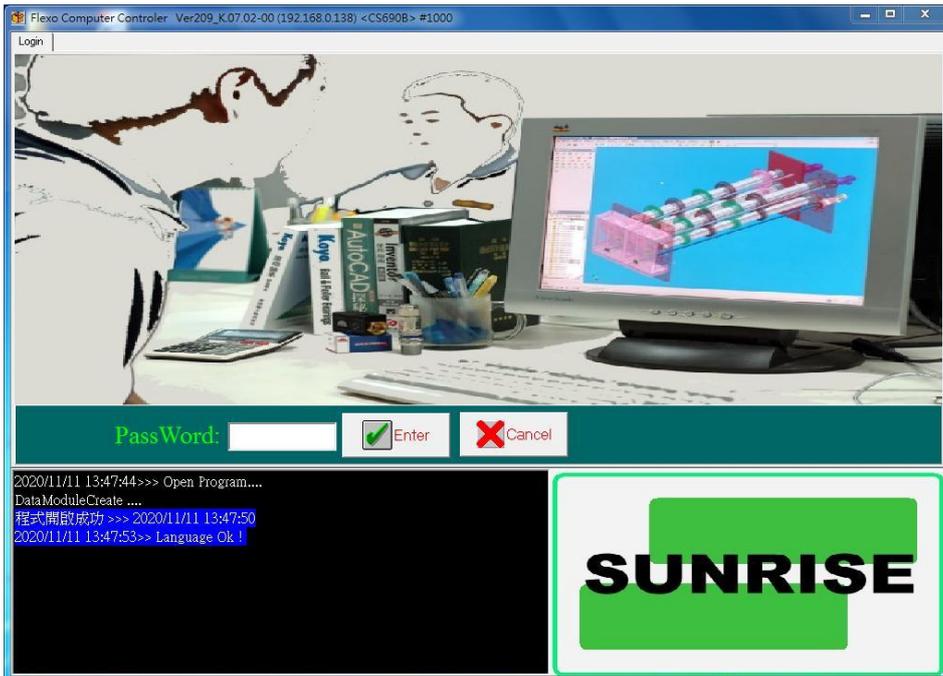


印刷機工業電腦操作手冊

➤ 首頁

開機進入控制系統首頁，操作員必須輸入密碼，方可以使用該機台電腦，預防不相關人員，胡亂使用。



➤ 主畫面

顯示目前生產資訊、訂單排程、生產完成訂單

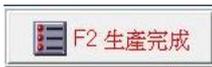


- ① 生產訂單：目前正在生產的訂單編號(流水號)。
- ② 生產版號：目前正在生產的訂單版號。
- ③ 車速：目前機器的生產速度，張數 / 每分鐘。
- ④ 目前產量：目前機器已經生產之紙箱數量(目前訂單生產張數)。
- ⑤ 預備產量：正在生產的訂單之預備產量(受訂量)。
- ⑥ 預估完成所需時間：依照當時車速及預備產量，計算訂單生產完成所需時間。
- ⑦ 生產排程：操作者可以一次輸入多筆訂單，事先排放在排程裡，當生產完成一筆訂單，立刻可以進行下一筆訂單排單。

點選訂單後，按下圖中“訂單上移”或“訂單下移”按鈕，可調整訂單排序。

生產訂單	版號	受訂量	箱型	楞別	客戶名稱	備註
555	340*750MIN	55555	E	B		
333	0331	333	E	A		

- ⑧ 生產完成訂單：可以觀看最近 100 筆已生產完畢訂單內容，如完成時間、版號、流水編號、受訂量、箱型、楞別、客戶名稱等資料內容。
- ⑨ 功能按鈕：



：訂單做完後按下“F2 生產完成”，會跳出視窗詢問是否記錄最佳化。

按下“N 離開”，回到主畫面，取消生產完成的動作。

按下“1 訂單完成”，不儲存最佳化，將訂單移至生產完成訂單。

按下“2 最佳化”，儲存最佳化，將訂單移至生產完’訂單。



最佳化執行過程中會出現下列視窗，當進度條跑完，最佳化即完成。

按下“F1 離開”可放棄最佳化。





：於排程中點選訂單後，按下“F4 預覽”，會顯示該筆訂單資訊供操作員確認，如訂單尺寸、備註、生產量等 Key 單時輸入的內容，預覽畫面如下。

版號預覽： 0831

楞別 A 箱型 E

客戶名稱 已經最佳化

備註 流水編號 555

1色相位	285.8
2色相位	292.5
3色相位	288.8
4色相位	307.9
5色相位	308

900 900

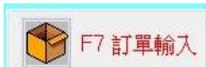
F3 編輯 F2 儲存訂單/離開 F1 離開



：點選排程內訂單，按下“F6 撤單”，會跳出下列確認視窗，由操作員確認是否將該筆訂單移除。

⚠ 確定要撤單？
(版號 340*750MIN)

Y 確定 N 放棄



：按下“F7 訂單輸入”，將進入輸入訂單畫面，細節容後再述。



：按下“F8 排程管理”，可選擇訂單進行排單動作，細節容後再述。



：按下“F11 狀態顯示”，顯示目前機台是否有異常狀態，狀態顯示畫面如下。



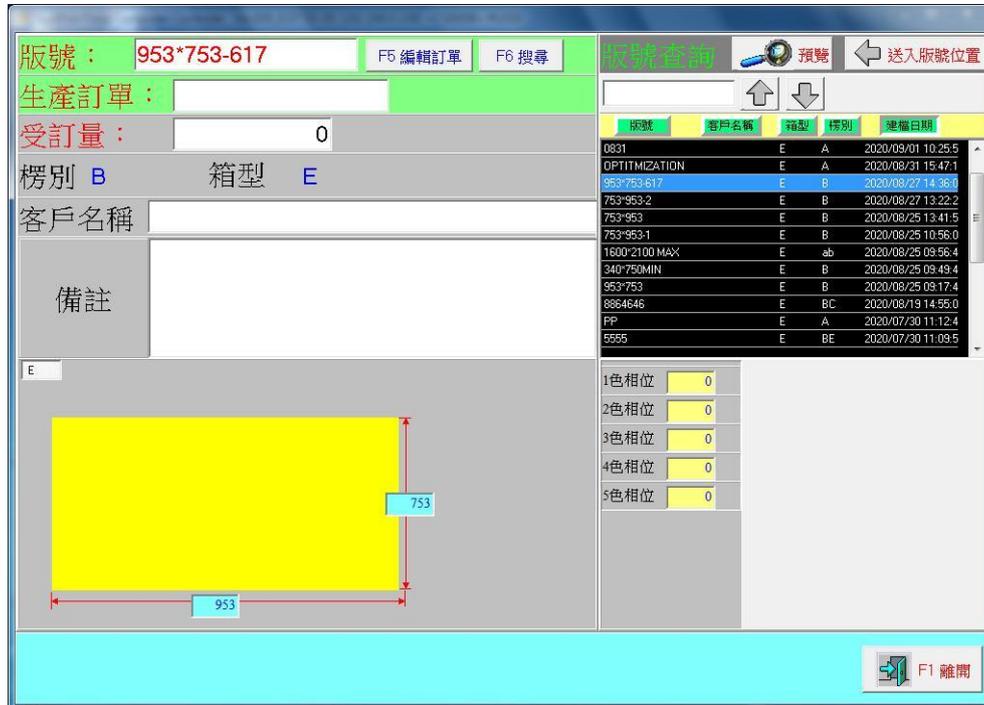
：按下“電腦關機”，將工業電腦關機。

➤ 訂單輸入

快速鍵：F7



按下“F7 訂單輸入”按鈕，進入訂單輸入畫面。

A screenshot of the order input software interface. The top bar shows the version number "953*753-617" and function keys "F6 編輯訂單" and "F6 搜尋". Below this are input fields for "生產訂單", "受訂量" (0), "楞別 B", "箱型 E", "客戶名稱", and "備註". A large yellow rectangle represents the order dimensions, with "953" for width and "753" for height. On the right, there is a table of version information and a list of color positions (1 to 5) all set to 0. A "F1 離開" button is at the bottom right.

版號	客戶名稱	箱型	楞別	建檔日期
0831		E	A	2020/09/01 10:25:5
OPTIMIZATION		E	A	2020/08/31 15:47:1
953*753-617		E	B	2020/08/27 14:38:0
753*953-2		E	B	2020/08/27 13:22:2
753*953		E	B	2020/08/25 13:41:5
753*953-1		E	B	2020/08/25 10:56:0
1600*2100 MAX		E	ab	2020/08/25 09:56:4
340*750MIN		E	B	2020/08/25 09:49:4
953*753		E	B	2020/08/25 09:17:4
8864646		E	BC	2020/08/19 14:55:0
FP		E	A	2020/07/30 11:12:4
5955		E	BE	2020/07/30 11:09:5

◇ 新訂單：

輸入版號後，按下 Enter，程式自動判斷是否為新版號，如為新版號將跳出下列式窗。

A dialog box titled "訊息說明" (Message Description) with an information icon. The text inside says "這是新版號！！ 請繼續輸入訂單資料" (This is a new version number!! Please continue to enter order information). At the bottom, there are three buttons: "Y 繼續" (Y Continue), "N 放棄" (N Abandon), and "A 離開畫面" (A Exit Screen).

這是新版號！！
請繼續輸入訂單資料

Y 繼續 N 放棄 A 離開畫面

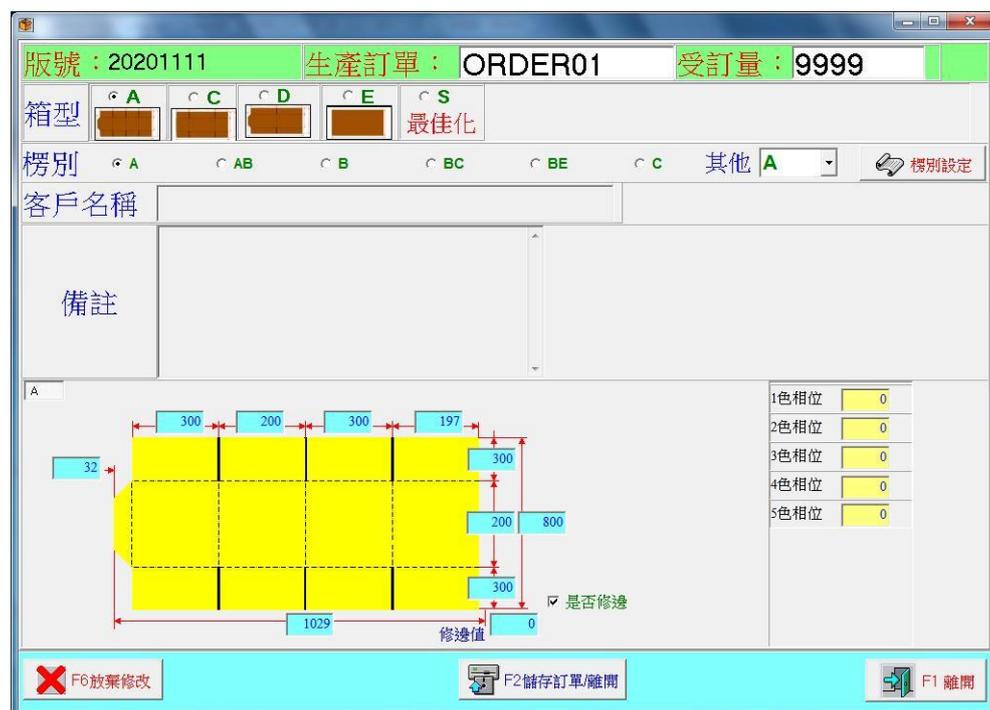
按下“Y 繼續”，將進入“訂單資訊畫面”。

按下“N 放棄”，將回到“訂單輸入畫面”，可重新輸入版號。

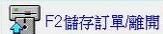
按下“A 離開畫面”，將回到主畫面。

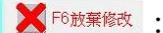
訂單資訊畫面

輸入工單上的生產訂單編號(流水號)、受訂量、客戶名稱、備註、及紙箱尺寸，選擇箱型與楞別後，按“F2 儲存訂單/離開”回到訂單輸入畫面。



功能按鈕：

：按下“F2 儲存訂單/離開”，回到訂單輸入畫面。

：按下“F6 放棄修改”，放棄該筆訂單並回到主畫面。

：離開訂單輸入畫面。

訂單資訊輸入完成，回到訂單輸入畫面後，會彈出下列視窗。

按下“Y 加入排程”，將訂單加入生產排程，電腦畫面回到主畫面。

按下“N 不要加入”，將留在訂單輸入畫面，可修改訂單資訊，或是放棄此次編輯。



◇ 舊訂單：

輸入版號，按下 Enter，程式自動判斷是否為舊版號，如為舊版號，程式將帶出舊版號訂單尺寸、楞別、客戶名稱、及備註等資訊，可供操作員確認。

確認完成則可繼續輸入生產訂單編號、受訂量。受訂量輸入完成後，按下 Enter，將跳出下列視窗。



按下“Y 加入排程”，將訂單加入生產排程，電腦畫面回到主畫面。

按下“N 不要加入”可繼續編輯修改訂單資訊。

◇ 訂單輸入頁面 - 版號查詢：

版號	客戶名稱	箱型	標別	建檔日期
0831		E	A	2020/09/01 10:25:5
OPTIMIZATION		E	A	2020/08/31 15:47:1
953*753-617		E	B	2020/08/27 14:36:0
753*953-2		E	B	2020/08/27 13:22:2
753*953		E	B	2020/08/25 13:41:5
753*953-1		E	B	2020/08/25 10:56:0
1600*2100 MAX		E	ab	2020/08/25 09:56:4
340*750MIN		E	B	2020/08/25 09:49:4
953*753		E	B	2020/08/25 09:17:4
8864646		E	BC	2020/08/19 14:55:0
PP		E	A	2020/07/30 11:12:4
5555		E	BE	2020/07/30 11:09:5

：可選擇“版號”、“建檔日期”等做為排序方式。

：點選訂單後，按下“預覽”，可開啟訂單“版號預覽畫面”。

：點選訂單後，按下“送入版號位置”，可將選定的訂單資訊傳送到訂單輸入畫面。
電腦會請操作者再確認一次，是否真的要送入版號位置。



：按下箭頭，可切換版號查詢頁面，於對話框輸入關鍵字，可查詢相關訂單。

◇ 訂單輸入頁面 - F6 搜尋：

版號： F5 編輯訂單 F6 搜尋

生產訂單：

按下“F6 搜尋”，進入搜尋頁面，可依版號、客戶名稱為條件搜尋以往做過的訂單。

搜尋 ①

版號

客戶名稱

版號	箱型	楞別	客戶名稱	備註
5554	D	E		
554	D	A		
551	C	A		
2125	E	B		
5544	A	A		

楞別 **E** 箱型 **D** ③

客戶名稱

備註

D

1色相位 0
2色相位 0
3色相位 0
4色相位 0
模切相位 0

← F2 送入版號位置 ④ ✖ 刪除版號 ⑤ ⑥ → F1 離開

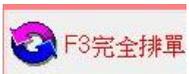
- ① 輸入版號或客戶名稱，查詢訂單。
- ② 會依照輸入的條件，顯示搜尋到的訂單。
- ③ 選擇訂單後，顯示該筆訂單相關資訊，如楞別、箱型、備註、尺寸等。
- ④ 按下“F2 送入版號位置”，將選定的訂單傳送到訂單輸入畫面。
- ⑤ 按下“刪除版號”，將刪除選定的訂單紀錄，包含最佳化。
- ⑥ 按下“F1 離開”，回到訂單輸入畫面。

➤ 排程管理

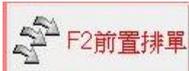


快速鍵：F8

按下“F8 排程管理”，會跳出排程管理視窗。



F3完全排單：點選訂單後，按下“F3 完全排單”按鈕，印刷及開槽單元開始排單，電腦畫面切換到排單頁。送紙及模切單元因人員安全問題，需在小人機手動確認排單。



F2前置排單：為了節省排單操作時間，排單時按下“F2 前製排單”，可先進行送紙、開槽、及模切三個單元的排單動作(送紙及模切單元因人員安全問題，需在小人機手動確認排單)，印刷單元不排單。

按下“F2 前置排單”按鈕，電腦畫面切換到排單頁。印刷單元需等待掛版完成後，由操作員在送紙單元側面板，按下“REGISTER START” (相位排單)，或是電腦排單頁按下“相位排單”後，開始排單動作。



F4分印：當有兩筆訂單，尺寸、印版完全相同時，做完第一筆單後，點選第二筆單，按下“F4 分印”按鈕，電腦進行換單動作，畫面切換到主畫面，機台不會排單，可直接開始生產。

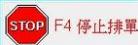


F1離開：離開排程管理畫面。

➤ 訂單排單頁

在“排程管理”視窗按下“F2 前置排單”或“F3 完全排單”後，畫面切換到排單頁。排單頁顯示各機構位置、相位設定值與現在值，供操作員確認印刷機是否排單完成。

功能按鈕：

 **F4 停止排單**：排單過程中，按下“F4 停止排單”，印刷機停止排單動作。

 **F6 相位排單**：於“排程管理”頁面，按下“前置排單”後生效，等待操作員掛版完成後，於電腦排單頁按下“相位排單”按鈕後，印刷單元開始排單動作。

 **F1 離開**：按下“F1 離開”後，退出排單頁，回到主畫面。

➤ 生產完成訂單

可以觀看最近 100 筆已生產完畢訂單內容，如完成時間、生產訂單(流水編號)、版號、受訂量、箱型、楞別、客戶名稱資料內容。

生產完成訂單						
完成時間	生產訂單	版號	受訂量	箱型	楞別	客戶名稱
09/01 10:28:19	333	0831	333	E	A	
09/01 10:25:52	500	OPTITMIZA	500	E	A	
08/31 15:47:14	0831	0831	831	E	A	
08/31 14:54:18	111111	OPTITMIZA	11111	E	A	
08/31 14:18:22	10000	953*753-61	1000	E	B	