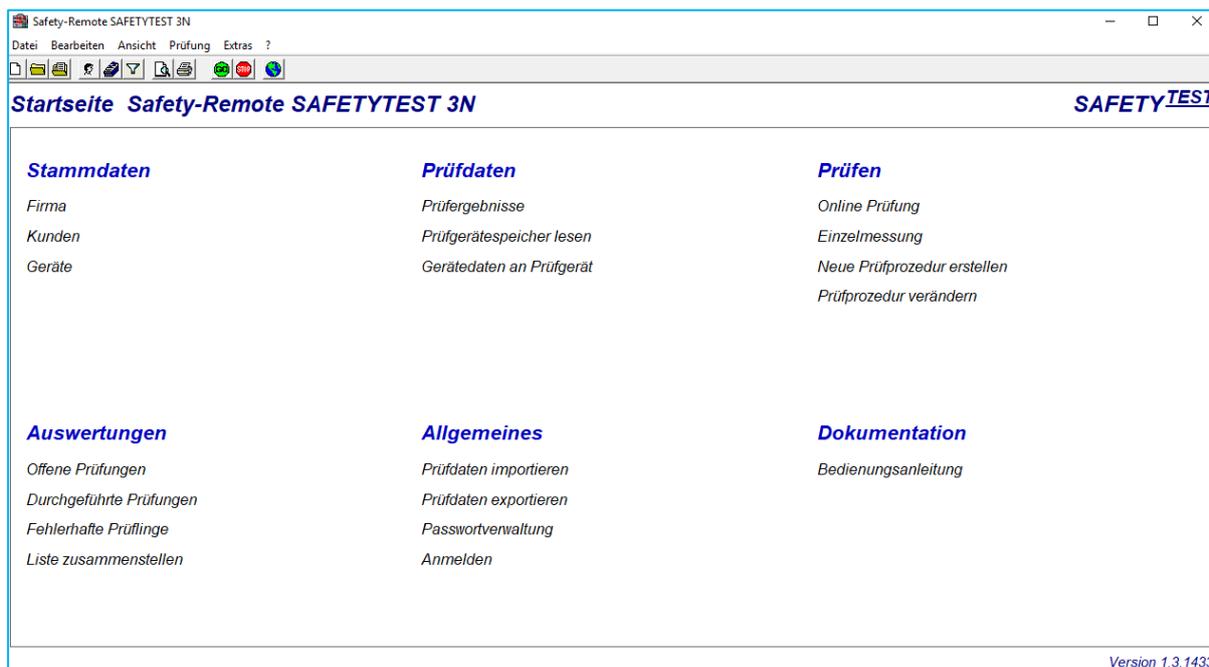


Safety-Remote Bedienungsanleitung



Inhaltsverzeichnis

1. Einführung	4
1.1. Wozu Safety-Remote?	4
1.2. Systemanforderungen	4
1.2.1. Hardware	4
1.2.2. Software	4
1.3. Programm installieren	4
1.3.1. Einzelplatzinstallation	4
1.3.2. Netzwerkversion installieren	4
1.3.3. Installation über bereits bestehende Safety-Remote	10
1.4. Starten des Programms	11
1.5. Verwendung von Maus und Tastatur	12
1.5.1. Prüfungen markieren	12
1.5.2. Tabelle markieren	12
1.5.3. Spalten verschieben in der Geräteliste	12
2. Anschluss des Prüflings	12
3. Arbeiten mit Passwortanmeldung	12
3.1. Passworteingabe einrichten	12
3.2. Passwort eingeben	13
3.3. Passwort ändern	14
4. Startseite Safety-Remote	14
4.1. Startseitenmenü „Stammdaten“	15
4.1.1. Startseitenmenü „Stammdaten/Firma“	15
4.1.2. Startseitenmenü „Stammdaten/Kunden“	15
4.1.3. Startseitenmenü „Stammdaten/Geräte“	16
4.2. Startseitenmenü „Prüfdaten“	22
4.2.1. Startseitenmenü „Prüfdaten/Prüfergebnisse ansehen“	22
4.2.2. Startseitenmenü „Prüfdaten/Prüfgerätespeicher lesen“	24
4.2.3. Startseitenmenü „Prüfdaten/Gerätedaten an Prüfgerät“	25
4.3. Startseitenmenü „Prüfen“	26
4.3.1. Startseitenmenü „Prüfen/Online Prüfung“	26
4.3.1. Startseitenmenü „Prüfen/Einzelmessung“	29
4.3.2. Startseitenmenü „Prüfen/Prüfprozedur erstellen“	29
4.3.3. Startseitenmenü „Prüfen/Prüfprozedur verändern“	32
4.4. Startseitenmenü „Auswertungen“	32
4.4.1. Startseitenmenü „Auswertungen/Offene Prüfungen“	32
4.4.2. Startseitenmenü „Auswertungen/Durchgeführte Prüfungen“	33
4.4.3. Startseitenmenü „Auswertungen/Fehlerhafte Prüflinge“	33
4.4.4. Startseitenmenü „Auswertungen/Liste zusammenstellen“	33
4.5. Startseitenmenü „Allgemeines“	34
4.5.1. Startseitenmenü „Allgemeines/Daten importieren“	34
4.5.2. Startseitenmenü „Allgemeines/Daten exportieren“	35
4.5.3. Startseitenmenü „Allgemeines/Passwortverwaltung“	35
4.5.4. Startseitenmenü „Allgemeines/Anmelden“	35

4.6. Startseitenmenü „Dokumentation“	35
4.6.1. Startseitenmenü „Dokumentation/Bedienungsanleitung lesen“	35
4.7. Symbolleiste	35
4.8. Befehlsleiste	36
4.8.1. Menü „Datei“	36
4.8.2. Menü „Bearbeiten“	42
4.8.3. Menü „Ansicht“	43
4.8.4. Menü „Extras“	43
4.8.5. Menü „?“	49
5. Datenbanken, Verzeichnisse, Protokollformulare, Prüfprozeduren	50
5.1. Datenbanken	50
5.2. Verzeichnisse	51
5.3. Protokollformulare	51
5.3.1. Verändern der Protokollformulare	52
5.3.2. Hinzufügen von Zeilen im Formular	52
5.4. Prüfprozeduren	53
6. Problembehebung	53
6.1. Schnittstelle	53
6.2. Installation	53
6.3. Datenimport	53
6.4. Protokoll	54
7. Anhang Copyright Hinweis	54

1. Einführung

1.1. Wozu Safety-Remote?

Safety-Remote ist eine Verwaltungs- und Fernsteuersoftware für Prüfgeräte von SAFETYTEST.

Funktionalität:

- Darstellung der Stammdaten, Prüfdaten sowie Prüfprozeduren in Tabellenform
- Zusammenstellung von Prüflisten mit Hilfe von Filterfunktionen
- Speichern aller Ergebnisse und die Möglichkeit diese in WORD-Protokollen auszudrucken
- Erstellung individueller Prüfabläufe für die Sicherheitsprüfung von ortsveränderlichen Geräten
- Zuordnung von Identnummern zu den Prüflingen und PC-gesteuerte Durchführung der Prüfungen
- Auslesen von Prüfdaten für Geräte mit eigenem Speicher
- Übertragung von Stammdaten in das Prüfgerät
- Speichern aller Messdaten in einer ACCESS-Datenbank und die Möglichkeit die Daten jederzeit wieder zu Laden bzw. zu Protokollieren
- Importieren der Daten der Safety-Remote Software auf anderen Rechnern

1.2. Systemanforderungen

1.2.1. Hardware

- IBM-kompatibler PC ab Prozessor Pentium ab 1000 MHz
- 1GB RAM
- 100 MB Festplattenspeicher

1.2.2. Software

- Microsoft WINDOWS XP/VISTA/7/8/10
- Microsoft WORD 2013 365, 2016
- Systemadministratoren sollten ACCESS 2013 365/2016 für spezielle Datenbankauswertungen haben

1.3. Programm installieren

1.3.1. Einzelplatzinstallation

Folgen Sie den angezeigten Installationsanweisungen.

Hinweise:

Für Windows NT4 muss Service Pack 6 installiert sein.

1.3.2. Netzwerkversion installieren

Menü „Extras > Netzwerkpfad“

Dann wählen, ob SQL Server Installation (siehe unten) oder normale Installation. Die Dateien werden, soweit sie noch nicht auf dem Netzwerkpfad vorhanden sind, automatisch auf den entsprechenden Pfad kopiert.

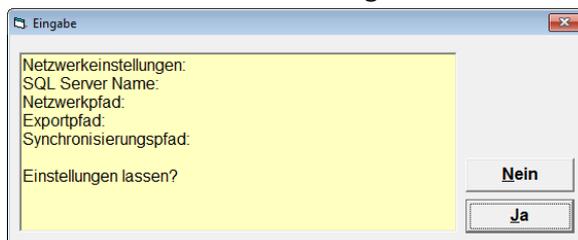
Hinweis: Bei einer neueren Version sollten die Dateien vom Netzwerkpfad vorher gesichert werden und dann vom entsprechenden Pfad gelöscht werden.

Hinweis: Eine SQL Datenbank erfordert eine schnelle (vorzugsweise 1Gbit) Verbindung zwischen Client und Server. Wenn über eine langsame Leitung gearbeitet wird, verwenden Sie den Remote Desktop. In diesem Fall muss die .ini Datei mit der Zeile „Userdirectory=true“ ergänzt werden und die pcdrtbl.mdb muss in das Anwenderverzeichnis in einen Ordner mit demselben Namen wie der Programmordner kopiert werden.

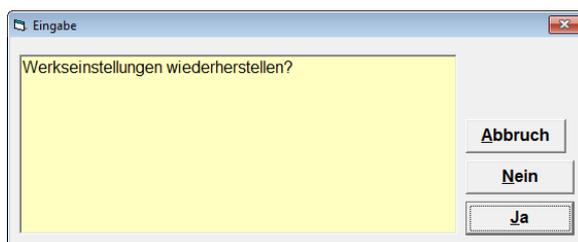
Verwenden Sie einen SQL Server und binden Sie die SQL Datenbank über ein Management Tool an (siehe unten).

Auf jedem Anwender-PC stellen sie diesen Netzwerkpfad über das Menü **Extras/Netzwerkpfad...** ein.

1.3.2.1. PC Einstellungen



Eingabe: Nein



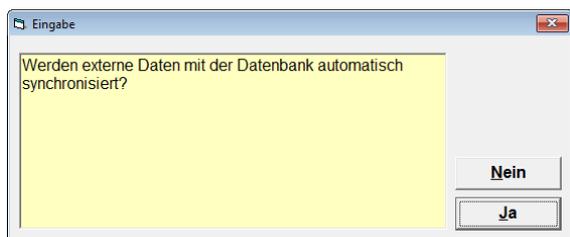
Eingabe: Nein



Eingabe: Nein



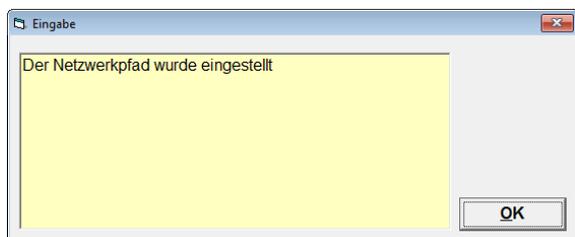
Eingabe: Ja



Eingabe: Ja

Hinweis: Der Pfad sollte möglichst kurz sein, da der SQLITE3 ODBC Treiber nur eine limitierte Länge verwalten kann.

Im Hintergrund wird nun eine SQLITE3 Datenbank generiert, die Datenbank wird eingebunden, die Daten werden importiert und die anderen Datenbanken und Dokumente werden auf diesen neuen Pfad kopiert.



Fertigmeldung: OK eingeben

Die Remote Software läuft jetzt in einer Schleife und kontrolliert alle zwei Sekunden, ob im angegeben Ordner eine neue SQLITE3 Datenbank abgelegt wurde. Sie sollte nun aktiv bleiben, um immer synchronisieren zu können. Wenn das Programm geschlossen und neu gestartet wurde, öffnet es automatisch wieder den korrekten Datenbankpfad und beginnt wieder mit der Synchronisierung.

Hinweis: Legen Sie eine Verknüpfung auf die Remote Software in den Autostart Ordner, damit die Software nach einem Neustart neu gestartet wird.

1.3.2.2. SQL Server - Einstellungen

Im SQL Server ist nur die Datenbank für die Ergebnisse „pcdrdata.mdb“ als SQL Datei mit Namen „pcdrdataSQL.mdf“ integriert. Weitere Datenbanken, wie „pcdrproc.mdb“ (Prozeduren) und „pcdrpw.mdb“ (Passwörter) werden automatisch auf einem separaten freigegebenen Laufwerk im Netzwerk gespeichert. Dieser Pfad wird separat eingegeben.

Bei Verwendung einer SQL Datenbank geben Sie den Namen des SQL Servers ein. Dieses ist bei einem unbenannten Server der PC Name ansonsten der Name des PCs gefolgt von einem „\“ gefolgt von dem Namen des Servers. Beispiel „INSP9300\SQLEXPRESS“. Bestimmen Sie dann, ob Sie die Windows Authentifizierung (nur bei PCs in Domain) oder die SQL Server Authentifizierung verwenden.

Hinweis: Es wird empfohlen, die Windows Authentifizierung zu verwenden.

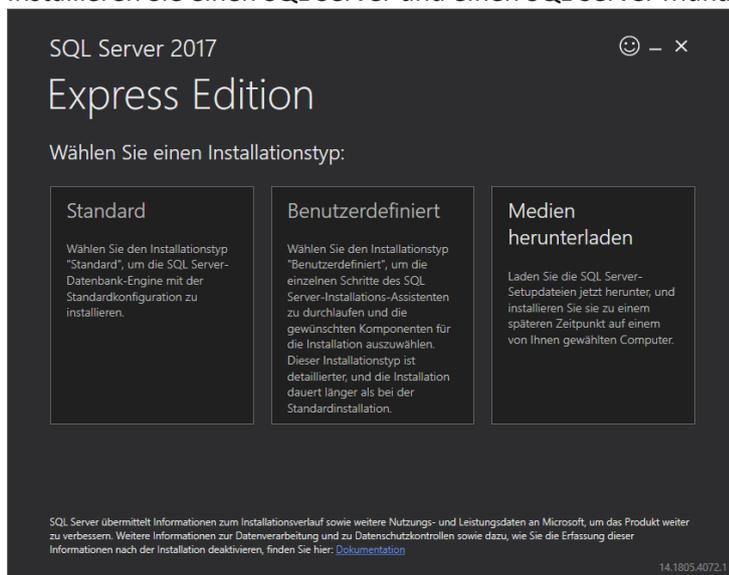
Als letztes geben Sie den allgemeinen Netzwerk Pfad an, in dem sich die Access Datenbanken, die nicht über den SQL Server laufen, aber trotzdem zentral gespeichert werden sollen, nämlich „pcdrproc.mdb“, „pcdrpw.mdb“, „pcdrarc.mdb“ (wenn vorhanden), „pcdrca.mdb“ (wenn vorhanden), befinden.

Hinweis: Das Arbeiten auf einem Netzwerk ist langsamer als das Arbeiten auf einem privaten Verzeichnis.

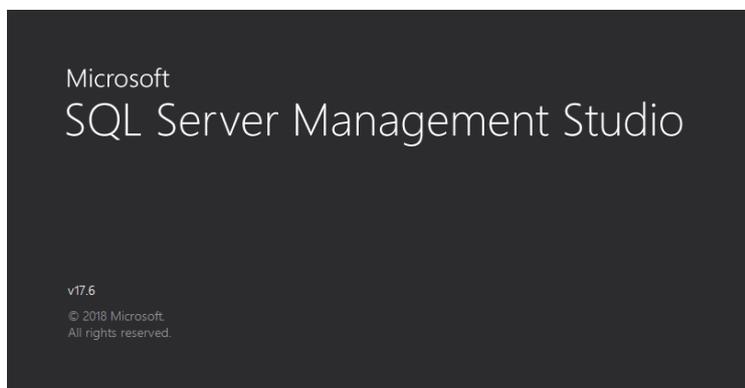
Hinweis: Die Datenbanken „Pcdrtbl.mdb bleibt im Installationsordner.

SQL Installation:

Installieren Sie einen SQL Server und einen SQL Server Manager.

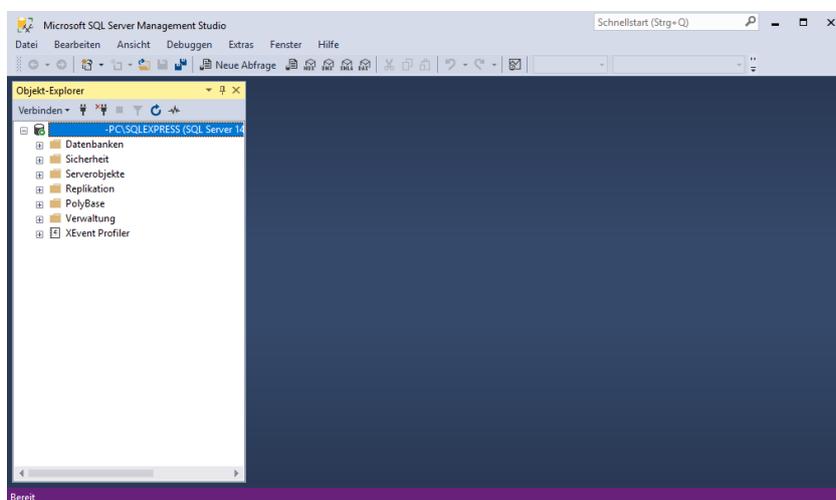
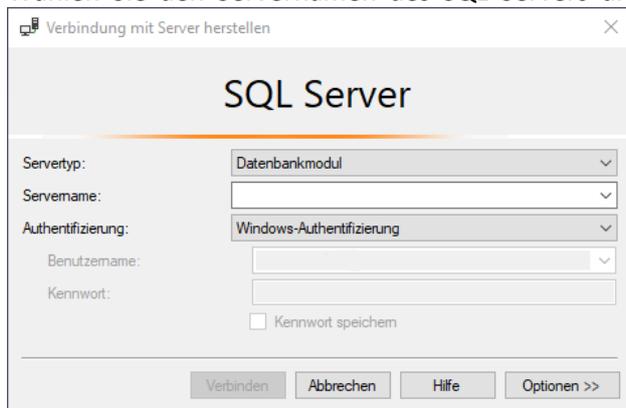


Empfehlung für einen SQL Server: SQL Server 2017 Express Edition von Microsoft



Empfehlung für einen SQL Server Manager: SQL Server Management Studio von Microsoft

Wählen Sie den Servernamen des SQL Servers und Verbinden Sie den Manager mit dem Server.

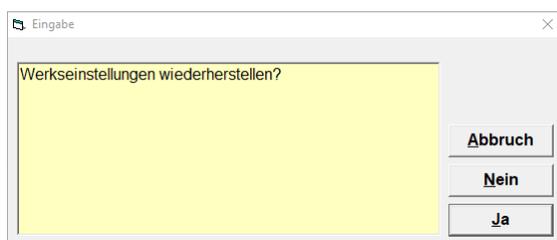


Mit der rechten Maustaste klicken Sie auf den Login pcdrrdata. Unter Richtlinien/Anzeigen aktivieren Sie alle Eigenschaften für den Server.

Gehen Sie nun bei der Safety-Remote Software auf „Extras/Netzwerkpfad...“



Nein

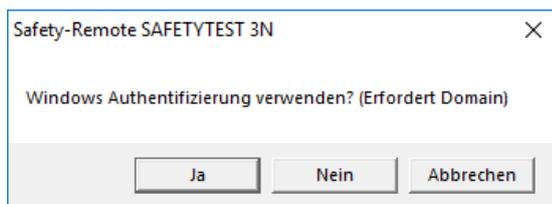
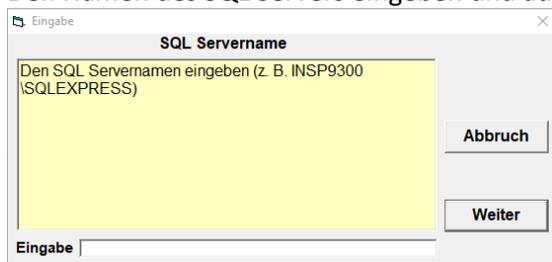


Nein



Ja

Den Namen des SQL Servers eingeben und auf weiter.



Wenn Sie mit der WINDOWS Authentifizierung arbeiten wollen, müssen die einzelnen PCs unter einer Domain angemeldet sein.

Wenn Sie in einer Arbeitsgruppe arbeiten, benötigen Sie die SQL-Authentifizierung.

In diesem Fall sind folgende Schritte nötig:

Unter Security/Login fügen Sie einen neuen Anwender mit Namen pcdrdata hinzu.

Nennen Sie den Login Namen pcdrdata, das Kennwort pcdrdata01.

Wenn die Datenbank „pcdrdatasql“ bereits auf dem SQL Server vorhanden ist, wird nur die Verknüpfung zum Server geschaffen. Wenn noch keine Datenbank vorhanden ist, wird die Datenbank generiert. Anschließend werden automatisch die Daten vom momentanen Datenverzeichnis auf den SQL Server kopiert.

Hinweis: Bei einer neuen Installation des Programmes kann es sein, dass neue Datenfelder zur Datenbank hinzugekommen sind. In diesem Fall muss über das Menü „Extras/Datenbank auf SQL Server exportieren“ die Datenbank auf dem SQL Server neu angelegt werden. Dabei wird die alte Backup Datenbank pcdrdatasql1 automatisch auf eine Datenbank mit Datum und Zeitstempel verschoben, außerdem wird die aktuelle pcdrdatasql auf pcdrdatasql1 verschoben. Anschließend wird die neue pcdrdatasql aus der Datenbank pcdrdata.mdb im Arbeitsverzeichnis generiert und die Datenbank pcdrdatasql1 in pcdrdatasql importiert. Zum Schluss muss das Programm neu gestartet werden.

Hinweis: Nach einer erfolgreichen Verknüpfung der Datenbank mit dem SQL Server steht oben im Feld „SQL“ hinter dem Programmnamen.

Hinweis: Beim Verwenden des SQL Servers werden keine Sicherungskopien der Datenbank angefertigt. Die SQL Datenbank sollte vom Systemadministrator regelmäßig gesichert werden.

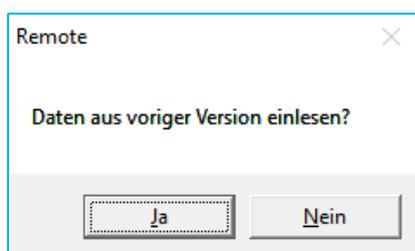
Das Programm verwendet mehrere Datenbanken, die miteinander verknüpft sind. Siehe hierzu das Kapitel 5.1. „Datenbanken“.

Im Netzwerk arbeiten nun mehrere Benutzer von mehreren PCs mit einem gemeinsamen Satz Datenbanken. Die PCs beim Betrieb müssen dauernd mit dem Netz verbunden sein. Wenn die Daten von mehreren Benutzern, die mit Notebooks arbeiten, synchronisiert werden sollen, verwenden Sie die Funktion „Datei/Stamm- und Prüfdaten synchronisieren...“

1.3.3. Installation über bereits bestehende Safety-Remote

Beim Installieren der Software werden die aktuellen Stamm- und Prüfdaten sowie die aktuellen Prüfprozeduren in das Unterverzeichnis \Backup kopiert.

Wenn Daten von einer vorherigen Installation bereits in diesem Verzeichnis vorhanden sind, so wird gefragt, ob diese überschrieben werden sollen:

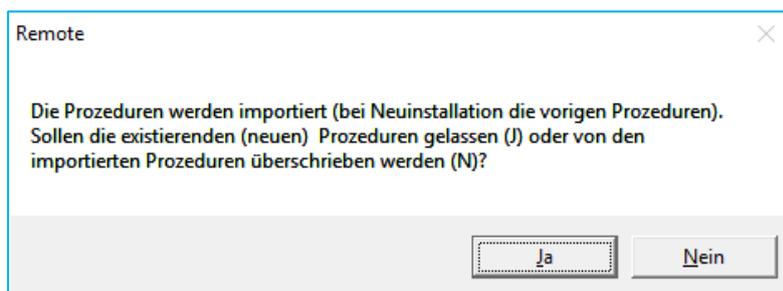


Standardantwort: Ja

Antworten Sie mit „Ja“, wenn Sie Ihre alten Stamm- und Prüfdaten wiedersehen wollen. Bei „Nein“ sind die alten Daten nicht mehr verfügbar.

Nun werden eventuell alte Prüfprozeduren eingelesen.

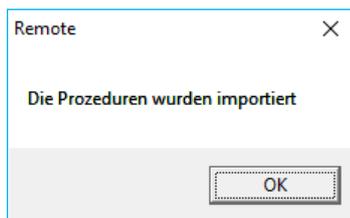
Sie werden gefragt, ob Sie die neuen Prozeduren überschreiben wollen:



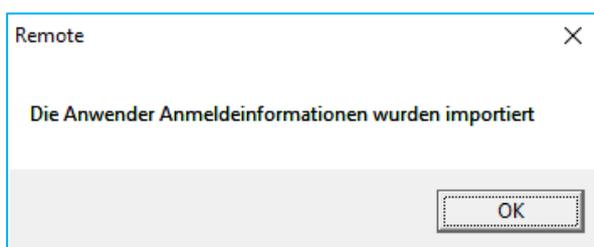
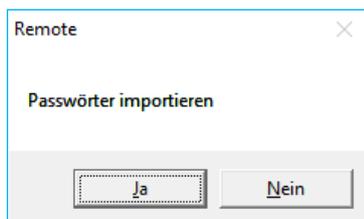
Standardantwort: Ja

Antworten Sie mit „Nein“, dann bleiben die alten Prüfprozeduren erhalten. Bei „Ja“ ersetzen die neuen Prüfprozeduren die alten.

Der Import wird mit folgender Meldung abgeschlossen:



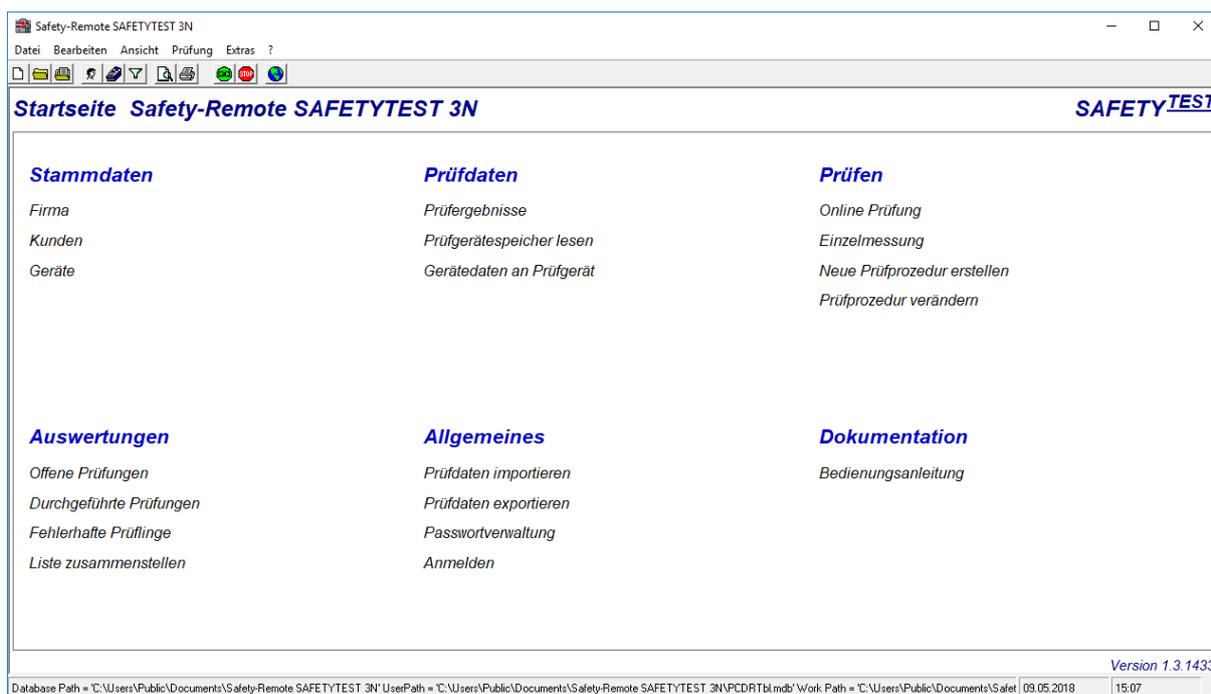
Anschließend werden die Passwörter importiert.



Die Software wird nun normal gestartet.

1.4. Starten des Programms

Wenn Sie Safety-Remote starten, sehen sie folgenden Bildschirm:



Startbildschirm

1.5. Verwendung von Maus und Tastatur

1.5.1. Prüfungen markieren

Um mehrere Prüfungen auszuwählen, „Strg“ gedrückt halten und die gewünschten Prüfungen anklicken.

1.5.2. Tabelle markieren

Um eine ganze Tabelle zu markieren, klicken Sie auf die obere linke Ecke der Tabelle.

1.5.3. Spalten verschieben in der Geräteliste

Betätigen Sie die Alt-Taste. Klicken Sie mit der Maus auf das Feld über der zu verschiebenden Spalte. Halten Sie die Maustaste gedrückt und positionieren Sie die Maus an die Stelle, zu der die Spalte verschoben werden soll. Lassen Sie erst die Maustaste und dann die Alt-Taste los.

2. Anschluss des Prüflings

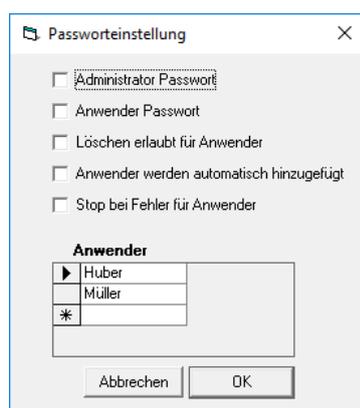
Schließen Sie das Prüfgerät und den Prüfling gemäß Bedienungsanleitung an. Verbinden Sie den PC über ein SUB-D 9 Schnittstellenkabel mit der RS 232-Schnittstelle oder über das mitgelieferte USB-Adapterkabel mit dem USB-Anschluss des Prüfgerätes.

3. Arbeiten mit Passwortanmeldung

Im Programm ist eine Passwortanmeldung mit Administrator- und Anwenderebene vorgesehen, die ohne den Windows-Systemadministrator direkt aktiviert werden kann. Im Auslieferungszustand ist die Passwortheingabe deaktiviert. Sie haben alle Rechte. Nach der Passwortaktivierung kann nur der Administrator Prozeduren bearbeiten.

3.1. Passwortheingabe einrichten

Klicken Sie auf das Menü „Extras/Passwortheinstellung“.



Passwort einrichten

Aktivieren Sie die Kästchen „Administrator Passwort“ oder „Anwender Passwort“. Wenn nur „Administrator Passwort“ aktiviert ist, brauchen sich die Anwender nicht anzumelden. Um Änderungen vorzunehmen, müssen Sie sich jedoch über das Menü „Extras/Anmelden“ als Administrator anmelden. Wenn das Feld „Anwender Passwort“ aktiviert wird, wird automatisch auch das Feld „Administrator Passwort“ aktiviert.

Nach Aktivierung der Anmeldung müssen Sie sich beim nächsten Programmstart als „Administrator“ anmelden, das Anfangskennwort ist leer.

In der Anwenderliste tragen Sie die berechtigten Anwender ein. Ein Eintrag wird mit der Tab-Taste oder durch Klicken mit der linken Maustaste auf eine andere Zelle beendet. Löschen eines Eintrags geschieht durch Markieren der Zeile und Betätigen der „Entf“- Taste. Anwender müssen sich mit genau dem gleichen Namen wie im Feld „Anwender“ angegeben anmelden. Das Anfangspasswort für den Administrator und die Anwender ist leer. Um ein Passwort zu definieren, muss der Anwender oder der Administrator im Menü „Passwort ändern“ ein neues Passwort eingeben. Er muss davor sich als der korrekte Anwender ohne Passwortheingabe angemeldet haben. Erst nach der Eingabe des neuen Passwortes ist das Passwort definiert.

Wenn ein Anwender sein Passwort vergessen hat, löscht ihn der Administrator aus der Liste und trägt ihn dann neu ein. Anschließend hat er wieder ein leeres Passwort.

Wenn der Administrator das Passwort vergessen hat, muss die Datenbank pcdrpw.mdb von einer Neuinstallation erneut in das Programmverzeichnis kopiert werden.

Das Feld „Löschen erlaubt für Anwender“ bedeutet, dass der Anwender Stammdaten und Ergebnisdaten im Programm löschen darf.

„Anwender werden automatisch hinzugefügt“ heißt, dass der Administrator die Anwender nicht hinzufügen muss. Der Anwender wird beim Anmelden automatisch zur Anwenderliste hinzugefügt.

„Stopp bei Fehler für Anwender“ bedeutet, dass bei der Online-Prüfung nach einem Fehler nicht weitergeprüft werden kann.

Hinweis:

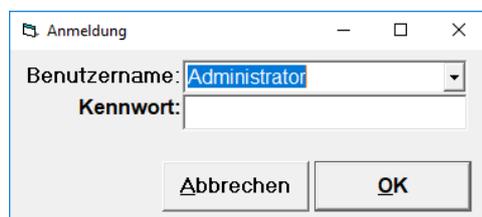
Der Administrator besitzt folgende Rechte, die der normale Anwender nicht hat:

- Er kann Prüfprozeduren ändern
- Er kann Daten bearbeiten
- Er kann Daten neu anlegen
- Er kann Daten löschen (*)

(*) Der normale Anwender hat die Berechtigung zum Löschen von Daten, wenn bei der Passwortheinstellung das Feld „Löschen erlaubt für Anwender“ aktiviert wurde.

3.2. Passwort eingeben

Das Passwortmenü wird beim Programmstart oder durch Klicken auf das Menü „Extras/Passwort ändern...“ aktiviert.



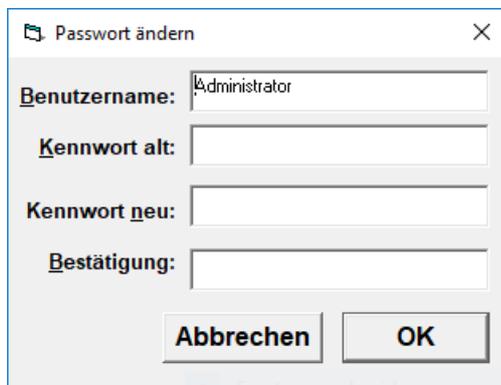
Passwortheingabe

Hinweis:

Ein Passwort muss mindestens vier Zeichen lang sein. Der Administrator wird nicht aus der Anwenderliste gewählt. Er muss „Administrator“ in das Feld eintippen.

3.3. Passwort ändern

Das Passwortmenü wird durch Klicken auf das Menü „Extras/Anmelden“ aktiviert.



Passwort ändern

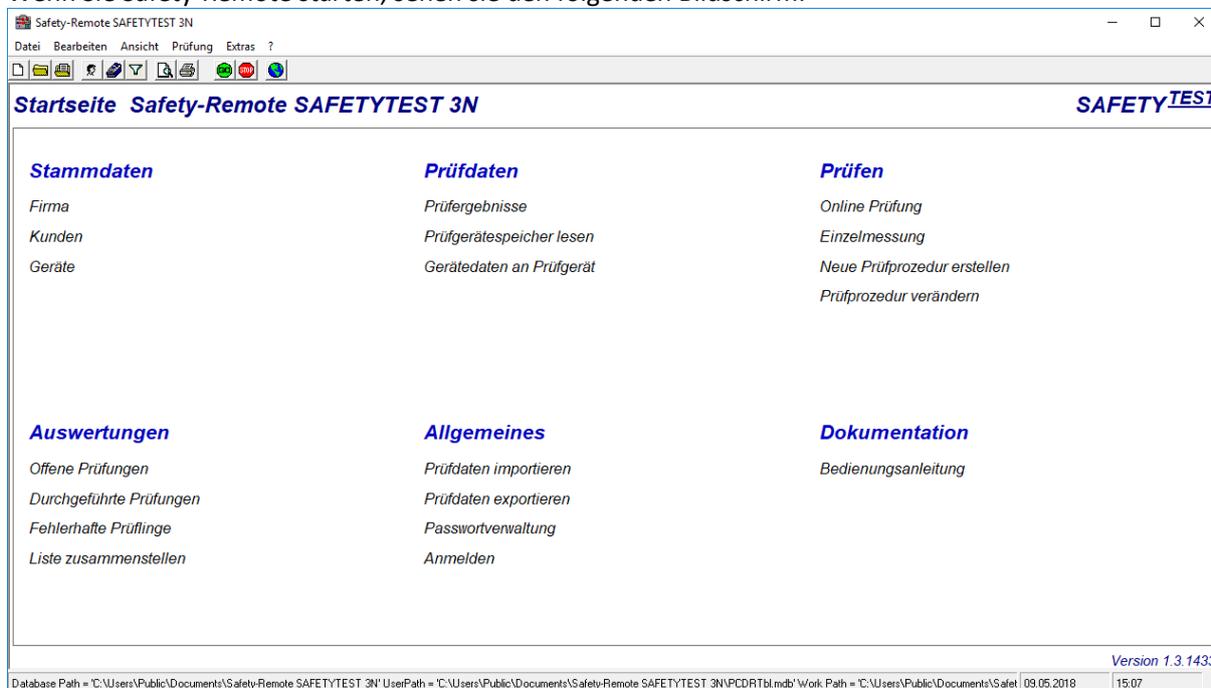
Wenn kein Passwort vorhanden ist, wird das Feld „Kennwort alt“ wie beim Start des Programms, leer gelassen.

Hinweis:

Der Benutzername muss mit korrekter Groß- und Kleinschreibung eingegeben werden.

4. Startseite Safety-Remote

Wenn Sie Safety-Remote starten, sehen sie den folgenden Bildschirm:



Startbildschirm

4.1. Startseitenmenü „Stammdaten“

In diesem Menü sind die Stammdaten der zu prüfenden Firma, der Kunden bzw. der Geräte anzulegen und zu bearbeiten.

Hinweis:

Durch die einzelnen Schaltflächen werden unterschiedliche Stammdaten-Listen aufgerufen. Veränderungen in der jeweiligen Stammdaten-Liste werden erst sichtbar, wenn man die Liste schließt und erneut öffnet.

Hinweis:

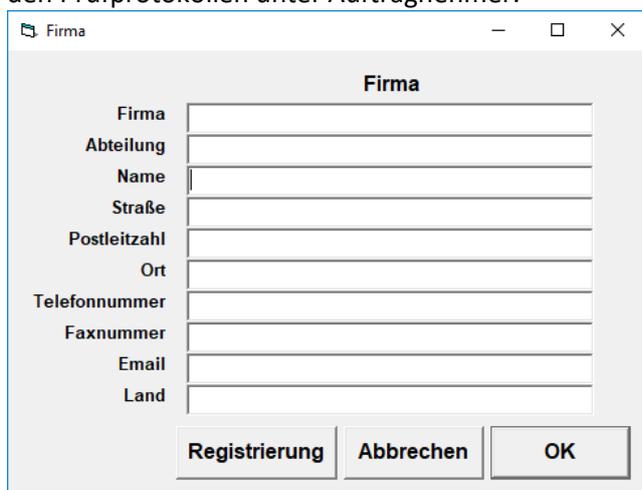
Bei der Eingabe der Stammdaten für Felder, die an das Prüfgerät übertragen werden können, sollte die Zeichenlänge der Felder, die vom Prüfgerät verarbeitet werden kann, berücksichtigt werden (max. 16 Zeichen).

Hinweis:

Das Format der Stammdatenfelder ist alphanumerisch. Einige Stammdaten, wie Schutzleiterlänge oder Heizleistung können aus einer festen Liste ausgewählt werden.

4.1.1. Startseitenmenü „Stammdaten/Firma“

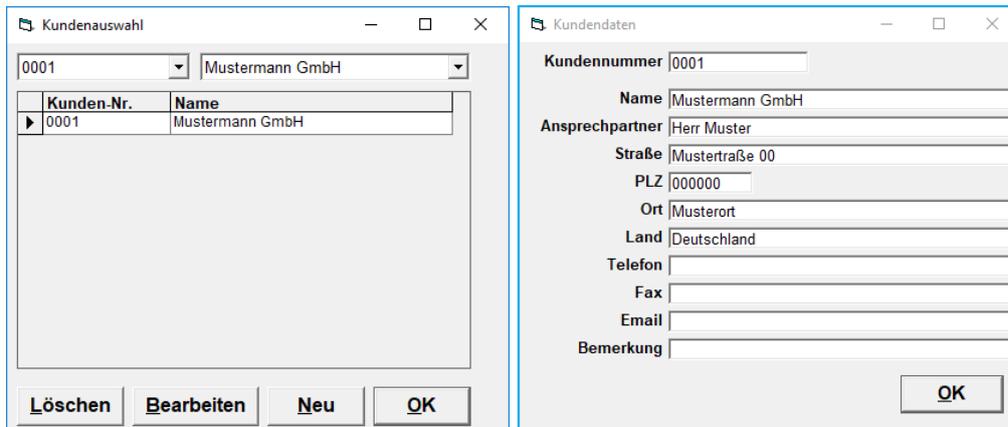
Hier werden die Firmendaten (der Prüferfirma) eingegeben. Diese Informationen erscheinen auch auf den Prüfprotokollen unter Auftragnehmer:



Firmendaten

4.1.2. Startseitenmenü „Stammdaten/Kunden“

Zur Kundenverwaltung gelangen Sie über das Menü „Datei/Kunde“ oder über den Schaltknopf  auf der Menü-Schaltflächenleiste.



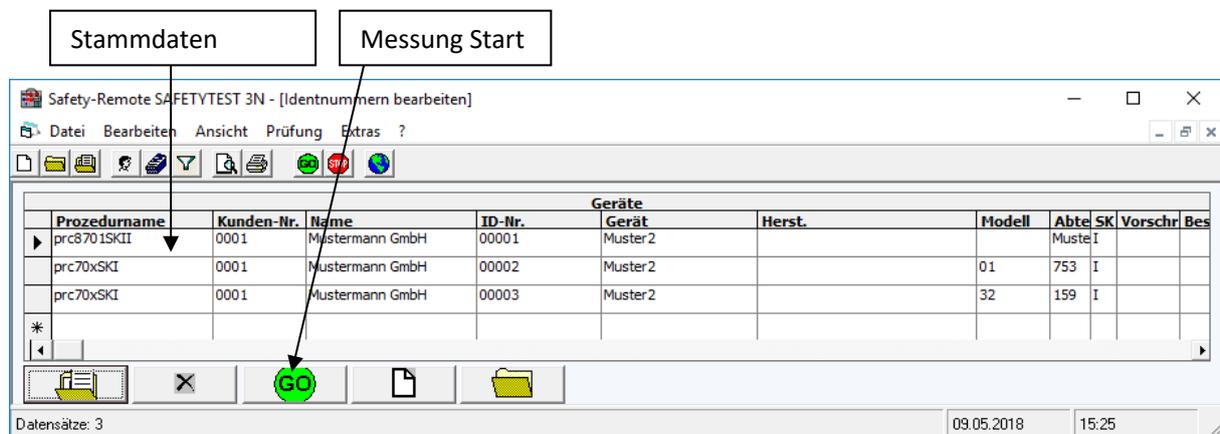
Kundenauswahl und Kundendateneingabe

4.1.3. Startseitenmenü „Stammdaten/Geräte“

Die Liste der Prüflinge wird dargestellt. Die Liste wird automatisch angelegt oder erweitert bei(m)

- Online Prüfungen
- Einlesen von Prüfungen aus dem Gerät

Sie kann auch von Hand erweitert werden.



Bildschirm Gerätedaten

Symbol	Bedeutung
	Ergebnisse ansehen. Aus der Ergebnisliste können Ergebnisse protokolliert werden.
	Datensatz löschen (nur für Administrator zugänglich)
	Start der Online Prüfung des ausgewählten Datensatzes (Nur einen wählen! Werden mehrere markiert, wird die Prüfung für den letzten markierten Datensatz gestartet)
	Neuen Datensatz erstellen (nur für Administrator zugänglich)
	Datensatz bearbeiten (nur für Administrator zugänglich)

Geräte/Stammdaten

Feldbezeichnung	Beschreibung	Wird an Prüfgerät übertragen	Format
Prozedurname	Name der Prüfprozedur Prozedurnamen, die mit prcMem. beginnen, sind Platzhalter für eine Prüfvorschrift im Prüfgerät. Die Kodierung für die im Prüfgerät gespeicherten Prozeduren ist separat beschrieben. (Teil des Primärschlüssels* für die Stammdatentabelle) (1)	-	Text
Kunden-Nr.	Nummer des Kunden (Teil des Primärschlüssels* für die Stammdatentabelle)	-	Text
Name	Name des Kunden	Ja	Text
ID-Nr.	Identnummer des Prüfgerätes (Teil des Primärschlüssels* für die Stammdatentabelle)	Ja	Text
Abteilung	Abteilung oder Kostenstelle	Nein	Text
Gerät	Bezeichnung des Prüflings (z. B. Trockner)	Ja	Text
Herst.	Hersteller des Prüflings	Ja	Text
Modell	Modell des Prüflings	Nein	Text
SK	Schutzklasse des Prüflings (nur zur Information)	Ja	Text
Vorschr.	Norm, nach der geprüft wird (nur zur Information). Bei der Auswahl der Protokolle wird nach der entsprechenden Vorschrift gefiltert (2)	Nein	Text
Bes. Best.	Besondere Bestimmung einer Norm	Nein	Text
Seriennr.	Seriennummer des Prüflings	Nein	Text
Bemerkung	Bemerkung zum Prüfling	Nein	Text
Interv.	Prüfintervall in Monaten	Nein	Text
Protokollformular	Protokollvorlage	Nein	Text
Anschlusslänge	Länge des Netz-Anschlusskabels	Ja	Liste
Heizleistung	Heizleistung des Prüflings	Ja	Liste
Leistung	Nennleistung des Prüflings	Nein	Text
Leerlaufspannung	Leerlaufspannung von Stromquellen	Ja	Text
Patiententeile	Anwendungsteile bei medizinischen Geräten	Ja	Liste
Isolierte leitf. Teile	Sind isolierte leitfähige Teile vorhanden?	Ja	Checkbox
Mehrere PE Punkte	Sind mehrere Teile vorhanden, die an PE angeschlossen sind?	Ja	Checkbox
Mit Isomessung	Wird die Prüfung mit Isolationswiderstandsmessung durchgeführt?	Ja	Checkbox
Stromzangenmessung	Wird die Strommessung mit Hilfe der Strommesszange durchgeführt?	Ja	Checkbox
Letzte Pr.	Datum der letzten Prüfung	Nein	Text
Erg.	Ergebnis der letzten Prüfung	Nein	Text
Nächste Pr.	Datum der nächsten Prüfung	Nein	Text

*Primärschlüssel: Die Kombination aus Prozedurname, Kundennummer und Id-Nr. muss in der Stammdatentabelle einzigartig sein.

(1) Feld „Prozedurname“

Wenn man die Prüfung direkt am Gerät (und nicht eine Online-Prüfung von der SafetyRemote-Software ferngesteuert) durchführen will, sollen folgende Prozedurnamen je nach gewünschtem Prüfvorgang im Gerätestamm verwendet werden:

Name	Bedeutung
prcMem70XSKlakt	Schutzklasse I, aktive Messung
prcMem70XSKIIakt	Schutzklasse II, aktive Messung
prcMem70XSKIpas	Schutzklasse I, passive Messung
prcMem70XSKIIpas	Schutzklasse II, passive Messung
prcMem70XVerl	Verlängerungsleitung
prcMem70XSKIfest	Schutzklasse I, Festanschluss

VORSICHT!

Alle anderen Prozeduren können nicht an das Prüfgerät übertragen werden. Diese sind nur im Online-Betrieb durchzuführen! Wird trotzdem eine dieser (zur Übertragung nicht zugelassenen) Prozeduren im Gerätestamm hinterlegt, dann wird bei der Übertragung ans Gerät eine Fehlermeldung angezeigt. Jedoch wird die Übertragung der Stammdaten (Kunde, Identnummer, Gerät, Hersteller) und des Profils (Schutzklasse, Verlängerungsleitung, Heizleistung, Anschlusslänge) ordnungsgemäß durchgeführt. Allerdings wird nach abgeschlossener Messung und beim folgenden Retourspielen der Messergebnisse, die im Gerätestamm ursprünglich angelegte Prüfprozedur, je nachdem tatsächlich bei der Messung verwendeter Prozedur, mit dieser überschrieben (z.B. bei Verlängerungsleitungsmessung wird ins Gerätestammdatenfeld Prüfprozedur „prcMem70XVerl“ übertragen).

(2) Feld „Vorschrift“

In diesem Feld kann ein beliebiger Inhalt ausgewählt oder eingegeben werden, z.B. im Klartext „ÖVE E8701“.

Hinweis:

Das Feld „Vorschrift“ hängt unmittelbar mit der ausgewählten Prüfprozedur zusammen.

VORSICHT!

Wie unter Punkt 1.) „Prozedurname“ unter Vorsicht angeführt, können nur die in obenstehender Tabelle angeführte Prozeduren an das Prüfgerät übertragen werden. Wird trotzdem eine dieser (zur Übertragung nicht zugelassenen) Prozeduren im Gerätestamm hinterlegt, dann wird bei der Übertragung ans Gerät eine Fehlermeldung angezeigt. Jedoch die Übertragung der Stammdaten und des Profils wird ordnungsgemäß durchgeführt. Allerdings nach abgeschlossener Messung und beim folgenden Retourspielen der Messergebnisse wird die im Gerätestamm ursprünglich angelegte Vorschrift je nach bei der Messung verwendeter Prozedur mit einer bei dieser Prozedur gespeicherten Kurzbezeichnung überschrieben (z.B. bei „prcMem70XVerl“ wird ins Gerätestammdatenfeld Vorschrift „70XVerl“ übertragen).

(1)+(2) Zusammenfassend zu den obigen 2 Punkten:

Wenn versucht wird

- eine nicht zugelassene Prüfprozedur an das SAFETYTEST zu übertragen,
 - für die Messung eine andere als die vorgeschlagene Prüfprozedur auszuwählen,
- dann werden nach abgeschlossener Messung und beim folgenden Retourspielen der Messergebnisse in den Gerätestamm der SafetyRemote-Software die ursprünglich angelegten Inhalte der Felder „Prüfprozedur“ und „Vorschrift“ überschrieben.

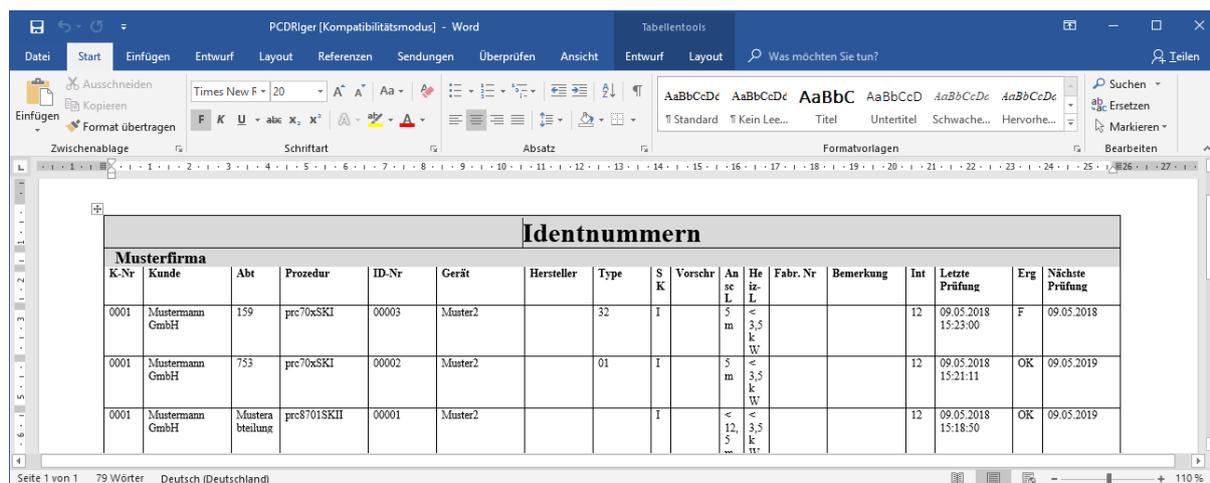
Hinweis:

Um die Geräte-Stammdatentabelle je nach Bedarf sortieren zu können, klickt man auf die jeweils als Sortierkriterium gewünschte Feldbezeichnung im Tabellenkopf.

Hinweis:

Durch Anklicken einer Kundennummer (Feld „Kunden-Nr.“) wird am rechten Rand des Feldes ein Drop-down-Pfeil sichtbar. Mittels Anklicken dieses Pfeils bekommt man eine Auswahlliste der vorhandenen Kunden.

Unter dem „Menü Datei/Drucken mit WORD...“ kann eine Liste der Stammdaten mit Word ausgedruckt werden.



Identnummern																	
Musterfirma																	
K-Nr	Kunde	Abt	Prozedur	ID-Nr	Gerät	Hersteller	Type	S K	Vorsch r	An sc h r i f t	He iz l e i t z e t e m p e r a t u r	Fabr. Nr	Bemerkung	Int	Letzte Prüfung	Erg	Nächste Prüfung
0001	Mustermann GmbH	159	prc70xSKI	00003	Muster2		32	I		5 m	< 3,5 k W			12	09.05.2018 15:23:00	F	09.05.2018
0001	Mustermann GmbH	753	prc70xSKI	00002	Muster2		01	I		5 m	< 3,5 k W			12	09.05.2018 15:21:11	OK	09.05.2019
0001	Mustermann GmbH	Musterteilung	prc8701SKII	00001	Muster2			I		< 12,5 m	< 3,5 k W			12	09.05.2018 15:18:50	OK	09.05.2019

Identnummernliste unter WORD

4.1.3.1. Stammdaten eingeben

Um einen neuen Datensatz einzugeben betätigen Sie die Taste  unten auf dem Bildschirm.

Die Eingabemaske erscheint:

The screenshot shows a software window titled 'frmStart' with two main sections: 'Stammdaten' (Customer Data) and 'Parameter' (Parameters).

Stammdaten:

- Kundennummer: 0001 (with 'Auswahl' button)
- Name: Mustermann GmbH
- Prozedur: prc8701SKII (with 'Profil' button)
- Prüfer: Administrator (with 'Auswahl' button)
- Auftr.-Nr.: (empty)
- Abteilung: Musterabteilung
- Gerät: Muster2
- Hersteller: Musterhersteller
- Modell: 15h3-f
- Bemerkung: (empty)
- Prüfint. [Monate]: 12
- Formularvorlage: Allgemeinger.frm (with a document icon button)
- Identnummer: 000004 (highlighted in yellow)

Parameter:

- Heizleistung: < 3,5kW
- Leerlaufspannung: (empty)
- Anwendungsteile: (empty)
- ELV Teile: SELV
- ELV Messung:
- Mit Isomessung:
- Isolierte leitf. Teile:

Buttons at the bottom: 'X' (close), 'OK'.

Die Software schlägt die nächste freie Identnummer vor (Bsp.: Die Nummern 310000 bis 310009 bzw. 310012 bis 310013 sind belegt, dann schlägt die Software die Identnummer 310014 vor.). Um diese Nummer zu ändern, klicken Sie mit der linken Maustaste ins Feld „Identnummer“ und geben Sie nun die gewünschte Identnummer ein.

Hinweis:

Die Identnummer wird rot hinterlegt, wenn sie bereits bei diesem Kunden vorhanden ist. Bitte wählen Sie hierbei eine andere Nummer!

(Verschiedene Kunden können gleiche Identnummern haben, ein Kunde kann nur Prüflinge mit unterschiedlichen Identnummern haben!).

Füllen Sie dann die restlichen Felder aus.

Hinweis:

Damit der neu anzulegende Prüfling gleich einem gewünschten Kunden zugeordnet wird, setzen Sie mit der linken Maustaste den Cursor auf einen in den Stammdaten bereits vorhandenen Prüfling, der dem gewünschten Kunden zugeordnet ist.

Wenn Sie nun mit der Taste  unten auf dem Bildschirm die Stammdateneingabe-Maske öffnen, ist der neu anzulegende Prüfling schon dem ausgewählten Kunden zugeordnet.

(Gleiche Vorgangsweise kann beim Feld „Prozedur“ verwendet werden!)

4.1.3.2. Filterfunktion

Gerätstammdaten können gefiltert angezeigt werden. Klicken Sie auf Extras/Filter oder auf die entsprechende Schaltfläche  der oberen Symbolleiste.

Filtermaske

Die Filtermaske kann aus drei Kriterien zusammengesetzt werden. Sie können Kriterien für die einzelnen Felder der Identnummertabelle eingeben. Die wichtigsten Kriterien sind per Knopfdruck auswählbar.

Dabei heißt:

- **Kunde:** Der aktuelle in der Datenbank ausgewählte Kunde, d. h. nur Identnummern dieses Kunden werden angezeigt.
- **Identnummer:** Die aktuell ausgewählte Identnummer. Nur Daten zu dieser Identnummer werden angezeigt.
- **Fällig:** Die nächste Prüfung ist fällig. Alle Daten werden angezeigt, für Geräte für die der Termin „Nächste Prüfung“ in der Vergangenheit liegt.

Die Schaltfläche „**Berechnen**“ kopiert die Filterbedingungen in die untere Zeile und zeigt im Hintergrund in der Hauptmaske der Software die Ergebnisse bereits an.

Die Schaltfläche „**Löschen**“ löscht die aktuelle Filtermaske.

Beispiel 1: Sie wollen alle Geräte eines bestimmten Kunden ausdrucken, für die der Prüftermin fällig ist. Außerdem sollen die Geräte nach Identnummer sortiert ausgegeben werden.

Unter „Filter 1“ klicken Sie auf „Kunde“. Ändern Sie nun die vorgeschlagene Kundennummer unter „Wert“ auf die des gewünschten Kunden.

Unter „Filter 2“ klicken Sie auf „Fällig“. Ändern Sie nun das vorgeschlagene Datum unter „Wert“ auf das des gewünschten Datums.

Klicken Sie auf Berechnen. Die Maske wird nach den obigen 2 Filterkriterien gefiltert dargestellt.

Klicken Sie auf OK.

Im Identnummernfeld klicken Sie mit der linken Maustaste auf den Kopf der Maske oberhalb von „Identnummer“. Die Tabelle wird nach Identnummer aufsteigend sortiert.

Beispiel 2: Sie wollen alle Geräte ausdrucken, die mit der Prozedur „G400S“ geprüft werden.

Unter Filter 1 selektieren Sie das Feld „Prozedurname“.

Unter Funktion selektieren Sie „= (ist gleich)“.

Unter Wert geben Sie ein G400S

Schaltfläche „Berechnen“

4.2. Startseitenmenü „Prüfdaten“

In diesem Menü können die Prüfdaten (Messergebnisse) angesehen, vom Prüfgerät ausgelesen bzw. an das Prüfgerät übertragen werden.

4.2.1. Startseitenmenü „Prüfdaten/Prüfergebnisse ansehen“

Alle Ergebnisse sind in einer eigenen Datenbank gespeichert. Klicken Sie auf **Datei/Ergebnisse öffnen** oder auf die entsprechende Schaltfläche  der oberen Symbolleiste.

Ergebnisliste

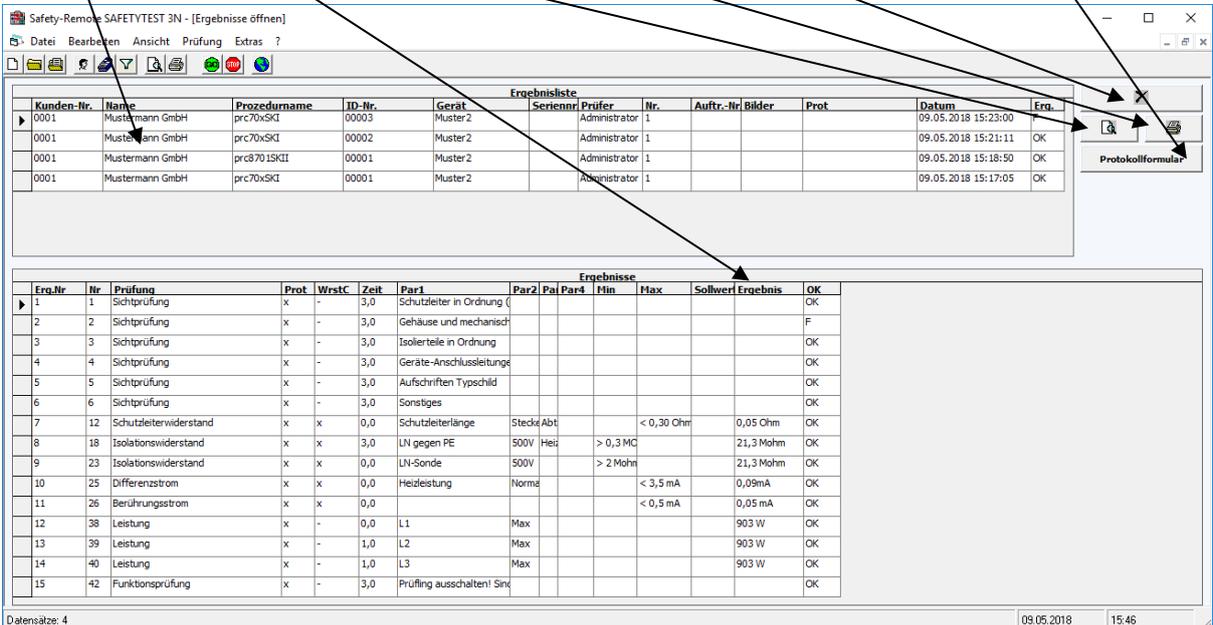
Ergebnisse

Protokoll ansehen

Protokoll drucken

Ergebnisse löschen

Protokollvorlagen öffnen



The screenshot shows the 'Ergebnisse' window with the following tables:

Kunden-Nr.	Name	Prozedurname	ID-Nr.	Gerät	Seriennr	Prüfer	Nr.	Auftr.-Nr	Bilder	Prot	Datum	Erg.
0001	Mustermann GmbH	prc70xSKI	00003	Muster2		Administrator	1				09.05.2018 15:23:00	OK
0001	Mustermann GmbH	prc70xSKI	00002	Muster2		Administrator	1				09.05.2018 15:21:11	OK
0001	Mustermann GmbH	prc8701SKII	00001	Muster2		Administrator	1				09.05.2018 15:18:50	OK
0001	Mustermann GmbH	prc70xSKI	00001	Muster2		Administrator	1				09.05.2018 15:17:05	OK

Erg.Nr	Nr	Prüfung	Prot	WrstC	Zeit	Par1	Par2	Par4	Min	Max	Sollwert	Ergebnis	OK
1	1	Sichtprüfung	x	-	3,0	Schutzleiter in Ordnung (OK
2	2	Sichtprüfung	x	-	3,0	Gehäuse und mechanisch							F
3	3	Sichtprüfung	x	-	3,0	Isolierteile in Ordnung							OK
4	4	Sichtprüfung	x	-	3,0	Geräte-Anschlussleitungen							OK
5	5	Sichtprüfung	x	-	3,0	Aufschriften Typschild							OK
6	6	Sichtprüfung	x	-	3,0	Sonstiges							OK
7	12	Schutzleiterwiderstand	x	x	0,0	Schutzleiterlänge	Stecker Abt.		< 0,30 Ohm		0,05 Ohm		OK
8	18	Isolationswiderstand	x	x	3,0	UN gegen PE	500V Heiz		> 0,3 MΩ		21,3 Mohm		OK
9	23	Isolationswiderstand	x	x	0,0	UN-Sonde	500V		> 2 Mohm		21,3 Mohm		OK
10	25	Differenzstrom	x	x	0,0	Heizleistung	Norme		< 3,5 mA		0,09mA		OK
11	26	Berührungstrom	x	x	0,0				< 0,5 mA		0,05 mA		OK
12	38	Leistung	x	-	0,0	L1	Max				903 W		OK
13	39	Leistung	x	-	1,0	L2	Max				903 W		OK
14	40	Leistung	x	-	1,0	L3	Max				903 W		OK
15	42	Funktionsprüfung	x	-	3,0	Prüfung ausschalten! Sink							OK

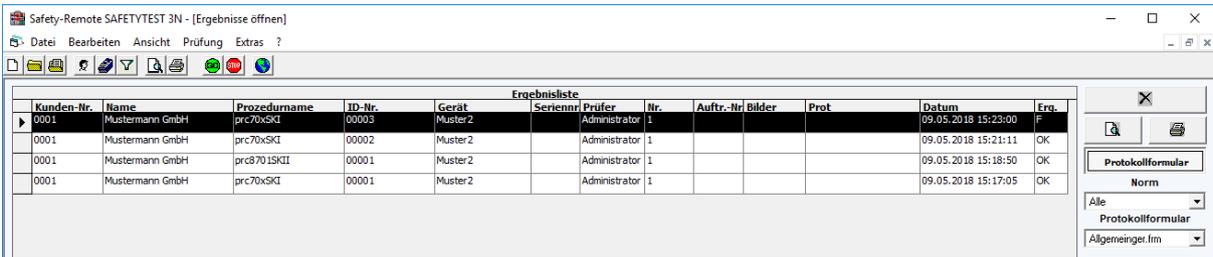
Bildschirm Ergebnisse

Zum Öffnen eines Ergebnisses markieren Sie es im oberen Teil des Fensters und klicken Sie dann auf die „Öffnen“-Schaltfläche. Sie können mehrere Ergebnisse markieren und diese zusammen löschen.

4.2.1.1. Filterfunktion

Dieses Menü entspricht dem Kapitel 4.1.3.2. (Startseitenmenü „Stammdaten/Geräte/Filterfunktion“)

4.2.1.2. Protokolle drucken

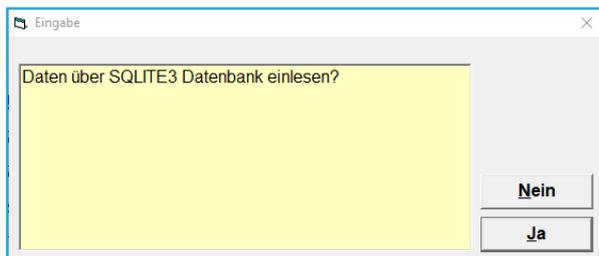


The screenshot shows the 'Ergebnisse' window with the 'Ergebnisse' table and the 'Protokollformular' dialog box open. The dialog box has the following options:

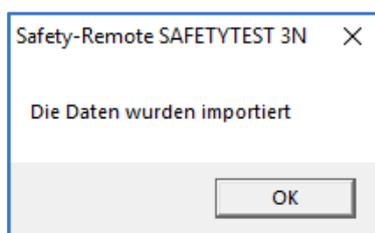
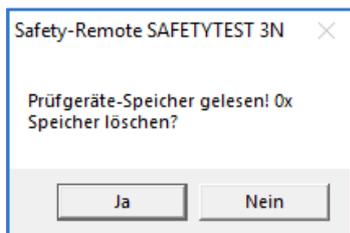
- Norm: Norm
- Alle: Alle
- Protokollformular: Protokollformular
- Allgemeines: Allgemeines.frm

4.2.2. Startseitenmenü „Prüfdaten/Prüfgerätespeicher lesen“

In der Startmaske klicken Sie auf „Prüfgerätespeicher lesen“. Die Daten werden nacheinander aus dem Prüfgerät gelesen. Sie werden gefragt, ob die Kundendaten aus dem Prüfgerät oder aus der Datenbank übernommen werden sollen.



Wenn Sie den Kunden bereits in der Datenbank definiert haben, dann geben Sie ein, dass Sie den Kunden aus der Datenbank übernehmen wollen. Ansonsten wird der Kunde neu angelegt, auch wenn die Schreibweisen sich zwischen der Eingabe am Prüfgerät und der Datenbank unterscheiden (auch für Groß- und Kleinschreibung).



Im Ergebnisfenster können Sie nun die Ergebnisse ansehen:

Ergebnisliste										
Kunden-Nr.	Name	Prozedurname	ID-Nr.	Gerät	Seriennr.	Prüfer	Nr.	Auftr.-Nr	Bilder	Prot
0001	Mustermann GmbH	prc8701SKII	00001	Muster2		Administrator	4			
0001	Mustermann GmbH	prc8701SKII	00001	Muster2		Administrator	3	00001		
0001	Mustermann GmbH	prc8701SKII	00001	Muster2		Administrator	2			
0001	Mustermann GmbH	prc70xSKI	00003	Muster2		Administrator	4			
0001	Mustermann GmbH	prc70xSKI	00003	Muster2		Administrator	3			
0001	Mustermann GmbH	prc70xSKI	00003	Muster2		Administrator	2			
0001	Mustermann GmbH	prc70xSKI	00003	Muster2		Administrator	1			

Ergebnisse													
Erq.Nr	Nr	Prüfung	Prot	WrstC	Zeit	Par1	Par2	Par4	Min	Max	Sollwert	Ergebnis	OK
1	1	Sichtprüfung	x	-	3,0	Schutzleiter in Ordnung (OK
2	2	Sichtprüfung	x	-	3,0	Gehäuse und mechanisch							OK
3	3	Sichtprüfung	x	-	3,0	Isolierteile in Ordnung							OK
4	4	Sichtprüfung	x	-	3,0	Geräte-Anschlussleitungen							OK
5	5	Sichtprüfung	x	-	3,0	Aufschriften Typschild							OK
6	6	Sichtprüfung	x	-	3,0	Sonstiges							OK
7	12	Isolationswiderstand	x	x	0,0	LN-Sonde	500V		> 2 Mohm		21,3 Mohm		OK
8	14	Berührungsstrom	x	x	0,0				< 0,5 mA		0,05 mA		OK
9	17	Berührungsstrom	x	x	0,0				< 0,5 mA		0,05 mA		OK
10	18	Leistung	x	-	0,0	L1					903 W		OK
11	19	Funktionsprüfung	x	-	3,0	Sind Funktion und Sicher							OK

Datensätze: 10 23.05.2018 11:21

Prüfgergebnisse

Hinweis:

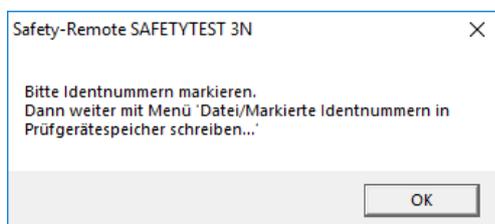
Jedem Prüfergebnis muss ein Prozedurname zugeordnet werden. Der Prozedurname enthält das Profil der Prüfung (z. B. SKIakt.). Die Bezeichnung „Mem“ im Namen der Prüfprozedur sagt, dass es sich um eine Speicherprozedur handelt. Anschließend kommt ein Kürzel für das Prüfgerät und die Vorschrift. Es ist nicht möglich, Inhalte von Prüfprozeduren, an das Prüfgerät zu übertragen. Prüfprozeduren ohne Bezeichnung „Mem“ sind nur für die Online-Prüfung zu verwenden!

Um nun ein Prüfprotokoll zu drucken, gehen Sie vor wie im Kapitel 4.2.1.2. „Protokolle drucken“ beschrieben.

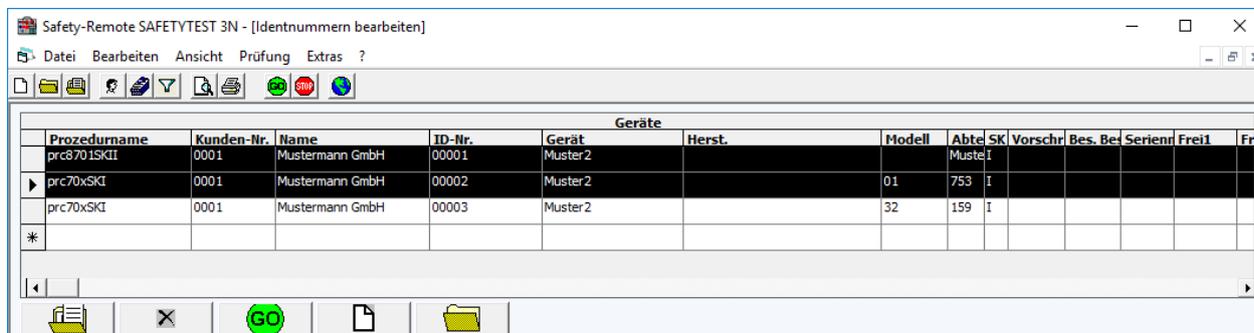
4.2.3. Startseitenmenü „Prüfdaten/Gerätedaten an Prüfgerät“

Wechseln Sie in die Stammdaten der Geräte und markieren Sie die Zeilen, die an das Prüfgerät übertragen werden sollen.

Falls keine Zeilen markiert sind kommt eine Aufforderung zur Markierung:



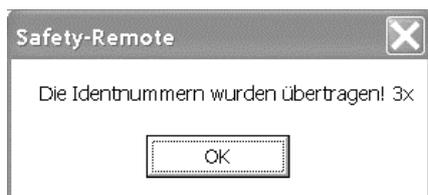
Aufforderung zur Identnummern-Markierung



Markierte Stammdaten übertragen

Wählen Sie die Stammdaten aus, indem Sie „Strg“ gedrückt halten und die gewünschten Datensätze anklicken.

Selektieren Sie das Menü „Datei/Markierte Identnummern in Prüfgerätespeicher schreiben...“. Die Daten werden übertragen:



Markierte Stammdaten übertragen

Wenn Sie im Menü Extras/Abteilung verwendet angeklickt haben wird der Inhalt des Feldes „Abteilung“ anstatt des Kundennamens an das Prüfgerät übertragen. Das Prüfgerät zeigt nun den Abteilungsnamen statt den Kundenamen an. Diese Anwendung ist vor allem für Firmen interessant, die abteilungsweise Prüfungen durchführen wollen.

4.3. Startseitenmenü „Prüfen“

In diesem Menü kann ein Prüfling ferngesteuert (online) geprüft werden bzw. ist die Erstellung und Bearbeitung der dafür notwendigen Prüfprozeduren enthalten.

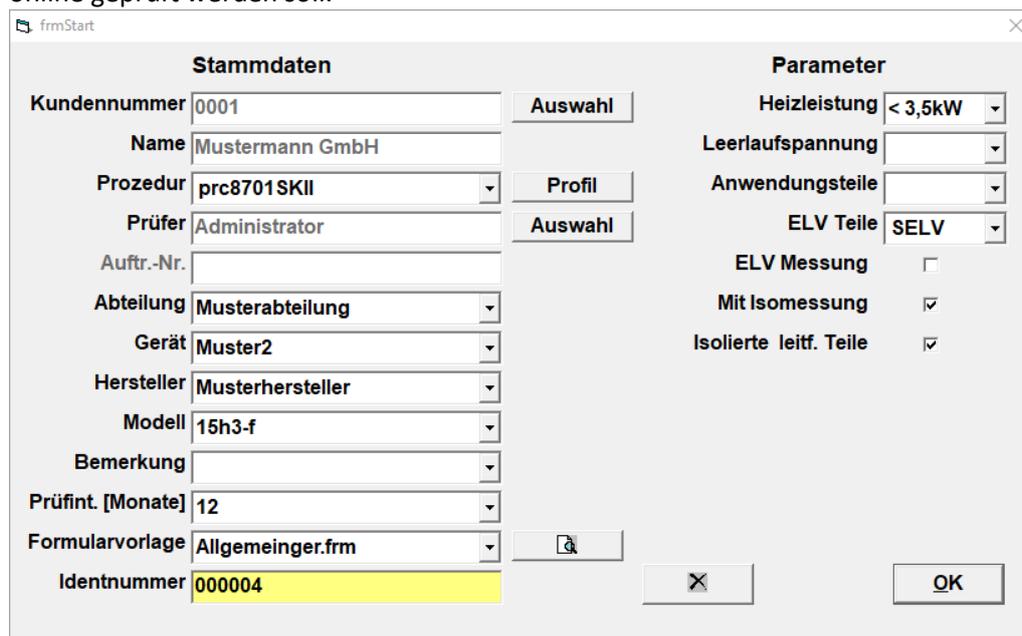
4.3.1. Startseitenmenü „Prüfen/Online Prüfung“

Ein Online-Messablauf besteht aus einer Reihe von Prüfschritten, die nacheinander durchgeführt werden. Für jeden Prüfschritt können die Prüfzeit sowie ein unterer und oberer Grenzwert eingegeben werden. Der Messwert wird während der Prüfung mit den Grenzwerten verglichen und mit „OK“ oder „F“ bewertet. Neben den Messwerten sind Bemerkungen zum Prüfschritt oder Bilder für den Prüfer möglich. Weitere spezielle Funktionen ermöglichen die Messwerteingabe von Hand oder die Gut-Fehlerbewertung einer Sichtprüfung.

Schleifen und Sprungfunktionen sowie Befehle, die mehrere Messungen in einer Zeile durchführen, ermöglichen kompakte Prüfabläufe. Eine Prozedur wird zusammengestellt, indem Befehle aus einer Masterprozedur kopiert und dann den Anforderungen entsprechend modifiziert werden. Dies ergibt eine äußerst rasche Zusammenstellung eines individuellen Prüfablaufs.

Schließen Sie das Prüfgerät und den Prüfling gemäß Bedienungsanleitung an. Verbinden Sie den PC über ein SUB-D 9 Schnittstellenkabel mit der RS 232-Schnittstelle oder über das mitgelieferte USB-Adapterkabel mit dem USB-Anschluss des Prüfgerätes.

Starten Sie die Prüfung, indem Sie auf das Menü Prüfung/Start oder auf die Schaltfläche  klicken. Wenn Sie nicht im Startseitenmenü/Stammdaten/Geräte befinden, werden Sie zur Identnummern- und Parametereingabe aufgefordert, damit die Software weiß, welcher Prüfling und welche Prüfung online geprüft werden soll.



The screenshot shows a dialog box titled 'frmStart' with two main sections: 'Stammdaten' (Master Data) and 'Parameter' (Parameters).

Stammdaten:

- Kundennummer: 0001 (with 'Auswahl' button)
- Name: Mustermann GmbH
- Prozedur: prc8701SKII (with 'Profil' button)
- Prüfer: Administrator (with 'Auswahl' button)
- Auftr.-Nr.: (empty)
- Abteilung: Musterabteilung
- Gerät: Muster2
- Hersteller: Musterhersteller
- Modell: 15h3-f
- Bemerkung: (empty)
- Prüfint. [Monate]: 12
- Formularvorlage: Allgemeiner.frm (with a small icon button)
- Identnummer: 000004 (highlighted in yellow)

Parameter:

- Heizleistung: < 3,5kW
- Leerlaufspannung: (empty)
- Anwendungsteile: (empty)
- ELV Teile: SELV
- ELV Messung:
- Mit Isomessung:
- Isolierte leitf. Teile:

Buttons at the bottom: 'X' (close), 'OK'.

Identnummer- und Parametereingabe

Die Identnummer kann auch mittels Barcode über einen parallel zur Tastatur am PC angeschlossenen Barcodeleser gelesen werden. Über die Taste „Auswahl“ kann ein Kunde aus der Kundliste ausgewählt oder zur Liste hinzugefügt werden. Die Prozedurauswahl bestimmt die Prüfprozedur, mit der das Gerät geprüft wird.

Es gibt für die Schutzklassen verschiedene Prozeduren, die einzelnen Parameter zu den Prozeduren/Prüfungen füllen Sie gemäß dem Prüfling aus.

Nach der Identnummern- und Parametereingabe erhalten Sie folgenden Bildschirm:

Test-Bild
Testprozedur
Aktueller Messung
Ergebnisse
Aktueller Messwert

Isolationswiderstand

GW Min **GW Max** **Messwert**

Messung: Isolationswiderstandsmessung

Zielprozedur: ppc8701SKII Prüfer: Administrator Identnummer: 00001 Pause

Nr	Prüfung	Bild	Bemerkung	Beschreibung	Zielprozedur	Prot	WrstC	Zeit	Par1	Par2	Par3	Pi
1	Sichtprüfung	Question.jpg	Schutzleiter in Ordnung (nur bei Schutzklasse			x	-	3,0	Schutzleiter in Ordnung (nur bei Schutzklasse I)			
2	Sichtprüfung	Question.jpg	Gehäuse und mechanische Teile in Ordnung			x	-	3,0	Gehäuse und mechanische Teile in Ordnung			
3	Sichtprüfung	Question.jpg	Isoliererteile in Ordnung			x	-	3,0	Isoliererteile in Ordnung			
4	Sichtprüfung	Question.jpg	Geräte-Anschlussleitungen, Steckvorrichtung			x	-	3,0	Geräte-Anschlussleitungen, Steckvorrichtungen			
5	Sichtprüfung	Question.jpg	Aufschriften Typschild			x	-	3,0	Aufschriften Typschild			
6	Sichtprüfung	Question.jpg	Sonstiges			x	-	3,0	Sonstiges			
7	Bedienhinweis	Message.jpg				-	-	3,0	Prüfung einstecken, einschalten. Sonde ans Prüfling			
8	Isolationswiderstand	Doseis.bmp				-	-	1,0	Verlängerung	500V		
9	Springe bei Ergebnis					-	-	3,0	<	10 MOhm	GerätEingl	
10	Bedienhinweis	Message.jpg				-	-	3,0	Gerät nicht eingeschaltet oder Schütz nicht betätigt.			
11	Marke setzen					-	-	3,0	GerätEingeschaltet			
12	Isolationswiderstand	Doseis.bmp	Isolationswiderstand: Berührbare isolierte lei			x	x	0,0	LN-Sonde	500V		

Erq.Nr	Nr	Prüfung	Prot	WrstC	Zeit	Par1	Par2	Par3	Par4	Min	Max	Sollwert	Ergebnis	OK
1	1	Sichtprüfung	x	-	3,0	Schutzleiter in Ordnung (OK
2	2	Sichtprüfung	x	-	3,0	Gehäuse und mechanisch								OK
3	3	Sichtprüfung	x	-	3,0	Isoliererteile in Ordnung								OK
4	4	Sichtprüfung	x	-	3,0	Geräte-Anschlussleitunge								OK
5	5	Sichtprüfung	x	-	3,0	Aufschriften Typschild								OK
6	6	Sichtprüfung	x	-	3,0	Sonstiges								OK

Testbildschirm

Oben im Bild befindet sich das Bild zum Prüflingsanschluss, die Mess- und Grenzwerte und die Bemerkung zur Prüfung (falls vorhanden). Unten werden die Ergebnisse nacheinander aufgezeichnet. Bei Bedarf fordert das Programm Sie zu Eingaben am PC auf.

Nach einer erfolgreich bestandenem Prüfung können Sie ein Prüfprotokoll ausdrucken durch

- Menü Datei/ Drucken
- Rechte Maustaste
- Toolbar Button

The screenshot shows the 'Bedienhinweis' (Operational Instruction) window. It features a thumbs-up icon and the text 'O.K.' indicating a successful test. The window is divided into three columns: 'GW Min', 'GW Max', and 'Messwert'. Below this, there is a table with columns for 'Nr.', 'Prüfung', 'Bild', 'Bemerkung', 'Beschreibung', 'Prot', 'WrstC', 'Zeit', 'Par1', 'Par2', 'Par3', 'Par4', 'Min', 'Max', and 'Sollwert'. The table contains 20 rows of test data. At the bottom, there is an 'Ergebnisse' (Results) table with columns for 'Ergebnis' and 'OK'.

Erfolgreiche Prüfung

Hinweis:

Schließen Sie vor dem Drucken immer Microsoft Word auf Ihrem PC.

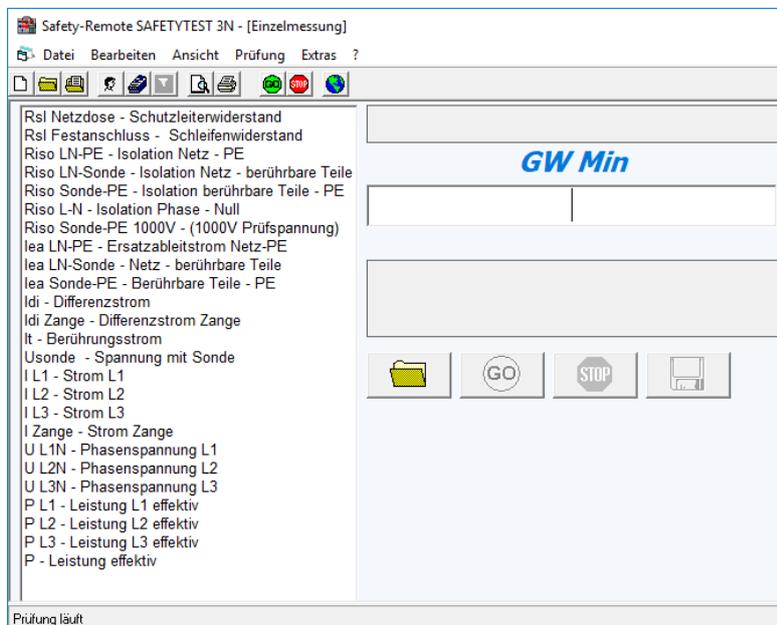
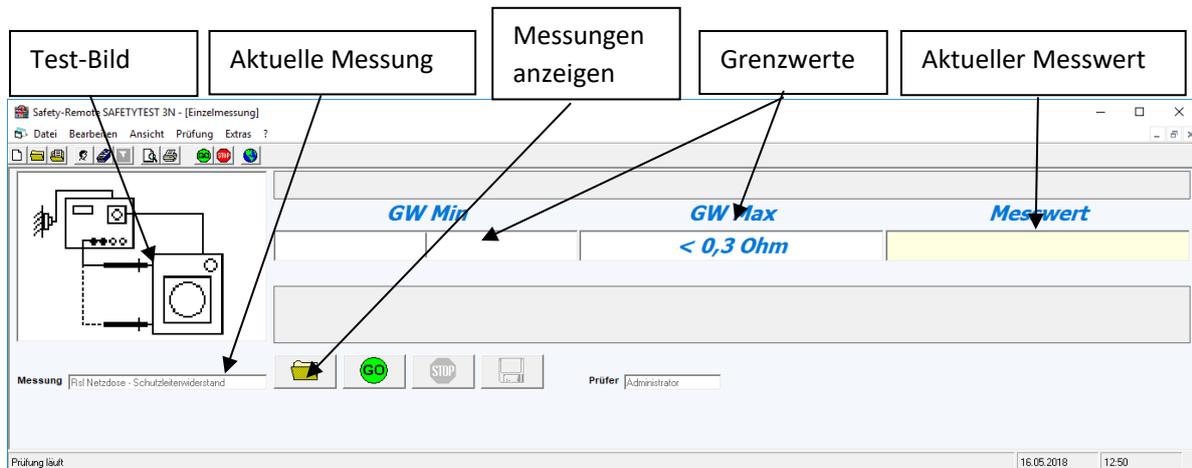
The screenshot shows a Microsoft Word document titled 'Prüfprotokoll für die Prüfung elektrischer Geräte gemäß DIN VDE 0701-0702'. The document contains a form with the following fields:

- Auftrag Nummer:** 0001
- Auftraggeber (Kunde):** 0001, Mustermann GmbH, Musterstraße 00, 000000, Abteilung: 159
- Auftragnehmer:** Musterfirma, Maximilian Straße 00, 00000 Firmenort
- Geräteart:** Muster2
- Hersteller:** Schutzkl.: I
- Type:** 32
- Ident.-Nr.:** 00003
- Heizleistung [W]:** < 3,5kW
- Schutzleiterlänge [m]:** 5 m
- Prüfdatum:** 09.05.2018 15:55:27
- Prüfung nach:** Instandsetzung, Änderung, oder Wiederholungsprüfung gemäß DIN VDE 0701-0702
- Besichtigung:**
 - Schutzleiter in Ordnung (nur bei Schutzklasse I) OK
 - Gehäuse und mechanische Teile in Ordnung OK
 - Isolierteile in Ordnung OK
 - Geräte-Anschlusleitungen, Steckvorrichtungen OK
 - Aufschriften Typschild OK
 - Sonstiges OK
- Elektrische Prüfung:**

Prüfung	Grenzwert	Messwert	OK/F
Schutzleitewiderstand: Kabel bewegen, dann Gehäusestelle abtasten	< 0,30 Ohm	0,05 Ohm	OK
Isolationswiderstand: LN gegen PE	> 0,3 MOhm	21,3 MOhm	OK
Isolationswiderstand: Berührbare isolierte leitfähige Teile mit Sonde abtasten.	> 2 MOhm	21,3 MOhm	OK
Differenzstrom: Prüfling einschalten.	< 3,5 mA	0,09mA	OK
Berührungsstrom: Berührbare isolierte leitfähige Teile mit Sonde abtasten.	< 0,5 mA	0,05 mA	OK
Leistung L1: Funktionsprüfung durchführen.		903 W	OK
Leistung L2		903 W	OK
Leistung L3		903 W	OK
Funktionsprüfung Abfrage			OK
- Funktions- und Sicherheitsprüfung mängelfrei** OK
- Bemerkung zur Prüfung:** Gemäß I Infallberührenschrift DGUV Vorschrift 3 und DGUV Vorschrift 4.

Prüfprotokoll unter WORD

4.3.1. Startseitenmenü „Prüfen/Einzelmessung“

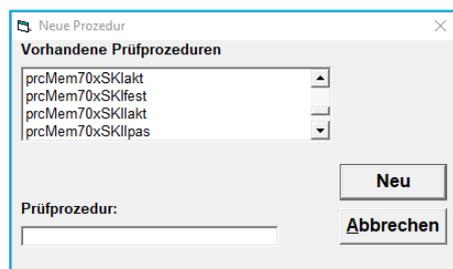


Liste der Einzelmessungen

Hier können einzelne Prüfungen durchgeführt werden, diese werden allerdings **nicht** gespeichert.

4.3.2. Startseitenmenü „Prüfen/Prüfprozedur erstellen“

Das Menü zur Eingabe des Namens einer neuen Prüfprozedur erscheint:



Neue Prüfprozedur

Kopieren
Löschen
Quellprozedur
Zielprozedur
Protokollauswahl
Normenauswahl

Quellprozedur

Nr	Prüfung	Bild	Bemerkung	Beschreibung	Prot	WrstC	Zeit	Par1	Par2	Par3	Par4	Min	Max	Sollwert
2	Sichtprüfung	Question.jpg			x	-	3,0	Message	Normal					
3	Funktionsprüf	Welding.jpg			x	-	3,0	Funktionsprüf						
4	Bedienhinweis	Message.jpg			x	-	3,0	Message	Normal					
5	Messwerteing	Maymv.jpg			x	x	3,0	Message						
6	Schutzleiterw	sRPE.BMP			x	x	3,0	Normal	Stecker	Normal	Normal			< 0,3 Ohm
7	Isolationswid	Doseis.bmp			x	x	3,0	LN gegen PE	500V	Normal		> 2 MOhm		
8	Durchgangst	Doseis.bmp			x	-	3,0					> 220 V	< 270 V	
9	Ersatzableit	Dose 1.bmp			x	x	3,0	LN gegen PE						3,5 mA
10	Differenzst	roisDIFF.BMP			x	x	3,0	Normal	Normal					< 3,5 mA
11	Schutzleiter	stDIFF.BMP			x	x	3,0	Normal	Normal					< 3,5 mA
12	Sonden	/Lee USONDE.BMP			x	x	3,0	Normal	Normal			0		< 113V
13	Berührungst	stSSQ.BMP			x	x	3,0	Normal						< 0,5 mA
14	Anwendungs	stSSQ.BMP			x	x	3,0	AC	-	-				< 0,1 mA
15	Ableitstrom	mstSSQ.BMP			x	x	3,0							< 0,5 mA
16	Ersatzanwen	stSSQ.BMP			x	x	3,0	LN-Sonde	Sonde	-				< 0,5 mA
19	Flasenstrom	Dodiffst.bmp			x	-	3,0	L1	Normal			0		20 A

Zielprozedur

Nr	Prüfung	Bild	Bemerkung	Beschreibung	Prot	WrstC	Zeit	Par1	Par2	Par3
1	Sichtprüfung	Question.jpg	Schutzleiter in Ordnung (nur bei Schutzklasse		x	-	3,0	Schutzleiter in Ordnung (nur bei Schutzklasse I)		
2	Sichtprüfung	Question.jpg	Gehäuse und mechanische Teile in Ordnung		x	-	3,0	Gehäuse und mechanische Teile in Ordnung		
3	Sichtprüfung	Question.jpg	Isolierteile in Ordnung		x	-	3,0	Isolierteile in Ordnung		
4	Sichtprüfung	Question.jpg	Geräte-Anschlussleitungen, Steckvorrichtung		x	-	3,0	Geräte-Anschlussleitungen, Steckvorrichtungen		
5	Sichtprüfung	Question.jpg	Aufschriften Typschild		x	-	3,0	Aufschriften Typschild		
6	Sichtprüfung	Question.jpg	Sonstiges		x	-	3,0	Sonstiges		
7	Bedienhinweis	Message.jpg			-	-	3,0	Prüfung einstecken, einschalten. Sonde ans Prüflit		
8	Isolationswiderstand	Doseis.bmp			-	-	1,0	Verlängerung		500V
9	Springe bei Ergebnis				-	-	3,0	<		10 MOh
10	Bedienhinweis	Message.jpg			-	-	3,0	Gerät nicht eingeschaltet oder Schütz nicht betät		Geräte
11	Marke setzen				-	-	3,0	GerätEingeschaltet		
12	Schutzleiterwiderstand	sRPE.BMP	Schutzleiterwiderstand: Kabel bewegen, dar		x	x	0,0	Schutzleiterlänge	Stecker	Abtast
13	Vergleiche Parameter				-	-	3,0	=	Heizleis	-
14	Vergleiche Parameter				-	-	3,0	=	Heizleis	< 3,5k
15	Isolationswiderstand	Doseis.bmp	Isolationswiderstand: LN gegen PE		x	x	3,0	LN gegen PE		500V

Editierbildschirm

In der oberen Bildschirmhälfte befindet sich die Quellprozedur aus der Sie Zeilen nach unten zur Zielprozedur kopieren können. Die Quellprozedur kann die Prozedur „prcMaster“ sein, die den gesamten Funktionsumfang der Prüfbefehle enthält oder eine beliebige andere Prozedur in der Datenbank. Die Auswahl der Quellprozedur geschieht oben im der Combobox. Ähnlich wird die Zielprozedur über dem unteren Bildschirm eingestellt. Zur Zielprozedur kann ein passendes Protokollformular ausgewählt werden. Die Norm-Auswahl filtert die zu einer Norm entsprechenden Prozeduren und Formulare bei der Auswahl heraus.

Markieren Sie eine oder mehrere Zeilen der Quellprozedur durch:

- Verwenden des Menüs „Bearbeiten“
- Klicken auf den linken Rand
- Verwenden der rechten Maustaste, wenn der Mauszeiger sich über dem Feld befindet.

Markieren Sie die Zeile in der Zielprozedur, **vor** der Sie die Zeilen eingefügt haben wollen (Klicken am linken Rand des Feldes)

Kopieren Sie die Prozedurschritte, indem Sie auf die blaue Pfeiltaste klicken.

Folgende Felder können Sie nun bearbeiten:

- **Bild:** Hier können Sie den Namen eines Bildes zum Prüfschritt angeben, das sich in dem Unterverzeichnis „Pictures“ befinden muss.

Hinweis: Es ist auch möglich animierte Dateien mit .avi Endung anzugeben. Diese werden ohne Sound wiederholt abgespielt.

- **Bemerkung:** Die Bemerkung wird mit dem Prüfschritt deutlich sichtbar für den Prüfer oben im Bildschirm während der Prüfung angezeigt.
- **Prot:** Mit einem "x" geben Sie an, ob der Prüfschritt im Protokoll erscheinen soll.
- **WrstCse:** Dies ist ein spezielles Feld für das Prüfgerät. Wenn angekreuzt, wird der schlechteste Wert der Messung verwendet.

Hinweis: In der Masterprozedur sind die Prüfungen angekreuzt, für die eine Worst-Case Prüfung möglich ist. (Eine Netzspannungsmessung ist z. B. nicht mit Worst-Case möglich, da es hierfür keinen eindeutigen Grenzwert gibt und der Gebrauchsfehler in beide Richtungen geht.)

- **Zeit:** Hier geben Sie die Prüfzeit ein. Die Messungen werden laufend durchgeführt und Min-Max sowie Worst-Case Werte werden während der gesamten Prüfdauer gebildet. **Hinweis:** Wenn Sie als Zeit 0 eingeben, wird der Prüfer zur weiteren Prüfung aufgefordert. Dies ist zum Beispiel sinnvoll für Messungen, bei denen die Prüfsonde an mehreren Punkten kontaktiert werden soll.
- **Par1 ... Par4:** In diesen Feldern geben Sie Parameter zur Messung ein. Es gibt Messungen ohne Parameter, mit Listenparametern, bei denen Sie einen Parameter aus einer Optionsauswahl selektieren können (z. B. „DC“) und Parametern, für die Sie einen Wert (z. B. „500V“ für Isolationsmessspannung) oder für einen Text (z. B. Bedienhinweis) eingeben müssen.

Hinweis 1: Um ein unnötiges Ein- und Ausschalten des Prüflings zu verhindern, achten Sie auch darauf, dass Messungen mit eingeschaltetem Netz zusammengehalten werden.

Hinweis 2: Beim Eingeben der Parameter sehen Sie unten in der Statuszeile Erläuterungen zu den möglichen Eingaben.

- **Min, Max:** Dies sind die Grenzwerte für die Messung.

Hinweis: Grenzwerte können mit oder ohne Einheit eingegeben werden. Die üblichen Einheiten werden von Safety-Remote wie folgt interpretiert: $n = 10^{-9}$, $\mu = 10^{-6}$, $m = 10^{-3}$, $k = 10^3$, $M = 10^6$

Die Prüfschritte, können in folgende Kategorien eingeteilt werden:

- Messbefehle
- Abfragen oder Hinweise an den Prüfer
- Sprung- und Vergleichsbefehle, die Schleifen und bedingte Verzweigungen ermöglichen.

Die Prüfprozedur kann unter WORD ausgedruckt werden.

4.3.2.1. Die Sprungbefehle

Sprungbefehle sind normalerweise nicht nötig. Sie verkürzen hauptsächlich Prüfprozeduren indem eine Routine mehrmals durchlaufen wird, oder brechen bei Fehler ab. Zu den Sprungbefehlen gehört immer ein Ziel, das durch eine Sprungmarke definiert wird. Die Sprungmarke ist hierbei ein eigener Prüfschritt. Der Befehl „Springe bei Ergebnis“ vergleicht das Ergebnis mit einer Variable und springt zur Sprungmarke, wenn die Sprungbedingung erfüllt ist. Der Befehl „Vergleiche Variable und springe“ vergleicht eine Variable mit einem Text oder einer Zahl und springt, wenn die Bedingung erfüllt ist.

4.3.2.2. Nach Prüfung OK drucken

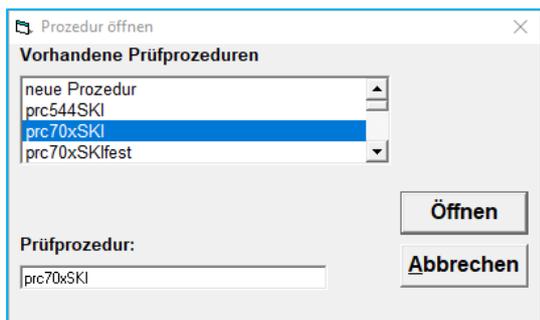
Mit diesem Befehl ist die Möglichkeit gegeben, bei einer erfolgreich durchgeführten Online-Prüfung, dass Prüfprotokoll im Anschluss an die Prüfung direkt zu drucken oder abzuspeichern.

- Direkt Drucken; Keine Parameter eingeben. Es wird auf dem Standard Drucker gedruckt.
- Abspeichern der Daten im **Word** Format; Parameter 1 erhält den Pfad der Prüfprotokolle.

Die Daten werden unter der Identnummer mit anschließendem Datums-Zeitstempel gespeichert. Wenn Parameter2 Bemerkung angegeben ist, wird vor dem Drucken nach einer Bemerkung gefragt.

4.3.3. Startseitenmenü „Prüfen/Prüfprozedur verändern“

Das Menü zur Auswahlfelder Prüfprozedur, die verändert werden soll, erscheint.



Zu verändernde Prüfprozedur

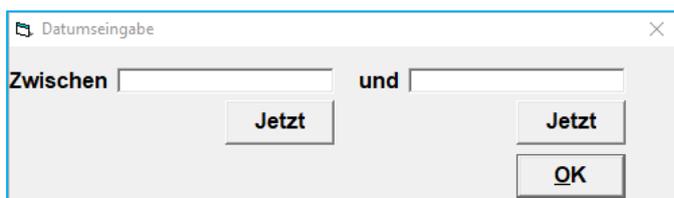
Die Prüfprozedur wird jetzt wie unter dem vorangegangenen Punkt editiert.

4.4. Startseitenmenü „Auswertungen“

In diesem Menü gibt es die Möglichkeiten, Auswertungen zu öffnen oder bereits durchgeführten Prüfungen bzw. eine Übersicht zu fehlerhaften Prüflingen zu erhalten und diverse andere Listen für Auswertungen mit Hilfe von Filterfunktionen zu erstellen.

4.4.1. Startseitenmenü „Auswertungen/Offene Prüfungen“

Dieses Menü wird verwendet, um eine Liste mit den Prüfungen, die innerhalb eines bestimmten Zeitraumes fällig werden, zu erstellen:



Zeitraum der fälligen Prüfungen

Die Geräte-Stammdatenliste mit den in dem selektierten Zeitraum zur Wiederholungsprüfung fälligen Prüflingen wird angezeigt.

Prozedurname	Kunden-Nr.	Name	ID-Nr.	Gerät	Herst.	Modell	Abteil	SK	Vorschr	Bes. Bei	Seriennr	Frei1	Frei2
prc8701SKII	0001	Mustermann GmbH	00001	Muster2									
prc70xSKI	0001	Mustermann GmbH	00002	Muster2		01	753	I					
prc70xSKI	0001	Mustermann GmbH	00003	Muster2		32	159	I					

Geräte-Stammdatenliste

Diese Geräte-Stammdatenliste kann über Schaltfläche  in Word gedruckt werden.

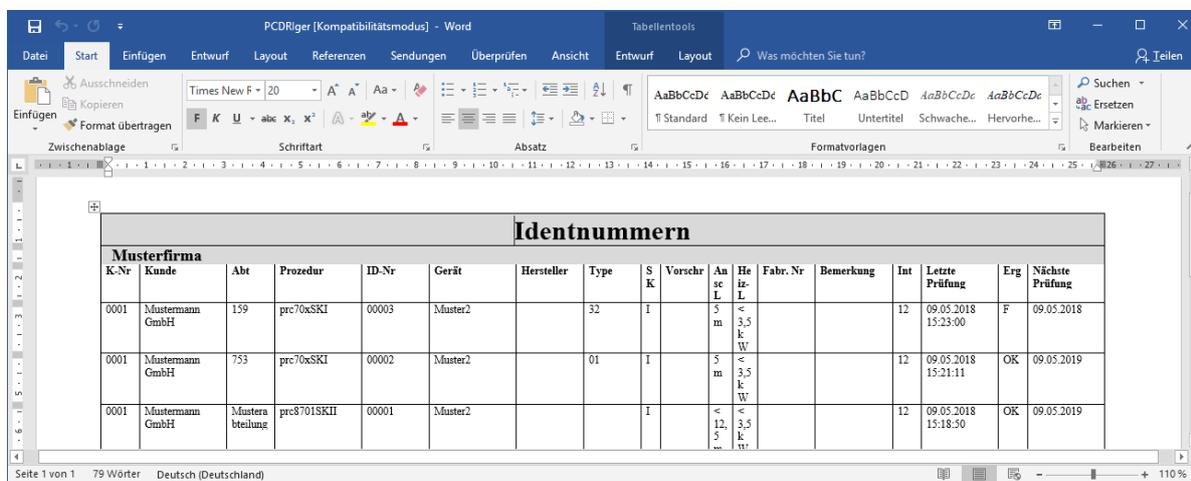
Hinweis:

Schließen Sie vor dem Drucken immer Microsoft Word auf Ihrem PC.

Selektieren Sie die auszudruckenden Zeilen, indem Sie mit der Maus links neben die Zeile klicken und dabei die Shift-(zum Markieren eines Bereiches) oder die Strg-Taste (zum Markieren einzelner Zeilen) gedrückt halten.

Schaltfläche : Die Protokollvorschau für die markierten Ergebnisse wird im Word geöffnet. Diese Protokolle können dann über Word gedruckt werden.

Schaltfläche : Protokolldruck für die markierten Ergebnisse wird ohne Vorschau durchgeführt.



Identnummern																				
K-Nr	Kunde	Abt	Prozedur	ID-Nr	Gerät	Hersteller	Type	S	K	Vorsch	Ansc	He	iz	L	Fabr. Nr	Bemerkung	Int	Letzte Prüfung	Erg	Nächste Prüfung
0001	Mustermann GmbH	159	prc70xSKL	00003	Muster2		32	I			5	<	3,5	k			12	09.05.2018 15:23:00	F	09.05.2018
0001	Mustermann GmbH	753	prc70xSKL	00002	Muster2		01	I			5	m	<	3,5	k		12	09.05.2018 15:21:11	OK	09.05.2019
0001	Mustermann GmbH	Mustera teilung	prc8701SKII	00001	Muster2			I			<	12,	3,5	k			12	09.05.2018 15:18:50	OK	09.05.2019

Identnummernliste

4.4.2. Startseitenmenü „Auswertungen/Durchgeführte Prüfungen“

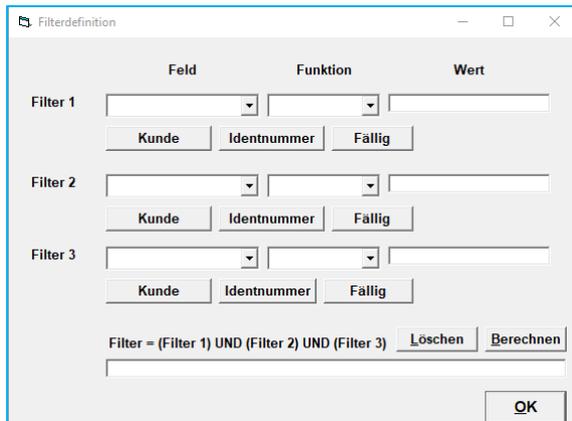
Die Liste der Prüfungen, die in dem angegebenen Zeitraum durchgeführt wurden, wird angezeigt. (Vorgang siehe 4.4.1)

4.4.3. Startseitenmenü „Auswertungen/Fehlerhafte Prüflinge“

Die Liste der Prüflinge, die in dem angegebenen Zeitraum mit Ergebnis „Fehler“ durchgeführt wurde, wird angezeigt. (Vorgang siehe 4.4.1)

4.4.4. Startseitenmenü „Auswertungen/Liste zusammenstellen“

Die Filterfunktion wird angezeigt (siehe Geräte-Stammdatenliste).



Filterfunktion

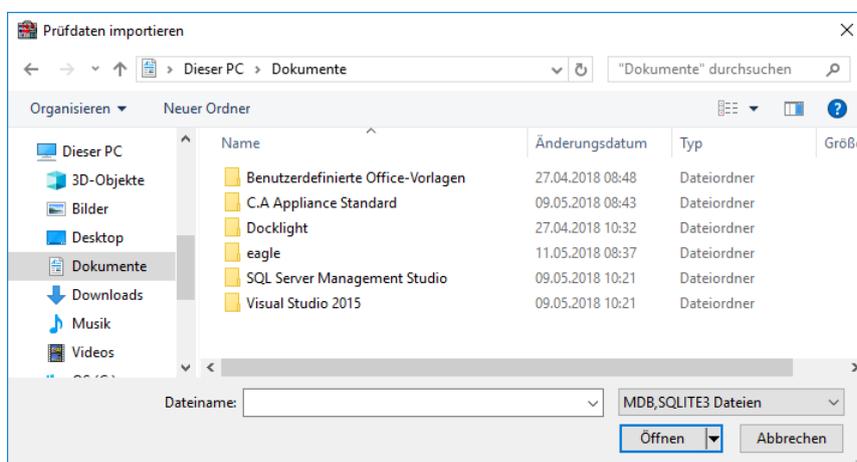
(Vorgang siehe 4.4.1)

4.5. Startseitenmenü „Allgemeines“

In diesem Menü können Datenbanken der gleichen Software importiert bzw. exportiert werden. Weiters beinhaltet dieses Menü die Einrichtung und Verwaltung von Passwörtern bzw. die Anmeldung über Passwörter.

4.5.1. Startseitenmenü „Allgemeines/Daten importieren“

Die Stamm- und Prüfdaten aus einer anderen Datenbank „pccrdata.mdb“ (ebenfalls erstellt in Safety-Remote) werden importiert:



Prüfdaten importieren

Der Datenbankname wird angeklickt.

Es folgt die Abfrage „Vorhandene Prüfdaten überschreiben“.



Abfrage

„Ja“ bewirkt, dass die Stamm- und Prüfdaten der aktuell geöffneten Datenbank überschrieben werden. Bei „Nein“ werden die Stamm- und Prüfdaten der aktuell geöffneten Datenbank nicht überschrieben, sondern die neuen Daten an die alten angehängt.

4.5.2. Startseitenmenü „Allgemeines/Daten exportieren“

Alle Stamm- und Prüfdaten aus der Datenbank „pcdrdata.mdb“ werden in eine externe Datenbank exportiert.

4.5.3. Startseitenmenü „Allgemeines/Passwortverwaltung“

Dieses Menü entspricht dem Kapitel 3.1. („Passworteingabe einrichten“)

4.5.4. Startseitenmenü „Allgemeines/Anmelden“

Dieses Menü entspricht dem Kapitel 3.2. („Passwort eingeben“)

4.6. Startseitenmenü „Dokumentation“

In diesem Menü können Sie die Bedienungsanleitung nachlesen.

4.6.1. Startseitenmenü „Dokumentation/Bedienungsanleitung lesen“

Um ein bestimmtes Kapitel anzuwählen, gehen Sie bitte folgendermaßen vor:

- Inhaltsverzeichnis öffnen
- Mit „Strg“-Taste gedrückt das Kapitel im Inhaltsverzeichnis mit der linken Maustaste anklicken. Damit gelangen Sie sofort zum gewählten Kapitel.

4.7. Symbolleiste



Die Symbolleiste enthält die wichtigsten Befehle der Software, die Sie auch über normale Menüs erreichen können.

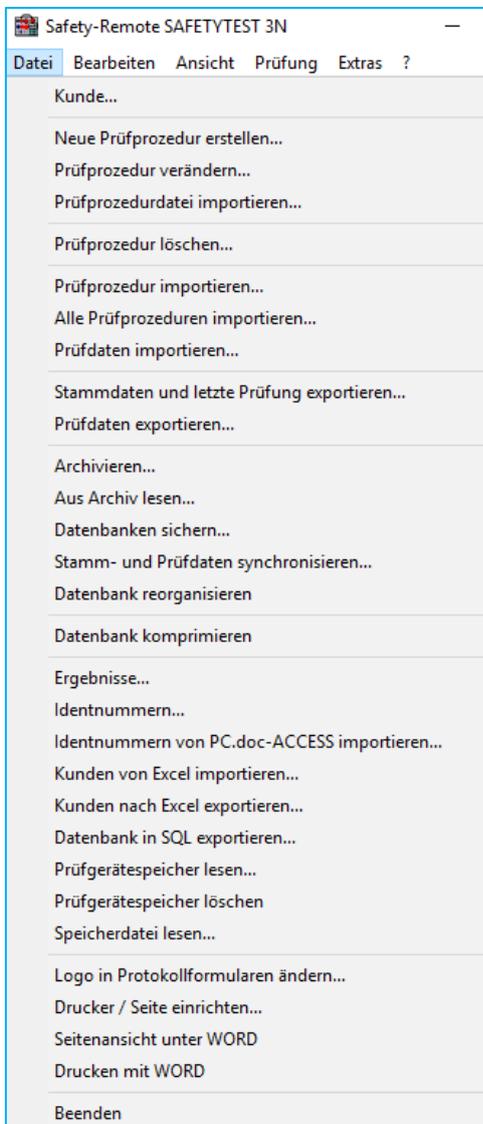
Symbol	Funktion
	Neue Prozedur erstellen (nur für Administrator zugänglich)
	Prozedur bearbeiten (nur für Administrator zugänglich)
	Ergebnisse ansehen. Aus der Ergebnisliste können Ergebnisse protokolliert werden.
	Kundendaten bearbeiten.
	Geräte-Stammdatenliste bearbeiten.
	Filtern der Datensätze. Aktiv bei Ergebnisliste und Geräte-Stammdatenliste.
	Protokoll ansehen. Bezieht sich auf die aktuelle Ansicht: Prozedur erstellen: Die Prozedur wird angezeigt Nach Online Prüfung: Die Prüfergebnisse werden im vorgewählten Protokoll angezeigt Ergebnisse: Die Ergebnisse werden in dem auszuwählenden Protokoll angezeigt Geräte: Die Geräte-Stammdatenliste wird angezeigt

	Alle Protokolle können dann über Word gedruckt werden.
	Drucken der Ergebnisse ohne Vorschau
	Start der Online Prüfung
	Stopp der Online Prüfung
	Sprache Wechseln

4.8. Befehlsleiste

4.8.1. Menü „Datei“

In diesem Menü befinden sich zusätzlich zu den Befehlen vom Startseitenmenü noch weitere Befehle.



4.8.1.1. Menü „Datei/Kunde“

Dieses Menü entspricht dem Kapitel 4.1.2 (Startseitenmenü „Stammdaten/Kunden“)

4.8.1.2. Menü „Datei/Neue Prozedur erstellen...“

Dieses Menü entspricht dem Kapitel 4.3.3 (Startseitenmenü „Prüfen/Prüfprozedur erstellen“)

4.8.1.3. Menü „Datei/Prozedur verändern...“

Dieses Menü entspricht dem Kapitel 4.3.3 (Startseitenmenü „Prüfen/Prüfprozedur verändern“)

4.8.1.4. Menü „Datei/Alle Prüfprozeduren importieren...“

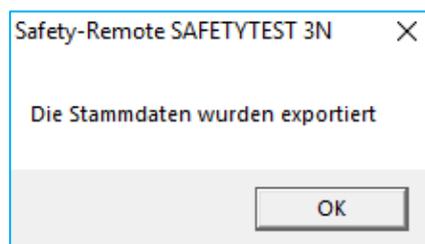
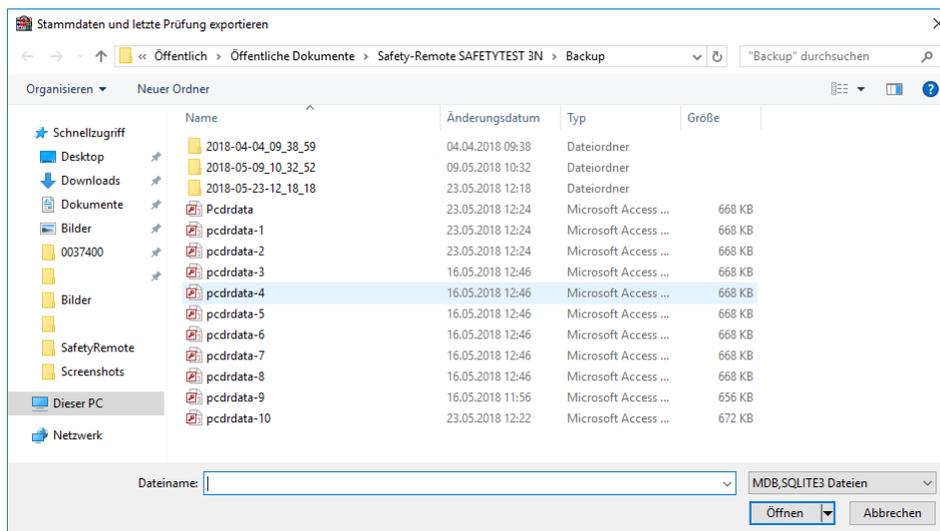
Eine einzelne Prozedurdatei importieren

4.8.1.5. Menü „Datei/Prozedur importieren...“

Eine einzelne Prüfprozedur aus einer anderen Datenbank importieren.

4.8.1.6. Menü „Datei/Stammdaten und letzte Prüfung exportieren...“

Hier werden Stammdaten und die letzte Prüfung in eine bestimmte Datei angehängt bzw. geschrieben.



4.8.1.7. Menü „Datei/Prüfdaten exportieren...“

Folgende Speicherorte stehen zur Auswahl:

- Access Datenbank
- SQLite3 Datenbank
- XML Datei

4.8.1.8. Menü „Datei/Archivieren...“

Mit dieser Funktion können Sie eine Datenarchivierung in die Datenbank pcdrrarc.mdb durchführen und Ihre Datenbank (pcdrdata.mdb) wieder verkleinern. Die Funktion betrifft Gerätestamm- und Prüfdaten.

**Archivieren**

Es werden nur die Daten, die älter als das angegebene Archivierungsdatum sind, archiviert. Alle anderen Daten bleiben in der Datenbank erhalten.

4.8.1.9. Menü „Datei/Aus Archiv lesen...“

Die Daten, die neuer als das Archivierdatum sind, werden in die Datenbank wieder eingelesen und aus der Archivdatenbank (pcdrarc.mdb) entfernt. Die älteren Daten werden in der Datenbank gelassen.

Hinweis:

Bei den Stammdaten wird das Datum „Letzte Prüfung“ verglichen.

4.8.1.10. Menü „Datei/Datenbanken sichern...“

Die Datenbanken „Pcdrdata.mdb“ (Prüfdaten) und „Pcdrproc.mdb“ (Prozeduren) werden im Unterordner „Safety-Remote\Backup\DatumZeitStempel“ gesichert.

Hinweis:

Beim Beenden des Programms werden die Datenbanken automatisch im „\Backup“ Ordner gesichert. Nicht für SQL Datenbank.

4.8.1.11. Menü „Datei/Stamm- und Prüfdaten synchronisieren...“

Die Datenbanken „Pcdrdata.mdb“ (Stamm- und Prüfdaten) aus zwei unterschiedlichen Verzeichnissen werden synchronisiert, d. h. die resultierenden Datenbanken enthalten alle Daten aus beiden Datenbanken. Diese Funktion kann verwendet werden, um alle Daten verschiedener PCs auf einem gemeinsamen Stand zu halten.

Nicht für SQL Datenbank.

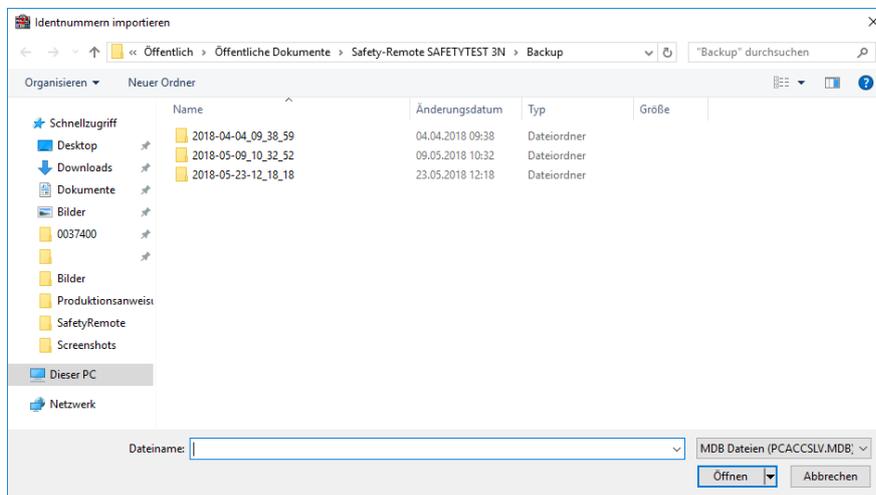
4.8.1.12. Menü „Datei/Datenbank reorganisieren“
Datenbank wird neu organisiert.

4.8.1.13. Menü „Datei/Datenbank komprimieren“
Datenbank wird komprimiert.

4.8.1.14. Menü „Datei/Ergebnisse...“
Dieses Menü entspricht dem Kapitel 4.2.1 (Startseitenmenü „Prüfdaten/Prüfergebnisse ansehen“)

4.8.1.15. Menü „Datei/Identnummern...“
Dieses Menü entspricht dem Kapitel 4.1.3 (Startseitenmenü „Stammdaten/Geräte“)

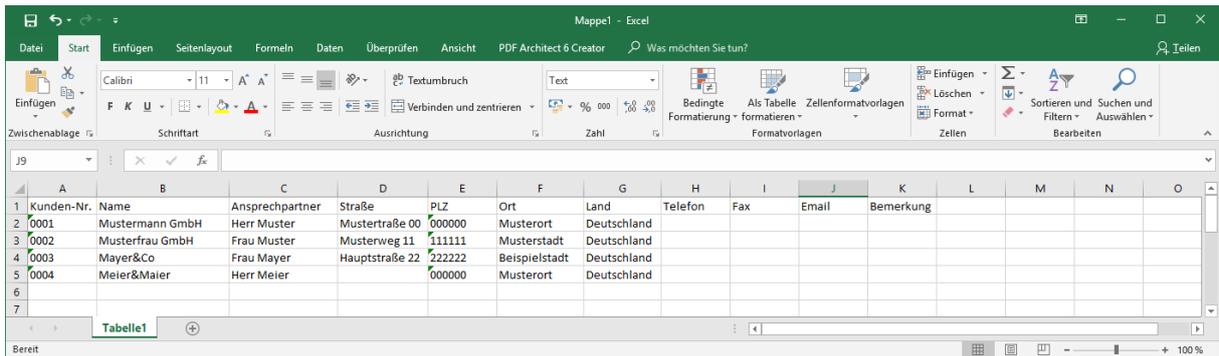
4.8.1.16. Menü „Datei/Identnummern von PC.doc-ACCCESS importieren...“
Identnummern werden von einer PC.doc-ACCESS Datei in die Software geladen.



4.8.1.17. Menü „Datei/Kunden von Excel importieren...“
Stammdaten können aus Excel importiert werden. Um aus einer externen Tabelle Daten zu importieren, gehen Sie wie folgt vor:

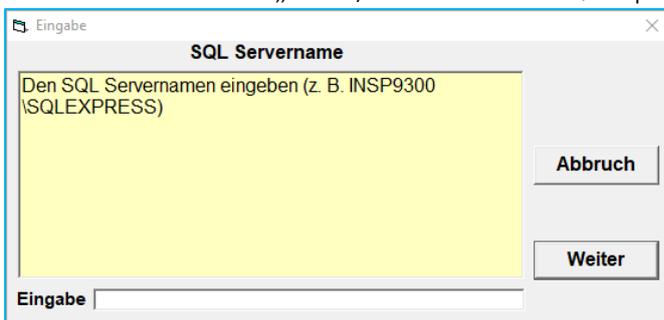
- Exportieren Sie zunächst die vorhandenen Daten in eine Excel Mappe
- Löschen Sie die Daten der Excel Mappe aber nicht die Überschriften.
- Kopieren Sie die Daten spaltenweise aus der Excelmappe, die Sie importieren wollen.
- Legen Sie vorher die Kunden in der Datenbank an.
- Importieren Sie die Excel Liste

4.8.1.18. Menü „Datei/Kunden nach Excel exportieren...“
Die komplette Geräte-Stammdatenliste wird in eine Excel Mappe exportiert.

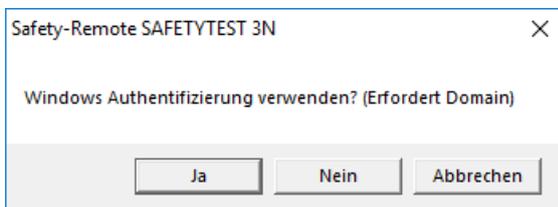


Geräte-Stammdatenliste in Excel-Mappe exportiert

4.8.1.19. Menü „Datei/Datenbank in SQL exportieren...“



Eingabe des SQL Servernamen unter der die Datenbank gespeichert werden soll.



Ja



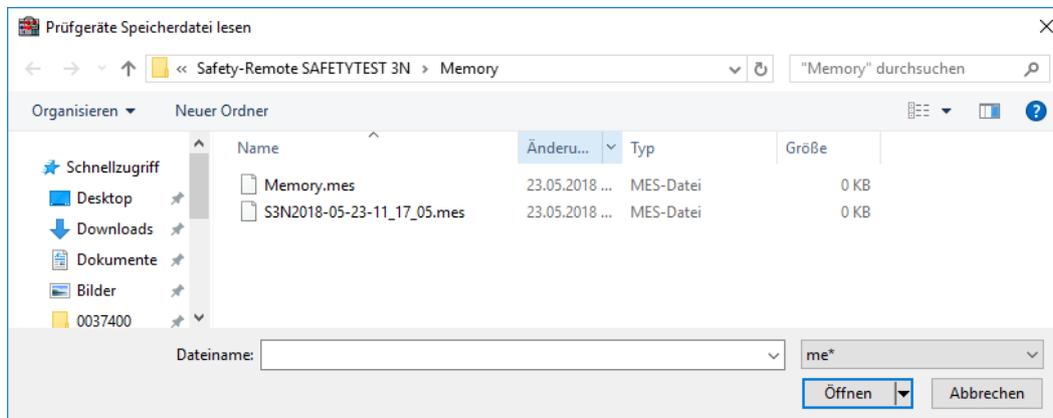
4.8.1.20. Menü „Datei/Prüfgerätespeicher lesen...“

Dieses Menü entspricht dem Kapitel 4.2.2 (Startseitenmenü „Prüfdaten/Prüfgerätespeicher lesen“)

4.8.1.21. Menü „Datei/Speicherdatei lesen...“

Beim Einlesen des Speichers werden alle Rohdaten des Prüfgerätes im Unterordner „\Mem“ mit Datums- und Zeitstempel abgelegt. Mit diesem Befehl können die Prüfgerätedaten wieder in die

Datenbank eingelesen werden, auch wenn das Prüfgerät nicht angeschlossen ist, oder wenn der Prüfgerätespeicher mit den entsprechenden Daten bereits gelöscht wurde.



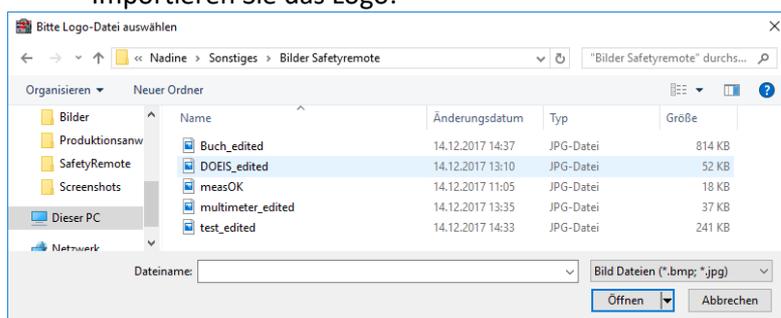
Selektieren Sie die einzulesende Speicherdatei. Gehen Sie dann weiter so vor, wie wenn die Daten aus dem Speicher gelesen würden (siehe Kapitel 4.2.2 Startseitenmenü „Prüfdaten/Prüfgerätespeicher lesen“).

Hinweis: Die Datei „Memory.mem“ enthält das Abbild vom letzten Auslesen des Prüfgerätespeichers.

4.8.1.22. Menü „Datei/Logo in Protokollvorlagen ändern...“

Mit diesem Befehl können Sie Ihr Firmenlogo in alle Prüfprotokollformulare übertragen. Gehen Sie dabei wie folgt vor:

- Passen Sie die Größe Ihres Firmenlogos mit einem geeigneten Programm (z. B. IRFANVIEW, Paint, etc...) auf die Größe des Logos in den Formularen (etwa 50 Pixel) an. Geeignet sind alle Grafikformate, die WORD verarbeiten kann (z. B. .bmp oder .jpg). Speichern Sie Ihr Firmenlogo auf die Festplatte oder in einen zugänglichen Ordner.
- Importieren Sie das Logo:



- Es wird automatisch in alle Formulare eingefügt, d.h. alle Logos in den Formularen (Formulardaten im Unterordner Forms) werden geändert.

4.8.1.23. Menü „Datei/Drucker/Seite einrichten...“

Hier können die Einstellungen zum Drucker und Seitenlayout gemacht werden, es handelt sich hierbei um ein Windows-Systemmenü.

Es ist auch möglich einen PDF-Drucker (z.B. PDF Creator) anzugeben, sodass die Prüfprotokolle als PDF-Dateien exportiert werden.

4.8.1.24. Menü „Datei/Seitenansicht unter WORD“

Das Programm verwendet die vielfältigen Möglichkeiten von Word, um Daten anzuzeigen und Formulare anzupassen. Die Daten der jeweiligen Ansicht werden in das entsprechende Formular kopiert (siehe Formulardateien) und unter Word angezeigt.

Siehe auch Funktion der Schaltfläche  auf der Symbolleiste.

4.8.1.25. Menü „Datei/Drucken mit WORD“

Die Daten werden unter Word angezeigt und der Druckbefehl wird unter Word ausgeführt.

Siehe auch Funktion der Schaltfläche  auf der Symbolleiste.

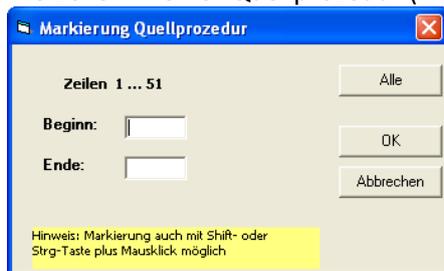
4.8.1.26. Menü „Datei/Beenden“

Das Programm wird beendet.

4.8.2. Menü „Bearbeiten“

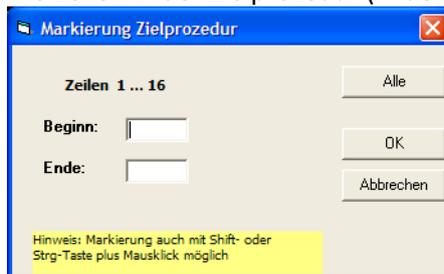
4.8.2.1. Menü „Bearbeiten/Markieren Quellprozedur“

Die Zeilen in einer Quellprozedur (in der oberen Hälfte des Bildschirms) werden markiert.



4.8.2.2. Menü „Bearbeiten/Markieren Zielprozedur“

Die Zeilen in der Zielprozedur (in der unteren Hälfte des Bildschirms) werden markiert.



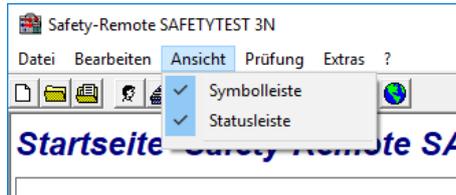
4.8.2.3. Menü „Bearbeiten/Markierte Quellprozedurzeilen übernehmen“

Die markierten Zeilen der Quellprozedur werden in die Zeile vor der aktuell markierten Zielprozedurzeile markiert

4.8.2.4. Menü „Bearbeiten/Markierte Zielprozedurzeilen löschen“

Die markierten Zielprozedurzeilen werden gelöscht

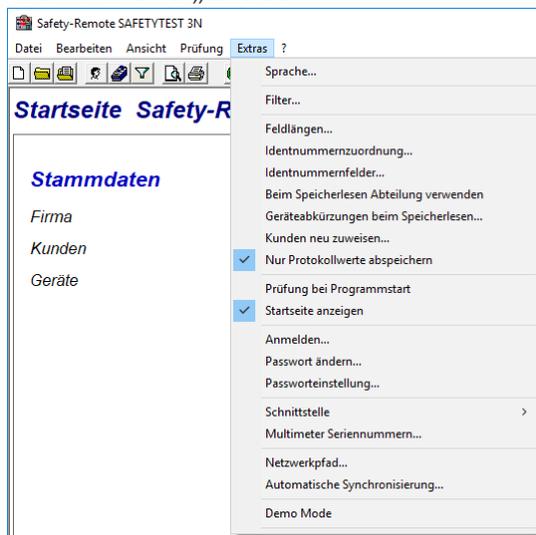
4.8.3. Menü „Ansicht“



4.8.3.1. Menü „Ansicht/Symbolleiste“
Die Symbolleiste wird ein- oder ausgeblendet.

4.8.3.2. Menü „Ansicht/Statusleiste“
Die Statusleiste ist am unteren Bildschirmrand und beinhaltet die Anzahl der Datensätze, Datum und Uhrzeit. Die Leiste kann ein- oder ausgeblendet werden.

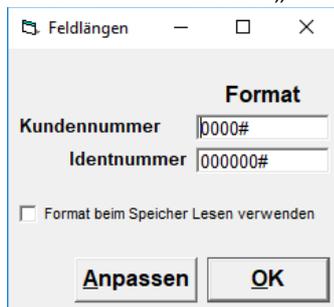
4.8.4. Menü „Extras“



4.8.4.1. Menü „Extras/Sprache...“
Die Sprache wird umgestellt. Hiernach ist ein Neustart des Programms notwendig.
Siehe auch Funktion der Schaltfläche  auf der Symbolleiste.

4.8.4.2. Menü „Extras/Filter...“
Die Filterfunktion wird aufgerufen.
Siehe auch Funktion der Schaltfläche  auf der Symbolleiste.

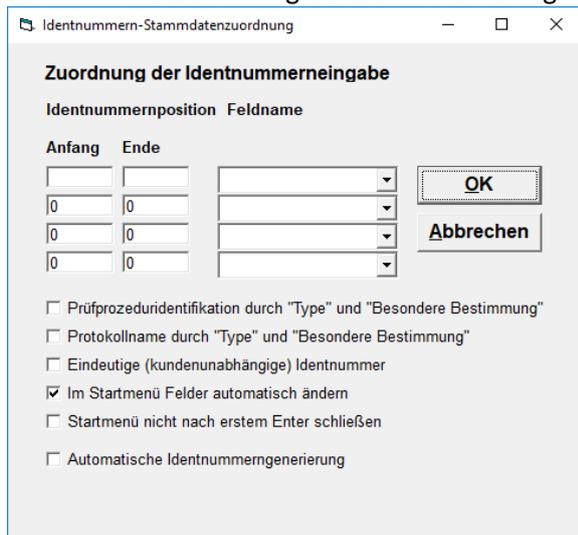
4.8.4.3. Menü „Extras/Feldlängen...“



In diesem Menü werden die Feldlängen für die Kundennummer und Identnummer für die Datenbank festgelegt. Die Eingabe wird mit einem # abgeschlossen. Wenn „Format bei Speicher lesen“ markiert ist, werden die Feldlängen beim Lesen des Speichers mit Nullen links ergänzt. Die Schaltfläche „Anpassen“ bewirkt, dass die Feldlängen der ganzen Datenbank angepasst werden.

4.8.4.4. Menü „Extras/Identnummernzuordnung“

Speziell, wenn Sie mit einer Barcodebeschriftung Ihrer Prüflinge arbeiten, kann es sein, dass der Barcode die Daten verschiedener Stammdatenfelder enthält. Diese Maske ermöglicht es Ihnen die automatische Zuweisung der Daten Aufteilung in bis zu vier Stammdatenfelder.



Identnummernzuordnung

In den Feldern Identnummernposition geben Sie an, welche Zeichen aus der Identnummer jeweils dem unter „Feldname“ angegebenen Feld zugeordnet werden.

Dabei gelten folgende Feldbezeichnungen:

Name	Feld
Manufacturer	Hersteller
FactoryNumber	Fabriknummer
Type	Typ
SubStandard	Besondere Bestimmung
DeviceDescription	Gerät
Class	SK

Standard	Vorschrift
TestInterval	Intervall

Wenn Sie das Kontrollkästchen „Prozeduridentifikation durch „Type“ und „Besondere Bestimmung“ „angeklickt haben, dann wird bei der Identnummerneingabe automatisch die erste Identnummer aus der Identnummernliste ausgewählt, bei der die Felder „Type“ und „Besondere Bestimmung“ den Feldern der eingegebenen Identifikationsnummer entsprechen. Die dieser Identnummer zugeordneten Prozedur wird dann für die Prüfung hinzugezogen. Wenn keine Identnummer gefunden wird oder wenn das Kästchen nicht markiert ist, dann wird die momentan aktive Prüfprozedur zur Prüfung verwendet. Ebenso können Sie dem Typ ein eigenes Protokoll zuordnen, indem Sie die Schaltfläche „Protokollname durch Type und Besondere Bestimmung“ auswählen.

Bei markierter Eingabe „Eindeutige (kundenunabhängige) Identnummer“ wird in der Startmaske bei der Online Prüfung nach der eingegebenen Nummer ohne Berücksichtigung des Kunden gesucht. Bei Übereinstimmung werden die entsprechenden Stammdaten automatisch übernommen, wenn das Feld „Im Startmenü Felder automatisch ändern“ markiert ist.

Wenn „Im Startmenü Felder automatisch ändern“ nicht markiert ist, werden die Stammdaten des Prüflings bei der Identnummerneingabe nicht automatisch ergänzt.

4.8.4.5. Menü „Extras/Identnummernfelder...“

Mit diesem Menü können Sie die Beschriftung der Felder in der Eingabemaske für die Geräte-Stammdatenliste sowie Online-Prüfung verändern.

Spalte	Reihenfolge	Standardbezeichnung	Neue Bezeichnung	Ausblenden	Muss Feld	Protokollnum
0	10	Aulfr.-Nr.		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	31
5	20	Abteilung		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	33
6	30	Gerät		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	12
7	40	Herst.		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	13
8	50	Modell		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	14
9	60	SK		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	15
10	70	Vorschr		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	16
11	80	Bes. Best.		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	17
12	90	Seriennr.		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	18
13	100	Frei1		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	500
14	110	Frei2		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	501
15	120	Frei3		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	502
16	130	Bemerkung		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	19
17	140	Interv		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	20
18		Anschlusslänge		<input type="checkbox"/>		34
19		PE-Querschnitt		<input type="checkbox"/>		89
20		Heizleistung		<input type="checkbox"/>		35
21		Leistung		<input checked="" type="checkbox"/>		44
22		Leerlaufspannung		<input type="checkbox"/>		36
23		Anwendungsteile		<input type="checkbox"/>		45
24		Isolierte leitfähige Teile		<input type="checkbox"/>		46
25		Mehrere PE Punkte		<input type="checkbox"/>		47
26		Mit PE-Messung		<input type="checkbox"/>		505
27		Mit Isomessung		<input type="checkbox"/>		48
28		Stromzangenmessung		<input checked="" type="checkbox"/>		49
29		RCD Type		<input type="checkbox"/>		507
30		RCD Nennstrom		<input type="checkbox"/>		506
31		PRCDS		<input type="checkbox"/>		508
32		ELV Teile		<input type="checkbox"/>		509
33		ELV Prüfung		<input type="checkbox"/>		510
34		Überspannungsableiter		<input type="checkbox"/>		511
35		Verdrahtung		<input type="checkbox"/>		512

Abbrechen Löschen OK

Identnummernfelder

Nachfolgend die Bedeutung der Felder:

- **Spalte:** Die Spaltennummer in der Geräte-Stammdatenliste
- **Standard-Bezeichnung:** Die normale Bezeichnung des Feldes
- **Neue Bezeichnung:** Die neue Bezeichnung des Feldes in der Eingabemaske bzw. in den Stammdaten
- **Ausblenden:** In der Eingabemaske der Onlineprüfung wird diese Spalte ausgeblendet. Um Spalten in der Geräte-Stammdatenliste auszublenden verwenden Sie das Menü Ansicht/Spalten
- **Protokollnummer:** Die Nummer des Feldes in den Protokollformularen. Bei „0“ wird dieser im Protokoll nicht ausgedruckt.

Ausblendungen und Änderungen erfolgen in der Eingabemaske:

Stammdaten-Eingabemaske

4.8.4.6. Menü „Extras/Beim Speicherlesen Abteilung verwenden“

Wenn Sie im Menü Extras/Abteilung verwendet angeklickt haben, wird der Inhalt des Feldes „Abteilung“ anstatt des Kundennamens an das Prüfgerät übertragen. Das Prüfgerät zeigt nun den Abteilungsname statt den Kundenamen an. Beim Retourspielen vom Prüfgerät an die Software, dann wird der im Gerät verwendete Kunde dem Stammdatenfeld „Abteilung“ zugeordnet. Der Kundename wird in diesem Fall immer aus der Datenbank übernommen.

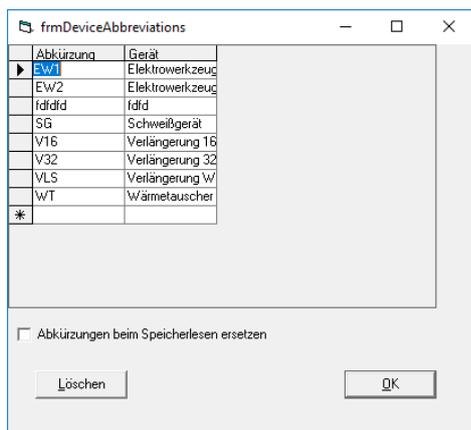
Diese Anwendung ist vor allem für Firmen interessant, die abteilungs- bzw. kostenstellenweise Prüfungen durchführen wollen.

Hinweis:

Beim Verwenden dieser Option darf nur 1 Kunde angelegt sein. Dieser Kunde ist üblicherweise die Firma, deren Abteilungen oder Kostenstellen beim Übertragen von und zum Prüfgerät verwendet werden sollen.

4.8.4.7. Menü „Extras/Geräteabkürzungen beim Speicherlesen...“

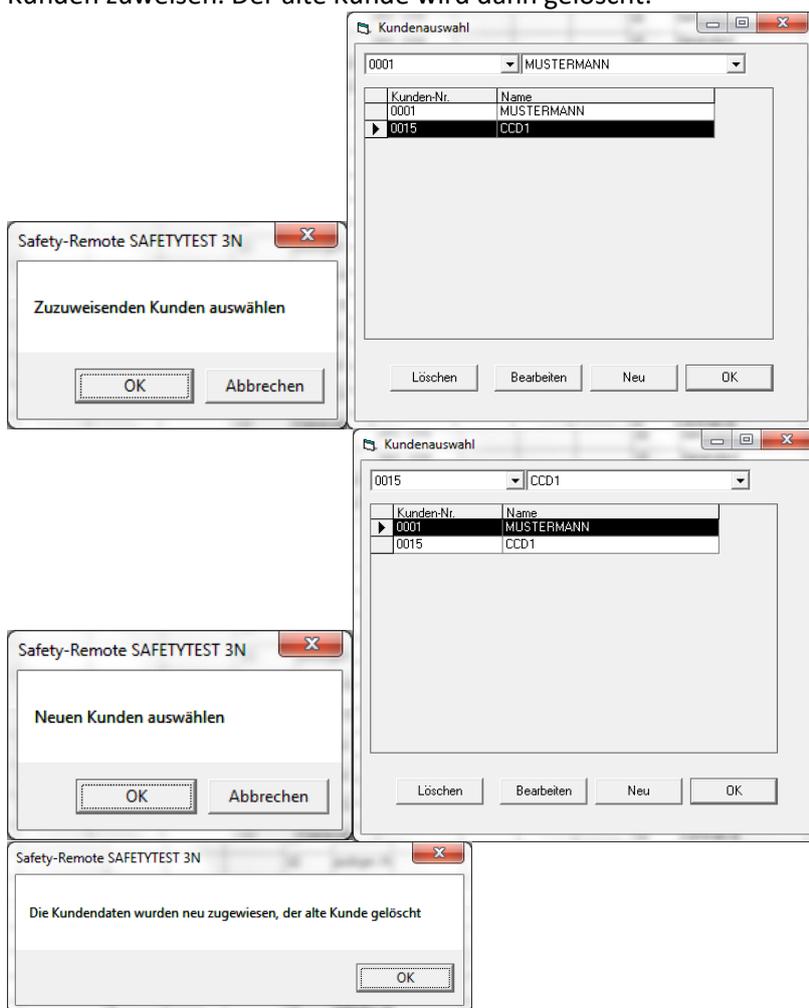
In dieser Maske geben Sie eine Liste mit Abkürzungen für Geräte ein. Beim Prüfen können die Geräteabkürzungen bei der Geräteeingabe verwendet werden. Diese Liste wird dann bei Lesen des Prüfgerätespeichers verwendet, um aus der Abkürzung die korrekte Gerätebezeichnung zu erlangen.



Geräteabkürzungen

4.8.4.8. Menü „Extras/Kunden neu zuweisen“

Mit diesem Menü können Sie die Stamm- und Prüfdaten eines bereits erfassten Kunden einem neuen Kunden zuweisen. Der alte Kunde wird dann gelöscht:



Hinweis: Dieser Befehl eignet sich besonders für den Fall, dass bei der Eingabe am Prüfgerät ein Kundenname anders als in der Datenbank vorhanden eingegeben wurde.

4.8.4.9. Menü „Extras/Nur Protokollwerte abspeichern“

Wenn diese Option aktiviert ist, werden nur die in der Spalte Prot mit „x“ gekennzeichneten Messschritte der Prüfprozedur bei der Prüfung in der Datenbank gespeichert. Ansonsten werden alle Prüfschritte gespeichert.

4.8.4.10. Menü „Extras/Prüfung bei Programmstart“

Wenn diese Option ausgewählt ist, beginnt das Programm nach dem Start gleich mit der Online-Prüfung.

4.8.4.11. Menü „Extras/Startseite anzeigen“

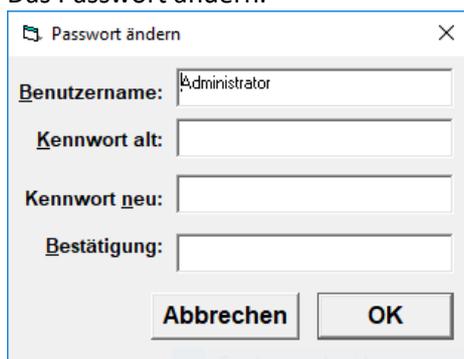
Die Startseite wird angezeigt oder ausgeblendet

4.8.4.12. Menü „Extras/Anmelden...“

Dieses Menü entspricht dem Kapitel 4.5.4 (Startseitenmenü „Allgemeines/Anmelden“)

4.8.4.13. Menü „Extras/Passwort ändern...“

Das Passwort ändern.



The screenshot shows a standard Windows-style dialog box titled "Passwort ändern". It features a close button (X) in the top right corner. The dialog contains four text input fields stacked vertically. The first field is labeled "Benutzername:" and contains the text "Administrator". The second field is labeled "Kennwort alt:", the third "Kennwort neu:", and the fourth "Bestätigung:". At the bottom of the dialog, there are two buttons: "Abbrechen" on the left and "OK" on the right.

Dieses Menü ist für Administrator und Benutzer zugänglich. Änderung kann jedoch nur erfolgen, wenn man das Kennwort des jeweiligen Benutzers weiß.

4.8.4.14. Menü „Extras/Passworteinstellung...“

Dieses Menü entspricht dem Kapitel 4.5.3 (Startseitenmenü „Allgemeines/Passwortverwaltung“)

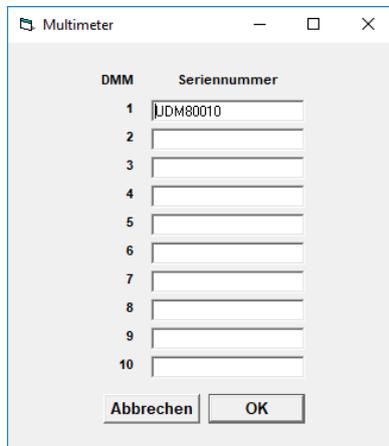
Dieses Menü ist nur für den Administrator zugänglich.

4.8.4.15. Menü „Extras/Schnittstelle...“

Das Programm sucht selbsttätig nach der COM Adresse des **PRÜFGERÄT** (1-10) und speichert diese, wenn das Gerät gefunden wurde. Diese Eingabe ermöglicht es Ihnen, die Suche nach der COM – Adresse bei einem gezielten Port Nummer beginnen zu lassen.

4.8.4.16. Menü „Extras/Multimeter Seriennummer“

Hier können die Seriennummern der verwendeten Multimeter gespeichert werden.



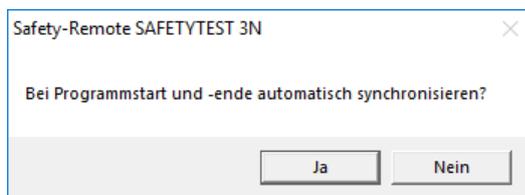
4.8.4.17. Menü „Extras/Netzwerkpfad...“

Den Netzwerkpfad angeben.

Dieses Menü entspricht dem Kapitel 1.3.2 (Netzwerkversion installieren)

4.8.4.18. Menü „Extras/Automatische Synchronisierung...“

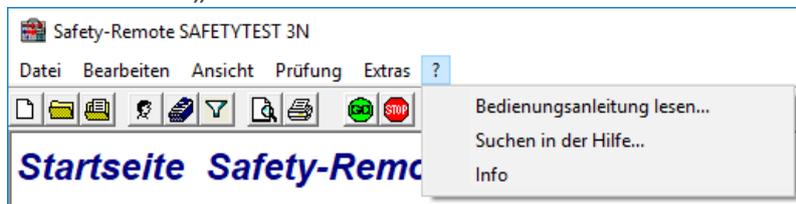
Hier kann angegeben werden, ob alle Daten bei Programmstart und -ende synchronisiert werden sollen.



4.8.4.19. Menü „Extras/Demo Mode“

Die Daten der Onlineprüfung werden nicht über die Schnittstelle gelesen, sondern vom Programm simuliert. Sie können so Prüfprozeduren ohne angeschlossenes Gerät prüfen.

4.8.5. Menü „?“



4.8.5.1. Menü „?/Bedienungsanleitung lesen“

Dieses Menü entspricht dem Kapitel 4.7.1 (Startseitenmenü „Dokumentation/Bedienungsanleitung“)

4.8.5.2. Menü „?/Suche in der Hilfe“

4.8.5.3. Menü „?/Info“

Enthält die Versionsnummer.

5. Datenbanken, Verzeichnisse, Protokollformulare, Prüfprozeduren

Die Software speichert sämtliche Informationen in Microsoft Access-Datenbanken. Sie sind nicht geschützt und können mit ACCESS 2000 oder höher geöffnet werden. Access selber beinhaltet die Mechanismen für das Arbeiten mit denselben Daten von verschiedenen Stationen aus.

5.1. Datenbanken

Datenbank	Funktion
Pcdrtbl.mdb	Dieses ist die Hauptdatenbank mit den Anwenderdaten. Die Tabellen der anderen Datenbanken werden zu Programmstart mit dieser Datenbank dynamisch verknüpft. D.h. wenn Sie Daten ansehen wollen, reicht es, diese Datenbank zu öffnen. In der Pcdrtbl.mdb befinden sich die persönlichen Einstellungen des Arbeitsplatzes (z. B. Fenstergrößen und Spaltenbreiten). Außerdem befinden sich auf dieser Datenbank einige Tabellen, die vom Programm verwendet werden. So befindet sich zum Beispiel die Tabelle mit den Befehlen für den Tester in dieser Datenbank. Das Programm kann mehrere verschiedene Tester ansteuern. Für jeden Tester gibt es eine Befehlstabelle, die zu Programmstart in die Prozedur prcMaster kopiert wird.
Pcdrdata.mdb	Die Datenbank Pcdrdata.mdb enthält die Stamm- und Prüfdaten. Wenn Sie eine neue Version der Software installieren, müssen Sie die Daten aus der vorigen Version importieren. Zu diesem Zweck wird die alte Datenbank beim Installieren automatisch in ein Verzeichnis unter dem Installationsverzeichnis mit Namen Backup kopiert. Die Pcdrdata.mdb kann auf einem zentralen Serverlaufwerk installiert werden. In diesem Fall können die Daten von verschiedenen Prüfstationen zentral gespeichert werden. Die Verwaltung der Daten geschieht automatisch durch die Access-Datenbank-Engine. Wenn mehrere Anwender gleichzeitig auf denselben Datensatz ändern wollen (z. B. die Stammdaten der Identnummerntabelle), sperrt Access die Daten und benachrichtigt den Anwender entsprechend. Ebenso verwaltet Access die Hierarchie der Daten und sorgt dafür, dass keine leeren Datensätze vorhanden sind. Löschen Sie beispielsweise einen Kunden, so werden alle anhängenden Identnummern gelöscht und ebenfalls die an den Identnummern anhängenden Prüfdaten. Wenn eine Kundennummer geändert wird, dann wird diese Nummer in alle untergeordneten Tabellen weitergegeben und dort automatisch mit verändert. Die Hierarchie der Datenbank können Sie mit Access unter Verweise ansehen. Hinweis: Die Datenbank pcdrdata.mdb wird beim Schließen der Datenbank komprimiert.
Pcdrproc.mdb	Diese Datenbank enthält die Prüfprozeduren.
Pcdrarc.mdb	Die Datenbank Pcdrarc.mdb dient zum Archivieren der Stamm- und Prüfdaten. Archivierte Daten können selbstverständlich wieder in die Pcdrdata.mdb-Datenbank eingelesen werden.
Pcdrpw.mdb	Hier sind die Passworteinstellungen gespeichert
Pcdrcal.mdb	Enthält die Kalibrierdaten

PcdrIng.mdb	Diese Datenbank enthält die Tabellen mit den Sprachinformationen für das Programm. Für jede Sprache ist in jeder Sprachtabelle eine Spalte vorgesehen.
-------------	--

5.2. Verzeichnisse

Abhängig von den Einträgen in der pcdrem.ini Datei im Programmverzeichnis, werden die Daten gespeichert:

Eintrag (Standard): Datadirectory=true: Die Daten werden im WINDOWS Ordner Öffentliche Dokumente unter dem angegebenen Programmverzeichnisnamen gespeichert.

Eintrag (Nicht Standard) Userdirectory=true: Die Userdaten (alle Datenbanken außer pcdrdata.mdb und pcdrproc.mdb werden im WINDOWS Ordner Eigene Dateien unter dem angegebenen Programmverzeichnisnamen gespeichert.

Folgende Unterverzeichnisse werden angelegt

Verzeichnis	Bedeutung
Forms	Hier befinden sich die Formularvorlagen. Diese können mit Word bearbeitet werden (siehe Kapitel 5.3.1 „Verändern der Protokollformulare“). Hinweis: Wenn Sie eine Formularvorlage ändern und sie mit dem Word Befehl „Speichern unter...“ abspeichern, ergänzt Word automatisch die Datei mit .rtf (z. B. „pcdrger.frm.rtf“). Verwenden Sie den Windows Explorer nach dem Abspeichern um die Endung „.rtf“ wieder zu löschen.
Pictures	In diesem Verzeichnis befinden sich die Bilder, die beim Programmablauf eingeblendet werden. Sie können statische aber auch bewegte Bilder verwenden.
Doc	Hier befinden sich die Bedienungsanleitung und andere Dokumente.
Backup	Bei der Installation werden die Datenbanken hierhin kopiert. Hinweis! Bitte sichern Sie nach der Installation dieses Verzeichnis noch einmal; denn bei folgenden Installationen werden die Daten im Backup-Verzeichnis überschrieben.

5.3. Protokollformulare

Die beigegefügten Protokollformulare können unter Word angesehen werden.

Allgemeine Formulare. Diese befinden sich im Programmordner.

(Standardmäßig unter c:\programme\Safety-Remote)

Diese Formulare dienen zum Ausdrucken von der Geräte-Stammdatenliste und einer Online Prüfprozedur.

Formularname	Anwendung
Pcdrpger.frm	Formular für die Prüfprozedur. Hier wird die Prüfprozedur für die Onlineprüfung ausgedruckt.
Pcdriger.frm	Formular für die Geräte-Stammdatenliste

Vorschriften Formulare. Diese befinden sich im Unterordner Forms.

(Standardmäßig unter c:\programme\Safety-Remote\Forms)

Vorschriften Formulare dienen zum Drucken von Prüfprotokollen.

Formularname	Norm
VDE701ger.frm	DIN VDE 0701 (Deutsche Norm für Prüfung nach Reparatur)
VDE702ger.frm	DIN VDE 0702 (Deutsche Norm für Wiederholungsprüfung)
VDE0701-2ger.frm	DIN VDE 0701-0702 Kombinierte Norm seit 6/2008 für Deutschland
VDE0544ger.frm	DIN VDE 0544-4. Norm für die Prüfung von Lichtbogenschweißgeräten
VDE751ger.frm	DIN VDE 0751 (Deutsche Norm für Prüfung von medizinischen Geräten nach MED GV. Prüfung nach Reparatur und Wiederholungsprüfung)
ÖVE E 8701-1ger.frm	ÖNORM ÖVE E 8701-1 (Österreichische Norm für Prüfung nach Reparatur)
ÖVE E 8701-2ger.frm	ÖNORM ÖVE E 8701-2 (Österreichische Norm für Wiederholungsprüfung)
ÖVE E 8751ger.frm	ÖNORM ÖVE E 8751 (Österreichische Norm für Prüfung von medizinischen Geräten. Prüfung nach Reparatur und Wiederholungsprüfung)
Allgemeinger.frm	Allgemeines Protokollformular
Generaleng.frm	Allgemeines Protokollformular in Englisch

5.3.1. Verändern der Protokollformulare

Die Protokollformulare sind mit Microsoft WORD editierbar. Wenn Sie ein neues Formular anlegen wollen, so kopieren Sie zuerst die Vorlage unter einen anderen Namen. Das Formular sollte den Namen *ger.frm haben, wobei * den Namen darstellt, den Sie vergeben wollen.

5.3.2. Hinzufügen von Zeilen im Formular

Das Formular enthält unsichtbare Steuerzeichen. Machen Sie diese sichtbar durch Klicken auf folgende Schaltfläche im Menü „Start -> Absatz“:



Jedes Feld im Formular hat eine Nummer in folgendem Format (Beispiel):

#@(59,32) @#

wobei gilt:

#@ - Begrenzungszeichen

59 - Feldnummer

32 - Maximale Anzahl der Zeichen für das Feld

Space - Platzhalter für die Daten. Das Format dieses Leerzeichens bestimmt das Ausdrucksformat.

In verschiedenen Zeilen befinden sich dieselben Feldnummern. Eine Zeile wird beendet durch das „+“ Zeichen nach der Feldlänge, Beispiel:

#@(66,32+) @#

Hinweis: Die Feldnummer 0 muss immer im Protokoll vorhanden sein.

Die Feldnummern finden Sie in der Datenbank „Pcdrtbl.mdb“ in der Tabelle „tblProtocol“. Sie sind hier noch einmal wiedergegeben:

Dabei heißt:

A3Sprotocol: Ergebnisprotokoll für die Standard PRÜFGERÄT Prüfung

IDNumbersProtocol: Protokoll für die Geräte-Stammdatenliste

ProcedureProtocol: Protokoll für die editierte Prozedur

Protocol: Standardergebnisprotokoll ohne die PRÜFGERÄT Sichtprüfung im Detail.

Protocol1: Standardprotokoll mit dem Vergleich der 5 letzten Messwerte des Prüflings

5.4. Prüfprozeduren

Wenn man die Prüfung direkt am Gerät (und nicht eine Online-Prüfung von der SafetyRemote-Software ferngesteuert) durchführen will, müssen folgende Prozedurnamen je nach gewünschtem Prüfungsvorgang im Gerätestamm verwendet werden:

Name	Bedeutung
prcMem70XSKlakt	Schutzklasse I, aktive Messung
prcMem70XSKlIakt	Schutzklasse II, aktive Messung
prcMem70XSKIpas	Schutzklasse I, passive Messung
prcMem70XSKIpas	Schutzklasse II, passive Messung
prcMem70XVerl	Verlängerungsleitung
prcMem70XSKIfest	Schutzklasse I, Festanschluss

Hinweis:

Die Prozeduren prcMem... haben keinen Inhalt. Die Namen sind Platzhalter für die im Prüfgerät abgespeicherten Prozeduren (unabhängig von den Normen DIN VDE0701, ÖVE E8701, ...).

Vorsicht:

Alle anderen Prozeduren können nicht an das Prüfgerät übertragen werden. Diese sind nur im Online-Betrieb durchzuführen! Wird trotzdem eine dieser (zur Übertragung nicht zugelassenen) Prozeduren im Gerätestamm hinterlegt, dann wird bei der Übertragung ans Gerät eine Fehlermeldung angezeigt. Jedoch die Übertragung der Stammdaten (Kunde, Identnummer, Gerät, Hersteller) und des Profils (Schutzklasse, Verlängerungsleitung, Heizleistung, Anschlusslänge) wird ordnungsgemäß durchgeführt. Allerdings nach abgeschlossener Messung und beim folgenden Retourspielen der Messergebnisse wird die im Gerätestamm ursprünglich angelegte Prüfprozedur je nach tatsächlich bei der Messung verwendeter Prozedur mit dieser überschrieben (z.B. bei Verlängerungsleitungsmessung wird ins Gerätestammdatenfeld Prüfprozedur „prcMem70XVerl“ übertragen).

6. Problembehebung

6.1. Schnittstelle

Vergewissern Sie sich, dass das Prüfgerät eingeschaltet ist. Deaktivieren Sie Treiber, die eventuell auf die COM-Schnittstelle zugreifen können, z. B. Active-Synch Programme. Starten Sie die Software. Selektieren Sie die Schnittstelle im Menü „Extras/Schnittstelle“. Wenn Ihr PC keine COM-Schnittstelle hat, verwenden Sie einen USB-seriell-Adapterstecker.

6.2. Installation

Bei der Installation benötigen Sie die Administratorrechte an Ihrem PC. Für WIN NT benötigen Sie das Service Pack 6.

6.3. Datenimport

Da das Programm mit einer Datenbank arbeitet, müssen die Daten immer importiert werden. Bei der Neuinstallation der Software wird die alte Version automatisch gesichert und Sie werden gefragt, ob Sie die Daten importieren wollen. Wenn Sie andere Daten importieren wollen, nutzen Sie Datei/Alle Prozeduren importieren und Datei/Testdaten importieren, um Prozeduren und Ergebnisse zu importieren.

6.4. Protokoll

Häufig kommt es vor, dass zu viele Seiten ausgedruckt werden. Achten Sie darauf, dass Hinweise nicht im Protokoll erscheinen (Markieren der Spalte „Prot“ mit „-“). Ansonsten fügen Sie Zeilen im Protokollformular im „Forms“-Verzeichnis ein. Wenn Sie unter Word eine „.frm“ mit „Speichern unter“ speichern wollen, fügt Word automatisch die Endung „.rtf“ an, also z. B. „pcdrtbl.frm.rtf“. Nennen Sie die so erzeugte Datei mit dem Explorer um.

7. Anhang Copyright Hinweis

Auf diese Software besteht Copyright.

Es wird keine Haftung übernommen für Schäden oder Verluste jeglicher Art, die aus Fehlern oder Unvollständigkeit dieses Dokumentes resultieren. Ebenso wird keine Haftung für Schäden und Verluste jeglicher Art übernommen, die durch die Benutzung der Software entstehen.