

## Inhalt

I.	Übersicht	2
II.	Hardware Bedarfe	2
III.	(MLAN oder RS-232) Leitungsplan für MLAN	3
IV.	Neuer Microprocessor --- Einbau	7
V.	Identification Nummern der WSBs	8
VI.	Einbau der Software	9
VII.	Betrieb	14
VIII.	Masszahl für Kommandlinien	34
IX.	Datei für MLAN	36
	Appendix A: Anhang A: Bestellformular	38
	Anhang B:Sicherheitswahlmöglichkeiten	39
	Anhang C:Standard vorbereitungen der Formate	42
	Anhang D:Standard Paßwörter	43

*Es ist möglich, daß alle Aspekte von dem Hardware nicht im Betrieb sind, wenn ihr Kontrollermicroprocessor von bevor dem 26 Oktober, 1994 stammt. Die Nummer, die darauf gedrückt ist, würde 41026 zeichen, wenn der fall so ist. Der Microprozessor kann gewechselt werden, und Sie Können Maguire Products anrufen, um einen neuen Microprozessor zu bestellen.*

### **Markennamen.**

Microsoft und MS-DOS sind Markennamen von der Microsoft Corporation. IBM ist ein Markenname von International Business Machine Corporation.

## I. Übersicht

Dieses Handbuch ist geordnet dafür, daß Benutzer von MLAN for Windows Information über das ganze System bekommen können. Das Programm besorgt Berichte über die folgenden Aspekte: Materialverbrauch, Kompositionen von Rezepten, Regulierungen von Maschinen, Auftragsnummern, und Maschinenbedienernummern. MLAN for Windows nützt das Protokoll von dem Maguire Local Area Network (MLAN) um mit den Weigh Scale Blenders überzumitteln. Zusätzlich zu diesem Programm, wird eine komplette Dokumentation über das Protokoll geliefert, damit Programmierer die Software umbauen können. Maguire ist bereit weitere Auskunft auf Wunsch zu liefern, und es ist nur nötig Maguire Products anzurufen, um das MLAN Protocol Manual schicken zu lassen.

Maguire empfiehlt alle Nutzer, die folgenden Handbücher verfügbar als Hinweis zu haben: das Handbuch für vier und/oder zwölf Elementen Steuergeräte.

Alle Nummern in diesem Dokument sind dezimal, wenn nicht anders angezogen. Ein Jahr wird nach den letzten zwei Stellen dargestellt. Z.B. 90 bis 99 darstellt 1990 bis 1999. 00 bis 89 darstellt 2000 bis 2089.

Die Datendateien für MLAN sind Dateien von Microsoft Access 2.0. Das heißt, daß es ist möglich ihr Format umzuwandeln.

## II. Hardware Voraussetzungen

### Computer, Monitor, Tastatur, and Maus

Computer	--	IBM-PC oder kompatibel (386 oder schneller empfohlen)
Operating System	--	MS-DOS mit Windows 3.1, 3.11 (oder Windows for Workgroups 3.1, 3.11)
Freier Platz auf der Festplatte	--	Mindestens 10 MB (20 MB empfohlen)
Video	--	VGA
Speicher	--	Mindestens 4 MB (8 MB empfohlen)
Port	--	1 Parallel Port (für den Drucker)

### MLAN Schnittstelle, nötig für normale Installationen (Kommunikation Leitungen sehen)

Das "schwarze Kiste" Gerät soll neben dem Computer positioniert werden. Wenn es mehr als 25 Steuergeräte oder mehr als 170 m Kabel gibt, zusätzliche MLAN Schnittstellen sind verfügbar.

### Kommunikationsleitungen.

Ein einzelnes 4 Leitungen geschütztes Kabel verbindet alle die WSB Steuergeräte mit dem Computer. Normalerweise, ein einzelnes Kabel läuft durch die Decke über alle den Maschinen, mit Kabeln, die direkt von der Decke zu jeder Maschine führen.

### Drucker

Ein Drucker muß eingebaut werden, um gedruckte Berichte zu bekommen.

### III. Kommunikationsleitungen (MLAN oder RS-232)

WSB Steuergeräte können mit zwei verschiedenen Protokollen übermitteln: MLAN oder RS-232. Beide sind an dem DB9 Port des WSB Steuergerätes verfügbar. MLAN ist für industrielle Installationen geeignet, und das RS-232 für versuchs oder labor Installationen. Das RS-232 Protokoll wird NICHT für industrielle Installationen empfohlen.

#### MLAN Kommunikation über dem Netz MLAN

Der MLAN Signalverstärker (Ersatzteil nr. MLAN-SA) ist erforderlich, wenn mehr als drei WSB verbindet sind, oder wenn die Leitungen führen über 15 meter. MLAN-SA nutzt ein stärker, zuverlässiger Signal als die normale RS-232 Schnittstelle, außerdem, MLAN nutzt optischisolierte Kupplungen, damit elektrische Geräusche und Störungen nicht in den Computer einkommen können.

Das Signal wird von dem standarden RS-232 Port in die MLAN-SA Einheit eingegeben, und wird weiter durch die optischisolierte Signalfahrertriebe zu den WSB Steuergeräten geschickt. Das Signal wird in das Schaltbrett des Steuergerätes durch zusätzliche optischisolierte Kupplungen eingegeben, damit die elektrische Störung vermindert wird. Die MLAN-SA Einheit wird mit einem Kabel und DB9 Steckdose geliefert. Die Steckdose steckt in den RS-232 Port des Computers.

Das Kabel von der **MLAN-SA** Einheit an allen WSB Steuergeräten (oder an anderen **MLAN-SA** Einheiten), nutzt das folgende Kontaktstiftschema:

<b>MLAN TO CONTROLLER CABLE PINOUT</b>		
<b>Kontaktstiftschema für Kabeln von MLAN zum Steuergerät</b>		
<b>MLAN-SA DB9 Connector pin # Kontaktstiftsnummer der DB9 Steckdose</b>	<b>Wire Color Leitungsdrahtfarbe</b>	<b>WSB Controller DB9 Connector pin # Kontaktstiftsnummer der DB9 Steckdose</b>
1	Black/Schwarz	1
4	Red/Rot	4
6	White/Weiß	6
7	Green/Grün	7
5	Shield/Schutz	nicht
angeschlossen		

Es ist möglich bis 25 WSB Steuergeräte in Parallel mit nur einem MLAN-SA anzuschliessen. Netze mit über 25 Steuergeräten oder Leitungen, die länger als 660 meter sind, zusätzliche MLAN-SA Einheiten bedürfen.

Der **Schutz** wird an allen Punkten **außer** dem Steuergerät angeschlossen. Der Schutz soll alle Störung an den Steuergeräten und Computer schließen, und verhindert das Einkommen von Störung in die Steuergeräte.

MLAN benötigt 4 Konduktor Kabeln, mit Schutz, um Information überzumitteln. Die Drahtleitungen sollen zwischen 1 und 1.5 mm dicht sein. 1.5 mm für Leitungen über 170 meter, und 1 mm für Leitungen, die von der Decke zur Maschine führen. Maguire empfiehlt Leitung 1 mm dicht, um die Lötung bei jeder DB9 Steckdose zu erleichtern.

Wir empfehlen: CAROL WIRE, Part #C2555  
oder BELDON WIRE, Part #9402

Leiter sind Schwartz, Rot, Weiß und Grün mit Schutz.

Schwartz	Netzleiter - positiv - (16 bis 24 Volt)
Rot	Neutralleiter von der Energieversorgung
Weiß	Kommunikation - Komputers zum Steuergerät
Grün	Kommunikation - Steuergerät zum Steuergerät

Die Leitungen führen normalerweise durch die Decke, mit Nebenleitungen an jeder Maschine in "T" Formen. Es ist nötig die technischen Daten für das Leitungsplan an Seite 6 hinzuweisen.

### **Kommunikation über RS-232 (für begrenzte Einsätze)**

Das RS-232 Port nutzt einen direkten Anschluß von dem Komputers an dem WSB Steuergerät. In einem Labor oder in einer anderen streng kontrollierten Umgebung ist es möglich diese Installation zu benutzen, aber die Störung anwesend bei üblichen industriellen Installationen erlauben nicht die Nutzung des RS-232 Protokolls.

Andere Beschränkungen sind die folgenden:

- Der Komputers muß weniger als 16 meter vom Steuergerät entfernt liegen
- Der Komputers kann mit nur 3 Einheiten übermitteln

Wenn alle drei Voraussetzungen erreicht sind, es ist möglich das Kabel direkt vom RS-232 Port am Komputers anzuschließen. Unter diesen Umständen MLAN-SA is nicht benötigt. Das Kontaktstiftsschema folgt:

### **RS-232 TO WSB CONTROLLER CABLE PINOUT**

Kontaktstiftsschema RS-232 am Steuergerät

WSB DB9 Zuschalter	Komputers Zuschalter		
	Kontaktstift #	DB9	oder DB25
	3	3	2
	2	2	3
	5	5	7 und 1
		6, 7, 8	4, 5, 6
		Angeschlossene Kontaktstiften	

Standard Zuschalter und Kabeln sind mit allen Kontaktstiften angeschlossen geliefert. Jedoch, MLAN benötigt einen besonderen Schaltplan, und deswegen ist es möglich gefertigte Kabeln bei Maguire einzukaufen.

### **Technische Daten für das Schaltplan**

Der korrekt Schaltplan kann schützen vor Störung und unzuverlässiger Bedienung des Kontrollsystems, und es ist deshalb sehr wichtig.

1. Die Kommunikationsleitungen sind Tiefspannungleitungen, und sollen nicht an Hochspannungleitungen angebunden werden.
2. Es ist nicht nötig diese Leitungen innerhalb eines Isolierrohrs einzubauen. Im Falle, daß die Kabeln in einem Isolierrohr laufen, sollen sie nicht an Hochspannungleitungen oder Hochstrom leitungen verbunden werden.
3. Alle Kommunkationleitungen (auch wenn innerhalb eines Isolierrohres), müssen von den Förderröhre des Vakuumladers entfernt bleiben. Der Kunststoff innerhalb der Röhre produziert sehr hohe Ladungen von statische Elektrizität, deren Spannung zerstört Microprozessöre.

WIRING DIAGRAM PAGE  
SCHALTPLAN

#### IV. Neue Programmchip ---- Einbau

Im Oktober 1994 das Kontrollprotokoll von MLAN for Windows wurde geändert. Alle Steuergeräte müssen Software vom 26 Oktober oder später enthalten, um mit MLAN for Windows zu arbeiten. Das Datum der Software kann am Monitor bei der Anschaltung nachgesehen werden. Das Monitor wird sich "version date" (V=41026A oder V=41026T) ansehen. Diese Nummer ist das Jahr - **year** - (4 darstellt 1994), - **month** - monat (10 darstellt Oktober), und Tag - **day** - (26 des Monats). Der Buchstabe "T" darstellt Software für 12 Elementen. Im Falle, daß alle Versionen von Oktober 26, 1994 oder später stammen, ist es nicht nötig die Programmchips zu wechseln.

Alte Versionen (vor dem 26 Oktober, 1994) **müssen** gewechselt werden. Diese aktualisierten Chips werden Kostenlos geliefert.

##### **Einbau:**

###### 1. DEN DECKEL ABNEHMEN

Der Deckel ist mit 10 Schrauben befestigt (4 oben, 3 an der linken Seite, 3 an der rechten Seite). Nach dem Deckel kann man die 3 Schrauben, die das vordere Paneel an dem Boden befestigen, abnehmen. Jetzt kann man das Paneel hinlegen, und leichterem Zugang am Schaltbrett bekommen.

###### 2. DAS ALTE CHIP VOM SCHALTBRETT ABNEHMEN

Das Programmchip hat einen Papieraufkleber, z.B.(TC41026A oder WS41026A). Wenn man gerade vor dem Kasten steht, kann man direkt in den Kasten auf den Schaltbrett schauen. Das Programmchip liegt an dem untersten Rand des Schaltbretts (an der rechten Seite). Es liegt in der Nähe von der Seite des Schaltbretts, die neben den Drehschaltern bleibt.

Das Programmchip liegt direkt neben an dem Speicherchip. Dieses Chip steht höher über dem Schaltbrett und einen Papieraufkleber ist vielleicht auch darauf angeklebt. Es ist wichtig diese Chips nicht zu verwechseln - das Programmchip liegt an der rechten Seite des Speicherchips.

Mit einer langer Schraubenzieher können Sie dieses Chip vorsichtig abnehmen.

###### 3. NEUES CHIP EINBAUEN

Auf einer Seite des Chips ist eine Kerbe geformt worden. Dieses Chip muß mit der Kerbe nach oben wieder eingestellt sein. **VORSICHTIG SEIN, KEINE KONTAKTESTIFTE ZU BIEGEN.** Alle die kontakttestiften müssen in der Steckdose stecken, und das untere Ende des Chips soll bündig mit der Steckdose abschließen.

###### 4. DAS PANEEL UND DEN DECKEL ZURÜCKSTELLEN

###### 5. DIE "SPEICHER REINIGEN" ROUTINE AUSFÜHREN

Es ist nötig das alte Speicherchip zu reinigen, bevor das neue Chip eingestellt wird.

##### **Die Routine muß nach den Folgenden ausgeführt werden:**

Mit dem Computer ausgeschaltet, tasten auf den folgenden Tasten am Tastenfeld: OBEN LINKS, OBEN IN DER MITTE, OBEN RECHTS. Diese Tasten sind: VIEW, BATCH, EXIT. Als Sie auf alle drei Tasten drücken, schalten Sie den Computer an, und lassen Sie die Tasten los. Sehen Sie nach dem Monitor, "CLEAR ALL" soll darauf erscheinen. Sie können die Routine wiederholen, wenn es nicht erscheint.

## 6. DIE MODELLNUMMER BESTÄTIGEN ODER EINGEBEN

Die neueren Versionen der Software erlauben eine Auswahl aus verschiedenen Modellen. Die Modellnummer stellt die Parameter der Geräte vorher. Jedes mal, daß den Strom angeschaltet wird, erscheint die Modellnummer. An diesem Punkt, **bestätigen Sie** das gewählte Modell.

Es gibt die folgende Auswahl von Modellen: Die 100 und 200 Serien darstellen Gewichte in 1/10 Gramm ( x.x), aber die 400, 900 und 1800 Serien darstellt die Gewichte in ganzen Gramm ( x).

Die Routine Modelle zu wechseln:

Tasten:	*	Das Monitor darstellt (PASSWORD)
Tasten:	97531	Das Monitor darstellt das aktuelle Modell
Tasten:	*	Die verschiedenen Modelle nachzusehen

Wenn das Modell, das Sie wollen, erscheint, tasten Sie auf EXIT.

## 7. DIE LASTFÜHLER KALIBRIEREN

Sie sollen die **Recalibrate Load Cells** Routine vom WSB Handbuch ausführen.

## V. Identifikationsnummern für WSB Steuergeräte

Jedes Steuergerät **muß** seine **eigene** Identifikationsnummer haben. Diese Nummer muß über dem Tastenfeld eingegeben werden. Die Nummern können sich zwischen 001 und 254 bewegen. Nutzen Sie nicht 000 oder 255. Wenn die selbe Nummer an zwei oder mehr Steuergeräten gegeben wird, werden diese Geräte nicht wirkungsvoll miteinander übermitteln.

Die Identifikationsnummer wird für alle Kommunikationen benutzt, und auch um den Ursprung alle Berichtinformation zu identifizieren. Es kann auch nützlich sein, die Abfolge der Identifikationsnummern mit ihren Lagern zu verbinden.

Die Routine eine **identification** number (Identifikationsnummer) einzugeben:

Schalten Sie den "STOP END OF CYCLE" Schalter OFF (ab),  
Schalten Sie den Strom AN

Tasten:	*	Das Monitor darstellt:	(PASSWORD)
Tasten:	2222	Das Monitor darstellt:	(P x.x)
Tasten:	*66	Das Monitor darstellt:	(ID 000)

Eingeben:Die Korrekte Identifikationsnummer

All drei Ziffern

Eingeben Sie auch die Nullen

Die korrekten Eingebungen sind zwischen 001 und 254

Zwei verschiedene Steuergeräte müssen niemals dieselbe nummer haben.

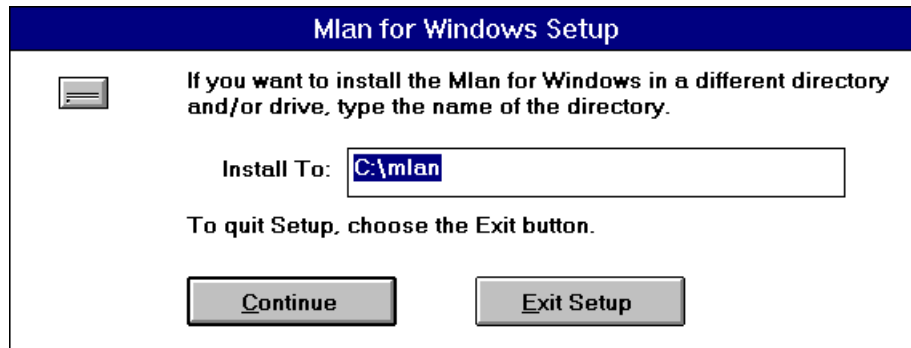
Sie sollen diese Routine für alle Steuergeräte wiederholen, und auch soll man die Nummern aufschreiben, weil die in den Computer bei der SETUP Routine eingegeben werden müssen. Diese Liste Nummern muß aufgeschrieben werden, und bei der SETUP Routine eingegeben werden.

## VI. Software Einbau

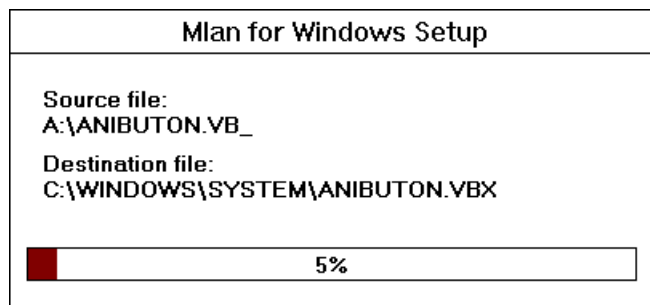


1. Microsoft Windows beginnen
2. Legen Sie Disk 1 in den Computer ein
3. Bei Programm Manager, **Fiel** Menu wählen und **Run** auswählen
4. Auf **a:/setup** oder **b:/setup** Tasten, dann auf der Enter Taste drücken.

Die Folgenden werden sich darstellen:



1. Sie können auf Wunsch das Directory ändern. Die Installation beginnt mit **CONTINUE**, und das Monitor darstellt:



1. Nachdem alle Dateien von der ersten Diskette kopiert sind, die zweite Diskette soll eingelegt werden, und danach **OK** gewählt, usw.



1. Die Installation ist fertig, wenn all Disketten kopiert worden sind. Wählen Sie **OK**.

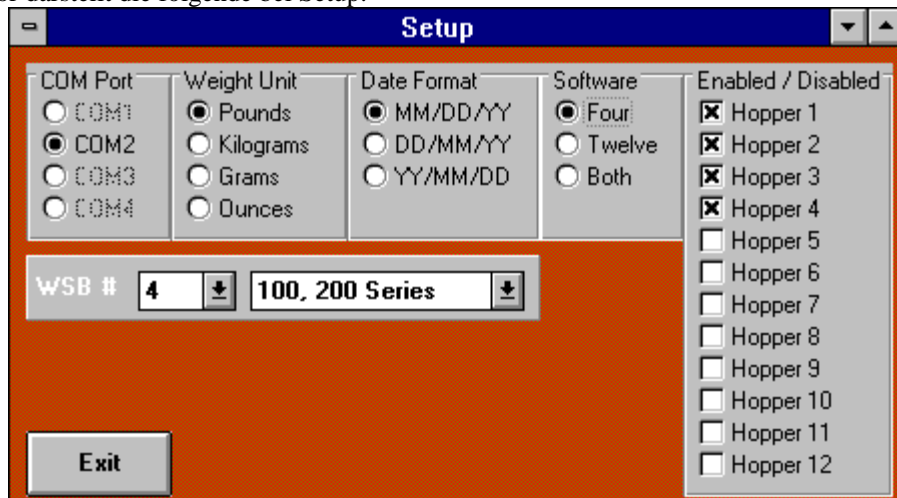


Eine neue Programmgruppe, die "Weigh Scale Blender" heißt, erscheint. Diese Gruppe enthält das Programm "Weigh Scale Blender".

### Die Datei 'Setup' (Aufbauen)

Sie müssen Die Wahlmöglichkeit Setup wählen und auch die Korrekten Informationen eingeben, sonst wird das System nicht funktionieren.

Das Monitor darstellt die folgende bei Setup:



#### FELD:

COM Port:

#### WAHLMÖGLICHKEITEN:

COM1, COM2, COM3, COM4

You will not be able to select COM ports that are unavailable.  
Sie können nicht die unverfügbaren Porte wählen.

Weight Unit:

Maßeinheit:

POUNDS, KILOGRAMS, GRAMS, OUNCES

GRAMS und OUNCES sind für Prüfungen geeignet.

Date Format:

Format des Datums:

MM/DD/YY, DD/MM/YY, YY/MM/DD

Die korrekte Format auswählen - M=Monat, D=Tag, Y=Jahr

Software:

FOUR, TWELVE, BOTH

Im Falle, daß Sie eine Kombination von FOUR (vier) und TWELVE (zwölf) Elemente Software haben, wählen Sie BOTH (beide). Sonst wählen Sie die Korrekte Software.

Enabled / Disabled:

In oder Außer Betrieb:

Hopper 1, Hopper 2, etc.

Trichter 1, Trichter 2, usw.

Sie sollen ENABLED für alle Trichter, die in Ihrem meist kompliziert System verfügbar sind, auswählen. Diese Auswahl beschränkt die Eingebung von Rezepten an gültigen Elementen.

Sie sollen DISABLED für alle die Einzelteilnummern, die niemals aufgeführte Elemente eines Rezeptes sein werden, auswählen.

NB: Systeme, die FOUR Software benutzen:

Komponent 2, Natur, ist ständig im Betrieb. Es ist möglich, nur Komponenten 1, 3, und 4 außer Betrieb zu setzen.

NB. Systeme, die TWELVE Software benutzen: die

Bohrerförder, die direkt in der Steckdose am Schalttafel einstecken, sind **immer** Komponente 5 und 6. (Trichter 5 und 6).

WSB ID#:

Identifikationsnummern

von WSBs

Nummern zwischen 001 und 254

Sie müssen **jede** Identifikationsnummer der Steuergeräte eingeben. Diese Liste ist das Basis der Routine des Scannprozesses. Die Nummern 255 und 0 sind reserviert.

INACTIVE (UNTÄTIG):

Wenn eine WSB ID nummer eingeben wird, wird das System das richtige Modell suchen: 100, 200, 400, 900, 1800 oder untätig. Auswählen unter diesen Wahlen.

Die Auswahl **100, 200 Series:**

gültig für WSB1xx Modelle mit 1000 gramm Waagekasten.

gültig für WSB1xx Modelle mit 2000 gramm Waagekasten.

Die Auswahl **400, 900, 1800 Series:**

gültig für WSB4xx Modelle mit 4000 gramm Waagekasten.

gültig für WSB9xx Modelle mit 9000 gramm Waagekasten.

gültig für WSB18xx Modelle mit 18000 gramm Waagekasten.

Diese Modelle speichern die Daten als ganzen Zahlen.

**INACTIVE (UNTÄTIG)** auswählen, wenn Sie mit der ID Nummer fertig sind. Inactive nimmt diese Nummer von der Liste ab.

## Das Prüfungsprozess

Jede WSB Gerät muß an den Strom angeschnallt sein, um die Verbindungen der Kabeln zu prüfen. Die Steuergeräte müssen nicht im Betrieb sein, aber der Stromschalter muß in der "ON" (EIN) Stelle liegen.

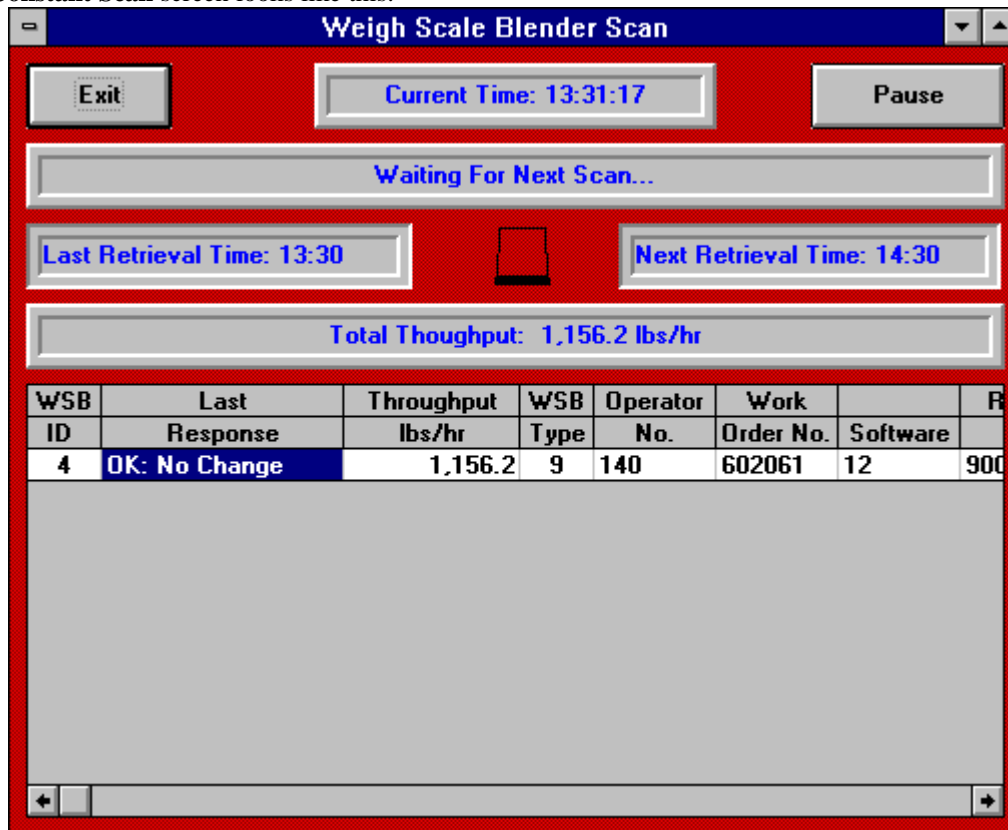
Auf jedem Steuergerät sollen Sie prüfen:

- Stellen Sie den STOP END-OF-CYCLE Schalter nach unten,
- POWER muß ON (angeschaltet) sein,
- Das Steuergerät muß auch in der SETUP Datei liegen.

Auswählen Sie "Constant Scan" (Ununterbrochene Aufnahme):

Der **Constant Scan** Shirm so erscheint:

The **Constant Scan** screen looks like this:



Eine Liste von allen Geräten, die abgesucht sind, dargestellt wird. Die richtige Bedienung der Geräte hängt von den folgenden ab:

- Alle WSB Geräte müssen angeschnallt und angeschaltet sein.
- Alle geräte müssen ihre eigene ID Nummer haben.

## Fehler Nachrichten

Eine Nachricht ("Error: No Response") erscheint, wenn die Aufnahme der Daten nicht richtig funktioniert. Die Nachricht anzeigt auch welches Mixgerät ein Problem hat. Im Falle, daß keine Aufnahmen erscheinen, sehen Sie nach den folgenden Aspekten:

- Ungültige Regulierungen der COM Ports
- Der MLAN kasten ist in dem gültigen Port eingesteckt

Im Falle, daß Aufnahmen an nur ein Gerät erscheinen, sehen Sie nach den folgenden Aspekten:

- Prüfen Sie die Anschlüsse am WSB
- Die ID Nummern in der SETUP Datei und an den WSBs aufeinander abstimmen

AUFPASSEN: Nur die Vorrichtungen in der SETUP Datei werden analysiert.

Wenn ein Mixgerät in einem Alarmzustand bleibt, erscheint eine der folgenden Nachrichten:

Alarm: Trichter # (Hopper)	ein Problem ergibt sich mit dem Material im angezeigten Trichter. Das Problem kann aus dieser Palette Gründe stammen: eine blockierte Ventile oder daß das Material zu Ende ist.
Alarm: Stapel (Batch)	ein Stapel "Batch" ist fertig. Dieser alarm erscheint nur wenn das "BATCH" Funktion im Betrieb ist. Z.b. ein Gazlord füllen.
Alarm: Maximum Gewicht (Max Wt):	eine Quantität des Materials übersteigt das "maximum" Gewicht, (normalerweise 1,5 mal das Gewicht eines Stapels). Der Alarm ergibt sich solange die *74 Kennzeichnung im Betrieb bleibt.
Alarm: Abladen (Dump):	die Gewichtswerte eines Trichters sind aus den Normen . Wenn das Leergewicht über 100 gram die Normen übertrifft, oder 50 gramm unter den Normen ist, erscheint dieser Alarm. (Normalerweise wegen eines fehlenden Trichters).
Alarm - general (Alarming):	ein unbekannter Alarm. Dieser Alarm ergibt sich an WSBs, die ungültige Chips haben.

## Zusammenfassung

Einmal man zufrieden mit der Datensammlung ist, kann man die anderen Aspekte des Systems integrieren. Zum Beispiel, die "**retrieval times**" (Wiederauffindenzeiten), erlaubt das Studium der Produktionsanzahl jeder Schicht, oder einer anderen Periode. Wenn man **materials** und **recipes** (rezepte) eingibt, kann man die Quantität aufgebrauchter Materiale verfolgen. Nach mehreren Tagen Datensammlung, werden die Berichte sich selbst die Palette verfügbarer Auskunft anzeigen.

Wenn Ihre bestimmte Bedürfe nicht gedeckt von diesem System sind, können Sie uns anrufen. Die Software wird ständig entwickelt, und Ihre vorschläge könnten ihre Vewendbarkeit nur verbessern.

## VII. Bedienung

### übersicht

Der Maguire Local Area Network (MLAN - ein Netzwerk) ist der Name der Software geschrieben für Maguire Weigh Scale Blenders. MLAN erlaubt **zweibahnige Kommunikation**: Daten anWSBs schicken und Daten davon wiederauffinden. Die folgenden Daten von WSBs sind verfügbar:

- Gewicht des Materials

- Regulierungen
- Rezeptnummern
- Auftragsnummern
- Nummern von Arbeitern

MLAN organisiert und verfolgt den Materialverbrauch - **material usage**, daß die Sammlung genaue Information über den folgenden Faktoren erlaubt:

- Zeiten, pro Tag, Stunde, Schicht oder eine Prüfung nach einem anderen Bereich.
- Maschinennummer
- Auftragsnummer
- Maschinistnummer
- Rezeptnummer

Mit MLAN kann man eine Datenbank der Rohmaterialie aufstellen, und Rezepten mixen aus den Elementen dieser Datenbank.

MLAN produziert Berichte (**reports**) über den Verbrauch jedes Material. Es ist möglich diese Berichte nach den folgenden Faktoren aufzugliedern:

Daten, Zeiten, Maschinennummern, Auftragsnummern, Maschineistnummern, Rezeptnummern.

Alle MLAN Programme werden durch Menus gesteuert, und das ganze System ist leicht zu lernen und bedienen.

## Eine Kurze Erklärung der Auswahl des MLAN Systems

**EXIT** - das Programm verlassen

**WSB / Scan Once all WSBs** - Daten von allen WSBs einmal aufnehmen

**WSB / Scan All WSBs Continuously**

Alle Mixergeräte ununterbrochen analysieren - die übliche Regulierung des Systems, nötig für das Wiederauffinden der Daten.

**WSB / Examine a WSB**

Nach den Regulierungen eines Mixergeräts sehen.

**Recipes / Edit**

Die Rezeptdatei aufstellen und redigieren

**Recipes / Download to a WSB**

Daten an einen WSB schicken

**Recipes / Print**

Die Liste aller Rezepten drucken

**Recipes / Materials / Edit**

Die Liste aller Materialien aufstellen und redigieren

**Recipes / Materials / Print**

Die Liste aller Materialien drucken

**Setup / General Settings**

Das System konfigurieren

**Setup / Retrieval Times / Edit**

Die Zeiten des Wiederauffindens der Daten vorbereiten

**Setup / Retrieval Times / Print**

Die Liste aller Zeiten des Wiederauffindens drucken

**Security / Load Certificate**

Software Benutzerscheine hinzufügen

**Utilities / Initialize**

Die Dateien initialisieren. Diese Funktion löscht alle Daten einer Datei. Bevor man diese Funktion nutzt, ist es nötig alle Daten kopieren lassen.

**Utilities / Initialize / Setup File**

Die Informationen über die Vorbereitung des Systems initialisieren. Z.B. COM Port, Mixgeräte, Format des Datums, Software etc.

**Utilities / Initialize / Material File**

Die Datenbank der Materialer initialisieren.

**Utilities / Initialize / Recipe File**

Die Datenbank der Rezeptur initialisieren.

**Utilities / Initialize / Retrieval Times File**

Die Datenbank der Zeiten des Wiederauffindens initialisieren.

**Utilities / Initialize / Totals File**

Die Datenbank der Gesamtbeträge initialisieren. Diese Datenbank enthält alle die Gesamtbeträge, die in den Berichten benutzt werden.

**Utilities / Initialize / Users File**

Die Datenbank der Benutzer initialisieren. Diese Datenbank enthält alle die Auskunft über die Anmeldungen der Benutzer.

**Utilities / Initialize / Simulator File**

Die Datenbank der simulierten Steuergeräte initialisieren. Dieser Schirm erscheint nur in der Betriebsart - Demonstration

**Utilities / Purge Old Totals**

Individuelle alte Gesamtbeträge aus der Datenbank entfernen. Aufpassen, daß keine neuen Daten entfernt werden, und alle Daten kopieren lassen.

**Reports / Dump Totals File**

Ein Bericht über die Daten in der Datenbank der Gesamtbeträge drucken.

**Reports / Communication Errors**

Ein Bericht über den Störungsnachrichten, die sich ergeben haben, drucken.

**Reports / Material Usage By / Material Only**

Diese Funktion druckt ein Bericht über dem Verbrauch des Materials, das nur pro Material aufgegliedert worden ist.

**Reports / Material Usage By / WSB ID #**

Diese Funktion druckt ein Bericht über dem Verbrauch des Materials, das nur pro ID Nummer des WSBs aufgegliedert worden ist.

**Reports / Material Usage By / Operator #**

Diese Funktion druckt ein Bericht über dem Verbrauch des Materials, das nur pro ID Nummer des Machinists aufgegliedert worden ist.

**Reports / Material Usage By / Work Order # - to print a material usage report broken down by Work Order #.**

Diese Funktion druckt ein Bericht über dem Verbrauch des Materials, das nur pro ID Nummer des Auftrags aufgegliedert worden ist.

**Reports / Material Usage By / Recipe #**

Diese Funktion druckt ein Bericht über dem Verbrauch des Materials, das nur pro Nummer des Rezeptes aufgegliedert worden ist.

**Reports / Material Usage By / Time**

Diese Funktion druckt ein Bericht über dem Verbrauch des Materials, das nach der Palette der Zeiten aufgegliedert worden ist.

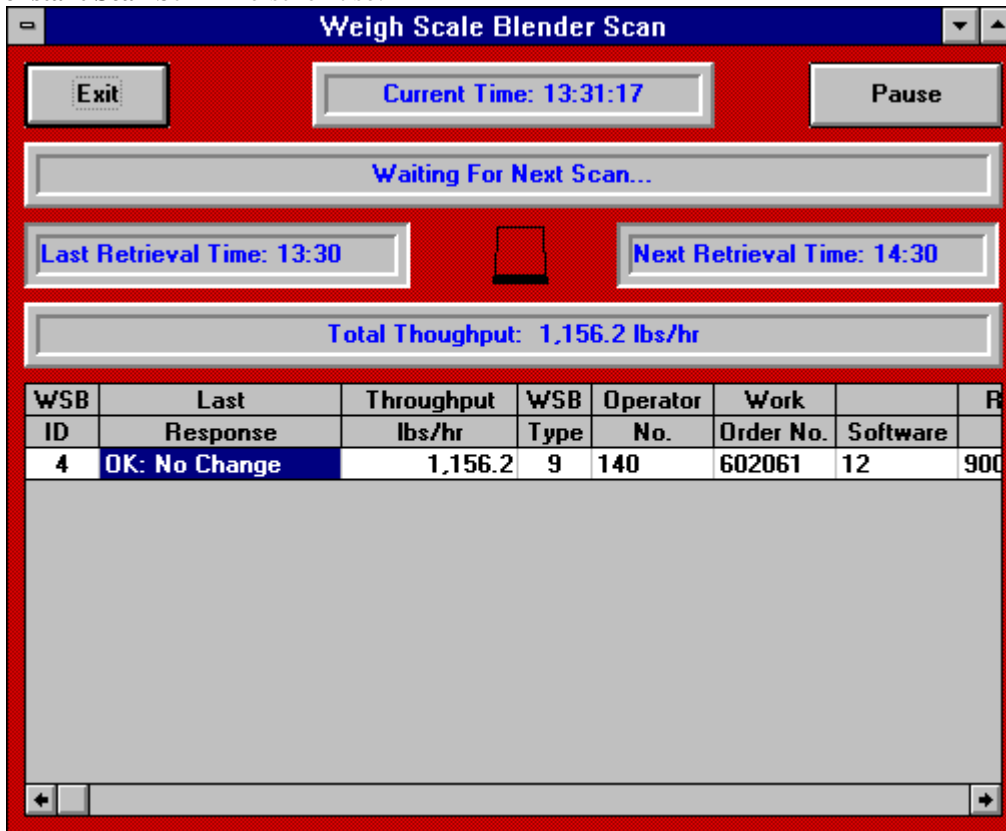
**Reports / Material Usage By / Time / WSB ID #**

- Diese Funktion druckt ein Bericht über dem Verbrauch des Materials, das nach der Palette der Zeiten und ID des WSBs aufgegliedert worden ist.
- Reports / Material Usage By / Time / Operator #**  
Diese Funktion druckt ein Bericht über dem Verbrauch des Materials, das nach der Palette der Zeiten und Machinistnummer aufgegliedert worden ist.
- Reports / Material Usage By / Time / Work Order #**  
Diese Funktion druckt ein Bericht über dem Verbrauch des Materials, das nach der Palette der Zeiten und Auftragsnummer aufgegliedert worden ist.
- Reports / Material Usage By / Time / Recipe #**  
Diese Funktion druckt ein Bericht über dem Verbrauch des Materials, das nach der Palette der Zeiten und Rezeptnummer aufgegliedert worden ist.
- Reports / Material Usage By / Date / Time**  
Diese Funktion druckt ein Bericht über dem Verbrauch des Materials, das nach der Palette der Zeiten und Daten aufgegliedert worden ist.
- Reports / Material Usage By / Date / Time / WSB ID #**  
Diese Funktion druckt ein Bericht über dem Verbrauch des Materials, das nach der Palette der Zeiten und Daten und auch nach der ID Nummer des WSBs aufgegliedert worden ist.
- Reports / Material Usage By / Date / Time / Operator #**  
Diese Funktion druckt ein Bericht über dem Verbrauch des Materials, das nach der Palette der Zeiten und Daten und auch nach der ID Nummer des Machinists aufgegliedert worden ist.
- Reports / Material Usage By / Date / Time / Work Order #**  
Diese Funktion druckt ein Bericht über dem Verbrauch des Materials, das nach der Palette der Zeiten und Daten und auch nach der Auftragsnummer aufgegliedert worden ist.
- Reports / Material Usage By / Date / Time / Recipe #**  
Diese Funktion druckt ein Bericht über dem Verbrauch des Materials, das nach der Palette der Zeiten und Daten und auch nach der Nummer des Rezeptes aufgegliedert worden ist.
- Security / Change User Password**  
Das Paßwort Ändern.
- Security / User Edit**  
Die Sonderrechte (das Nivö des Zugangs des Computersystems) eines Benutzers ändern.
- Security / Print User List**  
Die Liste von Benutzer drucken.
- Security / Who Am I**  
Auskunft über den aktuellen Benutzer drucken, (ID Nummer, Name etc.)
- Security / Enable Security**  
Die Sicherheitsmaßnahmen anschnallen, während diese Maßnahmen außer Betrieb gestellt sind.
- Security / Disable Security**  
Die Sicherheitsmaßnahmen ausschnallen, während diese Maßnahmen außer Betrieb gestellt sind.
- Login** Sich anmelden
- Logout** Sich ausmelden
- About** Auskunft über dem Programm und Hardware am Monitor darstellen.



## Das Ununterbrochene Scannprozess der WSBs

Der **Constant Scan** Schirm erscheint so:



Das System wiederauffindet **automatischweise** die Daten in dieser Betriebsart. Das Wiederauffinden funktioniert nur in dieser Betriebsart, deswegen soll das System **immer** in der Betriebsart CONSTANT SCAN laufen. Die Taste Pause stellt das Scannprozess ab, ohne aus dieser Betriebsart zu kommen. Als es blendet, sammelt ständig jedes WSB Gerät Daten über dem Gesamtgebrauch des Materials jedes Rezeptkomponent. Die **“Constant Scan”** Routine findet diese Information wiederauf, wenn eine diese Umstände sich ergibt:

- Wenn eine bestimmte Zeit (TIME) in der Zeitdatei erreicht ist. In diesem Fall, werden Daten von allen WSBs gesammelt.
- Wenn eine Reglerung (SETTING) geändert wird, und zusätzlicher Brauch des WSBs sich ergeben hat.
- Wenn ein neue Rezeptnummer eingegeben wird.
- Wenn ein neue Auftragsnummer eingegeben wird.
- Wenn ein neue Maschinistnummer eingegeben wird.

N.B. Das Wiederauffinden der Daten ergibt nicht, in dem Fall, daß die Gesamtbeträge nicht aufgestiegen ist. ( Seit dem letzten Wiederauffinden der Daten, hat das Mixgerät kein Material geblendet).

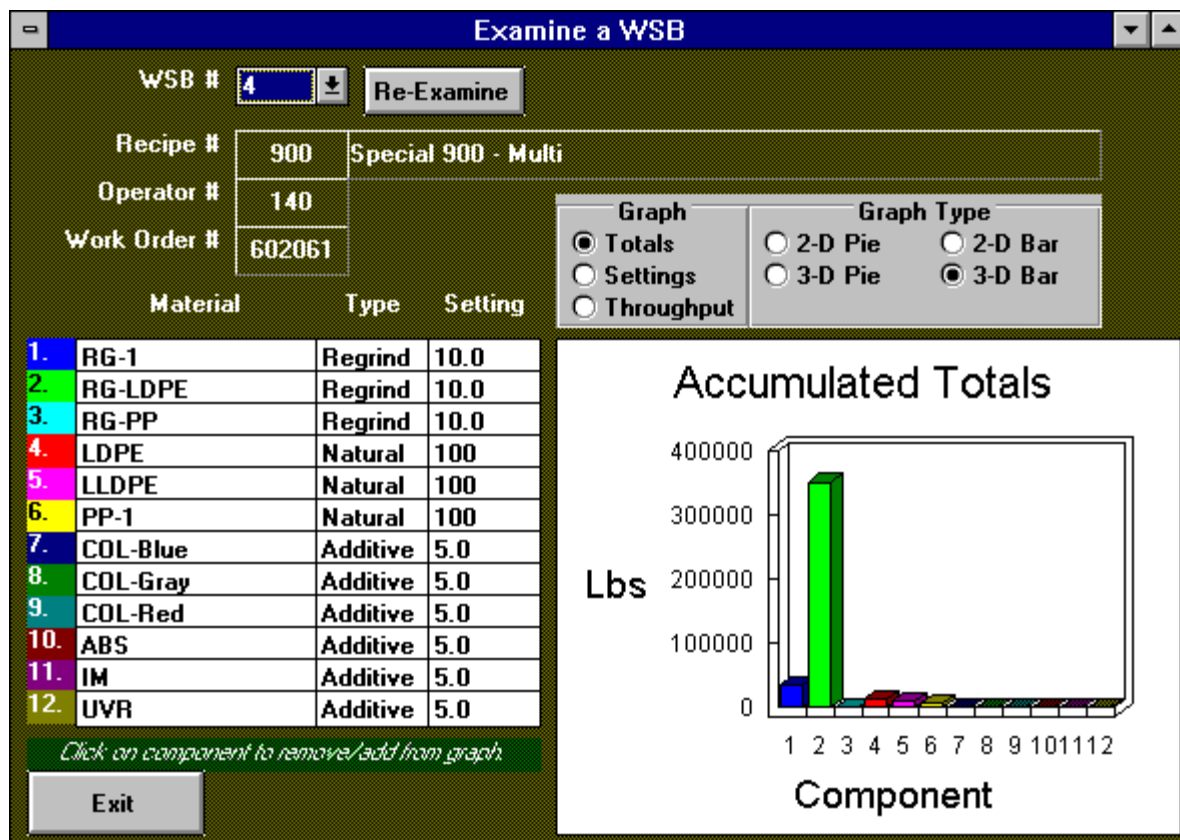
**AUFPASSEN: Während des Laufes ändere Wahlen**

Falls das Scannprozess nicht im Betrieb wäre, würden die WSBs **nicht analysiert werden**. Alle Steuergeräte sammeln, jedoch, die Daten weiter und erhöhen die Gesamtbeträge. Wenn man das CONSTANT SCAN Programm wieder in Betrieb setzt, werden die Bedingungen oben nachgesehen, und die Daten werden gesammelt, wenn mindestens eine Bedingung erfüllt wird. Im Falle, daß das Programm nicht in der Betriebsart SCAN läuft, wäre es möglich, daß die aktuellen Gesamtbeträge der Daten verschwinden. Die absoluten Gesamtbeträge werden nicht davon beeinflusst, sondern in dem falschen Datei gespeichert.

**Zum Beispiel:** Wenn eine Auftragsnummer am 14.00 Uhr geändert war, aber die Daten nur am 15.00 Uhr gesammelt wurden, würde eine Stunde der Produktion zu der Vorigen Auftragsnummer gewiesen. Diese Stunde der Produktion würde nicht in dem neuen Auftrag erscheinen. Die Gesamtbeträge sind nicht verschwunden, sondern falsch zugewiesen.

## Ein WSB Analysieren

Der WSB Analysieren Schirm erscheint so:



Der Schirm darstellt eine Komplette Liste aller WSB Einheiten wenn die WSB Taste gedrückt wird. Man kann ein bestimmtes WSB auswählen. Die Option wiederauffindet automatisch die Informationen EINMAL von einer WSB Einheit. Die folgenden Daten werden gesammelt werden: Durchsatz, Regulierungen, Auftragsnummern, Maschinistnummer, Gewichtswerte.

Es gibt drei verschiedene Betriebsarten, die diese Daten darstellen:

- Die Betriebsart "Totals Display" darstellt die aktuellen Kumulativen Gesamtsummen der Maschine.

- Die Betriebsart “Settings Display” darstellt die aktuellen Reglierungen der Komposition des Kunststoffes (als eine prozentzahl der gesammte Mischung).  
Die Betriebsart “Throughput Display” darstellt den Verbrauch jedes Materials (lb, kg, gr. Usw. pro Stunde).

## Materialer

Der **Materials** Schirm sieht so aus:

Code	Description
COL-Black	Color-Black 25/1
COL-Blue	Color - Blue 25/1
COL-Gray	Color - Gray 25/1
COL-Green	Color - Green 25/1
COL-Red	Color - Red 25/1
COL-Yellow	Color - Yellow 25/1
IM	Impact Modifier
LDPE	Low Density Polyethylene
LLDPE	Linear Low Density Polyethylene

Diese Option modifiziert und fügt Daten die MATERIAL Datei hinzu. Diese Datenbank soll alle mögliche Materialer enthalten.

**Code:** Die Kode ist der einzige Name dieses Materialer. Ein Feld mit Platz für 10 Schriften.

**Description:** Diese Beschreibung identifiziert das Material. Das Feld ist ein Feld mit Platz für 40 Schriften.

**Manufacturer:** (Hersteller) Ein Feld, das die Beschreibung bis 40 Schriften erweitert.

Rezepter, die Materialnamen bestimmen, sind darauf beschränkt, Materialer von dieser Datenbank auszuwählen. Im Falle, daß ein Rezept unbestimmte Materialer braucht, kann man einen generalen Namen eingeben. Z.B. RÜCKSCHLEIFEN NATUR FARBE MATERIAL UNBEKANNT. Man kann später das Material bestimmen.

**AUFPASSEN:** Die Datei Material muß alle Komponente des Rezeptes enthalten.

## Rezepter

Der Recipes Schirm sieht so aus:

Code	Type	Recipe Name
101	12	PolyBag 2521 - Gray
301	12	PolyBag 4500 - Red
302	12	PolyBag 4500 - Yellow
303	12	PolyBag 4500 - Blue
304	12	PolyBag 4500 - Black
401	12	Closure 1200 - Red
402	12	Closure 1200 - Yellow
403	12	Closure 1200 - Green
404	12	Closure 1200 - Blue
700	12	PolyBag 7000 - Black
800	12	PolyBag 8000 - Green
900	12	Special 900 - Multi

	Material	Type	Setting
1.	RG-1	Regrind	10.0
2.	RG-LDPE	Regrind	10.0
3.	RG-PP	Regrind	10.0
4.	LDPE	Natural	100
5.	LLDPE	Natural	100
6.	PP-1	Natural	100
7.	COL-Blue	Additive	05.0
8.	COL-Gray	Additive	05.0
9.	COL-Red	Additive	05.0
10.	ABS	Additive	05.0
11.	IM	Additive	05.0
12.	UVR	Additive	05.0

Diese Option modifiziert und fügt neue Rezepter hinzu. Es ist nötig die Materialer einzugeben, bevor man die Rezepte erschafft, da die Rezepter aus mehreren Materialern bestehen.

Die Software FOUR erlaubt nur 3 Komponente - REGRIND, COLOUR, ADDITIVE (RÜCKSCHLEIFEN, FARBE, ZUSATZ.) Natur braucht keine Reglierungen, weil Natur immer aus der ganzen Mischung minus die anderen Komponente besteht. Trotzdem kann man die Zusammensetzung des Naturkomponents bestimmen.

Die TWELVE Software erlaubt bis zwölf Reglierungen der Komponente.

Die Datei Setup enthält eine Liste gültiger Komponentnummern, je nachdem wie das Comptersystem organisiert ist. Diese Liste beschränkt das Rezeptprogramm auf gültige Komentnummern.

N.B. Wenn man Rezepter aufzubauen anfängt, wird man entdecken, daß man nur aus Materialer in der Datenbank wählen kann. Um den Anfang dieses Prozesses zu erleichtern, soll man einige generalen Namen in der datei Materials eingeben. Zum Beispiel, kann man drei Materialer eingeben - "Zusatz", "Natur" und "Farbe". Deswegen, wenn man später einen unbekanntes Zusatz hinzufügen möchte, ist es nötig nur den Gattungsbegriff "Zusatz" einzugeben.

**AUFPASSEN:** Ohen Materialer in der Material Datenbank, ist es unmöglich Rezepter zu regulieren.

## Rezepter und Regulierungen an einem WSB schicken

Der **Download Settings** Schirm sieht so aus:

The screenshot shows a software interface for managing recipes. At the top, it displays 'WSB #' as 4 and 'Recipe Type' as 12. Below this, there are two columns of data: 'Current Recipe #' (900) and 'New Recipe #' (900), both labeled 'Special 900 - Multi'. The 'Current Operator #' is 140 and the 'New Operator #' is 110. The 'Current Work Order #' is 602061 and the 'New Work Order #' is 602456. A '> Copy >>' button is located between the two columns. Below the data, there are two tables side-by-side, one for the 'Current Recipe' and one for the 'New Recipe'. Both tables have columns for 'Material', 'Type', and 'Setting'. The 'Current Recipe' table shows settings for 12 materials, with 'Regrind' materials set to 10.0 and 'Additive' materials set to 5.0. The 'New Recipe' table shows identical settings. At the bottom, there are three buttons: 'Exit', 'Send to WSB', and 'Show Recipes'.

<u>Current Recipe</u>			<u>New Recipe</u>		
Material	Type	Setting	Material	Type	Setting
1. RG-1	Regrind	10.0	1. RG-1	Regrind	10.0
2. RG-LDPE	Regrind	10.0	2. RG-LDPE	Regrind	10.0
3. RG-PP	Regrind	10.0	3. RG-PP	Regrind	10.0
4. LDPE	Natural	100	4. LDPE	Natural	100
5. LLDPE	Natural	100	5. LLDPE	Natural	100
6. PP-1	Natural	100	6. PP-1	Natural	100
7. COL-Blue	Additive	5.0	7. COL-Blue	Additive	5.0
8. COL-Gray	Additive	5.0	8. COL-Gray	Additive	5.0
9. COL-Red	Additive	5.0	9. COL-Red	Additive	5.0
10. ABS	Additive	5.0	10. ABS	Additive	5.0
11. IM	Additive	5.0	11. IM	Additive	5.0
12. UVR	Additive	5.0	12. UVR	Additive	5.0

Die komplette Liste der WSB Einheiten erscheint, wenn man auf die WSB Taste drückt. Man kann ein bestimmtes WSB auswählen und ein Rezept dahin schicken. Die aktuellen Regulierungen sind in der "current" Kollonne darstellt. Der Schirm bedient immer 12 Komponente, auch wenn es nur 4 gibt. Mit der "COPY" Taste kann man die aktuellen Regulierungen ändern und zurück am WSB schicken, ohne das Rezept auszuwählen. Eine andere Möglichkeit ist ein Rezept aus der Datenbank zu wählen, das man mit den neuen Regulierungen vergleichen kann, bevor man die Information am WSB schickt. Deshalb kann man die Regulierungen des Rezeptes ändern, bevor sie am WSB geschickt werden.

N.B. Diese modifizierten Regulierungen werden nicht in der Recipe Datei gespeichert. Auf "Show Recipes" Tasten, die Liste Rezept zeigen lassen.

**AUFPASSEN:** Wenn ein Rezept an einem WSB, das FOUR Software enthält, werden die Wendungsschalter **außer Betrieb** gesetzt. Es ist nur möglich diese Schalter wieder im Betrieb zu setzen, wenn man den "Set" Schlüssel und Paßwort benutzt. Weitere Information ist im WSB Handbuch erfordert.

## Zeiten der Wiederauffinden

Der **Retrieval Times** Schirm sieht so aus:

Time	Description
12:30 AM	Start of 3rd shift and Beginning of Day
8:30 AM	Start of 1st shift
4:30 PM	Start of 2nd shift

Diese Option ändert und fügt die Zeiten der Wiederauffinden hinzu. Die Daten werden von allen WSBs an den Zeiten, die in dieser Datei gelistet sind, gesammelt. Man kann also die Gesamtbeträge des Materialaufbrauchs der Perioden zwischen die dargestellten Zeiten zusammenfassen.

Man soll die Zeiten nach der standarden AM/PM Format eingeben werden; (Militärische Zeiten sind nicht gültig). Man kann auf die Leertaste drücken, um zwischen AM und PM zu wechseln. (12.00 PM bedeutet Mittag)

Die vorher eingestellten Zeiten ist Mitternacht (MIDNIGHT, 12:00 AM). Eine Zeit muß ständig in der Datei der Zeiten bleiben. Es ist nötig mindestens einmal pro Tag die Daten wiederauffzufinden, weil die Berichte von einer ausgewählten Zeit bis einer zweiten ausgewählten Zeit laufen. Deshalb, muß eine Zeit immer auf der Liste bleiben und es daraus folgt, daß jeden Tag, an der ersten ausgewählten Zeit alle Berichte das Betrieb aufhalten werden. Zum Beispiel, wenn die erste Zeit auf der Liste 6.00 AM ist, wird alle das Material, das zwischen MITTERNACHT und 6.00 AM aufgearbeitet wurde, am vorigen Tag angegeben werden. Deswegen, hat man die Möglichkeit, das ende des Arbeitstags als 6.00 AM (und nicht mitternacht) zu regulieren.

## Berichte

Ein Beispiel des Berichtschirms sieht so aus:

Selected	Time	Description
Selected	12:30 AM	Start of 3rd shift and Beginning of Day
Selected	8:30 AM	Start of 1st shift
Selected	4:30 PM	Start of 2nd shift

Selected	Material	Description
Selected	COL-Blue	Color - Blue 25/1
Selected	COL-Gray	Color - Gray 25/1
Selected	COL-Green	Color - Green 25/1
Selected	COL-Red	Color - Red 25/1
Selected	COL-Yellow	Color - Yellow 25/1

Alle Berichte sind auf den Daten in der TOTALS Datei basiert, die durch die MLAN "Constant Scan" Routine gesammelt werden. Diese Datei wird später für all Berichte benutzt, aber die Berichte sind beschränkt auf Daten, die aus dieser Datei stammen. Die Datei der Wiederauffindzeiten muß die richtigen Zeiten enthalten, um sinnvolle Berichte zu bekommen, und außerdem, muß das Scannprozeß ständig im Betrieb sein. Jedoch, es ist empfohlen, das Scannprozeß zu halten, wenn einen Berichte gedruckt wird, um zeit zu sparen.

MLAN produziert Berichte, die die folgenden einzigen Gesamtbeträge darstellen:

(Über zwei Materialer, die zwischen zwei Daten vermischt worden sind), Datum, Periode, Maschinenummer, Maschinistnummer, Rezeptnummer, Auftragsnummer. Man kann alle Berichte auf bestimmte Daten, Zeiten, Maschinenummern oder Perioden begrenzen. Man kann einige Berichte auch auf bestimmte Maschnistnummern, Rezeptnummern und / oder Auftragsnummern begrenzen.

**OUTPUTGERÄTER:** Es ist möglich Berichte an ein Window, an einen Drucker oder an eine Datei zu schicken:

- **Window** auswählen, den Bericht an das Monitor zu schicken.
- **Printer** auswählen, den Bericht an den Drucker zu schicken.
- **File** auswählen, den Bericht an eine Datei auf Diskette zu schicken.

**Start Date / Stop Date:** Man muß bestimmte Daten um den Anfang und das Ende der Berichte festzusetzen. Die Daten sollen nach der Format des Schirmes eingegeben werden, zum Beispiel Monat/Tag/Jahr, und die Daten sind gültig für alle Berichte.

**WSB #:** Alle die Berichte über den Aufbrauch des Materials enthalten Daten über alle WSBs. Man kann in die **WSB # Box** eine Nummer eines Mixgeräts eingeben, die den Bericht auf eine Maschine begrenzen wird.

**Materials:** Die Berichte sind nach jeder Sorte Material, das verarbeitet wird, aufgegliedert. Die standarden Berichte enthalten alle Materialer. Man kann **Limit Materials** (Materialer Begrenzen) auswählen, um den Bericht auf ein oder mehr Materialer zu begrenzen.

N.B. Berichte werden Materialer in den folgenden Fallen erkennen:

- Das Steuergerät enthält eine Rezeptnummer als die Mischung verarbeitet wurde.
- Die Nummer in dem Computer mit der Rezeptnummer übereinstimmt.

Zum Beispiel, wenn eine Rezeptnummer nicht gespeichert wurde, würde das aufgebrauchte Material als HOPPER 1, HOPPER 2, HOPPER 3 ausdrücklich genannt. Die Rezeptnummer identifiziert die Datei der Rezepter und weiter die Datei der Materialer, deswegen ist die Rezeptnummer sehr wichtig den Lagerbestand genau zu verfolgen.

**Recipe #:** Die standarden Berichte über den Rezepten enthalten alle Rezepter. Man kann **Recipe #** (Rezeptnummer) auswählen, um den Bericht auf ein oder mehr Rezepter zu begrenzen.

**Operator #:** Die standarden Berichte über den Maschinisten enthalten alle Maschinisten. Man kann **Operator #** (Maschinistnummer) auswählen, um den Bericht auf einen oder mehreren Maschinisten zu begrenzen.

**Work Order #:** Die standarden Berichte über den Auftragsnummern enthalten alle Auftragsnummern. Man kann **Work Order #** (Auftragsnummer) auswählen, um den Bericht auf einen oder mehreren Maschinisten zu begrenzen.

**Berichte Über Betriebszeiten:** Wenn man ein Bericht über die Betriebszeiten auswählt, wird eine Liste der Zeiten erscheinen, und man muß die nötigen Zeiten auswählen. Man gibt ein Mausklick auf einer Zeit, um sie auszuwählen, oder man kann ein Mausklick über einer Kolonne geben, um alle Zeiten auszuwählen.

Die aufgelisteten Zeiten sind Wiederauffindenzeiten, die früher in der Datei der Zeiten eingegeben wurden. Falls ein Bericht, der alle Zeiten enthält, werden die Gesamtbeträge klein sein, weil die gemessenen Perioden kurz sind. (Eine Periode läuft von einer Zeit bis der nächsten auf der Liste).

Zum Beispiel: Wenn man nur eine Periode auswählt, werden die Gesamtbeträge die Produktion von 24 Stunden darstellen. Weiter, kann man die Anfangs und Schlußzeiten der Schichten auswählen, um die Produktionsanzahlen der Schichten auszufinden.



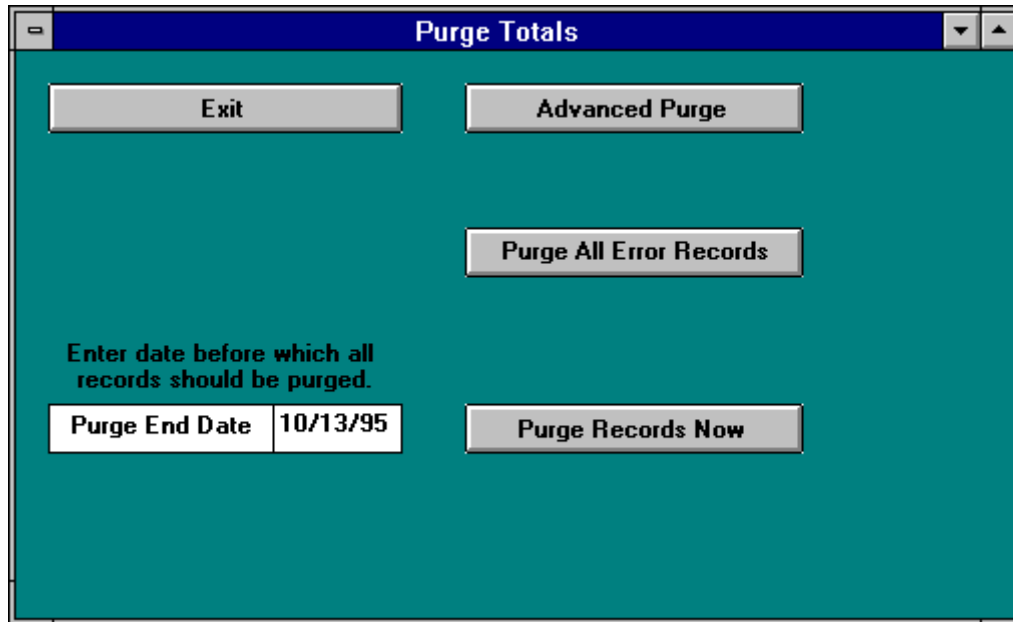
Ein Beispiel dieses Berichts:

<b>Material Usage by Date / Time / Recipe #</b>				
<b>Material Usage by Date / Time / Recipe #</b>				
From: 09/13/1995 To: 09/15/1995				
Report Limited By				
WSB ID #: 4				
Recipe #: 401				
Date	Time Range	Recipe #	Material Name	Totals (Pounds)
09/13/1995	00:30 - 08:30	401	CCL-Red	184.7
			PP-1	4,619.3
			RG-PP	1,201.1
			<i>Sub Total</i>	<b>6,005.1</b>
<i>Sub Total for 00:30 - 08:30</i>				<b>6,005.1</b>
09/13/1995	08:30 - 16:30	401	CCL-Red	92.2
			PP-1	2,306.3
			RG-PP	599.7
			<i>Sub Total</i>	<b>2,998.2</b>

1 of 1    Cancel    Close    6 of 6    Total: 6    100%

## Gesamtbeträge Reinigen

Diese Option reinigt die Daten der Datei der Gesamtbeträge. Der Schirm sieht so aus:



Es gibt zwei Betriebsarten dieser Option:

- Die Reinigung von Aufzeichnungen der Nachrichten über Kommunikationsstörungen.
- Die Reinigung der Aufzeichnungen.

Die Taste **Purge All Error Records** reinigt alle Nachrichten über Kommunikationsstörungen.

Die andere Betriebsart reinigt alle Aufzeichnungen der Gesamtbeträge. Die Box **Purge End Date** enthält das Datum, das der Benutzer wählen kann, bevor dem alle Aufzeichnungen gereinigt werden. Zum Beispiel: Das **Purge End Date** von January 1, 1996, bedeutet, daß alle Daten in 1995 oder früher gelöscht würden. Eigentlich, werden die Daten gelöscht, nur wenn man auf die Taste **Purge Records Now** drückt. An diesem Punkt kann man noch das Datum ändern.

**Purge All Error Records:** Löscht alle Nachrichten über Störungsfehler.

**Purge End Date:** Das Datum, bevor dem, alle Daten gelöscht werden.

**Advance Purge:** Zeigt den Schirm "advance purge" (Genaue Reinigung)

**Exit:** Ausgang aus dieser Option

## Gesamtbeträge Reinigen (Fortgeschritten)

Der **Purge Totals [Advanced]** Schirm sieht so aus:

Selected	Date	Time	Id	Kind	Type	Work Order	Operator	Recipe	Cyc
	09/15/1995	16:37	4	2	12	509141	251	800	1
	09/16/1995	00:30	4	2	12	509141	251	800	1
	09/16/1995	08:30	4	2	12	509141	251	800	1
	09/16/1995	10:30	4	2	12	509141	251	800	1
Selected	09/16/1995	12:30	4	2	12	509141	251	800	2
	09/16/1995	14:30	4	2	12	509141	251	800	2
	09/16/1995	16:30	4	2	12	509141	251	800	2
	09/17/1995	00:30	4	2	12	509141	251	800	2

Diese Option bietet eine genaue Methode, um Aufzeichnungen zu löschen. Die zwei Moden sind: Auswählen/Löschen oder Darstellen/Auswählen/Löschen.

Zuerst muß man die Kriterien der Auswahl und des Wiederauffindens eingeben. Das erste Kriterium sind die Start und Schluß Daten. (Wenn leer, benutzt das System die Daten der ersten und letzten Aufzeichnungen in der Datei). Die anderen Option unter den Kriterien sind die folgenden: WSB #, Rezept #, Maschinist #, und/oder Auftrags #.

Nach den ersten Kriterien, muß man wählen, ob die Aufzeichnungen dargestellt werden. Falls man es auswählt, daß die Daten nicht angezeigt sind, muß man auf die **Select Records** Taste drücken. Man kann, also, die Daten löschen mit der **Purge Selected Records** Taste. An diesem Punkt, ist es noch möglich die ausgewählten Daten zu ändern, oder aus dieser Option auszugehen.

Wenn man es auswählt, die Daten darstellen lassen, wird der nächste Schritt die angezeigten Aufzeichnungen einzuladen sein: (die **Load Totals** Taste). Man kann individuelle Daten mit einem Mausklick auf der Aufzeichnung löschen - ein zweites Mausklick nimmt die Daten von der Auswahl ab, und man kann alle Daten mit einem Mausklick über der Kolonne auswählen.

Wenn eine Aufzeichnung nicht im Gitternetz erscheint, kann man entweder ein neues Startdatum wählen, oder andere Daten mit der **Reload With Next Totals** Taste sehen. Diese Taste ladet neue Daten in das Gitternetz ein, aber wird im Betrieb gesetzt, nur wenn es gefüllt ist. Einmal, daß die Daten ausgewählt sind, werden sie durch die **Purge Selected** Taste gelöscht. An diesem Punkt ist es noch möglich weitere Daten auszuwählen, oder aus dieser Option auszugehen.

**Display Records:** Wiederauffindet Daten und stellt sie in das Gitternetz ein.

**Start Date / Stop Date:** Die Gesamtbeträge zwischen die Starts und Schlußdaten werden entweder ausgewählt oder wiederaufgefunden. Ohne ein Startdatum einzugeben, wird das Systemsdatum das Datum der ersten Aufzeichnung sein. Die Format des datums hängt von der Vorstellung der Setup Datei ab: z. B. Monat, Tag, Jahr (MM/DD/ZZ).

**WSB #:** Begrenzt die ausgewählten Daten auf Daten, die dieselbe WSB Nummer haben.

**Recipe #:** Begrenzt die ausgewählten Daten auf Daten, die dieselbe Rezeptnummer haben.

**Operator #:** Begrenzt die ausgewählten Daten auf Daten, die dieselbe Maschinistnummer haben.

**Work Order #:** Begrenzt die ausgewählten Daten auf Daten, die dieselbe Auftragsnummer haben.

**Select Record:** (Daten auswählen) In der "nicht darstellen" Mode, wählt Daten, die von den folgenden Kriterien abhängen, aus:

- Startdatum
- Schlußdatum
- WSB Nummer, (wenn es gewählt wird)
- Rezeptnummer, (wenn es gewählt wird)
- Maschinistnummer, (wenn es gewählt wird)
- Auftragsnummer, (wenn es gewählt wird)

**Load Totals:** Wiederauffindet die Gesamtbeträge, von der ersten Aufzeichnungen nach dem Startdatum, solange eine dieser Bedingungen nicht wahr wäre:

- Alle daten ins Gitternetz geladet worden sind
- Das Gitternetz ist voll

**Reload With Next Totals:** Wiederauffindet die Aufzeichnungen, von der ersten nach dem Startdatum, bis daß, einer diesen Bedingungen stimmt:

- Alle daten ins Gitternetz geladet worden sind
- Das Gitternetz ist voll

**Purge Selected Records:** Löscht alle ausgewählte Daten.

**Exit:** Der Ausgang dieser Option

## Sicherheit / Das Paßwort Ändern

Der **Change User Password** Schirm sieht so aus:

The screenshot shows a 'Change Password' dialog box with a blue title bar. The background is green. It contains the following elements:

- User ID:** Input field containing 'auser'.
- Old User Password:** Input field containing seven asterisks.
- Verify User:** A grey button.
- New Password:** Input field containing seven asterisks.
- Retype New Password:** Input field containing seven asterisks.
- Change Password Now:** A grey button.
- Exit:** A grey button at the bottom.

**User ID:** Die einmalige Kennung jedes Benutzers. Ein Feld von 20 Stiften.

**Old User Password:** Das aktuelle Paßwort des Benutzers. Das Feld von 14 Stiften erkennt den Schriftkasten der Buchstaben.

**Verify User:** Prüft die ID Nummer des Benutzers nach, daß das alte Paßwort mit dem neuen übereinstimmt.

**New User Password:** Das neue Paßwort. Ein Feld von 14 Stiften, daß den Schriftkasten der Buchstaben erkennt.

**Retype New User Password:** Die Zweite Eingabe des neuen Paßworts. Ein Feld von 14 Stiften, daß den Schriftkasten der Buchstaben erkennt.

**Change Password Now :** Wechselt das Paßwort.

**Exit:** Der Ausgang dieses Schirms.

## Edit Sicherheit / Redigieren

Der User Edit Schirm sieht so aus:

The screenshot shows a window titled "Users" with the following fields and options:

- Mode:**  Adding Users,  Changing Users,  Changing Template
- User Type:**  Administrator,  Supervisor,  Operator
- Program Area:** Download (dropdown)
- Privileges:**
  - Download to a WSB
  - Change Recipe #
  - All Recipe #
  - Change Recipe Setting
  - All WSBs #
  - Change Work Order #
  - Change Operator #
- User ID:** AUSER
- First Name:** A
- Last Name:** User
- Operator #:** 456
- Password:** [masked]
- Retype Password:** [masked]
- Limit WSBs:** 123 (dropdown)
- Limit Recipes:** 456 (dropdown)
- Instructions:** F2 to Add and F3 to Delete
- Buttons:** Exit, Add

**Mode:** Der Benutzer des Systems kann aus drei Moden oder Betriebsarten wählen: **Adding Users**, (Benutzer hinzufügen), **Changing Users**, (Benutzer auszuwechseln), und **Changing Template**, (Die Format des Schirms zu ändern).

**User Type:** Ein Benutzer ist ein Mitglied einer der folgenden Klassen: **Operator**, (Arbeiter), **Supervisor**, (Vorarbeiter), **Administrator**, (Administrator).

**Program Area:** Eine Liste der Schirme und Teile des Programms.

**Privileges:** Eine Liste der Priviligien jedes Teils des Programms. Die Anhänge enthalten weitere Informationen.

**User ID:** Der einmalige Kennungname jedes Benutzers.

**First Name:** Der Name des Benutzers.

**Last Name:** Der Nachname des Benutzers.

**Operator #:** Die Maschinistnummer des Benutzers.

**Password:** Das Paßwort des Benutzers.

**Retype Password:** Die zweite Eingebung des Paßworts, um den Benutzer nachzuprüfen.

**Limit WSBs:** Die Liste Mischgeräte, die der Benutzer wechseln darf. Diese Funktion ist nicht gültig für Benutzer mit dem "All WSBs #" Privileg in dem "Download" Teil des Programms.

**Limit Recipes:** Die Liste Rezepten, die der Benutzer zu den Mischgeräten schicken darf. Diese Funktion ist nicht gültig für Benutzer mit dem "All WSBs #" Privileg in dem "Download" Teil des Programms.

**Add:** Fügt ein Benutzer hinzu.

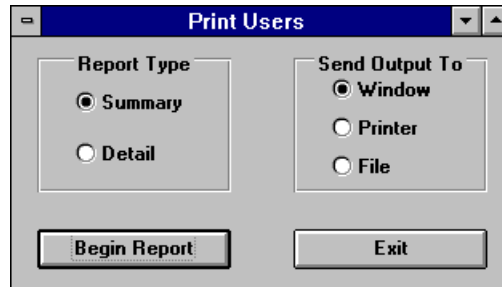
**Update:** Aktualisiert das Profil des Benutzers.

**Delete:** Entfernt ein Benutzer vom System ab.

**Exit:** Der Ausgang von dem aktuellen Schirm.

## Sicherheit / Die Benutzerliste drucken.

Der **Print User List** Screen sieht so aus:



The screenshot shows a dialog box titled "Print Users". It has two main sections. The first section, "Report Type", contains two radio buttons: "Summary" (which is selected) and "Detail". The second section, "Send Output To", contains three radio buttons: "Window" (selected), "Printer", and "File". At the bottom of the dialog, there are two buttons: "Begin Report" and "Exit".

**Send Output To:** Man kann die Berichte an ein Fenster, einen Drucker, oder an eine Datei schicken.

- **Window** auswählen, einen Bericht zu darstellen
- **Printer** auswählen, einen Bericht auszudrucken
- **File** auswählen, einen Bericht in eine Datei abzuspeichern

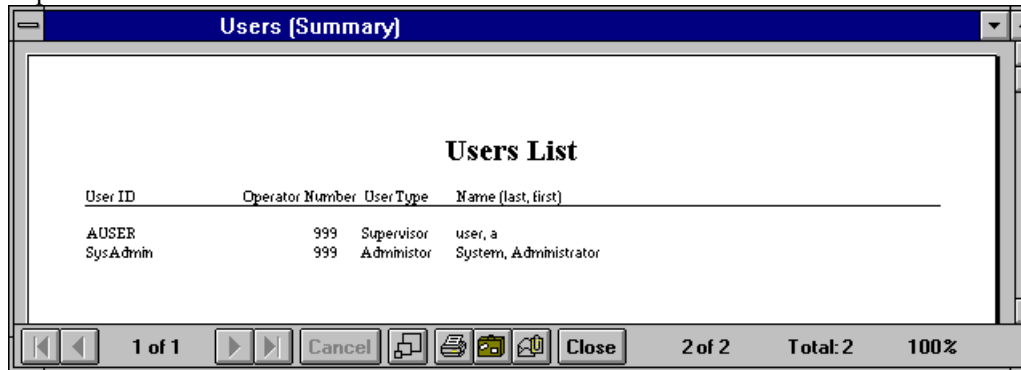
**Report Type:** Die Berichte sind entweder Zusammenfassungen oder eingehende Berichte.

- **Summary** auswählen, einen Bericht mit nur einer Zeile pro Benutzer auszudrucken
- **Detail** auswählen, einen Bericht mit kompletten Informationen über die Privilegien des Benutzers und die Zusammenfassung auszudrucken.

**Begin Report:** Diese Funktion fängt das Berichtprozess an.

**Exit:** Beendet dieses Screen.

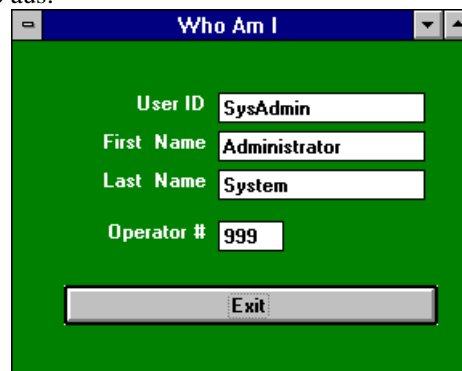
Ein Beispiel eines Berichts:



User ID	Operator Number	User Type	Name (last, first)
AUSER	999	Supervisor	user, a
SysAdmin	999	Administrator	System, Administrator

## Sicherheit / Wer bin ich?

Das **Who Am I** Screen sieht so aus:



User ID: SysAdmin  
First Name: Administrator  
Last Name: System  
Operator #: 999  
Exit

**User ID:** Der einmalige Kennungname jedes Benutzers.

**First Name:** Der Name des Benutzers.

**Last Name:** Der Nachname des Benutzers.

**Operator #:** Die Maschinistnummer des Benutzers.

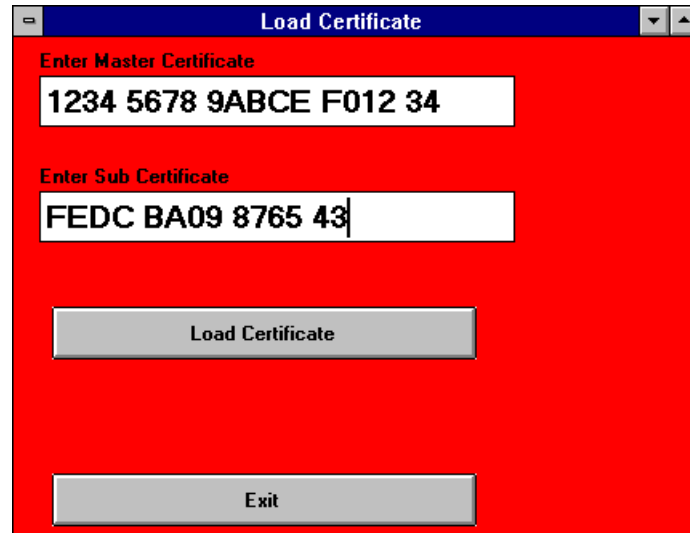
**Password:** Das Paßwort des Benutzers.

**Exit:** Beendet dieses Screen



## Sicherheit / Schein Einladen

Das **Load Certificate** Screen sieht so aus:



The screenshot shows a window titled "Load Certificate" with a red background. It contains two input fields for certificates. The first field, labeled "Enter Master Certificate", contains the hexadecimal string "1234 5678 9ABCE F012 34". The second field, labeled "Enter Sub Certificate", contains "FEDC BA09 8765 43". Below the input fields are two buttons: "Load Certificate" and "Exit".

Dieses Screen erlaubt die Änderung der Hardwareparameter: zum Beispiel die Zahl von WSBs mit denen die Software übermitteln kann.

**Enter Master Certificate:** Der Bereich, wo man die Daten von einem Hauptscheins eingibt

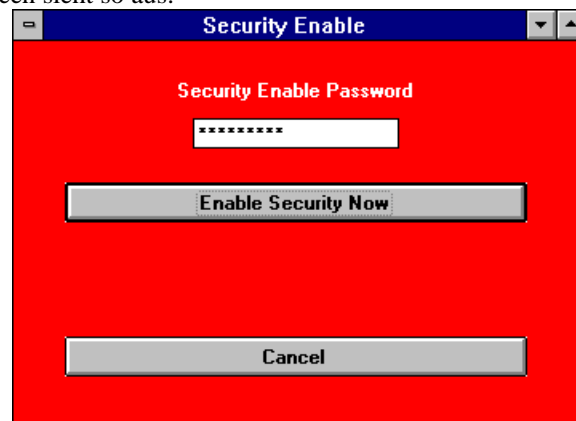
**Enter Sub Certificate:** Der Bereich, wo man die Daten von einem Unterscheins eingibt

**Load Certificate:** Den Schein verarbeiten.

**Exit:** Beendet dieses Screen

## Sicherheit / Im Betrieb Setzen

Das **Security Enable** Screen sieht so aus:



The screenshot shows a window titled "Security Enable" with a red background. It contains a password input field labeled "Security Enable Password" with the text "\*\*\*\*\*". Below the input field are two buttons: "Enable Security Now" and "Cancel".

**Security Enable Password:** Das benötigte Paßwort, das die Sicherheits Features im Betrieb setzt. Für die Liste standarde Paßwörter, den Anhang anschauen.

**Enable Security Now:** Nachprüft das Paßwort, und falls es richtig ist, wird die Sicherheitssystem einsetzen.

**Exit:** Beendet dieses Screen.

## Sicherheit / Ausser Betrieb Setzen

Nur autorisierte Benutzer dürfen das Sicherheitssystem außer Betrieb setzen. N.B. Dieses Privileg ist nur den Administrator und Vorarbeiter Klassen zur Verfügung, und ist normalerweise nur dem Administrator zur Verfügung. Das Screen sieht so aus:

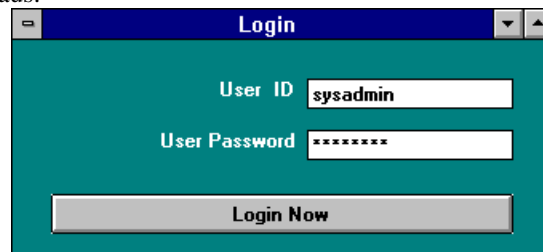


**OK:** Setzt das Sicherheitssystem außer Betrieb

**Cancel:** (Zurücknehmen) - lässt das Sicherheitssystem im Betrieb.

## Sich Anmelden

Das **Login** Screen sieht so aus:



**User ID:** ID Nummer jedes Benützers.

**User Password:** Das aktuelle Paßwort des Benützers.

**Login Now:** Prüft das Paßwort, und erlaubt das Anmeldeprozess.

## Über...

Der **About** Bereich sieht so aus:



Der Bereich darstellt Informationen über das Programm. Die folgenden sind aufgelistet: Version der Software, Version und Seriennummer des hardwareschlüssels und die zahl der autorisierten Mischgeräte.

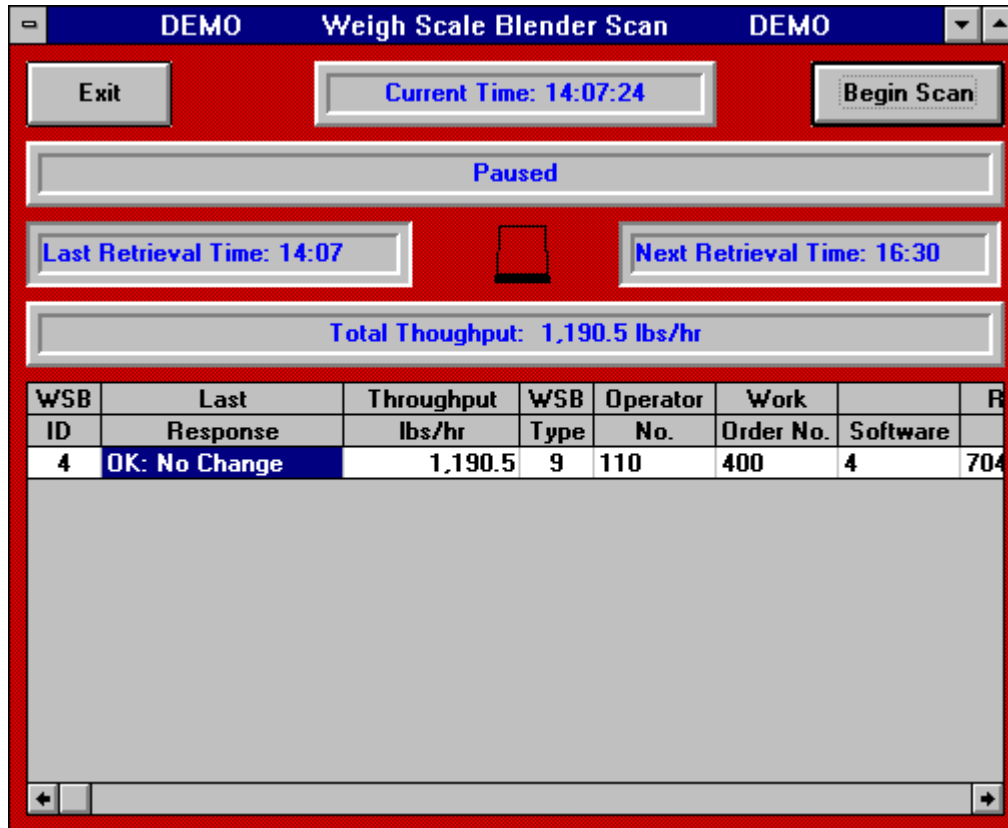
## VIII. Die Parameter der Befehlszeilen

Die folgenden Befehlszeilen verändern die Format des Programms

<b>/?</b>	Darstellt Information über Aufbrauch.
<b>/Debug</b>	Die Debug Kennzeichnung, die nur bei Prüfungen benutzt werden soll. Diese Option ist nicht Verfügbar in alle Versionen der Software.
<b>/Version</b>	Darstellt die Version des Programms und Informationen über das Copyright.
<b>/Demo</b>	Stellt das Programm in die Mode "Demonstration". Diese Mode simuliert das Betrieb des Systems.
<b>/CopyToDemo</b>	Kopiert die normalen Dateien an die Dateien der Demonstration Mode. N.B. Es ist nur möglich die Dateien in der Richtung Normal - Demonstration zu Kopieren.
<b>/SD:###</b>	##### auswechseln, und die genaue zahl der Wartezeit in Sekunden eingeben. Die Wartezeit ist die Verzögerung zwischen ein Anlisierungen von einem WSB und die nächste. Die Wartezeit kann sich zwischen 0 und 120 Sekunden bewegen. Die standarde Regulierung liegt bei 10 Sekunden.
<b>/LD:####</b>	##### auswechseln, und die genaue zahl der Wartezeit in Sekunden eingeben. Diese Wartezeit ist die Verzögerung zwischen eine komplette Anlisierungen von allen WSBs und die nächste. Die Wartezeit kann sich zwischen 0 und 1200 Sekunden bewegen. Die standarde Regulierung ist 10 Sekunden.

## Die Demonstration Mode

Alle Screens in dieser Mode darstellen das Wort "Demo" über dem Titel. Das Screen in Demo Mode für "constant scan" sieht so aus:



Ein weiterer Unterschied ist daß, die Mode ein zweites Satz Dateien braucht. Dieses Satz Dateien enthält die folgenden WSBs:

- WSB ID Nummern zwischen 1 und 100 enthalten 4 Komponent Software
- WSB ID Nummern zwischen 101 und 200 enthalten 12 Komponente Software
- WSB ID Nummern sind nicht gültig, und lösen einen Störungalarm auf.

Alle Kommunikation mit einem Mischgerät ist simuliert. Dieses Mischgerät produziert einen Stapel pro Minute, und diese zahl ist festgelegt. Der Durchsatz ist 12,000g/stunde für die Mischgeräte, die in Zehnteln wiegen. (Die 100 und 200 Serien). Der Durchsatz ist 5400000 g/stunde für die Maschinen, die in ganzen Grammen wiegen. (Die 400,900,1800 Serien).

Informationen über Rezepten wird für jedes Mischgerät abgespeichert. Das simulierte Mischgerät verfolgt: Rezepten, Rezeptnummern, Maschinistnummern, Auftragsnummern und Gesamtbeträge für jedes Komponent. Es aktualisiert und speichert automatisch auch die Gesamtbeträge der Mischgeräte, wenn diese Gesamtbeträge der Computer um diese Daten bittet.

## IX. MLAN Dateien

Dieses Teil des Handbuchs soll eine weitere Erklärung von den Daten, die in den Dateien abgespeichert sind. Diese Dateien sind nach der Format Microsoft Access 2.0. Deswegen, kann man schnell die Daten auf eine andere Format wechseln.

### WINWSBS.MDB - Die Einrichtungsdatei

Die SETUP Datei speichert die folgenden Informationen ab:

Kommunikation Ausgang:	COM1, COM2, COM3, COM4
Die Einheiten der Waage:	Pound, Kilo, Gram, Ounces
Software:	Four, Twelve, Both (Beide)
WSB ID Nummer:	Von 1 bis 254
Komponente:	Trichter 1 bis 12
Format des Datums:	MM/TT/JJ, TT/MM/JJ, JJ/MM/TT

### TOTALS.MDB - Die Datei der Gesamtbeträge

Die Information über den Verbrauch wird an bestimmten Zeiten wiederaufgefunden:

1. Wenn eine vorher eingegebene Zeit erreicht ist, werden alle Steuergeräte für diese Information nachgesucht.
2. Falls eine **Regulierung, Auftragsnummer, Maschinistnummer** oder **Rezeptnummer** verändert auf einem Steuergerät wird, wird dieses Gerät für Information nachgeprüft.

Falls der Computer um ein Wiederauffinden bittet, wird eine Serie Gesamtbeträge zurück am Computer geschickt. Diese Auskunft ist in der Datei der Gesamtbeträge abgespeichert.

Diese Gesamtbeträge werden ständig größer, wenn sie nicht auf Null gestellt. Die Gesamtbeträge einer einmalige Periode, die nach dem letzten Wiederauffinden folgt, werden nach der folgenden Summe ausgerechnet: die aktuellen Gesamtbeträge minus die alten Gesamtbeträge.

Es ist niemals nötig, die Gesamtwerte auf Null zu setzen, da sie auf Null automatisch durch den Computer gesetzt werden. Die Gesamtwerte können bis 429,496,729.6 oder 4,294,967,296 grams (es kommt darauf an, welche Art Steuergeräts im Betrieb sei), aufsteigen. Jede Zeile Information enthält diese Information:

Current date(aktuelles Datum) Wiederauffindens	Das Datum am Moment des
Current time(aktuelle Zeit) l	Die Zeit am Moment des Wiederauffindens Time
WSB ID number (WSB ID number)	Die 3 Zifferen Nummer jedes WSB number
Blender WEIGHT type (Mischgerät Serie) SOFTWARE type (Art der Software)	1 Ziffer; 2 or 9 (wiegt 1/10 oder ganze Gramme ) 4 oder 12 (4 oder 12 Komponente)
WORK ORDER number (Auftragsnummer)	Auftragsnummer (6 Ziffern)
OPERATOR number (Maschinistnummer)	Maschinistnummer (3 Zifferen)

RECIPE number (Rezeptnummer)	Rezeptnummer (3 Ziffern)
Cycles (Zyklen)	Die Zahl der Maschinezyklen
Für jedes Komponent:	
TYPE (ART)	1 Zeichen (R, N, C, or A). Vier Komponente Software wird
Four	Software wird R, N, C, A für Die Komponente 1, 2, 3, and 4
	zeigen. Zwölf Software wird R, N, A zeigen.
SETTING (Regulierung)	Die aktuelle Regulierung (3 Ziffern)
USAGE WEIGHT	Für das aktuelle Komponent, das Gesamtgewicht
verbraucher	Material - auf gramme
	(Gewicht des verbrauchten Materials)

Das AKTUELLE DATUM und die ZEIT werden nach dem Datum, das im Computer abgespeichert ist, ausgerechnet.

Die WSB ID Nummer ist ein einmalige Nummer (3 Ziffern von 001 bis 254), die in dem Speicher jedes WSB Steuergerät gehalten wird. Diese Nummer muß auch in der Setup Datei stehen.

WEIGHT: Die Nummer, die die Mode des Gewichts (WEIGHT) anzeigt, ist entweder 2 oder 9. Alle Modelle aus den 100 und 200 Serien zeigen ein 2 an. Diese Modelle analysieren die Gewichter in Zenteln von Grammen.  
Die 400, 900, 1800 Serien zeigen ein 9 an. Diese Modelle analysieren die Gewichter in ganzen Grammen.

SOFTWARE: Die Art der Software ist entweder 4 oder 12. Ein 4 zeigt daran, daß 4 Komponent Software im Betrieb ist. Ein 12 zeigt daran, daß 12 Komponent Software installiert ist.

WORK ORDER: Man kann durch das Tastenfeld oder mit dem Computer die Auftragsnummer eingeben. Diese Nummer (6 Ziffern) ist ein Teil aller Zeile der Daten. Die Berichte können das Material nach der Auftragsnummer zusammenfassen.

OPERATOR: Man kann durch das Tastenfeld oder mit dem Computer die Maschinistnummer eingeben. Diese Nummer (3 Ziffern) ist ein Teil aller Zeile der Daten. Die Berichte können das Material nach der Maschinistnummer zusammenfassen.

RECIPE: Das Rezeptnummer erlaubt es, einen Querweis zwischen die Information über den Aufbrauch der Materialer und die Datei der Materialer zu machen. Deswegen, wird das Kontrol des Lagerbestandes erleichtern.

MATERIAL USAGE: diese Nummern sind als Zenteln oder ganze Gramme abgespeichert, und werden nur auf Kilos bei dem Ausdruck oder bei der Darstellung gewechselt. Die Abspeicherung der Daten in der Grammformat minimiert Abweichungen (von der Aufrundung der Daten).

### **MATERIAL.MDB - Die Datei der Materialer**

Die **Materials** Datei enthält:

Code Name	Ein Feld von 10 Schriften für den Identifikationsname
Description	Ein Feld von 40 Schriften für den Name zu beschreiben

Manufacturer                      Ein Feld von 10 Schriften für den Hersteller  
Recipes                              die Zahl Rezeptur, in denen dieses Material geblendet wird

This file holds all of the various materials that are available for blending and that may become part of a recipe. All recipes are built using materials that reside in this list. Note, the total number of materials is limited to 2000.

Diese Datei enthält alle mögliche Materialer, die verfügbar sind. Die Rezeptur enthalten nur diese Materialer, und die Zahl Materialer ist an 2000 begrenzt.

### **RECIPE.MDB - Die Datei der Rezeptur**

The RECIPE (Rezeptur) Datei enthält:

Recipe #3 Schriften ID Nr. (100 bis 999)

Name                      Ein Feld von 40 Schriften für den Namen

Recipe type              Vier oder Zwölf Komponent Software

Für jeden Komponent:

TYPE                      Die Art der Software : (R, N, A) für 12 Komponent Software.

Vier Komponent Software nützt (R, N, C, A)

SETTING                 Die 3 Schriften Regulierung, die jedes WSB benötigt.

MATERIAL Ein Feld von 10 Schriften für den Namen des Materials: nötig für die genaue Regulierung des Inventärs.

Diese Datei enthält all Rezeptur, die Aktuell sind. Weitere Mischungen sind möglich, durch die Eingebung individuelle Regulierungen, aber die abgespeicherten Rezeptur sind in dieser Datei. Alle Materialer müssen in der MATERIALS Datei abgespeichert sein.

### **RTIMES.MDB - The Retrieval Times File Die Datei Wiederauffindenszeiten**

This file contains Diese Datei enthält:

RETRIEVAL TIME:        Zwei Nummern, die erste für Stunden, die Zweiten für Minuten. Diese zeit zeigt das Moment, an dem die Daten geprüft werden, und bleibt zwischen 01:00 und 12.59.

AM or PM                 1 Shrift : Vor oder Nachmittag

DESCRIPTION             Ein Feld von 10 Schriften für weiter Auskunft

## Appendix A: Bestellungsformular

### Maguire Products, Inc.

400 W. Knowlton Rd  
Media, PA 19063

Tel: 610-494-5353 Fax: 610-494-6194

E-Mail: sales@maguire.com

Kontoadresse:

Destination:

---

---

---

---

---

---

---

---

Name: \_\_\_\_\_

Name : \_\_\_\_\_

Tel. Nr.: \_\_\_\_\_

Tel. Nr.: \_\_\_\_\_

**Transportmittel:**

FAX - fax nummer

\_\_\_\_\_  
E-Mail - e-mail adresse

\_\_\_\_\_  
US Mail  
United Parcel Service (UPS)  
Federal Express

**Bezahlt über** Bestellung Nr. - \_\_\_\_\_  
30 Tage Kredit, wenn erlaubt  
Check

**Current:** (Die Informationen, die in dem "About" Teil des Programms eingespeichert worden sind.)

**Hardware key Serial Nummer** 2 \_\_\_\_\_

**MLAN für Windows Version #** \_\_\_\_\_

**Maximal Zahl Mischgeräte** \_\_\_\_\_

**MLAN-SL** MLAN für Windows zusätzliche Scheine **Quantität** \_\_\_\_\_

**MLAN-SU** MLAN für Windows Software Upgrade

ÿ Einfacher Kostenvoranschlag

## Anhang B: Sicherheits Maßnahmen



Feld Name	Beschreibung
Exit	Erlaubt den Ausgang des Programms.
Scan Once all WSBs	Erlaubt die einfache Pruefung eines Mischgeraets.
Scan All WSBs Cont.	Erlaubt die mehrfache Pruefung eines Mischgeraets.
Pause Scan	Erlaubt die nuetzung der pause Taste des Scan Screens.
Exit Scan	Erlaubt den Ausgang des Scan Programms.
Examine a WSB	Erlaubt die einfache Pruefung irgendeines Mischgeraets.
Recipe Edit	Erlaubt Zugang zu dem Redigieren Screen
Delete Recipe	Erlaubt die nuetzung der Loeschen Taste Rezept Screens.
Download to a WSB	Erlaubt Zugang zu dem Rezept einladen Screen
All WSBs #	Erlaubt Zugang zu irgendeinem Mischgeraet.
Limit WSB List	Eine Liste Mischgeraeter, die den Benuetzer aendern kann
Change Recipe #	Erlaubt die Aenderung des aktuellen Rezeptes. Das Geraet muss in der Liste gueltige Geraeter stehen. Das Rezept muss gueltig sein
All Recipe #	Erlaubt die Einladung eines Rezeptes. Die Rezeptgrenze ist nicht gueltig.
Limit Recipe List	Eine Liste Rezeptes die man in ein Mischgeraet einladen kann
Change Recipe Setting	Erlaubt die Aenderung der aktuellen Komponent Mischungen
Change Work Order #	Erlaubt die Aenderung der Auftragsnummer
Change Operator #	Erlaubt die Aenderung der Maschinistnummer. Die aktuelle Nummer wird automatisch im Maschinistfeld gestellt
Material Edit	Erlaubt den Zugang zu dem Material Redigieren Screen
Delete Material	Erlaubt den Brauch der Loeschen Taste des Material Screens
General Settings	Erlaubt den Zugang zu dem Programm Vorregeln Screen
Change WSB List	WSB im oder ausser Betrieb setzen
Change Hoppers	Trichter im oder ausser Betrieb setzen
Change Software Type	Erlaubt die Aenderung der Art der Software
Retrieval Times Edit	Erlaubt den Zugang zu dem Wiederauffinden Screen
Delete Retrieval Times	Erlaubt den Brauch der Loeschen Taste des Wiederauffinden Screens
Initialize Files	Allows a user to initialize any of the program database files.
Purge	Erlaubt das Loeschen der Gesamtbetraege
Dump Totals File	Erlaubt einen Dump Raw Totals (Gesamtbetraege) Bericht
Communication Errors	Erlaubt einen "Communications Error" (Kommunikationsfehler) Bericht
Material Usage By	Erlaubt irgendeinen Materialaufbrauch Bericht
User Edit	Erlaubt die Aenderung Benutzer Zugang Auskunft
Change User Template	Erlaubt die Aenderung die Gruppe Schablone
Security Disable	Erlaubt den Benutzer, die Sicherheitsmassnahmen ausser Betrieb zu setzen

## Anhang C: Standard Schablonen

Programm Teil	Feld Name	SCHA BLONE		
		Admin	sprvsr	oper
General	Exit	Y	Y	N
Scan	Scan Once all WSBs	Y	Y	N
	Scan All WSBs Continuously	Y	Y	Y
	Pause Scan	Y	Y	N
	Exit Scan	Y	Y	N
Examine	Examine a WSB	Y	Y	Y
Recipe	Recipe Edit	Y	Y	N
	Delete Recipe	Y	Y	N
Download	Download to a WSB	Y	Y	Y
	All WSBs #	Y	Y	N
	Limit WSB List	Y	Y	N
	Change Recipe #	Y	Y	N
	All Recipe #	Y	Y	N
	Limit Recipe List	Y	Y	N
	Change Recipe Setting	Y	Y	N
	Change Work Order #	Y	Y	N
	Change Operator #	Y	Y	N
Material	Material Edit	Y	Y	N
	Delete Material	Y	Y	N
Setup	General Settings	Y	N	N
	Change WSB List	Y	N	N
	Change Hoppers	Y	Y	N
	Change Software TYpe	Y	Y	N
Retrieval Times	Retrieval Times Edit	Y	Y	N
	Delete Retrieval Times	Y	N	N
Initialize	Initialize Files	Y	Y	N
Purge	Purge	Y	Y	N
Reports	Dump Totals File	Y	Y	N
	Communication Errors	Y	Y	Y
	Material Usage By			
Security	User Edit	Y	Y	N
	Change User Template	Y	N	N
	Security Disable	Y	N	N

## **Anhang C: Standard Paßwörter**

Das standard Passwort, die Sicherheitsfunktionen einzusetzen, ist 'SecEnable'

Das standard Passwort für den **SysAdmin** Benutzer ist 'Not Valid'.

Aufpassen: 'secenable' oder 'notvalid' sind nicht gültig.

Bei dem '/CopyToDemo' Befehl, all Passwörter werden das aktuelle Benutzer ID.