



FISKALNA KASA BEST LC ME

DOKUMENTACIJA ZA PROIZVODNJU

PROIZVODNI PROCES

RAZVOJ

pripremio: Svetislav Golubović

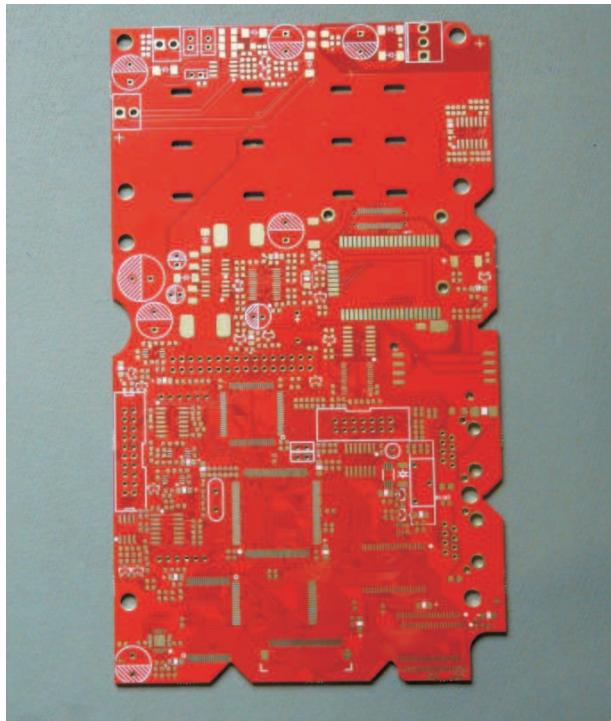
odobrio: Zlatko Vraštić

PROIZVODNJA

primio: Dejan Milosavljević

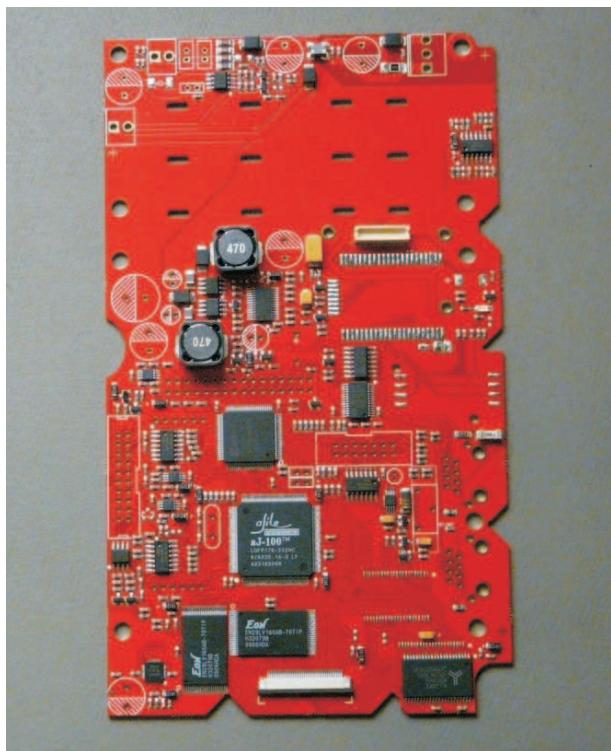
Sklapanje uređaja Best LC ME postupak (LC Žurnal Crna Gora)

FISKALNA KASA BEST LC ME - DOKUMENTACIJA ZA PROIZVODNJU

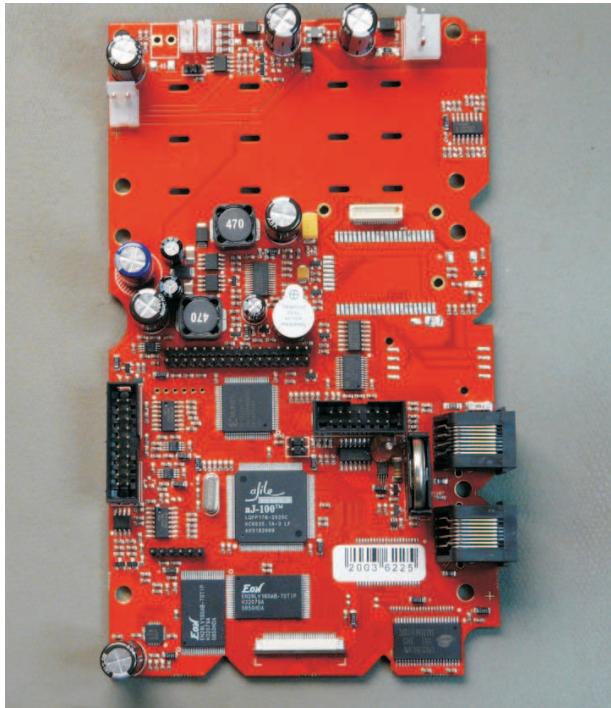


MATIČNA PLOČA:

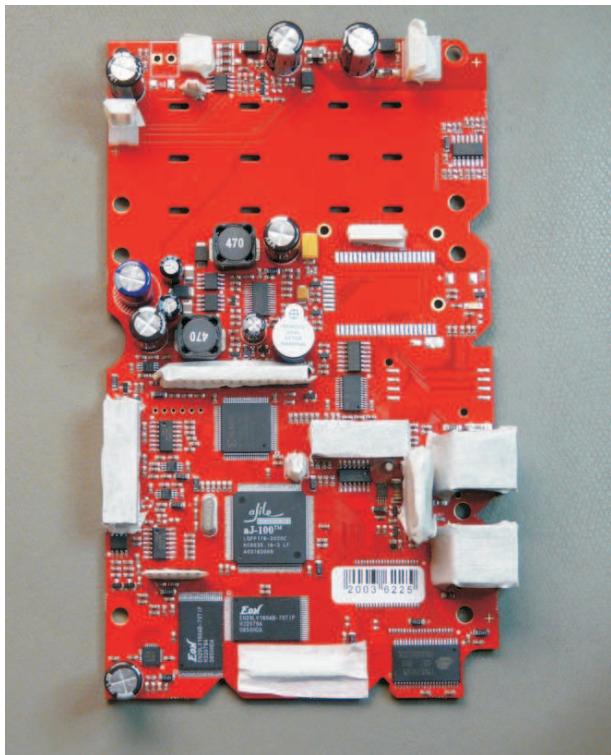
Slika 1. PCB – matična ploča bez komponenti



Slika 2. PCB – Matična ploča sa SMT komponentama

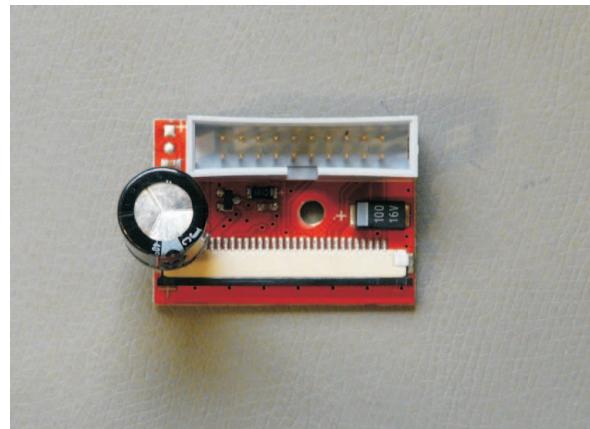


Slika 3. PCB – matična ploča sa SMT i Trough hole komponentama

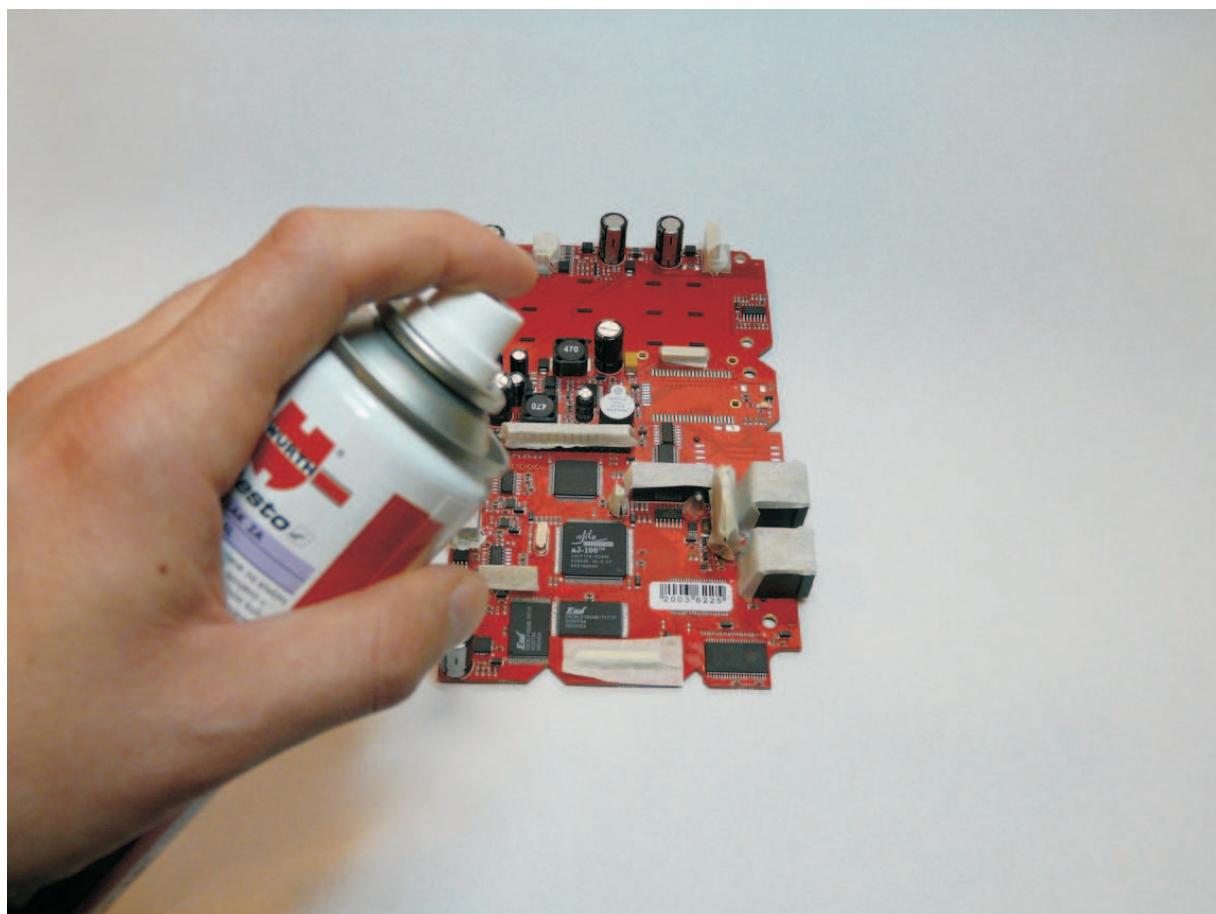


Slika 4. PCB – Matična ploča sa SMT i Trough hole komponentama zaštićenim za plastifikaciju, naprskavanjem spreja.

FISKALNA KASA BEST LC ME - DOKUMENTACIJA ZA PROIZVODNJU

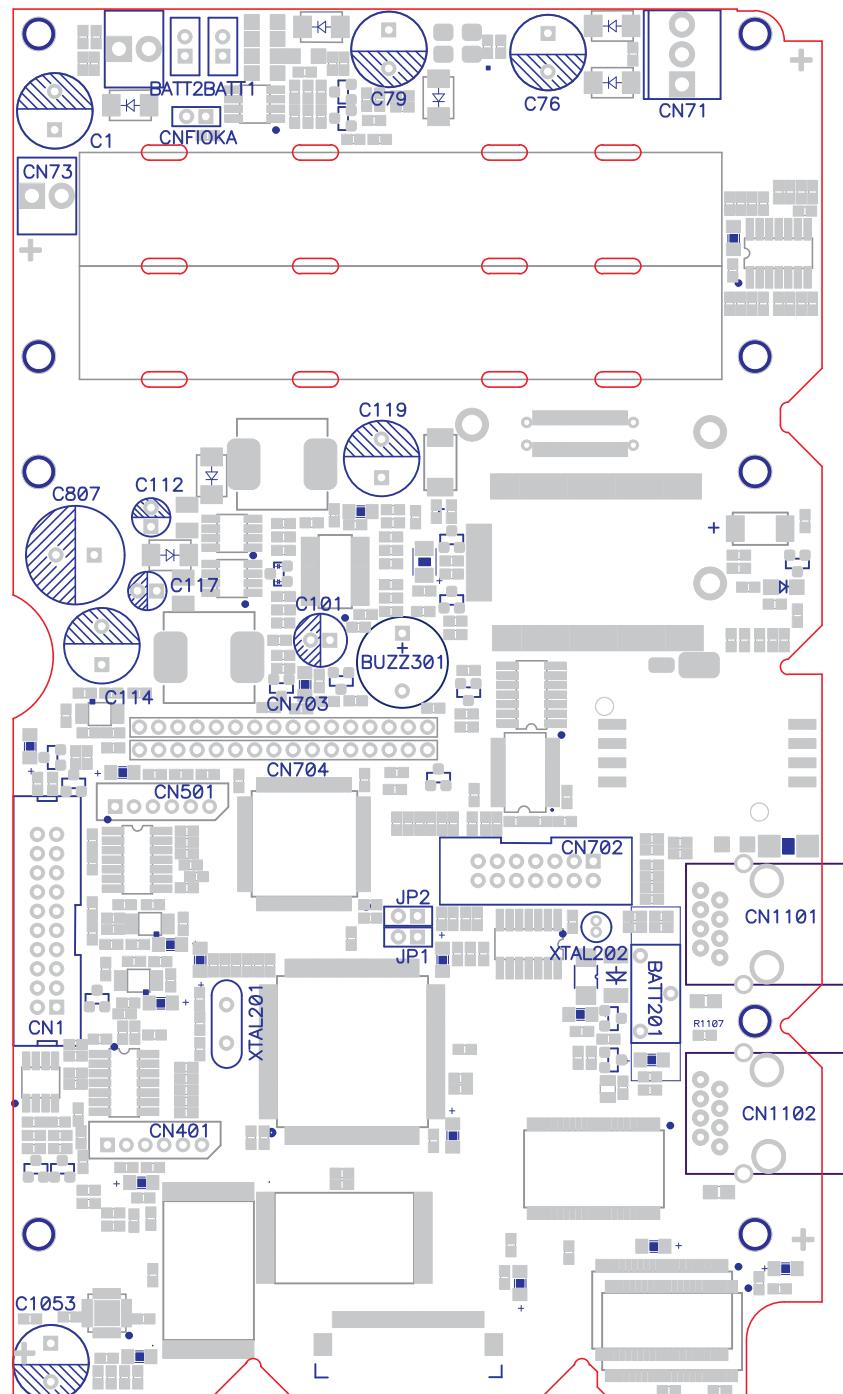


Slika 5. - Prilagodna ploča za rad štampača,



Slika 6. - Plastifikacija ploče,

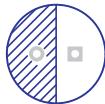
FISKALNA KASA BEST LC ME - DOKUMENTACIJA ZA PROIZVODNJU



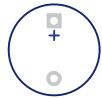
Slika 7. PCB – Montažna šema trouglovi komponenti matične ploče

Legenda:

FISKALNA KASA BEST LC ME - DOKUMENTACIJA ZA PROIZVODNJU



Šrafirana površina predstavlja masu (negativan polaritet) na ploči
Kvadratič na simbolu (u ovom slučaju kondenzatora) simbolizuje +, odnosno napajanje.



Simbol bazera (buzzer), Plus kraj je označen kvadratićem.



Simbol za konektor za napajanje. Kvadratićem je označen plus (+).
Dve vertikalne linije simbolizuju "KVAKICU" za spajanje tj orjerntir za postavljanje.



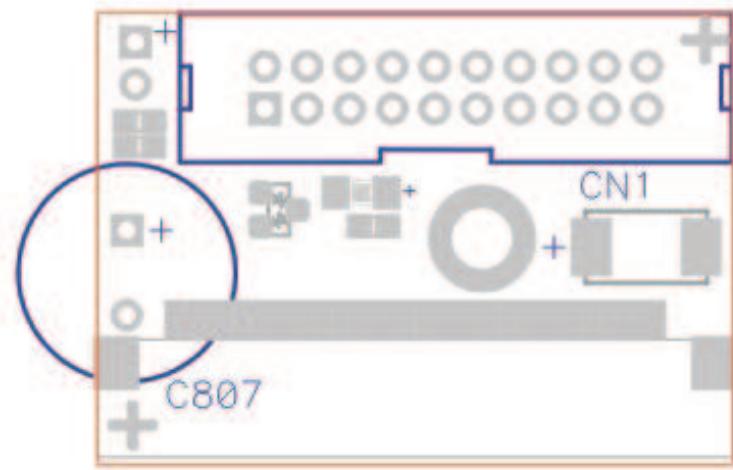
Simbol Kvarcnog oscilatora, nema polarizacije

Qty	Identifier	Manufacturer	Part Number	Description	Replaceable	Code
TROUGH - HOLE						
1	XTAL201	CITIZEN	HC49_U-S	7.3728 Mhz crystal, 30ppm tol, 18pF load cap.	Equivalent	5576
1	XTAL202	CITIZEN	CFS-145	32.768kHz Tuning Fork Crystal Unit, +/- 20ppm, 8pF load cap.	Equivalent	8805
1	CN71	MOLEX (CONNFLY)	26-60-4030 (DS1072)	Connector Vertical, Friction Lock, 3.96mm pitch, 3 pins	Equivalent	8613
1	CN73	MOLEX (CONNFLY)	26-60-4020 (DS1072)	Connector Vertical, Friction Lock, 3.96mm pitch, 2 pins	Equivalent	8575
6	CN703, CN704, CN401, CNFIOKA, JP1, JP2	MOLEX	22284020	2.54mm Pitch KK® Header, Breakaway, Vertical, 2 Circuits, Mating Pin Length 6.09mm	Equivalent	1388
1	CN702	CONNFLY	DS1013-14SSiB	IDC male header , 14 pins, 2.54mm pitch	Equivalent	11444
1	CN1	CONNFLY	DS1013-20SSiB	IDC male header , 20 pins, 2.54mm pitch	Equivalent	5762
2	CN1101, CN1102	CONNFLY	DS1134-02-S80BP	RJ45 8/8, right ange	Equivalent	6661
0	BATT201	CR2032			Equivalent	10383
1	BUZZ301	ECHO	B61S2050P	buzzer, 5V	Equivalent	8443
2	C112, C117	EPCOS	B41851A7336M	Electrolytic capacitor, 33uF, 35V, 5x11mm, 105°	Equivalent	10324
1	C101	EPCOS	B41851F7107M	Electrolytic capacitor, 100uF, 35V, 6.3x11mm, 105°	Equivalent	5606
2	C114, C119	EPCOS	B41851A7337M	Electrolytic capacitor, 330uF, 35V, 10x12.5mm, 105°	Equivalent	4200
2	C1, C76, C79, C1053	EPCOS	B41851A7337M	Electrolytic capacitor, 330uF, 35V, 10x12.5mm, 105°	Equivalent	18465
1	C807	EPCOS	B41851F7108M	Electrolytic capacitor, 1000uF, 35V, 12.5x20mm, 105°	Equivalent	5614
1	BATT201	EMB	BH840	Battery Holder for CR2032 Lithium Battery	Equivalent	8648
1	BATT201	CR2032		lithium battery 3V	Equivalent	9873
2	BATT1, BATT2	JST	B2B-EH-A(LF)(SN)	2.50mm pitch, 2 pin, top entry	Equivalent	9059
1	PP Board BEST LC rev2.5 without terminal				1	18775

Spisak Trough hole komponenti.

Lemljenje trough hole komponenti (obratiti pažnju na nožice kristala, kristal zaliti tečnom plastikom)

FISKALNA KASA BEST LC ME - DOKUMENTACIJA ZA PROIZVODNJU



Slika 8. – Montažna šema trouglovičnih komponenti adapterske ploče za štampač

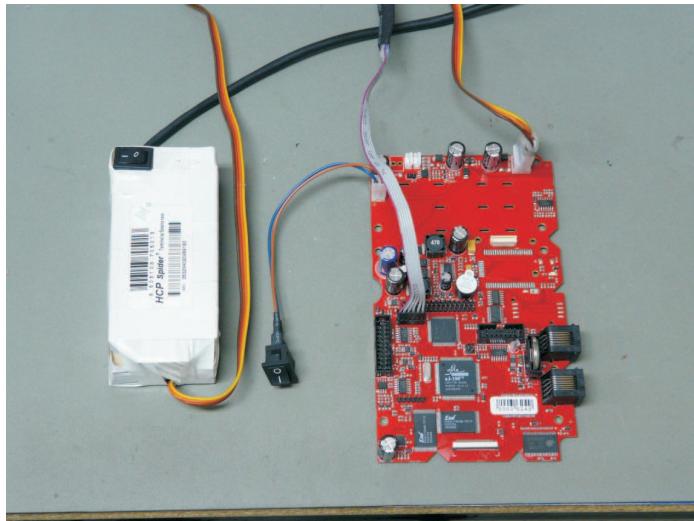
Qty	Identifier	Manufacturer	Part Number	Description	Replaceable	Code
RUCNO LEMLJENJE						
1	CN1	CONNFLY	DS1013-20SSiB	IDC male header , 20 pins, 2.54mm pitch		5762
1	C807	EPCOS		Electrolytic capacitor, 3300uF, 16V, 12.5x20mm, 105°		16691
1	PP ADAPTERSKA PLOCA ZASTAMPAC"					16853

Spisak Trouglovičnih komponenti.

Punjjenje XILINX-a

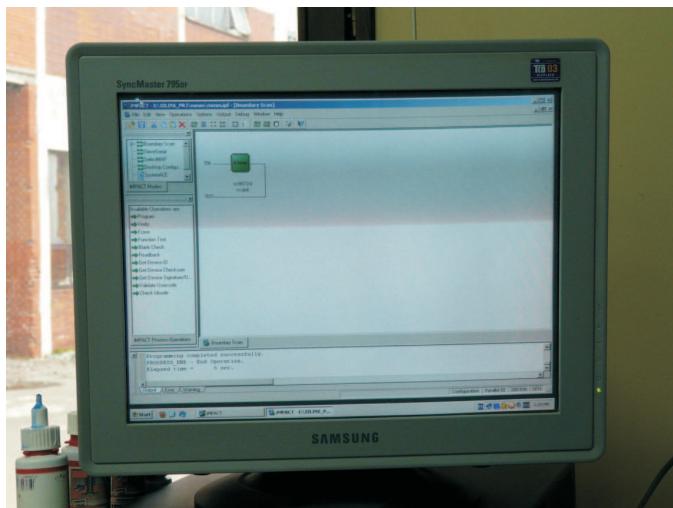
FISKALNA KASA BEST LC ME - DOKUMENTACIJA ZA PROIZVODNJU

Važno - paziti prilikom programiranja da se kabli pravilno postavi, da se Vcc (+) nalazi sa vaše leve strane tj. prvi pin sa leve strane je + i obeležen je kvadratičem na ploči.



Slika 9. – Punjenje Xilinx procesora

Pravilno povezati ploču na napajanje (bateriju). Ako je to ispravno urađeno bazer daje piskavi jednoličan ton (ne obavezno), proveriti da li je kabl za punjenje xilinx - a pravilno postavljen. Zatim se pokreće program **IMPACT** na računaru, prilikom prvog pokretanja klikne se na opciju open, zatim odabere odgovarajući software E: \XILINX PRJ\mmm\mmm.



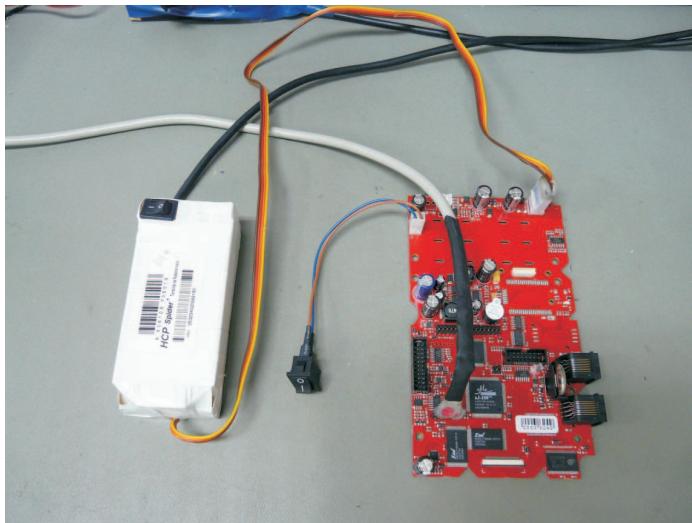
Slika 10. – Izgled programa **Impact** za programiranje

(Veoma važno je da izabrati **fajl za Best** ploču ukoliko nije prethodno podešen). U prozoru programa se pojavljuje šema simbol kola koji je sive boje, desnim klikom i odabirom opcije **PROGRAM** sa već u napred određenom putanjom software-a , vrši se punjenje xilinx-a. Ako je isti pravilno napunjen odgovor je **PROGRAM SUCCEEDED**, u suprotnom **PROGRAM FAILED**. U slučaju neuspešnog punjenja, desnim klikom izabrati opciju **ERASE** a zatim ponoviti gore navedeni postupak

Punjjenje Ajile procesora

FISKALNA KASA BEST LC ME - DOKUMENTACIJA ZA PROIZVODNJU

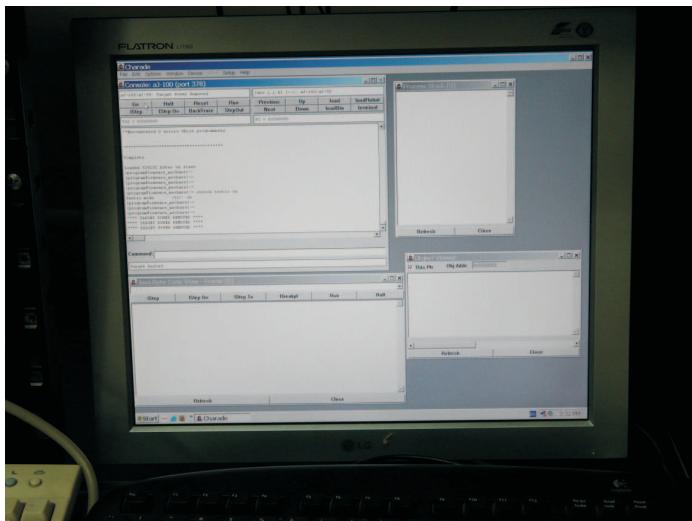
Važno - paziti prilikom programiranja da se JTAG kabli pravilno postavi, da se Vcc (+) nalazi sa vaše leve strane tj. prvi pin sa leve strane je + i obeležen je kvadratičem na ploči.



Slika 11. – Programiranje Ajile procesora

Pravilno povezati ploču na napajanje, ako je to pravilno urađeno proveriti da li je JTAG kabli pravilno priključen, (crvena linija predstavlja plus) u suprotnom prilikom pokretanja programa isti će objaviti grešku

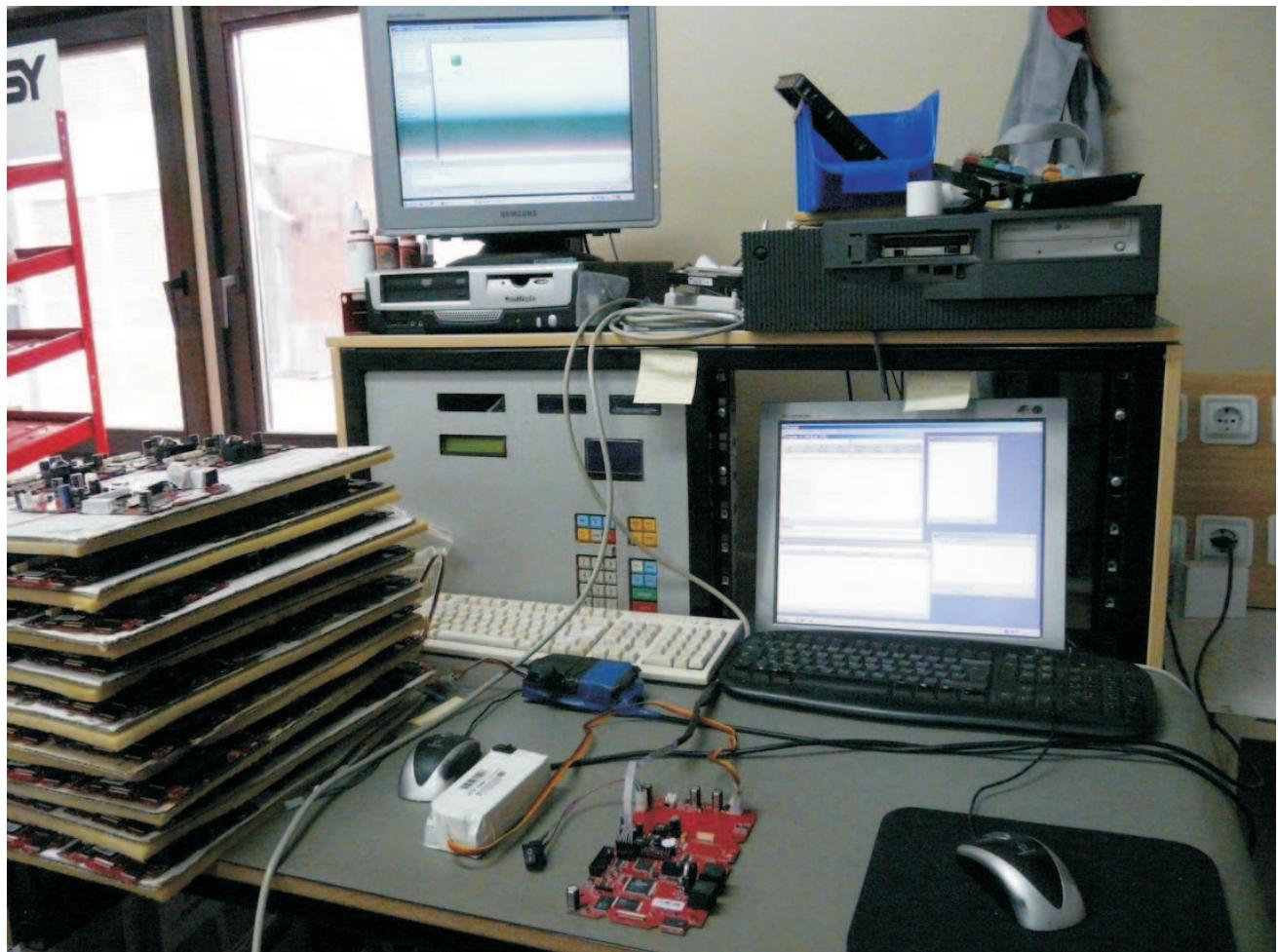
Pokretanjem programa **CHARADE**, otvaraju se novi prozori, zatim se levim klikom odabira taster **HALT** (u prozoru ovog programa trebalo bi da se pojavi novi prozor sa upozorenjem **PROCESSOR NOT RESPONDING** i opcije **RESET** i **OK**, odabrati opciju reset) u donjem levom uglu treba pisati **TARGET HALTED**, a zatim kliknuti na **RESET**. Zatim odabirom opcije **FILE** u gornjem levom uglu pojavljuje se padajući meni , tu se vrši izbor opcije **EXECUTE**, a zatim se odabira odgovarajući software **C:\ MNG\ flashWithDisplays_Icj.sod**



Slika 12. – Izgled programa Charade za programiranje

Sačekati dok se AJ ne napuni, kada se to završi i ne desi se nikakva greška pritiskom na taster **GO** vrši se provera punjenja (Charade IO active, heapmonitoring active...). Posle obavljenog postupka ploča će davati kratki piskajući ton, znak da je pravilno napunjena.

OBAVEZNO - Nakon pravilno izvršenog postupka staviti jumper na 2-3 pin (zaštita od programiranja)



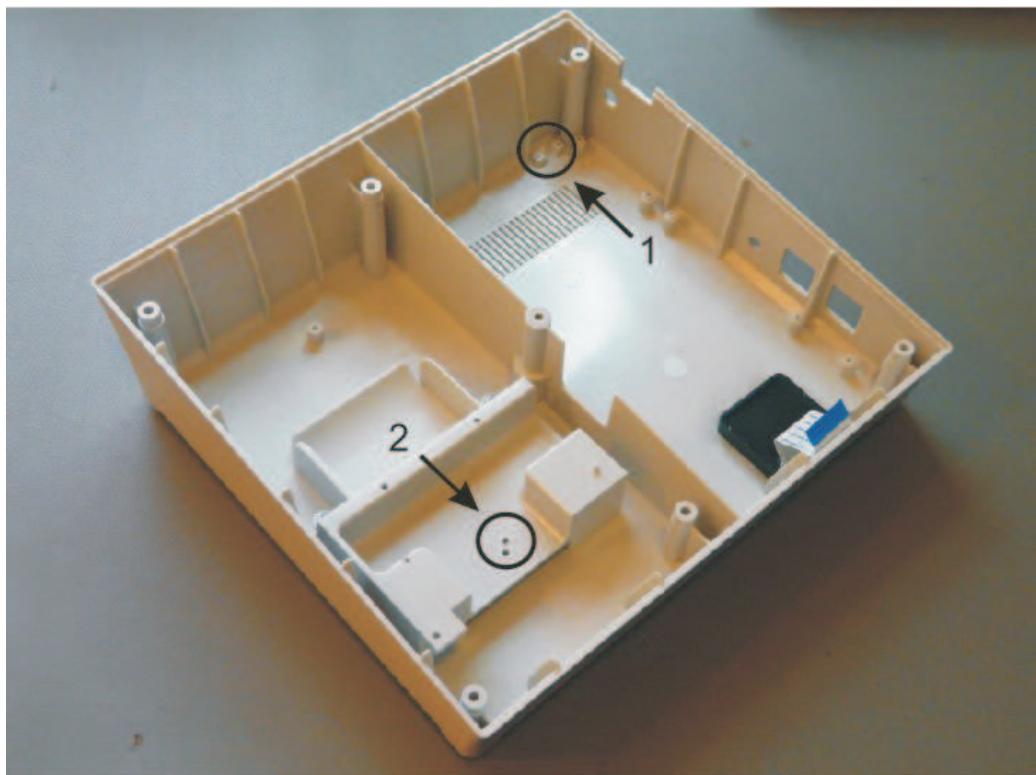
Slika 13. – Izgled radnog stola na kome se vrši programiranje procesora i testiranje ploča

Promene na donjem delu kućišta

FISKALNA KASA BEST LC ME - DOKUMENTACIJA ZA PROIZVODNJU



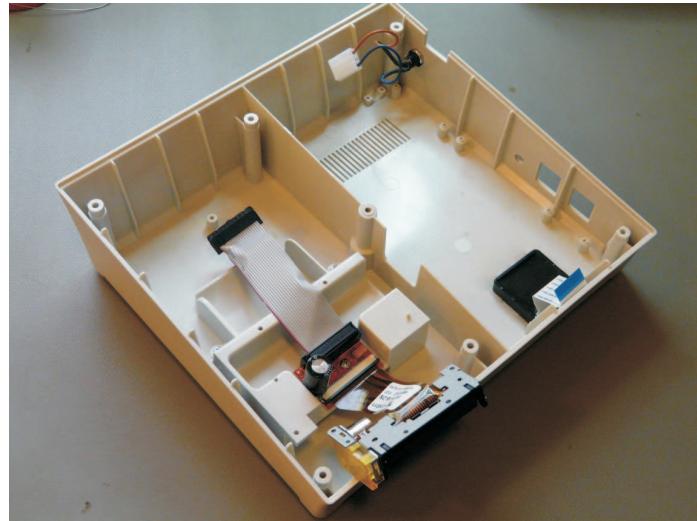
Slika 14. - Bušenje otvora za **DC konektor 8mm**



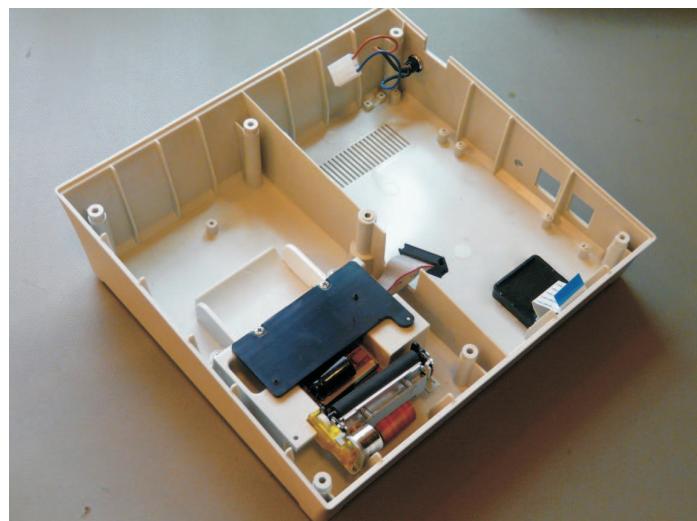
Slika 15. - 1. Zatvaranje postojećeg **otvora za mrežni kabal** silikonom, plastikom ili čepom
2.Pomeranje mesta za ušrafljivanje **adapterske ploče** štampača

Na mestu zatopljenih otvora sa spoljne strane zlepiti HCP stop nalepnice. Ušrafiti nosač štampača i papira, i zlepiti fiskalnu memoriju hloroformom.

FISKALNA KASA BEST LC ME - DOKUMENTACIJA ZA PROIZVODNJU



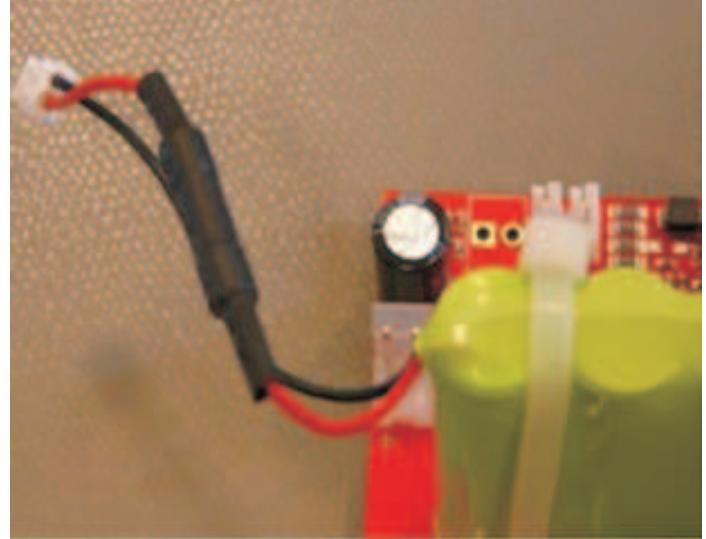
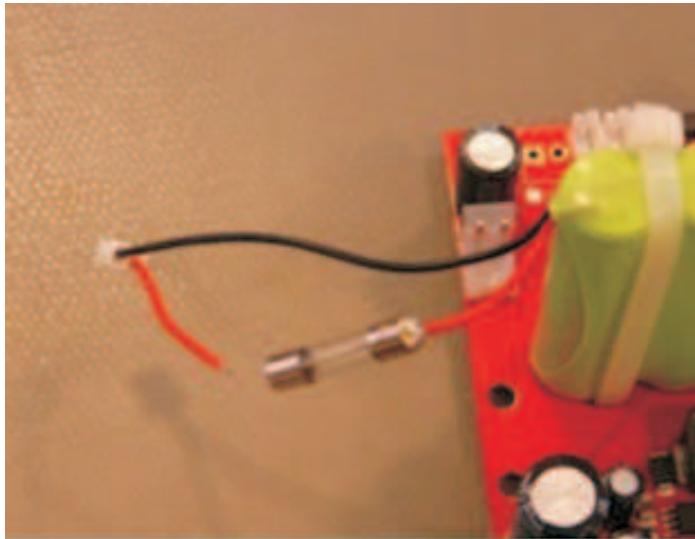
Slika 16. - Postaviti štampač, prilagodnu ploču i flat kabli sa konektorima. Pločicu ušrafiti na izbušeno mesto na nosaču. Postaviti DC konektor sa asemblažom na izbušenom mestu za njega



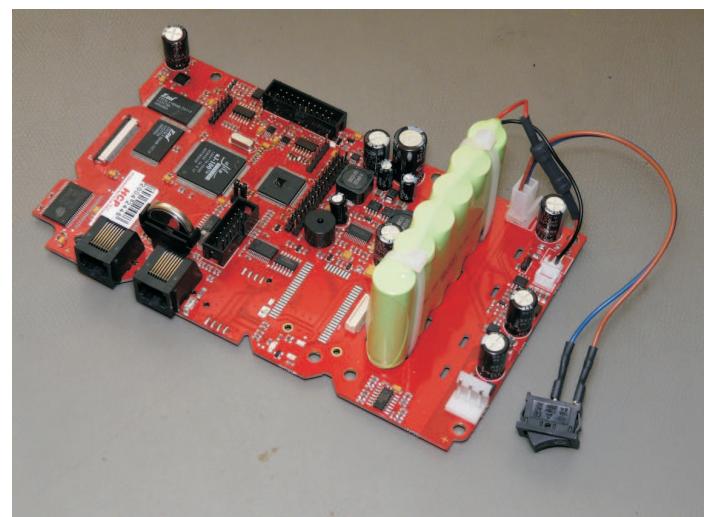
Slika 17. - Postolje za štampač postaviti i presaviti kabli prema izrezu za njega, kondenzator požiti na pločici. Na mestu za papirnu rolnu zlepiti plastični umetak kako bi se smanjio hod rolne

Baterija

FISKALNA KASA BEST LC ME - DOKUMENTACIJA ZA PROIZVODNJU

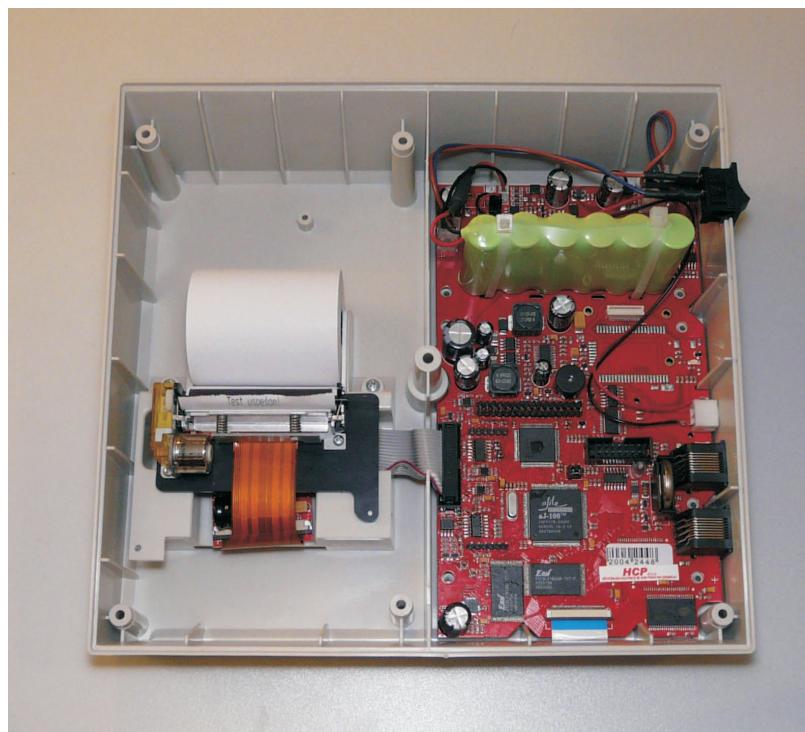


Slika 18 i 19. - Na crvenoj žici baterije potrebno je postaviti osigurač. Skratiti za dužinu osigurača, i naлемити jedan kraj. Navući termobužir i zalemiti drugi kraj. Povući termo bužir da prekrije ceo osigurač i lemove i toplim vazduhom preći preko njega kako bi se skupio

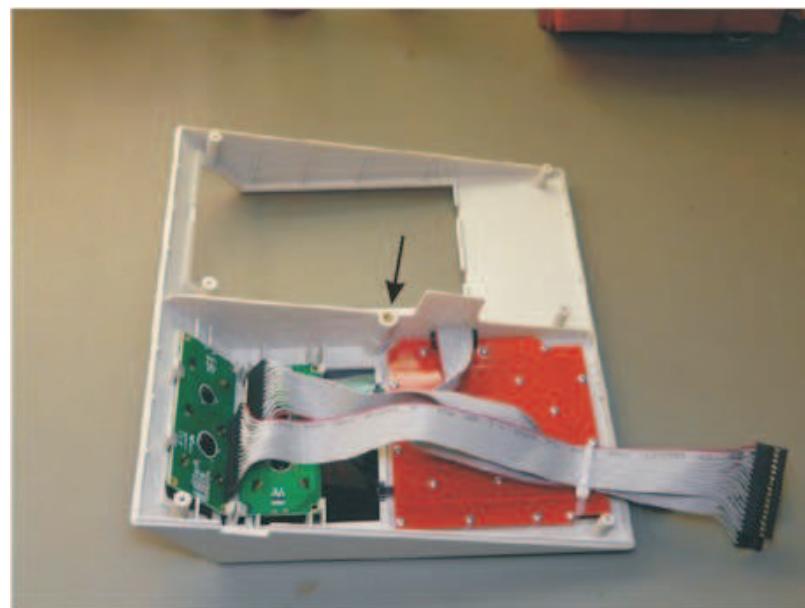


Slika 20 i 21. - Na istestiranu napunjenu ploču firmware-om postaviti bateriju sa osiguračem. Plastičnim vezicama stegnuti. Asemblažu sa prekidačem takođe postaviti

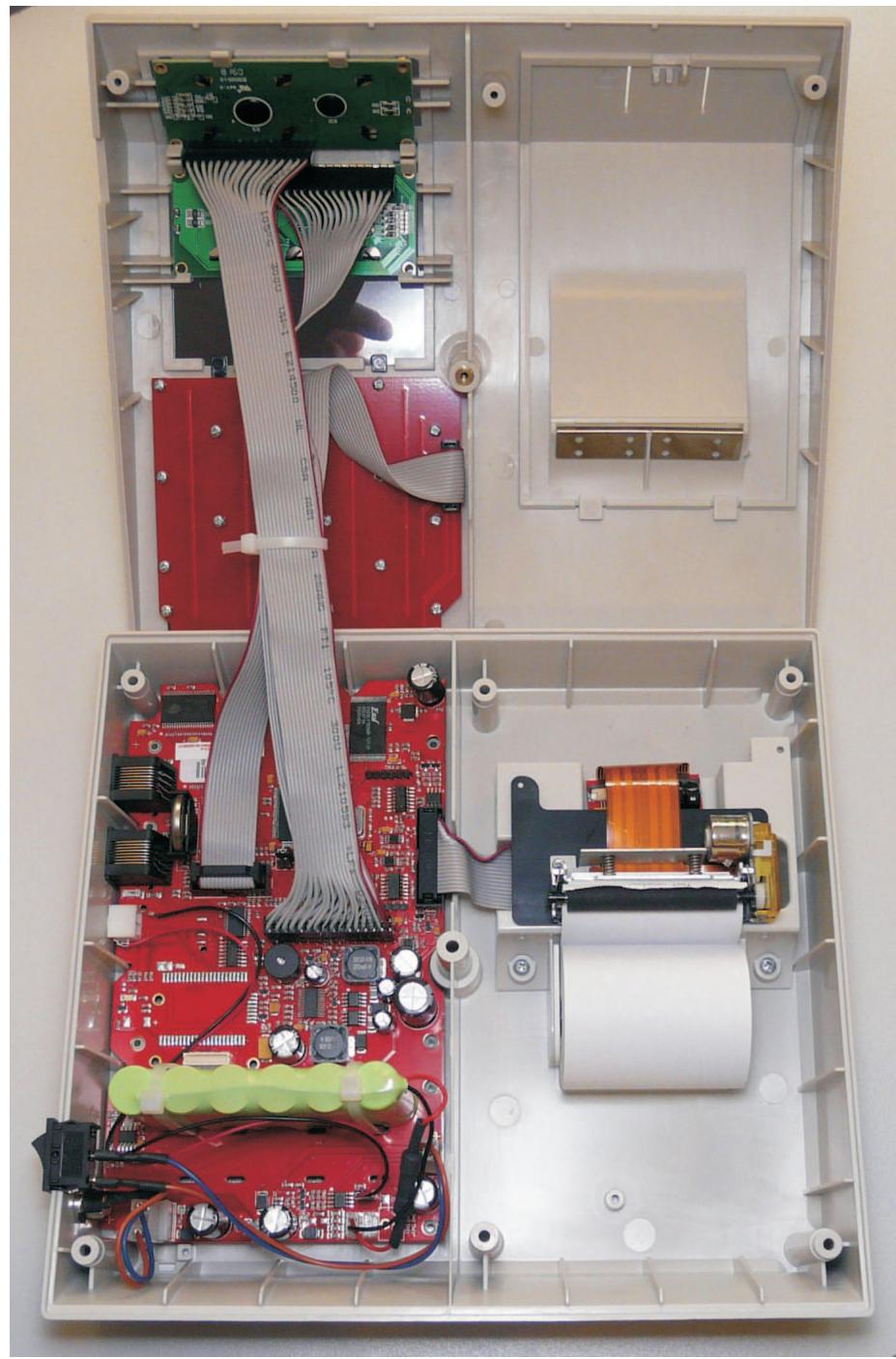
FISKALNA KASA BEST LC ME - DOKUMENTACIJA ZA PROIZVODNJU



Slika 22. - Namestiti i ušrafiti štampač, postaviti matičnu ploču i takođe ušrafiti. Spojiti štampač i matičnu ploču konektorom. Spojiti fiskalnu na konektor za memoriju, na šasiju postaviti jack za fioku i spojiti na ploču prema slici. Spojiti ploču sa asemblažom za buduće napajanje



Slika 23. - Displeji plavi alfanumerički 2x16 se postavljaju na gornje kućište prema slici kao i tastatura. Kablove spojiti vezicom i skratiti višak. Na gornjem kućištu utopiti umetak plombe, koristiti lemilicu za grejenje umetka. Zalepiti poklopac displeja koristeći hloroform



Slika 24. - Povezati gornju i donju ploču kablovima. Obratiti pažnju na polarizaciju, crvena ide ka štampaču. Gornji displej ide na gornju pin letvu a donji (korisnički) na donju pin letvu. Postaviti kabal tastature i dodati papirnu rolnu

FISKALNA KASA BEST LC ME - DOKUMENTACIJA ZA PROIZVODNJU



Slika 25 i 26. - Pozicija silikonskog stikera na poklopcu štampača i nazubljeni umetak od lima za sečenje papira



Slika 27 i 28. - Sa donje strane šest zavrtnja se šrafe za spajanje gornjeg i donjeg kućišta. Centralni vijak ide sa nosačem plombe. Na postolju na kraju nalepiti gumene nožice za bolju stabilizaciju postolja uređaja. Na slikama se vidi izgled kompletno sklopljenog uređaja

FISKALNA KASA BEST LC ME - DOKUMENTACIJA ZA PROIZVODNJU

Sample Confirmation																			
P/N	16152 (HCP)		No.	EN-DB-Y09															
一、 Material List																			
No.	Specification			QTY															
1	Wire UL1007#22 brown			1															
2	Wire UL1007#22 blue			1															
3	Housing A3961H-3P			1															
4	Terminal A3961T			2															
二、 Drawing																			
NOTE: 1. The stretching force between the wire and the terminal is above 4.0Kg 2. The wire harness should be 100% electrical tested. 3. The tube should be shrinked 4. All materials are ROHS compliant 5. All the conductors on the right end are tined .																			
Your suggestions and signature: 																			
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 15%;">Rev</th> <th style="width: 15%;">Date</th> <th colspan="3" style="width: 70%;">Description Of Change</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">Draw</td> <td style="text-align: center;">Inspection</td> <td style="text-align: center;">Approval</td> <td style="text-align: center;">Date</td> <td style="text-align: center;">Shenzhen WSJ Electrical Appliance Co., Ltd</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;"><i>Denny.xu</i></td> <td style="text-align: center;"><i>David.giu</i></td> <td style="text-align: center;"><i>Lilian.liu</i></td> <td style="text-align: center;">2009-4-24</td> <td style="text-align: center;">Page 1 Total 1 A Rev</td> </tr> </tbody> </table>					Rev	Date	Description Of Change			Draw	Inspection	Approval	Date	Shenzhen WSJ Electrical Appliance Co., Ltd	<i>Denny.xu</i>	<i>David.giu</i>	<i>Lilian.liu</i>	2009-4-24	Page 1 Total 1 A Rev
Rev	Date	Description Of Change																	
Draw	Inspection	Approval	Date	Shenzhen WSJ Electrical Appliance Co., Ltd															
<i>Denny.xu</i>	<i>David.giu</i>	<i>Lilian.liu</i>	2009-4-24	Page 1 Total 1 A Rev															

Slika 29. - Asemblaža za DC napajanje

FISKALNA KASA BEST LC ME - DOKUMENTACIJA ZA PROIZVODNU

Sample Confirmation																														
P/N	16128 (HCP)		No.	EN-DB-Y10																										
一、 Material List																														
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>No.</th> <th>Specification</th> <th>QTY</th> <th>Supplier</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>Wire UL1007#22 brown</td> <td>1</td> <td rowspan="2">LINOYA</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>Wire UL1007#22 blue</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>Housing A3961H-2P</td> <td>1</td> <td rowspan="3">JSY</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>Terminal A3961T</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>Terminal 7028-BS-2</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>heat shrink tube ø4 H-2(Z) Black</td> <td>2</td> <td>Hongshang</td> </tr> </tbody> </table>						No.	Specification	QTY	Supplier	1	Wire UL1007#22 brown	1	LINOYA	2	Wire UL1007#22 blue	1	3	Housing A3961H-2P	1	JSY	4	Terminal A3961T	2	5	Terminal 7028-BS-2	2	6	heat shrink tube ø4 H-2(Z) Black	2	Hongshang
No.	Specification	QTY	Supplier																											
1	Wire UL1007#22 brown	1	LINOYA																											
2	Wire UL1007#22 blue	1																												
3	Housing A3961H-2P	1	JSY																											
4	Terminal A3961T	2																												
5	Terminal 7028-BS-2	2																												
6	heat shrink tube ø4 H-2(Z) Black	2	Hongshang																											
二、 Drawing																														
<p>NOTE:</p> <p>1. the Stretching force between the wire and the terminal is above 4.0Kg 2. the wire harness should be 100% electrical tested. 3. The tube should be shrinked 4. All materials are ROHS compliant</p>																														
<p>Your suggestions and signature:</p> <div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 40px;"></div>																														
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Rev</th> <th>Date</th> <th colspan="3">Description Of Change</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Draw</td> <td>Inspection</td> <td>Approval</td> <td>Date</td> <td>Shenzhen WSJ Electrical Appliance Co., Ltd</td> </tr> <tr> <td>Denny.xu</td> <td>David.giu</td> <td>Lilian.liu</td> <td>2008-11-7</td> <td>Page 1 Total 1 A Rev</td> </tr> </tbody> </table>						Rev	Date	Description Of Change			Draw	Inspection	Approval	Date	Shenzhen WSJ Electrical Appliance Co., Ltd	Denny.xu	David.giu	Lilian.liu	2008-11-7	Page 1 Total 1 A Rev										
Rev	Date	Description Of Change																												
Draw	Inspection	Approval	Date	Shenzhen WSJ Electrical Appliance Co., Ltd																										
Denny.xu	David.giu	Lilian.liu	2008-11-7	Page 1 Total 1 A Rev																										

Slika 30. - Asemblaža za prekidač

FISKALNA KASA BEST LC ME - DOKUMENTACIJA ZA PROIZVODNJU

Sample Confirmation				
P/N	16136 (HCP)	No.	EN-DB-Y11	
一、 Material List				
No.	Specification	QTY	Supplier	
1	Wire UL2651#28x20c red/grey 1.27pitch	1	WCH	
2	IDC SOCKET PITCH 2.54mm 5213-20PSBSNW01	2	WAFE	
二、 Drawing				
NOTE: 1. the wire harness should be 100% electrical tested. 2. All materials are ROHS compliant 3. Connect the IDC Socket as shown				
Your suggestions and signature: <div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 40px; margin-top: 5px;"></div>				
Rev	Date	Description Of Change		
Draw	Inspection	Approval	Date	Shenzhen WSJ Electrical Appliance Co., Ltd
<i>Cary. xu</i>	<i>David. giu</i>	<i>Lilian. liu</i>	2009-4-24	Page 1 Total 1 A Rev

Slika 31. - Flat kabal za štampač

FISKALNA KASA BEST LC ME - DOKUMENTACIJA ZA PROIZVODNU

样 品 承 认 书																				
品名:	16144 (HCP)		编号:	EN-DB-08																
一、用料明细与规格(以下材料必须符合ROHS标准)																				
序号	品名规格	数量	板厚长度	芯线剥口	供应商															
1	线 UL2651#28x16P 红(边)/灰 1.27间距	4	205	3.8×3.8	稳恒															
2	塑壳 2543H-16	2																		
3	端子 2543TF Gold-Plated	32			雄杰															
二、产品图示																				
三、工艺流程及加工步骤																				
<ol style="list-style-type: none"> 1. 裁线: 线长详见上表, 两端开叉28x28mm 2. 打端子: 两端3.8mm接2543TF Gold-Plated端子 3. 插入: 按照示意图插入对应塑壳 4. 成品检验: 按检验指导书, 全面检验 																				
客户意见及签章:																				
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 15%;">版本号</th> <th style="width: 15%;">更改时间</th> <th colspan="3" style="width: 70%;">更改内容</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>拟制</td> <td>审核</td> <td>批准</td> <td>发行日期</td> <td>深圳万思佳电器有限公司</td> </tr> <tr> <td>徐光</td> <td>2009-4-22</td> <td></td> <td>2009-4-22</td> <td>第1页 共1页 A 版</td> </tr> </tbody> </table>						版本号	更改时间	更改内容			拟制	审核	批准	发行日期	深圳万思佳电器有限公司	徐光	2009-4-22		2009-4-22	第1页 共1页 A 版
版本号	更改时间	更改内容																		
拟制	审核	批准	发行日期	深圳万思佳电器有限公司																
徐光	2009-4-22		2009-4-22	第1页 共1页 A 版																

Slika 32. - Asemblaža za displej

Postupak testiranja uređaja

FISKALNA KASA BEST LC ME - DOKUMENTACIJA ZA PROIZVODNJU

Pošto se kasa napuni firmware-om, imaće istovremeno blanko fiskalnu memoriju. U tom trenutku postojiće dva menija koja su dostupna:

- 4. Testiranje,
- 6. EV.BR.

Za potrebe proizvodnje, omogućeno je testiranje pre fiskalizacije. Ono obuhvata:

1. Testiranje štampača;
2. Testiranje displeja;
3. Testiranje tastature;
4. Testiranje fiskalne memorije;
5. Testiranje RAM memorije;
6. Testiranje zvučnog signala;
7. Testiranje Bar kod skenera;
8. Testiranje Fiokе

Testiranje se započinje ulaskom u Meni 4 – Testiranje, koristeći tastere za kretanje kroz menije i tastere za potvrdu. Testiranje štampača odštampaće sve karaktere programirane u uređaju.

Uređaj nema ugrađen modem tako da nema testiranja GPRS modema



Slika 33. - Kompletno sklopljen uređaj sa priključenim periferijskim dodacima, Fiokom za novac i Bar kod skenerom, spremjan za testiranje i stavljen na externo napajanje

FISKALNA KASA BEST LC ME - DOKUMENTACIJA ZA PROIZVODNJU



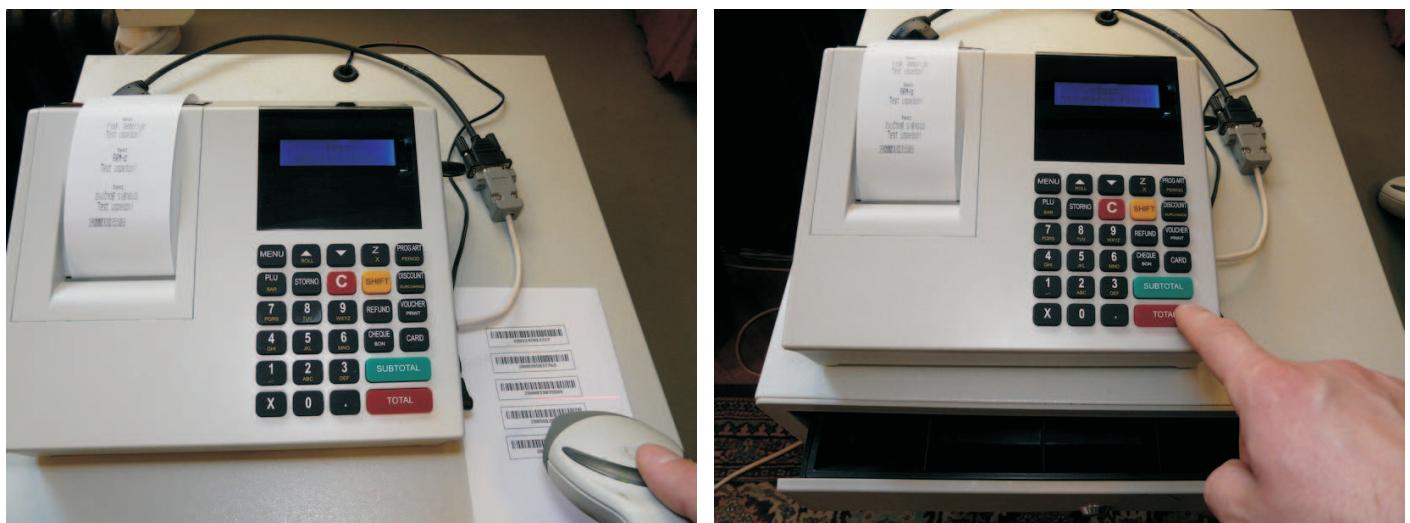
Slika 34 i 35 - Kretanje kroz menije testiranja

Testiranje displeja prikazaće testiranje polja na displejima, korisničkom i za kupca. Smenjivaće se nule, osmice i blanko polja. Vizuelno se utvrđuje ispravnost svih polja. Testiranje tastature, pritiskom na tastere displej će prikazati naziv tastera. Tastaturu proveriti unakrsnim pritiskanjem (X,2,6,REFUND,DISCOUNT/surcharge i MENU, STORNO, 9, CHEQUE/bon, SUBTOTAL).

Testiranje fiskalne memorije će pokrenuti i odraditi testiranja zvučnog signala i RAM memorije. Izveštaj će biti odštampan na traci a pri testiranju zvuka kase čuće se kratki pištavi signali i pitanje na displeju "Čujete zvuk? <Plu> -Da <C> -Ne".

Testiranje bar kod porta, priključiti skener kao na slici i pozicionirati se u meni. Očitani bar kod treba da se odštampa na traci.

Testiranje otvaranja fioke, priključiti fioku kao na slici i pozicionirati se u meni. Jednim od tastera za potvrdu pritiskom otvoriti fioku. Koristiti fioke prilagođene za ovaj tip uređaja (9-12V)



Slika 36 i 37. - Testiranje bar koda i fioke za novac

Register Client Program za učitavanje Javnih i Tajnih ključeva kao i serijskih brojeva

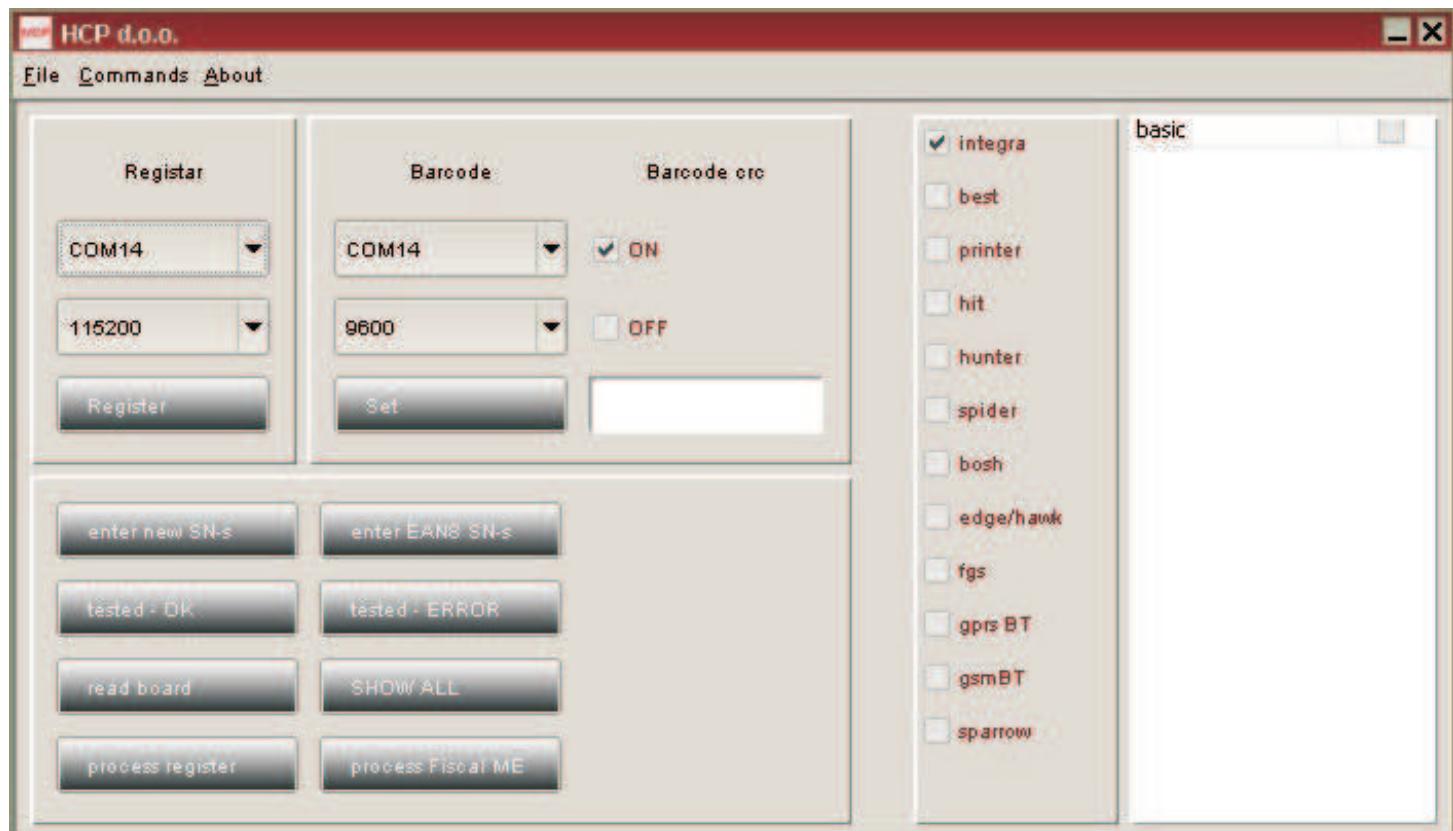
FISKALNA KASA BEST LC ME - DOKUMENTACIJA ZA PROIZVODNU

Dvaklikom na ikonicu pojaviće se Dialog prozor u kome treba upisati korisničko ime i šifru.



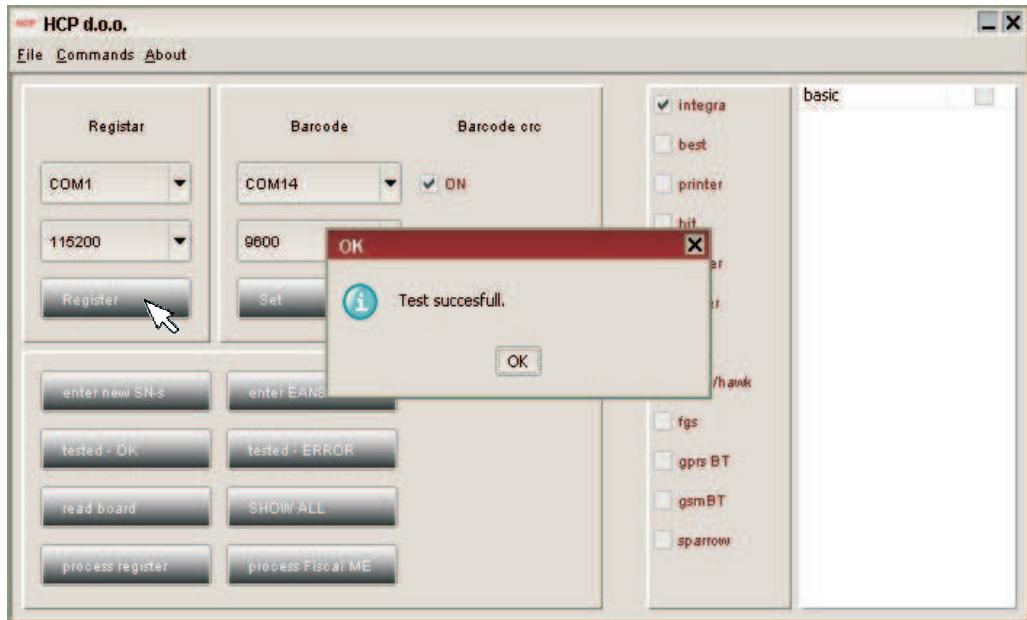
Slika 38 i 39. - Ikonica programa i dialog prozor

Nakon toga otvorice se glavni meni. Opcije koje će se koristiti su polje **Register i process Fiscal ME**. U polju Register podesiti COM port i brzinu (115 200 bps). Klikom na dugme proverava se veza između kase i računara. Kasa u koju se unose podaci treba prethodno biti spojena sa računarom.



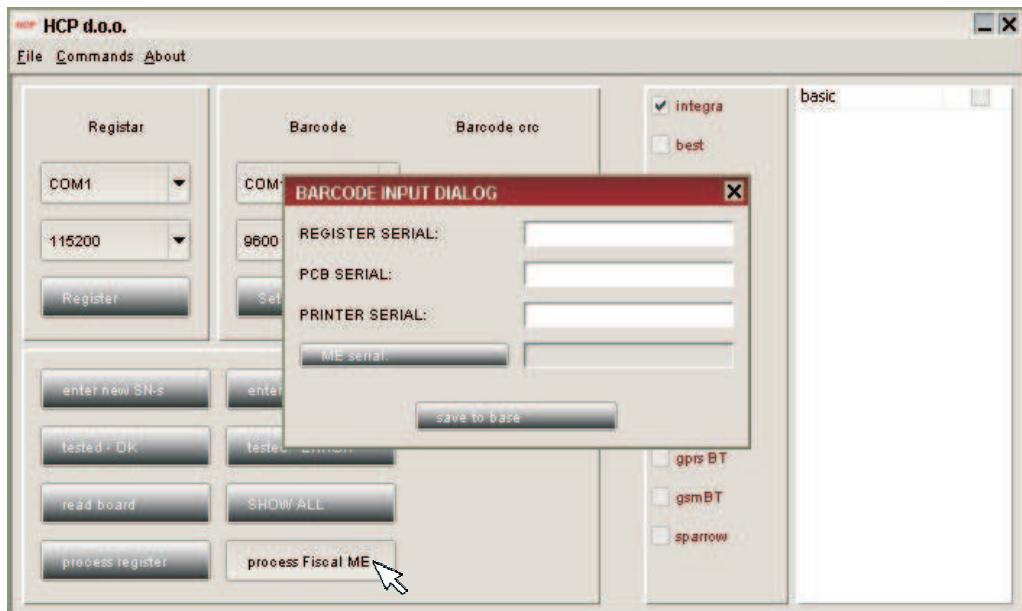
Slika 40. - Glavni meni programa

FISKALNA KASA BEST LC ME - DOKUMENTACIJA ZA PROIZVODNJU



Slika 41. - Provera komunikacije

Ukoliko je sve podešeno pojaviće se prozor Test Successful.



Slika 42. - Unošenje podataka

Sledeći korak je **Barcode Input Dialog**. Klikom na **process Fiscal ME** pojaviće se prozor gde se upisuju podaci koji prate proizvodnju uređaja tj upisuju u internu bazu sledeće podatke: Serijski broj proizvedenog uređaja, serijski broj PCB ploče i serijski broj štampača koji se ugrađuje. ME serial će dodeliti dodatni serijski broj koji se za ovaj uređaj posebno generiše. Klikom na **Save to base**, kasi se dodeljuju ključevi kao zaštita od nelegalnog korišćenja i čitanja podataka. Istovremeno se snimaju svi podaci u bazu. Ovim je postupak završen.