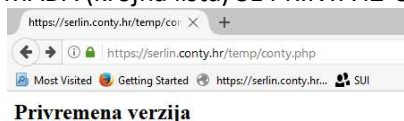


STANDARDIZACIJA PIOS/CUT-RITE 6/2025

LISTA KOMADA (krojna lista) SE PRINTA IZ SERLINA: <https://serlin.conty.hr/temp/conty.php>



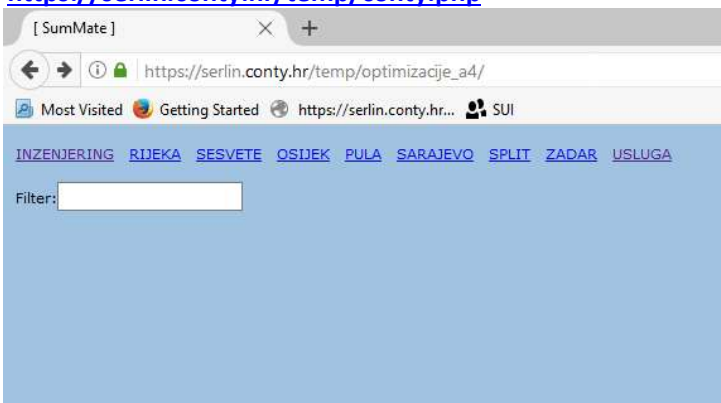
Ako nesto ne radi - czg.admin@conty.hr

[Izvoz Pios -> Panel](#)

[Naljepnice](#)

[Optimizacije A4](#)

[Optimizacije A3](#)



OSNOVNA POLJA U PIOSU: BR. ELEMENTA, BR. POZICIJE, MATERIJAL, INFO 1, INFO 2, INFO 3, OZNAKA, OBLOGA UNUTRA, OBLOGA VANI, DUŽINA, ŠIRINA, KOMAD, O., RUB SPRIJEDA, RUB STRAGA, RUB LIJEVO, RUB DESNO, OSNOVNA DUŽINA, OSNOVNA ŠIRINA, INFORMACIJA O NARUDŽBI, DODATNA INFORMACIJA.

Broj	Broj pozicije	Materijal	Info 1	Info 2	Oznaka	Obloga unutra	Obloga vani	Duzina	Sirina	Komad	O.	K.	Rub sprijeda	Rub straga	Rub lijevo	Rub desno	Osnovna duzina	Osnovna sirina	Informacija o narudzbi	Dodatna informacija
1	STOL	IO18103FS1500	INFO 1	INFO 2	BPANT 2 KOM	RAU23-1-10980	X	1000,0	500,0	5			A1_PU	A1_PU	A1_PU	A1_PU	1000,0	500,0	NEKA INFO	CORPUS

OPIS I MAXIMALNI BROJ ZNAKOVA ZA POLJA NA LISTI KOMADA (SERLIN):

- „Broj elementa“ – redni broj elementa na listi komada (1,2,3,4,5,6,7...)
- „Broj pozicije“ - **max 35 znakova** (brojevi i slova) – INFORMACIJA NA NALJEPNICI: BOK, STROP, POLICA, FRONTA...
- „Materijal“ – točna šifra materijala koji se optimizira
- „Info 1“ - **max 8 znakova** – CNC, A STRANA – UPISUJE SE NAZIV CNC PROGRAMA–GENERIRA BARCODE NA NALJEPNICI
- „Info 2“ - **max 8 znakova** – CNC, B STRANA – UPISUJE SE NAZIV CNC PROGRAMA–GENERIRA BARCODE NA NALJEPNICI
- „Info 3“ - **max 8 znakova** – CNC – bušenje za 4. bočne strane komada (kada se buši strana koja ide u klješta cnc stroja)
- „Oznaka“ - **max 35 znakova** - UPISUJU SE FINOVI ZA REZANJE ILI FINOVI ZA LJEPLJENJE ILI FINOVI ZA CNC
- „Obloga unutra“ - **max 16 znakova** – UPISUJE SE PUNA ŠIFRA TRAKE KADA SE KANTIRA DRUGOM TRAKOM (npr. A1X)
- „Obloga vani“ – OZNAKA ZA NOVE NALJEPNICE 100x70 ZA IZBOR BOJA (5 polja boja) *Detaljno objašnjeno na stani 5.
- „DUŽINA“, „ŠIRINA“, „KOMAD“, - UPISUJE SE DUŽINA, ŠIRINA I BROJ KOMADA
- „O.“ – GOD (X – DEKOR NEMA GOD, SLOBODNO OKRETANJE KOMADA)
- „RUB SPRIJEDA“, „RUB STRAGA“, „RUB LIJEVO“, „RUB DESNO“, - OZNAKE KANTIRANJA
- „OSNOVNA DUŽINA“, „OSNOVNA ŠIRINA“ – DIMENZIJE NAKON PILE, A PRIJE KANTIRANJA OVISNO O TRACI I FREZERU
- „DODATNA INFORMACIJA“ - **max 20 znakova** – import podataka iz Corpusa
- „INFORMACIJA O NARUDŽBI“ - **max 35 znakova** – dodatna napomena ili informacija ako je potrebna

LISTA KOMADA IZ SERLINA:

IO18121FS1500		IO18121FS1500		kant	cnc
1	br.pl. rezano	pot	1 1000,0 500,0	okret: DA	kom potpis
1	1 1		BROJ POZICIJE	A1_PU A1_PU	2
1	51,76 A1_PU=6,60	6,60	INFO 1	INFO 2	kom: 2
			OZNAKA	DODATNA INFO	
			INFORMACIJA O NARUDZBI	OBLOGA UNUTRA	OBLOGA VANI

OZNAKE KANTIRANJA

Oznaka	Info	KN/m	Fügemäß
L12	LASER 1,2mm, FREZER 1mm	1,10	1,0
A2X_PU	ABS DRUGI DEKOR 2mm PUR, FREZER 1mm	1,10	1,0
A1X_PU	ABS DRUGI DEKOR 1mm PUR FREZER 1mm	1,10	1,0
A05X_PU	ABS DRUGI DEKOR 0,5mm PUR FREZER 1mm	1,10	1,0
L15	LASER 1,5mm, FREZER 1mm	1,10	1,0
L1	LASER 1mm, FREZER 1mm	1,10	1,0
L2	LASER 2mm, FREZER 1mm	1,10	1,0
FZ1S05	FAZETA KANT 1 STRANA 0,5mm, FREZER 0mm	1,00	0,0
FZ2S05	FAZETA KANT 2 STRANE 0,5mm, FREZER 0mm	1,00	0,0
FZ1S10	FAZETA KANT 1 STRANA 1mm, FREZER 0mm	1,00	0,0
FZ2S10	FAZETA KANT 2 STRANE 1mm, FREZER 0mm	1,00	0,0
FZ1S20	FAZETA KANT 1 STRANA 2mm, FREZER 0mm	1,00	0,0
FZ2S20	FAZETA KANT 2 STRANE 2mm, FREZER 0mm	1,00	0,0
K05	KUPAC SAM KANTIRA 0,5mm, FREZER 0mm	1,00	0,0
K1	KUPAC SAM KANTIRA 1mm, FREZER 0mm	1,00	0,0
K2	KUPAC SAM KANTIRA 2mm, FREZER 0mm	1,00	0,0
F1CN05	FAZETA CNC 1 STRANA 0,5mm, FREZER 0,5mm	1,00	1,0
F2CN05	FAZETA CNC 2 STRANE 0,5mm, FREZER 0,5mm	1,00	1,0
F1CN10	FAZETA CNC 1 STRANA 1mm, FREZER 0,5mm	1,00	1,0
F2CN10	FAZETA CNC 2 STRANE 1mm, FREZER 0,5mm	1,00	1,0
F1CN20	FAZETA CNC 1 STRANA 2mm, FREZER 0,5mm	1,00	1,0
F2CN20	FAZETA CNC 2 STRANE 2mm, FREZER 0,5mm	1,00	1,0
A1 45	KANT OBRADA POD KUTOM 45° ABS 1mm, FREZER 1mm	1,10	1,0
A2_PU	ABS 2mm PUR, FREZER 1mm	1,10	1,0
A2_EV	ABS 2mm EVA, FREZER 1mm	1,10	1,0
A1_PU	ABS 1mm PUR, FREZER 1mm	1,10	1,0
A1_EV	ABS 1mm EVA, FREZER 1mm	1,10	1,0
A1_EV	ABS 1mm EVA, FREZER 1mm	1,10	1,0
A05_PU	ABS 0,5mm PUR, FREZER 1mm	1,10	1,0
A05_EV	ABS 0,5mm EVA, FREZER 1mm	1,10	1,0
A08_PU	ABS 0,8mm PUR, FREZER 1mm	1,10	1,0
A08_EV	ABS 0,8mm EVA, FREZER 1mm	1,10	1,0
A13_PU	ABS 1,3mm PUR, FREZER 1mm	1,10	1,0
A13_EV	ABS 1,3mm EVA, FREZER 1mm	1,10	1,0
A1X_EV	ABS DRUGI DEKOR 1mm EVA, FREZER 1mm	1,10	1,0
A05X_EV	ABS DRUGI DEKOR 0,5mm EVA, FREZER 1mm	1,10	1,0
A2X_EV	ABS DRUGI DEKOR 2mm EVA, FREZER 1mm	1,10	1,0
A1_CNC	ABS 1mm, CNC KANTIRANJE, FREZER 1mm	1,20	1,0
A2_CNC	ABS 2mm, CNC KANTIRANJE, FREZER 2mm	1,20	2,0
A1_LJEP	ABS 1mm, LJEPLJENJE KOMADA PA KANT, FREZER 1mm	1,10	1,0
A2_LJEP	ABS 2mm, LJEPLJENJE KOMADA PA KANT, FREZER 2mm	1,10	2,0
Z1CNC0	ZAOBLJIVANJE RUBOVA NA KOMPAKTU 1mm, FREZER 2mm, R13	1,00	2,0
A2F2	LJEPLJENJE, CNC, FREZER 2mm	1,10	2,0
A08X_EV	ABS DRUGI DEKOR 0,8mm, EVA, FREZER 1mm	1,10	1,0
A08X_PU	ABS DRUGI DEKOR 0,8mm PUR, FREZER 1mm	1,10	1,0
A1_UN	ABS 1mm, PA CNC UTOR NA IALICJU	1,10	1,0
A1_UB	ABS 1mm, PA CNC UTOR BOCNO	1,10	1,0
A1_FL	ABS 1mm, PA CNC FALC	1,10	1,0

Opis i objašnjenje oznaka:

L1, L2, L12, L15 –KORISTIMO SAMO KOD KANTIRANJA **LESERSKIM** TRAKAMA OVISNO O DEBLJINI TRAKA, FREZER 1mm

K1, K2, K05 – **KUPAC SAM KANTIRA**, A CONTY PLUS SAMO REŽE (FREZER JE 0)

A2_PU, A2_EV – ABS traka deb 2mm, FREZER 1mm, KANTIRANJE ABS-om deb 2mm **ISTOG** DEKORA IVERALA

A1_PU, A1_EV – ABS traka deb 1mm, FREZER 1mm, KANTIRANJE ABS-om deb 1mm **ISTOG** DEKORA IVERALA

A05_PU, A05_EV –ABS traka deb 0,5mm, FREZER 1mm, KANTIRANJE ABS-om deb 0,5mm **ISTOG** DEKORA IVERALA

A2X_PU, A2X_EV - ABS traka deb 2mm, FREZER 1mm, KANTIRANJE ABS-om deb 2mm **DRUGOG** DEKORA IVERALA

A1X_PU, A1X_EV - ABS traka deb 1mm, FREZER 1mm, KANTIRANJE ABS-om deb 1mm **DRUGOG** DEKORA IVERALA

A05X_PU, A05X_EV - ABS traka deb 0,5mm, FREZER 1mm, KANTIRANJE ABS-om deb 0,5mm **DRUGOG** DEKORA IVERALA

FZ1, FZ2 – Izrada fazeta na **kanterici** (jednostrane ili dvostrane) ovisno o izboru (0,5mm, 1mm ili 2mm), FREZER 0mm

(primjena npr. kod izrade zidnih obloga od HPL-a)

F1CN, F2CN – Izrada fazeta na **CNC-u** (jednostrane ili dvostrane) ovisno o izboru (0,5mm, 1mm ili 2mm), FREZER 0,5mm

- freezer postavljen da povećava komad za 0,5mm po 1 strani koja se obrađuje zbog obrade cikloide!

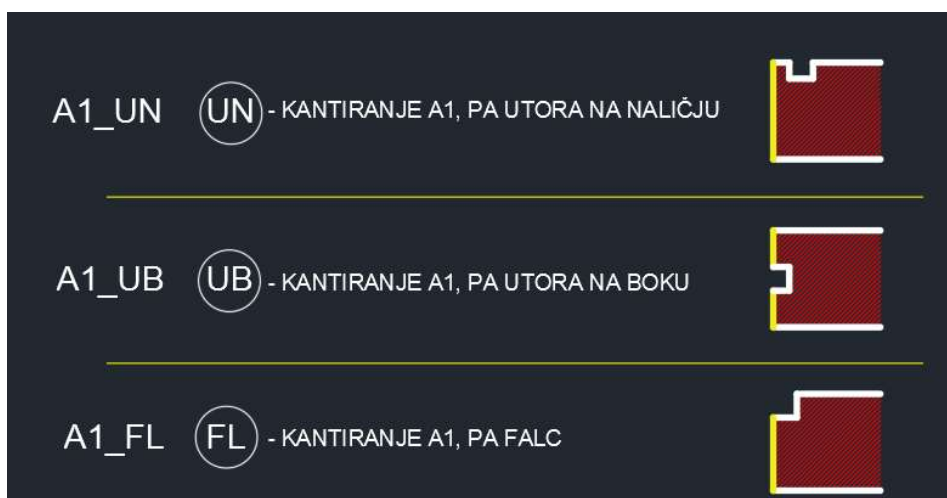
(primjena npr. kod izrade stolova od kompaktna ploča 13mm, izrada kuhinjske radne ploče od kompakta 13mm)



A1_LJEP - LJEPLJENJE KOMADA PA KANTIRANJE ABS 1mm (FREZER 1mm, frezer ne smanjuje niti ne povećava komad)

A2_LJEP – LJEPLJENJE KOMADA PA KANTIRANJE ABS 2mm (FREZER 2mm, frezer ne smanjuje niti ne povećava komad)

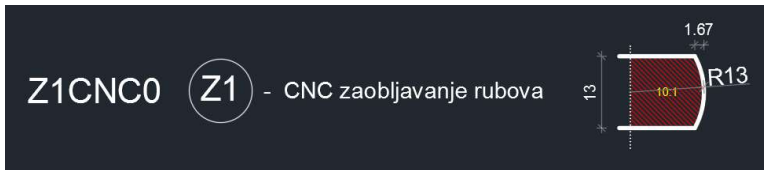
A1_UN, A1_UB, A1_FL – KANTIRANJE, PA IZRADA UTORA ILI FALC



A1_CNC, A2_CNC - CNC KANTIRANJE TRAKOM 1mm ili CNC KANTIRANJE TRAKOM 2mm ILI NEKA DODATNA MOGUĆA CNC STOLARSKA OBRADA (FREZER 1mm, frezer ne smanjuje niti ne povećava komad)



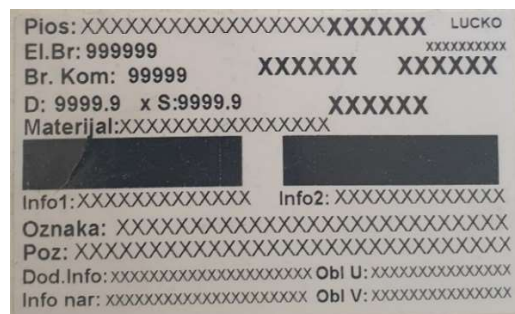
Z1CNC0 – ZAobljAVANJE RUBOVA NA KOMPAKTU (frezer postavljen da povećava komad za 1mm po 1 strani)



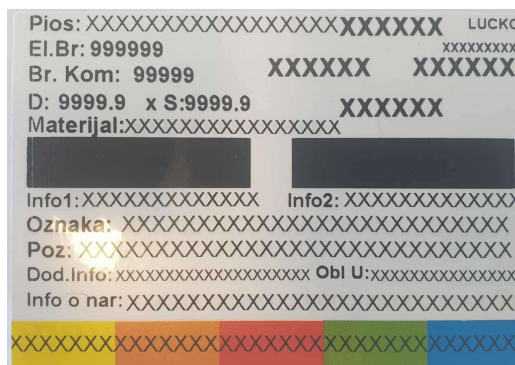
NAPOMENA: Za oznake kantiranja A2X, A1X, A05X potrebno je u dodatnom polju "OBLOGA UNUTRA" UPISATI PUNU ŠIFRU TRAKE sa kojom se kantira iveral drugog dekora! NAPOMENA: Za sve dod. opcije npr. ljepljenje komada, CNC kantiranje, prešanje laminata, kantiranje malih komada I sl. u polje "OZNAKA" upisuju se fin mjere i opis, a u polje "DUŽINA" I "ŠIRINA" upisuju se mjere sa nadmjerom! ZA BILO KOJU CNC USLUGU REZANJA ILI KANTIRANJA POTREBAN JE NACRT ILI SKICA KOMADA UZ CNC PRORAM!

NALJEPNICE NA KOMADIMA

*Naljepnica 100x60mm s BARCODOM ("X" – označuje broj znakova)

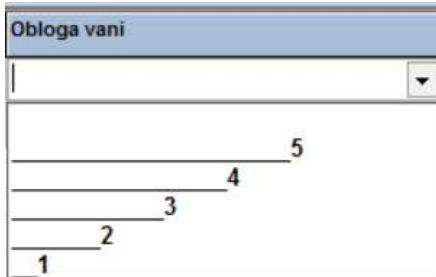


*Naljepnica u boji 100x70mm s BARCODOM("X" – označuje broj znakova)



NOVA NALJEPNICA U BOJI 100x70mm NUDI NAM MOGUĆNOST ODVAJANJA I SORTIRANJA KOMADA PO PALETAMA

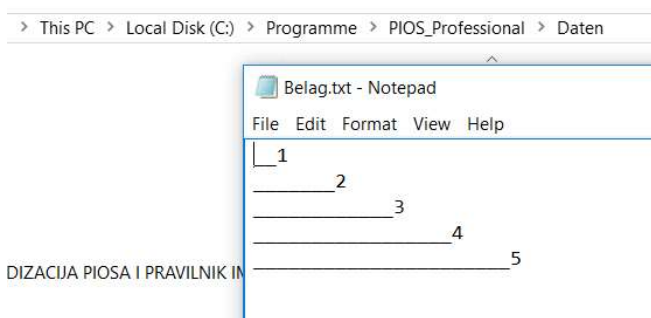
Ova naljepnica ima dodatno polje sa bojama (žuta, narančasta, crvena, zelena, plava). Boje nam služe isključivo za sortiranje komada po paletama prije isporuke. Kada na nekom proizvodnom nalogu neke komade želimo dodatno odvojiti koristimo boje na naljepnici tako da u Piosu u polju "Obloga vani" koristimo jednu od 5 opcija (*vidi sliku*).



U polju "Obloga vani" ponuđene oznake koristimo na sljedeći način:

- __1** - OZNAKA "**__1**" POJAVLJE SE NA ŽUTOM POLJU NALJEPNICE
 - Ako koristimo samo tu oznaku "**__1**" komadi će se odvajati samo na 1 paletu
 - OZNAKA "**__1**" ima **2** znaka "**_**" + "**1**"
 -
- _____2** - OZNAKA "**_____2**" POJAVLJE SE NA NARANČASTOM POLJU NALJEPNICE
 - Ako koristimo oznake "**_____2**" komadi će se odvajati na 2 palete
 - OZNAKA "**_____2**" ima **7** znakova "**_**" + "**2**"
- _____3** - OZNAKA "**_____3**" POJAVLJE SE NA CRVENOM POLJU NALJEPNICE
 - Ako koristimo oznake "**_____3**" komadi će se odvajati na 3 palete
 - OZNAKA "**_____3**" ima **12** znakova "**_**" + "**3**"
- _____4** - OZNAKA "**_____4**" POJAVLJE SE NA ZELENOM POLJU NALJEPNICE
 - Ako koristimo oznake "**_____4**" komadi će se odvajati na 4 palete
 - OZNAKA "**_____4**" ima **17** znakova "**_**" + "**4**"
- _____5** - OZNAKA "**_____5**" POJAVLJE SE NA PLAVOM POLJU NALJEPNICE
 - Ako koristimo oznake "**_____5**" komadi će se odvajati na 5 palete
 - OZNAKA "**_____X**" ima **22** znakova "**_**" + "**5**"

NAPOMENA: Program Pios je većini korisnika instaliran lokalno na C:\Programme\PIOS_Professiona , pa tako u folderu C:\Programme\PIOS_Professional\Daten\Belag.txt -Notepad možete pronaći oznake X te ih u tom failu uređivati ako je potrebno. (Npr. Ako netko slučajno doda 6 opciju koja je kriva u tom failu Belag.txt možete brisati ili dodavati oznake X).



Plos: Z3647-23-PROBA

El. Br. 1

Br. kom. 1

D: 100,0 x S: 100,0

Material: IO18121FS1500



Info1: CNC123

Info2: CNC123

Oznaka: OZNAKA1122334455667788990012345678

Poz: POZICIJA112233445566778899001234567

Dod info: DODATNA INFORMACIJA Obi U: ORLOGA UNUTRA 12

Info nar: INFO O NARUDZBI 1234567891234567890

Obi V

A1 PU

LUCKO



23.08.2023

A1 PU

A1 PU

Plos: Z3647-23-PROBA#IO18 A1_PU

El.Br: 1

Br. Kom: 1

D: 100,0 x S: 100,0

Material: IO18121FS1500



Info1: CNC123

Info2: CNC123

Oznaka: OZNAKA1122334455667788990012345678

Poz: POZICIJA112233445566778899001234567

Dod info: DODATNA INFORMACIJA Obi U: ORLOGA UNUTRA 12

Info nar: INFO O NARUDZBI 1234567891234567890

Obi V

LUCKO

23.08.2023

A1_PU

A1_PU

A1_PU

R 18121FS1500

Materijal: 18121FS1500

L. 2683,7 x B. 1035,0

Br. ost: 13

Mat. IO18121FS1500



R

Materijal: IO18121FS1500

L. 2683,7 x B. 1035,0

Br. ost: 13

POSLOVNICA: LUCKO

Plos: PROBA#IO18121FS1500.ncr



PRIMJER STANDARDIZACIJA KOD PREŠANJA LAMINATA:

NAPOMENA: *Materijal na koji se preša laminat reže se sa nadmjerom 20mm (dužina i širina komada)

* Laminat koji se preša reže se sa nadmjerom 30mm (dužina i širina komada)

Objašnjenje: U POLJE " OZNAKA" PIŠE SE FIN MJERA NAKON PREŠANJA, FIN DEBLJINA NAKON PREŠANJA, BROJ ZAPREŠANIH KOMADA NAKON PREŠANJA I OPIS PREŠANJA DA LI JE JEDNOSTRANO ILI DVOSTRANO PREŠANJE,

*STAVKU LAMINATA KOJI SE PREŠA POVEZATI SA STAVKOM MATERIJALA NA KOJI SE PREŠA LAMINAT

* U SLUČAJU DA SE PREŠANI KOMAD KANTIRA KANTIRANJE OZNAČITI NA MATERIJALU KOJI SE PREŠA

PRIMJER STANDARDIZACIJE KOD LJEPLJENJA KOMADA ZBOG DEBLJINE

Primjer ljepljenja istog materijala sa istim materijalom da se dobi debljina npr. 36mm ili 54mm

F1: Narudžba F2: Materijal F3: Sistem F4: Tiskati 14:44:55 Narudžba Z0393-18-PRIMJER													
Lista komada Podesavanja 1 Podesavanja 2 Standardni materijal Rezultati Knjizenje													
Broj elementa	Broj pozicije	Materijal	Oznaka	Duzina	Sirina	Kom	O.	K.	Rub sj	Rub sl	Rub li	Rub d	
1	LJEPLJNJE 18+18	IO18103FS0100	FIN (1000x600), 36mm, 1KOM, 2D,2K,	1020,0	620,0	2	X		A2	A2	A2	A2	
2	LJEPLJNJE 18+18+18	IO18103FS0100	FIN (1000x600), 54mm, 1KOM, 2D	1020,0	620,0	3	X		A2	A2			

Primjer ljepljenja jednog materijala sa drugim materijalom (npr 10mm+25mm+10mm =45mm)

F1: Narudžba F2: Materijal F3: Sistem F4: Tiskati 14:49:36 Narudžba Z0393-18-PRIMJER													
Lista komada Podesavanja 1 Podesavanja 2 Standardni materijal Rezultati Knjizenje													
Broj elementa	Broj pozicije	Materijal	Oznaka	Duzina	Sirina	Kom	O.	K.	Rub sj	Rub sl	Rub li	Rub d	
1	LJEPLJNJE 10+25+10	IO10103FS0100	FIN (1000x600), 45mm, 1KOM, 2D,2K,	1020,0	620,0	2	X		A2	A2	A2	A2	
2		IO25103FS0100	LJEPITI SA POZICIJOM 1	1020,0	620,0	1	X						

OVA DVA PRIMJERA ZA LJEPLJNJE KORISTE SE SAMO U SLUČAJU KADA SE NA OPTIMIZACIJI TREBA DOBITI 1 ILI MAXIMALNO 2 KOMADA!

U SLUČAJU KADA JE POTREBNO DOBITI 3 ILI VIŠE ZALJEPLJNJIH KOMADA POTREBNO JE LJEPITI CIJELU PLOČU SA CIJELOM PLOČOM, ILI ½ PLOČE + ½ PLOČE ILI 1/3 + 1/3 PLOČE, PA TEK ONDA REZATI FIN KOMADE U TRAŽENIM DEBLJINAMA!

F1: Narudžba F2: Materijal F3: Sistem F4: Tiskati 14:56:33 Narudžba Z0393-18-PRIMJER													
Lista komada Podesavanja 1 Podesavanja 2 Standardni materijal Rezultati Knjizenje													
Broj elementa	Broj pozicije	Materijal	Oznaka	Duzina	Sirina	Kom	O.	K.	Rub sj	Rub sl	Rub li	Rub d	
1		IO2X18103FS0100		1000,0	600,0	6			A2	A2	A2	A2	

U TOM SLUČAJU OTVARA SE NOVA ŠIFRA TE SE U POLJE DUŽINA I ŠIRINA UPISUJU VEĆ GOTOVE MJERE.

U TOM SLUČAJU PROIZVODNJA PRVO ZALJEPI CIJELU PLOČU NA PLOČU PA POTOM REŽE VEĆ ZALJEPLJNE PLOČE.

PRIMJER STANDARDIZACIJE CNC USUGA:

Primjer CNC bušenja panti

Broj elementa	Broj pozicije	Materijal	Oznaka	Duzina	Sirina	Kom.	O.	K.	Rub s	Rub	Rub l	Rub
1		IO18103FS0100	CNC BPANT - 2 KOM PO DUZOJ	1000,0	600,0	3	X		A1	A1	A1	A1

- DOVOLJNO JE SAMO U POLJE OZNAKA NAPISATI KOLIKO PANTI SE BUŠI I PO KOJOJ STRANI, TE UPISATI CNC BPANT

ZA BILO KOJU DRUGU USLUGZ CNC REZANJA, CNC KANTIRANJA KAO I BUŠENJA POTREBAN JE TEHNIČKI NACRT!

SPREMANJE OPTIMIZACIJA U PIOSU ILI CUT RITU:

PRIKAZAN JE PRIMJERI ZA POSLOVNICU LUČKO. SVAKI DRUGI NACIN NIJE DOBAR I NEĆE SE UVAŽITI!

Z0001-24_PERO

Z0002-24_JOSIP

Z0003-24_STOLAR_MARKO