

A3-S-Remote / A3-S 63A Bedienungsanleitung





Inhaltsverzeichnis

Inhaltsverzeichnis	2
1 Wozu A3-S-Remote?	4
2 Systemanforderungen	4
2.1 Hardware	4
2.2 Software	4
3 Programm installieren	4
3.1 Firmenlogo einrichten	4
4 Starten des Programms	4
4.1 Symbolleiste	5
5 Erstellen einer Online-Prozedur	6
5.1 Die Sprungbefehle	8
6 Anschluss des Prüflings	9
6.1 Allgemeine Sicherheits- und Warnhinweise vor dem Anschluss des Prüfgerätes	9
6.2 Anschlüsse des Prüfgerätes	11
6.2.1 Anschlüsse des Prüfgerätes bei Sonderausführung "Option AUX"	12
7 Durchführen einer Online-Prüfung	13
8 Kundendaten	17
9 Identnummern	18
9.1 Identnummern Filter	19
9.2 Stammdaten eingeben	20
10 Verwalten der Ergebnisse	21
10.1 Ergebnisse drucken	21
11 Arbeiten mit Passwortanmeldung	22
11.1 Passworteingabe einrichten	22
11.2 Passwort eingeben	23
11.3 Passwort ändern	23
12 Netzwerkversion installieren	24
13 Selten verwendete Menüs	24
13.1 Datei/Prozedur anhängen	24
13.2 Datei/Prozedur speichern unter	24
13.5 Datel/Prozedur im Datel speichern/Prozedurdatel importieren	24
13.5 Datei/Alle Prozeduren importieren	24 24
13.6 Datei/Alles importieren/Alles exportieren	24
13.7 Datei /Archivieren, Aus Archiv Lesen	25
13.8 Datei /Datenbanken sichern	25
13.9 Datei /Stamm- und Prüfdaten synchronisieren	25
13.10 Datei /Markierte Identnummern auf Barcode drucken	25
13.11 Datei /Nach Excel Exportieren	26
13.12Datei /Von Excel Importieren	26
13.13 Datei/ Markierte Identnummern ändern	26
13.14 Datei/ Speicherdatei lesen	27
13.15 Alisicht / Spalten. 13.16 Evtres / Foldlängen	27
13.10 Extras / returangen	21



13.1	7 Extras / Identnummernzuordnung	28
13.1	8 Extras / Identnummernfelder	28
13.19	9 Extras / Beim Speicher Lesen Abteilung verwenden.	28
13.2	0 Extras / Prüfung bei Programmstart	28
13.2	1 Extras / Schnittstelle	28
14	Markieren/Kopieren/ Rechte Maustaste / Verwendung der Tastatur	29
14.1	Rechte Maustaste	29
14.2	Tastatur	29
14.3	Tabelle markieren	29
15	Verändern der Protokollformulare	29
16	Einbringen Ihres Firmenlogos	29
17	Hinzufügen von Zeilen im Formular	29
18	Prozedurschutz (nur A3-S)	30
19	Datenbanken, Verzeichnisse, Protokollformulare, Prozeduren	30
19.1	Datenbanken	31
19.2	Verzeichnisse	31
19.3	Prüfprozeduren	32
19.4	Protokollformulare	33
20	Problembehebung	34
20.1	Schnittstellenprobleme	34
20.2	Hardwareprobleme	34
20.3	Installationsprobleme	34
20.4	Software Probleme	34
20.5	Daten importieren	34
20.6	Protokollprobleme	34
21	Anhang Copyright Hinweis	34



1 Wozu A3-S-Remote?

A3-S-Remote ist eine Fernsteuersoftware für das Prüfgerät A3-S der Firma SAFETYTEST. Anhand der Software können Sie individuelle Prüfabläufe für die Sicherheitsprüfung von

Lichtbogenschweißeinrichtungen nach DIN VDE 544 Teil 4 zusammenstellen, den Schweißgeräten eindeutige Identnummern zuordnen und die Prüfung PC-gesteuert ablaufen lassen. Stammdaten, Prüfdaten sowie Prüfprozeduren werden in Tabellenform dargestellt. Filterfunktionen ermöglichen das Zusammenstellen von Prüflisten. Alle Ergebnisse bleiben gespeichert und können jederzeit in WORD-Protokollen ausgedruckt werden.

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 währen 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. Eine spezielle Funktion ermöglicht die Messwerteingabe von Hand, eine weitere 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.

Alle Messdaten werden in einer ACCESS-Datenbank gespeichert und sind jederzeit wieder lad- und protokollierbar. Daten der A3-S-Remote Software auf anderen Rechnern können importiert werden.

2 Systemanforderungen

2.1 Hardware

- IBM-kompatibler PC ab Prozessor Pentium ab 800MHz
- 256 MB RAM
- 1 freie serielle Schnittstelle oder ein USB/Com Schnittstellenkabel / USB Port
- 60 MB Festplattenspeicher

2.2 Software

- MS WINDOWS 2000 / XP/ VISTA /7, mit zusätzlichen Installationsschritten WINDOWS 98, Me, NT 4.0
- Die Benutzerkontensteuerung muss ausgeschaltet sein.
- MS 2000, 2003, 2007
- Systemadministratoren sollten ACCESS 2000/2003/2007 für spezielle Datenbankauswertungen haben.

3 Programm installieren

A3-S-Remote wird von einer CD gestartet. Folgen Sie den Installationsanweisungen. Für Windows NT4 muss Service Pack 6 installiert sein.

Für WIN 98 muss gegebenenfalls MDACTYP.exe installiert sein: Download unter: <u>http://www.safetytest.dyndns.org/downloads/MDAC_TYP.EXE</u>. Dann installieren.

3.1 Firmenlogo einrichten

Das Firmenlogo kann dann mit dem Menü Datei/Logo in Protokollformularen ändern... ausgetauscht werden. Kopieren Sie hierzu Ihr Firmenlogo auf die Festplatte oder in einen zugänglichen Ordner. Bearbeiten Sie das Logo mit Paint. Das Höhe des Logos sollte etwa 50 Pixel betragen. Bei Betätigen des Menüpunktes, wählen Sie das bearbeitete Logo aus. Es wird automatisch in alle Formulare eingefügt.

4 Starten des Programms

Im Auslieferzustand der Software sind enthalten:

- Eine Mastertabelle mit dem Verzeichnis sämtlich möglicher Prüfschritte
- Beispielprozeduren.
- Beispielprozeduren für die Prüfung nach DIN VDE 0701 und DIN VDE 0702

Wenn Sie A3-S-Remote starten, sehen sie folgenden Bildschirm:

A3-S-Remote Bedienungsanleitung



Safety-Remote			
Datei Bearbeiten Ansicht Prüfen Extras <u>?</u>			
D 🗆 4 🖉 🔽 🖪 🖨 🖉 🧕			
Startseite Safety-Remote		SA	FETY TEST
<u>Stammdaten</u>	<u>Prüfdaten</u>	<u>Prüfen</u>	
Firma	Prüfergebnisse ansehen	Online Prüfung	
Kunden	Prüfgerätespeicher lesen	Prüfprozedur erstellen	
Geräte	Geräteliste zum Prüfgerät übertragen	Prüfprozedur verändern	
<u>Auswertungen</u>	Allgemeines	Dokumentation	
Offene Prüfungen	Daten importieren	Bedienungsanleitung lese	en
Durchgeführte Prüfungen	Daten exportieren		
Fehlerhafte Prüfungen	Passwortverwaltung		
Liste zusammenstellen	Anmelden		
			Version 1.2.31
Status		31.10.2004	14:47

Startbildschirm

Wählen Sie eine der dargestellten Option aus.

4.1 Symbolleiste



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

Symbo	
1	
D	Neue Prozedur erstellen (nur für Administrator zugänglich)
	Prozedur bearbeiten (nur für Administrator zugänglich)
i	Ergebnisse ansehen. Aus der Ergebnisliste können Ergebnisse protokolliert werden.
Q	Kundendaten bearbeiten.
	Geräteliste bearbeiten.
V	Filtern der Datensätze. Aktiv bei Ergebnisliste und Geräteliste.
A	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 Geräteliste wird angezeigt Alle Protokolle können dann über Word gedruckt werden.
9	Drucken der Ergebnisse ohne Vorschau
8	Start der Online Prüfung
(11)	Stop der Online Prüfung
	Sprache Wechseln

Γ	Ko	opieren L	.ös¢hen	Protokollausw		N	orm	nauswahl	Ou	ellp	ozedu	r	Zielpro	ozedur	
1	3-S	-Remote - [Prozedur e	erstellen]											_	П×
Dat	i E	Bearbeiten Ansicht Pri	üfən <u>E</u> xtras <u>?</u>												
D) (+				\											
				\											
	enb	prcMaster	_					\							
		/	1			Quellpi	ozed	ur \				-			
	Nr	Prüfung /	Bild	Bemerkung	Prot	Wrst	Zeit	Par1		Par2	Par3	Par4	Min	Мах	
	1	Sichtprutung Schweißein	isvis2.jpg	\	×	-	3,0	\\			_	_			_
	3	Sichtprutung	Question.jpg		\×—	-	3,0	Message				_			_
	4	Bedienhinweis	Message.jpg		X	-	3,0	Message							_
	5	Messwerteingane	Manmv.jpg		×	-	3,0	Message	\	+	'			0.0.01	_
	6	Schutzleiter	SRPE.BMP		$\times $	×	3,0	Norma	\rightarrow				0.51101	< 0,3 Onm	_
	7	Isolationswiderstand	SRINSLNPE.BMP		×	×	3,0	LN-Körper 500V	\rightarrow				> 2,5 MOhr		
	10	Differenzstrom	sidiff.BMP		×	X	3,0	Normal	\rightarrow	Normal				< 3,5 mA	
	11	Berührungsstrom	sISSQ.BMP		×	×	3,0	Andere Teile	\rightarrow	Normal				< 0,5 mA	
	30	Leerlaufspannung	sUSSQ.BMP		×	- \	3,0	Scheitelwert		Poti dur	chNormal		10	< 113 V	_
	35	Stop /			×	- \	3,0			\					-
	26	Enongung einschelten	1		1.2					1					
	7	Zielprozedur	r: prc544Drehstrom	 Protokollform 	ular	VDE5	44ger.f	rm 🔻 No	rm DIN	IVDE 54	4-207 💌				
						Zielpr	ozedu	ır							
	Nr	Prüfung	Bild	Bemerkung	Prof	Wrst	Zeit	Par1		Par2	Par3	Par4	Min	Мах	
►	1	Sichtprüfung Schweißein	isvis1.jpg		×	-	1,0								
	2	Bedienhinweis	Message.jpg		-	-	0,0	SL Sonde anschließen	, Prüfli						
	3	Schutzleiter	srpe.bmp	Sonde an Metallgehäuse anschli	×	×	3,0							🛪 0,3 Ohm	
	4	Isolationswiderstand	srinsInssq.bmp		×	X	2,0	LN-SSK 1000V					> 5 MOhm		
	5	Isolationswiderstand	srinsInpe.bmp		×	X	2,0	LN-Körper 500V					> 2,5 MOhr	1	
	6	Isolationswiderstand	srinsssqpe.bmp	Berührbare leitfähige nicht mit o	×	X	2,0	SSK-Körper 500V					> 2,5 MOhr	1	
	7	Bedienhinweis	Message.jpg		-	-	3,0	Bitte Prüfling ausschal	ten!						
	8	Differenzstrom	sidiff.bmp	Prüflingsspannung einschalten!	x	×	0,0	Normal						< 3,5 mA	
	9	Berührungsstrom	sISSQ.BMP	Berührungsstrom berührbare n	x	X	3,0	Andere Teile						< 0,5 mA	
	10	Bedienhinweis	flash1.gif	Einschalten des SSQ-Ausgangs	-	-	3,0	Hochspannung abkler	mmen.						-
Proz	edur	r wird editiert										13.10.200	3 08:	55	

5 Erstellen einer Online-Prozedur

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, werden die Gebrauchsfehler des Prüfgerätes in die Berechnung des extremsten Grenzwertes mit einbezogen. *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 A3-S-Remote wie folgt interpretiert: n= 10⁻⁹, u= 10⁻⁶, m= 10⁻³, k= 10³, M= 10⁶

Die Prüfschritte, können in folgende Kategorien eingeteilt werden:

- Messbefehle für den A3-S
- Abfragen oder Hinweise an den Prüfer
- Sprung- und Vergleichsbefehle, die Schleifen und bedingte Verzweigungen ermöglichen.

FunctionNam e	Test	ParamterNo	Parameter
SVIS	Sichtprüfung Schweißeinrichtung		
MSGOKF	Sichtprüfung		
MSG	Bedienhinweis		
MANMW	Messwerteingabe		
SRSL	Schutzleiter		
SRISO	Isolationswiderstand	1	LN-Körper 500V
SRISO	Isolationswiderstand	1	SSK-Körper 500V
SRISO	Isolationswiderstand	1	LN-SSK 1000V
SIDIFF	Differenzstrom		
SIPRB	Berührungsstrom	1	Schweißstromkrei s
SIPRB	Berührungsstrom	1	Andere Teile
SUPRB	Leerlaufspannung	1	Scheitelwert
SUPRB	Leerlaufspannung	1	TRMS
SUPRB	Leerlaufspannung	2	Poti durchfahren
SUPRB	Leerlaufspannung	2	Ohne Poti
SUPRB	Leerlaufspannung	3	Normal
SUPRB	Leerlaufspannung	3	Automatik
SRESET	Stop		
SUON	Spannung einschalten		
SUXCHG	Spannung Schweißgerät umpolen		
SSEND	A3S Befehl senden		
WAIT	Warten		
CLRMX	Min/Max löschen		

Im Anschluss folgt eine Tabelle mit allen Messungen und Parametern:



A3-S-Remote Bedienungsanleitung

FunctionNam e	Test	ParamterNo	Parameter
LABEL	Marke setzen		
SETVAR	Variable setzen		
CNTR	Zähler setzen		
JUMP	Springe		
DJNZ	Zähler –1, Springe wenn > 0		
CMPRES	Springe bei OK/F	1	ОК
CMPRES	Springe bei OK/F	1	F
CMPVAL	Springe bei Ergebnis	1	=
CMPVAL	Springe bei Ergebnis	1	<
CMPVAL	Springe bei Ergebnis	1	>
CMPVAL	Springe bei Ergebnis	1	<=
CMPVAL	Springe bei Ergebnis	1	>=
CMPVAR	Vergl. Variable und springe	1	=
CMPVAR	Vergl. Variable und springe	1	<
CMPVAR	Vergl. Variable und springe	1	>
CMPVAR	Vergl. Variable und springe	1	<=
CMPVAR	Vergl. Variable und springe	1	>=
RMSGOKF	RTB Sichtprüfung		
RMSG	RTB Bedienhinweis		
RMANMW	RTB Messwerteingabe		
EMPTY	Leere Funktion		

Mögliche Messungen

Die Prüfprozedur kann unter WORD ausgedruckt werden.

5.1 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 Variablen und springt zur Sprungmarke, wenn die Sprungbedingung erfüllt ist.

Der Befehl "Vergleiche Variable und springe" vergleich eine Variable mit einem Text oder einer Zahl und springt, wenn die Bedingung erfüllt ist.

5.1.1.1 Nach Prüfung OK drucken

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

- Direkt Drucken Keine Parameter eingeben. Es wird auf den Standard Drucker gedruckt.
- Abspeichern der Daten im Word Format Parameter 1 erhält den Pfad der Pr
 üfprotokolle Die Daten werden unter der Identnummer mit anschlie
 ßendem Datums-Zeitstempel gespeichert.



- Abspeichern der Daten im PDF Format
 - Den PDF Creator vonSourceforge.net installieren und unter Einstellungen auf Automatisches Speichern einstellen. Den Druckpfad z. B. auf c:\temp\ einstellen

Programm 🏾 🕆	Programm	
🔁 Algemeine Einstellungen	Automatisches Speichern. Ein Bestehende Dateien werden i	individueller Dateiname kann gewählt werden. iberschrieben.
S Ghostscript		
Dokument	Automatisches Speichem	
Speichern	🛛 🕅 Benutze 'Automatisches Speichern'	
Automatisches Speichern	Format für automatisches Speichern	
Verzeichnisse	PDF 👻	
Aktionen	D. I.	N 1 T 1 D 2
Drucken	Uatemame	Dateinamen-Token hinzutugen
Programm-Schriftart		(Addribit)
 <u>Sprachen</u>	Preview Title -20100227083031.pdr	
	Dieses Verzeichnis für das automati	ische Speichern verwenden.
formate ¥	Dieses Verzeichnis für das automati	ische Speichern verwenden.
formate ¥	Dieses Verzeichnis für das automati c:\temp\ c:\temp\	ische Speichern verwenden.
formate ¥	Dieses Verzeichnis für das automahi c:\temp\ c:\temp\	ische Speichern verwenden.
formate ¥	Dieses Verzeichnis für das automati c:Vemp\ c:Vemp\ C:Vemp\ Nach dem automatischen Speicher offnen.	ische Speichern verwenden.
Formate ¥	Dieses Verzeichnis für das automati c:\temp\ c:\temp\ c:\temp\ Mach dem automatischen Speicher Mach dem automatischen Speicher	ische Speichern verwenden.
ormate ¥	Dieses Verzeichnis für das automati c:Vemp\ c:Vemp\ 	ische Speichern verwenden.
ormate 🛛 🐳	Dieses Verzeichnis für das automati c:Vemp\ c:Vemp\ Nach dem automatischen Speicher Nach dem automatischen Speicher	ische Speichern verwenden.
Formate ¥	Dieses Verzeichnis für das automati c:VempA c:WempA Nach dem automatischen Speicher öffnen. Nach dem automatischen Speicher	ische Speichem verwenden.

- Den Dateinamen auf <Title>-<Date Time> einstellen
- In der Pr
 üfprozedur unter Parameter 3 den PDF Creator Pfad eingeben, z. B. c:\temp\.

Unter Parameter 4 den Zielpfad angeben. Diesen Pfad auch anlegen. Die Prüfprotokolle werden nun unter dem Zielpfad und dem Unterverzeichnis .\Kundennummer unter dem Namen Identnummer und Datums-Zeitkennung im PDF Format gespeichert.

6 Anschluss des Prüflings

6.1 Allgemeine Sicherheits- und Warnhinweise vor dem Anschluss des Prüfgerätes

Das Prüfgerät "Safetytest A3-S 63A" wurde nach folgenden Sicherheitsbestimmungen gebaut und geprüft:

DIN EN 61010-1 (VDE 0411 Teil 1), "Sicherheitsbestimmungen für elektrische Mess-, Steuer-, Regel- und Laborgeräte, Allgemeine Anforderungen"

DIN VDE 0404 Teil 1 und Teil 2, "Geräte zum Prüfen, Messen oder Überwachen von Schutzmaßnahmen"

Störfestigkeit nach DIN EN 61326, "Elektrische Betriebsmittel für Leittechnik und Laboreinsatz - EMV-Anforderungen"

Um diese Sicherheit zu erhalten und einen gefahrlosen Betrieb zu gewährleisten, muss der Anwender die nachfolgenden Warnhinweise beachten:





Alle Prüfungen dürfen nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt werden!

Das Prüfgerät darf nur bestimmungsgemäß eingesetzt werden, um die Sicherheit des Prüfers, Prüfgerätes und Prüflings zu gewährleisten. Es sind die Warnhinweise auf dem Prüfgerät sowie den Netz-Adapterkabeln zu beachten!

Das Gerät darf nur an einem 230/400 V AC Netz (Wenn die Option AUX nicht installiert ist) betrieben werden, dass mit max. 63 A abgesichert ist!



Es dürfen keine Messungen an ungesicherten Messkreisen durchgeführt werden!

Instandsetzungsarbeiten sowie Änderungen am Prüfgerät dürfen nur vom Hersteller selber, oder nur durch die vom Hersteller autorisierten Fachkräfte durchgeführt werden! Instandsetzungsarbeiten an Netz-Adapterkabel dürfen nur von Fachkräften durchgeführt werden.

Es dürfen nur die vom Hersteller angegebenen Originalersatzteile eingesetzt und verwendet werden!

Die Sicherungen dürfen nur durch die originalen Sicherungen des Herstellers ersetzt werden!

Die Sicherungen gleichen Typs anderer Hersteller können z. B. Brand verursachen!

Es dürfen nur die vom Hersteller gelieferten Netzadapterkabel für den Netzanschluss des Prüfgerätes verwendet werden!

Die Netzadapterkabel dürfen nur für den Netzanschluss des Prüfgerätes an einem 230/400 V AC Netz betrieben werden, dass mit der max. zulässigen Stromstärke abgesichert ist!

Ist ein gefahrloser Betrieb nicht mehr möglich, z. B. durch:

- Sichtbare Beschädigungen,
- unsachgemäße Lagerung,
- unsachgemäßen Transport,
- Ausfall einer Phasenkontrolllampe,
- Ausfall von Messfunktionen, usw.,

darf das Prüfgerät nicht weiter betrieben werden! Das Prüfgerät ist unverzüglich außer Betrieb zu setzen und gegen unbeabsichtigte Inbetriebnahme zu sichern! Nur vom Hersteller oder durch die vom Hersteller autorisierten Fachkräfte darf das Prüfgerät instandgesetzt werden!



Schutzleiterwiderstands- und Berührungsstrommessungen in elektrischen Anlagen sind nur unter bestimmten Voraussetzungen und unter Anwendung der entsprechenden Gefahrenhinweise zulässig!

Es ist zu beachten, dass an Prüfobjekten hohe Spannungen auftreten können, z. B. durch geladene kapazitive Schaltungen!







Prüfling erst an eine der Netzdosen anschließen, wenn der Netzanschluss sicherheitstechnisch in Ordnung ist!

ACHTUNG! Beim Anschluss des Prüflings an eine Netzdose können an einem defekten Prüfling oder an berührbaren leitfähigen Teilen die nicht am Schutzleiter angeschlossen sind, berührungsgefährliche Spannungen anliegen!

6.2 Anschlüsse des Prüfgerätes



- 1 Netzanschlussstecker. Hier wird das Prüfgerät mit dem für den Prüfling benötigten Netz angeschlossen. **Hinweis:** Das Prüfgerät kann nur an Netzen betrieben werden die:
 - 1. Einen Neutralleiter haben
 - 2. Den Hinweisen unter **6.1** entsprechen
 - 3. Mindestens der Anschlussgröße des Prüflings entsprechen
- 2 Phasenkontrolllampen L1 L3. Diese leuchten wenn der interne Schütz im A3-S angezogen hat und Netzspannung an den Prüfdosen ansteht.
- 3 Prüfdose 63A CEE.
- 4 Prüfdose 32A CEE.
- 5 Prüfdose 16A CEE.
- 6 Prüfdose 16A Schuko.
- 7 USB-Anschluss. Datenverbindung zum PC.
- 8 Anschluss für Sonden Schweißelektroden des Prüflings. Blau -> MINUS / Rot -> PLUS.
- **9** Anschluss für IBerühr Sonde. Sondenanschluss zum Abtasten der "leitfähigen nicht mit PE verbundenen Teile" des Prüflings.
- 10 Anschluss RsL Sonde. Sondenanschluss zum Abtasten der Schutzleiterteile mit schwarzer 2pol. Sonde.
- 11 PC Power Dose. Zum Anschluss des PC-Netzteils.



- **12** Power LED. OK -> leuchtet / F -> blinkt.
- **13** Test Taste für interne FI-Abschaltung. Im Prüfgerät ist eine Abschaltautomatik verbaut, die bei Differenzstrom >20mA das Prüfgerät abschaltet und eine Bedienung unmöglich macht. Das Prüfgerät muss neu gestartet werden.
- 14 Sicherung für PC Power Dose. T4A.
- 15 Sicherungsautomat für 32A CEE Prüfdose.
- **16** Sicherungsautomat für 16A CEE Prüfdose.

6.2.1 Anschlüsse des Prüfgerätes bei Sonderausführung "Option AUX"



Bei der Sonderausführung "Option AUX" wird das Prüfgerät über den, in der Kofferrückseite eingebauten, Kaltgerätestecker versorgt.

Am Netzanschlussstecker unter 6.2 $\boxed{1}$ kann dann jede gewünschte Netzform angeschlossen werden um auch Prüflinge mit Versorgungsspannungen <> 230/400 V 50Hz zu prüfen. **Maximale Werte am Netzanschlussstecker:**

- Netzspannung 320/550 V
- Netzfrequenz 400Hz
- Phasenstrom 63A

Alle anderen Anschlüsse wie unter 6.2 beschrieben.



7 Durchführen einer Online-Prüfung

Nachdem Sie die Prüfprozedur fertig gestellt haben, verbinden Sie das Prüfgerät mit dem PC. Starten

Sie die Prüfung, indem Sie auf das Menü Prüfung/Start oder auf die Schaltfläche Wenn Sie nicht aus dem Menü "Identnummern" kommen werden Sie zur Idennummerneingabe aufgefordert.

🛱 Bitte eingeben	
Kundennummer	0002 Auswahl
Name	MUSTERMANN
Prozedur	prcS3N701Wechsel
Prüfer	Administrator
AuftrNr.	A0001
Abteilung	E2 •
Gerät	Bügeleisen 🔹
Hersteller	Siemens
Modell	Knitterfrei
Schutzklasse	1
Vorschrift	VDE 0701
Besondere Best.	•
Schutzleiterlänge	•
Heizleistung	•
Seriennummer	1223334
Bemerkung	•
Prüfintervall	12 •
Identnummer	0001
	Abbruch OK

Identnummerneingabe

Die Identnummer kann auch über einen parallel zur Tastatur angeschlossenen Barcodeleser eingegeben werden. Über die Taste "Auswahl" kann ein Kunde aus der Kundenliste ausgewählt oder zur Liste hinzugefügt werden. Die Prozedurauswahl bestimmt die Prüfprozedur, mit der das Gerät geprüft wird.

Nach der Identnummerneingabe erhalten Sie folgenden Bildschirm:



Sichtprüfung von Lichtbogen-Schweißeinrichtungen 🛛 🛛 🔀								
			Sic	htprüfung				
Prü	ifung	Erge	bnis	Prüfpunkt				
Umfassend	Teilweise	ок	Fehler	_				
۲	с	۲	0	1. Brenner, Stabelektrodenhalter, Schweißstrom-Rückleitungsklemme				
•	0	۰	C	2. Leitungen inklusive Stecker und Kupplungen (Netzanschluss-, Schweißstromzu- und -rückleitung, Schlauchpaket, Zuleitungen zur Fernsteuerung oder externem Drahtvorschubgerät usw.)				
۰	C	¢	0	3. Geöffnete Stecker und Kupplungen				
۲	C	۲	0	4. Gehäuse (Schweißstromquelle, Drahtvorschubgerät, Kühlgerät)				
۲	C	۲	C	5. Geöffnete Gehäuse (Schweißstromquelle, Drahtvorschubgerät, Kühlgerät)				
۰	C	۰	С	6. Besonderheiten der Schweißstromquellen zum Plasmaschneiden				
e	C	e	C	7. Bedien-, Melde-, Schutz- und Stelleinrichtungen				
۲	с	œ	C	8. Sonstiges, allgemeiner Zustand				
		. <u>.</u>		Abbrechen OK				

Sichtprüfung

Um eine detaillierte Checkliste zu den einzelnen Prüfpunkten zu erhalten, klicken Sie auf die entsprechende Schaltfläche der "Fehler"-Spalte.

Checkl	iste Sich	tprüfung
Ero	abpic	Sichtprüfung
шy	CDIIIS	
ок	Fehler	4. Gehäuse
(Trifft nicht z	u) (Trifft zu)	
۲	С	keine Vollständigkeit
œ	C	Unwirksamer Berührungsschutz, mind. Schutzart IP 2×
۲	C	unzulässige Eingriffe und Änderungen, starke Einritzung/Abnutzung
œ	C	Beeinträchtigung der Schutzart durch Zerstörung und/oder Einbeulung an Gehäuse oder Verkleidung
œ	C	Bruchschäden an Isolierstoff- und Gussgehäusen
۲	C	übermäßige Verschmutzung und Korrosion, leitfähige Ablagerungen, Feuchtigkeit
e	C	Kühlöffnungen nicht frei, erforderliche Luftfilter nicht vorhanden
œ	C	Anzeichen von Überlastung und unsachgemäßem Gebrauch
œ	C	Brandflecken/Schweißstellen von auf dem Gehäuse abgelegtem Elektrodenhalter oder Schweißstromrückleiter (Gefahr der PE-Überlastung)
œ	C	Schutzvorrichtungen, wie Gasflaschenhalter, nicht vorhanden oder im schlechten Zustand
œ	C	Transportrollen, Seilösen, Haltern usw. nicht vorhanden oder im schlechten Zustand
œ	C	Mängel an der Drahthaspelbefestigung (z.B. zerstörte Isolierstoffteile, Befestigung der Haspel nicht funktionstüchtig, Schleif-/Berührungsspuren im Gehäuse)
œ	C	leitfähige Gegenstände (z.B. Werkzeug) im Gehäuse deponiert
		OKOK

Details der Sichtprüfung



Te	st-Bild	Testprozec	lur	Ergeb	niss	e	A	ktuelle	Messu	ing			
Bater (doc-Remote - Bearbe ten <u>A</u> nsicht	[Prüfung] Prüfen Extras 2											
			Schutzleite G	er ' <i>W Min</i>)		G	W Max	٢		Messw	ert	
			Messung: Sch Bemerkung: S	utzleiterwider Sonde an Me	stand: tallgeh	smessi iäuse a	ung unschließen. Net	7 ,3 Ohi zkabel bewe	m gen.	+	0,05 0	hm	
Zielpro	zedur: prcST1	Prüfer	Administrator	Identnum	mer:	1122	2						
Nr 1	Prüfung Sichtprüfung Schweißeinrich	Bild htsvis1.jpg	Bemerkung	P	Zielp rot Wrs -	rozedur stC Zeit 1,0	Par1	Par2	Par3	Par4	Min	Мая	
▶ 2 3	Schutzleiter Isolationswiderstand	srpe.bmp srinslnssq.bmp	Sonde an Metallg	ehäuse anschlie x X	×	10,0 1,0	DC R LN-SSK 1000V				> 5 MOhm	< 0,3 Ohr	n
4	Isolationswiderstand Isolationswiderstand	srinsinpe.bmp	Berührbare leitfäh	ige nicht mit dex	x	2,0 3,0	LN-Körper 500V SSK-Körper 500V				> 2,5 MOhm > 2,5 MOhm		_
7	Berührungsstrom	sissq.bmp	Berührungsstrom	Schweißstrom x	×	1,0	Schweißstromkreis	Deti ali mek fek	an Maural			< 10 mA	
Erg	Nr Nr Prüfung	Prot WrstC Zeit Schweißeif x - 1.0	Par1	Par2	Ere	ebnisse Par3	Par4 Min	Max	Ergebnis	R	<u>ОК</u> ОК		

Nach der Sichtprüfung erhalten Sie folgenden Bildschirm:

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 bestandenen Prüfung können Sie ein Prüfprotokoll ausdrucken durch

- Menü Datei/ Drucken
- Rechte Maustaste
- Toolbar
- Button

atei	Bearbe	iten Ansicht	Prüfen	Ext	ras	?											
	<u>a</u> 4			S	3												
						s	ichtorüfun	a									
		• 0.00										-					
		<u> </u>				r.	GV	V Min				G	W Max			Mess	wert
		19-]														
		0.К	_				lecourse Manua	alla Out Eabl	orbou	uorth in	2						
						PV IV	lessung: Manue	elle Gut-Ferlik	erbew	vertuur	ig						
						В	emerkung: Fu	nktionstest (durch	iführei	า.						
lielpro	ozedur:	prcST1	~	Pr	üfer	Ā	dministrator	Identnumm	ier:	1122	1						
Tai	la ar	10	laure.				1	1	Zielpr	ozedur	1		Tana	La com	Terror	1	Teres
5	Prütun Isolation	g iswiderstand	Srinssso	pe.bn	np		Bemerkung Berührbare leitfähige	nicht mit dex	x X	3,0	SSK-Körp	er 500V	Par2	Par3	Par4	Min > 2,5 MC	hm
6	Differen	zstrom	sidiff.br	np	-			x	x	2,0			-				< 3,5 mA
7	Berühru	nasstrom	sissa.br	np			Berührungsstrom Sc	hweißstromł x	x	1.0	Schweißstr	omkreis	-		3	-	< 10 mA
8	Leerlauf	spannung	sussa.b	mp			Taste Elektrode drüc	:ken, dann Fx	x	0.0	Scheitelwe	rt	Poti durchfahren	Normal	1	12	< 113 V
10	Leerlauf		sussa.b	mp			Taste Elektrode drüc	:ken, dann Fx	x	0.0	Scheitelwe	rt	Poti durchfahren	Normal	-	-	< 113 V
m	Sichtori	ítuna	welding	1.ipg			Funktionstest durchf	führen. x	-5	0.0	Eunktions	orüfuna (0				
N 12	Leere Fi	inktion		9069					N.	3.0		an an an a					
1	Leeren		<u>b</u>					(°	1	10,0	<u>N.</u>		<i>i</i>			12	
_				_					Frae	hnisse							
	g.Nr Nr	Prüfung		Pro	t Wrs	tC Zeit	Par1	Par2	and and	Par3	Par4	Min	Мах	Ergebnis		ОК	
EL	4	Isolationswid	lerstand	×	×	2,0	LN-Körper 500V					> 2,5 M		10,2 Mohm)	OK	
4	5	Isolationswid	lerstand	×	×	3,0	SSK-Körper 500V					> 2,5 M		10,2 Mohm)	OK	
4	6	Differenzstro	m	×	×	2,0							< 3,5 mA	l,2 mA		ОК	
4 5 6	1.8	Berührungs	trom	×	×	1,0	Schweißstromkreis						< 10 mA),5 mA		OK	
4 5 6 7	7		nung	×	×	0,0	Scheitelwert	Poti durchfahre	en -	Normal			< 113 V	53,7 V		ок	
4 5 6 7 8	7	Leerlaufspan	84911153		1.	0.0	Scheitelwert	Poti durchfahre	en i	Normal			< 113 V	3,7 V		ОК	
4 5 6 7 8 9	7 8 10	Leerlaufspan Leerlaufspan	nung	×	×												
4 5 6 7 8 9 9	7 8 10 11	Leerlaufspan Leerlaufspan Sichtprüfung	nung	×	-	0,0	Funktionsprüfung C	>								ок	
4 5 6 7 8 9 9 10	7 8 10 11	Leerlaufspan Leerlaufspan Sichtprüfung	nung	×	-	0,0	Funktionsprüfung C									ок	

Erfolgreiche Prüfung

A3-S-Remote Bedienungsanleitung



PcdSTger -	Microsoft Word												
Datei Bearbeiten	Ansicht Einfügen Form	a <u>t</u> E <u>x</u> tras Tabe <u>l</u> le <u>E</u> er	ister <u>2</u>										
0 🖻 🖬 🔒 🗧	3 🖪 💖 🕺 🛍 🎸 🛛	o - ca - 🍓 🖣 10	0% -	. 🗘 🕺	10 💵 🕅		≠ <u>`</u> ∎ *]I≡						
L		1 - 2 - 1	. 1 . 1 . 5	2	. 2 . 1 . 3 . 1 .	4 · 1 · 5 · 1 · 6	7 8						
					4. 4.	E.S. 1	14 2.4 2.						
		Prüfprotokoll für d	lie Wie	derholu	ngsprüfung	an							
		Lichtbogen	schwe	ißeinrich	ntungen								
		Pi	utpro	tokoli									
	Firma.	Miele Fachhandel		Standort:									
	Identnummer:	1122		Hersteller	8 D								
	Modell:			Seriennu	mmer								
	Schutzklasse:			Prüfgerät		ST1							
	Datum:	15.06.2002 14:14:06		Prüfinterv	all [Mon.]	12							
	Bemerkung:	<u>,</u>											
	Prüfpun kt				Soll-Wert	lst-Wert	Ergebnis						
	Sichtprüfung	60 V				24114 COV 1 129 M 244	OK						
	Schutzleiterwiderstar	nd	RPE	[Ohm]	< 0,3 Ohm	0,05 Ohm	OK						
	Isolationswiderstand	19				- 1001.011-04.02 - 10							
	 Eingangs-/Schw 	eißstromkreis (1000V)	RI-E/S	[MOhm]	> 5 MOhm	10,2 Mohm	OK						
	 Eingangsstromki 	eis/ Körper (500V)	Riek	[MOhm]	> 2,5 MOhm	10,2 Mohm	OK						
	 Schweißstromkr 	eis/ Körper (500V)	Ri-s/K	[MOhm]	> 2,5 MOhm	10,2 Mohm	OK						
	Schutzleiterstrom		Is	[mA]	< 3,5 mA	1,2 mA	OK						
	Berührungsstrom		IB	[mA]	< 10 mA	0,5 mA	OK .						
	Leeriautspannung			[Vac an]	214237	52 7 17	OK						
	2 			[VAC PP]	< 113 V	53,7 V 53 7 V	OK						
	2.			[VACIEMS]	< 115 V	00,7 V							
			Lla.	[VACTEMS]									
	Funktionsprüfung		00.	[[+ ×c halo]									
	Prüfung bestanden												
	Datum der nächsten	Prüfung											
	Prüfer (Unterschrift +	· Stempel)											
🛛 Zeichnen 🗸 🔓 🍪	AutoFormen + 🔪 🍾		> - 📶	• <u>A</u> • 🔳	≡ ≓ ∎ (7 -							
(C.D. 0	3/3 Boi	7e So MAK	IND FRW	DB Deuts	ch (De								

Prüfprotokoll unter WORD

8 Kundendaten

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

🗟 Kundenauswahl		🗟. Kundendaten	
Kunden-Nr. Name 0001 Mustermann GmbH		Kundennummer	0001
		Name	Mustermann GmbH
		Ansprechpartner	Herr Mustermann
		Straße	Musterstraße 10
		PLZ	99333
		Ort	Musterort
		Land	Deutschland
		Telefon	0666-6665
		Fax	0666-6667
		Bemerkung	
Löschen Bearbeiten Neu	ОК		ОК

Kundenauswahl und Kundendateneingabe



9 Identnummern

Die A3-S-Remote Datenbank verwaltet Identnummern mit den zugehörigen Stammdaten. Falls vorhanden können Stammdaten vom Programm PC.doc-ACCES über den Befehl **Datei/Identnummern** von PC.doc Access importieren geladen werden. Dabei wird den Daten die aktuell geladene Prüfprozedur zugeordnet.

Stammdaten			Messun	ig Start								
🟦 Safety-Remot	e SAFETY	TEST 3N - [Idei	tnummeri	n bearbeiten]				_			_ 🗆 🛛	
B Datei Bearbeiten Ansicht Prüfen Extras 2												
					Identnumme	ern						
Prozedurna	he	Name I	D-Nr.	Abteilung	Gerät	Herst.	Modell	SK	Vorschr	Bes. Best.	Anschlus: 🔺	
prcMemS370×	/erl	Mustermann Gmt 7	78	MUSTERMANN	VERL			I	S370×Verl	Anschlusslänge:	< 5 m < 5 m 🔤	
prcMem5370x5	5KIpas	Mustermann Gmb 8	246401					I	S370xSKIpas	Heizleistung: <5	;kW,/<5m 🚽	
		· · ·	▼	•	•							
	X	60										
prcMemS370xSKIpa	s								05.	03.2006	19:36	

Bildschirm Identnummern

Wenn Sie die Identnummer markieren und dann auf die Starttaste klicken, wird automatisch die zu der Identnummer gehörige Prüfprozedur geladen und gestartet. Neben den Stammdaten sehen Sie auch die wichtigsten Termininformationen zu den Identnummern:

- Prüfintervall
- Letzte Prüfung
- Prüfergebnis
- Nächster Prüftermin.

In der Spalte Kundennummer bekommen sie bei Bedarf eine Auswahlliste der vorhandenen Kunden.

Die Liste mit den Identnummern kann unter Word ausgedruckt werden.

🗿 PCDRIGer.RTF - Microsoft Word	_ 🗆 🗙										
Datel Bearbeiten Ansicht Einflügen Format Extras Tabelle Eenster 2											
_」2・ ½pt-・ 2 □・∞・□・□ Ⅲ □・∃ 井 御北 約 ¾ Σ .											
□ 🕞 🖬 🖓 🚳 💽 🔇 ジ メ 🗈 🎕 ダ ジ ィ つ ィ 🍓 🖽 🗔 🖼 📭 100% 🔹 😨 🦉 Times New Roman 🔹 20 🔹 🖡 🗡 💆 副 冨 冨 昌 三 三	∉∉ □· <u>∧</u> ·										
	·23 · 1 · 24 · · 25 · · 1										
FIRMENNAME											
Identnummern											
Firma: Miele Werkkundendienst	-										
Prozedur ID-Nr Gerät Hersteller Type SK Vorschr Bes.Best Fabr. Nr Bemerkung Int Letzte Prüfung Erg Nächste P	Prüfung ±										
reTest5 00002 Kocher Rowenta D221 I DIN ∀DE 0701 - 2233678 Neuzugang 12 01.10.2001 22.49.07 OK 01.10.2005	2 22:49:07										
prcTest2 00003 Bügeleisen AEG FA223 I DIN VDE 0701 12 01.10.2001 23:08:43 F 01.10.200	2 23:08:43										
	2120730										
J Zeichnen - 🗟 💪 AutoFormen - 🔨 🔪 ⊂ 🖾 - 4 🛛 🖉 🛷 - 差 - 📥 = Ξ 🚍 🖬 🖕											
Seite 1 Ab 1 1/1 Bei 4,1 cm Ze 1 Sp 1 MAK BND ERW UB Deutsch (Deut	1.										

Identnummernliste unter WORD



9.1 Identnummern Filter

Identnummern und Ergebnisse können gefiltert angezeigt werden. Klicken Sie auf Extras/Filter oder auf die entsprechende Schaltfläche der Symbolleiste.

🛢 Filterdefini	tion			×
	Feld	Funktion	Wert	
Filter 1	Nächste Pr 🗨	< (kleiner als) 🛛 👻	21.05.2004 08:40:47	
	Kunde	Fällig		
Filter 2	•	-		
	Kunde Identnummer	Fällig		
Filter 3	•	•		
	Kunde Identnummer	Fällig		
	Filter = (Filter 1) UND (Filter	2) UND (Filter 3)	Löschen Berechnen)
	[NextTest] < '21.05.2004 08:40:4	7'		
			OK	

Filtermaske

Die Filtermaske kann aus drei Kriterien zusammengesetzt werden. Sie können Kriterien für die einzelnen Felder der Identnummerntabelle 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 des aktuell ausgewählten Kunden ausdrucken, für die der Prüftermin fällig ist. Außerdem sollen die Geräte nach Identnummer sortiert ausgegeben werden.

Unter "Filter 1" Klicken Sie auf Kunde. Unter "Filter 2" Klicken Sie auf Fällig.

Klicken Sie auf Berechnen. Die Maske wird neu gefiltert dargestellt.

Klicken Sie auf OK.

Im Identnummernfeld klicken Sie auf den Kopf der Maske oberhalb von "Identnummer". Die Tabelle wird nach Identnummer aufsteigend sortiert.

Menü Datei/Druckansicht

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"



9.2 Stammdaten eingeben

Um einen neuen Datensatz einzugeben betätigen Sie die Taste unten auf dem Bildschirm. Die Eingabemaske erscheint:

🛱 Bitte eingeben		
Kundennummer	0001	Auswahl
Name	Mustermann GmbH	
Prozedur	prcMemS370xSKIa	ikt 🔹
Prüfer	Administrator	
AuftrNr.	A0001	
Abteilung	Abt1	•
Gerät	Analyser	•
Hersteller	OLYMPUS	•
Modell	AU400	•
Schutzklasse	I	•
Vorschrift	S370xSKlakt	•
Besondere Best.		•
Schutzleiterlänge	< 20m	•
Heizleistung	< 9k₩	•
Seriennummer		
Bemerkung		•
Prüfintervall	12	•
Identnummer	0003	
	Abbruch	ОК

Geben Sie zuerst die Identnummer unten ein. Sie wird rot hinterlegt, wenn sie bereits vorhanden ist. Wählen Sie dann den Kunden und die Prozedur aus, mit der geprüft werden soll.

Geben Sie weitere Stammdaten sowie die Länge der Anschlussleitung (bei Verlängerung die Länge der Verlängerungsleitung) und die Heizleistung ein.



10 Verwalten der Ergebnisse

Alle Ergebnisse sind in einer eigenen Datenbank gespeichert. Klicken Sie auf **Datei/Ergebnisse** öffnen oder auf den Toolbar Button.

PC.doc-Remote - [Ergebnisse öffnen] Date Bearbeiten Ansicht Prufen Extras 2 Prozedurname ID-Nr. Datum Prozedurname ID-Nr. Datum prosedur Image: Strassing and St	Ergebnisliste Ergebni			bnis	se			Ergebnisse löschen				Anderes Protok		
PC.doc-Remote - [Ergebnisse öffnen] Date Ergebnisse Prozedurname ID-Nr. Datum prostoffe Handy-200 1 19.10.200 213:29:50 prostoffe Handy-200 1 19.10.2003 21:19:03 Prozedurname prostoffe Handy-200 1 19.10.2003 21:19:03 Prozedurname Prozedurname provember Handy-5200 1 19.10.2003 21:19:03 Prozedurname Protokoliformular provember Handy-5200 1 19.10.2002 13:02:14 Protokoliformular Test1 471100000000000 1 22.02.203 11:21:30 Protokoliformular Test3 4711000000000000 1 22.02.203 11:21:30 Protokoliformular Ergebnisse Frgebnisse Frgebnisse Protokoliformular Other 1 Schtprüfung Prot Wertscheller 1.0 Protokoliformular 2 2 Bedienhinweis - 3.0 SL Sonde anschließe Other 3 3 Schutzeiter X 2.0 LM-S														
Interview ansiste particle partin parting particle particle particle particle particle	DC doc-I	Demote .	. [Ergebnisse öffner	-1										
Ergebnisiste Freebnisiste prozekurame ID-Nr. Nr. Datum prozekurame HandySz00 1 31.01.2003 21:02:14 Test1 471100000000000 1 22.02.2003 11:22:32 Test3 4711000000000002 1 22.02.2003 11:22:32 Test3 4711000000000000 1 22.02.2003 11:22:32 Test3 4711000000000000 1 22.02.2003 11:22:32 Test3 4711000000000000 1 22.02.2003 11:22:32 Test4 4711000000000000 1 0.00	tai Baar	haitan J	Ineicht Drüfen Evt	rac	2				-	_				
Prozedurname ID-Nr. Nr. Datum prcSubre HandyS200 1 31.01.2003 21:05:04 Protokollformular prcWechselstrom 708-0000-000 2 31.01.2003 21:05:04 Protokollformular prcWechselstrom 708-0000-000 2 31.01.2003 21:05:04 Protokollformular prcWechselstrom HandyS200 1 19.10.2002 13:02:14 Protokollformular Test1 4711000000000000 1 22.02.2003 11:22:32 Protokollformular Test3 47110000000000000 1 22.02.2003 11:22:32 Par4 Min Max Ergebniss Test3 4711000000000000 1 22.02.2003 11:21:30 Par4 Min Max Ergebnis OI 1 1 Sichtprüfung Schweßeix 1,0 Schutzleitz X X OI 2 Bederhinweis - 3,0 SL Sonde anschließe OI 3 Schutzleitz X X 0,0 IN-SSK 1000V > 5 MOhm > 30,000 MOhm Ok S	uer <u>D</u> ear			las	±									
Prozedurname ID-Nr. Nr. Datum prcStufe HandyS200 1 19:10.2002 13:29:80 19:00.2003 21:05:04 prcWechselstrom 708-0000-000 2 31:01.2003 21:05:04 Protokollformular prcWechselstrom 708-0000-000 1 19:10.2003 21:02:14 Protokollformular Test1 471100000000000 1 22:02.2003 11:21:30 Protokollformular Test3 4711000000000000 1 22:02.2003 11:12:30 Protokollformular Test3 4711000000000000 1 22:02.2003 11:12:30 Protokollformular V Test3 4711000000000000 1 25:02:20 Par4 Min Max Ergebniss 1 1 Sichtyrufing Schweißeix - 1,0 1,0 <td< td=""><td></td><td>a a é</td><td>) I 🖬 📟 💆</td><td>Į.</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></td<>		a a é) I 🖬 📟 💆	Į.										
Prozedurname ID-Nr. Nr. Datum prcVechselstrom HandyS200 1 19.10.2003 21:05:04 Protokolformular prcVechselstrom 708-0000-000 2 31.01.2003 21:09:03 Protokolformular prcVechselstrom 708-0000-000 1 19.10.2002 13:02:14 Protokolformular Test1 4711000000000000 1 22.02.2003 11:21:30 Protokolformular Test3 4711000000000000 1 22.02.2003 11:22:32 Protokolformular Test3 4711000000000000 1 22.02.2003 11:22:32 Protokolformular Test3 4711000000000000 1 26.02.2003 10:18:05 Protokolformular Erge/Nr Nr Protifung Prot WrstC Zeit Par1 Par2 Par3 Par4 Min Max Ergebnisse 1 1 Sichtprufung Schweißeix - 1,0 Protokolformular OR 3 3 Schutzleiter × 3,0 SL Sonde anschließe OR OR 3 3							Ergebnisliste							1
prcstufe HandyS200 1 19:00:2002 13:02:00 prcWechselstrom 708:0000-000 2 31:01:2003 21:05:04 prcWechselstrom 708:0000-000 2 31:01:2003 21:05:04 prcWechselstrom HandyS200 1 19:10.2002 13:02:14 Test1 471100000000000 1 22:02:2003 11:21:30 Test1 4711000000000000 1 22:02:2003 10:18:05 Fergebnisse Fergebnisse Fergebnisse Fergebnisse 10 1 25:02:2003 10:18:05 Fergebnisse Fergebnisse 0H 0H 1 1 Sichtprüfung Schweißeix - 1,0 0H 2 2 Bedienhinweis 3,0 SL Sonde anschließe 0H 3 3 Schutzleiter X 3,0 LN+SSK 1000V > 5 MOhm > 30,000 MOhm Ok 4 4 Isolationswiderstand X 2,0 UN+SSK 100V > 2,5 MOhm > 30,000 MOhm Ok 5 5 Isolationswiderstand X 2,0 UN+SSK 100V > 2,5 MO	Prozed	lurname	ID-Nr.		Nr.		Datum						^⊥	
prcWechselstrom 708-0000-000 1 31.01.2003 21:05:04 prcWechselstrom 708-0000-000 2 31.01.2003 21:09:03 prcWechselstrom HandyS200 1 19.10.2002 13:02:14 Test1 471100000000002 1 22.02.2003 11:21:30 Test3 471100000000002 1 22.02.2003 11:21:30 Test3 471100000000002 1 22.02.2003 11:21:30 Test3 471100000000000 1 22.02.2003 11:21:30 Test3 471100000000000 1 22.02.2003 11:21:30 Test3 471100000000000 1 20.02.2003 11:21:30 Test4 4711000000000000 1 20.02.2003 10:18:05 Test3 4711000000000000 1 20.02.2003 10:18:05 Test4 Vir Prüfung Prot WextC Zeit Par1 Par2 Par3 Par4 Min Max Ergebnis OI 1 Sichprüfung Schweißein × - 3,0 S. Sonde anschließe I OI 2 Bedienhinweis - 3,0	prcStufe	€	HandyS200		1		19.10.2002 13:2	9:30						
prcWechselstrom 708-000-000 2 31.01.2003 21:19:03 prcWechselstrom HandyS200 1 19.10.2002 13:02:14 Test1 4711000000000000 1 22.02.2003 11:21:30 Test1 471100000000000000000 1 22.02.2003 11:21:30 Test3 471100000000000000000000000000000000000	prcWech	hselstrom	708-0000-000		1		31.01.2003 21:0	5:04	i i				Protokollform	ular
prcWechselstrom HandyS200 1 19.10.2002 13:02:14 Test1 471100000000000 1 22.02.2003 11:21:30 Test1 4711000000000000 1 22.02.2003 11:22:32 Test3 4711000000000000 1 26.02.2003 11:22:32 Test3 47110000000000000 1 26.02.2003 11:22:32 Test3 4711000000000000000 1 26.02.2003 10:18:05 Test3 4711000000000000000000 1 20.00 1 10.0 10 1 Schuzbleter × 3.0 SL Sold 2.0 LN-SK 1000V > 5 MOhm > 30,000 MOhm Ok 5<	prcWech	hselstrom	708-0000-000		2		31.01.2003 21:1	9:03						
Test1 471100000000000 1 22.02.2003 11:21:30 Test1 4711000000000002 1 22.02.2003 11:22:32 Test3 4711000000000002 1 22.02.2003 11:22:32 Test3 4711000000000000 1 22.02.2003 10:18:05 Ergebnisse Ergebnisse Ergebnis - - 3,0 SL Sonde anschließe - 00 2 2 Bedenhinweis - - 3,0 SL Sonde anschließe - - 00 3 3 Schutzleiter X X 3,0 I - > - 000 44 4 Isolationswiderstand X 2,0 LN+SSK 1000V > > > 30,000 MOhm 04 5 5 Isolationswiderstand X 2,0 LN+SSK 1000V > > 2,5 MOhm > 30,000 MOhm 04 6 6 Isolationswiderstand X 2,0 SK-Körper 500V > 2,5 MOhm > 30,000 MOhm 04 3,5 mA <	prcWeck	hselstrom	HandyS200		1		19.10.2002 13:0	2:14	1					
Test1 471100000000002 1 22.02.2003 11:22:32 Test3 4711000000000000 1 26.02.2003 10:18:05 Ergebnisse Ergebnisse 0 1 Sichtprüfung Schweißeitx - 1,0 Par2 Par3 Par4 Min Max Ergebniss 0 2 2 Bedienhinweis - - 3,0 SL Sonde anschließe 0 0 3 3 Schutzleiter X X 3,0 LN-SSK 1000V > 5 MOhm > 30,000 MOhm 04 4 4 Isolationswiderstand X 2,0 UN-SSK 1000V > 2,5 MOhm > 30,000 MOhm 04 5 5 Isolationswiderstand X 2,0 UN-SSK 1000V > 2,5 MOhm > 30,000 MOhm 04 6 G Isolationswiderstand X 2,0 Normal < 30,000 MOhm 04 7 7 Differenzstom X 2,0 Normal < 3,5 mA 0,360 mA OH 9 9 Bedienhinweis - - 3,0 Bremertaste betätig <td>Test1</td> <td></td> <td>4711000000000</td> <td>00</td> <td>1</td> <td></td> <td>22.02.2003 11:2</td> <td>1:30</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td>	Test1		4711000000000	00	1		22.02.2003 11:2	1:30						
Test3 471100000000000 1 26 02 2003 10:18:05 ErgeNr Nr Prüfung Prot WrstC Zeit Par 1 Par 2 Par 3 Par 4 Min Max Ergebniss 1 1 Schtprüfung Schweißei x - 1,0 0 0 2 2 Bedierhinweis - - 3,0 SL Sonde anschließe 0 0 3 3 Schutzleiter x x 3,0 SL Sonde anschließe 0 0 4 4 Isolationswiderstand x x 2,0 LN+SSK 1000V > 5 500hm > 30,000 MOhm Ok 5 5 Isolationswiderstand x x 2,0 LN+SK 1000V > 2,5 MOhm > 30,000 MOhm Ok 6 6 Isolationswiderstand x x 2,0 SK-Körper 500V > 2,5 MOhm > 30,000 MOhm Ok 7 7 Differenzstrom x x 2,0 Normal < 3,5 mA	Test1		4711000000000	02	1		22.02.2003 11:2	2:32	i					
Ergebnisse Erg.Nr Nr Prüfung Prot Wrst0 Zeit Par1 Par2 Par3 Par4 Min Max Ergebniss Or 1 1 Sichtprüfung Schweißeitx - 1,0 Or 2 2 Bedienhinweis - - 3,0 SL Sonde anschließe	Test3		4711000000000	00	1		26.02.2003.10.1	8:05	1					
Erg.hr Nr Prüfung Prot Wrst Zeit Par1 Par2 Par3 Par4 Min Max Ergebnis Ot 1 1 Sichtprüfung Schweißei x - 1,0 - - 0/4 0/4 2 2 Bedienhinweis - - 3,0 SL Sonde anschließe - - 0/4 0/4 3 3 Schutzleiter x x 3,0 I.N - - 0/4 0/4 4 Isolationswiderstand x x 2,0 LN-SSK 1000V > > 2,5 MOhm > 30,000 MOhm 0/4 5 Isolationswiderstand x 2,0 SK-Körper 500V > > > 2,5 MOhm > 30,000 MOhm 0/4 6 Isolationswiderstand x x 2,0 SK-Körper 500V > > 2,5 MOhm > 30,000 MOhm 0/4 7 7 Differenzstrom							-							
Instruction Part of the second	Fea Ne	Nier	Deüfung	Dec	+ Weet	tr Zoit	Bort	ephisse	Dor?	Dor4	Min	May	Ergobnic	04.4
2 2 Bedienhinweis - - 3,0 SL Sonde anschließe Image: Constraint of the state of the	1	1	Sichtorüfung Schweiße	einx	-	1.0	Fait	Faiz	газ	T		ITIGA	Ligeonis	
3 3 Schutzleiter x x 3,0 Image: Constraint of the state of the	2	2	Bedienhinweis	-	-	3.0	SL Sonde anschließe			-				ОК
4 4 Isolationswiderstand x x 2,0 UN-SSK 1000V > 5 MOhm > 30,000 MOhm 00 5 5 Isolationswiderstand x x 2,0 UN-Körper 500V > 2,5 MOhm > 30,000 MOhm 00 6 6 Isolationswiderstand x x 2,0 SK-Körper 500V > 2,5 MOhm > 30,000 MOhm 00 7 7 Differenzstrom x x 2,0 Normal < 3,5 mA	3	3	Schutzleiter	x	x	3.0						< 0.3 Ohm	0.161 Ohm	ОК
5 5 Isolationswiderstand x x 2,0 LN-Körper 500V > 2,5 MOhm > 30,000 MOhm OK 6 6 Isolationswiderstand x x 2,0 SSK-Körper 500V > 2,5 MOhm > 30,000 MOhm OK 7 7 Differenzstrom x x 2,0 Normal < 3,5 mA	4	4	Isolationswiderstand	x	x	2,0	LN-SSK 1000V				> 5 MOhm		> 30,000 MOhm	ОК
6 6 Isolationswiderstand x x 2,0 SSK-Körper 500V > 2,5 Mohm > 30,000 Mohm ok 7 7 Differenzstrom x x 2,0 Normal < 3,5 mA	5	5	Isolationswiderstand	х	x	2,0	LN-Körper 500V	1		-	> 2,5 MOhm		> 30,000 MOhm	OK
7 7 Differenzstrom x x 2,0 Normal < 3,5 mA 0,360 mA OK 8 8 Berührungsstrom x x 3,0 Andere Teile <<0,5 mA	6	6	Isolationswiderstand	x	x	2,0	SSK-Körper 500V			-	> 2,5 MOhm		> 30,000 MOhm	OK
8 8 Berührungsstrom x x 3,0 Andere Teile <0,5 mA 0,018 mA OK 9 9 Bedienhinweis - - 3,0 Brennertaste betätig OK	7	7	Differenzstrom	x	x	2,0	Normal	-				< 3,5 mA	0,360 mA	OK
9 9 Bedienhinweis - 3,0 Brennertaste betätig OK	8	8	Berührungsstrom	x	x	3,0	Andere Teile					< 0,5 mA	0,018 mA	OK
10 10 Berührungsstrom x x 1,0 ISSQ +/- < 10 mA 0,252 mA 0k	9	9	Bedienhinweis	-3	-	3,0	Brennertaste betätic							ОК
	10	10	Berührungsstrom	x	x	1,0	ISSQ +/-				1	< 10 mA	0,252 mA	ОК
	11	14.9	1	l.,	1	44.0	Calco ita harante	فيلتب بلتر يفترها			1	2440.0	150 COA !!	
01 02 0002 17 F0	•]	E	~									01.00.0000	12.50	

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.

Ergebnisse können ähnlich wie Identnummern gefiltert dargestellt werden.

10.1 Ergebnisse drucken

			X				
	Kunden-Nr.	Name	Prozedurname	ID-Nr.	Gerät	Prüfe 🔺	
	0001	MUSTERMANN	prcMem544SKI	LGW78002001	Schleifbock	Admin	Destalcallformular
	0001	MUSTERMANN	prcPMHCal	G0000025	Prüfgerät	Admin	Protokomormular
H	0001	MUSTEDMANN	proIBCall out	C0000025	DeOferensk	Admin	Norm
	0001	MUSTERMANN	preibcallow	GUUUUUZS	Pruigerau	Autor	DIN VDE 0702
	0001	MUSTERMANN	prcIBCalLow	G0000025	Prüfgerät	Admin	
L-							Protokollformular
Ь.,	10001	IMUSTERMANN	lorcIBCall ow	IG000025	Prüfgerät	Admin	_
							· ·

Klicken Sie auf die Schaltfläche "Protokollformular". Selektieren Sie die Vorschrift für das Protokoll. Wählen Sie das Protokollformular aus der Liste aus.

Selektieren Sie die auszudruckenden Prüfungen, 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.



Sehen Sie sich einzelne Protokolle mit Word an, indem Sie die Lupenschaltfläche betätigen. Drucken Sie die Protokolle direkt mit der Druck-Schaltfläche.



Prüfergebnisse

Wählen Sie ein geeignetes Prüfprotokollformular aus und drucken Sie die Ergebnisse unter Word aus.

S3N702-2.RTF - Microsoft Word											
atei Bearbeiten Ansicht Einfügen For	ma <u>t</u> E <u>x</u> tras Tabeļ	le <u>E</u> enster <u>2</u>		Frage hier	eingeben	-					
	👜 🛷 🖓 🖓 🖓			IST € 100%	- 2						
		- 6 0 0			• • • • •						
🛛 Zeichnen 🔻 🖟 🗛 LucFormen 🔨 🔪 💟 📿 🎒 机 🎲 🔞 📓 🤌 🕶 🚣 🖛 🛱 🖬 🎒 🗸											
dgültige Version enthält Markups 🛛 👻 Anzeige	en • 💿 Đ 🕗 •	8 · 2 · 1	> 🖪 🗸								
1 . X 1	1 - 6 - 1 - 7 - 1 - 8	9 10	11 1 1 12	1 + 13 + 1 + 14 + 1	1 15 1 1 1	· 1 · E					
	e e	C4 C4	01	C4. C4		CARAMONITARY -					
Prüfprotokoll fü	r dia wiada	rkohrond	0		TECT						
Fluiprotokon lu	die wiede	rkentenu	Ie	SAFETY	11.51						
Prüfung elektri	scher Gerä	ite gemäß	ŝ								
DIN	VDE 0702										
	P D In 010L										
Auftrag Nummer: 00001											
Auftraggeber (Kunde):0001	Δ	uftragnehmer	8								
MUSTERMANN	M	lustermann									
CONCINTED CONTROLS AND A CONTROLS OF THE	M	lusterweg 6									
7	99	9999 Musterort									
Geräteart: WINKELSCHLEIFER	Hersteller:		Type:								
Ident Nr.: 10479	Schutzkl.:										
Heizleistung [W]:	Schutzleiterläng	e [m]:	Prüfdatun	1: 29.11.2007	12:17:00						
Prutung gemais DIN VDE 0702 T	eil 1				LOKE						
Besichtigung	1				OK/F						
Schutzleiter in Urdnung (nur bei S	chutzklasse lj				OK						
leolierteile in Ordnung	n Oranang				OK						
Geräte-Anschlußleitungen einschl	eßlich Steckvorric	htungen mänge	lfrei		OK						
Aufschriften vorhanden hzw. vervo	ullständigt Typsch	ild			OK						
Sonstiges					OK						
Elektrische Prüfung:											
Prüfung	Paramete	r Grenzv	vert	Messwert	OK/F						
Isolationswiderstand	LN-Sonde	> 2 MC)hm	> 20 MOhm	OK						
Berührungsstrom		< 0,5	mA	0 mA	OK						
Phasenspannung				221 V							
Phasenspannung	12			223 V							
Phasenspannung				223 V	-						
Phasenstrom				4,21 A							
Phasenetrom					-						
l eistung				874 W	-						
Leistung	12			0.W							
Leistung	13			0 W	1						
Funktionsprüfung	Funktionste	st		2500 L	OK						
and a second					1.00000						
8											
	2				*						

Prüfprotokoll

11 Arbeiten mit Passwortanmeldung

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

11.1 Passworteingabe einrichten

Klicken Sie auf das Menü "Extras/Passworteinstellung".

۵,	Passv	vorteinstellung 🛛 🔀								
	v	Administrator Passwort								
		Löschen erlaubt für Anwender								
		Anwender werden automatisch hinzugefügt								
	Г.	Stop bei Fehler für Anwender								
		Anwender								
		Anwender Heinz Huber								
		Anwender Heinz Huber Herbert Müller								
	*	Anwender Heinz Huber Herbert Müller								
	*	Anwender Heinz Huber Herbert Müller								
	*	Anwender Heinz Huber Herbert Müller								
	*	Anwender Heinz Huber Herbert Müller Abbrechen OK								
	*	Anwender Heinz Huber Herbert Müller Abbrechen OK								
	*	Anwender Heinz Huber Herbert Müller Abbrechen OK								

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 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 die Administrator und Anwender ist leer. Um ein Passwort zu definieren, muss der Anwender oder der Administrator im Menü "Passwort ändern" ein neues Passwort eingeben. Er muss sich davor als der korrekte Anwender ohne Passworteingabe angemeldet haben. Erst nach der Eingabe des neuen Passwortes ist das Passwort definiert. Wenn ein Anwender sein Passwort vergessen hat, löschen Sie ihn als Administrator aus der Liste und tragen Sie 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 zu Anwenderliste hinzugefügt. "Stopp bei Fehler für Anwender" bedeutet, dass bei der Online-Prüfung nach einem Fehler nicht weitergeprüft werden kann.

11.2 Passwort eingeben

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

🖻 Anmeldun	Ig	×
Benutzei Ker	rname: Administrator <u> </u>	
	Abbrechen OK	

Passworteingabe

Der Administrator wird nicht aus der Anwenderliste gewählt. Er muss "Administrator" in das Feld eintippen.

11.3 Passwort ändern

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

🗟 Passwort ändern 📃 🕨								
<u>B</u> enutzername:	Administrator							
<u>K</u> ennwort alt:								
Kennwort <u>n</u> eu:								
<u>B</u> estätigung:								
	Abbrechen OK							

Passwort ändern

Ein Passwort muss mindestens vier Zeichen lang sein.

Wenn kein Passwort vorhanden ist, wie bei Start des Programms, wird das Feld "Kennwort alt" leer gelassen. Der Benutzername muss mit korrekter Groß-Kleinschreibung eingegeben werden.



12 Netzwerkversion installieren

Kopieren Sie alle die Datei "Pcdrdata.mdb", "Pcdrarc.mdb", "Pcdrcal.mdb", "Pcdrpw.mdb", "Pcdrproc.mdb" auf einen Netzwerkpfad, auf den alle Anwender zugreifen können. Auf jedem Anwender-PC stellen sie diesen Netzwerkpfad über das Menü **Extras/Netzwerkpfad...** ein. **Hinweis**: das Arbeiten auf einem Netzwerk ist langsamer als das Arbeiten auf einem privaten Verzeichnis.

Hinweis die Datenbanken "PCDRtbl.mdb" und "Pcdrlng.mdb" bleiben im Installationsordner.

Das Programm verwendet mehrere Datenbanken, die miteinander verknüpft sind. Siehe hierzu das Kapitel "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..."

13 Selten verwendete Menüs

13.1 Datei/Prozedur anhängen

Klicken Sie auf **Datei/Prozedur anhängen...**. Wählen Sie die Prozedur aus, die Sie an die aktuelle Prozedur hinten anfügen wollen.

13.2 Datei/Prozedur speichern unter...

Dieser Befehl ist sinnvoll, um komplette Prozeduren zu kopieren und sie einer anderen Anwendungsteilbelegung zuzuordnen. Klicken Sie auf **Datei/Speichern unter...** Wählen Sie oben die Quellprozedur aus, die Sie unter einem anderen Namen speichern wollen. Geben Sie den neuen Namen unten im Textfeld ein.

13.3 Datei/Prozedur in Datei speichern/Prozedurdatei importieren...

Mit diesen Befehlen wird eine einzelne Prozedur in eine externe Datenbankdatei mit demselben Namen gespeichert. Beim Auslesen werden alle in der Datenbank vorhandenen Prozeduren ohne die Ergebnisse eingelesen. Die Tabelle mit den geschützten Prozeduren wird ebenfalls importiert. Sie können also diesen Befehl verwenden um die Prozeduren einer vorigen Version zu importieren.

13.4 Datei/Prozedur importieren...

Mit diesem Befehl können Prozeduren von einem anderen Rechner importiert werden. Klicken Sie auf **Datei/Prozedur importieren...** Geben Sie zuerst das Verzeichnis der Datei "Pcdrproc.mdb" aus der Sie importieren wollen, ein. Selektieren Sie dann die Prozeduren einzeln, die Sie importieren wollen.

13.5 Datei/Alle Prozeduren importieren

Alle Prozeduren werden aus einer Datei pcdrproc.mdb importiert.

13.6 Datei/Alles importieren.../Alles exportieren

Mit diesem Befehl können Prozeduren, Identnummern und Ergebnisse von einem Rechner zum anderen importiert werden. Hiermit können Sie die Daten von mehreren Prüfplätzen oder Mitarbeitern in eine zentrale Datenbank einspielen. Es werden dabei nur neue Datensätze angefügt, bereits vorhandene werden nicht überschrieben. Klicken Sie auf **Datei/Alles importieren...** Geben Sie zuerst dann das Verzeichnis der Datei "Pcdrdata.mdb" aus der Sie importieren wollen.

Der Befehl auf **Datei/Alles importieren...** ermöglicht es die Daten von einem Rechner auf einen zentralen Server zu importieren. Die Datenbank pcdrdata.mdb muss dafür auf einem zentralen zugänglichen Netzlaufwerk vorhanden sein.



13.7 Datei /Archivieren, Aus Archiv Lesen

Mit dieser Funktion können Sie eine Datensicherung durchführen und Ihre Datenbank wieder verkleinern

🖻 Eingabe 🛛 🔀
Archivierdatum
Bitte Archivierdatum eingeben (ältere Daten werden in PCDRARC.MDB archiviert):
Eingabe 1.1.2002
Abbruch Weiter
Archivieren
🖻 Eingabe 🛛 🗙
Dearchivierdatum
Dearchivierdatum (neuere Daten werden eingelesen). Archiv hat Daten bis: 31.12.2002 11:36:31
Eingabe 1.1.2003
Abbruch Weiter

Wieder einlesen.

13.8 Datei /Datenbanken sichern

Die Datenbanken "Pcdrdata.mdb" (Prüfdaten) und "Pcdrproc.mdb" (Prozeduren) werden im Unterordner "\Backup\DatumZeitStempel" gesichert.

Hinweis: Beim Beenden des Programms werden die Datenbanken automatisch im "\Backup" Ordener gesichert.

13.9 Datei /Stamm- und Prüfdaten synchronisieren

Die Datenbanken "Pcdrdata.mdb" (Prüfdaten) aus zwei unterschiedlichen Verzeichnissen werden synchronisiert, d. h. die resultierenden Datenbanken enthalten alle Daten aus beiden Datenbanken.

13.10 Datei /Markierte Identnummern auf Barcode drucken

Für Ptouch Barcodedrucker, können Identnummern in die Ptouch Datenbank exportiert werden. Der Editor (Ptedit42.exe) muss vorher installiert sein.

Markieren Sie die Identnummern und betätigen Sie das Menü.



🔹 P-touch Editor - IdentNr. Ibl 📃 🗆 🔀
Datei Bearbeiten Ansicht Einfügen Format Layout Eenster Hilfe
A : 297 mm A A
R B Ptouch.mdb
A DeviceDescription Manufacturer Type
Barcode Clipart Text anordnen Grafik erstellen Bild Datum/Uhrzei
Drücken Sie für Hilfe F1

Die Identnummern werden in die Datenbank des Programmverzeichnisses "Ptouch.mdb" geschrieben und der Editor ptedit42.exe wird gestartet. Die Datei "Identnr.Ibl" im Programmverzeichnis enthält die Formularvorlage für den Barcode. Die Datenbank muss eventuell noch im Ptouch Programm über das Menü "Datei/Datenbank" verknüpft werden.

Im Ptouch Editorprogramm können nun die Identnummern markiert und ausgedruckt werden. Das Etikett kann gegebenenfalls im Format angepasst werden. Siehe hierzu Ptouch Editor Bedienungsanleitung.

13.11 Datei /Nach Excel Exportieren

Die Geräteliste wird in eine Excel Mappe exportiert. Excel muss dazu auf dem PC installiert sein.

13.12 Datei /Von Excel Importieren

Die Daten einer Excel Liste werden von Excel importiert. Die Tabelle muss im gleichen Format sein wie die Tabelle, die mit dem Export generiert wird. Gehen Sie wie folgt vor:

- Generieren Sie eine Excel Mappe mit dem Befehl: "Datei/ Nach Excel Exportieren"
- Fügen Sie in der Tabelle mit den Excel Kopierfunktionen die Daten ein, die Sie importieren möchten
- Importieren Sie die Daten.

Hinweis: Von Excel können nur Stammdaten, jedoch keine Prüfdaten importiert werden.

13.13 Datei/ Markierte Identnummern ändern

Mit diesem Befehl können Sie ein Feld der markierten Geräte aus der Geräteliste auf einen Wert setzen. Selektieren Sie das Feld und fügen Sie den Wert ein, der auf alle markierten Geräte übertragen wird.



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

Prüfgeräte Spe	icherdatei lese	π			? 🔀
<u>S</u> uchen in:	C Memory			🗕 🖻 🖶 📗	÷
Zuletzt verwendete D Desktop	# Memory.mem # S3N2006-04-1 # S3N2006-05-1 # S3N2006-05-2 # S3N2006-05-2	7-18_22_14.mem 5-11_48_27.mem 5-12_14_09.mem 7 yp: MGM-Datei Geändert am: 15 Größe: 2,51 KB 7 3.303_00.mem 3-13_18_31.mem 3-13_18_31.mem 3-13_40_50.mem 7-11_14_36.mem	a) S3N2006-00 a) S3N2006-00 a) S3N2006-00 a) S3N2006-00 a) S3N2006-00 a) S3N2006-00 b) S3N2006-00 a) S3N2006-00	-07-11_21_10.mem 5-16-22_06_14.mem 7-06-11_31_47.mem 7-18-10_43_43.mem 7-26-10_48_13.mem 7-26-12_02_40.mem 7-26-13_08_22.mem 8-06-17_05_22.mem 8-06-17_05_22.mem 8-06-17_09_54.mem 8-06-100_00000000000000000000000000000000	(#) S3N2006-08-0 (#) S3N2006-08-0 (#) S3N2006-09-1 (#) S3N2006-10-1 (#) S3N2006-10-1 (#) S3N2006-10-1 (#) S3N2006-10-1 (#) S3N2006-10-1 (#) S3N2007-01-1 (#) S3N2007-01-1
	<				>
	Datei <u>n</u> ame:	S3N2006-05-15-	12_14_09.mem		Ö <u>f</u> fnen
Arbeitsplatz	Dateityp:	mem		•	Abbrechen
9		C Schreibgesch	ützt öffnen		

Selektieren Sie die einzulesende Speicherdatei. Gehen Sie dann weiter so vor, wie wenn die Daten aus dem Speicher gelesen würden (Kapitel 11).

Hinweis: Die Datei "Memory.mem" enthält das Abbild des letzten Lesens des Prüfgerätespeichers.

13.15 Ansicht / Spalten.

Mit diesem Menü können Sie Spalten in den Ansichten Identnummern und Ergebnisse aus- und einblenden. Alle eingeblendeten Spalten werden mit Haken selektiert gekennzeichnet. Klicken Sie auf den entsprechenden Namen, um die Spalte aus- oder einzublenden.

13.16 Extras / Feldlängen...

💐 Feldlängen	_ 🗆 ×
	Format
Kundennummer	0000#
Identnummer	000000#
🔽 Format beim Sp	eicher Lesen verwenden
Anp	assen OK

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.



13.17 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.

🗟. Identnumme	. Identnummern-Stammdatenzuordnung								
Zuordi	Zuordnung der Identnummerneingabe								
ldentnumm	nernposition	Feldname	ОК						
Anfang	Ende		Abbrechen						
1	3	Туре 💌							
4	5	SubStandard 🗨							
1	9	FactoryNumber							
		•							
🔽 Prozedur	ridentifikation d	lurch "Type" und "Besondere Bestir	nmung''						

Identnummernzuordnung

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

Dabei gelten folgende Feldbezeichnungen:

Name	Feld
Manufacturer	Hersteller
FactoryNumber	Fabriknummer
Туре	Тур
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.

13.18 Extras / Identnummernfelder...

Mit diesem Menü können Sie die Beschriftung der Felder in der Identnummernmaske ändern.

13.19 Extras / Beim Speicher Lesen Abteilung verwenden.

Dieses Menü ist für einen Kunden gedacht, der verschiedene Kostenstellen oder Abteilungen hat. In diesem Fall wird beim prüfen in das Kundenfeld die Abteilung oder Kostenstelle eingetragen und dieser Eintrag markiert. Die Abteilungsdaten werden dann dem aktuell in der SW ausgewählten Kunden zugeordnet.

13.20 Extras / Prüfung bei Programmstart

Wenn diese Option ausgewählt ist, beginnt das Programm nach dem Start gleich mit der Prüfung. 13.21 Extras / Schnittstelle

Das Programm sucht selbsttätig nach der COM Adresse des **PRÜFGERÄT** (1-16) und speichert diese, wenn das Gerät gefunden wurde. Diese Eingabe ermöglicht es Ihnen, die Suche nach der COM –Adresse bei einer gezielten Port Nummer beginnen zu lassen.



14 Markieren/Kopieren/ Rechte Maustaste / Verwendung der Tastatur 14.1 Rechte Maustaste

Die rechte Maustaste stellt Ihnen die wichtigsten Kommandos zur Verfügung: Drucken, Markieren und Kopieren. Das Kopiermenü ist über den Tabellenfeldern nur dann aktiv, wenn Felder markiert sind. Die markierten Felder werden in die Zwischenablage kopiert und können in eine Tabelle eines anderen Programms eingefügt werden (z. B EXCEL).

PC	.doc-F	Remote	e - [Ergebnisse öffner	ן (,					_	- 🗆
Datei	Beart	beiten	Ansicht Prüfen Ext	ras ?								
) 🖂	<u>a</u> <u>a</u>	2 🖪	a 💷 🗃 🔍 😒									
				Erae	onisliste						1 4	_,
F	rozedu	urname	ID-Nr.	Nr.	Da	tum					JI 💾	3
▶ 7	01		00001	4	11.	11.2001 09:4	46:55					
7	01		00004	1	06.	10.2001 17)	44:41					{
7	01		00004	2	06.	10.2001 17:4	47:06					
7	01		00004	3	06.	10.2001 17:4	49:50				6	ģ
7	01		00004	4	06.	06.10.2001 20:28:48						
7	01		00004	5	5 06.10.2001 20:30:30							
7	01		00004	6	06 10 2001 20:31:43				•	·		
					Eraa	hnicco						
E	ra.Nr	Nr	Prüfuna	Prot WrstC Zeit	Par1	DHISSE	Par2	Par3	Par4	Min	Max	Erg 4
1		1	Sichtprüfung	X		°fung OK?						
2		2	Anschlussprüfung	- Markierung) Start		Wahr					+04
3		3	Anschlussprüfung	- Markierung	; Ende	ær Dose	Wahr					
4		4	Schutzleiterwiderstand	x Kopieren						0	0.3 Ohm	+0.
▶ 5		5	Zähler setzen	-			2					
6		6	Marke setzen	- Protokollar	nsicht							
		7	D:0	Drucken			1		İ	0	0.5	Ì iî [
izeio	je der E	Ergebnis	se					29.11.	2001	22	:36	
orl	lore	-	Konjaran dar	Frachniece)				

	4icros	soft	Excel - Mappe1	-													
	<u>D</u> ate	i <u>B</u> e	arbeiten <u>A</u> nsicht <u>E</u> infüger	ר Form	a <u>t</u> E <u>×</u> tras	Date <u>n</u>	<u>Eenster 2</u>										BX
	i 🕰	1 6) 🗇 🖪 🖤 👗 🖻 🛍	🛷 🔊	• Cil + 🛛	Σ f _*	👌 👬 🛍 🚯 😰 类	Arial		v 10	▼ F	х ц ≣ ≣		₹€% 000 %38	€≣	🛛 - 🕭 - ₁	<u>A</u> - "
		A1	▼ =	Erg.Nr													
	E	3	С	D	E	F	G	н	1	J	ĸ	L	M	N		0	
1	Nr		Prüfung	Prot	WrstC	Zeit	Par1	Par2	Par3	Par4	Min	Max	Erst	Ergebnis	OK		
2		1	Sichtprüfung	х	-	1	Sichtprüfung OK?								OK		
3		2	Anschlussprüfung	-	-	1	Sonde	WAHR						489			
4		3	Anschlussprüfung	-	-	0,5	Schutzleiter Dose	WAHR									
5		4	Schutzleiterwiderstan	х	х	3	DC R				0	0.3 Ohm		+0.1680hm	OK		
6		5	Zähler setzen	-	-	3	Counter1	2									
7	• •	M \.	Tabelle1 / Tabelle2 / Tat	oelle3 /						•							• •
Bei	reit										Sun	1me=529,5		NF			

Einfügen in Excel

14.2 Tastatur

Die Tasten Shift und Strg können .zusammen mit der Klicken der Maus auf den Zeilen-Bezeichnern 1, 2, 3... verwendet werden um mehrere Zeilen zu Markieren.

14.3 Tabelle markieren

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

15 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.

16 Einbringen Ihres Firmenlogos

Verwenden Sie das Menü "Datei/Logo in Protokollformularen austauschen..."

17 Hinzufügen von Zeilen im Formular

Das Formular enthält unsichtbare Steuerzeichen. Machen Sie diese sichtbar durch Klicken auf folgende Schaltfläche:

¶.



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 Geräteliste

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

RegistrationProtocol: Hier nicht relevant, wird nur für Prüfungen mit dem Secutest verwendet.

18 Prozedurschutz (nur A3-S)

🖻 frmProtectProcedure 📃 🗖 🔀
MAC 330
IMAG230
Tester Seriennummer
*
Alle Tester OK

Prozedurschutz für einzelne PRÜFGERÄTE

Geben Sie die Seriennummern der PRÜFGERÄT für die Kunden ein, die Ihre Prozeduren benutzen dürfen.

Hinweis: Wenn Sie eine Eingabe rückgängig machen wollen, betätigen Sie die Taste Escape. Hinweis: Die Seriennummern beginnen immer mit einem A, dann folgt die auf dem Typenschild angegebene Nummer. Die Nummer ist im Info-Feld sichtbar.

Selektieren Sie die zweite zu Schützende Prozedur. Wenn Sie die gleichen Geräte wie vorher freigeben wollen, klicken Sie auf "Alle Tester".

Wenn Sie alle Prozeduren schützen wollen Klicken Sie auf Extras/Alle Prozeduren schützen. In diesem Fall sind die Prozeduren auf allen Geräten Ihrer Herstellerkennung sowie auf den explizit eingetragenen Geräten sichtbar.

19 Datenbanken, Verzeichnisse, Protokollformulare, Prozeduren

Die Software speichert sämtliche Informationen in 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.



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

19.2 Verzeichnisse

Das Programm enthält eine Unterebene mit Verzeichnissen

Bedeutung
Hier befinden sich die Formularvorlagen. Diese können mit Word bearbeitet
werden (siehe Kapitel "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.
In diesem Verzeichnis befinden sich die Bilder, die beim Programmablauf
eingeblendet werden. Sie können statische aber auch bewegte Bilder
verwenden.
Hier befinden sich die Bedienungsanleitung und andere Dokumente.
Bei der Installation werden die Datenbanken hierhin kopiert.
Hinweis. Bitte sichern Sie nach der Installation dieses Verzeichnis noch



einmal., denn bei der folgenden Installationen werden die Daten im Backup- Verzeichnis überschrieben.
--

19.3 Prüfprozeduren

Prüfprozedur	Anwendung
prc544Drehstrom	Allgemeine Prozedur zum Prüfen von Schweißgeräten mit
	Drehstromanschluss ohne TRMS Leerlaufspannungsmessung
prc544Wechselstrom	Allgemeine Prozedur zum Prüfen von Schweißgeräten mit
	Wechselstromanschluss ohne TRMS Leerlaufspannungsmessung
prc544Stufe	Beispielprozedur zum Sicherheits- und Funktionsprüfung eines
	stufengeschalteten Schweißgerätes ohne TRMS
	Leerlaufspannungsmessung
prc544PlasmaOhneLast	Prüfprozedur für Plasmaschweißgeräte ohne Belastung der
	Stromquelle (konstant 5 kOhm) ohne TRMS
	Leerlaufspannungsmessung
prc60974-4Drehstrom	Allgemeine Prozedur zum Prüfen von Schweißgeräten mit
	Drehstromanschluss mit TRMS Leerlaufspannungsmessung
prc60974-4Wechselstrom	Allgemeine Prozedur zum Prüfen von Schweißgeräten mit
	Wechselstromanschluss mit TRMS Leerlaufspannungsmessung
prc60974-4Stufe	Beispielprozedur zum Sicherheits- und Funktionsprüfung eines
	stufengeschalteten Schweißgerätes mit TRMS
	Leerlaufspannungsmessung
prc60974-4PlasmaOhneLast	Prüfprozedur für Plasmaschweißgeräte ohne Belastung der
	Stromquelle (konstant 5 kOhm) mit TRMS
prc54414Drehstrom	Allgemeine Prozedur zum Prüfen von Schweißgeräten mit
	Drehstromanschluss mit TRMS Leerlaufspannungsmessung
prc54414Wechselstrom	Allgemeine Prozedur zum Prufen von Schweißgeraten mit
	Wechselstromanschluss mit TRMS Leerlaufspannungsmessung
prc54414Stufe	Beispielprozedur zum Sicherheits- und Funktionsprutung eines
	stufengeschalteten Schweißgerates mit TRMS
	Leeriautspannungsmessung
prc54414PlasmaOnneLast	Prutprozedur fur Plasmaschweilsgerate onne Belastung der
proZ01SKIDrobotrom	Drozodur zum Drüfen von Schutzklasse L Potrichemitteln mit
picroiskiblenstion	Prozedul zum Fluien von Schulzkidsse i Demebsinnen mit
prc701SKIWechselstrom	Prozedur zum Prüfen von Schutzklasse I Betriebsmitteln mit
picrononimechoelstron	Wechselstromanschluss ohne Heizleistung nach DIN VDE 0701
prc701SKIDrebstromHeizung	Prozedur zum Prüfen von Schutzklasse I Betriebsmitteln mit
picronokibienskionni leizung	Drebstromanschluss mit Heizleistung nach DIN V/DE 0701
prc701SKIWechselstromHeizun	Prozedur zum Prüfen von Schutzklasse I Betriebsmitteln mit
a	Wechselstromanschluss mit Heizleistung nach DIN VDE 0701
prc701SKIIWechselstrom	Prozedur zum Prüfen von Schutzklasse II Betriebsmitteln mit
	Wechselstromanschluss nach DIN VDE 0701
prc701Verlängerung	Prüfen von Verlängerungsleitung auf elektrische Sicherheit
proferrendigerang	(Schutzleiter Isolation gegen Erde jedoch kein Durchgang L1, L2,
	L3 und N).
prc702SKIDrehstrom	Prozedur zum Prüfen von Schutzklasse I Betriebsmitteln mit
	Drehstromanschluss ohne Heizleistung nach DIN VDE 0702
prc702Verlängerung	Prüfen von Verlängerungsleitung auf elektrische Sicherheit
	(Schutzleiter Isolation gegen Erde jedoch kein Durchgang L1, L2,
	L3 und N).
prc702SKIWechselstrom	Prozedur zum Prüfen von Schutzklasse I Betriebsmitteln mit
	Wechselstromanschluss ohne Heizleistung nach DIN VDE 0702
prc702SKIIWechselstrom	Prozedur zum Prüfen von Schutzklasse II Betriebsmitteln mit
	Wechselstromanschluss nach DIN VDE 0702



19.4 Protokollformulare

Die beigefügten Protokollformulare können unter Word angesehen werden. Folgende generelle Formulare sind vorhanden

Formularname	Anwendung
Pcdrger.frm	Allgemeines Protokollformular
VDE544ger.frm	Allgemeines Protokollformular für Schweißstromquellen mit umfangreicher Checkliste für die Sichtprüfung. Die Prüfschritte sind exakt vorgegeben.
VDE544Kurzger.frm	Kurzprotokoll für die Schweißstromprüfung ohne detaillierte Sichtprüfung. Die Prüfschritte sind exakt vorgegeben.
VDE544Stufeger.frm	Protokoll für stufengeschaltete Schweißstromquellen mit der Sicherheitsprüfung am Anfang. Die Prüfschritte für den sicherheitstechnischen Teil sind exakt vorgegeben.
VDE544Allgger.frm	Allgemeines Protokollformular mit beliebiger Anzahl von Prüfschritten
IEC60974-4ger.frm	Allgemeines Protokollformular für Schweißstromquellen mit umfangreicher Checkliste für die Sichtprüfung. Die Prüfschritte sind exakt vorgegeben.
IEC60974-	Kurzprotokoll für die Schweißstromprüfung ohne detaillierte Sichtprüfung. Die
4Kurzger.frm	Prüfschritte sind exakt vorgegeben.
IEC60974-	Protokoll für stufengeschaltete Schweißstromquellen mit der
4Stufeger.frm	Sicherheitsprüfung am Anfang. Die Prüfschritte für den sicherheitstechnischen Teil sind exakt vorgegeben.
IEC60974-	Allgemeines Protokollformular mit beliebiger Anzahl von Prüfschritten
4Allgger.frm	
VDE701ger.frm	Protokoll für die Prüfung nach DIN VDE 0701 (Prüfung nach Reparatur von elektrischen Betriebsmitteln)
VDE701ger.frm	Protokoll für die Prüfung nach DIN VDE 0702 Wiederholungsprüfung von elektrischen Betriebsmitteln)
Pcdrpger.frm	Formular für die Prüfprozedur
Pcdriger.frm	Formular für die Identnummern und Terminliste
Pcdrcger.frm	Formular für die Darstellung der letzten 5 Ergebnisse



20 Problembehebung

20.1 Schnittstellenprobleme

Vergewissern Sie sich, dass das Prüfgerät eingeschaltet ist. Deaktivieren Sie Treiber, die eventuell auf die COM-Schnittstelle zugreifen können, z. B. Active-Sync Programme. Starten Sie die Software. Selektieren Sie die Schnittstelle im Menü Extras. Klicken Sie auf Ansicht/Prüfgerätekommandos. Geben Sie den Befehl IDN? Ein und klicken Sie auf Senden. Das Gerät muss mit der Gerätekennung antworten. Wenn Ihr PC keine COM-Schnittstelle hat, besorgen Sie einen USB-seriell-Adapterstecker.

Zum Installieren des USB Kabels die gesonderte Bedienungsanleitung beachten. Für WIN XP Rechner muss Service Pack 2 installiert sein.

20.2 Hardwareprobleme

Bei nicht funktionierender Hardware senden Sie eine Email an info@safetytest.de

20.3 Installationsprobleme

Bei der Installation benötigen Sie die Administratorrechte an Ihrem PC. Für WIN NT benötigen Sie das Service Pack 6. Für WINDOWS 98 benötigen Sie MDAC_TYP.exe. Fragen Sie zuerst Ihren Systemadministrator und dann per Email info@safetytest.de.

20.4 Software Probleme

Die neueste Software steht im Internet unter <u>http://www.safetytest.de</u> unter Downloads zur Verfügung. Bei Fragen oder Verbesserungsvorschlägen bitte eine Email an <u>info@safetytest.de</u> schicken.

20.5 Daten importieren

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

20.6 Protokollprobleme

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.

21 Anhang Copyright Hinweis

Auf diese Software besteht Copyright.

Es wird keine Haftung übernommen für Schäden oder Verluste jeglicher Art, die aus Fehlern dieses Dokumentes resultieren. Ebenso wird keine Haftung für Schäden und Verluste jeglicher Art übernommen, die durch die Benutzung der Software entstehen. Eine Softwarelizenz berechtigt die Benutzung für einen Prüfgerät an beliebig vielen Rechnern einer Firma.