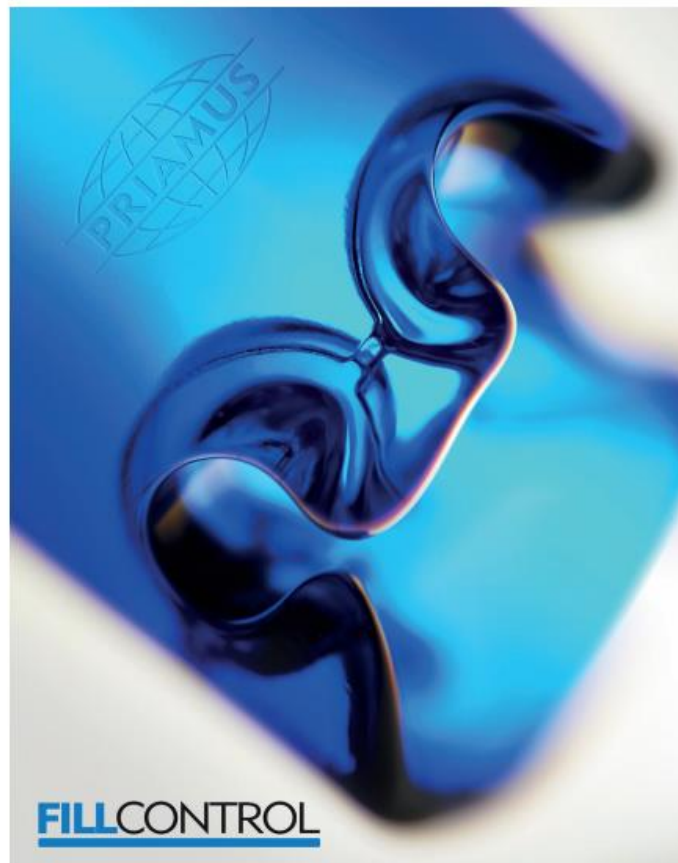


PRIAMUS FILLCONTROL 1.13
Release-Hinweise



PRIAMUS SYSTEM TECHNOLOGIES AG

Rheinweg 4

CH-8200 Schaffhausen / Schweiz

Telefon +41 (0)52 632 26 26

Fax +41 (0)52 632 26 27

info@priamus.com

www.priamus.com

Dokument: PRIAMUS FILLCONTROL 1.13 Release-Hinweise

Ausgabe: 06. Juli 2015

Änderungen vorbehalten

© 2015 PRIAMUS SYSTEM TECHNOLOGIES AG, Schaffhausen, Schweiz

Übersicht der Neuerungen

1. Mechanismus zum automatischen Rücksetzen der Qualitätsausgänge im Falle eines Software-Absturzes (nur bei BlueLine verfügbar)
2. Sprachunabhängige Speicherung der Nachrichten im Protokoll
3. Grundlegende Überwachungsfunktionen in jeder neuen Konfiguration
4. Rauschtoleranz der Schubspannungsfunktion verbessert
5. Funktionsweise des Control H-Reglers verbessert
6. Überarbeitung des Ansichten von Kompression und Schwindung
7. Überarbeitung der Übersichtsseite für Schergeschwindigkeit, Schubspannung, Kompression und Schwindung
8. Temporäre Entfernung der Fähigkeitsansicht

1. Mechanismus zum automatischen Rücksetzen der Qualitätsausgänge im Falle eines Software-Absturzes (nur bei BlueLine verfügbar)

Bis jetzt konnte es dazu kommen, dass im Falle eines Programmabsturzes während der laufenden Messung die Qualitätsausgänge (Good, Warn, Action, Alarm) am I/O-Master (8980) und I/O-Expander (8981) nicht zurückgesetzt wurden. Das heisst, dass die Ausgänge dauerhaft aktiv bzw. inaktiv geblieben sind (je nach Zustand zum Zeitpunkt des Programmabsturzes). Da auch der "Mon On"-Ausgang am I/O-Master nicht zurückgesetzt wurde, konnte die Spritzgiessmaschine nicht detektieren, so dass keine Qualitätsüberwachung seitens des FILLCONTROL mehr erfolgte.

Mit diesem Update wurde dem BlueLine-System nun die Fähigkeit gegeben, den Zustand der Software zyklisch zu prüfen. Wird festgestellt, dass die Software auf Grund eines Absturzes nicht mehr aktiv ist, werden alle verwendeten Schlechteilausgänge eingeschaltet und alle Gutteilausgänge sowie der "Mon On"-Ausgang zurückgesetzt.

2. Sprachunabhängige Speicherung der Nachrichten im Protokoll

Ab der vorliegenden Version werden die Nachrichten des Nachrichtenprotokolls sprachunabhängig abgespeichert. Das heisst, sie können auch nach dem Neustart der Applikation in eine andere Sprache umgesetzt werden. Dateien, die mit sprachunabhängigen Nachrichten gespeichert worden sind, können mit FILLCONTROL Version 1.12 (und älter) nicht geöffnet werden.

3. Grundlegende Überwachungsfunktionen in jeder neuen Konfiguration

Ab der FILLCONTROL Version 1.13 werden nun standardmässig (inaktive) Überwachungsfunktionen in den neu erstellten Konfigurationen hinterlegt. Für alle Druck- und Temperaturkanäle wird je eine Maximum- und eine Fliessfrontüberwachung erstellt. Für Temperaturkanäle wird zusätzlich noch eine Werkzeugwandtemperaturüberwachung mit angelegt. Alle genannten Überwachungen sind inaktiv, das heisst sie generieren keinerlei Gut- oder Schlechtheitsignale. Sie liefern jedoch während der laufenden Messung bereits Werte, die beispielsweise in der Trendanzeige analysiert werden können. Das Einstellen sinnvoller Überwachungsgrenzen wird so deutlich erleichtert.

4. Rauschtoleranz der Schubspannungsfunktion verbessert

Die Schubspannungsfunktion wurde überarbeitet und liefert nun konstantere Werte mit einer geringeren Rauschamplitude. Die Überwachung und die Regelung der Schubspannung wurde dadurch verbessert.

5. Funktionsweise des Control H-Reglers verbessert

Bei Heisskanalregelgeräten, die im Kommunikationsprotokoll keine Nachkommastellen unterstützen, war die Balancierleistung der FILLCONTROL Versionen 1.10 bis 1.12 schlechter als noch in der FILLCONTROL Version 1.9. Der Grund ist, dass im Zuge des Ausbaus der Regler und Schnittstellen neue Mechanismen eingebaut wurden, die sicherstellen sollen, dass die Heisskanalregelgeräte und Spritzgiessmaschinen die von FILLCONTROL gegebenen Kommandos umsetzen. Bei einigen Heisskanalregelgeräten und auch Leitrechnerschnittstellen von Spritzgiessmaschinen ist es so, dass bei den Heisskanaltemperaturen keine Nachkommastellen unterstützt werden. Während der Kommunikation von FILLCONTROL mit den Schnittstellen kam es nun dazu, dass neue Werte für die Temperaturen des Heisskanals bestimmt wurden (mit Nachkommastellen). Die zurückgelesenen Werte stimmten anschliessend nicht mit den gesendeten überein (es fehlten die Nachkommastellen). Es wurde von einem Fehler ausgegangen und der Wert wurde erneut gesendet. Dies geschah im Folgenden permanent, was den Regler praktisch funktionslos machte. Die Toleranzschwelle für die Fehlererkennung wurde nun korrigiert, was die ursprüngliche Leistung wieder herstellt.

6. Überarbeitung des Ansichten von Kompression und Schwindung

Um die Übersichtlichkeit zu verbessern wurden die Seiten für Kompression und Schwindung überarbeitet. Die dargestellten Informationen sind nach wie vor dieselben.





7. Überarbeitung der Übersichtsseite für Schergeschwindigkeit, Schubspannung, Kompression und Schwindung

Um die Übersichtlichkeit zu verbessern wurden die Übersichtsseiten für Schergeschwindigkeit, Schubspannung, Kompression und Schwindung überarbeitet. Um dem Übersichtscharakter der Seite Rechnung zu tragen, wurden die dargestellten Informationen auf eine Balkendarstellung reduziert. In der Balkendarstellung befindet sich der aktuelle Ist-Wert, die eingestellten Alarmgrenzen und die Sollwerte der Regler. Der "Teilequalität sichern"-Knopf wurde durch einen grossen zentralen Knopf ersetzt. Dieser heisst Q-Button und hat die Funktion den aktuellen Prozesszustand zu sichern. Beim Drücken des Knopfes werden für alle erstellten Control P-Regler die aktuellen Ist-Werte als Zielwerte gesetzt, die aktuellen Maschineneinstellungen importiert und die Regler aktiviert. Sollen nur die einzelnen Zustände für

Schergeschwindigkeit, Schubspannung, Kompression oder Schwindung in die dazugehörigen Regler importiert werden, kann dies mit den einzelnen Knöpfen, die den Q-Button umgeben, erreicht werden.



8. Temporäre Entfernung der Fähigkeitsansicht

Im Zuge einer fundamentalen Überarbeitung aller Kurven- und Trendansichten musste die Fähigkeitsansicht zeitweise entfernt werden, da sie noch nicht funktionsbereit ist. Sie wird mit dem nächsten Update wieder freigeschaltet werden.

Weitere Informationsquellen

Weitere Informationen über PRIAMUS FILLCONTROL und die PRIAMUS BlueLine-Plattform sowie weitere PRIAMUS-Produkte finden Sie in der entsprechenden PRIAMUS-Dokumentation bzw. unter www.priamus.com.

Falls Sie weitere Informationen und / oder Hilfe benötigen, wenden Sie sich bitte an Ihre nächste PRIAMUS Niederlassung oder Vertretung.

Schweiz (Hauptsitz):

PRIAMUS SYSTEM TECHNOLOGIES AG

Rheinweg 4

CH-8200 Schaffhausen

Tel. +41 (0)52 632 26 26

Fax +41 (0)52 632 26 27

info@priamus.com

Sämtliche Adressen der PRIAMUS Niederlassungen oder Vertretungen finden Sie unter:
www.priamus.com