



Betriebsanleitung MillMaster® TOP

Gebrüder Loepfe AG
Kastellstrasse 10
8623 Wetzikon / Schweiz

Telefon +41 43 488 11 11
Fax +41 43 488 11 00
E-Mail service@loepfe.com
Internet www.loepfe.com

Dokumenttitel: MillMaster TOP Betriebsanleitung
Sprachausgabe: Deutsch

Diese Anleitung ist urheberrechtlich geschützt.

Überlassung der Anleitung an Dritte, Vervielfältigungen in jeglicher Art und Form – auch auszugsweise – sowie Verwertung und/oder Mitteilung des Inhaltes sind ohne schriftliche Genehmigung der Gebrüder Loepfe AG, ausser für interne Zwecke, nicht gestattet.

MillMaster ist ein eingetragenes Warenzeichen der Gebrüder Loepfe AG in der Schweiz und/oder in anderen Ländern.

© 2019 Gebrüder Loepfe AG, Schweiz

Inhaltsverzeichnis

1	Allgemeine Informationen	7
1.1	Zu diesem Dokument	7
1.2	Gültigkeit	7
1.3	Zielgruppe	7
1.4	Hinweise	7
2	Sicherheit	8
2.1	Bestimmungsgemäße Verwendung	8
2.2	Sicherheits- und Warnhinweise	8
2.3	Symbolerklärung	8
2.4	Fachpersonal	9
3	Produkt und Funktion	10
3.1	Produktbeschreibung	10
3.2	Lieferumfang	10
3.3	Optionen	10
4	Installation	12
4.1	Voraussetzungen	12
4.2	Netzwerk Topologie	14
4.2.1	Netzwerk mit einer IP-Adresse	14
4.2.2	Netzwerk mit unterschiedlichen IP-Adressen	15
4.2.3	Netzwerk über Router	16
4.2.4	Netzwerk mit VPN	17
4.3	Zentraleinheiten konfigurieren und mit Netzwerk verbinden	18
4.3.1	IP-Adressen	18
4.3.2	LZE-V	19
4.3.3	LZE-III	21
4.3.4	LZE-II	23
4.3.5	Informator Schlafhorst AC5/ACX5/AC6	26
4.3.6	Informator Schlafhorst AC338	29
4.3.7	Informator Schlafhorst < Seriennummer 7000	29
4.3.8	Informator Schlafhorst > Seriennummer 7000	33
4.4	Lokales Netzwerk anschliessen und Verbindung testen	35
4.5	Server konfigurieren	37
4.5.1	Einstellungen im BIOS ändern	37
4.5.2	Server Namen ändern	37
4.5.3	Eigenschaften Netzwerkkarte ändern	38
4.6	Software MillMaster TOP installieren	41
4.6.1	Voraussetzungen für die Installation	41
4.6.2	Installation	41
4.6.3	Zusätzliche Client Computer installieren	43
4.6.4	MillMaster TOP Client installieren	44

5	Bedienung	45
5.1	Bedienkonzept	45
5.1.1	Benutzeroberflächen	45
5.1.2	Datenfilter und Bearbeitungsfenster	52
5.2	Inbetriebnahme	56
5.2.1	Software starten und konfigurieren	56
5.2.2	MillMaster (Server TOP) anpassen	56
5.2.3	Lizenzen und Optionen aktivieren	57
5.2.4	Benutzer hinzufügen	57
5.2.5	Grundeinstellungen Gruppe anpassen	59
5.2.6	Berichte anpassen	60
5.2.7	Schichtkalender hinzufügen und bearbeiten	62
5.2.8	Maschinen verbinden und hinzufügen	62
5.2.9	Software (update) aktualisieren	65
5.3	Bedienen	65
5.3.1	Daten	66
5.3.2	Analyse	70
5.3.3	Trends	73
5.3.4	Verwaltung	78
5.3.5	System	93
6	Service	99
6.1	Support	99

1 Allgemeine Informationen

1.1 Zu diesem Dokument

Diese Anleitung ermöglicht den sicheren und effizienten Umgang mit dem MillMaster TOP.



Im Falle von Unklarheiten oder Unsicherheiten in der Bedienung, Rücksprache mit dem Lieferanten halten!

Vor Inbetriebnahme des MillMaster TOP diese Anleitung vollständig lesen.

Diese Anleitung ist Bestandteil des MillMaster TOP und muss in unmittelbarer Nähe des Gerätes für das Fachpersonal jederzeit zugänglich aufbewahrt werden.

1.2 Gültigkeit

Dieses Dokument ist gültig für:

Die Software MillMaster TOP

1.3 Zielgruppe

Dieses Dokument richtet sich ausschliesslich an Fachpersonal. Die Beschreibungen setzen durch den Hersteller geschultes Fachpersonal voraus. Die Beschreibungen ersetzen keine Produktschulung.

1.4 Hinweise

Informationssymbol



Das Symbol bezeichnet eine zusätzliche Information für den Benutzer.

Abbildungen im Dokument



Die Abbildungen der Benutzeroberfläche (Bildschirmkopien) in dieser Betriebsanleitung sind Beispiele und haben keinen Anspruch auf relevante Daten.

2 Sicherheit

2.1 Bestimmungsgemässe Verwendung

Die Software ist ausschliesslich als Datenauswertungs- und Verwaltungssystem für Garnreiniger bestimmt, die mit den Zentraleinheiten der Spinnmaschinen verbunden sind. Eine andere oder über den vorgesehenen Verwendungszweck hinausgehende Verwendung gilt als nicht bestimmungsgemäss. Für hieraus resultierende Schäden haftet die Gebrüder Loepfe AG nicht.

2.2 Sicherheits- und Warnhinweise

Die Sicherheits- und Warnhinweise machen auf Restgefahren aufmerksam und sind durch Symbole gekennzeichnet und mit Signalwörtern versehen, welche das Ausmass der Gefährdung zum Ausdruck bringen.

	<p style="text-align: center;"> GEFAHR</p> <p>Weist auf eine unmittelbar gefährliche Situation hin, die zum Tod oder zu schweren Verletzungen führt.</p>
	<p style="text-align: center;"> WARNUNG</p> <p>Weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, die zum Tod oder zu schweren Verletzungen führen kann.</p>
	<p style="text-align: center;"> VORSICHT</p> <p>Weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, die zu geringfügigen oder leichten Verletzungen führen kann.</p>
	<p style="text-align: center;">HINWEIS</p> <p>Weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, die zu Sachschäden führen kann.</p>

2.3 Symbolerklärung

Warnzeichen



Allgemeines Warnzeichen



Warnung vor elektrischer Spannung

2.4 Fachpersonal

Der Hersteller der Geräte und Software definiert Fachpersonal wie folgt:

- **«Meister»**
 - Der Meister ist in der Lage den Bediener in der Bedienung anzuleiten und darf Einstellungen sowie Konfigurationen an den Geräten und der Software vornehmen.
- **«Elektroinstallateur»**
 - Der Elektroinstallateur ist für die Installation der Geräte und deren Verbindung in einem Netzwerk zuständig. Er ist eine ausgebildete und qualifizierte Fachperson der Elektrotechnik. Er kennt die Sicherheitsvorschriften und Regeln der Elektrotechnik.
- **«Servicetechniker»**
 - Der Servicetechniker ist für die Wartung und Instandsetzung der Geräte und Software zuständig. Er ist ein qualifizierter und geschulter Mitarbeiter der Firma Loepfe oder eine durch Loepfe ausdrücklich dafür autorisierte Person.
- **«Netzwerk Administrator»**
 - Der Netzwerk Administrator ist für die Computer Netzwerkinstallation der Geräte und Software zuständig. Er ist eine ausgebildete und qualifizierte Fachperson für IT-Netzwerke. Er besitzt für das vorhandene Netzwerk Administratorrechte.

3 Produkt und Funktion

3.1 Produktbeschreibung

Die Software ist ein Datenauswertung- und Verwaltungssystem, dass mit der Zentraleinheit LZE der Maschine verbunden und periodisch synchronisiert wird. Nach dem Datenimport können alle gesammelten Daten der Zentraleinheit LZE angezeigt, ausgewertet, verglichen und archiviert werden.

3.2 Lieferumfang

Im Lieferumfang sind folgende Komponenten enthalten: 1 MillMaster TOP

3.3 Optionen

Die kann mit folgenden Optionen erweitert werden:

Option	Kurzbeschreibung	Querverweis
Datenerfassung	Anzahl der verbundenen Maschinen	—
Datensammlung, bis 7200 Spulstellen	Erweiterung von 1440 Spulstellen auf max. 7200 Spulstellen	—
Lab-Trend	Erweiterte Trendanalyse über einen längeren Zeitraum	Lab-Trends (Option) [▶ 76]
Plantafel	Produktionsplanung und direkte Produktionssteuerung	Plantafel (Option) [▶ 92]
Reinigerassistent	Simulation der zu erwartenden Schnitte	—
Garnfehlerbilder	Vorhandene und individuelle Fehlerbilder in der Klassenmatrix	—
Bericht-Konfigurator	Konfiguration der Berichte	Berichte anpassen [▶ 60]
Zusätzliche Clients, max. 5	Auf 8 Arbeitsplätze erweitern	—
Datenbank-Schnittstelle	Produktions- und Qualitätsdaten aus der Datenbank PostgreSQL extrahieren	—

Tab. 1: Optionen MillMaster TOP

Optionen Code

Für das Aktivieren einer Lizenz oder Option ist ein Optionen Code notwendig.

Ein Optionen Code ist per E-Mail an: service@loepfe.com anzufordern. Die folgenden Angaben werden benötigt.

- Für Maschinen mit den Zentraleinheiten LZE-II oder LZE-III, alle MAC-Adressen der angeschlossenen Maschinen angeben.
- Für Maschinen die Informatoren verwenden, die Seriennummern von allen Maschinen angeben.
- Für Maschinen mit den Zentraleinheiten LZE-V wird kein Optionen Code benötigt. Die Maschinen können mit der Software hinzugefügt Maschinen verbinden und hinzufügen [► 62] werden.

4 Installation

4.1 Voraussetzungen

Server	
Betriebssystem 64 Bit	Windows 10 Windows Version Englisch oder mit Multilingual User Interface (MUI) Package empfohlen
Prozessor	Intel Core i5, ≥ 4th Gen, empfohlen i7*, ≥ 4th Gen
Arbeitsspeicher	≥ 16 GB RAM
Festplattenspeicher	≥ 500 GB SSD
Netzwerkanschluss (Ethernet)	LAN 100/1000 Mbit/s
Schnittstellen	USB
unterbrechungsfreie Stromversorgung (USV)	empfohlen
Bildschirm	min. 24 Zoll
Bildschirmauflösung	min. 1366 x 768 Pixel
Client Computer	
Betriebssystem 64 Bit	Windows 10
Prozessor	Intel Core i5, ≥ 4th Gen
Arbeitsspeicher	≥ 8 GB RAM
Festplattenspeicher	≥ 250 GB HDD
Netzwerkanschluss (Ethernet)	LAN 100/1000 Mbit/s
Schnittstellen	USB
Bildschirmdiagonale	min. 24 Zoll
Bildschirmauflösung	min. 1366 x 768 Pixel

Software (erforderlich)

.Net Framework 4.X.X	Die Software wird während der Installation installiert, falls noch nicht installiert.
PostgreSQL	Die Software wird während der Installation installiert, falls noch nicht installiert.
Internet Explorer 11	
GoToAssist	

Mobile Geräte (optional)

Browser, empfohlen

Smartphone und Tablet	<ul style="list-style-type: none"> – Firefox ≥ 35.0 – Internet Explorer ≥ 9.0 – Safari ≥ 8.0 – Google Chrome ≥ 42.0 – Chromium ≥ 44.0 – Opera ≥ 25.0
-----------------------	--

Netzwerkanschluss

Ethernet Kabel	Keine ungeschirmten UTP Kabel verwenden! Cat-5e, geschirmt, STP *** Cat-6A, geschirmt, STP *** Cat-7*, geschirmt, STP ***
Länge	≤ 100 m
Switch	max. 4
Patchkabel	Cat-6A, geschirmt, STP ***
Länge	≤ 10 m
Switch	1000 Mbit/s (Gigabit-Ethernet Switch)
Router (optional)	1000 Mbit/s (Gigabit-Ethernet Router)
Internet	Verbindung dauerhaft

Support

Ports	erreichbar: TCP: 80, 443, 8200 UDP: 53, 514, 1853, 8200
-------	---

Legende

* Wir empfehlen diese Version.

** Wir empfehlen die englische Version des Betriebssystems zu installieren, damit im Support Fall der Technische Support die Sprache umstellen kann.

*** nach IEEE 803.3, EN 50288-2-1:2013

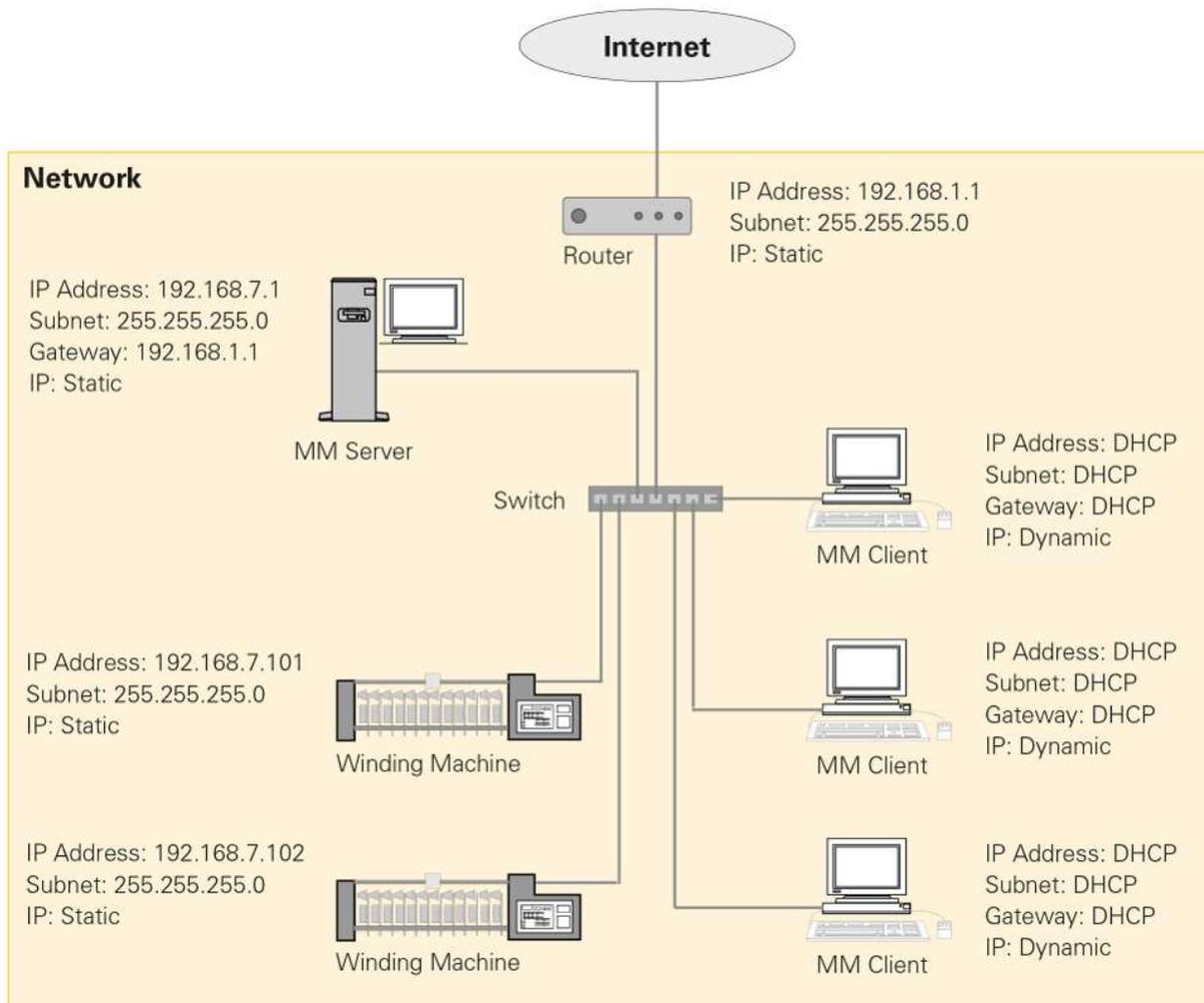
4.2 Netzwerk Topologie

In diesem Kapitel werden Beispiele der Netzwerk Verbindungen dargestellt.



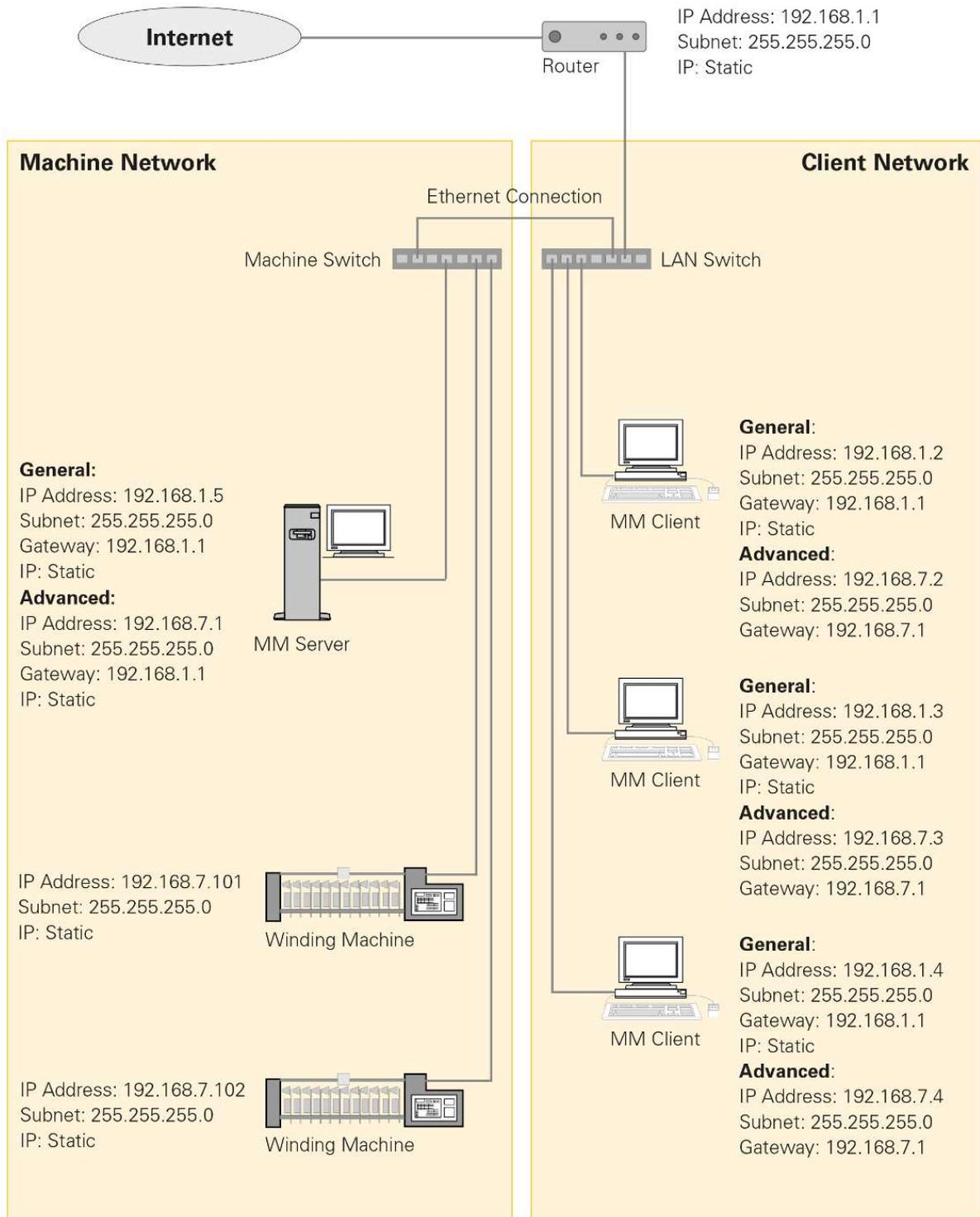
Für korrekte und störungsfrei Verbindungen im Netzwerk sollen ausschliesslich Kabel der Kategorie "geschirmt" (STP) verwendet werden.

4.2.1 Netzwerk mit einer IP-Adresse



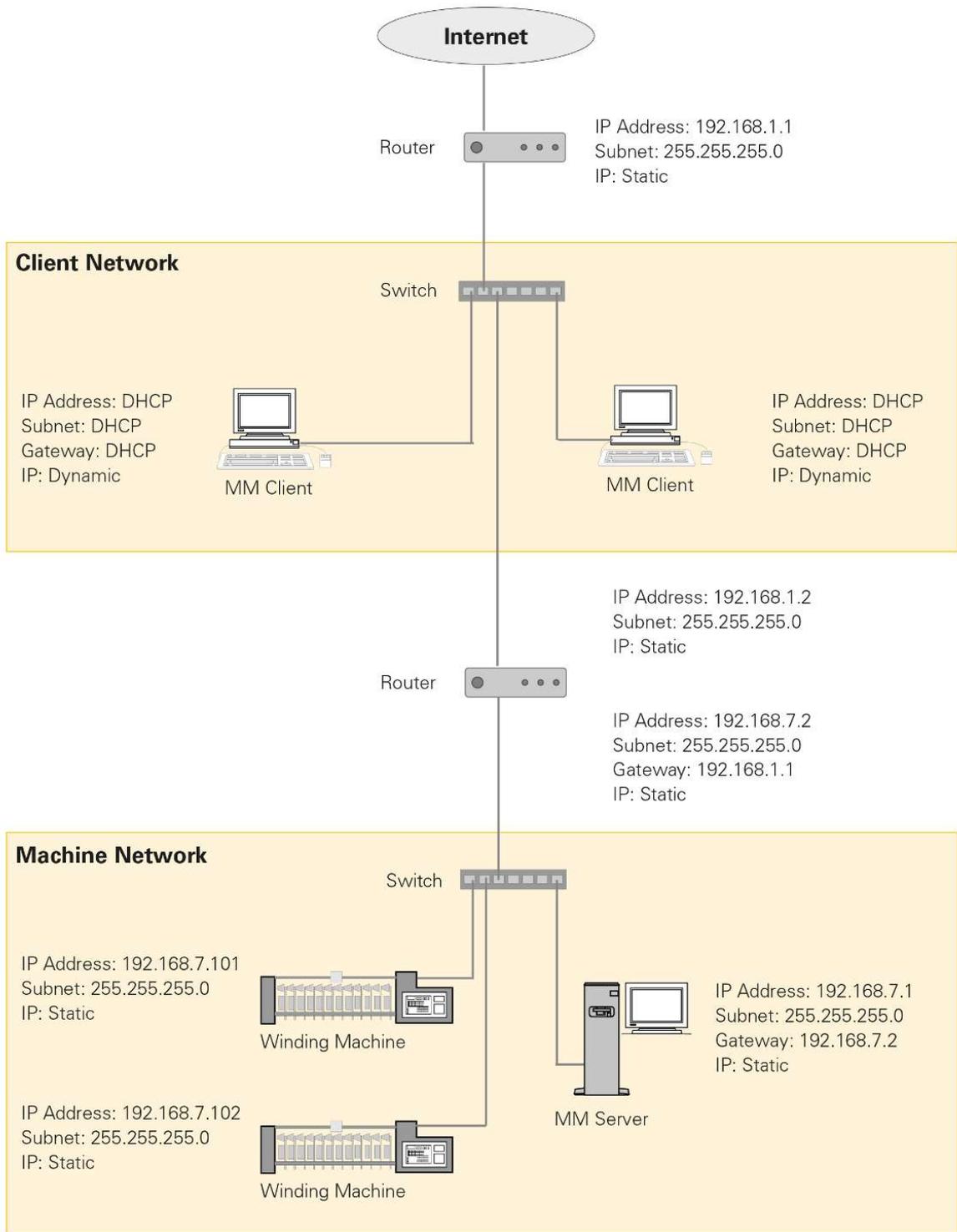
4.2.2 Netzwerk mit unterschiedlichen IP-Adressen

Das Netzwerk der Maschinen und das Netzwerk des Client wird durch eine Verbindung der beiden Switch verbunden. Für eine Verbindung aus der Software via VNC wird eine Static IP-Adresse benötigt.



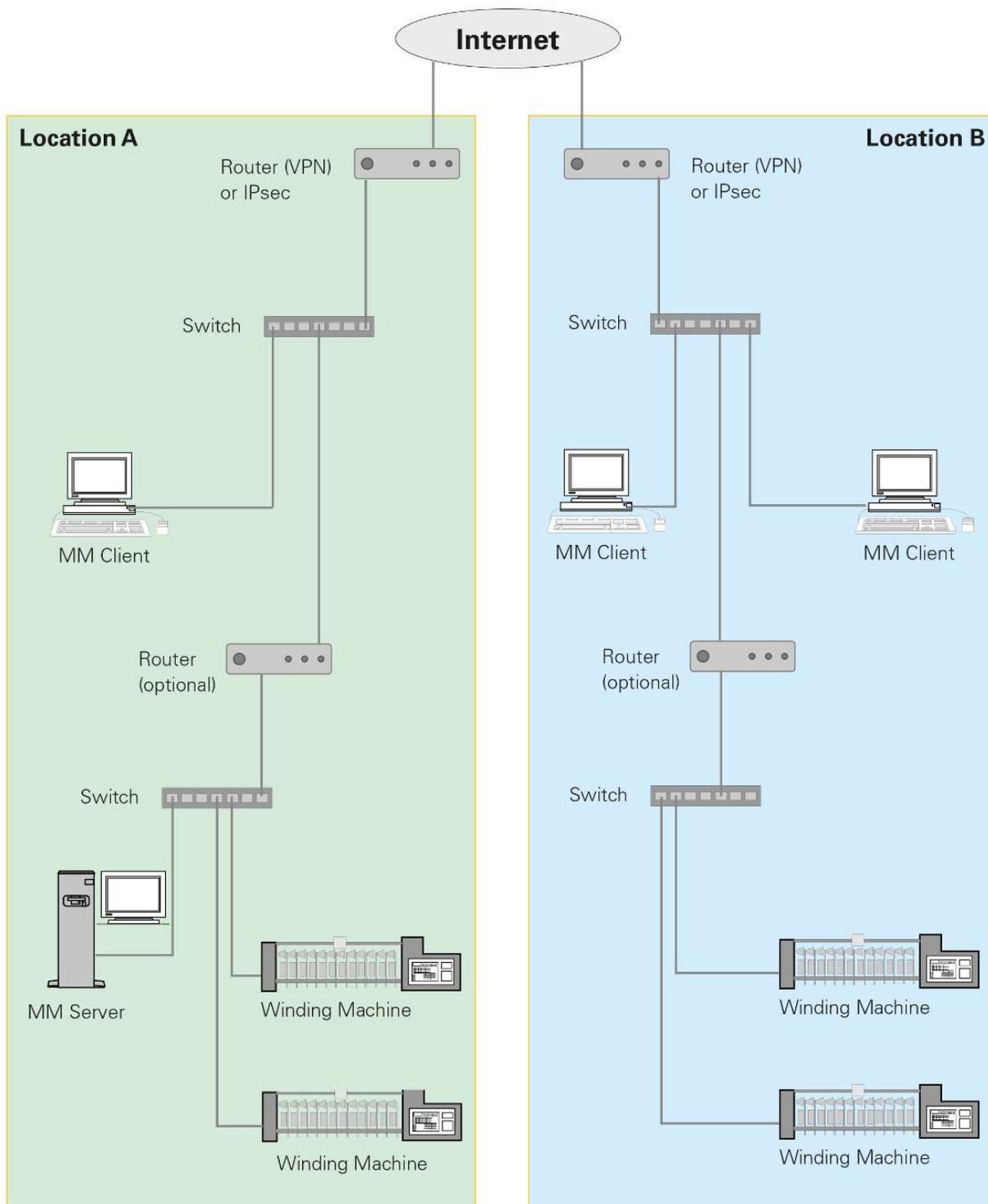
4.2.3 Netzwerk über Router

Das Netzwerk der Maschinen und das Netzwerk des Client wird mithilfe von Routern verbunden.



4.2.4 Netzwerk mit VPN

Das Netzwerk der Maschinen und das Netzwerk des Client wird durch zwei Router via VPN verbunden. Diese Verbindung wird angewendet, wenn zwei getrennte Netzwerke miteinander verbunden werden sollen.



4.3 Zentraleinheiten konfigurieren und mit Netzwerk verbinden

In diesem Kapitel werden die verschiedenen Verbindungen an das Netzwerk und die dazugehörigen Konfigurationen der Zentraleinheiten und Informator beschrieben.

Die Software kann mit den folgenden Zentraleinheiten und Informatoren der Maschinen verbunden werden:

- Zentraleinheit: LZE-I, LZE-II, LZE-III und LZE-V
- Maschinentyp: Informator Schlafhorst AC 338 und Schlafhorst Oerlikon AC5, ACX5 und AC6

Voraussetzungen für die Konfiguration und Netzwerkverbindung

- Die Kabel RJ-45 sind vorhanden.
- Die Länge der Kabel RJ-45 um mindestens 0.5 Meter mehr planen.
- Die Kabel RJ-45 sind in einem Kabelkanal oder in einer dafür vorgesehenen Vorrichtung verlegt.
- Die Kabel RJ-45 sind nicht gemeinsam mit spannungsführenden Kabeln, in einem Kabelkanal verlegt.

4.3.1 IP-Adressen

In diesem Kapitel werden Vorschläge und Beispiele von IP-Adressen und Subnet Masken aufgezeigt, mit welchen die Spulmaschinen verbunden werden können.

Nr.	Name Maschine	IP-Adressen	Subnet Mask	Host-name	Typ LZE	Typ Garn-reiniger	Spindel
PC	MillMaster	192.168.7.1	255.255.255.0				
01	Spulmaschine 1	192.168.7.101	255.255.255.0				
02	Spulmaschine 2	192.168.7.102	255.255.255.0				

Notizen:

Tab. 2: Beispiele IP-Adressen und Subnet Mask

Zusätzlich stehen folgende Bereiche von lokalen IP-Adressen zur Verfügung, die nicht im Internet erreichbar sind und somit für die Software verwendet werden können.

IP-Adressen

10.0.0.0 – 10.255.255.255

172.16.0.0 – 172.31.255.255

192.168.0.0 – 192.168.255.255

Tab. 3: Beispiele Zusätzliche IP-Adressen

4.3.2 LZE-V

LZE-V mit Client Computer verbinden

	⚠ GEFAHR
	<p>Gefahr durch elektrischen Stromschlag</p> <p>Das Berühren von spannungsführenden Bauteilen und elektrischen Anschlüssen kann zu schweren Körperverletzungen oder zum Tod führen.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Vor Wartungs- oder Reparaturarbeiten das Gerät vom Stromnetz trennen. ▶ Vor Entfernen der Abdeckungen oder Öffnen der Seitenwände das Gerät vom Stromnetz trennen.

✓ Als Standard (default) die IP-Adresse 192.168.1.200 verwenden.

1. Client Computer und Anschluss LAN 2 mit Kabel RJ-45 verbinden.
⇒ Die Software ist mit der Zentraleinheit LZE-V verbunden.



Rückseite LZE-V

Netzwerk Einstellungen konfigurieren

Voraussetzungen

- ✓ Die LZE-V ist gestartet.
1. **Einstellungen\Maschine\Base Settings** öffnen.
 2.  betätigen.
⇒ Login öffnet sich.
 3. Benutzername (Foreman) und Passwort eingeben.
 4.  betätigen, um Konfiguration anzupassen.
 5. Maschine Name: Name der Maschine eingeben.
 6. MillMaster Link: «On» wählen.
 7.  bestätigen.
⇒ Die Einstellungen werden gespeichert.

Base Settings	
Machine Type	Schlafhorst ACX5/AC6
Machine Name	<input type="text" value="MA01"/>
MillMaster Link	<input type="text" value="On"/>



Für den Hostname folgende Bedingungen beachten:

- max. 8 Zeichen verwenden, keine Leerzeichen
- Zeichen A-Z, a-z und Ziffern 1-9 verwenden
- 1. Zeichen immer einen Buchstaben eingeben
- Hostname und Maschinenname können identisch sein

1. **Service\Setup\Network** öffnen.
 2. betätigen.
⇒ Login öffnet sich.
 3. Benutzername (Service) und Passwort eingeben.
 4. betätigen, um Konfiguration anzupassen.
 5. Tab «**Network**» wählen.
 6. Hostname: Hostname eingeben, wie z. B. MA01.
 7. Tab «**LAN 2**» wählen.
 8. DHCP: Off wählen.
 9. IP-Adresse: IP-Adresse eingeben.
 10. Subnet Mask: Subnet Mask eingeben, z. B. aus Tabelle IP-Adressen [▶ 18].
 11. Gateway: Gateway IP-Adresse eingeben.
 12. DNS: DNS IP-Adresse eingeben.
 13. Tab «**LAN 1**»: Nicht bearbeiten, ausser bei Maschinen von SAVIO.
 14. bestätigen.
⇒ Die Einstellungen werden gespeichert.
- ⇒ Die Software startet neu.



Einstellungen Service/Setup/Network

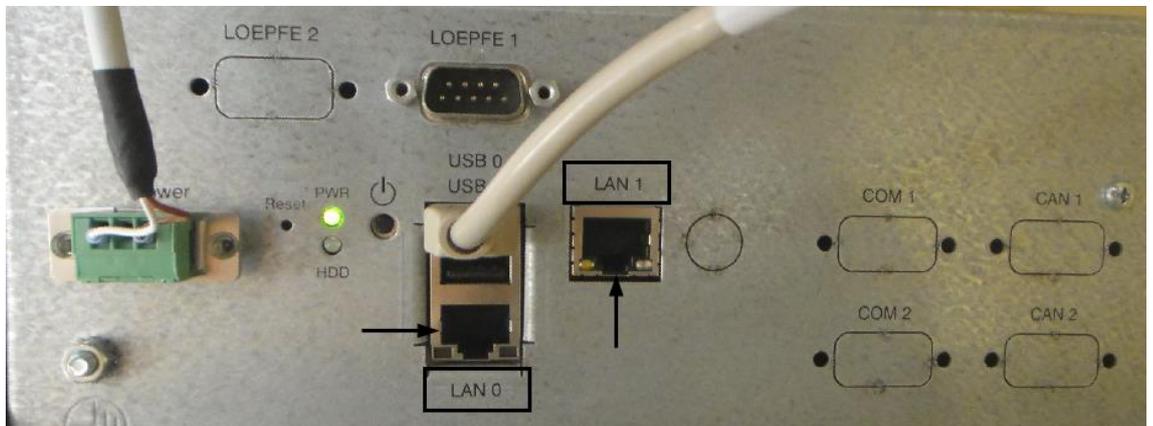
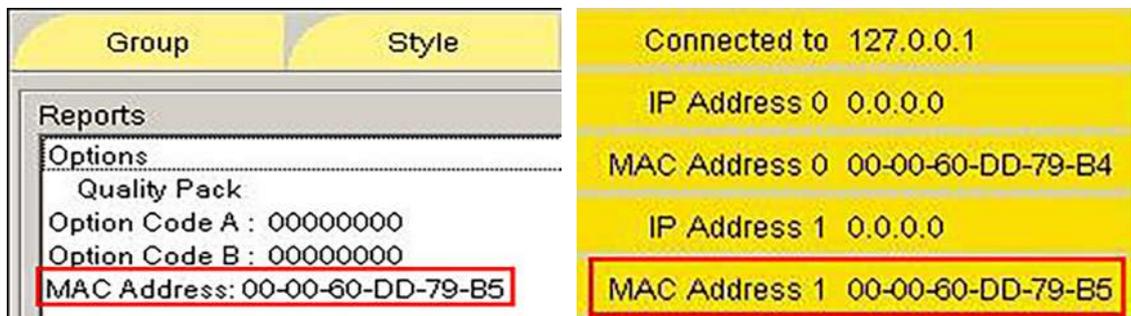
4.3.3 LZE-III

LZE-III mit Client Computer verbinden

1. Client Computer und Anschluss LAN 1 mit Kabel RJ-45 verbinden.
2. Tab «Dialog» wählen.



3. Menü **SoftwareOptionen** wählen.
 - ⇒ Das Fenster «**Meldungen**» öffnet sich.
 4. In «**Meldungen**» MAC-Adresse suchen.
 5. In Menü **Zentraleinheit** MAC-Adresse suchen und mit Meldungen MAC-Adresse vergleichen.
 - ⇒ Wenn z. B., die MAC-Adresse 1 übereinstimmen ist der Anschluss LAN 1 aktiviert.
- ⇒ Die Software ist mit der Zentraleinheit LZE-III verbunden.



Rückseite LEZ-III

Netzwerk Einstellungen konfigurieren

Voraussetzungen

- ✓ Die LZE-III ist gestartet.

1. Tab «Dialog» wählen.

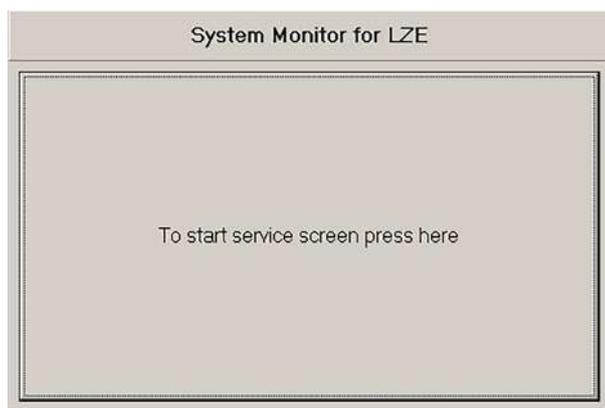


2. In Menü **Zugriffsberechtigung** Passwort Meister wählen.

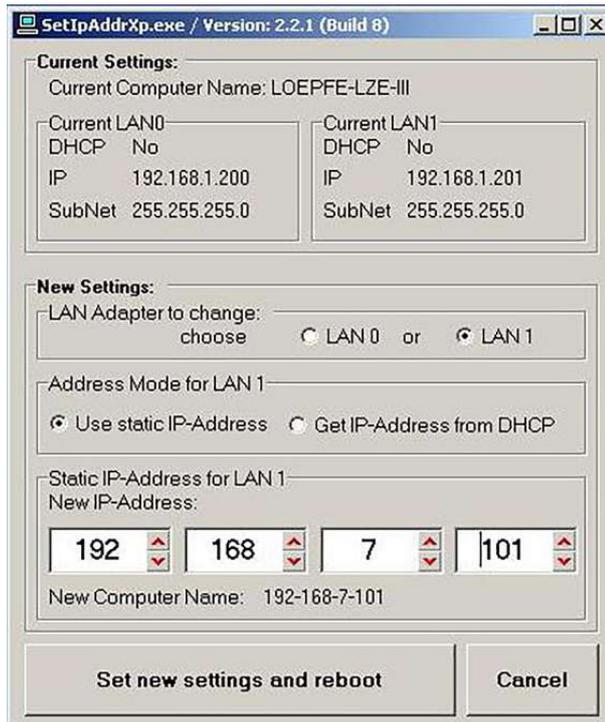
- ⇒ Die Zugriffsberechtigung öffnet sich.
- 3. Passwort für Meister eingeben.
- 4. Schaltfläche «**OK**» bestätigen.
 - ⇒ Die Benutzerebene Passwortebene Meister und das Menü wechselt.
- 5. MAC-Adresse prüfen, falls notwendig MAC-Adresse anpassen. Siehe Kapitel **LZE-III mit Client Computer verbinden**.
- 6. «**System neu starten**» (Reboot System) wählen.

Reboot System

- ⇒ Pop-up-Fenster Neu Booten? öffnet sich.
- 7. Schaltfläche «**Ja**» betätigen.
 - ⇒ Das System startet neu.
- ⇒ Das Fenster «**System Monitor for LZE**» öffnet sich.



- 1. Schaltfläche «**To start service screen**» betätigen, um die IP-Adresse anzupassen.
 - ⇒ Das Fenster «**Loepfe YM Zenit Monitor Service Screen**» öffnet sich.
 - 2. Schaltfläche «**Change IP-Adress**» betätigen.
 - ⇒ Pop-up-Fenster Confirm öffnet sich.
 - 3. Schaltfläche «**Yes**» betätigen, um das System neu zu starten.
 - ⇒ Das System startet neu.
 - ⇒ Das Fenster «**SetIpAddrXp**» öffnet sich.
 - 4. In New Settings: im Feld LAN Adapter to change: LAN 0 oder LAN1 wählen.
 - 5. Im Feld Adresse Mode for LAN: Use static IP Address (radio button) wählen.
 - 6. Im Feld Static IP Address for LAN: aktuelle IP-Adresse von Maschine eingeben, z. B. aus Tabelle IP-Adressen [► 18].
 - 7. Schaltfläche «**Set new settings and reboot**» betätigen, um das System neu zu starten.
 - ⇒ Die Einstellungen werden gespeichert.
 - ⇒ Das System startet neu.
- ⇒ Die Netzwerk Einstellungen sind konfiguriert.



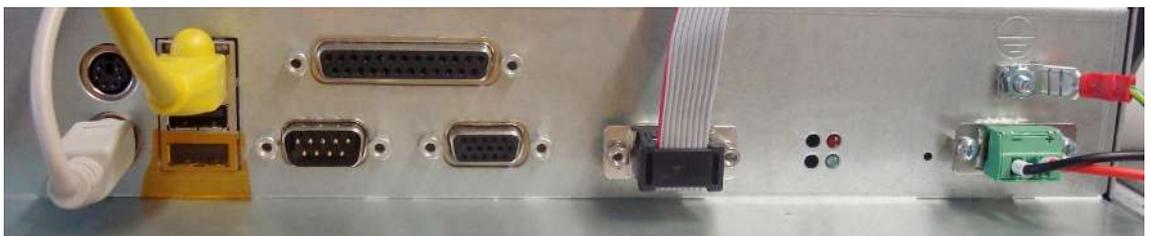
SetIpAddrXp

4.3.4 LZE-II

Ethernet Kabel verbinden

Voraussetzungen

- ✓ Die LZE-II ist gestartet und das Menü geöffnet.
1. Kabel RJ-45 mit LAN 1 verbinden, um die Software zu verwenden.
 - ⇒ Die Software ist mit der Zentraleinheit LZE-II verbunden.



Rückseite LZE-II

Netzwerk Einstellungen konfigurieren (Version ≥ 2.0)

1. Tab «**Dialog**» wählen.

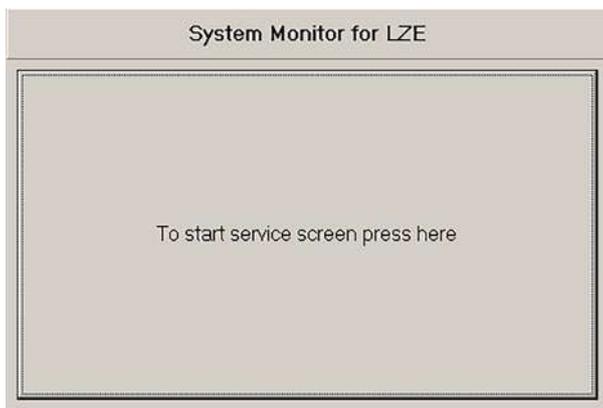


2. In Menü **Zugriffsberechtigung** Passwort Meister wählen.
 - ⇒ Die Zugriffsberechtigung öffnet sich.

3. Passwort für Meister eingeben.
4. Schaltfläche «**OK**» bestätigen.
 - ⇒ Die Benutzerebene Passwordebene Meister und das Menü wechselt.
5. System neu starten (Reboot System) wählen.

Reboot System

- ⇒ Pop-up-Fenster Neu Booten? öffnet sich.
6. Schaltfläche «**Ja**» betätigen.
 - ⇒ Das System startet neu.
- ⇒ Das Fenster «**System Monitor for LZE**» öffnet sich.



1. Schaltfläche «**To start service screen**» betätigen, um die IP-Adresse anzupassen.
 - ⇒ Das Fenster «**Loepfe YM Zenit Monitor Service Screen**» öffnet sich.
 2. Schaltfläche «**Change IP-Adress** »betätigen.
 - ⇒ Pop-up-Fenster Disable CF Protection öffnet sich.
 3. Schaltfläche «**Yes**» betätigen, um das System neu zu starten.
 - ⇒ Das System startet neu.
 - ⇒ Das Fenster «**SetIpAddrXp**» öffnet sich.
 4. Im Feld Adresse Mode for LAN: Use static IP Address (radio button) wählen.
 5. Im Feld Static IP Address for LAN: aktuelle IP-Adresse von Maschine eingeben, z. B. aus Tabelle IP-Adressen [► 18].
 6. Schaltfläche «**Proceed**» betätigen, um das System neu zu starten.
 - ⇒ Die Einstellungen werden gespeichert.
 - ⇒ Das System startet neu.
- ⇒ Die Netzwerk Einstellungen sind konfiguriert.

SetIpAddrXp.exe / Version: 1.0.2 (Build 1)

Address Mode

Use static IP-Address

Get IP-Address from DHCP

Current

DHCP No

IP 192.168.7.101

SubNet 255.255.255.0

Name 192-168-7-101

Static IP-Address

192 168 7 101

Computer Name: 192-168-7-101

IP-Address from DHCP

LZE Number: 1

Computer Name: LZE-1

Proceed Exit

SetIpAddr2

4.3.5 Informator Schlafhorst AC5/ACX5/AC6

1. Kabel RJ-45 mit LAN 1 verbinden, um die Software zu verwenden.



Rückseite Informator AC

Bediensymbole Informator

Symbole	Bezeichnung	Beschreibung
	Datenanzeige	Der Bereich enthält Screens zur Überwachung und Bedienung der Maschine und ihrer Einzelteile.
	Maschinenkonfiguration	Maschinenkonfiguration
	Verwaltung	<ul style="list-style-type: none"> ■ Software-Einstellungen ■ Zugriffsrechte ■ Bauzustand der Maschine
	An-/Abmeldung	<ul style="list-style-type: none"> ■ Eingabe Benutzername und Passwort ■ Passwort vergeben

Tab. 4: Bedeutung Informator Symbole

Batterie prüfen

Voraussetzungen

- ✓ Der Batteriezustand darf nicht zu niedrig sein, um die Einstellungen auszuführen.
- ✓ Während den Einstellungen die Maschine nicht ausschalten.

1. Maschine anhalten.
2. Bildschirm vom Informator aktivieren.
3. Symbol Datenanzeige Display\Maschine\Elektronik betätigen.
4. Batteriezustand prüfen.
 - ⇒ Der Batteriezustand soll > 3000 mV sein.

Netzwerk verbinden

Voraussetzungen

- ✓ Software Version $\geq 1.30.00$ muss nicht mehr beachtet werden.

1. Bildschirm vom Informator aktivieren.
2. Symbol An-/Abmeldung betätigen.
3. Passwort (service) eingeben und mit Login bestätigen.
4. Symbol Verwaltung betätigen.
5. Symbol Maschinenkonfiguration betätigen.
6. Basic adjust und Netzwerk betätigen.
7. Einstellung Netzwerk in *Netzwerk mit* ändern.

Informator neu starten

1. Zum Bildschirm Loepfe wechseln.
2. Schaltflächen «Wartung\AWE 800 status» betätigen.
3.  betätigen.
4. Passwort (service) eingeben und bestätigen.
5.  betätigen.
6.  zu 255 scrollen.
7.  betätigen.
8.  zu 258 scrollen.
9.  betätigen, um das System neu zu starten.
⇒ Das System startet neu.
10. Schaltfläche «Setup» betätigen, sobald der Bildschirm Setup öffnet.

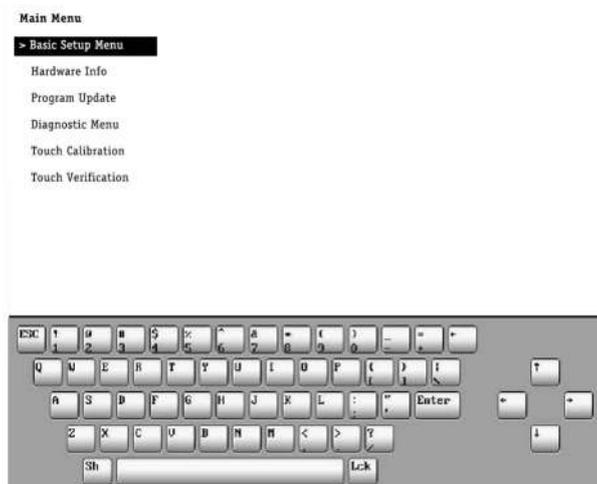
TCP/IP-Adresse, Subnet mask und Hostname eingeben



Für den Hostname folgende Bedingungen beachten:

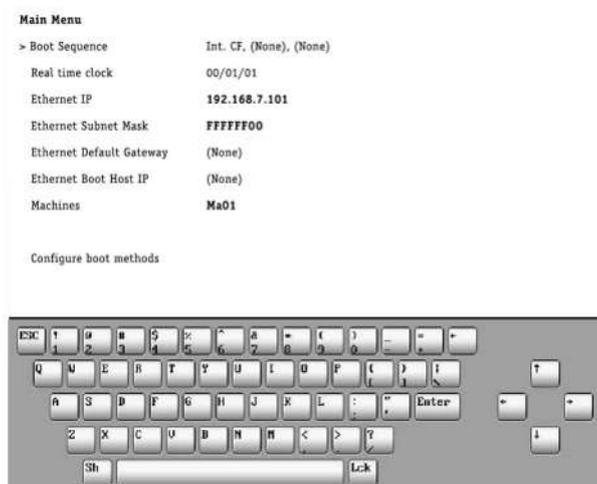
- max. 8 Zeichen verwenden, keine Leerzeichen
- Zeichen A-Z, a-z und Ziffern 1-9 verwenden
- 1. Zeichen immer einen Buchstaben eingeben
- Hostname und Maschinenname können identisch sein

1. Im Hauptmenü **Basic Setup Menu** wählen.
 2. Passwort (42) eingeben und bestätigen.
 3. Folgende Daten vom Informator eingeben:
 - IP-Adresse vom Informator,
 - Subnet mask im Hex code (FF = 255),
 - Hostname Maschine, wie z. B. MA01.
- ⇒ Das System startet neu.



Basic Setup Menu

1. Schaltfläche «**ESC**» betätigen, um ins Hauptmenü zu wechseln.
2. Änderungen speichern.
3. Schaltfläche «**y**» betätigen.
⇒ Das Menü schliesst sich.
4. Schaltfläche «**ESC**» betätigen, um ins Hauptmenü zu wechseln.
5. Schaltfläche «**ESC**» betätigen, um das System neu zu starten.
⇒ Das System startet neu.



Boot Sequence

4.3.6 Informator Schlafhorst AC338

1. Kabel RJ-45 direkt mit Mini surface box verbinden, um die Software zu verwenden.



Rückseite Informator AC338

4.3.7 Informator Schlafhorst < Seriennummer 7000



Für die Informatoren, mit einem Auslieferdatum bis Ende Januar 2004, wird zusätzlich ein Transceiver für die Verbindung mit der Maschine benötigt. Ab dem Auslieferdatum Februar 2004 ist der Transceiver in den Informatoren eingebaut.

1. Kabel RJ-45 mit Interface vom Informator verbinden, um die Software zu verwenden. (Siehe Abbildung Rückseite Informator.)



Rückseite Informator

Batterie prüfen

Voraussetzungen

- ✓ Der Batteriezustand darf nicht zu niedrig sein, um die Einstellungen auszuführen.
- ✓ Während den Einstellungen die Maschine nicht ausschalten.

1. Maschine anhalten.
2. Bildschirm vom Informator aktivieren.
3. Menü **ServiceWartung** öffnen.
4. Batteriezustand prüfen.
 - ⇒ Der Batteriezustand soll > 3000 mV sein.

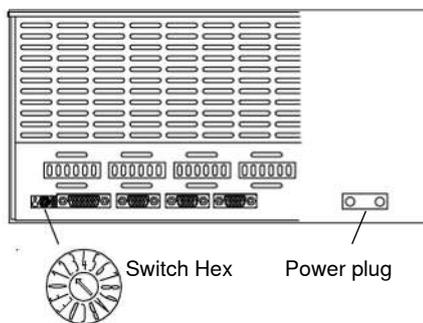
Netzwerk verbinden

1. Bildschirm vom Informator aktivieren.
2. Maschinen Parameter betätigen.
3. Netzwerk betätigen.
4. Passwort eingeben und bestätigen.
5. Einstellung Netzwerk in *Netzwerk mit* ändern.
6. Symbol Enter betätigen.

Einstellungen in der Konfiguration

	⚠ GEFAHR
	<p>Gefahr durch elektrischen Stromschlag</p> <p>Das Berühren von spannungsführenden Bauteilen und elektrischen Anschlüssen kann zu schweren Körperverletzungen oder zum Tod führen.</p> <ul style="list-style-type: none">▶ Vor Wartungs- oder Reparaturarbeiten das Gerät vom Stromnetz trennen.▶ Vor Entfernen der Abdeckungen oder Öffnen der Seitenwände das Gerät vom Stromnetz trennen.

1. Tür über Informator öffnen.
2. Stecker ziehen, um den Informator auszuschalten.
3. Drehschalter Hex auf Position 1 drehen.
4. Stecker einstecken, um den Informator einzuschalten.
 - ⇒ Das System startet neu.



Boot system neu konfigurieren

Voraussetzungen

- ✓ Das Boot Menü ist geöffnet.
- ✓ Die TCP/IP-Adresse ist vorhanden.

1. Im Menü <rc> wählen, um Reconfigure the boot system zu ändern.
2. Enter betätigen.

```

BOOTING PROCEDURES AVAILABLE ----- <INPUT>
Boot from onboard FLASH ROM ----- <f1>
Boot from raw PCMCIA card ----- <pc>
Transfer PCMCIA -> FLASH ----- <pf>
Boot from Ethernet - BOOTP ----- <le>
Boot from SCSI (CCS) hard drive (M14) - <hs>
Boot from Teac SCSI floppy drive (M14) - <fs>
Reconfigure the boot system ----- <rc>
Restart the system ----- <q>

Select a boot method from the above menu: RC

```

IP-Adresse, Subnet mask und Hostname eingeben

Voraussetzungen

- ✓ Das Boot Menü ist geöffnet.
- ✓ Die IP-Adresse, die Subnet mask und ein Hostname ist vorhanden.

1. Im Menü <in> wählen, um `Set internet address` zu ändern.
2. Enter betätigen.
3. Vorbereitete TCP/IP-Adresse eingeben, z. B. für Maschine 01, `192.168.7.101`.

```

CHANGE BOOT PARAMETERS ----- <INPUT>
Return to boot menu (undo changes) - <rt>
Reconfigure the boot order ----- <bo>
SCSI M14 module slot ----- <ss>
Set filename for BOOTP protocol ---- <bp>
Set internet address ----- <in>
Set internet subnet mask ----- <im>
Set internet hostname ----- <ih>
Set internet broadcast mask ----- <ib>
Display all boot parameters ----- <dp>
Save changes and restart system ---- <q>

Select anything from the above menu: -> IN

Internet address [192.168.7.101] | - 192.168.7.101

```

Subnet mask eingeben

Voraussetzungen

- ✓ Das Boot Menü ist geöffnet.

1. Im Menü <im> wählen, um `Set internet subnet mask` zu ändern.
2. Enter betätigen.
3. Subnet mask eingeben:
 - Hex code, z. B. `FFFFFF00`
 - Default, z. B. `FFFFFF00 = 255.255.255.0`

Hostname eingeben



Für den Hostname folgende Bedingungen beachten:

- max. 8 Zeichen verwenden, keine Leerzeichen
- Zeichen A-Z, a-z und Ziffern 1-9 verwenden
- 1. Zeichen immer einen Buchstaben eingeben
- Hostname und Maschinenname können identisch sein

Voraussetzungen

- ✓ Das Boot Menü ist geöffnet.

1. Im Menü `<ih>` wählen, um `Set internet hostname` zu ändern.
2. Enter betätigen.
3. Hostname eingeben, z. B. MA01.

Set internet broadcast mask eingeben

Voraussetzungen

- ✓ Das Boot Menü ist geöffnet.

1. Im Menü `<ib>` wählen, um `Set internet broadcast mask` zu ändern.
2. Enter betätigen.
3. `1` eingeben, um IP-Adresse festzulegen.

Einstellungen prüfen

Voraussetzungen

- ✓ Das Boot Menü ist geöffnet.

1. Im Menü `<dp>` wählen, um in `Display all boot parameters` zu prüfen.
2. Enter betätigen.
3. Angaben prüfen, falls erforderlich ändern.

```
BOOT PARAMETERS:
SCSI M14 module slot: 0
BOOTP filename: os9boot
Internet address      192.168.7.101
Internet subnet mask  : 0xffffffff00
Internet hostname     : MA 10
Internet broadcast mask: 1

Boot order:
?Boot from onboard FLASH ROM
?Boot from raw PCMCIA card
?Transfer PCMCIA -> FLASH
?Boot from Ethernet - BOOTP
?Boot from SCSI (CCS) hard drive (M14)
?Boot from Teac SCSI floppy drive (M14)

Hit <CR> to continue...
```

Einstellungen in der Konfiguration speichern

Voraussetzungen

- ✓ Die Tür über dem Informatör ist geöffnet.

1. Drehschalter Hex auf Position 2 drehen.
2. Im Menü <q> wählen, um `Save change and restart system` zu starten.
3. Enter betätigen (2x).

⇒ Einstellungen in der Konfiguration sind gespeichert.

4.3.8 Informatör Schlafhorst > Seriennummer 7000

Batterie prüfen

Voraussetzungen

- ✓ Der Batteriezustand darf nicht zu niedrig sein, um die Einstellungen auszuführen.
- ✓ Während den Einstellungen die Maschine nicht ausschalten.

1. Maschine anhalten.
2. Bildschirm vom Informatör aktivieren.
3. Menü **ServiceWartung** öffnen.
4. Batteriezustand prüfen.
 - ⇒ Der Batteriezustand soll > 3000 mV sein.

Netzwerk verbinden

Voraussetzungen

- ✓ Software Version $\geq 1.30.00$ muss nicht mehr beachtet werden.

1. Bildschirm vom Informatör aktivieren.
2. Maschinen Parameter betätigen.
3. Netzwerk betätigen.
4. Passwort eingeben und bestätigen.
5. Einstellung Netzwerk in *Netzwerk mit* ändern.
6.  betätigen.

Informatör neu starten

1. Zum Bildschirm Loepfe wechseln.
2. Schaltflächen «Wartung\AWE 800 status» betätigen.
3.  betätigen.
4. Passwort (service) eingeben und bestätigen.
5.  betätigen.
6.  zu 255 scrollen.
7.  betätigen.
8.  zu 258 scrollen.
9.  betätigen, um das System neu zu starten.
10. Schaltfläche «Setup» betätigen, sobald der Bildschirm Setup öffnet.

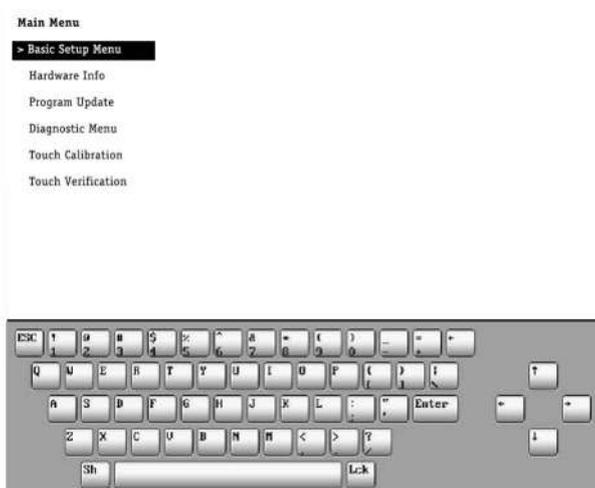
IP-Adresse, Subnet mask und Hostname eingeben



Für den Hostname folgende Bedingungen beachten:

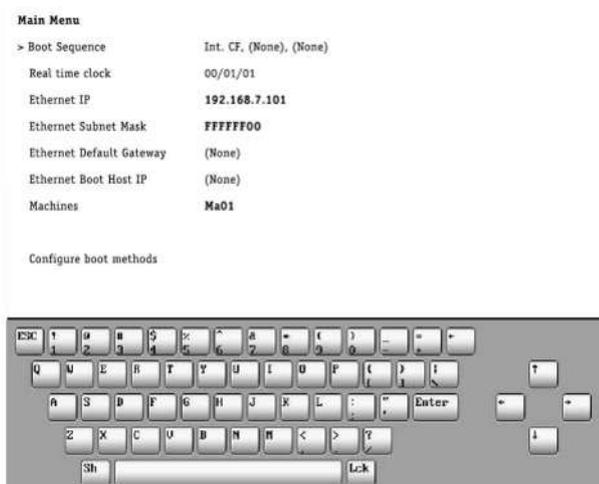
- max. 8 Zeichen verwenden, keine Leerzeichen
- Zeichen A-Z, a-z und Ziffern 1-9 verwenden
- 1. Zeichen immer einen Buchstaben eingeben
- Hostname und Maschinenname können identisch sein

1. Im Hauptmenü **Basic Setup Menu** wählen.
 2. Passwort (42) eingeben und bestätigen.
 3. Folgende Daten vom Informator eingeben:
 - IP-Adresse vom Informator,
 - Subnet mask im Hex code (FF = 255),
 - Hostname Maschine, wie z. B. MA01.
- ⇒ Das System startet neu.



Basic Setup Menu

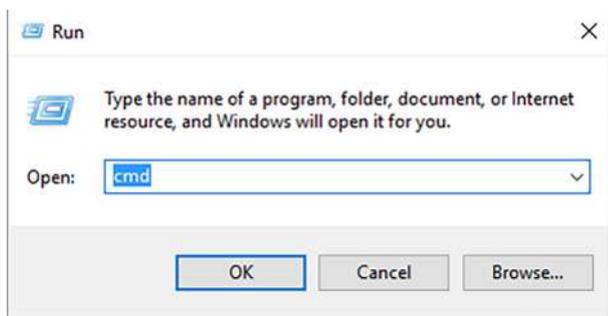
1. Schaltfläche «**ESC**» betätigen, um ins Hauptmenü zu wechseln.
 2. Änderungen speichern.
 3. Schaltfläche «y» betätigen.
 - ⇒ Das Menü schliesst sich.
 4. Schaltfläche «**ESC**» betätigen, um ins Hauptmenü zu wechseln.
 5. Schaltfläche «**ESC**» betätigen, um das System neu zu starten.
- ⇒ Das System startet neu.



Boot Sequence

4.4 Lokales Netzwerk anschliessen und Verbindung testen

1. Computer mit lokalem Netzwerk verbinden.
2. Mit Maus auf Windows-Symbol Office Start fahren und rechte Maustaste drücken.
 - ⇒ Windows Menü öffnet sich.
3. Ausführen (Run) wählen.
 - ⇒ Windows Fenster öffnet sich.
4. In Eingabefeld "cmd" eingeben.
5. Schaltfläche «OK» bestätigen.



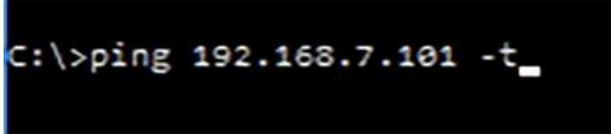
- ⇒ Windows System Fenster öffnet sich.
6. Am Cursor "ping" und IP-Adresse eingeben, wie z. B. ping 192.168.7.101.
7. Eingabe mit Enter bestätigen.
 - ⇒ Ping wird ausgeführt.

```
C:\>ping 192.168.7.101
Pinging 150.158.148.15 with 32 bytes of data:
Reply from 192.168.7.101: bytes=32 time=10ms TTL=255
Reply from 192.168.7.101: bytes=32 time<10ms TTL=255
Reply from 192.168.7.101: bytes=32 time<10ms TTL=255
Reply from 192.168.7.101: bytes=32 time<10ms TTL=255
H:\>
```

- ⇒ Das Ergebnis wird direkt im Fenster angezeigt.
- Verbindung testen:

✓ Windows System Fenster ist geöffnet.

1. Am Cursor "ping" und IP-Adresse und -t eingeben, wie z. B. `ping 192.168.7.101 -t`.
2. Eingabe mit Enter bestätigen.
 - ⇒ Ping wird ausgeführt.



```
C:\>ping 192.168.7.101 -t_
```

⇒ Das Ergebnis wird direkt im Fenster angezeigt.

4.5 Server konfigurieren

Für die folgenden Einstellungen sind Administratorrechte für den Server notwendig.

4.5.1 Einstellungen im BIOS ändern

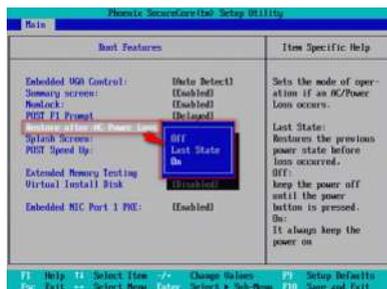
In diesem Kapitel stellen die Einstellungen nur ein Beispiel von einem Betriebssystem dar.

Damit der Server nach einem Stromunterbruch automatisch startet, sind die Einstellungen im BIOS anzupassen.

Voraussetzungen

- ✓ Das Betriebssystem Windows ist installiert.

1. Server neu starten, um das BIOS zu öffnen.
 - ⇒ Meldung am unteren Bildschirmrand «Please press DEL or F2 to Enter UEFI BIOS setting» wird angezeigt.
2. Während Neustart Taste «DEL» oder Funktionstaste «F2» drücken.
 - ⇒ Das Menü «UEFI BIOS» öffnet sich.
3. Symbol Sprache wählen, um Einstellung Sprache zu öffnen. (Select your preferred language.)
4. «Restore after AC Power Loss On» wählen.



5. «Power On» wählen.



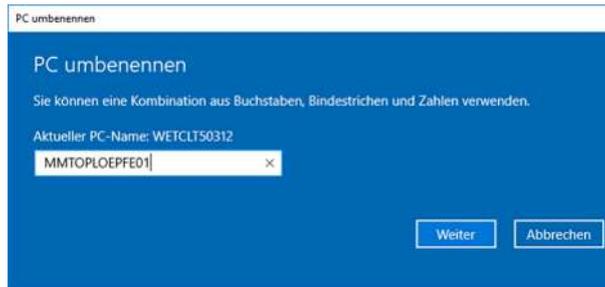
6. «Speicher&Verlassen» bestätigen, um Eingaben zu speichern.

⇒ Server startet neu.

4.5.2 Server Namen ändern

Um den Server besser im Netzwerk erkennen zu können, ist es erforderlich den Namen zu ändern.

1. *Windows\Einstellungen\System\Info* öffnen.
2. Unter Gerätespezifikation Schaltfläche «Diesen PC umbenennen» betätigen.
 - ⇒ Das Fenster «PC umbenennen» öffnet sich.
3. In Eingabefeld neuen Server Namen eingeben, z. B. MMTOPLOEPFE01.



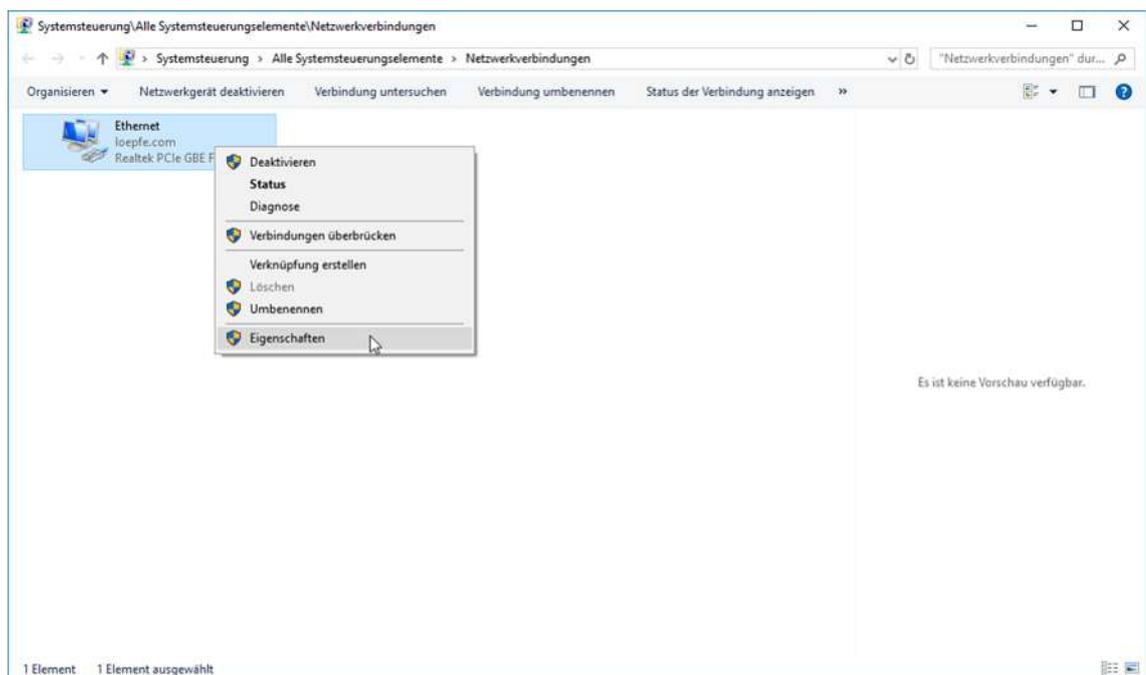
4. «**Weiter**» betätigen und mit «**OK**» bestätigen.
 - ⇒ Der neue Server Name wird gespeichert.
- ⇒ Der Server Name ist geändert.

4.5.3 Eigenschaften Netzwerkkarte ändern

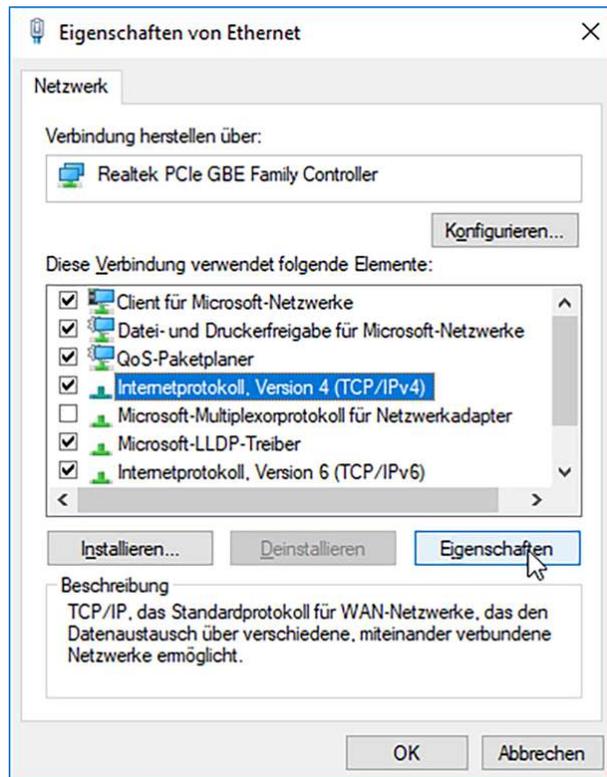
Voraussetzungen

- ✓ Siehe Voraussetzungen Installation [▶ 12]

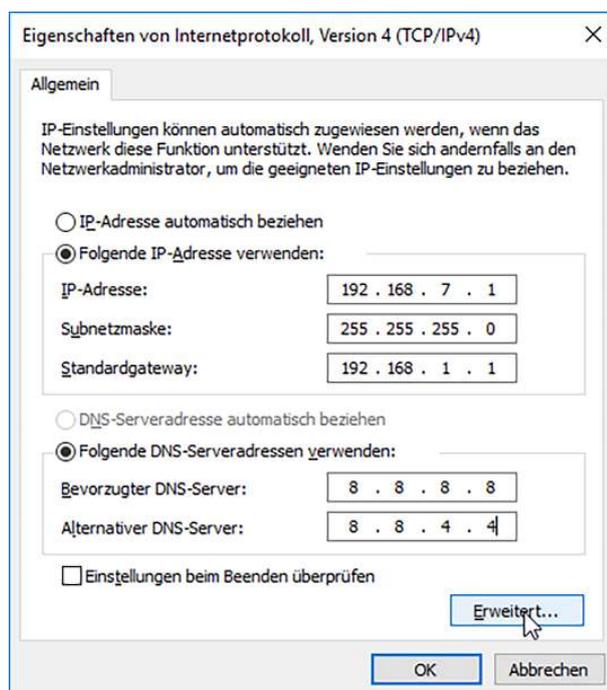
1. **Windows\Einstellungen\Netzwerk und Internet\Netzwerkverbindungen** (Ethernet) öffnen.
2. «**Adapteroption ändern**» öffnen.
 - ⇒ Das Fenster «**Systemsteuerung\Alle Systemsteuerungselemente\Netzwerkverbindung**»en öffnet sich.



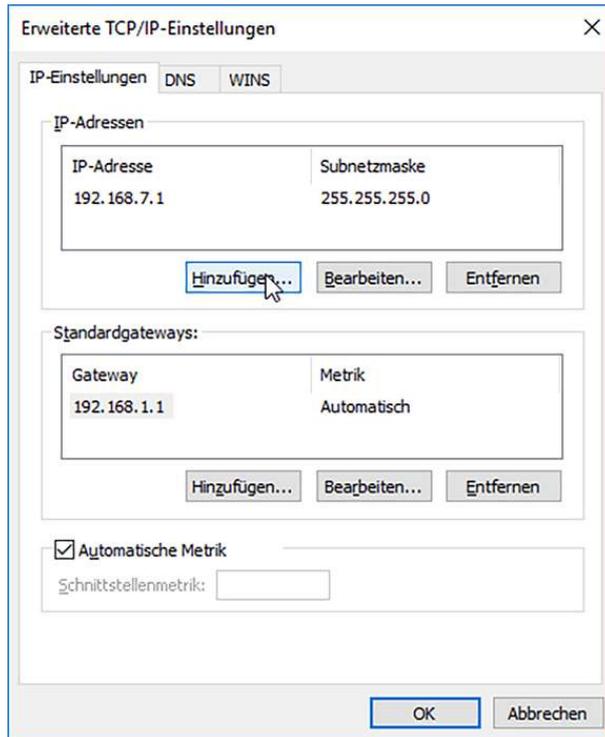
3. **Ethernet\Eigenschaften** öffnen.
 - ⇒ Das Fenster «**Eigenschaften Ethernet**» öffnet sich.



4. Tab «**Netzwerk Eigenschaften von Internetprotokoll Version 4**» betätigen.
5. Tab «**Allgemein Folgende IP-Adressen**» (radio button) verwenden: wählen.
6. IP-Adresse: IP-Adresse eingeben.
7. Subnetzmaske: Subnetzmaske eingeben.
8. Standardgateway: Standardgateway eingeben.



9. Falls ein Maschinen- und ein lokales Netzwerk vorhanden sind, Schaltfläche «**Erweitert...**» betätigen, um zusätzliche IP-Adressen für diese Netzwerke einzugeben.



10. Schaltfläche «OK» bestätigen.

⇒ Die Eigenschaften werden gespeichert.

⇒ Die Änderungen in den Eigenschaften der Netzwerkkarte sind abgeschlossen.



Der Server kann einer vorhandenen Domäne hinzugefügt werden.

4.6 Software MillMaster TOP installieren

4.6.1 Voraussetzungen für die Installation



Die Softwareversionen von MillMaster TOP und LZE-V müssen kompatibel sein.

Der Name der Installationsdatei enthält die entsprechende Version von LZE-V: Loepfe MillMaster TOP/4.x.xxx.xxx/LZEVxxx.exe.

MillMaster		LZE-V	LZE-III und LZE-II	INF AC338	INF AC5 und X5 und AC6
Version	Kompatibel		Version		
4.0.10.467	≥ 4.0.10.467	5.7.16200.2	2.2.4.1	6.29	7.18
4.1.126.493	≥ 4.1.126.493	5.7.16228.4	2.5.0.11	6.30	7.40
4.3.508.528	≥ 4.3.508.528	5.8.xxxxx.x	2.5.0.14	6.31	7.55
4.4.xxx.xxx	≥ 4.4.xxx.xxx	5.8.xxxxx.x			

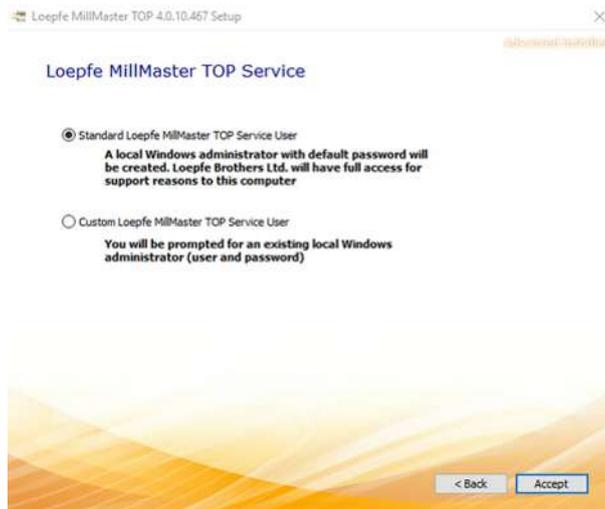
Tab. 5: Versionen MillMaster und LZE

4.6.2 Installation

Voraussetzungen

- ✓ Der Computer ist mit dem Internet verbunden.
- ✓ Die Anti-Virus Software ist während der Installation ausgeschaltet.
- ✓ Die folgenden Microsoft Software sollten installiert sein oder werden während der Installation installiert:
 - .Net Framework 4.X.X
 - PostgreSQL
 - Internet Explorer 11
 - GoToAssist

1. Datei Loepfe MillMaster Server Setup.exe auf Server kopieren.
2. Doppelklick auf Datei Setup.exe, um sie zu öffnen.
 - ⇒ Das Fenster «**Loepfe MillMaster TOP Setup**» mit den Voraussetzungen öffnet sich.
3. Schaltfläche «**Next**» betätigen.
 - ⇒ Die nicht vorhandene Software wird installiert.
4. Weiteren Anweisungen folgen.
 - ⇒ Der Wizard «**Welcome to the Loepfe MillMaster TOP Setup**» öffnet sich.
5. Weiteren Anweisungen folgen.
 - ⇒ Loepfe MillMaster TOP Service öffnet sich.
6. «**Standard Loepfe MillMaster TOP Service User**» (radio button) wählen.



7. Schaltfläche «**Accept**» betätigen.
8. Weiteren Anweisungen vom Wizard folgen.
 - ⇒ Mit der Meldung «**Loepfe MillMaster TOP erfolgreich installiert**», ist die Installation beendet.
9. Wizard schliessen.
 - ⇒ Die Software Loepfe MillMaster TOP ist installiert.

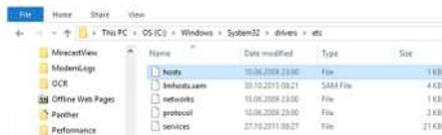
4.6.3 Zusätzliche Client Computer installieren

Die Software kann zusätzlich auf 3 Client Computern installiert werden. Auf den Client Computern und dem Server sind die IP-Adressen und der ComputerName im host file einzugeben.

Bedingung	Anwendung
Netzwerk mit DNS server	Die IP-Adresse und der Hostname wird automatisch hinzugefügt.
Netzwerk ohne DNS server	Die IP-Adresse und der Hostname im host file des Servers eingeben.
2 Netzwerk-Karten mit festen IP-Adressen	Die 2 IP-Adressen und die 2 Hostname im host file des Servers eingeben.

Tab. 6: Client installieren

1. Im Windows Explorer **Windows\System32\drivers\etc** host file öffnen.



2. Datei kopieren.
3. Kopierte Datei öffnen.
 - ⇒ Die IP-Adresse 127.0.0.1 und der Hostname localhost sind bereits vorhanden.
4. IP-Adresse und ComputerName eingeben.
5. Datei speichern. **«Datei\Speichern.»**
6. Datei in **Ordner\etc** zurücklegen.
7. Eingabeaufforderung öffnen.
8. Am Cursor "ping" und IP-Adresse Client eingeben.

```
# localhost name resolution is handled within DNS itself.
# 127.0.0.1 localhost
# ::1 localhost

127.0.0.1 localhost
192.168.1.5 TOPCUSTOMERWERE1
192.168.7.1 TOPCUSTOMERWERE1
```

9. Eingabe mit Enter bestätigen.
 - ⇒ Ping wird ausgeführt.
 - ⇒ Das Ergebnis erscheint direkt im Fenster.

```
C:\Documents and Settings\Administrator>ping 192.168.7.1
Pinging 192.168.7.1 with 32 bytes of data:
Reply: <=
Reply: <=
Reply: <=
Reply: <=
Ping statistics for 192.168.7.1:
    Packets: Sent = 4, Received = 4, Lost = 0 (0% loss),
    Approximate round trip times in milliseconds:
        Minimum = 0ms, Maximum = 0ms, Average = 0ms
C:\Documents and Settings\Administrator>ping "ServerName"
```

4.6.4 MillMaster TOP Client installieren

Voraussetzungen

- ✓ Der Client Computer ist mit dem Internet verbunden.

- 1. Webbrowser öffnen, z. B. Internet Explorer.
- 2. In Adressleiste ***http://ComputerName/mminstall/*** eingeben, z. B. für ComputerName MMTOPLOEPFE01.
- 3. Eingabe mit Enter bestätigen.
 - ⇒ Die Loepfe MillMaster TOP Client Installation öffnet sich.
- 4. Schaltfläche «**Download**» betätigen, um das Herunterladen zu starten.



- ⇒ Falls erforderlich wird die Software .Net Framework 4.X.X installiert oder aktualisiert.
- ⇒ Das Icon Loepfe MillMaster TOP FullClient wird auf dem Bildschirm angezeigt.
- ⇒ Der MillMaster TOP Client (Loepfe BDE Client) ist installiert.

5 Bedienung

5.1 Bedienkonzept

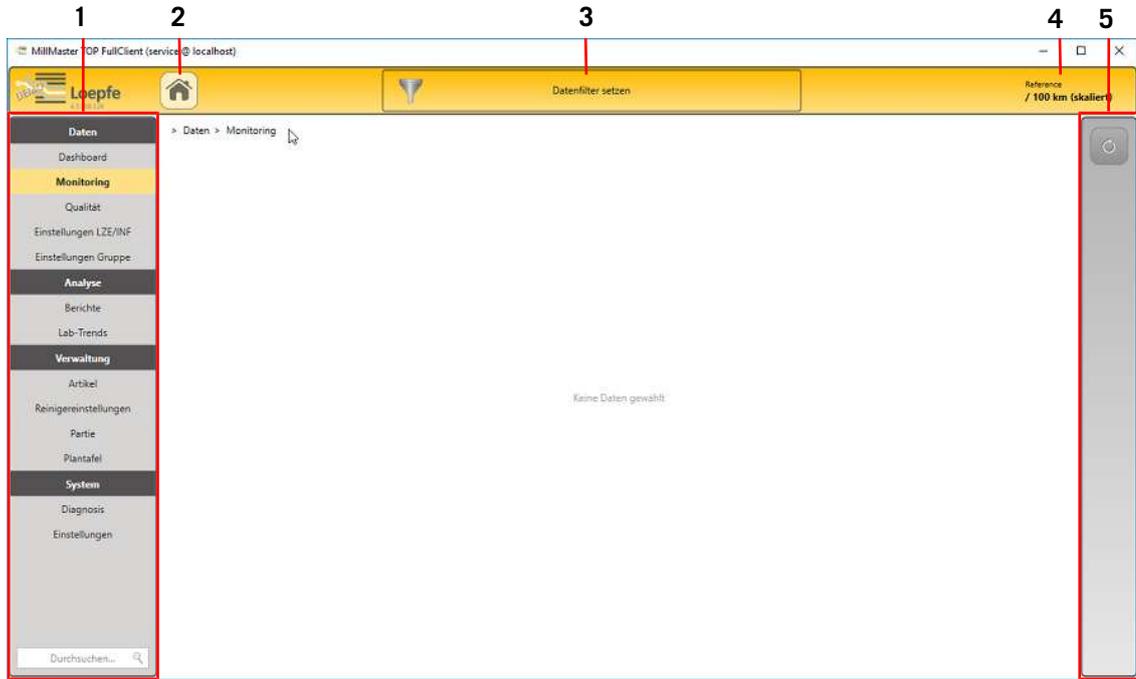
5.1.1 Benutzeroberflächen

Die Software setzt sich aus zwei Benutzeroberfläche zusammen, der Saalansicht und der Hauptansicht. In der Saalansicht werden Produktionsdaten direkt aus den Zentraleinheiten LZE angezeigt und geben damit einen schnellen Überblick über die laufenden Produktionen. In der Hauptansicht werden Produktionsdaten mit detaillierten Ansichten, Angaben und Auswertungen angezeigt sowie deren Verwaltung und die Einstellungen für das System vorgenommen.

Steuerelemente	Beschreibung
Tastatur/Maus	Die Software kann mit der Tastatur sowie mit der Maus bedient werden. Die Tastaturbefehle entsprechen den bekannten Windows Tastaturbefehlen. Die Bedienung mit der Maus hat keine Einschränkungen.
Hauptmenü	Das Hauptmenü mit Titelleiste, Hauptmenüleiste, Funktionsleiste und der Datenanzeige kann mit der Maus und Tastatur bedient werden.
Tooltip	Der Tooltip (Mouse over) zeigt eine Beschreibung von einem Element der Benutzeroberfläche an. Er erscheint, wenn der Mauszeiger auf dem Bildschirm eine kurze Zeit unbewegt über dem Element angehalten wird.
Bildlauf	Der Bildlauf (Wischbewegung mit dem Finger) ist nur mit mobilen Geräten nutzbar.
Combobox	In der Combobox kann aus vorgegebenen Möglichkeiten ausgewählt oder es können eigene Eingaben vorgenommen werden.
Kontextmenü	Das Kontextmenü enthält inhaltsbezogene Funktionen, die für den aktuellen Inhalt notwendig sind. Öffnen mit rechter Maustaste.
Funktionstasten	Der Bereich Funktionstasten enthält inhaltsbezogene Schaltflächen, die sofern sie für den aktuellen Inhalt nicht benötigt werden, ausgeblendet oder als nicht aktiv dargestellt (ausgrauen) werden.
Saalansicht	Die Saalansicht mit Titelleiste, Register und den verbundenen Maschinen kann mit der Maus bedient werden.
Checkbox	Eine Checkbox ist zur Eingabe und Anzeige von Ja oder Nein-Entscheidungen vorgesehen. In Checklisten können dadurch mehrere Optionen möglich sein.
Auswahlmenü	Ein Auswahlmenü ist Dropdown-Liste in der eine oder mehrere Werte/Optionen ausgewählt werden können.
Radio button	Der Radio button ist zur Eingabe und Anzeige von genau einer einzigen Option vorgesehen.
Video-Symbol	Verschiedene Menüs sind mit einem Video hinterlegt, die zum jeweiligen Thema eine Hilfe für die Bedienung geben.

Tab. 7: Steuerelemente Benutzeroberfläche

Hauptansicht und Saalansicht



Hauptansicht

- | | | | |
|---|------------------------|---|---------------------------------------|
| 1 | Hauptmenü | 4 | Referenzanzeige, für 100 oder 1000 km |
| 2 | Wechsel in Saalansicht | 5 | Funktionstastenbereich |
| 3 | Datenfilter | | |

Hauptmenü

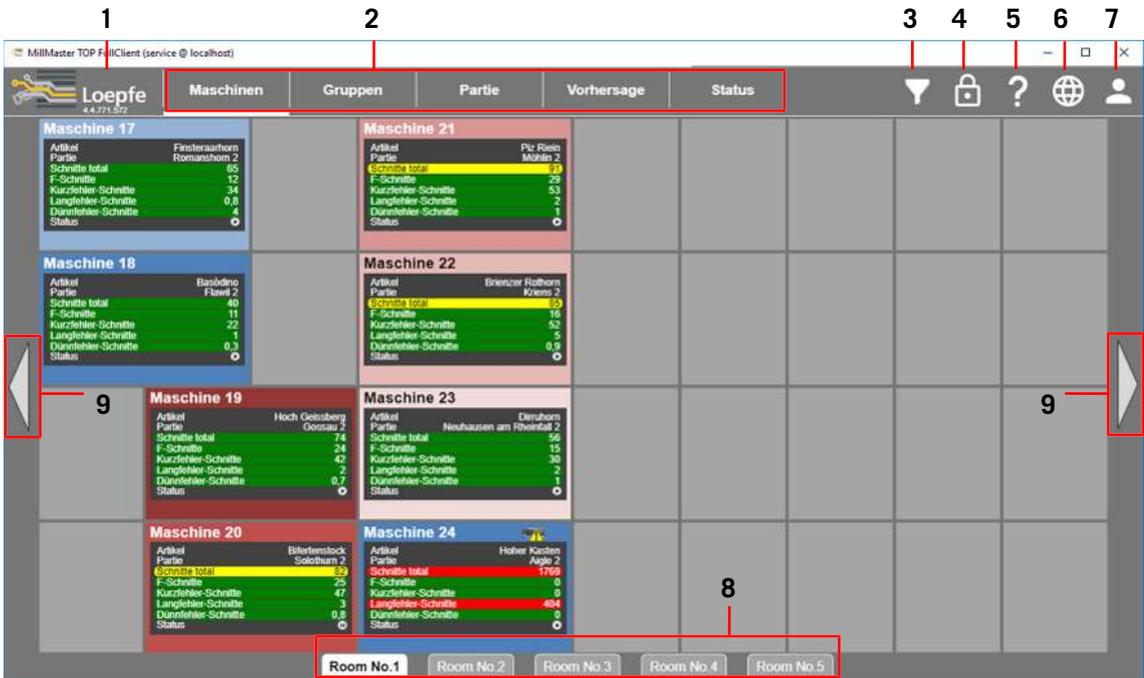
Daten

Dashboard	Schnellübersicht der wichtigsten Daten in grafischer und numerischer Darstellung
Monitoring	Übersicht aller Ereignisse in numerischer Darstellung
Qualität	Übersicht von Klassier- und Garnqualität in grafischer Darstellung
Einstellungen LZE (LZE Einstellungen)	Übersicht der Einstellungen von Zentraleinheiten LZE und Reinigern sowie Synchronisation der Einstellungen
Einstellungen Gruppe (Gruppe Einstellungen)	Übersicht der Einstellungen der Gruppe

Analyse	
Bericht	Bericht konfigurieren und erstellen
Trend	Darstellungen von Produktionsdaten im Liniendiagramm von einem Zeitraum
Lab-Trends (Option)	Produktionseinheiten (Maschinen) über einen Zeitraum vergleichen
Verwaltung	
Artikel	Artikel hinzufügen und bearbeiten
Reinigereinstellungen	Reiniger hinzufügen und bearbeiten
Partie	Partien hinzufügen und bearbeiten
Plantafel	Aktuelle Produktionen verwalten
SYSTEM	
Diagnose	Übersicht über das (aktive) System
Einstellungen	Lokale Systemeinstellungen

Tab. 8: Bedeutung der Hauptansicht

 Die Software öffnet immer mit der Übersicht der Saalansicht.



Saalansicht

- | | | | |
|---|-------------------------|---|-------------------------|
| 1 | Wechsel in Hauptansicht | 6 | Sprache wählen |
| 2 | Tabs Saalansicht | 7 | Login/Logout |
| 3 | Filter für Räume | 8 | Andere Räume |
| 4 | Saalansicht bearbeiten | 9 | Wechsel in andere Räume |
| 5 | Online-Hilfe | | |

Saalansicht

Maschinen	Übersicht über die verbundenen Maschinen (Produktionseinheiten)
Gruppen	Übersicht der Gruppen
Partie	Übersicht der Zuordnung
Vorhersage	Übersicht der aktuellen Produktionen
Status	Übersicht des Spulstellen Status (Diagramm)
Räume	Produktionseinheiten (Maschinen) in anderen Räumen

Maschine 1	
Artikel	Aubrig
Partie	Köniz
Schnitte total	737
Kurzfehler-Schnitte	409
Langfehler-Schnitte	95
Dünnfehler-Schnitte	53
SF/D-Schnitte +	6
Status	ⓘ

Nicht-Link-Maschine, besteht aus einer oder mehreren Gruppen

Machine 5	
Arti...	Signalkuppe
Lot	Lichtensteig
Produced A...	56
Total Cuts	287
D Cuts	272
Thin Cuts	12
F Cuts	15
Status	ⓘ

Link-Maschine, besteht nur aus einer Gruppe

Ma. 4	
Artikel	Alvier
Partie	Bienne
Schnitte total	1227
Kurzfehler-S...	546
Langfehler-...	173
Dünnfehler-...	102
SF/D-Schnitt...	93
Status	ⓘ

Informationen von einer Maschine

Die Anzeige und Darstellung werden in den Einstellungen\Maschinen festgelegt, wie z. B.:

- Maschinenummer
- Hintergrundfarbe, z. B. grau
- Symbole zeigen einen Zustand der Maschine an

-  Gruppeneinstellungen geändert

-  Reinigereinstellungen geändert

-  Hinweis

-  Keine Verbindung zur Maschine

Ma. 4	
Artikel	Alvier
Partie	Bienne
Schnitte total	1227
Kurzfehler-S...	546
Langfehler-...	173
Dünnfehler-...	102
SF/D-Schnitt...	93
Status	ⓘ

Informationen von einer Gruppe

Die Basisdaten und Darstellung werden im Menü Partie festgelegt, wie z. B.:

- Artikelname
- Partiename
- Hintergrundfarbe, z. B. blau
- Monitoring von Datenpunkte
- In Status wird der Produktionsstatus angezeigt:

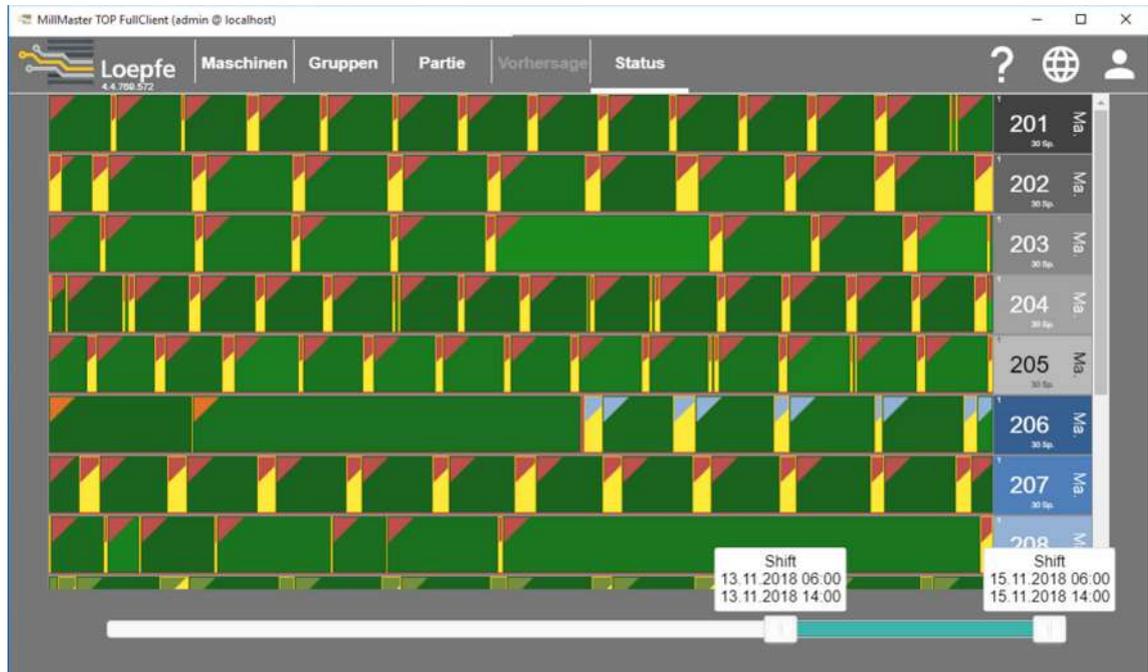
-  Produktion in Betrieb

-  Produktion in Pause

-  Produktion Stop

Tab. 9: Bedeutung der Ansicht

Saalansicht Status



Beispiel Saalansicht Status

Die Saalansicht im Tab **Status** zeigt alle Spulstellen von allen Maschinen an. Darin werden alle Schichten des aktuellen Tages angezeigt. Mit dem Schieber am unteren Bildschirmrand, kann die Ansicht des Zeitbereichs verändert werden. Maximal 7 Tage zurück oder 42 Schichten. Der Produktionsbereich jeder Spulstelle/Maschine wird mit einem Balken dargestellt, der unterschiedliche Zustände der Produktion anzeigt. Siehe Tabelle 6. Für den Status **Produktion** gilt – je mehr in der Produktion gespult wird, umso dunkler wird das Grün des Balkens. Für den Status **Produktion ungeplant** wird ein Farbverlauf angezeigt. Spulstellen die zur selben Gruppe gehören werden zusammen in einem Block dargestellt. Aktuelle Produktionsdaten können mit dem Tooltip angezeigt werden.

Farben	Status Produktion	Bedeutung
	Produktion	Maschine produziert
	Produktion ungeplant	Partie nicht geplant
	Pause	Maschine angehalten
	Stop	Nicht in Produktion
	Unbekannt	Daten für Spulstellenbereich nicht verfügbar

Tab. 10: Saalansicht Status

Funktionstasten

	Online-Hilfe		Einstellungen an Maschine übermitteln
	Suchen		Partie wiederherstellen
	Speichern / Bestätigen		Daten Partie synchronisieren
	Abbrechen / Verwerfen		Statusbericht exportieren
	Einstellungen bearbeiten		Lab-Bericht erstellen
	Einstellung hinzufügen		Automatische Reparatur
	Einstellung löschen		Pause hinzufügen
	Daten aktualisieren		Zeit synchronisieren
	Einzoomen (Monat/Woche/Tag/Schicht)		Benutzer hinzufügen
	Auszoomen		Benutzer löschen
	Scan-Ergebnis anzeigen		Passwort ändern
	Einstellungen duplizieren		Remote-Verbindung
	Reinigerassistent öffnen		Bericht drucken
	Partie abschliessen		Bericht in Excel exportieren
	Alarm unterdrücken		Video starten

5.1.2 Datenfilter und Bearbeitungsfenster

Datenfilter erstellen

Ein Datenfilter kann durch zwei Möglichkeiten erstellt werden:

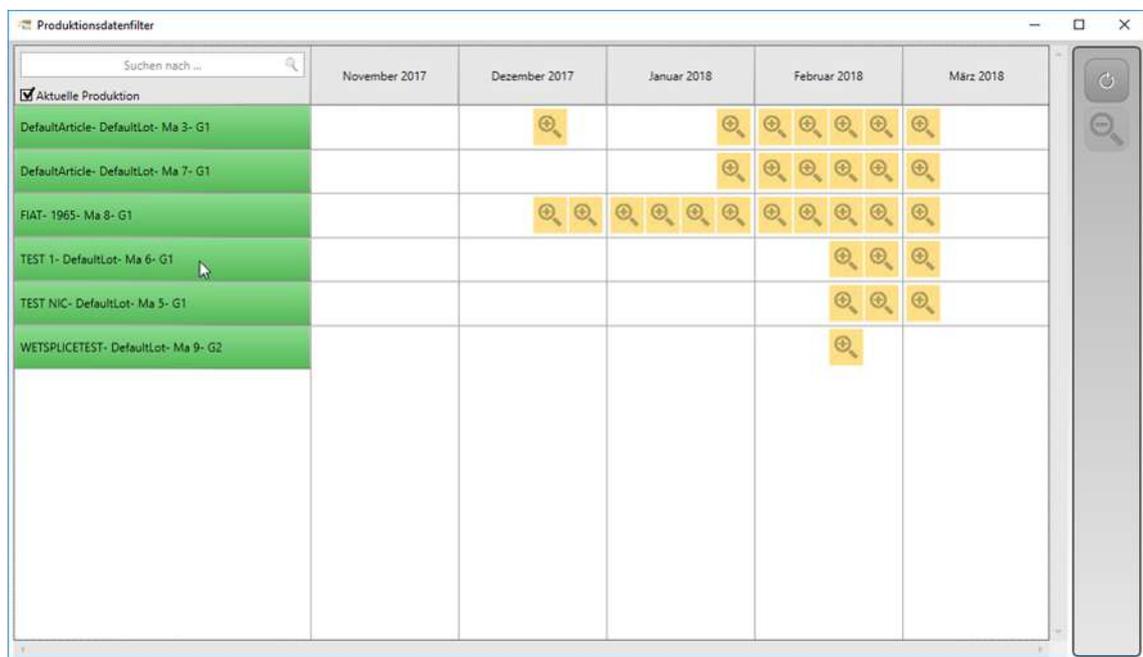
- Über das Hauptmenü in den Daten und der Analyse oder
- direkt mit der Schaltfläche «Datenfilter setzen».

Datenfilter, Berichtfilter und Trendfilter in Hauptmenü Daten erstellen

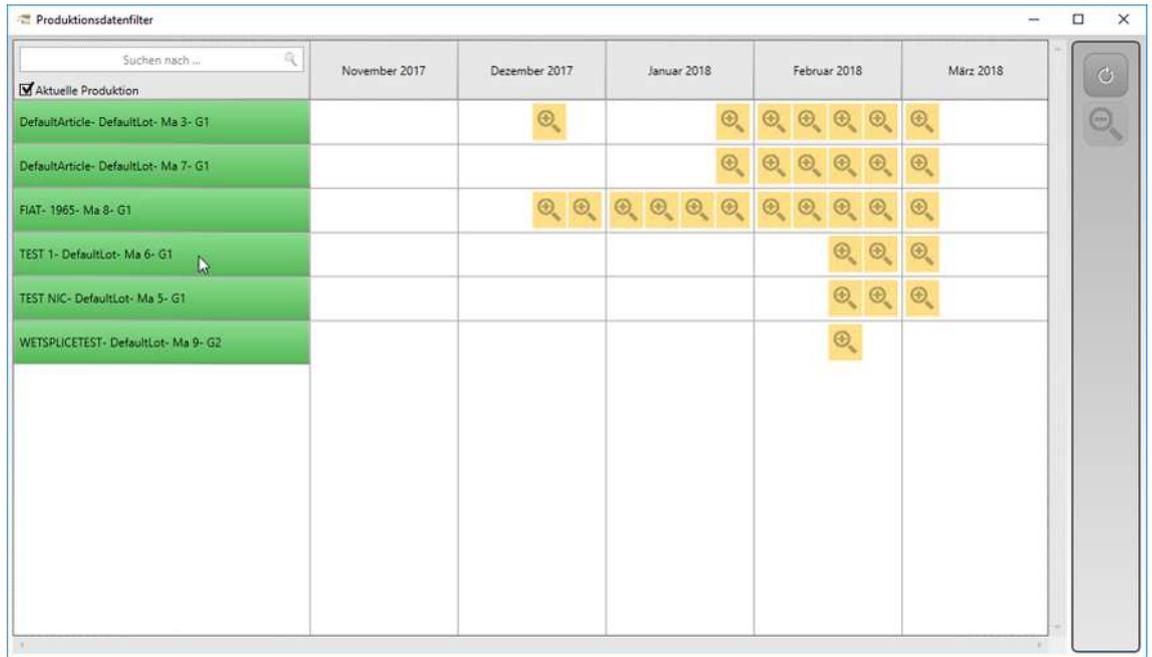
Voraussetzungen

- ✓ Die Software ist gestartet und mit der LZE der Maschine verbunden.
- ✓ Die Hauptansicht ist geöffnet.

1. Im Hauptmenü **Daten\Dashboard, Monitoring oder Qualität** öffnen.
 - ⇒ Das Fenster «Produktionsdatenfilter» öffnet sich.



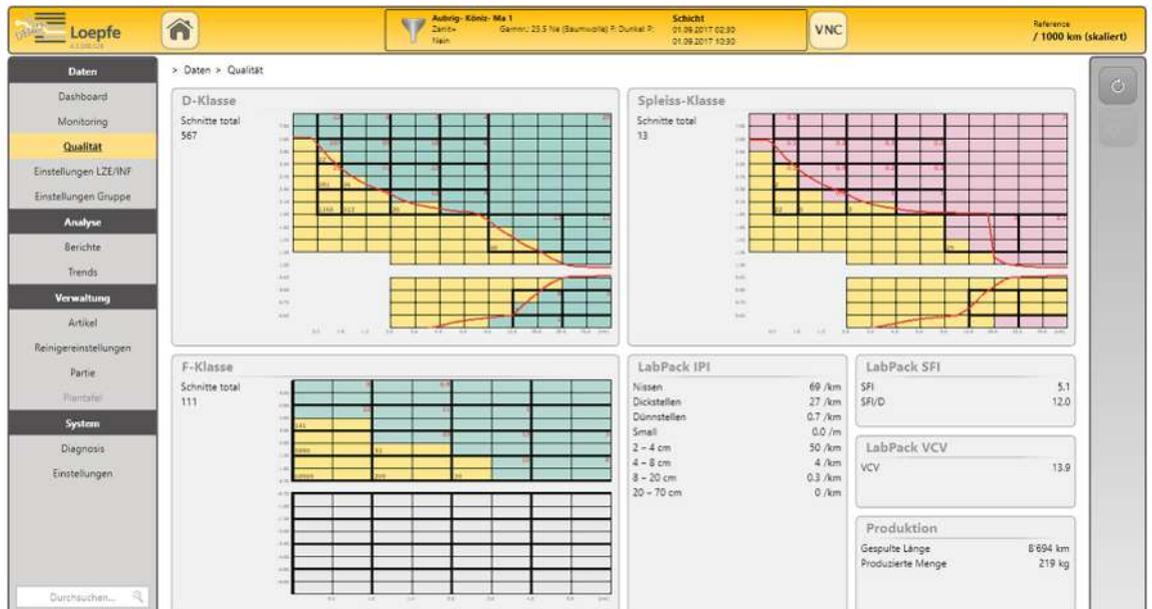
2. Maschine suchen, in Liste oder über Suchfeld.
3. Zeitraum Monat, Woche wählen.
4.  betätigen, um Auswahl für Woche zu öffnen.
5. Zeitraum Woche, Tag wählen.
6.  betätigen, um Auswahl für Schicht zu öffnen.
7. Zeitraum Tag, Zeit wählen.
8. Mausklick auf Auswahl ausführen, um Schicht zu öffnen.



⇒ Die gewünschte Schicht, z. B. mit den Daten Qualität wird angezeigt.

9. Mausklick auf ein Datenfenster, z. B. D-Klasse ausführen, um detaillierte Ansichten zu öffnen.

⇒ Das Datenfenster wird in grafischer Darstellung und den Werten angezeigt.



10. Im Hauptmenü **Daten**Einstellungen LZE öffnen, um in ein anderes Menü zu wechseln.

⇒ Der Datenfilter ist erstellt.

Datenfilter, Berichtfilter und Trendfilter mit Datenfilter setzen erstellen

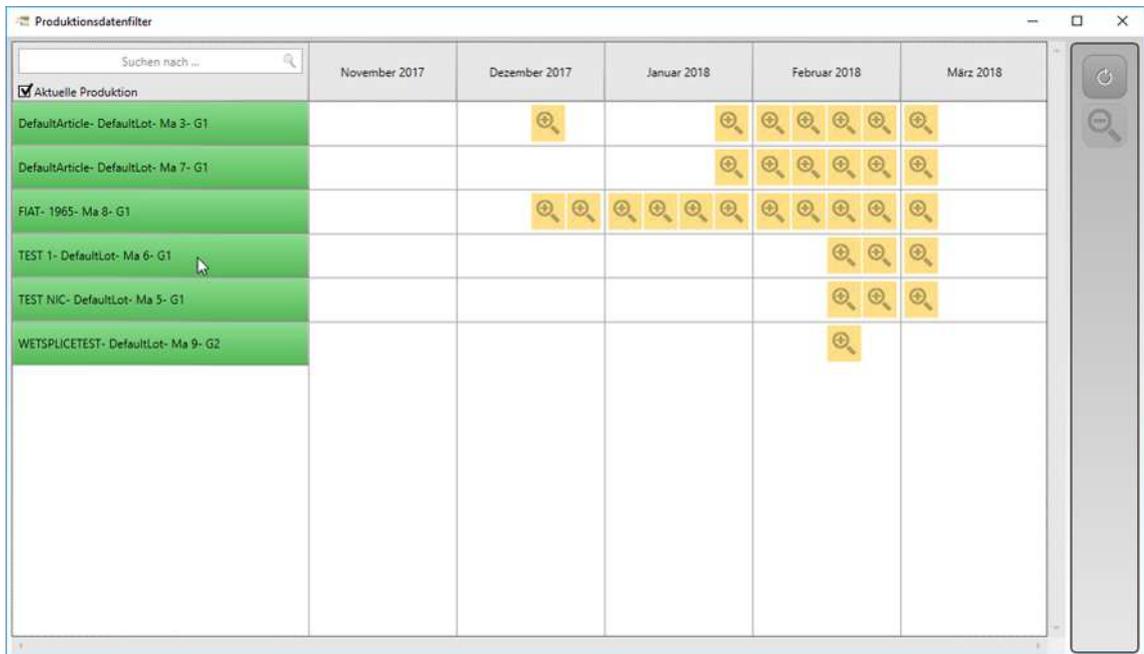
Voraussetzungen

- ✓ Die Software ist gestartet und mit der LZE der Maschine verbunden.
- ✓ Die Hauptansicht ist geöffnet.

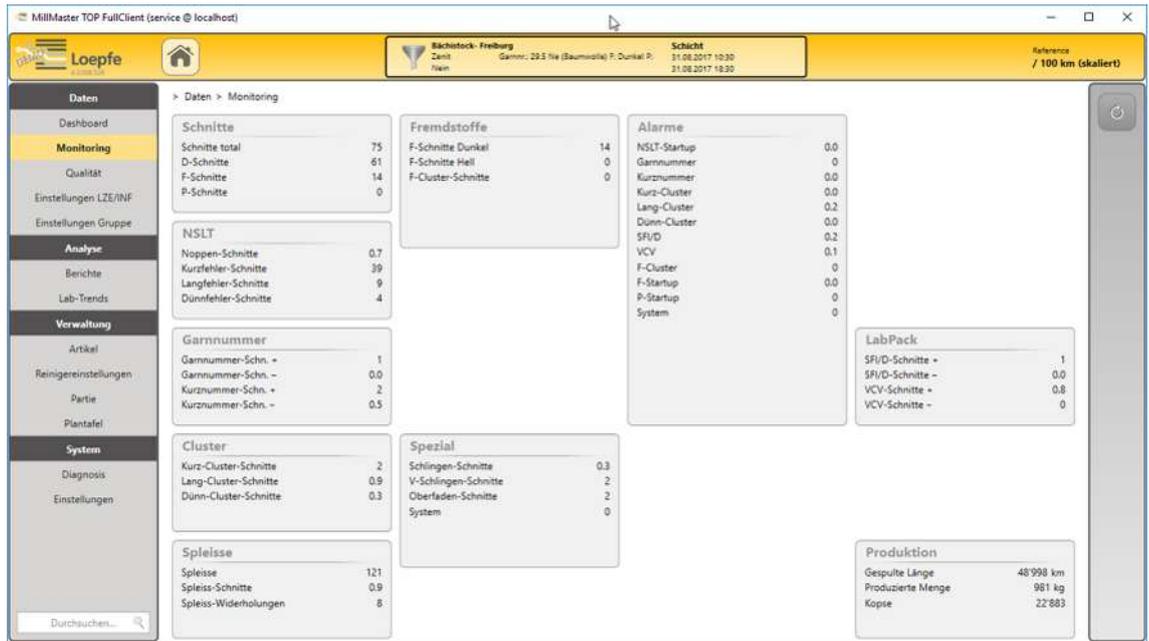
1. Schaltfläche «Datenfilter setzen» betätigen.



- ⇒ Das Fenster «Produktionsdatenfilter» öffnet sich.



2. Maschine suchen, in Liste oder über Suchfeld.
3. Zeitraum Monat, Woche wählen.
4.  betätigen, um Auswahl für Woche zu öffnen.
5. Zeitraum Woche, Tag wählen.
6.  betätigen, um Auswahl für Schicht zu öffnen.
7. Zeitraum Tag, Zeit wählen.
8. Mausklick ausführen, um Schicht zu öffnen.
 - ⇒ Die gewünschte Schicht, z. B. mit den Daten Monitoring wird angezeigt.



9. Mausklick auf ein Datenfenster ausführen, um detaillierte Ansichten zu öffnen.

⇒ Das Datenfenster wird in grafischer Darstellung und den Werten angezeigt.

10. Im Hauptmenü **DatenQualität** öffnen, um in ein anderes Menü zu wechseln.

⇒ Der Datenfilter ist erstellt.

Bearbeitungsfenster in der Hauptansicht

Verschiedene Fenster haben im Bearbeitungsmodus eine festgelegte Bearbeitungszeit von 10 Minuten, um zu verhindern das mehrere Personen im selben Menü zur gleichen Zeit Anpassungen vornehmen. Die Bearbeitungszeit beginnt mit dem Öffnen des Fensters und läuft 9 Minuten bis zur Aufforderung, ob weiter gearbeitet werden soll.

Symbole	Beschreibung
Partie grün markiert	Aktuelle Produktionen mit aktuellen Produktionsdaten
Partie grau markiert	Produktionen abgeschlossen
	Jahr, Monat, Woche, Tag, und Schicht (Tageszeit) wählen, um den Zeitraum der Produktionsdaten einzuschränken.
	Schicht gewählt
	Reinigereinstellungen haben geändert
	Die Produktionsdaten konnten dieser Schicht nicht genau zugeordnet werden. Die Daten werden in der nächsten Schicht angezeigt.
	Die Saalansicht mit Titelleiste, Register und den verbundenen Maschinen kann mit der Maus bedient werden.



5.2 Inbetriebnahme

5.2.1 Software starten und konfigurieren

In diesem Menü wird das Login, Registrieren, Einstellen der Bedienersprache ausgeführt und die Software gestartet.

1. Software starten.
 - ⇒ Die Saalansicht öffnet sich.
 - ⇒ Das Anmeldefenster (Login-Fenster) öffnet sich.

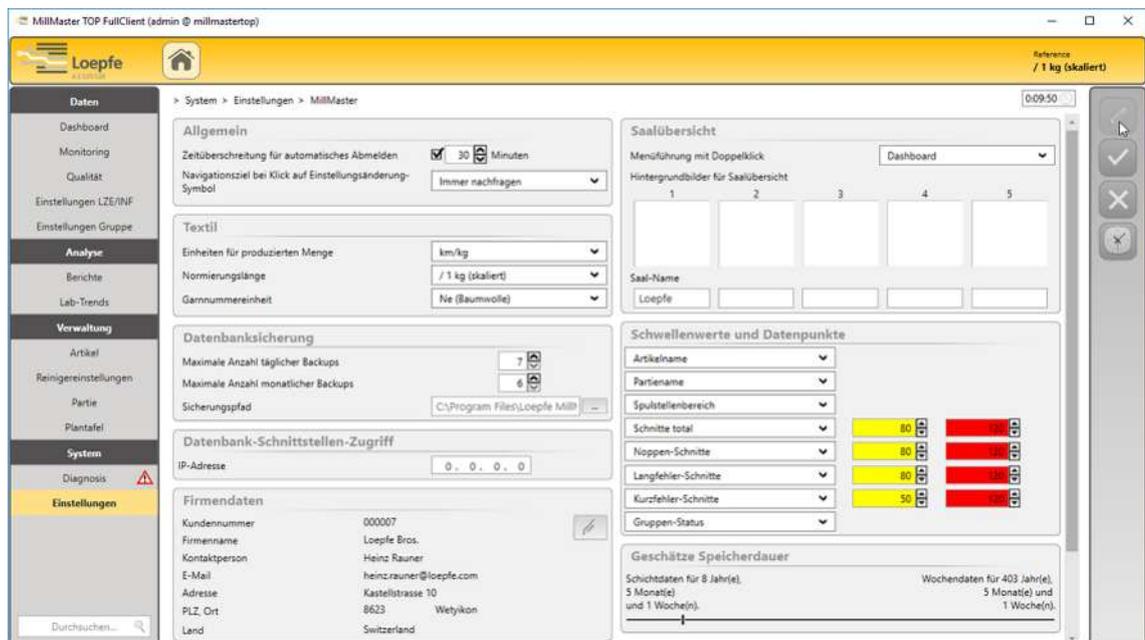


2. In Eingabefelder Benutzername (admin) und Passwort (Admin1) eingeben.
 - ⇒ Das Fenster «**Registration**» für den Support öffnet sich.
 3. Angaben in Eingabefelder eingeben, dabei Customer number (sechsstellig) aus den Lieferdokumenten entnehmen.
 4. betätigen.
 - ⇒ Das Fenster «**Sprache**» öffnet sich.
 5. Sprache wählen.
 6. «**OK**» bestätigen.
 - ⇒ Die Sprache ändert sich.
- ⇒ Die Software Loepfe MillMaster TOP ist gestartet.

5.2.2 MillMaster (Server TOP) anpassen

In diesem Menü werden die Einstellungen für das System und den Server angepasst.

1. Im Hauptmenü **System\EinstellungenMillMaster** öffnen.
 - ⇒ Das Menü öffnet sich.
2. betätigen.
 - ⇒ Das Menü ist aktiviert und kann bearbeitet werden.
3. Falls erforderlich, Daten anpassen.



4. betätigen.
 - ⇒ Die Eingaben werden gespeichert.
 - ⇒ Die Änderungen sind aktiviert und abgeschlossen.

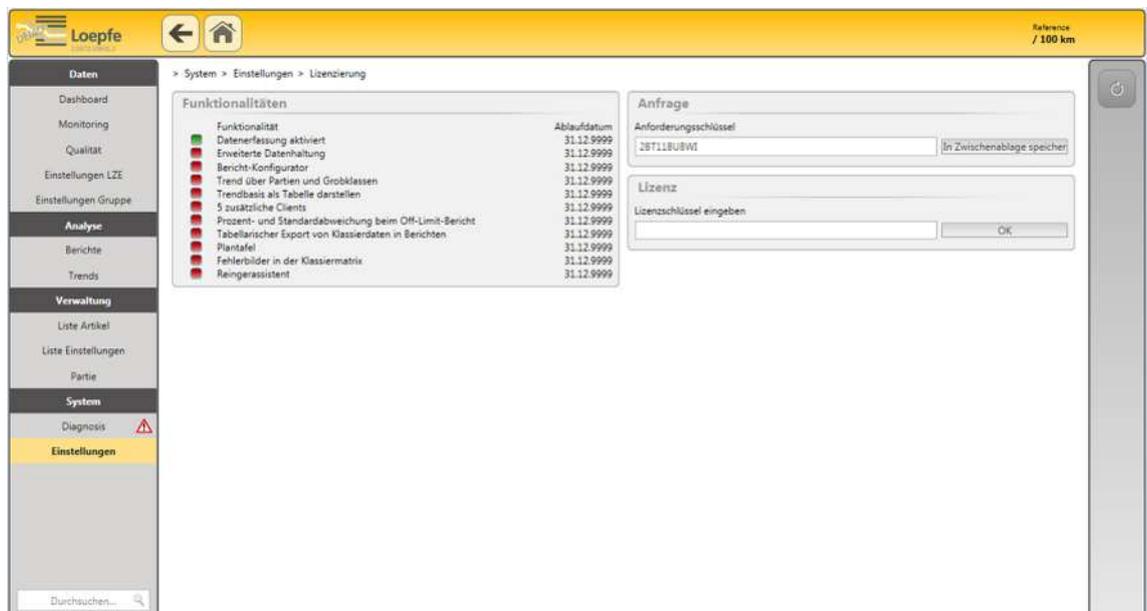
5.2.3 Lizenzen und Optionen aktivieren

In diesem Menü kann die Software mit Optionen erweitert werden.

Voraussetzungen

- ✓ Das Programm Loepfe.BDE.Licensegenerator ist installiert.
- ✓ Der Anforderungsschlüssel ist vorhanden.

1. Im Hauptmenü **System\Einstellungen\Lizenzen** öffnen.
 - ⇒ In Funktionen werden alle aktiven und nicht aktiven Optionen aufgeführt.



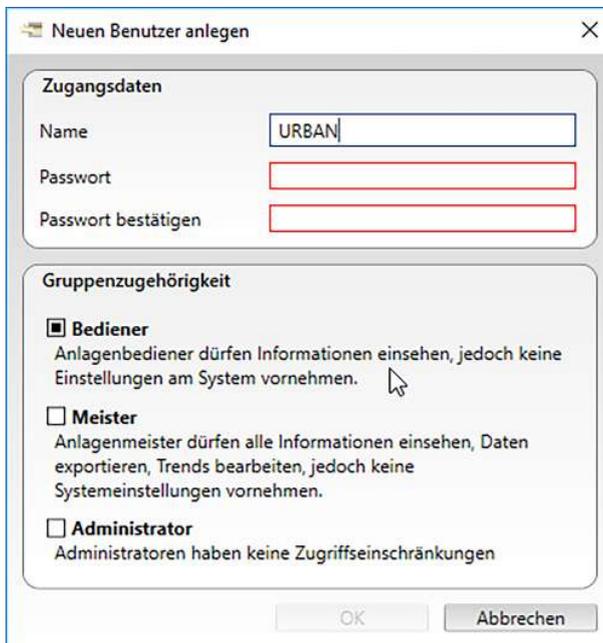
2. In Anfrage angezeigten Anforderungsschlüssel in Zwischenablage speichern.
3. Loepfe.BDE.Licensegenerator Programm öffnen.
4. Anforderungsschlüssel einfügen.
5. Gewünschte Option oder mehrere Optionen wählen.
 - ⇒ Der Lizenzschlüssel wird erstellt.
6. Lizenzschlüssel in Eingabefeld eingeben und mit «OK» bestätigen.
 - ⇒ Die gewünschte Option ist aktiviert.

5.2.4 Benutzer hinzufügen

Den Benutzern kann entsprechend der Zuständigkeit eine der drei festgelegten Benutzerebenen zugeordnet werden. In der folgenden Tabelle sind diese Benutzerebenen aufgeführt, die nach der Inbetriebnahme mit den dazugehörigen Benutzernamen aktiv sind.

Benutzerebene Gruppenzugehörigkeit Gruppe/Rolle	Benutzer- name	Passwort	Rechte
Bediener (Operator)	operator	Operator1	Daten ansehen Berichte erstellen Trends ansehen Verwaltung ansehen System\Diagnose ansehen System\Einstellungen ansehen
Meister (Foreman)	foreman	Foreman1	Alle Daten und Informationen ansehen. Daten exportieren Berichte erstellen Trends bearbeiten Verwaltung bearbeiten und hinzufügen System\Einstellungen\Maschinen bearbeiten System\Einstellungen\MillMaster bearbeiten System\Einstellungen\Schichtkalender bearbeiten System\Diagnose ansehen System\Einstellungen ansehen
Administrator	admin	Admin1	Keine Einschränkungen

1. Im Hauptmenü **System\Einstellungen\Benutzerverwaltung** betätigen.
⇒ Das Menü Benutzerverwaltung öffnet sich.
2.  betätigen.
⇒ Das Fenster «**Neuen Benutzer anlegen**» öffnet sich.



3. Zugangsdaten in Eingabefelder eingeben.
 4. Gruppenzugehörigkeit/Benutzerebene festlegen.
 5. «**OK**» bestätigen.
⇒ Die Eingaben werden gespeichert.
- ⇒ Der Benutzer ist hinzugefügt.

5.2.5 Grundeinstellungen Gruppe anpassen

Die Gruppen-Einstellungen sind in verschiedene Garnreinigertypen aufgeteilt.

- Zenit*
- Zenit
- Spectra



Die Gruppen-Einstellungen die an der Zentraleinheit verändert werden, werden in der Software angezeigt. Die Werte werden aber nicht automatisch von der Software übernommen.

Werte

Eigenschaften

Nicht veränderbar

- Einstellungen der Zentraleinheit werden von der Software übernommen
- Beim Anlegen einer Partie werden diese nicht angezeigt
- Einstellungen der Zentraleinheit werden beim Herunterladen nicht angezeigt

Konstant

- Einstellungen können in Gruppen-Einstellungen festgelegt werden, aber Beim Anlegen einer Partie werden diese nicht angezeigt
- Einstellungen der Zentraleinheit werden beim Herunterladen der Partie übermittelt

Konfigurierbar

- Einstellungen können in Gruppen-Einstellungen festgelegt werden
- Sie werden beim Anlegen einer Partie angezeigt und können für diese Partie angepasst/geändert werden
- Einstellungen der Zentraleinheit werden beim Herunterladen der Partie übermittelt

1. Im Hauptmenü **System\Einstellungen\Grundeinstellungen** Gruppe betätigen.

⇒ Das Menü öffnet sich.

2. Tab «**Garnreinigertyp**» wählen.
 3.  betätigen.
 - ⇒ Das Menü ist aktiviert und kann bearbeitet werden.
 4. Falls erforderlich, Angaben in Wert anpassen.
 5. Falls erforderlich, Angaben in Garnreinigertyp anpassen oder ausschalten.
 6.  betätigen.
 - ⇒ Die Eingaben werden gespeichert.
 - ⇒ Das Menü schliesst sich.
- ⇒ Die Änderungen sind abgeschlossen.

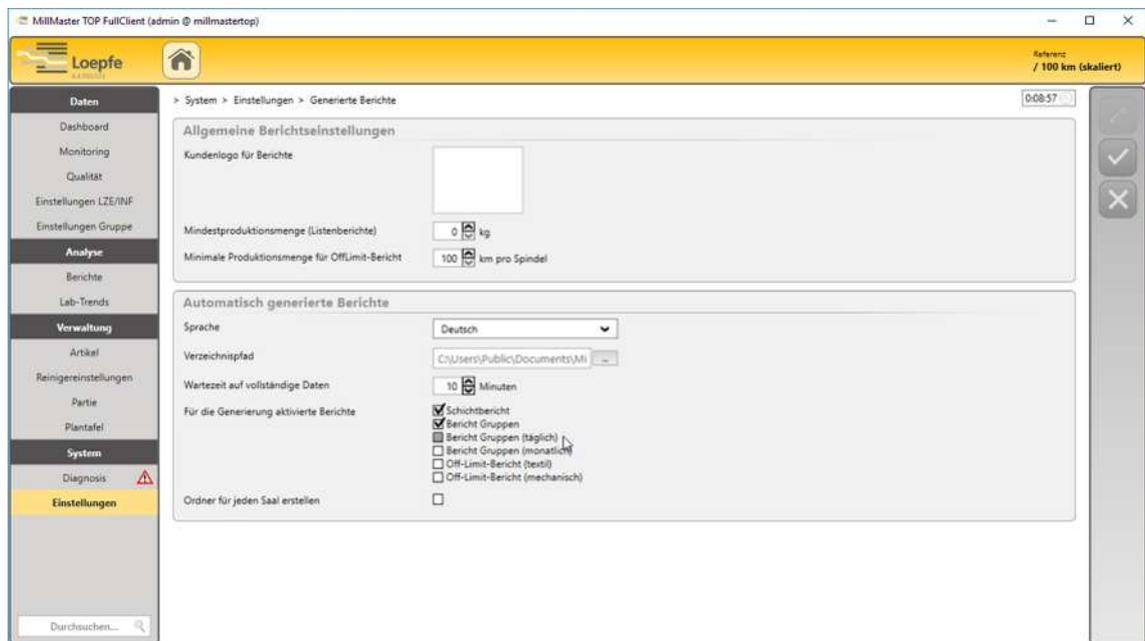
5.2.6 Berichte anpassen

Für das Zusammenstellen von Berichten stehen zwei Möglichkeiten zur Verfügung, als Standard die automatisch generierten Berichte und als Option die Bericht-Konfiguration.

Automatisch generierte Berichte

Die automatisch generierten Berichte sind eine Auswahl von definierten Berichten, in deren Einstellungen zusätzlich das eigene Kundenlogo eingesetzt und die Mindestproduktionsmengen für Listenberichte und OffLimit-Berichte festgelegt werden. Gleichzeitig werden auch die Angaben für die Sprache, den Verzeichnispfad, die Wartezeit und die definierten Berichte gewählt. Die Räume (Saal) können zudem in unterschiedliche Ordner aufgeteilt und gespeichert werden. Anschliessend können die Berichte im Hauptmenü Analyse\Berichte erstellt und gedruckt werden.

1. Im Hauptmenü **System\Einstellungen\Generierte Berichte** öffnen.
 - ⇒ Das Menü öffnet sich.



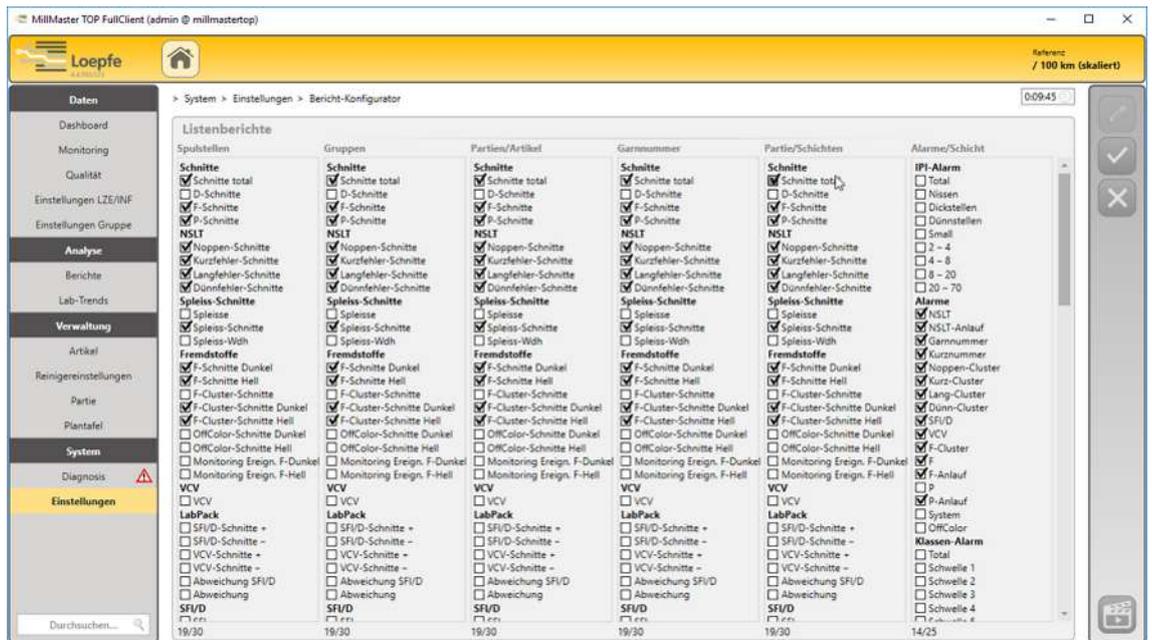
2.  betätigen.
 - ⇒ Die Menüs werden aktiviert und können bearbeitet werden.
3. In Allgemein, z. B. Kundenlogo einsetzen und Produktionsmengen eingeben.
4. In Automatisch generierte Berichte, z. B. Sprache, Verzeichnispfad und Wartezeit sowie Berichte wählen.
5.  betätigen.

- ⇒ Die Eingaben werden gespeichert.
- ⇒ Die Änderungen sind abgeschlossen.

Bericht-Konfiguration (Option)

In der Bericht-Konfiguration werden benutzerdefinierte Berichte erstellt, in deren Einstellungen die Eigenschaften der Berichte (Listenberichte) individuell erstellt werden. Anschliessend können die Berichte im Hauptmenü Analyse\Berichte erstellt und gedruckt werden.

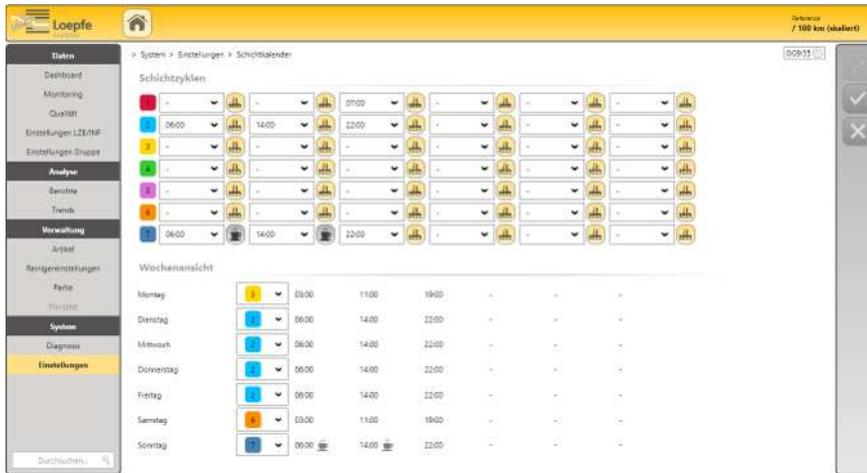
1. Im Hauptmenü **System\Einstellungen\Bericht-Konfiguration** öffnen.
 - ⇒ Das Menü öffnet sich.



2.  betätigen.
 - ⇒ Das Menü ist aktiviert und kann bearbeitet werden.
 3. In Listenberichte Angaben, wie z. B. von Spulstellen, Gruppen, Artikel/Partie usw. anpassen.
 4.  betätigen.
 - ⇒ Die Eingaben werden gespeichert.
- ⇒ Die Änderungen sind abgeschlossen.

5.2.7 Schichtkalender hinzufügen und bearbeiten

1. Im Hauptmenü **System\Einstellungen\Schichtkalender** betätigen.
 ⇒ Die Schichtkalender Übersicht öffnet sich.



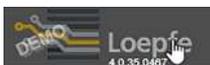
2.  betätigen.
 ⇒ Das Menü ist aktiviert und kann in der festgelegten Bearbeitungszeit bearbeitet werden.

Schichtkalender	Eigenschaften
Schichtzyklen	<ul style="list-style-type: none"> ■ max. 7 unterschiedliche Schichtzyklen festlegen ■ max. 3 Schichten/Tag benutzerdefiniert einstellen ■ max. 12 Stunden darf eine Schicht andauern ■ Zeit wählbar in 15 Minuten Schritten
Wochenansicht	Entsprechende Verteilung der: <ul style="list-style-type: none"> ■ Schichtzyklen auf eine ganze Woche verteilen oder ■ ein Schichtzyklus kann mehrmals vergeben werden

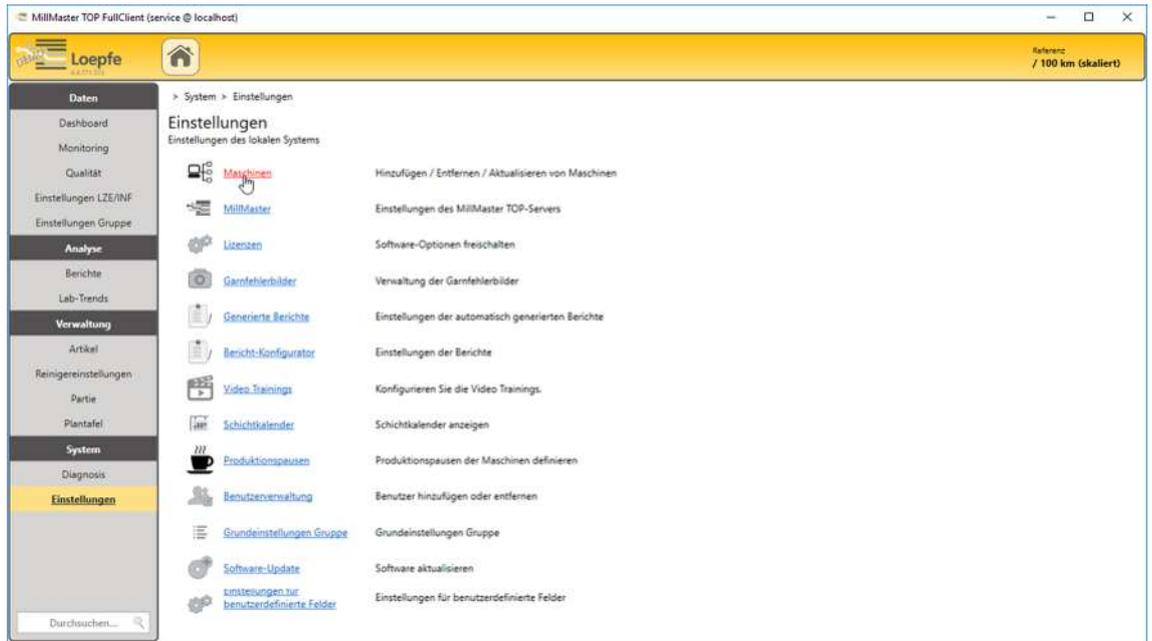
5.2.8 Maschinen verbinden und hinzufügen

In diesem Menü werden die Maschinen mit der Software verbunden und hinzugefügt.

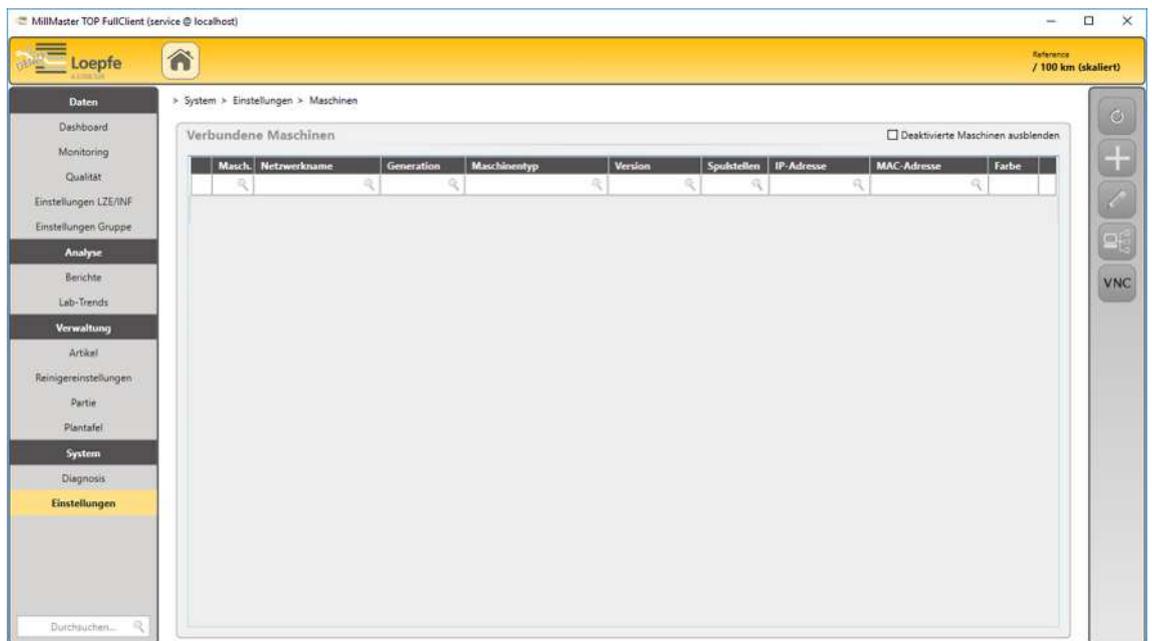
1. Mauszeiger auf Firmenlogo Loepfe bewegen und Mausklick ausführen.



- ⇒ Die Hauptansicht öffnet sich.
 - ⇒ Es werden keine Daten angezeigt, da noch keine Daten angelegt wurden.
2. Im Hauptmenü **System\Einstellungen\Maschinen** öffnen.



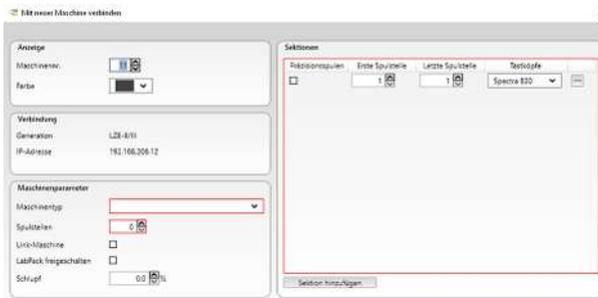
- ⇒ Das Menü **Einstellungen\Verbundene Maschinen** öffnet sich.
- ⇒ Es werden keine Daten angezeigt, da noch keine Daten angelegt wurden.



3.  betätigen.
 ⇒ Das Fenster «**Gefundene Maschinen**» öffnet sich.



- ⇒ Alle Spulmaschinen mit LZE-V und Informatoren werden angezeigt, die mit dem Datensystem verbunden sind.
 - ⇒ Hinweis: Suche Spulmaschinen mit LZE-III mit der Schaltfläche «**Nach LZE-III suchen**».
 - ⇒ Falls keine Maschinen angezeigt werden, sind sie manuell hinzuzufügen oder die Verbindungsdaten sind zu prüfen.
4. Gewünschte Maschine wählen und Schaltfläche «**Verbinden**» betätigen.
- ⇒ Das Fenster «**Mit neuer Maschine verbinden**» öffnet sich.



- 5. Angaben in Eingabefelder eingeben, dabei Maschinenparameter und Sektionen unbedingt ausfüllen.
- 6. Schaltfläche «**Sektion hinzufügen**» betätigen.
 - ⇒ Die Maschine ist mit der Software verbunden.
- 7. Prüfen, ob gewünschte Maschine im Menü vorhanden ist.
 - ⇒ Die gewünschte Maschine ist hinzugefügt.

Symbole	Status Maschine	Bedeutung
	Erreichbar	Kommunikation mit Datensystem uneingeschränkt
	Erreichbar	Kommunikation mit Maschine nicht möglich, da Datenübertragung noch nicht ausgeführt wurde oder unterschiedliche Konfigurationen vorhanden sind
	Nicht erreichbar	Kommunikation zum Datensystem unterbrochen

Tab. 11: Status Maschine

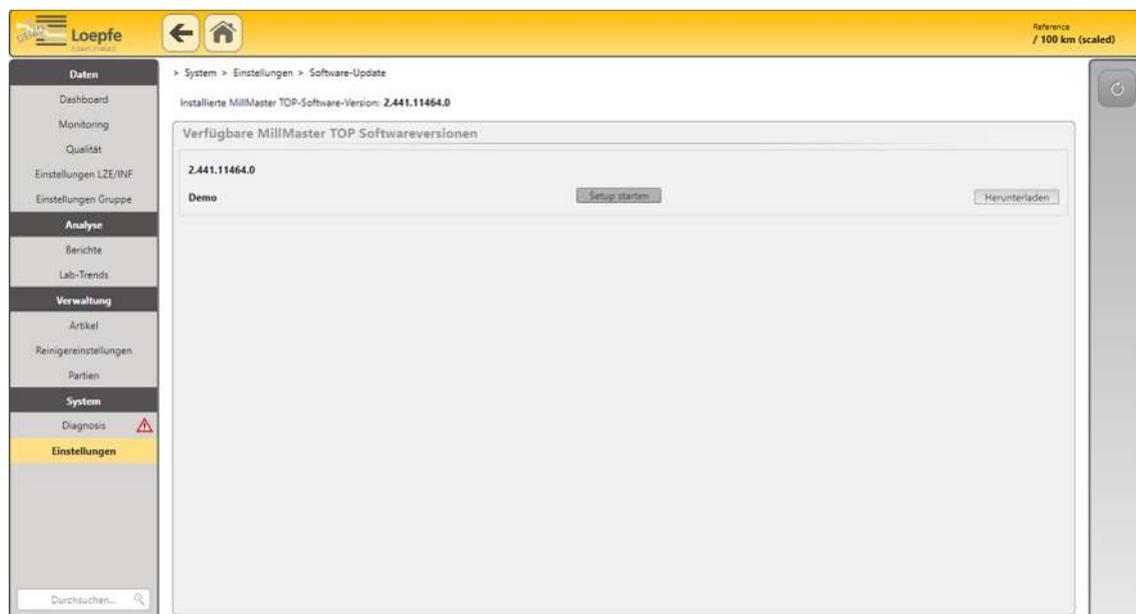
5.2.9 Software (update) aktualisieren

Voraussetzungen

- ✓ Der Updatedienst ist erreichbar.

1. Im Hauptmenü **System\Einstellungen\Software-update** betätigen.

⇒ Das Menü öffnet sich.



2. Software Version wählen.

3. Gewünschte Version herunterladen.

4. Doppelklick auf Datei Setup.exe, um sie zu öffnen.

⇒ Das Fenster **«Loepfe MillMaster TOP Setup»** mit den Voraussetzungen öffnet sich.

5. Schaltfläche **«Next»** betätigen, um das Herunterladen zu starten.

6. Weiteren Anweisungen folgen.

⇒ Wizard Welcome to the Loepfe MillMaster TOP Setup öffnet sich.

7. Wizard Anweisungen folgen.

8. Wizard schliessen.

⇒ Die Software oder ein Update ist installiert.

5.3 Bedienen

Hauptansicht öffnen

Voraussetzungen

- ✓ Die Software ist mit der LZE der Maschine verbunden.

1. Software starten.

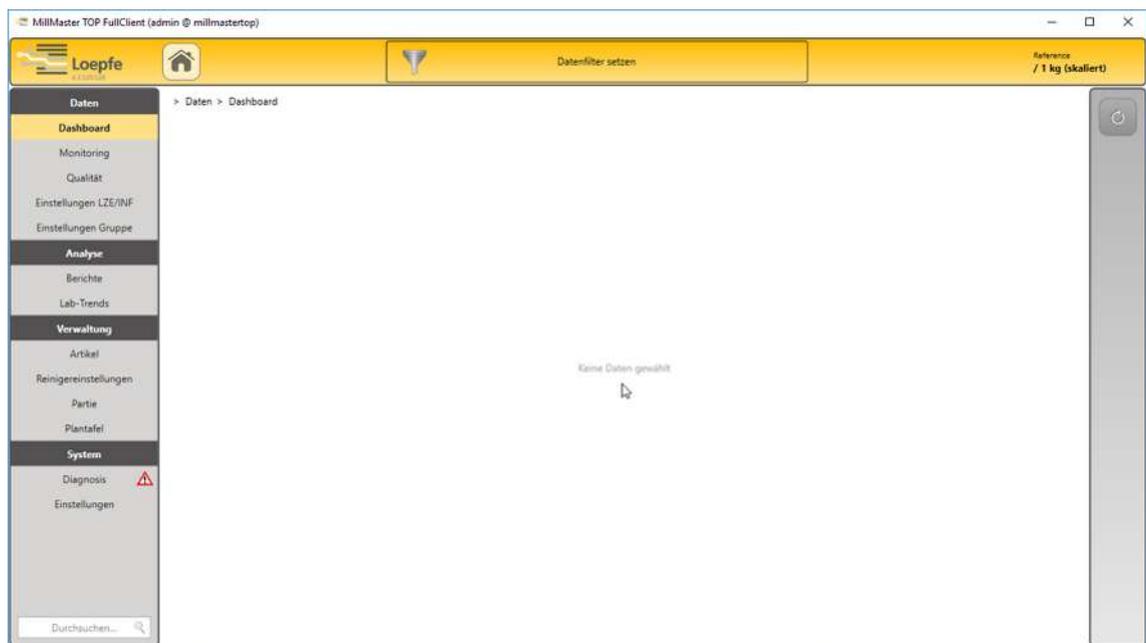
⇒ Das Anmeldefenster öffnet sich.

2. In Eingabefelder Benutzername und Passwort eingeben.

3. Schaltfläche **«OK»** bestätigen.

⇒ Die Saalansicht öffnet sich.

4. Falls erforderlich, Sprache ändern.
 5.  betätigen.
 - ⇒ Das Fenster «**Sprache**» öffnet sich.
 6. Sprache wählen.
 7. Schaltfläche «**OK**» bestätigen.
 - ⇒ Die Sprache ändert sich.
 8. Mauszeiger auf Firmenlogo Loepfe bewegen und Mausklick ausführen.
 - ⇒ Es werden keine Daten angezeigt, da noch keine Daten gewählt wurden.
- ⇒ Die Hauptansicht ist geöffnet.



5.3.1 Daten

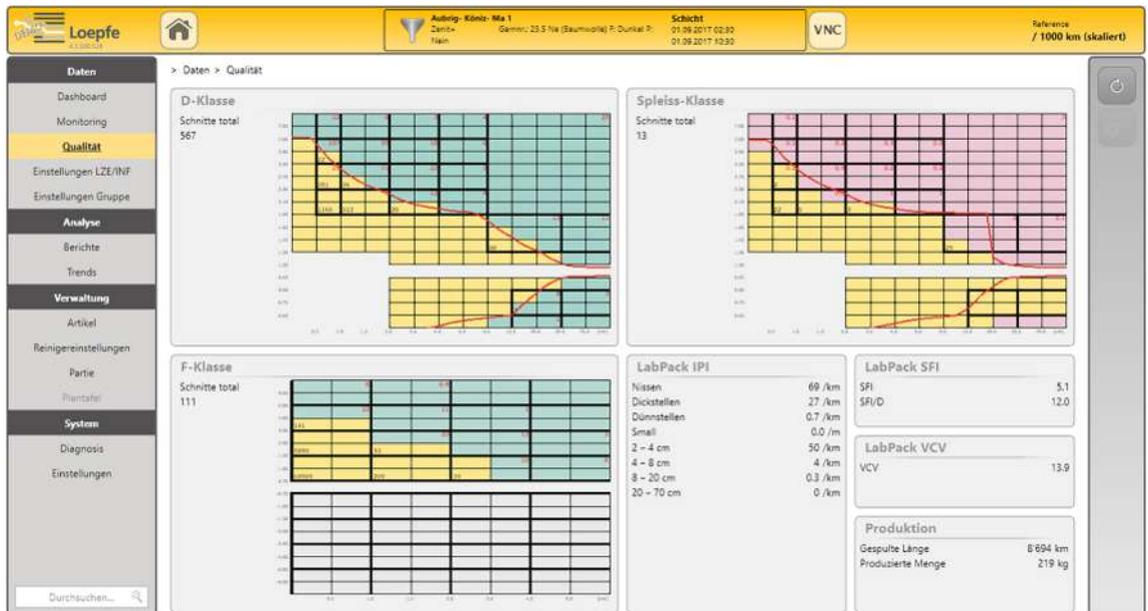
In diesem Menü werden die Produktionsdaten der Maschinen in den verschiedenen Übersichten, wie Dashboard, Monitoring, Qualität sowie die Einstellungen der Zentraleinheiten LZE und die Einstellungen Gruppe angezeigt.

Übersicht in Dashboard, Monitoring oder Qualität anzeigen

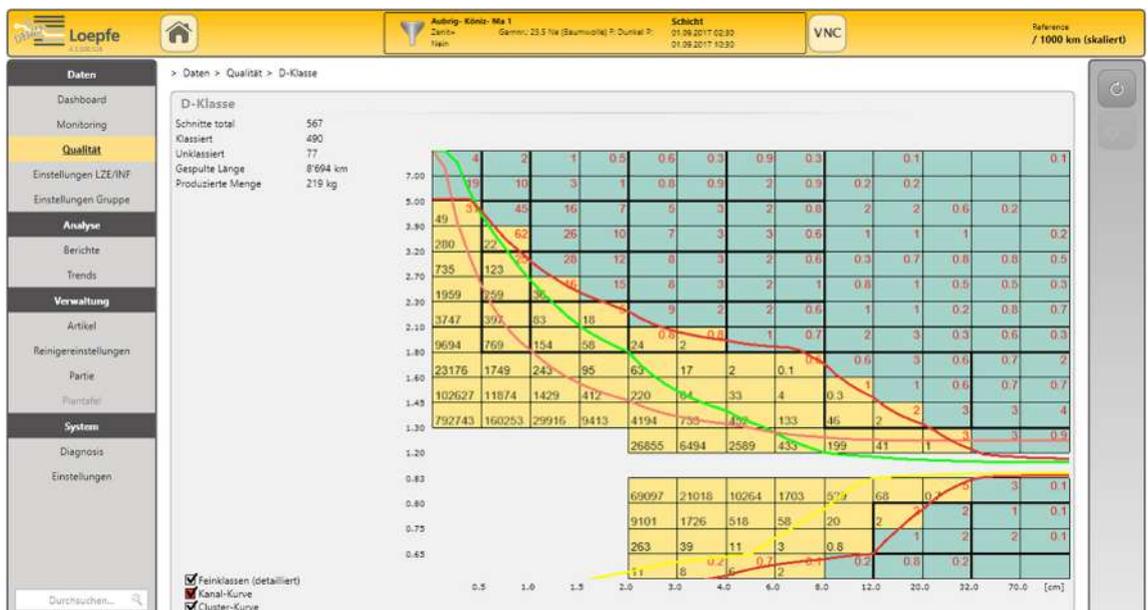
Voraussetzungen

- ✓ Die Hauptansicht ist geöffnet.
- ✓ Es werden keine Daten angezeigt, da noch keine Daten gewählt wurden.

1. Im Hauptmenü **Daten\Dashboard, Monitoring oder Qualität** öffnen.
 - ⇒ Das Fenster **«Produktionsdatenfilter»** öffnet sich.
2. Maschine suchen, in Liste oder über Suchfeld.
3.  Zeitraum wählen, um Daten einer Schicht zu öffnen.
 - ⇒ Die gewünschte Übersicht, z. B. Qualität wird angezeigt.



4. Mausklick auf ein Datenfenster ausführen, um detaillierte Ansichten zu öffnen.
 - ⇒ Das Datenfenster wird in grafischer Darstellung und den Werten angezeigt.

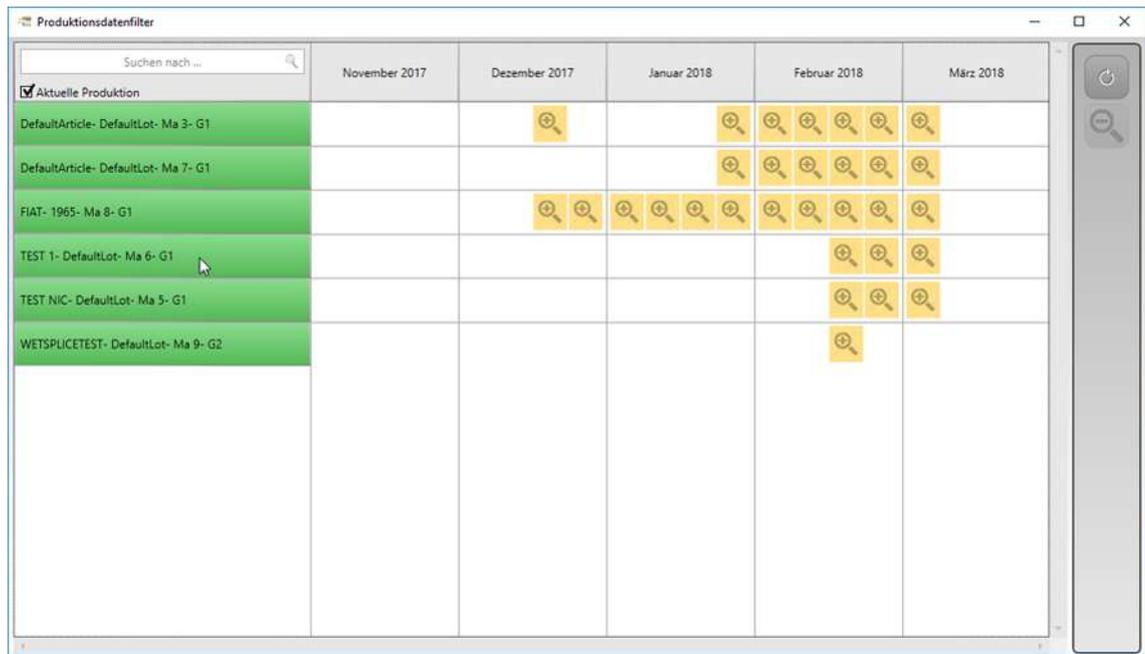


Übersicht Einstellungen LZE anzeigen

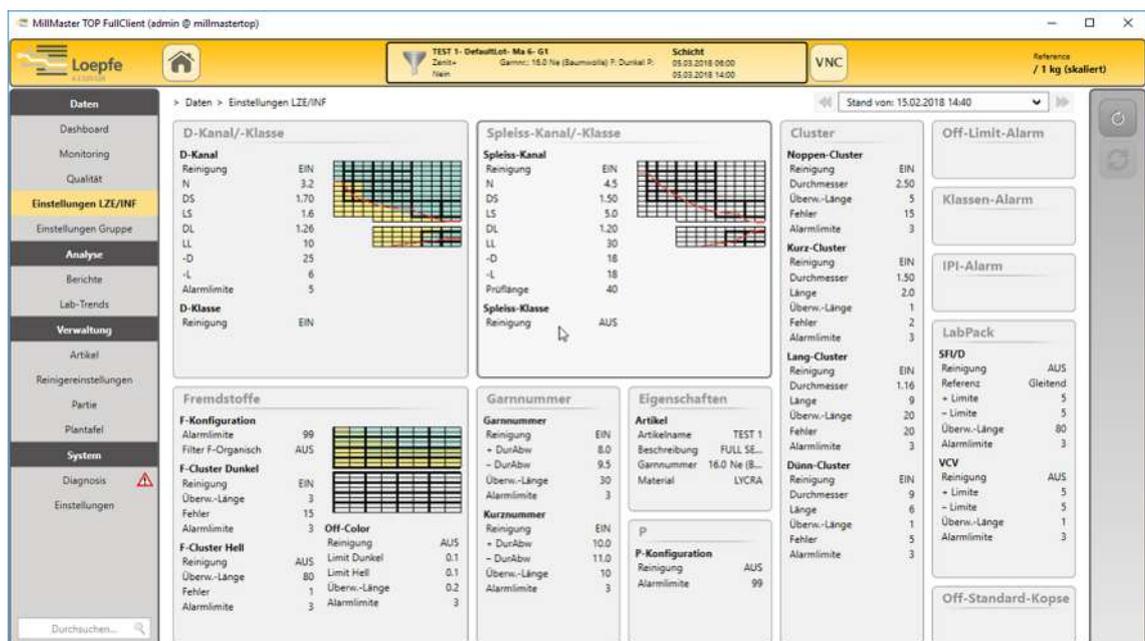
Voraussetzungen

- ✓ Die Hauptansicht ist geöffnet.
- ✓ Es werden keine Daten angezeigt, da noch keine Daten gewählt wurden.

1. Schaltfläche «**Datenfilter setzen**» betätigen oder im Hauptmenü **Daten** *Einstellungen* LZE öffnen.
 - ⇒ Das Fenster «**Produktionsdatenfilter**» öffnet sich.



2. Maschine suchen, in Liste oder über Suchfeld.
3.  Zeitraum wählen, um Daten einer Schicht zu öffnen.
 - ⇒ Die Übersicht Einstellungen LZE wird angezeigt.



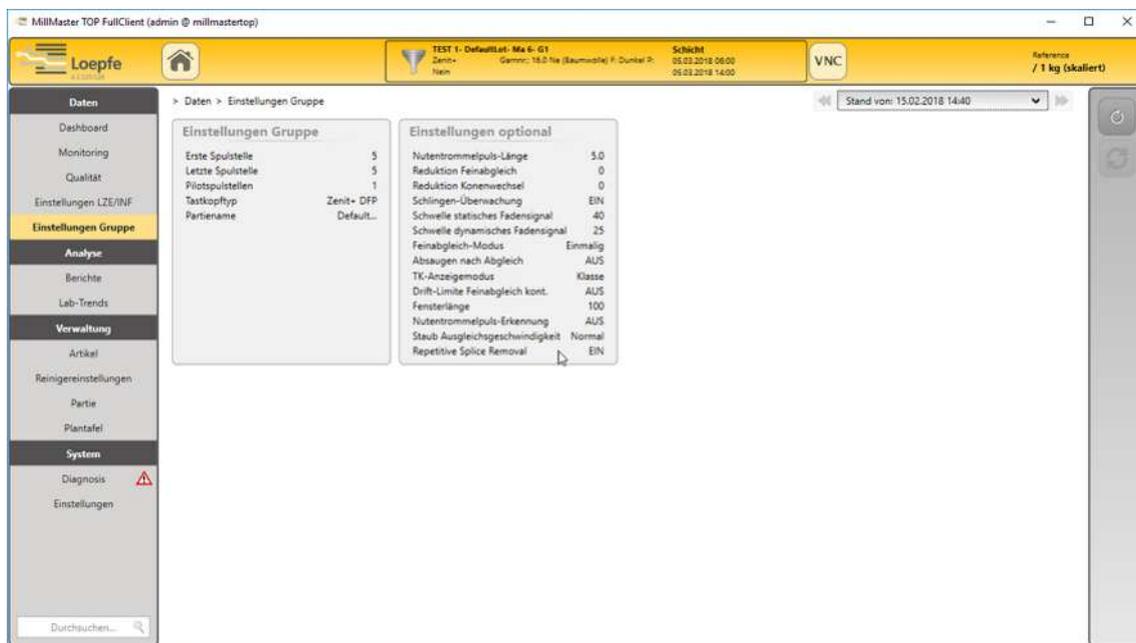
4. Mausklick auf ein Datenfenster ausführen, um detaillierte Ansichten zu öffnen.
- ⇒ Das Datenfenster wird in grafischer Darstellung und den Werten angezeigt.

Übersicht Einstellungen Gruppe anzeigen

Voraussetzungen

- ✓ Die Hauptansicht ist geöffnet.
- ✓ Es werden keine Daten angezeigt, da noch keine Daten gewählt wurden.

1. Im Hauptmenü **Daten\Einstellungen\Gruppe** öffnen.
 - ⇒ Das Fenster «Produktionsdatenfilter» öffnet sich.
2. Maschine suchen, in Liste oder über Suchfeld.
3.  Zeitraum wählen, um Daten einer Schicht zu öffnen.
 - ⇒ Die Übersicht Einstellungen Gruppe wird angezeigt.



The screenshot displays the 'Einstellungen Gruppe' (Settings Group) configuration window in the MillMaster TOP FullClient. The interface is organized into several sections:

- Top Bar:** Shows the user 'admin @ millmastertop', the machine 'TEST 1 - DefaultLot - Ma 6- G1', and the shift 'Schicht' (05.02.2018 06:00 - 06.02.2018 14:00). A 'VNC' button and a reference weight of '1 kg (kalibriert)' are also visible.
- Left Sidebar:** Contains a navigation menu with categories: 'Daten' (Dashboard, Monitoring, Qualität, Einstellungen LZE/INF, **Einstellungen Gruppe**), 'Analyse' (Berichte, Lab-Trends), 'Verwaltung' (Artikel, Reingereinstellungen, Partie, Plan tafel), and 'System' (Diagnose, Einstellungen).
- Main Content Area:**
 - Einstellungen Gruppe:** A table with parameters: Erste Spulstelle (5), Letzte Spulstelle (5), Pilotspulstellen (1), Taskkopftyp (Zenit+ DFP), and Partiername (Default...).
 - Einstellungen optional:** A table with parameters: Nutentrommelpuls-Länge (5.0), Reduktion Feinabgleich (0), Reduktion Kornerwechsel (0), Schlingen-Überwachung (EIN), Schwelle statisches Fadensignal (40), Schwelle dynamisches Fadensignal (25), Feinabgleich-Modus (Einmalig), Absaugen nach Abgleich (AUS), TK-Anzeigemodus (Klasse), Drift-Limite Feinabgleich kont. (AUS), Fensterlänge (100), Nutentrommelpuls-Erkennung (AUS), Staub Ausgleichsgeschwindigkeit (Normal), and Repetitive Splice Removal (EIN).
- Right Panel:** Includes a search field 'Stand von: 15.02.2018 14:40' and a vertical toolbar with refresh and home icons.

5.3.2 Analyse

In diesem Menü können die Produktionsdaten und Reinigereinstellungen in verschiedenen vordefinierten Berichten angezeigt werden. Diese können als PDF- oder Excel-Datei exportiert, gespeichert sowie gedruckt werden. Die Merkmale der Berichte können nur mit der Option Bericht-Konfigurator verändert werden.

Übersicht der vordefinierten Berichte

Berichte	Beschreibung
Schichtbericht	Am Ende einer Schicht wird für jede Spulmaschine automatisch ein Schichtbericht gespeichert.
Partiebericht	Dieser Bericht zeigt die Produktionsdaten der gewählten Partien an.
Bericht Spulstellen	Dieser Bericht zeigt die Produktionsdaten jeder einzelnen Spulstelle der gewählten Schicht.
Bericht Gruppen	Dieser Bericht zeigt die Produktionsdaten der Gruppen an.
Bericht Partien/Artikel	Dieser Bericht zeigt die Produktionsdaten wahlweise der gewählten Partien oder Artikel an.
Bericht Garnnummer	Dieser Bericht zeigt die Produktions- und Qualitätsdaten sortiert nach Garnnummern von Artikeln über den gewählten Zeitraum an. von max. 30 Tagen.
Bericht Schichtbuch	Dieser Bericht zeigt die Schichten mit den Produktionsdaten der letzten 4 Tage an.
OffLimit Bericht	Dieser Bericht zeigt die Spulstellen an die festgelegte Grenzwerte überschritten haben.
Bericht Partie/Schichten	Dieser Bericht zeigt die Produktions- und Qualitätsdaten der gewählten Partie pro Schichten an.
Bericht Alarme/Schicht	Dieser Bericht zeigt alle Alarmmeldungen pro Schicht an.

Tab. 12: Vordefinierte Berichte

Berichte mit Berichtfilter öffnen

Das Öffnen der Berichte mit Berichtfilter ist im Kapitel Bedienkonzept — Datenfilter und Bearbeitungsfenster [52] beschrieben.

Schichtbericht

- ✓ Das Fenster Berichtfilter ist geöffnet.

- 1. Links, Schichtbericht wählen.
- 2. Rechts, gewünschte Bericht-Optionen (Anzeige-Optionen) wählen.
- 3. Mitte, Objekt suchen, in Liste oder über Suchfeld.
- 4.  Zeitraum wählen, um Daten einer Schicht zu öffnen.
 - ⇒ Der Bericht wird erstellt und öffnet sich.

Partiebericht

- ✓ Das Fenster Berichtfilter ist geöffnet.
- 1. Links, Partiebericht wählen.
- 2. Rechts, erforderlichen vordefinierte Filter wählen.
- 3. Mitte, Objekt suchen, in Liste oder über Suchfeld.
- 4. Schaltfläche «OK» bestätigen.
 - ⇒ Der Bericht wird erstellt und öffnet sich.

Bericht Spulstellen

- ✓ Das Fenster Berichtfilter ist geöffnet.
- 1. Links, Bericht Spulstellen wählen.
- 2. Mitte, Objekt suchen, in Liste oder über Suchfeld.
- 3.  Zeitraum wählen, um Daten einer Schicht zu öffnen.
 - ⇒ Der Bericht wird erstellt und öffnet sich.

Bericht Gruppen

- ✓ Das Fenster Berichtfilter ist geöffnet.
- 1. Links, Bericht Gruppen wählen.
- 2. Rechts, erforderlichen vordefinierte Filter wählen.
 - Filter Schicht: aus letzten vier Schichten wählen.
 - Filter Periode: Datum Anfang und Datum Ende einer Schichtperiode festlegen.
 - Filter Gestern: Alle Schichten des Vortages.
- 3. Schaltfläche «OK» bestätigen.
 - ⇒ Der Bericht wird erstellt und öffnet sich.

Bericht Partie/Artikel

- ✓ Das Fenster Berichtfilter ist geöffnet.
- 1. Links, Bericht Partie/Artikel wählen.
- 2. Filter Artikel oder Partien wählen.
- 3. Objekt suchen, in Liste oder über Suchfeld.
- 4. Schaltfläche «OK» bestätigen.
 - ⇒ Der Bericht wird erstellt und öffnet sich.

Bericht Garnnummer

- ✓ Das Fenster Berichtfilter ist geöffnet.
- 1. Links, Bericht Garnnummer wählen.
- 2. Datum Anfang und Datum Ende einer Schichtperiode festlegen.
- 3. Gewünschte Garnnummer wählen.
- 4. Schaltfläche «OK» bestätigen.
 - ⇒ Der Bericht wird erstellt und öffnet sich.

Schichtbuch

Im Schichtbuch werden Änderungen angezeigt, die an der Zentraleinheit LZE vorgenommen wurden.

✓ Das Fenster Berichtfilter ist geöffnet.

1. Links, Bericht Schichtbuch wählen.
2. Rechts, erforderlichen vordefinierte Filter wählen.
3. Mitte, Maschine (Objekt) suchen.
⇒ Der Bericht wird erstellt und öffnet sich.

Die Folgenden vordefinierten Filter stehen zur Verfügung:

- Änderungen der Reinigereinstellungen der laufenden Gruppe
- Änderungen der Gruppeneinstellungen der laufenden Gruppe
- Informationen zur Gruppe (Gruppeninformationen), wie:
 - Partiname,
 - Artikelname,
 - Material,
 - Gruppe,
 - Spulstellenbereich,
 - Start und Stopps,
 - geplanter Spulstellenbereich,
 - Download Zeit und Ziel

OffLimit Bericht

Mit dem Off-Limit-Bericht werden Spulstellen mit Fehlern in der Produktion angezeigt.

✓ Das Fenster Berichtfilter ist geöffnet.

1. Links, OffLimit Bericht wählen.
⇒ Das Fenster «**Off-Limit-Konfigurationen und Maschinen**» öffnet sich.
2.  betätigen, um vorhandene Konfiguration zu öffnen oder
3.  betätigen, um neue Konfiguration hinzuzufügen.
4. Rechts, Name ändern.
5. Konfiguration für Schlechteste, Prozentuale Abweichung und Standardabweichung eingeben.
6. Maschine und Zeitraum wählen.
7. Schaltfläche «**OK**» betätigen.
⇒ Der Bericht wird erstellt und öffnet sich.

Bericht Partie/Schichten

- ✓ Das Fenster Berichtfilter ist geöffnet.
- 1. Links, Bericht Partie/Schichten wählen.
- 2. Objekt suchen, in Liste oder über Suchfeld.
- 3. Schaltfläche «**OK**» bestätigen.
 - ⇒ Der Bericht wird erstellt und öffnet sich.

Bericht Alarme/Schicht

- ✓ Das Fenster Berichtfilter ist geöffnet.
- 1. Links, Bericht Alarme/Schicht wählen.
- 2. Datum wählen oder Schaltfläche «**Letzte Schichten**» betätigen.
 - ⇒ Die vorhandenen Schichten werden angezeigt.
- 3. Erforderliche Schicht wählen.
- 4. Schaltfläche «**OK**» bestätigen.
 - ⇒ Der Bericht wird erstellt und öffnet sich.

5.3.3

Trends

In diesem Menü werden die Produktions- und Qualitätsdaten über den gewählten Zeitraum angezeigt. Diese Daten und Werte werden als Trend angesehen. Die Zusammenstellung und Darstellung der Trendberichte erfolgt aus den vorhandenen Datenelementen von Menü Monitoring und Qualität. Die Datenelemente werden in drei verschiedenen Arten, wie Linien- und Säulendiagramm und in einer Tabelle dargestellt.

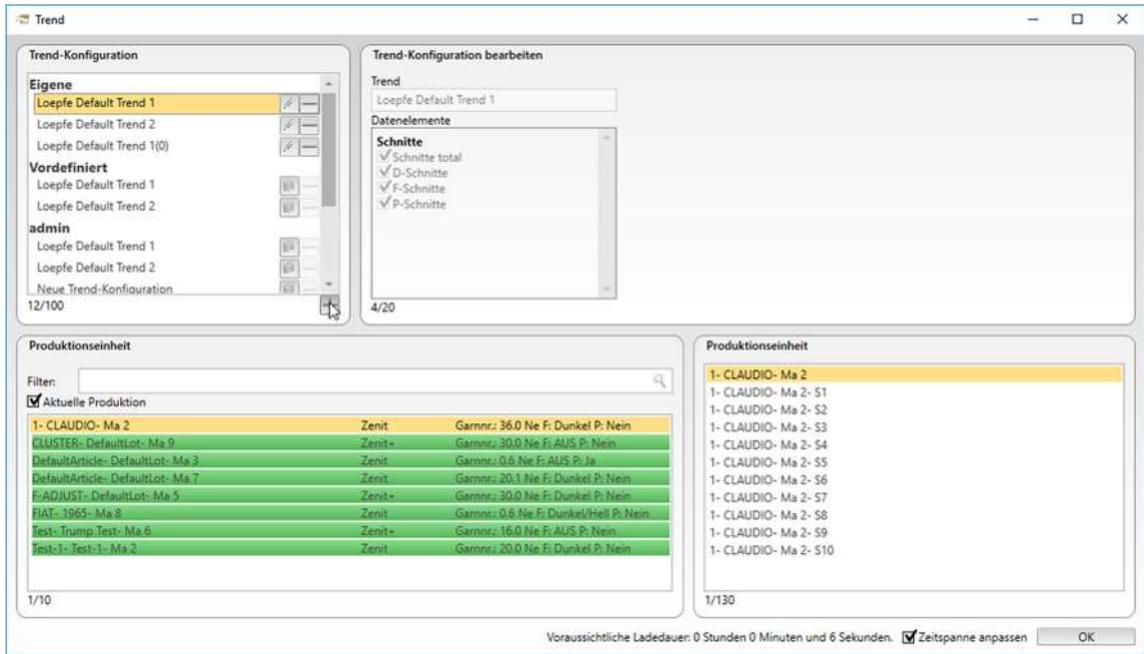
Trend-Datenfilter erstellen (Trend-Konfigurationsfilter)



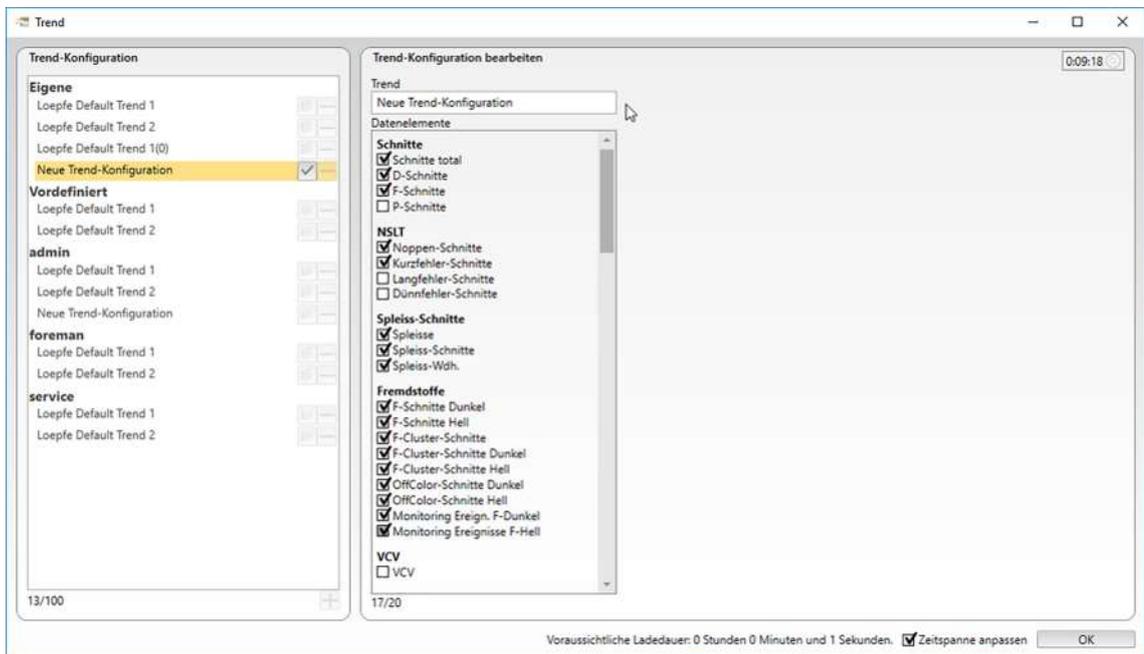
Eine neue oder eine bestehende Trend-Konfiguration wird immer in der aktuell verwendeten Benutzerebene erstellt und bearbeitet. Anschliessend sind die Daten in jeder anderen Benutzerebene sichtbar und können verwendet werden.

Voraussetzungen

- ✓ Das Hauptmenü ist geöffnet.
- ✓ Es werden keine Daten angezeigt, da noch keine Daten gewählt wurden.
- 1. Im Hauptmenü **Analyse**\Trends öffnen.
 - ⇒ Das Fenster «**Trend**» öffnet sich.



2.  in «Trend-Konfiguration» betätigen, um den Bearbeitungsmodus zu öffnen.
3. Eine «Neue Trend-Konfiguration» hinzuzufügen (max. 100/Benutzer).
4. In «Trend-Konfiguration bearbeiten» Name Trend anpassen und erforderliche Trenddatenpunkte (max. 20) markieren.



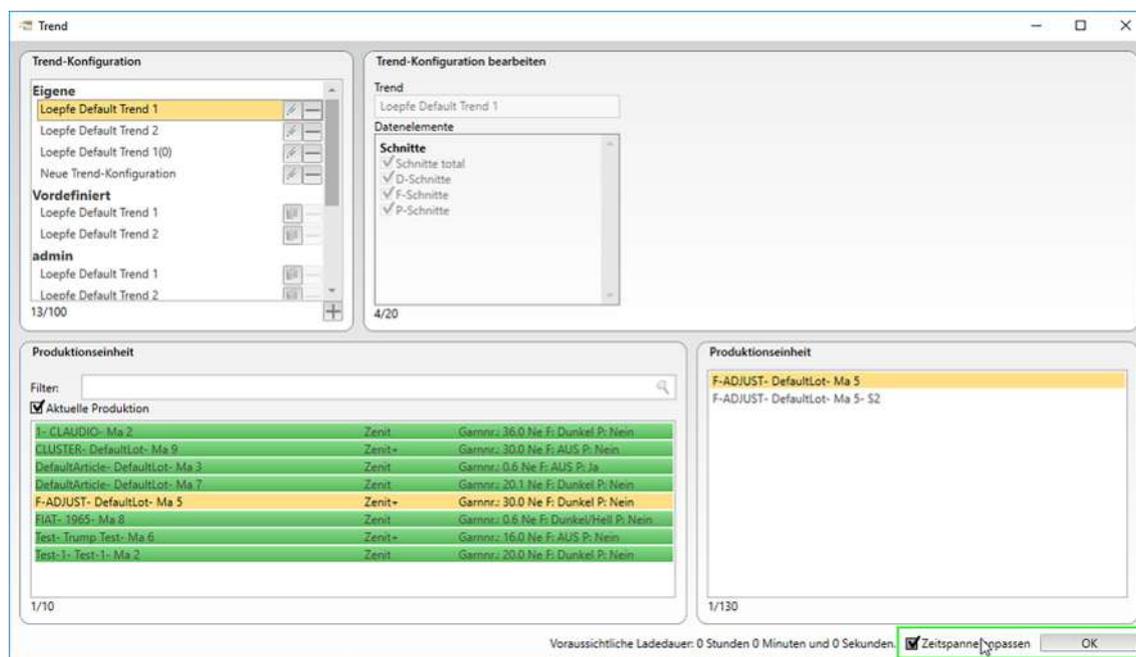
5.  in «Trend-Konfiguration» bestätigen.
- ⇒ Die Trend-Konfiguration und die Trenddatenpunkte werden gespeichert.

Trend-Konfiguration und Produktionseinheit festlegen

Voraussetzungen

- ✓ Das Hauptmenü ist geöffnet.
- ✓ Es werden keine Daten angezeigt, da noch keine Daten gewählt wurden.

1. Im Hauptmenü **Analyse\Trends** öffnen.
 - ⇒ Das Fenster «Trend» öffnet sich.
2. In «Trend-Konfiguration» erforderliche Konfiguration wählen.
3.  betätigen, um Konfiguration falls erforderlich anzupassen.
4. In «Produktionseinheit» erforderliches Objekt/Maschine wählen.
 - ⇒ Wenn mehrere Objekte/Maschinen gewählt werden, können keine Spulstellen angezeigt werden.
 - ⇒ Wenn nur ein Objekt/Maschine gewählt wird, werden alle Spulstellen der gewählten Produktionseinheit angezeigt.
5. Eine oder mehrere Spulstellen wählen.
6. Checkbox «Zeitspanne anpassen» optional markieren.



7. Schaltfläche «OK» bestätigen.
 - ⇒ Der Tab «Liniendiagramm» öffnet sich.
 - ⇒ Weitere Tabs mit anderen Darstellungen können geöffnet werden.

Lab-Trends (Option)

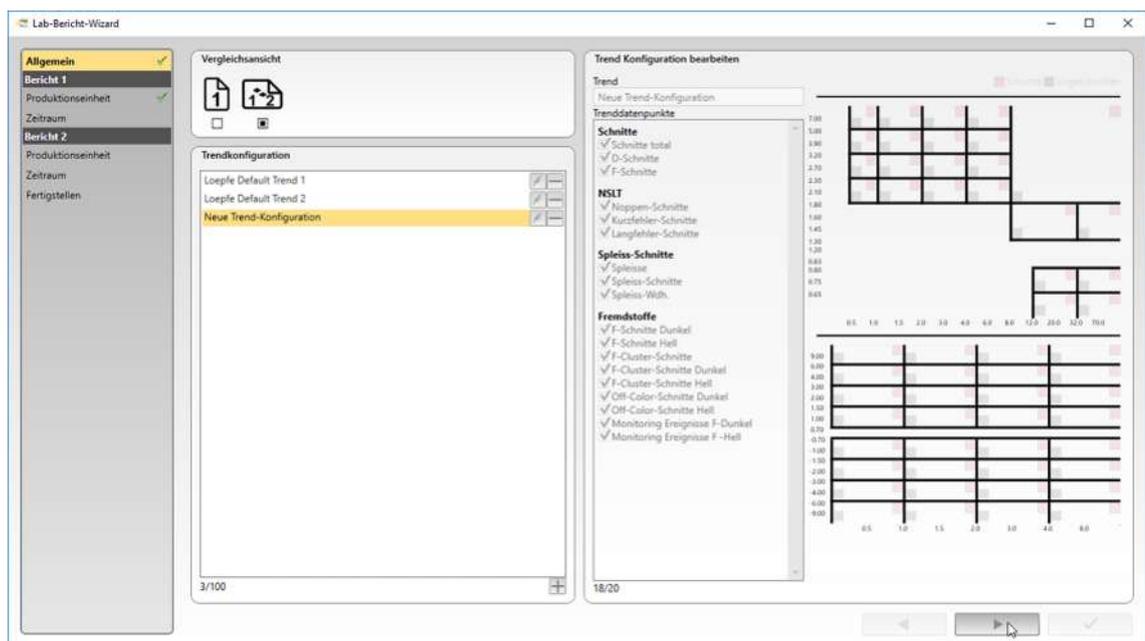
Mit der Option Lab-Trends können einzelne Produktionseinheiten oder Vergleiche von Produktionseinheiten individuell erstellt und in einem gemeinsamen Trendbericht angezeigt und gedruckt werden.

Wie im Menü Trends werden auch hier die Produktions- und Qualitätsdaten über einen aktuellen Zeitraum angezeigt. Die Zusammenstellung und Darstellung der Trendberichte erfolgt aus den vorhandenen Datenelementen von Menü Monitoring und Qualität.

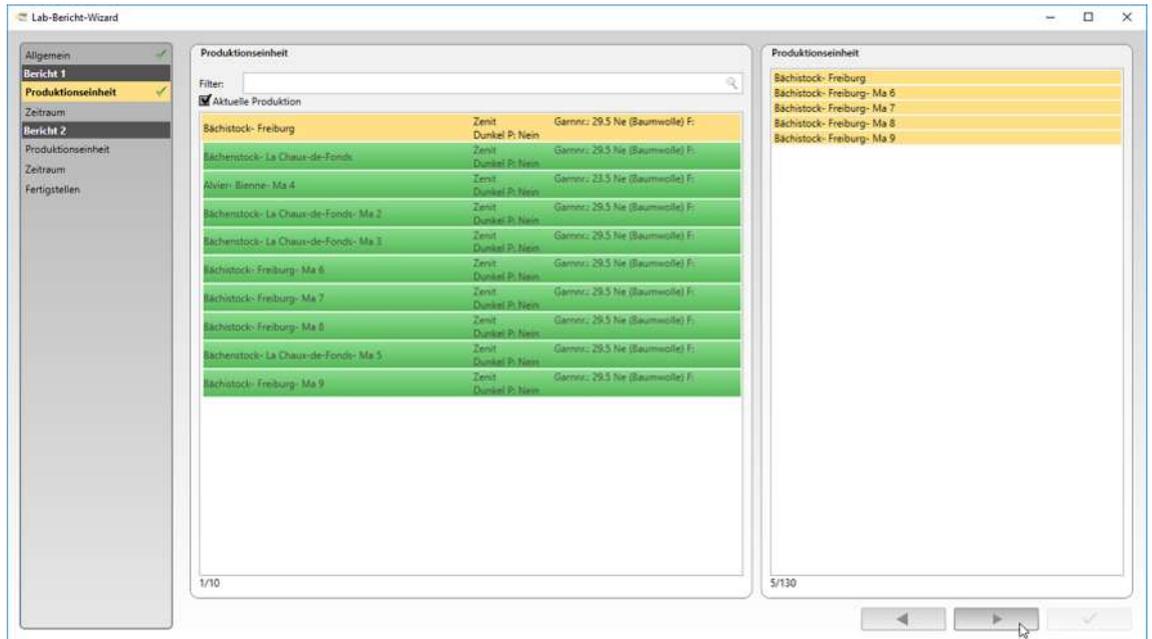
Voraussetzungen

- ✓ Das Hauptmenü ist geöffnet.
- ✓ Es werden keine Daten angezeigt, da noch keine Daten gewählt wurden.

1. Im Hauptmenü **Analyse\Lab-Trends** öffnen.
 - ⇒ Das Fenster «Trend» mit Tab «Lab-Trend» öffnet sich.
2.  erstellen betätigen.
 - ⇒ Der Wizard öffnet sich.
3. Vergleichsansicht 1 oder 1 ↔ 2 wählen.
 - ⇒ Links im Menü öffnet ein 2. Bericht, bei Auswahl der Vergleichsansicht 1 ↔ 2.
4. In «Trend-Konfiguration» erforderliche Konfiguration wählen.

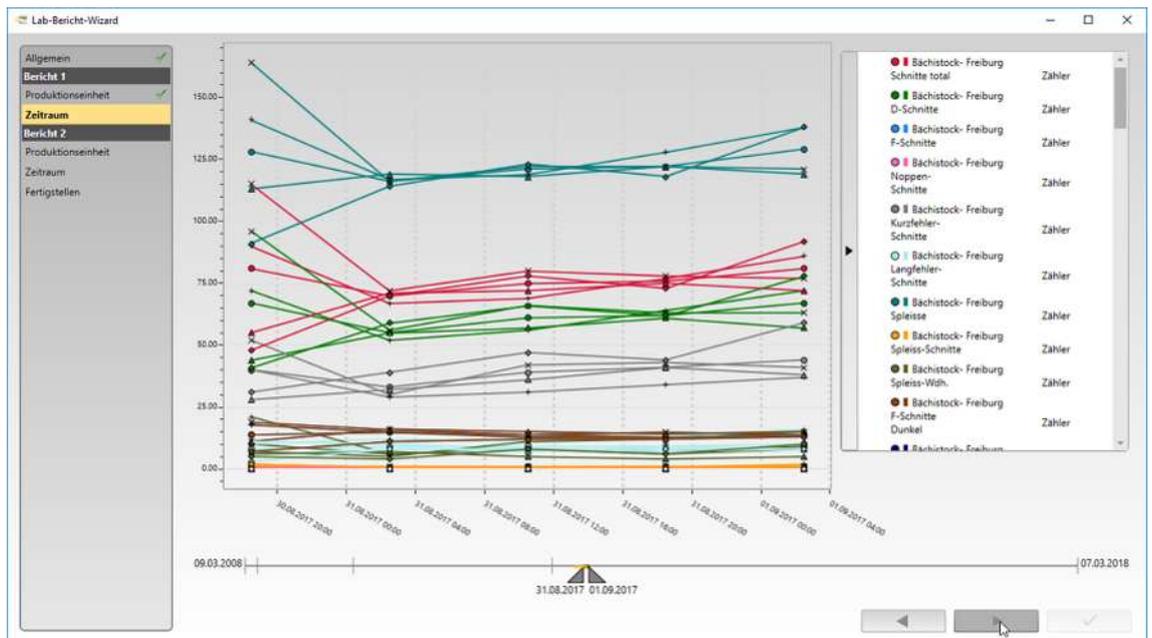


5. Schaltfläche «Pfeil» betätigen.
 - ⇒ Die Produktionseinheit öffnet sich.
6. In «Produktionseinheit» erforderliches Objekt/Maschine wählen.



7. Schaltfläche «Pfeil» betätigen.

⇒ Die Grafik für die Einstellungen «Zeitraum» öffnet sich.

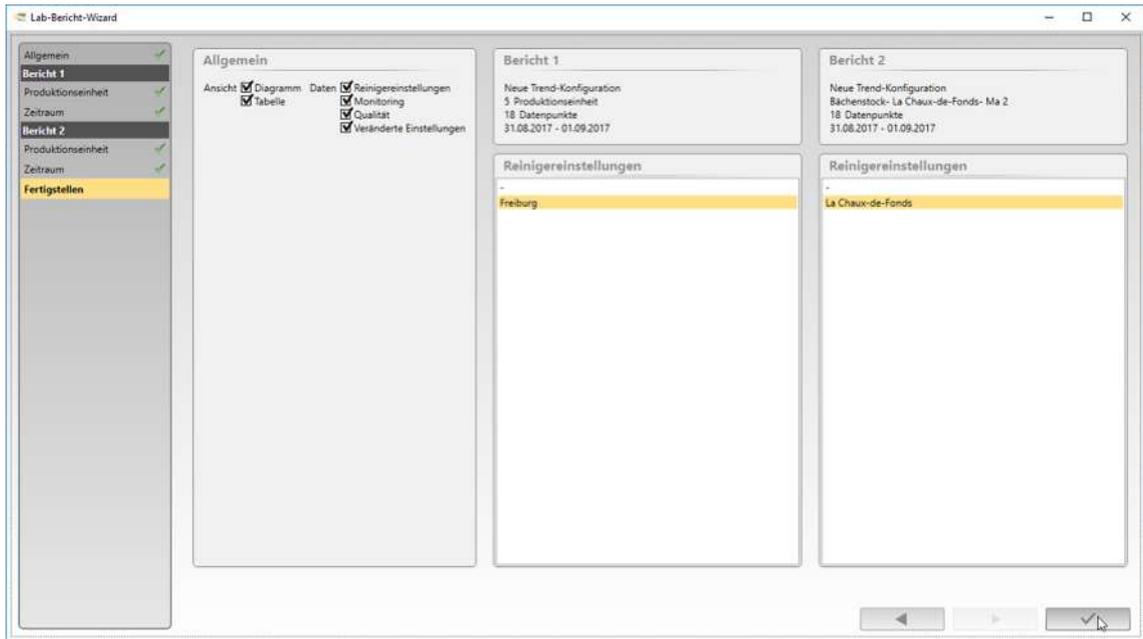


8. Auf Zeitstrahl erforderlichen Zeitraum wählen.

9. Schaltfläche «Pfeil» betätigen.

⇒ Die Übersicht der gewählten Trendberichte öffnet sich.

10. Trendberichte anpassen.



11. Schaltfläche «Häckchen» betätigen.

⇒ Der Trendberichte wird erstellt und kann gedruckt werden.

5.3.4 Verwaltung

In diesem Menü werden die Einstellungen für die Artikel, Garnreiniger (Reiniger) und Partie verwaltet sowie an die Maschine übertragen. Gleichzeitig wird hier die Synchronisation zwischen der Software und der Maschine durchgeführt.

Artikel

Voraussetzungen

- ✓ Die Hauptansicht ist geöffnet.
- ✓ Es werden keine Daten angezeigt, da noch keine Daten gewählt wurden.

1. Weiter mit Artikel hinzufügen oder bearbeiten.

Artikel hinzufügen

1. Im Hauptmenü **Verwaltung** Artikel öffnen.
⇒ Das Menü Artikelverwaltung öffnet sich.

Artikelname	Garnnr.	Kardiert	Gekämmt	Gewachst	Material	Mischung	Faserart	Stapel- länge- (mm)	Drehung (tw./m)	Dreh- richt.	Kops-/ ngewicht (g)	Konen/ ngewicht (g)	Konenart
Alvier	23.5 Ne (Baumwolle)	Ja	Nein	Ja	Material4	100% Cotton	Cameroon	29.0	698.0	Z	50.0	1890.0	Konisch
Bächenstock	29.5 Ne (Baumwolle)	Nein	Ja	Ja	Material5	100% Cotton	Cameroon	29.0	770.0	Z	50.0	1890.0	Konisch
Bächistock	29.5 Ne (Baumwolle)	Nein	Ja	Ja	Material6	100% Cotton	Cameroon	29.0	770.0	Z	50.0	1890.0	Konisch
Besódino	33.5 Ne (Baumwolle)	Nein	Ja	Ja	Material1	100% Cotton	Cameroon	29.0	849.0	Z	50.0	1890.0	Konisch
Bella Tola	24.0 Ne (Baumwolle)	Nein	Ja	Ja	Material2	100% Cotton	Senkar 6	29.0	698.0	Z	50.0	1890.0	Konisch
Bellavista	24.0 Ne (Baumwolle)	Ja	Nein	Nein	Material3	-	-	0.0	0.0	-	0.0	0.0	-

2.  betätigen.
 ↳ Das Fenster «Neuen Artikel anlegen» öffnet sich.

Neuen Artikel anlegen

Artikelname:

Kardiert:

Gekämmt:

Gewachst:

Material: ...

Mischung:

Faserart:

Stapellänge: mm

Drehung: tw./m

Drehrichtung:

Garnnummer:

Kopslänge/-ngewicht: km g

Konenlänge/-gewicht: km g

Konenart:

Kettgarn:

Schussgarn:

Strickerei:

OK Abbrechen

3. Angaben in Eingabefelder eingeben und Auswahlménüs sowie Werte bearbeiten.
4. Schaltfläche «OK» bestätigen.

- ⇒ Der neue Artikel wird gespeichert.
- ⇒ Der Artikel ist angelegt.

Artikel bearbeiten



Der Artikelname kann im Menü Reinigereinstellungen [► 81] geändert werden.

1. Im Hauptmenü **Verwaltung** **Artikel** öffnen.
 - ⇒ Das Menü Artikelverwaltung öffnet sich.
2. Maschine suchen, in Liste oder über Suchfelder.
3.  betätigen.
 - ⇒ Das Fenster «**Artikel bearbeiten**» öffnet sich.
4. Angaben in Eingabefelder eingeben und Auswahlménüs sowie Werte bearbeiten.

Artikelname: Bächistock

Kardiert:

Gekämmt:

Gewachst:

Material: Material6

Mischung: 100% Cotton

Faserart: Camaroon

Stapellänge: 29,0 mm

Drehung: 770,0 tw./m

Drehrichtung: Z

Garnnummer: 29,5 Ne (Baumwolle)

Kopplänge//n-gewicht: 3 km 50 g

Konenlänge/-gewicht: 94 km 1890 g

Konenart: Konisch

Kettgarn:

Schussgarn:

Strickerei:

Artikel aktivieren:

OK Abbrechen

5. Schaltfläche «**OK**» bestätigen.
 - ⇒ Die Eingaben werden gespeichert.
- ⇒ Den Artikel bearbeiten ist abgeschlossen.

Reinigereinstellungen

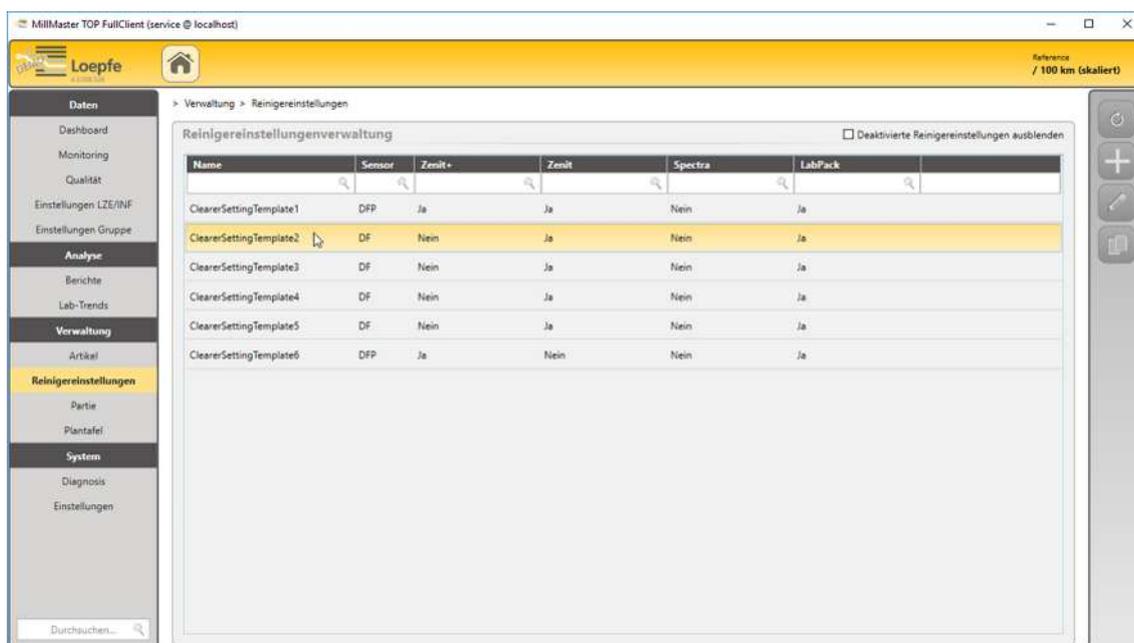
Voraussetzungen

- ✓ Die Hauptansicht ist geöffnet.
- ✓ Es werden keine Daten angezeigt, da noch keine Daten gewählt wurden.

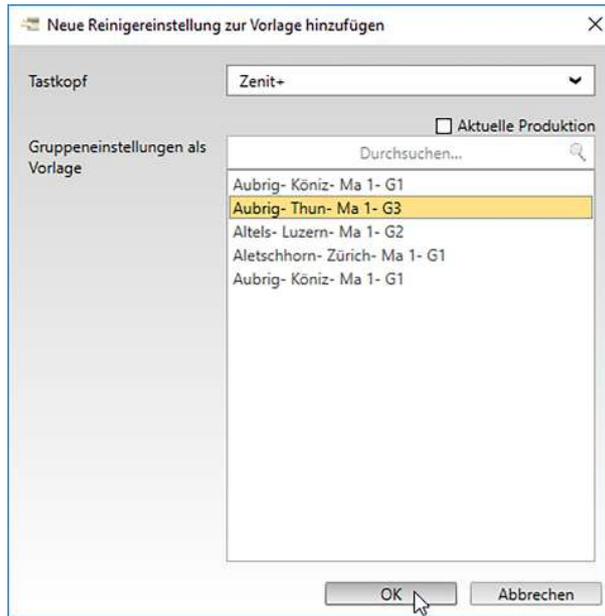
1. Weiter mit Kapitel Reinigereinstellungen hinzufügen oder bearbeiten.

Reinigereinstellungen hinzufügen

1. Im Hauptmenü **Verwaltung** **Reinigereinstellungen** öffnen.
 - ⇒ Das Menü Reinigereinstellungenverwaltung öffnet sich.



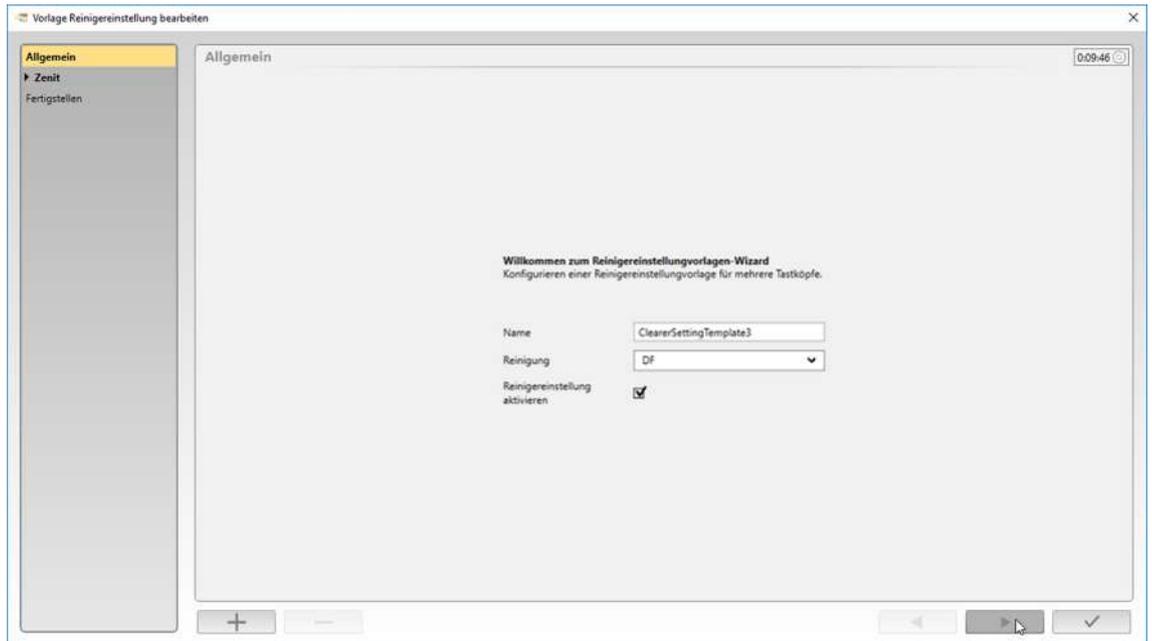
2.  betätigen.
 - ⇒ Das Fenster «Neue Reinigereinstellung zur Vorlage hinzufügen» öffnet sich.
3. Tastkopf und Gruppeneinstellungen wählen.



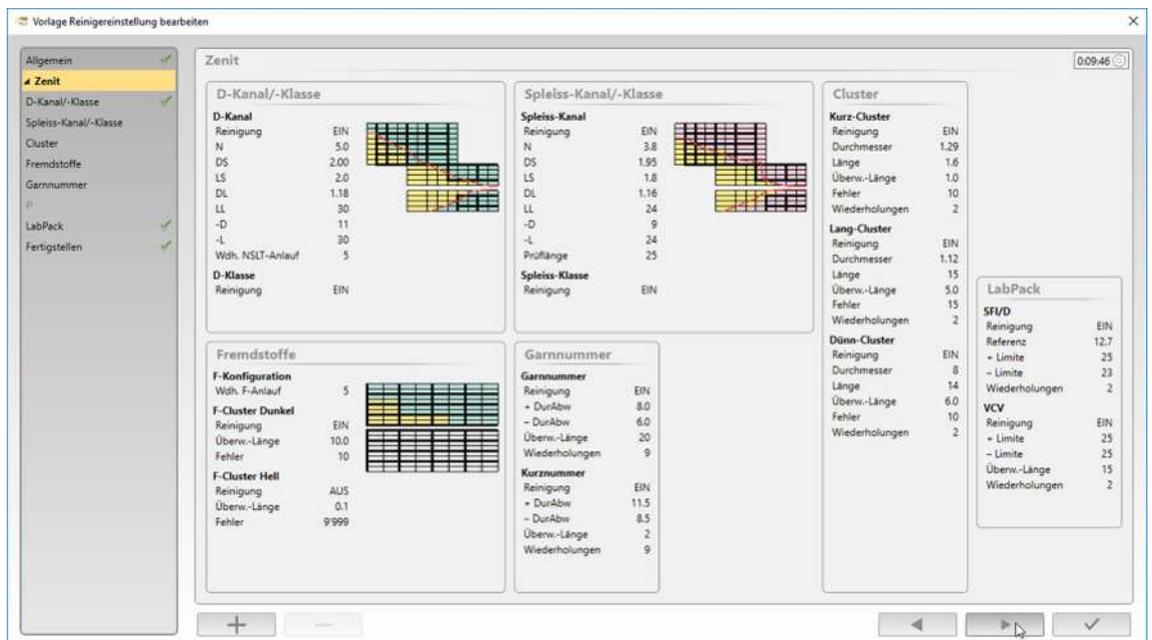
4. Schaltfläche «**OK**» bestätigen.
 - ⇒ Der Wizard öffnet sich.
5. Namen für den Reiniger eingeben und gewünschte Reinigung wählen.
6. Schaltfläche «**Pfeil**» betätigen, um zur nächsten Einstellung zu wechseln.
 - ⇒ Weiter dem Wizard folgen.
7. Schaltfläche «**Häckchen**» bestätigen.
 - ⇒ Die Änderungen werden gespeichert.
 - ⇒ Das Menü Synchronisierung öffnet sich.
8. Synchronisierung ausführen oder Menü schliessen.
 - ⇒ Der Reiniger ist angelegt.

Reinigereinstellungen bearbeiten

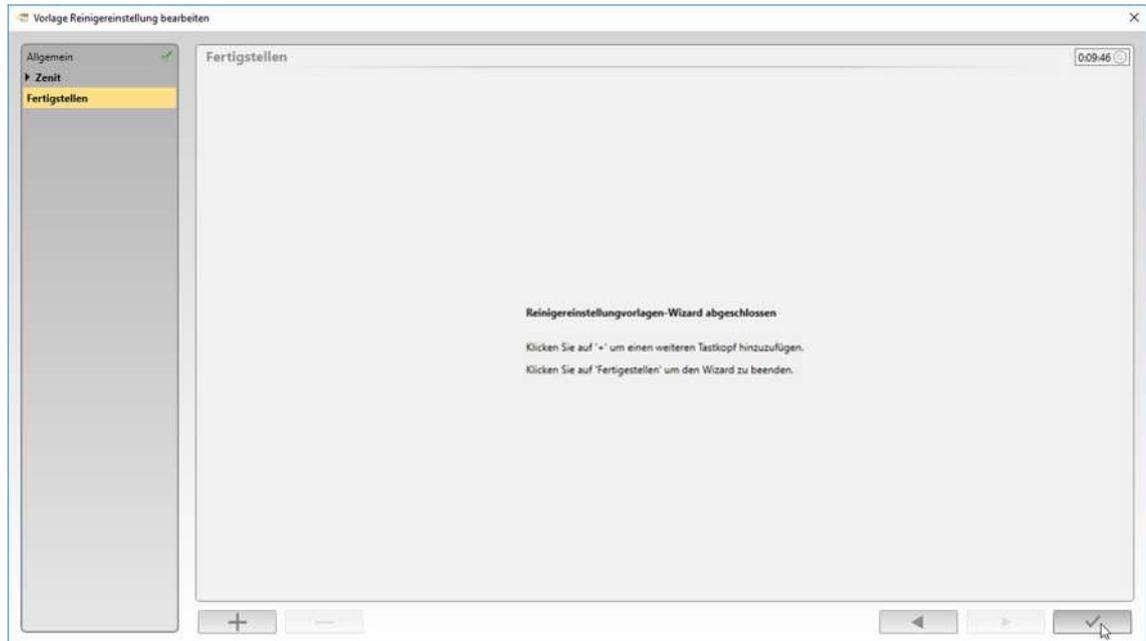
1. Im Hauptmenü Verwaltung\Reinigereinstellungen öffnen.
 - ⇒ Das Menü Reinigereinstellungenverwaltung öffnet sich.
2. Reiniger suchen, in Liste oder über Suchfelder.
3.  betätigen, um einen Reiniger zu bearbeiten.
 - ⇒ Das Fenster Vorlage Reinigereinstellung bearbeiten öffnet sich.



4. Falls erforderlich, Namen vom Reiniger und gewünschte Reinigung anpassen.
5. Falls erforderlich, Checkbox Reinigereinstellung markieren.
6. Links im Menü Reinigertyp wählen.
 - ⇒ Übersicht der Reinigereinstellungen öffnet sich.
7. Erforderlichen Einstellungen öffnen und bearbeiten.



8. Schaltfläche «Pfeil» betätigen, um zur nächsten Einstellung zu wechseln.
9. Schaltfläche «Häkchen» bestätigen.



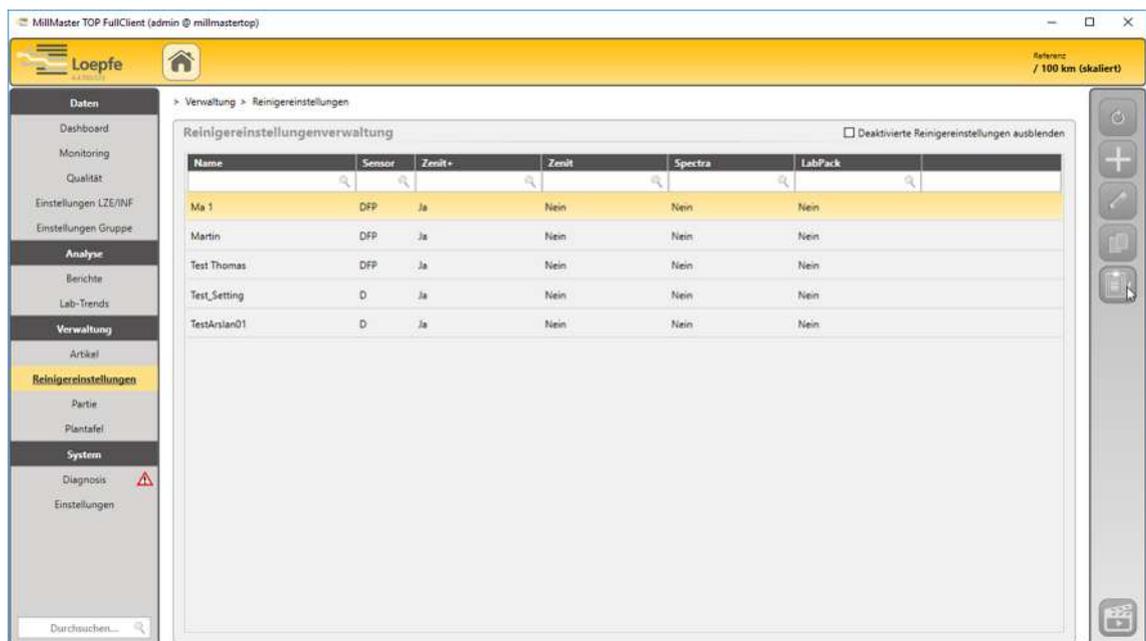
- ⇒ Die Eingaben werden gespeichert.
- ⇒ Das Menü Synchronisierung öffnet sich.

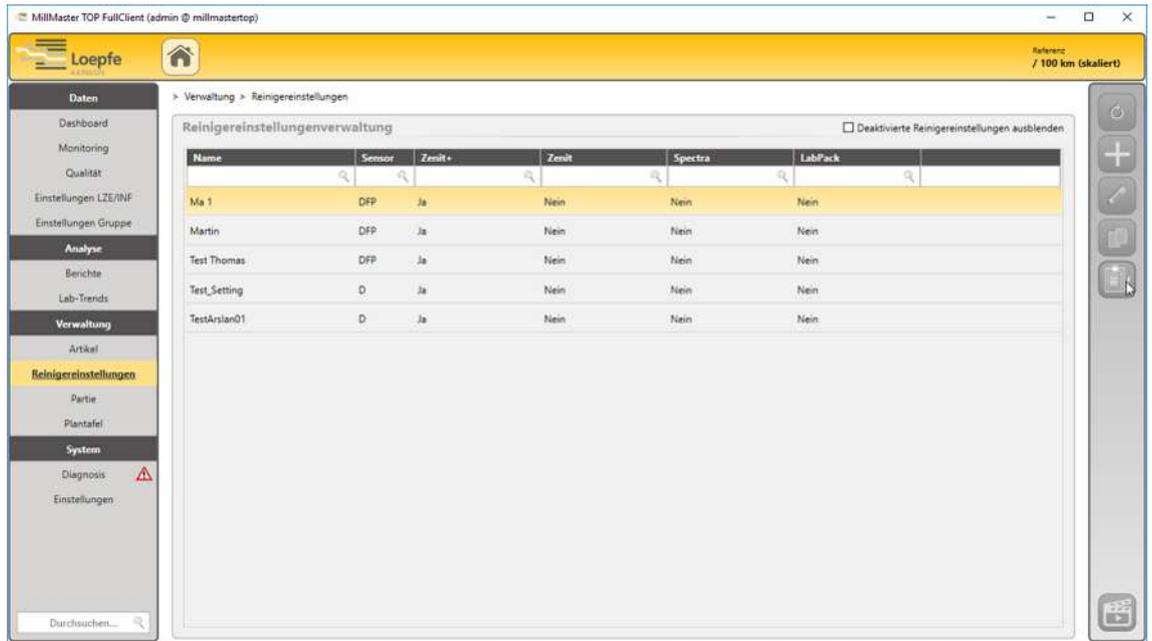
10. Synchronisierung ausführen oder Menü schliessen.

- ⇒ Die Reingereinstellungen sind abgeschlossen.

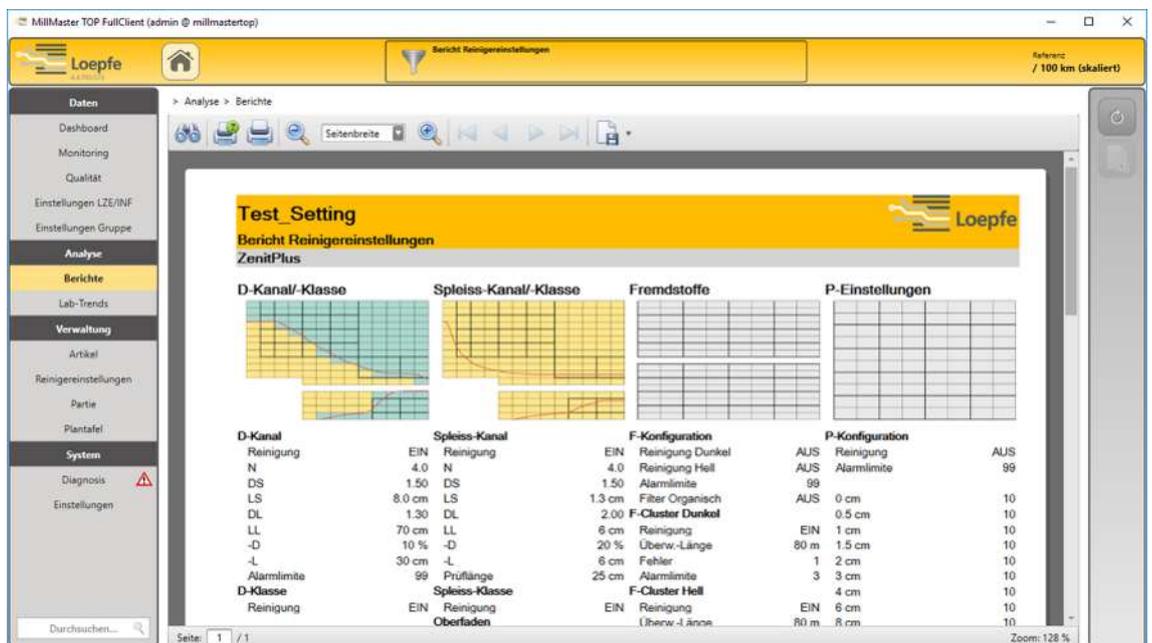
Reingereinstellungen Bericht drucken

1. Im Hauptmenü Verwaltung\Reingereinstellungen öffnen.
 - ⇒ Das Menü Reingereinstellungenverwaltung öffnet sich.
2. Reingereinstellungen suchen, in Liste oder über Suchfelder.





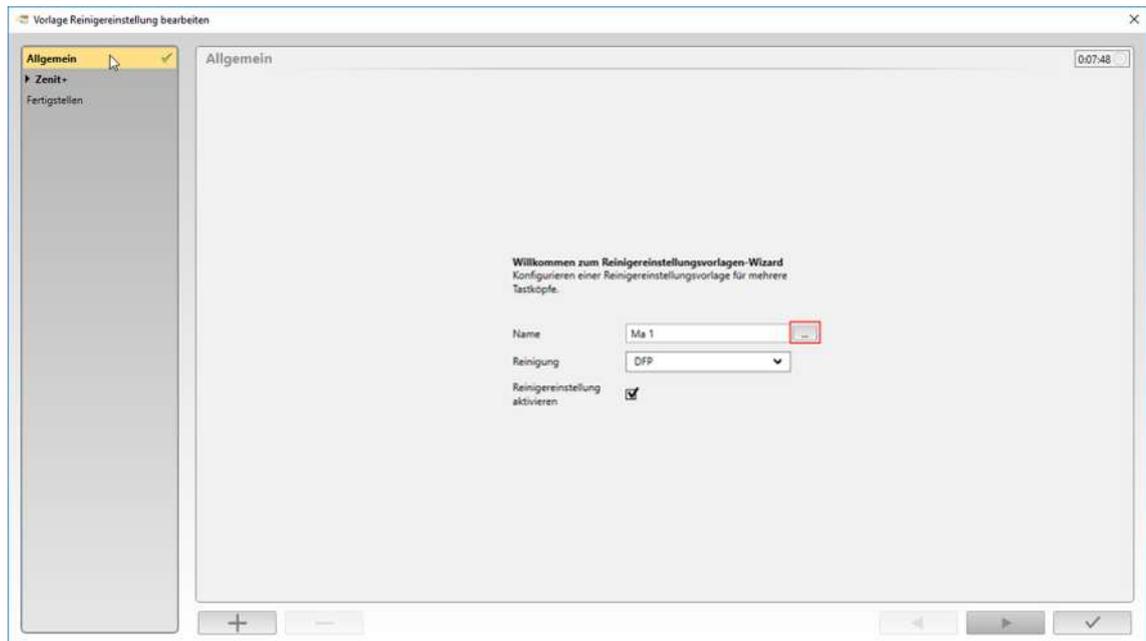
3.  betätigen.
⇒ Der Bericht wird erstellt und öffnet sich.
4.  betätigen, um Bericht zu drucken.
⇒ Der Bericht wird gedruckt.



Artikelname ändern

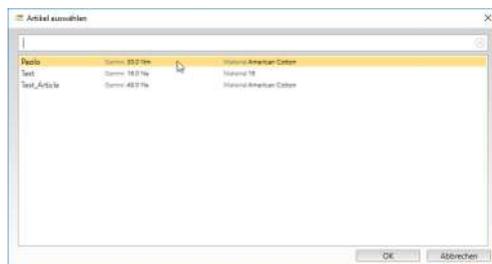
1. Im Hauptmenü Verwaltung/Reinigerinstellungen öffnen.
⇒ Das Menü Reinigerinstellungenverwaltung öffnet sich.
2. Reiniger suchen, in Liste oder über Suchfelder.
3.  betätigen, um einen Reiniger zu bearbeiten.
⇒ Das Fenster Vorlage ReinigerEinstellung bearbeiten öffnet sich.

4. Schaltfläche neben dem Namen des Reinigers betätigen.



⇒ Das Fenster Artikel auswählen öffnet sich.

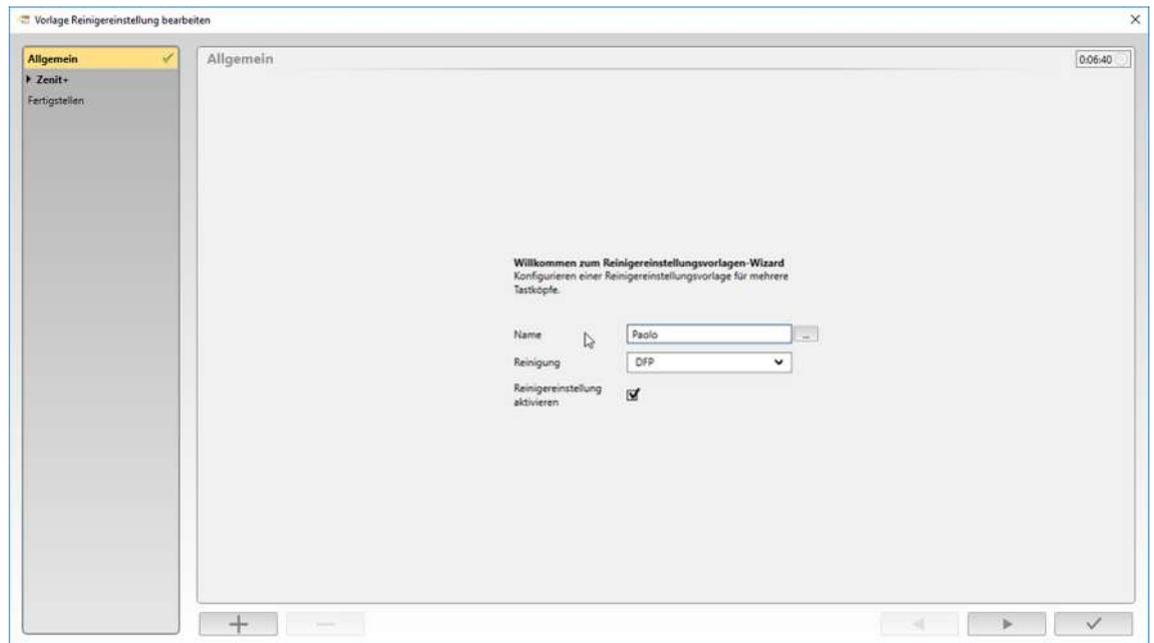
5. Artikel wählen.



⇒ Das Fenster schliesst sich.

⇒ Im Feld Name wird der Artikelname angezeigt.

6. Name ändern.



7. Schaltfläche «**Häckchen**» bestätigen.
- ⇒ Den Artikelnamen ändern ist abgeschlossen.

Partie

Voraussetzungen

- ✓ Die Hauptansicht ist geöffnet.
- ✓ Es werden keine Daten angezeigt, da noch keine Daten gewählt wurden.

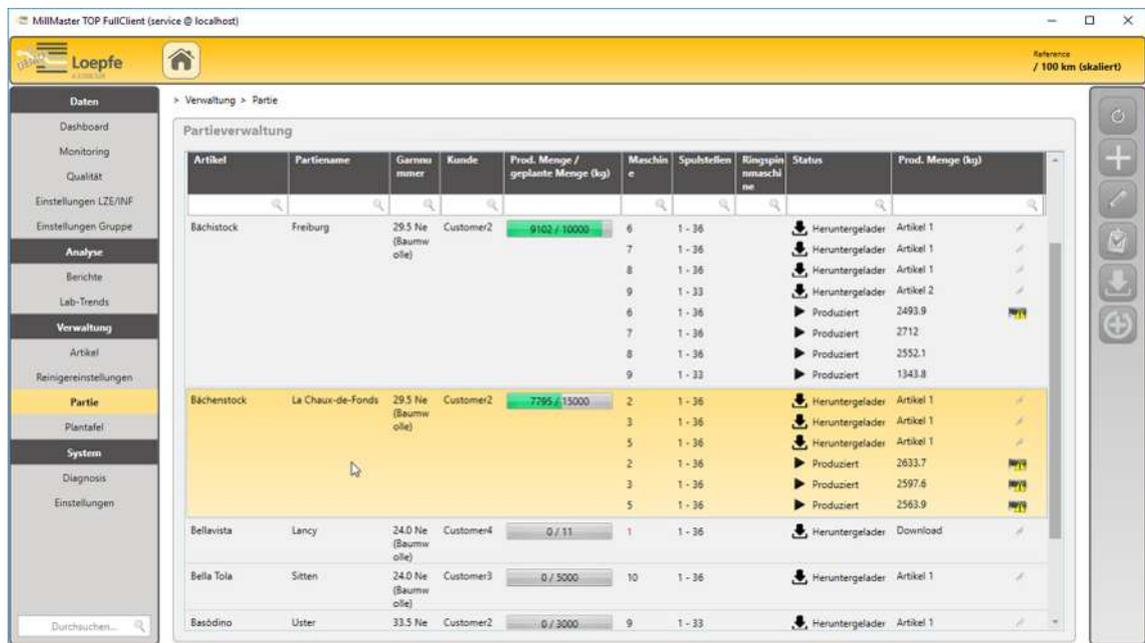
1. Weiter mit Partie hinzufügen oder bearbeiten.



Mit Doppelklick auf die Partie werden die Details angezeigt. Ein Doppelklick auf eine andere Partie schliesst die Details wieder.

Partie hinzufügen

1. Im Hauptmenü **Verwaltung** **Partie** öffnen.
⇒ Das Menü Partieverwaltung öffnet sich.



2. betätigen.
⇒ Das Fenster **«Partie hinzufügen»** öffnet sich, mit dem Menü Allgemein.

3. In Basisdaten rot markierten Felder bearbeiten.
 4. Weitere Angaben optional eingeben, wie z. B. Farbe der Kops-Hülse oder Konen-Hülse.
 5.  in «**Maschinen**» betätigen, um einen Reiniger hinzuzufügen.
 6. Maschine mit Reiniger wählen.
 7. Weitere Angaben eingeben, wie z. B. Nummern von einer oder mehreren Ringspinnmaschinen 1, 3-5.
 - ⇒ Links im Menü in ClearerSettings wird ein Reiniger hinzugefügt, wie z. B. Zenit.
 8. In «**GroupSettings**» Grundeinstellungen von Maschine hinzufügen.
 9. In «**Schwellenwerte und Datenpunkten**» erforderliche Angaben eingeben und wählen.
 10. Falls erforderlich, in Optional Angaben eingeben.
 11. Schaltfläche «**Häckchen**» bestätigen.
 - ⇒ Die Eingaben werden gespeichert.
- ⇒ Der Reiniger/Partie ist hinzugefügt.

Partie bearbeiten

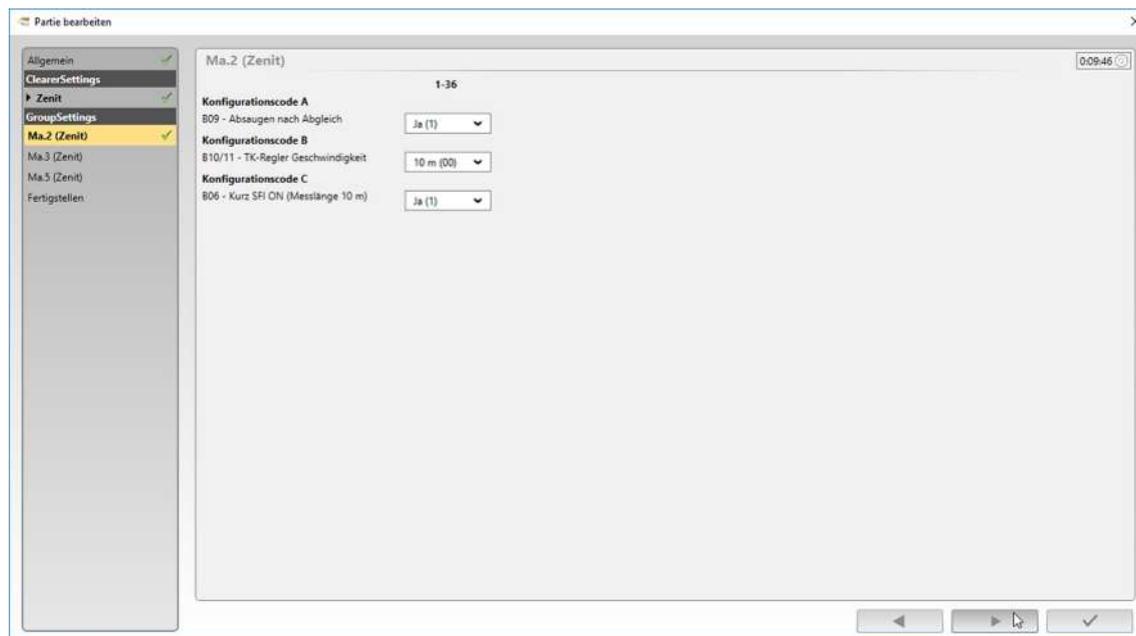
1. Im Hauptmenü **Verwaltung\Partie** öffnen.
 - ⇒ Das Menü Partieverwaltung öffnet sich.
2. Artikel/Partie suchen, in Liste oder über Suchfelder.
3.  betätigen.
 - ⇒ Das Fenster «**Partie bearbeiten**» öffnet sich, mit dem Menü Allgemein.



4. Falls erforderlich, Angaben in Allgemein anpassen.
5. Links, in «ClearerSettings» Reinigertyp wählen.
⇒ Übersicht der Reingereinstellungen öffnet sich.



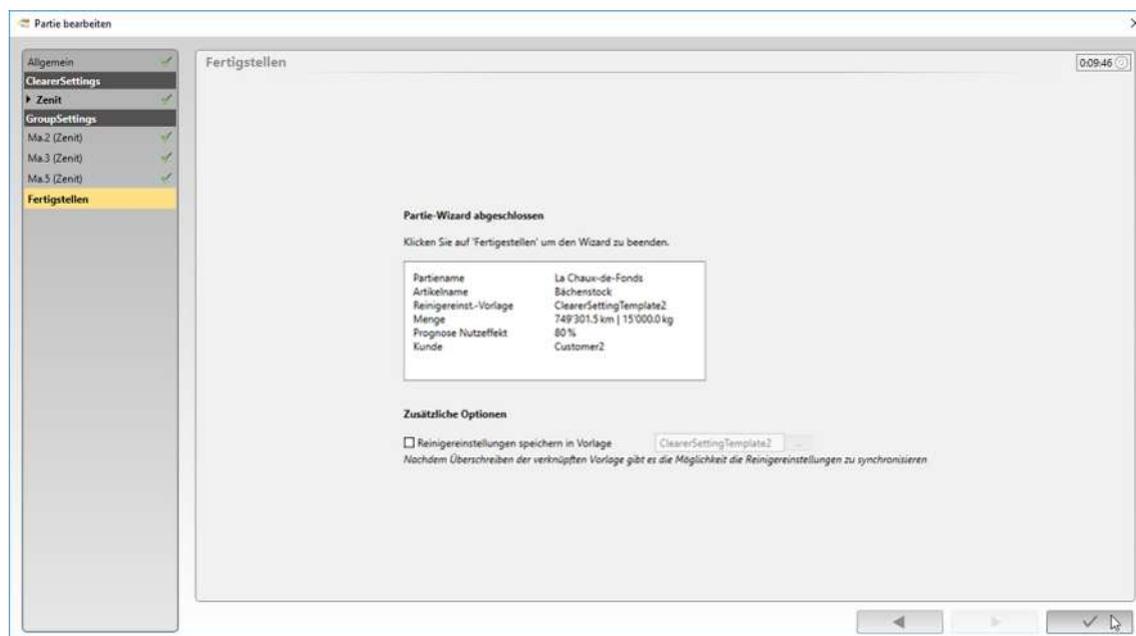
6. Schaltfläche «Pfeil» betätigen, um erforderlichen Einstellungen zu öffnen.
7. Einstellungen bearbeiten.
8. Schaltfläche «Pfeil» betätigen, um zur nächsten Einstellung zu wechseln.
9. Falls erforderlich, in «GroupSettings» Grundeinstellungen von Maschine bearbeiten.



10. Schaltfläche «Pfeil» betätigen, um zur nächsten Grundeinstellung zu wechseln.

11. Schaltfläche «Häckchen» bestätigen.

⇒ Das Fenster «Fertigstellen» öffnet sich.



12. Einstellungen überprüfen.

13. Checkbox «Zusätzliche Optionen» markieren, um ReinigerEinstellungen als Vorlage zu speichern.

14. Schaltfläche «Häckchen» bestätigen.

⇒ Die Eingaben werden gespeichert.

⇒ Das Menü schliesst sich.

⇒ Die Einstellungen Partie sind abgeschlossen.

Plantafel (Option)

Das Menü gibt einen Überblick über den Produktionsstatus von allen Maschinen und deren Partien, die im Menü Partie zuvor erfasst wurden. Aktuelle Produktionsdaten können mit dem Tooltip angezeigt und Produktionen angehalten, verändert, verschoben und Pausen eingesetzt werden.

Plantafel hinzufügen und bearbeiten

Voraussetzungen

- ✓ Die Hauptansicht ist geöffnet.
- ✓ Es wurden bereits Daten im Menü Partie angelegt.

1. Im Hauptmenü **Verwaltung\Plantafel** öffnen.
 - ⇒ Das Menü Plantafel öffnet sich.
2.  betätigen.
3.  betätigen.
 - ⇒ Das Fenster **«Partie hinzufügen»** öffnet sich, mit dem Menü Allgemein.
4. Denn weiteren Handlungsanweisungen folgen, wie in Kapitel Verwaltung Partie [▶ 88] **«Partie hinzufügen»** und **«Partie bearbeiten»** beschrieben.
5. Schaltfläche **«Häckchen»** bestätigen.
 - ⇒ Die Eingaben werden gespeichert.

Pause hinzufügen

Voraussetzungen

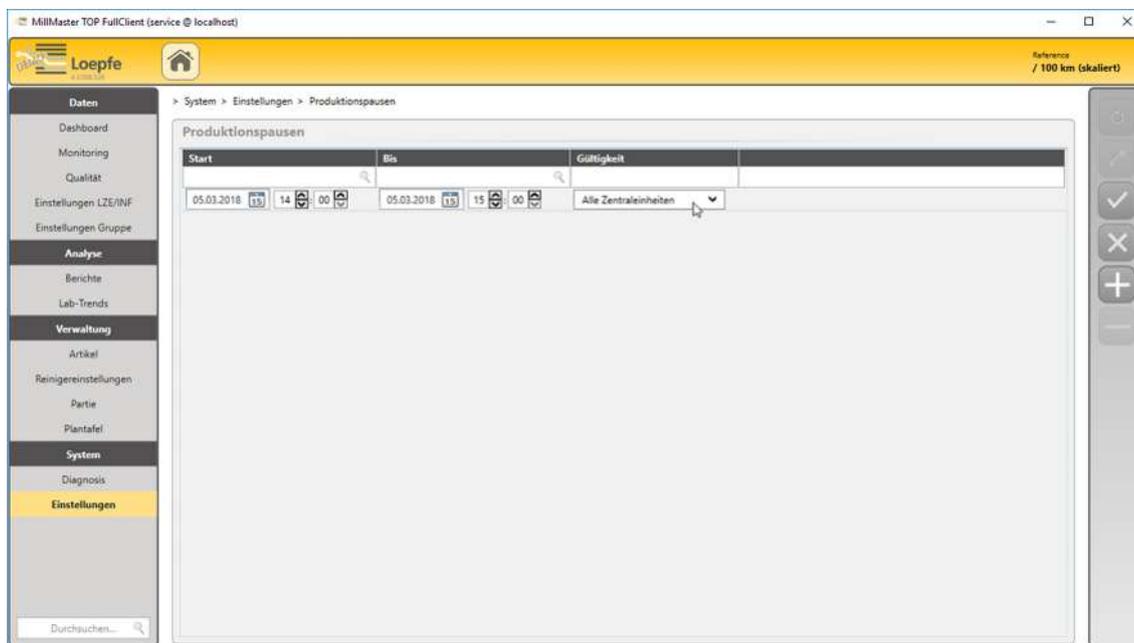
- ✓ Die Hauptansicht ist geöffnet.
- ✓ Es wurden bereits Daten im Menü Partie angelegt.

1. Im Hauptmenü **Verwaltung\Plantafel** öffnen.
 - ⇒ Das Menü Plantafel öffnet sich.
2.  betätigen.
3.  betätigen.
 - ⇒ Das Fenster **«Pause hinzufügen»** öffnet sich.
4. Maschine: Maschine wählen.
5. Dauer: Pausenlänge wählen.
6. Schaltfläche **«OK»** bestätigen.
 - ⇒ Die Pause wird in der Plantafel angezeigt.
7. Schaltfläche **«Häckchen»** bestätigen.
 - ⇒ Die Eingaben werden gespeichert.

Produktionspausen hinzufügen

1. Im Hauptmenü **System\Einstellungen\Produktionspausen** öffnen.
 - ⇒ Das Menü öffnet sich.
2.  betätigen.
 - ⇒ Das Menü ist aktiviert und kann bearbeitet werden.
3.  betätigen.
 - ⇒ Die Eingabefelder **Start, Bis und Gültigkeit** öffnen sich.
4. In Spalte **Start** Kalender öffnen.

5. Datum und Zeit wählen.
6. In Spalte **Bis** Kalender öffnen.
7. Datum und Zeit wählen.
8. In Spalte **Gültigkeit** im Auswahlmnü **Maschine** wählen.



9. bestätigen.
 - ⇒ Die Eingaben werden gespeichert.
 - ⇒ Die Änderungen sind aktiviert und abgeschlossen.

5.3.5 System

In diesem Menü kann der Status des Systems überprüft sowie die Systemeinstellungen vorgenommen werden. Gleichzeitig werden in diesem Menü die Lizenzen und Optionen verwaltet.

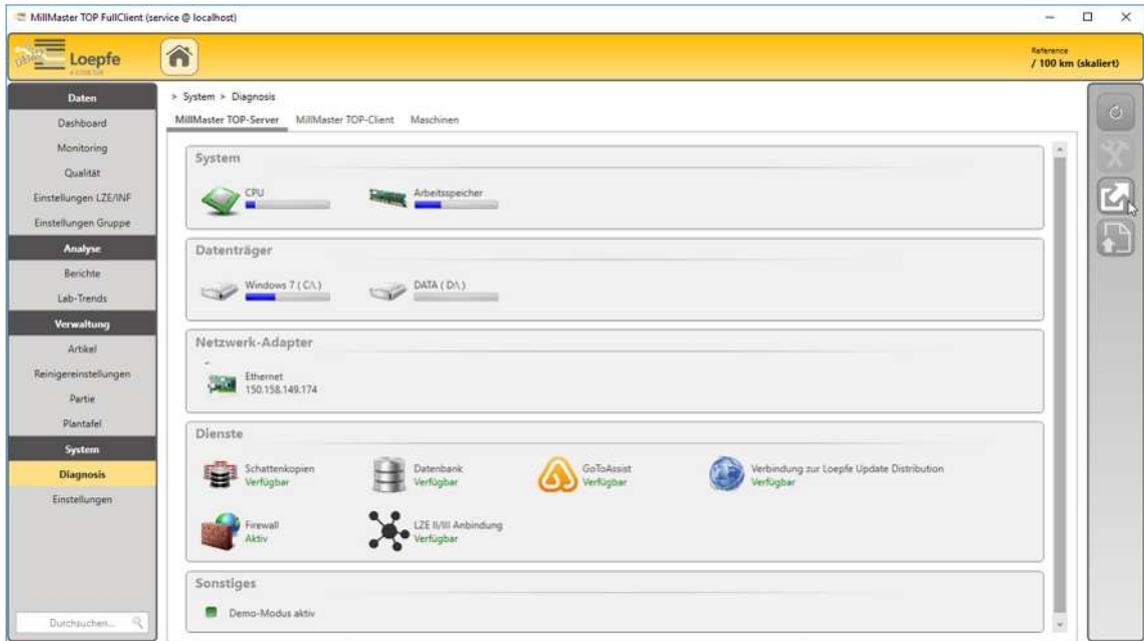
In Kapitel Inbetriebnahme sind bereits die folgenden Systemeinstellungen beschrieben:

- MillMaster (Server TOP) anpassen [▶ 56]
- Lizenzen und Optionen aktivieren [▶ 57]
- Berichte anpassen [▶ 60]
- Schichtkalender hinzufügen und bearbeiten [▶ 62]
- Grundeinstellungen Gruppe anpassen [▶ 59]
- Software (update) aktualisieren [▶ 65]

Diagnose

In Diagnose wird eine aktuelle Übersicht angezeigt, als Diagnosebericht und Dump (Log-Datei) die beide exportiert werden können.

1. Im Hauptmenü **SystemDiagnose** betätigen.
 - ⇒ Das Menü Diagnose öffnet sich.

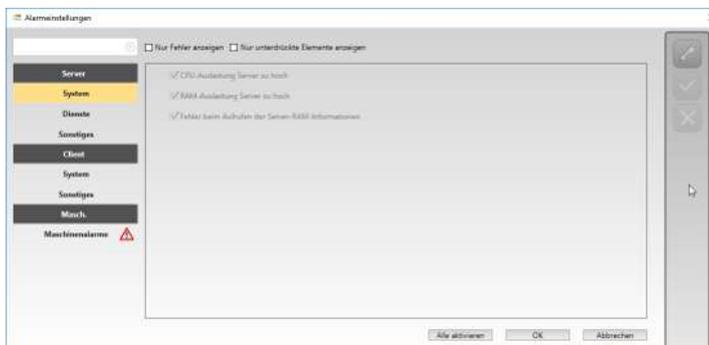


2. Gewünschten Tab, «**Server, Client oder Maschine**» wählen.
 3.  (Diagnosebericht) betätigen.
 - ⇒ Ein «**Windows Verzeichnisfenster**» öffnet sich.
 4. Ordner suchen, um Datei Diagnosebericht zu speichern.
 5. Schaltfläche «**Speichern**» betätigen.
 - ⇒ Die Datei wird gespeichert.
- ⇒ Die Datei ist gespeichert und kann anschliessend an das Loepfe Customer Support and Services Team via E-Mail service@loepfe.com gesendet werden.

Alarmeinrichtungen

In diesem Menü können die Alarmeinrichtungen geändert werden.

1. Im Hauptmenü **SystemDiagnose** betätigen.
 - ⇒ Das Menü Diagnose öffnet sich.
2. Gewünschten Tab, «**Server, Client oder Maschine**» wählen.
3.  betätigen.
 - ⇒ Das Fenster «**Alarmeinrichtungen**» öffnet sich.



4.  betätigen.
5. Alarmeinrichtung für Server, Client und Maschinen Einstellungen vornehmen.

6. betätigen.
 ⇒ Die Eingaben werden gespeichert.
 ⇒ Die Änderungen sind aktiviert und abgeschlossen.

Einstellungen

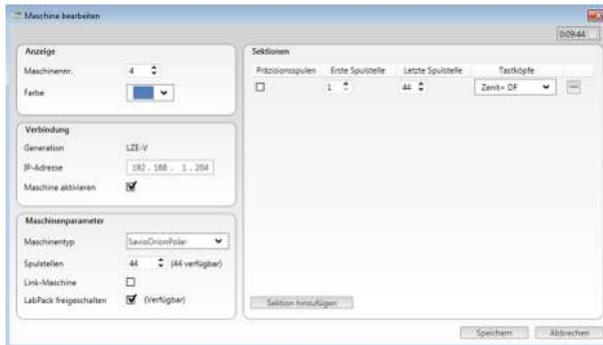
Maschinen bearbeiten

- rot Maschine nicht erreichbar. Die Verbindung zwischen MillMaster TOP und Maschine ist unterbrochen.
 gelb Maschine erreichbar. Aber die Kommunikation mit der Maschine ist nicht möglich, da die Datenübertragung noch nicht stattgefunden hat oder die Konfiguration unterschiedlich ist.
 grün Maschine erreichbar. Die Verbindung zwischen MillMaster TOP und Maschine ist gut.

1. Im Hauptmenü **System** **Einstellungen** **Maschinen** öffnen.
 ⇒ Das Menü **Einstellungen Verbundene Maschinen** öffnet sich.

Masch.	Netzwerkname	Generation	Maschinentyp	Version	Spulstellen	IP-Adresse	MAC-Adresse	Farbe
1		LZEIV	Murata 21C		36	172.160.5.101		
2	Machine 2	LZEIII	Murata 21C		36	172.160.5.102		
3	Machine 3	LZEIII	Murata 21C		36	172.160.5.103		
4	Machine 4	LZEIII	Murata 21C		36	172.160.5.104		
5	Machine 5	LZEIII	Murata 21C		36	172.160.5.105		
6	Machine 6	LZEIII	Murata 21C		36	172.160.5.106		
7	Machine 7	LZEIII	Murata 21C		36	172.160.5.107		
8	Machine 8	LZEIII	Murata 21C		36	172.160.5.108		
9	Machine 9	LZEIII	Murata 21C		33	172.160.5.109		
10	Machine 10	LZEIII	Murata 21C		36	172.160.5.110		

2. Maschine suchen, in Liste oder über Suchfelder.
 ⇒ Falls keine Maschinen angezeigt werden, sind sie manuell hinzuzufügen oder die Verbindungsdaten sind zu prüfen.
3. betätigen.
 ⇒ Das Fenster **«Maschine bearbeiten»** wird angezeigt.



4. Angaben in Eingabefelder von «**Verbindung**», «**Maschinenparameter**» und «**Sektionen**» bearbeiten.
5. Falls Spulstellen hinzugefügt wurden, Schaltfläche «**Sektion hinzufügen**» betätigen, um Spulstellen hinzuzufügen.
6. Schaltfläche «**Speichern**» bestätigen.
 - ⇒ Die Eingaben werden gespeichert.
- ⇒ Die Änderungen Maschine bearbeiten sind abgeschlossen.

Garnfehlerbilder

Voraussetzungen

- ✓ Es wird neues Material produziert.
- ✓ Die Bilder für neues Material sind vorhanden.

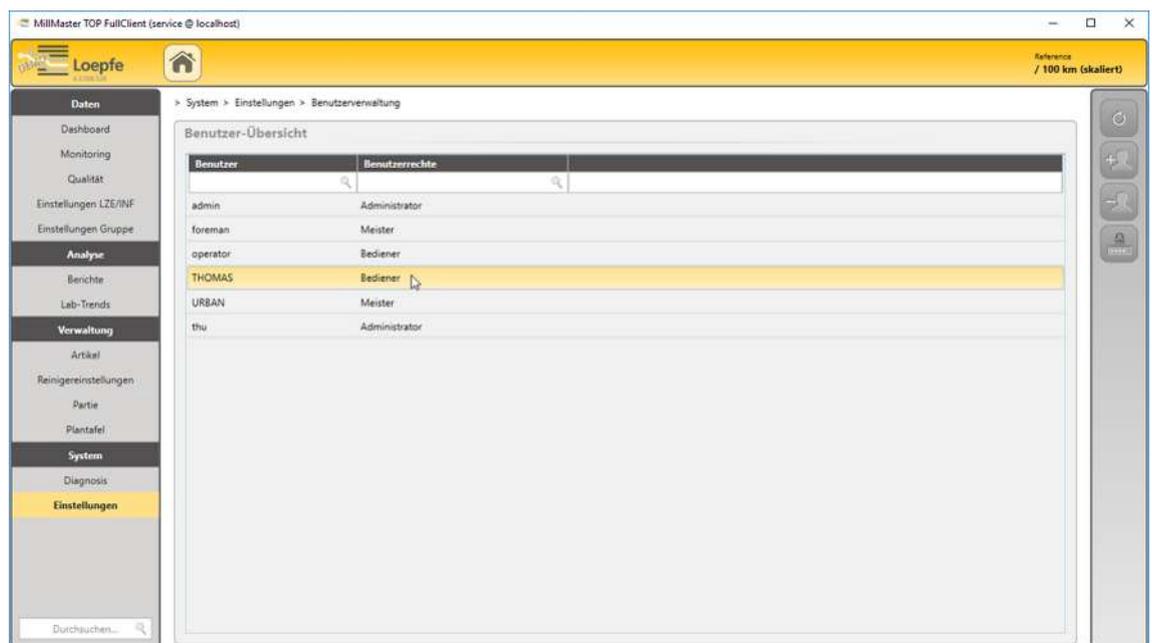
1. Windows Explorer öffnen.
2. In Verzeichnispfad **C:\Program Files\Loepfe MillMaster TOP\4.x.xxx.xxx\Loepfe.BDE.Client\10.0.0.0\YarnFaultDefaultImages** Ordner wählen und kopieren.
3. Ordner «**YarnFaultDefaultImages**» in einen anderen Ordner einfügen.
4. Ordner «**YarnFaultDefaultImages**» umbenennen, z. B. mit Namen vom neuen Material.
5. Im neuen Ordner, vorhandene Bilder nacheinander überschreiben, dabei Dateiname und Format nicht ändern.
6. Wechsel in «**Software MillMaster TOP**».
7. Im Hauptmenü «**System\Einstellungen\Garnfehlerbilder**» öffnen.
 - ⇒ Das Menü **Einstellungen Garnfehlerbilder** öffnet sich.
8.  betätigen.
 - ⇒ Das Menü ist aktiviert und kann bearbeitet werden.
9.  betätigen, in «**Fussleiste**».
 - ⇒ Das Fenster «**Garnfehler-Satz hinzufügen**» öffnet sich.
10. In Auswahlfeld Material: Material wählen.
11. In Eingabefeld Garnnummer: Garnnummer eingeben.
12. In Auswahlfeld Pfad: Verzeichnispfad vom neuen Ordner suchen.
13. Schaltfläche «**OK**» bestätigen.
 - ⇒ Das neue Material wird angelegt und die Bilder aus dem Ordner importiert.
14. In Garnfehler mit linken Mausklick auf Bildbezeichnung, um Bilder zu prüfen.

Produktionspausen (Option) bearbeiten

1. Im Hauptmenü **System\Einstellungen\Produktionspausen** öffnen.
 - ⇒ Das Menü «Produktionspausen» öffnet sich.
 2.  betätigen.
 - ⇒ Das Menü ist aktiviert und kann bearbeitet werden.
 3.  betätigen.
 4. Maschine suchen, in Liste oder über Suchfelder.
 - ⇒ Die Eingabefelder **Start, Bis und Gültigkeit** öffnen sich.
 5. Falls erforderlich, Angaben bearbeiten.
 6.  betätigen.
 - ⇒ Die Eingaben werden gespeichert.
- ⇒ Die Änderungen sind aktiviert und abgeschlossen.

Benutzer Passwort ändern

1. Im Hauptmenü **System\Einstellungen\Benutzerverwaltung** betätigen.
 - ⇒ Das Menü «Benutzerverwaltung» öffnet sich.



2. Benutzer suchen, in Liste oder über Suchfeld.
3.  betätigen.
4. Doppelklick auf Benutzer, um das Profil zu bearbeiten.
 - ⇒ Das Fenster «Passwort ändern» öffnet sich.

Passwort ändern

0:09:46

Zugangsdaten

Name THOMAS

Passwort *****

Passwort bestätigen *****

OK Abbrechen

5. Neues Passwort eingeben.
 6. Schaltfläche «OK» bestätigen.
 - ⇒ Die Eingaben werden gespeichert.
- ⇒ Das Passwort ist geändert.

6 Service

6.1 Support

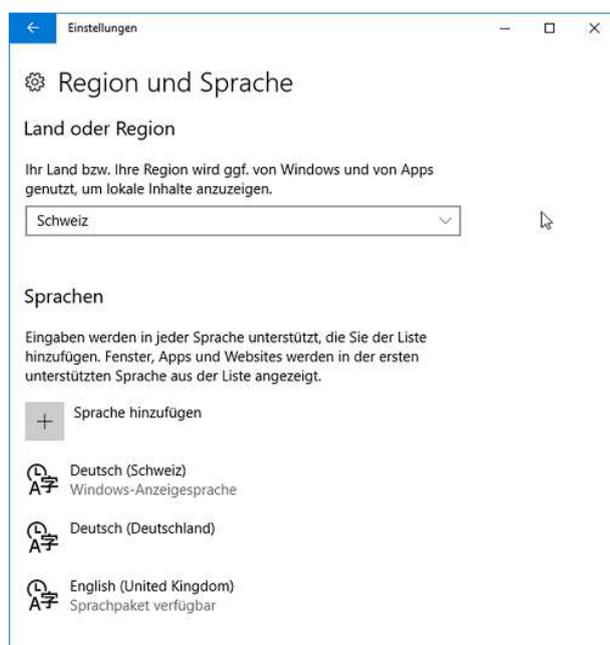
Damit im Supportfall der Support die Benutzeroberfläche des Betriebssystem Windows in Englisch benutzen kann, sollte das Betriebssystem in Englisch oder das Sprachpaket Englisch installiert sein.

✓ Das Betriebssystem Windows 10 ist installiert.

1. Computer neu starten, um das BIOS zu öffnen.
 - ⇒ Meldung am unteren Bildschirmrand «**Please press DEL or F2 to Enter UEFI BIOS setting**» wird angezeigt.
2. Während Neustart Taste «**DEL**» oder Funktionstaste «**F2**» drücken.
 - ⇒ Das Menü «**UEFI BIOS**» öffnet sich.
3. Symbol Sprache wählen, um Einstellung Sprache zu öffnen. (Select your preferred language.)

Oder?

1. **Einstellungen\Zeit und Sprache\Region und Sprache** öffnen.



2. Schaltfläche «**Sprache hinzufügen**» betätigen und Sprache EN wählen.
 - ⇒ Das Englisch Sprachpaket wird verfügbar und angezeigt.
3. «**Englisch Sprachpaket verfügbar**» betätigen.
4. Schaltfläche «**Optionen**» betätigen.
 - ⇒ Die Sprachoptionen öffnen sich.
5. Sprachpaket herunterladen «**Herunterladen**» betätigen.
 - ⇒ Das Sprachpaket wird heruntergeladen.



Gebrüder Loepfe AG
8623 Wetzikon / Switzerland
Telefon +41 43 488 11 11
Fax +41 43 488 11 00
service@loepfe.com
www.loepfe.com