

Manual DCU500





프로그램 실행 시 환경설정에 정의된 TAS, PLC 통신 포트를 사용하지 못 할 경우 출력되는 화면 입니다. 필수 연결인 TAS, PLC 통신 포트만 확인 합니다. 프로그램 종료 후 H/W 사항 점검과 'DCU500.exe.config' 파일 내용을 확인 후 수정하시고 다시 프로그램을 실행 시키면 됩니다.





프로그램 실행 첫 화면(Page00) 입니다.	
TAS와 연동 전 화면 입니다.	
연동 전에는 어떤 동작도 할 수 없습니다.	
연동 후 TAS에서 지시하는 화면으로 변경 됩니다.	



차량 카드 제시	
카드센서에 차량카드를 제시해주세요.	

차량 카드 대기 화면(Page10) 입니다.

카드 정보 입력 전에는 어떤 동작도 할 수 없습니다.

우측 상단의 LED는 TAS, PLC와의 통신상태를 표시 합니다.

데이터가 송/수신 중일 경우 붉은색 LED로 변경 됩니다.

입력 정보가 틀릴 경우 '삭제' 키를 선택하시고 ID부터 다시 입력 합니다.

비밀 번호 입력 후 '확인'키를 선택하시면 TAS 예약 정보를 조회합니다.

ID 입력 후 '확인'키를 선택하면 비밀 번호 입력으로 변경됩니다.

기사 정보 입력 대기 화면(Page20) 입니다.





입력 정보가 틀릴경우 '삭제' 키를 선택하시고 ID부터 다시 입력 합니다.

비밀 번호 입력 후 '확인'키를 선택하시면 TAS 예약 정보를 조회합니다.

ID 입력 후 '확인'키를 선택하면 비밀 번호 입력으로 변경됩니다.

예약정보 조회 화면(Page92) 입니다.





출하할 예정 정보 번호를 선택하시면 예약 상세 정보로 이동합니다.

정보가 많을 경우 '이전', '다음' 키로 이동할 수 있습니다.

예약정보 선택 화면(Page30) 입니다.

예약 정보 선택				TAS O O PLC O O			
선택 번호	배차번호 주문번호	배차 시간	고객	도착지	제품	주문수량	
1	20676623 2006406792	07 02	와이케이에너지	와이케이에너 지	보통휘발유	16000	
2	20676623 2006409113	07 02	금한 동천주유소	금한 동천주유 소	보통휘발유	4000	이전
							() 다음
·····································							
출하유종을 반드시 확인해 주세요							



예약 정보가 틀릴 경우 '예약목록' 키를 선택하시면 이전 예약정보 선택화면으로 이동합니다.

'확인'키를 선택하시면 출하 화면으로 이동 합니다.

정보가 많을 경우 '이전', '다음' 키로 이동할 수 있습니다.

예약 상세 정보 화면(Page40) 입니다.

예약 상세 정보			T/ P	AS O O LC O O		
주문번호	납품번호	배차번호	교환요청 번호			확인
2006409113	181544765710	20676623				
고객명	÷	금한 동천주유소				
도착지	금한 동천주유소					다음
제품명	주문수량	적재수량	잔여수	량		
보통휘발유	16000	0	16000			계약 녹 록
						처음으로
출하유종을 반드시 확인해 주세요						



'완료'키를 선택하시면 초기화면(카드대기)으로 이동 합니다.

출하 내용이 틀릴 경우 '예약목록' 키를 선택하시면 예약정보 선택화면으로 이동합니다.

출하할 경우 '입력'키를 선택합니다.

적제 상세 정보(출하 선택) 화면(Page50) 입니다.

	적재 상세 정보						
선택번호	제품명	적재상태	주문수량	적재수량	잔여수량		확인
1	보통휘발유	출하준비	16000	0	16000	\square	
2	보통휘발유	출하준비	4000	0	4000		
							취소
							입력
							완료
						계약목록	
	로딩암을 연결하십시요. 출하를 하려면 [입력]키를 누르세요. 종료 또는 중단을 하려면 [완료]키를 누르세요.						







출하 진행을 하시려면 '입력' 키를 선택하신 후 목록의 선택번호를 입력 합니다.

'확인'키를 선택하시면 출하가 진행 됩니다.

'취소'키를 선택하시면 선택번호 창은 사라집니다.

다시 출하를 진행하시려면 '입력'키를 선택부터 진행 합니다.



점검, 마감, 오류 화면 입니다.

출력되는 메시지는 TAS에서 전달되는 메시지를 출력 합니다.



DCU500.exe.config 파일 설명

<!-- 라이센스키--> <add key="DCUREGIKEY" value="20F0-C023-703E-CAAC"/>

<!-- 로그 기록여부. 필요시만 사용하고 이후 로그파일은 삭제요망--> <add key="LOG_WRITE" value="Y"/>

<!-- 마감화면이후 지정시간 경과 후 리부팅 진행 --> <add key="REBOOT_YN" value="Y" /> <add key="CLOSE_AFTERhOURS" value="10"/>

<!-- 장비 번호--> <add key="DCU_ADDRESS" value="02"/>

<!-- 분할배치 자동시작, 10초이상 설정할것--> <add key="DIVIDE_AUTO_START" value="N"/> <add key="DIVIDE_AUTO_TIME" value="30"/>

<!-- 버튼위치 조정--> <add key="BUTTON_POSTOP" value="24"/>

<!-- ezTAS 연결설정--> <add key="TAS_USEYN" value="Y"/> <add key="TAS_COMPORT" value="COM1"/> <add key="TAS_BAUDRATE" value="9600"/> <add key="TAS_DATABIT" value="8"/> <add key="TAS_STOPBIT" value="1"/> <add key="TAS_PARITY" value="0"/>



<!-- KEYPAD 연결설정--> <add key="KEY_USEYN" value="Y"/> <add key="KEY_COMPORT" value="COM2"/> <add key="KEY_BAUDRATE" value="9600"/> <add key="KEY_DATABIT" value="8"/> <add key="KEY_STOPBIT" value="1"/> <add key="KEY PARITY" value="0"/>

<!-- PLC에서 인젝션 사용 여부--> <add key="INJECTION USEYN" value="N"/>

<!-- 출하시 로딩량 출력 판넬 수--> <!-- PLC Set 구성시 PLC 수량, 개별 연결시 1로 설정, 최대 3개--> <add key="PLCLOADQTY PANNEL" value="1"/>

<!-- PLC MODE 구성여부--> <!-- add key="PLCSET_YN" value="Y"--> <!-- 1:PLC Set, 2:PLC 개별, 3:PLC Set 혼용(창원)--> <add key="PLCMODE" value="2"/> <!-- 출하정보에서 미터번호가 0일 경우 설정되는 미터번호--> <add key="PLCDEFAULTMETERNO" value="0"/>

<!-- DCU에 Comport에 연결되어 있는 PLC만 정의 --> <!-- PLC Set의 경우 PLCx_USEYN 값이 "N"이어도 시리얼 포트 오픈함, 오픈에러 발생 시 PLC 목록에서 제외함)--> <!-- PLC 개별인 경우 PLCx_USEYN 값이 "Y" 인 정보만 시리얼 포트 오픈함.)-->

<!-- PLCx_METERNO는 TAS에서 정의된 번호 부여, 해당 유종에 따라 PLC가 선택됨--> <!-- PLC Set 구성일 경우 Master PLC의 PLCx_METERNO를 SLAVE PLC 설정값에 동일하게 부여-->



<!-- PLC1 연결설정--> <add key="PLC1_USEYN" value="Y"/> <!-- 사용여부--> <add key="PLC1_METERNO" value="1"/> <!-- TAS에서 지정한 번호--> <add key="PLC1_PRODUCT" value="초저유황경유" /> <!-- 출하상세화면에서 표시할 제품명--> <add key="PLC1_ADDRESS" value="001"/> <!-- PLC 내부에 설정번 번호--> <add key="PLC1_MASTER" value="Y"/> <!-- 마스터 여부-->

<add key="PLC1_COMPORT" value="COM3"/> <add key="PLC1_BAUDRATE" value="9600"/> <add key="PLC1_DATABIT" value="8"/> <add key="PLC1_STOPBIT" value="1"/> <add key="PLC1_PARITY" value="0"/>

<!-- PLC2 연결설정--> <add key="PLC2_USEYN" value="N"/> <!-- 사용여부--> <add key="PLC2_METERNO" value="2"/> <!-- PLC Set 구성이라면 Master 값과 동일하게 부여--> <add key="PLC2_PRODUCT" value="등유" /> <!-- 출하상세화면에서 표시할 제품명--> <add key="PLC2_ADDRESS" value="002"/> <!-- PLC 내부에 설정번 번호--> <add key="PLC2_MASTER" value="N"/> <!-- 마스터 여부-->

<add key="PLC2_COMPORT" value="COM4"/> <add key="PLC2_BAUDRATE" value="9600"/> <add key="PLC2_DATABIT" value="8"/> <add key="PLC2_STOPBIT" value="1"/> <add key="PLC2_PARITY" value="0"/>



```
<!-- PLC3 연결설정-->
<add key="PLC3_USEYN" value="N"/>
<add key="PLC3_METERNO" value="1"/> <!-- PLC Set 구성이라면 Master 값과 동일하게 부여-->
<add key="PLC3_ADDRESS" value="003"/> <!-- PLC 내부에 설정번 번호-->
<add key="PLC3_MASTER" value="N"/> <!-- 마스터 여부-->
```

```
<add key="PLC3_COMPORT" value="COM5"/>
<add key="PLC3_BAUDRATE" value="9600"/>
<add key="PLC3_DATABIT" value="8"/>
<add key="PLC3_STOPBIT" value="1"/>
<add key="PLC3_PARITY" value="0"/>
```

```
<!-- DISPLAY 연결설정-->
<add key="DSP_INTERVAL" value="300"/> <!-- 1000=1초, 전송간격, top:300, bottom: 400-->
<add key="DSP_USEYN" value="Y"/>
<add key="DSP_GUBUN" value="MODE1"/>
<!-- 부산GSC Top : MODE1 // 부산GSD Bottom : MODE2 // 전주GSC : MODE3 -->
<add key="DSP_COMPORT" value="COM6"/>
<add key="DSP_BAUDRATE" value="9600"/>
<add key="DSP_DATABIT" value="8"/>
<add key="DSP_STOPBIT" value="8"/>
<add key="DSP_STOPBIT" value="1"/>
<add key="DSP_PARITY" value="0"/>
```

<add key="INJ2_COMPORT" value="COM6"/>
<add key="INJ2_BAUDRATE" value="9600"/>
<add key="INJ2_DATABIT" value="8"/>
<add key="INJ2_STOPBIT" value="1"/>
<add key="INJ2_PARITY" value="0"/>

<add key="INJ1_COMPORT" value="COM5"/> <add key="INJ1_BAUDRATE" value="9600"/>

<add key="INJ1 DATABIT" value="8"/>

<add key="INJ1_STOPBIT" value="1"/>
<add key="INJ1_PARITY" value="0"/>
<!-- INJECT2 연결설정-->
<add key="INJ2_USEYN" value="N"/>
<add key="INJ2_ADDR" value="706"/>
<add key="INJ2_METERNO" value="2"/> <!-- INJECT MeterNo-->
<add key="INJ2_PLCNO" value="2"/> <!-- INJECT가 연결된 PLC MeterNo-->
<add key="INJ2_COMPCODE" value="SK"/> <!-- INJECT 동작 회사코드 : GSC(GS칼테스), SK, HDO(현대오일뱅크) -->
<add key="INJ2_ENDSEND" value="1"/>
<!-- 완료보고시 적산값 보고형태 1:(보고), 2:(보고안함), 3:(적산 시작/종료값 0으로 보고) --></ar>

<add key="INJ1_USEYN" value="Y"/>
<add key="INJ1_ADDR" value="705"/>
<add key="INJ1_METERNO" value="1"/> <!-- INJECT MeterNo-->
<add key="INJ1_PLCNO" value="1"/> <!-- INJECT가 연결된 PLC MeterNo-->
<add key="INJ1_COMPCODE" value="GSC"/> <!-- INJECT 동작 회사코드 : GSC(GS칼테스), SK, HDO(현대오일뱅크) -->
<add key="INJ1_ENDSEND" value="1"/>
<!-- 완료보고시 적산값 보고형태 1:(보고), 2:(보고안함), 3:(적산 시작/종료값 0으로 보고) -->

<!-- INJECT1 연결설정-->





관리자용 특	·수키
1. 검색 →	$F7 \rightarrow F1 \rightarrow 0 \rightarrow 1 = Debug Pannel Display On / Off$
2. 검색 →	F7 → F1 → 0 → 2 = DCU-500 프로그램 화면 최소화 On / Off
3. 검색 →	F7 → F1 → 0 → 3 = 현황판 테스트 (현황판에 특정한 형식으로 표시)
4. 검색 →	F7 → F1 → 0 → 7 = 컨피그 파일 선택(컨피그 파일 선택시 DCU-500 자동 재부팅)
5. 검색 →	F7 → F1 → 0 → 8 = DCU-500 프로그램 종료
6. 검색 →	F7 → F1 → 0 → 9 = DCU-500 리부팅
출력되는 메/	시지는 TAS에서 전달되는 메시지를 출력 합니다.
F1, F7 키는	디스플레이 우측의 Function 키로 상단에서 F1 → F7 순서로 구성되어 있습니다.
모든 특수 동	등작은 DCU-500 프로그램 실행 상태에서만 동작합니다.



Thanks.



13, Gongdan 1-daero, Siheung-si, Gyeonggi-do, Republic of Korea #512, Samyang Samrt Techno Park http://www.ipkplus.com email : ipk7070@naver.com Tel : 82-31-251-2955 Fax : 82-31-624-1123