# Spezifikationsbeschlüsse mit dem Kunden

Dieses Dokument dient ergänzend der Systemspezifikation und wird im Entwicklungsprozess stetig erweitert. Die Spezifikationssätze werden abgeleitet aus den Beschlüssen der Meeting-Protokollen, die im Praktikum mit dem Kunden Prof. W. Fohl beschlossen wurden sind.

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **ID** | **Beschreibung** | **Datum** | **Ref.** | **Besprochen mit** |
| SPZ-001 | Kodierte Werkstücke sind nummeriert von 0 bis 7. | 04.04.18 | PRO-005;  BES-019 | Prof. W. Fohl |
| SPZ-002 | Kodierte Werkstücke werden von außen nach innen gelesen. | 04.04.18 | PRO-005;  BES-020 | Prof. W. Fohl |
| SPZ-003 | Auszugebene Höhenmesswerte pro Werkstück: MIN - MED – MAX. | 04.04.18 | PRO-005 | Prof. W. Fohl |
| SPZ-004 | Nachdem ein Fehler gelöst und quittiert wurde, muss START zum Fortfahren gedrückt werden. | 04.04.18 | PRO-005 | Prof. W. Fohl |
| SPZ-005 | Im Falle eines Fehlers wird das gesamte System stillgelegt, selbst wenn nur eines der Module betroffen ist. | 25.04.18 | PRO-008;  BES-030 | Prof. W. Fohl |
| SPZ-006 | Beim Auflegen neuer Items auf das Modul 1 ist ein Mindestabstand von 2 Itemlängen einzuhalten. | 17.05.18 | PRO-010; BES-036 | Prof. W. Fohl |
| SPZ-007 | Nach Verlassen des ESTOP Zustands durch RESET geht das System in den Ready Zustand über; es muss also erst noch START gedrückt werden, bevor es wieder anfahren kann. | 17.05.18 | PRO-010; BES-038 | Prof. W. Fohl |