

# Bedienungsanleitung Kontrollwaage AutoCheck Version 1.0.4



Stand: 07. Dezember 2020

## Herausgeber

© Bayerische Waagenbau Werkstätte - Althaus GmbH, Dießen, Deutschland.

Diese Dokumentation darf ohne vorherige schriftliche Zustimmung der Bayerischen Waagenbau Werkstätte – Althaus GmbH weder teilweise noch ganz reproduziert, gespeichert oder in irgendeiner Form oder mittels irgendeines Mediums übertragen, wiedergegeben oder übersetzt werden.

## Wichtige Hinweise

Diese Dokumentation wurde mit größter Sorgfalt hinsichtlich des korrekten technischen Inhalts erarbeitet bzw. zusammengestellt. Die Bayerische Waagenbau Werkstätte – Althaus GmbH übernimmt jedoch grundsätzlich keinerlei Haftung für Schäden, die aufgrund von in dieser Dokumentation eventuell enthaltenen Fehlern oder fehlenden Informationen resultieren.

# Inhaltsverzeichnis

Inhaltsverzeichnis .....	2
1 Einführung .....	6
1.1 Zu dieser Bedienungsanleitung .....	6
1.2 Allgemeine Informationen .....	6
1.3 Verwendete Zeichen und Symbole .....	7
1.4 Aufbau der Warnhinweise .....	7
2 Lieferumfang .....	8
3 Lagerung .....	8
4 Allgemeine Sicherheitsbestimmungen .....	9
4.1 Grundsätze .....	9
4.2 Vorhersehbare Fehlanwendung .....	9
4.3 Auswahl und Qualifikation des Personals .....	9
4.4 Sicherheitsvorschriften .....	9
4.4.1 Vorzufinden Sicherheitsschilder .....	9
4.4.2 Sicherheitshinweise Mechanik .....	10
4.4.3 Sicherheitshinweise für Reinigungs- und Instandhaltungsarbeiten .....	10
4.4.4 Restgefahr .....	10
4.4.5 Schutzmaßnahmen .....	10
4.5 Erweiterung und Umbau .....	11
5 Inbetriebnahme .....	11
5.1 Transportsicherung Entfernen .....	11
5.2 Vor der ersten Inbetriebnahme ist zu prüfen .....	12
5.3 Einstellen des Bandlaufes .....	12
5.4 Während der Inbetriebnahme .....	13
5.5 Außerbetriebnahme .....	13
5.6 Entsorgen .....	13

6	Hardware.....	14
6.1	Schnittstellen.....	14
6.2	Hardware aufbauen und anschließen .....	14
7	Eingabemöglichkeiten .....	15
7.1	Touch Screen.....	15
7.2	Bildschirmtastatur .....	15
7.2.1	Alphanumerische Bildschirmtastatur.....	15
7.2.2	Numerische Bildschirmtastatur .....	15
7.3	VNC Remote Bedienung über Netzwerk.....	16
7.3.1	VNC Viewer Beispielverbindung .....	16
8	Konfiguration .....	17
8.1	Konfiguration → Anwendung .....	17
8.2	Konfiguration → Artikel .....	18
8.3	Konfiguration → Artikel Editor .....	19
8.4	Konfiguration → Artikel→ Import / Export USB .....	20
8.4.1	Format Artikel CSV Datei.....	20
8.4.2	Artikel Export durchführen .....	21
8.4.3	Artikel Import durchführen.....	21
8.5	Konfiguration → Report Menü.....	22
8.5.1	Format Report CSV Datei.....	22
8.5.2	Report Export durchführen.....	23
8.6	Konfiguration → System .....	24
8.7	Konfiguration → System → Allgemein .....	24
8.8	Konfiguration → System → Motor.....	25
8.9	Konfiguration → System → Netzwerk .....	25
8.10	Konfiguration → System → Waage.....	26
8.11	Konfiguration → System → Scanner.....	27

8.12	Konfiguration → System → Datum Uhrzeit .....	28
8.13	Konfiguration → System → Logging .....	29
9	Bedienung .....	30
9.1	Start und Kontrollbildschirm .....	30
9.2	Artikel wählen/ändern .....	30
9.3	Auftrag Sollstückzahl Artikel ändern .....	30
9.4	Gewichtsanzeige.....	31
9.5	Informationszeile.....	31
9.6	Sollstückzahl und Ergebniszähler .....	31
9.7	Konfiguration aufrufen.....	31
9.8	Gewicht der Waage auf Null stellen .....	31
9.9	Artikel Referenzgewicht ermitteln.....	32
9.10	Reset der Artikelzähler Schicht / Behälter / Auftrag .....	32
9.11	Artikel Sollstückzahl für Behälter Eingabe bei Kontrollieren Start .....	33
10	Kontrollieren .....	34
10.1	Kontrollablauf .....	34
10.1.1	Kontrollieren aktiv und bereit für nächstes Teil .....	34
10.1.2	Beruhigung abwarten.....	34
10.1.3	Bewertung Teil zu schwer – Abwurf schlecht.....	35
10.1.4	Bewertung Teil zu leicht – Abwurf schlecht.....	36
10.1.5	Artikel Kontrollieren mit Angabe Sollstückzahl Behälter/Auftrag .....	36
10.2	OPC Steuerung.....	37
10.2.1	OPC Objekte: AutoCheck → System.....	37
10.2.2	OPC Objekte: AutoCheck → Scale.....	37
10.2.3	OPC Objekte: AutoCheck → Control .....	38
10.2.4	OPC Beispielablauf.....	39
11	Software Aktualisierung.....	40

12 Waage justieren .....	41
12.1 Justage starten .....	41
12.2 Justage PIN eingeben.....	41
12.3 Justage Gewicht auflegen.....	42
12.4 Justage abgeschlossen .....	42
13 Pflege- und Kontrollarbeiten für Bediener .....	43
13.1 Allgemeine Hinweise.....	43
13.2 Pflege und Kontrollplan.....	43
13.3 Pflege- und Kontrollarbeiten durchführen .....	43
14 Wartungsarbeiten Fachpersonal .....	43
14.1 Allgemeine Hinweise.....	43
14.2 Wartungsplan.....	44
14.3 Wartungstätigkeiten durchführen .....	44
15 Anhang.....	44
15.1 Ersatzteile und Verschleißteile.....	44
15.2 Zeichnung/Abmessungen .....	45
16 Konformitätserklärung .....	46

# 1 Einführung

## 1.1 Zu dieser Bedienungsanleitung

Diese Bedienungsanleitung beschreibt die Konfiguration und Bedienung der Kontrollwaage AutoCheck.

Dieses Gerät darf ausschließlich von geschultem Personal bedient werden.

Das Personal muss die Bedienungsanleitung gelesen haben und mit der Arbeitsweise des Gerätes vertraut sein. Diese Sicherheitshinweise muss der Betreiber ggf. ergänzen. Das Bedienpersonal ist entsprechend einzuweisen. Bei Verwendung elektrischer Betriebsmittel in Anlagen und Umgebungsbedingungen mit erhöhten Sicherheitsanforderungen sind die Auflagen gemäß den zutreffenden Errichtungsbestimmungen zu beachten. Relevante Gesetze, Normen, Verordnungen, Richtlinien und der Umweltschutz des jeweiligen Landes sind zu befolgen und einzuhalten.

## 1.2 Allgemeine Informationen

Die Kontrollwaage AutoCheck dient der Überprüfung des Gewichtes von Einzelteilen und der Vollständigkeitskontrolle von Sortimenten und Sets. Dabei überprüft die Kontrollwaage AutoCheck ob das Gewicht des Prüflings innerhalb der vorgegebenen Toleranzen liegt und fördert ihn danach automatisch mittels Förderband nach links oder rechts von der Waage, je nachdem ob das Ergebnis gut oder schlecht ist.

Die Produktkontrollparameter lassen sich in einer lokalen Datenbank verwalten oder mittels integriertem OPC Server über das Netzwerk konfigurieren sowie starten. Alle Kontrollergebnisse und Messdaten werden lokal gespeichert und lassen sich auf einen USB-Stick als CSV Dateien exportieren. Der OPC Server stellt die aktuellen Messdaten live zur Verfügung.

Mittels Digitalausgang kann ein Zuführband oder z.B. einer Spritzgussanlage das Signal erhalten, dass die Kontrollwaage AutoCheck bereit ist für die Prüfung des nächsten Prüflings.

Mittels zwei weiterer Digitalausgänge wird nach der Prüfung das Ergebnis gut oder schlecht ausgegeben, damit lassen sich z.B. Abtransport Bänder steuern oder ein Alarm auslösen.

Diese Anleitung soll erleichtern, den AutoCheck kennen zu lernen und dessen bestimmungsgemäße Einsatzmöglichkeiten zu nutzen.

Die Bedienungsanleitung enthält wichtige Hinweise, um den AutoCheck sicher und sachgerecht zu betreiben. Ihre Beachtung hilft:

- Gefahren zu vermeiden
- Reparaturkosten und Ausfallzeiten zu vermeiden
- Die Zuverlässigkeit und die Lebensdauer des Produktes zu erhöhen

## 1.3 Verwendete Zeichen und Symbole

In dieser Anleitung werden folgende Zeichen und Symbole verwendet:

- **Tätigkeitssymbol:** Der Text nach diesem Zeichen beschreibt Handlungsanweisungen, die in der angegebenen Reihenfolge von oben nach unten durchzuführen sind.
- ✓ **Resultatsymbol:** Der Text nach diesem Zeichen beschreibt das Resultat einer Handlung.

**Hinweis:** Zusätzliche Informationen

## 1.4 Aufbau der Warnhinweise

### Warnstufen

Signalwort	Verwendung bei ... <sup>1</sup>	Mögliche Folgen, wenn der Sicherheitshinweis nicht beachtet wird:
<b>GEFAHR</b>	Personenschäden (unmittelbar drohende Gefahr)	Tod oder schwerste Verletzungen!
<b>WARNUNG</b>	Personenschäden (möglicherweise gefährliche Situation)	Tod oder schwerste Verletzungen!
<b>VORSICHT</b>	Personenschäden	Leichte oder geringfügige Verletzungen!

Die Warnhinweise sind folgendermaßen aufgebaut:

- Piktogramm mit Signalwort entsprechend Warnstufe
- Beschreibung der Gefahr (Gefahrenart)
- Beschreibung der Folgen der Gefahr
- Maßnahmen (Tätigkeiten) zur Verhinderung der Gefahr



**GEFAHR!**

**Gefahrenart (Text)**

Gefahrenfolgen (Text)

➤ Gefahrenabwehr (Text)

**Warnzeichen** Spezielle Sicherheitshinweise erfolgen an den jeweils relevanten Stellen. Sie werden mit den folgenden Symbolen gekennzeichnet.



**Allgemeine Gefahrenstelle**

Dieses Zeichen steht vor Tätigkeiten, bei denen die Gefahr von Personenschäden und umfangreichen Sachschäden besteht.

Gibt es eine eindeutige Gefahrenquelle, wird eines der folgenden Symbole vorangestellt.



**Starkstrom**

Dieses Zeichen steht vor Tätigkeiten, bei denen die Gefahr eines Stromschlages besteht, eventuell mit tödlichen Folgen.



**Quetschgefahr**

Dieses Zeichen steht vor Tätigkeiten, bei denen die Gefahr besteht, eingequetscht zu werden.



**Schwebende Lasten**

Dieses Zeichen steht vor Tätigkeiten, bei denen angehobene Lasten herunterfallen können und dabei Menschen verletzen können.



**Handverletzungen**

Dieses Zeichen steht vor Tätigkeiten, bei denen die Gefahr von Handverletzungen besteht.



**Heiße Oberflächen**

Dieses Zeichen steht vor Tätigkeiten, bei denen die Gefahr von Verletzungen durch heiße Oberflächen besteht.

## 2 Lieferumfang

Der Lieferumfang des Kontrollwaage AutoCheck besteht auf folgenden Komponenten:

- Kontrollwaage AutoCheck
- Bedienungsanleitung

Packen Sie alle Komponenten der Kontrollwaage AutoCheck aus und überprüfen Sie diese auf Vollständigkeit und mögliche Transportschäden.

## 3 Lagerung

Falsche Lagerung bei Nichtverwendung kann Schäden am Gerät verursachen. Kontrollwaage AutoCheck gereinigt, trocken und staubfrei lagern. Die Lagertemperatur sollte zwischen -20 und +50° liegen.

## 4 Allgemeine Sicherheitsbestimmungen

### 4.1 Grundsätze

Die Kontrollwaage AutoCheck darf nur in einwandfreiem technischem Zustand betrieben werden.

### 4.2 Vorhersehbare Fehlanwendung

Gewährleistung- und Haftungsansprüche bei Personen- und Sachschäden sind ausgeschlossen, wenn sie auf eine oder mehrere der folgenden Ursachen zurückzuführen sind.

- Unsachgemäßes Montieren, in Betrieb nehmen, Bedienen und Warten der Kontrollwaage AutoCheck.
- Das Betreiben der Kontrollwaage AutoCheck im fehlerhaften Zustand.
- Verwendung im oder unter Wasser
- Fördern von Tieren
- Fördern von heißen Stoffen und Gegenständen (>80°C)
- Fördern von Gegenständen, welche durch statische Entladung beschädigt werden können.
- Fördern von, und Einsetzen in, Säuren, aggressiven Stoffen, abrasiven Materialien und Stoffen
- Das bewusste Erzeugen und Verarbeiten von brennbaren oder explosiblen Stoffen
- Der Einsatz in Bereichen, in welchen mit häufigem oder mit dauerndem Auftreten von explosiblen Atmosphären aus Gas oder Staub zu rechnen ist.

**Das Verwenden des AutoCheck in explosionsgefährdeten Bereichen ist untersagt!**

### 4.3 Auswahl und Qualifikation des Personals

Die Kontrollwaage AutoCheck darf ausschließlich von geschultem Personal bedient werden. Das Personal muss die Bedienungsanleitung gelesen haben und mit der Arbeitsweise des Gerätes vertraut sein.

### 4.4 Sicherheitsvorschriften

Generell gelten die üblichen Unfall-Verhütungs-Vorschriften (UVV), ins besonders die UVV über Sicherheit an Maschinen. Der Betreiber ist verpflichtet, die gültigen Gesetze und Vorschriften, ins besonders bei der Verwendung außerhalb der EU einzuhalten, Dies gilt ins besonders, wenn durch entsprechende Änderungen von Gesetz und Vorschriften erweiterte Forderungen umgesetzt werden müssen.

#### 4.4.1 Vorzufinden Sicherheitsschilder



**GEFAHR!**

**Elektrischer Stromschlag**

Schwere Verletzung oder Tod

- Bei Arbeiten an elektrischen Komponenten ist der Netzstecker zu ziehen
-



### **VORSICHT!**

#### **Verletzungsgefahr durch rotierende Welle**

Es kann eine Verletzung entstehen indem sich Haare oder Kleidungsstücke in der Welle verfangen

- Es dürfen nur eingewiesene Personen an dem AutoCheck arbeiten

#### **4.4.2 Sicherheitshinweise Mechanik**



Der AutoCheck darf nur im Originalzustand (mit allen Sicherheitseinrichtungen z.B. Abdeckungen) betrieben werden.

Beim Einbau bzw. beim Komplettieren zu einer Gesamtanlage, muss die „Integration der Sicherheit“ beachtet werden. Das kann dazu führen, dass der Betreiber/Benutzer eigene bzw. weiterführende Schutz- und Sicherheitseinrichtungen benötigt. Dies muss die Gefährdungsanalyse am Arbeitsplatz, die vom Betreiber/Arbeitgeber vorgenommen werden muss, ergeben.

#### **4.4.3 Sicherheitshinweise für Reinigungs- und Instandhaltungsarbeiten**



Vor den Reinigungsarbeiten ist die Kontrollwaage AutoCheck in einem sicheren Zustand zu bringen, von der Energiezufuhr zu trennen und gegen Wiederanlauf zu sichern.

#### **4.4.4 Restgefahr**

Stromführende Teile in der Kontrollwaage AutoCheck sind fingersicher ausgeführt, durch die Berührung mit Werkzeugen besteht aber trotzdem die Gefahr des Kontakts mit stromführenden Teilen. Sind zur Fehlersuche Arbeiten anspannungsführenden Teilen notwendig, ist nach BGV A2 eine zweite Aufsichtsführende Person mit elektrotechnischer Ausbildung als Beobachter hinzuzuziehen, die notfalls den Netzstecker zieht und Hilfe holt.

#### **4.4.5 Schutzmaßnahmen**

Persönliche Schutzausrüstung



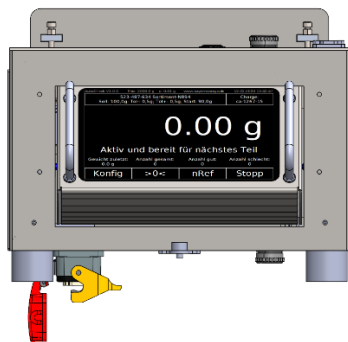
Bei der Benutzung der Kontrollwaage AutoCheck ist das Tragen von Sicherheitsschuhen Pflicht

## 4.5 Erweiterung und Umbau

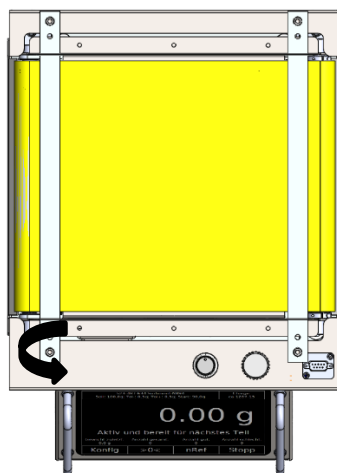
Bauliche Veränderungen an der Kontrollwaage AutoCheck und den Zubehörteilen bedürfen generell einer schriftlichen Zustimmung durch Bayerische Waagenbau Werkstätte - Althaus GmbH. Bei Zuwiderhandlung erlöschen jegliche Haftung und Gewährleistung.

# 5 Inbetriebnahme

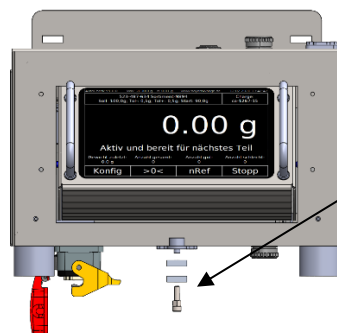
## 5.1 Transportsicherung Entfernen



Lösen Sie die Kontermuttern mit einem 8 Gabelschlüssel (ist im Lieferumfang nicht enthalten)



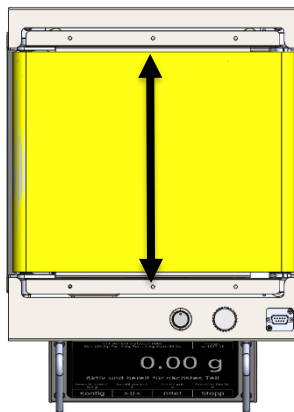
Drehen Sie alle 4 Schrauben aus der Transportsicherung raus. Und entnehmen diese aus der Führung.



Nach dem Entfernen der Transportsicherung Bewahren Sie diese für weitere Transport an einem Sicheren Ort auf. Oder montieren Sie diese an dem AutoCheck .

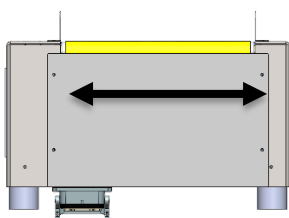
## 5.2 Vor der ersten Inbetriebnahme ist zu prüfen

Nach dem ersten Anlaufen des Bandes ist die Bandgeschwindigkeit, Bandlauf (mittig) zu prüfen.



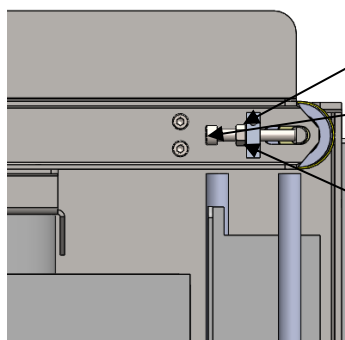
## 5.3 Einstellen des Bandlaufes

Der Bandlauf wird vor der Auslieferung eingestellt. Sollte der Bandlauf trotzdem korrigiert werden müssen, gehen Sie wie folgt vor:



Gurt verläuft nach rechts, rechts spannen

Gurt verläuft nach links, links spannen



1. Kontermutter lösen

2. Spanneinheit in Schritten von max. 1 Umdrehung spannen

3. Kontermutter nach dem Spannen wieder festziehen

Nach der Einstellung überprüfen Sie erneut den Bandlauf. Wichtig lassen Sie den Gurt mindestens eine halbe Minute laufen bevor Sie Schritt 1 und 3 wiederholen.

## 5.4 Während der Inbetriebnahme



Während der Inbetriebnahme ist das Entfernen der Sicherheitseinrichtungen, Abdeckungen und Schutzvorrichtungen untersagt. Das Herantreten und/oder Bedienen der Maschine ist nur mit entsprechender Schutzkleidung (Haarnetz, Sicherheitsschuhe usw.) gestattet.

## 5.5 Außerbetriebnahme



---

**GEFAHR!**

**Elektrischer Stromschlag**

Schwere Verletzung oder Tod

- Vor der Außerbetriebnahme der Kontrollwaage AutoCheck still setzen und vom Netz trennen.
- 

## 5.6 Entsorgen

Die Maschine ist nach den nationalen Vorschriften zu entsorgen

## 6 Hardware

### 6.1 Schnittstellen

An der Kontrollwaage AutoCheck befinden sich folgende Schnittstellen:

- Netzwerkbuchse RJ45.
- USB 2.0 Buchse Typ B zum Anschluss eines USB-Gerätes wie z.B. USB-Stick, Tastatur oder Barcode/QR Code Scanner.
- Optional RS232 Schnittstelle für Barcode/QR Code Scanner.
  - o Achtung 9 pol Sub-D Pin-Belegung **nicht** Standard RS232!  
Pin 2 – RxD  
Pin 3 – TxD  
Pin 5 – GND für Daten und Spannungsversorgung für Scanner  
Pin 9 – Spannungsversorgung für Scanner +24 V
- 230V Netzleitung mit Schutzkontaktstecker.
- Harting Buchse für digital Ein- und Ausgänge.

### 6.2 Hardware aufbauen und anschließen

- Stellen Sie die Kontrollwaage AutoCheck auf einem festen, erschütterungsarmen Untergrund mit möglichst wenig Zugluft auf.
- Verbinden Sie die Digitalausgänge falls benötigt mittels Harting Stecker mit Ihrer Steuerung.
  - o Relais Gemeinsame Versorgung - Harting Pin 1 (z.B. +24V DC oder 230V AC, max. 6A)
  - o Relais Ausgang 0 - Harting Pin 2 - System Bereit
  - o Relais Ausgang 1 - Harting Pin 3 - Bereit für nächste Kontrolle
  - o Relais Ausgang 2 - Harting Pin 4 - Kontrollergebnis gut
  - o Relais Ausgang 3 - Harting Pin 5 - Kontrollergebnis schlecht
  - o Relais Ausgang 4 - Harting Pin 6 - Artikel Sollstückzahl erreicht
  - o Ausgabe Spannung +24V für Digital Eingänge – Harting Pin 7
  - o Digital Eingang – Harting Pin 8 – Keine Funktion, Reserve
  - o Digital Eingang – Harting Pin 9 – Keine Funktion, Reserve
  - o Digital Eingang – Harting Pin 10 – Keine Funktion, Reserve
- Verbinden Sie das Netzkabel mit Ihrem Netzwerk falls Sie die OPC Kommunikation oder den Remotezugriff über einen VNC Viewer verwenden möchten.
- Verbinden Sie die 230V Netzleitung mit Ihrem Stromnetz um die Kontrollwaage zu starten.

## 7 Eingabemöglichkeiten

### 7.1 Touch Screen

Die Bedienung der Kontrollwaage AutoCheck erfolgt mittels Touch Screen und Fingereingabe, optional lässt sich an der Frontseite der Kontrollwaage für Eingaben eine USB-Tastatur anschließen.



Abbildung 1 Startbildschirm, Touch Screen Bedienung mittels Finger

### 7.2 Bildschirmtastatur

Daten lassen sich mittels Bildschirmtastatur eingeben und ändern, sie ist dazu in der „Konfiguration → System → Bildschirmtastatur“ zu aktivieren.

#### 7.2.1 Alphanumerische Bildschirmtastatur

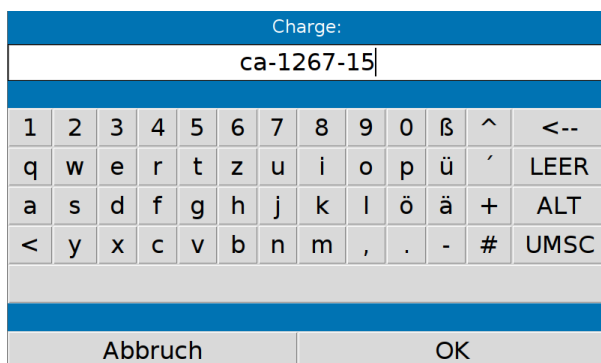


Abbildung 2 Alphanumerische Bildschirmtastatur

#### 7.2.2 Numerische Bildschirmtastatur



Abbildung 3 Numerische Bildschirmtastatur

## 7.3 VNC Remote Bedienung über Netzwerk

Die Kontrollwaage AutoCheck lässt sich mittels VNC Viewer über das Netzwerk bedienen und konfigurieren. Dazu sind die Netzwerkparameter sowie das VNC Passwort im Bereich „Konfiguration → System → Netzwerk“ zu parametrieren.

### 7.3.1 VNC Viewer Beispielverbindung

Im folgenden Beispiel besitzt die Kontrollwaage AutoCheck die IP-Adresse 192.168.1.222.

Starten Sie den VNC Viewer und geben Sie die IP-Adresse sowie den Port 5900 getrennt durch einen Doppelpunkt ein „192.168.1.222:5900“ und betätigen Sie mit Ok.

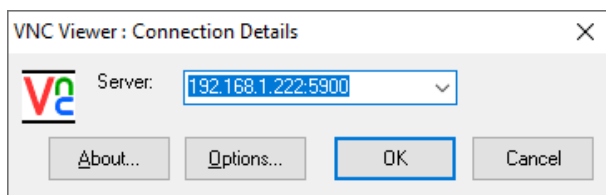


Abbildung 4 VNC Viewer Verbindung herstellen

Nach erfolgreichem Verbindungsaufbau erfolgt jetzt die Abfrage des VNC Kennwortes.

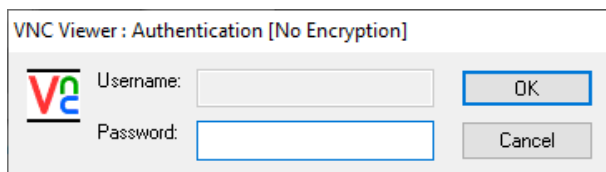


Abbildung 5 VNC Viewer Passworteingabe

Aktive VNC Viewer Verbindung zur Kontrollwaage AutoCheck.



Abbildung 6 VNC Viewer verbunden

## 8 Konfiguration

Die Kontrollwaage AutoCheck ist vor der ersten Verwendung zu konfigurieren.

Die Konfiguration lässt sich vom Startbildschirm aus über die Schaltfläche **[Konfig]** aufrufen.

Konfiguration
Anwendung
Artikel
Report
System
Zurück

Die AutoCheck Konfiguration teilt sich in folgende Unterbereiche auf:

- **[Anwendung]**
- **[Artikel]**
- **[Report]**
- **[System]**

Schaltfläche **[Zurück]** betätigen um die Konfiguration zu verlassen und um zum Startbildschirm zurückzukehren.

### 8.1 Konfiguration → Anwendung

Anwendung	
Abwurfrichtung:	Gut links
Kontrollieren automatisch starten:	<input checked="" type="checkbox"/>
Transportband Laufzeit Ms:	0
Startgewicht Global (g):	10,0
Artikel Sollstückzahl verwenden:	<input checked="" type="checkbox"/>
Bei Start, Eingabe Sollstückzahl:	<input type="checkbox"/>
Bei Start, Zähler rücksetzen:	<input checked="" type="checkbox"/>
Bei Änderung Artikel, Zähler rücksetzen:	<input type="checkbox"/>
Stopp nach schlecht Teilen in Folge:	5
Sollstückzahl erreicht, Meldung halten:	<input type="checkbox"/>
Zurück	Speichern

Im Bereich Anwendung sind Parameter der auf dem AutoCheck ausgeführten Anwendung zu setzen.

Der Bereich lässt sich durch ein Passwort schützen, siehe „Konfiguration → System → Allgemein“.

Schaltfläche **[Zurück]** betätigen um Änderungen zu verwerfen und zur übergeordneten Bedienoberfläche zu wechseln.

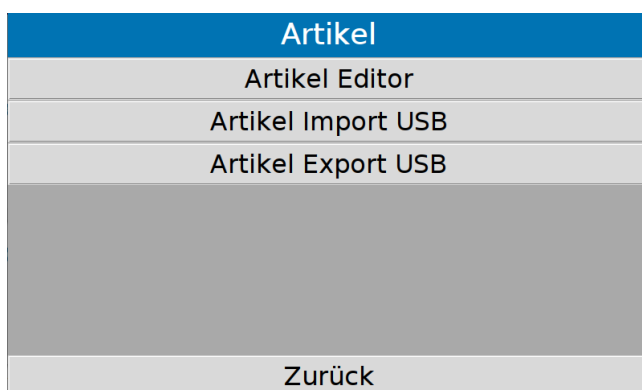
Schaltfläche **[Speichern]** betätigen um Änderungen zu speichern und zur übergeordneten Bedienoberfläche zu wechseln.

#### Parameter Anwendung

Parameter	Beschreibung
Abwurfrichtung (Global)	Der Parameter gibt die Abwurfrichtung des Kontrollierten Prüflings vor. Bei Einstellung „Gut links“ transportiert das Band den als gut bewerteten Prüfling in Richtung links vom Band. Ein schlecht bewerteter wird nach rechts transportiert. Bei Einstellung „Gut rechts“ erfolgt der der Transport in umgekehrter Richtung. Diese Globale Einstellung lässt sich über den gewählten Artikel überschreiben.
Kontrollieren automatisch starten	Ist der Parameter aktiviert, wird das Kontrollieren des zuletzt gewählten Artikels automatisch nach einem Neustart des Systems fortgesetzt.
Transportband Laufzeit Ms	Gibt die Laufzeit des Transportbandes nach der Bewertung des Prüflings in Millisekunden an. Bei Parameter Eingabe „0“ wird das Transportband so lange angesteuert bis das Gewicht unterhalb des Startgewichtes Global bzw. Artikel Startgewichtes liegt.
Startgewicht Global (g)	Das Startgewicht gibt an, ab welchem Gewicht eine Bewertung des Prüflings begonnen wird, Angabe in Gramm. Er gilt als globale Vorgabe für jeden Artikel in dem

	das Startgewicht als 0 angegeben ist.
Artikel Sollstückzahl verwenden	Wenn aktiviert zählt das System die gut bewerteten Artikel mit und stoppt das Kontrollieren bei Erreichen der im Artikel hinterlegten bzw. beim Start eingegebenen Sollstückzahl. Wenn nicht aktiviert kontrolliert das System die Artikel in unbegrenzter Stückzahl.
Bei Start, Eingabe Sollstückzahl	Wenn dieser Parameter sowie „Artikel Sollstückzahl verwenden“ aktiviert ist, erfolgt bei Start des Kontrollierens eine Meldung zur Eingabe der Artikel Sollstückzahl.
Bei Start, Zähler rücksetzen	Wenn aktiviert werden die Artikel Zähler (Anzahl gesamt, gut, schlecht) und Wert Gewicht zuletzt beim Start des Kontrollierens automatisch rückgesetzt. Wenn nicht aktiviert erfolgt eine Abfrage ob die Zähler rückgesetzt werden sollen.
Bei Änderung Artikel, Zähler rücksetzen	Wenn aktiviert setzt das System die Zähler nach einem Wechsel des Artikels automatisch zurück.
Stopp nach schlecht Teilen in Folge	Bei Eingabe eines Wertes größer 0 wird die Kontrolle automatisch gestoppt, sobald die angegebene Anzahl als schlecht bewerteter Teile in Folge ermittelt wurde.
Sollstückzahl erreicht, Meldung halten	Wenn aktiviert, wird eine Meldung nach Erreichen der Sollstückzahl dauerhaft angezeigt, sowie der Relais Ausgang „Artikel Sollanzahl erreicht“ wird aktiviert, bis zur Quittierung der Meldung. Wenn nicht aktiviert erfolgt für 2 Sekunden eine nur Meldung im Display, und der Relais Ausgang „Artikel Sollanzahl erreicht“ wird für diese Zeit aktiviert.

## 8.2 Konfiguration → Artikel

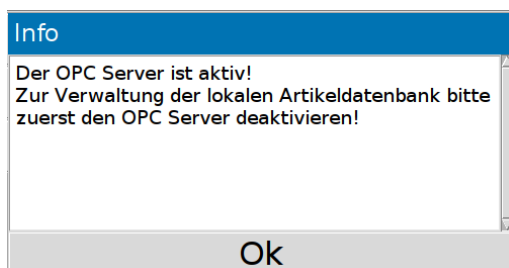


Das Artikel Menü teilt sich in folgende Unterbereiche auf:

- **[Artikel Editor]**
- **[Artikel Import USB]**
- **[Artikel Export USB]**

Der Bereich lässt sich durch ein Passwort schützen, siehe „Konfiguration → System → Allgemein“.

Schaltfläche **[Zurück]** betätigen zur übergeordneten Bedienoberfläche zu wechseln.



Das Artikel Menü lässt sich nur aufrufen, wenn der OPC Server deaktiviert ist, ansonsten erscheint eine Meldung.

### 8.3 Konfiguration → Artikel Editor

Artikel Neu	
Artikel-Nr.:	523-487-634
Artikel-Name:	Sortiment-N894
Sollgewicht (g):	100
Toleranz -/+ (g):	0.5      0.5
Startgewicht (g):	90
Anzahl Referenzteile:	10
Behälter Sollstückzahl:	10
Motor Geschw. %:	100
Abwurfrichtung:	Globale Einstellung
<input type="button" value="Abbruch"/> <input type="button" value="Speichern"/>	

Im Bereich Artikel Editor lassen sich Artikel zum Kontrollieren wählen, ändern, löschen und neu erstellen.

Der Artikel Editor lässt sich auch vom Startbildschirm aus aufrufen um einen zum Kontrollieren auszuwählen.

Der Bereich lässt sich durch ein Passwort schützen, siehe „Konfiguration → System → Allgemein“.

#### Artikel Editor

Artikel (1/1)	
Artikel-Nr.:	523-487-634 <input type="button" value="Suche"/>
Artikel-Name:	Sortiment-N894 <input type="button" value="Suche"/>
Sollgewicht (g):	<input type="button" value="Artikel löschen?"/>
Toleranz -/+ (g):	Wollen Sie den Artikel wirklich löschen?
Startgewicht (g):	
Anzahl Referenzteile:	
Behälter Sollstückzahl:	<input type="button" value="Nein"/> <input type="button" value="Ja"/>
Motor Geschw. %:	100
Abwurfrichtung:	Globale Einstellung
<input type="button" value="Zurück"/> <input type="button" value="Neu"/> <input type="button" value="Kopie"/> <input type="button" value="Löschen"/> <input type="button" value="Ok"/>	

Schaltfläche [ < ] oder [ > ] betätigen um den vorherigen oder nächsten Artikel in der Datenbank zu selektieren.

Schaltfläche [**Suche**] bei Artikel-Nr. oder Artikel-Name betätigen um einen Artikel in der Datenbank zu suchen und zu selektieren.

Schaltfläche [**Zurück**] betätigen zur übergeordneten Bedienoberfläche zu wechseln.

Schaltfläche [**Neu**] betätigen um einen neuen Artikel anzulegen.

Schaltfläche [**Kopie**] betätigen um den aktuell selektierten Artikel zu kopieren.

Schaltfläche [**Löschen**] betätigen um den aktuell selektierten Artikel zu löschen.

Schaltfläche [**Ok**] betätigen um Änderungen am aktuell selektierten Artikel zu übernehmen und ihn zum Kontrollieren auszuwählen.

#### Artikel löschen

Artikel Neu	
Artikel-Nr.:	523-487-634
Artikel-Name:	Sortiment-N894
Sollgewicht (g):	100
Toleranz -/+ (g):	0.5      0.5
Startgewicht (g):	90
Anzahl Referenzteile:	10
Behälter Sollstückzahl:	10
Motor Geschw. %:	100
Abwurfrichtung:	Globale Einstellung
<input type="button" value="Abbruch"/> <input type="button" value="Speichern"/>	

Dateneingabe für einen neuen Artikel.

Der Aufruf erfolgt über den Artikel Editor.

Schaltfläche [**Abbruch**] betätigen um die Neuerstellung abzubrechen.

Schaltfläche [**Speichern**] betätigen um den neuen Artikel zu speichern.

#### Artikel neu

**Parameter Artikel**

Parameter	Beschreibung
Artikel-Nr.	Artikel-Nummer, Alphanumerisch.
Artikel-Name	Artikel-Name, Alphanumerisch.
Sollgewicht (g)	Artikel Sollgewicht, Dezimal in Gramm.
Toleranz Minus (g)	Relative erlaubte Minus Toleranz im Bezug zum Sollgewicht, Dezimal in Gramm.
Toleranz Plus (g)	Relative erlaubte Plus Toleranz im Bezug zum Sollgewicht, Dezimal in Gramm.
Startgewicht (g)	Das Startgewicht gibt an, ab welchem Gewicht eine Bewertung des Prüflings begonnen wird, Dezimal in Gramm. Es muss kleiner sein als Sollgewicht – Toleranz Minus. Sobald beim Kontrollieren, nach der Bewertung des Artikels dieser Wert unterschritten wurde, ist das System bereit für das nächste Teil. Wenn der Wert 0 eingegeben wird, verwendet das System das „Startgewicht global (g)“, siehe „Konfiguration → Anwendung“.
Anzahl Referenzteile	Vorgabe der Anzahl Teile die bei der Referenzgewichtermittlung zu verwenden sind. Der Wert lässt sich während der Referenzermittlung ändern.
Sollstückzahl	Angabe der Sollstückzahl bis das kontrollieren gestoppt wird. 0=unbegrenzt.
Motorgeschwindigkeit %	Angabe der Motorgeschwindigkeit in %. Je nachdem wie stark das Förderband gespannt ist und wie schwer der zu kontrollierende Artikel ist, sollte der Parameter passend gesetzt werden. Wenn der Wert 0 eingegeben wird, verwendet das System die „Geschwindigkeit global %“, siehe „Konfiguration → System → Motor“.
Abwurfrichtung	Für den jeden Artikel lässt sich die gut/schlecht Abwurfrichtung einzeln einstellen oder die Globale Einstellung wird verwendet.

**8.4 Konfiguration → Artikel → Import / Export USB**

Artikel
Artikel Editor
Artikel Import USB
Artikel Export USB
Zurück

Im Artikel Menü lassen sich über die Schaltfläche **[Artikel Import USB]** Artikel von einem angeschlossenen USB-Stick in die lokale Artikeldatenbank importieren. Achtung, dabei werden alle bestehenden Artikel entfernt.

Über die Schaltfläche **[Artikel Export USB]** lassen sich alle Artikel der lokalen Artikeldatenbank auf einen angeschlossenen USB-Stick exportieren.

**8.4.1 Format Artikel CSV Datei**

Die CSV Daten müssen folgend formatiert sein:

- Trennzeichen: Semikolon
- Zeilenumbruch: CR LF
- Zeichencodierung UTF-8
- Kopfzeile in der ersten Zeile

Beispiel Inhalt der „article.csv“:

**Kopfzeile:**

*Artikel-Nr;Artikel-Name;Sollgewicht(g);Tol-(g);Tol+(g);Startgewicht(g);Anzahl Referenzteile;Sollstueckzahl;Motor Geschwindigkeit;Motor Beschleunigung;Abwurfriechung*

**Datenzeilen:**

*145-647-534;Sortiment-C235;123,07;0,5;0,5;100;5;50;30;0  
523-487-634;Sortiment-N894;323,07;0,5;0,5;300;10;80;20;1*

Abwurfriechung für gut Teil: 0=links; 1=rechts; 2=Globale Einstellung  
Parameter „Motor Beschleunigung“ Wert 0 setzen.

**8.4.2 Artikel Export durchführen**

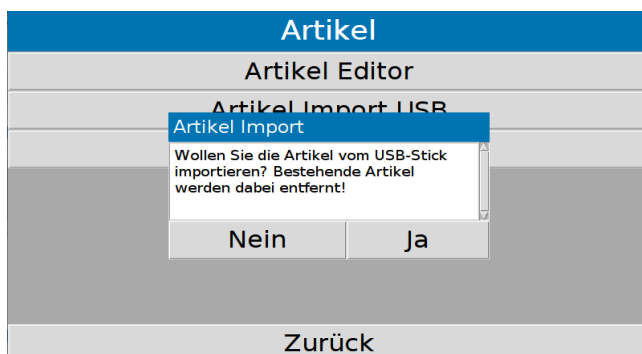
1. Schließen Sie vor dem Artikel Export einen FAT-32 formatierten USB-Stick an der Vorderseite der Kontrollwaage AutoCheck an.
2. Warten Sie ein paar Sekunden ab und betätigen Sie dann die Schaltfläche [**Artikel Export USB**].
3. Nach erfolgreichem Export erscheint folgendes Informationsfenster.



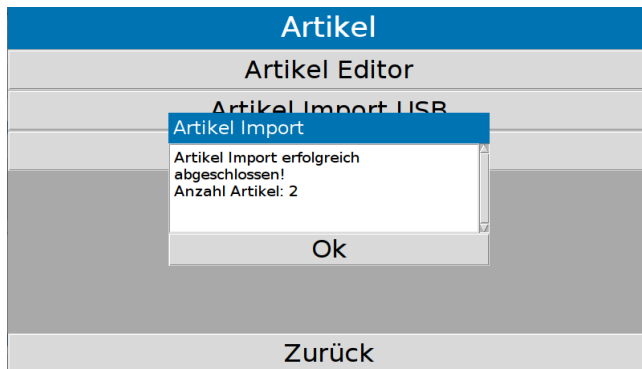
4. Die Datei wird auf den USB-Stick in den Unterordner „\AutoCheck\_System\_ID\_Systemname\“ mit der Bezeichnung „article.csv“ geschrieben. Achtung, falls die Datei bereits auf dem USB-Stick existiert wird sie überschrieben.

**8.4.3 Artikel Import durchführen**

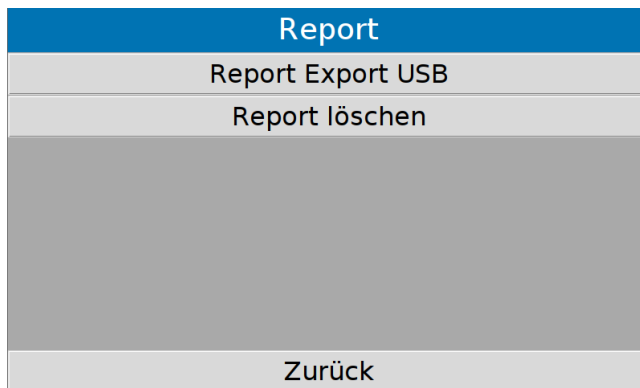
1. Erstellen Sie zuerst die „article.csv“ Datei oder verwenden Sie eine bereits über Export ausgelesene.
2. Legen Sie die „article.csv“ Datei auf einem FAT-32 formatierten USB-Stick ab (nicht in einen Unterordner) und stecken Sie ihn an der Vorderseite der Kontrollwaage AutoCheck an.
3. Warten Sie ein paar Sekunden ab und betätigen Sie dann die Schaltfläche [**Artikel Import USB**].
4. Es folgt die Abfrage ob die Artikel wirklich importiert werden sollen.



5. Nach erfolgreichem Import erscheint folgendes Informationsfenster.



## 8.5 Konfiguration → Report Menü



Im Report Menü lassen sich die Reporte der durchgeführten Kontrollvorgänge exportieren und löschen. Es teilt sich in folgende Unterbereiche auf:

- **[Report Export USB]**
- **[Report löschen]**

Der Bereich lässt sich durch ein Passwort schützen, siehe „Konfiguration → System → Allgemein“.

Schaltfläche **[Zurück]** betätigen zur übergeordneten Bedienoberfläche zu wechseln.

### 8.5.1 Format Report CSV Datei

Die CSV Daten sind folgend formatiert:

- Trennzeichen: Semikolon
- Zeilenumbruch: CR LF
- Zeichencodierung UTF-8
- Kopfzeile in der ersten Zeile

Beispiel Inhalt einer Report CSV Datei:

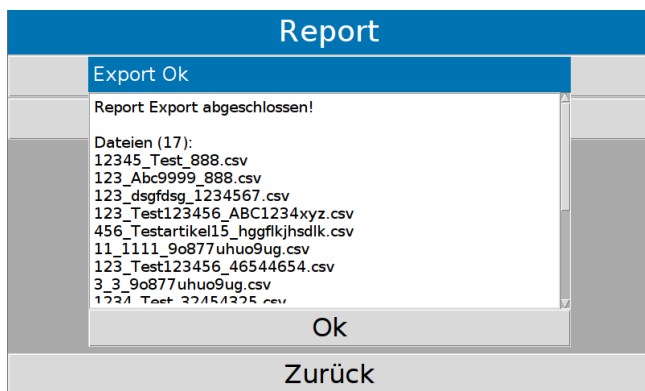
```
Datum;Zeit;Artikel-Nr;Artikel-Name;Istgewicht(g);Status;Info;Sollgewicht(g);Tol-(g);Tol+(g);Startgewicht(g);Auftrag
Sollstueckzahl;Behaelter Sollstueckzahl;Kontrolldauer
17.08.2020;14:15:15.624983;523-487-634;Sotiment-N894;99,97;0;OK;100,0;0,5;0,5;90,0;100;10;0:00:01.731040
17.08.2020;14:15:19.783751;523-487-634;Sotiment-N894;99,96;0;OK;100,0;0,5;0,5;90,0;100;10;0:00:01.599121
17.08.2020;14:15:22.382022;523-487-634;Sotiment-N894;99,95;0;OK;100,0;0,5;0,5;90,0;100;10;0:00:01.825936
17.08.2020;14:15:24.747413;523-487-634;Sotiment-N894;99,96;0;OK;100,0;0,5;0,5;90,0;100;10;0:00:01.755013
17.08.2020;14:15:28.343740;523-487-634;Sotiment-N894;101,44;1;zu schwer;100,0;0,5;0,5;90,0;100;10;0:00:02.983894
11.02.2020;14:36:52.194953;0815-ABC;USB-COM-SI;1234-ääü;260,27;0;OK;260,07;0,5;0,5;250,0;0:00:01.818635
11.02.2020;14:36:54.498737;0815-ABC;USB-COM-SI;1234-ääü;260,33;0;OK;260,07;0,5;0,5;250,0;0:00:01.567634
```

**Spalten der Report CSV Datei**

Parameter	Beschreibung
Datum	Datum der Prüfung
Zeit	Zeit der Prüfung
Artikel-Nr	Artikelnummer
Artikel-Name	Artikelname
Istgewicht(g)	Ermitteltes Gewicht des Prüflings.
Status	Folgende Status Meldungen sind möglich: - <b>0</b> = Prüfling OK - <b>1</b> = Prüfling zu schwer - <b>2</b> = Prüfling zu leicht
Info	Folgende Info Meldungen sind möglich: - <b>OK</b> - <b>zu schwer</b> - <b>zu leicht</b>
Sollgewicht(g)	Sollgewicht des Prüflings
Tol-(g)	Relative erlaubte Minus Toleranz im Bezug zum Sollgewicht.
Tol+(g)	Relative erlaubte Plus Toleranz im Bezug zum Sollgewicht.
Startgewicht(g)	Bei welchem Gewicht die Bewertung des Prüflings begonnen wurde.
Auftrag Sollstueckzahl	Sollstückzahl des Auftrags
Behaelter Sollstueckzahl	Sollstückzahl des Behälters
Kontrolldauer	Dauer des Kontrollvorgangs.

**8.5.2 Report Export durchführen**

1. Schließen Sie vor dem Report Export einen FAT-32 formatierten USB-Stick an der Vorderseite der Kontrollwaage AutoCheck an.
5. Warten Sie ein paar Sekunden ab und betätigen Sie dann die Schaltfläche **[Report Export USB]**.
6. Nach erfolgreichem Export erscheint folgendes Informationsfenster.



7. Die Dateien werden auf den USB-Stick in den Unterordner „\AutoCheck\_System\_ID\_Systemname“ mit der Dateibezeichnung „Artikel-Nr\_Artikel-Name\_Charge.csv“ geschrieben. Achtung, falls die Datei bereits auf dem USB-Stick existiert wird sie überschrieben.

## 8.6 Konfiguration → System

System	
Allgemein	
Motor	Netzwerk
Waage	Scanner
Datum/Zeit	Logging
Neustart	Ausschalten
Zurück	

Über das Menü System lassen sich allgemeine Einstellungen der Kontrollwaage AutoCheck parametrieren.

Es teilt sich in folgende Unterbereiche auf:

- **[Allgemein]**
- **[Motor]**
- **[Netzwerk]**
- **[Waage]**
- **[Scanner]**
- **[Datum/Zeit]**
- **[Logging]**
- **[Neustart]**
- **[Ausschalten]**

Betätigen Sie die Schaltfläche **[Neustart]** um das System neu zu starten.

Betätigen Sie die Schaltfläche **[Ausschalten]** um das System auszuschalten.

Der Bereich lässt sich durch ein Passwort schützen, siehe „Konfiguration → System → Allgemein“.

Schaltfläche **[Zurück]** betätigen zur übergeordneten Bedienoberfläche zu wechseln.

## 8.7 Konfiguration → System → Allgemein

Allgemein	
System ID:	1
Bildschirmtastatur:	<input checked="" type="checkbox"/>
Bildschirmschoner nach Sekunden:	60
Anwendung PIN:	
Artikel PIN:	
Auftrag PIN:	
Report PIN:	
System PIN:	
Zurück	Speichern

Im Menü System → Allgemein sind allgemeine Einstellungen der Kontrollwaage AutoCheck zu parametrieren.

Schaltfläche **[Zurück]** betätigen um Änderungen zu verwerfen und zur übergeordneten Bedienoberfläche zu wechseln.

Schaltfläche **[Speichern]** betätigen um Änderungen zu speichern und zur übergeordneten Bedienoberfläche zu wechseln.

### Parameter System → Allgemein

Parameter	Beschreibung
System ID	ID zur eindeutigen Identifizierung des AutoCheck Systems.
Bildschirmtastatur	Aktivieren um die Bildschirmtastatur für Eingaben zu verwenden, ansonsten ist eine USB-Tastatur oder der Remotezugriff mittels VNC Viewer zu verwenden.
Bildschirmschoner	Bildschirmschoner nach X Sekunden anzeigen. Wert 0 = Bildschirmschoner aus.
Anwendung PIN	Geben Sie eine PIN ein um den Aufruf des Anwendungsmenüs abzusichern.
Artikel PIN	Geben Sie eine PIN ein um das Ändern von Artikeln abzusichern.
Auftrag PIN	Geben Sie eine PIN ein um das Ändern der Auftrag Sollmenge abzusichern.
Report PIN	Geben Sie eine PIN ein um den Aufruf des Reportmenüs abzusichern.
System PIN	Geben Sie eine PIN ein um den Aufruf des Systemmenüs abzusichern.

## 8.8 Konfiguration → System → Motor

Motor	
Geschwindigkeit global %:	75
Motor steuern:	<< Stopp >>
<div style="display: flex; justify-content: space-around; width: 100%;"> <span>Zurück</span> <span>Speichern</span> </div>	

Bedienoberfläche zum Ändern der Förderband Motoreinstellungen sowie zum Testen des Motors.

Schaltfläche [**Zurück**] betätigen um Änderungen zu verwerfen und zur übergeordneten Bedienoberfläche zu wechseln.

Schaltfläche [**Speichern**] betätigen um Änderungen zu speichern und zur übergeordneten Bedienoberfläche zu wechseln.

### Parameter System → Motor

Parameter	Beschreibung
Geschwindigkeit global %	Angabe der globalen Motorgeschwindigkeit in %. Gilt für alle Artikel deren Parameter Geschwindigkeit auf 0 steht. Je nachdem wie stark das Förderband gespannt ist und wie schwer der zu kontrollierende Artikel ist, sollte der Parameter passend für alle Artikel gesetzt werden.
Motor steuern	[<<] = Motor Start links; [Stopp] = Motor stoppen; [>>] = Motor Start rechts. Beim Betätigen werden die Motor-Einstellungen gespeichert.

## 8.9 Konfiguration → System → Netzwerk

Netzwerk	
Hostname:	autocheck-B827EBD0B305
MAC-Adresse:	b8:27:eb:d0:b3:05
DHCP aktiv:	<input type="checkbox"/>
IP-Adresse:	192.168.1.222
Subnetzmaske:	255.255.255.0
Gateway:	192.168.1.1
DNS:	192.168.1.1
VNC Passwort:	*****
OPC Server aktiv:	<input type="checkbox"/>
<div style="display: flex; justify-content: space-around; width: 100%;"> <span>Zurück</span> <span>Speichern</span> </div>	

Bedienoberfläche zum Ändern der Netzwerkeinstellungen des Systems.

Schaltfläche [**Zurück**] betätigen um Änderungen zu verwerfen und zur übergeordneten Bedienoberfläche zu wechseln.

Schaltfläche [**Speichern**] betätigen um Änderungen zu speichern und zur übergeordneten Bedienoberfläche zu wechseln.

Änderungen an den Netzwerkeinstellungen benötigen einen Neustart des Systems.

**Parameter System → Netzwerk**

Parameter	Beschreibung
Hostname	Netzwerk Hostname des Systems.
MAC-Adresse	MAC-Adresse der Netzwerkschnittstelle, nur Anzeige.
DHCP aktiv	Diesen Parameter aktivieren um die Netzwerkparameter durch einen DHCP Server zu erhalten.
IP-Adresse	Angabe der IP-Adresse des Systems
Subnetzmaske	Angabe der Subnetzmaske
Gateway	Angabe des Default Gateways
DNS	Angabe des DNS Servers
VNC Passwort	Passwort des lokalen VNC Servers
OPC Server aktiv	Diesen Parameter aktivieren um den lokalen OPC Server zu verwenden. Die Kontrollparameter sind dann darüber zu setzen, die lokale Artikeldatenbank wird dadurch deaktiviert.

**8.10 Konfiguration → System → Waage**

Waage	
COM Baudrate:	38400
COM Datenbits:	8
COM Parität:	o
COM Stoppbits:	1
COM Char Timeout S:	0.07
Waage Protokoll:	SBI
Waage Einheit:	g
Waage Dezimalstellen:	2
Tara-Null Kombination:	<input checked="" type="checkbox"/>
<span>Zurück</span> <span style="margin-left: 100px;">Speichern</span>	

Bedienoberfläche zum Ändern der Waagen Parameter. Achtung, die Parameter sind bei der Auslieferung richtig eingestellt!

Schaltfläche [**Zurück**] betätigen um Änderungen zu verwerfen und zur übergeordneten Bedienoberfläche zu wechseln.

Schaltfläche [**Speichern**] betätigen um Änderungen zu speichern und zur übergeordneten Bedienoberfläche zu wechseln.

**Parameter System → Waage**

Parameter	Beschreibung
COM Baudrate	Baudrate der Waagen Schnittstelle
COM Datenbits	Datenbits der Waagen Schnittstelle
COM Parität	Parität der Waagen Schnittstelle
COM Stoppbits	Stoppbits der Waagen Schnittstelle
COM Char Timeout S	Timeout nach Empfang des letzten Chars der Waagen Schnittstelle
Waage Protokoll	Datenprotokoll der Waage
Waage Einheit	Einheit der Waage
Waage Dezimalstellen	Dezimalstellen der Waage
Tara-Null Kombination	Tara-Null Kombination der Waage aktivieren

## 8.11 Konfiguration → System → Scanner

Scanner	
Scanner aktiv:	<input checked="" type="checkbox"/>
COM Port:	ttyUSB0
COM Baudrate:	115200
COM Datenbits:	8
COM Parität:	n
COM Stoppbits:	1
Protokoll:	CR Ende
Artikel Zähler bei Scan rücksetzen:	<input checked="" type="checkbox"/>
<input type="button" value="Zurück"/> <input type="button" value="Speichern"/>	

Bedienoberfläche zum Ändern der Parameter eines angeschlossenen Barcode-/QR-Code- Scanners.

Durch den Scanner lassen sich Artikel zu Kontrolle aus der Datenbank über deren Artikel-Nr. laden

Schaltfläche [**Zurück**] betätigen um Änderungen zu verwerfen und zur übergeordneten Bedienoberfläche zu wechseln.

Schaltfläche [**Speichern**] betätigen um Änderungen zu speichern und zur übergeordneten Bedienoberfläche zu wechseln.

### Parameter System → Scanner

Parameter	Beschreibung
Scanner aktiv	Parameter aktivieren falls ein Scanner angeschlossen ist und verwendet werden soll.
COM Port	Serielle Schnittstelle des Scanners
COM Baudrate	Baudrate der Scanner Schnittstelle
COM Datenbits	Datenbits der Scanner Schnittstelle
COM Parität	Parität der Scanner Schnittstelle
COM Stoppbits	Stoppbits der Scanner Schnittstelle
Protokoll	Auswahl des Abschlusszeichen der Scan Daten. CR oder CRLF.
Artikel Zähler bei Scan rücksetzen	Wenn aktiviert, werden die Artikelzähler beim Scannen eines Artikels automatisch rückgesetzt.

## 8.12 Konfiguration → System → Datum Uhrzeit

Datum Uhrzeit	
Zeitzone	Europe/Berlin
NTP-Client aktiv:	<input type="checkbox"/>
NTP-Server:	192.168.1.1
NTP Aktualisierung (M):	60
Datum (DD.MM.YYYY):	12.02.2020
Zeit (HH:MM:SS):	13:54:47
<input type="button" value="Zurück"/> <input type="button" value="Speichern"/>	

Bedienoberfläche zum Ändern des Datums und der Uhrzeit des Systems.

Schaltfläche [**Zurück**] betätigen um Änderungen zu verwerfen und zur übergeordneten Bedienoberfläche zu wechseln.

Schaltfläche [**Speichern**] betätigen um Änderungen zu speichern und zur übergeordneten Bedienoberfläche zu wechseln.

### Parameter System → Datum Uhrzeit

Parameter	Beschreibung
Zeitzone	Auswahl der Zeitzone
NTP-Client aktiv	Aktivieren zur Aktualisierung des Datums und der Uhrzeit mittels Zeitserver im Netzwerk.
NTP-Server	Angabe des NTP Servers.
NTP Aktualisierung (M)	Angabe des Aktualisierungsintervalls in Minuten.
Datum (DD.MM.YYY)	Aktuelles System Datum
Zeit (HH:MM:SS)	Aktuelle System Zeit

## 8.13 Konfiguration → System → Logging

Logging	
<input checked="" type="checkbox"/> Logging aktiv	<input type="checkbox"/> Waage aufzeichnen
<input type="checkbox"/> Nachrichten aufzeichnen	<input type="checkbox"/> Scanner aufzeichnen
<input type="checkbox"/> Ausnahmen aufzeichnen	<input type="checkbox"/> Tcp-Server Ausgabe
<input checked="" type="checkbox"/> Konsolenausgabe	
System Log anzeigen	Log Waage anzeigen
Log löschen	Log Scanner anzeigen
Log Export USB	
Zurück	Speichern

Bedienoberfläche zum Ändern der Log Einstellungen des Systems.

Schaltfläche [**System Log anzeigen**] betätigen um alle Daten der System Log Datei anzuzeigen.

Schaltfläche [**Log löschen**] betätigen um alle Log Daten des Systems zu löschen.

Schaltfläche [**Zurück**] betätigen um Änderungen zu verwerfen und zur übergeordneten Bedienoberfläche zu wechseln.

Schaltfläche [**Log Export USB**] betätigen um alle verfügbaren Log Dateien auf einen USB-Stick zu exportieren. Zuvor ist ein FAT 32 formatierter USB-Stick am System anzustecken.

Schaltfläche [**Speichern**] betätigen um Änderungen zu speichern und zur übergeordneten Bedienoberfläche zu wechseln.

Schaltfläche [**Log Waage anzeigen**] betätigen um alle Daten der Waagen Log Datei anzuzeigen.

Schaltfläche [**Log Scanner anzeigen**] betätigen um alle Daten der Scanner Log Datei anzuzeigen.

### Parameter System → Logging

Parameter	Beschreibung
Logging aktiv	Aktiviert die Log Funktion des Systems.
Nachrichten aufzeichnen	Wenn aktiv, werden allgemeine Nachrichten des Systems aufgezeichnet. Der Parameter Logging aktiv muss dazu aktiviert sein. Achtung, nur zu Debug Zwecken aktivieren, da viele Daten anfallen!
Ausnahmen aufzeichnen	Wenn aktiv, werden Ausnahmen des Systems aufgezeichnet. Der Parameter Logging aktiv muss dazu aktiviert sein.
Konsolenausgabe	Nur zu Debug zwecken aktivieren!
Waage aufzeichnen	Wenn aktiv, wird die Waagen Kommunikation des Systems aufgezeichnet. Der Parameter Logging aktiv muss dazu aktiviert sein. Achtung, nur zu Debug Zwecken aktivieren, da viele Daten anfallen!
Scanner aufzeichnen	Wenn aktiv, wird die Scanner Kommunikation aufgezeichnet. Der Parameter Logging aktiv muss dazu aktiviert sein.
TCP-Server Ausgabe	Wenn aktiv, werden Log Daten des Systems auf einem Lokalen TCP Server bereitgestellt und können mittels TCP Client über das Netzwerk ausgelesen werden. Mittels TCP Client ist eine Verbindung zu Port 7777 herzustellen. Der Parameter Logging aktiv muss dazu aktiviert und die Netzwerkverbindung muss dazu eingerichtet sein.

## 9 Bedienung

### 9.1 Start und Kontrollbildschirm

AutoCheck V1.0.3 Max: 1000.0 g www.bayernwaage.de 17.08.2020 14:15:44

☰	523-487-634 Sortiment-N894				Auftrag
	Soll: 100,0g; Tol-: 0,5g; Tol+: 0,5g; Start: 90,0g				100

0.00 g

Aktiv und bereit für nächstes Teil

Gewicht:	Soll:	Gut:	Schlecht:	Gesamt:
101.44 g	Auftrag: 100	4	1	5
	Behälter: 10	4	1	5
	Schicht:	4	1	5

>0<	nRef	Reset	Stopp
-----	------	-------	-------

Der Startbildschirm wird nach dem Start des Systems dargestellt und wird auch zum Kontrollieren der Artikel verwendet. Es zeigt den aktuell zum Kontrollieren gewählten Artikel und bietet die Möglichkeit ihn zu ändern. Die Auftrags Sollanzahl lässt sich von hier aus ändern. Die große Gewichtsanzeigen stellt das aktuelle Gewicht der Waage dar. Anzeige der Soll-/Gut-/Schlecht-/Gesamt-Zähler für Auftrag/Behälter/Schicht.

### 9.2 Artikel wählen/ändern

523-487-634 Sortiment-N894

Soll: 100,0g; Tol-: 0,5g; Tol+: 0,5g; Start: 90,0g

- Die Schaltfläche zeigt den aktuell zum kontrollieren gewählten Artikel.
- Betätigen Sie die Schaltfläche um einen anderen Artikel zu wählen oder ihn zu ändern.
- Details zum Wählen, Ändern und Anlegen von Artikeln finden Sie im Bereich „Artikel Editor“.
- Bei aktiviertem OPC Server wird der Artikel nur dargestellt und lässt sich nur mittels OPC Client ändern.

### 9.3 Auftrag Sollstückzahl Artikel ändern

Auftrag

100

- Die Schaltfläche zeigt die aktuelle Auftrags Sollstückzahl an.
- Betätigen Sie die Schaltfläche um die Auftrags Sollstückzahl zu ändern.

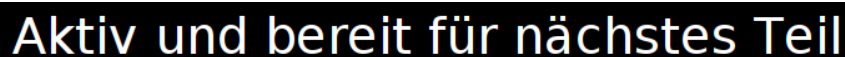
## 9.4 Gewichtsanzeige



0.00 g

- Zeigt das aktuelle Gewicht auf der Waage an.
- Die Waage Stillstand, wenn die Gewichtseinheit dargestellt wird.
- Falls ein Fehler im System auftritt wird dieser hier anstatt des Gewichtes dargestellt.

## 9.5 Informationszeile




Aktiv und bereit für nächstes Teil

- Die Informationszeile zeigt aktuelle Informationen des Systems an.

## 9.6 Sollstückzahl und Ergebniszähler

Gewicht:	Soll:	Gut:	Schlecht:	Gesamt:
101.44 g	Auftrag: 100	4	1	5
	Behälter: 10	4	1	5
	Schicht:	4	1	5

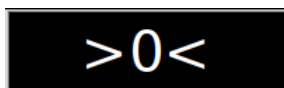
- Anzeige des letzten erfassten Kontrollgewichtes.
- Sollstückzahl und Zähleranzeige für Auftrag/Behälter/Schicht.
- Das Zurücksetzen der Zähler ist über die Schaltfläche **[Reset]** möglich.
- Bei Eingabe Sollstückzahl „0“ für Auftrag oder/und Behälter wird die Kontrolle unendlich  durchgeführt.

## 9.7 Konfiguration aufrufen



- Schaltfläche **[Konfig]** betätigen um die Konfiguration aufzurufen.

## 9.8 Gewicht der Waage auf Null stellen



- Schaltfläche **[>0<]** betätigen um das Gewicht der Waage auf Null zu stellen.
- Dabei sollte sich nichts auf der Waage befinden.
- Wenn die Waage keinen Stillstand hat kann der Vorgang lange dauern.

## 9.9 Artikel Referenzgewicht ermitteln

### nRef

- Schaltfläche **[nRef]** betätigen um das Referenzgewicht des gewählten Artikels zu ermitteln.
- Vor der Referenzgewichtsermittlung ist die Waage Null zu stellen und das kontrollieren ist zu stoppen.
- Wenn kein Artikel zur gewählt bzw. die OPC Server Steuerung aktiviert ist wird die Schaltfläche deaktiviert und zeigt als Text [-----].
- Nach dem Betätigen der Schaltfläche **[nRef]** müssen mehrere Artikel auf die Waage gelegt werden. Im Eingabefenster für die Anzahl Referenzteile ist jetzt die Anzahl der Artikel einzugeben. Als Vorgabe wird hier der Wert des Artikel Parameters „Anzahl Referenzteile“ angezeigt.

Anzahl Ref.Teile:		
10		
7	8	9
4	5	6
1	2	3
0	,	<--
Abbruch		OK

Nach dem Betätigen der **[OK]** Schaltfläche ermittelt das System das Sollgewicht eines Artikels.

- Nach erfolgreicher Ermittlung wird kurzzeitig das ermittelte Gewicht in der Gewichtsanzeige sowie der Text „Ermittlung erfolgreich“ in der Informationszeile dargestellt.
- Nach nicht erfolgreicher Ermittlung wird kurzzeitig „FEHLER“ in der Gewichtsanzeige sowie der Text „Ermittlung nicht erfolgreich“ in der Informationszeile dargestellt.
- Nach der Ermittlung wird das Sollgewicht des Artikels mit dem neuen Wert überschrieben.

## 9.10 Reset der Artikelzähler Schicht / Behälter / Auftrag

### Reset

- Schaltfläche **[Reset]** betätigen um Artikelzähler zurück zu setzen.

Reset				
Zähler rücksetzen?				
Schicht	Behälter	Auftrag	Alle	Keinen

- Nach dem Betätigen der Schaltfläche erscheint die Auswahl welcher Artikelzähler rückgesetzt werden soll.
- Behälter und Auftrag Zähler stoppen der Kontrolle bei Erreichen der Sollstückzahl.
- Der Schicht Zähler dient nur der Information und stoppt das Kontrollieren nicht.



- Schaltfläche **[Start]** betätigen um die Anwendung Kontrollieren mit einem gewählten Artikel zu starten.
- Vor dem Start ist das Gewicht der Waage mittels Schaltfläche **[>0<]** auf Null zu stellen.
- Schaltfläche **[Stopp]** betätigen um die Anwendung Kontrollieren zu stoppen.
- Wenn kein Artikel zur Kontrolle gewählt bzw. die OPC Server Steuerung aktiviert ist wird die Schaltfläche deaktiviert und zeigt als Text **[-----]**.

## 9.11 Artikel Sollstückzahl für Behälter Eingabe bei Kontrollieren Start

Sollstückzahl		
5		
7	8	9
4	5	6
1	2	3
0	,	<--
Abbruch		OK

- Bei aktivierten Parametern „Konfig → Anwendung → „Artikel Sollstückzahl verwenden“ und „Konfig → Anwendung → „Bei Start Eingabe Sollstückzahl“ erfolgt beim Betätigen der **[Start]** Schaltfläche die Eingabe der Sollstückzahl für Behälter.
- Diese Eingabe gibt vor wie viele Gut Prüflinge zu kontrollieren sind bevor das Kontrollieren gestoppt wird.
- Bei Eingabe „0“ wird der Artikel in unbegrenzter Anzahl kontrolliert.

# 10 Kontrollieren

Mit der Anwendung Kontrollieren auf der Kontrollwaage AutoCheck lassen sich Einzelteile bzw. die Vollständigkeit von Sets kontrollieren.

## 10.1 Kontrollablauf

Zu Beginn ist ein Artikel in der lokalen Datenbank anzulegen und auszuwählen bzw. mittels OPC Client zu setzen. Danach ist die Kontrolle zu starten, siehe Kapitel Bedienung.

Schaltfläche [Start] betätigen um die Anwendung Kontrollieren zu starten. Optional erfolgt je nach Konfiguration die Abfrage und Eingabe der Sollstückzahl Artikel und die Abfrage ob die Zähler rückzusetzen sind.

Schaltfläche [Stopp] betätigen um das Kontrollieren zu stoppen.

### 10.1.1 Kontrollieren aktiv und bereit für nächstes Teil

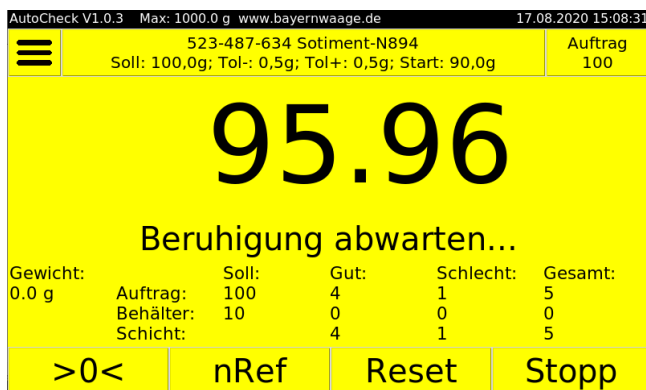


Das System ist bereit zu Kontrolle eines Artikels.

Status der Relais Ausgänge:

- Ausgang 0 „System Bereit“ = 1
- Ausgang 1 „Bereit für nächstes Teil“ = 1
- Ausgang 2 „Ergebnis Teil gut“ = 0
- Ausgang 3 „Ergebnis Teil schlecht“ = 0
- Ausgang 4 „Sollstückzahl erreicht“ = 0

### 10.1.2 Beruhigung abwarten



Ein Teil wurde zur Kontrolle auf das Band gefördert.

Das **Startgewicht** von 90 g wurde überschritten, dadurch beginnt die Bewertung des Teils.

Da die Waage noch keinen Stillstand hat, wird der Bildschirm gelb hinterlegt.

Status der Relais Ausgänge:

- Ausgang 0 „System Bereit“ = 1
- Ausgang 1 „Bereit für nächstes Teil“ = 0
- Ausgang 2 „Ergebnis Teil gut“ = 0
- Ausgang 3 „Ergebnis Teil schlecht“ = 0
- Ausgang 4 „Sollstückzahl erreicht“ = 0

**Bewertung Teil OK – Abwurf gut**



Das zu Teil wurde als gut bewertet nachdem die Waage Stillstand hatte und das Gewicht sich innerhalb der zulässigen Toleranzen befand. Es wird jetzt in gut Richtung vom Band Transportiert. Der Bildschirm wird grün hinterlegt.

**Status der Relais Ausgänge:**

- Ausgang 0 „System Bereit“ = 1
- Ausgang 1 „Bereit für nächstes Teil“ = 0
- Ausgang 2 „Ergebnis Teil gut“ = 1
- Ausgang 3 „Ergebnis Teil schlecht“ = 0
- Ausgang 4 „Sollstückzahl erreicht“ = 0

Das System setzt sobald das Startgewicht von 90 g unterschritten wurde den Ablauf bei „Aktiv und Bereit für nächstes Teil“ fort.

**10.1.3 Bewertung Teil zu schwer – Abwurf schlecht**



Das zu Teil wurde als schlecht bewertet nachdem die Waage Stillstand hatte und das Gewicht sich oberhalb der zulässigen Toleranz befand. Es wird in schlecht Richtung vom Band Transportiert. Der Bildschirm wird rot hinterlegt.

**Status der Relais Ausgänge:**

- Ausgang 0 „System Bereit“ = 1
- Ausgang 1 „Bereit für nächstes Teil“ = 0
- Ausgang 2 „Ergebnis Teil gut“ = 0
- Ausgang 3 „Ergebnis Teil schlecht“ = 1
- Ausgang 4 „Sollstückzahl erreicht“ = 0

Das System setzt sobald das Startgewicht von 90 g unterschritten wurde den Ablauf bei „Aktiv und Bereit für nächstes Teil“ fort.

### 10.1.4 Bewertung Teil zu leicht – Abwurf schlecht



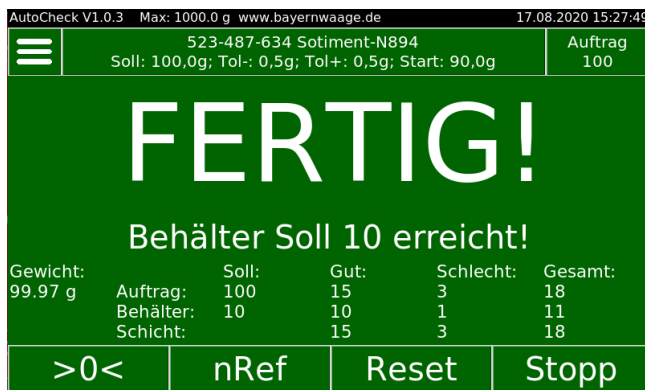
Das zu Teil wurde als schlecht bewertet nachdem die Waage Stillstand hatte und das Gewicht sich unterhalb der zulässigen Toleranz befand. Es wird in schlecht Richtung vom Band Transportiert. Der Bildschirm wird rot hinterlegt.

Status der Relais Ausgänge:

- Ausgang 0 „System Bereit“ = 1
- Ausgang 1 „Bereit für nächstes Teil“ = 0
- Ausgang 2 „Ergebnis Teil gut“ = 0
- Ausgang 3 „Ergebnis Teil schlecht“ = 1
- Ausgang 4 „Sollstückzahl erreicht“ = 0

Das System setzt sobald das Startgewicht von 90 g unterschritten wurde den Ablauf bei „Aktiv und Bereit für nächstes Teil“ fort.

### 10.1.5 Artikel Kontrollieren mit Angabe Sollstückzahl Behälter/Auftrag



Beim Kontrollieren von Artikeln mit Vorgabe der Sollstückzahl wird die Kontrolle gestoppt sobald die Sollanzahl für Behälter und/oder Auftrag erreicht wurde.

Es wird je nach Konfiguration für 2 Sekunden eine Meldung im Display angezeigt oder bleibt dauerhaft bis zur Bestätigung stehen. Solange wird der Ausgang 4 „Sollstückzahl erreicht“ aktiviert.

Meldung Sollstückzahl erreicht, zwei Sekunden.

Status der Relais Ausgänge:

- Ausgang 0 „System Bereit“ = 1
- Ausgang 1 „Bereit für nächstes Teil“ = 0
- Ausgang 2 „Ergebnis Teil gut“ = 0
- Ausgang 3 „Ergebnis Teil schlecht“ = 0
- Ausgang 4 „Sollstückzahl erreicht“ = 1



Meldung Sollstückzahl erreicht bis Bestätigung

## 10.2 OPC Steuerung

Das Kontrollieren lässt sich mittels OPC Client parametrieren, steuern und abfragen. Dazu ist der OPC Server in „Konfiguration → System → Netzwerk → “ zu aktivieren.

Der OPC Server ist über die Konfigurierten IP-Adresse des AutoCheck Systems zu erreichen.

### 10.2.1 OPC Objekte: AutoCheck → System

Im OPC Pfad „Root → AutoCheck → System“ befinden sich Elemente zum Anzeigen und Setzen von allgemeinen Parametern des Systems.

#	Node Id	Display Name	Value	Datatype	Statuscode
1	NS2 Numeric 7	counter	528	Int64	Good
2	NS2 Numeric 8	datetime	2020-05-28T10:31:41.037Z	DateTime	Good
3	NS2 Numeric 10	do_reboot	false	Boolean	Good
4	NS2 Numeric 11	do_shutdown	false	Boolean	Good
5	NS2 Numeric 5	product_manuf...	Bayerische Waagenbau Werkstätte - Althaus GmbH	String	Good
6	NS2 Numeric 3	product_name	AutoCheck	String	Good
7	NS2 Numeric 6	product_support	<a href="https://www.bayernwaaqe.de/">https://www.bayernwaaqe.de/</a>	String	Good
8	NS2 Numeric 4	product_version	1.0.2	String	Good
9	NS2 Numeric 9	system_id	1	String	Good

Setzen Sie das Element „do\_reboot“ auf True um das System neu zu starten.  
Setzen Sie das Element „do\_shutdown“ auf True um das System auszuschalten.  
Alle anderen Elemente sind nur lesbar.

### 10.2.2 OPC Objekte: AutoCheck → Scale

Im OPC Pfad „Root → AutoCheck → Scale“ befinden sich Elemente zur Anzeige der Waagen Informationen.

#	Node Id	Display Name	Value	Datatype	Statuscode
1	NS2 Numeric 17	overload	false	Boolean	Good
2	NS2 Numeric 18	standstill	true	Boolean	Good
3	NS2 Numeric 16	underload	false	Boolean	Good
4	NS2 Numeric 14	unit	g	String	Good
5	NS2 Numeric 13	weight	0	Double	Good
6	NS2 Numeric 15	weight_ok	true	Boolean	Good

Alle Elemente sind nur lesbar.

### 10.2.3 OPC Objekte: AutoCheck → Control

Im OPC Pfad „Root → AutoCheck → Control“ befinden sich Elemente zum Anzeigen und Setzen von Parametern der Anwendung Kontrollieren.

**Elemente zur Anzeige der aktuellen Parameter der Anwendung Kontrollieren:**

#	Node Id	Display Name	Value	Datatype	Statuscode
1	NS2 Numeric 26	article_id	1	Int64	Good
2	NS2 Numeric 28	article_name	Testartikel	String	Good
3	NS2 Numeric 27	article_no	123456	String	Good
4	NS2 Numeric 33	article_refqty	10	Int64	Good
5	NS2 Numeric 32	article_start	90	Double	Good
6	NS2 Numeric 29	article_target	100	Double	Good
7	NS2 Numeric 30	article_toln	0.5	Double	Good
8	NS2 Numeric 31	article_tolp	0.5	Double	Good
9	NS2 Numeric 34	article_motor_speed	50	Int64	Good
10	NS2 Numeric 35	article_motor_acc	70	Int64	Good
11	NS2 Numeric 36	article_motor_drop_dir	1	Int64	Good
12	NS2 Numeric 53	container_qty	10	Int64	Good
13	NS2 Numeric 50	order_qty	100	Int64	Good
14	NS2 Numeric 20	running	false	Boolean	Good
15	NS2 Numeric 21	ready	false	Boolean	Good
16	NS2 Numeric 57	result_qty_container	0	Int64	Good
17	NS2 Numeric 59	result_qty_container_bad	0	Int64	Good
18	NS2 Numeric 58	result_qty_container_good	0	Int64	Good
19	NS2 Numeric 61	result_qty_order	0	Int64	Good
20	NS2 Numeric 63	result_qty_order_bad	0	Int64	Good
21	NS2 Numeric 62	result_qty_order_good	0	Int64	Good
22	NS2 Numeric 65	result_qty_temp	0	Int64	Good
23	NS2 Numeric 67	result_qty_temp_bad	0	Int64	Good
24	NS2 Numeric 66	result_qty_temp_good	0	Int64	Good
25	NS2 Numeric 56	result_weight	0	Double	Good

**Elemente zur Steuerung der Anwendung Kontrollieren:**

#	Node Id	Display Name	Value	Datatype	Statuscode
1	NS2 Numeric 37	set_article_id	1	Int64	Good
2	NS2 Numeric 39	set_article_name	Testartikel	String	Good
3	NS2 Numeric 38	set_article_no	123456	String	Good
4	NS2 Numeric 44	set_article_refqty	10	Int32	Good
5	NS2 Numeric 43	set_article_start	90	Float	Good
6	NS2 Numeric 40	set_article_target	100	Float	Good
7	NS2 Numeric 41	set_article_toln	0.5	Float	Good
8	NS2 Numeric 42	set_article_tolp	0.5	Float	Good
9	NS2 Numeric 45	set_article_motor_speed	50	Int64	Good
10	NS2 Numeric 46	set_article_motor_acc	70	Int64	Good
11	NS2 Numeric 47	set_article_motor_drop_dir	1	Int32	Good
12	NS2 Numeric 48	do_article	false	Boolean	Good
13	NS2 Numeric 49	do_article_reset	false	Boolean	Good
14	NS2 Numeric 54	set_container_qty	10	Int64	Good
15	NS2 Numeric 55	do_container_qty	false	Boolean	Good
16	NS2 Numeric 51	set_order_qty	100	Int64	Good
17	NS2 Numeric 52	do_order_qty	false	Boolean	Good
18	NS2 Numeric 25	do_stop	false	Boolean	Good
19	NS2 Numeric 24	do_start	false	Boolean	Good
20	NS2 Numeric 60	do_container_reset_result	false	Boolean	Good
21	NS2 Numeric 64	do_order_reset_result	false	Boolean	Good
22	NS2 Numeric 68	do_temp_reset_result	false	Boolean	Good

### 10.2.4 OPC Beispielablauf

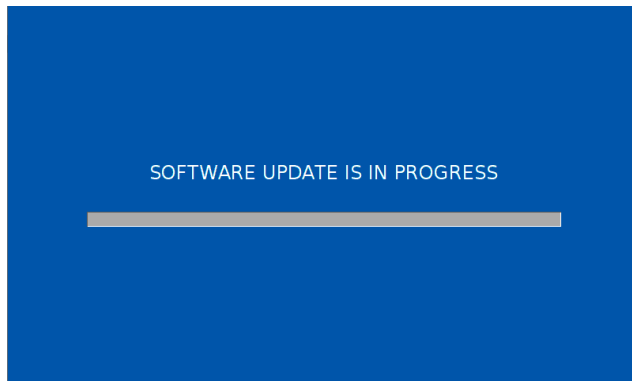
Beispielablauf Übertragung eines Artikels sowie Start der Kontrolle:

1. Falls aktuell das Kontrollieren von Teilen aktiv ist (Element „running“ prüfen), zuerst das Kontrollieren stoppen, dazu das Element „do\_stop“ auf True setzen.
2. Durch setzen von „do\_reset\_article“ auf True werden die aktuell gesetzten Artikeldaten rückgesetzt.
3. Durch setzen von „do\_container\_reset\_result“ auf True werden die Behälter Ergebniszähler rückgesetzt.
4. Durch setzen von „do\_order\_reset\_result“ auf True werden die Auftrags Ergebniszähler rückgesetzt.
5. Durch setzen von „do\_temp\_reset\_result“ auf True werden die Schicht Ergebniszähler rückgesetzt.
6. Um die Behälter Sollstückzahl zu setzen, beschreiben Sie das Element „set\_container\_qty“, übernommen wird sie durch das setzen des Elementes „do\_container\_qty“ auf True.  
Eingabe „set\_container\_qty“: 0 = unbegrenzte Anzahl.
7. Um die Auftrag Sollstückzahl zu setzen, beschreiben Sie das Element „set\_order\_qty“, übernommen wird sie durch das setzen des Elementes „do\_order\_qty“ auf True.  
Eingabe „set\_order\_qty“ 0: = unbegrenzte Anzahl.
8. Jetzt sind die Artikel Parameter zu setzen:
  - a. set\_article\_id = Interne ID des Artikels immer auf 1 setzen.
  - b. set\_article\_name = Artikel-Name
  - c. set\_article\_no = Artikel-Nummer
  - d. set\_article\_refqty = Anzahl der Referenzteile zur Referenzgewichtermittlung
  - e. set\_article\_start = Startgewicht zur Kontrolle des Artikels
  - f. set\_article\_target = Solgewicht des Artikels in Gramm
  - g. set\_article\_toln = Relative erlaubte Minus Toleranz im Bezug zum Sollgewicht
  - h. set\_article\_tolp = Relative erlaubte Plus Toleranz im Bezug zum Sollgewicht
  - i. set\_article\_target\_qty = Zu kontrollierende Artikel Sollstückzahl. 0 = unbegrenzte Anzahl.
  - j. set\_article\_motor\_speed = Geschwindigkeit des Motors in %
  - k. set\_article\_motor\_acc = Beschleunigung immer Wert 0 setzen!
  - l. set\_motor\_drop\_dir = Abwurfrichtung gut; 0=links; 1=rechts
9. Setzen Sie das Element „do\_article“ auf True um den Artikel zur Kontrolle zu übernehmen.
10. Das Kontrollieren wird gestartet und ist bereit für das erste Teil sobald der Wert des Elementes „do\_start“ auf True gesetzt wurde.

## 11 Software Aktualisierung

Die AutoCheck Software lässt sich mittels USB-Stick aktualisieren. Zur Aktualisierung erhalten Sie von uns eine Update Datei mit der Bezeichnung „update.bww“. Legen Sie die Datei auf einem FAT-32 formatierten USB-Stick ab. Starten Sie das Gerät mit dem angeschlossenen USB-Stick neu. Die Software wird automatisch aktualisiert, dabei sehen Sie eine Fortschrittsanzeige auf dem Display.

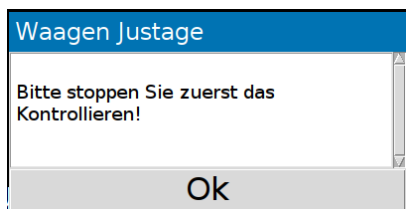
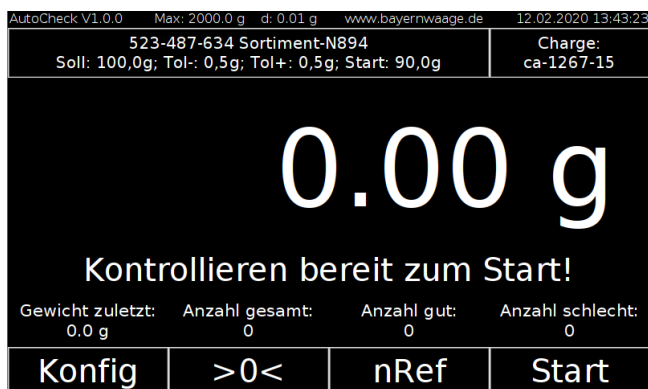
Danach wird die aktualisierte AutoCheck Software automatisch gestartet.



# 12 Waage justieren

Die integrierte Waage des AutoCheck Systems sollte in regelmäßigen Abständen mit Gewichten kalibriert und bei zu großer Abweichung justiert werden. Die Justage der Waage lässt sich über den Startbildschirm aufrufen, es wird dazu ein zwei kg Gewicht benötigt.

## 12.1 Justage starten

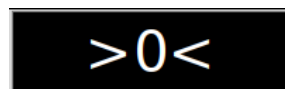


Um die Waage zu justieren müssen Sie sich im Startbildschirm befinden.

Sorgen Sie für gute Umgebungsbedingungen, möglichst wenige Erschütterungen und keine Zugluft.

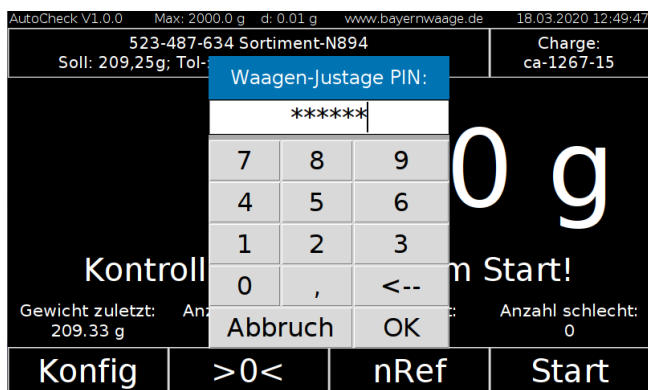
Die aktuelle Anwendung, z.B. Kontrollieren muss gestoppt sein.

Die Waage ist zu entlasten und mit Taste [**>0<**] auf null zu stellen.



Zum Start der Justage ist die Taste [**>0<**] für mindestens fünf Sekunden gedrückt zu halten.

## 12.2 Justage PIN eingeben



Nach dem Start des Justage Vorgangs erfolgt eine PIN-Abfrage, die PIN lautet:

**202122**

Die eingegebene PIN ist mit Taste [**OK**] zu bestätigen. Das System setzt danach die Justage mit „Justage Gewicht auflegen“ fort.

Falls das System wieder in den normalen Startbildschirm wechselt hat die Waage vermutlich aktuell kein 0 Gewicht.

### 12.3 Justage Gewicht auflegen



Nach der PIN-Eingabe zeigt das Display abwechselnd „CAL“ und „-2000.00“, das bedeutet die Waage ist bereit für das Justage-Gewicht. Der Hintergrund wird auf Rot gestellt.

Schaltfläche [**>0<**] kurz betätigen um die Justage abzurechnen.

Das zwei Kilogramm Justage-Gewicht ist jetzt mittig auf dem Förderband der Waage zu platzieren.



Nach einer kurzen Wartezeit übernimmt die Waage das neue Gewicht und springt zu „Justage abgeschlossen“.

### 12.4 Justage abgeschlossen



Sobald das Display „CAL OK“ zeigt ist die Justage erfolgreich abgeschlossen. Das Programm wechselt nach kurzer Zeit wieder in den normalen Startbildschirm.

Das Justage-Gewicht muss jetzt wieder von der Waage entfernt werden.

## 13 Pflege- und Kontrollarbeiten für Bediener

### 13.1 Allgemeine Hinweise

Die Pflege und Kontrollarbeiten müssen durch entsprechend qualifizierte Mitarbeiter erfolgen.

### 13.2 Pflege und Kontrollplan

Intervall	Pflege- und Kontrolltätigkeiten	Bemerkungen
Täglich	Sichtprüfung, auf lose Gegenstände und sichtbare Schäden	
Täglich	Überprüfung des Transportgurtes auf Beschädigungen	

### 13.3 Pflege- und Kontrollarbeiten durchführen

Es ist selbstverständlich, dass Sie Ihre Maschine regelmäßig reinigen und pflegen. Wie oft Sie diese reinigen müssen hängt vor allem von der Arbeit und Umfeld ab.

- Reinigen Sie die Maschine nur mit geeigneten Hilfsmitteln.
- Stecken Sie den Netzstecker vor Reinigungsarbeiten ab.

## 14 Wartungsarbeiten Fachpersonal

### 14.1 Allgemeine Hinweise

Die Sicherheit für den Betreiber und ein störungsfreier Betrieb der Maschine ist nur bei der Verwendung von original Maschinenteilen gewährleistet. Eine korrekte Maschinenpflege ist Voraussetzung für einen störungsfreien Betrieb und eine lange Lebensdauer.

## 14.2 Wartungsplan

Bei Wartungsarbeiten ist die Standsicherheit der Maschine zu gewährleisten. Die Wartung ist nur durch eine qualifizierte und befugte Fachkraft auszuführen

Intervall	Wartungstätigkeit	Bemerkungen
2x jährlich	Lager überprüfen	Auf Verschleiß prüfen
2x jährlich	Zahnriemen überprüfen	Optisch auf Beschädigung prüfen
1x jährlich	Elektroinstallationen	Optisch auf Beschädigung prüfen
1x jährlich	Schraubverbindungen	Auf Festigkeit prüfen
1x jährlich	Waage überprüfen	Waage mit geeigneten Gewichten Prüfen

## 14.3 Wartungstätigkeiten durchführen

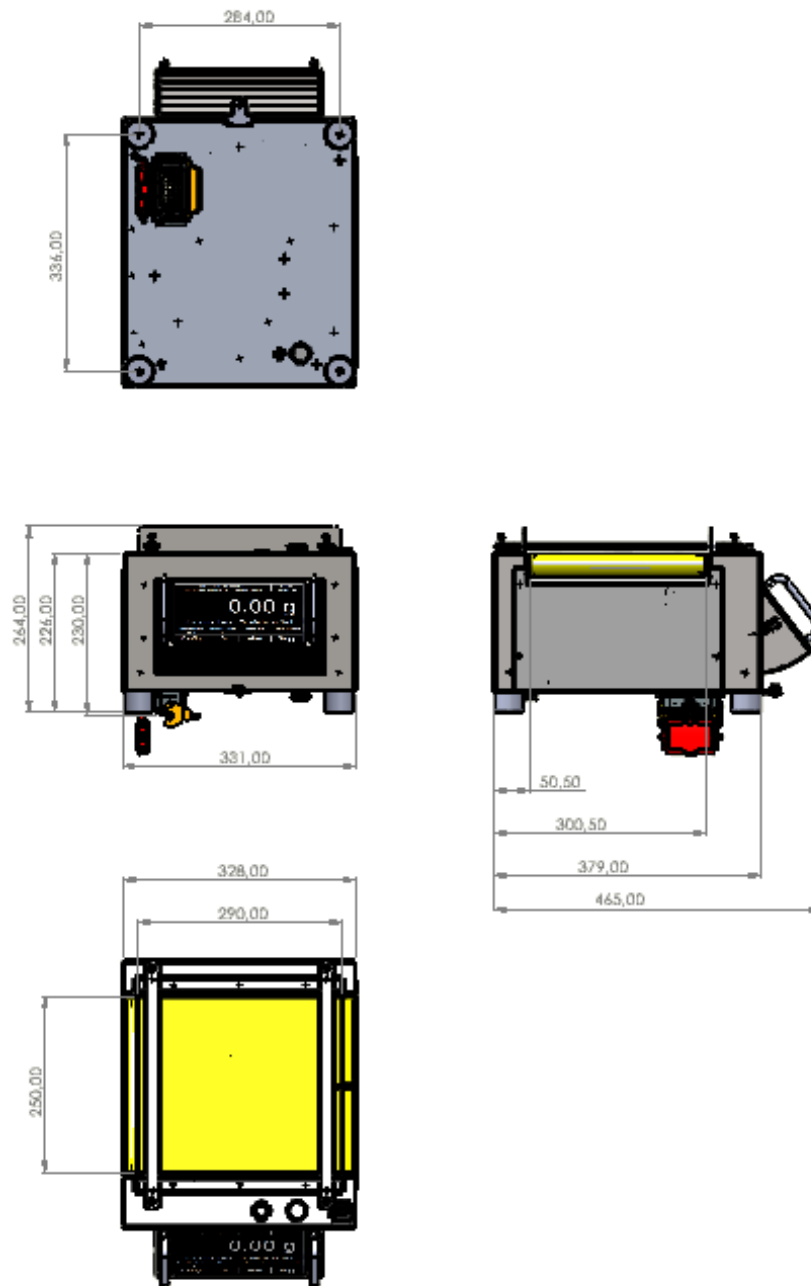
Instandsetzung- bzw. Reparaturarbeiten dürfen nur durch Bayerische Waagenbau Werkstätte oder durch eine von Bayerische Waagenbau Werkstätte autorisierte Stelle durchgeführt werden.

# 15 Anhang

## 15.1 Ersatzteile und Verschleißteile

Artikelnummer	Bezeichnung
BW BB-688-B180-30-ES	Lager
BW 16270400	Zahnriemen
BW 01068486	Gurt
BW WTM-0818-015	Anlaufscheiben

## 15.2 Zeichnung/Abmessungen



# 16 Konformitätserklärung

## EG-Konformitätserklärung

im Sinne der EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Anh. II 1. A

Original

### Hersteller

Bayerische Waagenbau Werkstätte Althaus GmbH  
Fritz-Winter-Str. 9  
DE - 86911 Dießen am Ammersee

### Bevollmächtigter

Bayerische Waagenbau Werkstätte Althaus GmbH  
Fritz-Winter-Str.9  
DE - 86911 Dießen

### In der Gemeinschaft ansässige Person, die bevollmächtigt ist, die relevanten technischen Unterlagen zusammenzustellen

Michael Baur  
Bayerische Waagenbau Werkstätte Althaus GmbH  
Fritz-Winter-Str.9  
DE - 86911 Dießen

### Beschreibung und Identifizierung der Maschine

Produkt / Erzeugnis	Kontrollwaage
Typ	AutoCheck
Maschinennummer	2002
Projektnummer	30300500003
Handelsbezeichnung	Kontrollsystem
Modell	AutoCheck
Funktion	Die Kontrollwaage AutoCheck dient der Überprüfung des Gewichtes von Einzelteilen und der Vollständigkeitskontrolle von Sortimenten und Sets. Dabei überprüft die Kontrollwaage AutoCheck ob das Gewicht des Prüflings innerhalb der vorgegebenen Toleranzen liegt und fördert ihn danach automatisch mittels Förderband nach links oder rechts von der Waage, je nachdem ob das Ergebnis gut oder schlecht ist.

### Es wird ausdrücklich erklärt, dass die Maschine allen einschlägigen Bestimmungen der folgenden EG-Richtlinien bzw. Verordnungen entspricht:

2014/30/EU	Richtlinie 2014/30/EU des Europäischen Parlaments und des Rates vom 26. Februar 2014 zur Harmonisierung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über die elektromagnetische Verträglichkeit (Neufassung) Veröffentlicht in 2014/L 96/79 vom 29.03.2014
2006/42/EG	Richtlinie 2006/42/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 17. Mai 2006 über Maschinen und zur Änderung der Richtlinie 95/16/EG (Neufassung) (1) Veröffentlicht in L 157/24 vom 09.06.2006

### Fundstelle der angewandten harmonisierten Normen entsprechend Artikel 7 Absatz 2:

EN ISO 12100:2010-11	Sicherheit von Maschinen - Allgemeine Gestaltungsleitsätze - Risikobewertung und Risikominderung (ISO 12100:2010)
EN 60204-1:2018	Sicherheit von Maschinen – Elektrische Ausrüstung von Maschinen - Teil 1: Allgemeine Anforderungen (IEC 60204-1:2016, modifiziert)

Dießen am Ammersee, 23.03.2020

Ort, Datum



Unterschrift  
Johann Althaus  
Geschäftsführer

Seite 1/1