Модуль №1 Фотовидео контроль сборки блока предохранителей

Инструкция оператора

ООО «Открытый код»

2020 год

Оглавление	
Авторизация	2
Начало работы.	3
Выбор номера жгута и ввод номера запуска	3
Отсутствующая/просроченная сертификация	3
Тест панели	4
Электротест эталона	4
Фотоконтроль эталона	5
Повторный тест панели	5
Электротест серийного жгута	5
Фотоконтроль серийного жгута	6
Пропуск автоматизированного фотоконтроля (визуальный контроль)	7
Печать наклейки	7
Бланк дефектов	8

Запуск приложения

Для запуска приложения дважды кликните левой кнопкой мыши по

иконке программы на рабочем столе **М** или запустите исполняемый (.exe) файл из папки приложения.

Появление страницы авторизации свидетельствует об успешном запуске программы.

Авторизация

После запуска программы появляется страница авторизации, запрашивающая логин и пароль пользователя. По умолчанию в поле «Логин» сохраняется логин пользователя из предыдущей сессии.

Авторизационные данные для входа в систему под правами\ролью "Оператор".

Логин:ор Пароль:ор

Самараавтожгут	
	Авторизация Введите в соответствующие поля логин и пароль Логин operator Пароль
	Войти

Заполните поля своими авторизационными данными и нажмите кнопку «Войти».

Если ввести недействительную пару логин/пароль, система проинформирует об ошибке при вводе логина или пароля.

Автори	изация
Введите в соответствую	цие поля логин и пароль
👤 Логин	operator
🔒 Пароль	*****
Ошибка при вводе	е логина и пароля
Boi	йти

Для предупреждения возможных ошибок при вводе пароля Система мгновенно извещает пользователя о включении кириллической раскладки и/или нажатой клавише Caps Lock.

Авторизация
Введите в соответствующие поля логин и пароль
👤 Логин operator
🔒 Пароль
Внимание: включена клавиша Caps Lock
Внимание: включена русская раскладка клавиатуры
Войти

Признаком успешной авторизации будет открытие стартовой страницы программы с появлением меню разделов приложения и выбором номера проверяемого жгута.



Начало работы.

В системе под ролью "оператор" можно работать в трёх режимах, а именно:

1. Полное прохождение технологического процесса;



2. Полное прохождение технологического процесса, но с разрешением пропуска автоматизированного фотоконтроля изделия, разрешая проводить визуальный контроль изделия ;

😫 Система контроля производственных процессов		- o ×
Самараавтожгут		🕞 Выход
Вы вошли как: Администратор Группа: Администратор	Фотоконтроль изделия Фотоконтроль блока не пройден!	
№ жгута: 36 № запуска: 0		
П Тест панели		
Электротест серийного жгута	Викилиев Ви ужерены, что хотите протустить автонатизированный фотоконтроль?	
Тест фотоконтроля		
Фотоконтроль серийного жгута		
Бланк дефектов	Информация была виссена в бланк дефектов! Вы можете добавить компентарии. Исправьте замечания и повторите тестирование	Визуальный контроль Тест
Печать наклейки		
ද ිටු Настройки		

3. Упрощение технологического процесса. При выбранном режиме будет отключено и убрано прохождение этапа фотоконтроля в технологическом процессе.



Режим работы под ролью оператора настраивает Администратор системы.

Выбор номера жгута и ввод номера запуска

После успешной авторизации перед началом работы со стендом оператор на стартовой странице выбирает из выпадающего списка номер жгута, подлежащего проверке, и вводит в поле «Введите номер запуска» номер проверяемой партии.

Добро пожаловать!
Система готова к использованию
Выберите необходимый номер жгута для проверки:
Для Пр 8450082736 8450082736 8450082737 8450082738 8450082739 1 блок:
Введите номер запуска:
(число от 1 до 99)
Продолжить

Номер запуска может быть только целым числом от 1 до 99. После выбора номера жгута и ввода номера запуска активируется кнопка «Продолжить».

Добро пожаловать!
Система готова к использованию
Выберите необходимый номер жгута для проверки:
8450082739 👻
Для проверки подключен блок:
2406 🗸
Введите номер запуска: 10
Продолжить

Нажмите на кнопку «Продолжить», чтобы приступить к проверкам. Тестирование начнется с проверки испытательного стенда (панели).

Отсутствующая/просроченная сертификация

Если сразу после авторизации вместо выбора номера жгута Вы видите сообщение о том, что не найдено доступных для работы жгутов, это означает, что в базе данных Системы отсутствуют сведения о Вашей сертификации на работу со жгутами или сертификация просрочена.

Добро пожаловать!
Система готова к использованию
Для проверки подключен блок:
2406 🗸
Продолжить
Для текущего пользователя не найдено жгутов, доступных для работы.
Возможно, аттестация была просрочена. Обратитесь к ответственному сотруднику

В этом случае обратитесь к сотруднику, ответственному за ведение учетных записей пользователей в базе данных Системы. Он проверит наличие и сроки сертификации.

После того как Ваша учетная запись будет обновлена, перезапустите приложение.

Тест панели

Перед началом тестирования жгута проводится тест панели тест панели
. На ней не должно быть замкнутых цепей.

Троверка панели																																	
Номер запуска: 10 Номер жгута: 8450082739																																	
Тест панали не пройден!																																	
1 2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35
36 37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70
1 72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100	101	102	103	104	105
06 107	108	109	110	111	112	113	114	115	116	117	118	119	120	121	122	123	124	125	126	127	128	129	130	131	132	133	134	135	136	137	138	139	140
41 142	143	144	145	146	147	148	149	150	151	152	153	154	155	156	157	158	159	160	161	162	163	164	165	166	167	168	169	170	171	172	173	174	175
76 177	178	179	180	181	182	183	184	185	186	187	188	189	190	191	192	193	194	195	196	197	198	199	200	201	202	203	204	205	206	207	208	209	210
11 212	213	214	215	216	217	218	219	220	221	222	223	224	225	226	227	228	229	230	231	232	233	234	235	236	237	238	239	240				_	_
			_		_						_				_	_	_		_		_	_	_	_	_	_	_						
рультат про	нерки	Liene a	анкнута																														
монута цел	b HOME	21.0	0 (800	poerpsi	e npoe	oga M	28.6 a	10/10/0	ee 2114	-37245	64/3(7)	NUM B	колоди	e 2114	37245	14/2(7)																	
workla flou	6 HOMES	59.0	n (800) n (700)	boesbes boesbes	re npoe	oga N	29 b e 78 3K	8 KO/NO	ee 2114 pee 211	4-37245	64/107 564/30	2) within it	e konoge	# 2154 xe 215	4-37245	54/2(7) 564/3(3	ġ																
монута цел	6 HORES	995'. (1 96'. (1	7) (800) 9) (800)	poseps1 poseps1	re npoe	oga Nr	137 4	8 KD/10	дня 213 дня 213	4-3724	564/3(564/1(5) wither 5) wither	в колод в колод	per 215 per 215	4-3724 4-3724	564/2(5 564/2(5	0																
монута цел	6 HOMES	9.116.	093 080K	posep	te npo	еода М	W 1673	KT 6 KO	Acake :	1114-37	24564/	(4) W	ter is icco	voake 2	114-37	24564/	2(4)																

Если Система обнаруживает наличие замкнутых цепей на панели, устраните их и нажмите **Тест**. После успешного теста панели становится возможным переход к электротесту эталонного жгута.



Электротест эталона

После завершения теста панели закрепите на ней эталонный жгут

Электротест эталонного жгута

выбранного номера и перейдите к шагу

З	ект	юте	ст ж	гула																																			
I	Гест	жгүг	а н	e np	oāgi	ы																																	
ľ	1	2	Т	3	4	5	Т	6	7	1	Т	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36
	37	38		39	40	41	1	42	43	4	4	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72
	73	74		75	76	77	1	78	79	8)	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100	101	102	103	104	10	5 106	5 107	108
ľ	109	110	0 1	11	112	11	3 1	114	115	11	6	117	118	119	120	121	122	123	124	125	126	127	128	129	130	131	132	133	134	135	136	137	138	139	140	14	1 143	143	144
lľ	145	14	6 1	47	148	14	9 1	150	151	15	2	153	154	155	156	157	158	159	160	161	162	163	164	165	166	167	168	169	170	171	172	173	174	175	170	\$ 17	7 178	179	180
ľ	181	18	2 1	83	184	18	5 1	186	187	18	8	189	190	191	192	193	194	195	196	197	198	199	200	201	202	203	204	205	206	207	208	209	210	211	212	2 21	3 214	215	216
ľ	217	218	8 2	19	220	22	1 2	222	223	22	4	225	226	227	228	229	230	231	232	233	234	235	236	237	238	239	240	_	_										_
ľ													_										_				_												
l																																							
l																																							
l																																							
ŀ										b																													_
P	179.74	ar n	powe	per l	L)ens	pasore	ioiya																																
I,	COMM N	нута нута	um um	HORN HORN	ip '77 ip '94	: (27)	8) fipo fipo	erips h erips h	e npo e npo	есда есда	Nº 9 Nº 1	5 PF a 22 % a	KOROJA KOROJA	op 4344 ke 2141	28.106	18) wre (2.1) e	0 8 KOTO	ake 15 maake 1	34222-214102	1(26) 2-1/2(2	2.23																	
ľ	100700	478	uens	100	10°,31	ar. (14	9) (2	30 Me	ceeps	ne no	0803	in N	230 P,	243 P	C & KDA	laxe 75	7555.00	2(2) w	M B KD	nuaxe 3	341022	5-1/3Q	.4)																
2	-	-	Guit		кона	в бла	-	oper	roel B	M MOR	6878	aofee	ить ко	mont	spusk.																							Тес	т

При наличии разомкнутых цепей Система проинформирует об этом с указанием номеров квадратов на панели, а также номера и цвета проводов и наименования колодок, в которых отсутствует контакт.

Устраните замечания и нажмите кнопку Тест для повторного проведения электротеста. Для удобства работы кнопка

Тест нажимается не только мышкой, но и реагирует на нажатие клавиши Enter (как на основной так и на числовой клавиатуре).

После успешного прохождения электротеста становится доступен шаг фотоконтроля эталонного жгута.

	амараавтожгут																
2	Вы вошли как: Оператор Группа: Оператор	Элект	Электротест жгута Тест жгута пройден!														
\bigcirc	Успешные тесты: 0 № жгута: 8450082736 № запуска: 5	1 37	2 38	3 39	4 40	5 41	6 42	7 43	8 44	9 45	10 46	11 47	12 48	13 49	14 50		
幽	Тест панели	73	74 110	75 111	76 112	77 113	78 114	79 115	80 116	81 117	82 118	83 119	84 120	85 121	86 122		
Ê	Электротест эталонного жгута	145 181 217	146 182 218	147 183 219	148 184 220	149 185 221	150 186 222	151 187 223	152 188 224	153 189 225	154 190 226	155 191 227	156 192 228	157 193 229	158 194 230		
<u></u>	Фотоконтроль эталонного жгута	-															
Ē	Бланк дефектов							-									
¢	Печать наклейки	Резуль	тат про	верки:	Цепь з	амкнут	a										
_																	

Фотоконтроль эталона

Вставьте эталонный жгут с собранным блоком предохранителей в отверстие для фотоконтроля на панели. Убедитесь, что камера и бестеневая (кольцевая) лампа включены, опустите шторку во избежание засветки камеры.





После успешного проведения ФК эталонного жгута произойдет автоматический переход к тесту панели перед проверкой серийного жгута.

Повторный тест панели

Снимите эталонный жгут с панели и проведите тест панели. После того как тест будет пройден, станет возможным переход к электротесту серийного жгута (жгута из тестируемой партии).

Электротест серийного жгута

После завершения теста панели закрепите на ней эталонный жгут

ľ×

Электротест

серийного жгута

выбранного номера и перейдите к шагу

Concernance of the second	D hereat
De texter car	довердитет жеута
Contra Cropany	Tecr wrysa we roodgewl
A MYNE BESBEETTE	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 23 24 25 26 27 28 29 13 13 12 13 14 15 16 17 18 19 26 21 22 23 24 25 26 27 28 29 13 13 12 13 14 15 16
W HAVEN'S	77 18 19 40 11 42 83 44 45 44 47 40 49 10 15 15 20 13 12 13 10 10 10 10 17 17 17 10
E Tect naveter	144 (14) (14) (14) (14) (14) (14) (14) (
(1)	465 466 477 148 149 150 151 152 153 155 155 155 157 158 159 159 160 161 142 149 140 150 161 145 156 157 158 159 157 158 159 159 140 159 141 142 159 140 159 141 159 145 156 157 158 159 159 159 159 159 159 159 159 159 159
серейного жгута	
Фотоконтраль серийного жгута	
Get Ensure production	
	Programment representation (James parasimage) Personannova same visite (JSI (22) Roompere representative Representation (JSI (22) Roompere representative Representation (JSI (22) Roompere representative Re Representative Representative Representa
	Parameters and sense 2012. (10) (27) Tabelesson Rooman 49 of F. (10) F. a similar 1354222-13() and a similar 171755.03(10) Roomevers and sense 390 (27) (21) (20) Receivers Rooman 49 of 10) F. a similar 135422-13() and a similar 171755.03(11) Rooman 490 (20) (21) (27) Rooman 490 (20) (27) Rooman 490 (20) (27) Rooman 490 (27) (27) Rooman 490 (20) (27) Rooman 490 (27) Rooman 490 (20) (27) Rooman 490 (27
	Percentry and some 124. [21] (21] Population provide M1 1995 (6), 105 (24) solution (24) (25) (21) (26) solution (24) (25) (25) (25) (25) (25) (25) (25) (25
	Malpanaum fusia anciena a franz aplemant for women golianes, someringed. Morphanes someraans a scoregorie teceporanee

При наличии разомкнутых цепей Система проинформирует об этом в окне «Результат проверки» с указанием номеров квадратов на панели, а также номера и цвета проводов и наименования колодок, в которых отсутствует контакт.

Результат проверки: Цепь разомкнута

Разомкнута цепь номер '11'. (15) (27) Проверьте провода № 14 ОЧ, 185 ОЧ в колодке 1534222-1(3) или в колодке 757555.031(8)
Разомкнута цепь номер '35'. (15) (27) Проверьте провода № 45 Г, 138 Г в колодке 1534222-1(8) или в колодке 757555.031(33)
Разомкнута цепь номер '80'. (27) (15) Проверьте провода № 101 РК в колодке 757555.031(13) или в колодке 1534222-1(29)
Разомкнута цепь номер '86'. (15) (27) Проверьте провода № 109 СК в колодке 1534222-1(2) или в колодке 757555.031(18)
Разомкнута цепь номер '117'. (30) (27) Проверьте провода № 155 3 в колодке 1-967621-1(2) или в колодке 757555.031(29)
Разомкнута цепь номер '120'. (17) (27) Проверьте провода № 159 Кч, 160 Кч в колодке 434428.106(11) или в колодке 757555.031(32)
Разомкнута цепь номер '127'. (27) (36) Проверьте провода № 169 С в колодке 757555.031(21) или в колодке 962191-1(6)
Разомкнута цепь номер '137'. (29) (27) Проверьте провода № 184 КЧ, 185 ОЧ в колодке 1118-3724500(2) или в колодке 757555.031(8)
Разомкнута цепь номер '142'. (23) (27) Проверьте провода № 191 Г в колодке 2141022-1/2(5.3) или в колодке 757555.031(7)

По возможности устраните замечания и нажмите кнопку

Тест

для повторного проведения электротеста. Для удобства

работы кнопка **Тест** нажимается не только мышкой, но и реагирует на нажатие клавиши Enter (как на основной так и на числовой клавиатуре).

После успешного прохождения электротеста серийного жгута становится доступен шаг фотоконтроля серийного жгута.

	AMAPAABTORFYT																							
2	Вы вошли как: Оператор Группа: Оператор		Электр Тест	ютест жгута	жгут прой	а ден!																		
\bigcirc	Успешные тесты: 0 № жгута: 8450082736 № запуска: 5		1 37	2 38	3 39	4 40	5 41	6 42	7 43	8 44	9 45	10 46	11 47	12 48	13 49	14 50	15 51	16 52	17 53	18 54	19 55	20 56	21 57	22 58
幽	Тест панели		73 109	74 110	75 111	76 112	77 113	78 114	79 115	80 116	81 117	82 118	83 119	84 120	85 121	86 122	87 123	88 124	89 125	90 126	91 127	92 128	93 129	94 130
Ê	Электротест серийного жгута		145 181 217	146 182 218	147 183 219	148 184 220	149 185 221	150 186 222	151 187 223	152 188 224	153 189 225	154 190 226	155 191 227	156 192 228	157 193 229	158 194 230	159 195 231	160 196 232	161 197 233	162 198 234	163 199 235	164 200 236	165 201 237	166 202 238
ģ	Фотоконтроль серийного жгута	-		210	215	227		666	225		667		£.£.7		667	200	2.51	ese	200	254	200	200	201	230
Ē	Бланк дефектов					-	•																	
÷	Печать наклейки		Резуль	rat npo	верки:	Цепь з	амкнут	a																
_																								

При невозможности устранения недостатков жгута перейдите в



Фотоконтроль серийного жгута

Вставьте серийный жгут (жгут из проверяемой партии) с собранным блоком предохранителей в отверстие для фотоконтроля на панели. Убедитесь, что камера и бестеневая (кольцевая) лампа включены, опустите шторку во избежание засветки камеры.



В случае удачного прохождения жгутом фотоконтроля оператору становится доступен переход в раздел «Печать наклейки».



При провале фотоконтроля выйдет диалоговое окно с запросом подтверждения номера жгута на панели (на случай, если на стартовой странице оператором был выбран не тот номер жгута).



При нажатии на «Да» проводится повторный фотоконтроль. При нажатии «Нет» окно закрыватся.

При провале жгутом фотоконтроля области на блоке предохранителей, отличающиеся от эталонных, будут подсвечены

красным. Если кликнуть по размеченной области мышкой, в окне справа отобразится эталонное изображение для выбранного участка.



После устранения замечаний проведите повторный фотоконтроль нажатием на Тест.

Если замечания устранить не удалось, перейдите в раздел

Пропуск автоматизированного фотоконтроля (визуальный контроль)

В исключительных случаях (например, выход из строя камеры), возможно проведение оператором визуального фотоконтроля вместо автоматизированного по нажатию кнопки Визуальный контроль.

(Для отображения этой кнопки на шаге фотоконтроля администратор Системы в разделе настроек должен дать разрешение на пропуск оператором автоматизированного фотоконтроля).

Оператор нажимает Визуальный контроль и подтверждает действие в диалоговом окне.



После подтверждения оператором выбора визуального контроля

Печать наклейки

также становится возможен переход к шагу

Печать наклейки

В случае удачного прохождения жгута из тестируемой партии всех проверок оператору становится доступен переход к разделу

В окне «Печать наклейки», оператор может самостоятельно включить или выключить строки, для отображения на наклейки, добавив или убрав возле нужной строки «Галочку». Также оператор может изменить изображение логотипа компании, нажав на кнопку , в открывшемся окне, где отображается данные вашего ПК, выберите нужное изображение и нажмите кнопку «ОК».

Печать наклейки				Вых
Логотип компании:	logo.png 📰 B	идиность		
	13 .	8	$\mathbf{O}\mathbf{O}$	
Компания:	000 "Самараавтокгут"	×		
Город:	г. Самара	×	OK	
Дата:	01.02.2021	×		
Партия №:	1	z		
ФИО:	Арминистратор	×		
Комментарий		R		
Номенклатура:	8450082736	×		
		z		
Серийный номер:	7 56 88888 321 0001	2		
		×	Обновить	
Тех. условие:	Ty 3584-002-18219259-2000 •	×	Печать Закончить проверку	

Для вывода наклейки на принтер нажмите Печать

Для перехода к тестированию следующего жгута из партии нажмите Закончить проверку. Для выхода из раздела «Печать наклейки», нажмите кнопку «Выход»

Бланк дефектов

При обнаружении дефекта у изделия на шаге электротест или фотоконтроль серийного жгута, перейдите в журнал дефектов, нажав на кнопку Бланк дефектов. После нажатия на кнопку откроется окно, как на фото, с последним зафиксированным в ПИ дефектом электротеста или фотоконтроля, в котором оператор должен заполнить данные.

#		ФИО	Дефект	Д	Добавить
	Лёха Серый		Рабочая часть/фиксирующий усик деформированы	15.04.	Редактироват
	Борис Бритва		Провода в гнездах колодки перепутаны	21.05.	
	Губинский Алекс	андр Анатольевич	Фототест не пройден	20.04.	Удалить
1	Eufournua Anere	wan Austoniesuu	Shertnotect we modified	20.04.	
7	цактирование записи			20.04.	Отчёт
	QNO:	Администратор		20.04.	
1	Дефект:	Оператор не зав	ершил установку колодки в ответ ~	20.04.	
1	Ante	15.09.20		20.04.	
1	ALC: N.	1200000		21.04.	
0	Время:	10:39		21.04.	
1	№ жгута:	36		21.04.	
2	NR choomers	0		21.04.	
3	in conjugation	v		21.04.	
4				21.04.	
5				21.04.	
6				21.04.	
7			Ok Otwena	21.04	

В окне «Редактирование записи» оператор заполняет поля «Дефект» и «№1 сборщика». В поле «Дефект» нажимаем на кнопку вызова выпадающего списка Выбираем нужный дефект и кликаем левой кнопкой мыши на него.

#	•	ио	Дефект	Добавить	
1629	Администратор		Фототест не пройден	Dogartupogat	
630	Администратор		Фототест не пройден	Редактироват	
631	Администратор		Фототест не пройден	Удалить	
632	Americano		Фототаст на поойзан		
6: Pe	дактирование записи			Отчёт	
63	ONO:	Администратор			
6:	Дефект:	етную часть (пл	охо фиксируется в ответной части)		
63	Оператор не установил колодку в ответную часть				
61	14010.	Оператор не за	вершил установку колодки в ответную часть (плохо фиксирует	ся в ответной части)	
-	Время:	Концы гофр. тр	убки не примотаны к стволу жгута		
61		Концы трубки Г	ПВХ не примотаны к стволу жгута		
6	NR жгута:	Замок в колоди	е не закрыт		
64		Замок в колоди	се отсутствует		
	Nº сборщика	Отсутствует бан	цаж/красный бандаж		
64		Колодка отсутс	reyer		
64		Слабая фиксац	ия клипсы/хомута		
1		Отсутствует мар	рюгровка колодки после сборки		
-		Размещение ра	амерного бандажа на соответствие чертежу		
64		Обмотка не сос	otbetctayet veptexy		
64		Шаг спирали и	и % перекрытия неправильные		

В поле «№ сборщика» введите данные сборщика, указанные на бирке дефектного жгута. Для сохранения записи о созданном дефекте нажимаем кнопку «ОК» Ск.

#	0	ио		Дефект	Добавить
529	Администратор		Фототест не про	йден	Редактирова
530	Администратор		Фототест не проі	йден	
31	Администратор		Фототест не проі	йден	Удалить
- Pe	Алиминстратор актирование записи		Фототест не про	5×60	Отчёт
i.	ONO:	Администрато	p .		
é	Дефект:	етную часть (г	лохо фиксируется в отве	тной части) 🐣	
	Дата:	15.09.20		_	_
2	Время:	10:39			
e.	N [®] жлута:	36			
4	№ сборщика	11			
i.					
4					

Для просмотра заполненных ранее данных о дефектах прокрутите колёсико мыши вверх либо кликаем левой кнопкой мыши по «ползунку» и тянем вправо, как показано на фото ниже.

Блані	(дефектов		
#	@HO	Пефаут	Лобавить
1521	Openation	Электротест не пройзен	доодыно
1522		Электротест не прояден	Редактировать
1522	оператор	электротест не проиден	Улалить
1523	Оператор	Электротест не пройден	7 Autorito
1524	Оператор	Электротест не пройден	
1525	Оператор	Электротест не пройден	Отчёт
1526	Оператор	Электротест не пройден	
1527	Оператор	Электротест не пройден	
1528	Оператор	Электротест не пройден	
1529	Оператор	Электротест не пройден	
1530	Оператор	Электротест не пройден	
1531	Оператор	Электротест не пройден	
1532	Оператор	Электротест не пройден	
1533	Оператор	Электротест не пройден	
1534	Оператор	Электротест не пройден	
1535	Оператор	Электротест не пройден	
1536	Оператор	электротест не проиден	
1537	Оператор	Электротест не пройден	
1538	Openation	Электролест не претан	

Для внесения дополнительной информации кликните по крайней записи в таблице и нажмите «Редактировать».

Бланк дефектов					
Лефект	Лата	Влома	Nº wroma	№ сборщика жода	Лобавить
н	27.05.20	10:43	37	2	Accounte
н	27.05.20	10:43	37	2	Редактировать
н	27.05.20	10:43	37	2	Удалить
	27.05.20	10:43	37	2	
	27.05.20	10:43	37	2	Отчёт
n	27.05.20	10.43	37	2	
n	27.05.20	10.45	37	2	
н	27.05.20	10:43	37	2	
н	27.05.20	10:44	37	2	
н	27.05.20	10:44	37	2	
н	27.05.20	10:44	37	2	
н	27.05.20	10:44	37	2	
н	27.05.20	10:44	37	2	
н	27.05.20	10:44	37	2	
н	27.05.20	10:44	37	2	
н	27.05.20	10:44	37	2	
н	27.05.20	10:44	37	2	
н	27.05.20	10:51	37	2	
н	27.05.20	10-52	37	2	
< 1					

И в открывшемся окне редактируем данные о дефекте. Оператор заполняет поля «Дефект» и «№1 сборщика», как описано выше. В поле «Дефект» нажимаем на кнопку вызова выпадающего списка 🔟 и из списка выбираем нужный нам дефект.

В поле «№ сборщика» оператор вводит данные сборщика. Для сохранения записи нажимаем кнопку «ОК» .

ФИО:	Оператор
Дефект:	Электротест не пройден
Дата:	27.05.20
Время:	10:44
№ жгута:	37
№ сборщика	2

Также в ПИ имеется возможность выгрузки отчёта бланка дефектов.

Нажимаем на кнопку «Отчет» Отчёт. В открывшемся окне оператор заполняет все поля и выбирает даты периода для отчета.

Формирование отчёта			-		×
Журна	ал учёта бланк	а дефекто	ЭВ		
Сборщик:	[8ce]	*			
Тип дефекта:	[8ce]	*			
Номер жгута:		*			
Оператор:	[8ce]	*			
Дата начала периода:	24.09.2020				
Дата завершения периода:	24.09.2020				
		Сф	ормировать	ь отчё	T -

В поле «Сборщик» нажимаем на кнопку вызова выпадающего списка . Из выпадающего списка выбираем нужного сборщика или «Все» и кликаем левой кнопкой мыши на него.

Сборщик:	(Bce)	•
Тип дефекта:	[Bce] 1	
Номер жгута:	2	
Оператор:	44 36	
Дата начала периода:	50	

В поле «Тип дефекта» нажимаем на кнопку вызова выпадающего списка Из выпадающего списка выбираем нужный дефект или «Все» и кликаем левой кнопкой мыши на него.

Тип дефекта:	[Bce]								
	[Bce]								
Номер жгута:	Электротест не пройден								
	Фототест не пройден								
Оператор:	Выскальзывание наконечника из колодки								
	Рабочая часть/фиксирующий усик деформированы								
дата начала периода.	Провода в гнездах колодки перепутаны								
Лата завершения периода:	Ориентация наконечника в колодке неправильная								
Mara sasebaserrin reproder	Зеркальная установка проводов в колодке								
	Оператор не установил колодку в ответную часть								
	Оператор не завершил установку колодки в ответную часть (плохо фиксируется в ответной части)								
	Концы гофр. трубки не примотаны к стволу жгута								
	Концы трубки ПВХ не примотаны к стволу жгута								
	Замок в колодке не закрыт								
	Замок в колодке отсутствует								
	Отсутствует бандаж/красный бандаж								

В поле «Номер жгута» нажимаем на кнопку вызова выпадающего списка •. Из выпадающего списка выбираем нужный номер жгута и кликаем левой кнопкой мыши на него.



В поле «Оператор» нажимаем на кнопку вызова выпадающего списка Из выпадающего списка выбираем нужного оператора или «Все» и кликаем левой кнопкой мыши на него.

Оператор:	[Bce]	•
	[Bce]	
Дата начала периода:	Администратор	
	Оператор	
Дата завершения периода:	Технолог	

В поле «Дата начала периода» нажимаем на кнопку вызова календаря В открывшемся календаре выбираем нужную дату и кликаем левой кнопкой мыши на него.

В поле «Дата завершения периода» нажимаем на кнопку вызова календаря В открывшемся календаре выбираем нужную дату и кликаем левой кнопкой мыши на него и нажимаем на кнопку «Сформировать отчёт»

Сформировать отчёт

Дата начала периода:	24.09.2)	G				
	4	Сентябрь 2020					•
дата завершения периода:	Пн	Вт	Ср	Чт	Пτ	C6	Bc
	31	1	2	3	4	5	6
	7	8	9	10	11	12	13
	14	15	16	17	18	19	20
	21	22	23		25	26	27
	28	29	30	-	2	3	4
	5	6	7	8	9	10	11

В открывшемся окне оператор выбирает место на ПК для сохранения файла отчёта, заполняет поле «Имя файла» и нажимает кнопку «Сохранить», как показано на фото ниже.

Сохранение						×
← → × ↑ 🗖	 Этот компьютер 	> Рабочий стол >	Ý	Ö	Поиск: Рабочий стол	P
Упорядочить 💌	Новая папка				E •	0
 Быстрый досту Рабочий сто. Загрузки Документы Изображени Telegram Des Kamaz2 Outqr автрожгут скрины 1 мо, 	n # # # # # # # # # # # # # # # # # # #					
Имя файла:	отчёт за 24.09	-				~
Тип файла:	Excel file (*.xlsx)					~
 Скрыть папки 				1	Сохранить Отм	ена

Файл автоматически скачается на ПК оператора. Чтобы открыть файл



дважды кликните левой кнопкой мыши по иконке .xlsx файла

На фото ниже приведён пример сформированного отчёта бланка дефектов.

I	🖶 🏷 - 🕫 orvět sa 24.09.ulsz - Excel															
•	ain D	авная Вставка	Разметка страницы	Формулы	Данные	Рецензирование	Begg	Справка	0	410 84	и котите сделать					
Ж Сайон 11 А' = > Ø Oбщий У Условное Ф Ф Общий Условное Ф Общий Условное Ф Общий Условное Ф Общий Условное Ф Общий Ф Общий Условное Ф Общий О							е Ф ние т Сп	ормат как та или	паровать Стили блицу * ячеек	1	"Вставить - "Удалить -) Формат - Ячейка	Σ- 	Ятортировка и фильтр * Редактирова	Райти и выделить *		
H:	24	* I X V	fr 1													
4	A			8	1				C		D	E	F	G	н	1
2		-				Жгүт: 38. Дат	a: 24.05	.2020.								
3	NR	Тип дефекта \ №	Сборщика						1		2 12		44	36	58 1	ttoro
4	- 1	Электротест не г	тройден						-	0	0	0	0	0	0	0
5	-	Фототест не про	иден						-	0	0	0	0	0	0	0
0	-	рабочначность /А	наконечника из ко	лодки					-	-		0	0	0		1
-		Посеода в снего	иксирующий усик д	еформирован	9				-	-	-	0	0	0	-	
9		Опнентания нам	ак нолодоя перепут						-	0	0	1	0	1	0	2
10	-	Зепиальная уста	ucera pocecose e vi	nenpatronona	-				-	0	0	0	0	0	0	0
11		Onepatop He VCT	ановил колодку в о	тветную часть					<u> </u>	ő	0	0	0	0	0	0
12		Оператор не зав	ершил установку ко	лодки в ответ	нию часть (г	плохо фиксируется	вотве	тной части)		0	0	0	0	0	0	0
13	10	10 Концы гофо, трубки не покмотаны к стволу могта								0	0	0	0	0	0	0
14	11	Концы трубки П	вх не примотаны к о	тволу жгута						0	0	0	0	0	1	1
15	12	Замок в колодке	не закрыт							1	0	0	0	0	0	1
16	13	13 Замок в колодке отсутствует								0	0	1	0	0	0	1
17	14 Отсутствует бандаж/красный бандаж								0	0	0	0	0	0	0	
18	15	15 Колодка отсутствует								0	0	0	0	0	0	0
19	16	16 Слабая фиксация клипсы/хомута								0	1	0	0	0	0	1
20	17	17 Отсутствует маркировка колодки после сборки							0	0	0	0	0	0	0	
21	18	18 Размещение размерного бандажа на соответствие чертежу								0	0	0	0	1	0	1
22	19	19 Обмотка не соответствует чертежу								0	0	0	0	0	0	0
23	3 20 Шаг спирали или % перекрытия неправильные								0	0	0	0	0	0	0	
24	24 Кол-во несоответствий									2	1	2	0	2	1	0
25	MTOTO (#0	оличество собран	ных жгутов)													8
26																