

# **MAGUIRE**

**Guía rápida  
e Introducción  
al software G2**

---

**Maguire Products Inc.  
11 July 2002**

---

## Contenidos:

Contenidos:.....	2
Introducción.....	3
La red física.....	3
El funcionamiento del software.....	4
G2 Client: Generalidades .....	6
Breve explicación de las opciones de menús .....	9
Opciones del menú Main [Principal] .....	9
Opciones del menú Edit [Edición].....	10
Opciones del menú Download [Descarga].....	10
Opciones del menú View [Ver] .....	12
Opciones del menú Control [Control] .....	12
Opciones del menú Report [Informes].....	13
El menú Help [Ayuda] .....	13
Explicación de las opciones básicas .....	14
La pantalla Certificate Registration [Registro de certificado] .....	14
La pantalla Blender Recipe [Fórmulas de mezcladora] .....	15
La pantalla Material [Material].....	17
La pantalla Line Edit [Edición de líneas] .....	18
La pantalla Line Recipe Edit [Edición de fórmulas de línea].....	19
La pantalla Edit Retrieval Times [Editar horas de recuperación].....	20
La pantalla Edit Blenders [Editar mezcladoras].....	21
La pantalla Download Recipe to WSB [Descargar fórmula a WSB].....	22
La pantalla Download Line Recipe to a Line [Descargar fórmulas de línea a una línea].....	23
La pantalla View Blender [Ver mezcladoras] .....	24
La pantalla View Lines [Ver líneas] .....	25
La pantalla View Plant [Ver planta].....	26
Trend [Tendencia].....	27
Remote Keypad [Teclado numérico remoto].....	28
Material Usage Reports [Informes del consumo de material].....	30
Ayuda .....	31

## **Introducción**

El software G2 es el programa informático «listo para llevar» desarrollado por Maguire Products que permite a los usuarios de la mezcladora gravimétrica de Maguire *Weight Scale Blender* (WSB) conectarse a sus mezcladoras y poder enviar y recibir información sobre su funcionamiento.

El G2 está diseñado para que su manejo sea lo más sencillo posible, al tiempo que proporciona al usuario gran cantidad de información para maximizar la inversión en mezcladoras y optimizar así la producción.

Esta guía constituye una rápida introducción y perspectiva general del software: presenta las principales características y funciones así como otras consideraciones asociadas al programa.

Más información y detalles en [www.maguire.com/g2](http://www.maguire.com/g2).

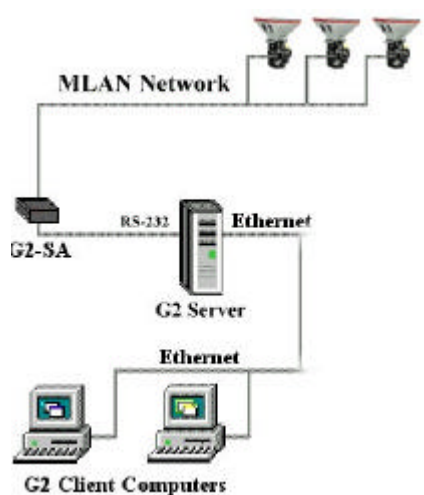
## **La red física**

Para establecer una comunicación, en primer lugar el usuario debe conectar los cables a las mezcladoras a través de un ordenador central.

El cableado es relativamente sencillo de realizar, muchos clientes suelen hacerlo ellos mismos. El tipo de cable es normalmente un conductor apantallado de 4 hilos unipolares que recorre toda la fábrica, con un conductor de la punta y bajadas de cable a las mezcladoras.

El cable acaba en el amplificador de señal del G2 (código G2-SA). El amplificador utiliza un método de transmisión de señal más fuerte y fiable que la interfaz estándar RS-232. El G2-SA sirve como amplificador de señal y contiene una clave registrada de seguridad, necesaria para manejar más de una WSB. Un amplificador conecta hasta 25 mezcladoras y puede comunicarse a una distancia máxima de 500 m.

A continuación, el G2 SA se conecta a un ordenador que actúa como el principal acceso a las mezcladoras, para enviar y recibir información sobre valores.



Ejemplo de red de mezcladoras G2

## ***El funcionamiento del software***

El software viene en 2 módulos: el G2 Server [servidor] y el G2 Client [cliente].

### ***G2 Server: Generalidades***

El G2 Server permite al usuario comunicar directamente desde el servidor con uno o más controladores de la WSB, o conectar a distancia desde cualquier parte a través de una red TCP/IP utilizando el software Gravimetric Gateway® Client. El Gravimetric Gateway® Server proporciona una **comunicación en doble sentido** entre el servidor y la red de mezcladoras mediante la **descarga y recuperación** constante de información de los controladores sobre:

- PESO EXACTO de todos los materiales procesados
- VALORES: envío y recuperación
- CONTROL DE EXTRUSIÓN: monitorización, control y descargas de fórmula
- GESTIÓN DE FÓRMULA DE LÍNEA: creación, descarga
- *ADVANCED INVENTORY MANAGEMENT SYSTEM (AIMS)* [SISTEMA DE GESTIÓN DE INVENTARIOS AVANZADO]: monitorización, pedidos de material
- FÓRMULAS
- ÓRDENES DE PROCESO
- OPERADORES
- GENERACIÓN DE INFORMES
- ANÁLISIS DE DATOS
- SEGUIMIENTO DE MATERIAL Y NUEVA ORDEN
- PERSPECTIVA GENERAL DE PLANTA

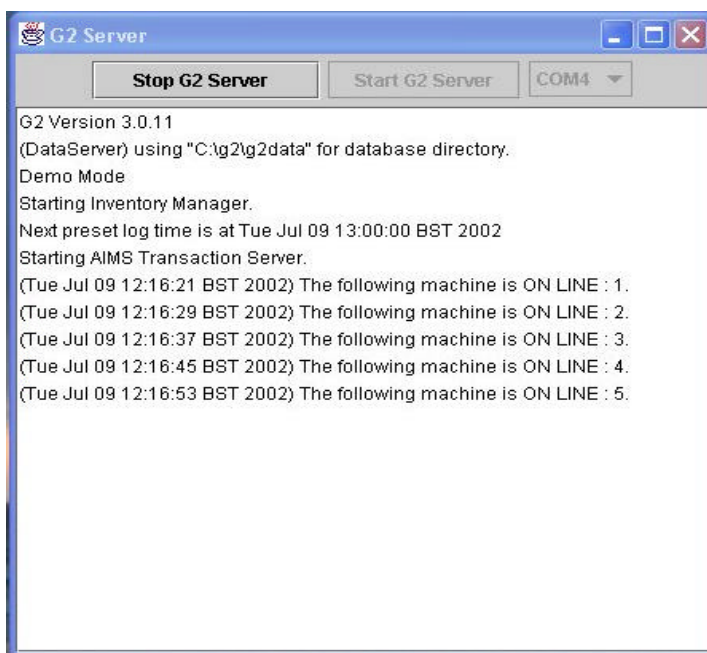
El G2 Server organiza y realiza un seguimiento del **consumo de material**, permitiendo al usuario recabar una información precisa según los siguientes factores:

- HORA
  - DÍA
  - MEZCLADORA
  - ORDEN DE PROCESO
  - OPERADOR
  - FÓRMULA
  - LÍNEA
  - FÓRMULA DE LÍNEA
  - COSTE
- El G2 Server permite mantener una base de datos de **materias primas** desde la que elaborar fórmulas para todos los productos fabricados.
  - Con el G2 Server, el usuario puede elaborar líneas de mezcladoras WSB y también fórmulas de línea para múltiples y simultáneas descargas de fórmula y consumo de material de acuerdo con las líneas de mezcladoras WSB.

- El G2 Server funciona a base de **menús** y es de fácil manejo. El paquete puede empezar a utilizarse sin necesidad de mucha práctica ni tiempo de arranque.
- El G2 Server permite la conexión simultánea y a distancia de múltiples clientes para controlar, monitorizar y acceder a los datos de la red de mezcladoras. Existen varios niveles de seguridad que controlan estas conexiones y limitan el acceso a la información crítica.

El G2 Server sólo se instala en un ordenador, en concreto en el que está conectado al amplificador de señal G2. El software servidor se ejecuta en el ordenador continuamente y se encarga de enviar y recibir la información hacia y desde las mezcladoras.

Con el servidor el usuario tiene poca cosa que hacer; lo que sí es importante es que esté ejecutándose continuamente para garantizar que la información, como totales y otros datos enviados, sea la correcta. De igual manera, el software servidor necesita ejecutarse continuamente para que el software cliente sea capaz de comunicarse con la mezcladora, ya que el cliente utiliza el servidor como vía de acceso a las mezcladoras.



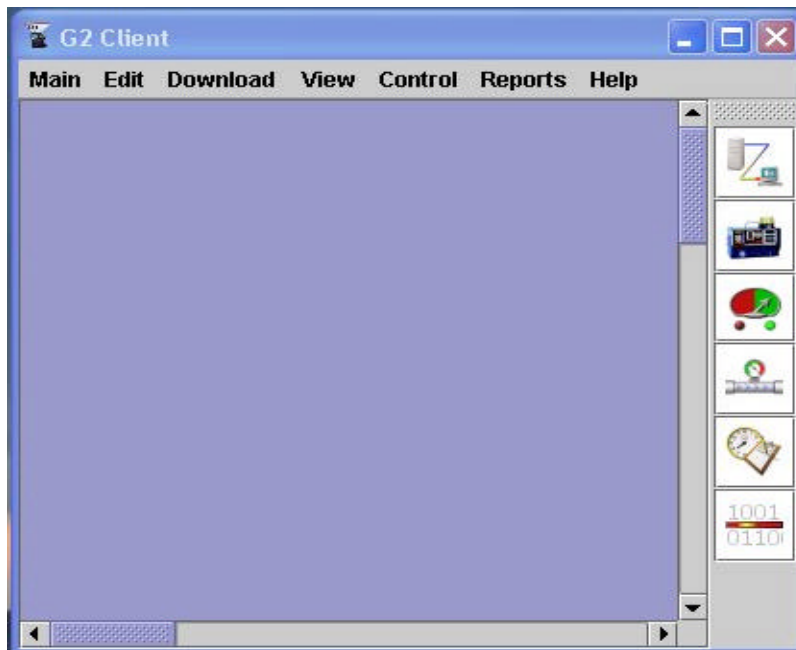
Pantalla G2 Server

La pantalla del software servidor es como la de la imagen superior y proporciona la información clave sobre el sistema G2, al tiempo que establece comunicación con todas las mezcladoras de la red.

## **G2 Client: Generalidades**

El G2 Client es el módulo de software a través del cual el usuario interactúa con las mezcladoras y que le permite acceder a toda la información de éstas, como el envío y la recepción de fórmulas a informes de impresión sobre consumo de materiales.

Habitualmente, el software cliente se instala en el mismo ordenador que el software servidor; si este ordenador pertenece a la red de una compañía, el software cliente puede instalarse también en otros ordenadores de la red. El ordenador servidor puede acceder al software cliente instalado en otros ordenadores mediante una dirección IP fija, que el cliente de otro ordenador introduce una sola vez de manera que puede encontrar el ordenador servidor.



Pantalla G2Client

Desde la pantalla G2 Client es posible seleccionar una gama de funciones desde los menús principales que aparecen en la parte superior de la pantalla; las funciones básicas se tratan más adelante en esta guía.

En la parte derecha de la pantalla, hay 6 botones que monitorizan el funcionamiento del sistema; sus funciones son las siguientes, de arriba abajo:

### **Client Alarm Toolbar [Barra de herramientas de alarma de cliente]**

En el G2 Client hay un panel movable que contiene seis iconos de alarma. Estos iconos son ayudas visuales que dirigen la atención de los operadores hacia los distintos estados de alarma que pueden darse durante el funcionamiento, permitiendo un rápido acceso a la información importante. Los iconos de alarma son:

### **Network Status Alarm [Alarma Estado de red]**



Este icono indica la conexión en red entre el G2 Client y el G2 Server. Si están conectados, el icono mostrará actividad en la red. Si el cliente pierde su conexión de red con el servidor, aparecerá una X roja parpadeante. La alarma de red puede saltar, entre otros motivos, por una desconexión de la red o porque el G2 Server se ha cerrado. También saltará si el G2 Client se arranca antes que el G2 Server.

### **Blender Alarm [Alarma Mezcladora]**



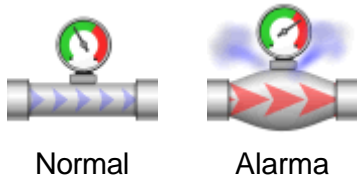
El G2 Server detecta los estados de alarma de las mezcladoras y los muestra visualmente como en la imagen superior. Si el funcionamiento de la mezcladora es normal, se mostrará un controlador de mezcladora con actividad normal. Si se detecta una alarma en alguna mezcladora, la luz de alarma de la mezcladora aparecerá parpadeante y aumentada. Entonces se puede hacer clic en el icono de la mezcladora y aparecerá una ventana emergente donde se verá la información más inmediata. Esta información incluye la fecha, la ID de mezcladora, el estado y cualquier mensaje asociado.

### **AIMS Alarm [Alarma AIMS]**



Este icono se mostrará si el AIMS está habilitado. Si el estado es normal, la alarma AIMS aparecerá con la flecha en la zona verde y una luz verde parpadeando. Si el AIMS detecta que hay necesidad de una nueva orden de material, la alarma AIMS aparecerá con la flecha en la zona roja y una luz roja parpadeando. Entonces se puede hacer clic en el icono y aparecerá una ventana emergente donde se verá la información más inmediata. Sobre el AIMS hay más información disponible en el manual completo del G2.

### **Throughput Alarm [Alarma de flujo]**



Disponible sólo en las aplicaciones *Extrusion Control* [Control de extrusión] y *Yield Control* [Control de rendimiento]. El G2 Server monitoriza el flujo de todos los materiales que hay en la base de datos de materiales. Si el flujo es el adecuado en todas las mezcladoras, se mostrará un tramo de tubería con un caudal normal de material y una aguja en la zona verde.

### **Activity Logger [Historial de actividad]**



Si se hace clic en este icono, aparecerá la pantalla de historial de actividad. El G2 Server monitoriza, muestra y registra la actividad iniciada por cualquier G2 Client que esté conectado a él. Esta información puede ser mostrada en tiempo real o recuperada y revisada desde la base de datos del historial haciendo clic en el icono Historial de actividad. El usuario podrá filtrar la información por Mezcladora, Valores de usuario G2, Actividad de operador y Alarma de mezcladora.

### **G2 Monitor [Monitor G2]**



Si se hace clic en este icono, aparecerá la pantalla Monitor G2. El Monitor G2 muestra el estado de las descargas de comunicación hacia cada mezcladora WSB de la red MLAN. Cada descarga aparece en el Monitor G2 con la siguiente información.

## **Breve explicación de las opciones de menús**

Tanto si se utiliza el software Gravimetric Gateway® Client en las mismas máquinas que el Gravimetric Gateway® Server, como si se utiliza el software cliente en un sistema operativo Windows emplazado en algún punto de la red con acceso remoto al servidor, los comandos son básicamente los mismos. A continuación se ofrece una breve descripción de todos los elementos de cada menú.

### **Opciones del menú Main [Principal]**

Este menú consta de Pasarelas, Importar datos, Exportar datos, Configuración y Salir.

- **Gateways [Pasarelas]:** Las pasarelas son los servidores Gravimetric Gateway® Servers. Esta pantalla sirve para crear, editar y borrar la información de pasarelas así como para realizar la conexión a servidores Gravimetric Gateway® Servers.
- **Import Data [Importar datos]:** Esta opción sirve para importar información de la base de datos sobre versiones anteriores de la MLAN para Windows. La importación cubre materiales y fórmulas de mezcladoras WSB en ese momento.
- **Export Data [Exportar datos]:** Esta opción sirve para exportar información de la base de datos a un archivo. Acepta varios formatos de archivo.
- **Setup [Configuración]:** Esta opción sirve para asignar el formato estándar de la fecha, hora, unidades de peso y el idioma en todas las pantallas del cliente en una única instalación del G2 Client. También permite asignar una hora de “fin de jornada” para generar informes, mensajes emergentes para alarmas y habilitar o inhabilitar la seguridad.
- **Purge/Archive [Purgar/Archivar]:** Esta opción permite a un usuario con visto bueno de seguridad archivar y purgar información de la base de datos de los totales limitados por una fecha de finalización.
- **AIMS History [Historial AIMS]:** Esta opción sirve para visualizar y purgar la base de datos del historial AIMS. AIMS, sigla de *Advanced Inventory Management System* [Sistema de gestión de inventarios avanzado], registra toda la actividad en esta base de datos.
- **Security [Seguridad]:** Con 5 niveles de visto bueno de seguridad, el G2 Server permite un acceso limitado a la información crítica.
- **Certificate [Certificado]:** Esta pantalla sirve para realizar cambios en la clave del hardware, tales como añadidos al número de mezcladoras permitidas, habilitación del control de extrusión y del AIMS. Aquí se introducen las actualizaciones de los números de registro de certificados. Los números de certificado son suministrados por Maguire Products Inc.

- **ToolBar [Barra de herramientas]:** Esta opción sirve para establecer la posición de la barra de herramientas.
- **Exit [Salir]:** Esta opción sirve para salir del software cliente. Al salir del cliente se perderá toda la información que se haya introducido en los campos de datos y no se haya guardado en la base de datos. Salir del cliente no cierra el G2 Server. El cierre del G2 Server se ejecuta desde su propia interfaz.

### **Opciones del menú Edit [Edición]**

Este menú consta de Fórmulas de WSB, Materiales, Líneas, Fórmulas de línea, Horas de recuperación y Mezcladoras. Este grupo de funciones sirve para editar los siguientes elementos:.

- **Blender Recipes [Fórmulas de mezcladora]:** Para crear, editar y borrar fórmulas en la base de datos de fórmulas del G2 Server.
- **Materials [Materiales]:** Para crear, editar y borrar materiales en la base de datos de materiales del G2 Server.
- **Lines [Líneas]:** Para crear, editar y borrar líneas de varias WSB en la base de datos de líneas del G2 Server.
- **Line Recipes [Fórmulas de línea]:** Para crear, editar y borrar fórmulas de línea en la base de datos de fórmulas de línea del G2 Server.
- **Retrieval Times [Horas de recuperación]:** Para crear, editar y borrar horas de recuperación en la base de datos de horas de recuperación del G2 Server.
- **Blenders [Mezcladoras]:** Para establecer manualmente el estado de las mezcladoras en la red MLAN y añadir manualmente una mezcladora a la red.
- **Supplier [Proveedor]:** Para introducir información sobre los proveedores de material. Esta información se utiliza con el AIMS.
- **Receive [Recepción]:** Para introducir información sobre expediciones de material. Esta información se utiliza con el AIMS.
- **Language [Idioma]:** Para versiones multilingües de cada pantalla y la traducción personalizada de palabras individuales.

### **Opciones del menú Download [Descarga]**

Este menú consta de Fórmula a WSB y Fórmula de línea a una línea. Este grupo de funciones sirve para enviar fórmulas y valores a las mezcladoras de la red MLAN.

- ***Recipe to Blender [Fórmula a mezcladora]***: Para modificar o descargar una fórmula incluyendo el número de operador y orden de proceso a UNA mezcladora WSB seleccionada.
- ***Line Recipe to a Line [Fórmula de línea a una línea]***: Para modificar o descargar una fórmula de línea a una línea seleccionada de WSB.

## ***Opciones del menú View [Ver]***

Este menú consta de Mezcladora, Línea, Planta, AIMS y Tendencia. Este grupo de funciones sirve para visualizar el estado actual de las mezcladoras o líneas de la MLAN.

- ***Blender [Mezcladora]***: Para ver la información específica de una mezcladora WSB.
- ***Line [Línea]***: Para ver una línea seleccionada de mezcladoras WSB, incluyendo fórmulas, materiales, valores y estado actual. Esta pantalla también permite ver materiales en gráficos circulares.
- ***Plant [Planta]***: Para monitorizar toda la actividad de una planta, incluyendo mezcladoras WSB, líneas y consumo de material con coste por hora.
- ***AIMS***: Para monitorizar los niveles de stock de materiales. AIMS avisará al usuario de cuándo los niveles de material alcanzan un nivel predeterminado; puede configurarse para cursar automáticamente pedidos de material a proveedores.
- ***Trend [Tendencia]***: Para realizar el seguimiento de los datos de una única WSB y mostrarlos en un formato gráfico para su rápido análisis. Datos como el % de mezcla, el flujo, el consumo de material y variaciones en la cantidad requerida de material pueden mostrarse por periodo de tiempo o por ciclo, a partir de datos recopilados con anterioridad o en vivo a medida que se van produciendo.

## ***Opciones del menú Control [Control]***

Este menú consta de Teclado numérico de mezcladora, Control de línea, y Control de DNS. Este grupo de funciones sirve para controlar mezcladoras o líneas de la red MLAN.

- ***Blender Keypad [Teclado numérico de mezcladora]***: Si está habilitado, permite al operario el acceso y manejo a distancia desde el G2 Client de la mayoría de las funciones del teclado numérico.
- ***Control Line [Control de línea]***: Para controlar el funcionamiento de la extrusión.
- ***DNS Control [Control de DNS]***: Para controlar líneas y caudales.

## ***Opciones del menú Report [Informes]***

Este menú consta de Edición de filtros y Consumo de material.

- ***Report Filter Edit [Edición de filtros de informes]***: Esta opción sirve para crear filtros predefinidos que pueden guardarse para ser utilizados al generar informes. Los filtros predefinidos y guardados pueden utilizarse al generar informes en la pantalla *Material Usage* [Consumo de material]. Cuando se emplea un filtro en esa pantalla, éste puede ajustarse sin tener que cambiar el filtro original guardado en la base de datos.
- ***Material Usage [Consumo de material]***: Los informes pueden desglosarse atendiendo a los siguientes criterios: mezcladora WSB, línea, fórmula, fórmula de línea, orden de proceso, número de operador, hora de recuperación, día y volcado de todos los informes de consumo de material. El informe puede definirse aún más con una herramienta avanzada de generación de informes que utiliza operadores lógicos. Los informes generados pueden enviarse a una impresora, a un archivo formateado o a uno sin formatear.
- ***Blender Throughput [Flujo de mezcladora]***: Esta opción sirve para generar informes basados en la media del flujo, en el total del flujo y en el porcentaje del tiempo de funcionamiento de una mezcladora concreta o de varias.
- ***Inventory [Inventario]***: Esta opción sirve para analizar los niveles actuales o históricos de uno o más materiales.

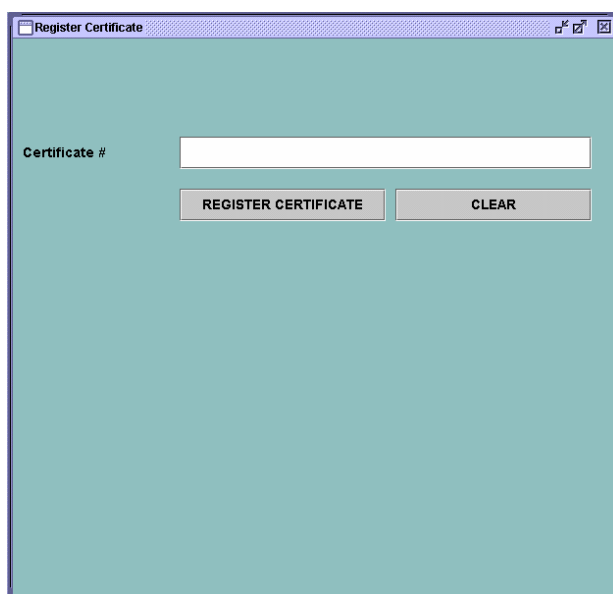
## ***El menú Help [Ayuda]***

***Help [Ayuda]***: Este menú muestra información acerca del software G2, incluyendo el número de versión, el número de serie y el número de mezcladoras autorizadas. En este menú también se encuentra la opción ***Reinitialize [Reiniciar]***, que sirve para volver a iniciar el software G2 Client.

## ***Explicación de las opciones básicas***

### ***La pantalla Certificate Registration [Registro de certificado]***

La pantalla **Certificate** [Certificado] es así:



The image shows a screenshot of a software dialog box titled "Register Certificate". The dialog has a light blue background and a white border. At the top left, there is a small square icon and the text "Register Certificate". At the top right, there are three small icons: a maximize icon, a minimize icon, and a close icon. Below the title bar, there is a label "Certificate #" followed by a white text input field. Below the input field, there are two buttons: "REGISTER CERTIFICATE" and "CLEAR".

Esta pantalla sirve para actualizar el software G2 a una versión superior y poder así acceder a funciones que no estén disponibles. El software G2 Server/Client se distribuye sin cargo en CD-ROM y está disponible para su descarga desde Internet en [www.maguire.com](http://www.maguire.com). Esta versión sin cargo es la versión completa del software pero no tiene todas las funciones operativas. El software libre tiene un límite de ejecución como paquete demo y/o como G2 Lite, que ofrece asistencia para una sola mezcladora Maguire.

## La pantalla Blender Recipe [Fórmulas de mezcladora]

La pantalla **Recipe Edit** [Edición de fórmulas] es así:

	Material	Type	Settings	Recipes
1.	RG-1	Regrind	10.0	Closure 1200 - Blue Closure 1200 - Bl
2.	RG-LDPE	Regrind	10.0	Closure 1200 - Green Closure 1200 - Gr
3.	RG-PP	Regrind	10.0	Closure 1200 - Red Closure 1200 - Re
4.	LDPE	Natural	100	Closure 1200 - Yellow Closure 1200 - Ye
5.	LLDPE	Natural	100	PolyBag 2521 - Gray PolyBag 2521 - Gr
6.	PP-1	Natural	100	PolyBag 4500 - Black PolyBag 4500 - Bl
7.	COL-Blue	Additive	5.0	PolyBag 4500 - Blue PolyBag 4500 - Bl
8.	COL-Gray	Additive	5.0	PolyBag 4500 - Red PolyBag 4500 - Re
9.	COL-Red	Additive	5.0	PolyBag 4500 - Yellow PolyBag 4500 - Ye
10.	ABS	Additive	5.0	PolyBag 7000 - Black PolyBag 7000 - Bl
11.	IM	Additive	5.0	PolyBag 8000 - Green PolyBag 8000 - Gr
12.	UVR	Additive	5.0	Special 900 - Multi Special 900 - Mul

Esta opción sirve para AÑADIR y CAMBIAR FÓRMULAS EN LAS WSB. Antes de elaborar fórmulas, hay que añadir los materiales en la base de datos de materiales, ya que las fórmulas están compuestas de varios de ellos.

NOTA: Al empezar a elaborar fórmulas, hay que tener una lista de materiales en la base de datos para poder elegir entre ellos. Sólo se puede elaborar fórmulas a partir de los materiales de la base de datos de MATERIALES. Para facilitar el comienzo, se pueden introducir algunos materiales genéricos en el archivo de MATERIALES. Por ejemplo, tres materiales llamados “aditivo”, “recuperado” y “natural”. A continuación, si se desea introducir un valor para un aditivo en una fórmula pero no se sabe todavía de qué color será exactamente, puede llamarse simplemente ADITIVO.

**RECUERDE:** Si la base de datos de MATERIALES no contiene ningún material, no se podrá introducir ningún valor en el archivo de FÓRMULAS.

**Recipe Name [Nombre de fórmula]:** Identifica la fórmula en la base de datos de fórmulas y en los informes impresos.

**Recipe Number [Número de fórmula]:** Identifica la fórmula en el controlador de la WSB y sirve para hacer la referencia cruzada entre el número de fórmula en la mezcladora y la fórmula en la base de datos de fórmulas. Este número puede ir de 100 a 32767.

**RECIPE AUTO DOWNLOAD [DESCARGA AUTOMÁTICA DE FÓRMULA]:**

Incluida en la versión 2.2 del G2, esta opción permite al operador descargar una fórmula mediante la tecla TAG en el controlador de la WSB.

***Recipe Description [Descripción de fórmula]:*** Este campo sirve para ayudar a identificar mejor la fórmula.

***Batch Wt [Peso de lote]:*** Este campo sirve para cuando se quieren procesar lotes con la mezcladora WSB.

***Materials [Materiales]:*** Esta columna contiene los nombres de los materiales que se emplean en esta fórmula.

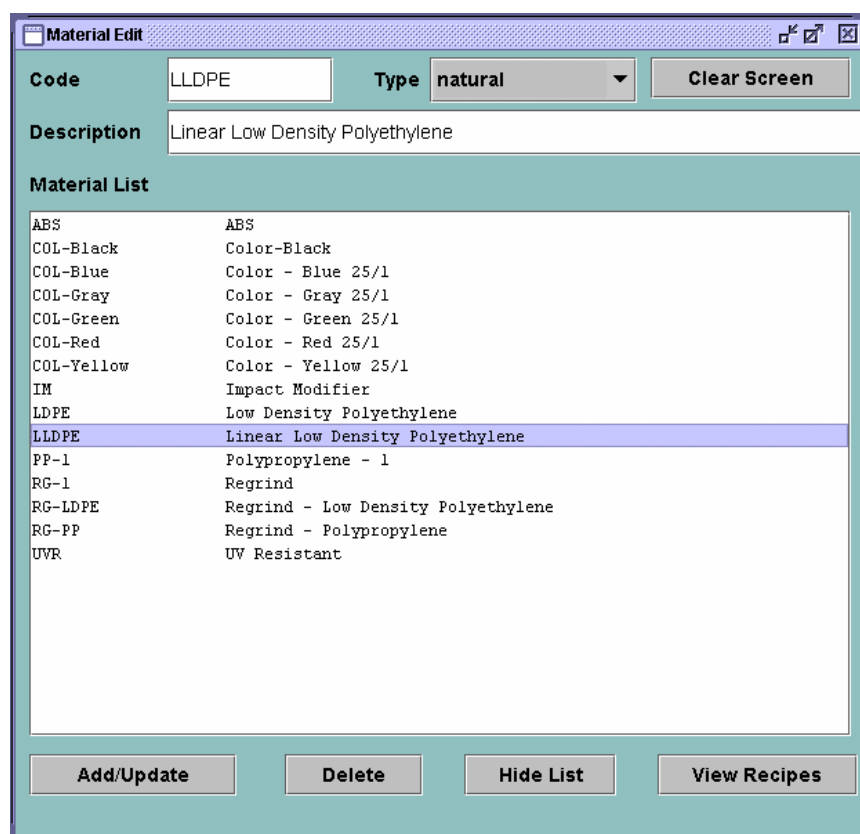
***Type [Tipo]:*** Esta columna contiene los tipos de materiales (es decir, recuperado, natural, aditivo) de cada material.

***Setting [Valor]:*** Esta columna contiene el valor de cada material. Este número se expresa como un porcentaje. Véase el manual de la mezcladora para más información sobre lotes.

***Recipe Type [Tipo de fórmula]:*** Esta columna sirve para determinar qué controlador puede recibir esta fórmula (software para controlador de 4 ó 12 componentes).

## La pantalla *Material* [Material]

La pantalla **Material Edit** [Edición de material] se presenta de dos maneras: Con *Hiding the Material List* [Ocultar lista de materiales], se accede a 3 lengüetas. Cuando no se oculta la lista de materiales, la pantalla es así:



The screenshot shows the 'Material Edit' window with the following fields and controls:

- Code:** LLDPE
- Type:** natural
- Clear Screen:** Button
- Description:** Linear Low Density Polyethylene
- Material List:** A list of materials with 'LLDPE' selected.
- Buttons:** Add/Update, Delete, Hide List, View Recipes

Code	Description
ABS	ABS
COL-Black	Color-Black
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
<b>LLDPE</b>	<b>Linear Low Density Polyethylene</b>
PP-1	Polypropylene - 1
RG-1	Regrind
RG-LDPE	Regrind - Low Density Polyethylene
RG-PP	Regrind - Polypropylene
UVR	UV Resistant

Esta pantalla con la lista de materiales oculta y la lengüeta General seleccionada:

Las fórmulas que especifican nombres de materiales están restringidas y se seleccionan de los materiales contenidos en esta base de datos.

**RECUERDE:** Todos los materiales de una fórmula deben estar en la base de datos de materiales.

**Code [Código]:** Éste es el nombre único que el usuario da a este material.

**Description [Descripción]:** Este campo es una descripción única de cada material para ayudar a una mejor identificación de éste.

**Type [Tipo]:** Este menú desplegable permite seleccionar un tipo por defecto para el material.

Para añadir un material, hay que introducir un código (nombre), una descripción y un tipo por defecto. Para borrar todas las entradas de la pantalla, hay que hacer clic en el botón *Clear Screen* [Limpiar pantalla]. Para eliminar un material, hay que seleccionarlo de la lista de materiales y hacer clic en el botón *Delete* [Eliminar]. Los materiales que existan en una fórmula no podrán eliminarse hasta que la fórmula se

haya actualizado o eliminado. Los materiales se pueden actualizar en todo momento editando cualquier campo menos el del código de material.

## ***La pantalla Line Edit [Edición de líneas]***

El concepto de línea de WSB y fórmula de línea de WSB puede utilizarse o no según la configuración del usuario. Una línea de WSB es un grupo de mezcladoras Weigh Scale Blenders que, por la razón que sea, están agrupadas y reciben fórmulas simultáneamente desde una única descarga.

La pantalla ***Line Edit [Edición de líneas]*** es así:

Blenders		Line List	
1.	1	Line 4012	This is Line 4012
2.	2	Line NV-1387	THis is Line NV-1387 Running Bl
3.	5	Line 4015	This is Line 4015
4.			
5.			
6.			
7.			
8.			
9.			
10.			
11.			
12.			

Antes de poder crear y descargar una fórmula de línea hay que crear una línea. Una línea es simplemente un grupo de mezcladoras.

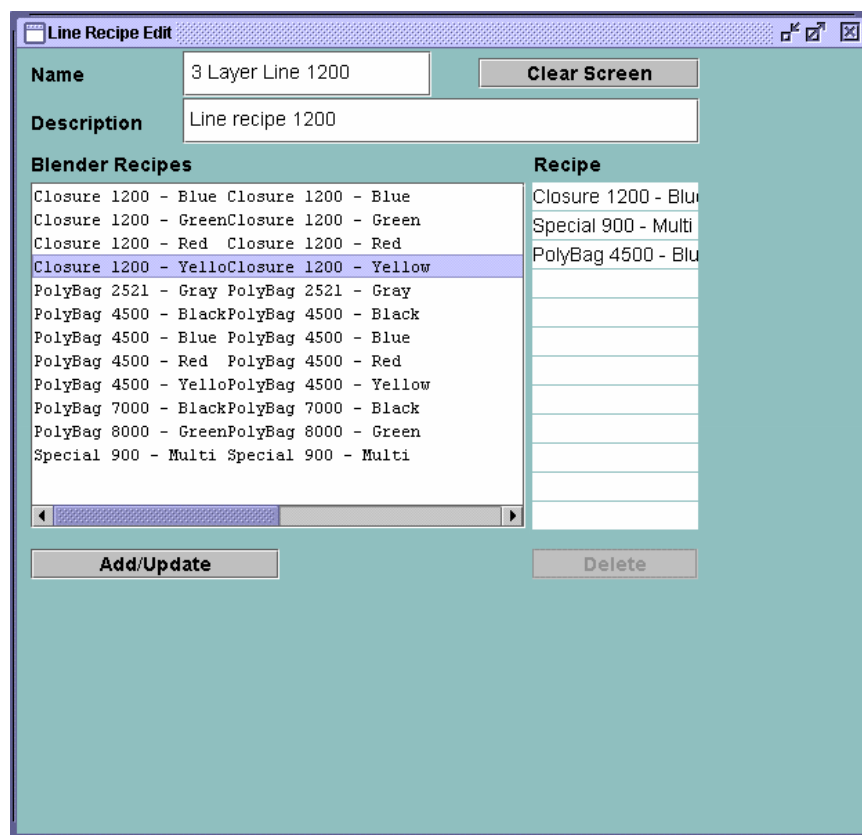
**Name [Nombre]:** Este es el nombre único que el usuario da a esta línea.

**Description [Descripción]:** Este campo es para una descripción única de cada línea para ayudar a una mejor identificación de ésta.

El campo resaltado “flotará” hasta que se haga clic en la posición donde se desea situar una mezcladora activa. Empezando por arriba, seleccionar una posición e ir con el ratón hacia la derecha para seleccionar una mezcladora de la lista de mezcladoras activas.

## La pantalla Line Recipe Edit [Edición de fórmulas de línea]

La pantalla **WSB Line Recipe Edit** [Edición de fórmulas de línea de WSB] es así:

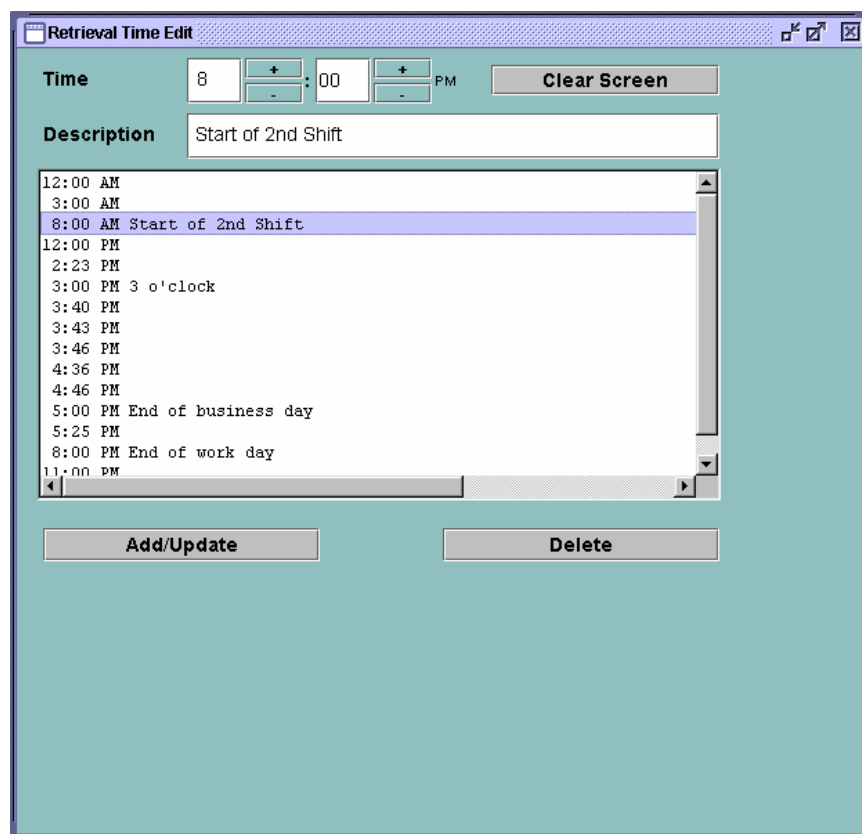


Las fórmulas de línea se elaboran utilizando líneas. Las líneas, como se describe en la sección anterior, son básicamente un conjunto de mezcladoras agrupadas. Si con el ratón se sitúa el cursor sobre una de las dos zonas, la lista cambiará.

Para elaborar una fórmula de línea, primero hay que introducir un nombre y una descripción de la fórmula de línea que se desea crear o seleccionar una ya creada para editarla. A continuación, mover el ratón hacia la columna de la derecha llamada "Recipe" [Fórmula]. La lista de fórmulas de mezcladoras aparecerá en la parte izquierda. Hacer clic en una posición de arriba a abajo en la columna de mezcladoras, que se referirá a una WSB con esa posición en la línea. La posición se resaltará en amarillo. Después seleccionar una fórmula de la lista Blender Recipes [fórmulas de mezcladoras]. Esto añade la fórmula a esa posición concreta. Luego hacer clic en cualquier posición adicional de arriba abajo para añadir una fórmula a esa posición. Una vez añadidas las fórmulas necesarias a la fórmula de línea, hacer clic en el botón *Add/Update* [Añadir/Actualizar].

## ***La pantalla Edit Retrieval Times [Editar horas de recuperación]***

La pantalla ***Retrieval Times Edit*** [Edición de horas de recuperación] es así:



The screenshot shows a window titled "Retrieval Time Edit". At the top, there is a "Time" field with a value of "8:00 PM" and a "Clear Screen" button. Below this is a "Description" field containing the text "Start of 2nd Shift". A list of times is displayed in a scrollable area, with "8:00 AM Start of 2nd Shift" highlighted. The list includes various times from 12:00 AM to 11:00 PM, some with descriptions like "End of business day" and "End of work day". At the bottom of the window, there are two buttons: "Add/Update" and "Delete".

Esta pantalla sirve para añadir o cambiar las horas de recuperación. Los datos se recuperarán de TODAS LAS WSB a las horas que se listan en esta base de datos. Los totales del consumo de material pueden resumirse por los intervalos de tiempo de las horas listadas.

Como los informes se producen de una fecha seleccionada a otra, es necesario recuperar los datos al menos una vez al día para tener los totales bien asignados a la fecha correcta. Así, siempre debe haber al menos una hora en la lista, si se desea generar informes basados en el consumo de materiales. La descripción sólo es una referencia para el usuario y su longitud puede ser de hasta 80 caracteres.

## La pantalla *Edit Blenders* [Editar mezcladoras]

La pantalla *Edit Blenders* [Editar mezcladoras] es así:

**Blender Edit**

Blender ID: 5 Clear Screen

Description: Remote WSB - 4661

State: On Line  Lock Off Line

Log Days: 30  Remote

Forever

Server: 10.0.0.241

Port: 4661

Parameter name	Value	Send
FLG	0	<input type="checkbox"/>
RPD	0	<input type="checkbox"/>
NPD	0	<input type="checkbox"/>
CPD	0	<input type="checkbox"/>
APD	0	<input type="checkbox"/>
MPD	0	<input type="checkbox"/>
RAL	0	<input type="checkbox"/>
NAL	0	<input type="checkbox"/>
CAL	0	<input type="checkbox"/>
AAL	0	<input type="checkbox"/>
F	0	<input type="checkbox"/>

**Blender List** Send

- 3 Blender 3
- 4 Blender 4
- 5 Remote WSB - 4661

Add/Update Clear Totals Delete

Esta pantalla sirve para mantener una base de datos de los números de ID de mezcladoras y como acceso directo a los parámetros de las WSB. Todos los números de ID de las WSB, del 1 al 254, pueden introducirse manualmente. Un clic en *Add/Update* [Añadir/Actualizar] hará que el G2 Server busque la WSB y, si la encuentra, mostrará todos los parámetros actuales de nombres y valores.

También se pueden ajustar los parámetros de una WSB: esto no está recomendado si no se conocen los parámetros de la WSB.

## La pantalla **Download Recipe to WSB** [Descargar fórmula a WSB]

La pantalla **Download Recipe** [Descargar fórmula] es así:

Material	Type	Setting	Material	Type	Setting
1. RG-LDPE	Regrind	5.0	1. RG-LDPE	Regrind	6.0
2. LDPE	Natural	100	2. LDPE	Natural	100
3. COL-Green	Color	9.0	3. COL-Green	Color	9.0
4.	Additive	0.0	4.	Additive	0.0
5.			5.		
6.			6.		
7.			7.		
8.			8.		
9.			9.		
10.			10.		
11.			11.		
12.			12.		

Esta pantalla sirve tanto para descargar fórmulas a una mezcladora WSB como para alterar los valores actuales de una WSB conectada. Primero hay que desplegar la lista completa de mezcladoras WSB activas y seleccionar la WSB con la que se desea trabajar.

A continuación, si se quiere descargar una nueva fórmula a la mezcladora, hacer clic en el botón *Select Recipes* [Seleccionar fórmulas]. Aparecerá la lista completa de fórmulas de la base de datos. Hacer clic en la fórmula que se desea descargar a la mezcladora seleccionándola con un clic. En este momento, si es necesario, se puede alterar cualquier valor de los materiales a descargar y también añadir un número de operador y/o un número de orden de proceso. Para descargar la fórmula, hacer clic en el botón *Send to WSB* [Enviar a WSB].

**PRECAUCIÓN:** Cuando una fórmula se descarga con valores a un controlador que tiene un software de CUATRO, los preseletores serán INHABILITADOS.

## La pantalla **Download Line Recipe to a Line** [Descargar fórmulas de línea a una línea]

La pantalla **Download Line Recipe** [Descargar fórmula de línea] es así:

	WSB	Current Recipe	New Recipe	No Settings	Status
1.	1	Closure 1200 - Blue	Closure 1200 - Blue	<input type="checkbox"/>	Success
2.	2	Special 400 - Multi	Special 900 - Multi	<input type="checkbox"/>	Success
3.	5	PolyBag 4500 - Blue	PolyBag 4500 - Blue	<input type="checkbox"/>	Success
4.				<input type="checkbox"/>	
5.				<input type="checkbox"/>	
6.				<input type="checkbox"/>	
7.				<input type="checkbox"/>	
8.				<input type="checkbox"/>	
9.				<input type="checkbox"/>	
10.				<input type="checkbox"/>	
11.				<input type="checkbox"/>	
12.				<input type="checkbox"/>	

Esta pantalla sirve para descargar fórmulas de línea a una línea de mezcladoras WSB. Una línea es un conjunto de mezcladoras que han sido agrupadas para recibir descargas múltiples y simultáneas, y se crea desde la pantalla *Line Edit* [Edición de línea].

Las fórmulas de línea son un conjunto de fórmulas de mezcladoras WSB que han sido agrupadas específicamente para utilizarse en una línea de mezcladoras WSB. Las fórmulas de línea se crean desde la pantalla *Line Recipe Edit* [Edición de fórmulas de línea].

Para utilizar esta pantalla, primero hay que seleccionar una línea de la lista haciendo clic en el botón *Line* [Línea]. Una vez seleccionada, se mostrará el número de identificación de cada mezcladora WSB en la columna WSB.

Para descargar la fórmula, hacer clic en el botón *Download Line Recipe* [Descargar fórmula de línea]. Cuando se haya completado la descarga, se mostrará su estado en la columna *Status* [Estado]. Si la fórmula se ha descargado correctamente, aparecerá el mensaje *Success* [Con éxito]. Si se produce cualquier error en la comunicación con la WSB, aparecerá el mensaje *Error* [Error].

## La pantalla View Blender [Ver mezcladoras]

(Examinar una WSB)

La pantalla **Examine a WSB** [Examinar una WSB] es así:

**Blender ID** 2 Blender I.D. Number 2

**State** On Line

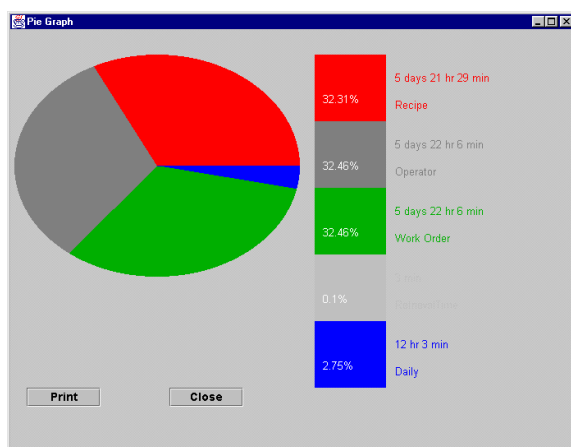
	Name	Usage	Time Period	Average Thruput
Recipe	Closure 1200 - Yello	47,361.48 kgs	5 days 21 hr 30 min	334.71 kgs/hr
Operator	Bruce	47,534.07 kgs	5 days 22 hr 7 min	334.45 kgs/hr
Work Order	PI805	47,534.07 kgs	5 days 22 hr 7 min	334.45 kgs/hr
Line Recipe				
RetrievalTime	12:00	22.00 kgs	4 min	309.11 kgs/hr
Daily	Thu May 10 2001	4,039.80 kgs	12 hr 4 min	334.66 kgs/hr

	Type	Setting	Usage	Time Period	Average Thruput
RG-PP	Regrind	20.0	9,472.50 kgs	5 days 21 hr 3...	66.94 kgs/hr
PP-1	Natural	100	36,432.56 kgs	5 days 21 hr 3...	257.47 kgs/hr
COL-Yellow	Additive	4.0	1,456.42 kgs	5 days 21 hr 3...	10.29 kgs/hr

**Refresh**

Desplegando la lista, se verá una relación completa de las unidades WSB. Primero hay que seleccionar la WSB que se desea examinar. Automáticamente se recuperará UNA VEZ la información de esa mezcladora WSB en concreto. En la tabla superior se muestra el consumo actual, el tiempo transcurrido y la media del flujo desde el último cambio de estos elementos. En esta tabla también se muestra el consumo de material, el tiempo transcurrido y la media del flujo desde la última hora de recuperación y desde el principio del día.



En la tabla inferior se muestra cada componente de la fórmula con su correspondiente tipo, valor actual, consumo de material desde el último cambio y la media del flujo de cada material desde el último cambio. Haciendo doble clic en las columnas *Usage* [Consumo], *Time Period* [Periodo de tiempo] y *Average Thruput* [Media del flujo] se obtendrá la información en un gráfico circular.

## La pantalla View Lines [Ver líneas]

La pantalla **View Lines** [Ver líneas] es así:

Examine A Line

Line ID: **Line NV-1387** This is Line NV-1387 Running Blenders 1, 2, 5

	Name	Usage	Elapsed Time	Average Thruput
Recipe, blender #1	PolyBag 8000 - Gre...	15,331.23 kgs	5 days 22 hr 13 min	107.79 kgs/hr
Recipe, blender #2	Closure 1200 - Yello	47,393.63 kgs	5 days 21 hr 35 min	334.72 kgs/hr
Recipe, blender #5	PolyBag 7000 - Black	17,841.11 kgs	5 days 21 hr 35 min	126.01 kgs/hr
Line Recipe				
Operator	Joe	80,751.96 kgs	5 days 22 hr 13 min	567.81 kgs/hr
Work Order	TX106	80,751.96 kgs	5 days 22 hr 13 min	567.81 kgs/hr
Retrieval Time	12:00	92.00 kgs	9 min	573.84 kgs/hr
Daily	Thu May 10 2001	6,929.65 kgs	12 hr 9 min	569.86 kgs/hr

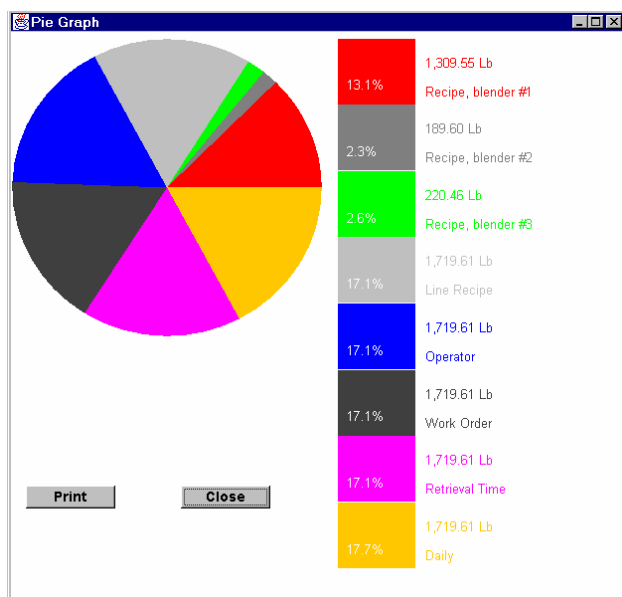
Name	Description	State	Voltage	Target Thruput	Actual Thruput
Blender #1	Blender I.D. Nu...	on line	5.00 volts		108.0 kgs/hr
Blender #2	Blender I.D. Nu...	on line	9.04 volts	334.8 kgs/hr	334.8 kgs/hr
Blender #5	Blender I.D. Nu...	on line	4.99 volts		127.2 kgs/hr
Line Total					569.9 kgs/hr

Name	Usage	Elapsed Time	Average Thruput
COL-Black	651.23 kgs	5 days 22 hr 12 min	4.58 kgs/hr
COL-Green	1,201.25 kgs	5 days 22 hr 13 min	8.45 kgs/hr
COL-Yellow	1,457.40 kgs	5 days 21 hr 35 min	10.29 kgs/hr
LDPE	29,659.45 kgs	5 days 22 hr 12 min	208.57 kgs/hr
PP-1	36,457.18 kgs	5 days 21 hr 35 min	257.48 kgs/hr
RG-LDPE	1,660.40 kgs	5 days 22 hr 12 min	11.68 kgs/hr
RG-PP	9,478.90 kgs	5 days 21 hr 35 min	66.95 kgs/hr

Refresh

Esta pantalla sirve para ver y monitorizar la información generada por la actual línea en proceso. Para ver la información sobre una línea en particular, primero hay que elegirla del menú desplegable *Line ID* [ID de línea]. Los datos se separarán en tres tablas. La tabla superior lista todos los datos correspondientes a esta línea desglosados según las etiquetas (nombres) de la primera columna: fórmulas, nombre de fórmula de línea, número de operador, número de orden de proceso, última hora de recuperación y hora de comienzo de jornada.



La segunda tabla muestra información sobre las WSB que están actualmente en la línea.

La tercera muestra todos los materiales que se están utilizando en las fórmulas de la línea.

Todas las columnas que muestren horas y consumos pueden verse como gráficos circulares haciendo clic en cualquiera de sus elementos.

## La pantalla View Plant [Ver planta]

La pantalla **View Plant** [Ver planta] es así:

The screenshot shows the 'View Plant' window with three data tables. The top table lists WSBs (Blender I.D.), the middle table lists Lines, and the bottom table lists Materials. A 'Refresh' button is located at the bottom left of the window.

ID	Description	Recipe	Operator	Work Order	Line	Thruput K...	Usage Kg	Cost (USD)
1	Blender I.D....	PolyBag 80...	Joe	TX106		108.0	15,335.2	17,635.52
2	Blender I.D....	Closure 120...	Bruce	P1805		334.8	47,403.5	0.00
5	Blender I.D....	PolyBag 70...	Doug	GBH678		127.2	17,845.1	73,432.62

Line	LineRecipe	Operator	Thruput Lb/hr	Cost (USD)
Line 4012	3 Layer Line 1200	Joe V. 154	1,150.8	6.44

Material	Usage Lb	Thruput Lb/hr	Cost (USD)	Cost (USD)/hr
RG-1	6.0	66.04	0.00	0.01
RG-LDPE	3,669.6	90.56	0.00	0.00
RG-PP	4.0	66.04	0.00	0.00
LDPE	63,022.8	542.12	6.30	0.05
LLDPE	7.1	118.53	0.00	0.06
PP-1	7.8	118.53	0.00	0.02
COL-Blue	3,149.7	38.96	0.00	0.00
COL-Gray	1.1	17.78	0.00	0.09

Esta pantalla sirve para monitorizar toda la actividad de una planta incluyendo mezcladoras WSB, líneas, consumos de material y costes de material por hora.

En la tabla superior se muestra la monitorización de las WSB. Si se hace doble clic en ID [Nº de identificación], Description [Descripción] o Recipe [Fórmula] se mostrará la pantalla **View Blender** [Ver mezcladora] y una información más detallada sobre esa WSB en concreto.

En la siguiente tabla se muestra la monitorización de las líneas.

En la tabla inferior se muestra la monitorización de los materiales. La información que aparece en esta tabla es **Material** [nombre de material], **Usage** [consumo total de material], **Throughput** [flujo de material por hora], **Cost** [coste total] y **Cost** [coste por hora del material].

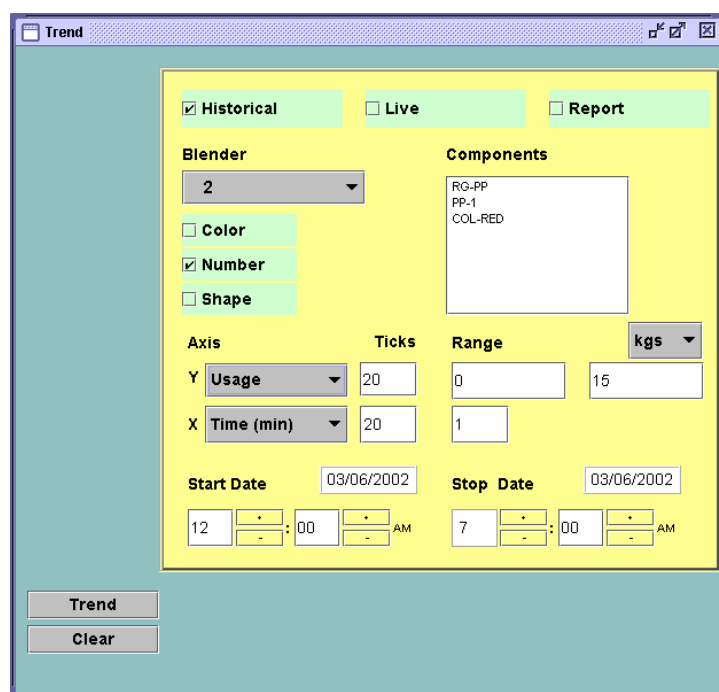
## Trend [Tendencia]

Esta opción sirve para realizar el seguimiento de los datos de una única WSB y obtener esta información en forma de gráfico o informe para su rápido análisis. Datos como el % de mezcla, flujo, consumo de material, informe ciclo a ciclo y variación en la cantidad determinada de material, pueden mostrarse por periodo de tiempo o por ciclo, a partir de datos recopilados con anterioridad o en vivo a medida que se van produciendo.

Para habilitar esta opción, hay que seleccionar o bien *Log Days* [Registrar días] o bien *Forever* [Para siempre] en la pantalla *Setup* [Configuración]. Al hacerlo, sus valores de configuración se establecerán globalmente en todas las WSB.

Esta opción consta de dos pantallas: una de configuración y otra de gráficos.

Esta es la pantalla de configuración:



En esta pantalla es donde se configura el análisis. Para utilizar la opción *Trend*, hay que seleccionar *Historical* [Histórico] o *Live* [En vivo], respectivamente según se quieran analizar datos recopilados con anterioridad o datos actuales a medida que se van generando. El análisis histórico generará un gráfico basado en la información de la base de datos de los totales. El análisis en vivo realizará el seguimiento de los datos en tiempo real, según se van produciendo. A continuación hay que seleccionar la ID de la WSB que se desea analizar. Los componentes se muestran según lo que se está cargando actualmente en la WSB. Luego se puede definir qué tipo de representación gráfica se desea. Se pueden definir los parámetros de color, número o forma. El parámetro *Color* [color] utiliza distintas líneas de color para cada componente trazado en el gráfico. El parámetro *Number* [número] muestra un número asignado a cada componente trazado en el gráfico. El parámetro *Shape* [forma] asigna una forma a cada componente trazado en el gráfico. Los parámetros *Axis* [ejes], *Ticks* [puntos] y *Ranges* [bandas] tienen que ver con la escala del gráfico. El eje Y es el lado izquierdo del gráfico que va en vertical.

En el eje Y se pueden definir:

**% of Mix [% de mezcla]:** muestra el porcentaje de cada componente trazado por tiempo en minutos o por ciclos.

**Throughput [Flujo]:** muestra el flujo real del material trazado en minutos.

**Usage [Consumo]:** muestra el material utilizado trazado en minutos. El Consumo no añade material continuamente para mostrar un total, sino que muestra la cantidad de material utilizado en cada minuto.

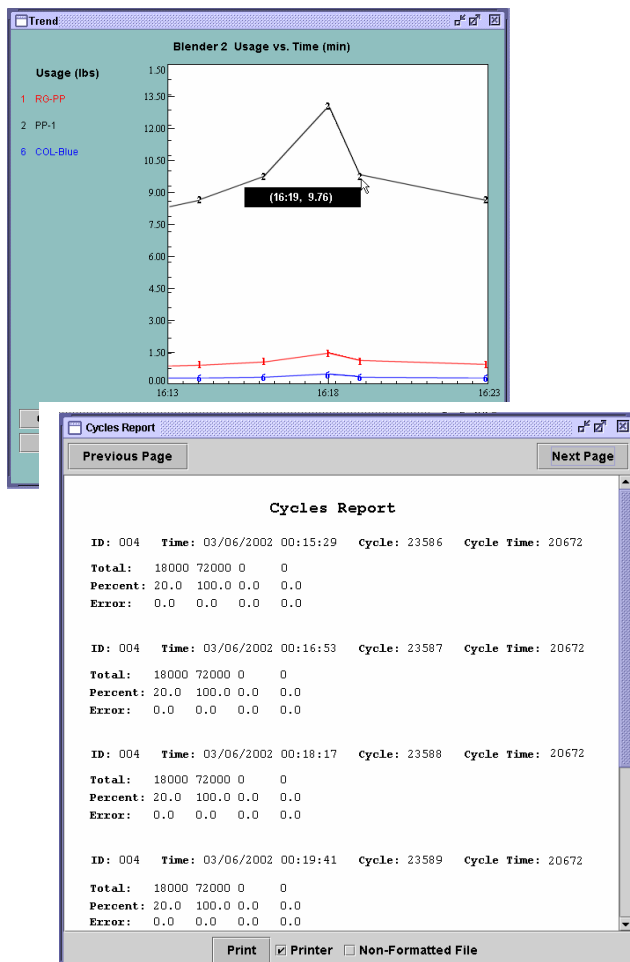
**Variance [Variación]:** muestra la diferencia entre el flujo real y el flujo requerido. Sólo análisis En vivo.

Para los gráficos históricos se necesita información adicional: *Start Date* [Fecha y hora de inicio] y *Stop Date* [Fecha y hora de finalización].

Una vez establecidos todos los valores de configuración, hacer clic en el botón *Trend* [Tendencia]. Aparecerá un gráfico como el de la imagen inferior.

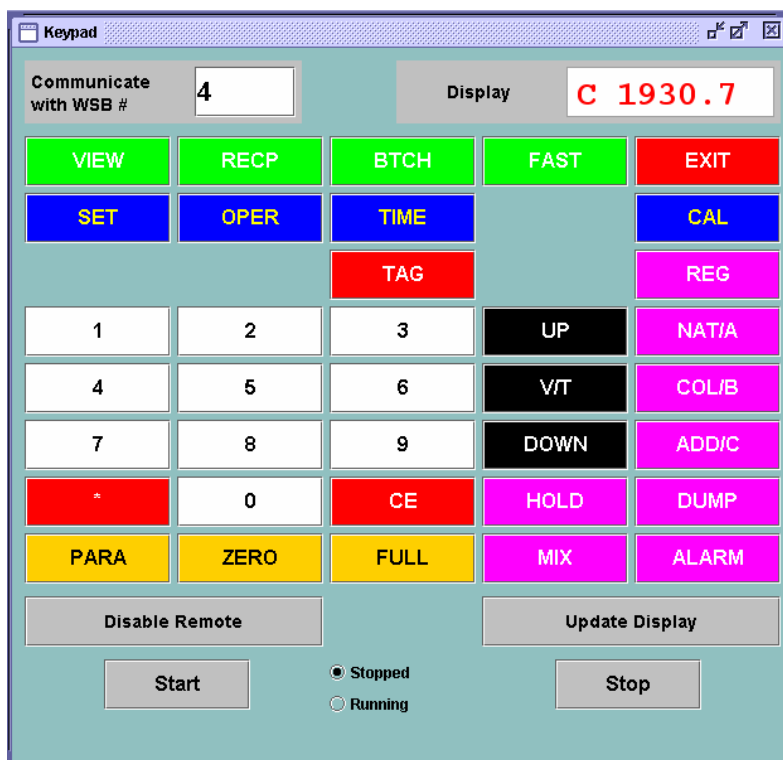
La tendencia muestra el tipo de datos elegidos por el usuario (eje Y), como son el % de mezcla, flujo, consumo o variación, así como una lista de los componentes actualmente cargados en la WSB objeto de análisis, que aparece a la izquierda del gráfico junto a una leyenda explicativa.

En el siguiente ejemplo, los componentes se han trazado con números y colores individuales. Si se sitúa el cursor sobre cada punto del trazado, un cuadro emergente mostrará la cantidad exacta de material de dicho punto del gráfico: primero los datos del eje X y luego los del eje Y.



## Remote Keypad [Teclado numérico remoto]

La pantalla *Remote Keypad* [Teclado numérico remoto] es así:



Esta pantalla sirve para controlar y ajustar mezcladoras WSB individualmente desde la pantalla G2 Client, prácticamente de la misma forma en que lo haría un operador desde el teclado numérico colocado directamente en la WSB.

Para utilizar el teclado, hay que introducir la ID de la WSB a la que se desea acceder a distancia y hacer clic en *Enable Remote* [Habilitar remoto]. Cuando el teclado remoto está habilitado en el G2 Client, el teclado de la WSB a la que se accede se inhabilita en el controlador, para evitar así posibles conflictos entre ambas posiciones.

También cuando el teclado esta habilitado en la pantalla G2, se envía una orden de paro a distancia hacia la mezcladora para pararla. Una vez establecida la comunicación con la mezcladora, el teclado se habilitará y se podrá utilizar haciendo clic en la teclas con el ratón.

## Material Usage Reports [*Informes del consumo de material*]

La pantalla **Report Generation** [Generación de informes] es así:

Field	Logical Operator	Value	Logical Connector
Blender	=	1	AND
Recipe	=	PolyBag 7000 - Black	OR
Blender	=	2	AND
Recipe	=	PolyBag 4500 - Yellow	END

En esta pantalla es donde se empieza el proceso de generación de informes. Todos los informes sobre el consumo de material están basados en los datos recopilados por el Monitor G2. El Monitor G2 está constantemente recopilando datos, que luego se utilizan para producir todos los informes. Para obtener informes elocuentes, el archivo de horas debe estar configurado para que la recuperación de información tenga lugar a las horas más significativas del proceso productivo.

G2 produce informes del consumo de material en los que se muestran los totales por separado de todos los materiales mezclados entre dos fechas, desglosados en las siguientes etiquetas: fecha, periodo de tiempo, número de máquina, línea, fórmula, fórmula de línea, orden de proceso, número de operador y final de jornada. Todos los informes se pueden limitar a una determinada banda de fechas y luego desglosarse en cada categoría.

**Percentage Breakdown** [Desglose de porcentajes]: Cuando está habilitado, los informes muestran una columna de porcentajes y de totales.

**Limiting Reports** [Limitar informes]: Al limitar un informe, se empieza con los parámetros limitadores de la lista desplegable superior y, si se desea definir más los límites, se puede continuar con las listas siguientes. Si, por ejemplo, se quiere elaborar un informe y limitarlo a valores específicos como mezcladora y operador, hay que especificar estos parámetros limitadores en las listas desplegables. Si en las listas desplegables se selecciona *Retrieval Times* [Horas de recuperación] como parámetro limitador, se mostrarán todas las horas de recuperación disponibles en una tabla. Las horas de recuperación pueden seleccionarse individualmente para un desglose posterior.

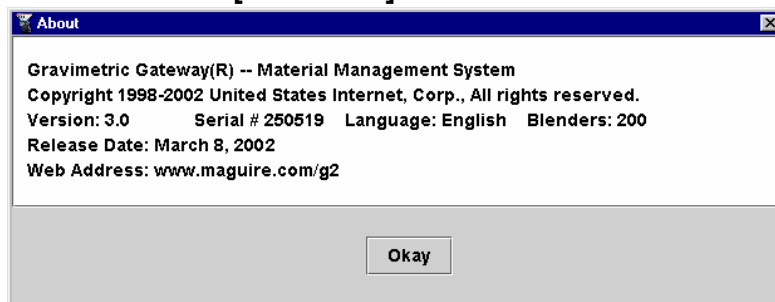
Ejemplo de informe basado en el consumo de materiales sólo en kilogramos  
(rendimiento a ventana)

Material Usage by Blender/Work Order/Tag Value							
From: May 3, 2001 To: May 10, 2001							
Blender	Work Order	Tag Value	Material Code	Usage (Kilograms)			
1	Blender I.D. Num TX106	TX106	COL-Green	1,214.42			
			LDPE	13,522.05			
			PP-1	5.23			
			RG-LDPE	777.50			
			RG-PP	0.30			
			<b>Sub Total:</b>	<b>15,519.50</b>			
			<b>Sub Total:</b>	<b>15,519.50</b>			
2	Blender I.D. Num 348852	348852	COL-Blue	1.12			
			COL-Red	1.41			
			IM	0.51			
			LDPE	23.99			
			PP-1	35.38			
			RG-LDPE	1.70			
			RG-PP	9.20			
			UWR	0.67			
						<b>Sub Total:</b>	<b>74.00</b>
						<b>Sub Total:</b>	<b>74.00</b>
PI805	PI805	COL-Yellow	1,482.27				

## Ayuda

El menú *Help* [Ayuda] consta de *Acerca de* y *Reiniciar*.

El cuadro **About** [Acerca de] es así:



Este cuadro muestra la siguiente información acerca del programa: nombre del software cliente, información del copyright, el número de versión, el número de serie del amplificador de señal, el idioma actual de la instalación G2, el número de mezcladoras WSB con licencia, la fecha de edición de la versión del software G2 y la dirección Web de Maguire. Para cualquier duda relacionada con el software cliente, el usuario necesitará conocer el número de su versión.

*Reinitialize* [Reiniciar] sirve para restablecer la interfaz del cliente.