

# **MAGUIRE**

## **Krótki przewodnik I wprowadzenie do G2 Software**

---

**Maguire Products Inc.  
10 grudnia 2002 r.**

---

### **Spis treści:**

|                                      |   |
|--------------------------------------|---|
| Introduction - Wstęp                 | 2 |
| The Physical Network - Sieć fizyczna | 3 |

|                                                                                                    |    |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------|----|
| The software operation - Działanie oprogramowania _____                                            | 3  |
| G2 Server – Overview - Serwer G2 – przegląd _____                                                  | 4  |
| G2 Client – Overview - Klient G2 - przegląd _____                                                  | 5  |
| Brief Explanation of Menu Options and How to Begin - Krótkie objaśnienie menu, jak rozpocząć _____ | 8  |
| Main Menu Options - Opcje menu głównego _____                                                      | 9  |
| Edit Menu Options - Opcje menu edycji _____                                                        | 10 |
| Download Menu Options - Opcje menu pobierania _____                                                | 10 |
| View Menu Options - Opcje menu widoku _____                                                        | 10 |
| Control Menu Options - Opcje menu sterowania _____                                                 | 11 |
| Report Menu Options - Opcje menu raportu _____                                                     | 11 |
| Help Menu - Menu pomocy _____                                                                      | 12 |
| Explanation of Key Options - Objaśnienie kluczowych opcji _____                                    | 12 |
| Certificate Registration Screen - Ekran rejestracji certyfikatów _____                             | 12 |
| Blender Recipe Screen - Ekran receptur dozownika _____                                             | 13 |
| Material Screen - Ekran materiałów _____                                                           | 15 |
| Line Edit Screen - Ekran edycji linii _____                                                        | 15 |
| Line Recipe Edit Screen - Ekran edycji linii receptur _____                                        | 16 |
| Edit Retrieval Times Screen - Ekran edycji czasów wyszukiwania _____                               | 17 |
| Edit Blenders Screen - Ekran edycji dozowników _____                                               | 18 |
| Download Recipe to WSB Screen - Pobieranie receptur do dozownika WSB _____                         | 19 |
| Download Line Recipe to a Line Screen - Pobieranie linii receptur do ekranu linii _____            | 20 |
| View Blender Screen - Widok ekranu dozownika _____                                                 | 21 |
| View Line Screen - Widok ekranu linii _____                                                        | 23 |
| View Plant Screen – Widok ekranu fabryki _____                                                     | 24 |
| Trend _____                                                                                        | 24 |
| Remote Keypad – Klawiatura zdalna _____                                                            | 26 |
| Material Usage Reports – Raport o zużyciu materiałów _____                                         | 27 |
| Help - Pomoc _____                                                                                 | 29 |

## ***Introduction - Wstęp***

Oprogramowanie G2 jest wyłączone ze sprzedaży, opracowane przez Maguire Products, aby użytkownicy dozownika grwaimetrycznego Maguire WSB mogli

łączyć się z ich dozownikami i móc przysyłać i odbierać dane o operacji dozownika.

G2 ma być tak prosty w obsłudze, jak to tylko możliwe, jednocześnie zapewniając użytkownikom mnóstwo informacji, aby zmaksymalizować inwestycje w dozowniki, a także zoptymalizować produkcję.

Ten przewodnik ma na celu szybkie wprowadzenie i przegląd oprogramowania, przedstawiający główne cechy i funkcje, a także obejmuje inne powiązane względy dotyczące programu.

Dalsze informacje można znaleźć na stronie <http://www.maguire.com/g2>.

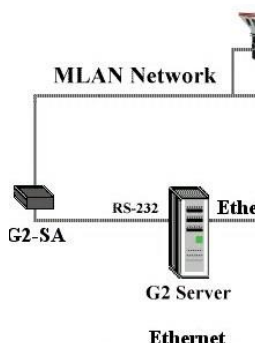
## ***The Physical Network - Sieć fizyczna***

Aby komunikować się z dozownikiem, najpierw musisz podłączyć kable do niego przez centralny komputer.

Okablowanie jest stosunkowo proste, a wielu klientów często to robi samodzielnie. Typ kabla jest zazwyczaj pojedynczym 4-rdzeniowym ekranowanym przewodem, jego ułożenie w fabryce przypomina literę „T” i przewód wraca z powrotem do dozownika.

Następnie kabel kończy wzmacniacz sygnału G2 (kod G2-SA). Wzmacniacz wykorzystuje silniejszą, bardziej niezawodną metodę transmisji sygnału niż standardowy interfejs RS-232. G2-SA służy jako wzmacniacz sygnału i zawiera zarejestrowany klucz bezpieczeństwa, który jest wymagany do obsługi więcej niż jednego dozownika WSB. Wzmacniacz sygnału łączy do 25 dozowników razem i może komunikować się na odległość maksymalnie 500 metrów.

Następnie G2-SA łączy się z komputerem, który pełni rolę głównej bramy, aby uzyskać dostęp do dozowników w celu wysyłania i odbierania informacji o ustawieniach.



Przykład sieci G2

## ***The software operation - Działanie oprogramowania***

Oprogramowanie jest dostarczane w 2 modułach serwera G2 i klienta G2.

## **G2 Server – Overview - Serwer G2 – przegląd**

Serwer G2 pozwala komunikować się bezpośrednio z serwera za pomocą jednego lub kilku kontrolerów WSB lub łączyć się zdalnie z dowolnego miejsca w sieci TCP / IP przy użyciu oprogramowania Gravimetric Gateway Client. Serwer Gravimetric Gateway zapewnia dwukierunkową komunikację między serwerem a siecią dozowników poprzez pobieranie i ciągłe pobieranie informacji ze sterowników WSB .

- DOKŁADNA WAGA wszystkich przetworzonych materiałów
- USTAWIENIA – wysyłanie i odbieranie
- KONTROLA WYTŁACZANIA – Monitorowanie, Sterowanie, Pobieranie receptur
- ZARZĄDZANIE LINIAMI RECEPTUR – Tworzenie, Pobieranie
- ADVANCED INVENTORY MANAGEMENT SYSTEM (ZAAWANSOWANY SYSTEM ZARZĄDZANIA MAGAZYNOWEGO) (AIMS) - Monitorowanie, zamawianie materiałów
- RECEPTURY
- ZLECENIA PRACY
- OPERATORZY
- GENEROWANIE RAPORTÓW
- ANALIZA DANYCH
- ŚLEDZENIE MATERIAŁU I KOLEJNOŚĆ ZAMÓWIEŃ
- PRZEGLĄD FABRYKI

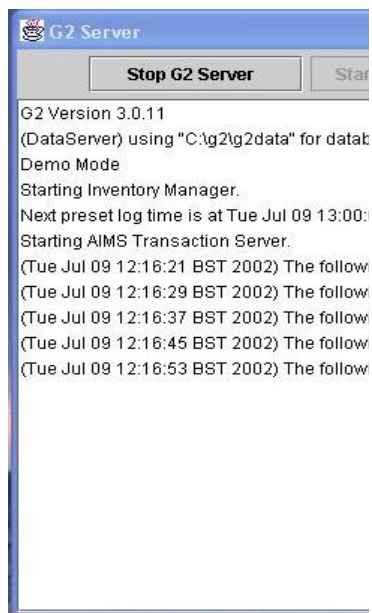
Serwer G2 organizuje i śledzi Twoje zużycie materiałów, co umożliwia gromadzenie dokładnych informacji według następujących czynników:

- CZAS
- DZIEŃ
- DOZOWNIK
- ZLECENIA PRACY
- OPERATOR
- RECEPTURA
- LINIE
- LINIE RECEPTUR
- KOSZT
- Serwer G2 pozwala utrzymywać bazę danych surowców, a następnie tworzyć receptury z tej bazy danych dla wszystkich produkowanych produktów.
- Serwer G2 pozwala użytkownikowi na budowę linii WSB jak również linii receptur dla wielu jednoczesnych pobrań receptury i materiałów opartych na wykorzystaniu linii WSB.
- Serwer G2 jest sterowany z menu i jest bardzo przyjazny dla użytkownika. Pakiet jest gotowy do pracy z bardzo szybkim zapoznaniem lub czasem rozpoczęcia.
- Serwer G2 pozwala wielu klientom zdalnym łączyć się z serwerem jednocześnie, aby kontrolować, monitorować i uzyskiwać dostęp do

danych z sieci dozowników. Kontrola tych połączeń może obejmować kilka poziomów bezpieczeństwa ograniczających dostęp do najważniejszych danych.

Serwer G2 jest zainstalowany na jednym komputerze, który jest komputerem podłączonym specjalnie do wzmacniacza sygnałów G2. Oprogramowanie serwera działa na komputerze przez cały czas i jest odpowiedzialne za wysyłanie i odbieranie wszystkich informacji do i z dozowników.

Choć użytkownik ma niewiele do czynienia z serwerem, ważne jest, aby serwer cały czas działał, aby zapewnić poprawne informacje, takie jak zebrane sumy i dane cyklu po cyklu. Podobnie serwer musi zawsze pracować dla klienta G2, aby móc komunikować się z dozownikiem, ponieważ oprogramowanie klienckie korzysta z serwera jako kanału dostępu do dozowników.



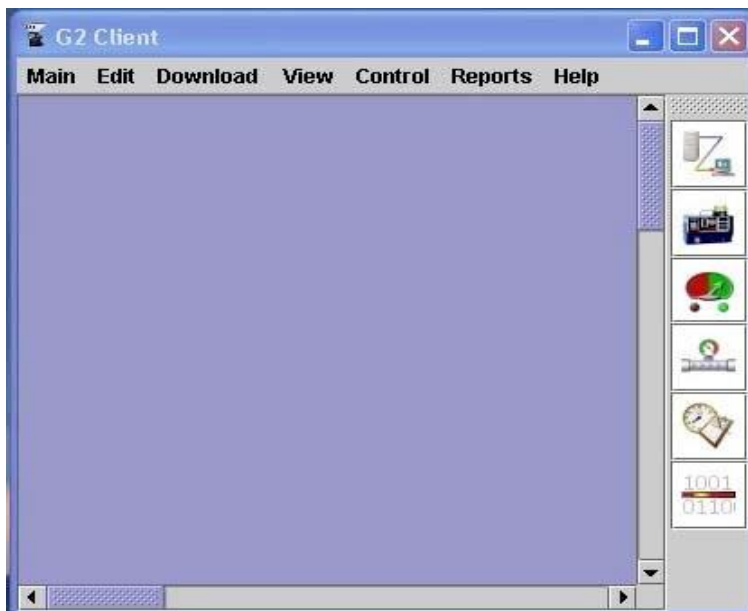
Zrzut ekranu

Ekran oprogramowania serwera wygląda jak powyżej i przedstawia kluczowe informacje o systemie G2, a także nawiązuje komunikację ze wszystkimi dozownikami w sieci.

### ***G2 Client – Overview - Klient G2 - przegląd***

Klient G2 to moduł oprogramowania, który łączy się z dozownikiem, umożliwiając dostęp do wszystkich informacji, np. wysyłanie i odbieranie receptur do drukowania raportów na temat zużycia materiałów.

Zwykle oprogramowanie klienckie jest instalowane na tym samym komputerze, co oprogramowanie serwera, ale także jeśli komputer serwera zostanie zainstalowany w sieci firmowej, Klienta G2 można zainstalować na innych komputerach w sieci. Oprogramowanie klienckie na innych komputerach można uzyskać przez komputer serwera posiadający stały adres IP, z którym klient na innym komputerze łączy się.



Zrzut ekranu

Na ekranie klienta G2 można wybrać wiele różnych funkcji z głównych menu wymienionych powyżej, na górze ekranu, a najważniejsze funkcje są omówione w dalszej części instrukcji.

Po prawej stronie ekranu wyświetlane są 6 przycisków, które monitorują działanie systemu i działają następująco;

### **Client Alarm Toolbar - Pasek narzędzi alarmu klienta**

W kliencie G2 jest ruchomy panel zawierający sześć ikon alarmów. Ikony te to pomoce wizualne, które pomagają zwrócić uwagę operatorów na stany alarmowe, które mogą wystąpić podczas pracy i umożliwiają szybki dostęp do ważnych informacji. Ikony alarmów są następujące:

### **Network Status Alarm - Alarm stanu sieci**



Stan sieci oznacza połączenie sieciowe między klientem G2 a serwerem G2. Gdy klient ma połączenie z serwerem G2, ikona pokaże aktywność sieciową. Gdy klient utraci połączenie sieciowe z serwerem, pojawi się czerwony, migający symbol X. Przyczyny alarmu sieciowego mogą obejmować odłączenie do sieci lub wyłączenie serwera G2. Jeśli klient G2 zostanie uruchomiony przed uruchomieniem serwera G2, zostanie alarm sieciowy również wyświetlony.

### **Blender Alarm – Alarm dozownika**



Stan normalny



Alarmowanie

Serwer G2 wykrywa stan dozownika i wyświetli wizualnie stan alarmu jak na rysunku powyżej. Normalne działanie dozownika nie skutkuje alarmem. Po wykryciu alarmu w mieszarce lampka alarmu na sterowniku pojawi się jako mrugające, powiększone światło. Klikając ikonę dozownika, alarmując o bardziej bezpośrednich informacjach można wyświetlać w oknie podręcznym. Informacje te zawierały datę, ID, stan i związane z nim komunikaty.

### **AIMS Alarm – Alarm AIMS (ZAAWANSOWANY SYSTEM ZARZĄDZANIA MAGAZYNOWEGO)**



Stan normalny Alarmowanie

Jeśli zostanie włączona funkcja AIMS, zostanie wyświetlona ikona alarmu AIMS. W normalnym stanie alarm AIMS wskazuje na zielony obszar migającym zielonym światłem. Gdy AIMS wykryje, że materiał potrzebuje ponownego dodania, alarm AIMS będzie wskazywał na czerwoną linię i mrugał czerwonym światłem. Klikając na ikonę AIMS, alarmy o bardziej bezpośrednich informacjach można wyświetlać w oknie podręcznym. Więcej informacji można znaleźć w głównej instrukcji G2.

### **Throughput Alarm - Alarm przepustowości**



Stan normalny

Alarmowanie

Dostępna tylko dla aplikacji Kontrola wytłaczania lub Kontroli Wydajności. Serwer G2 monitoruje przepustowość wszystkich materiałów w bazie danych materiałów. Jeśli przepustowość wszystkich dozowników jest zgodna z oczekiwaniami, normalna przepustowość będzie wyświetlana jako rura wykazująca normalny przepływ materiału i wskaźnik w strefie zielonej.

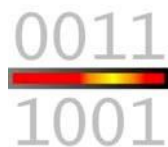
### **Activity Logger - Rejestrator aktywności**



Kliknięcie ikony Activity Logger spowoduje wyświetlenie ekranu. Serwer G2 monitoruje, wyświetla i rejestruje działania inicjowane przez dowolnego klienta G2 podłączonego do serwera G2. Te informacje mogą być wyświetlane w czasie rzeczywistym lub pobierane i przeglądane z bazy danych rejestratora aktywności,

klikając ikonę Activity Logger. Użytkownik będzie mógł sprawdzać kategorie: Dozownik, Ustawienia użytkownika G2, Działanie operatora i Alarm dozownika.

## **G2 Monitor - Monitorowanie G2**



Kliknięcie ikony G2 Monitor spowoduje wyświetlenie ekranu monitora G2. Monitor G2 wyświetla stan pobrań do każdego WSB w sieci MLAN. Każde pobieranie jest wyświetlane na ekranie monitora G2 z informacjami.

### ***Brief Explanation of Menu Options and How to Begin - Krótkie objaśnienie menu, jak rozpocząć***

Niezależnie od tego, czy korzystasz z oprogramowania Gravimetric Gateway Client na tych samych maszynach, co serwer G2 lub przy użyciu oprogramowania klienckiego w systemie operacyjnym Windows, który znajduje się w sieci i ma zdalny dostęp do serwera, menu poleceń jest zasadniczo takie samo. Poniżej znajduje się krótki opis każdego elementu menu.

**Po przejrzeniu opcji menu procedura, którą należy wykonać, aby rozpocząć konfigurowanie G2 po raz pierwszy, wygląda następująco:**

1. Dodaj numer ID dozownika do ekranu edycji dozownika.
2. Dodaj czas pobierania do ekranu edycji czasów pobierania.
3. Dodaj materiały do ekranu edycji materiałów
4. Utwórz receptury w ekranie edycji receptur korzystając z materiałów.
5. Jeśli linie i linie receptur mają być użyte, utwórz linię wielu dozowników na ekranie edycji linii, a następnie utwórz linię receptur na ekranie edycji linii receptur.

6. Pobieranie receptur:

Jeśli receptury mają być pobrane do poszczególnych dozowników, pobierz receptury do każdego z dozowników na ekranie pobierania receptury do dozownika.

Jeśli używasz linii (zgrupowane dozowniki), przejdź do linii Pobierz linię receptur na linię. Wybierz linię i linię receptur i pobierz ją.

W tym momencie G2 śledzi zużycie materiałów.

7. Wygeneruj raporty na ekranie Raporty, Wykorzystanie materiałów.



## **Main Menu Options - Opcje menu głównego**

Menu główne składa się z bramek, danych importowych, eksportowych, ustawień i wyjścia.

- **Gateways (Bramki)** - Ten ekran służy do tworzenia, edytowania i usuwania informacji o bramach oraz do łączenia się z serwerami Gravimetric Gateway.
- **Import Data (Dane importowe)** - Import danych służy do importowania informacji o bazach danych z wcześniejszych wersji programu MLAN dla systemu Windows. Import obejmuje dane o materiałach i receptury.
- **Export Data (Dane eksportowe)** – Eksport danych jest używany do eksportowania informacji bazy danych do pliku. Obsługiwane jest kilka formatów plików.
- **Setup (Konfiguracja)** - Konfiguracja służy do ustawiania standardowego formatu daty, godziny, jednostek wagi i języka na wszystkich ekranach klienta podczas instalacji G2 Client. Konfiguracja umożliwia również ustawienie czasu zakończenia generowania raportu, wyskakujących wiadomości dla alarmów oraz włączania lub wyłączania zabezpieczeń.
- **Purge / Archive (Oczyszczenie / archiwum)** - Funkcja Purge / Archive umożliwia użytkownikom bezpieczne archiwizowanie i usuwanie danych z bazy danych wyników końcowych ograniczonej przez datę zakończenia.
- **AIMS History (Historia AIMS)** - Historia AIMS służy do przeglądania i usuwania bazy danych Historii AIMS. AIMS, skrót od Advanced Inventory Management System, rejestruje wszystkie działania w bazie danych AIMS.
- **Security (Bezpieczeństwo)** - Serwer G2 umożliwia ograniczony dostęp do ważnych danych poprzez 5 poziomów bezpieczeństwa.
- **Certificate (Certyfikat)** - Ekran certyfikatu jest używany do wprowadzania zmian w kluczu sprzętowym, na przykład dodaniu liczby dozwolonych dozowników, umożliwiając sterowanie wtryskiem i AIMS. Wprowadzono tutaj zaktualizowane numery rejestracji certyfikatów. Numery certyfikatów są dostarczane przez firmę Maguire Products Inc.
- **ToolBar (Pasek narzędzi)** - Ta pozycja służy do ustawiania lokalizacji paska narzędzi.
- **Exit (Wyjście)** – Zamknięcie oprogramowania klienta. Wszelkie dane, które zostały wprowadzone do pól danych, ale nie zapisane w bazie danych, zostaną utracone podczas wyjścia. Wyjście z oprogramowania klienta nie powoduje wyłączenia serwera G2. Zamknięcie serwera G2 odbywa się w interfejsie serwera.

## ***Edit Menu Options - Opcje menu edycji***

Edycja składa się z receptur WSB, materiałów, linii, linii receptur, czasów pobierania i dozowników. Ta grupa funkcji służy do edycji następujących elementów.

- **Blender Recipes (Receptury)** - Do tworzenia, edytowania i usuwania receptur w bazie danych receptur serwerów G2.
- **Lines (Linie)** - Do tworzenia, edytowania i usuwania linii wielu WSB w bazie danych serwerów G2.
- **Line Recipes (Linie receptur)** - Do tworzenia, edytowania i usuwania receptur w bazie danych receptur G2.
- **Retrieval Times (Czasy pobierania)** - Do tworzenia, edytowania i usuwania czasów pobierania w bazie danych czasów pobierania G2.
- **Blenders (Dozowniki)** - Do ręcznego ustawiania stanu dozowników w sieci MLAN oraz ręcznego dodawania dozownika do sieci.
- **Supplier (Dostawca)** - W celu uzyskania informacji o dostawcach materiałów.
- **Receive (Odbieranie)** - Informacje o przesyłaniu materiałów.
- **Language (Język)** - Dla wielojęzycznych wersji każdego ekranu, a także niestandardowe tłumaczenie poszczególnych słów.

## ***Download Menu Options - Opcje menu pobierania***

Menu składa się z pobierania receptur na WSB i linii receptur na linię. Ta grupa funkcji służy do wysyłania receptur i ustawień do mieszarek w sieci MLAN.

- **Recipe to Blender (Receptura na dozownik)** - Do modyfikowania lub pobierania receptury, w tym numeru operatora i numeru zamówienia roboczego do jednego wybranego WSB.
- **Line Recipe to a Line (Linia receptur na linię)** - Do modyfikowania lub pobierania linii receptury do wybranej linii WSB.

## ***View Menu Options - Opcje menu widoku***

Ta grupa funkcji służy do wyświetlania aktualnych stanów dozowników lub linii w sieci MLAN.

- **Blender (Dozownik)** - Do przeglądania informacji dotyczących konkretnego dozownika.
- **Line (Linia)** - Do przeglądania wybranej linii WSB, w tym receptur, materiałów, ustawień i aktualnego stanu. Ten ekran umożliwia również przeglądanie materiałów w formacie wykresu kołowego.
- **Plant (Firma)** - Ekran ten jest używany do monitorowania całej aktywności w zakładzie, w tym WSB, linii i zużyciu materiałów, w tym kosztów na godzinę.
- **AIMS** - AIMS lub Advanced Inventory Management System (ZAAWANSOWANY SYSTEM ZARZĄDZANIA MAGAZYNOWEGO) jest używany do monitorowania poziomów zapasów materiałowych. AIMS będzie informować użytkownika, gdy poziomy materiału osiągną z góry określony poziom i mogą być ustawione na automatyczne zamówienie materiałów od dostawców.
- **Trend** - Trend wykorzystywany jest do śledzenia danych z jednego dozownika i wyświetlania danych w formacie graficznym do szybkiej analizy. Dane, takie jak % wymieszania, przepustowość, zużycie materiału i odchylenie od określonej ilości materiału mogą być wyświetlane w czasie lub cyklu z wcześniej zebranych danych lub na bieżąco.

### ***Control Menu Options - Opcje menu sterowania***

Kontrola składa się z klawiatury, Linii sterowania i Sterowania DNS. Ta grupa funkcji służy do sterowania dozownikami lub liniami w sieci MLAN.

- **Blender Keypad (Klawiatura)** - Gdy klawiatura jest włączona, umożliwia operatorowi wykonywanie większości funkcji klawiaturowych klienta G2.
- **Control Line (Linia sterowania)** - Linia sterowania jest używana do sterowania wytłaczania.
- **DNS Control (Kontrola DNS)** - Kontrola DNS jest używana w przypadku kontroli linii i niższych.

### ***Report Menu Options - Opcje menu raportu***

Raporty składają się z edycji filtrów raportów i użycia materiałów.

- **Report Filter Edit (Edytuj filtr raportów)** - Ten ekran służy do tworzenia predefiniowanych filtrów, które mogą być zapisywane do użytku podczas generowania raportów. W przypadku generowania raportów na ekranie zużycia materiału można używać wstępnie zdefiniowanych i zapisanych filtrów. Podczas korzystania z filtru w ekranie Wykorzystanie materiałów filtr można dostosować bez zmiany oryginalnego filtra zapisanego w bazie danych filtra.

- **Material Usage (Zużycie materiałów)** - Raporty można rozbić na następujące kryteria: dozownik, linia, receptura, linia receptur, kolejność robocza, numer operatora, czas pobierania, dzień i zrzut wszystkich raportów dotyczących wykorzystania materiałów. Raport można dalej dopracować za pomocą zaawansowanego narzędzia generującego raporty przy użyciu operacji logicznych. Wygenerowane raporty mogą być drukowane na drukarce, sformatowanym lub nie sformatowanym pliku.
- **Blender Throughput (Przepustowość dozownika)** - Ekran służy do generowania raportów opartych na średniej przepustowości, całkowitej przepustowości i procentach całkowitego czasu pracy danego dozownika lub wielu.
- **Inventory (Zapasy)** - Ekran Inventory służy do analizowania aktualnych lub historycznych poziomów zapasów jednego lub więcej materiałów.

### ***Help Menu - Menu pomocy***

**Help (Pomoc)** - Pomoc wyświetla informacje o oprogramowaniu G2, w tym numer wersji, numer seryjny i liczbę autoryzowanych dozowników. Również w ramach pomocy jest reinicjalizacja, która służy do ponownego zainicjowania oprogramowania klienta G2.

### ***Explanation of Key Options - Objaśnienie kluczowych opcji***

### ***Certificate Registration Screen - Ekran rejestracji certyfikatów***

Ekran certyfikatu wygląda tak:



Ekran certyfikatu służy do aktualizacji kopii oprogramowania G2, aby uzyskać dostęp do funkcji, które nie są dostępne. Oprogramowanie G2 Server / Client jest rozpowszechniane bezpłatnie na dysku CD-ROM i jest dostępne do pobrania w

Interne pod adresem [www.maguire.com](http://www.maguire.com). Ta wersja jest oprogramowaniem pełnym, ale nie w pełni funkcjonalnym. Wolne oprogramowanie jest ograniczone do uruchomienia jako pakietu demonstracyjnego i / lub jako G2 Lite, które oferuje wsparcie dla pojedynczego dozownika Maguire.

## ***Blender Recipe Screen - Ekran receptur dozownika***

Ekran receptur wygląda tak:

Ta opcja jest przeznaczona dla DODAWANIA I ZMIANY RECEPTUR. Przed dodaniem receptur do bazy danych trzeba będzie najpierw dodać materiały, ponieważ receptury zawierają różne materiały.

**UWAGA:** Gdy zaczniesz tworzyć receptury, musisz mieć kilka materiałów wymienionych w bazie danych, z których można wybrać. Przepisy mogą być wykonane tylko z materiałów w bazie danych MATERIAŁÓW. Aby ułatwić rozpoczęcie pracy, możesz umieścić kilka materiałów w pliku MATERIAŁY. Na przykład: wprowadź trzy materiały zwane dodatkami (ADDITIVE), regranulatami (REGRANULATE) i naturalnymi (NATURAL). Następnie, jeśli chcesz wprowadzić ustawienie dodatku do receptury, ale nie wiesz dokładnie, jaki kolor będzie w tej chwili, możesz po prostu nazywać to ADDITIVE.

**Pamiętaj:** Bez materiału w bazie danych MATERIAL nie będzie można wprowadzić ustawienia do pliku RECIPE (Receptura).

**Recipe name (Nazwa receptury):** Określa recepturę w bazie danych receptur i wydrukowanych raportów.

**Recipe numer (Numer receptury):** Identyfikuje recepturę w kontrolerze WSB i służy do odwoływania się do numeru przepisu w dozowniku z recepturą z bazy danych receptur. Liczba może wahać się od 100 do 32767.

**RECIPE AUTO DOWNLOAD(AUTOMATYCZNE POBIERANIE**

**RECEPTURY)** - Wprowadzony w wersji 2.2, umożliwia operatorowi pobranie receptury na kontrolerze WSB za pomocą klawisza TAG.

**Description (Opis receptury):** To pole służy do lepszej identyfikacji receptury.

**Batch Wt (Waga mieszanki):** Pole to jest używane, gdy chcesz uruchamiać partie z dozownikiem.

**Materials (Materiały):** W tej kolumnie znajdują się nazwy materiałów, które są używane w tej recepturze.

**Type (Typ):** W kolumnie tej znajdują się typy materiałów (tzn. przemiał, naturalne, dodatki) dla każdego materiału.

**Setting (Ustawienie):** W tej kolumnie znajduje się ustawienie dla każdego materiału. Liczba ta jest wyrażona w procentach. Więcej informacji na temat partii można znaleźć w instrukcji obsługi dozownika.

**Recipe Type (Typ receptury):** Służy do określenia, który sterownik może otrzymywać ten przepis (oprogramowanie sterownika 12-składnikowego lub 4-składnikowego).

## Material Screen - Ekran materiałów

Ekran materiałów ma dwie opcje. Ukrywanie listy materiałów, dostęp do trzech kart. Podczas przeglądania listy materiałów wygląda tak:

The screenshot shows a window titled "Material Edit". At the top, there are three fields: "Code" with the value "LLDPE", "Type" with a dropdown menu showing "natural", and a "Clear Screen" button. Below these is a "Description" field containing "Linear Low Density Polyethylene". The main area is titled "Material List" and contains a table of materials. The "LLDPE" row is highlighted. At the bottom, there are four buttons: "Add/Update", "Delete", "Hide List", and "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                           |

Ekran edycji materiału z ukrytą listą materiałów i wybraną kartą General (Ogólne):

Przepisy określające nazwy materiałów są ograniczone do wybierania spośród materiałów zawartych w tej bazie danych.

**PAMIĘTAJ:** Wszystkie materiały z receptury muszą znajdować się w bazie danych.

**Code (Kod):** Jest to unikalna nazwa, którą dajesz temu materiałowi.

**Description (Opis):** To pole jest niepowtarzalnym opisem każdego materiału ułatwiającemu identyfikację materiału.

**Type (Typ):** To menu pozwala wybrać domyślny typ materiału.

Aby dodać materiał, wprowadź kod (nazwę), opis i typ domyślny. Aby wyczyścić ekran wszystkich wpisów, kliknij przycisk Clear screen (Wyczyść ekran). Aby usunąć materiał, wybierz materiał, który chcesz usunąć z listy materiałów i kliknij przycisk Delete (Usuń). Materiałów, które istnieją w recepturze, nie można usunąć, dopóki nie zostanie zaktualizowana lub usunięta receptura. Materiały mogą być aktualizowane w każdej chwili poprzez edycję dowolnego pola bez kodu materiału.

## Line Edit Screen - Ekran edycji linii

Koncepcja linii WSB i linii receptury WSB mogą być lub mogą nie być stosowane w zależności od konfiguracji. Linia WSB to grupa dozowników, które z jakiegokolwiek powodu są zgrupowane i otrzymują receptury z jednego pobrania w jednym czasie.

Ekran edycji linii wygląda tak:

The screenshot shows a window titled "Line Edit". It contains the following elements:

- Name:** A text field containing "Line NV-1387" and a "Clear Screen" button.
- Description:** A text field containing "THis is Line NV-1387 Running Blenders 1, 2, 5".
- Blenders:** A list of 12 numbered slots. Slots 1, 2, and 3 contain the values 1, 2, and 5 respectively.
- Line List:** A table with two columns. The first column lists line numbers, and the second column lists descriptions. The row for "Line NV-1387" is highlighted.
- Buttons:** "Add/Update" and "Delete" buttons at the bottom.

| Line List    |                                 |
|--------------|---------------------------------|
| Line 4012    | This is Line 4012               |
| Line NV-1387 | THis is Line NV-1387 Running Bl |
| Line 4015    | This is Line 4015               |

Zanim będzie można utworzyć i pobrać linię receptur, najpierw musisz utworzyć linię. Linia jest po prostu grupą blenderów.

**Name (Nazwa):** Jest to unikalna nazwa nadana tej linii.

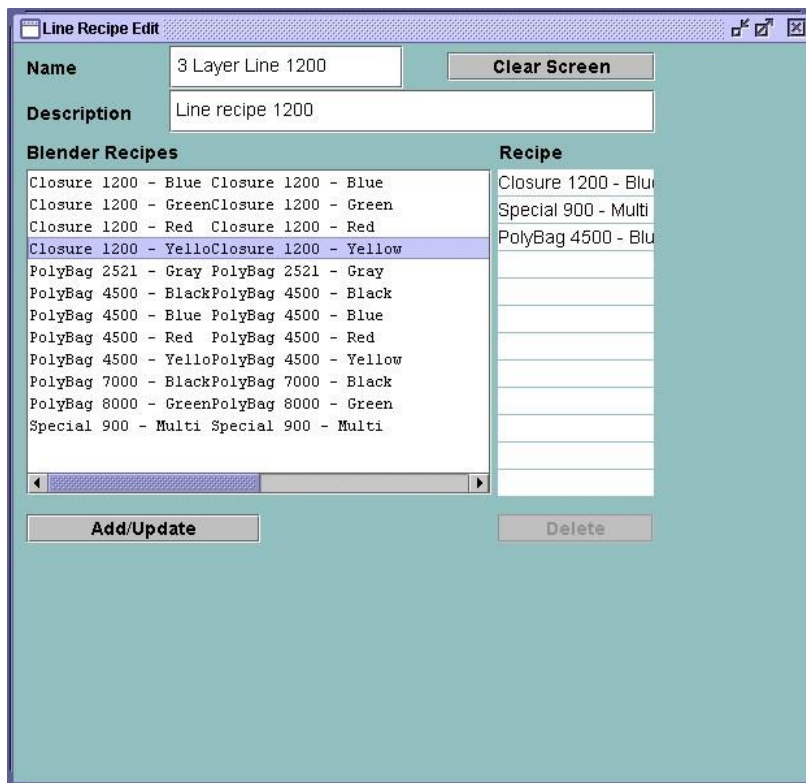
**Description (Opis):** To pole jest przeznaczone do unikalnego opisu każdej linii, aby pomóc w identyfikacji tej linii.

Podświetlenie pola będzie aktywne do momentu kliknięcia w miejscu, w którym chcesz umieścić aktywny dozownik. Począwszy od góry wybierz pozycję i przesuwaj mysz w prawo i wybierz dozownik z listy aktywnych dozowników.

### ***Line Recipe Edit Screen - Ekran edycji linii receptur***

Ekran edycji linii receptur wygląda tak:





Linie receptur są budowane przy użyciu linii. Linie, jak opisano w poprzedniej sekcji, są zasadniczo zgrupowanymi zestawami dozowników. Używając myszy i umieszczając kursor na jednym z dwóch obszarów lista zostanie zmieniona.

Aby utworzyć linię receptury, najpierw wpisz nazwę i opis przepisu linii, który chcesz utworzyć lub wybierz istniejącą linię receptury do edycji. Następnie przenieś kursor myszy w prawą kolumnę Recipe (Receptura). Po prawej znajdzie się lista receptur. Kliknij pozycję z góry na dół w kolumnie dozownika, która będzie dotyczyła WSB w tej pozycji linii. Pozycja będzie zaznaczona na żółto. Następnie wybierz recepturę z listy. Dodaj recepturę do tej konkretnej pozycji. Następnie kliknij dowolne dodatkowe pozycje z góry na dół, aby dodać recepturę na tę pozycję. Po dodaniu wymaganych receptur do linii receptury kliknij przycisk Add / Update (Dodaj / aktualizuj).

### ***Edit Retrieval Times Screen - Ekran edycji czasów pobierania***

Ekran edycji czasów pobierania wygląda tak:

Ten ekran służy do dodawania lub zmiany czasów pobierania. Dane będą pobierane z WSZYSTKICH jednostek WSB w momencie, kiedy są wymienione w tej bazie danych. Sumy do wykorzystania materiałów mogą być podsumowane dla okresów pomiędzy tymi wymienionymi czasami.

Ponieważ raporty są uruchamiane z jednego wybranego dnia do drugiego, konieczne jest, aby pobierać dane co najmniej raz dziennie, aby zachować sumy prawidłowo przypisane do właściwej daty. Z tego powodu na liście czasu zawsze musi być co najmniej jeden raz, jeśli chcesz generować raporty w oparciu o materiały. Opis jest tylko dla Ciebie i może mieć długość do 80 znaków.

### ***Edit Blenders Screen - Ekran edycji dozowników***

Ekran edycji dozowników wygląda tak:

**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"/> |
| CPO            | 0     | <input type="checkbox"/> |
| APD            | 0     | <input type="checkbox"/> |
| MPO            | 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

Ekran edycji dozownika służy do przechowywania bazy danych numerów WSB i bezpośredniego dostępu do parametrów. Wszystkie możliwe numery identyfikatorów WSB liczą od 1 do 254 i mogą być wprowadzane ręcznie. Kliknięcie przycisku Add/Update (Dodaj / Aktualizacja) spowoduje, że serwer G2 będzie wyszukiwał urządzenie WSB i jeśli zostanie znalezione, wyświetli wszystkie bieżące nazwy i wartości parametrów.

Możliwe jest również, aby dostosować parametr WSB - regulacja parametrów nie jest zalecana bez znajomości parametrów WSB.

### ***Download Recipe to WSB Screen - Pobieranie receptur do dozownika WSB***

Ekran pobierania receptur wygląda tak:

**Download to Blender**

Blender # **1 Blender I.D. Number ...**

Operator # Joe

Work Order # TX107

**Current** PolyBag 8000 - Green

**New** PolyBag 8000 - Green **Select Recipe**

PolyBag 8000 - Green PolyBag 8000 - Green

**>> Copy** ☐ No Settings

|     | 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. |           |          |         |

**Send to Blender**

Ekran pobierania służy do pobierania receptur do dozownika lub do zmiany aktualnych ustawień. Wybierz z listy dozownik, z którym chcesz pracować, z pełnej listy urządzeń online.

Następnie, jeśli chcesz pobrać nową recepturę do mieszarki, kliknij przycisk Show recipes (Pokaż receptury). Spowoduje to wyświetlenie pełnej listy receptur z bazy danych. Kliknij recepturę, którą chcesz pobrać do wybranego dozownika, klikając na nią. W tym punkcie możesz zmienić dowolne ustawienie materiałów, które mają być pobrane, a także dodać numer operatora i / lub numer zlecenia. Kiedy chcesz pobrać przepis, kliknij przycisk Send to blender (Wyślij na WSB).

**UWAGA:** Gdy receptura zostanie pobrana z ustawieniami do kontrolera z oprogramowaniem 4, pokrętki zostaną deaktywowane.

### ***Download Line Recipe to a Line Screen - Pobieranie linii receptur do ekranu linii***

Ekran pobierania linii receptur wygląda tak:

|     | 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"/> |         |

Ekran pobierania linii receptury służy do pobierania linii receptur do linii dozownika. Linia to grupa dozowników, które są zgrupowane razem w celu wielokrotnego, jednoczesnego pobierania receptur i są tworzone przy użyciu ekranu Edycja linii.

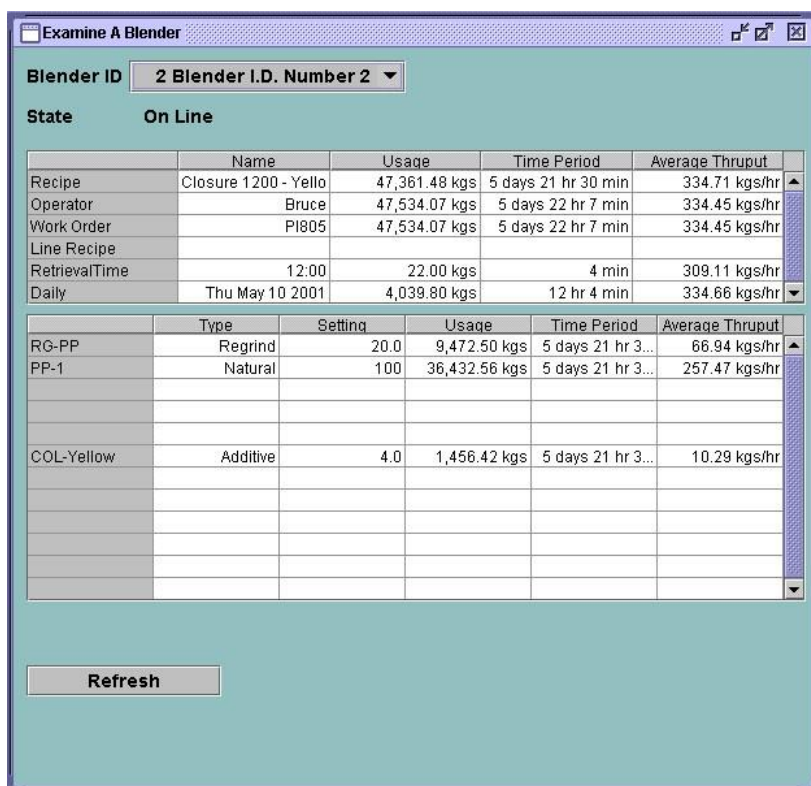
Linie receptur są grupą receptur dozownika, specjalnie zgrupowanymi w celu użycia z linią urządzeń do dozowania. Linie receptur są tworzone przy użyciu ekranu Edycja linii receptur.

Aby skorzystać z ekranu Pobieranie linii receptury, kliknij przycisk Line (Linia) i wybierz wiersz z listy linii. Gdy linia zostanie wybrana z listy, numer WSB dozownika zostanie wyświetlony w kolumnie WSB.

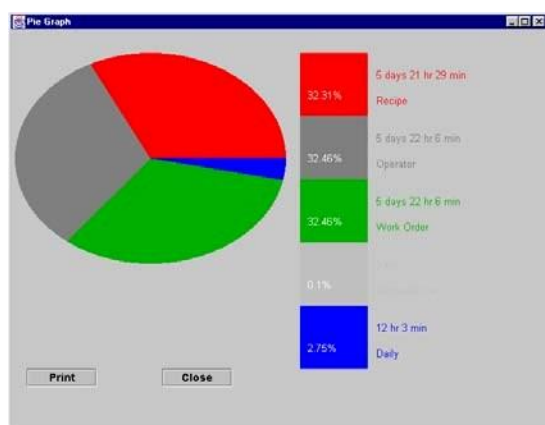
Aby pobrać recepturę, kliknij przycisk Download Line Recipe (Pobierz linię receptury). Po zakończeniu pobierania zostanie wyświetlony stan pobierania w kolumnie Status. Jeśli receptura została pobrana poprawnie, zostanie wyświetlony komunikat "Success" (Sukces). Każdy błąd podczas komunikowania się z WSB będzie wyświetlany jako "Error" (Błąd).

### ***View Blender Screen - Widok ekranu dozownika***

Przeglądanie ekranu WSB wygląda tak:



Pełna lista jednostek WSB zostanie wyświetlona na liście rozwijanej. Wybierz WSB, który chcesz zbadać. Wybranie WSB automatycznie pobiera informacje z tego konkretnego urządzenia WSB. Wyświetlane w górnej tabeli jest aktualne zużycie (Usage), czas, jaki upłynął (Time Period) i średnia przepustowość od ostatniej zmiany tych elementów (Average Throughput). W górnej tabeli wyświetlane są również zużycie materiału, czas, jaki upłynął od uzyskania ostatniego czasu pobierania i zużycia materiału, upływający czas i średnia przepustowość od początku dnia (Daily).



W dolnej tabeli każdy element receptury jest wyświetlany wraz z odpowiadającym im typem (Type), aktualnym ustawieniem (Setting), zużyciem materiału od ostatniej zmiany (Usage), czasem, jaki upłynął od ostatniej zmiany (Time Period) i średnią przepustowością każdego materiału od ostatniej zmiany (Average Throughput). Dwukrotne kliknięcie kolumny, zużycie, okres czasu i średnia przepustowość wyświetla wykres kołowy z informacjami.



## View Line Screen - Widok ekranu linii

Ekran linii wygląda tak:

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   |

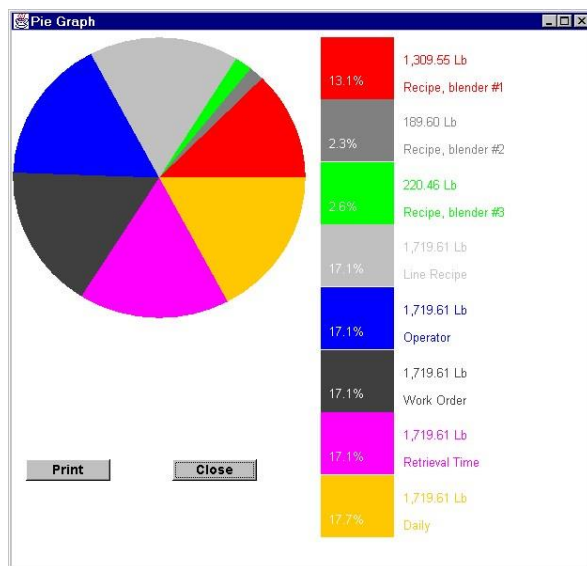
| Name       | Description        | State   | Voltage    | Target Thruput | Actual Thruput |
|------------|--------------------|---------|------------|----------------|----------------|
| Blender #1 | Blender I.D. Nu... | on line | 5.00 volts |                | 108.0 kgs/hr   |
| Blender #2 | Blender I.D. Nu... | on line | 9.04 volts | 334.8 kgs/hr   | 334.8 kgs/hr   |
| Blender #5 | Blender I.D. Nu... | on line | 4.98 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

Ekran widoku linii służy do przeglądania i monitorowania informacji generowanych przez bieżącą linię, która jest przetwarzana. Aby wyświetlić informacje o określonej linii, musisz najpierw wybrać linię z menu Line ID. Dane zostaną podzielone na trzy tabele. W górnej tabeli są wyświetlane wszystkie dane według nazwy w pierwszej kolumnie zbiorczo nazwane znaczniki odnoszące się do tej linii, w tym receptury, nazwa linii receptur, nazwa operatora, numer zamówienia, ostatni czas pobierania i początek dnia.



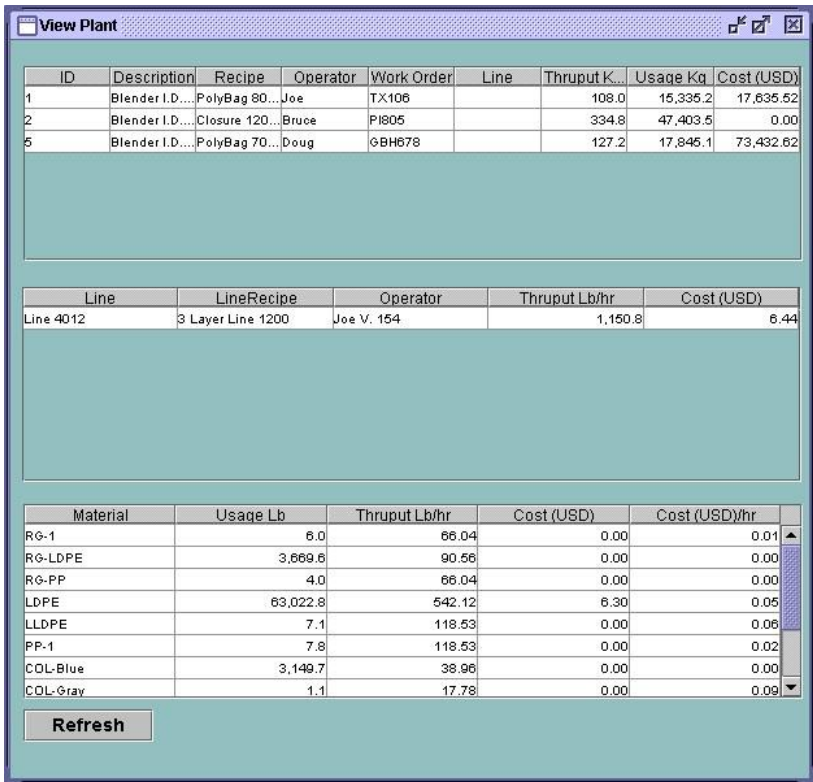
W drugiej tabeli wyświetlane są informacje o dozownikach obecnych w tej linii.

W trzeciej kolumnie wyświetlane są wszystkie materiały używane w linii receptury.

Każda kolumna wyświetlająca czas i zużycie może być wyświetlana jako wykres kołowy, klikając dowolny element w tej kolumnie.

## View Plant Screen – Widok ekranu fabryki

Ekran fabryki wygląda tak:



| 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    | PI805      |      | 334.8        | 47,403.5 | 0.00       |
| 5  | Blender I.D.... | PolyBag 70...  | Doug     | GBH678     |      | 127.2        | 17,846.1 | 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          |

Refresh

Ekran ten jest używany do monitorowania całej aktywności w zakładzie, w tym dozowników, linii i zużyciu materiałów, a także koszcie materiału na godzinę.

Monitorowanie dozowników jest wyświetlane w górnej części. Podwójne kliknięcie ID, Description lub Recipe spowoduje wyświetlenie ekranu dozownika oraz bardziej szczegółowe informacje dotyczące tego urządzenia.

Monitor linii jest wyświetlany w tabeli środkowej.

Monitorowanie materiału jest wyświetlane w dolnym panelu. Informacje wyświetlane w tej tabeli to nazwa materiału (Material), całkowite zużycie materiału (Usage Lb), przepustowość materiału na godzinę (Thruput Lb/hr), całkowity koszt (Cost) i koszt na godzinę tego materiału. (Cost USD/hr)

## Trend

Trend wykorzystywany jest do śledzenia danych z pojedynczego WSB i wyświetlania danych w formacie graficznym lub raportowym w celu szybkiej analizy. Dane, takie jak % wymieszania, przepustowość, zużycie materiału, raport cykl po cyklu i odchylenie od określonej ilości materiału mogą być wyświetlane w czasie, z cyklu z wcześniej zebranych danych lub na bieżąco.



Aby włączyć trend, wybierz „Log days” lub „Forever” na ekranie konfiguracji. Włączanie ustawień Trend menu konfiguracji ustawia globalną konfigurację Trend we wszystkich WSB.

Trend składa się z dwóch ekranów, ekranu konfiguracji i ekranu graficznego.

To jest ekran konfiguracji trendów:

Ekran konfiguracji jest miejscem, w którym ustawia się daną analizę. Aby wybrać opcję Trend, jeśli chcesz analizować wcześniej zapisane dane lub bieżące dane w czasie ich generowania, wybierając opcję Historical (Historia) lub Live (Na bieżąco). Historyczny wygeneruje wykres na podstawie danych w bazie danych sumy. Live będzie śledzić dane w czasie rzeczywistym, jak to ma miejsce. Następnie wybierz identyfikator dozownika, który chcesz analizować. Komponenty są wyświetlane w zależności od tego, co aktualnie ładuje się do urządzenia. Następnie możesz wybrać typ graficznej reprezentacji, której chcesz użyć. Możesz posłużyć się kolorem, liczbą lub kształtem. Kolor wykorzystuje różne linie kolorów dla każdego składnika, gdy jest to wykres. Liczba wyświetla przypisany numer dla każdego elementu, gdy jest on wykresowany na wykresie. Kształt przypisuje kształt do każdego elementu, gdy jest on wykresowany na wykresie. Osie, kreski i zakresy odpowiadają za to, jak wykres będzie skalowany. Dla osi Y znajdującej się po lewej stronie wykresu biegnie pionowo.

Wybory dla osi Y:

**% of Mix** wyświetla procent każdego składnika wykreślonego jako czas w minutach lub cyklach.

**Throughput (Przepustowość)** wyświetla rzeczywistą przepustowość materiału określoną w minutach.

**Usage (Zużycie)** pokazuje zużycie materiału wykreślone w minutach. Użycie nie powoduje ciągłego dodawania materiału, aby wyświetlić całość, ale wyświetla ilość materiału w każdej minucie.

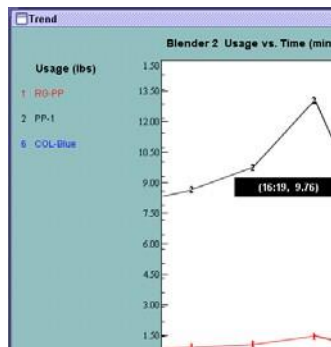
**Variance (Wariancja)** różnica wariancji przedstawia różnicę między rzeczywistą przepustowością a docelową przepustowością. Tylko analiza na żywo.

Dla wykresów historycznych potrzebne są dodatkowe informacje. Obejmują one datę i godzinę rozpoczęcia oraz datę i czas przestoju.

Po ustawieniu wszystkich wartości konfiguracji kliknij przycisk Trend. Wykres zostanie wyświetlony na poniższym obrazku.

Trend wyświetla typ wyświetlanych danych (oś Y) jako % mieszanki, Przepustowość (Throughput), Zużycie materiału (Usage) lub Wariancja (Variance) i wymienia komponenty aktualnie załadowane do WSB, analizowane po lewej stronie wykresu wraz z legendą tego, jak jest opisany na wykresie.

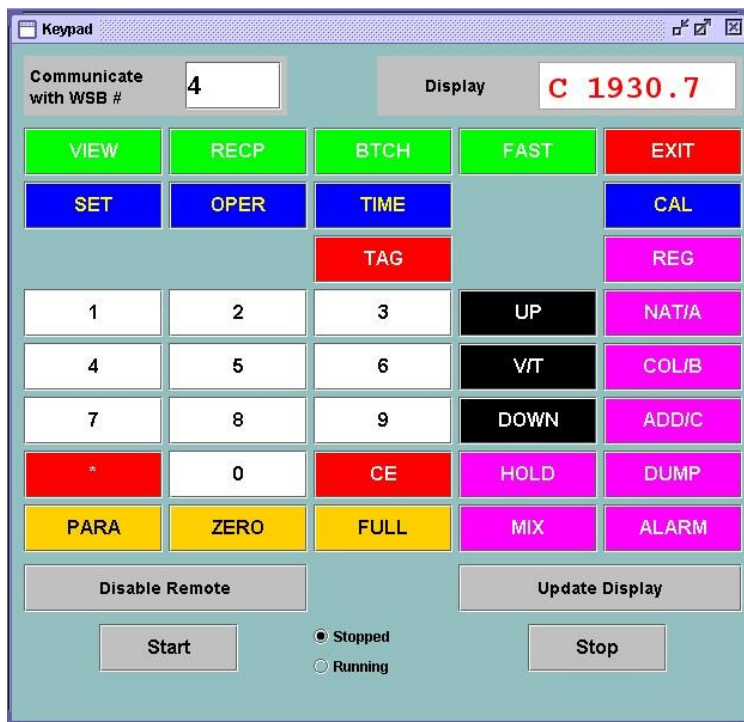
W poniższym przykładzie elementy są narysowane na wykresie jako liczby i poszczególne kolory. Umieszczenie kursora nad każdym punktem wykresu pokaże dokładną ilość materiału tego punktu na wykresie. Wyskakujące wyświetlanie danych pokazuje dane osi X, a następnie dane osi Y.



| ID  | Time                | Cycle | Cycle Time |
|-----|---------------------|-------|------------|
| 004 | 03/06/2002 00:15:29 | 23586 | 20672      |
| 004 | 03/06/2002 00:16:53 | 23587 | 20672      |
| 004 | 03/06/2002 00:18:17 | 23588 | 20672      |
| 004 | 03/06/2002 00:19:41 | 23589 | 20672      |

### **Remote Keypad – Panel zdalny**

Ekran panelu zdalnego wygląda tak:



Ekran Remote Keypad (Panel zdalnego sterowania) służy do sterowania i regulacji indywidualnych dozownika z ekranu klienta G2 w taki sam sposób, jak operator kontrolował i dostosowywał dozownik bezpośrednio z klawiatury znajdującej się bezpośrednio na sterowniku.

Aby korzystać z klawiatury zdalnej, wprowadź ID z dozownika, do którego chcesz uzyskać dostęp zdalny i kliknij opcję Enable remote. Gdy w komputerze klienta G2 jest włączona klawiatura zdalna, na kontrolerze jest wyłączona klawiatura, co zapobiega możliwości konfliktu w obu miejscach.

Ponadto, gdy klawiatura jest włączona z ekranu G2, do sterownika zostaje wysłana komenda SoftStop, aby ją zatrzymać. Gdy komunikacja została nawiązana z WSB, klawiatura zostanie włączona i można kliknąć przyciski za pomocą myszy.

### ***Material Usage Reports – Raport o zużyciu materiałów***

Ekran raportu o zużyciu materiałów wygląda tak:

Report

Start Date: 11/05/2001

Stop Date: 11/12/2001

Show Report Filter

Percentage break down ☒

Line 93 filter  
Operator 207 Filter  
R-time 1st Shift  
W.O. Filter

Limit By ...  
Recipe

and then by ...  
Blender

and then by ...  
Day

where...

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

Clear Screen

Begin Report

Na tym ekranie można rozpocząć proces generowania raportów. Wszystkie raporty dotyczące wykorzystania materiałów opierają się na danych zgromadzonych przez Monitor G2. Monitor G2 stale gromadzi dane. Dane te są następnie wykorzystywane do sporządzania wszystkich raportów. Aby uzyskać znaczące raporty, plik czasu musi być ustawiony, aby pobierać informacje w czasach istotnych dla operacji.

G2 generuje raporty dotyczące wykorzystania materiału, pokazujące oddzielne sumy dla wszystkich materiałów mieszanych między dwiema datami w podziale na datę, okres czasu, numer maszyny, linię, recepturę, linię receptur, kolejność roboczą, numer operatora i etykietę końca. Wszystkie raporty mogą być ograniczone do określonego zakresu dat, a następnie podzielone według każdej kategorii.

**Percentage Breakdown (Podział procentowy):** Gdy podział procentowy jest zaznaczony, raporty będą wyświetlać kolumny procentowe, jak również sumy.

**Limiting Reports (Ograniczanie raportów):** Jeśli chcesz zbudować raport i ograniczyć go do konkretnych wartości, takich jak dozownik i operator, musisz określić te ograniczenia w menu rozwijanym. Wybieranie czasów pobierania jako parametru ograniczającego w menu rozwijanym wyświetli wszystkie dostępne czasy pobierania w tabeli. Czasy pobierania mogą być wybrane indywidualnie dla dalszego podziału.

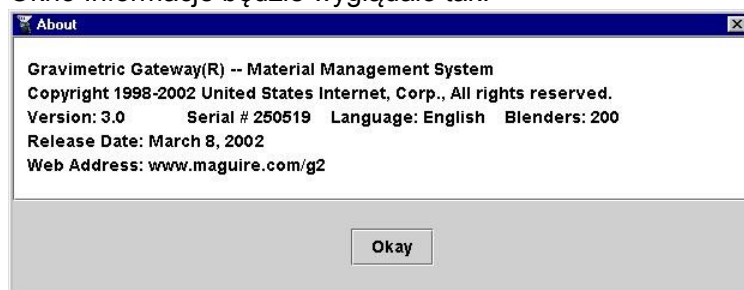
Przykładowy raport oparty na zużyciu materiałów w kilogramach

| 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              |
|                                                |                         |           | UVR               | 0.67              |
|                                                |                         |           | <b>Sub Total:</b> | <b>74.00</b>      |
|                                                |                         |           | <b>Sub Total:</b> | <b>74.00</b>      |
|                                                | P1805                   | P1805     | COL-Yellow        | 1,482.27          |

## Help - Pomoc

Menu Pomoc zawiera informacje o G2 i reinicjalizacji

Okno Informacje będzie wyglądało tak:



Okno „About” wyświetla informacje o programie. Wyświetla nazwę oprogramowania klienckiego, informacje o prawach autorskich, numer wersji, numer seryjny wzmacniacza sygnału, bieżący język instalacji G2, liczbę licencjonowanych dozowników, datę wydania wersji oprogramowania G2 i adres internetowy Maguire. Jeśli masz jakieś pytania dotyczące oprogramowania klienckiego, musisz znać swój numer wersji.

„Reinitialize” służy do zresetowania interfejsu klienta.