

Site Acceptance Test (SAT) Project: FactoryLink upgrade A01C1 weiketen	
	PI3360 SAT Editie 1 pagina 1 van 30
	Algemeen

Installatiecode	A01C1 / A03P1 / A03P2 / A03P3 / A01P1 / A01P2 / A02P9 / 1B1P3 / 1B1P4 / 1B1P5 / A05P1 / 2A2P3 / G28P1 / 1B1P2 / 1B2P2	Datum	20-03-2008
Auteur(s)	Marcel Jordaan (MPE)	Classificatie	Algemeen

Samenvatting.

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

Dit document beschrijft de randvoorwaarden, benodigdheden, uitvoering, manier van testen etc. van alle testen welke uitgevoerd worden in de Site 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

Site Acceptance Test (SAT) Project: FactoryLink upgrade ADICI weiketen	
	PI3360 SAT Editie 1 pagina 2 van 30
	Algemeen

Document distributielijst.

Versie	Datum	Aan	Bedrijf
Editie 1	20-03-2008	Wiljan Kluytmans	DMV
		Henry Bruijns	MPE
		Pierre de Jong	MPE
		Marcel Jordaan	MPE

Historie.

Versie	Datum	Auteur	Beschrijving wijziging
Concept 1	17-11-2007	Marcel Jordaan (MPE)	Initiële 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.

Site Acceptance Test (SAT) Project: FactoryLink upgrade ADICI weiketen	
	P13360 SAT Editie pagina 3 van 30
	Algemeen

Inhoudsopgave.

1. Introductie.....	4
1.1 Doel.....	4
1.2 Scope.....	4
1.3 Termen en afkortingen.....	4
1.4 Referenties.....	5
1.5 Overzicht.....	5
2. Testontwerpen.....	6
2.1 Testontwerp algemeen.....	6
2.2 Testontwerp	6
2.2.1 P13360_001_SAT URS eisnummer pro.01.....	7
2.2.2 P13360_002_SAT URS eisnummer pro.02.....	9
2.2.3 P13360_003_SAT URS eisnummer app.06.....	10
2.2.4 P13360_004_SAT URS eisnummer bus.01	11
2.2.5 P13360_005_SAT URS eisnummer det.07_01	12
2.2.6 P13360_006_ SAT URS eisnummer det.07_02	14
2.2.7 P13360_007_SAT URS eisnummer app.04<item01>	15
2.2.8 P13360_008_SAT URS eisnummer app.04<item02>	16
2.2.9 P13360_009_SAT URS eisnummer app.04<item03>	17
2.2.10 P13360_010_SAT URS eisnummer app.04<item04>	18
2.2.11 P13360_011_SAT URS eisnummer app.15 (Extra toegevoegd).....	19
2.2.12 P13360_012_SAT URS eisnummer app.16 (Extra toegevoegd).....	21
2.2.13 P13360_013_SAT URS eisnummer app.17 (Extra toegevoegd).....	22
2.2.14 P13360_014_SAT	23
2.2.15 P13360_015_SAT	24
2.2.16 P13360_016_SAT	25
2.2.17 P13360_017_SAT	26
3. Planningsconsequenties.	28
Appendix A Test Cross-reference.....	29
Appendix B Conventie.....	30

Site Acceptance Test (SAT) Project: FactoryLink upgrade A01C1 weiketen	
	PI3360 SAT Editie pagina 4 van 30
	Algemeen

1. Introductie.

1.1 Doel.

De in dit document beschreven testen zullen worden uitgevoerd na de inbedrijfname van de Weiketen applicatie.

Het doel van de acceptatietest is om aan te tonen dat de software applicatie, zoals in de productieomgeving wordt opgesteld voldoet aan de user-requirements zoals getest in de Factory Acceptance Test. De testen worden uitgevoerd door een vertegenwoordiger van de klant.

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"

1.2 Scope.

Dit testplan beschrijft het installatiedeel A01C1.

Daarbij wordt meegenomen:

- FactoryLink applicatie A01C1 server 1 en server 2 (redundant).
- PLC applicatie's weiketen.

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 Site 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

Site Acceptance Test (SAT) Project: FactoryLink upgrade ADICI weiketen	
	P13360 SAT Editie 1 pagina 5 van 30
	Algemeen

Term	Omschrijving
Verificatie	voldaan wordt. Validatie is derhalve 'end-to-end' 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

1.4 Referenties.

Ref.	Doc.Id	Omschrijving
FAT	P13360_FAT_0A1C1_10.doc	Factory Acceptancy Test
URS	P13360_URS_editie1.doc	User Requirements Specification
SEPP	P13360_SEPP_11.doc	System Engineering ProjectPlan

1.5 Overzicht.

Hoofdstuk 2 beschrijft de testontwerpen met bijbehorende testcases per component.

Hoofdstuk 3 beschrijft de planning consequenties waarmee rekening gehouden moet worden alvorens de SAT 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.

Site Acceptance Test (SAT) Project: FactoryLink upgrade A01C1 weiketen	
	PI3360 SAT Editie I pagina 6 van 30
	Algemeen

2. Testontwerpen.

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

- FactoryLink server 1 en server 2 (redundant)
- FactoryLink werkstation

2.1 Testontwerp algemeen

Voor het uitvoeren van de testen gaan we uit van de uiteindelijke opstelling in de productieomgeving.

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

Site Acceptance Test (SAT) Project: FactoryLink upgrade ADICI weiketen	
	P13360 SAT Editie pagina 7 van 30
	Algemeen

2.2.1 P13360_001_SAT 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
SAT doorlopen	Na doorlopen SAT valideren dat de versie upgrade acceptabel is t.a.v. de productkwaliteit.	
Tussentijdse wijzigingen	Tussentijds gemaakte wijzigingen worden meegenomen voor SAT	
Opmerkingen:		

Site Acceptance Test (SAT)

Project: FactoryLink upgrade ADICI weiketen



PI3360

SAT

Editie I

pagina 8 van 30

Algemeen

Site Acceptance Test (SAT) Project: FactoryLink upgrade ADICI weiketen	
	P13360 SAT Editie pagina 9 van 30
	Algemeen

2.2.2 P13360_002_SAT 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	FAT document gevalideerd	
Opmerkingen:		

Site Acceptance Test (SAT) Project: FactoryLink upgrade ADICI weiketen	
	P13360 SAT Editie pagina 10 van 30
	Algemeen

2.2.3 P13360_003_SAT 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:		

Site Acceptance Test (SAT) Project: FactoryLink upgrade ADICI weiketen	
	P13360 SAT Editie I pagina II van 30
	Algemeen

2.2.4 P13360_004_SAT 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 in bedrijfstelling.	
Opmerkingen:		

Site Acceptance Test (SAT) Project: FactoryLink upgrade ADICI weiketen	
	P13360 SAT Editie I pagina 12 van 30
	Algemeen

2.2.5 P13360_005_SAT 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
Aanpassen hardware pagina, voor kleurngen van netwerk verbindingen bij PLC	Netwerk verbinding bij PLC verkleurt niet rood bij communicatie verlies. Slechts een drietal netwerklijnen hebben animatie. Dit is een oude fout, wel oplossen	

Site Acceptance Test (SAT) Project: FactoryLink upgrade ADICI weiketen	
	PI3360 SAT Editie1 pagina 13 van 30
	Algemeen

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

Site Acceptance Test (SAT) Project: FactoryLink upgrade ADICI weiketen	
	P13360 SAT Editie pagina 14 van 30
	Algemeen

2.2.6 P13360_006_ SAT 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
Extra alarm toegevoegd om ontbreken netwerk verbininding tussen server 1 en server 2 te signaleren.	Alarm tekst: "Geen verbinding met andere server" Voorwaarde alarm: VRN_STATUS langer dan 30 sec ongelijk aan 785 en ongelijk aan 786.		
Opmerkingen:			

Site Acceptance Test (SAT) Project: FactoryLink upgrade ADICI weiketen	
	P13360 SAT Editie pagina 15 van 30
	Algemeen

2.2.7 P13360_007_SAT 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
Configureren UPS afhandeling	Tijdens SAT dient UPS programma geconfigureerd te worden.	
Opmerkingen:		

Site Acceptance Test (SAT) Project: FactoryLink upgrade ADICI weiketen	
	P13360 SAT Editie pagina 16 van 30
	Algemeen

2.2.8 P13360_008_SAT 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:		

Site Acceptance Test (SAT) Project: FactoryLink upgrade ADICI weiketen	
	P13360 SAT Editie I pagina 17 van 30
	Algemeen

2.2.9 P13360_009_SAT 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:		

Site Acceptance Test (SAT) Project: FactoryLink upgrade ADICI weiketen	
	P13360 SAT Editie I pagina 18 van 30
	Algemeen

2.2.10 P13360_010_SAT 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:		

Site Acceptance Test (SAT) Project: FactoryLink upgrade ADICI weiketen	
	P13360 SAT Editie pagina 19 van 30
	Algemeen

2.2.11 P13360_011_SAT 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 :		
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.	

Site Acceptance Test (SAT) Project: FactoryLink upgrade ADICI weiketen	
	PI3360 SAT Editie pagina 20 van 30
	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.	
Teksblok van codes dient altijd zwart te zijn, en niet grijs	Diverse tekstblokken met codes hebben een donker grijze achtergrond, dit had zwart moeten zijn. Kleuren pallet op 6.6 applicatie dient gecontroleerd te worden, bij afwijking van standaard dient dit op 751 aangepast te worden.	
Opmerkingen:		

Site Acceptance Test (SAT) Project: FactoryLink upgrade ADICI weiketen	
	P13360 SAT Editie I pagina 21 van 30
	Algemeen

2.2.12 P13360_012_SAT 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
Op server 2 zijn PCS7 systemen ten onrechte van zwarte randen voor zien (animaties)	Animaties voor PCS7 systemen verwijderen, dit is een oude fout.	
Opmerkingen:		

Site Acceptance Test (SAT) Project: FactoryLink upgrade A01C1 weiketen	
	P13360 SAT Editie pagina 22 van 30
	Algemeen

2.2.13 P13360_013_SAT 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
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:		

Site Acceptance Test (SAT) Project: FactoryLink upgrade ADICI weiketen	
	P13360 SAT Editie pagina 23 van 30
	Algemeen

2.2.14 P13360_014_SAT

Omschrijving/Doel van de test		
Auto logon op server 1 & 2.		
Inputs/pre-condities		
Uitvoering		
Verwacht resultaat		
Activeren van auto logon heeft tot gevolg dat webclients gedwongen worden om naar voorkeurs-server te gaan.		
Testlog		
Tester : Datum : Paraaf : Aanwezig :		
Actie	Aandachtspunten	Result
Activeren autologon op server 1	Cleints op server 2 worden gedisconnect	
Activeren autologon op server 2	Cleints op server 1 worden gedisconnect	
Opmerkingen:		

Site Acceptance Test (SAT) Project: FactoryLink upgrade ADICI weiketen	
	P13360 SAT Editie pagina 24 van 30
	Algemeen

2.2.15 P13360_015_SAT

Omschrijving/Doel van de test

Inputs/pre-condities

Uitvoering

Verwacht resultaat

Testlog
Tester : Datum : Paraaf : Aanwezig :

Actie	Aandachtspunten	Result
Opmerkingen:		

Site Acceptance Test (SAT) Project: FactoryLink upgrade ADICI weiketen	
	P13360 SAT Editie pagina 25 van 30
	Algemeen

2.2.16 P13360_016_SAT

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

Site Acceptance Test (SAT) Project: FactoryLink upgrade ADICI weiketen	
	P13360 SAT Editie pagina 26 van 30
	Algemeen

2.2.17 P13360_017_SAT

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

Site Acceptance Test (SAT)

Project: FactoryLink upgrade ADICI weiketen



PI3360

SAT

Editie I

pagina 27 van 30

Algemeen

Site Acceptance Test (SAT) Project: FactoryLink upgrade ADICI weiketen	
	PI3360 SAT Editie I pagina 28 van 30
	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.

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. (Pierre de Jong / Marcel Verstappen MPE)
- Operator, voor de bediening, en ondertekening functionele aspecten.

Site Acceptance Test (SAT) Project: FactoryLink upgrade ADICI weiketen	
	P13360 SAT Editie 1 pagina 29 van 30
	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 SAT tests. In iedere SAT test is verwezen naar de bijbehorende URS eis.

Test traceability matrix		Date: 21-11-2007
Test traced to URS		page 1 of <nn>
Projectnaam: P133360		
URS Identifier	Test Identifier	Summary of user requirement
	<Test ID_nr_SAT>	

Site Acceptance Test (SAT) Project: FactoryLink upgrade ADICI weiketen	
	PI3360 SAT Editie pagina 30 van 30
	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_SAT> : <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
