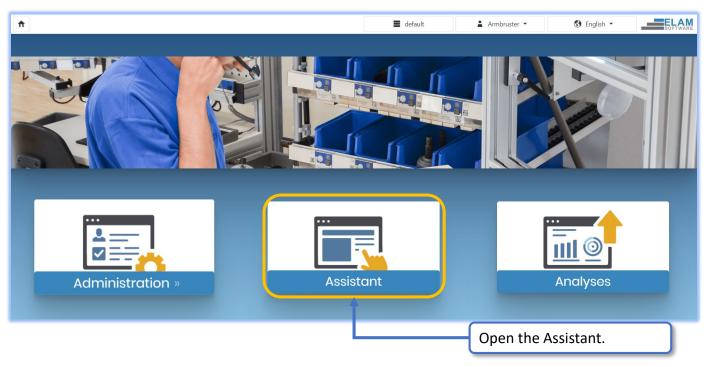


ELAM SYSTEM Quicksteps – Assistant



ELAM Assistant



Armbruster Engineering GmbH & Co. KG

www.armbruster.de





This quickstep is valid for the software status 1.2.0-r

			Version history	
Date	Version	Chapter	Changes	Author
28.03.2022	1.0		Document created according to the specifications	T. Siebert
27.02.2023	1.1		Proof reading and revision for software version 1.2.0-r	R. Thiel

Great care has been taken in the compilation of illustrations and text, but there may still be mistakes in the document. Please note that Armbruster Engineering GmbH & Co. KG cannot accept any liability for this. We are very grateful for any suggestion for improvement!

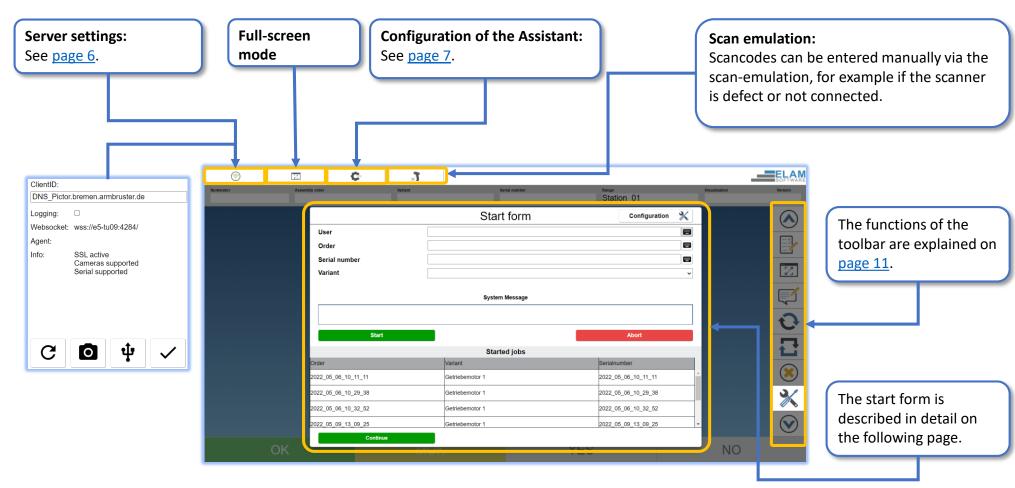
Table of contents

1. Structure of the Assistant	3
2. Structure of the start form	Z
2.1 Input fields of the start form	5
2.2 Settings of the Webserver	6
3. Configuration of the Assistant	7
3.1 Assign a SWA key	10
4. Description of the toolbar	12
5. Abbreviations and definitions	16
Contact	17





1. Structure of the Assistant

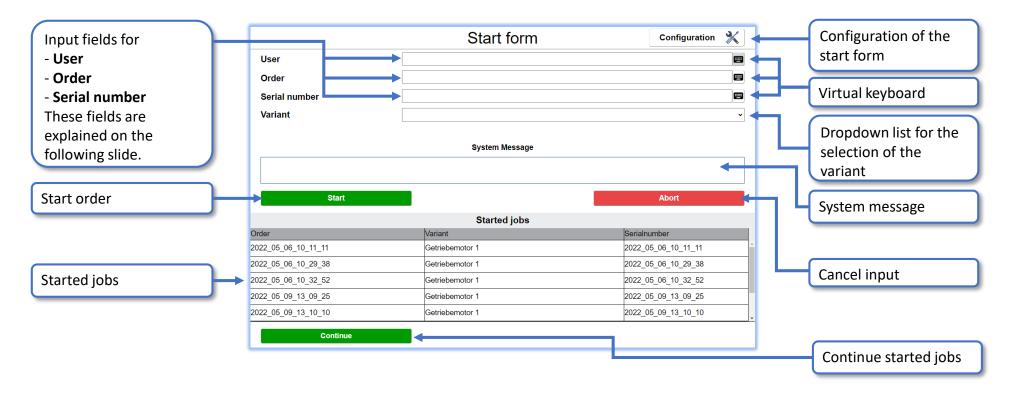






2. Structure of the start form

The layout of the start form may depend on the configuration.



The design of the assembly order number, the serial number and the variant can be chosen freely (including special characters). In order to avoid incorrect entries, a filter for the input can be set in the configuration. This is explained in the Quickstep: **"0.3-QS_Start form"**.





2.1 Input fields of the start form

User	
Order	
Serial number	
Variant	~

- The user is the registered employee. The authentication can be performed by scan, key or manual input.
- The **order** is the assembly or production order for 1 to n products. At lot size 1 the order number is unique for every product. At a lot size above 1 the product is identified by the serial number. The identification is executed via scan or manual input.
- The **variant** defines a specific workflow to be shown.

At least the variant has to be provided to start the assembly order. Every other information is optional. If a field is set active, the entry of information into this field is required to start the order. Every inactive field will automatically be filled with a timestamp.

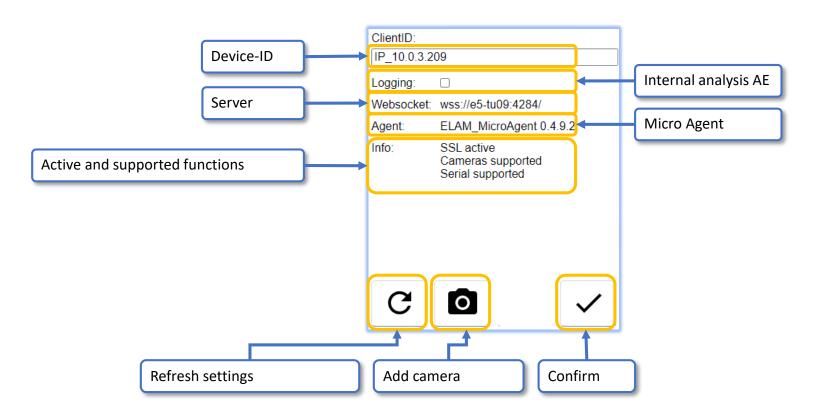
To avoid incorrect entries or a confusion of entries, all of the entries can be restricted by a specification. The specification checks the captured data against defined criteria, for example length or start sign.

The configuration of these fields and the set up of their specifications is explained in the Quickstep: **"0.3 - QS_Start form"**.





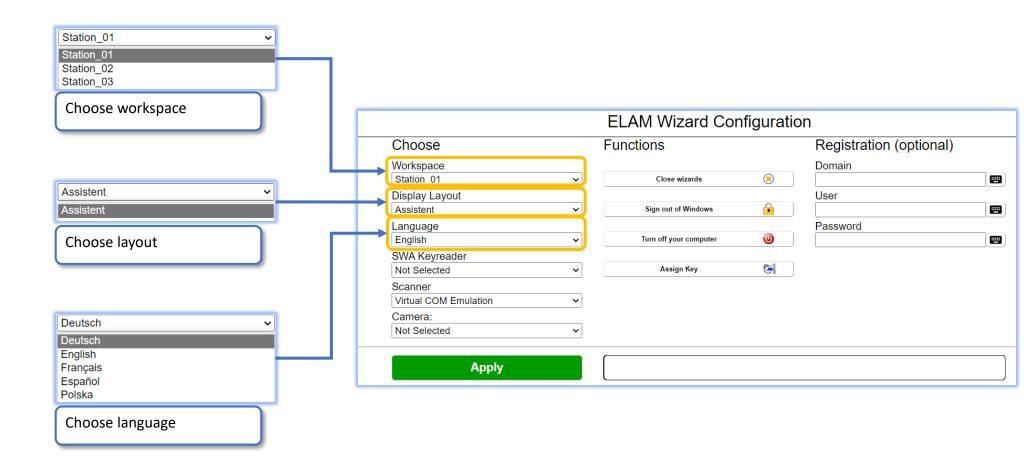
2.2 Settings of the Webclient







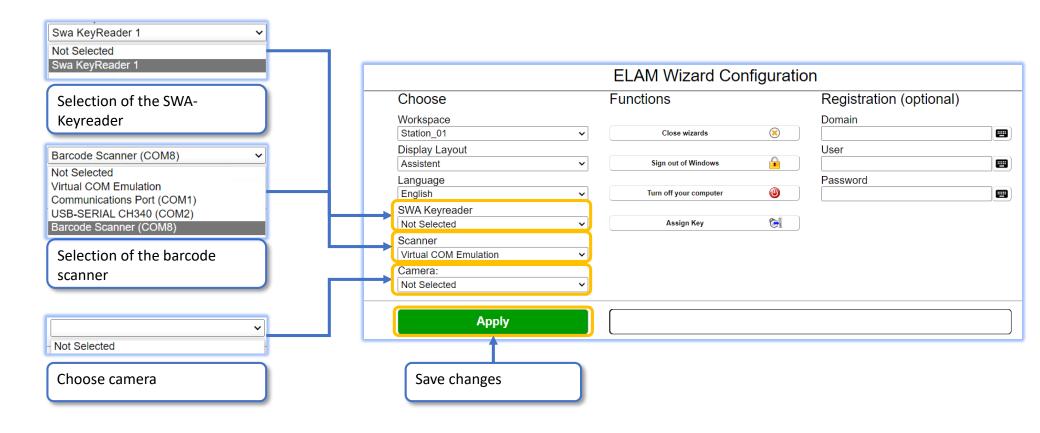
3. Configuration of the Assistant







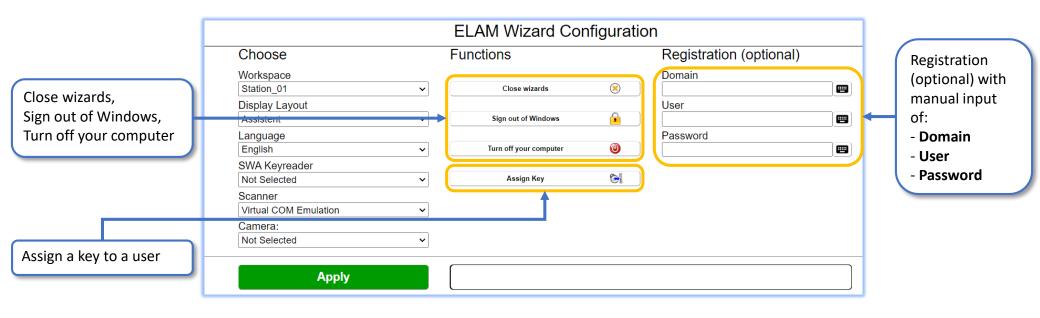
3. Configuration of the Assistant







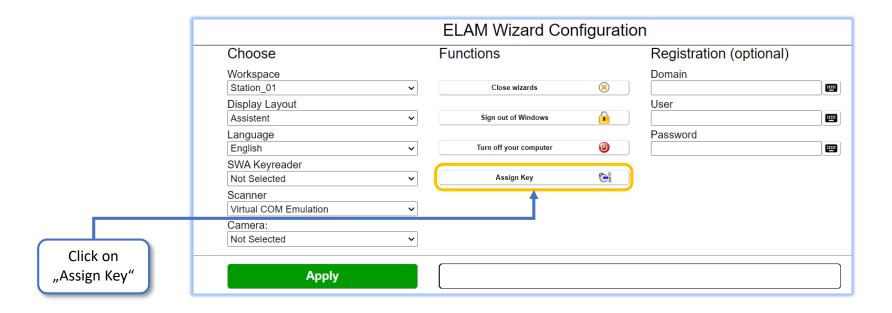
3. Configuration of the Assistant







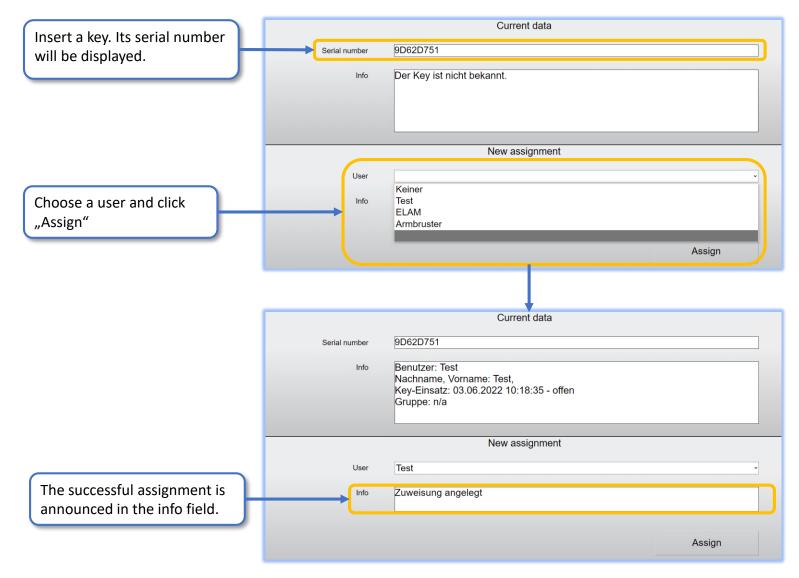
3.1 Assign a SWA key





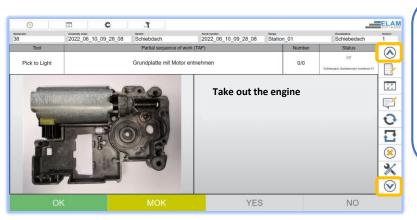


3.1 Assign a SWA key



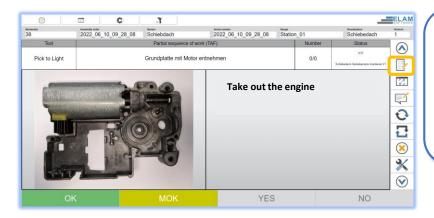






Up / Down: Flip through TAFs. To acitvate a TAF, it has to be repeated <u>(see page 14)</u>. This is not possible in flowcharts.

tumerator 38	Assembly order 2022_06_10_09_	28_08 Schiebdach	Serial number 2022_06_10_09_2	B_08 Station_01	Schiebedach	Warston 1
Tool		Partial work se	equence(TAF)	Cou	int Status	
Manuell		Kommissioni	0/-			
		Kommaalom			Votereilung	
Manuell	Montageträger		notor auf Trägerplatte leger	und Stecker	2:37	
		anschl	ließen		Vorbereitung	Z
Pick to Light		Grundplatte mit M	Aotor entrehmen	0/0	3/37	
		oranapiatio mit n		Schiebedach-Getriebernotor montieren V1		
Manuell		Grundplatte mit M	0/0	4/37	t	
		or an apraction from the		Schiebedach-Getriebernotor montieren V1		
Info		Kunststoffrad mit Spin	0/0	5:37 ·		
		rtanototonida init opin		Schiebedach-Getriebernotor montieren V1		
Manuell	Kur	ststoffrad mit Spindelach	ise in Aussparung einsetzei	n 0/0	637	3
					Schiebedach-Getriebernotor montieren V1	
Pick to Light	Kunststoffrad mit Spindel entnehmen 0/0					. 💽
Oł		MOK		YES	NO	

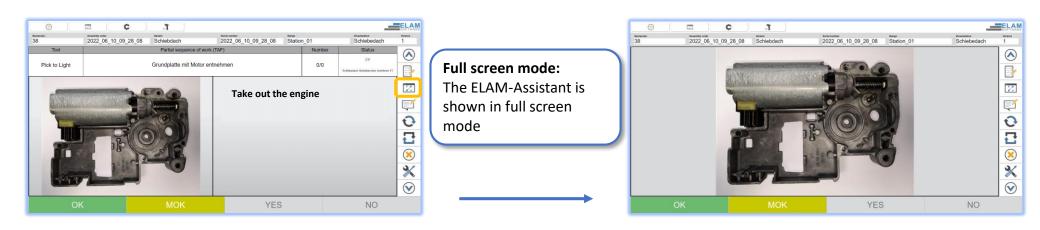


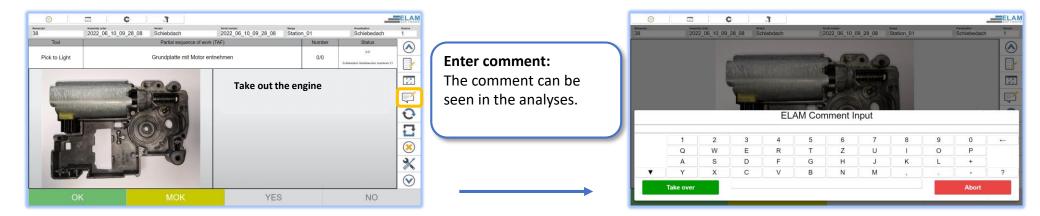
Open the navigation: The navigation allows to jump to a TAF or block in order to repeat them. This is not possible in flowcharts.

38	2022_06_10_09	Vorbereitung	_	Ref al	number	_	Range	- 6	Schiebedach	1
Tool		Kommissionierung profen	e.					100	Status	
		Montageträger 1 Schiebe	dach Gertiebernotor	auf Trägerp	latte legen und §	itocker ans	:hiießen		var l	
		Schiebedach-Getrieb	motor montierer	n V1						
		Grundplatte mit Motor ent	nehmen							
	Concernation and the	Grundplatte mit Motor por	itionieren						271	
Manuell	Montageträger	Kunststoffrad mit Spindel	achse entnehmen							
		Kunststoffrad mit Spindel	ichse in Aussparun	g einsetzen					Voterening	L
		Kunststoffrad mit Spindel	entnehmen					- 188	307	
Pick to Light		Kunststoffrad mit Spindel						- 14	Schiebedach-Ostrisbernster monteren	
		Kunststoffgetriebesatz en						- 188	M	
		Kunstoffgetriebesatz eins	etzen						(437)	t
Manuell		Zahnrad Z31 entnehmen						1	Schebenach-Getneberratus maniseen	
		Zahnrad Z31 aufsetzen								
		Steuerplatine entnehmen							537	
Info		Steuerplatine einsetzen							Schiebedach-Gehieberrotor monteren	6
		Überprüfen ob Platine rid							VI	0
		Kunststoffabdeckung entr							() 607()	3
Manuell	Kur	Kunststoffabdeckung auf: Gehäuseschrauben entre							Schebedach-Getrebeneter montenen	3
		Gehäuseschrauben entre							VI	
Pick to Light		Entnahme Bit 1	280					- 1	237	. 0







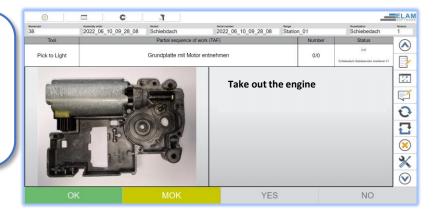




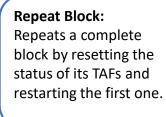


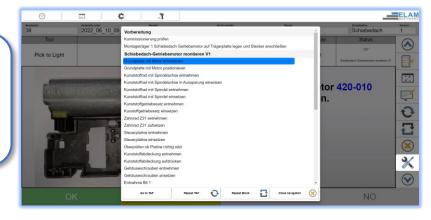
erneretor 38	Assembly order 2022 06 10 09 2	8 08 Schiebdach	Senal sumber 2022_06_10_09_28	08 Station 01		Schiebedach	Tarsion
Tool	Partial work sequence(TAF)					Status	
Manuell		Kommissionien			0/1	537 Vatereitung	
Manuell	Montageträger 1	Montageträger 1 Schiebedach Gertiebemotor auf Trägerplatte legen und Stecker anschließen				2:37 Vorbereitung	Z
Pick to Light	Grundplatte mit Motor entnehmen				0/0	SI37 Schiebedach-Getriebernotor monteren V1	Ę
Manuell	Grundplatte mit Motor positionieren				0/0	4/37 Schiebedach-Getriebernotor montieren V1	0
Info	Kunststoffrad mit Spindelachse entnehmen					5/37 Schiebeslach-Getriebernotor montieren V1	8
Manuell	Kuns	tstoffrad mit Spindelachse		0/0	6/37 Schiebedach-Getriebernotor montieren V1	*	
Pick to Light	Kunststoffrad mit Spindel entrehmen 0/0					7/37 Schickodick (Schickomotor montions)	. 🕑
Ok		МОК		/ES		NO	

Repeat TAF: Activates a TAF. If already executed before, it is repeated. Old values, if any, are crossed out in the documentation.



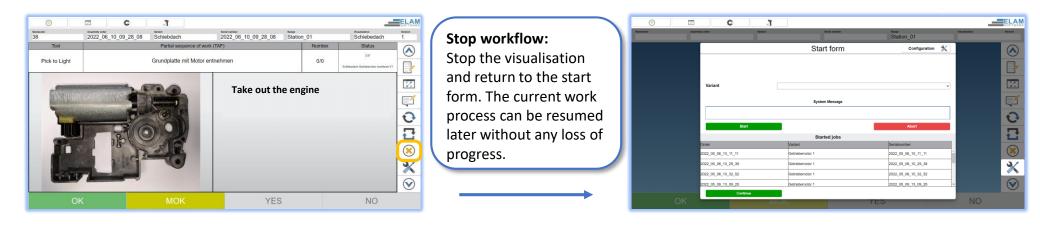
	Partial work sequ				
		uence(IAF)	Count	Status	
	Kommissionien				
Montageträger 1 Schie		Stecker 0/0	2:37 Vorbeneitung	2	
Grundplatte mit Motor entnehmen				3/37 Schiebedach-Getriebernotor montieren V1	Ş
Grundplatte mit Motor positionieren				4/37 Schiebedach-Getriebernotor montieren V1	
Kun	ststoffrad mit Spinde	0/0	5/37 Schiebedach-Getriebernotor montieren V1		
Kunststoffr	ad mit Spindelachse	0/0	6/37 Schiebedach-Getriebernotor montieren V1	్	
Kunststoffrad mit Spindel entnehmen 0/0					. 🕑
	Kun	Grundplatte mit Mo Grundplatte mit Mo Grundplatte mit Mo Kunststoffrad mit Spind Kunststoffrad mit Spindelachs	anschließen Grundplatte mit Motor entnehmen Grundplatte mit Motor positionieren Kunststoffrad mit Spindelachse entnehmen Kunststoffrad mit Spindelachse in Aussparung einsetzen	anschlielsen anschlielsen Grundplatte mit Motor entnehmen 0/0 Grundplatte mit Motor positionieren 0/0 Kunststoffrad mit Spindelachse entnehmen 0/0 Kunststoffrad mit Spindelachse in Aussparung einsetzen 0/0	Montagerager 1 Schleededach Geneedendor auf Tragerplatte legen und stecker 0/0 Vereneurg Grundplatte mit Motor entnehmen 0/0 53' 53' Grundplatte mit Motor positionieren 0/0 53' 53' Grundplatte mit Motor positionieren 0/0 53' 53' Kunststoffrad mit Spindelachse entnehmen 0/0 53' 53' Kunststoffrad mit Spindelachse in Aussparung einsetzen 0/0 53' 53' Kunststoffrad mit Spindelachse in Aussparung einsetzen 0/0 53' 53'

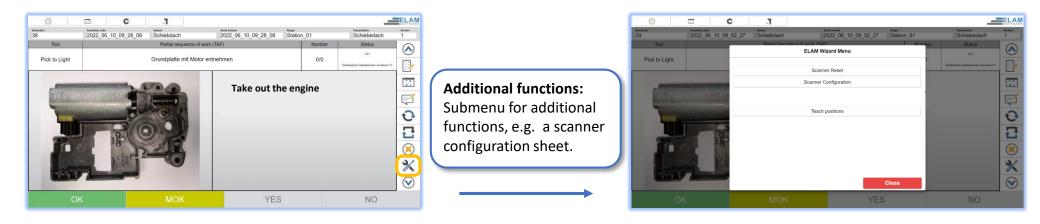
















5. Abbreviations and definitions

Abbreviation	Description
Кеу	RFID chip for the authentication of employees
KeyReader	Reader for the SWA keys
QS	Quickstep, quick guide for the ELAM system
TAF	Partial sequence, a step to be executed in the visualisation
Visu	visualisation





Contact

Armbruster Engineering GmbH & Co. KG Neidenburger Straße 28 28207 Bremen

Tel:+49 (0)421 / 202 48-0Fax:+49 (0)421 / 202 48-20Mail:info@armbruster.deWeb:www.armbruster.de

Contact for the Quicksteps

Mr. Christoph Nordheim Tel: +49 (0)171 / 382 63 65 Mail: c.nordheim@armbruster.de

All rights reserved. The transfer or duplication without a permission of Armbruster Engineering is prohibited.

© Copyright 2023

Armbruster Engineering GmbH & Co. KG

Link to the latest Quicksteps: https://www.armbruster.de/downloads/

