



HEXAGON

Teileauswahl Datenbank Konfigurationsmöglichkeiten **procella**

FAQ handling/configuration

13 August 2021

Created with Version 13.0.3.1

Information about this document

All rights, including translation in foreign languages, are reserved. It is not allowed to reproduce any part of this document in any way without written permission of Hexagon.

Parts of this document may be automatically translated.

Document History

Version	Date	Author(s)	Modifications / Remarks
12.0.2.1	06.06.2019	SJ	Initial Release
13.0.3.1	29.07.2021	GA/UB	Update

CONTENTS

1	Funktionalitäten des Dialoges „Teileauswahl Datenbank“	5
2	Vorüberlegungen zur Konfigurationsverteilung	6
3	„Teileauswahl Datenbank“ Dialogaufruf	7
4	Dialog „Teileauswahl Datenbank“	8
4.1	Prüfplansymbole	9
5	Konfigurationsdialog	10
5.1	Registerkarte Filter	10
5.1.1	Auf exakte Übereinstimmung filtern	11
5.1.2	Vorgabe der Teilefelder für die Filterung	12
5.1.2.1	Reihenfolge der Teilefelder für die Vorgabe anpassen	13
5.1.2.2	Löschen der Teilefelder für die Vorgabe	13
5.1.2.3	Ausblenden der Teilefelder für die Vorgabe	14
5.1.2.4	Katalogauswahl	14
5.1.2.5	Eintrag für ein Filterfeld vorgeben	17
5.1.2.6	Neues Filterfeld anlegen	18
5.1.2.7	Filter Anwenden	19
5.1.2.8	Prüfplanstatus berücksichtigen	23
5.2	Registerkarte Allgemein	24
5.2.1	Einlesen	25
5.2.2	Sonstiges	27
5.2.3	Anzeige	27
5.3	Registerkarte Zusatzdaten	29
5.3.1	Reihenfolge	30
5.3.2	Vorgabe und Filter	30
5.3.3	Mehrfachauswahl	34
5.4	Auswahlliste	34
5.4.1	Anzeigen	35
5.4.2	Prüfintervalle anzeigen und sortieren	39
5.4.3	Option	40

5.5	Kombinierte Eingabe	41
5.5.1	Beispiel kombinierte Eingabe mit festen Positionen.....	45
5.5.2	Beispiel kombinierte Eingabe mit Trennzeichen	48
5.6	Einfluss der Datenbankoptionen auf die Prüfplanübersicht.....	50

1 Funktionalitäten des Dialoges „Teileauswahl Datenbank“

Dieses Dokument beschreibt die Funktionen des Dialoges „Teileauswahl Datenbank“. Im Folgenden sind nur die Grundfunktionen in der Version 13 beschrieben. Informationen zur grundsätzlichen Datenbankfunktionalität sowie diverse weitere Funktionen, welche bei der Arbeit mit der Datenbank nützlich sind, sind in weiteren Dokumenten auf unserer Homepage zu finden <https://www.q-das.de/service/support-hotline#faqs|||>.

Dieses Dokument ersetzt in keinerlei Weise eine Schulung. Sofern Sie Informationen über unser Schulungsangebot wünschen, können Sie dieses auf unserer Homepage finden unter <https://www.q-das.de/training/>.



Obwohl der Dialog „Teileauswahl Datenbank“ in fast allen Q-DAS Applikationen zur Verfügung steht, ist dieser primär als ein Auswahldialog für den Prüfer in procella zu sehen. Während in den meisten Q-DAS Applikationen eine eingeschränkte Funktionsauswahl zur Verfügung steht, ist im procella der volle Funktionsumfang des Dialoges verfügbar. Beispielsweise kann die Vorgabe der Zusatzdatenerfassung über den „Teileauswahl Dialog“ in qs-STAT, solara.MP oder destra nicht konfiguriert werden.

Über die im folgenden beschriebene Funktion haben Sie die Möglichkeit die Auswahl der Prüfpläne so einzuschränken, dass der Prüfer durch einen Knopfdruck mit der Messdatenerfassung beginnen kann.

- Durch die Angabe von Suchkriterien (Teileidentifikation) kann die Auswahl im Dialog „Teileauswahl Datenbank“ eingeschränkt werden und damit der benötigte Prüfplan schneller gefunden werden.
- Die für den Prüfplan benötigten Zusatzdaten für die Messdatenerfassung können durch automatisches vervollständigen (Autofill) vorgegeben werden. Die Vorgabe kann als Vorschlag oder als feste Vorgabe, ohne Möglichkeit diese zu verändern definiert werden.
- Einige der Zusatzdatenfelder können für das Eingrenzen der geladenen Messwerte verwendet werden. So können bspw. zu der Vorfilterung der Prüfpläne nur die Messwerte einer bestimmten Maschine geladen werden.

2 Vorüberlegungen zur Konfigurationsverteilung

Die im Dialog „Teileauswahl Datenbank“ vorgenommenen Einstellungen werden in der Konfigurationsdatenbank benutzer- und modulspezifisch abgespeichert. Somit kann jeder Benutzer eigene Einstellungen verwenden. Um unterschiedliche Darstellungen für verschiedene Benutzer zu vermeiden, wird empfohlen zum Verteilen des Dialoges „Teileauswahl Datenbank“ das Konfigurationsmanagement zu verwenden und den Benutzergruppen in der Benutzerverwaltung das Recht „Benutzerspezifische Einstellungen laden“ zu entziehen.

Für die Q-DAS Applikationen gilt grundsätzlich folgende Vererbung:



Bei Verwendung von Dialog „Teileauswahl Datenbank“ ist empfehlenswert die Konfigurationseinstellungen auf der Benutzergruppenebene zu setzen. Wird einer Benutzergruppe das Recht „Benutzerspezifischen Einstellungen laden“ nicht erteilt, so werden nicht die Benutzereinstellungen, sondern die Einstellungen der Benutzergruppen, quasi der nächst höheren Ebene, geladen. Ausgenommen von diesem Recht ist das Wiedergeben von bereits eingegebenem Inhalt im Dialog „Teileauswahl Datenbank“. Der zuletzt eingegebene Suchinhalt wird weiterhin benutzerspezifisch gespeichert.

Detaillierte Informationen zum Thema Konfigurationsmanagement finden Sie in unserem FAQ-Bereich unter <https://www.q-das.de/service/support-hotline#faqs>.

Um ein Chaos mit verschiedenen Benutzer- und Benutzergruppenfiltern sowie unterschiedliche Verteilungsarten zu vermeiden ist im Vorfeld zu überlegen wie die Filtereinstellungen verteilt werden sollen, sowie einen Benutzer für die Filterverteilung anzulegen. Detaillierte Informationen zur Verteilung von Filtern finden Sie im Kapitel [Filter Anwenden](#).

3 „Teileauswahl Datenbank“ Dialogaufruf

Der Dialog „Teileauswahl Datenbank“ wird in den Q-DAS Applikationen mit folgendem Symbol dargestellt.

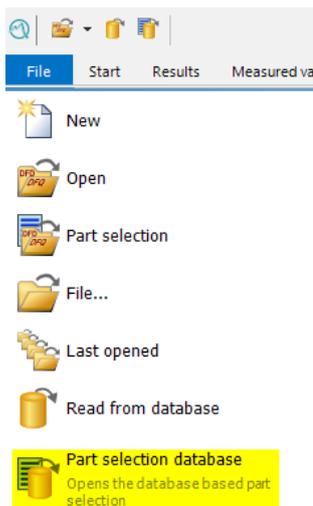


Der Dialog kann aus verschiedenen Bereichen der Applikation aufgerufen werden.

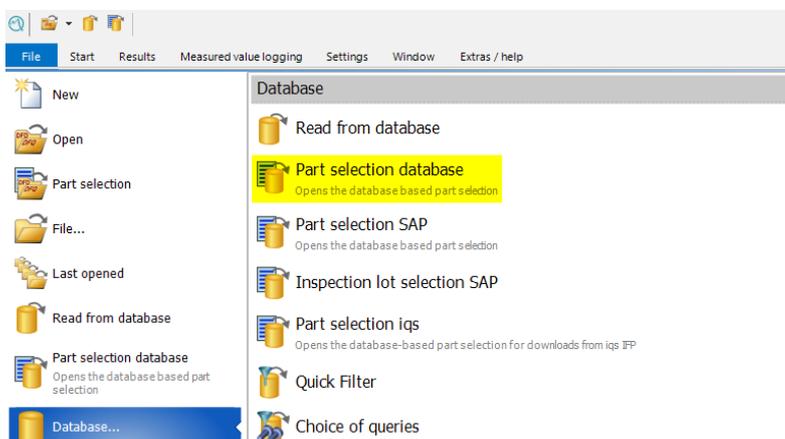
- Schnellstartleiste



- Direkt über das Menü Datei



- Unter *Datei* | *Datenbank* ...

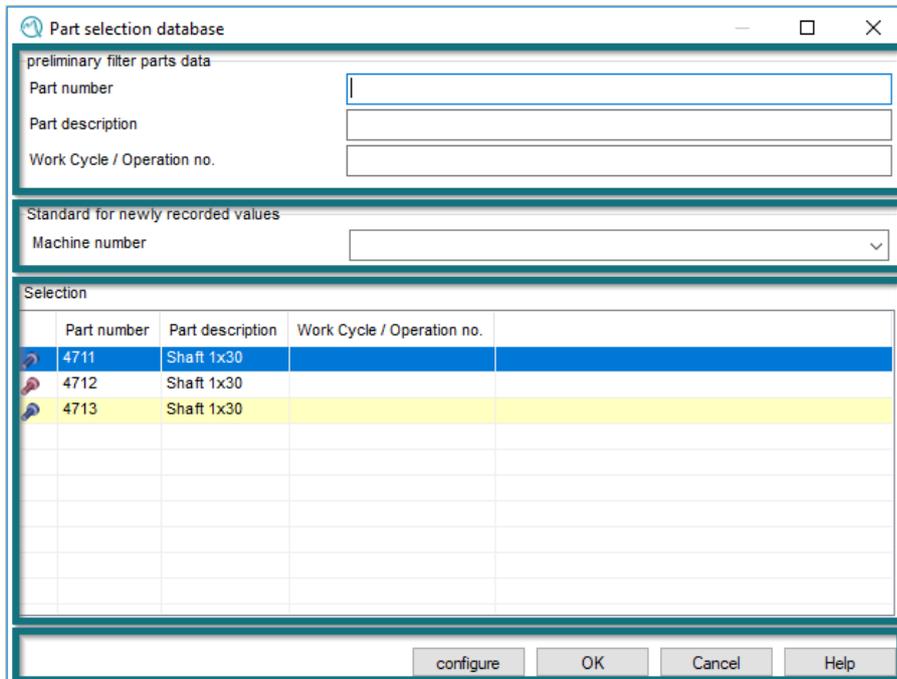


4 Dialog „Teileauswahl Datenbank“

Über den Dialog „Teileauswahl Datenbank“ kann die Auswahl der Prüfpläne so eingeschränkt werden, dass die Prüfer bzw. Prüfergruppen nur die relevanten Prüfpläne zur Auswahl erhalten. Des Weiteren können hier diverse Zusatzdaten vorgegeben werden.

Im Wesentlichen besteht der Dialog aus vier Bereichen.

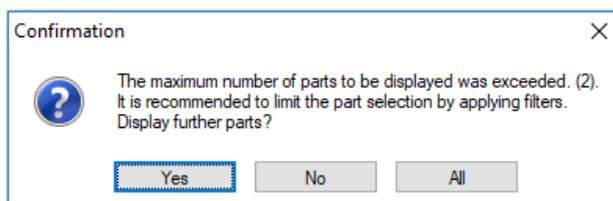
- Teile-Felder, welche zum Filtern der Prüfpläne dienen
- Zusatzdatenfelder, welche für die Erfassung einer neuen Messung als Vorgabe dienen
- Übersicht der Prüfpläne welche den Filterkriterien entsprechen
- Bedienleiste



Part number	Part description	Work Cycle / Operation no.
4711	Shaft 1x30	
4712	Shaft 1x30	
4713	Shaft 1x30	



Die Datenbankoption „Maximale Anzahl Teile“ greift auch beim Laden des Dialoges „Teileauswahl Datenbank“. Sofern die Option „Maximale Anzahl Teile“ aktiviert ist und die Anzahl an zu ladenden Prüfplänen diese übersteigt, so wird eine Abfrage eingeblendet.



Confirmation

The maximum number of parts to be displayed was exceeded. (2).
It is recommended to limit the part selection by applying filters.
Display further parts?

Yes No All

4.1 Prüfplansymbole

Für den Prüfplanstatus werden verschiedene Symbole verwendet.

Selection

	Part number	Part description	Work Cycle / Operation no.
	4711	Shaft 1x30	
	4712	Shaft 1x30	
	4713	Shaft 1x30	
	4714	Shaft 1x30	
	4715	Shaft 1x30	



Freie Prüfpläne

Die Prüfpläne für die Messwerte erfasst werden können zählen zu den freien Prüfplänen. Diese werden mit blauen Wellensymbol dargestellt wie der Prüfplan mit der Teilenummer 4711.



Gesperrte Prüfpläne

Bei den gesperrten Prüfplänen handelt es sich um Prüfpläne, welche für die Messwernerfassung gesperrt sind. Diese werden mit rotem Wellensymbol dargestellt wie der Prüfplan mit der Teilenummer 4712.



Durch Benutzer gesperrte Prüfpläne

Prüfpläne, welche sich in Bearbeitung durch einen anderen Benutzer befinden zählen nicht zu gesperrten Prüfplänen. Diese werden mit einem Schlosssymbol dargestellt wie der Prüfplan mit der Teilenummer 4713.



Prüfpläne mit eigenem Fensterlayout

Wird zu einem Prüfplan das Fensterlayout zum Datensatz gespeichert, so wird im Layout abgespeichert welche Grafiken an welcher Position sich befinden sowie die Zuordnung von Merkmalen und Messwerten zu den Grafiken. Prüfpläne mit eigenem Fensterlayout werden mit einem Fenstersymbol dargestellt wie der Prüfplan mit der Teilenummer 4714. Dies gilt jedoch nur für Prüfpläne mit eigenem (gespeicherten) Fensterlayout, welches noch anhand der alten Layoutkonfiguration vor der Version V13 gespeichert wurde.

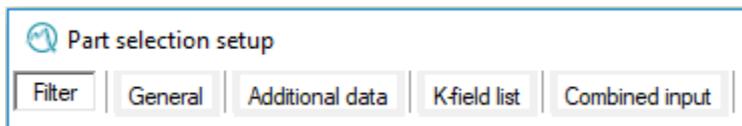


Prüfpläne mit eigenem Fensterlayout ohne Grafikeinstellungen wird zu einem Prüfplan das Fenster zum Datensatz gespeichert, so enthält das gespeicherte Layout nur die Zuordnung zu dem Fenster Übersicht/Eingabe ohne speziellen Grafikeinstellungen. Prüfpläne mit eigenem Fenster werden mit dem gleichen Symbol wie die Prüfpläne mit eigenem Fensterlayout dargestellt.

5 Konfigurationsdialog

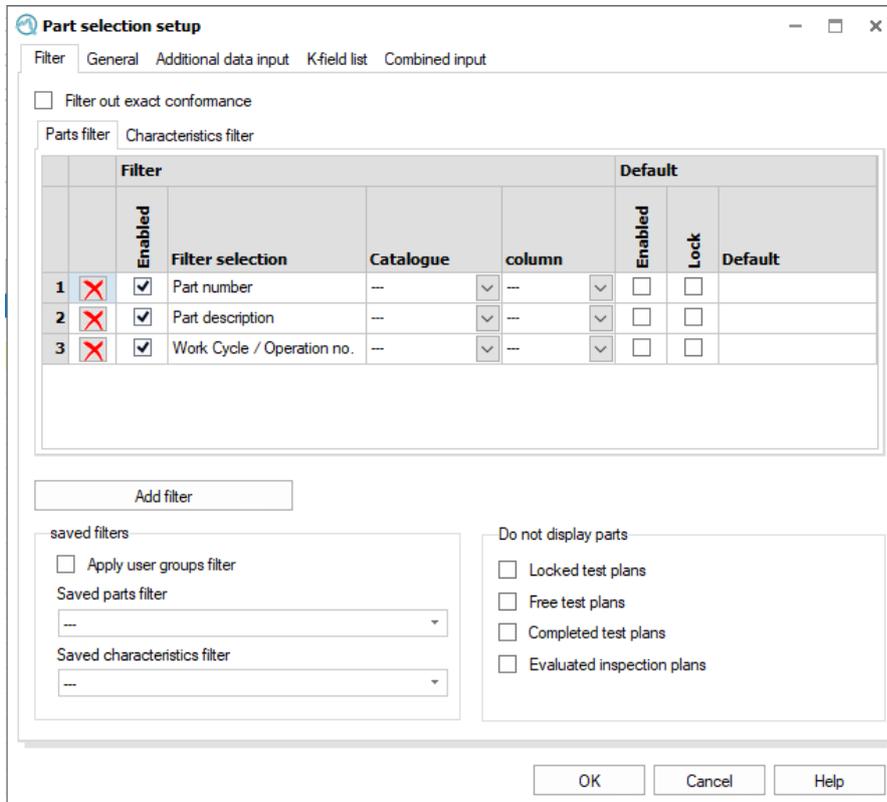
Für die individuelle Anpassung des Dialoges in Hinsicht auf Funktionalität, die Darstellung und das Verhalten wird die Schaltfläche „Konfigurationen“ verwendet. Alle Benutzer mit der Berechtigungsstufe „Systemkonfiguration“ haben das Recht diesen Dialog anzupassen. Bei Benutzern mit anderen Berechtigungsstufen ist die Schaltfläche „Konfigurationen“ ausgeblendet.

Das Dialogfenster „Teileauswahl Konfiguration“ ist in diverse Registerkarten aufgeteilt.



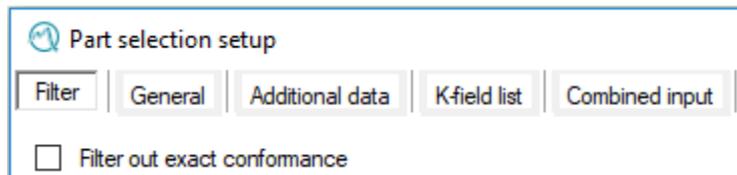
5.1 Registerkarte Filter

Die Registerkarte „Filter“ beinhaltet die Einstellmöglichkeiten für Auswahl der Teilfelder, welche für die Vorfilterung verwendet werden können, sowie die Vorgabe für die Einschränkung der Prüfplanauswahl.



5.1.1 Auf exakte Übereinstimmung filtern

Mit der Option „Auf exakte Übereinstimmung filtern“ kann die Art der Suche vorgegeben werden. Sofern die Option nicht gesetzt ist, ist die Möglichkeit gegeben nach einem Teilbegriff zu suchen oder für die Suche Platzhalter (Wildcard) zu verwenden. Mit dem Platzhalter „*“ werden kein bzw. beliebig viele Zeichen ersetzt während mit dem Platzhalter „?“ genau ein Zeichen ersetzt wird. Ist die Option gesetzt, so ist bei der Vorfilterung der exakte Suchstring einzugeben.

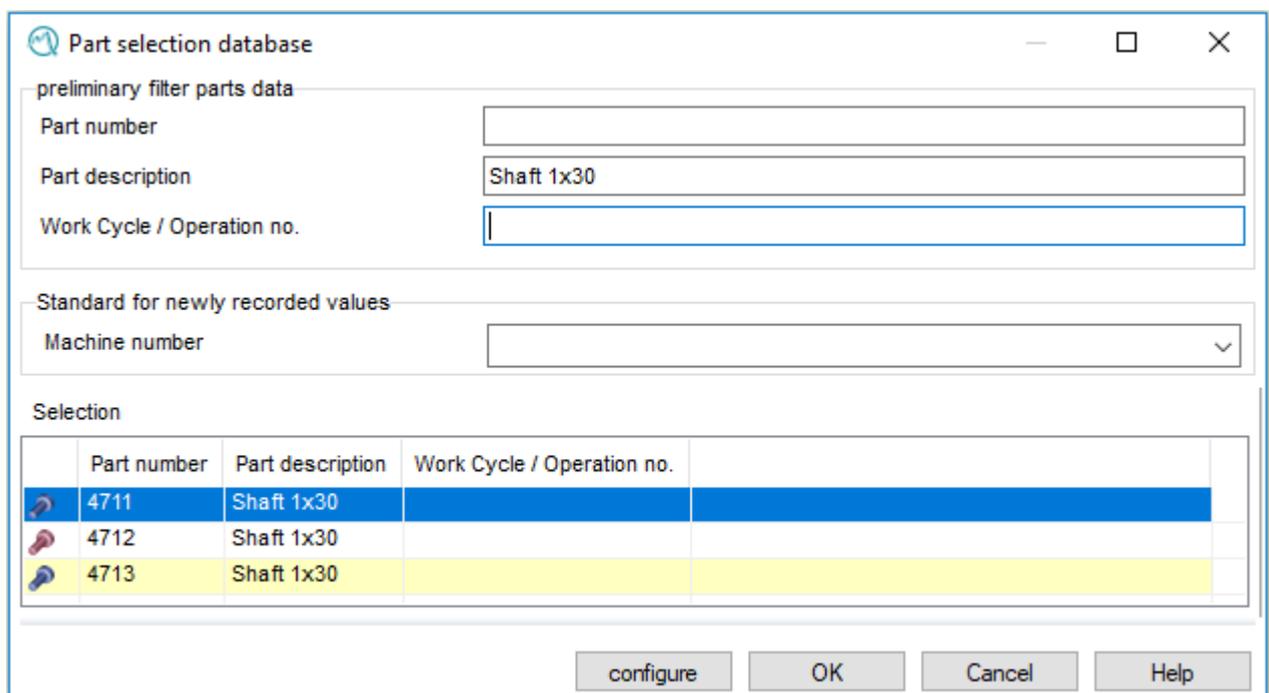


The screenshot shows the 'Part selection setup' dialog box. It has a title bar with a search icon and the text 'Part selection setup'. Below the title bar are five tabs: 'Filter', 'General', 'Additional data', 'K-field list', and 'Combined input'. The 'Filter' tab is selected. Below the tabs is a checkbox labeled 'Filter out exact conformance', which is currently unchecked.

Platzhalter – Beispiel

Im folgenden Beispiel ist der Unterschied bei aktivierter und deaktivierter Option „Auf exakte Übereinstimmung filtern“ zu sehen.

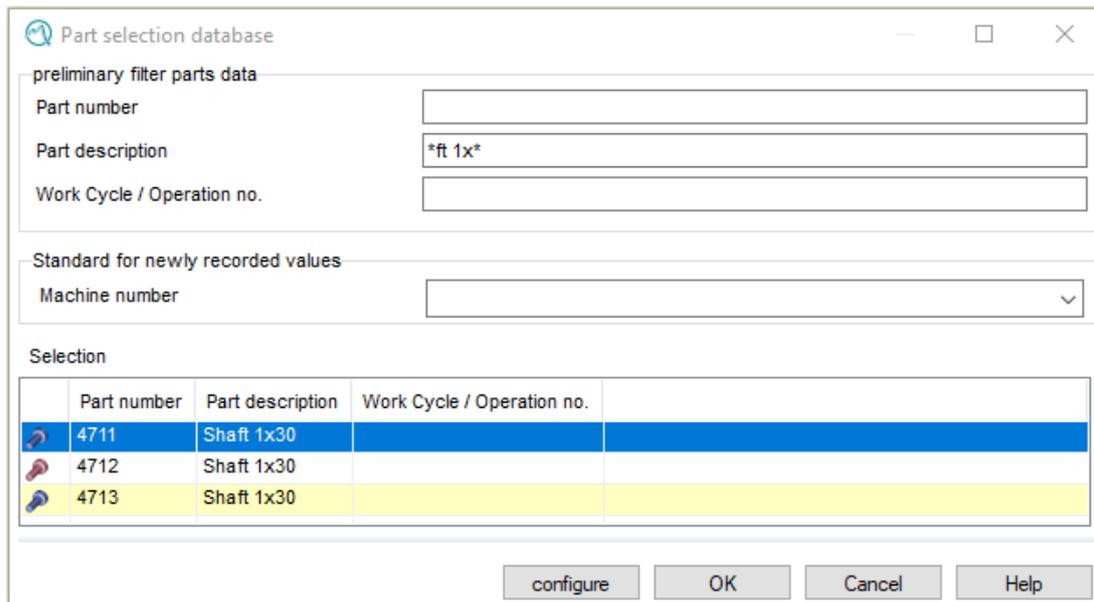
Ist die Option aktiviert, so ist der exakte Suchbegriff einzugeben.



The screenshot shows the 'Part selection database' dialog box. It has a title bar with a search icon and the text 'Part selection database'. Below the title bar are several input fields: 'preliminary filter parts data' with sub-fields for 'Part number', 'Part description' (containing 'Shaft 1x30'), and 'Work Cycle / Operation no.'. Below these is a section for 'Standard for newly recorded values' with a 'Machine number' dropdown menu. At the bottom is a 'Selection' table with columns for 'Part number', 'Part description', and 'Work Cycle / Operation no.'. The table contains three rows: 4711 (Shaft 1x30), 4712 (Shaft 1x30), and 4713 (Shaft 1x30). The first row is highlighted in blue, and the second and third rows are highlighted in yellow. At the bottom of the dialog are four buttons: 'configure', 'OK', 'Cancel', and 'Help'.

	Part number	Part description	Work Cycle / Operation no.
	4711	Shaft 1x30	
	4712	Shaft 1x30	
	4713	Shaft 1x30	

Bei der deaktivierten Option erhält man das gleiche Ergebnis wenn bspw. nach Teilbegriff „sha“, nach Platzhalter „sha?t 1x??“ oder nach Platzhalter „*ft 1x*“ gesucht wird.



5.1.2 Vorgabe der Teilfelder für die Filterung

Die Tabelle in der Registerkarte „Filter“ beinhaltet die Teilfelder, welche im Hauptfenster für die Vorfilterung verwendet werden können. Hier kann auch vorgegeben werden ob für die Vorfilterung eine Auswahlliste oder ob eine feste Vorgabe verwendet werden soll.

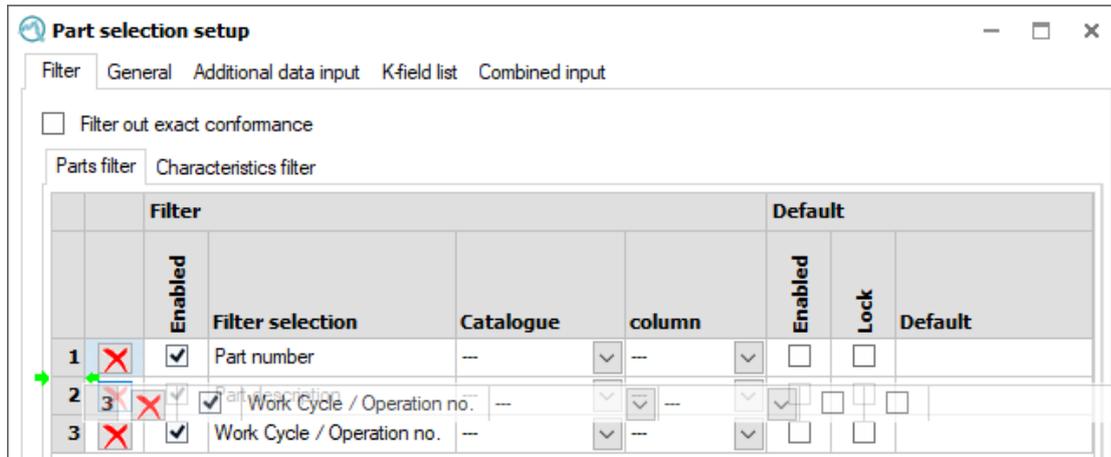
Bei einer Standardinstallation sind es die Teilfelder Teilenummer (K1001), Teilebezeichnung (K1002) und Arbeitsgang (K1086) ohne Auswahlliste oder feste Vorgaben konfiguriert.

		Parts filter					Characteristics filter		
		Filter					Default		
		Enabled	Filter selection	Catalogue	column	Enabled	Lock	Default	
1	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Part number	--	--	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
2	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Part description	--	--	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
3	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Work Cycle / Operation no.	--	--	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		

Add filter

5.1.2.1 Reihenfolge der Teilfelder für die Vorgabe anpassen

Die Reihenfolge der dargestellten Felder kann durch das Ziehen und Ablegen (Drag & Drop) individuell angepasst werden. Hierzu wird die zu verschiebende Zeilennummer mit der linken Maustaste festgehalten und an die gewünschte Stelle abgelegt.



5.1.2.2 Löschen der Teilfelder für die Vorgabe

Ein bereits definiertes Feld kann mit dem Klick auf das Symbol mit dem roten Kreuz gelöscht werden. Das Löschen erfolgt sofort beim Klick ohne eine Meldung oder Rückfrage.



5.1.2.3 Ausblenden der Teilfelder für die Vorgabe

Sofern Sie ein Feld nicht Löschen möchten jedoch dieses im Hauptdialog nicht zur Auswahl stehen sollte, nutzen Sie die Option in der Spalte „Aktiv“.

Felder Ausblenden – Beispiel

Im folgenden Beispiel wird das Feld Teilebezeichnung für die Vorfilterung nicht angeboten.

Part selection database

preliminary filter parts data

Part number

Work Cycle / Operation no.

Standard for newly recorded values

Machine number

Selection

	Part number	Part description	Work Cycle / Operation no.
	4711	Shaft 1x30	
	4712	Shaft 1x30	
	4713	Shaft 1x30	

Part selection setup

Filter General Additional data input K-field list Combined input

Filter out exact conformance

Parts filter Characteristics filter

	Enabled	Filter selection	Catalogue	column
1	<input checked="" type="checkbox"/>	Part number	---	---
2	<input type="checkbox"/>	Part description	---	---
3	<input checked="" type="checkbox"/>	Work Cycle / Operation no.	---	---

5.1.2.4 Katalogauswahl

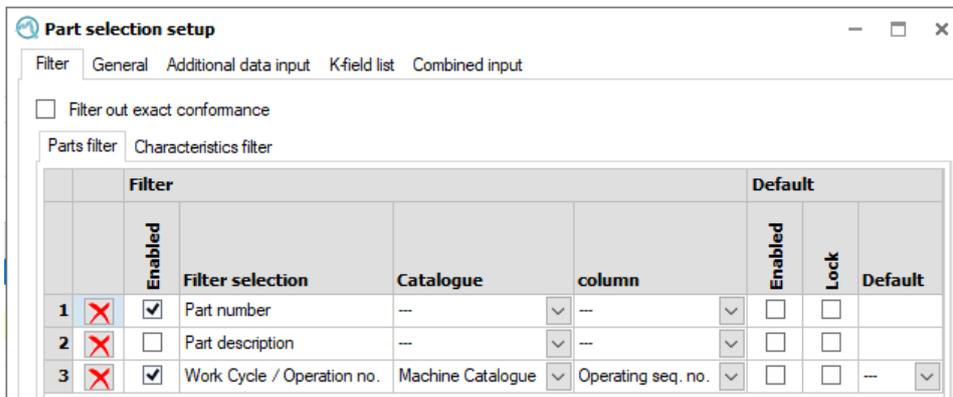
Die Verwendung von Katalogen in der Vorfilterung dienen zu den schnelleren Eingaben und auch als eine Art Rechtschreibkontrolle. Sofern ein Katalog für ein Teilfeld hinterlegt wurde, hat der Prüfer eine Auswahlliste, die für die Vorfilterung verwendet werden kann. Eine freie Eingabe ist dann nicht mehr möglich.

Grundsätzlich werden von der Applikation alle Kataloge und Katalogspalten angeboten. Der Inhalt der Kataloge steht nur dann zur Auswahl, wenn über *Datei | Konfigurationen | Kataloge* ausgewählter Katalog einen Inhalt enthält.

Zum Einbinden der Kataloge in die Teilfelder für die Vorfilterung werden die Spalten „Kataloge“ und „Spalten“ verwendet. Zunächst ist der gewünschte Katalog auszuwählen und anschließend die Spalte, deren Inhalt für die Vorfilterung genutzt werden soll.

Katalogauswahl - Beispiel

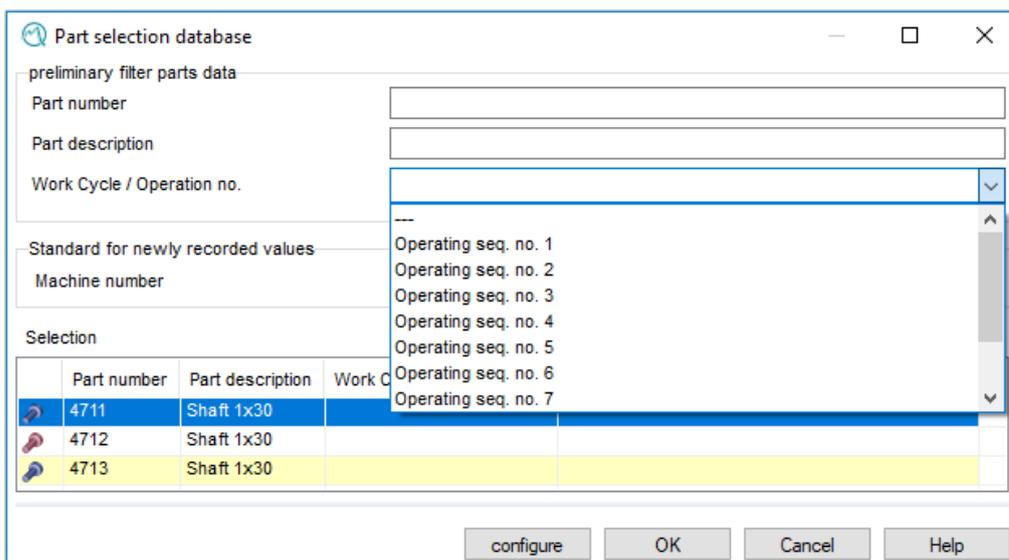
Im folgenden Beispiel wurde für das Teilefeld Arbeitsgang (K1086) der Maschinenkatalog mit der Spalte Arbeitsgang hinterlegt.



The 'Part selection setup' dialog box shows the 'Filter' tab. The 'Parts filter' section is active, displaying a table with filter settings:

	Filter				Default		
	Enabled	Filter selection	Catalogue	column	Enabled	Lock	Default
1	<input checked="" type="checkbox"/>	Part number	--	--	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
2	<input type="checkbox"/>	Part description	--	--	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
3	<input checked="" type="checkbox"/>	Work Cycle / Operation no.	Machine Catalogue	Operating seq. no.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	--

Somit erhält man, bei einer Standardauslieferung, folgende Auswahl im Feld Arbeitsgang für die Vorfilterung der Prüfpläne.



The 'Part selection database' dialog box shows the 'preliminary filter parts data' section. The 'Work Cycle / Operation no.' dropdown menu is open, displaying the following options:

-
- Operating seq. no. 1
- Operating seq. no. 2
- Operating seq. no. 3
- Operating seq. no. 4
- Operating seq. no. 5
- Operating seq. no. 6
- Operating seq. no. 7

Below the dropdown, a table shows the selected part data:

	Part number	Part description	Work C
	4711	Shaft 1x30	
	4712	Shaft 1x30	
	4713	Shaft 1x30	

Buttons at the bottom: configure, OK, Cancel, Help.

Katalogauswahl für definierte K-Felder

Einige der K-Felder sind durch die Q-DAS Applikation vorgegeben. Eine Auflistung dieser ist in dem Handbuch „Q-DAS_ASCII-Transfer-Format“ im Kapitel „Felder mit definierten Feldinhalt“ zu finden <https://www.q-das.de/service/datenformataqdef/>.

Es ist nicht empfohlen für die definierten K-Felder einen Katalog zu definieren, da der zugeordnete Kataloginhalt bei diesen Feldern nicht zu den Applikationsvorgaben passt und demnach nach diesem Inhalt nicht gefiltert werden kann.

Sofern Sie für die Vorfilterung definierte K-Felder verwenden möchten, so ist nur durch die Eingabe der internen Listennummer möglich. Eine Klartextvorgabe kann hier nicht verwendet werden.

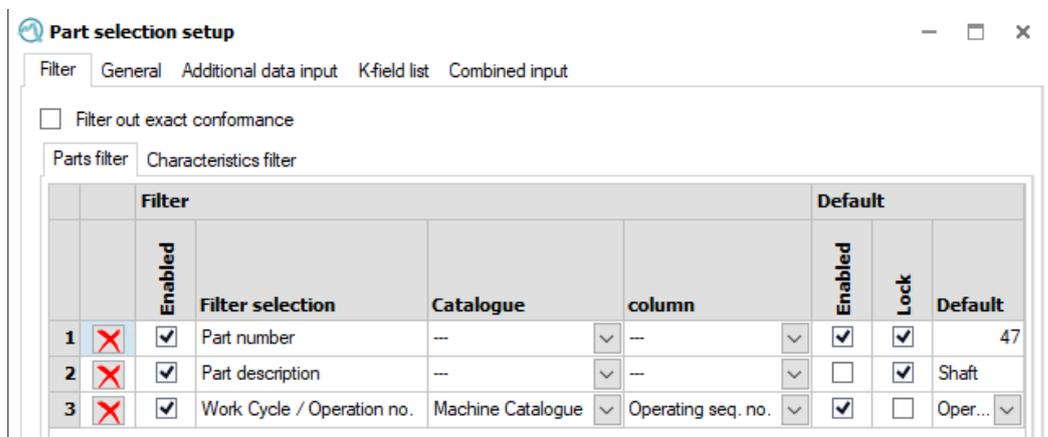
Aufgrund der häufigen Verwendung des vordefinierten K-Feld Prüfplanstatus (K1017) wurde zusätzlich die Option „Teile nicht anzeigen“ geschaffen. Über diese Option kann die Berücksichtigung des Prüfplanstatus konfiguriert werden. Nähere Beschreibung finden Sie im Kapitel [Prüfplanstatus berücksichtigen](#).

5.1.2.5 Eintrag für ein Filterfeld vorgeben

Für jedes der Filterfelder kann eine Vorgabe konfiguriert werden. Ein Vorgabeeintrag ist erst durch Aktivierung, also durch das Setzen der Option „aktiv“ bzw. der Option „sperren“, für den Prüfer sichtbar. Durch das Aktivieren der Option „sperren“ kann ein Vorgabefeld zusätzlich als eine feste Vorgabe definiert werden. Dies bedeutet, dass der Prüfer keine Eingabe oder Auswahl vornehmen kann.

Vorgabe definieren – Beispiel

Im folgenden Beispiel wurde die Standardvorgabe auf unterschiedliche Weise vorkonfiguriert.



Filter					Default		
	Enabled	Filter selection	Catalogue	column	Enabled	Lock	Default
1	<input checked="" type="checkbox"/>	Part number	--	--	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	47
2	<input checked="" type="checkbox"/>	Part description	--	--	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Shaft
3	<input checked="" type="checkbox"/>	Work Cycle / Operation no.	Machine Catalogue	Operating seq. no.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Oper... <input type="text"/>

Im Folgenden ist das Ergebnis der definierten Einstellungen zu sehen.



preliminary filter parts data

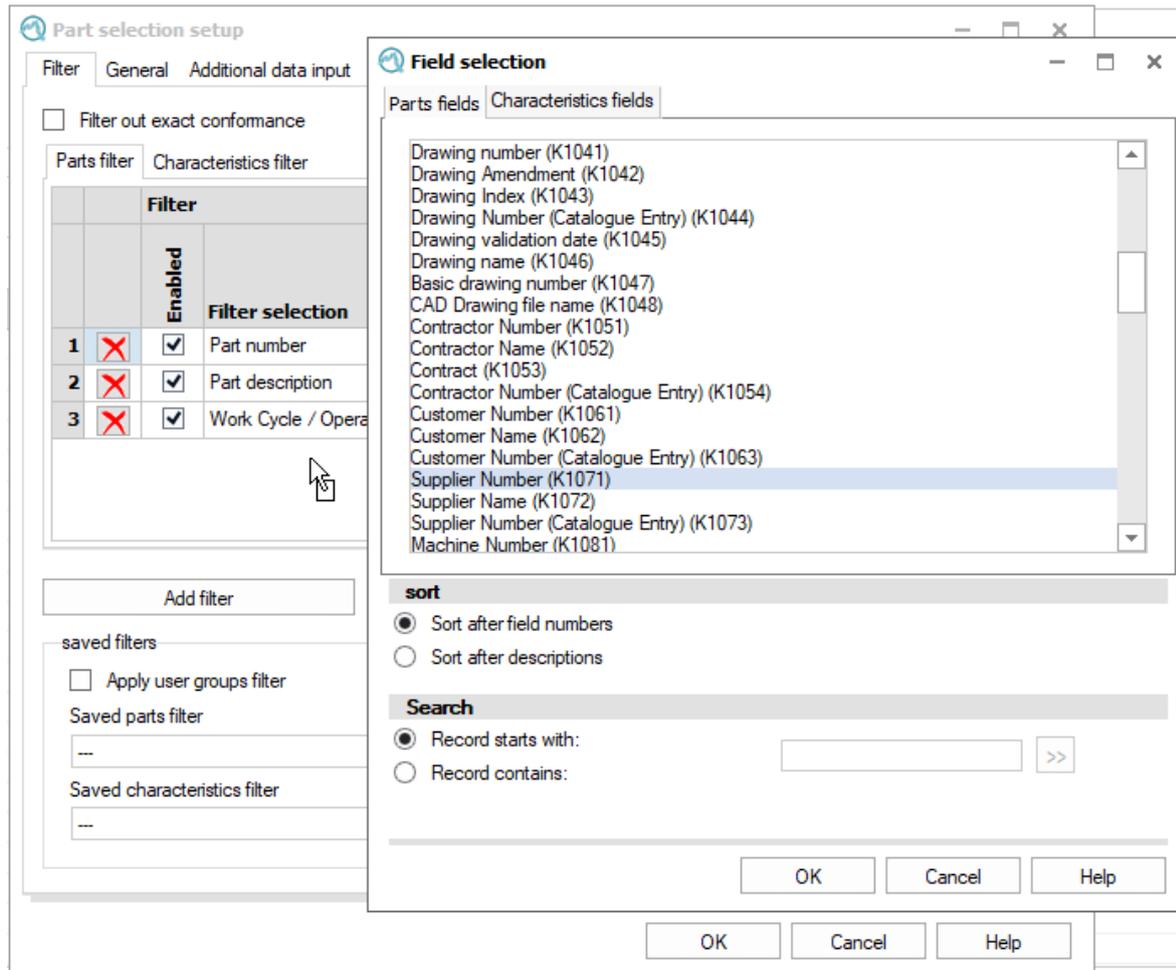
Part number: 47

Part description: Shaft

Work Cycle / Operation no.: Operating seq. no. 3

5.1.2.6 Neues Filterfeld anlegen

Zum Anlegen von neuen Feldern für die Filterung klicken Sie auf die Schaltfläche „Filter Hinzufügen“. Hier können Sie per Drag & Drop die K-Felder aus dem Fenster „Feldauswahl“ in das Fenster „Teileauswahl Datenbank“ ziehen. Alternativ kann das Hinzufügen eines Feldes über markieren des gewünschten K-Feldes im Fenster „Feldauswahl“ und durch Bestätigung über die Schaltfläche „OK“ erfolgen. (gilt für den Tab Teile- und Merkmalsfilter)

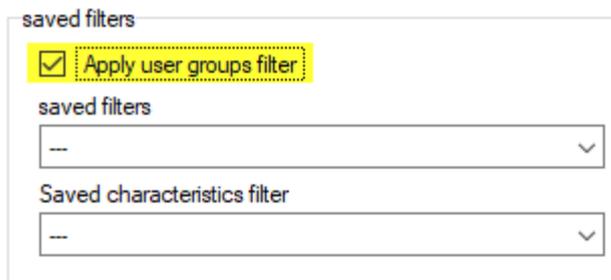


5.1.2.7 Filter Anwenden

Für die Einschränkung der Vorauswahl können auch Filter verwendet werden. Hier wird unterschieden zwischen den Filtern, welche beim Lesen aus der Datenbank den Benutzergruppen zugeordnet werden und den Filtern, welche von dem verteilenden Benutzer gespeichert wurden.

Benutzergruppen zugeordnete Filter

Über den Dialog „Lesen aus der Datenbank“ können die Teilfilter des verteilenden Benutzers verschiedenen Benutzergruppen zugewiesen werden. Die Anwendung dieser im Dialog „Lesen aus der Datenbank“ erfolgt direkt mit der Zuweisung. Sofern Sie die benutzerzugeordneten Filter auch im Dialog „Teileauswahl Datenbank“ verwenden möchten, ist die Option „Benutzergruppen-Filter“ zu setzen.



saved filters

Apply user groups filter

saved filters

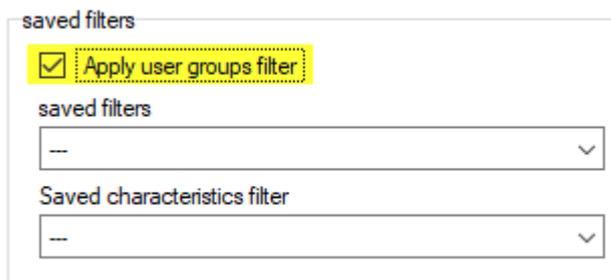
--

Saved characteristics filter

--

Stationen zugeordnete Filter

Eine weitere Art die Prüfplanübersicht einzuschränken ist die Verwendung der SPC-Prüfplanung bei der die Prüfpläne den Stationen zugewiesen werden. Damit bei Verwendung von SPC-Prüfplanung die Benutzergruppe nur die zugewiesenen SPC-Prüfpläne sieht, wird dieser das Recht „Alle Prüfpläne am Arbeitsplatz sichtbar“ entzogen. Sofern Sie die SPC-Prüfplanung verwenden und im Dialog „Teileauswahl Datenbank“ den Stationen zugeordnete Prüfpläne sichtbar machen möchten, ist die Option „Benutzergruppen Filter“ zu setzen.



saved filters

Apply user groups filter

saved filters

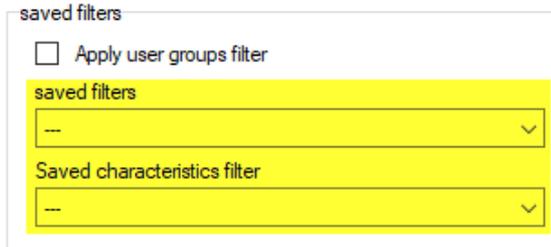
--

Saved characteristics filter

--

Gespeicherte Filter

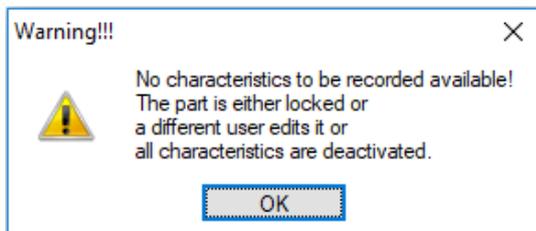
Über gespeicherte Filter werden komplexe Teile- und Merkmalsfilter des verteilenden Benutzers angeboten, welche über den Dialog „Lesen aus der Datenbank“ angelegt wurden.



Ein Teilefilter listet alle in der Datenbank vorhandenen Teile (Prüfpläne), welche den Filterbedingungen entsprechen. Beim Laden wird das ganze Teil, also alle Merkmale, geladen.

Wird ein Teilefilter mit den Merkmalsfilter kombiniert, so werden die Teile in der Vorfilterung aufgelistet, welche den Filterbedingungen entsprechen. Beim Laden dieser Teile werden durch den Merkmalsfilter nur die Merkmale geladen, welche den Merkmalsfilter entsprechen.

Sofern nur Merkmalsfilter verwendet werden, so stehen in der Vorfilterung alle Teile zur Verfügung. Der Merkmalsfilter wird erst beim Laden eines Teils angewendet. Somit kann es vorkommen, dass Teile geladen werden, bei denen durch die Merkmalsfilter keine Merkmale vorhanden sind. In diesem Fall wird nach dem Laden folgende Meldung ausgegeben:



Es ist nicht empfohlen den Benutzergruppen zugeordnete Filter mit den gespeicherten Filtern des verteilenden Benutzers zu kombinieren.

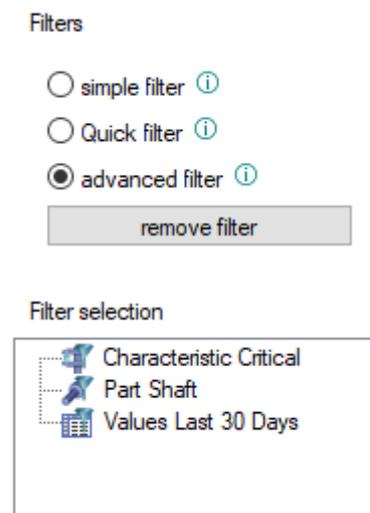


Das Verteilen von Filtern erfolgt über das Konfigurationsmanagement durch die Benutzer der Gruppe „System Administrator“. Verschiedene Administratoren können nur die selbsterstellten Filter sehen. Sofern Filter durch einen Administrator für einen Benutzer oder Benutzergruppe zugewiesen wurden, kann ein anderer Administrator diese nur solange sehen bis er einen eigenen Filter zugewiesen hat. Um den Überblick bei der Filterverteilung zu behalten ist daher empfohlen für die Verteilung einen eigenen Benutzer anzulegen.

Filter anwenden – Beispiel

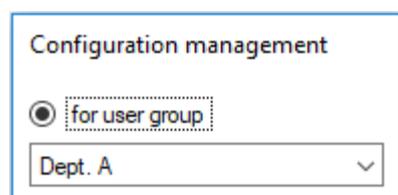
Im folgenden Beispiel werden die Filter des Benutzers „FilterUser“ der Benutzergruppe „Dept. A“ zugewiesen. Hierzu wurde zunächst über die Benutzerverwaltung der Benutzer „FilterUser“ in die Benutzergruppe „System Administrator“ aufgenommen. Der Benutzer „FilterUser“ wird nur für die Verteilung von Filtern verwendet.

Anschließend wurden über den Dialog „Lesen aus der Datenbank“ drei komplexe Filter für den angemeldeten Benutzer „FilterUser“ erstellt.



Damit für die Benutzer der Benutzergruppe „Dept. A“ die Teile- und Merkmalsfilter im Dialog „Teileauswahl Datenbank“ angewendet werden können sind folgende Schritte durchzuführen:

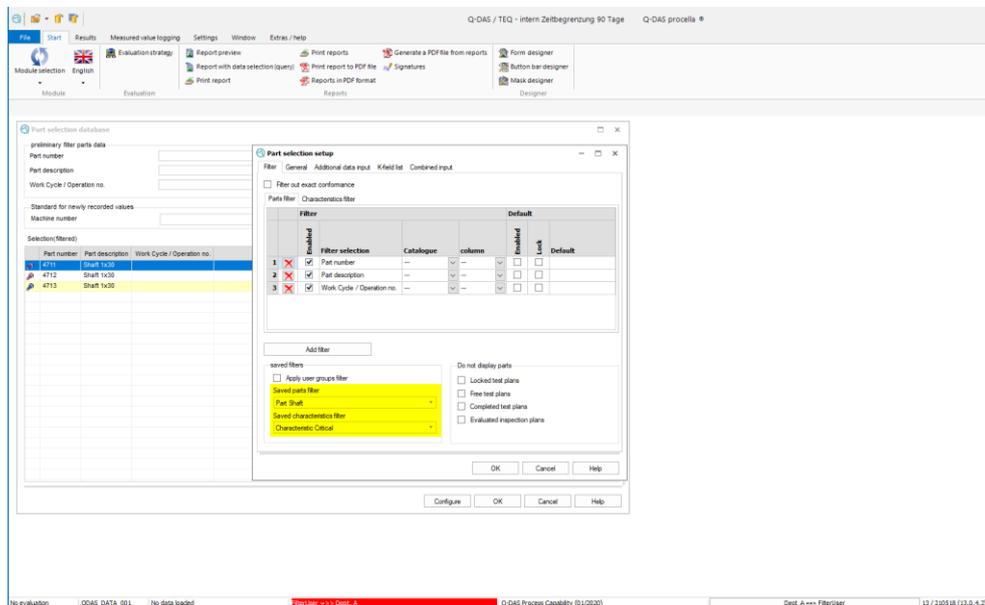
Laden der Einstellungen der Benutzergruppe „Dept. A“ über das Konfigurationsmanagement, *Datei | Konfigurationen | weitere Einstellungen | Konfigurationsmanagement*.



Der gestartete Konfigurationsmodus ist in der Statuszeile zu erkennen.

FilterUser =>> Dept. A

- Über den Dialog „Teileauswahl Datenbank“ können nun die Filter des verteilenden Benutzers „FilterUser“ für die geladene Benutzergruppe „Dept. A“ gesetzt werden. Für die Vorfilterung über gespeicherte Filter werden nur die Teile- und Merkmalsfilter zugelassen.



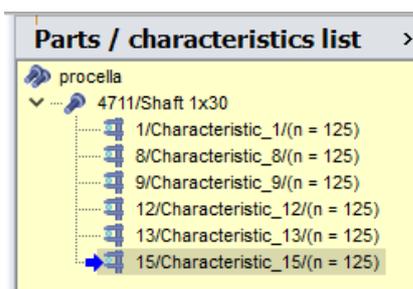
- Zum dauerhaften Speichern vorgenommene Konfiguration ist diese über das Konfigurationsmanagement durch das Auswählen der Funktion „Konfiguration speichern“ zurück zu speichern.

Meldet sich ein Benutzer der Benutzergruppe „Dept. A“ so werden beim Aufruf des Dialoges „Teileauswahl Datenbank“ nur die Prüfpläne mit der Bezeichnung „Shaft“ in der Vorfilterung angeboten.

Selection(filtered)

	Part number	Part description	Work Cycle / Operation no.
	4711	Shaft 1x30	
	4712	Shaft 1x30	
	4713	Shaft 1x30	

Beim Laden eines dieser Prüfpläne werden nur die Merkmale mit Merkmalsklasse „kritisch“ geladen.



5.1.2.8 Prüfplanstatus berücksichtigen

Prüfpläne mit entsprechenden Prüfplanstatus (K-Feld 1017) können in der Auswahlliste ausgeblendet werden.

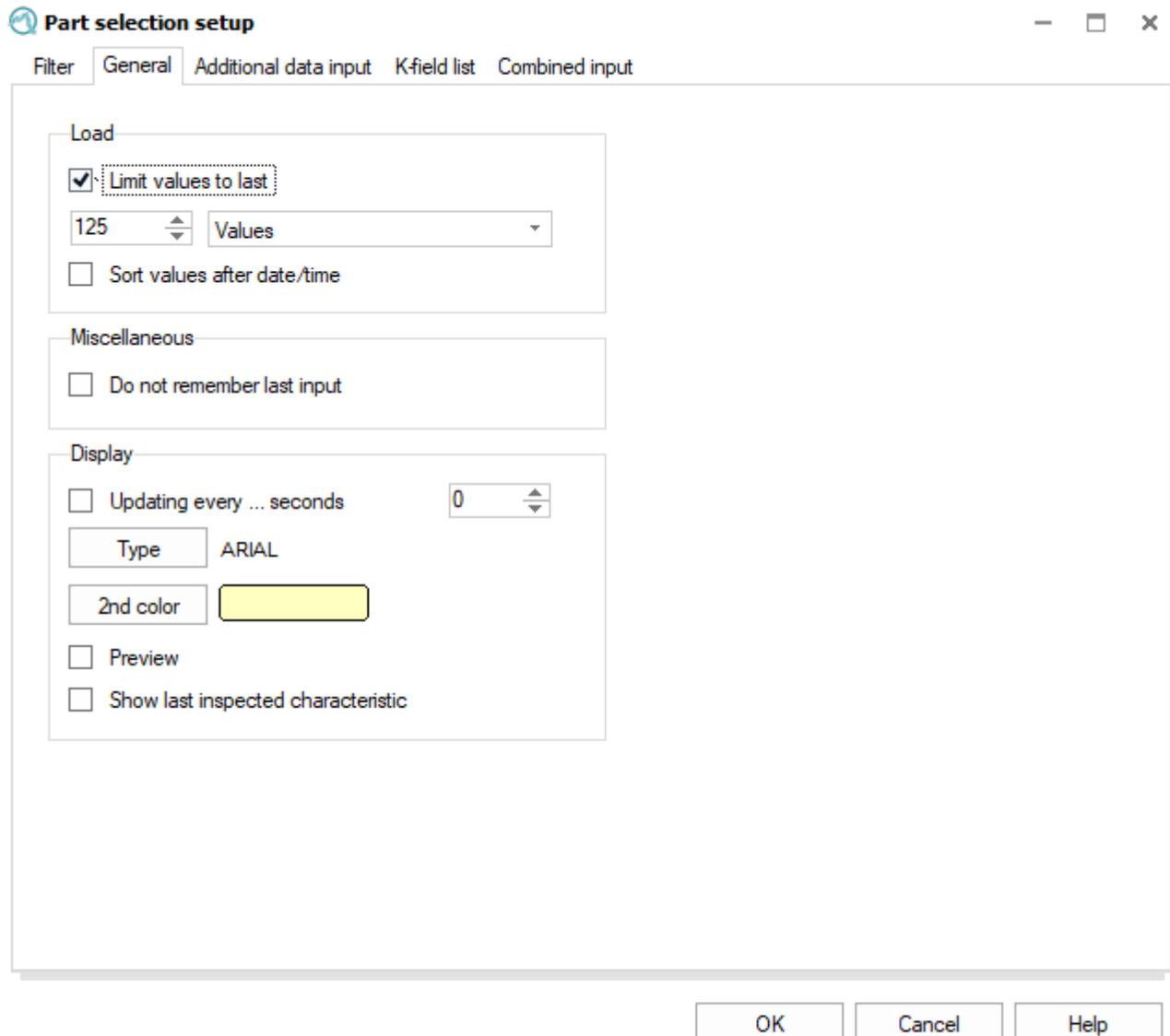
Do not display parts

- Locked test plans
- Free test plans
- Completed test plans
- Evaluated inspection plans

- **Gesperrte Prüfpläne**
Bei den gesperrten Prüfplänen handelt es sich um Prüfpläne, welche für die Messwerterfassung gesperrt sind. Diese werden mit rotem Wellensymbol dargestellt. Prüfpläne, welche sich in Bearbeitung durch einen anderen Benutzer befinden zählen nicht zu gesperrten Prüfplänen.
- **Freie Prüfpläne**
Die Prüfpläne für die Messwerte erfasst werden können zählen zu den freien Prüfplänen. Diese werden mit blauen Wellensymbol dargestellt.
- **Abgeschlossene Prüfpläne**
Diese Art von Prüfplänen werden im SAP-Umfeld verwendet. Prüfplan und Messwerterfassung sind nach dem Öffnen gesperrt.
- **Bewertete Prüfpläne**
Diese Art von Prüfplänen werden im SAP-Umfeld verwendet. Prüfplan und Messwerterfassung sind nach dem Öffnen gesperrt.

5.2 Registerkarte Allgemein

Über die Registerkarte „Allgemein“ kann die Anzahl an zu ladenden Messwerten eingegrenzt werden sowie die Darstellung des Hauptfensters definiert werden.

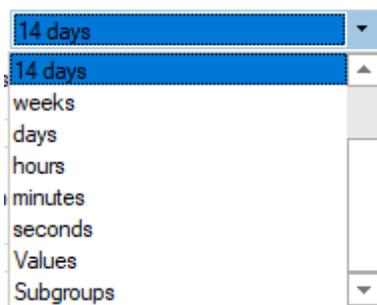


5.2.1 Einlesen

Mit der Option „Einlesen“ kann die Anzahl an Messwerten, welche durch die Auswahl eines Prüfplans geladen werden, eingeschränkt werden. Die Standardeinstellung sind hier 125 Messwerte, da das Laden der Messwerte in procella dazu dient dem Prüfer eine Historie innerhalb der Erfassungsgrafiken anzeigen zu können. Die hier vorgenommenen Einstellungen sollen zu den Anforderungen in der Auswertestrategie passen.

Es ist empfehlenswert bei Verwendung der Option „Messwerte“ die Anzahl auf 120 einzustellen, da dieser Wert ganzzahlig teilbar durch 2, 3, 4, 5 und 6 ist und damit den am häufigsten genutzten Stichprobenumfängen entspricht.

Die Einschränkung der einzulesenden Messwerte kann auch über die Anzahl an Stichproben oder über Vorgabe von verschiedenen Zeiträumen erfolgen.



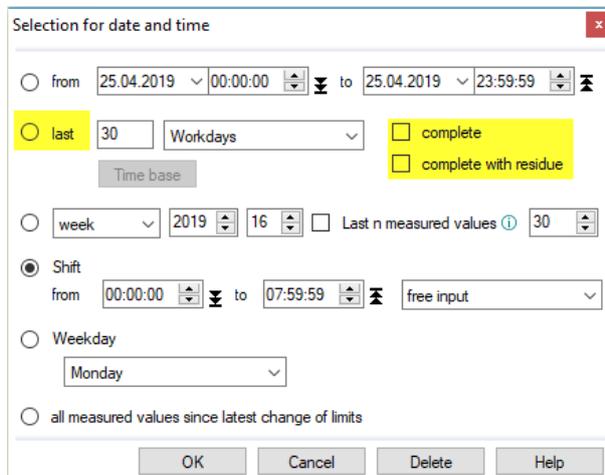
Bei der Einschränkung der einzulesenden Messwerte über Zeitraumauswahl werden die Messwerte geladen, welche der vollständig abgeschlossenen Zeiteinheit entsprechen und zusätzlich die Messwerte, welche zwischen der abgeschlossenen Zeiteinheit und dem Startpunkt, zum Zeitpunkt zu dem der Filter ausgeführt wurde, erfasst wurden

In den Q-DAS Applikationen wird der Tag für verschiedene Optionen unterschiedlich betrachtet. Grundsätzlich gibt es zwei Arten der Betrachtung.

- Tag als Kalendertag
In diesem Fall wird der Tag von 0 Uhr bis 24 Uhr betrachtet
- Datumsübergreifender Tag
In diesem Fall wird der Tag datumsübergreifend als eine 24-Stunden Einheit betrachtet

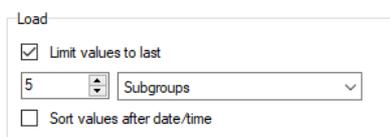
Sofern Sie beim Eingrenzen der einzulesenden Messwerte die Zeiteinheit Tag verwenden, wird dieser als Kalendertag betrachtet. So werden bei bspw. der Vorgabe „1 Tag“, die Messwerte vom aktuellen und den Tag davor geladen. Mit der Vorgabe „0“ wird nur der aktuelle Tag geladen.

Sprachgebrauch im Dialog „Lesen aus der Datenbank“ ist „Letzter 1 Tag vollständig mit Rest“.

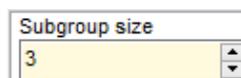


Beim Laden der Messwerte anhand der Stichproben wird die Anzahl an Messwerten geladen, welche der im Merkmal vorgegebenen Stichprobengröße entspricht multipliziert mit der Anzahl, welche im Dialog Teileauswahl Datenbank angegeben wurde.

Dialog Teileauswahl Datenbank:



Stichprobengröße bei Merkmal 1:



Es werden 15 Messwerte geladen:

 1/Characteristic_1/(n = 15)



Bei Verwendung von Stichproben ist darauf zu Achten, dass die Stichproben vollständig vorliegen oder bei unvollständigen Stichproben die Option Stichproben ordnen in den allgemeinen Einstellungen und in der Datenbank aktiviert sind. Detaillierte Informationen zum Thema „Stichproben ordnen“ finden Sie auf unserer Homepage unter <https://www.q-das.de/service/support-hotline#faqs>

Wird beim Einlesen zusätzlich die Option „Werte nach Datum/Zeit sortieren“ aktiviert, so werden vor dem Einlesen der vorgegebenen Anzahl zunächst alle Messwerte in der Datenbank sortiert. Diese Option ist dann sinnvoll, wenn die Messwerte nicht in sortierter zeitlicher Reihenfolge vorliegen.

Sort values after date/time

5.2.2 Sonstiges

Beim Setzen der Option „Letze Eingabe nicht merken“ werden bei jedem Aufruf des Dialoges „Teileauswahl Datenbank“ die Sucheingaben zurückgesetzt. Ist die Option deaktiviert so werden die Suchbegriffe benutzerspezifisch abgespeichert und beim nächsten Aufruf des Dialoges Teileauswahl Datenbank als Suchbegriff vorgeschlagen.

Miscellaneous

Do not remember last input

Mit gesetzter Option

Part selection database

preliminary filter parts data

Part number

Part description

Work Cycle / Operation no.

Standard for newly recorded values

Machine number

Mit deaktivierten Option

Part selection database

preliminary filter parts data

Part number

Part description

Work Cycle / Operation no.

Standard for newly recorded values

Machine number

5.2.3 Anzeige

Die Darstellung und Aktualisierung der Prüfplanauflistung können unter Anzeige konfiguriert werden.

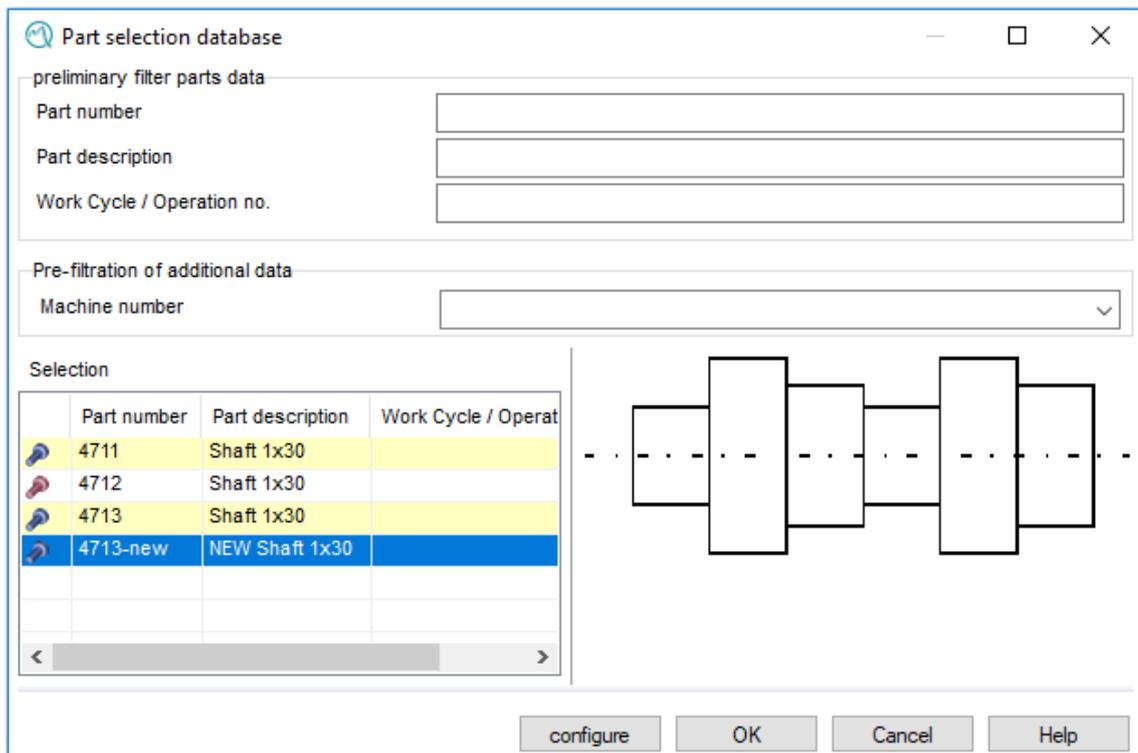
- **Aktualisierung**
Die unter Aktualisierung vorgegebene Zeit bezieht sich auf die Aktualisierung der Rastergrafik, in welcher die Prüfpläne aufgelistet sind. Mit der Standardeinstellung „0 Sekunden“ wird die Auflistung nur beim Öffnen des Dialoges aktualisiert.

Die Aktualisierung ist bspw. nützlich für die Darstellung der Prüfintervalle der letzten und der nächsten Prüfung. Dieser Anwendungsfall ist im Kapitel [Prüfintervalle anzeigen und sortieren](#).

- **Schriftart des Hauptdialoges**
Über die Schaltfläche „Schriftart“ werden die Schriftart, -größe und die -farbe für den gesamten Hauptdialog „Teileauswahl Datenbank“ konfiguriert.
- **2. Farbe**
Für eine übersichtliche Darstellung der aufgelisteten Prüfpläne kann über die Schaltfläche „2. Farbe“ ein Farbwechsel der Rastergrafikzeilen definiert werden. Die Standardeinstellung ist hier gelb.

- Vorschau
 Wird die Option „Vorschau“ aktiviert, so erscheint beim Auswählen eines Prüfplanes, für welche in der Teilemaske im Feld Zeichnungsnummer (K1046) ein Bild hinterlegt wurde, im rechten Teil des Dialoges „Teileauswahl Datenbank“ das hinterlegte Bild.

Bei Auswahl der Prüfpläne ohne hinterlegte Zeichnung bleibt die Vorschau leer.



- Zuletzt geprüftes Merkmal
 Wird ein Prüfplan über procella oder O-QIS procella erfasst, so erhält dieser einen Zeitstempel für die letzte Messwerterfassung.

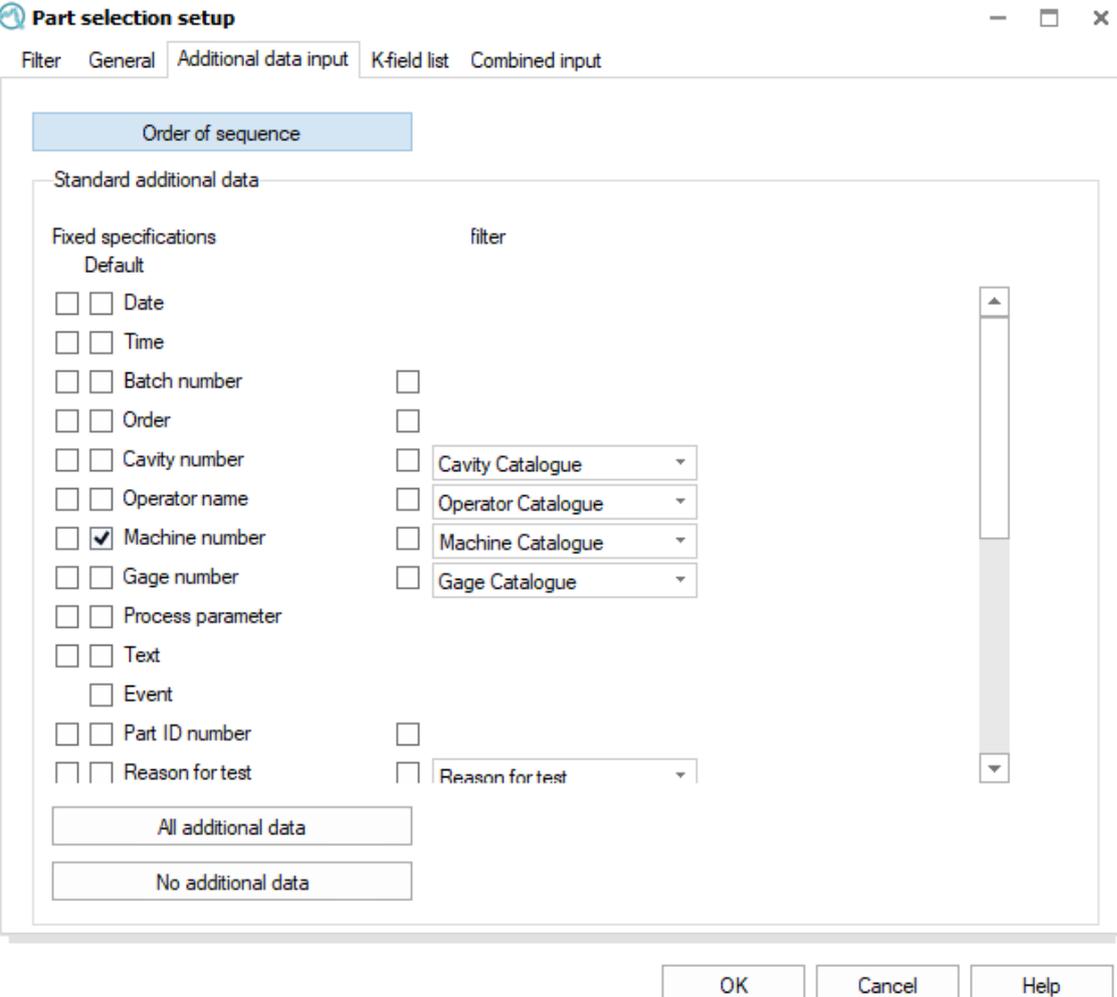
Mit dem Aktivieren der Option „zuletzt geprüftes Merkmal anzeigen“ wird in der Rastergrafik, im Hauptfenster „Teileauswahl Datenbank“, das zuletzt geprüftes Merkmal aufgelistet.

Selection

	Part number	Part description	Work Cycle / Operation no.	Last inspected characteristic
	4711	Shaft 1x30		Characteristic_15

5.3 Registerkarte Zusatzdaten

Über die Registerkarte Zusatzdaten kann eingestellt werden welche Zusatzdaten im Hauptdialog „Teileauswahl Datenbank“ als Vorgabe bei der Erfassung bzw. welche Zusatzdaten zur Filterung der anschließend zu ladenden Messwerte verwendet werden sollen.



Part selection setup [Close] [Maximize] [Minimize]

Filter General **Additional data input** K-field list Combined input

Order of sequence

Standard additional data

Fixed specifications	filter
Default	
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Date	
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Time	
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Batch number	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Order	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Cavity number	<input type="checkbox"/> Cavity Catalogue
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Operator name	<input type="checkbox"/> Operator Catalogue
<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> Machine number	<input type="checkbox"/> Machine Catalogue
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Gage number	<input type="checkbox"/> Gage Catalogue
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Process parameter	
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Text	
<input type="checkbox"/> Event	
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Part ID number	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Reason for test	<input type="checkbox"/> Reason for test

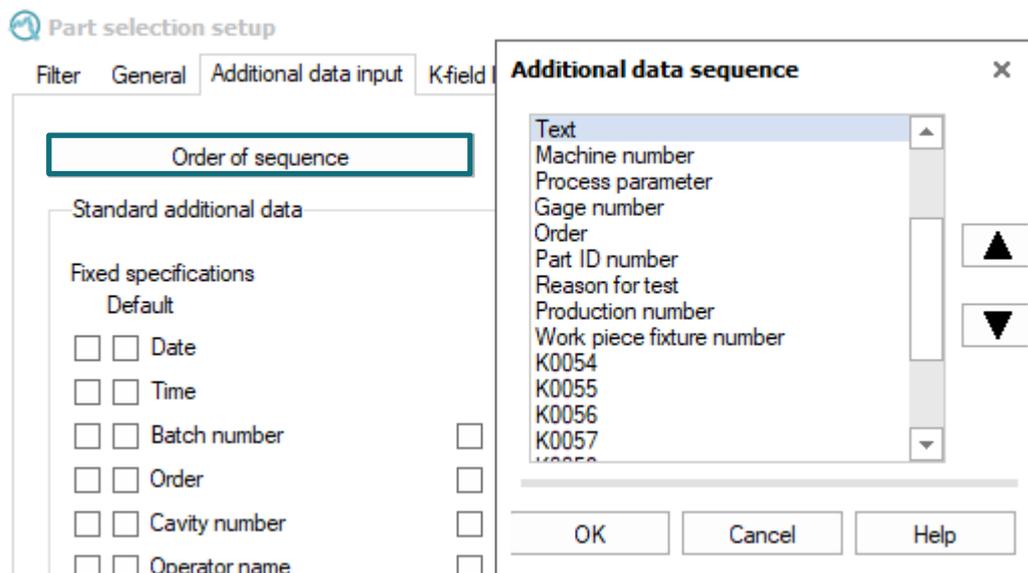
All additional data

No additional data

OK Cancel Help

5.3.1 Reihenfolge

Über die Schaltfläche Reihenfolge kann die Reihenfolge der im Hauptfenster aufgelisteten Zusatzdaten individuell angepasst werden.



Nach dem ein Feld im Dialog „Zusatzdaten Reihenfolge“ markiert wurde, kann dieses durch das Anklicken der Pfeile in der Anordnung verschoben werden. Zum Abspeichern der vorgenommenen Konfiguration sind die Dialoge „Zusatzdaten Reihenfolge“ und „Teileauswahl Konfiguration“ mit „OK“ zu verlassen.

5.3.2 Vorgabe und Filter

Die Zusatzdaten können für die Vorfilterung der Prüfplanauflistung verwendet werden, quasi für die Eingrenzung der Auflistung der Prüfpläne im Dialog „Teileauswahl Datenbank“. Des Weiteren kann die Zusatzdateneingabe bei der Messdatenerfassung durch ein automatisches Vervollständigen (Autofill) automatisiert erfolgen.

In den Q-DAS Applikationen sind die Zusatzdaten fest vorgegeben. Hier wird zwischen freien und katalogbasierenden Zusatzdaten unterschieden. Detaillierte Informationen zum Datenformat bei Zusatzdaten finden Sie auf unserer Homepage <https://www.q-das.de/service/datenformat-aqdef/>. Bei den nicht katalogbasierenden Feldern ist eine freie alphanumerische Eingabe möglich. Es ist wichtig, dass der Prüfer in diesem Fall seine Prüfpläne, also die Teile und Zusatzdaten, einigermaßen kennt, um die korrekte Auswahl treffen zu können. Bei den katalogbasierenden Feldern kann ein Katalogeintrag im Auswahlfeld ausgewählt werden. Gibt es zu dem gewählten Prüfplan nicht die passenden Zusatzdaten, so wird dieser mit null Messwerten geladen.

Vorgabe

Die Optionen „Vorgabe“ und „Feste Vorgabe“ werden für das automatische Vervollständigen des Dialoges „Zusatzdaten eingeben“ verwendet. Dies bedeutet, dass die hier verwendete Vorgabe und Filterung mit dem Dialog „Konfiguration Datenerfassung“ abgestimmt werden soll

(*Datei | Konfigurationen | weitere Einstellungen | Datenerfassung – Standard*).

- **Vorgabe**
Durch das Setzen der Option „Vorgabe“ für ein bestimmtes Zusatzdatenfeld, wird dem Prüfer im Dialogfenster „Zusatzdaten eingeben“ der Eintrag als Vorschlag vorgegeben, welcher beim Laden des Prüfplans über „Teileauswahl Datenbank“ verwendet wurde. Der Prüfer hat aber die Möglichkeit den Eintrag anzupassen.
- **Feste Vorgabe**
Wird die Option „Feste Vorgabe“ gesetzt, wird automatisch die Option „Vorgabe“ aktiviert. Mit dem Aktivieren dieser Option hat der Prüfer keine Möglichkeit mehr die Zusatzdaten anzupassen, nach dem ein Prüfplan über den Dialog „Teileauswahl Datenbank“ geladen wurde. Für die Messwerterfassung werden die Zusatzdaten verwendet, welche im Dialog „Teileauswahl Datenbank“ vorgegeben wurden.

Filter

Einige der Zusatzdatenfelder können durch das Setzen der Option „Filtern“ für das Eingrenzen der geladenen Messwerte verwendet werden. So können bspw. zu der Vorfilterung der Prüfpläne nur die Messwerte einer bestimmten Maschine geladen werden.

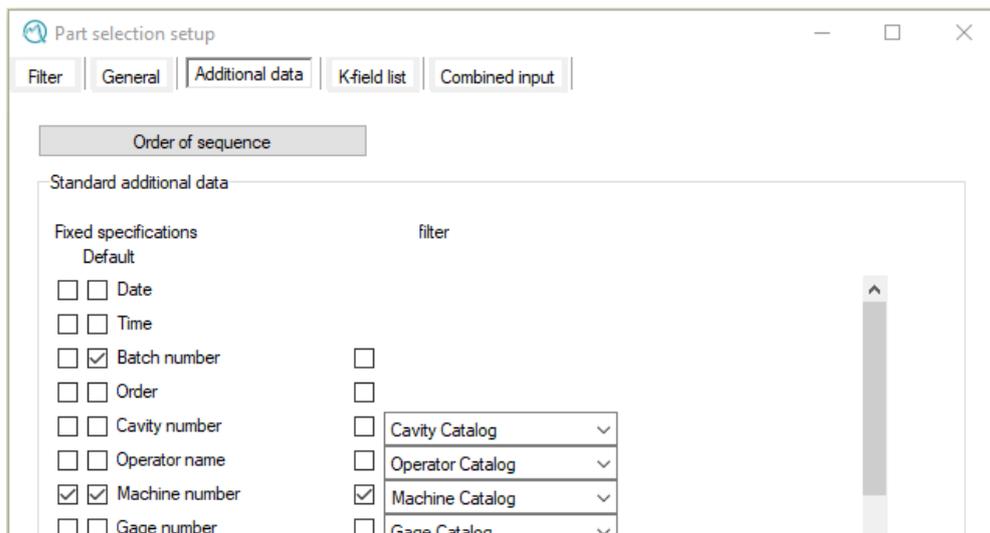
Wird die Option „Filtern“ aktiviert, so wird auch die Option „Vorgabe“ gesetzt. Dies bedeutet, dass die gefilterten Zusatzdaten automatisch als Vorgabe für die neu erfassten Werte gesetzt werden. Ob die Zusatzdaten für die Vorfilterung genutzt werden, wird in einer Klartextmeldung direkt neben dem Zusatzdatenfeld im Dialog „Teileauswahl Datenbank“ dargestellt.



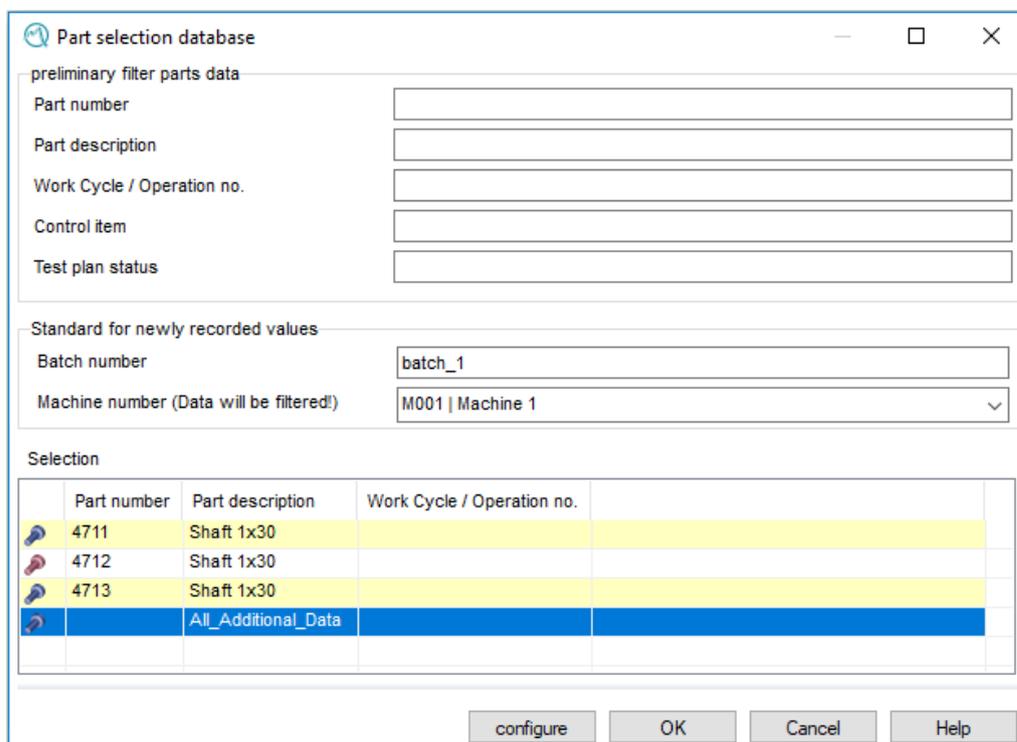
Wird ein zu filterndes Zusatzdatenfeld im Dialog „Teileauswahl Datenbank“ leer gelassen und wird ein Prüfplan geladen, so werden nur die Messwerte geladen, welche **KEINEN** Eintrag im betreffenden Zusatzdatenfeld beinhalten.

Vorgaben und Filter definieren - Beispiel

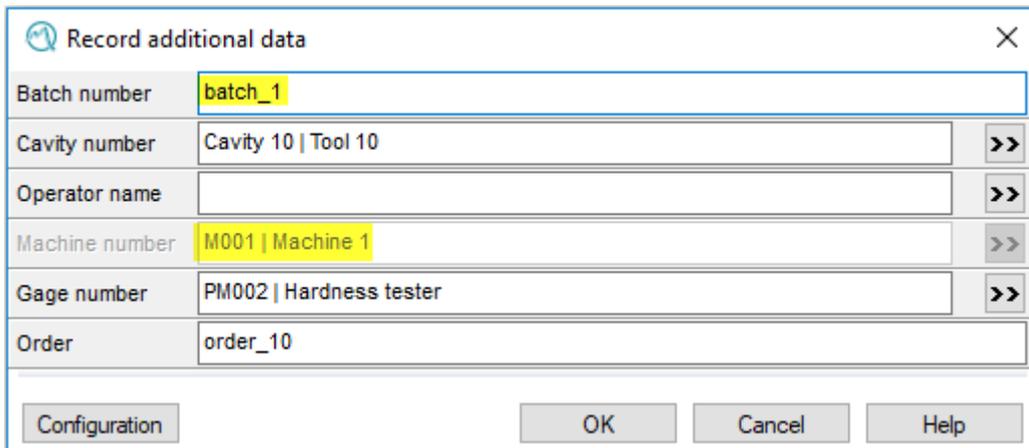
Für das folgende Beispiel wird der Datensatz „All_Additional_Data.dfq“ aus der Standardauslieferung in die Daten-Datenbank abgespeichert. In dem Konfigurationsdialog „Teileauswahl Datenbank“ wird das Zusatzdatenfeld „Chargennummer“ als Vorgabe und das Zusatzdatenfeld „Maschinennummer“ als feste Vorgabe mit der Filter-Option definiert.



In dem Dialog „Teileauswahl Datenbank“ wird für die Chargennummer „batch_1“ und für die Maschinennummer „Machine 1“ vorgegeben.

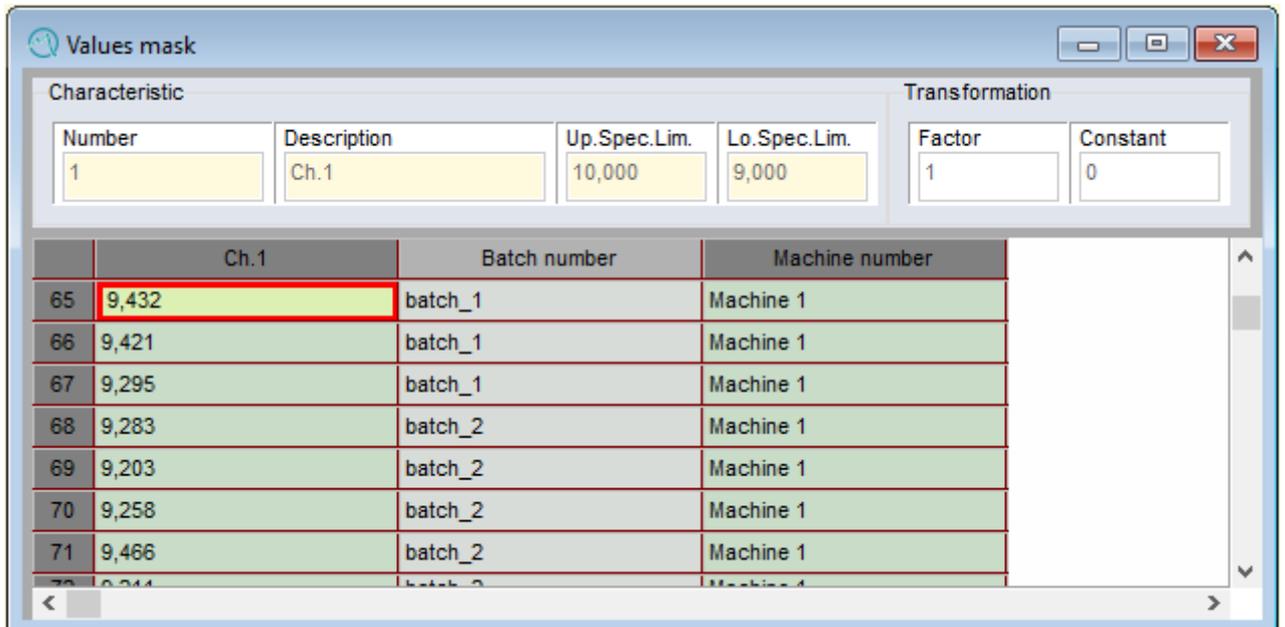


Der so geladene Prüfplan enthält durch den gesetzten Filter nur die Messwerte, welche im Zusatzdatenfeld Maschinenummer den Eintrag 1 haben. Durch das Setzen der Option „feste Vorgabe“ für das Zusatzdatenfeld Maschinenummer hat der Prüfer keine Möglichkeit diesen zu verändern. Das Zusatzdatenfeld „Chargennummer“ wurde als „freie“ Vorgabe ohne Filterung definiert. Die geladenen Messwerte enthalten verschiedene Chargennummern. Die im Dialog „Teileauswahl Datenbank“ vorgegebener Eintrag „batch_1“ dient nur als Vorschlag. Der Prüfer hat die Möglichkeit bei Messwernerfassung in den Dialog „Zusatzdaten eingeben“ die Chargennummer zu ändern.



Batch number	batch_1
Cavity number	Cavity 10 Tool 10
Operator name	
Machine number	M001 Machine 1
Gage number	PM002 Hardness tester
Order	order_10

Auszug aus dem geladenen Prüfplan.



Number	Description	Up.Spec.Lim.	Lo.Spec.Lim.	Factor	Constant
1	Ch.1	10,000	9,000	1	0

	Ch.1	Batch number	Machine number
65	9,432	batch_1	Machine 1
66	9,421	batch_1	Machine 1
67	9,295	batch_1	Machine 1
68	9,283	batch_2	Machine 1
69	9,203	batch_2	Machine 1
70	9,258	batch_2	Machine 1
71	9,466	batch_2	Machine 1
72	9,244	batch_2	Machine 1

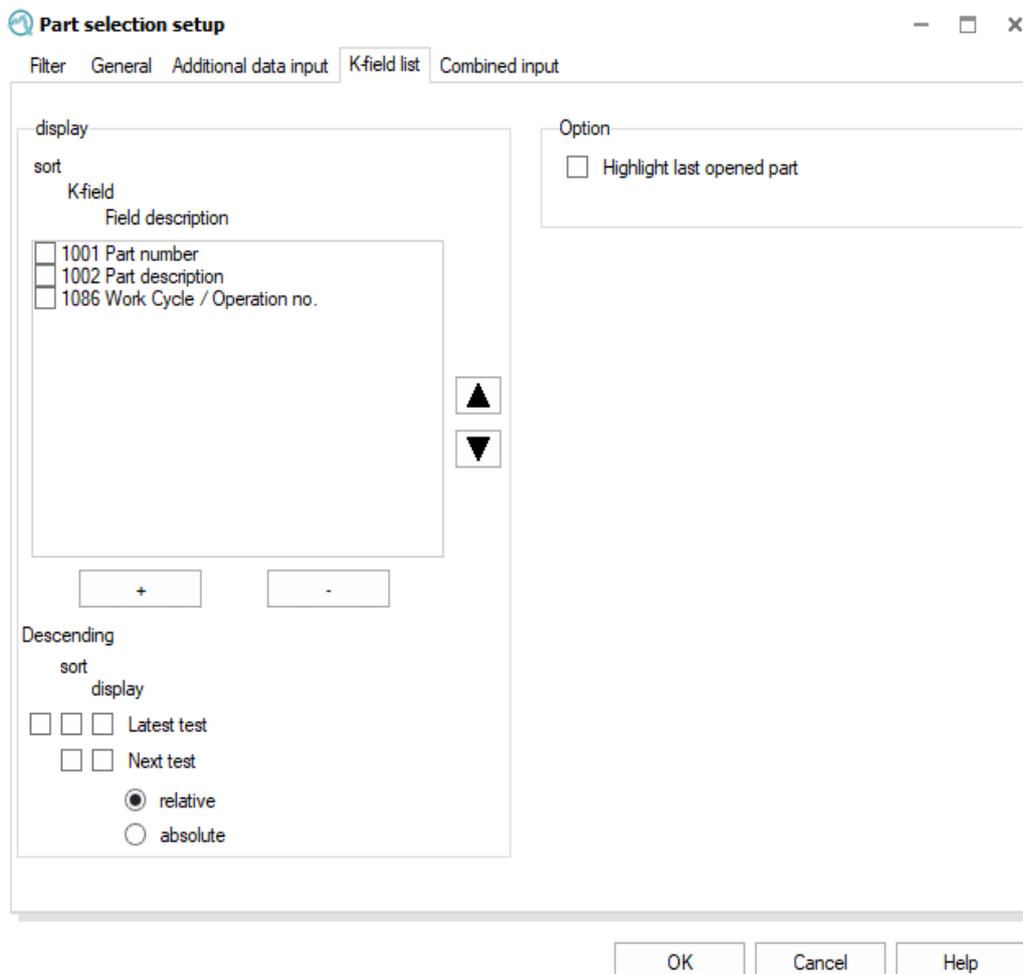
5.3.3 Mehrfachauswahl

Über die Schaltfläche „Alle Zusatzdaten“ werden für die in der Auswahl zur Verfügung stehenden Zusatzdatenfelder die Option „Vorgabe“ aktiviert.

Über die Schaltfläche „Keine Zusatzdaten“ wird für alle Zusatzdatenfelder die Option „Vorgabe“ deaktiviert.

5.4 Auswahlliste

Über die Registerkarte „Auswahl“ kann die Darstellung der Rastergrafik im Hauptdialog „Teileauswahl Datenbank“ individuell konfiguriert werden.



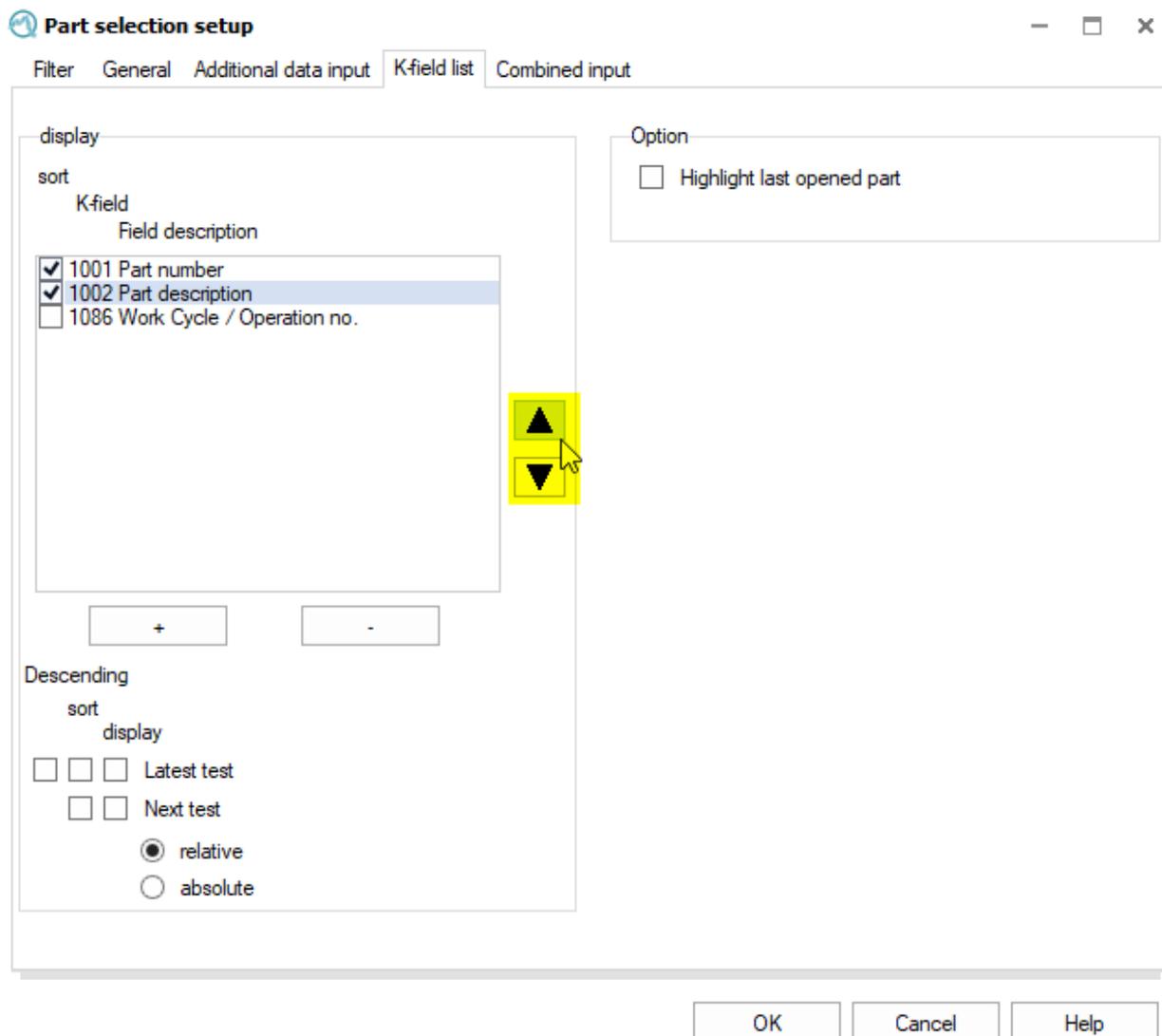
Zum Abspeichern der vorgenommenen Konfiguration ist der Dialog „Auswahlliste“ mit „OK“ zu verlassen.

5.4.1 Anzeigen

Die unter Anzeigen aufgelisteten Felder sind die K-Felder welche in der Rastergrafik als Spalten dargestellt werden. Bei einer Standardauslieferung sind das die Teilenummer, Teilebezeichnung und Arbeitsgang.

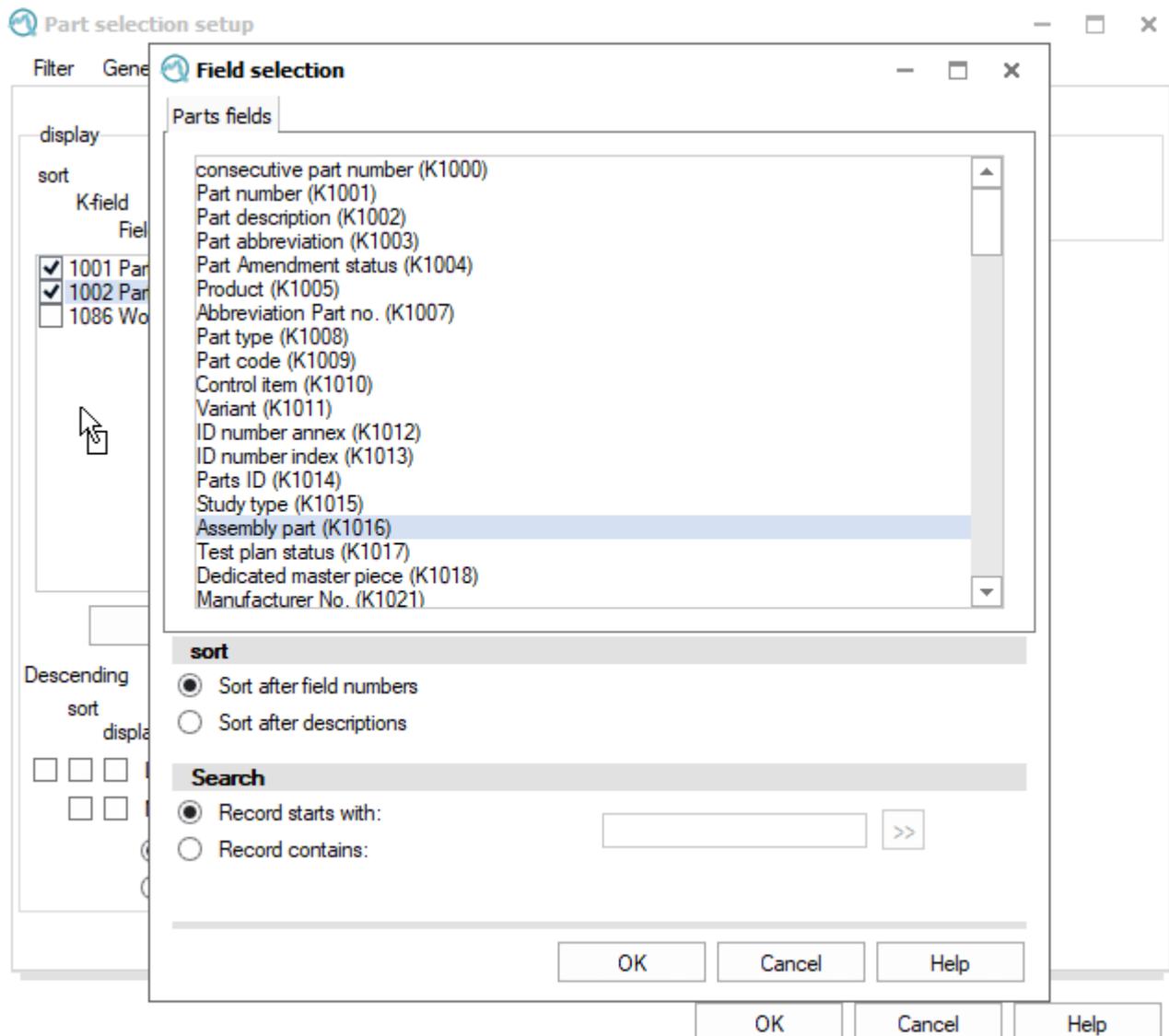
Anordnung

Die Reihenfolge der K-Felder kann individuell angepasst werden. Hierzu wird das entsprechende Feld markiert und durch das Anklicken der Navigationsschaltflächen, hier dargestellt als Pfeile, in der Anordnung verschoben.



Felder hinzufügen bzw. entfernen

Zum Anlegen von neuen K-Feldern für die Rastergrafik klicken Sie auf die Schaltfläche „+“. Hier können Sie per Drag & Drop die K-Felder aus dem Fenster „Feldauswahl“ in das Fenster „Auswahlliste“ ziehen. Alternativ kann das Hinzufügen eines Feldes über markieren des gewünschten K-Feldes im Fenster „Feldauswahl“ und durch Bestätigung über die Schaltfläche „OK“ erfolgen.



Über die Schaltfläche „-“ kann ein zuvor markierter K-Feld Eintrag aus der „Anzeige“-Auflistung entfernt werden.

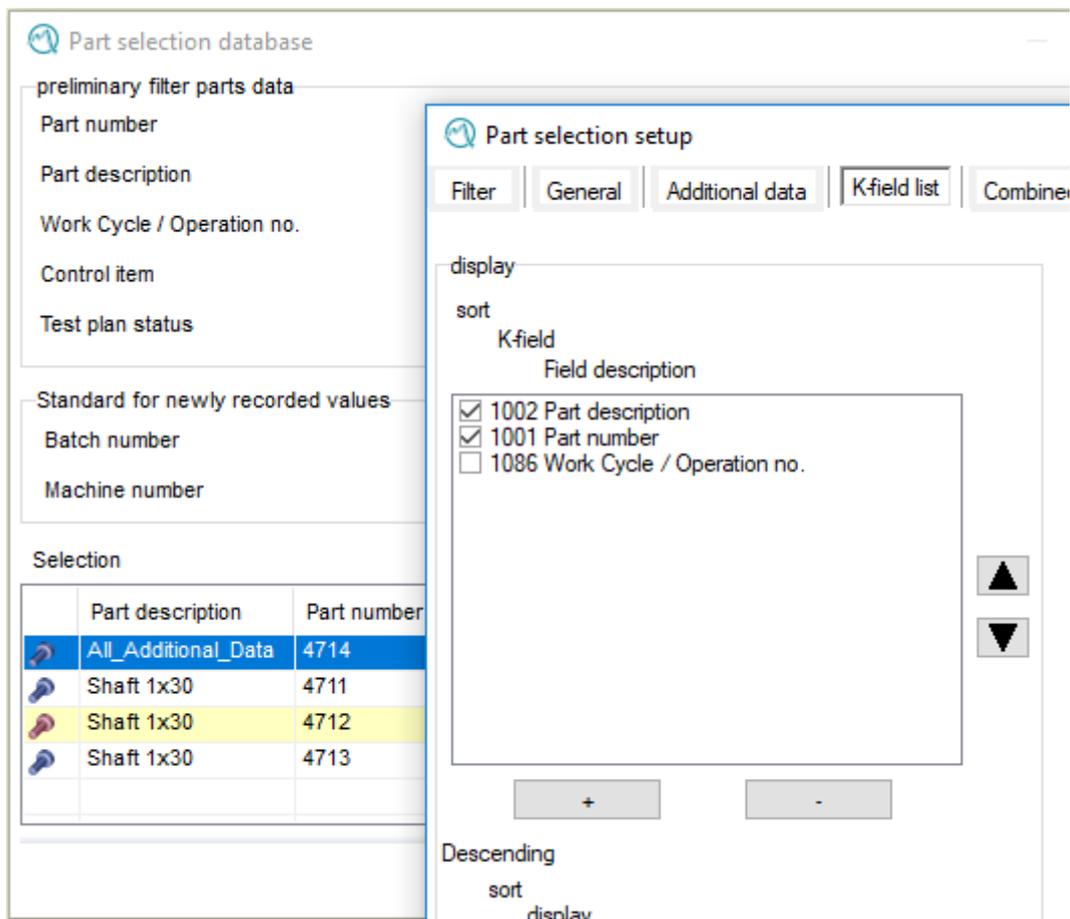
Sortieren

Mit der Option „Sortieren“ können Sie bestimmen nach welchen K-Feldern die vorgefilterten Prüfpläne im Hauptdialog „Teileauswahl Datenbank“ sortiert werden sollen. Sofern Sie hier mehrere K-Felder auswählen erfolgt die Sortierung sequentiell.

Sortieren - Beispiel

Im folgenden Beispiel wird nach den K-Feldern Teilebezeichnung und Teilenummer sortiert. Je nach der Anordnung der K-Felder sieht das Ergebnis unterschiedlich aus.

Teilebezeichnung gefolgt von Teilenummer



Part selection database

preliminary filter parts data

- Part number
- Part description
- Work Cycle / Operation no.
- Control item
- Test plan status

Standard for newly recorded values

- Batch number
- Machine number

Selection

	Part description	Part number
	All_Additional_Data	4714
	Shaft 1x30	4711
	Shaft 1x30	4712
	Shaft 1x30	4713

Part selection setup

Filter | General | Additional data | **Kfield list** | Combined

display

sort

K-field

Field description

- 1002 Part description
- 1001 Part number
- 1086 Work Cycle / Operation no.

+

-

Descending

sort

rienlau

Teilenummer gefolgt von Teilebezeichnung

Part selection database

preliminary filter parts data

- Part number
- Part description
- Work Cycle / Operation no.
- Control item
- Test plan status

Standard for newly recorded values

- Batch number
- Machine number

Selection

	Part number	Part description
	4711	Shaft 1x30
	4712	Shaft 1x30
	4713	Shaft 1x30
	4714	All_Additional_D

Part selection setup

Filter | General | Additional data | **Kfield list** | Combined inp

display

sort

Kfield

Field description

- 1001 Part number
- 1002 Part description
- 1086 Work Cycle / Operation no.

+

-

Descending

sort

rienlau

5.4.2 Prüfintervalle anzeigen und sortieren

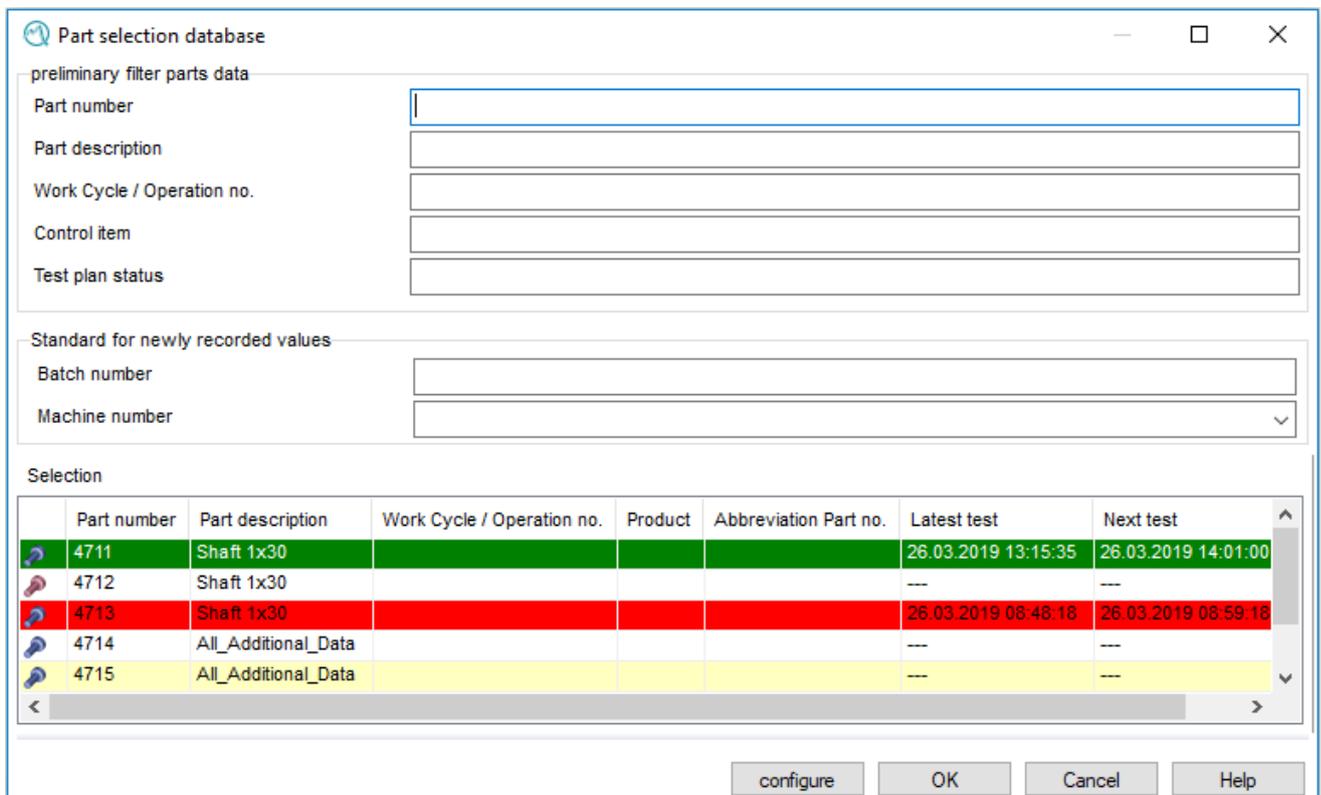
Werden die Kontrollkästchen für das Anzeigen der letzten bzw. nächste Prüfung aktiviert so werden in der Rastergrafik des Dialoges „Teileauswahl Datenbank“ die entsprechenden Zeitstempeln eingeblendet. Mit dieser Anzeige ist ersichtlich, wann die letzte Prüfung eines Prüfplans stattgefunden hat und wann die nächste Prüfung ansteht.

Descending
 sort
 display

Latest test
 Next test

Für die korrekte Verwendung dieser Optionen sind auf der **Teileebene** die Prüfintervalle im Dialog „Konfiguration Datenerfassung“ einzustellen (*Datei | Konfigurationen | weitere Einstellungen | Datenerfassung – Standard*). Sofern die Darstellung aktualisiert werden soll während des Dialoges „Teileauswahl Datenbank“ geladen ist, ist zusätzlich die Aktualisierungszeit der Anzeige, im Dialog „Teileauswahl Datenbank“ in der Registerkarte „Allgemein“, vorzugeben.

Prüfpläne, welche aufgrund des Prüfintervals noch nicht geprüft werden sollen, werden in der Rastergrafik grün hinterlegt, während die Prüfpläne, welche aufgrund des Prüfintervals zur Prüfung anstehen, rot hinterlegt werden.



Part selection database

preliminary filter parts data

Part number

Part description

Work Cycle / Operation no.

Control item

Test plan status

Standard for newly recorded values

Batch number

Machine number

Selection

	Part number	Part description	Work Cycle / Operation no.	Product	Abbreviation Part no.	Latest test	Next test
	4711	Shaft 1x30				26.03.2019 13:15:35	26.03.2019 14:01:00
	4712	Shaft 1x30				---	---
	4713	Shaft 1x30				26.03.2019 08:48:18	26.03.2019 08:59:18
	4714	All_Additional_Data				---	---
	4715	All_Additional_Data				---	---

configure OK Cancel Help

Die Sortierung der vorgefilterten Prüfpläne kann auch nach den Prüfintervallen erfolgen. Sofern die Sortierung nach Prüfintervall aktiviert wurde wird die Sortierung nach K-Feldern ignoriert.

Die Auswahl der Sortierung kann entweder nach „Letzte Prüfung“ oder „Nächste Prüfung“ erfolgen. Sofern die Option „Letzte Prüfung“ aktiviert wurde haben Sie zusätzlich die Möglichkeit die vorgefilterten Prüfpläne absteigend zu sortieren.

Descending

sort

display

Latest test

Next test

Mit der Auswahl zwischen relativ und absolut können Sie wählen wie die Zeit bis zur nächsten Prüfung angegeben werden soll.

relative

absolute

- Relativ
Countdown bis zur nächsten Prüfung bzw. die Zeitangabe seit wann die Prüfung überschritten wurde.

Next test

before: 00:17:29 hours
before: 00:16:29 hours
in: 00:03:31 hours
before: 00:21:06 hours

- Absolut
Zeitstempel wann die nächste Prüfung stattfinden soll.

Next test

26.03.2019 14:09:00
26.03.2019 14:10:00
26.03.2019 14:30:00
26.03.2019 14:05:23

5.4.3 Option

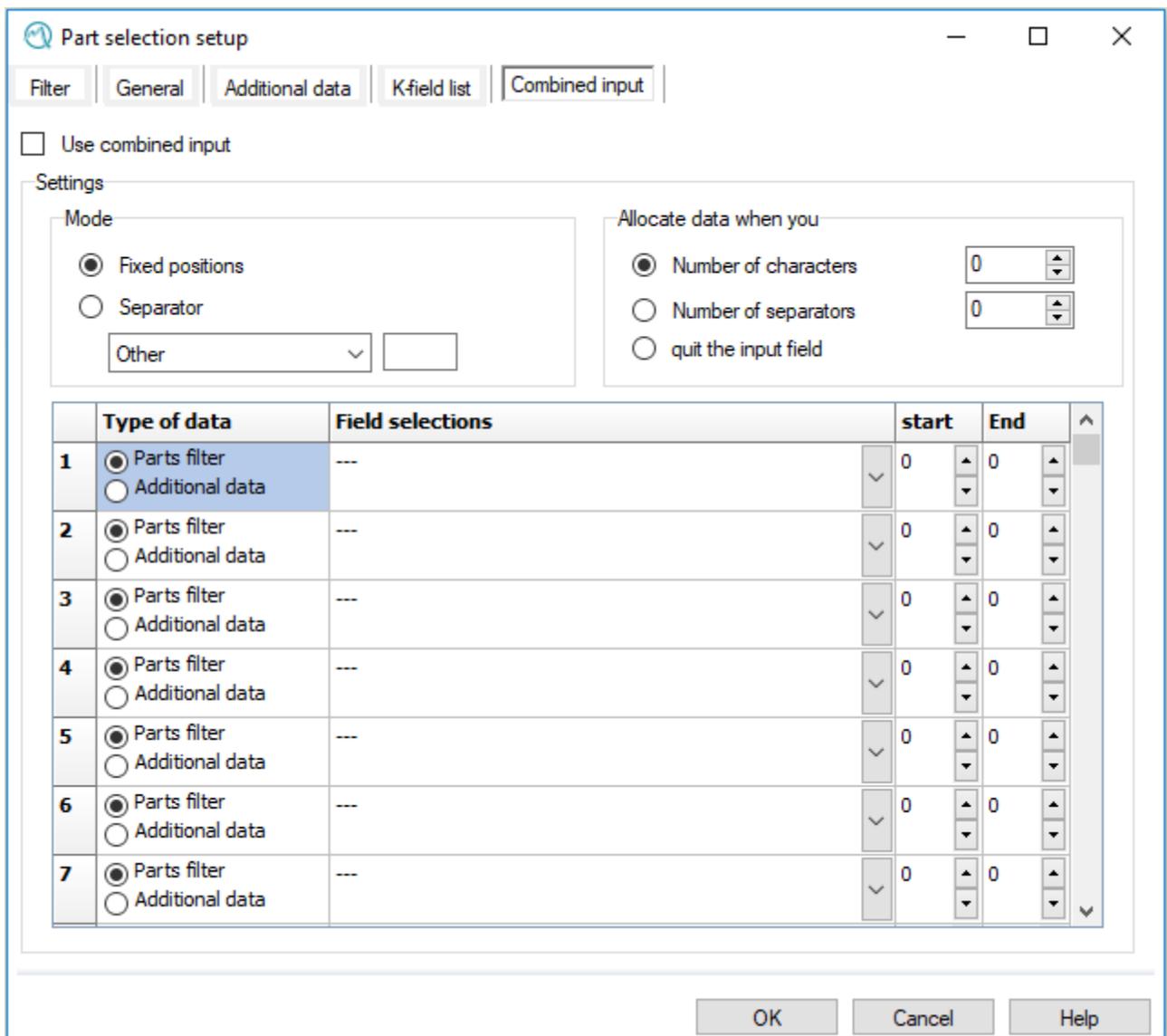
Sofern die Option „zuletzt geöffnetes Teil markieren“ aktiviert ist, wird beim Öffnen des Dialoges „Teileauswahl Datenbank“ der zuletzt verwendete Prüfplan markiert.

5.5 Kombinierte Eingabe

Mithilfe von Registerkarte „Kombinierte Eingabe“ wird das Auslesen von Teile- bzw. Zusatzdaten über einen Barcode-Scanner unterstützt wie bspw. Barcodes aus einem Warenbegleitschein.

Die Verwendung der kombinierten Eingabe erleichtert die Dateneingabe im Dialog „Teileauswahl Datenbank“ indem Fehleingaben vermieden und das Ladeverhalten begünstigt wird. Somit können die definierten Vorgaben für die Datenerfassung automatisiert sowie die Bereitstellung der korrekten Zusatzdaten erfolgen.

Wird mit einem handelsüblichen Scanner ein Barcode eingelesen, so wird die Zeichenfolge der Scanner Eingabe auf die festgelegten K-Felder aufgeteilt. Die Filterung der Prüfpläne und der anschließend geladenen Messwerten sowie die Vorgabe der Zusatzdaten folgt den entsprechenden Einstellungen.



Part selection setup

Filter | General | Additional data | K-field list | **Combined input**

Use combined input

Settings

Mode

Fixed positions

Separator

Other

Allocate data when you

Number of characters

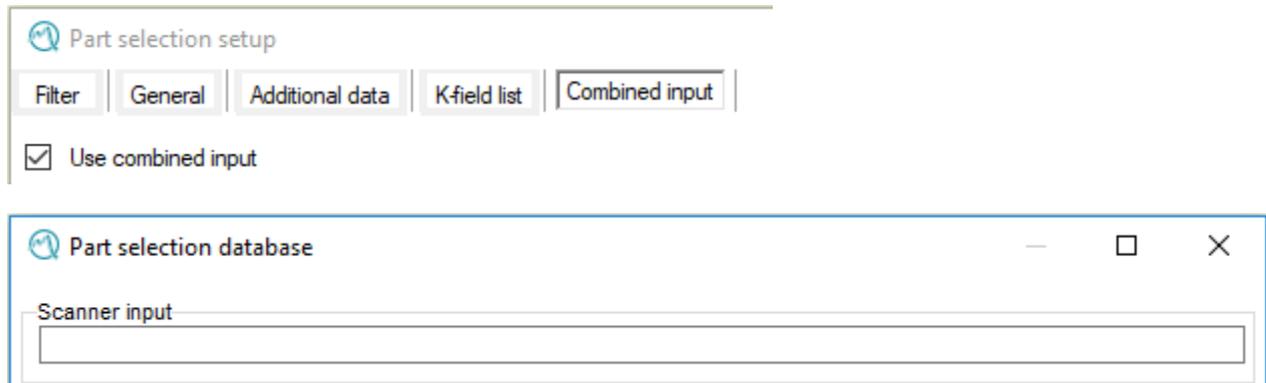
Number of separators

quit the input field

	Type of data	Field selections	start	End
1	<input checked="" type="radio"/> Parts filter <input type="radio"/> Additional data	---	0	0
2	<input checked="" type="radio"/> Parts filter <input type="radio"/> Additional data	---	0	0
3	<input checked="" type="radio"/> Parts filter <input type="radio"/> Additional data	---	0	0
4	<input checked="" type="radio"/> Parts filter <input type="radio"/> Additional data	---	0	0
5	<input checked="" type="radio"/> Parts filter <input type="radio"/> Additional data	---	0	0
6	<input checked="" type="radio"/> Parts filter <input type="radio"/> Additional data	---	0	0
7	<input checked="" type="radio"/> Parts filter <input type="radio"/> Additional data	---	0	0

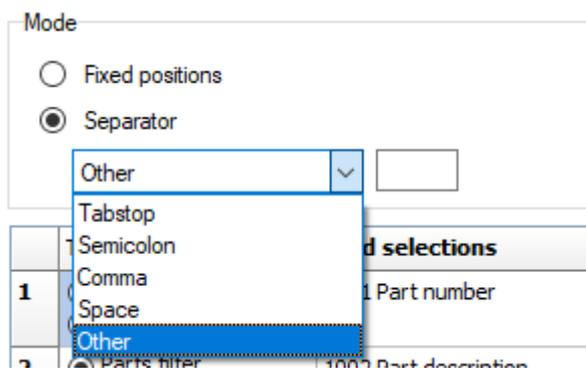
OK Cancel Help

Durch das Aktivieren der Option „Kombinierte Eingabe verwenden“ wird das Feld „Scanner Eingabe“ im Dialog „Teileauswahl Datenbank“ eingeblendet und die vorgenommene Konfiguration kann verwendet werden.



Die Konfiguration der kombinierten Eingabe ist in Bereich Modus, Konfigurationsübergabe und Felder Konfiguration aufgeteilt.

- **Modus**
Über den Modus wird der Aufbau der einzelnen Felder im Barcode definiert. Hier kann gewählt werden zwischen festen Positionen oder definierten Trennzeichen. Neben den gängigen Trennzeichen wie bspw. Komma können selbst definierte Trennzeichen verwendet werden. Bei Verwendung von Trennzeichen ist dieses auch am Ende eines Barcodeinhalts, sozusagen als Abschlusszeichen, anzugeben.



- Konfigurationsübergabe
Über die Option „Daten zuweisen bei“ wird festgelegt wann die Feldkonfiguration greifen soll. Hier kann zwischen drei Optionen gewählt werden.

Allocate data when you

<input type="radio"/> Number of characters	0
<input type="radio"/> Number of separators	2
<input checked="" type="radio"/> quit the input field	

- Anzahl Zeichen
Die Option „Anzahl Zeichen“ ist in Verbindung mit dem Modus „Feste Positionen“ zu verwenden. Hier wird die Gesamtanzahl an Zeichen, welche im Barcode enthalten sind, vorgegeben.
- Anzahl Trenner
Die Option „Anzahl Trenner“ ist in Verbindung mit dem Modus „Trennzeichen“ zu verwenden. Hier wird die Gesamtanzahl an Trennzeichen, welche im Barcode enthalten sind, vorgegeben.
- Verlassen des Eingabefeldes
Diese Option kann für den Modus „Feste Positionen“ sowie für den Modus „Trennzeichen“ verwendet werden. Der über den Scanner eingelesener Text wird erst nach dem Verlassen des Feldes „Scanner Eingabe“ an die konfigurierten Felder übergeben.

- **Felder Konfiguration**
Je nach dem welcher Modus verwendet wird ist die Konfigurationsdarstellung unterschiedlich.

Grundsätzlich kann definiert werden, ob es sich bei einem K-Feld um ein Teilefeld, für die Vorfilterung der Prüfpläne, oder um ein Zusatzdatenfeld, für die Vorfilterung der zu ladenden Messwerte bzw. für die Vorgabe der Zusatzdateninhalte, handelt.

Unter „Felderauswahl“ wird vorgegeben in welches K-Feld der Inhalt geschrieben wird.

	Type of data	Field selections
1	<input checked="" type="radio"/> Parts filter <input type="radio"/> Additional data	1001 Part number
2	<input checked="" type="radio"/> Parts filter <input type="radio"/> Additional data	---

Sofern der Modus „Feste Positionen“ verwendet wird werden die Felder „Anfang“ und „Ende“ eingblendet. Hier werden die Positionen im Barcode angegeben, welche sich auf das Anfangs- und Endzeichen für das definierte K-Feld beziehen.

	Type of data	Field selections	start	End
1	<input checked="" type="radio"/> Parts filter <input type="radio"/> Additional data	1001 Part number	0	0
2	<input checked="" type="radio"/> Parts filter <input type="radio"/> Additional data	---	0	0

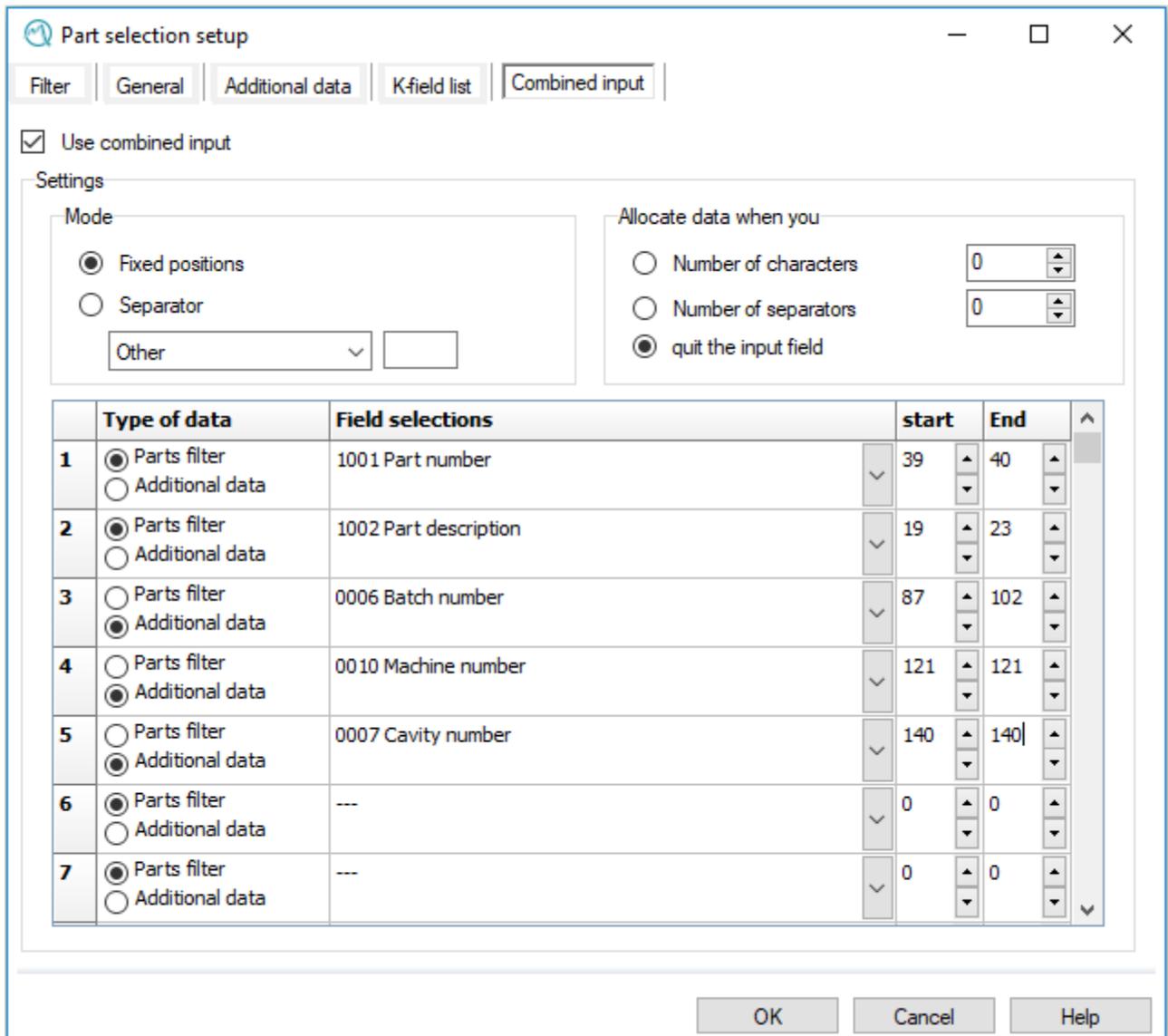
Die Reihenfolge der dargestellten Felder kann durch das Ziehen und Ablegen (Drag & Drop) individuell angepasst werden. Hierzu wird die zu verschiebende Zeilennummer mit der linken Maustaste festgehalten und an die gewünschte Stelle abgelegt.

	Type of data	Field selections	start	End
2	<input checked="" type="radio"/> Parts filter <input type="radio"/> Additional data	1001 Part number	0	0
2	<input checked="" type="radio"/> Parts filter <input type="radio"/> Additional data	1001 Part number	0	0

5.5.1 Beispiel kombinierte Eingabe mit festen Positionen

Im folgenden Beispiel wird die kombinierte Eingabe für das Auslesen eines Barcodes mit festen Zeichenpositionen definiert. Die Reihenfolge der hier definierten K-Feldern kann abweichend zu den Barcodeinhalt sowie der Eingabereihenfolge im Hauptfenster „Teileauswahl Datenbank“ definiert werden. Die korrekte Zuweisung erfolgt durch die genaue Positionsangabe und die K-Feld Definition.

Konfiguration der Registerkarte „Kombinierte Eingabe“



Part selection setup

Filter | General | Additional data | K-field list | **Combined input**

Use combined input

Settings

Mode

Fixed positions

Separator

Other

Allocate data when you

Number of characters

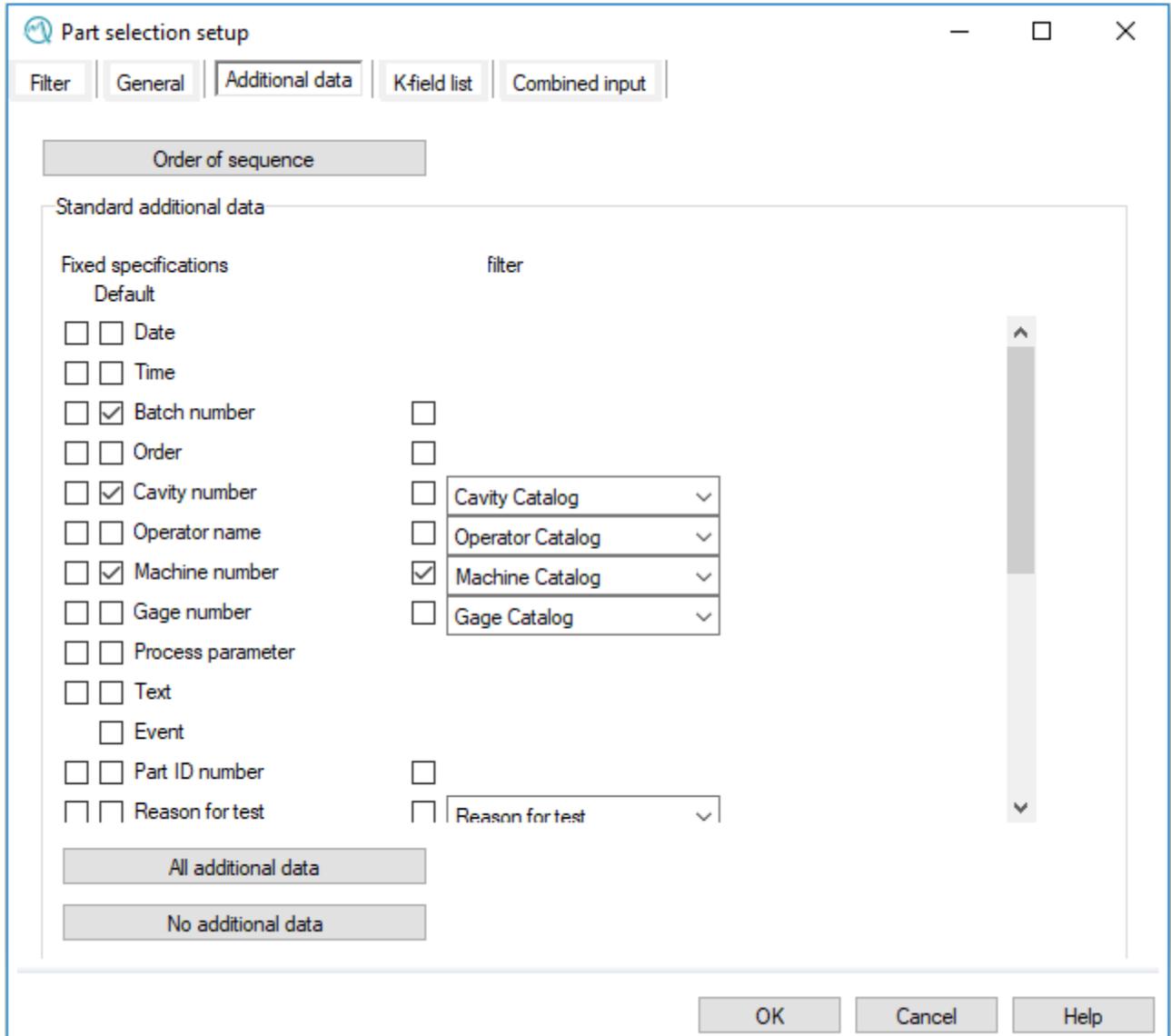
Number of separators

quit the input field

	Type of data	Field selections	start	End
1	<input checked="" type="radio"/> Parts filter <input type="radio"/> Additional data	1001 Part number	39	40
2	<input checked="" type="radio"/> Parts filter <input type="radio"/> Additional data	1002 Part description	19	23
3	<input type="radio"/> Parts filter <input checked="" type="radio"/> Additional data	0006 Batch number	87	102
4	<input type="radio"/> Parts filter <input checked="" type="radio"/> Additional data	0010 Machine number	121	121
5	<input type="radio"/> Parts filter <input checked="" type="radio"/> Additional data	0007 Cavity number	140	140
6	<input checked="" type="radio"/> Parts filter <input type="radio"/> Additional data	---	0	0
7	<input checked="" type="radio"/> Parts filter <input type="radio"/> Additional data	---	0	0

OK Cancel Help

Zusätzlich wird das Zusatzdatenfeld „Maschinennummer“ als Filter für das Eingrenzen der zu ladenden Messwerte definiert.



Part selection setup

Filter | General | **Additional data** | K-field list | Combined input

Order of sequence

Standard additional data

Fixed specifications	filter
Default	
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Date	
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Time	
<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> Batch number	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Order	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> Cavity number	<input type="checkbox"/> Cavity Catalog
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Operator name	<input type="checkbox"/> Operator Catalog
<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> Machine number	<input checked="" type="checkbox"/> Machine Catalog
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Gage number	<input type="checkbox"/> Gage Catalog
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Process parameter	
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Text	
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Event	
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Part ID number	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Reason for test	<input type="checkbox"/> Reason for test

All additional data

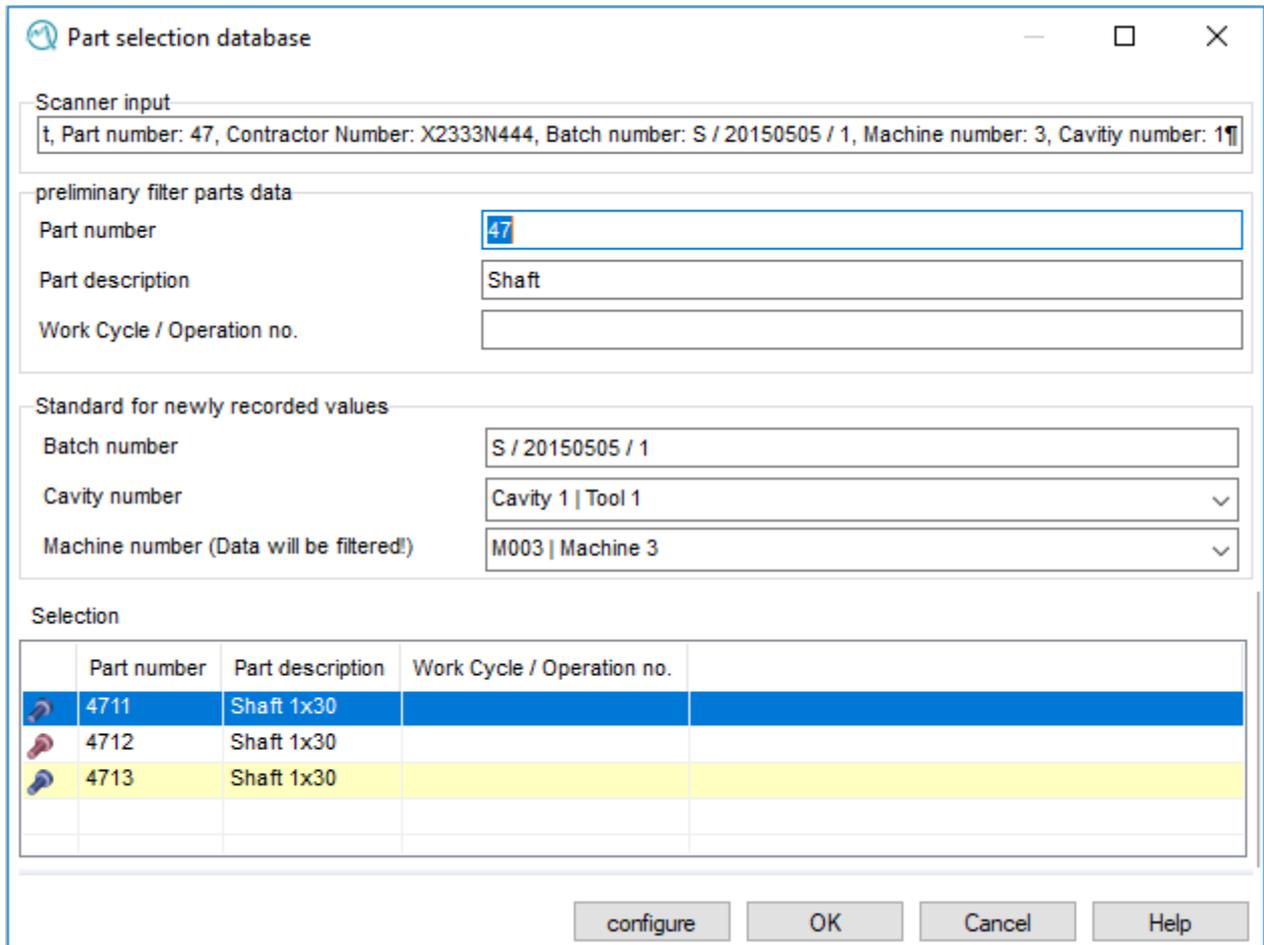
No additional data

OK Cancel Help

Der Barcode für dieses Beispiel ist ein Data Matrix (ISO 16022) mit folgendem Inhalt
 Part description: Shaft, Part number: 47, Contractor Number: X2333N444, Batch number: S / 20150505 / 1, Machine number: 3, Cavity number: 1



Wird nun der Barcode über die „Scanner Eingabe“ eingelesen, so werden die definierten K-Felder automatisch vervollständigt.



Part selection database

Scanner input
t, Part number: 47, Contractor Number: X2333N444, Batch number: S / 20150505 / 1, Machine number: 3, Cavity number: 1

preliminary filter parts data

Part number: 47
Part description: Shaft
Work Cycle / Operation no.:

Standard for newly recorded values

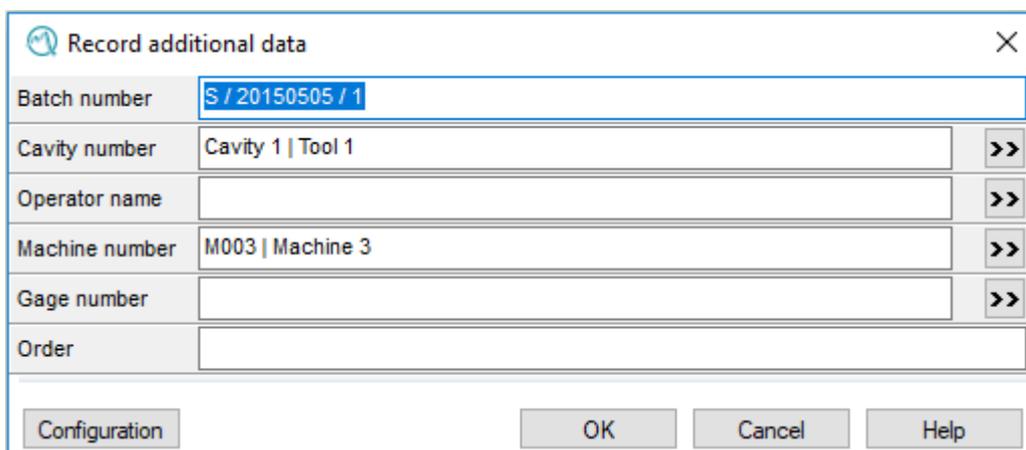
Batch number: S / 20150505 / 1
Cavity number: Cavity 1 | Tool 1
Machine number (Data will be filtered!): M003 | Machine 3

Selection

	Part number	Part description	Work Cycle / Operation no.
	4711	Shaft 1x30	
	4712	Shaft 1x30	
	4713	Shaft 1x30	

Buttons: configure, OK, Cancel, Help

Wird einer der vorgefilterten Prüfpläne geladen, so werden nur die Messwerte mit der entsprechenden Maschinennummer, in diesem Beispiel die 3, geladen. Die im Dialog „Teileauswahl Datenbank“ eingegebenen Zusatzdaten werden bei neuer Messwerterfassung in dem Zusatzdatenfenster vorgeschlagen.



Record additional data

Batch number: S / 20150505 / 1
Cavity number: Cavity 1 | Tool 1
Operator name:
Machine number: M003 | Machine 3
Gage number:
Order:

Buttons: Configuration, OK, Cancel, Help

5.5.2 Beispiel kombinierte Eingabe mit Trennzeichen

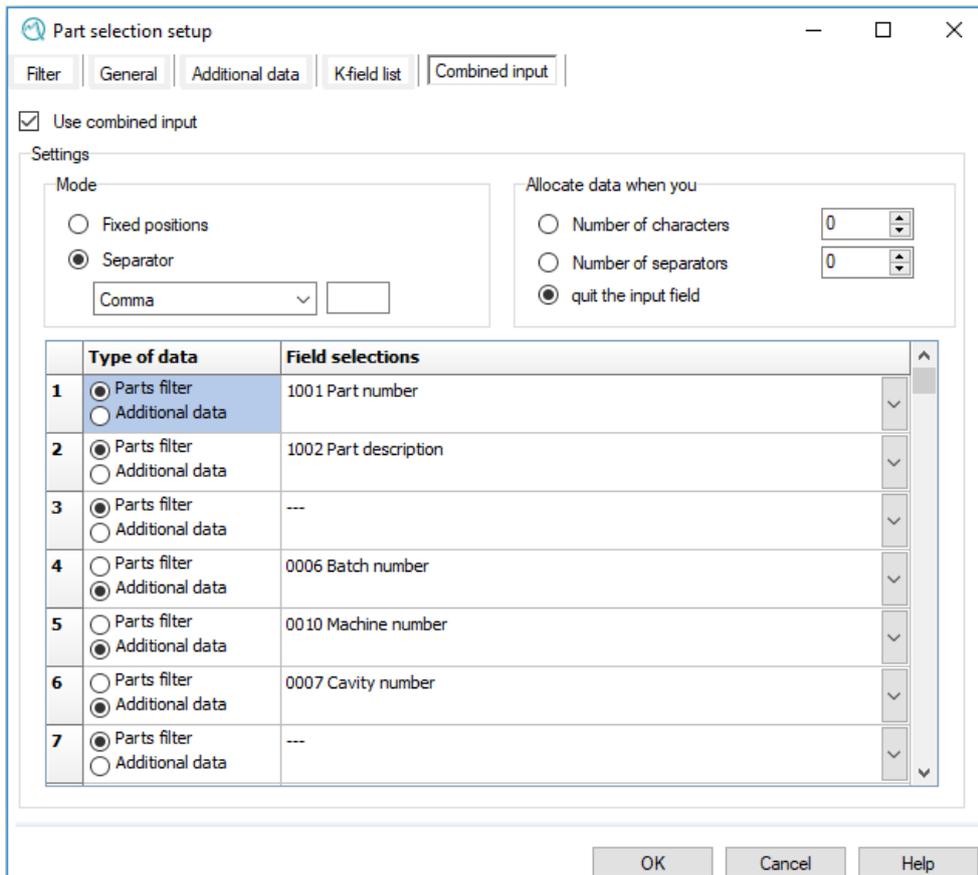
Im folgenden Beispiel wird die kombinierte Eingabe für das Auslesen eines Barcodes mit Komma als Trennzeichen definiert. Die Reihenfolge der hier definierten K-Feldern hat obliegt der Reihenfolge des Barcodeinhaltes. Die Reihenfolge kann abweichend zu der Eingabereihenfolge im Hauptfenster „Teileauswahl Datenbank“ definiert werden. Hier erfolgt die korrekte Zuweisung durch die K-Feld Definition.

Der Barcode für dieses Beispiel ist ein Code 128 (ISO 15417) mit folgendem Inhalt
 47,Shaft,X2333N444,S / 20150505 / 1,1,3,



Da bei Verwendung von Barcodes mit Trennzeichen die genaue Reihenfolge verwendet wird und das Barcodebeispiel nicht einzulesenden Inhalt enthält wird für das dritte Trennzeichen ein ‚leeres‘ K-Feld definiert.

Konfiguration der Registerkarte „Kombinierte Eingabe“



Part selection setup

Filter General Additional data Kfield list **Combined input**

Use combined input

Settings

Mode

Fixed positions

Separator

Comma

Allocate data when you

Number of characters 0

Number of separators 0

quit the input field

	Type of data	Field selections
1	<input checked="" type="radio"/> Parts filter <input type="radio"/> Additional data	1001 Part number
2	<input checked="" type="radio"/> Parts filter <input type="radio"/> Additional data	1002 Part description
3	<input checked="" type="radio"/> Parts filter <input type="radio"/> Additional data	---
4	<input type="radio"/> Parts filter <input checked="" type="radio"/> Additional data	0006 Batch number
5	<input type="radio"/> Parts filter <input checked="" type="radio"/> Additional data	0010 Machine number
6	<input type="radio"/> Parts filter <input checked="" type="radio"/> Additional data	0007 Cavity number
7	<input checked="" type="radio"/> Parts filter <input type="radio"/> Additional data	---

OK Cancel Help

Wird nun der Barcode über die „Scanner Eingabe“ eingelesen, so werden die definierten K-Felder automatisch vervollständigt.

Part selection database
— □ ×

Scanner input

preliminary filter parts data

Part number	<input style="width: 60%;" type="text" value="47"/>
Part description	<input style="width: 60%;" type="text" value="Shaft"/>
Work Cycle / Operation no.	<input style="width: 60%;" type="text"/>

Standard for newly recorded values

Batch number	<input style="width: 60%;" type="text" value="S - 20150505 - 1"/>
Cavity number	<input style="border-bottom: 1px solid #ccc;" type="text" value="Cavity 3 Tool 3"/>
Machine number (Data will be filtered!)	<input style="border-bottom: 1px solid #ccc;" type="text" value="M001 Machine 1"/>

Selection

	Part number	Part description	Work Cycle / Operation no.
	4711	Shaft 1x30	
	4712	Shaft 1x30	
	4713	Shaft 1x30	

5.6 Einfluss der Datenbankoptionen auf die Prüfplanübersicht

Im Gegensatz zu dem Dialog „Lesen aus der Datenbank“ ist der Dialog „Teileauswahl Datenbank“ primär als Auswahldialog für die Messwerterfassung zu sehen. Daher haben alle Optionen, welche einen Prüfplan im nur Lesemodus laden, im Dialog „Teileauswahl Datenbank“ keine Auswirkung wie bspw. die Option für das zusammenfassen der Mutter-Kind-Prüfpläne („Beim Laden übergeordneter Prüfpläne alle untergeordneten automatisch mit laden und zu einem Prüfplan zusammenfassen“).

Allerdings gibt es Datenbankoptionen, welche im Dialog „Teileauswahl Datenbank“ immer herangezogen werden. Dies sind im Wesentlichen die Optionen „Maximale Anzahl Teile“ und „Vom Benutzer durchgeführte Änderungen an der Merkmalsortierung übernehmen“.