei „**01_Sawing_Machine**“ kopieren und im Ordner „**00_Archive**“ speichern.



PC > daten (\\ptw) (Z:) > austausch > HiWi + Studi > CiP_Demonstrator_InterQ_KompAKI > 01_Sawing_Machine

Name	Anderungsdatum	Typ	Größe
00_Archive	22.08.2022 15:11	Dateiordner	
01_Sawing_Machine	22.08.2022 13:24	Microsoft Excel-CSV-Datei	6 KB
2022-08-16_Traceability_Anweisungen_Säge	16.08.2022 13:44	Adobe Acrobat Document	1.599 KB
Fertigungslog_Säge	07.09.2022 09:42	Microsoft Excel-Arbeitsblatt	10 KB
scale_script_anomaly_process	07.09.2022 09:37	Anwendung	8.862 KB
scale_script_normal_process	07.09.2022 09:37	Anwendung	8.862 KB

Zylinderboden – Säge (1/2)

Schritt Nr.	Beschreibung	Scanner	Standort
1	Rohmaterial positionieren und Parameter der Säge einstellen	⊗	Säge
2	(Sägen)	⊗	Säge
3	Teil aus der Säge nehmen	⊗	Säge
4	Teil mit Papiertuch reinigen	⊗	Säge
5	Teil auf die Waage legen	⊗	Waage
6	5 Sekunden warten		Waage



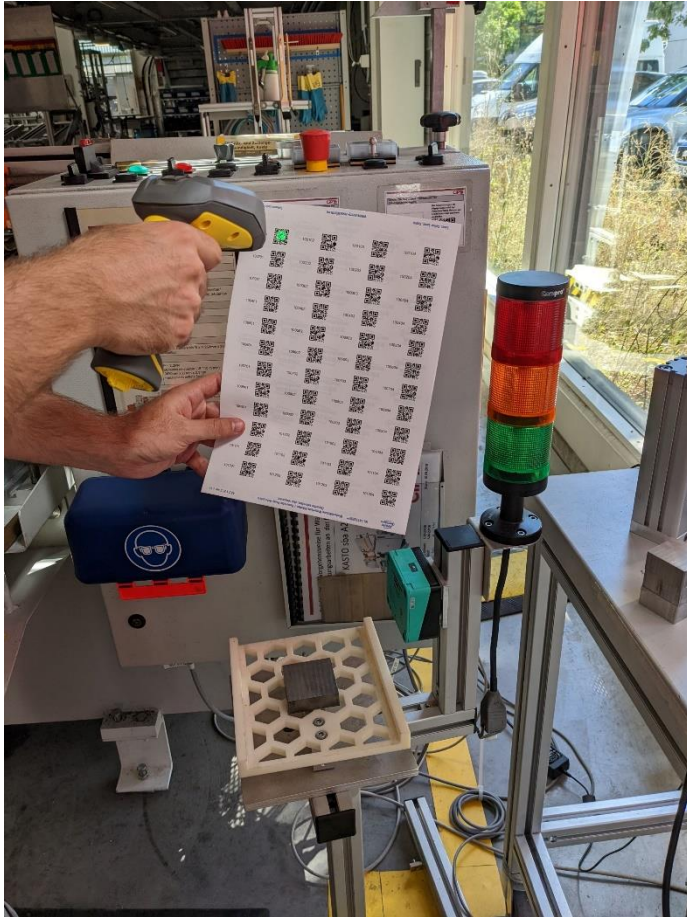
Zylinderboden – Säge (2/2)

Schritt Nr.	Beschreibung	Scanner	Standort
7	Etikett mit dem QR-Code einscannen	✓	Waage
8	Teil von der Waage nehmen	⊘	Waage
9	Etikett auf das gesägten Teil kleben	⊘	Kiste
10	Teil in die Kiste legen	⊘	Kiste

Sicherstellen, dass
der Scanner nahe
genug am Etikett
positioniert ist



Etikett mit dem QR-Code einscannen

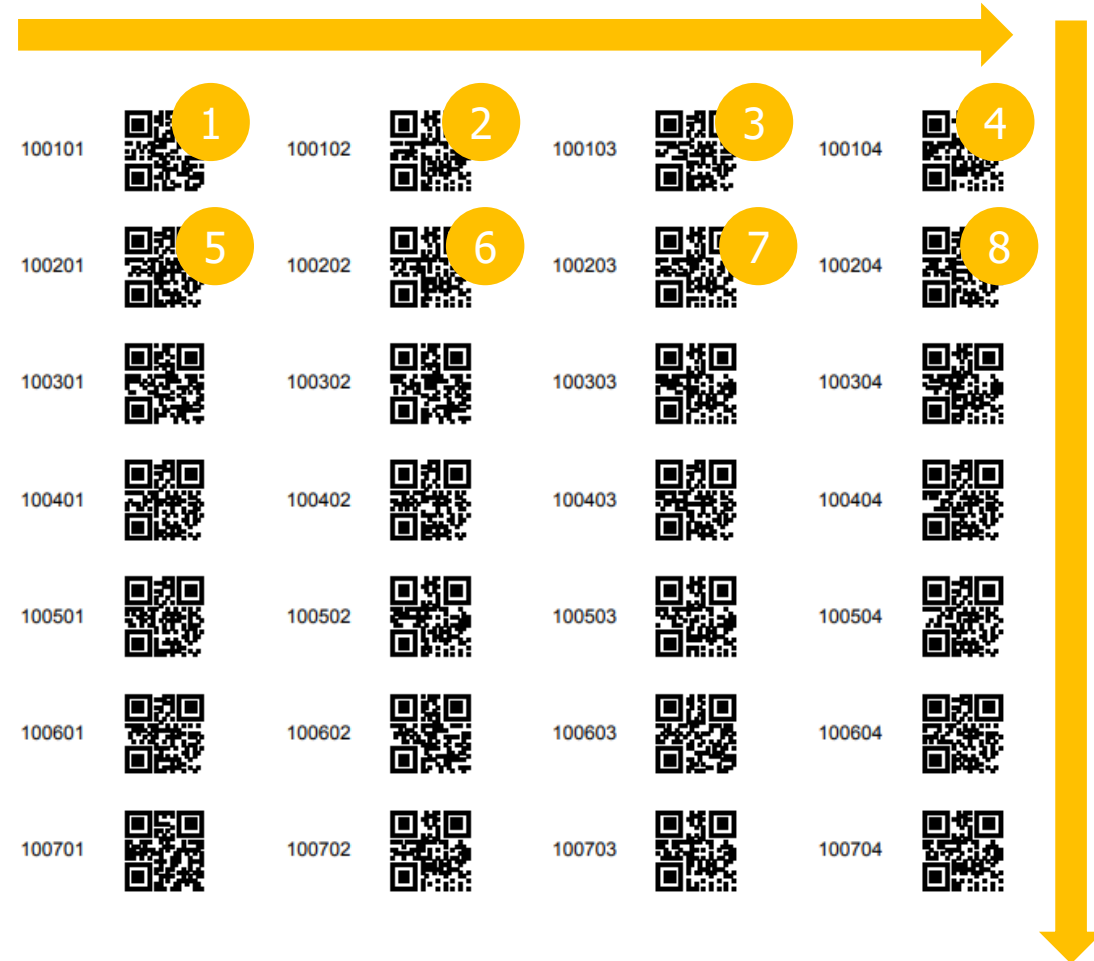


Batch 1

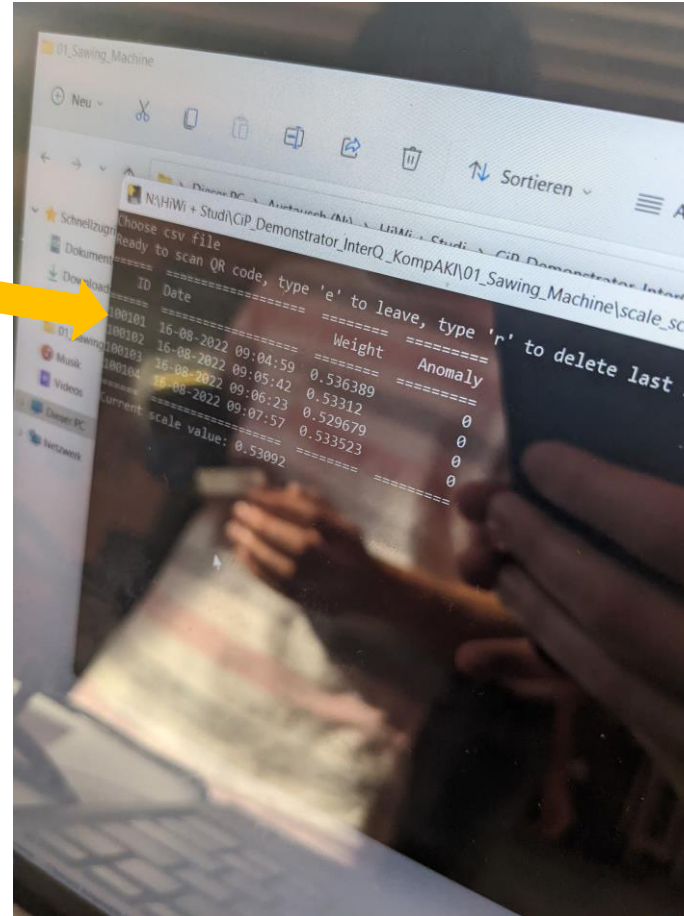
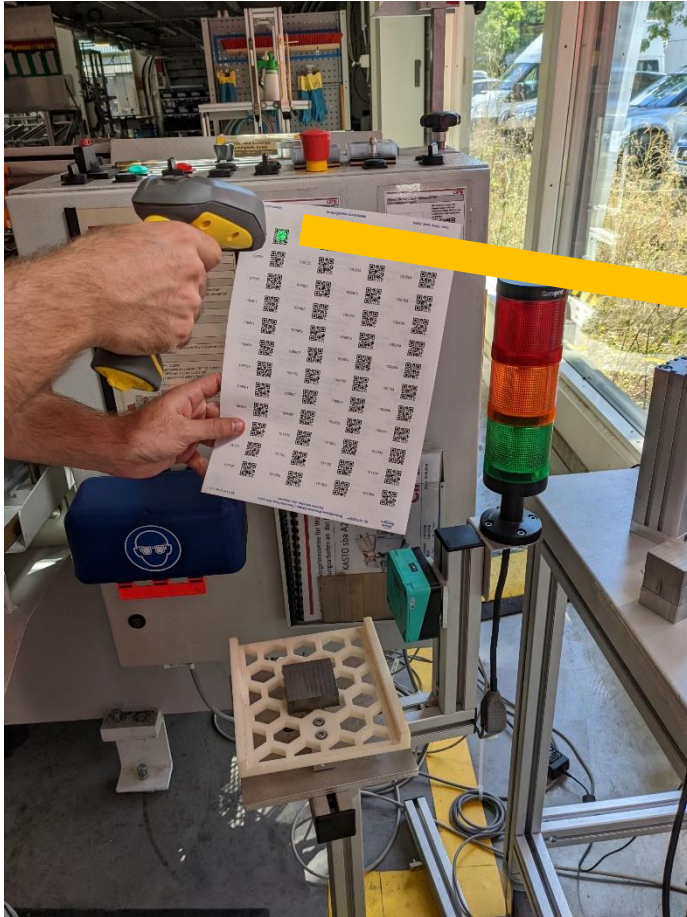
Batch 2

Batch 3

...



Etikett mit dem QR-Code einscannen



Überprüfen, ob der gescannte QR-Code mit der gewünschten ID-Nummer übereinstimmt!

→ Falls der gescannte Code falsch ist, "r" („remove“) eintippen und Enter drucken, um den letzten Eintrag zu löschen.

Vorsicht - dieser Befehl kann nicht rückgängig gemacht werden!!

→ "e" („exit“) eintippen und Enter drucken, um die Anwendung zu beenden.

Teil in die Kiste legen



Die Kiste
vollständig
ausfüllen, bevor
eine weitere
Schicht gelegt
wird.

Zwischen den
Schichten ein
Papier einlegen,
um die Etiketten
vor Kratzern zu
schützen.

