

# DODATKI 03

**MIERNIK WAGOWY PUE CY10**  
**WAGA CY10**  
**WAGA 5Y**

## INSTRUKCJA OPROGRAMOWANIA

ITKP-49-01-02-23-PL



**RADWAG®** **RADWAG WAGI ELEKTRONICZNE**  
ZAAWANSOWANE TECHNOLOGIE WAGOWE



LUTY 2023

# Spis treści

<b>1. DODATEK 01 – Zmienne dla wydruków .....</b>	<b>4</b>
1.1. Wykaz zmiennych.....	4
1.2. Formatowanie zmiennych .....	18
<b>2. DODATEK 02 – Wzorzec etykiety .....</b>	<b>20</b>
2.1. Tworzenie wzorca etykiety z poziomu wagi .....	20
2.2. Przesyłanie wzorca etykiety do pamięci wagi .....	20
2.3. Przypisanie etykiety z utworzonym wzorcem do towaru.....	21
2.4. Przypisanie etykiety zbiorczej z utworzonym wzorcem do towaru .....	21
2.5. Przypisanie etykiety z utworzonym wzorcem do klienta .....	21
2.6. Wydruk etykiety z utworzonym wzorcem .....	21
<b>3. DODATEK 03 - Ustawienia drukarki paragonowej RADWAG .....</b>	<b>22</b>
3.1. Wydruk strony testowej drukarki .....	22
3.2. Parametry transmisji szeregowej .....	23
3.3. Funkcja obcinacza papieru.....	23
3.4. Zmiana strony kodowej drukarki.....	23
<b>4. DODATEK 04 - Ustawienie drukarki ZEBRA .....</b>	<b>24</b>
<b>5. DODATEK 05 - Ustawienie czytnika kodów kreskowych .....</b>	<b>25</b>

# 1. DODATEK 01 – Zmienne dla wydruków

## 1.1. Wykaz zmiennych

	<b><i>Lista zmiennych zawiera pozycje dostępne dla wszystkich typów wag i typów oprogramowania. Tym samym, dla danego typu wagi część zmiennych nie będzie obsługiwana.</i></b>
	<b><i>Każda definiowana zmienna musi zawierać się w nawiasach klamrkowych: {x}, gdzie x – numer zmiennej.</i></b>

Lista zmiennych do definiowania wzorców wydruków niestandardowych oraz danych wyświetlanych w obszarze roboczym okna wagowego:

<b>Symbol</b>	<b>Opis zmiennej</b>
{0}	Wydruk standardowy w jednostce kalibracyjnej
{1}	Wydruk standardowy w jednostce aktualnej
{2}	Data
{3}	Czas
{4}	Data i czas
{5}	Mod pracy
{6}	Masa netto w jednostce aktualnej
{7}	Masa netto w jednostce kalibracyjnej
{8}	Masa brutto w jednostce kalibracyjnej
{9}	Tara w jednostce kalibracyjnej
{10}	Jednostka aktualna
{11}	Jednostka kalibracyjna
{12}	Próg MIN
{13}	Próg MAX
{25}	Indeks pomiaru
{26}	Kontrola wyniku
{27}	Należność do zapłaty
{28}	Wypoziomowanie
{29}	Nagłówek pomiaru
{30}	Należność do zapłaty brutto
{31}	Numer platformy
{32}	Numer fabryczny
{33}	Działka wagi

{34}	Zakres
{36}	Odchyłki: Masa odniesienia
{37}	ID
{38} <sup>3)</sup>	Zmienna uniwersalna: Nazwa
{39} <sup>3)</sup>	Zmienna uniwersalna: Wartość
{42} <sup>1)</sup>	Masa platformy
{43}	Masa netto w jednostce dodatkowej
{44}	Jednostka dodatkowa
{45}	Wartość docelowa
{46}	Tolerancja
{47}	Doważanie: Różnica
{48}	Typ wagi
{135}	Temperatura THB
{136}	Wilgotność THB
{137}	Ciśnienie THB
{138}	Drgania
{139}	Gęstość powietrza
{140}	Wyświetlacz dodatkowy: WD6
{143}	Hex
{144}	Hex UTF-8
{146}	Masa brutto w jednostce aktualnej
{147}	Tara w jednostce aktualnej
{148}	Tara opis
{150}	Drukarka Epson: Obciążenie papieru
{151}	Drukarka PCL6: Wysunięcie strony
{155}	Współpraca z programem RADWAG CONNECT
{156}	Masa SD w jednostce kalibracyjnej
{157}	Masa SD w jednostce aktualnej
{375}	Ważenie różnicowe: Metoda
{589}	Globalny licznik ważeń

Towar	
{50}	Nazwa
{51}	Kod
{52}	Kod EAN
{53}	Masa

{54}	Tara
{55}	Cena
{56}	Minimum
{57}	Maximum
{58} <sup>2)</sup>	Tryb KTP
{59}	Liczba dni ważności
{60}	VAT
{61}	Data
{62}	Data ważności
{63}	Gęstość
{64}	Składniki
{65}	Opis
{66}	Tolerancja
{67} <sup>2)</sup>	Tryb SQC

#### Użytkownik

{75}	Nazwa
{76}	Kod
{77}	Uprawnienia
{78}	Imię i nazwisko

#### Opakowanie

{80}	Nazwa
{81}	Kod
{82}	Masa

#### Klient

{85}	Nazwa
{86}	Kod
{87}	NIP
{88}	Adres
{89}	Kod pocztowy
{90}	Miejscowość
{91}	Rabat

Magazyn	
{130}	Nazwa
{131}	Kod
{132}	Opis

Receptury	
{165}	Nazwa
{166}	Kod
{167}	Liczba składników
{168}	Suma
{169}	Składniki
{170}	Numer składnika
{188}	Składnik: Masa docelowa
{189}	Składnik: Różnica

Pipeta	
{310}	Nazwa
{311}	Kod
{312}	Model
{313}	Końcówki
{314}	Objętość nominalna
{315}	Objętość minimalna
{316}	Liczba kanałów
{317}	Typ
{318}	Rodzaj objętości
{319}	Badane objętości
{320}	Numer seryjny

Seria	
{350}	Nazwa
{351}	Kod
{352}	Próbki
{353}	Liczba próbek

Próbka	
{355}	Nazwa
{356}	Status
{357}	Tara
{358}	Temperatura
{359}	Wilgotność
{360}	Ciśnienie
{361}	Numer próbki

Minimalna naważka	
{440}	Nazwa
{441}	Tara referencyjna
{442}	Masa
{443}	Status

Raport Średnia Tara	
{92} <sup>2)</sup>	Współczynnik odchylenia standardowego opakowania
{120} <sup>2)</sup>	Data
{121} <sup>2)</sup>	Wynik
{122} <sup>2)</sup>	Odchylenie standardowe
{123} <sup>2)</sup>	Granica średniej tary
{124} <sup>2)</sup>	Liczba pomiarów
{125} <sup>2)</sup>	Pomiary
{126} <sup>2)</sup>	Nr raportu
{127} <sup>2)</sup>	Metoda
{128} <sup>2)</sup>	Granica średniej
{129} <sup>2)</sup>	Metoda

Raport z kontroli	
{93}	Liczba błędów T1+
{94}	Liczba błędów 2T1+
{95}	Wartość błędów T1+
{96}	Wartość błędów 2T1+
{97}	Dopuszczalna liczba błędów 2T1-
{98}	Dopuszczalna liczba błędów T1+
{99}	Dopuszczalna liczba błędów 2T1+



<b>{100}</b>	Numer Partii
<b>{101}</b>	Data rozpoczęcia
<b>{102}</b>	Data zakończenia
<b>{103}</b>	Wynik
<b>{104}</b>	Liczność partii
<b>{105}</b>	Liczba pomiarów
<b>{106}</b>	Wartość błędu T1
<b>{107}</b>	Wartość błędu 2T1
<b>{108}</b>	Liczba błędów T1
<b>{109}</b>	Dopuszczalna liczba błędów T1
<b>{110}</b>	Liczba błędów 2T1
<b>{111}</b>	Suma
<b>{112}</b>	Min
<b>{113}</b>	Max
<b>{114}</b>	Średnia
<b>{115}</b>	Granica średniej
<b>{116}</b>	Odchylenie standardowe
<b>{117}</b>	Pomiary
<b>{118}</b>	Jednostka
<b>{119}</b>	Nr raportu
<b>{128}</b>	Granica średniej
<b>{129}</b>	Metoda
<b>{465}</b>	Wartość błędu T3+
<b>{466}</b>	Wartość błędu T4+
<b>{467}</b>	Wartość błędu T3-
<b>{468}</b>	Wartość błędu T4-
<b>{469}</b>	Liczba błędów T3-
<b>{470}</b>	Liczba błędów T4-
<b>{471}</b>	Liczba błędów T3+
<b>{472}</b>	Liczba błędów T4+
<b>{473}</b>	Dopuszczalna liczba błędów T4-
<b>{474}</b>	Dopuszczalna liczba błędów T3-
<b>{475}</b>	Dopuszczalna liczba błędów T3+
<b>{476}</b>	Dopuszczalna liczba błędów T4+
<b>{477}</b>	Suma tar

{478}	Min tar
{479}	Max tar
{480}	Średnia tar
{481}	Odchylenie standardowe tar
{482}	Pomiary tar
{483}	Jednostka tar
{484}	Rozrzut
{485}	RDV
{486}	Gęstość
{535}	Odsetek błędów T1-
{536}	Odsetek błędów T2-
{537}	Odsetek błędów T3-
{538}	Odsetek błędów T4-
{539}	Odsetek błędów T1+
{540}	Odsetek błędów T2+
{541}	Odsetek błędów T3+
{542}	Odsetek błędów T4+
{543}	Rozrzut procentowy
{544}	Minimalna wartość procentowa
{545}	Maksymalna wartość procentowa
{546}	Średnia wartość procentowa
{547}	Odchylenie standardowe dla wartości procentowej
{548}	Wartość błędu procentowa T1-
{549}	Wartość błędu procentowa T2-
{550}	Wartość błędu procentowa T3-
{551}	Wartość błędu procentowa T4-
{552}	Wartość błędu procentowa T1+
{553}	Wartość błędu procentowa T2+
{554}	Wartość błędu procentowa T3+
{555}	Wartość błędu procentowa T4+
{556}	Różnica średniej nominalnej
{557}	Różnica średniej nominalnej - status
{558}	Pomiar na skali

<b>Raport receptury</b>	
{175}	Data rozpoczęcia
{176}	Data zakończenia
{177}	Suma
{178}	Wartość docelowa
{179}	Różnica
{180}	Liczba pomiarów
{181}	Status
{182}	Pomiary

<b>Raport warunków środowiskowych</b>	
{274}	Drgania
{275}	Data i czas
{276}	Temperatura THB
{277}	Wilgotność THB
{278}	Temperatura 1
{279}	Temperatura 2
{280}	Ciśnienie THB
{281}	Gęstość powietrza
{282}	Wilgotność
{283}	Ciśnienie
{284}	Temperatura THB czujnik dodatkowy

<b>Raport kalibracji pipety</b>	
{325}	Numer seryjny
{326}	Data rozpoczęcia
{327}	Data zakończenia
{328}	Liczba pomiarów
{329}	Praca z ISO 8655
{330}	Status
{331}	Temperatura
{332}	Wilgotność
{333}	Ciśnienie
{334}	Temperatura wody
{335}	Współczynnik Z
{336}	Statystyka

{337}	Pomiary i statystyka
{338}	Numer kanału

Liczenie sztuk	
{40}	Liczność wzorca
{35}	Masa wzorca

Gęstość	
{250}	Data rozpoczęcia
{251}	Data zakończenia
{252}	Procedura
{253}	Ciecz wzorcowa
{254}	Gęstość cieczy wzorcowej
{255}	Temperatura cieczy wzorcowej
{256}	Objętość nurnika
{257}	Gęstość wyznaczona
{258}	Jednostka
{259}	Nr próbki
{260}	Ważenie 1
{261}	Ważenie 2
{263}	Objętość
{264}	Masa piknometru
{265}	Objętość piknometru
{266}	Masa wzorca stalowego
{267}	Masa wzorca aluminiowego
{268}	Gęstość wzorca stalowego
{269}	Gęstość wzorca aluminiowego

Ważenie zwierząt	
{295}	Próg
{296}	Czas uśredniania

Kalibracja pipet	
{340}	Średnia objętość
{341}	Błąd systematyczny
{342}	Błąd przypadkowy
{343}	Badana objętość

{344}	Błąd systematyczny [%]
{345}	Błąd przypadkowy [%]

Ważenie B	
{365}	Interwał
{366}	Różnica
{367}	Różnica %
{368}	Reszta %
{369}	Numer

Statystyka	
{15}	Liczba
{16}	Suma
{17}	Średnia
{18}	Minimum
{19}	Maksimum
{20}	SDV_P
{21}	D
{22}	RDV_P
{23}	SDV_S
{24}	RDV_S
{580}	Jednostka
{581}	Należność do zapłaty
{582}	Należność do zapłaty brutto
{583}	Suma

Statystyka ZZ	
{560}	N
{561}	SUM
{562}	X
{563}	MIN
{564}	MAX
{565}	SDV.P
{566}	D
{567}	RDV.P
{568}	SDV.S

{569}	RDV.S
{570}	Jednostka
{571}	Należność do zapłaty
{572}	Należność do zapłaty brutto
{573}	Suma brutto
{579}	Liczba pomiarów

Historia kalibracji	
{210}	Rodzaj kalibracji
{211}	Masa nominalna
{212}	Masa aktualna
{213}	Różnica
{214}	Temperatura
{215}	Wypoziomowanie
{216}	Numer platformy
{217}	Masa nominalna 2
{218}	Masa aktualna 2
{219}	Data i czas ostatniej kalibracji
{430}	Różnica 2

Wzorzec odniesienia	
{285} <sup>2)</sup>	Nazwa
{286} <sup>2)</sup>	Kod
{287} <sup>2)</sup>	Klasa
{288} <sup>2)</sup>	Numer fabryczny
{289} <sup>2)</sup>	Masa
{290} <sup>2)</sup>	Numer kompletu

Wzorzec badany	
{300} <sup>2)</sup>	Nazwa
{301} <sup>2)</sup>	Kod
{302} <sup>2)</sup>	Klasa
{303} <sup>2)</sup>	Masa
{304} <sup>2)</sup>	Numer zlecenia
{305} <sup>2)</sup>	Numer wzorca badanego

<b>Komparator</b>	
{190} <sup>2)</sup>	Nr raportu
{191} <sup>2)</sup>	Data rozpoczęcia
{192} <sup>2)</sup>	Data zakończenia
{193} <sup>2)</sup>	Numer zlecenia
{194} <sup>2)</sup>	Numer wzorca badanego
{195} <sup>2)</sup>	Różnica
{196} <sup>2)</sup>	Zestawienia pomiarów
{197} <sup>2)</sup>	Średnia różnica
{198} <sup>2)</sup>	Odchylenie standardowe
{199} <sup>2)</sup>	Liczba cykli
{200} <sup>2)</sup>	Metoda
{201} <sup>2)</sup>	Temperatura Min
{202} <sup>2)</sup>	Temperatura Max
{203} <sup>2)</sup>	Wilgotność Min
{204} <sup>2)</sup>	Wilgotność Max
{205} <sup>2)</sup>	Ciśnienie Min
{206} <sup>2)</sup>	Ciśnienie Max
{207} <sup>2)</sup>	Wzorzec badany
{208} <sup>2)</sup>	Wybrane zadanie
{209} <sup>2)</sup>	Pomiary
{490} <sup>2)</sup>	Pozycja wzorca odniesienia
{491} <sup>2)</sup>	Pozycja wzorca badanego
{492} <sup>2)</sup>	Plan komparacji
{494} <sup>2)</sup>	Masa
{495} <sup>2)</sup>	Minimalna temperatura wody
{496} <sup>2)</sup>	Maksymalna temperatura wody

<b>Adjustacja wzorca</b>	
{520} <sup>2)</sup>	Metoda
{521} <sup>2)</sup>	Data rozpoczęcia
{522} <sup>2)</sup>	Data zakończenia
{523} <sup>2)</sup>	Numer zlecenia
{524} <sup>2)</sup>	Numer wzorca badanego
{525} <sup>2)</sup>	Wzorzec badany

{526} <sup>2)</sup>	Zestawienie pomiarów
---------------------	----------------------

<b>Dozownik tabletek</b>	
{220} <sup>2)</sup>	Data rozpoczęcia
{221} <sup>2)</sup>	Data zakończenia
{222} <sup>2)</sup>	Nr partii
{223} <sup>2)</sup>	Średnia
{224} <sup>2)</sup>	Odchylenie standardowe
{225} <sup>2)</sup>	Liczność wzorca
{226} <sup>2)</sup>	Pomiary
{227} <sup>2)</sup>	Nr raportu
{228} <sup>2)</sup>	Liczba błęd T2-
{229} <sup>2)</sup>	Liczba błęd T1-
{230} <sup>2)</sup>	Liczba błęd T1+
{231} <sup>2)</sup>	Liczba błęd T2+
{232} <sup>2)</sup>	Próg T2-
{233} <sup>2)</sup>	Próg T1-
{234} <sup>2)</sup>	Próg T1+
{235} <sup>2)</sup>	Próg T2+
{236} <sup>2)</sup>	Wartość progu T2-
{237} <sup>2)</sup>	Wartość progu T1-
{238} <sup>2)</sup>	Wartość progu T1+
{239} <sup>2)</sup>	Wartość progu T2+
{240} <sup>2)</sup>	Średnia w procentach (DX)
{241} <sup>2)</sup>	Odchylenie standardowe w procentach
{242} <sup>2)</sup>	Liczba błęd T3-
{243} <sup>2)</sup>	Liczba błęd T4-
{244} <sup>2)</sup>	Liczba błęd T3+
{245} <sup>2)</sup>	Liczba błęd T4+
{246} <sup>2)</sup>	Próg T4-
{247} <sup>2)</sup>	Próg T3-
{248} <sup>2)</sup>	Próg T3+
{249} <sup>2)</sup>	Próg T4+
{455} <sup>2)</sup>	Wartość progu T4-
{456} <sup>2)</sup>	Wartość progu T3-
{457} <sup>2)</sup>	Wartość progu T3+



{458} <sup>2)</sup>	Wartość progu T4+
---------------------	-------------------

Program suszenia	
{380} <sup>2)</sup>	Nazwa
{381} <sup>2)</sup>	Kod

Raport suszenia	
{385} <sup>2)</sup>	Profil suszenia
{386} <sup>2)</sup>	Parametry profilu suszenia
{387} <sup>2)</sup>	Sposób zakończenia
{388} <sup>2)</sup>	Parametry sposoby zakończenia
{389} <sup>2)</sup>	Jednostka
{390} <sup>2)</sup>	Czas wydruku
{398} <sup>2)</sup>	Wagosuszarka: Status

Wagosuszarka	
{395} <sup>2)</sup>	Temperatura zadana
{396} <sup>2)</sup>	Temperatura aktualna
{397} <sup>2)</sup>	Czas suszenia
{398} <sup>2)</sup>	Status
{399} <sup>2)</sup>	czas suszenia i wynik
{400} <sup>2)</sup>	Zawartość wilgoci
{401} <sup>2)</sup>	Zawartość suchego
{402} <sup>2)</sup>	Wilgoć/Suche
{403} <sup>2)</sup>	Test grzałki – Moc [%]
{404} <sup>2)</sup>	Kontrola wyniku
{407} <sup>2)</sup>	Temperatura komory suszenia
{408} <sup>2)</sup>	Wynik skorygowany
{409} <sup>2)</sup>	BIAS wydruku suszenia
{500} <sup>2)</sup>	Test

Magnetyzm	
{505} <sup>2)</sup>	Data rozpoczęcia
{506} <sup>2)</sup>	Data zakończenia
{507} <sup>2)</sup>	Klasa wzorca
{508} <sup>2)</sup>	Wysokość wzorca
{509} <sup>2)</sup>	Średnica wzorca

{510} <sup>2)</sup>	Masa wzorca
{511} <sup>2)</sup>	Podatność magnetyczna
{512} <sup>2)</sup>	Polaryzacja
{513} <sup>2)</sup>	Status polaryzacji
{514} <sup>2)</sup>	Status podatności magnetycznej
{515} <sup>2)</sup>	Liczba testowanych odważników
{516} <sup>2)</sup>	Dystans
{517} <sup>2)</sup>	Procedura
{518} <sup>2)</sup>	Masowa podatność magnetyczna
{519} <sup>2)</sup>	Gęstość próbki

1)	Zmienną {42} należy formatować według wzoru: Platforma 1 – {42:1}, Platforma 2 – {42:2}.
2)	Zmienne nieobsługiwane w wersji oprogramowania <b>Standard</b> .
3)	W przypadku zmiennych {38}, {39}, każdą pozycję z bazy danych (1,2-n) należy formatować według wzoru: Pozycja 1 – {38:1}, {39:1}; Pozycja 2 – {38:2}, {39:2}, itd.

## 1.2. Formatowanie zmiennych

Użytkownik ma możliwość dowolnego formatowania zmiennych liczbowych, tekstowych oraz daty, przeznaczonych do wydruku bądź jako informacje do zawarcia w obszarze roboczym wyświetlacza wagi.

### Rodzaje formatowania:

- wyrównanie zmiennej do lewej,
- wyrównanie zmiennej do prawej,
- określenie ilości znaków do wydruku/wyświetlenia,
- deklaracja ilości miejsc po przecinku dla zmiennych liczbowych,
- konwersja formatu daty i godziny,
- konwersja zmiennych liczbowych na postać kodu EAN13,
- konwersja zmiennych liczbowych oraz daty na postać kodu EAN128.

### Znaki specjalne formatowania:

Znak	Opis	Przykład
,	Znak separujący zmienne od formatowania.	<b>{7,10}</b> - Masa netto w jednostce kalibracyjnej o stałej długości 10 znaków, wyrównana do prawej.
-	Znak minus lub justowanie do lewej.	<b>{7,-10}</b> - Masa netto w jednostce kalibracyjnej, o stałej długości 10 znaków, wyrównana do lewej.
:	Znak poprzedzający formatowanie oraz separator czasu pomiędzy godzinami, minutami i sekundami.	<b>{7:F3}</b> - Masa netto w jednostce kalibracyjnej zawsze z trzema miejscami po przecinku. <b>{3:HH:mm:ss 24H}</b> - Aktualny czas w formacie: godzina-minuta-sekunda.

<b>F</b>	Znak formatujący liczby do łańcucha znaków w formacie „ddd.ddd...” (gdzie: d stanowią pojedyncze cyfry, znak minus występuje tylko dla liczb ujemnych) lub określenie liczby miejsc po przecinku.	<b>{7:F2}</b> - Masa netto w jednostce kalibracyjnej, zawsze z dwoma miejscami po przecinku. <b>{7:9:F2}</b> - Masa netto w jednostce kalibracyjnej, zawsze z dwoma miejscami po przecinku, o stałej długości 9 znaków, z wyrównaniem do prawej.
<b>V</b>	Formatowanie masy i wielkości pochodnych do masy w kodzie EAN13.	<b>{7:V6.3}</b> - Masa netto w postaci EAN13 (Kod 6-znakowy), z trzema miejscami po przecinku.
<b>T</b>	Formatowanie masy i wielkości pochodnych do masy w kodzie EAN128.	<b>{7:T6.3}</b> - Masa netto w postaci EAN128, z trzema miejscami po przecinku.
<b>/</b>	Separator daty między dniami, miesiącami i latami.	<b>{2:yyyy/MM/dd}</b> - Aktualna data w formacie: rok/miesiąc/dzień.
<b>.</b>	Separator daty między dniami, miesiącami i latami oraz separator czasu pomiędzy godzinami, minutami i sekundami.	<b>{2:yyyy.MM.dd}</b> - Aktualna data w formacie: rok.miesiąc.dzień. <b>{3:HH.mm.ss 24H}</b> - Aktualny czas w formacie: godzina.minuta.sekunda.
<b>-</b>	Znak „myślnik” jako separator daty między dniami, miesiącami i latami oraz jako separator czasu pomiędzy godzinami, minutami i sekundami.	<b>{2:yyyy-MM-dd}</b> - Aktualna data w formacie: rok-miesiąc-dzień. <b>{3:HH-mm-ss 24H}</b> - Aktualny czas w formacie: godzina-minuta-sekunda.

### Lista zastosowań zmiennych formatowanych:


KOD	OPIS
{6:V6.3}	Masa netto w jednostce aktualnej w kodzie EAN 13 (kod 6-znakowy)
{6:V7.3}	Masa netto w jednostce aktualnej w kodzie EAN 13 (kod 7-znakowy)
{7:V6.3}	Masa netto w jednostce kalibracyjnej w kodzie EAN 13 (kod 6-znakowy)
{7:V7.3}	Masa netto w jednostce kalibracyjnej w kodzie EAN 13 (kod 7-znakowy)
{8:V6.3}	Masa brutto w jednostce kalibracyjnej w postaci EAN 13 (kod 6-znakowy)
{8:V7.3}	Masa brutto w jednostce kalibracyjnej w postaci EAN 13 (kod 7-znakowy)
{16:V6.3}	Masa netto zbiorcza w kodzie EAN 13 (kod 6-znakowy)
{16:V7.3}	Masa netto zbiorcza w kodzie EAN 13 (kod 7-znakowy)
{571:V6.3}	Masa brutto zbiorcza w kodzie EAN 13 (kod 6-znakowy)
{571:V7.3}	Masa brutto zbiorcza w kodzie EAN 13 (kod 7-znakowy)
{146:V6.3}	Masa brutto w jednostce aktualnej w postaci EAN 13 (kod 6-znakowy)
{146:V7.3}	Masa brutto w jednostce aktualnej w postaci EAN 13 (kod 7-znakowy)
{27:V6.3}	Należność do zapłaty netto w postaci EAN 13 (kod 6-znakowy)
{27:V7.3}	Należność do zapłaty netto w postaci EAN 13 (kod 7-znakowy)
{30:V6.3}	Należność do zapłaty brutto w postaci EAN 13 (kod 6-znakowy)
{30:V7.3}	Należność do zapłaty brutto w postaci EAN 13 (kod 7-znakowy)
{581:V6.3}	Należność do zapłaty netto zbiorcza w kodzie EAN 13 (kod 6-znakowy)
{581:V7.3}	Należność do zapłaty netto zbiorcza w kodzie EAN 13 (kod 7-znakowy)

{6:T6.3}	Masa netto w jednostce aktualnej w kodzie EAN 128
{7:T6.3}	Masa netto w jednostce kalibracyjnej w kodzie EAN 128
{8:T6.3}	Masa brutto w jednostce kalibracyjnej w kodzie EAN 128
{16:T6.3}	Masa netto zbiorcza w kodzie EAN 128
{20:T6.3}	Masa brutto zbiorcza w kodzie EAN 128
{22:T6.3}	Masa netto (lb) w kodzie EAN 128
{55:T6.2}	Cena towaru w kodzie EAN 128
{2:YYMMDD}	Data w kodzie EAN 128
{61:yyMMdd}	Data asortymentu w kodzie EAN 128
{62:YYMMDD}	Data ważności towaru w kodzie EAN 128

## 2. DODATEK 02 – Wzorzec etykiety


Wzorzec etykiety można utworzyć na 2 sposoby:

- za pomocą dostępnych zmiennych z poziomu wagi,
- za pomocą programu komputerowego **EDYTOR ETYKIET R02**.

	<p><b><i>Tworzenie wzorca etykiety z poziomu programu komputerowego jest szczegółowo opisane w instrukcji „Edytor etykiet R02”.</i></b></p>
---	---



Etykiety z utworzonym wzorcem należy przypisać do asortymentu lub klienta w celu pracy w trybie wagi etykietującej.

### 2.1. Tworzenie wzorca etykiety z poziomu wagi

- Wejść w podmenu **<Bazy Danych / Wydruki/Etykiety>** i naciśnij na żadaną pozycję.
- Wejść w opcję **<Projekt>**, po czym zostanie uruchomione okno edycyjne **<Projekt>**.
- Dokonaj żądanej modyfikacji wybranego projektu etykiety i potwierdź zmiany przyciskiem .

### 2.2. Przesyłanie wzorca etykiety do pamięci wagi

- Utworzony za pomocą programu komputerowego „**EDYTOR ETYKIET R02**”, wzór etykiety z rozszerzeniem **\*.lb**, skopiuj do pamięci masowej pendrive.
- Podłącz urządzenie pamięci masowej pendrive do gniazda USB wagi.
- Wejść w podmenu **<Bazy Danych / Wydruki/Etykiety>** i naciśnij na żadaną pozycję.

- Wejdź w opcję **<Projekt>**, po czym zostanie uruchomione okno edycyjne **<Projekt>**.
- Naciśnij przycisk  (import), po czym zostanie otwarte okno z zawartością pamięci masowej pendrive.
- Wybierz wzór etykiety z rozszerzeniem **\*.lb**, po czym program wagowy automatycznie wczyta wybrany wzór w pole edycyjne.
- Zatwierdź zmiany przyciskiem .

### 2.3. Przypisanie etykiety z utworzonym wzorcem do towaru

- Wejdź w podmenu **<Bazy Danych / Towary>** i naciśnij na żądaną pozycję.
- Wejdź w opcję **<Wydruk / Etykieta>**, po czym zostanie otwarta baza **<Wydruki / Etykiety>** z listą wcześniej utworzonych pozycji.
- Wybierz żądaną etykietę, program wagowy automatycznie przypisze wybraną etykietę do towaru.



### 2.4. Przypisanie etykiety zbiorczej z utworzonym wzorcem do towaru

- Wejdź w podmenu **<Bazy Danych / Towary>** i naciśnij na żądaną pozycję.
- Wejdź w opcję **<Etykieta zbiorcza>**, po czym zostanie otwarta baza **<Wydruki / Etykiety>** z listą wcześniej utworzonych pozycji.
- Wybierz żądaną etykietę, program wagowy automatycznie przypisze wybraną etykietę do towaru.


### 2.5. Przypisanie etykiety z utworzonym wzorcem do klienta

- Wejdź w podmenu **<Bazy Danych / Klienci>** i naciśnij na żądaną pozycję.
- Wejdź w opcję **<Wydruk / Etykieta>**, po czym zostanie otwarta baza **<Wydruki / Etykiety>** z listą wcześniej utworzonych pozycji.
- Wybierz żądaną etykietę, program wagowy automatycznie przypisze wybraną etykietę do klienta.

### 2.6. Wydruk etykiety z utworzonym wzorcem

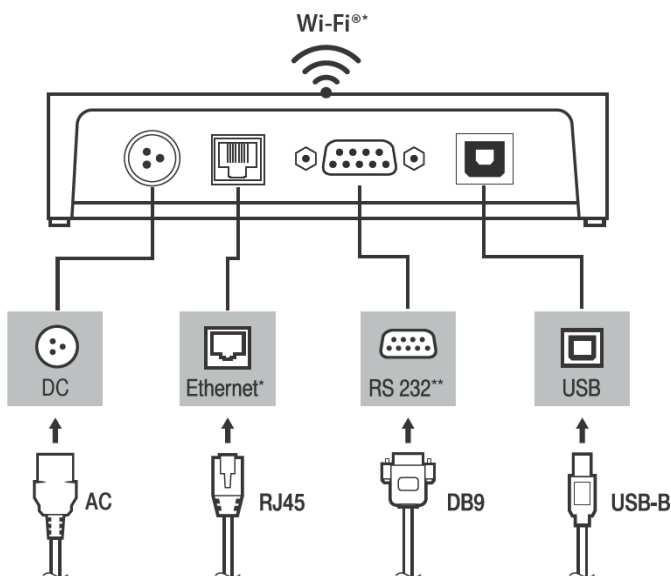
- Znajdując się w głównym oknie wagowym, wybierz towar lub klienta, z przypisaną etykietą z bazy danych.
- Umieść na szalce wagi ważony ładunek, gdy wyświetli się znacznik , naciśnij przycisk .
- Na podłączonej do wagi drukarce nastąpi wydruk etykiety.



*Etykietę można przypisać zarówno do towaru, jak i do klienta. Na podłączonej do wagi drukarce, po naciśnięciu przycisku , będzie drukowany wzorec etykiety, który został przypisany do ostatnio wybranej pozycji z bazy danych (towaru lub klienta).*

### 3. DODATEK 03 - Ustawienia drukarki paragonowej RADWAG

Wagi współpracują z następującymi modelami drukarek paragonowych termicznych firmy RADWAG: RTP-UEW80 oraz RTP-RU80. Drukarka w zależności od wersji wykonania posiada następujące złącza i interfejsy komunikacyjne:



\*) – tylko w modelu RTP-UEW80

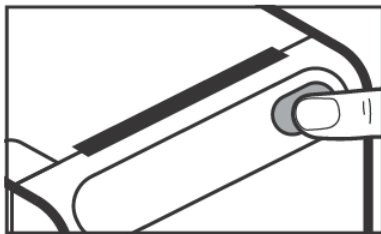
\*\*\*) – tylko w modelu RTP-RU80

Szczegółowy opis ustawień drukarki opisany jest w instrukcji obsługi drukarek RADWAG dostępnej na stronie internetowej [www.radwag.pl](http://www.radwag.pl).

#### 3.1. Wydruk strony testowej drukarki

Drukarki posiadają możliwość wydruku strony testowej, która zawiera takie informacje jak: numer fabryczny drukarki, model drukarki, dostępne interfejsy, strona kodowa, dostępność funkcji obcinacza papieru, itd.

W celu wydruku strony testowej, przytrzymaj przycisk na panelu sterowania i włącz drukarkę.



*Przycisk panelu sterowania*

### 3.2. Parametry transmisji szeregowej

Interfejs komunikacyjny RS232 jest dostępny w modelu RTP-RU80 drukarki. W drukarce port RS232 stanowi złącze DB9. Drukarka posiada domyślnie następujące wartości parametrów transmisji szeregowej:

<b>Prędkość transmisji</b>	9600 bit/s.
<b>Bity danych</b>	8
<b>Bity stopu</b>	1
<b>Parzystość</b>	Brak

### 3.3. Funkcja obcinacza papieru

Włączenie funkcji obcinacza papieru jest możliwe poprzez wysłanie z wagi odpowiedniego kodu sterującego. Kod sterujący należy wpisać w parametrze **<Sufix>** w podmenu **<Urządzenia / Drukarka>**.

Składnia kodu sterującego: **1 d 5 6 4 1 0 8**

### 3.4. Zmiana strony kodowej drukarki

Zmiana strony kodowej drukarki jest możliwa poprzez wysłanie z wagi odpowiedniego kodu sterującego. Kod sterujący należy wpisać w parametrze **<Prefix>** w podmenu **<Urządzenia / Drukarka>**.

Składnia kodu sterującego: **1 B 7 4 n**, gdzie n – numer pozycji z tabeli poniżej.

n	Strona kodowa	n	Strona kodowa
00	CP437 [U.S.A., Standard Europe]	24	CP737 [Greek]
01	Katakana	25	WCP1257 [Baltic]
02	PC850 [Multilingual]	26	Thai 1
03	PC860 [Portuguese]	27	CP720[Arabic]
04	PC863 [Canadian-French]	28	CP855
05	PC865 [Nordic]	29	CP857[Turkish]
06	WCP1251 [Cyrillic]	30	WCP1250[Central Europe]
07	CP866 Cyrillic #2	31	CP775
08	MIK[Cyrillic / Bulgarian]	32	WCP1254[Turkish]
09	CP755 [East Europe, Latvian 2]	33	WCP1255[Hebrew]
10	Iran	34	WCP1256[Arabic]
11	reserve	35	WCP1258[Vietnam]
12	reserve	36	ISO-8859-2[Latin 2]
13	reserve	37	ISO-8859-3[Latin 3]
14	reserve	38	ISO-8859-4[Baltic]
15	CP862 [Hebrew]	39	ISO-8859-5[Cyrillic]
16	WCP1252 Latin I	40	ISO-8859-6[Arabic]
17	WCP1253 [Greek]	41	ISO-8859-7[Greek]
18	CP852 [Latina 2]	42	ISO-8859-8[Hebrew]
19	CP858 Multilingual Latin I +Euro)	43	ISO-8859-9[Turkish]
20	Iran II	44	ISO-8859-15 [Latin 3]
21	Latvian	45	Thai2
22	CP864 [Arabic]	46	CP856
23	ISO-8859-1 [West Europe]		

#### 4. DODATEK 04 - Ustawienie drukarki ZEBRA

Parametry transmisji	Informacje na wydruku z drukarki odnośnie RS232
Prędkość transmisji – 9600b/sec Kontrola parzystości – brak Ilość bitów – 8bit Bit stopu – 1 bit	Serial port : <b>96, N, 8, 1</b>



Sposób wykonywania wydruku informacyjnego oraz dokonywania zmian w ustawieniach drukarki opisany jest w instrukcji obsługi drukarek ZEBRA.

## 5. DODATEK 05 - Ustawienie czytnika kodów kreskowych

1. Wagi firmy RADWAG używają interfejsu RS232 z transmisją simpleks (w jednym kierunku), bez potwierdzenia do komunikacji z czytnikami kodów kreskowych. Do tego celu wystarczy użycie 2 linii kabla. Z tego powodu czytniki powinny być wyposażone w taki interfejs i mieć wyłączoną programową, jak i sprzętową kontrolę przepływu.
2. Zarówno wagi, jak i czytniki mają możliwość ustawiania parametrów transmisji. Oba urządzenia powinny zgadzać się co do: prędkości transmisji, ilości bitów danych, kontroli parzystości, ilości bitów stopu; np. 9600,8,N,1 – prędkość 9600 bit/s, 8-bitów danych, brak kontroli parzystości, 1 bit stopu.
3. Czytniki kodów kreskowych mogą wysyłać dodatkowe informacje, oprócz oczekiwanego kodu kreskowego, np. symbol oznaczający rodzaj kodu kreskowego. Ponieważ urządzenia firmy RADWAG nie używają tej informacji, zaleca się jej programowe wyłączenie.
4. Niektóre systemy firmy RADWAG mają możliwość pomijania nieistotnych informacji w kodzie poprzez parametry wyznaczające początek i długość kodu, podlegającego analizie.
5. Aby kod kreskowy mógł być odczytany przez wagę, musi posiadać szczególne cechy. Jest wymagane nadanie (zaprogramowanie) odpowiedniego przedrostka (*ang. prefix*) i przyrostka (*ang. suffix*). W standardzie przyjętym przez RADWAG przedrostkiem jest znak (bajt) 01 heksadecymalnie, a przyrostkiem jest znak (bajt) 0D heksadecymalnie.
6. Czytniki przeważnie mają możliwość włączania i wyłączania możliwości skanowania różnych kodów.
7. Programowanie czytników kodów kreskowych odbywa się poprzez skanowanie odpowiednich kodów programujących.
8. Czytniki zakupione z systemami firmy RADWAG są odpowiednio skonfigurowane i sprawdzone.

Kod kreskowy w postaci heksadecymalnej z przedrostkiem i przyrostkiem	Kod kreskowy w kodzie ASCII z pominięciem znaków sterujących	Typ kodu
01 30 30 32 31 30 31 32 36 0D	00210126	EAN-8
01 30 31 32 33 34 35 36 37 38 39 0D	0123456789	KOD 2 Z 5
01 43 4F 44 45 20 33 39 20 54 45 53 54 0D	CODE 39 TEST	CODE 39
01 31 31 30 31 32 33 34 35 36 37 38 39 31 0D	1101234567891	EAN-13
01 43 6F 64 65 20 31 32 38 20 54 65 73 74 0D	CODE 128 Test	CODE 128



**RADWAG WAGI ELEKTRONICZNE**  
ZAAWANSOWANE TECHNOLOGIE WAGOWE

