

Factory Acceptance Test (FAT) Deel Project: FactoryLink upgrade A01C1 melkketen Template: Pxxxxx_FAT_editie2	
	P13360 / A01C1 FAT Editie 1 pagina 1 van 57
	Algemeen

Installatiecode	T01C1 / T00P1 / T02P1 / T01P2 / T01P3 / T01P4 / T01P5 / T01PE / T03P1 / T00P2 / T10P1 / T04P1 / T02P1 / T02P3 / E01P1 / T02P6 / T01C2	Datum	12-11-2007
Auteur(s)	Marcel Jordaan (MPE)	Classificatie	Algemeen

Samenvatting.

Dit document beschrijft de testontwerpen/testcases welke moeten worden uitgevoerd ten behoeve van de Factory Acceptance Test fase.

Dit document beschrijft de randvoorwaarden, benodigdheden, uitvoering, manier van testen etc. van alle testen welke uitgevoerd worden in de Factory Acceptance Test fase.

Het document moet de lezer inzicht geven hoe en wat er getest wordt om de functionele baseline zoals vastgelegd in de requirements en designdocumenten te verifiëren.

Review

Project Manager MPE:

Marcel Korevaar

Project Engineer MPE:

Marcel Jordaan

Goedkeuring

Opdrachtgever:

Wiljan Kluytmans

Factory Acceptance Test (FAT) Deel Project: FactoryLink upgrade A01C1 melkketen Template: Pxxxxx_FAT_editie2	
	P13360 / A01C1 FAT Editie 1 pagina 2 van 57
	Algemeen

Document distributielijst.

Versie	Datum	Aan	Bedrijf
Editie 1	12-3-2008	Wiljan Kluytmans	DMV
		Marcel Korevaar	MPE
		Marcel Jordaan	MPE

Historie.

Versie	Datum	Auteur	Beschrijving wijziging
Editie 1	12-3-2008	Marcel Jordaan (MPE)	Eerste versie

Dit document is eigendom van DMV International. Niets uit deze uitgave mag worden verveelvoudigd en/of openbaar gemaakt door middel van druk, fotokopie, microfilm of op welke wijze ook, zonder voorafgaande schriftelijke toestemming van de eigenaar.

© 2007 DMV International. All rights reserved.

Factory Acceptance Test (FAT) Deel Project: FactoryLink upgrade A01C1 melkketen Template: Pxxxxx FAT editie2	
	P13360 / A01C1 FAT Editie 1 pagina 3 van 57
	Algemeen

Inhoudsopgave.

1.	Introductie.....	5
1.1	Doel.....	5
1.2	Scope.....	6
1.3	Termen en afkortingen.....	6
1.4	Referenties.....	7
1.5	Overzicht.....	7
2.	Testontwerpen.....	8
2.1	Testontwerp algemeen.....	8
2.1.1	P13360_000_FAT Gegevens van gebruikte hard- en software.....	9
2.2	Testontwerp.....	12
2.2.1	P13360_001_FAT URS eisnummer pro.01.....	13
2.2.2	P13360_002_FAT URS eisnummer pro.02.....	14
2.2.3	P13360_003_FAT URS eisnummer app.01.....	15
2.2.4	P13360_004_FAT URS eisnummer app.04.....	17
2.2.5	P13360_005_FAT URS eisnummer app.05.....	18
2.2.6	P13360_006_FAT URS eisnummer app.06.....	19
2.2.7	P13360_007_FAT URS eisnummer bus.01.....	20
2.2.8	P13360_008_FAT URS eisnummer aut.03.....	21
2.2.9	P13360_009_FAT URS eisnummer det.01.....	22
2.2.10	P13360_010_FAT URS eisnummer det.02.....	23
2.2.11	P13360_011_FAT URS eisnummer det.03.....	24
2.2.12	P13360_012_FAT URS eisnummer det.04.....	26
2.2.13	P13360_013_FAT URS eisnummer det.05.....	27
2.2.14	P13360_014_FAT URS eisnummer det.06.....	29
2.2.15	P13360_015_FAT URS eisnummer det.07.....	31
2.2.16	P13360_016_FAT URS eisnummer det.07_01.....	33
2.2.17	P13360_017_FAT URS eisnummer det.07_02.....	34
2.2.18	P13360_018_FAT URS eisnummer det.08.....	36
2.2.19	P13360_019_FAT URS eisnummer det.09.....	38
2.2.20	P13360_020_FAT URS eisnummer det.10.....	39
2.2.21	P13360_021_FAT URS eisnummer det.11.....	40
2.2.22	P13360_022_FAT URS eisnummer app.03<item01>.....	41
2.2.23	P13360_023_FAT URS eisnummer app.03<item02>.....	42
2.2.24	P13360_024_FAT URS eisnummer app.03<item03>.....	43
2.2.25	P13360_025_FAT URS eisnummer app.03<item04>.....	44
2.2.26	P13360_026_FAT URS eisnummer app.03<item05>.....	Error! Bookmark not defined.
2.2.27	P13360_027_FAT URS eisnummer app.03<item06>.....	45
2.2.28	P13360_028_FAT URS eisnummer app.14 (Extra toegevoegd).....	46
2.2.29	P13360_029_FAT URS eisnummer app.15 (Extra toegevoegd).....	48
2.2.30	P13360_030_FAT URS eisnummer app.16 (Extra toegevoegd).....	50

Factory Acceptance Test (FAT) Deel Project: FactoryLink upgrade A01C1 melkketen	
	P13360 / A01C1 FAT Editie 1 pagina 4 van 57
	Algemeen

Template: Pxxxxx_FAT_editie2

2.2.31	P13360_031_FAT URS eisnummer app.xx.....	53
2.2.32	P13360_032_FAT URS eisnummer app.xx.....	54
3.	Planningsconsequenties.	55
Appendix A	Test Cross-reference.....	56
Appendix B	Conventie.....	57

Factory Acceptance Test (FAT) Deel Project: FactoryLink upgrade A01C1 melkketen Template: Pxxxxx_FAT_editie2	
	P13360 / A01C1 FAT Editie 1 pagina 5 van 57
	Algemeen

1. Introductie.

1.1 Doel.

De beschreven testen zullen uitgevoerd worden gedurende de acceptatie testfase zoals beschreven in het User Requirements Specification ref. [URS].

Het doel van de acceptatietest is om aan te tonen dat de software voldoet aan de user-requirements zoals beschreven in het user-requirements document ref.[URS]. De testen worden uitgevoerd met een vertegenwoordiger van de klant.

De acceptatietest bestaat uit een Factory Acceptance Test (FAT). De Site Acceptance Test (SAT) wordt voor dit project wel uitgevoerd omdat de applicatie in een productieomgeving wordt opgesteld. Na verwerking van eventuele restpunten zal het systeem geaccepteerd worden.

Codering van testen;

Result:

Ok : De test is succesvol uitgevoerd

Nok : De test is niet succesvol uitgevoerd

Nugv : De test is niet uitgevoerd.

*1, *2, etc : referentie naar extra uitleg bij "opmerkingen "kolom"

Factory Acceptance Test (FAT) Deel Project: FactoryLink upgrade A01C1 melkketen Template: Pxxxxx_FAT_editie2	
	P13360 / A01C1 FAT Editie 1 pagina 6 van 57
	Algemeen

1.2 Scope.

Dit testplan beschrijft het installatiedeel A01C1, FactoryLink Wei.

Daarbij wordt meegenomen:

- FactoryLink applicatie A01C1 server 1 en server 2 (redundant).
- PLC applicatie _____, _____.

Indien alle beschreven testen succesvol zijn uitgevoerd, de resultaten zijn beschreven in het bijbehorende testrapport en er overeenstemming is over de testresultaten, houdt dit in dat de Factory Acceptance Test formeel is afgerond. De stabiliteit en functionaliteit van de upgrade van FactoryLink van versie 6.6 naar versie 7.5 is hiermede bewezen.

1.3 Termen en afkortingen.

Term	Omschrijving
Module	Een programma-unit die op zich zelf staat en te identificeren is met betrekking tot compileren, combineren met andere units en laden; bijvoorbeeld de input of output van een compiler of linker; tevens een logisch te scheiden deel van een programma.
Review	Een proces of bijeenkomst waarbij een product wordt gepresenteerd aan het project team, managers, gebruikers, klanten of andere geïnteresseerden om commentaar te leveren of hun goedkeuring te geven.
Validatie	Het evalueren van software aan het eind van het software ontwikkelingsproces om te verzekeren dat aan alle user requirements voldaan wordt. Validatie is derhalve 'end-to-end' verificatie.
Verificatie	Het uitvoeren van reviews, inspecties, tests, controles, audits of het anderszins aantonen en vastleggen dat items, processen, diensten of documenten voldoen aan de gespecificeerde requirements.

Afkorting	Omschrijving
IBS	In Bedrijf Stellen
FAT	Factory Acceptance Test
FL	FactoryLink
SAT	Site Acceptance Test
SRD	Software Requirements Document
URS	User Requirements Specification
SEPP	System Engineering ProjectPlan

Factory Acceptance Test (FAT) Deel Project: FactoryLink upgrade A01C1 melkketen Template: Pxxxxx_FAT_editie2	
	P13360 / A01C1 FAT Editie 1 pagina 7 van 57
	Algemeen

1.4 Referenties.

Ref.	Doc.Id	Omschrijving
URS	P13360_URS_editie1.doc	User Requirements Specification
SEPP	P13360_SEPP_10.doc	System Engineering ProjectPlan

1.5 Overzicht.

Hoofdstuk 2 beschrijft de testontwerpen met bijbehorende testcases per component.

Hoofdstuk 3 beschrijft de plannings consequenties waarmee rekening gehouden moet worden alvorens de testen uitgevoerd kunnen worden.

Appendix A beschrijft de traceability matrix ten aanzien van het testen.

Appendix B beschrijft de nummering conventie voor het identificeren van de opgenomen testen.

Factory Acceptance Test (FAT)

Deel Project: FactoryLink upgrade A01C1 melkketen



P13360 / A01C1
FAT
Editie 1
pagina 8 van 57

Algemeen

Template: Pxxxxx_FAT_editie2

2. Testontwerpen.

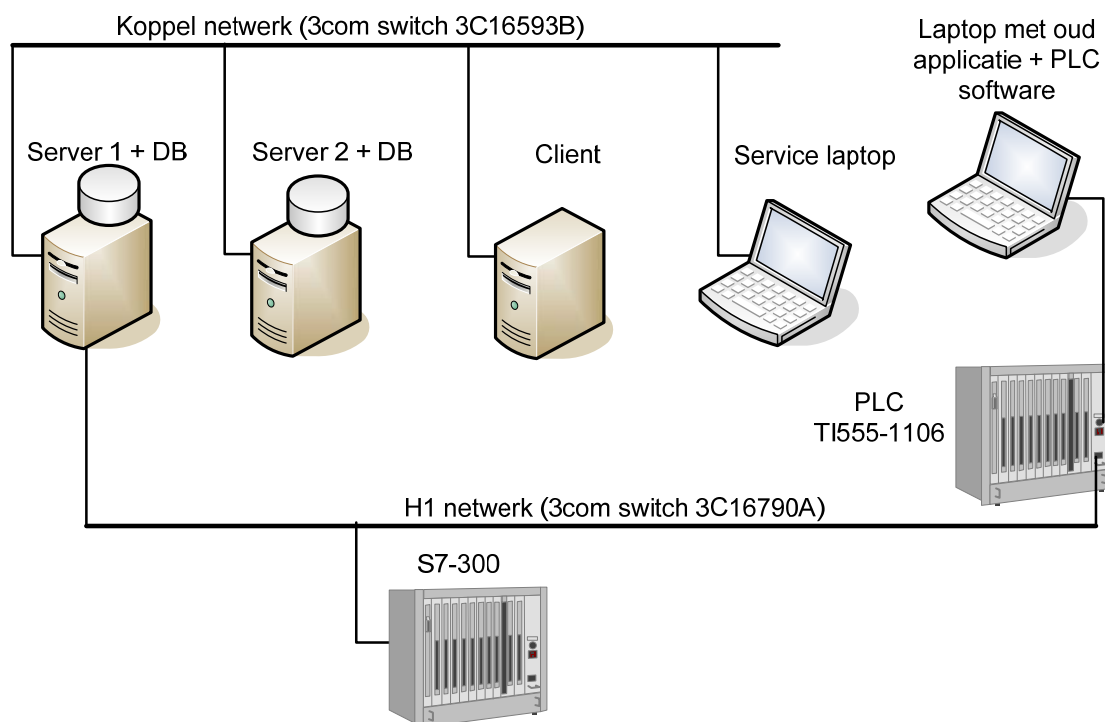
In dit hoofdstuk worden de testontwerpen van de volgende componenten beschreven:

- FactoryLink server 1
- FactoryLink server 2

2.1 Testontwerp algemeen

Voor het uitvoeren van de testen moeten de volgende zaken geregeld zijn ten behoeve van de testomgeving:

Er dient een testomgeving te zijn opgebouwd volgens navolgend equipment diagram.



P13360 / A01C1
FAT
Editie 1
pagina 9 van 57

Algemeen

Eis	Acceptance	Result
PC Server 1 gegevens; Ten behoeve van FAT test wordt ontwikkel licentie gebruikt ipv runtime licentie	Installatiecode: A01C1 Merk: HP Type: HPXW6200 / Windows Operating System: Windows 2003 server SP2 FC7JV-9B44H-FYTGy-X7Q9Q-HDKVM registratie: 69712-640-8471942-45909 FactoryLink versie: versie 7.5.1 met een runtime licentie: 128613F5 Reg. Nr.: #####	

Factory Acceptance Test (FAT) Deel Project: FactoryLink upgrade A01C1 melkketen Template: Pxxxxx_FAT_editie2	
	P13360 / A01C1 FAT Editie 1 pagina 10 van 57
	Algemeen

PC Server 2 gegevens;	Installatiecode: A01C1 Merk: HP Type: HPXW6200 / Windows Operating System: Windows 2003 server SP2 FC7JV-9B44H-FYTGy-X7Q9Q-HDKVM registratie: 69712-640-8471942-45387 FactoryLink versie: versie 7.5.1 met een runtime licentie: 128612F5 Reg. Nr.: #####	
PC Client;	Installatiecode: Laptop M. Jordaan Merk: HP Type: HPXW6200 /Windows Operating System: Windows XP 5.1.2600 Reg. Nr.:	
Service laptop gegevens;	Installatiecode: MPE BZ32 Merk: Toshiba Type: Satellite Pro A40 Operating System: Windows XP 5.1.2600 Reg. Nr.:	
PC met: Oude FactoryLink applicatie H1 configurator TiSoft applicatie	Installatiecode: Merk: Type: Operating System: Windows NT4 build 1381 SP 6. Reg. Nr.:	
PLC TI-505 gegevens;	Installatiecode: T01P5 Merk: TI CPU Type: 555-1106 System Software: TiSoft 7.10 H1-kaart: 505-CP1434TF Versie #####	

Factory Acceptance Test (FAT) Deel Project: FactoryLink upgrade A01C1 melkketen	
	P13360 / A01C1 FAT Editie 1 pagina 11 van 57
	Algemeen

Template: Pxxxxx_FAT_editie2

PLC S7-300 gegevens	Installatiecode: Merk: Siemens S7 CPU Type: CPU##### System Software: Step7 5.4 H1-kaart: CP##### Versie #####: #####	
Opmerkingen:		

Factory Acceptance Test (FAT) Deel Project: FactoryLink upgrade A01C1 melkketen Template: Pxxxxx_FAT_editie2	
	P13360 / A01C1 FAT Editie 1 pagina 12 van 57
	Algemeen

2.2 Testontwerp

Van de upgrade FactoryLink worden de volgende delen getest zoals in het URS beschreven is;

- Productkwaliteit
- Opbrengst/rendement
- Apparatuur
- Operationeel
- Onderhoud
- Business
- Automatisering
- Automatisering detail algemeen
- Automatisering detail applicatie A01C1

Voor het uitvoeren van de testen moeten de volgende zaken geregeld zijn ten behoeve van de testomgeving:

- TI PLC
- S7 PLC

Factory Acceptance Test (FAT) Deel Project: FactoryLink upgrade A01C1 melkketen Template: Pxxxxx_FAT_editie2	
	P13360 / A01C1 FAT Editie 1 pagina 13 van 57
	Algemeen

2.2.1 P13360_001_FAT URS eisnummer pro.01

Omschrijving/Doel van de test		
Versie upgrade mag geen invloed hebben op productkwaliteit.		
Inputs/pre-condities		
Uitvoering		
Verwacht resultaat		
Testlog		
Tester : Datum : Paraaf : Aanwezig :		
Actie	Aandachtspunten	Result
FAT doorlopen	Na doorlopen FAT valideren dat de versie upgrade acceptabel is t.a.v. de productkwaliteit.	
Gebruik FL 6.6 versie voor upgrade	A01C1 versie: A01C1d78.mps	
Tussentijdse wijzigingen	Tussentijds gemaakte wijzigingen worden niet meegenomen voor FAT	

Factory Acceptance Test (FAT) Deel Project: FactoryLink upgrade A01C1 melkketen Template: Pxxxxx_FAT_editie2	
	P13360 / A01C1 FAT Editie 1 pagina 14 van 57
	Algemeen

2.2.2 P13360_002_FAT URS eisnummer pro.02

Omschrijving/Doel van de test		
Validatie moet geldig blijven.		
Inputs/pre-condities		
Uitvoering		
Verwacht resultaat		
Testlog		
Tester : Datum : Paraaf : Aanwezig :		
Actie	Aandachtspunten	Result
Documenten update	URS document gevalideerd	
	SEPP document gevalideerd	
Opmerkingen:		

Factory Acceptance Test (FAT) Deel Project: FactoryLink upgrade A01C1 melkketen Template: Pxxxxx_FAT_editie2	
	P13360 / A01C1 FAT Editie 1 pagina 15 van 57
	Algemeen

2.2.3 P13360_003_FAT URS eisnummer app.01

Omschrijving/Doel van de test																																
Geschikte apparatuur server																																
Inputs/pre-condities																																
Uitvoering																																
Verwacht resultaat																																
Testlog																																
Tester : Datum : Paraaf : Aanwezig :																																
Actie	Aandachtspunten	Result																														
Check specificaties PC server 1	Een server bestaat uit de volgende componenten: <table border="1"> <thead> <tr> <th><u>Aantal</u></th> <th><u>Omschrijving</u></th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>1</td><td>HP XW6200 / Windows</td></tr> <tr><td>1</td><td>3.00GHz/2MB Xeon 800FSB</td></tr> <tr><td>1</td><td>3.00GHz/2MB Xeon 800FSB (2nd)</td></tr> <tr><td>1</td><td>1GB (2x512) DDR2-400 ECC reg</td></tr> <tr><td>1</td><td>36GB U320 SCSI 15K (1st)</td></tr> <tr><td>1</td><td>16x DVD-ROM</td></tr> <tr><td>1</td><td>No Floppy Disk Kit</td></tr> <tr><td>1</td><td>ATI FireGL V3100 128MB PCI-E</td></tr> <tr><td>1</td><td>Broadcom 5751Gigabit PCIe</td></tr> <tr><td>1</td><td>HP USB Standard Keyboard</td></tr> <tr><td>1</td><td>HP USB Optical 3-Button Mouse</td></tr> <tr><td>1</td><td>U320 SCSI Controller - Basic</td></tr> <tr><td>1</td><td>HP xw6200 Localization Kit</td></tr> <tr><td>1</td><td>HP Delivery service Door/Dock WS</td></tr> </tbody> </table> Operating systeem is Windows 2003 Server	<u>Aantal</u>	<u>Omschrijving</u>	1	HP XW6200 / Windows	1	3.00GHz/2MB Xeon 800FSB	1	3.00GHz/2MB Xeon 800FSB (2nd)	1	1GB (2x512) DDR2-400 ECC reg	1	36GB U320 SCSI 15K (1st)	1	16x DVD-ROM	1	No Floppy Disk Kit	1	ATI FireGL V3100 128MB PCI-E	1	Broadcom 5751Gigabit PCIe	1	HP USB Standard Keyboard	1	HP USB Optical 3-Button Mouse	1	U320 SCSI Controller - Basic	1	HP xw6200 Localization Kit	1	HP Delivery service Door/Dock WS	
<u>Aantal</u>	<u>Omschrijving</u>																															
1	HP XW6200 / Windows																															
1	3.00GHz/2MB Xeon 800FSB																															
1	3.00GHz/2MB Xeon 800FSB (2nd)																															
1	1GB (2x512) DDR2-400 ECC reg																															
1	36GB U320 SCSI 15K (1st)																															
1	16x DVD-ROM																															
1	No Floppy Disk Kit																															
1	ATI FireGL V3100 128MB PCI-E																															
1	Broadcom 5751Gigabit PCIe																															
1	HP USB Standard Keyboard																															
1	HP USB Optical 3-Button Mouse																															
1	U320 SCSI Controller - Basic																															
1	HP xw6200 Localization Kit																															
1	HP Delivery service Door/Dock WS																															

Factory Acceptance Test (FAT) Deel Project: FactoryLink upgrade A01C1 melkketen Template: Pxxxxx FAT editie2	
	P13360 / A01C1 FAT Editie 1 pagina 16 van 57
	Algemeen

Check specificaties PC server 2	Een server bestaat uit de volgende componenten:	
	<u>Aantal</u>	<u>Omschrijving</u>
	1	HP XW6200 / Windows
	1	3.00GHz/2MB Xeon 800FSB
	1	3.00GHz/2MB Xeon 800FSB (2nd)
	1	1GB (2x512) DDR2-400 ECC reg
	1	36GB U320 SCSI 15K (1st)
	1	16x DVD-ROM
	1	No Floppy Disk Kit
	1	ATI FireGL V3100 128MB PCI-E
	1	Broadcom 5751Gigabit PCIe
	1	HP USB Standard Keyboard
	1	HP USB Optical 3-Button Mouse
	1	U320 SCSI Controller - Basic
	1	HP xw6200 Localization Kit
1	HP Delivery service Door/Dock WS	
Operating systeem is Windows 2003 Server		
Opmerkingen:		

Factory Acceptance Test (FAT) Deel Project: FactoryLink upgrade A01C1 melkketen Template: Pxxxxx_FAT_editie2	
	P13360 / A01C1 FAT Editie 1 pagina 17 van 57
	Algemeen

2.2.4 P13360_004_FAT URS eisnummer app.04

Omschrijving/Doel van de test		
Mogelijkheid om terug te kijken bij oude applicatie.		
Inputs/pre-condities		
Uitvoering		
Verwacht resultaat		
Testlog		
Tester : Datum : Paraaf : Aanwezig :		
Actie	Aandachtspunten	Result
DMV heeft één PC speciaal hiervoor ingericht met alle oude applicaties.	Compaq Evo DMVW9196 Test PC met quickstart icons & oude applicaties.	
Opmerkingen:	Applicatie A01C1 versie: A01C1d78.mps	

Factory Acceptance Test (FAT) Deel Project: FactoryLink upgrade A01C1 melkketen Template: Pxxxxx_FAT_editie2	
	P13360 / A01C1 FAT Editie 1 pagina 18 van 57
	Algemeen

2.2.5 P13360_005_FAT URS eisnummer app.05

Omschrijving/Doel van de test		
A01C1 Applicatie is geënt op FactoryLink versie 7.5		
Inputs/pre-condities		
Uitvoering		
Verwacht resultaat		
Testlog		
Tester : Datum : Paraaf : Aanwezig :		
Actie	Aandachtspunten	Result
Check of de standaard functionaliteit van FactoryLink 7.5 is toegepast.	Versie nummer FactoryLink is 7.5.1.	
	Controleren of het Impart TBH en Iso 8073 Transport protocol op de geïntegreerde netwerkkaart is uitgeschakeld	
	Controleren of het Impart TBH en Iso 8073 Transport op de extra netwerkkaart is ingeschakeld	
	SQL is toegepast in Historian.	
	VRN is geïnstalleerd.	
	Update IO-translator 751.950 is geïnstalleerd.	
	Algemene updates voor FL75 + SP1 zijn geïnstalleerd	
Opmerkingen:		

Factory Acceptance Test (FAT) Deel Project: FactoryLink upgrade A01C1 melkketen Template: Pxxxxx_FAT_editie2	
	P13360 / A01C1 FAT Editie 1 pagina 19 van 57
	Algemeen

2.2.6 P13360_006_FAT URS eisnummer app.06

Omschrijving/Doel van de test		
Licentie map is up to date.		
Inputs/pre-condities		
Uitvoering		
Verwacht resultaat		
Testlog		
Tester : Datum : Paraaf : Aanwezig :		
Actie	Aandachtspunten	Result
Check map	Indeling & licentienummers kloppen.	
Opmerkingen:		

Factory Acceptance Test (FAT) Deel Project: FactoryLink upgrade A01C1 melkketen Template: Pxxxxx_FAT_editie2	
	P13360 / A01C1 FAT Editie 1 pagina 20 van 57
	Algemeen

2.2.7 P13360_007_FAT URS eisnummer bus.01

Omschrijving/Doel van de test		
Tijdens / na ombouw mag productie proces niet in gevaar komen.		
Inputs/pre-condities		
Uitvoering		
Verwacht resultaat		
Testlog		
Tester : Datum : Paraaf : Aanwezig :		
Actie	Aandachtspunten	Result
	Fall Back scenario aanwezig. 24h Support direct na ombouw tijdsduur 1 week. Minimaal 2 personen werken aan upgrade.	
Opmerkingen:		

Factory Acceptance Test (FAT) Deel Project: FactoryLink upgrade A01C1 melkketen Template: Pxxxxx_FAT_editie2	
	P13360 / A01C1 FAT Editie 1 pagina 21 van 57
	Algemeen

2.2.8 P13360_008_FAT URS eisnummer aut.03

Omschrijving/Doel van de test		
Upgrade uitgevoerd conform werkwijze O&M-PRO-0146.		
Inputs/pre-condities		
Uitvoering		
Verwacht resultaat		
Testlog		
Tester : Datum : Paraaf : Aanwezig :		
Actie	Aandachtspunten	Result
Upgrade uitgevoerd conform werkwijze O&M-PRO-0146.	Elke fase formeel afsluiten met review & ondertekening.	
Opmerkingen:		

Factory Acceptance Test (FAT) Deel Project: FactoryLink upgrade A01C1 melkketen Template: Pxxxxx_FAT_editie2	
	P13360 / A01C1 FAT Editie 1 pagina 22 van 57
	Algemeen

2.2.9 P13360_009_FAT URS eisnummer det.01

Omschrijving/Doel van de test		
Functionaliteit nieuwe versie FL gelijk aan oude versie FL.		
Inputs/pre-condities		
Uitvoering		
Test is reeds uitgevoerd tijdens FAT SSSC1 / SSSP1.		
Verwacht resultaat		
Testlog		
Tester : Datum : Paraaf : Aanwezig :		
Actie	Aandachtspunten	Result
Check missende zaken/afwijkingen waarvan A01C1 afwijkt van SSSC1	FLLAN taken;	
Opmerkingen:		

Factory Acceptance Test (FAT) Deel Project: FactoryLink upgrade A01C1 melkketen Template: Pxxxxx_FAT_editie2	
	P13360 / A01C1 FAT Editie 1 pagina 23 van 57
	Algemeen

2.2.10 P13360_010_FAT URS eisnummer det.02

Omschrijving/Doel van de test		
Als grafische editor wordt niet de nieuwe Client Builder toegepast maar de oude ECS editor.		
Inputs/pre-condities		
Uitvoering		
De client builder optie van FactoryLink is geïnstalleerd. Dit in tegenstelling wat in het SEPP document is vermeldt onder eis det.02! Zie onderstaande test.		
Verwacht resultaat		
Testlog		
Tester : Datum : Paraaf : Aanwezig :		
Actie	Aandachtspunten	Result
Open de configuration manager.	Client Builder is <u>wel</u> geïnstalleerd. Bij een niet geïnstalleerde Client Builder ontbreken teksten in de tag configuratie popup. Ook ontbreken er teksten in de enterprise view van de configuration explorer. (Dit in tegenstelling wat in het SEPP document is vermeldt onder eis det.02!) Check op volledigheid.	
Open de application editor. Open en sluit een willekeurige pagina.	Functionaliteit, 'Look en feel' moeten gelijkwaardig zijn aan oude versie.	
Opmerkingen:		

Factory Acceptance Test (FAT) Deel Project: FactoryLink upgrade A01C1 melkketen Template: Pxxxxx_FAT_editie2	
	P13360 / A01C1 FAT Editie 1 pagina 24 van 57
	Algemeen

2.2.11 P13360_011_FAT URS eisnummer det.03

Omschrijving/Doel van de test		
Bij redundantie applicaties is de applicatie in beide servers gelijk.		
Inputs/pre-condities		
Uitvoering		
Voor beide servers wordt dezelfde applicatie gebruikt.		
Verwacht resultaat		
Testlog		
Tester : Datum : Paraaf : Aanwezig :		
Actie	Aandachtspunten	Result
Controle environment variabelen	Niet alle environment variabelen dienen voor beide servers gelijk te zijn. Het gaat hierbij om variabelen die in relatie met de FactoryLink applicatie staan. Variabelen: RedundandServer, FLSTATION, FLHOST.	
Controle configuratie H1 driver	Configuratie voor H1 driver is voor beide servers verschillend.	
Applicatiwijzigingen worden automatisch uitgevoerd	Configuratie voor H1 driver is voor beide servers verschillend, echter bij opstart voert applicatie deze wijzigingen uit.	
Documentatie	Automatische configuratie van de applicatie en hoe deze functioneert binnen applicatie is in documentatie opgenomen. Tevens is vastgelegd op welke wijze aanpassingen hierop uitgevoerd dienen te worden.	

Factory Acceptance Test (FAT) Deel Project: FactoryLink upgrade A01C1 melkketen Template: Pxxxxx_FAT_editie2	
	P13360 / A01C1 FAT Editie 1 pagina 25 van 57
	Algemeen

Opmerkingen: Tip: waarschijnlijk niet nodig, MAC adres is uniek daardoor zouden TSAP namen voor server 1 en 2 gelijk kunnen zijn. Eerst op bank testen, later actie DMV	Bij wijzigingen dient gelijke applicatie op beide servers geplaatst te worden, tevens dient interne opbouw gelijk te zijn. Dit wordt afgedwongen door op beide servers de applicatie te herstellen vanaf mps. Aanpassing 1: SINEC_H1RAPD protocol driver\SINEC_H1 mailbox defenition in kolom 'Local Tsap' FLINKxx0 (Server 1) of FLINKxx1 (Server 2). Aanpassing 2: SINEC_H1RAPD protocol driver\SINEC_H1 Device defenition in kolom 'Remote Write Tsap', 'Remote Read Tsap' en 'Remote Rcv Tsap' xxxxxxx0 (Server 1) of xxxxxxx1 (Server 2). Let op: Bovenstaande wijzigingen worden bij opstart door de applicatie zelf uitgevoerd. Beschrijving is opgenomen in document "Installatie procedure FactoryLink server"
---	---

Factory Acceptance Test (FAT) Deel Project: FactoryLink upgrade A01C1 melkketen Template: Pxxxxx_FAT_editie2	
	P13360 / A01C1 FAT Editie 1 pagina 26 van 57
	Algemeen

2.2.12 P13360_012_FAT URS eisnummer det.04

Omschrijving/Doel van de test		
Decoder upgrade naar IOXlater.		
Inputs/pre-condities		
Uitvoering		
Verwacht resultaat		
Testlog		
Tester : Datum : Paraaf : Aanwezig :		
Actie	Aandachtspunten	Result
Check in configuration manager cq de 'System configuration' de taak IOXlator.	DB4 files in project directory zijn gewijzigd van decoder<x>.cdb naar IOXlate<x>.cdb files.	
Geen actie.	Bitverdraaiing check is niet toegepast bij de T01C1 applicatie. De XIO taak zet de offset van de te lezen en schrijven register op 1 bij configuratie van een TI PLC in de H1 device definition. De bit-offset voor S7-300 PLC's is 0 (nul). 1*	
Opmerkingen:		

Factory Acceptance Test (FAT) Deel Project: FactoryLink upgrade A01C1 melkketen Template: Pxxxxx_FAT_editie2	
	P13360 / A01C1 FAT Editie 1 pagina 27 van 57
	Algemeen

2.2.13 P13360_013_FAT URS eisnummer det.05

Omschrijving/Doel van de test		
Sinec H1 upgrade.		
Inputs/pre-condities		
Uitvoering		
Verwacht resultaat		
Testlog		
Tester : Datum : Paraaf : Aanwezig :		
Actie	Aandachtspunten	Result
Check de configuratie van netwerk connecties onder het Windows Control Panel Properties.	De configuratie van de H1 netwerk connectie is aanwezig.	
Check dat de stack NIET is geactiveerd op de moederboard netwerkaansluiting onder Properties Local Area Connection. IMPART TBH en IMPART ISO 8073 Transport zijn hier dus "disabled".	De TP stack is niet geactiveerd op moederboard netwerkaansluiting.	
Check dat de stack WEL is geactiveerd op de extra netwerkkaart onder Properties Local Area Connection 2. IMPART TBH en IMPART ISO 8073 Transport zijn hier dus "enabled"	De TP stack is geactiveerd op de separate netwerkkaart.	

Factory Acceptance Test (FAT) Deel Project: FactoryLink upgrade A01C1 melkketen	
	P13360 / A01C1 FAT Editie 1 pagina 28 van 57
	Algemeen

Template: Pxxxxx_FAT_editie2

Gegevens in NSAPS bestand van impart stack zijn correct ingesteld	Volgende dient aanwezig te zijn: # Local NSAP for use with CLNP NSAP 49000000000000000001 name Local_CLNS default #lsap fe loctype net	
Opmerkingen:		

Factory Acceptance Test (FAT) Deel Project: FactoryLink upgrade A01C1 melkketen Template: Pxxxxx_FAT_editie2	
	P13360 / A01C1 FAT Editie 1 pagina 29 van 57
	Algemeen

2.2.14 P13360_014_FAT URS eisnummer det.06

Omschrijving/Doel van de test		
Netwerk adressen volgens nieuwe standaard.		
Inputs/pre-condities		
Vaste kaart in de pc (moederboard) == Dat koppelnet Losse kaart in pc == PLC koppelnet (SINEC H1)		
Uitvoering		
Verwacht resultaat		
Testlog		
Tester : Datum : Paraaf : Aanwezig :		
Actie	Aandachtspunten	Result
Netwerkadressen conform nieuwe standaard. Volgens opgave DMV.	Controle netwerkadressen die horen bij de extra netwerkkaart volgens opgave DMV	
Controleer de volgende gegevens voor server 1: (Data koppelnet)	Computernaam: FL_WEI_S1 Workgroup: Weiverwerking IP adres: 10.71.48.128 (Server 1) SUBNETMASK: 255.255.254.0	
Controleer de volgende gegevens voor server 2: (Data koppelnet)	Computernaam: FL_WEI_S2 Workgroup: Weiverwerking IP adres: 10.71.48.128 (Server 2) SUBNETMASK: 255.255.254.0	
Controleer de volgende gegevens voor server 1: (H1 koppelnet)	IP adres: 10.71.50128 (Server 1) SUBNETMASK: 255.255.254.0 MAC adres 00-50-04-1B-C8-AB	

Factory Acceptance Test (FAT) Deel Project: FactoryLink upgrade A01C1 melkketen	
	P13360 / A01C1 FAT Editie 1 pagina 30 van 57
	Algemeen

Template: Pxxxxx_FAT_editie2

Controleer de volgende gegevens voor server 2: (H1 koppelnet)	IP adres: 10.71.50.128 (Server 2) SUBNETMASK: 255.255.254.0 MAC adres 00-50-04-1B-D6-8C	
Opmerkingen:		

Factory Acceptance Test (FAT) Deel Project: FactoryLink upgrade A01C1 melkketen Template: Pxxxxx_FAT_editie2	
	P13360 / A01C1 FAT Editie 1 pagina 31 van 57
	Algemeen

2.2.15 P13360_015_FAT URS eisnummer det.07

Omschrijving/Doel van de test		
Redundantie upgrade.		
Inputs/pre-condities		
Uitvoering		
Verwacht resultaat		
De oude Powernet taak is vervangen door de VRN taak.		
Testlog		
Tester : Datum : Paraaf : Aanwezig :		
Actie	Aandachtspunten	Result
Check in de shared system pagina. Zie ook de configuration manager 'System Configuration'.	De configuratie van de VRN taak is aanwezig.	
Check data.	Log, Alarm, Trend, Recepten Logging DB4 en SQL Alarmen en data dblog1 Trend aanpassing + bewaren, copy naar server 2 Recepten van trend en regelparameter	

Factory Acceptance Test (FAT) Deel Project: FactoryLink upgrade A01C1 melkketen Template: Pxxxxx_FAT_editie2	
	P13360 / A01C1 FAT Editie 1 pagina 32 van 57
	Algemeen

Opmerkingen:	
-------------------------	--

Factory Acceptance Test (FAT) Deel Project: FactoryLink upgrade A01C1 melkketen Template: Pxxxxx_FAT_editie2	
	P13360 / A01C1 FAT Editie 1 pagina 33 van 57
	Algemeen

2.2.16 P13360_016_FAT URS eisnummer det.07_01

Omschrijving/Doel van de test		
Redundancy upgrade / Spanningsuitval.		
Inputs/pre-condities		
Uitvoering		
Verwacht resultaat		
Testlog		
Tester : Datum : Paraaf : Aanwezig :		
Actie	Aandachtspunten	Result
Maak PLC T01P5 spanningsloos.	De volgende alarmen komen op als de PLC weer spanning heeft (akkoord na FAT standaard applicatie): ##### Hardwarestoring; Zie hardware pagina. ##### Spanningsuitval.	
Breng PLC T01P5 weer op spanning.	PLC komt automatisch weer online. Na acceptatie en resetten van voornoemde alarmen is de situatie weer zoals voor de spanningsuitval.	
Opmerkingen:		

Factory Acceptance Test (FAT) Deel Project: FactoryLink upgrade A01C1 melkketen Template: Pxxxxx_FAT_editie2	
	P13360 / A01C1 FAT Editie 1 pagina 34 van 57
	Algemeen

2.2.17 P13360_017_FAT URS eisnummer det.07_02

Omschrijving/Doel van de test
Redundancy upgrade / Netwerkuitval.

Inputs/pre-condities

Uitvoering

Verwacht resultaat

Testlog
Tester : Datum : Paraaf : Aanwezig :

Actie	Aandachtspunten	Result
Haal standaardnetwerk verbinding op server 1 los. (Netwerkaansluiting moederbord).	De netwerk verbinding met MES en server 1 is verbroken.	
Herstel standaardnetwerk verbinding op server 1. (Netwerkaansluiting moederbord).	De netwerk verbinding met MES en server 1 wordt hersteld.	
Test data synchronisatie		
Haal H1 netwerkverbinding op server 1 los. (extra netwerkkaart).	De volgende alarmen zal zich na verloop van tijd melden: - System: SINEC_H1 – Com(121) read H1_dataset[x][xx] - T01P5 Geen communicatie met FactoryLink. H1 communicatie valt weg.	
Herstel H1 netwerkverbinding op server 1. (extra netwerkkaart).	Resultaat: PLC komt automatisch weer online. Na acceptatie en resetten van voornoemde alarmen is de situatie weer zoals voor de H1 netwerk uitval.	
Haal standaardnetwerk verbinding op server 2 los. (Netwerkaansluiting moederbord).	De netwerk verbinding met MES en server 2 is verbroken.	

Factory Acceptance Test (FAT) Deel Project: FactoryLink upgrade A01C1 melkketen Template: Pxxxxx FAT editie2	
	P13360 / A01C1 FAT Editie 1 pagina 35 van 57
	Algemeen

Herstel standaardnetwerk verbinding op server 2. (Netwerkaansluiting moederbord).	De netwerk verbinding met MES en server 2 wordt hersteld.	
Test data synchronisatie		
Haal H1 netwerkverbinding op server 2 los. (extra netwerkkaart).	De volgende alarmen zal zich na verloop van tijd melden: - System: SINEC_H1 – Com(121) read H1_dataset[x][xx] - T01P5 Geen communicatie met FactoryLink. H1 communicatie valt weg.	
Herstel H1 netwerkverbinding op server 2. (extra netwerkkaart).	Resultaat: PLC komt automatisch weer online. Na acceptatie en resetten van voornoemde alarmen is de situatie weer zoals voor de H1 netwerk uitval.	
Opmerkingen:		

Factory Acceptance Test (FAT) Deel Project: FactoryLink upgrade A01C1 melkketen Template: Pxxxxx_FAT_editie2	
	P13360 / A01C1 FAT Editie 1 pagina 36 van 57
	Algemeen

2.2.18 P13360_018_FAT URS eisnummer det.08

Omschrijving/Doel van de test																					
Database upgrade naar SQL.																					
Inputs/pre-condities																					
Uitvoering																					
Alle data wordt in SQL gelogd																					
Verwacht resultaat																					
Testlog																					
Tester : Datum : Paraaf : Aanwezig :																					
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr style="background-color: #ccc;"> <th style="width: 35%;">Actie</th> <th style="width: 45%;">Aandachtspunten</th> <th style="width: 20%;">Result</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Check in de shared system pagina. Zie ook de configuration manager 'System Configuration'.</td> <td>De oude DB4 database (cloon) tabellen voor trending zijn ondergebracht in een SQL database. Configuratie is in de configuration manager aanwezig.</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Controleer door middel van de Enterprise Manager van SQL het format van de database.</td> <td>Opbouw database ok.</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Database naam: DB_T01C1_S1 voor server 1.</td> <td>Database naam ok.</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Database naam: DB_T01C1_S2 voor server 2.</td> <td>Database naam ok.</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Opschonen tabellen in database door middel van de SQL server agent jobs.</td> <td>In item app.14 wordt de job functie uitgebreid getest. SQL server agent jobs aanwezig.</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Repair en service: Door middel van een SQL Server remote Enterprise Manager.</td> <td>Repair en service mogelijk.</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Actie	Aandachtspunten	Result	Check in de shared system pagina. Zie ook de configuration manager 'System Configuration'.	De oude DB4 database (cloon) tabellen voor trending zijn ondergebracht in een SQL database. Configuratie is in de configuration manager aanwezig.		Controleer door middel van de Enterprise Manager van SQL het format van de database.	Opbouw database ok.		Database naam: DB_T01C1_S1 voor server 1.	Database naam ok.		Database naam: DB_T01C1_S2 voor server 2.	Database naam ok.		Opschonen tabellen in database door middel van de SQL server agent jobs.	In item app.14 wordt de job functie uitgebreid getest. SQL server agent jobs aanwezig.		Repair en service: Door middel van een SQL Server remote Enterprise Manager.	Repair en service mogelijk.	
Actie	Aandachtspunten	Result																			
Check in de shared system pagina. Zie ook de configuration manager 'System Configuration'.	De oude DB4 database (cloon) tabellen voor trending zijn ondergebracht in een SQL database. Configuratie is in de configuration manager aanwezig.																				
Controleer door middel van de Enterprise Manager van SQL het format van de database.	Opbouw database ok.																				
Database naam: DB_T01C1_S1 voor server 1.	Database naam ok.																				
Database naam: DB_T01C1_S2 voor server 2.	Database naam ok.																				
Opschonen tabellen in database door middel van de SQL server agent jobs.	In item app.14 wordt de job functie uitgebreid getest. SQL server agent jobs aanwezig.																				
Repair en service: Door middel van een SQL Server remote Enterprise Manager.	Repair en service mogelijk.																				

Factory Acceptance Test (FAT)

Deel Project: FactoryLink upgrade A01C1 melkketen



P13360 / A01C1
FAT
Editie 1
pagina 37 van 57

Algemeen

Template: Pxxxxx_FAT_editie2

Opmerkingen:

Factory Acceptance Test (FAT) Deel Project: FactoryLink upgrade A01C1 melkketen Template: Pxxxxx_FAT_editie2	
	P13360 / A01C1 FAT Editie 1 pagina 38 van 57
	Algemeen

2.2.19 P13360_019_FAT URS eisnummer det.09

Omschrijving/Doel van de test		
Historian functionaliteit. SQL & DB4		
Inputs/pre-condities		
Uitvoering		
Verwacht resultaat		
Testlog		
Tester : Datum : Paraaf : Aanwezig :		
Actie	Aandachtspunten	Result
Check in de shared system pagina. Zie ook de configuration manager 'System Configuration'.	Historian DB4 is vervangen door Historian SQL. In de configuratie manager is Historian geconfigureerd op SQL.	
Controleer in tabblad 'System DSN' de ODBC koppeling op naam. Open Historian in de configuration manager en vervolgens de 'ODBC Data Source Administrator'.	ODBC koppeling naam: 'odbc<applicatiennaam>'. (Bij de WEI applicatie is naam 'odbcA01C1')	
Controleer in de configuration manager dat de ODBC koppeling is toegepast in Historian onder 'Historian information for ODBC'	ODBC koppeling toegepast is de configuratie van Historian in tabel 'Historian information for ODBC'	
Opmerkingen:		

Factory Acceptance Test (FAT) Deel Project: FactoryLink upgrade A01C1 melkketen Template: Pxxxxx_FAT_editie2	
	P13360 / A01C1 FAT Editie 1 pagina 39 van 57
	Algemeen

2.2.20 P13360_020_FAT URS eisnummer det.10

Omschrijving/Doel van de test		
Toegankelijkheid via netwerk.		
Inputs/pre-condities		
Uitvoering		
Verwacht resultaat		
Testlog		
Tester : Datum : Paraaf : Aanwezig :		
Actie	Aandachtspunten	Result
Remote inloggen op server1 d.m.v. VNC	Controleer op correcte werking.	
Remote inloggen op server2 d.m.v. VNC	Controleer op correcte werking.	
Remote inloggen op server1 d.m.v. Remote desktop	Controleer op correcte werking.	
Remote inloggen op server2 d.m.v. Remote desktop	Controleer op correcte werking.	
Opmerkingen:		

Factory Acceptance Test (FAT) Deel Project: FactoryLink upgrade A01C1 melkketen Template: Pxxxxx_FAT_editie2	
	P13360 / A01C1 FAT Editie 1 pagina 40 van 57
	Algemeen

2.2.21 P13360_021_FAT URS eisnummer det.11

Omschrijving/Doel van de test		
Toegankelijkheid bestanden.		
Inputs/pre-condities		
Uitvoering		
Verwacht resultaat		
Testlog		
Tester : Datum : Paraaf : Aanwezig :		
Actie	Aandachtspunten	Result
Total Commander geïnstalleerd.	Controleer op correcte werking.	
PC Anywhere is niet geïnstalleerd.	In plaats van PC Anywhere is VNC geïnstalleerd. (Zie item det.10).	
USB aansluiting aan voorzijde server.	Controleer op aanwezigheid.	
Bij elke server de mogelijkheid om een laptop in het netwerk te pluggen.	Er kan over het gehele (koppel)netwerk gebruik worden gemaakt van de development licentie FactoryLink welke geïnstalleerd is op de service PC. Het maakt niet uit op welke PC de configuration manager wordt opgestart. Echter er kunnen nooit meer configuration managers worden opgestart als er development licenties aanwezig zijn op het netwerk. Door middel van configuratie van de FactoryLink licentie server bestaat de mogelijkheid machine aan te wijzen welke gebruik mogen maken van de FactoryLink licentie. Controleer de huidige configuratie.	
Opmerkingen:		

Factory Acceptance Test (FAT) Deel Project: FactoryLink upgrade A01C1 melkketen Template: Pxxxxx_FAT_editie2	
	P13360 / A01C1 FAT Editie 1 pagina 41 van 57
	Algemeen

2.2.22 P13360_022_FAT URS eisnummer app.04<item01>

Omschrijving/Doel van de test		
UPS		
Inputs/pre-condities		
Uitvoering		
Verwacht resultaat		
Testlog		
Tester : Datum : Paraaf : Aanwezig :		
Actie	Aandachtspunten	Result
Opmerkingen:	Wordt voor implementatie getest op locatie bij DMV door middel van de daar aanwezige (spare) UPS unit. De UPS units zijn omgebouwd c.q. aangepast door DMV zodanig dat de UPS units over ethernet kunnen communiceren met de servers.	

Factory Acceptance Test (FAT) Deel Project: FactoryLink upgrade A01C1 melkketen Template: Pxxxxx_FAT_editie2	
	P13360 / A01C1 FAT Editie 1 pagina 42 van 57
	Algemeen

P13360_023_FAT URS eisnummer app.04<item02>

Omschrijving/Doel van de test
Printers

Inputs/pre-condities

Uitvoering
Printer aangesloten op PMS systeem blijft gehandhaafd. Mocht Siemens IT voordat FactoryLink is geüpgrade de PMS machine overbodig maken, wordt er een nieuwe locatie gezocht (bijvoorbeeld een cliënt PC) om deze printer aan te sluiten. Een en ander in overleg met opdrachtgever.

Verwacht resultaat

Testlog		
Tester : Datum : Paraaf : Aanwezig :		
Actie	Aandachtspunten	Result
Printer bereikbaar vanaf wei server 1		
Printer bereikbaar vanaf wei server 2		
Opmerkingen:		

Factory Acceptance Test (FAT) Deel Project: FactoryLink upgrade A01C1 melkketen Template: Pxxxxx_FAT_editie2	
	P13360 / A01C1 FAT Editie 1 pagina 43 van 57
	Algemeen

2.2.23 P13360_024_FAT URS eisnummer app.04<item03>

Omschrijving/Doel van de test		
Printer DPI blijft bestaand		
Inputs/pre-condities		
Uitvoering		
Verwacht resultaat		
Testlog		
Tester : Datum : Paraaf : Aanwezig :		
Actie	Aandachtspunten	Result
Printer bereikbaar vanaf wei server 1		
Printer bereikbaar vanaf wei server 2		
Opmerkingen:		

Factory Acceptance Test (FAT) Deel Project: FactoryLink upgrade A01C1 melkketen Template: Pxxxxx_FAT_editie2	
	P13360 / A01C1 FAT Editie 1 pagina 44 van 57
	Algemeen

2.2.24 P13360_025_FAT URS eisnummer app.04<item04>

Omschrijving/Doel van de test
Printer voor alarmen blijft bestaand

Inputs/pre-condities

Uitvoering
In applicatie worden alarmen NIET rechtstreeks naar printer gestuurd, echter via file door FLFM gekopieerd, en afgedrukt via spooler device 3. Dit device is een printer op Dmvm8130.

Verwacht resultaat

Testlog		
Tester : Datum : Paraaf : Aanwezig :		
Actie	Aandachtspunten	Result
Printer bereikbaar vanaf wei server 1		
Printer bereikbaar vanaf wei server 2		
Opmerkingen:		

Factory Acceptance Test (FAT) Deel Project: FactoryLink upgrade A01C1 melkketen Template: Pxxxxx_FAT_editie2	
	P13360 / A01C1 FAT Editie 1 pagina 45 van 57
	Algemeen

2.2.25 P13360_027_FAT URS eisnummer app.04<item05>

Omschrijving/Doel van de test		
Logging naar MES		
Inputs/pre-condities		
Uitvoering		
Verwacht resultaat		
Testlog		
Tester : Datum : Paraaf : Aanwezig :		
Actie	Aandachtspunten	Result
Externe OPC-client laat beschikbaarheid tbv MES zien	MES logt door middel van OPC een x aantal tags (analoog). Controleer via 'externe' OPC client de bereikbaarheid van FactoryLink OPC-server en tags	
Opmerkingen:		

Factory Acceptance Test (FAT) Deel Project: FactoryLink upgrade A01C1 melkketen Template: Pxxxxx_FAT_editie2	
	P13360 / A01C1 FAT Editie 1 pagina 46 van 57
	Algemeen

2.2.26 P13360_028_FAT URS eisnummer app.14 (Extra toegevoegd)

Omschrijving/Doel van de test		
Opschonen SQL database tabellen.		
Inputs/pre-condities		
Uitvoering		
Verwacht resultaat		
Testlog		
Tester : Datum : Paraaf : Aanwezig :		
Actie	Aandachtspunten	Result
Wijzig in de SQL tabel WATER een record onder TMSTAMP naar een datum ouder als 1 maand. Activeer (tijdens test) handmatig de job 'Opschonen trends.'	Het gewijzigde record in SQL tabel WATER is verwijderd. Tijdens test handmatige trigger. De job is "scheduled" in de database!	
Wijzig in de SQL tabel db1t5 een record onder TIME_0 naar een datum ouder als 1 maand. Activeer (tijdens test) handmatig de job 'PLC5: Opschonen db1t5'	Tijd 1 maand is 2592000 sec. Het gewijzigde record in SQL tabel db1t5 is verwijderd.	
Wijzig in de SQL tabel db1back5 een record onder TIME_0 naar een datum ouder als 1 maand. Activeer (tijdens test) handmatig de job 'PLC5: Opschonen db1back5'	Tijd 1 maand is 2592000 sec. Het gewijzigde record in SQL tabel db1back5 is verwijderd.	

Factory Acceptance Test (FAT) Deel Project: FactoryLink upgrade A01C1 melkketen Template: Pxxxxx_FAT_editie2	
	P13360 / A01C1 FAT Editie 1 pagina 47 van 57
	Algemeen

Opmerkingen:	
-------------------------	--

Factory Acceptance Test (FAT) Deel Project: FactoryLink upgrade A01C1 melkketen Template: Pxxxxx_FAT_editie2	
	P13360 / A01C1 FAT Editie 1 pagina 48 van 57
	Algemeen

2.2.27 P13360_029_FAT URS eisnummer app.15 (Extra toegevoegd)

Omschrijving/Doel van de test																																				
Data overdracht check KI/Mtr & datalogging																																				
Inputs/pre-condities																																				
Uitvoering																																				
Verwacht resultaat																																				
Testlog																																				
Tester : Datum : Paraaf : Aanwezig :																																				
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr style="background-color: #eee;"> <th style="text-align: left; padding: 5px;">Actie</th> <th style="text-align: left; padding: 5px;">Aandachtspunten</th> <th style="text-align: left; padding: 5px;">Result</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="padding: 5px;">Open pagina 'Test'</td> <td style="padding: 5px;">Een testpagina wordt geopend met een proces.</td> <td style="padding: 5px;"></td> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">Click op motor symbool MXXX, Click op AUTO</td> <td style="padding: 5px;">MXXX gaat naar HAND status. Alarmmelding Hand: 0,XXX: <tagtext></td> <td style="padding: 5px;"></td> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">Click op UIT</td> <td style="padding: 5px;">MXXX gaat naar de AAN status. Tekst verkleurt naar wit</td> <td style="padding: 5px;"></td> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">Click op AAN</td> <td style="padding: 5px;">MXXX gaat naar de UIT status. Tekst verkleurt naar grijs.</td> <td style="padding: 5px;"></td> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">Click op HAND</td> <td style="padding: 5px;">MXXX gaat naar de AUTO status. Tekst verkleurt naar wit of grijs afhankelijk van de autoaansturing vanuit PLC. Alarmmelding Hand: 0,XXX: <tagtext> verdwijnt uit alarmlijst.</td> <td style="padding: 5px;"></td> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">Click op klepsymbool KYYYY. Click op AUTO</td> <td style="padding: 5px;">KYYYY gaat naar HAND status. Alarmmelding Hand: 0,YYY: <tagtext> .</td> <td style="padding: 5px;"></td> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">Click op UIT</td> <td style="padding: 5px;">KYYYY gaat naar de AAN status. Tekst verkleurt naar wit</td> <td style="padding: 5px;"></td> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">Click op AAN</td> <td style="padding: 5px;">KYYYY gaat naar de UIT status. Tekst verkleurt naar grijs.</td> <td style="padding: 5px;"></td> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">Click op HAND</td> <td style="padding: 5px;">KYYYY gaat naar de AUTO status. Tekst verkleurt naar wit of grijs afhankelijk van de autoaansturing vanuit PLC. Alarmmelding Hand: 0,YYY: <tagtext> verdwijnt uit alarmlijst.</td> <td style="padding: 5px;"></td> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">Click op REGELKLEP</td> <td style="padding: 5px;">Popup REGELKLEP wordt geopend.</td> <td style="padding: 5px;"></td> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">Click op EXTERN</td> <td style="padding: 5px;">Tekst op knop wijzigt naar INTERN. Value INT.SP verkleurt naar groen.</td> <td style="padding: 5px;"></td> </tr> </tbody> </table>	Actie	Aandachtspunten	Result	Open pagina 'Test'	Een testpagina wordt geopend met een proces.		Click op motor symbool MXXX, Click op AUTO	MXXX gaat naar HAND status. Alarmmelding Hand: 0,XXX: <tagtext>		Click op UIT	MXXX gaat naar de AAN status. Tekst verkleurt naar wit		Click op AAN	MXXX gaat naar de UIT status. Tekst verkleurt naar grijs.		Click op HAND	MXXX gaat naar de AUTO status. Tekst verkleurt naar wit of grijs afhankelijk van de autoaansturing vanuit PLC. Alarmmelding Hand: 0,XXX: <tagtext> verdwijnt uit alarmlijst.		Click op klepsymbool KYYYY. Click op AUTO	KYYYY gaat naar HAND status. Alarmmelding Hand: 0,YYY: <tagtext> .		Click op UIT	KYYYY gaat naar de AAN status. Tekst verkleurt naar wit		Click op AAN	KYYYY gaat naar de UIT status. Tekst verkleurt naar grijs.		Click op HAND	KYYYY gaat naar de AUTO status. Tekst verkleurt naar wit of grijs afhankelijk van de autoaansturing vanuit PLC. Alarmmelding Hand: 0,YYY: <tagtext> verdwijnt uit alarmlijst.		Click op REGELKLEP	Popup REGELKLEP wordt geopend.		Click op EXTERN	Tekst op knop wijzigt naar INTERN. Value INT.SP verkleurt naar groen.	
Actie	Aandachtspunten	Result																																		
Open pagina 'Test'	Een testpagina wordt geopend met een proces.																																			
Click op motor symbool MXXX, Click op AUTO	MXXX gaat naar HAND status. Alarmmelding Hand: 0,XXX: <tagtext>																																			
Click op UIT	MXXX gaat naar de AAN status. Tekst verkleurt naar wit																																			
Click op AAN	MXXX gaat naar de UIT status. Tekst verkleurt naar grijs.																																			
Click op HAND	MXXX gaat naar de AUTO status. Tekst verkleurt naar wit of grijs afhankelijk van de autoaansturing vanuit PLC. Alarmmelding Hand: 0,XXX: <tagtext> verdwijnt uit alarmlijst.																																			
Click op klepsymbool KYYYY. Click op AUTO	KYYYY gaat naar HAND status. Alarmmelding Hand: 0,YYY: <tagtext> .																																			
Click op UIT	KYYYY gaat naar de AAN status. Tekst verkleurt naar wit																																			
Click op AAN	KYYYY gaat naar de UIT status. Tekst verkleurt naar grijs.																																			
Click op HAND	KYYYY gaat naar de AUTO status. Tekst verkleurt naar wit of grijs afhankelijk van de autoaansturing vanuit PLC. Alarmmelding Hand: 0,YYY: <tagtext> verdwijnt uit alarmlijst.																																			
Click op REGELKLEP	Popup REGELKLEP wordt geopend.																																			
Click op EXTERN	Tekst op knop wijzigt naar INTERN. Value INT.SP verkleurt naar groen.																																			

Factory Acceptance Test (FAT) Deel Project: FactoryLink upgrade A01C1 melkketen Template: Pxxxxx_FAT_editie2	
	P13360 / A01C1 FAT Editie 1 pagina 49 van 57
	Algemeen

Click op INTERN	Tekst op knop wijzigt naar EXTERN. Value INT.SP verkleurt naar blauw.	
Wijzig met toetsen boven SP het interne setpunt.	Het <u>interne</u> setpunt is te wijzigen onafhankelijk van de status INTERN of EXTERN.	
Click op AUTO	Tekst op knop wijzigt naar HAND. Value INT.SP verkleurt naar geel. Value uitsturing neemt actuele waarde aan.	
Click op HAND	Tekst op knop wijzigt naar AUTO. Value INT.SP verkleurt naar blauw. Value uitsturing neemt actuele waarde aan.	
Wijzig met toetsen boven UIT de uitsturing.	De uitsturing is te wijzigen onafhankelijk van de status HAND of AUTO.	
Opmerkingen:		

Factory Acceptance Test (FAT) Deel Project: FactoryLink upgrade A01C1 melkketen Template: Pxxxxx_FAT_editie2	
	P13360 / A01C1 FAT Editie 1 pagina 50 van 57
	Algemeen

2.2.28 P13360_030_FAT URS eisnummer app.16 (Extra toegevoegd)

Omschrijving/Doel van de test		
Service pagina.		
Inputs/pre-condities		
Uitvoering		
Verwacht resultaat		
Testlog		
Tester : Datum : Paraaf : Aanwezig :		
Actie	Aandachtspunten	Result
Check Server nummer op server 1	Server nummer = 1	
Check Server nummer op server 2	Server nummer = 2	
Check PC naam op server 1	PC naam server 1 = FL_WEI_S1	
Check PC naam op server 2	PC naam server 2 = FL_WEI_S2	
Telling clients is op beide servers identiek	Op beide servers is zichtbaar dat een client bijvoorbeeld aangelogd is op server 1.	
Opmerkingen:		

Factory Acceptance Test (FAT) Deel Project: FactoryLink upgrade A01C1 melkketen Template: Pxxxxx_FAT_editie2	
	P13360 / A01C1 FAT Editie 1 pagina 51 van 57
	Algemeen

2.2.29 P13360_030_FAT URS eisnummer app.17 (Extra toegevoegd)

Omschrijving/Doel van de test		
Merge replication voor SQL server 1 en 2		
Inputs/pre-condities		
Uitvoering		
Databases DB_A01C1_S1 en DB_A01C1_S2 worden gelijk gehouden door middel van merge replication, waarbij het replicatie-interval minimaal gezet is op 1 minuut.		
Verwacht resultaat		
Testlog		
Tester : Datum : Paraaf : Aanwezig :		
Actie	Aandachtspunten	Result
Controleer merge replication	Alleen op server 1 is FactoryLink actief, en deze logt ten behoeve van trending. Op server 2 wordt nu de database gelijkgehouden aan server 2 (met 1 minuut interval)	
Controleer merge replication	Alleen op server 2 is FactoryLink actief, en deze logt ten behoeve van trending. Op server 1 wordt nu de database gelijkgehouden aan server 1 (met 1 minuut interval)	
Toevoegen, verwijderen kolom is mogelijk zonder replicatie te onderbreken	Kolom wijzigingen zijn mogelijk door uitvoeren van een ALTER TABLE statement. Hiervoor hoeft niet de merge replicatie uitgeschakeld te worden en naderhand weer hersteld te worden.	
Opmerkingen:		

Factory Acceptance Test (FAT)

Deel Project: FactoryLink upgrade A01C1 melkketen



P13360 / A01C1
FAT
Editie 1
pagina 52 van 57

Algemeen

Factory Acceptance Test (FAT) Deel Project: FactoryLink upgrade A01C1 melkketen Template: Pxxxxx_FAT_editie2	
	P13360 / A01C1 FAT Editie 1 pagina 53 van 57
	Algemeen

2.2.30 P13360_031_FAT URS eisnummer app.xx

Omschrijving/Doel van de test		
Spare test		
Inputs/pre-condities		
Uitvoering		
Verwacht resultaat		
Testlog		
Tester : Datum : Paraaf : Aanwezig :		
Actie	Aandachtspunten	Result
Opmerkingen:		

Factory Acceptance Test (FAT) Deel Project: FactoryLink upgrade A01C1 melkketen Template: Pxxxxx_FAT_editie2	
	P13360 / A01C1 FAT Editie 1 pagina 54 van 57
	Algemeen

2.2.31 P13360_032_FAT URS eisnummer app.xx

Omschrijving/Doel van de test		
Spare test		
Inputs/pre-condities		
Uitvoering		
Verwacht resultaat		
Testlog		
Tester : Datum : Paraaf : Aanwezig :		
Actie	Aandachtspunten	Result
Opmerkingen:		

Factory Acceptance Test (FAT) Deel Project: FactoryLink upgrade A01C1 melkketen Template: Pxxxxx_FAT_editie2	
	P13360 / A01C1 FAT Editie 1 pagina 55 van 57
	Algemeen

3. Planningsconsequenties.

Voor het uitvoeren van de acceptatietest moet aan een aantal voorwaarden voldaan zijn, waarmee rekening gehouden moet worden met de productieplanning:

- De concept versie van dit document dient goedgekeurd te zijn door de personen vernoemd aan het begin van dit document.
- Testopstellingen dienen opgebouwd te zijn zoals omschreven in de paragrafen.

Personele bezetting;

- Vertegenwoordiger van het DMV Projectburo voor en ondertekening programmeer technische aspecten.
- Vertegenwoordiger van de groep engineers voor ondertekening engineering technische aspecten.
- Programmeur, die uitleg kan geven, I/O kan simuleren. (Marcel Jordaan MPE)
- Operator, voor de bediening, en ondertekening functionele aspecten.

Factory Acceptance Test (FAT) Deel Project: FactoryLink upgrade A01C1 melkketen Template: Pxxxxx_FAT_editie2	
	P13360 / A01C1 FAT Editie 1 pagina 56 van 57
	Algemeen

Appendix A Test Cross-reference.

De traceabilty behoeft voor dit project niet vastgelegd te worden in een tracablitymatrix omdat de eisen van de [URS] één op één zijn doorgezet naar de FAT tests. In iedere FAT test is verwezen naar de bijbehorende URS eis.

Test traceability matrix		Date: 24-06-2006
Test traced to URS		page 1 of <nn>
Projectnaam: P133360		
URS Identifier	Test Identifier	Summary of user requirement
	<Test ID_nr_FAT>	

Factory Acceptance Test (FAT) Deel Project: FactoryLink upgrade A01C1 melkketen Template: Pxxxxx_FAT_editie2	
	P13360 / A01C1 FAT Editie 1 pagina 57 van 57
	Algemeen

Appendix B Conventie.

Ten behoeve van de identificering van de testen wordt in dit appendix vastgelegd welke codering wordt gebruikt en hoe deze in elkaar zit. Deze codering dient te worden toegepast bij de definitie van de testen.

Een niet definitief vastgelegde test wordt gemarkeerd m.b.v. "TBC" (To be Checked). In het onderstaande overzicht wordt het coderingsschema vermeld.

<Test ID_nr_FAT> : <sub><nnn><type>

<sub> project afhankelijk: subsystemen binnen het project, gebruik 3 letter afkorting
<nnn> 1 .. 999, volgnummer test (oplopende volgorde)
<type> extra veld t.b.v. van het weergeven van het type test:
FAT = Factory Acceptence Test
SAT = Site Acceptence Test
IT = Integratietest
ST = Systeemtest
MT = Moduletest
