

Oleander Białystok



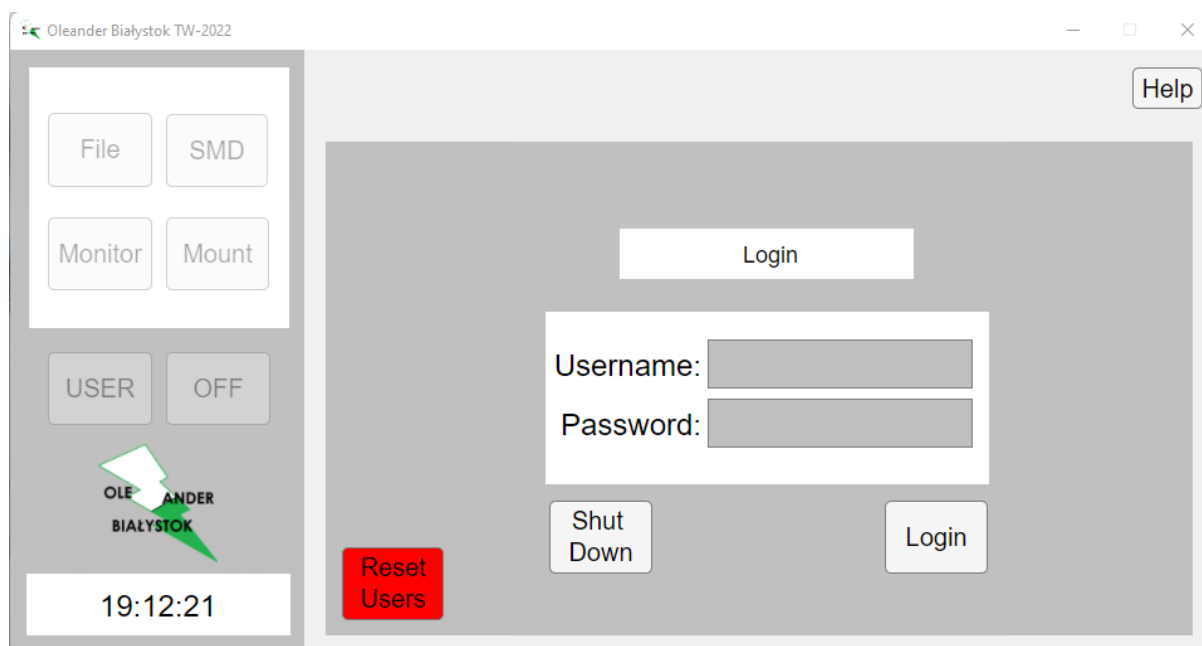
OLEANDER BIAŁYSTOK TW-2022

Wiktor Górski, Tadeusz Lorkowski
Wydział Elektryczny, III rok Informatyka

I. Panel User

1.1. Start Maszyny.

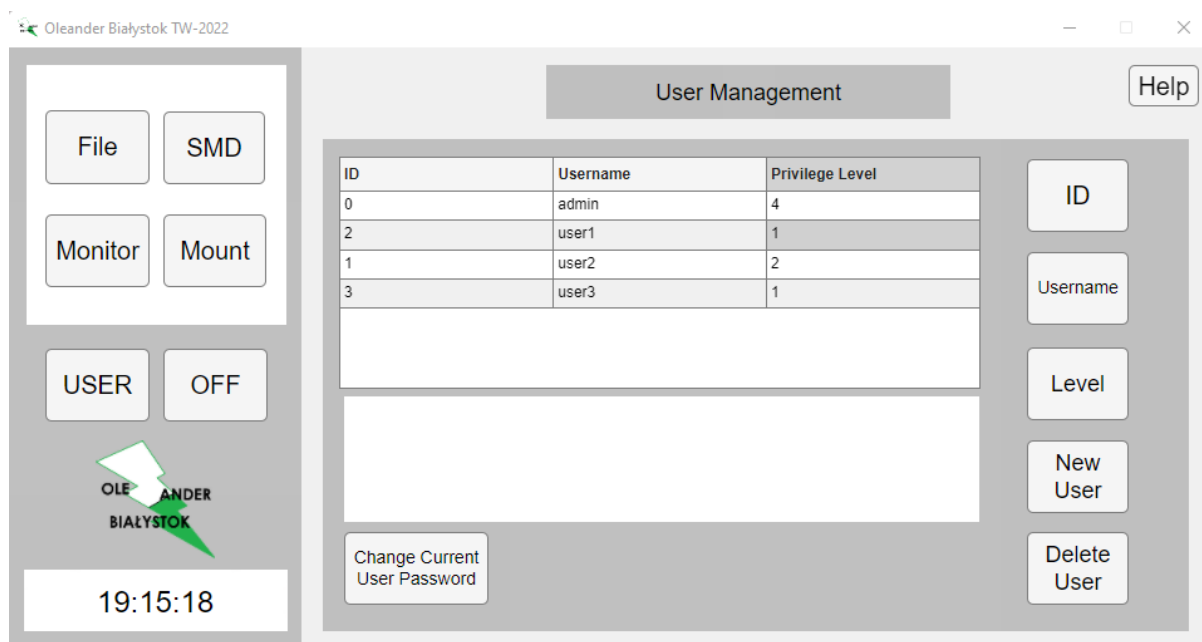
Przy starcie maszyny trzeba się zalogować na konto z odpowiednimi uprawnieniami, w zależności od pełnionej roli.



Trzeba podać nazwę użytkownika (Username), oraz hasło (Password), jeśli wpiszemy poprawne dane możemy się zalogować. Jest również opcja Reset User, która pozwala na zresetowanie danych konta użytkownika.

1.2. Hierarchia uprawnień.

Po zalogowaniu się do maszyny możemy wejść w panel **USER** gdzie pokaże nam się taki panel.

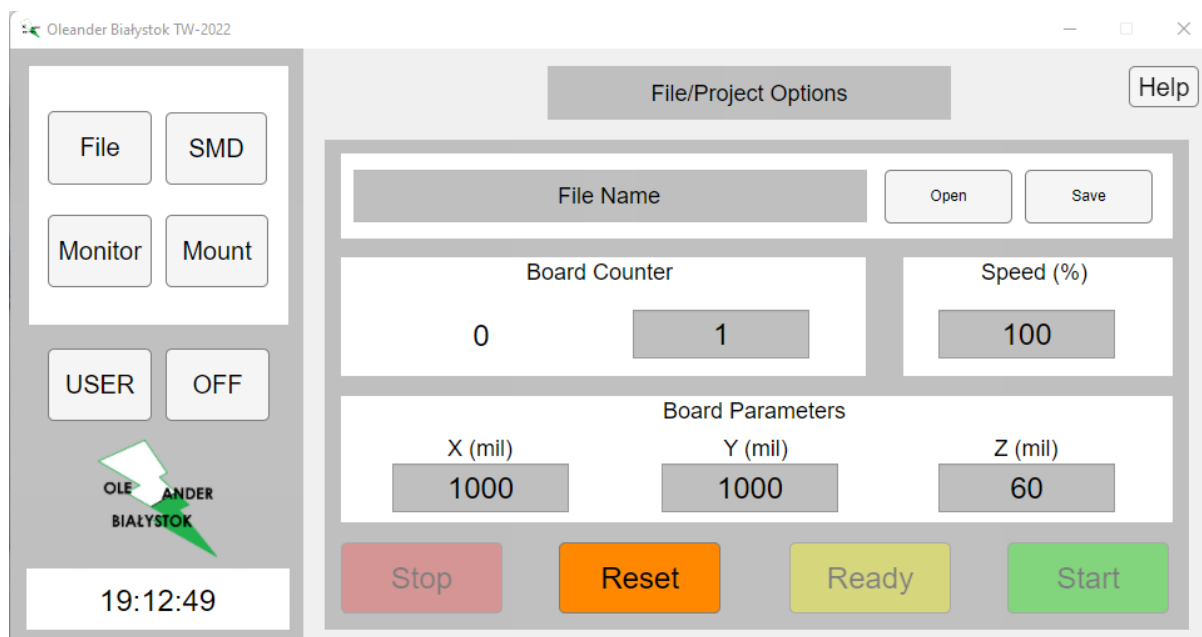


Panel przedstawia listę użytkowników, ich nazwy i poziom dostępu, który definiuje co może zrobić użytkownik z danym poziomem dostępu na maszynie. Poziomów są 4 gdzie 4 to najwyższy, a 1 to najniższy. Poza tym w panelu możemy edytować nasze konto, dodawać użytkowników i usuwać, oczywiście wszystko jest zależne od poziomu dostępu na maszynie.

II. Panel File

2.1. Początkowy widok.

Pierwsze co należy zrobić aby zacząć produkcję jest wejście w panel **File** gdzie pokaże nam się taki widok.



Przeznaczeniem tego panelu jest wgranie pliku zawierającego dane odnośnie projektu płytki takie jak:

- ilość płytek do zrobienia
- wymiary
- z jaką prędkością ma iść produkcja
- nazwa pliku

2.2. Dodanie pliku.

Aby wgrać plik na maszynę należy kliknąć przycisk **Open** i wybrać plik w odpowiednim formacie. Jeśli dokonaliśmy zmian w parametrach należy zapisać plik przyciskiem **Save**.

2.3. Start produkcji.

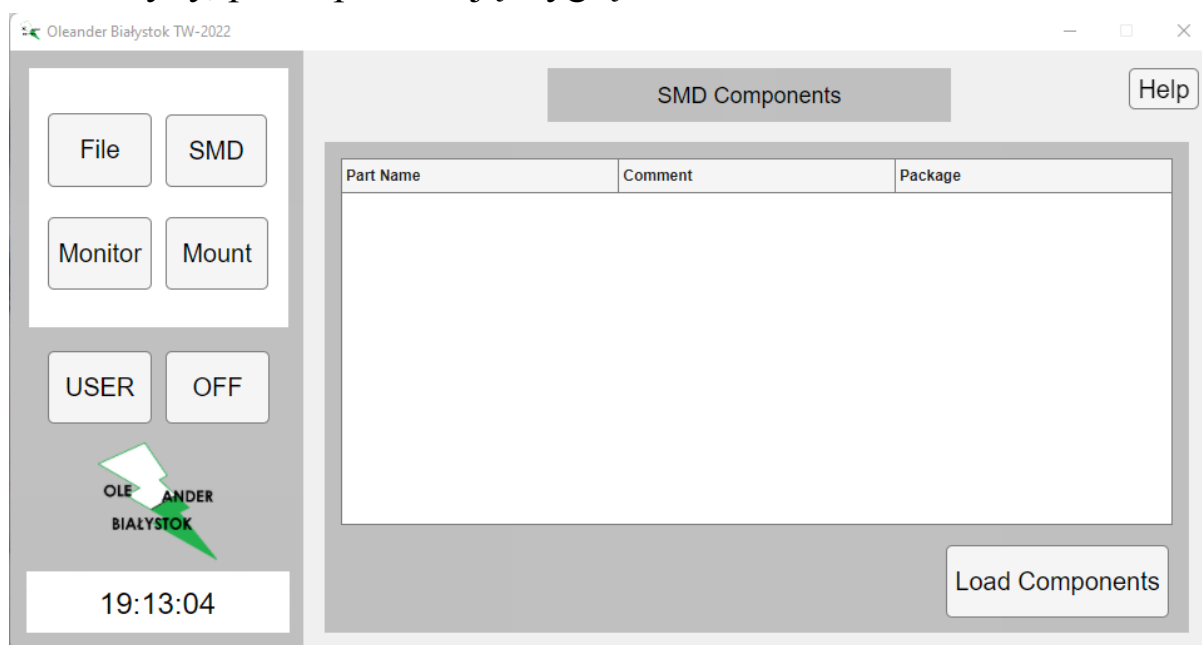
Aby zacząć produkcję trzeba będzie jeszcze dodać plik komponentów panelu **SMD** kiedy plik zostanie wgrany to możemy przystąpić do startu produkcji. Produkcję zaczynamy klikając przycisk **READY**, a następnie **START**. W przypadku zatrzymania się produkcji przez czynnik zewnętrzny odpali się przycisk **STOP**, kiedy

operator sam będzie chciał zresetować stan produkcji, trzeba kliknąć **RESET**, aby zresetować dane projektu.

III. Panel SMD

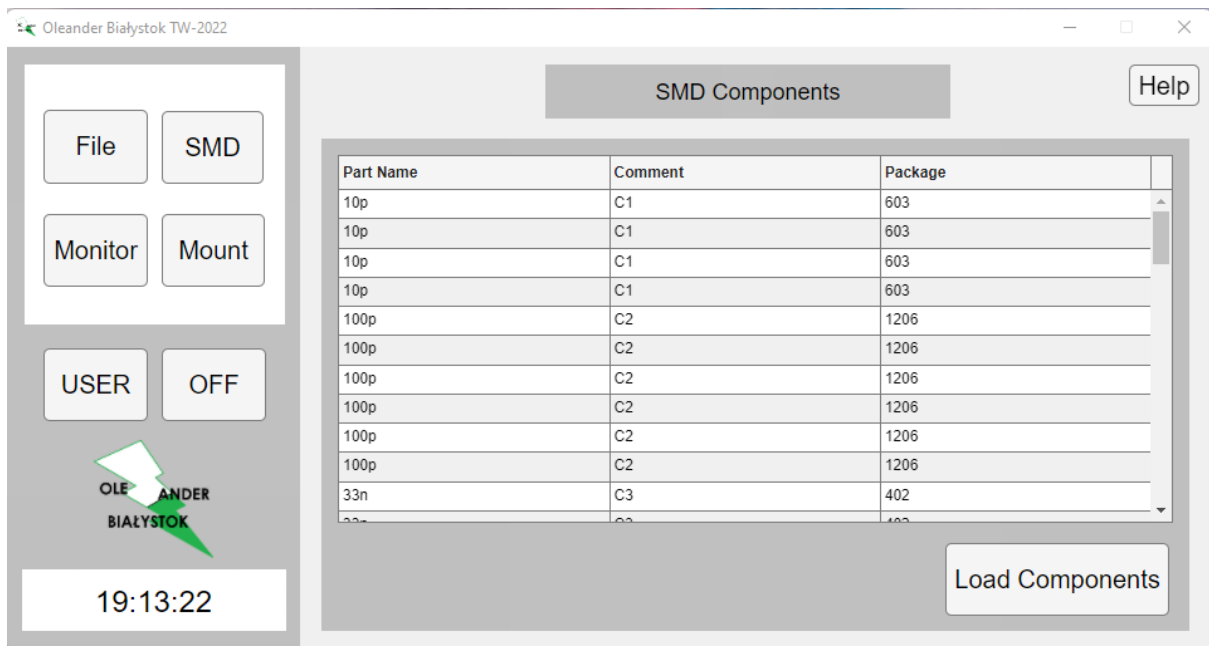
3.1. Początkowy widok.

Panel **SMD** jest przeznaczony do załadowania listy elementów do maszyny, przed produkcją wygląda to tak.



3.2. Załadowanie danych.

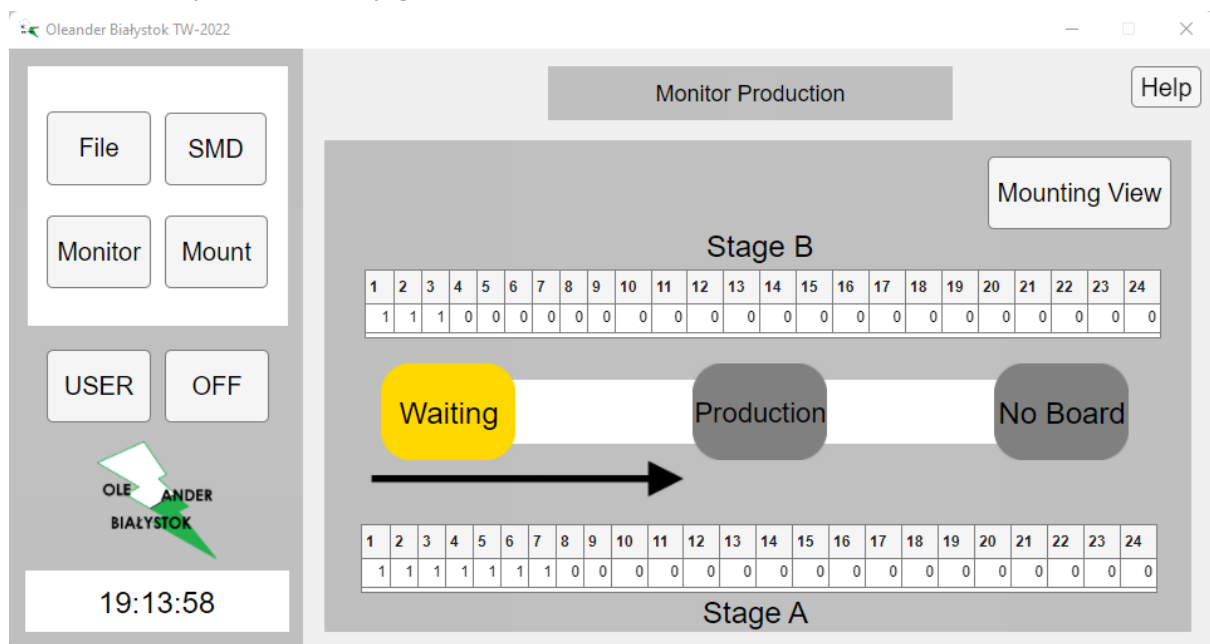
Aby wgrać elementy trzeba kliknąć przycisk **Load Components** i wybrać odpowiedni plik w dobrym formacie. Po załadowaniu danych panel powinien wyglądać jak na przykładzie niżej.



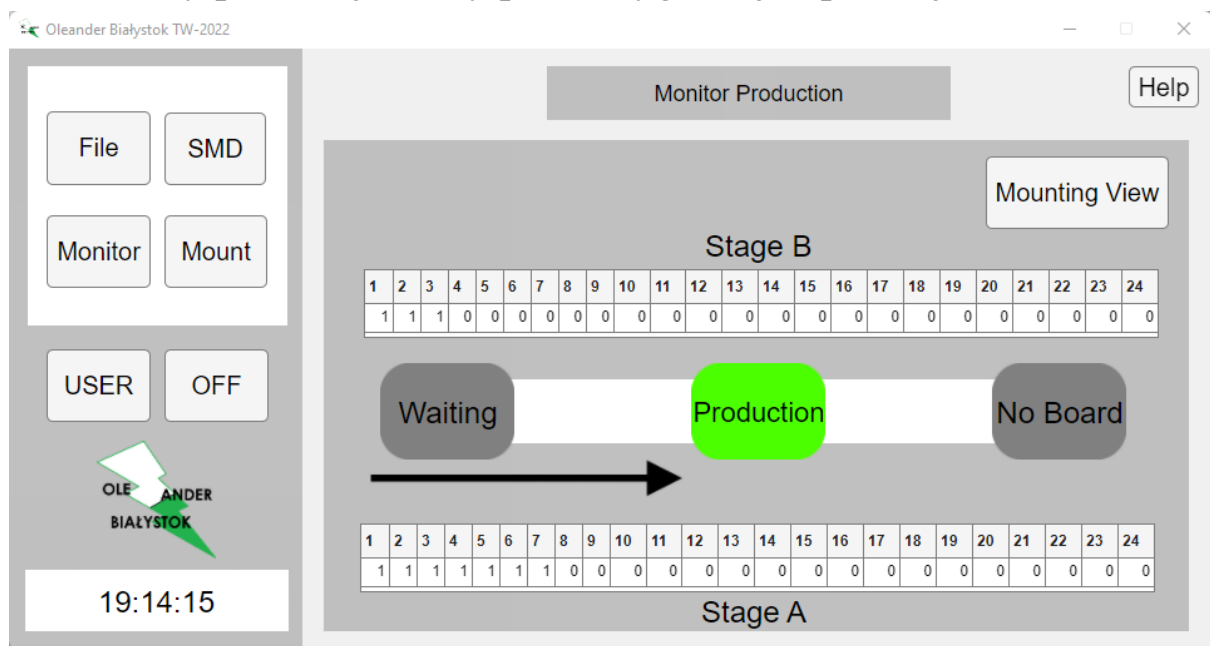
IV. Panel Monitor

4.1. Początkowy widok.

Panel **Monitor** jest bardzo przydatny podczas pracy maszyny, gdyż na bieżąco możemy monitorować przebieg produkcji. Początkowy widok wygląda tak.

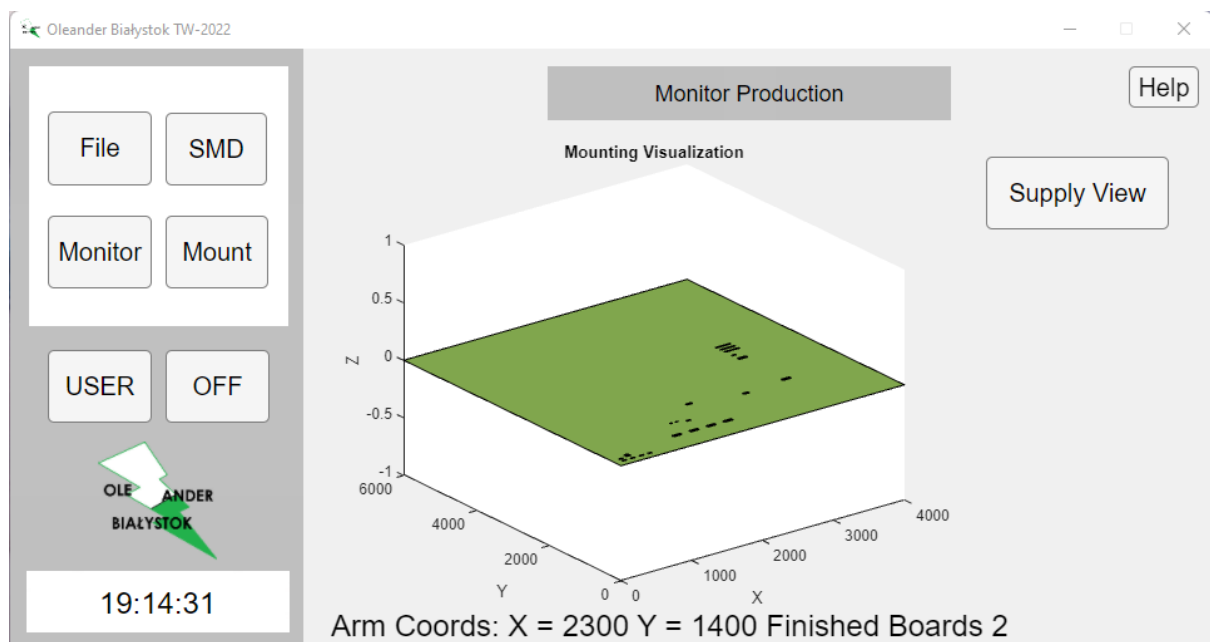


Kiedy produkcja ruszy panel wygląda jak poniżej.



Panel zawiera w sobie informacje, które miejsca w Stage A i B są zajęte, jak wygląda stan produkcji w maszynie, oraz jest opcja pokazania animacji nakładania elementów na płytkę pod przyciskiem **Mounting View**.

4.2. Animacja produkcji.

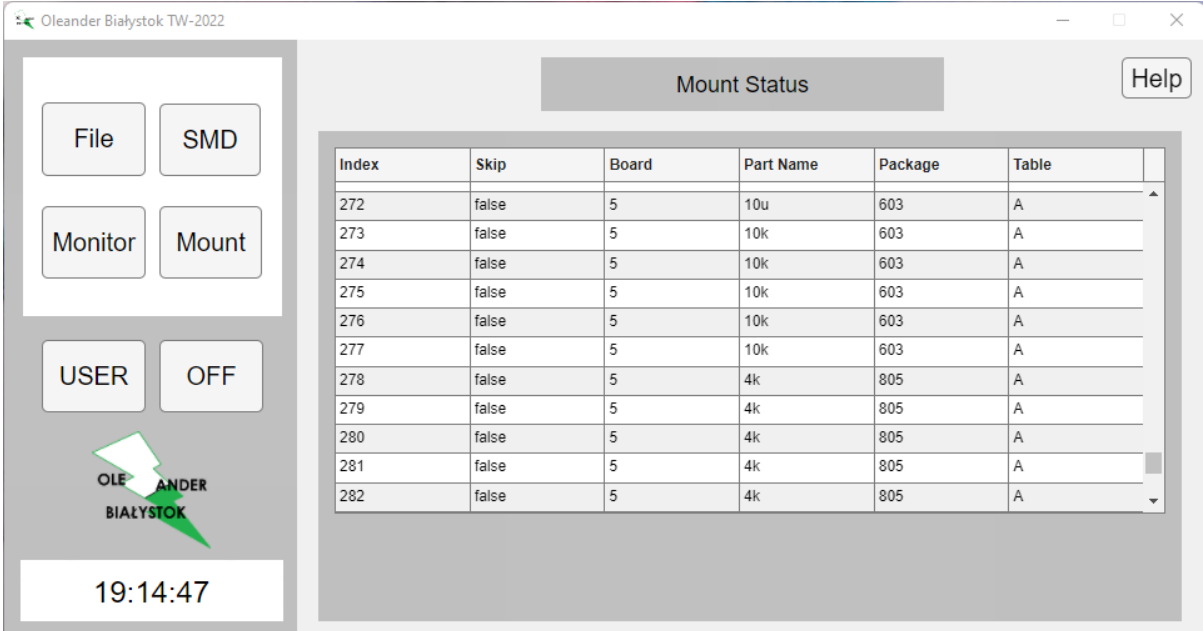


W tej opcji pokazana jest na żywo animacja nakładania elementów na pojedynczą płytkę PCB. Podczas zatrzymania się produkcji animacja pokazuje na jakim etapie została zakończona produkcja płytki. Dzięki opcji **Supply View** można wrócić do poprzedniego widoku.

VI. Panel Mount

5.1. Początkowy widok.

Panel **Mount** zawiera historię położonych elementów podczas produkcji całego projektu.



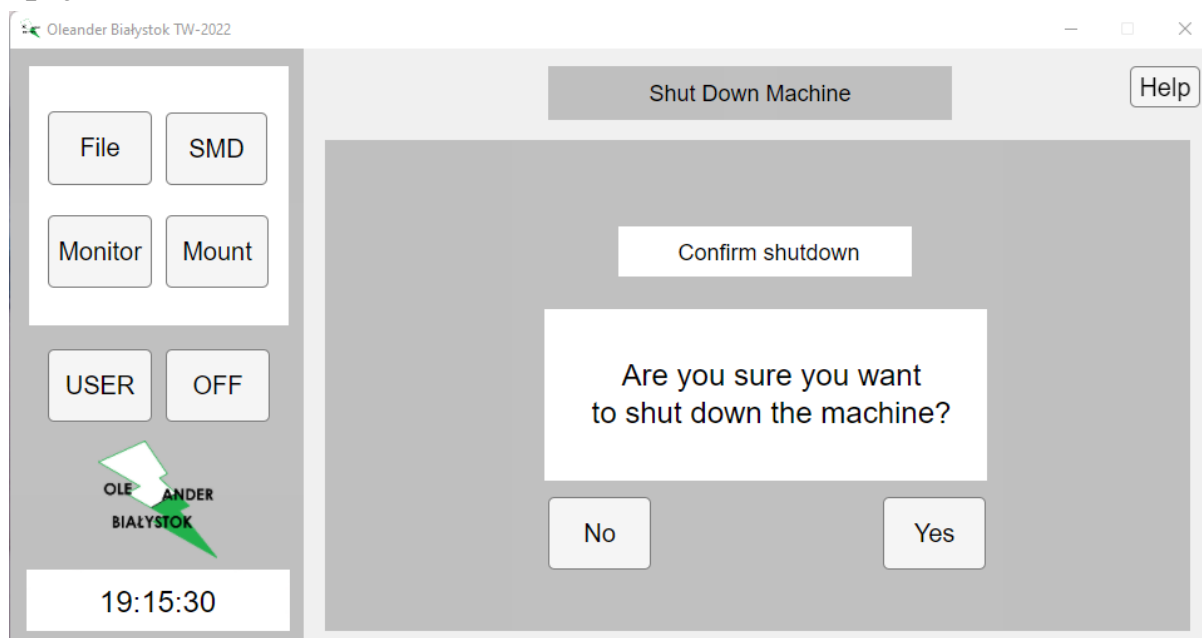
Index	Skip	Board	Part Name	Package	Table
272	false	5	10u	603	A
273	false	5	10k	603	A
274	false	5	10k	603	A
275	false	5	10k	603	A
276	false	5	10k	603	A
277	false	5	10k	603	A
278	false	5	4k	805	A
279	false	5	4k	805	A
280	false	5	4k	805	A
281	false	5	4k	805	A
282	false	5	4k	805	A

5.2. Działanie podczas produkcji.

Panel zawiera wszystkie informacje i pojedynczym elemencie położonym na płytce.

VI. Wyłączenie maszyny

Aby zakończyć produkcję i wyłączyć maszynę trzeba kliknąć opcję **OFF**.



Gdzie maszyna zapyta się czy na pewno chcemy zakończyć produkcję.