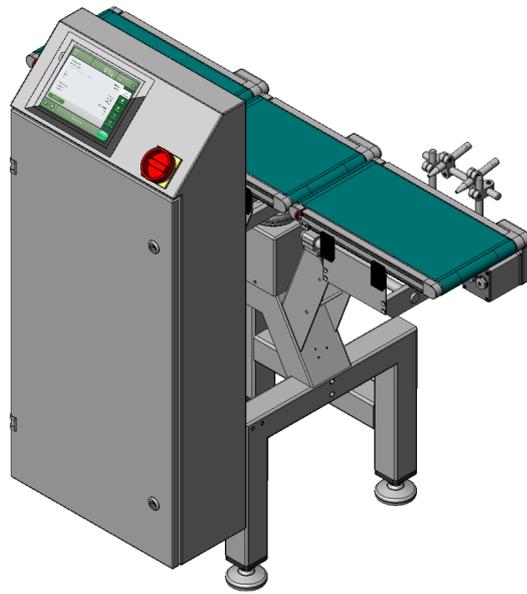


Manuel de service

Machine EC-E



Traduction de la version originale

Version : 1.1
Situation en : 14.09.2011
N° ID : 061.27.201

© OCS CHECKWEIGHERS GmbH 2011

La présente documentation est protégée par les droits de propriété intellectuelle.

Les droits qui en résultent, en particulier la traduction, la reproduction, le prélèvement des illustrations, l'émission hertzienne, la reproduction par des moyens photomécaniques ou autres et l'enregistrement dans des systèmes de traitement des données sont réservés, y compris pour une utilisation uniquement par extraits.

Sous réserve de modifications techniques.

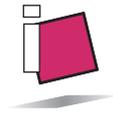
OCS CHECKWEIGHERS GmbH

Adam-Hoffmann-Straße 26

D-67657 Kaiserslautern

Tel.: +49.631.34146-0

Tel.: +49.631.34146-8640



1	Consignes générales de sécurité	13
1.1	Informations relatives au présent mode d'emploi.....	13
1.2	Sécurité du travail avec la machine	13
1.3	Volume sonore	14
1.4	Utilisation conforme de la machine	14
1.5	Modes d'emploi d'autres fabricants.....	15
1.6	Modifications de la construction, pièces de rechange.....	16
1.7	Sources de danger potentielles de la machine	16
1.8	Équipement de protection individuelle	17
1.9	Postes de travail.....	18
1.10	Personnel habilité.....	19
1.11	Mesures de sécurité sur site	20
1.12	Comportement en cas d'urgence	20
1.13	Moyens de lutte contre l'incendie.....	20
1.14	Produits de nettoyage	21
1.15	Consignes de sécurité et pictogrammes	25
2	Dispositifs de protection	29
2.1	Description des dispositifs de protection.....	30
2.1.1	Protection contre les surcharges.....	30
2.1.2	Capotage de la machine / Revêtement frontal.....	30
2.2	Check-list Sécurité	31

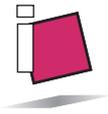
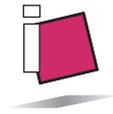


Table des matières

3	Description de la machine	33
3.1	Généralités	33
3.2	Caractéristiques techniques	39
3.3	Unité de commande	40
3.4	Convoyeurs	41
3.5	Cellule de pesage	42
3.6	Dispositif de signalement et de séparation (option)	43
3.7	Périphériques de sortie (option)	45
3.8	Marche de secours	46
3.9	Commande de la machine	47
3.9.1	Bouton des fonctions principales pour commander l'installation	47
3.9.2	Démarrage de la production	52
3.9.3	Terminer la production	52
3.9.4	Acquitter des messages	53
4	Mise en service	55
4.1	Exigences posées au lieu d'installation	55
4.2	Transport de la machine	56
4.3	Installer et monter	56
4.3.1	Installation mécanique	56
4.3.2	Raccordement électrique	60
4.3.3	Raccord pneumatique (option)	61
4.4	Transport au sein de l'entreprise	62
4.5	Marches d'essai	63



5	L'unité de commande	65
5.1	Généralités relatives à la commande	65
5.2	Fonctions des pictogrammes	66
5.2.1	Pictogrammes pour activer la navigation principale	66
5.2.2	Pictogrammes pour la sélection des listes et les saisies	67
5.3	Commande des différents menus	69
5.3.1	Commande, arborescence des menus	70
5.3.2	Saisie de paramètres et de données	75
5.3.3	Fonctions générales dans les menus.....	77
5.4	L'interface utilisateur	79
5.4.1	Le menu Production (écran principal)	79
6	Les niveaux de protection.....	81
6.1	Répartition des niveaux de protection.....	81
6.2	Activation des niveaux de protection.....	83
6.3	Désactivation des niveaux de protection.....	84
7	Le menu Article	85
7.1	Généralités relatives au menu Article	85
7.2	Accès au menu Article	86
7.3	Sélectionner un / des articles dans la liste déroulante	87
7.4	Afficher les paramètres d'article	88
7.5	Créer un article.....	89
7.6	Saisir ou modifier des paramètres d'article	91
7.7	Effacer l'article.....	96

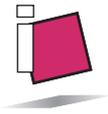
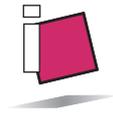


Table des matières

8	Le menu Statistique.....	97
8.1	Généralités relatives au menu Statistique.....	97
8.2	Accès au menu Statistique.....	98
8.3	Affichage des statistiques numérique	99
8.4	Afficher diagramme des moyennes.....	100
8.5	Afficher la répartition (histogramme)	102
8.6	Effacer statistique de production.....	104
9	Le menu Service	105
9.1	Généralités relatives au menu Service	105
9.2	Accès au menu Service	106
9.3	Menu Service Vérifier cellule de pesage.....	107
9.4	Menu Service Vérifier Unité de transport	108
9.4.1	Menu Service Test motor	109
9.4.2	Menu Service Paramètres de fonctionnement	110
9.5	Menu Service Assurance qualité.....	111
9.5.1	Menu Service Échantillonnage.....	111
9.5.2	Menu Service Paramètres échantillonnage	114
9.6	Appeler le menu Vérifier I/O-signals	115
9.7	Menu Service Info / Outils	116
9.7.1	Menu Service Fonctions écran tactile	117
9.7.2	Menu Service Journal	118
9.7.3	Menu Service USB (option).....	119
9.7.4	Menu Service Sauvegarde (option).....	120



10	Le menu Réglages	127
10.1	Généralités relatives au menu Réglages	127
10.2	Accès au menu Réglages	128
10.3	Menu Réglages Composants.....	129
10.3.1	Menu Cellule de pesage	129
10.3.2	Menu Unité de transport.....	132
10.3.3	Menu Périphériques de sortie	133
10.4	Menu Réglages Système	134
10.4.1	Menu Paramètres d'installation	134
10.4.2	Menu Production	137
10.4.3	Menu Contrôle d'accès.....	139
10.4.4	Menu Définition des actions d'erreurs	144
10.5	Appeler le menu Réglages I/O-signals.....	148
10.5.1	Menu Entrées logiques	148
10.5.2	Menu Sorties logiques.....	150
10.5.3	Menu Positions & horaires	152
10.6	Menu Réglages Statistique	154
10.6.1	Menu Statistique	154
10.6.2	Menu Communication	175

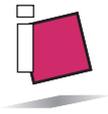
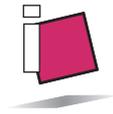


Table des matières

11	Maintenance	181
11.1	Nettoyer la machine	182
11.2	Nettoyer l'écran tactile.....	183
11.3	Calibrer l'écran tactile.....	185
11.3.1	Calibrer l'écran tactile, accès de secours.....	187
11.4	Échange de convoyeur	189
11.5	Réglage de la tension de la sangle	191
11.6	Remplacement du rouleau de papier de l'imprimante.....	193
12	Dépannage	197
13	Entreposage et élimination des déchets	201
13.1	Entreposage.....	201
13.2	Élimination des déchets	201
13.3	Service clientèle, pièces de rechange.....	201
A	Option Exportation de données d'impression sur support de stockage USB	203
A.1	Généralités	203
A.2	Commande sur la machine	205
A.2.1	Générer des données d'impression	205
A.2.2	Afficher données d'impression, prévisualisation	206
A.2.3	Exporter les données d'impression	210
A.2.4	Effacer les données d'impression	211
A.3	Exploitation des données sur l'ordinateur	212
A.3.1	Structure du fichier sur le support de stockage USB	213
A.3.2	Nomenclature des fichiers exportés	215
A.3.3	Impression témoin.....	216



B	Option régulateur de la valeur moyenne	217
B.1	Généralités.....	217
B.2	Description du régulateur de la valeur moyenne.....	217
B.3	Paramétrer le régulateur de la valeur moyenne.....	218
B.3.1	Menu Doseur, Paramètres généraux.....	218
B.3.2	Menu Doseur, graphique doseur.....	223
C	Option Envoyer les données statistiques de manière variable	227
C.1	Généralités.....	227
C.2	Menu Sortie de statistique variable.....	227
C.2.1	Menu Sortie de statistique variable, réglages généraux.....	228
C.2.2	Menu Sortie de statistique variable, Définir la statistique variable.....	236
D	Option ComScaleNT	249
D.1	Généralités.....	249
D.2	Communication machine et ComScaleNT.....	250
D.2.1	Éditer les réglages Ethernet.....	251
D.2.2	Éditer les paramètres généraux ComScaleNT.....	251
D.2.3	Charger des articles du système informatique.....	253
E	Option FreeWeigh	255
E.1	Communication machine et FreeWeigh.....	255
E.1.1	Éditer les réglages Ethernet.....	256
E.1.2	Éditer les paramètres généraux FreeWeigh.....	257
E.1.3	Charger des articles du système informatique.....	259



1 Consignes générales de sécurité

1.1 Informations relatives au présent mode d'emploi

Auteur : OCS CHECKWEIGHERS GmbH

Toute copie, reproduction, traduction, mémorisation des informations par des systèmes électroniques ou représentation même partielle, par quelque procédé que ce soit, sont strictement interdites sans l'autorisation préalable écrite de l'auteur.

Avant de commencer à travailler sur et / ou avec la machine, lire tout d'abord attentivement le chapitre entier *CONSIGNES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ*. Lire ensuite les autres chapitres du mode d'emploi. Vous devez avoir lu et compris le contenu intégral avant de pouvoir travailler sur et / ou avec la machine. Il en va de votre sécurité. Conservez le présent mode d'emploi près de la machine pour toute consultation ultérieure.

Les informations suivantes sont imprimées en *italique* :

- Fonctions,
- Références croisées à des chapitres,
- Références croisées à des documents connexes.

1.2 Sécurité du travail avec la machine

La machine est construite conformément à l'état actuel de la technique et aux règles de sécurité essentielles. Elle est équipée de dispositifs de protection et a fait l'objet d'un test de sécurité dans notre entreprise. Tout comportement inadapté ou utilisation non-conforme peut toutefois nuire à la performance de la machine et entraîner des risques :

- pour la santé de l'opérateur et d'autres personnes,
- pour la machine,
- pour l'environnement,
- pour les biens matériels de l'entreprise et de l'opérateur.



Consignes générales de sécurité

Toutes les personnes qui assument une fonction de :

- transport et stockage,
- mises en et hors service,
- commande,
- équipement,
- maintenance et élimination des déchets

sont tenues de lire attentivement et de respecter les conseils suivants. Outre les consigne de sécurité **générales** mentionnées dans le présent chapitre *CONSIGNES DE SÉCURITÉ GÉNÉRALES*, il convient également de respecter les consignes de sécurité **spéciales** stipulées dans les autres chapitres. Le non-respect des consignes de sécurité peut mener à la perte de tout droit à réparation d'un dommage. Par ailleurs, il convient de respecter la législation en matière de prévention des accidents en vigueur dans le pays respectif et le règlement intérieur éventuel de l'entreprise.

1.3

Volume sonore

Les valeurs mesurées aux postes de travail de cette machine sont les suivantes :

- L'exposition journalière au niveau sonore, $L_{ex, 8h}$ est inférieure à 70 db(A)
- Le niveau sonore maximum comme niveau de pic C, $L_{C, peak}$ est inférieur à 70 db(C)

1.4

Utilisation conforme de la machine

La machine autonome est exclusivement appropriée comme appareil de mesure de contrôle pour la vérification de produits.

Toute autre utilisation est considérée comme inappropriée et est donc interdite.

La machine est conçue en principe pour des produits en morceaux issus des branches d'activité suivantes :

- industrie agro-alimentaire,
- industrie cosmétique,
- industrie pharmaceutique
- et quelques produits techniques.



Le pesage de produits en vrac peut uniquement être effectué dans des emballages appropriés.

La machine n'est pas conçue pour des produits explosifs.

Les produits traités doivent satisfaire aux exigences stipulées au chapitre *DESCRIPTION DE LA MACHINE / CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES*.



NOTA

La machine a donc été testée pour évaluer si elle peut peser vos produits spécifiques. Si vous souhaitez peser d'autres produits, nous vous prions de nous contacter !

Conseils d'ordre général

- Respecter strictement les conditions de travail et les conseils prescrits dans le présent mode d'emploi.
- Éliminer immédiatement les dérangements pouvant affecter la sécurité.
- Exécuter les travaux de maintenance dans les délais prescrits.
- Ne pas utiliser la machine dans des environnements explosibles.
- Utiliser systématiquement la machine dans des domaines industriels.

1.5

Modes d'emploi d'autres fabricants

Des systèmes d'autres fabricants sont intégrés à la machine. Lors du travail sur ou avec ces systèmes, veuillez respecter les conseils indiqués dans les modes d'emploi des fabricants respectifs. Ces modes d'emploi sont fournis avec les documents qui vous sont remis lors de la livraison de la machine.



Consignes générales de sécurité

1.6 Modifications de la construction, pièces de rechange

Toute transformation ou modification de la machine sont interdites pour des raisons de sécurité ! Cette consigne s'applique aussi aux travaux de soudure sur des éléments porteurs et aux modifications de systèmes de commande programmables.

Tout élément de machine défectueux ou endommagé doit être échangé immédiatement. Utiliser uniquement des pièces de rechange d'origine (cf. *LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE*). Concernant des pièces d'origine tierce, il n'est pas garanti que leur conception et leur fabrication soient conformes aux exigences en matière de sollicitation et de sécurité.

De même, seules des pièces électroniques d'origine peuvent être montées pour des raisons de CEM (compatibilité électromagnétique). L'utilisation d'autres pièces peut affecter l'insensibilité aux perturbations et l'émission d'interférences !

1.7 Sources de danger potentielles de la machine

La machine est construite de sorte à assurer une exploitation sûre. Les dispositifs de protection évitent dans la mesure du possible d'éventuels dangers. Un certain risque résiduel demeure néanmoins ! La connaissance des sources de danger potentielles de la machine vous aide à organiser votre travail de manière encore plus sûre et à éviter ainsi des accidents.

Veillez respecter en outre les consignes de sécurité spéciales indiquées dans les différents chapitres afin d'éviter les dangers.



DANGER

Seul un électricien formé est habilité à procéder aux travaux sur le système électrique de l'installation. Seuls des fusibles d'origine dont l'ampérage est conforme peuvent être utilisés.

L'armoire de commande doit être fermée à clé pendant le service normal. Avant d'ouvrir l'armoire de commande : positionner l'interrupteur principal sur OFF.



DANGER

Avant tous travaux de maintenance et / ou de réglage, mettre hors service la machine, positionner l'interrupteur principal sur OFF et le sécuriser avec un cadenas pour éviter toute remise sous tension intempestive.

Si une mise en service ou un démarrage de la machine s'avérait nécessaire lors de travaux de maintenance et / ou de réglage bien que les dispositifs de protection soient débranchés ou démontés, une zone de sécurité suffisamment spacieuse doit être délimitée autour de la machine.



ATTENTION

Autrement : Mettre la machine hors service avant de quitter le poste de travail.

Ne jamais démonter les dispositifs de protection ou les mettre hors service en modifiant la machine.

1.8

Équipement de protection individuelle

Dans le cadre de tous les travaux : Porter des chaussures de sécurité et proscrire les vêtements amples. Attacher les cheveux et éviter les bijoux qui pourraient être happés par des parties en mouvement.

De plus, lors du transport : Porter un casque de protection. Par ailleurs, l'exploitant est tenu de respecter les consignes de sécurité locales en vigueur.



Consignes générales de sécurité

1.9

Postes de travail

Les postes de travail pendant le fonctionnement de la machine se trouvent :

- sur la face avant de la machine, à l'écran tactile,
- tout le long du système de convoyeurs à bandes et
- au niveau du dispositif de séparation.

Vous disposez de l'espace entier autour de la machine pour exécuter des travaux de maintenance et / ou de réglage.



MISE EN GARDE

Ne mettez pas les mains dans la machine en marche.

Ne montez pas ou ne pénétrez pas dans la machine.

Ne vous adossez pas contre la machine.



1.10

Personnel habilité

Seul un personnel digne de confiance est autorisé à exécuter des travaux sur la machine / la ligne. Respecter l'âge minimum prescrit par la loi !

En principe, seul le personnel ayant suivi une formation spécifique est habilité à utiliser la machine.

Le personnel en cours de formation / d'initiation ou suivant une formation générale peut commander la machine uniquement en présence d'une personne expérimentée assumant une surveillance continue.

L'exploitant de la machine est tenu de remettre le mode d'emploi à l'opérateur et de s'assurer que celui-ci l'a lu attentivement et bien compris. L'opérateur peut seulement mettre en service la machine par la suite.

Les compétences liées aux différentes activités exercées avec la machine doivent être clairement définies et respectées. Des compétences floues doivent être systématiquement évitées afin de ne pas affecter la sécurité des utilisateurs.

Établir un plan d'intervention précis pour le poste de travail si plusieurs personnes travaillent sur la ligne.

Seuls des électriciens formés sont habilités à exécuter tous les travaux qui ont trait au système électrique de la machine.

Seul un personnel spécialisé et ayant suivi une formation adéquate est autorisé à exécuter des travaux de montage, d'équipement et de maintenance sur la machine.

L'opérateur est également tenu de vérifier que seules des personnes autorisées travaillent avec la machine. Il est responsable vis-à-vis de tiers en ce qui concerne le domaine de travail de la machine.

Condamnez la machine pour empêcher toute commande par des personnes non autorisées par un cadenas sur l'interrupteur principal.



Consignes générales de sécurité

1.11

Mesures de sécurité sur site

La machine doit être installée sur un sol plat et solide et être positionnée à l'horizontale pour garantir une bonne assise.



ATTENTION

Une machine qui bascule peut provoquer de très graves blessures.

Danger de mort !

L'exploitant est tenu de sécuriser les sources de dangers pouvant survenir entre la machine et les dispositifs aménagés par le client.

Veillez au moyen d'instructions et de contrôles internes adéquats à ce que l'environnement du poste de travail soit toujours propre et ordonné.

1.12

Comportement en cas d'urgence

En cas d'urgence, mettez immédiatement la machine hors service au moyen de l'interrupteur principal.

1.13

Moyens de lutte contre l'incendie

En cas d'incendie : Interrompre l'alimentation électrique de la machine.

Éteindre l'incendie au moyen d'eau ou d'un extincteur à mousse approprié en respectant une distance de quelques mètres.

Par ailleurs, l'exploitant est tenu de respecter les consignes de sécurité locales en vigueur.

1.14

Produits de nettoyage

Respectez les conseils stipulés dans le présent chapitre si vous utilisez pour le nettoyage de la machine / de certaines pièces de la machine un produit de nettoyage.



ATTENTION

Dans certaines conditions, les produits de nettoyage peuvent se répandre sur vos produits, les détruire, les rendre toxiques etc.

Conseils de nettoyage d'ordre général

Utilisez uniquement des produits de nettoyage appropriés ; respectez les conseils imprimés sur l'emballage. Rédigez une instruction de nettoyage de la machine adaptée aux conditions locales.

Surveillez leur respect.

Mettez la machine hors service à l'interrupteur principal avant chaque nettoyage et condamnez-la au moyen d'un cadenas pour éviter toute remise sous tension intempestive.

Dans un premier temps, nettoyez la machine au moyen d'un aspirateur.

Ensuite, nettoyez les convoyeurs et le bâti de la machine.



NOTA

Endommagement de l'installation par emploi de désinfectants à base d'alcool.

Les composants en verre acrylique, Plexiglas-Resist, Makrolon ou d'autres polycarbonates, peuvent ternir et fissurer suite à l'emploi de désinfectants à base d'alcool. Pour désinfecter des composants à base de ces matériaux, comme la protection frontale, les capots de protection, les bacs de récupération, ne pas utiliser de désinfectants à base d'alcool.



Consignes générales de sécurité



NOTA

Endommagement de l'installation suite à l'utilisation de désinfectants / de détergents non homologués.

L'emploi de désinfectants / de détergents non homologués peut réduire la durée de vie de certains composants de la machine (par ex. sangles, courroies de transport et paliers lisses). Utilisez systématiquement des désinfectants et des détergents homologués. N'utilisez pas de désinfectants / de détergents à base de chlore ou de HFC ni de produits chimiques.



NOTA

Endommagement de l'installation suite au nettoyage erroné de composants de machine sensibles.

Les produits de nettoyage inadaptés endommagent l'écran tactile / écran sensitif, les barrières photoélectriques / capteurs, les boutons de commande / touches et composants en verre.

Le nettoyage à l'eau endommage l'écran tactile / écran sensitif. Assurez-vous que l'écran tactile / écran sensitif n'est pas aspergé d'eau ou de produits inadaptés lors du nettoyage.



NOTA

Endommagement de l'installation suite au nettoyage erroné.

Ne pas nettoyer les cellules de pesage ni leur périphérie au moyen d'air comprimé vu que des résidus de produits ou autres pourraient être pressés dans les fentes ultrafines. Nettoyez uniquement la machine au moyen d'un aspirateur.



Conseils d'ordre général relatifs au nettoyage de la machine et des pièces de la machine

Nettoyer uniquement la machine au moyen d'un chiffon humide, d'une brosse souple ou d'une balayette. Ne jamais utiliser des brosses métalliques ou des produits de nettoyage agressifs. Défense absolue d'utiliser de la vapeur d'eau, de l'air comprimé, des jets d'eau ou des nettoyeurs haute pression.

Nettoyer l'écran tactile / écran sensible au moyen d'un chiffon humide non pelucheux. Utiliser un produit de nettoyage pour verre (non récurant), que l'on trouve habituellement dans le commerce, additionné d'eau pour éliminer les salissures plus résistantes.

En fonction du degré de salissure, utiliser un aspirateur ou un chiffon humide pour nettoyer le bâti de la machine.

Nettoyer les cellules de pesage et leur périphérie au moyen d'une brosse douce ou d'un pinceau.

En fonction du degré de salissure, nettoyer ou essuyer au moyen d'un chiffon humide les capteurs et les réflecteurs. Utiliser un produit de nettoyage pour verre (non récurant), que l'on trouve habituellement dans le commerce, additionné d'eau pour éliminer les salissures plus résistantes.

Éliminer immédiatement tout éventuel dommage constaté lors du nettoyage de la machine.



Consignes générales de sécurité

Conseils d'ordre général relatifs à l'entretien de l'acier inoxydable

L'acier inoxydable offre en général, comparé à l'acier ou à l'aluminium, une meilleure protection contre la corrosion. Toutefois, ce type d'acier n'est pas systématiquement inoxydable. En fonction des conditions d'utilisation et des conditions ambiantes, l'acier inoxydable peut également se salir / rouiller partiellement. La rouille volante (limaille de fer dans l'air), les gaz actifs, les dépôts de résidus et les adhésions de sels en sont les principales causes. Ces souillures superficielles peuvent être éliminées dans le cadre d'un entretien journalier au moyen d'un produit de nettoyage spécial acier inoxydable (bombe aérosol) ou d'une solution à base de savon doux. Suite au nettoyage avec une solution à base de savon, il convient d'éliminer les restes de lessive au moyen d'un chiffon humide.

Ne pas traiter les composants de machine sensibles (par ex. plastique, caoutchouc ou verre) au moyen de désinfectants / de détergents fortement acides, fortement alcalins ou à base d'alcool en raison de leur faible stabilité face aux agents chimiques.

Si vous avez des questions concernant le nettoyage de la machine, veuillez-vous adresser à notre service clientèle.

1.15

Consignes de sécurité et pictogrammes

Les consignes de sécurité et les pictogrammes suivants sont utilisés dans le présent document :



DANGER

Désigne un danger grave et imminent.

Si vous ne l'évitez pas, il entraîne la mort ou de très graves lésions.



MISE EN GARDE

Désigne une situation dangereuse potentielle.

Si vous ne l'évitez pas, elle entraîne la mort ou de très graves lésions.



ATTENTION

Désigne une situation dangereuse potentielle.

Si vous ne l'évitez pas, elle peut entraîner des lésions légères ou minimales.



Consignes générales de sécurité

Selon le type de danger, les consignes de sécurité sont complétées par les pictogrammes correspondants :



Risque de happement



Risque d'explosion



Environnement explosible



Substances toxiques



Risque de basculement



Charges suspendues



Tension électrique



Outre les pictogrammes de sécurité, le présent document contient d'autres symboles visant à attirer l'attention sur des informations importantes.

Leur signification respective est la suivante :



NOTA

Désigne une situation nocive potentielle.

Si vous ne l'évitez pas, la machine ou un objet périphérique quelconque peut subir un endommagement.



CONSEIL

Désigne des conseils d'application et autres informations particulièrement utiles.



REGLE

Désigne les critères conseillés dans le cadre des travaux de maintenance.



2

Dispositifs de protection

Ce chapitre est consacré à la description des dispositifs de protection de la machine. Vous trouverez par ailleurs à la fin du chapitre une check-list pour procéder aux contrôles.

Vérifiez les dispositifs de protection :

- au début de chaque étape de travail (en cas d'interruption du service),
- une fois par semaine (en cas de service continu),
- suite à chaque maintenance, inspection ou réparation.

Vérifiez notamment :

- l'état prescrit,
- le positionnement prescrit,
- la fiabilité de la fixation,
- la fonction prescrite.

Pour vérifier les dispositifs de protection, utilisez la *CHECK-LIST SÉCURITÉ*. Éliminez les dommages avant de mettre en service la machine !

Si des dommages apparaissent lors du service, stoppez immédiatement la machine en vue de les éliminer !

Ne modifiez pas ou ne démontez pas de dispositif de protection. Ne mettez pas de dispositif de protection hors service en modifiant la machine.

2.1 Description des dispositifs de protection

2.1.1 Protection contre les surcharges

Si une difficulté de fonctionnement survient pendant le service de la machine, la protection contre les surcharges se déclenche. Elle sert à immobiliser la machine ou le convoyeur concerné.

La protection contre les surcharges montée sur la machine se compose des éléments suivants :

- protection contre les surcharges sur chaque convoyeur,
- disjoncteur pour la surveillance du courant absorbé par les moteurs et autres groupes électriques.



ATTENTION

La protection contre les surcharges a été spécialement réglée pour vos produits.

Si la valeur-seuil est trop haute ou trop basse pour vos conditions de travail, seul un personnel habilité est autorisé à la modifier.

Dans ce cas, veuillez nous contacter.

2.1.2 Capotage de la machine / Revêtement frontal

La machine est entièrement capotée dans la zone des éléments de commande. L'armoire de commande peut être ouverte au moyen de la clé fournie pour procéder aux travaux de maintenance.

Le revêtement frontal protège la cellule de pesage.

2.2

Check-list Sécurité

La check-list suivante sert à contrôler les dispositifs de protection. Photocopiez-la pour exécuter les vérifications régulières. Cochez chaque point conforme. Au terme du test de sécurité, notez la date correspondante et signez la check-list. Ensuite, archivez la check-list.

Point à contrôler	Vérifié
Interrupteur principal : La machine doit se mettre immédiatement hors service et s'immobiliser dès que l'interrupteur est actionné.	
Le capotage de la machine et le revêtement frontal (en option) doivent être installés.	
L'armoire de commande doit être fermée à clé.	
Contrôle visuel : Aucun objet ne faisant pas partie de la machine ne doit se trouver dans et / ou sur la machine.	
Procédez à un test fonctionnel de la balance pour vérifier le bon fonctionnement de la machine conformément à la description au chapitre <i>MISE EN SERVICE / MARCHES D'ESSAI</i> .	

Date du contrôle	Contrôleur

3 Description de la machine

3.1 Généralités

La machine est équipée en standard d'un convoyeur d'entrée, d'un convoyeur de pesage et d'un convoyeur de sortie. Par ailleurs, les options mécaniques suivantes sont disponibles en option :

- Diverses longueurs et largeurs de bande
- Convoyeur supplémentaire
- Convoyeur avec détecteur de métal, installé à part (comme convoyeur d'entrée supplémentaire)
- Différents dispositifs de tri
- Ainsi que d'autres options mécaniques.

Types de machines

Les différents types de machines / les options disponibles figurent sur les pages suivantes.

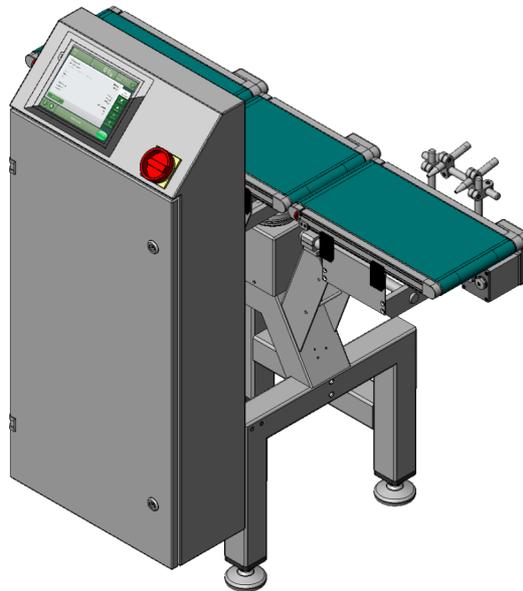


NOTA

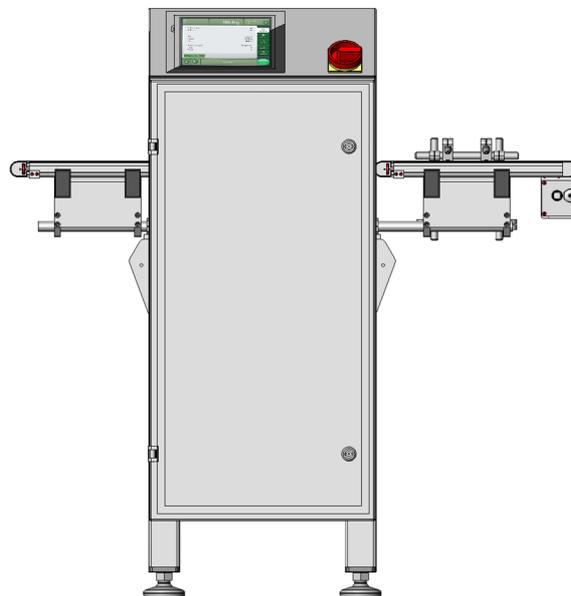
Le type de bandes ainsi que la structure mécanique globale dépendent de / des application(s) spécifique(s) du client et peuvent donc être différents des machines présentées sur les pages suivantes.

La machine peut, en outre, être équipée d'options qui ne sont pas expliquées en détail dans le présent document.

Machine en version standard

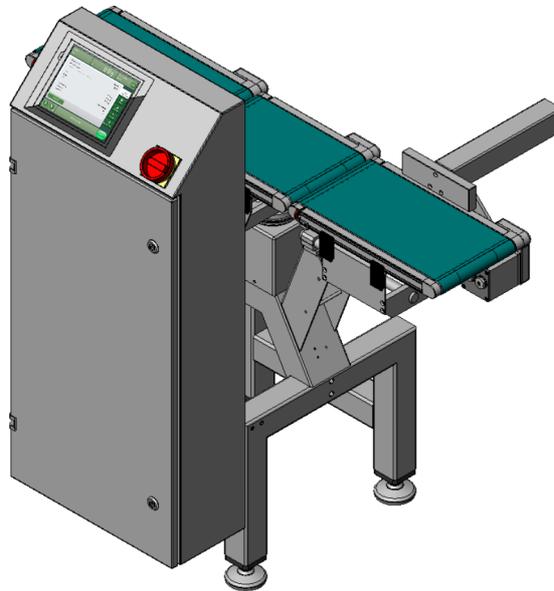


Machine en version standard, vue isométrique

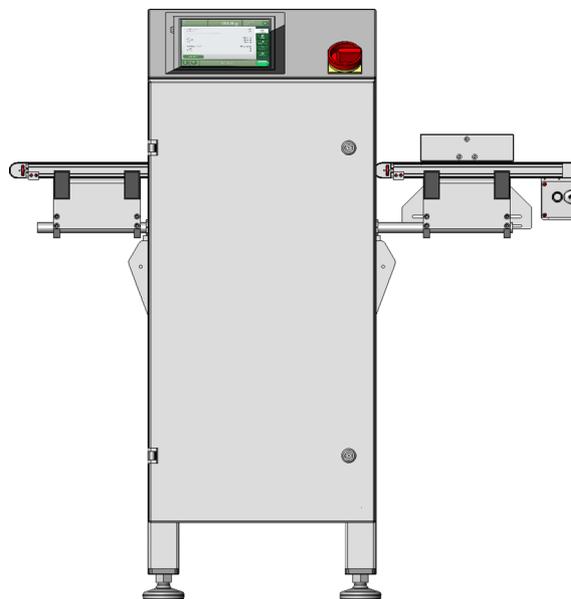


Machine en version standard, vue frontale

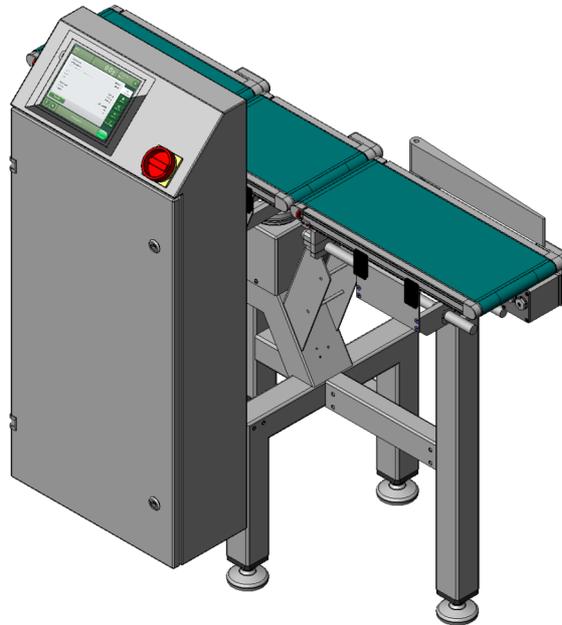
Machine avec option dispositif de séparation pusher



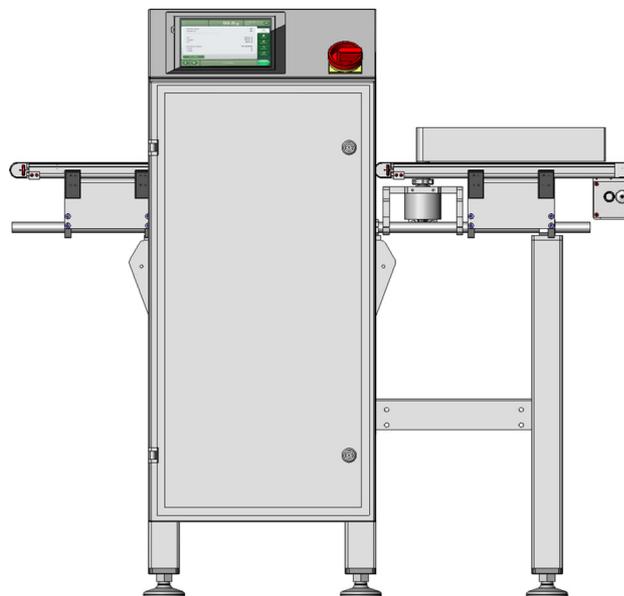
*Machine avec option dispositif de séparation pusher au lieu de buse de soufflage,
vue isométrique*



*Machine avec option dispositif de séparation pusher au lieu de buse de soufflage,
vue frontale*

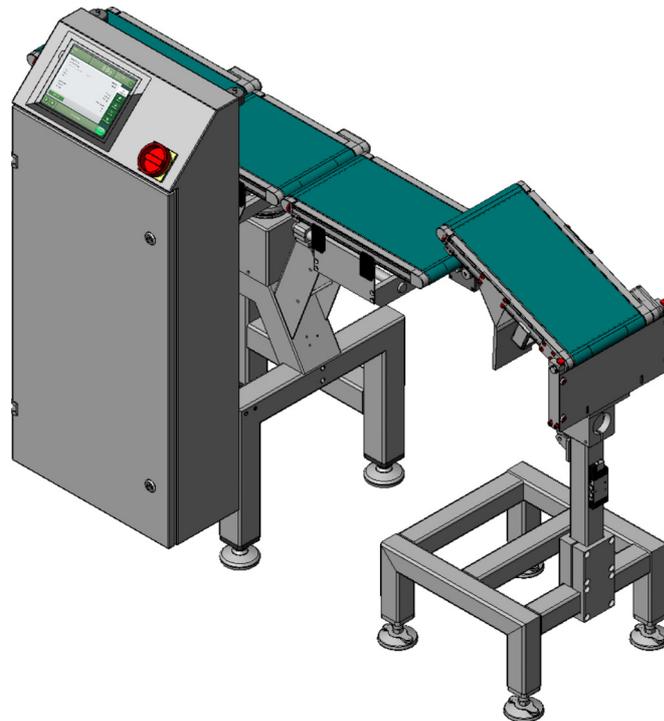
Machine avec option dispositif de séparation flipper

Machine avec option dispositif de séparation flipper au lieu de buse de soufflage, vue isométrique

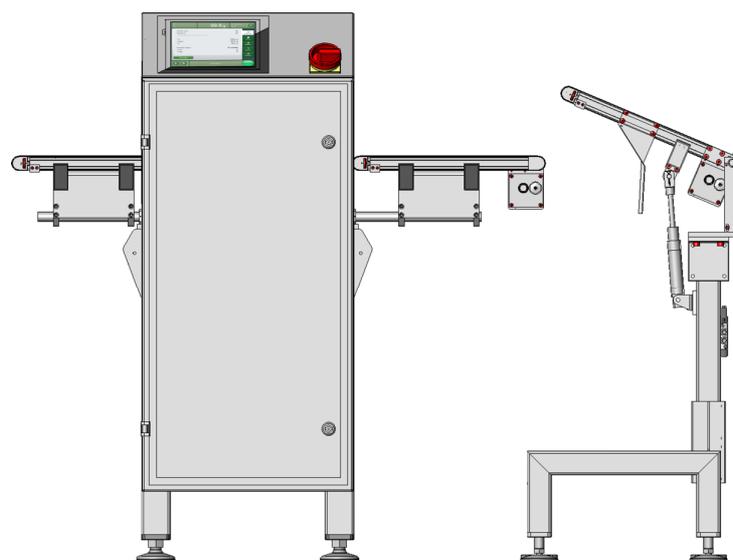


Machine avec option dispositif de séparation flipper au lieu de buse de soufflage, vue frontale

Machine avec option dispositif de séparation bande de rabat

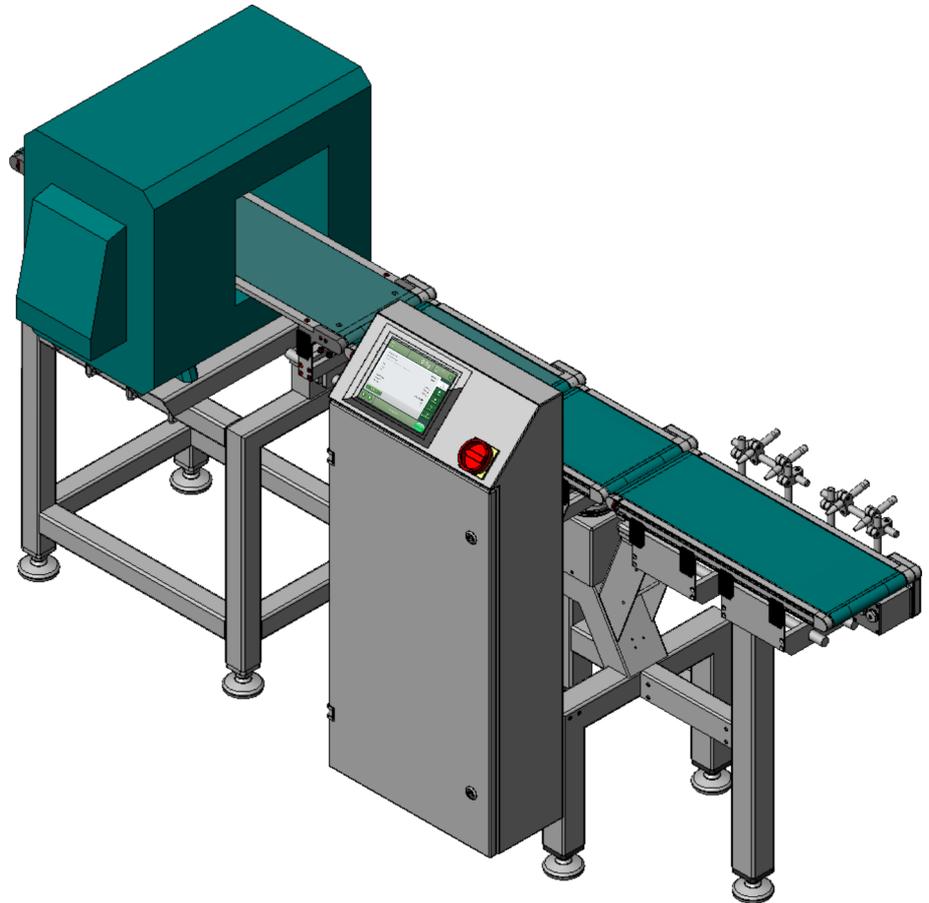


Machine avec option dispositif de séparation bande de rabat au lieu de buse de soufflage, vue isométrique



Machine avec option dispositif de séparation bande de rabat au lieu de buse de soufflage, vue frontale

Machine avec option détecteur de métal et deuxième buse de soufflage



Machine avec option détecteur de métal et deuxième buse de soufflage, vue isométrique

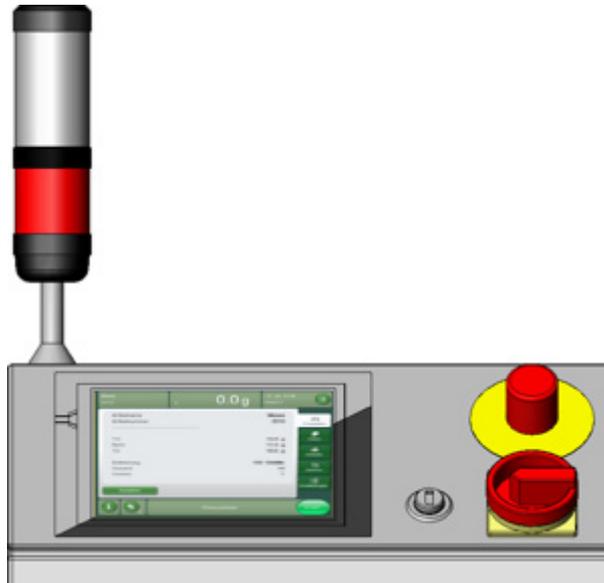


3.2 Caractéristiques techniques

Type de machine :	Balance de contrôle autonome
Type de machine :	EC-E
Dimensions de la machine : Longueur : Profondeur : Hauteur :	env. 800 à 1 700 mm, selon le modèle et sans options env. 640 mm env. 650-1 100 mm, selon le modèle
Connexion électrique : Tension nominale : Fréquence nominale : Puissance connectée : Coupe-circuit : Section de la ligne d'alimentation : Genre de protection :	L1/N/PE 100 – 240 V AC (+6 % / -10 %) 50 Hz / 60 Hz (+/-2 %) 0,8 kVA 10 A cf. <i>SCHÉMA DE CÂBLAGE</i> Protection contre l'eau selon la norme IP 65 (jet d'eau en provenance du haut)
Technique de pesée : Type de mesure : Plage de pesée : Débit max. :	Compensation de force électromagnétique cf. plaque signalétique cf. <i>DONNÉES DU PROJET</i>
Plage de température :	5 °C - 40°C ; degré d'hygrométrie 20 - 80 %
Poids : Poids de la machine : Poids à l'expédition :	env. 100 kg (version standard) env. 140 kg (version standard)
Volume sonore :	Exposition journalière au niveau sonore, $L_{ex, 8h}$ inférieure à 70 db(A) Niveau sonore maximum comme niveau de pic C, $L_{C, peak}$ inférieur à 70 db(C)
Spécifications des produits :	cf. confirmation de l'ordre établi par la société OCS CHECKWEIGHERS GmbH
Raccord pneumatique (option) :	6 bar ; puissance connectée 16 NI/min ; Classe de qualité (selon DIN ISO 8573-1) 1/4/1

3.3

Unité de commande



Unité de commande avec équipement supplémentaire optionnel

L'unité de commande (écran couleurs 8 pouces, écran tactile) est intégrée dans le bâti de la machine.

L'écran tactile permet à l'opérateur de commander et de contrôler la machine. Les éléments de commande et de contrôle des différents menus sont expliqués au chapitre *L'UNITÉ DE COMMANDE / L'INTERFACE UTILISATEUR*.

Le bouton Fonction principale « MARCHE / ARRÊT / Acquitter » s'affiche toujours au même endroit, en bas à droite de l'écran tactile selon l'état de service actuel de la machine. Le bouton Fonction principale permet :

- de démarrer et d'arrêter les bandes et de
- valider les messages d'erreur qui entraînent l'arrêt de la machine.

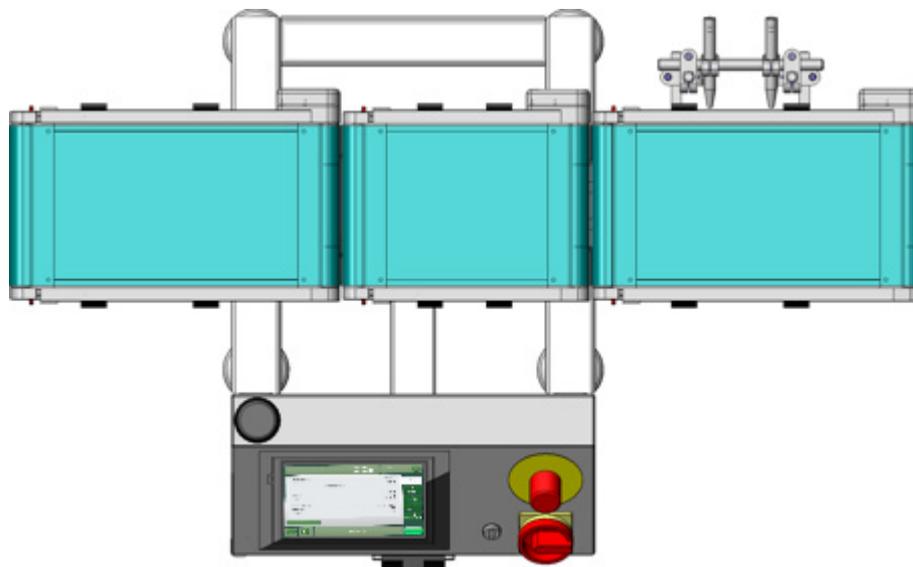
3.4

Convoyeurs



NOTA

Le type de bandes ainsi que la structure mécanique globale dépendent de / des application(s) spécifique(s) du client et peuvent donc être différents des machines présentées sur les pages suivantes.



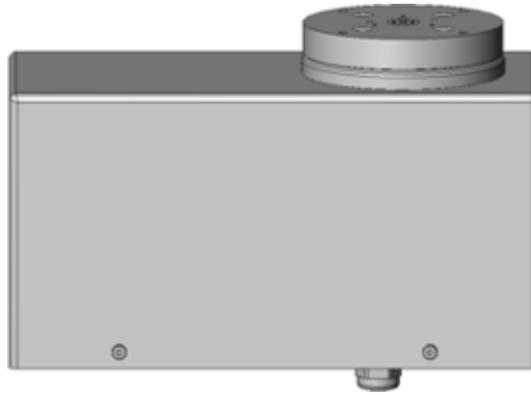
Convoyeurs

Les produits à peser sont acheminés au moyen d'un système de convoyeurs :

- Le convoyeur d'entrée réceptionne les produits issus de la machine en amont ou d'autres convoyeurs.
- Le convoyeur de pesage prend en charge les produits transférés par le convoyeur d'entrée. Les produits sont pesés lors de leur passage sur le convoyeur de pesage.
- Le convoyeur de sortie réceptionne les produits pesés et les achemine vers les bandes installées en aval.
- Le dispositif de séparation trie les produits au poids incorrect conformément aux limites prédéfinies.

3.5

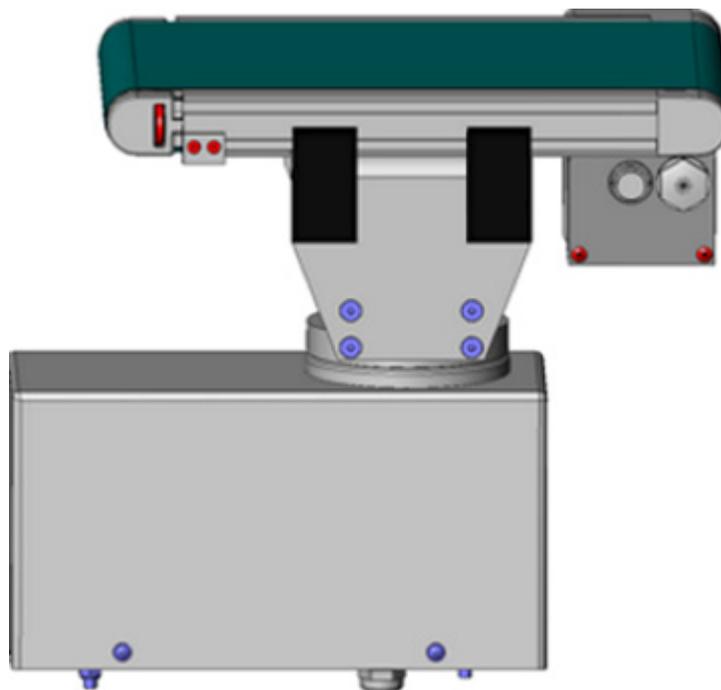
Cellule de pesage



Cellule de pesage

La cellule de pesage définit le poids réel des produits lors de leur passage sur le convoyeur de pesage. Le procédé de mesure pour calculer le poids repose sur le principe de la compensation de force électromagnétique. Les poids calculés sont traités par l'unité de calcul et affichés sur l'écran tactile.

Le convoyeur de pesage et le moteur sont fixés sur la cellule de pesage.



Cellule de pesage avec convoyeur de pesage et moteur

3.6

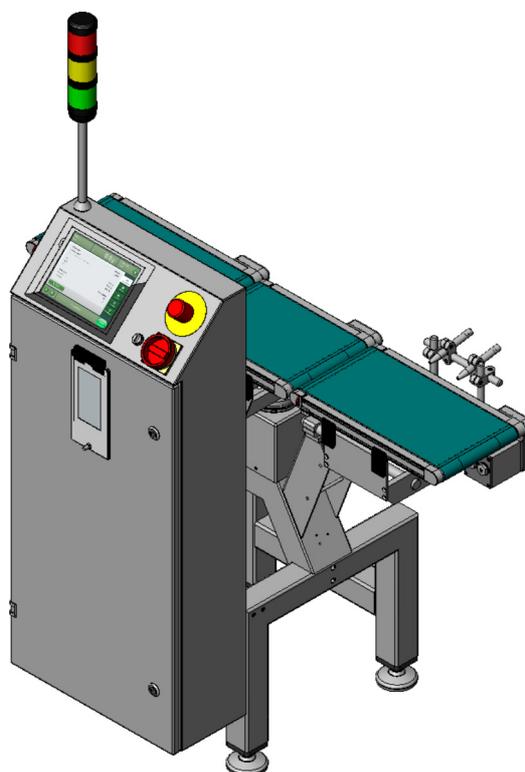
Dispositif de signalement et de séparation (option)



NOTA

Le type de bandes ainsi que la structure mécanique globale dépendent de / des application(s) spécifique(s) du client et peuvent donc être différents des machines présentées sur les pages suivantes.

La machine peut, en outre, être équipée d'options qui ne sont pas expliquées en détail dans le présent document.



Dispositif de signalement et de séparation

Si la valeur de poids d'un produit évolue au-delà des valeurs limites prédéfinies, il est saisi comme « mauvais produit ».

Le dispositif de signalement (option) annonce à l'opérateur le mauvais produit sous forme acoustique et / ou optique.

Le dispositif de séparation autonome retire du convoyeur de sortie les produits au poids incorrect (mauvais produits). Les produits manquants sont également éliminés.

Outre la buse de soufflage comme dispositif de tri standard, plusieurs options de tri sont disponibles. Options disponibles :

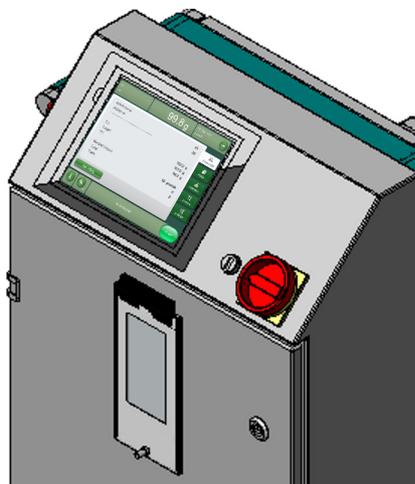
- Pusher
- Bande de rabat
- Flipper
- Deuxième dispositif de tri, par ex. deuxième buse de soufflage

Dans ce contexte, consulter aussi le chapitre *DESCRIPTION DE LA MACHINE / GÉNÉRALITÉS*.

Le réglage du moment et de la durée de l'éjection s'effectue dans la configuration de l'installation (cf. chapitre *MENU RÉGLAGES / MENU RÉGLAGES SIGNAUX I/O / MENU POSITIONS & HORAIRES*).

3.7

Périphériques de sortie (option)

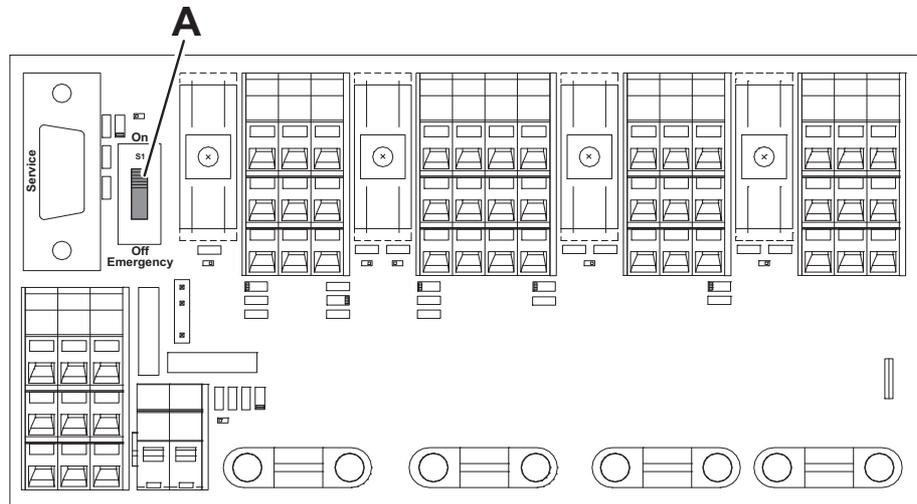


Unité de commande et imprimante (option)

L'imprimante (option) se trouve sous l'unité de commande. Elle permet d'imprimer des données statistiques relatives à la production ainsi que les paramètres machine et produit prédéfinis.

Il est également possible de lire les données d'impression fournies par la machine au moyen d'une interface USB (option) ; cf. chapitre *OPTION EXPORTATION DE DONNÉES D'IMPRESSION SUR SUPPORT DE STOCKAGE USB*.

3.8 Marche de secours



Interrupteur de marche de secours dans l'armoire de commande

En cas de panne de l'unité de signallement et de commande et d'apparition d'erreurs au sein de la commande de la machine, la fonction de marche de secours permet de limiter les activités de la machine à une simple fonction de convoyage.

L'interrupteur de marche de secours (A) logé dans l'armoire de commande permet d'activer la fonction. L'interrupteur de marche de secours est positionné sur « ON » lorsque la marche de secours est activée. En mode marche de secours, les convoyeurs se déplacent à la vitesse de transport réglée en dernier lieu en mode normal.



ATTENTION

Activer la fonction de marche de secours uniquement en cas de panne de la commande ou de l'unité de signallement / commande !

En mode marche de secours, la machine exécute une simple fonction de convoyage !

Informez le service clientèle lorsque vous exploitez la machine en mode marche de secours !



3.9 Commande de la machine

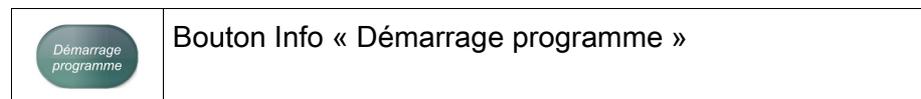
3.9.1 Bouton des fonctions principales pour commander l'installation

La machine dispose d'un bouton Fonction principale (commande 1 bouton) destiné à la commande de base de l'installation. Ce bouton s'affiche toujours au même endroit, en bas à droite de l'écran tactile selon l'état de service actuel de la machine.

3.9.1.1 États de service de l'installation

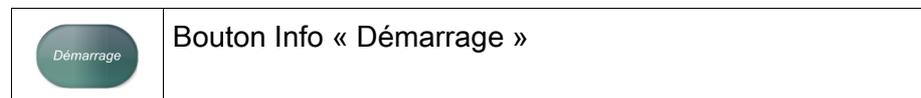
État de service « Démarrage programme » :

À l'état de service « Démarrage programme », le bouton Fonction principale « Démarrage programme » s'affiche. La machine charge le logiciel et le programme est démarré. Le bouton Fonction principale est désactivé et apparaît sous forme de bouton Info « Démarrage programme ». Le message « Démarrage programme » s'affiche dans la barre d'état.



État de service « Démarrage » :

À l'état de service « Démarrage », le bouton Fonction principale « Démarrage » s'affiche. La machine se trouve au passage entre les états de service « Arrêté » et « Démarré ». Le bouton Fonction principale est désactivé et apparaît sous forme de bouton Info « Démarrage ». Le message « Démarrage » s'affiche dans la barre d'état.



État de service « Démarré » :

À l'état de service « Démarré », le bouton Fonction principale « ARRÊT » s'affiche. La machine fonctionne en mode automatique. Aucun produit ne se trouve sur la ligne du processus de production. Le message « Machine démarrée » s'affiche dans la barre d'état.

	Bouton « ARRÊT » Arrêt des convoyeurs Fin de la production
--	--

État de service « Produire » :

À l'état de service « Produire », le bouton Fonction principale « ARRÊT » s'affiche. La machine fonctionne en mode automatique. Des produits se trouvent sur la ligne du processus de production. Le message « Produire » s'affiche dans la barre d'état.

	Bouton « ARRÊT » Arrêt des convoyeurs Fin de la production
--	--

État de service « Arrêter » :

À l'état de service « Arrêter », le bouton Fonction principale « Arrêter » s'affiche. La machine se trouve au passage entre les états de service « Démarré » et « Arrêté ». Le bouton Fonction principale est désactivé et apparaît sous forme de bouton Info « Arrêter ». Le message « Arrêter » s'affiche dans la barre d'état.

	Bouton Info « Arrêter »
--	-------------------------

État de service « Arrêté » :

À l'état de service « Arrêté », le bouton Fonction principale « DÉBUT » s'affiche. La machine a été stoppée et est prête à redémarrer. Il n'existe aucune erreur. Le message « Machine arrêtée » s'affiche dans la barre d'état.

	Bouton « MARCHE » Démarrage des convoyeurs Début de la production
---	---

État de service « Interruption » :

À l'état de service « Interruption », le bouton Fonction principale « Interruption » s'affiche. La machine s'arrête en raison de l'apparition d'une erreur. Le bouton Fonction principale est désactivé et apparaît sous forme de bouton Info « Interruption ». La machine se trouve au passage entre les états de service « Produire » et « Interrompu ». Le message « Interruption » s'affiche dans la barre d'état.

	Bouton Info « Interruption »
---	------------------------------

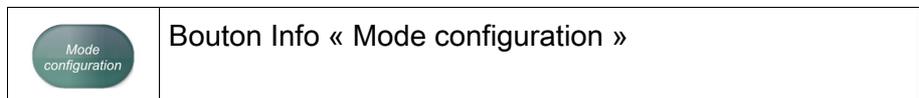
État de service « Interrompu » :

À l'état de service « Interrompu », le bouton Fonction principale « Acquitter » s'affiche. Une fois l'erreur éliminée, le message peut être validé. Le message « Interrompu » s'affiche dans la barre d'état.

	Bouton « Acquitter » Acquittement d'erreurs
---	--

État de service « Mode configuration » :

À l'état de service « Mode configuration », le bouton Fonction principale « Mode configuration » s'affiche. Si un paramètre qui ne doit pas être modifié à l'état de service « Produire » est changé à l'état de service « Arrêté », la machine passe à l'état de service « Mode configuration ». Cela évite que la machine puisse être démarrée avec le paramètre modifié qui a été uniquement repris en appuyant sur ENTER mais pas au moyen de SAUVEGARDER. Le bouton Fonction principale est désactivé et apparaît sous forme de bouton Info « Mode configuration ». Le message « Mode configuration » s'affiche dans la barre d'état.



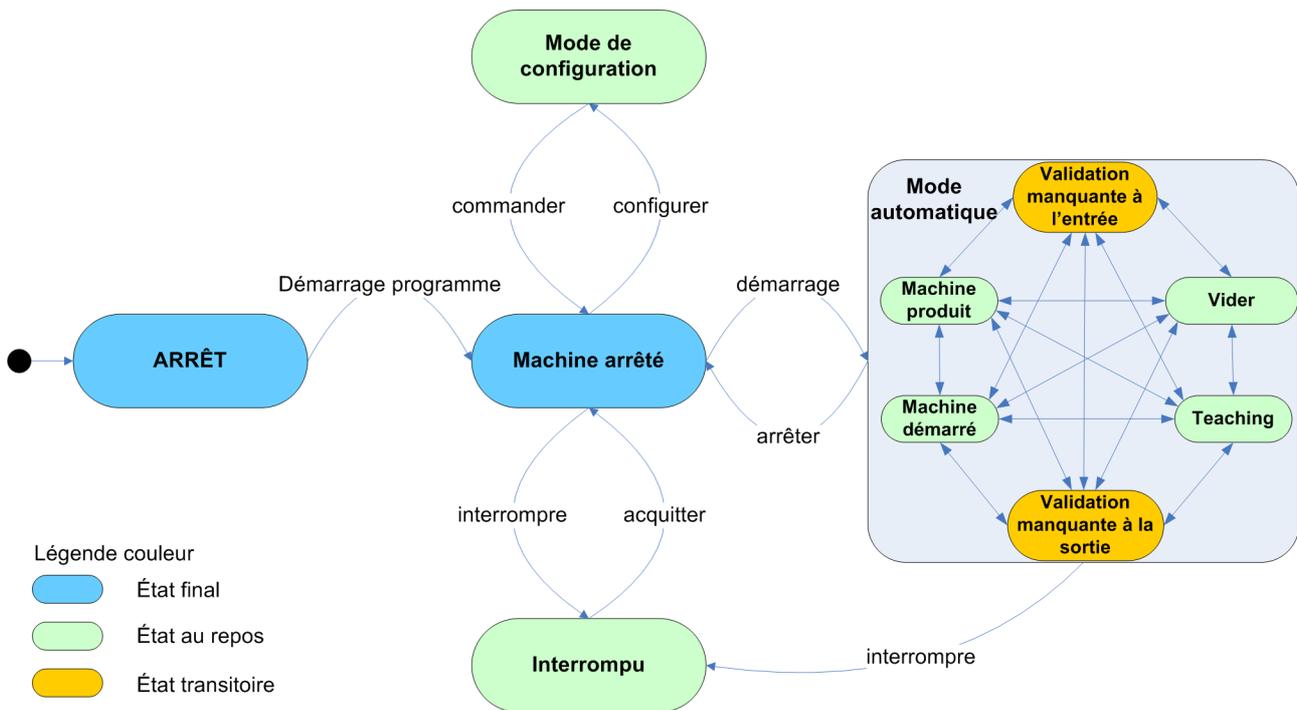
NOTA

La barre d'état indiquant l'état de service respectif est toujours visible.

3.9.1.2

Aperçu des états de service de l'installation

Les interactions entre les états de service sont représentées sous forme de graphique dans l'aperçu des états de service.



Aperçu, états de service de la machine

Définition des états de service

- Un état final (Final State) indique un état sûr, par ex. aucun élément en mouvement.
- Un état transitoire (Transient State) indique un état avec une activité de processus définie, par ex. démarrage de la machine.
- Un état au repos (Quiescent State) indique que la machine a atteint un état conformément à des conditions-cadres définies. La machine maintient les conditions relatives à un état au repos jusqu'au passage à un état transitoire.

3.9.2

Démarrage de la production

Conditions :

- L'interrupteur principal de la machine est en service,
- La machine est opérationnelle ; il n'existe aucun dérangement,
- La machine est réglée pour l'article correspondant.

Pour démarrer la production, appuyer sur le bouton Marche.

	Bouton « MARCHE » Démarrage des convoyeurs Début de la production
---	---

Les convoyeurs démarrent.

3.9.3

Terminer la production

Pour arrêter la production, appuyer sur le bouton Arrêt.

	Bouton « ARRÊT » Arrêt des convoyeurs Fin de la production
---	--

3.9.4

Acquitter des messages

Si un dérangement intervient pendant le travail avec la machine, celle-ci exécute l'action d'erreur respective, cf. chapitre MENU RÉGLAGES / MENU RÉGLAGES SYSTÈME / MENU DÉFINITION DES ACTIONS D'ERREURS.

On distingue les types de messages suivants :

- **Messages d'avertissement :**
Les messages d'avertissement sont acquittés automatiquement à l'aide d'un mode Auto-Quit suite à leur affichage dans la barre d'état, puis saisis dans le journal d'erreurs.
- **Messages d'erreurs qui n'entraînent pas un arrêt de la machine :**
Les messages d'erreurs qui n'entraînent pas un arrêt de la machine sont acquittés automatiquement à l'aide d'un mode Auto-Quit suite à leur affichage dans la barre d'état, puis saisis dans le journal d'erreurs.
- **Messages Info qui n'entraînent pas un arrêt de la machine mais exigent une interaction de la part de l'opérateur :**
Les messages Info sont saisis dans le journal d'erreurs suite à leur affichage dans la barre d'état et doivent être manuellement acquittés dans le journal d'erreurs par un opérateur. Les messages infos existants sont signalés par le clignotement de l'icône du journal d'erreurs.
- **Messages d'erreurs qui entraînent un arrêt de la machine :**
Les messages d'erreurs qui entraînent un arrêt de la machine demeurent affichés dans la barre d'état et doivent être acquittés par un opérateur à l'aide du bouton Fonction principale une fois que le dérangement est éliminé.

Pour acquitter des messages, appuyer sur le bouton Acquitter.



Bouton « Acquitter »
Acquittement d'erreurs

Barre d'état, erreurs et remèdes

Icône	Signification
	« Avertissement » Erreur qui n'entraîne pas l'arrêt de la machine Affichage dans la barre d'état sous le texte d'erreur
	« Erreur » Erreur qui entraîne l'arrêt de la machine Affichage dans la barre d'état sous le texte d'erreur
	« Appel aide » Cliquer sur ce bouton pour ouvrir la fenêtre visualisant des informations relatives à l'erreur concernée, comme par ex. - numéro de message et action d'erreur, - Désignation de l'erreur / Description de l'erreur, - Cause et - Élimination. Affichage en haut, à droite de la barre d'état ainsi que dans le menu Journal d'erreurs à côté du message d'erreur.

4

Mise en service



ATTENTION

Seul un personnel formé est habilité à exécuter les travaux de mise en service.

Dans le cadre de la mise en service, contrôlez les éventuels dommages survenus lors du transport. Si vous constatez un dommage quelconque, nous vous prions de nous contacter immédiatement.

4.1

Exigences posées au lieu d'installation



MISE EN GARDE

Risque d'explosion !

Il est interdit d'installer la machine dans un environnement explosible !

Le lieu d'installation de la machine doit présenter les caractéristiques suivantes :

- pièce fermée,
- sol plat et solide,
- environnement pratiquement exempt de vibrations,
- protégé contre le vent et les courants d'air,
- bien éclairé,
- propre,
- sec,
- aucune zone explosible,
- température ambiante jamais supérieure à 40 °C,
- Encombrement :
 - Longueur : Longueur de la machine + 1 m
 - Largeur : Largeur de la machine + 1 m
 - Hauteur : 2,30 m.

4.2

Transport de la machine

La machine est livrée montée sur une palette de transport. Pour décharger la machine, utilisez un gerbeur à fourches.



DANGER

Charges suspendues.

Une machine qui tombe peut causer des lésions très graves, voire entraîner la mort.

Utilisez uniquement des dispositifs de levage appropriés au poids et aux dimensions de la machine et des différents éléments de la machine (cf. *DESCRIPTION DE LA MACHINE / CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES*).

Ne séjournerez jamais sous des charges suspendues.

Outre l'équipement de protection individuelle, portez un casque de protection.

Normalement, prendre en charge la palette de sorte que le centre de gravité se trouve entre les fourches. Introduire entièrement les fourches, déposer prudemment la palette au lieu d'installation puis enlever la palette.

4.3

Installer et monter

4.3.1

Installation mécanique

Positionnez dans un premier temps la machine en veillant à son bon appui et adaptez la hauteur de travail de la machine aux dispositifs d'alimentation et d'évacuation des machines en aval.



MISE EN GARDE

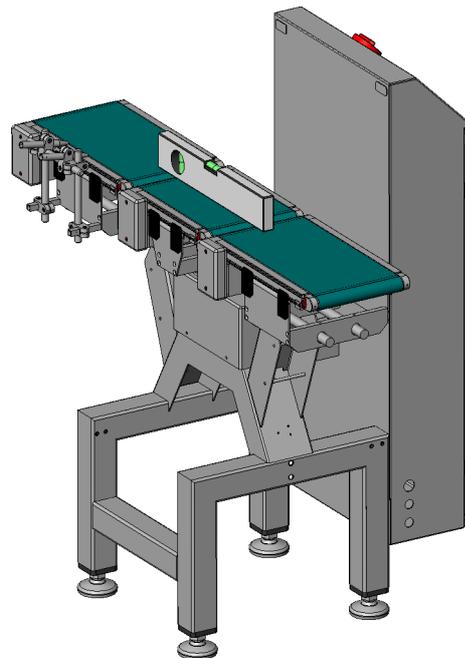
Machine instable.

Peut provoquer de graves écrasements de certains membres, voire leur amputation.

La profondeur de vissage des pieds dans la machine doit s'élever au moins à 50 mm.

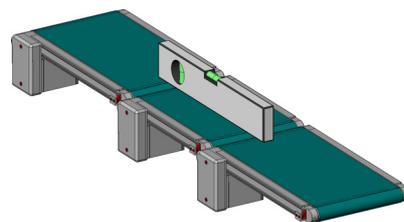
Vissez ou dévissez les pieds de la machine pour régler la hauteur de travail souhaitée.

Pour mettre à niveau la machine, utiliser un niveau à bulle.

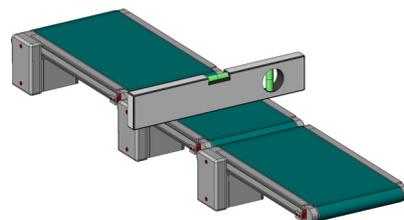


Niveau à bulle pour mettre à niveau la machine

Servez-vous du niveau à bulle pour mettre à niveau la machine dans les directions longitudinale et transversale du convoyeur.



Niveau à bulle, mise à niveau dans la direction longitudinale du convoyeur



Niveau à bulle, mise à niveau dans la direction transversale du convoyeur

Ensuite, bloquez par contre-écrous cette position des pieds de la machine.

Maintenant, ancrez le bâti de la machine sur le sol. Pour ancrer le bâti de la machine, vous trouverez sur les pieds de la machine des positions prédéfinies. Montez maintenant le convoyeur de pesage sur la cellule de pesage.

Sortez le convoyeur de pesage de son emballage et connectez à la cellule de pesage le moteur au moyen du câble de raccordement moteur.



ATTENTION

Seuls des électriciens formés sont habilités à exécuter tous les travaux qui ont trait au système électrique de la machine.

Respectez impérativement les directives de sécurité nationales concernant l'installation et la machine ainsi que les directives CEM lors du raccordement électrique de la machine.

Assurez-vous que la machine est mise hors service lors de tous les travaux.

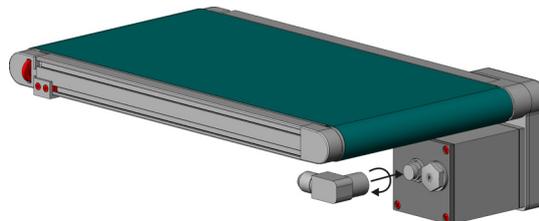
Condamnez l'interrupteur principal de la machine pour empêcher toute remise sous tension intempestive !



NOTA

Procéder prudemment et minutieusement au moment de brancher la prise de courant du moteur.

Ne pas forcer afin de ne pas endommager les contacts logés dans la fiche de connexion.



Monter la prise de courant du moteur sur le convoyeur de pesage

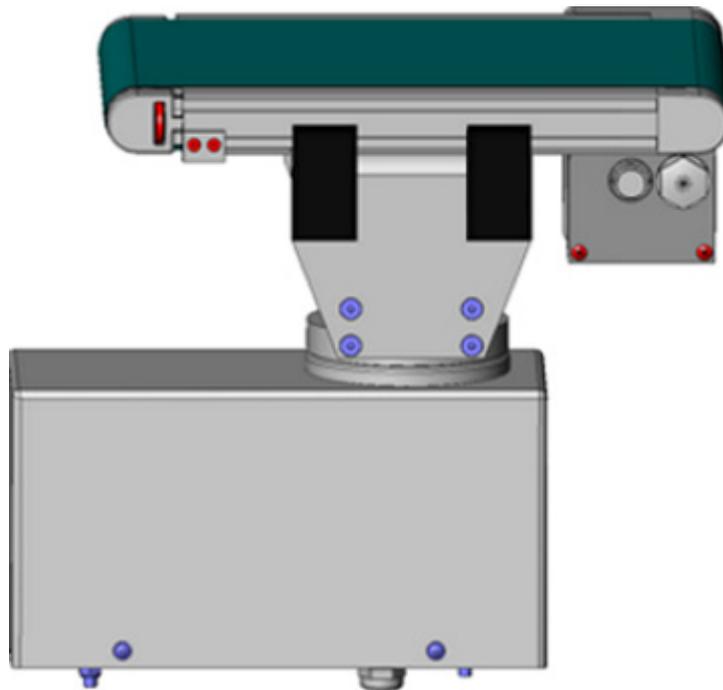
Ensuite, sécurisez la connexion par fiche en tournant l'écrou de fixation.



NOTA

Procéder prudemment et minutieusement au moment de positionner le convoyeur de pesage.

Ne pas forcer afin de ne pas endommager la cellule de pesage.



Monter le convoyeur de pesage sur la cellule de pesage

Déposez maintenant le convoyeur de pesage avec précaution sur le support de la cellule de pesage. Fixez le convoyeur de pesage au moyen des quatre raccords rapides.

4.3.2

Raccordement électrique



ATTENTION

Seuls des électriciens formés habilités sont autorisés à exécuter tous les travaux qui ont trait au système électrique de la machine.

Respectez impérativement les directives CEM lors du raccordement électrique de la machine.

Les données de raccordement figurent au chapitre *DESCRIPTION DE LA MACHINE / CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES*.

Le schéma de câblage est joint aux documents fournis avec la machine.

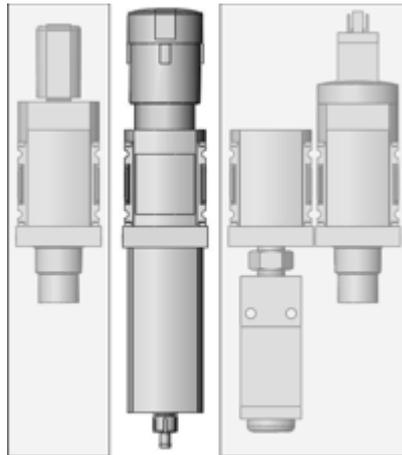
Vérifiez le bon positionnement des modules enfichables et des connecteurs.

Branchez la tension de service.

4.3.3

Raccord pneumatique (option)

Connectez à l'unité de maintenance le tuyau d'air comprimé (si la machine dispose d'un dispositif de séparation pneumatique).



Raccord pneumatique (option)

Les données de raccordement figurent dans le schéma de montage pneumatique fourni avec la machine.

**NOTA**

Utilisez systématiquement de l'air comprimé sec et exempt d'huile !

Autrement, le fonctionnement des appareils pneumatiques connectés peut être perturbé. Vérifiez régulièrement la totalité des conduites et raccords d'air comprimé pour détecter d'éventuelles usures, cassures et s'assurer de leur bon positionnement ! Vérifiez régulièrement le purgeur installé sur le manodétendeur à filtre. Le cas échéant, purgez la totalité du condensat.

4.4

Transport au sein de l'entreprise



ATTENTION

Coupez d'abord l'alimentation en courant de la machine.

Avant de la transporter, débranchez tous les connecteurs électriques entre la machine et les machines en amont / en aval.

Débloquez ensuite l'ancrage de la machine au sol.

Si un transport au sein de l'entreprise s'avère nécessaire, utilisez un chariot élévateur approprié.



NOTA

Démontez le convoyeur de pesage avant chaque transport de la machine.

Procédez dans l'ordre chronologique inverse de celui du chapitre *MISE EN SERVICE / INSTALLER ET MONTER / INSTALLATION MÉCANIQUE*.

Un transport inapproprié peut endommager la cellule de pesage pendant le transport !

4.5

Marches d'essai

Pour mettre en service la machine pour la première fois, suite à un transport au sein de l'entreprise ou après une longue période d'immobilisation, exécutez systématiquement des marches d'essai dans les états de services disponibles pour la machine.

Procédure :

- 1) Marche d'essai avec poids normé
- 2) Marche d'essai avec les produits en mode automatique

Vérifiez les fonctions de base de la machine pendant la première marche d'essai.

Contrôlez la fonction de toutes les options de la machine avec les produits pendant la deuxième marche d'essai.

- Le pesage des produits est-il correct ?
- Les mauvais produits sont-ils évacués ?

En cas d'apparition de dérangements :

Lisez le chapitre *DÉPANNAGE*.

Si vous ne pouvez pas éliminer le dérangement, veuillez nous contacter.



5 L'unité de commande

5.1 Généralités relatives à la commande

L'écran tactile sert au contrôle et à la commande de la machine. Vous pouvez activer les actions suivantes au moyen de l'écran tactile :

- Exécution des différentes fonctions de la machine
- Affichage et consultation des différents niveaux des menus
- Saisie et modification des différentes valeurs de réglage
- Démarrage / Arrêt des convoyeurs
- Validation de messages d'erreur existants

La commande du programme s'effectue en touchant légèrement les zones respectives. Les zones varient selon le niveau du menu.



NOTA

Touchez l'écran tactile uniquement avec vos doigts.

N'utilisez pas d'objets pointus ni tranchants afin de ne pas rayer l'écran.

Une légère pression suffit pour activer les zones, il est inutile d'appuyer fort.

Nettoyez uniquement l'écran tactile à l'aide d'un chiffon humide non pelucheux. N'utilisez pas de solvants pour le nettoyer ! Ceux-ci peuvent endommager l'écran tactile.



5.2

Fonctions des pictogrammes

Pour simplifier la commande, certains boutons s'affichent sous forme de pictogrammes (icônes). Les principales icônes sont expliquées dans le texte ci-dessous. Les autres icônes sont expliquées dans le document aux endroits respectifs.

5.2.1

Pictogrammes pour activer la navigation principale



Menu Production (Écran principal)

L'affichage du poids graphique et la plage d'affichage des données relatives aux articles et aux statistiques s'affichent dans le menu Production.



Menu Article

Les fonctions nécessaires à la gestion des différents articles sont disponibles dans le menu Article.



Menu Statistique

La statistique de production actuelle s'affiche et est gérée dans le menu Statistique.



Menu Service

Les fonctions relatives au service / diagnostic et à l'assurance-qualité sont disponibles dans le menu Service.



Menu Réglages

Les réglages des paramètres et de la configuration relatifs au système, aux composants etc. sont exécutés dans le menu Réglages.



5.2.2

Pictogrammes pour la sélection des listes et les saisies

Les rubriques d'une liste sont sélectionnées en touchant la ligne correspondante. Les pictogrammes pour activer les commandes des différentes listes sont représentés ci-dessous :



Dérouler la liste vers le haut ou vers le bas



Accéder au début ou à la fin de la liste



Boutons de fonction pour les saisies numériques

Lors de la sélection d'une rubrique de liste, un clavier numérique s'affiche en premier pour effectuer des saisies libres. Si des saisies alphanumériques sont autorisées, l'icône nécessaire à l'appel de l'écran de saisie élargi s'affiche.



Appel du masque pour les saisies alphanumériques élargies

Pour les options prédéfinies sélectionnables, la sélection d'option s'effectue en activant à l'écran la case à cocher ou la case d'option correspondante.



Case à cocher inactive



Case à cocher active



Case d'option inactive



Case d'option active



Pour confirmer les saisies, toucher le bouton ENTER

Si plusieurs pages de sélection sont disponibles, il est possible d'activer les différentes pages en touchant les pictogrammes de commande des pages. La page active actuellement s'affiche sous forme de « Page actuelle / Nombre de pages » (« Page x / y »).



Pictogrammes de commande des pages pour permuter entre les différentes pages de sélection



Pictogrammes de commande des pages pour sauter de la première à la dernière page

Certaines pages se présente regroupées selon la catégorie pour simplifier le saut à un endroit précis au sein de la liste entière. Il est possible en tout temps d'appeler l'aperçu des catégories à partir de la liste correspondante.



Appeler l'aperçu des catégories

Pour fermer les fenêtres affichées à l'écran, activer le bouton Fermer qui se trouve en haut à droite de l'écran ou Quitter fenêtre.



Bouton Fermer fenêtre



5.3

Commande des différents menus

Les 5 pictogrammes de commande sur le côté droit de l'écran représentent la navigation principale et permettent d'accéder rapidement aux principales fonctions :

Menu Production

- Menu Article
- Menu Statistique
- Menu Service
- Menu Réglages

Ces menus représentés sous forme d'onglets (tabs) se superposent.

Généralités applicables à tous les menus :

- Les différents menus s'ouvrent en activant l'icône correspondante ou le menu / la rubrique textuels respectifs.
- La coloration se réfère au menu / groupe de sous-menu activé actuellement et affiché en avant-plan.
- Les sous-menus qui disposent d'une flèche sur le côté droit peuvent être déroulés

cellule de pesage ▶

Les sous-menus peuvent prendre différentes nuances de couleurs :

Mode rapide

- Arrière-plan vert foncé
Activer ce bouton pour appeler un autre menu destiné à effectuer des réglages

réglage de zéro

- Arrière-plan vert clair
Activer ce bouton pour exécuter directement la fonction souhaitée

réglage de zéro

- Arrière-plan gris clair
La fonction est désactivée, par ex. si l'opérateur n'est pas habilité à exécuter la fonction concernée



NOTA

Pour enregistrer les modifications exécutées sur différents paramètres de la machine, cliquer sur le bouton ENTER. Si des modifications doivent être reprises de manière durable au sein du menu, il convient de cliquer de plus sur le bouton SAUVEGARDER

5.3.1

Commande, arborescence des menus



NOTA

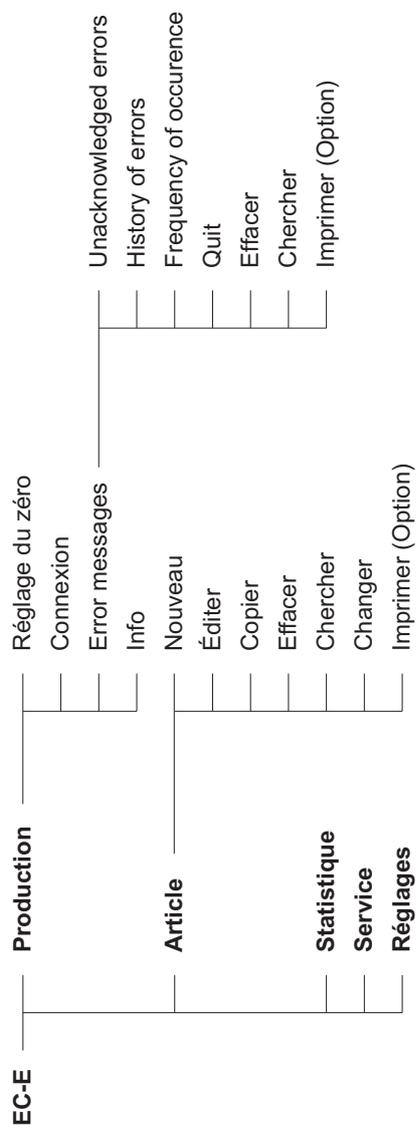
L'exécution de ces fonctions dépend du niveau de protection attribué à l'opérateur ainsi que de l'équipement de la machine!

Les paragraphes suivants présentent les aperçus de l'arborescence des menus de la machine. Les graphiques illustrent la totalité des fonctions de menus disponibles sur la base de l'inscription au plus haut niveau utilisateur / accès.



5.3.1.1

Arborescence de l'écran principal et du menu Article

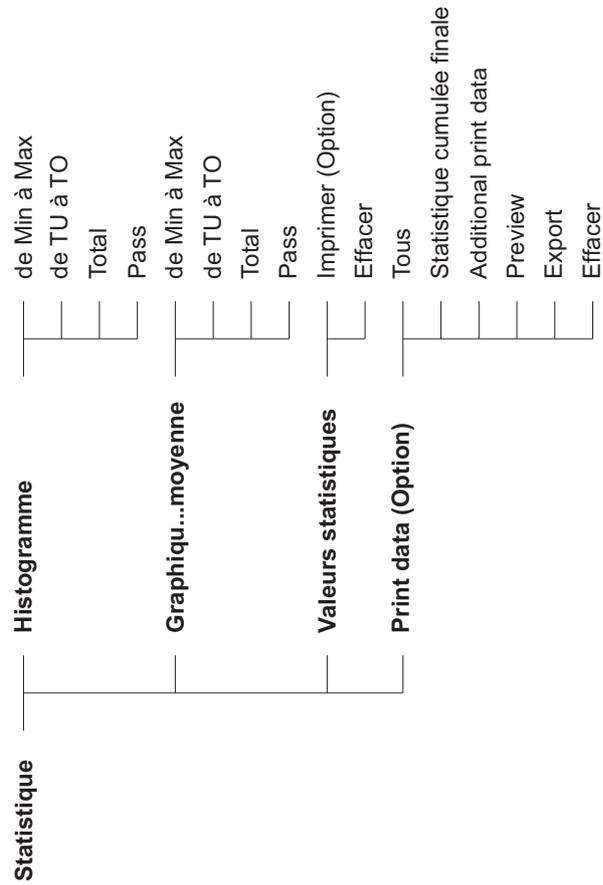


Arborescence des menus, écran principal et menu Article



5.3.1.2

Arborescence du menu Statistique

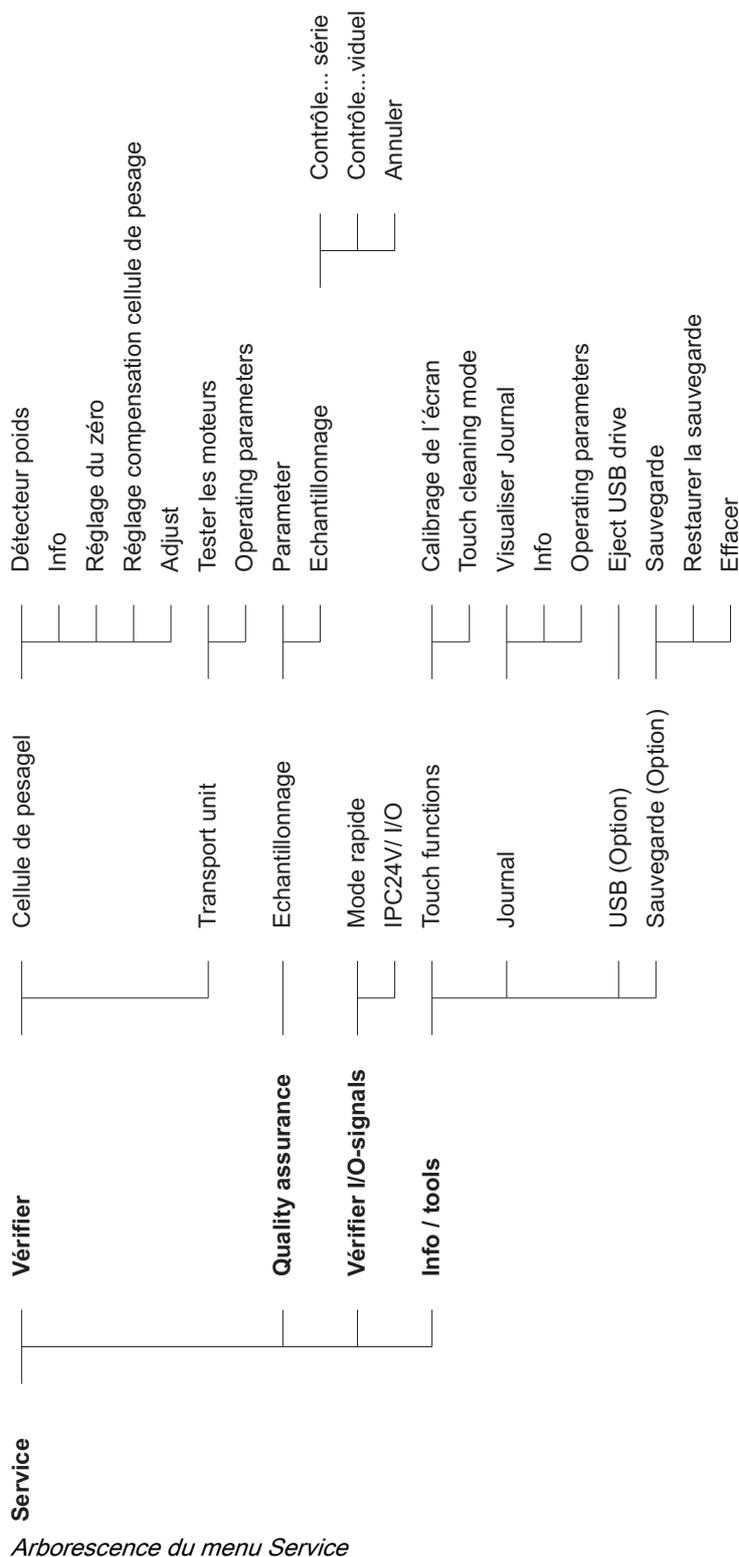


Arborescence du menu Statistique



5.3.1.3

Arborescence du menu Service

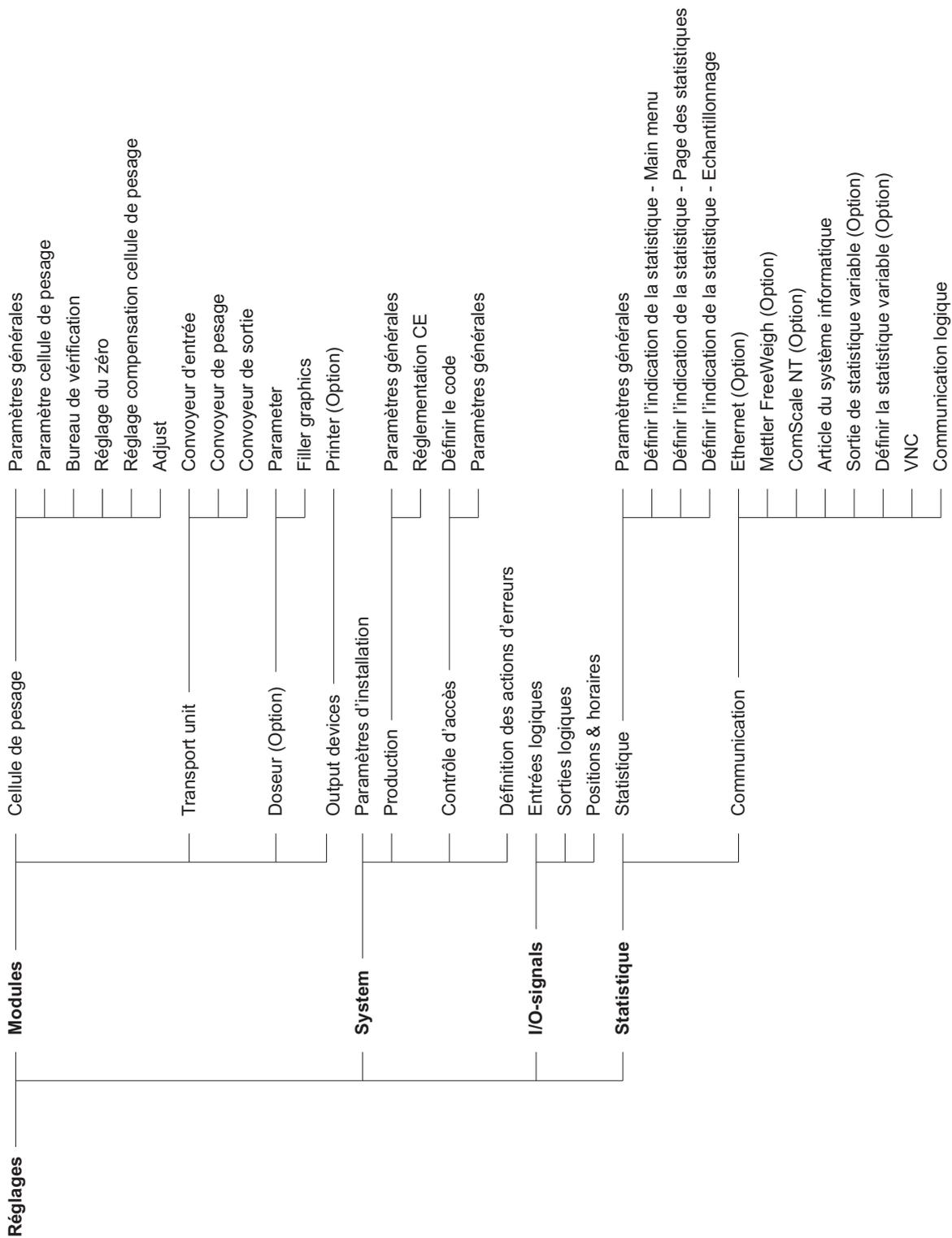




L'unité de commande

5.3.1.4

Arborescence du menu Réglages



Arborescence du menu Réglages



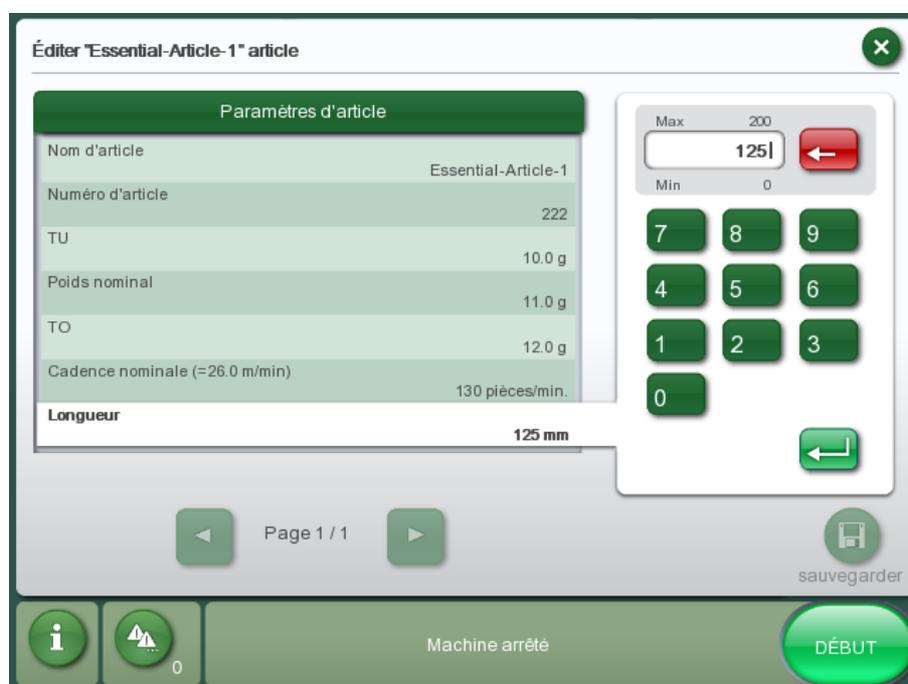
5.3.2

Saisie de paramètres et de données

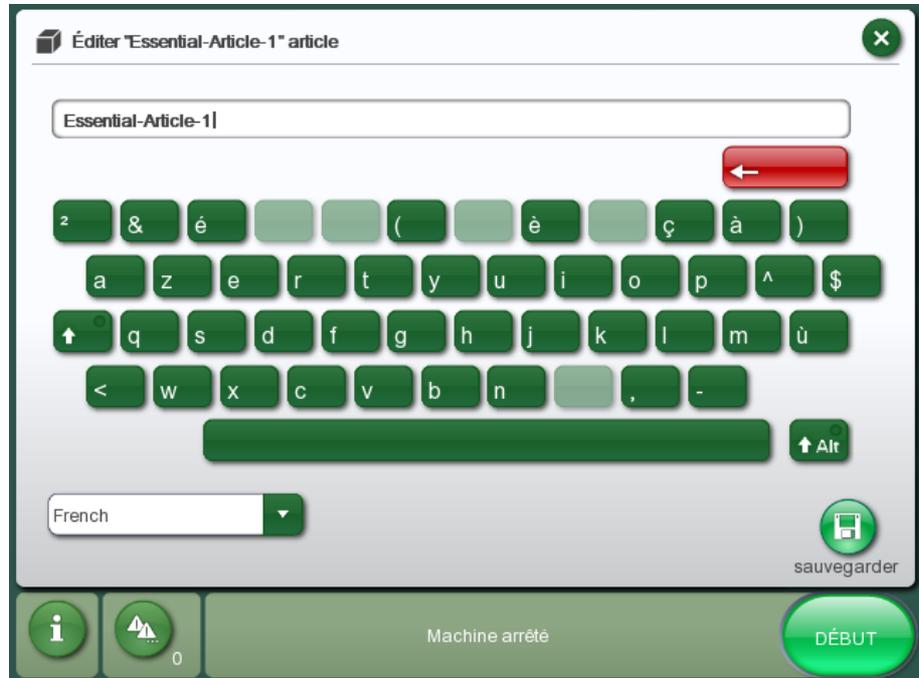
La saisie de paramètres et de données s'effectue soit de manière purement numérique soit au moyen d'un clavier alphanumérique élargi.

En fonction du droit d'accès et de la taille actuelle de la saisie, un pavé numérique ou un clavier alphanumérique s'affiche à l'écran.

Pour les saisies numériques, les limites de saisies autorisées s'affichent également.



Saisie numérique de paramètres avec indication des limites de saisies



Saisie alphanumérique élargie de paramètres au moyen du clavier



CONSEIL

Pour permuter entre les majuscules et les minuscules, activer la touche Maj (touche Shift).



CONSEIL

Sélectionner dans la liste déroulante le placement des lettres sur le clavier en fonction du pays concerné. Par ailleurs, la touche Alt permet d'afficher et d'ajouter des caractères spéciaux spécifiques au pays concerné.



5.3.3

Fonctions générales dans les menus



NOTA

L'exécution de ces fonctions dépend du niveau de protection attribué à l'opérateur ainsi que de l'équipement de la machine!

5.3.3.1

Fonction Chercher

Il est possible de rechercher dans les différents menus de la machine au moyen du bouton *Chercher* une saisie précise dans les paramètres / données etc. représentés / affichés.

Exemple bouton Chercher, paramètres d'installation

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Réglages
- 2) Sélectionner le menu Système
- 3) Sélectionner le menu Paramètres d'installation
- 4) Cliquer sur le bouton Chercher
- 5) Saisir le terme recherché, par ex. Time (heure) (rechercher le fuseau horaire) dans le clavier alphanumérique élargi
- 6) Pour confirmer la saisie, cliquer sur ENTER

Suite à la confirmation de la saisie en cliquant sur la touche ENTER du clavier alphanumérique, soit le résultat s'affiche à l'écran, soit un message informe que le terme recherché demeure introuvable. En présence de doublons d'un terme / d'une partie du terme recherché, le premier terme figurant dans la liste s'affiche à l'écran. Si le même terme est recherché une deuxième fois, le prochain terme figurant dans la liste s'affiche alors à l'écran.

Exemple : rechercher dans les paramètres d'installation le terme « Temps »

Lors de la première saisie du terme 'Temps', le terme figurant dans les paramètres d'installation s'affiche à l'écran

« **Temps** (HH-MM) »

Lors d'une deuxième saisie du terme 'Temps', l'affichage passe alors dans les paramètres d'installation à

« Format date et **heure** ».

5.3.3.2

Fonction Imprimer (option)



NOTA

La machine peut être complétée par une fonction d'impression optionnelle.

Dans ce cas, une impression des paramètres / données etc. représentés / affichés dans les différents menus de la machine est possible en cliquant sur le bouton *Imprimer*.



NOTA

Pour lancer une impression sur papier (en présence d'une imprimante connectée), cliquer sur le bouton *Imprimer*.

L'impression est par ailleurs exécutée sous forme électronique et sauvegardée dans la commande de la machine.

Le menu Statistique / Données d'impression permet de consulter, d'exporter ou d'effacer ces impressions sauvegardées. Cf. aussi *OPTION EXPORTATION DE DONNÉES D'IMPRESSION SUR SUPPORT DE STOCKAGE USB*.

Exemple bouton Imprimer, paramètres d'installation

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Réglages
- 2) Sélectionner le menu Système
- 3) Sélectionner le menu Paramètres d'installation
- 4) Sélectionner le bouton Imprimer

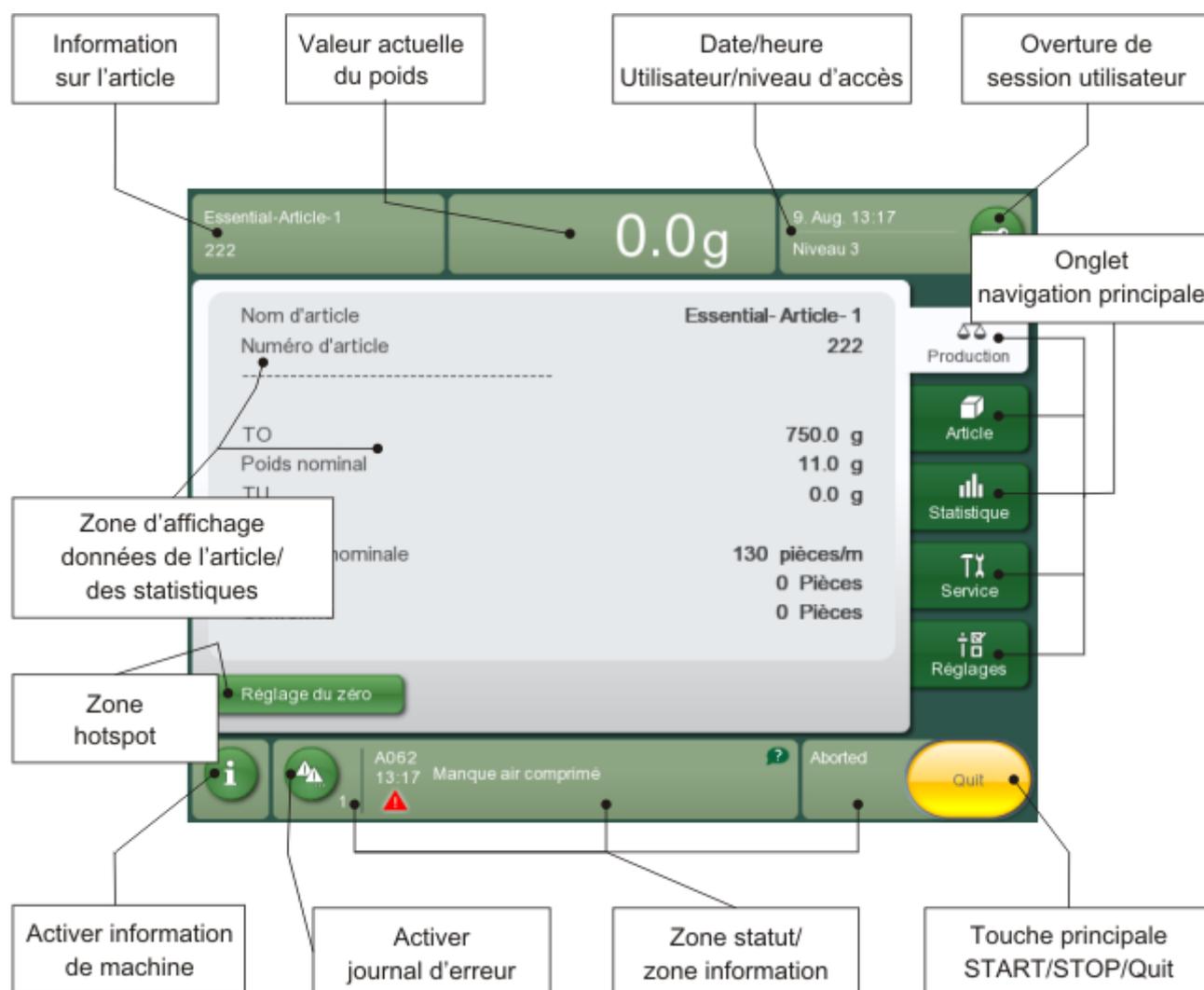
L'impression électronique peut être visualisée dans le menu Statistique / Données d'impression / Prévisualisation.



5.4 L'interface utilisateur

5.4.1 Le menu Production (écran principal)

Après la mise en service de la machine, le menu Production (écran principal) s'affiche :



Le menu Production (écran principal)



L'unité de commande

Fonctions disponibles dans le menu Production :

- Onglets pour la navigation principale :
 - Menu Production
 - Menu Article
 - Menu Statistique
 - Menu Service
 - Menu Réglages
- Appeler le menu Gestion utilisateur
- Boutons de la barre d'état :
 - Appeler des informations relatives à la machine
 - Appeler le journal d'erreurs
 - DÉMARRAGE du système de convoyeurs
(Bouton Fonction principale)
 - ARRÊT du système de convoyeurs
(Bouton Fonction principale)
 - Acquiescement de messages d'erreurs existants
(Bouton Fonction principale)

Des informations détaillées relatives aux fonctions des différents menus de commande figurent dans les chapitres respectifs du présent mode d'emploi.

5.4.1.1

Zone hotspot dans le menu Production

La zone hotspot s'affiche dans le menu Production (écran principal) en dessous de la zone d'affichage des données statistiques.

Les fonctions disponibles dépendent du niveau de protection activé.

Icône	Fonction exécutée
	Réglage du zéro En activant le bouton « Réglage du zéro », la balance définit la valeur mesurée actuelle comme point zéro (transmission de poids 0 gramme).

Cf. aussi le chapitre *MENU RÉGLAGES / MENU RÉGLAGES COMPOSANTS / MENU CELLULE DE PESAGE / CORRECTION MANUELLE DU POINT ZÉRO*.



6 Les niveaux de protection

6.1 Répartition des niveaux de protection

La machine dispose de cinq niveaux de protection. Les différents niveaux de protection gèrent les droits d'accès aux fonctions de la machine octroyés aux groupes d'opérateurs respectifs.

Les niveaux de protection sont classés de manière hiérarchique, c.à.d. les droits d'accès aux niveaux de protection supérieurs intègrent les niveaux de protection inférieurs.



NOTA

La répartition des niveaux de protection peut être adaptée aux exigences spécifiques du client et donc différer de la liste figurant ci-après.



Les niveaux de protection

Répartition des niveaux de protection :

Niveau 0	Niveau pour la commande normale pendant la production Aucune possibilité de modifier les réglages Fonctions autorisées : <ul style="list-style-type: none">▪ Démarrage / arrêt des moteurs▪ Acquiescement des erreurs▪ Traitement des erreurs
Niveau 1	Niveau pour le changement d'article Aucune possibilité de modifier les réglages Fonctions autorisées : <ul style="list-style-type: none">▪ Fonctions du niveau 0▪ Changement d'article▪ Analyse de la production
Niveau 2	Niveau pour la création et l'ajustement d'articles (dans le cadre du règlement sur les instruments de pesage) Fonctions autorisées : <ul style="list-style-type: none">▪ Fonctions des niveaux 0 et 1▪ Création d'articles▪ Ajustement d'articles▪ Fonctions de service accessibles pour le client
Niveau 3	Niveau pour le service assuré par le service clientèle Fonctions autorisées : <ul style="list-style-type: none">▪ Fonctions des niveaux 0 à 2▪ Fonctions réservées au service clientèle
Niveau 4	Niveau général réservé au fabricant Toutes les fonctions sont accessibles



6.2

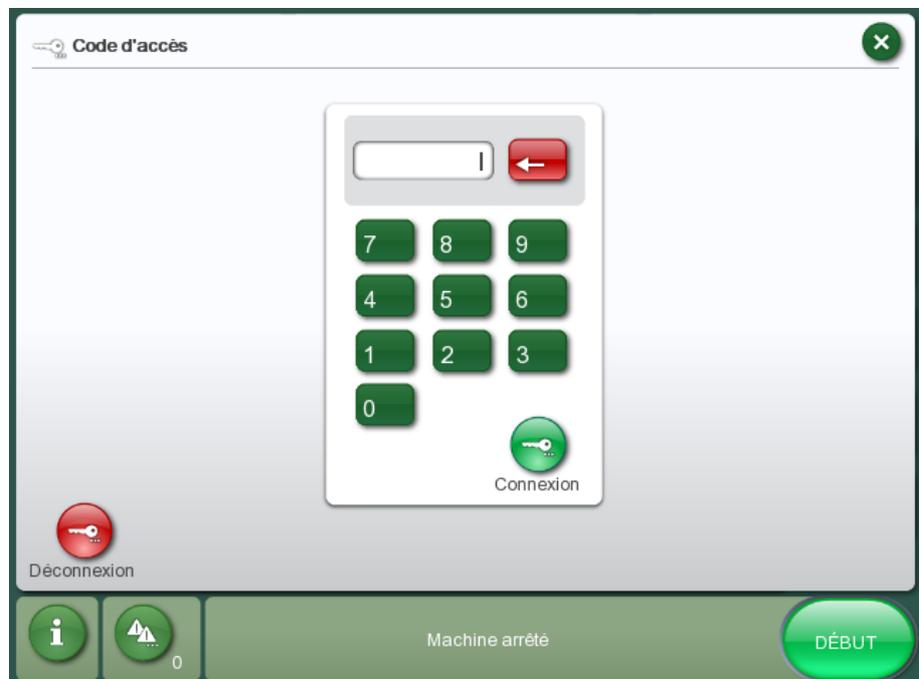
Activation des niveaux de protection

Les différents niveaux de protection sont activés en saisissant le code d'accès.

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Code d'accès

La fenêtre pour la saisie du code d'accès s'affiche à l'écran.



Code d'accès

- 2) Saisir le code d'accès numérique
- 3) Confirmer la saisie en cliquant sur le bouton LOGIN
- 4) Le niveau de protection activé s'affiche en haut, à droite de l'écran



Les niveaux de protection



ATTENTION

Si les fonctions du niveau de protection ne sont plus nécessaires, bloquez l'accès à ce niveau.

Les paramètres sont ainsi protégés contre tout accès par une personne non autorisée.

Le niveau de protection reste actif tant que son accès n'est pas bloqué.

6.3

Désactivation des niveaux de protection

Un niveau de protection actif est désactivé dans le menu Code d'accès.

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Code d'accès
- 2) Désinscrire l'utilisateur
- 3) Le niveau de protection 0 est activé et s'affiche en haut, à droite de l'écran



7

Le menu Article

7.1

Généralités relatives au menu Article

Le menu Article est dédié à la gestion des différents articles.

Selon le niveau de protection octroyé, l'opérateur peut exécuter différentes fonctions de gestion.

Fonctions disponibles dans le menu Article :

- Affichage de données relatives aux articles
- Création d'articles
- Modification de données relatives aux articles
- Copie d'articles
- Recherche d'articles
- Suppression d'articles
- Effectuer des changements d'articles
- Tri d'articles selon leur nom ou leur numéro de référence
- Impression de données relatives aux articles (option)



NOTA

Sur les machines étalonnées, les fonctions

Création d'articles,

Modification de données relatives aux articles et

Copie d'articles

peuvent, le cas échéant, être limitées et uniquement accessibles conformément au règlement sur les instruments de pesage.



NOTA

L'exécution de ces fonctions dépend du niveau de protection attribué à l'opérateur ainsi que de l'équipement de la machine!



Le menu Article

7.2

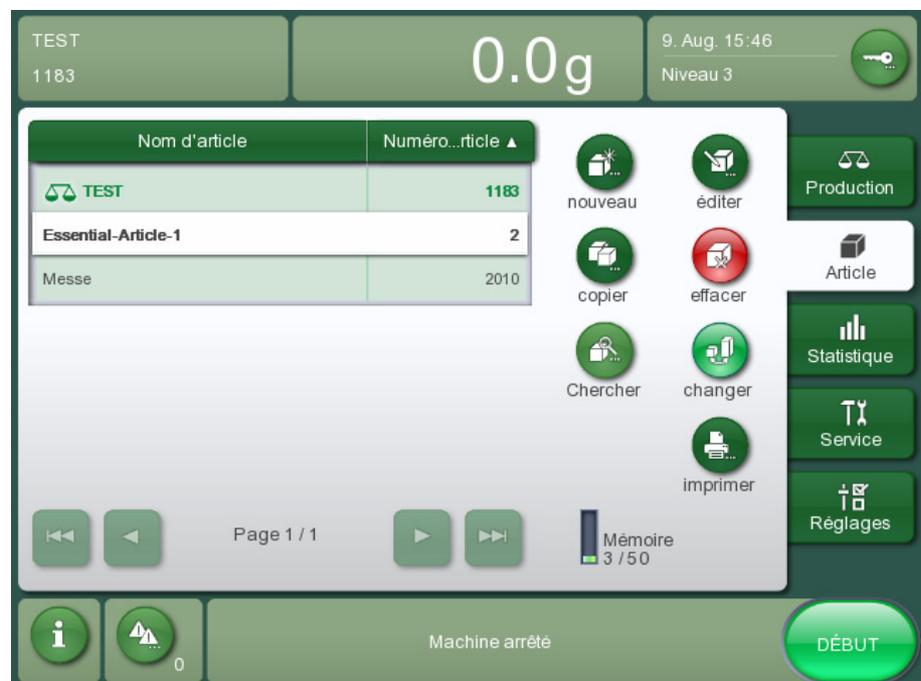
Accès au menu Article

Pour accéder au menu Article, toucher dans la fenêtre de navigation principale l'icône Article qui se trouve dans la colonne de droite.

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Article

Le menu Article s'affiche à l'écran.



Menu Article

L'article actif actuellement est caractérisé par le pictogramme Production et se distingue des autres articles par sa coloration.



Fonctions disponibles selon le niveau de protection activé :

Icône	Fonction exécutée
	Créer un article
	Éditer un article existant
	Copier un article existant pour une création d'article
	Effacer un article existant
	Effectuer un changement d'article
	Chercher des articles
	Imprimer les données relatives aux articles existants (option) Ouvre la fenêtre de sélection du dialogue Imprimer des paramètres de l'article

7.3

Sélectionner un / des articles dans la liste déroulante

La sélection d'articles dans la liste déroulante s'effectue en touchant directement sur l'écran la rubrique correspondante dans la liste.

La liste d'articles peut être classée dans l'ordre croissant ou décroissant, selon le nom ou le numéro de référence de l'article.

D'autres explications relatives à la commande figurent au chapitre *L'UNITÉ DE COMMANDE / FONCTIONS DES PICTOGRAMMES*.



CONSEIL

Les flèches pour trier les articles se trouvent directement à côté des titres des listes qui permettent de procéder au tri.



Le menu Article

7.4

Afficher les paramètres d'article

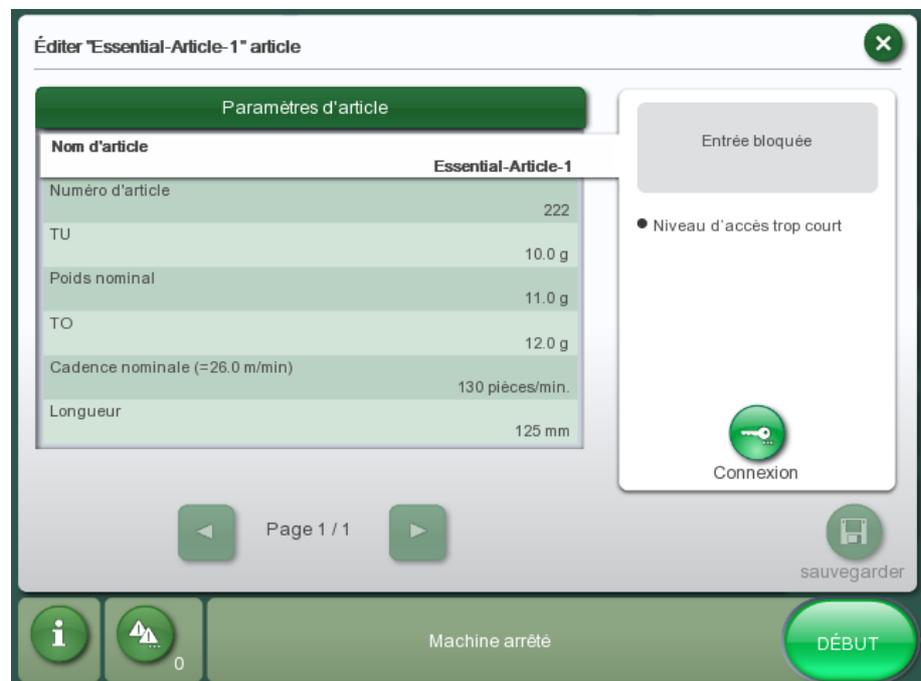
Cette fonction permet d'afficher les paramètres d'article d'une rubrique disponible dans la liste d'articles.

Les paramètres d'article sont uniquement affichés dans le niveau de protection 0. Une modification des paramètres d'article est uniquement possible dans le cadre du règlement sur les instruments de pesage, à partir du niveau de protection 1 ou supérieur, cf. aussi le chapitre *LE MENU ARTICLE / SAISIR OU MODIFIER DES PARAMÈTRES D'ARTICLE*.

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Article
- 2) Sélectionner l'article
- 3) Sélectionner Éditer paramètres d'article

Les paramètres d'article s'affichent à l'écran.



Afficher les paramètres d'article

Pour retourner à la banque de données des articles, cliquer sur le bouton Fermer en haut, à droite de l'écran.



7.5

Créer un article



NOTA

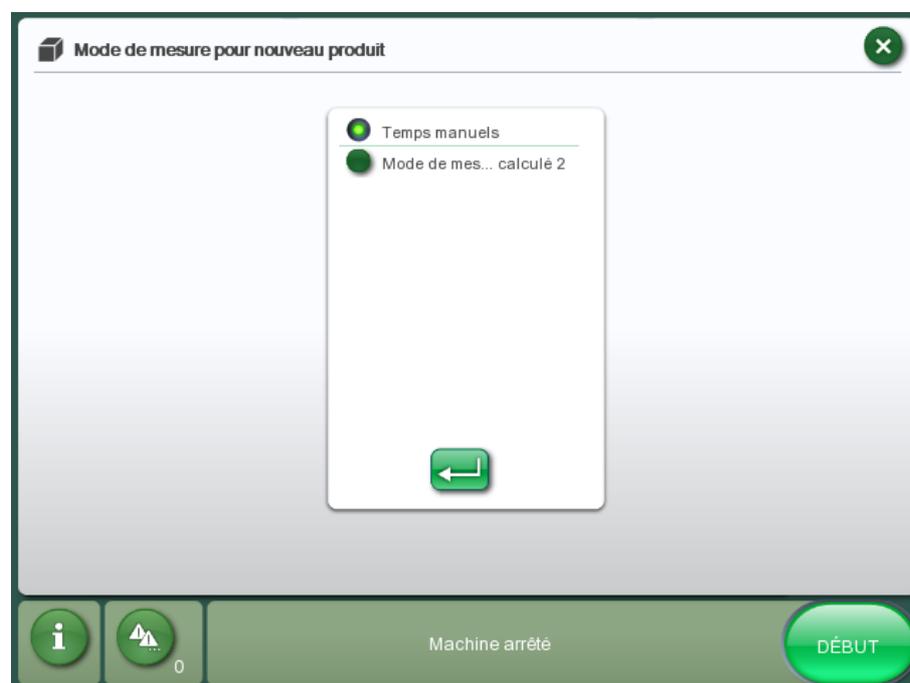
L'exécution de cette fonction dépend du niveau de protection attribué!

Cette fonction permet de créer un article dans la liste d'articles.

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Article
- 2) Sélectionner Création d'article

Si la machine dispose de plusieurs modes de mesure, une fenêtre dans laquelle l'opérateur peut saisir le mode de mesure pour le nouvel article s'affiche à l'écran.



Mode de mesure pour nouveau produit



Le menu Article

- 3) Sélectionner le mode de mesure souhaité en touchant la rubrique correspondante dans la liste
- 4) Confirmer la sélection au moyen du bouton ENTER

La fenêtre pour la saisie des paramètres d'article s'affiche à l'écran.

The screenshot shows the 'Éditer article' (Edit article) screen. At the top, there is a title bar with 'Éditer article' and a close button (X). Below the title bar is a green header 'Paramètres d'article'. The main area is divided into two columns. The left column contains a table of parameters:

Nom d'article	
Numéro d'article	
TU	10.0 g
Poids nominal	11.0 g
TO	12.0 g
Cadence nominale (=26.0 m/min)	130 pièces/min.
Longueur	125 mm

The right column contains a numeric keypad with buttons for digits 0-9, a decimal point, a minus sign, and an 'ABC...' button. There is also a red arrow button at the top right of the keypad area. Below the keypad is a 'sauvegarder' (save) button with a floppy disk icon. At the bottom of the screen, there is a status bar with an information icon, a home icon, a counter showing '0', the text 'Machine arrêté', and a large green 'DÉBUT' (start) button. Navigation arrows and 'Page 1 / 1' are also visible.

Créer un article

La description des paramètres d'article figure au chapitre *LE MENU RÉGLAGES / MENU RÉGLAGES STATISTIQUE / MENU STATISTIQUE / VALEURS STATISTIQUES PRÉDÉFINIES*.



7.6

Saisir ou modifier des paramètres d'article



NOTA

L'exécution de cette fonction dépend du niveau de protection attribué!

Cette fonction permet d'éditer une rubrique disponible dans la liste d'articles.

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Article
- 2) Sélectionner Article issu de la liste déroulante
- 3) Sélectionner Éditer paramètres d'article

La fenêtre pour la saisie des paramètres d'article s'affiche à l'écran.

Éditer "Essential-Article-1" article

Paramètres d'article	
Nom d'article	Essential-Article-1
Numéro d'article	222
TU	10.0 g
Poids nominal	11.0 g
TO	12.0 g
Cadence nominale (=26.0 m/min)	130 pièces/min.
Longueur	125 mm

Entrée bloquée

● Niveau d'accès trop court

Connexion

Page 1 / 1

Machine arrêté

DEBUT

sauvegarder

Saisir ou modifier des paramètres d'article



Le menu Article

Des explications plus détaillées relatives aux paramètres configurables figurent au chapitre *LE MENU RÉGLAGES / MENU RÉGLAGES STATISTIQUE / MENU STATISTIQUE / VALEURS STATISTIQUES PRÉDÉFINIES*.

Une fenêtre info relative à chaque paramètre inéditable s'affiche sur la droite de l'écran. Cette fenêtre indique tous les motifs qui bloquent un traitement / une saisie.

Raisons possibles pour l'apparition du message « Entrée bloquée » :

- Cet article est actuellement actif
Désactiver l'article au moyen d'un changement d'article pour pouvoir éditer les paramètres correspondants
- Le paramètre ne peut pas être imprimé
Le paramètre correspondant dispose uniquement de droits de lecture
- Niveau d'accès trop court
Ouvrir une session au moyen du niveau d'accès correspondant ou seul le personnel de service habilité par le fabricant est autorisé à éditer le paramètre
- Verrouillage réglementaire actif
La législation en matière de règlement sur les instruments de pesage prescrit que le paramètre correspondant ne peut pas être édité lorsque le verrouillage réglementaire est actif.

Les captures d'écran suivantes illustrent les différentes raisons pour le blocage de saisies.



Éditer "Messe" article

Paramètres d'article

Nom d'article	Messe
Numéro d'article	2010
TU	10.0 g
Poids nominal	11.0 g
TO	12.0 g
Cadence nominale (=26.0 m/min)	130 pièces/min.
Longueur	125 mm

Entrée bloquée

- Cet article est actuellement actif

Page 1 / 1

Machine arrêté

DEBUT

sauvegarder

Exemple de blocage « Cet article est actuellement actif »

Éditer "Essential-Article-1" article

Paramètres d'article

Nom d'article	Essential-Article-1
Numéro d'article	222
Mode de mesure :	
Temps manuels	
Limites fixes	Aucun
TU2	0.0 g
TU1	0.0 g
Poids nominal	11.0 g

Entrée bloquée

- Le paramètre ne peut pas être imprimé

Page 1 / 2

Machine arrêté

DEBUT

Chercher

sauvegarder

Exemple de blocage « Le paramètre ne peut pas être imprimé »



Le menu Article

Éditer "Essential-Article-1" article

Paramètres d'article

Nom d'article	Essential-Article-1
Numéro d'article	222
TU	10.0 g
Poids nominal	11.0 g
TO	12.0 g
Cadence nominale (=26.0 m/min)	130 pièces/min.
Longueur	125 mm

Entrée bloquée

- Niveau d'accès trop court

Connexion

Page 1 / 1

Machine arrêté

DÉBUT

sauvegarder

Exemple de blocage « Niveau d'accès trop court »

Éditer "Essential-Article-1" article

Paramètres d'article

Nom d'article	Essential-Article-1
Numéro d'article	222
Mode de mesure :	Temps manuels

Limites fixes

FPV	
TU2	9.0 g
TU1	10.0 g
Poids nominal	11.0 g

Entrée bloquée

- Verrouillage réglementaire actif

Chercher

imprimer

sauvegarder

Page 1 / 2

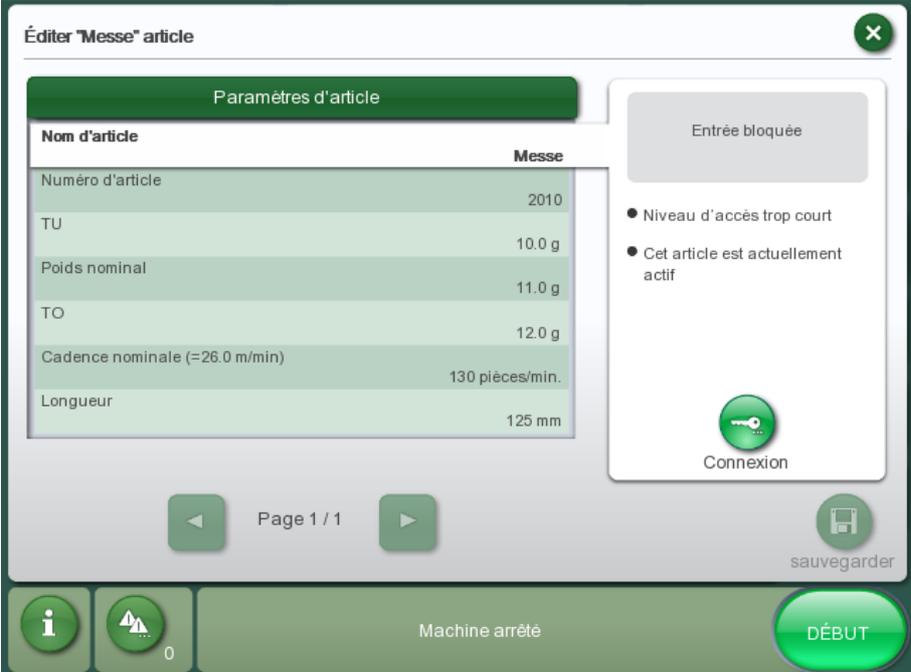
Machine arrêté

DÉBUT

Exemple de blocage « Verrouillage réglementaire actif »



En cas de blocages multiples, la fenêtre info indique toutes les raisons.



The screenshot shows a software interface for editing an article. The title is 'Éditer "Messe" article'. The main area is divided into two sections: 'Paramètres d'article' and 'Entrée bloquée'. The 'Paramètres d'article' section contains a table with the following data:

Nom d'article	Messe
Numéro d'article	2010
TU	10.0 g
Poids nominal	11.0 g
TO	12.0 g
Cadence nominale (=26.0 m/min)	130 pièces/min.
Longueur	125 mm

The 'Entrée bloquée' section contains a list of reasons for the blockage:

- Niveau d'accès trop court
- Cet article est actuellement actif

Below the list is a green button with a key icon labeled 'Connexion'. At the bottom right of the main area is a 'sauvegarder' button. The bottom status bar shows 'Machine arrêtée' and a 'DÉBUT' button. On the left of the status bar are icons for information and a graph with the number 0.

Exemple de blocage, par ex. : « Niveau d'accès trop court » et « Cet article est actuellement actif »



7.7

Effacer l'article



NOTA

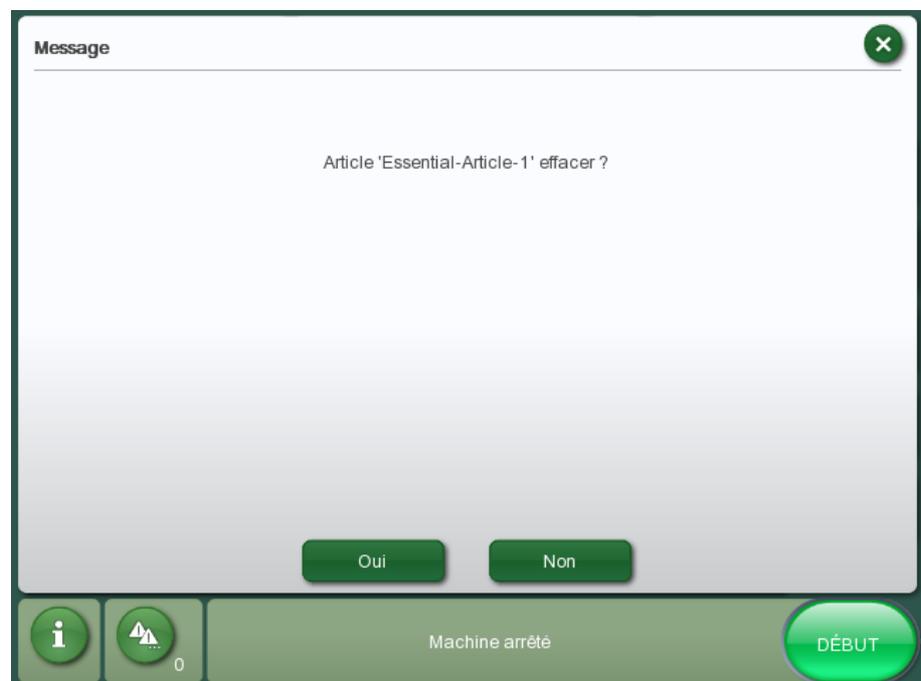
L'exécution de cette fonction dépend du niveau de protection attribué!

Cette fonction permet d'effacer de la liste déroulante une rubrique existante.

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Article
- 2) Sélectionner dans la liste déroulante l'article à effacer
- 3) Sélectionner Effacer l'article

La fenêtre pour la confirmation de la suppression s'affiche à l'écran.



Effacer l'article

- 4) Confirmer la suppression en appuyant sur le bouton OUI ou interrompre la suppression en appuyant sur le bouton NON ou en quittant l'écran

8 Le menu Statistique

8.1 Généralités relatives au menu Statistique



NOTA

L'exécution de ces fonctions dépend du niveau de protection attribué à l'opérateur ainsi que de l'équipement de la machine!

Le menu Statistique est dédié à l'affichage et à la gestion de la statistique de production actuelle et des données d'impression sauvegardées (option).

Selon le niveau de protection octroyé, il est possible de choisir parmi plusieurs options d'affichage.

Options d'affichage disponibles dans le menu Statistique :

- Données statistiques
- Données d'impression (option)
- Valeurs numériques et état des compteurs
- Diagramme des moyennes TU-TO, Total et Conforme
- Diagrammes des moyennes min-max, Total et Conforme
- Répartition TU-TO, Total et Conforme
- Répartition min-max, Total et Conforme

Fonctions de gestion des statistiques disponibles :

- Effacer la statistique de production actuelle
- Exporter et effacer les données d'impression (option)
- Permuter entre l'affichage numérique des valeurs statistiques / états des compteurs et la représentation graphique sous forme d'histogramme ou de diagramme des moyennes

La description de la fonction « Exporter et effacer les données d'impression » figure au chapitre *OPTION EXPORTATION DE DONNÉES D'IMPRESSION SUR SUPPORT DE STOCKAGE USB* ».



Le menu Statistique

8.2

Accès au menu Statistique

Pour accéder au menu Statistique, toucher dans la fenêtre de navigation principale l'icône Statistique qui se trouve sur le côté droit de l'écran.

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Statistique
- 2) Sélectionner Affichage valeurs statistiques

La statistique de production actuelle s'affiche à l'écran.

Fonctions disponibles selon le niveau de protection activé :

Icône	Fonction exécutée
	Afficher histogramme
	Afficher diagramme des moyennes
	Afficher valeurs statistiques numériques
	Afficher données d'impression (option)
	Effacer statistique actuelle
	Imprimer données statistiques (option)
	Exporter données statistiques (option)
	Activer prévisualisation (option)

8.3

Affichage des statistiques numérique

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Statistique
- 2) Sélectionner Affichage valeurs statistiques

La statistique de production actuelle s'affiche à l'écran.



Messe	
2010	
0.0g	
11. Aug. 9:57	
Niveau 3	
Nom d'article	Messe
Numéro d'article	2010

Début	2011-08-11 09:49
Durée	00:00:05
Cadence nominale	130 pièces/m
TO	12.0 g
Poids nominal	11.0 g
TU	10.0 g
Tare	0.0 g
Total	15 Pièces

Affichage des statistiques numérique

Il est possible ici d'effacer la statistique de production actuelle. La description de la fonction « Effacer statistique de production » figure au chapitre *LE MENU STATISTIQUE / EFFACER STATISTIQUE DE PRODUCTION*.



NOTA

Pour configurer cette page, consulter le chapitre *LE MENU RÉGLAGES / MENU RÉGLAGES STATISTIQUE*.

D'autres explications relatives à la commande figurent au chapitre *L'UNITÉ DE COMMANDE / FONCTIONS DES PICTOGRAMMES*.



Le menu Statistique

8.4

Afficher diagramme des moyennes

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Statistique
- 2) Sélectionner Afficher diagramme des moyennes

Le diagramme des moyennes de la production actuelle s'affiche à l'écran.

Les options d'affichage « *Conforme* » et « *Total* » permettent de permuter entre le diagramme des moyennes des produits Conformés ou celui de la production totale.

Les options d'affichage « *de TU à TO* » et « *de Min à Max* » permettent de permuter entre le diagramme TU-TO ou le diagramme min-max des valeurs moyennes.



Diagramme des moyennes Total



Diagramme des moyennes Conforme



CONSEIL

Le nombre des moyennes est réglé dans le menu **RÉGLAGES / STATISTIQUE / STATISTIQUE / PARAMÈTRES GÉNÉRAUX**.



Le menu Statistique

8.5

Afficher la répartition (histogramme)

Procédure :

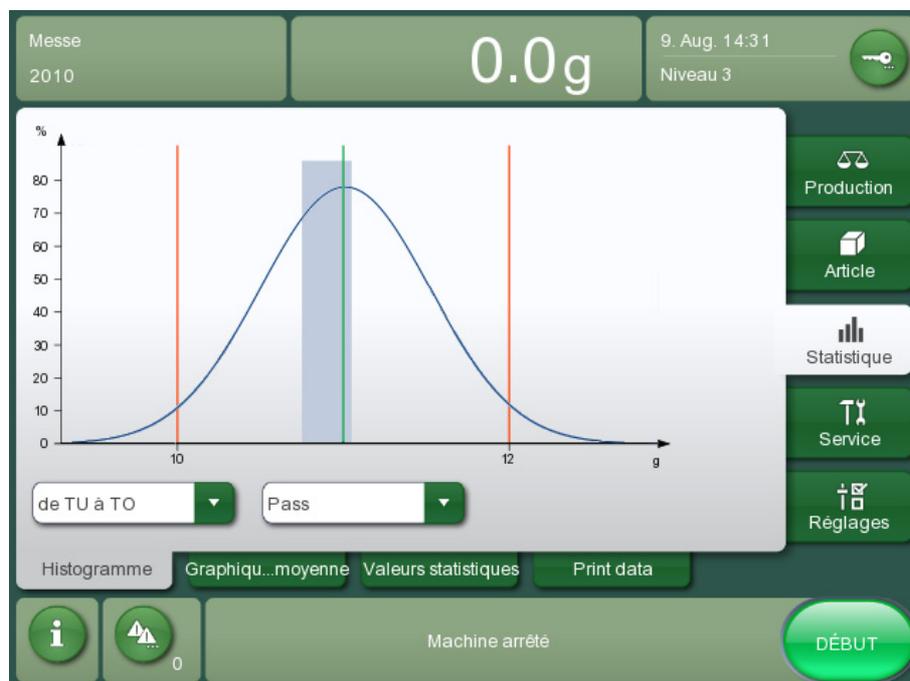
- 1) Sélectionner le menu Statistique
- 2) Sélectionner Affichage histogramme

La répartition statistique de la production actuelle s'affiche à l'écran.

Si la production se déroule sans aucun dérangement, il en résulte ici conformément à la répartition statistique des valeurs mesurées une courbe de Gauss.

Les options d'affichage « *Conforme* » et « *Total* » permettent de permuter entre l'histogramme des produits Conformés ou celui de la production totale.

Les options « *de TU à TO* » et « *de Min à Max* » permettent de permuter entre les histogrammes TU-TO ou Min-Max.



Histogramme TU-TO

L'histogramme Min-Max illustre la répartition des valeurs mesurées sur une grande plage de mesure. Les extrêmes comme les produits vides ou les produits partiellement remplis sont identifiables.



Histogramme Min-Max



Le menu Statistique

8.6

Effacer statistique de production



NOTA

L'exécution de cette fonction dépend du niveau de protection attribué!

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Statistique
- 2) Sélectionner Affichage valeurs statistiques
- 3) Sélectionner Effacer valeurs statistiques



NOTA

La statistique de production est automatiquement effacée à chaque changement d'article !

9 Le menu Service

9.1 Généralités relatives au menu Service

Le menu Service est dédié aux opérations de contrôle et d'assurance-qualité sur la machine.

Selon le niveau de protection octroyé, différentes fonctions de réglage et d'information sont disponibles.

Fonctions disponibles dans le menu Service :

- Vérification de la cellule de pesage
- Vérification de l'unité de transport (unité de transport)
- Vérification de la saisie du poids en cours de production (échantillonnage)
- Contrôle des entrées et sorties binaires de la machine
- Exécuter calibrage de l'écran
- Diverses fonctions Journal
- Sauvegarde



NOTA

L'exécution de ces fonctions dépend du niveau de protection attribué à l'opérateur et de la position du commutateur de verrouillage de l'étalonnage!



Le menu Service

9.2

Accès au menu Service

Pour accéder au menu Service, toucher dans la fenêtre de navigation principale l'icône Service qui se trouve sur le côté droit de l'écran.

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Service

Les menus concernant les fonctions disponibles dans le menu Service s'affichent à l'écran.



Menu Service, fonctions disponibles

Fonctions disponibles selon le niveau de protection activé :

- Appeler le menu Vérifier
- Appeler le menu Assurance qualité
- Appeler le menu Vérifier I/O-signals
- Appeler le menu Info / Outils

9.3

Menu Service Vérifier cellule de pesage



NOTA

L'exécution de ces fonctions dépend du niveau de protection attribué à l'opérateur et de la position du commutateur de verrouillage de l'étalonnage!

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Service
- 2) Sélectionner le menu Vérifier
- 3) Sélectionner le menu Cellule de pesage

Fonctions disponibles selon le niveau de protection activé :

- Appeler Info / Information de vérification
- Exécuter le réglage du zéro manuel de la cellule de pesage
- Réglage compensation cellule de pesage
- Ajustage cellule de pesage

9.4

Menu Service Vérifier Unité de transport



NOTA

L'exécution de ces fonctions dépend du niveau de protection attribué à l'opérateur ainsi que de l'équipement de la machine!

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Service
- 2) Sélectionner le menu Vérifier
- 3) Sélectionner le menu Unité de transport

Fonctions disponibles selon le niveau de protection activé :

- Tester les moteurs
- Appeler les paramètres de fonctionnement

9.4.1

Menu Service Test motor



NOTA

L'exécution de ces fonctions dépend du niveau de protection attribué à l'opérateur ainsi que de l'équipement de la machine!

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Service
- 2) Sélectionner le menu Vérifier
- 3) Sélectionner le menu Unité de transport
- 4) Sélectionner le menu Test motor

La sélection du menu « *Test motor* » génère l'affichage à l'écran du menu de vérification des convoyeurs de la machine.

Selon le type de machine, diverses fonctions de vérification et de réglage sont disponibles.

Fonctions disponibles selon le type de machine et le niveau de protection activé :

Icône	Fonction exécutée
	Démarrage manuel du moteur sélectionné
	Arrêt manuel du moteur sélectionné
	Diminuer la vitesse du moteur sélectionné
	Augmenter la vitesse du moteur sélectionné

D'autres explications relatives à la commande figurent au chapitre *L'UNITÉ DE COMMANDE / FONCTIONS DES PICTOGRAMMES*.



CONSEIL

La vitesse prédéfinie de l'unité de transport s'affiche lorsque le moteur fonctionne. La vitesse réelle peut être vérifiée à l'aide d'un tachymètre.

9.4.2

Menu Service Paramètres de fonctionnement



NOTA

L'exécution de ces fonctions dépend du niveau de protection attribué à l'opérateur ainsi que de l'équipement de la machine!

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Service
- 2) Sélectionner le menu Vérifier
- 3) Sélectionner le menu Unité de transport
- 4) Sélectionner le menu Paramètres de fonctionnement

La sélection du menu « *Paramètres de fonctionnement* » génère l'affichage à l'écran des paramètres de fonctionnement de la machine.

Fonctions disponibles selon le niveau de protection activé :

Icône	Fonction exécutée
	Imprimer paramètres de fonctionnement (option)
	Remettre à zéro les valeurs min. et max. actuelles des paramètres de fonctionnement

D'autres explications relatives à la commande figurent au chapitre *L'UNITÉ DE COMMANDE / FONCTIONS DES PICTOGRAMMES*.

9.5 Menu Service Assurance qualité

9.5.1 Menu Service Échantillonnage



NOTA

L'exécution de cette fonction dépend du niveau de protection attribué!

La machine dispose d'une fonction d'échantillonnage.

La fonction d'échantillonnage permet de vérifier la saisie du poids en cours de production. La fonction d'échantillonnage est notamment utilisée lors de l'étalonnage ou pour le contrôle du moyen de mesure exécuté par le client. Par ailleurs, le facteur d'optimisation est automatiquement calculé dans le menu Échantillonnage.

Deux types d'échantillonnage sont disponibles :

- Contrôle individuel
- Contrôle en série automatique

La fonction de contrôle individuel éjecte, sur demande de l'opérateur, un produit du flux de production en cours via le dispositif de séparation. Le poids calculé du produit éjecté est sauvegardé dans l'affichage et, si l'option correspondante est configurée, imprimé par l'imprimante connectée.

La fonction de contrôle en série automatique éjecte au plus 100 produits successifs. Les poids individuels des produits éjectés sont sauvegardés dans l'affichage et, si l'option correspondante est configurée, également imprimés par l'imprimante connectée. L'étendue échantillonnage déterminée permet également de calculer la valeur moyenne et l'écart standard.

Il est possible d'afficher, d'exporter et d'imprimer les données d'échantillonnage sauvegardées. Des informations détaillées figurent aux paragraphes *OPTION EXPORTATION DE DONNÉES D'IMPRESSION SUR UN SUPPORT DE STOCKAGE USB / COMMANDE DE LA MACHINE.*



NOTA

L'étendue (nombre de produits) de l'échantillonnage est réglable au moyen du paramètre « Étendue échantillonnage ». Cf. chapitre *MENU SERVICE / MENU SERVICE ASSURANCE QUALITE / MENU SERVICE PARAMÈTRES ÉCHANTILLONNAGE*.

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Service
- 2) Sélectionner le menu Assurance qualité
- 3) Sélectionner le menu Échantillonnage
- 4) Sélectionner le menu Échantillonnage

Le menu Échantillonnage s'affiche à l'écran.

Echantillonnage
✕

1.	104.30 g	21.	102.00 g	41.	101.60 g	61.	81.
2.	103.20 g	22.	100.70 g	42.	103.80 g	62.	82.
3.	99.10 g	23.	97.90 g	43.	101.00 g	63.	83.
4.	102.40 g	24.	101.80 g	44.	101.90 g	64.	84.
5.	99.20 g	25.	98.30 g	45.	94.70 g	65.	85.
6.	95.70 g	26.	100.70 g	46.	97.10 g	66.	86.
7.	97.40 g	27.	96.10 g	47.	99.10 g	67.	87.
8.	97.30 g	28.	93.80 g	48.	103.40 g	68.	88.
9.	97.00 g	29.	97.90 g	49.		69.	89.
10.	101.50 g	30.	97.80 g	50.		70.	90.
11.	100.10 g	31.	100.70 g	51.		71.	91.
12.	100.80 g	32.	101.90 g	52.		72.	92.
13.	104.30 g	33.	95.20 g	53.		73.	93.
14.	103.40 g	34.	105.50 g	54.		74.	94.
15.	100.90 g	35.	102.60 g	55.		75.	95.
16.	97.30 g	36.	99.70 g	56.		76.	96.
17.	100.40 g	37.	97.20 g	57.		77.	97.
18.	105.00 g	38.	97.90 g	58.		78.	98.
19.	101.20 g	39.	97.10 g	59.		79.	99.
20.	98.60 g	40.	96.70 g	60.		80.	100.

Moyenne : 99.898 g Ecart type : 2.939 g Optimisation 1.422

Min 93.80 g Max 105.50 g Vitesse 130

Marche-Arrêt

Started: Total

Machine démarré

Échantillonnage

Fonctions disponibles selon le niveau de protection activé :

Icône	Fonction exécutée
	<p>Démarrer le contrôle en série automatique (max. 100 pièces) (la statistique d'échantillonnage actuelle est remise à zéro). Redémarre le contrôle en série suite à l'activation du bouton « <i>Pause</i> ».</p>
	<p>Pause du contrôle en série automatique.</p>
	<p>Exécuter un contrôle individuel de la production en cours Redémarre le contrôle individuel suite à l'activation du bouton « <i>Pause</i> ».</p>
	<p>Interrompre l'échantillonnage Termine un échantillonnage sans sauvegarder les données de l'opération.</p>
	<p>Fin de l'échantillonnage Termine un échantillonnage et sauvegarde les données de l'opération.</p>

9.5.2

Menu Service Paramètres échantillonnage

**NOTA**

L'exécution de cette fonction dépend du niveau de protection attribué!

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Service
- 2) Sélectionner le menu Assurance qualité
- 3) Sélectionner le menu Échantillonnage
- 4) Sélectionner le menu Paramètres

Le menu Paramètres échantillonnage s'affiche à l'écran.

Signification des différents paramètres :

Désignation du paramètre	Signification
Étendue échantillonnage	Ce paramètre permet de régler le nombre des produits pour la fonction de contrôle en série Valeur réglable n=1 ... 100
Chiffre après la virgule supplémentaire dans menu échantillon	Oui = un chiffre après la virgule supplémentaire apparaît dans l'affichage des valeurs des poids (à condition que la cellule de pesage puisse afficher cette résolution) Non = aucun chiffre après la virgule supplémentaire n'apparaît dans l'affichage des valeurs des poids
Fermer menu lancé automatiquement après fin	Oui = le menu Échantillonnage est automatiquement fermé à la fin Non = le menu Échantillonnage n'est pas fermé automatiquement à la fin
Imprimer : Échantillonnage	Le paramètre « Imprimer : Échantillonnage » permet d'imprimer directement les données d'échantillonnage sur une imprimante connectée ou dans les données d'impression Oui = impression Non = pas d'impression

9.6

Appeler le menu Vérifier I/O-signals



NOTA

Différentes entrées / sorties binaires peuvent être sélectionnées selon l'équipement de la machine.

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Service
- 2) Appeler le menu Vérifier I/O-signals
- 3) Sélectionner Appareil E/A à vérifier

Le menu de Vérification des entrées et des sorties binaires de la machine s'affiche à l'écran.

Fonctions disponibles selon le type de machine et le niveau de protection activé :

- Vérifier les entrées en activant le capteur ou en mettant le signal. L'état du signal s'affiche comme 0 ou 1 à la rubrique correspondante.
- Activer / désactiver les sorties en touchant la rubrique correspondante.



CONSEIL

Pour afficher une information supplémentaire avec les données de configuration du canal sélectionné, toucher la désignation d'une entrée ou d'une sortie sur l'écran tactile.



Le menu Service

9.7

Menu Service Info / Outils



NOTA

L'exécution de cette fonction dépend du niveau de protection attribué!

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Service
- 2) Sélectionner le menu Info / Outils

Fonctions disponibles selon le niveau de protection activé :

- Appeler Fonctions écran tactile
- Appeler Fonctions journal
- USB (option)
- Appeller le menu Sauvegarde

La description de l'exécution du calibrage de l'écran figure au chapitre *MAINTENANCE / CALIBRER L'ÉCRAN TACTILE*.



NOTA

Le menu *USB* ne s'affiche qu'en présence d'un support de stockage USB connecté.

9.7.1

Menu Service Fonctions écran tactile

Dans le menu Service Fonctions écran tactile, l'opérateur peut exécuter différentes fonctions liées à l'écran tactile.



NOTA

L'exécution de cette fonction dépend du niveau de protection attribué!

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Service
- 2) Sélectionner le menu Info / Outils
- 3) Sélectionner le menu Fonctions écran tactile

Fonctions disponibles selon le niveau de protection activé :

- Exécuter calibrage de l'écran
Si le calibrage de l'écran est déréglé de sorte qu'il bloque toutes les commandes, vous pourrez procéder ici à un nouveau calibrage.
- Activer le mode nettoyage de l'écran tactile
La sélection de ce mode bloque l'écran tactile pendant env. 10 secondes. Pendant ce temps, l'écran tactile peut être nettoyé sans qu'une fonction de la machine ne soit déclenchée involontairement.

Cf. aussi le chapitre *MAINTENANCE / NETTOYER L'ÉCRAN TACTILE* et *MAINTENANCE / CALIBRER L'ÉCRAN TACTILE*.

9.7.2

Menu Service Journal

Dans le menu Service Journal, l'opérateur peut visualiser et gérer différentes informations et paramètres relatifs à la production.



NOTA

L'exécution de ces fonctions dépend du niveau de protection attribué à l'opérateur et de la position du commutateur de verrouillage de l'étalonnage!

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Service
- 2) Sélectionner le menu Info / Outils
- 3) Sélectionner le menu Journal

Fonctions disponibles selon le niveau de protection activé :

- Visualiser et gérer le journal de production
Tous les événements liés à la machine (par ex. états de la machine) sont classés de manière chronologique, selon les dates, dans le journal de production.
- Appeler le menu Info
Toutes les versions de logiciel / microprogramme des composants intégrés à la machine figurent dans le menu Info. Le compteur des heures de fonctionnement s'y affiche aussi.
- Visualiser et gérer les paramètres de fonctionnement
Les paramètres de fonctionnement des composants intégrés à la machine figurent dans le menu Paramètres de fonctionnement.

9.7.3

Menu Service USB (option)

Plusieurs fonctions de service et diagnostic relatives à l'interface USB optionnelle sont disponibles dans le menu Service USB.



NOTA

Le menu USB ne s'affiche que si un support de stockage USB connecté.

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Service
- 2) Sélectionner le menu Info / Outils
- 3) Sélectionner le menu USB

Fonctions disponibles selon le niveau de protection activé :

- Éjecter le support de stockage USB

9.7.4

Menu Service Sauvegarde (option)

Plusieurs fonctions de sauvegarde et de restauration du logiciel système sont disponibles dans le menu Sauvegarde.

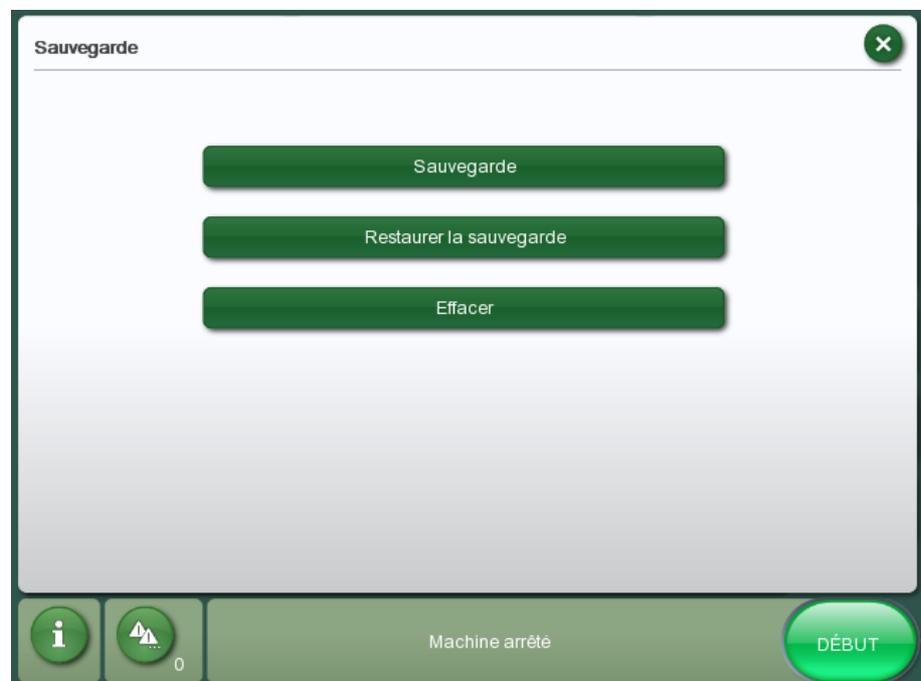
**NOTA**

L'exécution de ces fonctions dépend du niveau de protection attribué à l'opérateur et de la position du commutateur de verrouillage de l'étalonnage!

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Service
- 2) Sélectionner le menu Info / Outils
- 3) Sélectionner le menu Sauvegarde

Le menu Sauvegarde s'affiche à l'écran.



Menu Sauvegarde

Fonctions disponibles selon le niveau de protection activé :

- Créer une sauvegarde
- Restaurer une sauvegarde
- Effacer des sauvegardes enregistrées

9.7.4.1

Créer une sauvegarde

Une sauvegarde des paramètres et du programme de la machine peut être exécutée sous le menu « Sauvegarde » sur la mémoire de masse locale de la machine ou (s'il est disponible) sur un support de stockage USB. Ces fichiers peuvent aussi être sauvegardés comme « Fichiers zip ».



NOTA

L'exécution de cette fonction dépend du niveau de protection attribué!

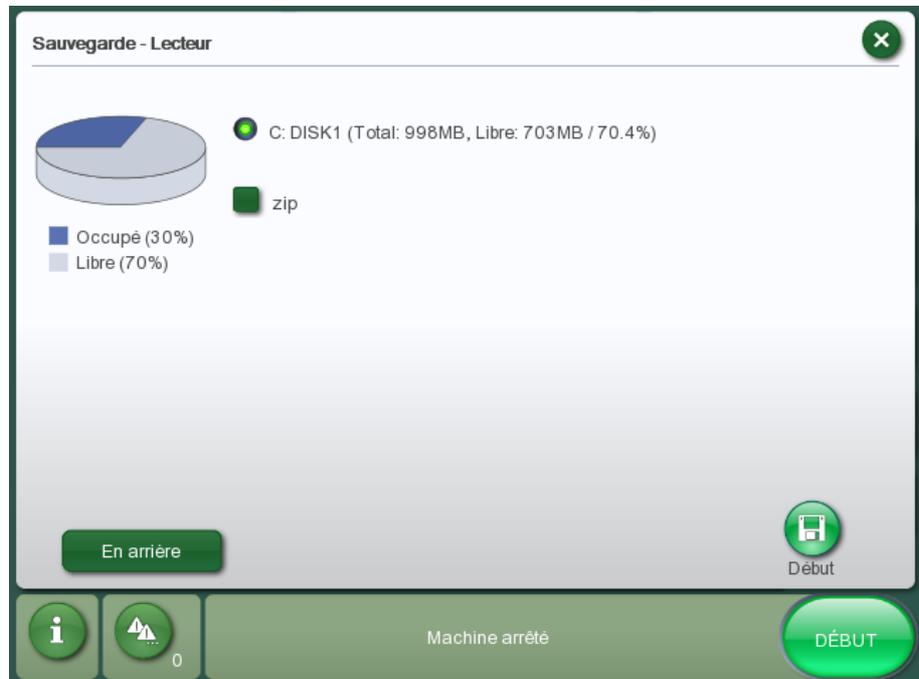
Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Service
- 2) Sélectionner le menu Info / Outils
- 3) Sélectionner le menu Sauvegarde / Sauvegarde
- 4) Sélectionner le lecteur (si plusieurs disponibles)
- 5) Sélection Compression de la sauvegarde (fichier zip) Oui ou Non
- 6) Activer le bouton « Marche »



Le menu Service

La sauvegarde est démarrée. Respectez les instructions qui s'affichent à l'écran. L'opération peut durer quelques minutes.



Démarrer le menu Sauvegarde

L'évolution de l'opération de sauvegarde s'affiche sur l'écran principal. Un message s'affiche lorsque la sauvegarde est terminée.



NOTA

Si un support de stockage USB est connecté :

- support de stockage USB (lecteur D)

sélectionnable afin de créer une sauvegarde sur ce support.

9.7.4.2

Restaurer une sauvegarde

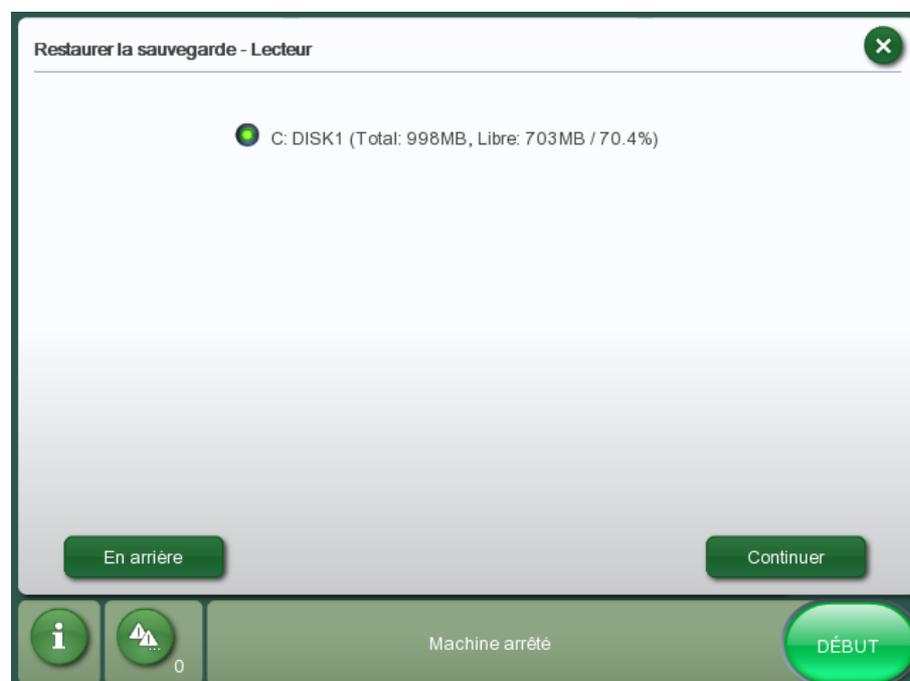
Une sauvegarde des paramètres et du programme machine peut être restaurée sous le menu « Restaurer une sauvegarde ».

**NOTA**

L'exécution de ces fonctions dépend du niveau de protection attribué à l'opérateur et de la position du commutateur de verrouillage de l'étalonnage!

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Service
- 2) Sélectionner le menu Info / Outils
- 3) Sélectionner le menu Sauvegarde / Restaurer sauvegarde
- 4) Sélectionner le lecteur (si plusieurs disponibles)
- 5) Activer le bouton « Continuer »



Restaurer une sauvegarde



NOTA

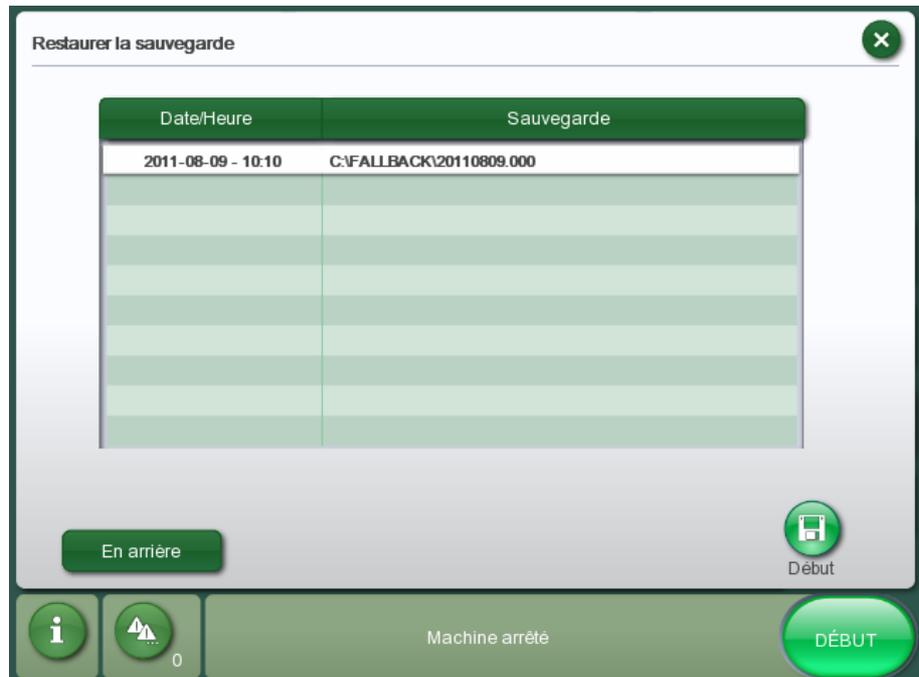
Si un support de stockage USB est connecté :

- support de stockage USB (lecteur D)

sélectionnable afin de restaurer une sauvegarde sur ce support.

- 6) Sélectionner dans la liste déroulante la sauvegarde souhaitée et activer le bouton « Mache ».

L'opération de restauration est démarrée. Respectez les instructions qui s'affichent à l'écran. L'opération peut durer quelques minutes.



Restaurer une sauvegarde / Liste déroulante

L'évolution de l'opération de restauration de la sauvegarde s'affiche sur l'écran principal. Un message s'affiche lorsque la restauration de la sauvegarde est terminée. La machine doit alors être redémarrée.

9.7.4.3

Effacer une sauvegarde

Une sauvegarde enregistrée des paramètres et du programme machine peut être supprimée sous le menu « Effacer ».



NOTA

L'exécution de cette fonction dépend du niveau de protection attribué!

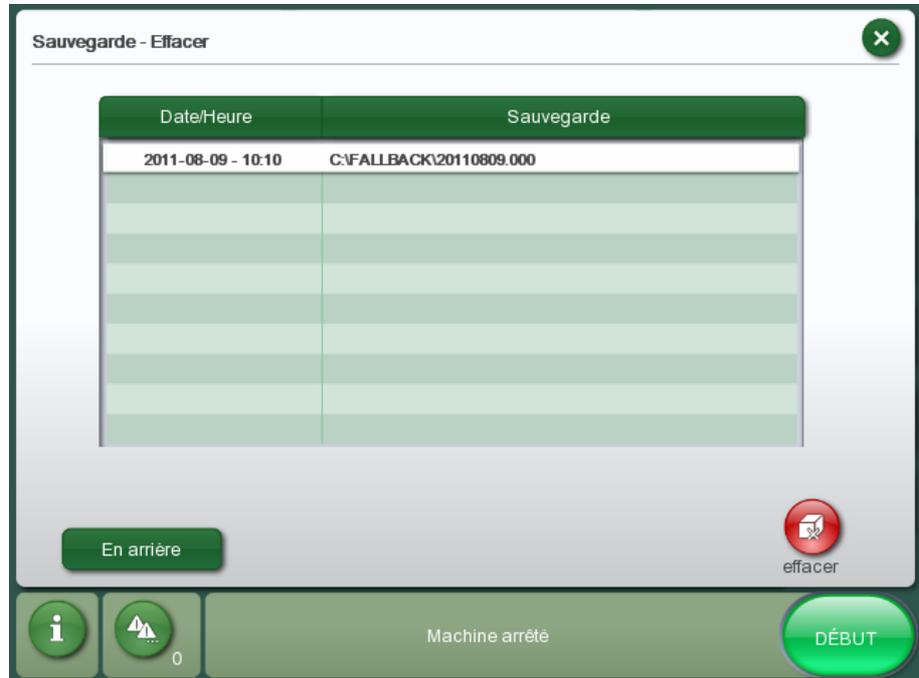
Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Service
- 2) Sélectionner le menu Info / Outils
- 3) Sélectionner le menu Sauvegarde / Effacer
- 4) Sélectionner dans la liste déroulante la sauvegarde souhaitée
- 5) Activer le bouton « Effacer »

L'opération de suppression est démarrée. Respectez les instructions qui s'affichent à l'écran.



Le menu Service



Effacer une sauvegarde

L'évolution de l'opération de suppression de la sauvegarde s'affiche sur l'écran principal. Un message s'affiche lorsque la suppression est terminée.



NOTA

Les sauvegardes enregistrées sur le support de stockage USB ne peuvent pas être effacées au moyen de l'écran tactile de la machine

10 Le menu Réglages

10.1 Généralités relatives au menu Réglages

Des réglages de paramètres relatifs au système, aux composants etc. sont exécutés dans le menu Réglages.

Selon le niveau de protection octroyé, différents réglages et fonctions sont disponibles.

Fonctions disponibles dans le menu Réglages :

- Configuration et paramétrage de la cellule de pesage
- Configuration des convoyeurs à bandes
- Configuration des imprimantes connectées
- Configuration de la machine au sein de l'installation
- Configuration du contrôle d'accès
- Définition des actions d'erreurs
- Définition des affichages des statistiques
- Réglages relatifs à la communication



NOTA

L'exécution de cette fonction dépend du niveau de protection attribué!

10.2

Accès au menu Réglages

Pour accéder au menu Réglages, toucher dans la fenêtre de navigation principale l'icône Réglages qui se trouve sur le côté droit de l'écran.

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Réglages

Les menus concernant les fonctions disponibles dans le menu Réglages s'affichent à l'écran.



Menu Réglages, fonctions disponibles

Fonctions disponibles selon le niveau de protection activé :

- Appeler le menu Composants
- Appeler le menu Système
- Appeler le menu Vérifier I/O-signals
- Appeler le menu Statistique

10.3 Menu Réglages Composants

10.3.1 Menu Cellule de pesage

Ce menu sert à configurer et paramétrer la cellule de pesage. Par ailleurs, il comprend aussi d'importantes fonctions comme l'ajustage et le réglage compensation.



NOTA

L'exécution de ces fonctions dépend du niveau de protection attribué à l'opérateur et de la position du commutateur de verrouillage de l'étalonnage!

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Réglages
- 2) Sélectionner le menu Composants
- 3) Sélectionner le menu Cellule de pesage

Fonctions disponibles selon le niveau de protection activé :

- Éditer des paramètres de technique de pesage généraux
- Éditer des paramètres spécifiques à la cellule de pesage
- Appeler le menu Bureau de vérification
- Exécuter le réglage du zéro manuel de la cellule de pesage
- Réglage compensation cellule de pesage
- Ajustage cellule de pesage

10.3.1.1

Réglage du zéro manuel

Le réglage du zéro vise à éviter que des résidus de produits sur le convoyeur de pesage ou son support falsifient le résultat mesuré.

**NOTA**

En mode automatique, le réglage du zéro (auto-tare) s'effectue automatiquement dès qu'une lacune est identifiée dans le flux de production. Cette opération est signalée par une étoile en bas, à gauche de l'affichage du poids sur l'écran tactile. Si cela n'est pas possible dans un délai de 15 minutes, un message d'avertissement s'affiche à l'écran. Il en résulte alors un dérangement qui génère un arrêt de la machine si un réglage du zéro automatique n'a pas pu être exécuté au terme d'une nouvelle période de 15 minutes. Dans ce cas, vous êtes tenu d'exécuter un réglage du zéro manuel.

Le convoyeur de pesage doit être vidé avant d'exécuter le réglage du zéro manuel. Les convoyeurs doivent être immobilisés.

Procédure :

Après avoir activé le bouton Réglage du zéro dans la zone hotspot du menu Production (écran principal), exécuter un réglage du zéro manuel. Cf. aussi le chapitre *L'UNITÉ DE COMMANDE / L'INTERFACE UTILISATEUR / LE MENU PRODUCTION / ZONE HOTSPOT DANS LE MENU PRODUCTION*.

Il est également possible d'exécuter un réglage du zéro manuel dans le menu Réglages.

Procédure :

- 1) Arrêter la production
- 2) Le cas échéant, sélectionner le code d'accès
- 3) Sélectionner le menu Réglages
- 4) Sélectionner le menu Composants
- 5) Sélectionner le menu Cellule de pesage
- 6) Réglage du zéro manuel, exécuter le réglage du zéro

Le réglage du zéro manuel est effectué.

L'affichage du poids réel se transforme en affichage <----->.

Une fois le réglage du zéro effectué, l'affichage du poids réel est < 0 >.

10.3.2

Menu Unité de transport

Ce menu sert à configurer et paramétrer les dispositifs de transport de la machine.

**NOTA**

L'exécution de ces fonctions dépend du niveau de protection attribué à l'opérateur ainsi que de l'équipement de la machine!

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Réglages
- 2) Sélectionner le menu Composants
- 3) Sélectionner le menu Unité de transport

Différents convoyeurs sont disponibles en fonction du type de machine.

- 4) Sélectionner le menu Convoyeur de transport disponible

Le menu de Réglage des paramètres de fonctionnement du convoyeur de transport disponible s'affiche à l'écran.

Fonctions disponibles selon le type de machine et le niveau de protection activé :

Icône	Fonction exécutée
	Démarrage manuel du convoyeur sélectionné
	Arrêt manuel du convoyeur sélectionné
	Diminuer la vitesse du convoyeur sélectionné
	Augmenter la vitesse du convoyeur sélectionné

10.3.3

Menu Périphériques de sortie

Ce menu sert à configurer et paramétrer les périphériques de sortie de la machine, par ex. l'imprimante



NOTA

L'exécution de ces fonctions dépend du niveau de protection attribué à l'opérateur ainsi que de l'équipement de la machine!

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Réglages
- 2) Sélectionner le menu Composants
- 3) Sélectionner le menu Périphériques de sortie

Différents périphériques de sortie sont disponibles en fonction du type de machine.

- 4) Sélectionner le menu pour le périphérique de sortie disponible

Le menu de Réglage des paramètres du périphérique de sortie de la machine disponible s'affiche à l'écran.

Fonctions disponibles selon le type de machine et le niveau de protection activé :

- Éditer les paramètres du périphérique de sortie sélectionné, par ex. imprimante

10.4 Menu Réglages Système

10.4.1 Menu Paramètres d'installation

Ce menu sert à régler les paramètres généraux de la machine, p.ex. la date, l'heure ou le langage de commande



NOTA

L'exécution de ces fonctions dépend du niveau de protection attribué à l'opérateur ainsi que de l'équipement de la machine!

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Réglages
- 2) Sélectionner le menu Système
- 3) Sélectionner le menu Paramètres d'installation

La machine dispose des paramètres d'installation prédéfinis suivants :

The screenshot shows the 'Paramètres d'installation' (Installation Parameters) menu. It features a table of settings, a numeric keypad, and navigation buttons.

Paramètres d'entrée	
Nom d'entreprise	OCS
Machine	EC-Essential
Langue	Français
Fuseau horaire	UTC = GMT
Date (JJJJ-MM-TT)	2011-08-09
Heure (HH-MM)	14:55
Format of date and time	Norme

Navigation and Action Buttons:

- Page 1 / 1
- imprimer (print)
- sauvegarder (save)
- Machine arrêté (Machine stopped)
- DÉBUT (Start)

Paramètres d'installation (page exemple)

Signification des différents paramètres d'installation (extrait) :

Désignation du paramètre	Signification
Nom d'entreprise	Raison sociale de l'exploitant
Machine	Numéro ou désignation de la machine
Langue	Sélection du langage de dialogue
Fuseau horaire	Sélection des fuseaux horaires
Date (AAAA-MM-JJ)	Date dans l'ordre Année - Mois - Jour
Time (HH-MM)	Heure dans l'ordre Heures - minutes
Format of date and time	Sélection de l'affichage de la date et de l'heure Standard = 7 janv. 14h42 ISO = 2011-01-07 14:42

10.4.1.1

Régler la date / l'heure

Le système de datation actuel et l'horaire du système actuel dont les données s'affichent sur tous les écrans, sur l'écran principal et aussi dans les statistiques imprimées peuvent être réglés et, le cas échéant, corrigés sur la machine.

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Réglages
- 2) Sélectionner le menu Système
- 3) Sélectionner le menu Paramètres d'installation

Vous pouvez aussi régler le fuseau horaire, le format d'affichage de la date et de l'heure du système dans les paramètres d'installation. Vous pouvez choisir entre l'affichage standard ou ISO.

Format	Affiche date et heure
Standard	7 jan. 14:42
ISO	2011-01-07 14:42

**NOTA**

La machine passe automatique de l'horaire été à l'horaire hiver sur la base du fuseau horaire prédéfini.

10.4.2

Menu Production

Le menu Production sert à régler les paramètres généraux qui influencent la saisie et l'enregistrement de produits dans la production en cours.



NOTA

L'exécution de cette fonction dépend du niveau de protection attribué!

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Réglages
- 2) Sélectionner le menu Système
- 3) Sélectionner le menu Production

Fonctions disponibles selon le niveau de protection activé :

- Appeler le menu Paramètres généraux (paramètres de production)

10.4.2.1

Menu Paramètres de production généraux



NOTA

L'exécution de cette fonction dépend du niveau de protection attribué!

La machine dispose des paramètres de production prédéfinis suivants :

The screenshot shows a software interface for production parameters. The title bar reads 'Production'. Below it is a green header 'Paramètres d'entrée'. The main area contains three rows of data:

Paramètre	Valeur
Erreur en série	0 Pièces
Tolérance pour contrôle de longueur en pourcentage	20 %
Distance produit min. en pourcentage conv. de pesage	100 %

On the right side, there is a numeric keypad with buttons for digits 0-9 and a back arrow. Below the keypad are icons for 'imprimer' and 'sauvegarder'. At the bottom, there are navigation arrows, 'Page 1 / 1', a status indicator 'Machine arrêté', and a large green 'DÉBUT' button.

Paramètres de production (page exemple)

Signification des différents paramètres de production (extrait) :

Désignation du paramètre	Signification
Erreur en série	Nombre de déclenchement de l'erreur en série pour les produits erronés successifs présentant le même attribut de défaut
Tolérance pour contrôle de longueur en pourcentage	Plage de tolérance pour le contrôle de longueur en pourcent par rapport à la longueur du produit dans le sens machine
Distance produit min. en pourcentage conv. de pesage	Distance minimale en pourcentage de la longueur du convoyeur de pesage pour le contrôle des erreurs de distance

10.4.3

Menu Contrôle d'accès

Le menu Contrôle d'accès sert à régler les paramètres généraux de contrôle d'accès ainsi que la définition du code d'accès nécessaire aux différents niveaux d'accès.



NOTA

L'exécution de cette fonction dépend du niveau de protection attribué!

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Réglages
- 2) Sélectionner le menu Système
- 3) Sélectionner le menu Contrôle d'accès

Fonctions disponibles selon le niveau de protection activé :

- Appeler le menu Définir le code
- Appeler le menu Paramètres généraux de contrôle d'accès

10.4.3.1

Définir le code



NOTA

L'exécution de cette fonction dépend du niveau de protection attribué!

La modification des codes est au plus possible jusqu'au niveau de protection actif actuellement, c.à.d. dans le niveau de protection 2, les codes des niveaux 1 et 2 sont modifiables, par contre les codes des niveaux 3 et 4 sont immuables.

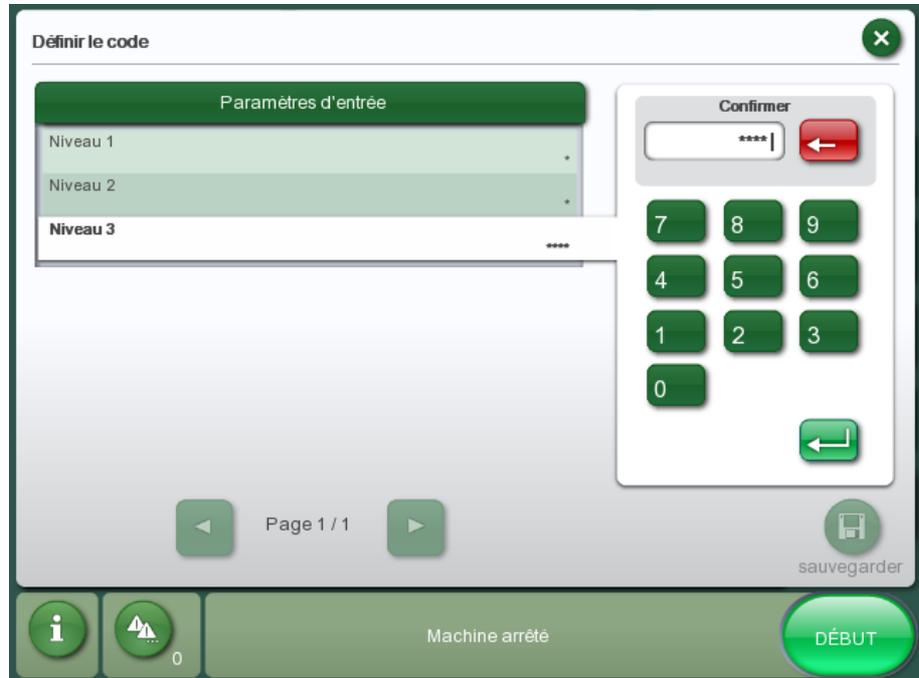
Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Réglages
- 2) Sélectionner le menu Système
- 3) Sélectionner le menu Contrôle d'accès
- 4) Sélectionner le menu Définir le code
- 5) Sélectionner le niveau de protection dans la liste déroulante
- 6) Saisir le nouveau code et confirmer en appuyant sur le bouton ENTER



Définir le code

- 7) Répéter le nouveau code et confirmer en appuyant sur le bouton ENTER



Répéter le nouveau code

- 8) Pour enregistrer les modifications, appuyer sur le bouton SAUVEGARDER

10.4.3.2

Code départ usine

À la livraison de la machine, les codes d'accès suivants sont prédéfinis.

Niveau	Code d'accès à la livraison
0	Aucun code d'accès requis
1	1
2	2
3	9632
4	Le code d'accès pour le niveau 4 demeure auprès de la société OCS CHECKWEIGHERS GmbH. Ce niveau est réservé à la société OCS CHECKWEIGHERS GmbH.

10.4.3.3

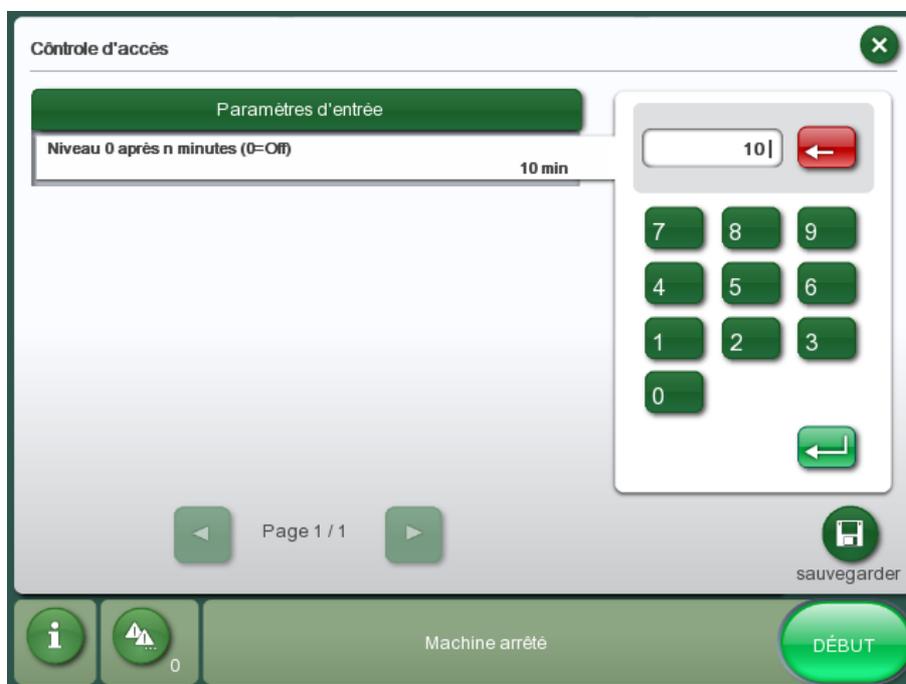
Éditer les paramètres généraux de contrôle d'accès



NOTA

L'exécution de cette fonction dépend du niveau de protection attribué!

La machine dispose des paramètres de contrôle d'accès prédéfinis suivants :



Paramètres généraux de contrôle d'accès (page exemple)

Signification des différents paramètres généraux de contrôle d'accès (extrait) :

Désignation du paramètre	Unité	Signification
Niveau 0 après n minutes (0=Off)	[min]	Logout automatique (saut en arrière au niveau 0) après (n) minutes sans activité de commande

10.4.4

Menu Définition des actions d'erreurs

**NOTA**

L'exécution de cette fonction dépend du niveau de protection attribué!

L'opérateur peut librement configurer le temps de réponse de la machine en cas d'erreur.

Une liste de toutes les erreurs classées par ordre alphabétique ou selon les numéros d'erreurs figure dans le menu *LE MENU RÉGLAGES / MENU RÉGLAGES SYSTÈME / MENU DÉFINITION DES ACTIONS D'ERREURS*.

Vous pouvez déterminer librement pour chaque message d'erreur de quelle manière la machine doit réagir face à l'événement correspondant,

On distingue les réactions suivantes :

▪ Réaction Affichage

Affichage du message d'erreur pour les différents états de service de la machine.

Ici, vous pouvez déterminer quand vous souhaitez l'affichage du message d'erreur.

Modes de Réaction Affichage disponibles :

- aucune réaction à l'erreur, c.à.d. ignorer (effacer tout)
- affichage uniquement en mode automatique (affichage Auto (AA))
- affichage systématique, c.à.d. en mode automatique et en mode opérationnel (affichage systématique (AI))
- affichage d'erreurs fatales (ce mode d'affichage est réservé aux impressions d'erreurs spécifiques au client, affichage d'erreurs fatales)

▪ Réaction Stop

Réaction Stop de la machine en présence d'une erreur.

Ici, vous pouvez déterminer la Réaction Stop à exécuter par la machine.

Modes de Réaction Stop disponibles :

- aucun arrêt de la machine (effacer l'arrêt)
- arrêt normal de la machine (stop normal (SN))
- arrêt rapide (stop rapide (SS))

▪ Réaction Sortie

Activation de sorties binaires pour indiquer l'erreur à une commande supérieure.

Modes de Réaction Sortie disponibles :

- aucune sortie activée (effacer les sorties)
- activation sortie erreur 1 (sortie erreur 1 (F1))
- activation sortie erreur 2 (sortie erreur 2 (F2))
- activation des deux sorties erreurs (sortie erreurs 1+2 (F1+F2))
- activation clignotement sortie erreur 1 (clignotement sortie erreur 1 (B1))
- activation clignotement sortie erreur 2 (clignotement sortie erreur 2 (B2))
- activation clignotement des deux sorties erreurs (sortie erreurs 1+2 (B1+B2))



NOTA

La sortie binaire « Erreur 1 » est comprise dans la livraison de la machine sous forme de contact sans potentiel.

La Réaction Sortie « Erreur 2 » est utilisable avec une deuxième sortie supplémentaire sans potentiel (option, équipement supplémentaire).

Pour définir les réactions face à des erreurs, procédez comme décrit ci-après.

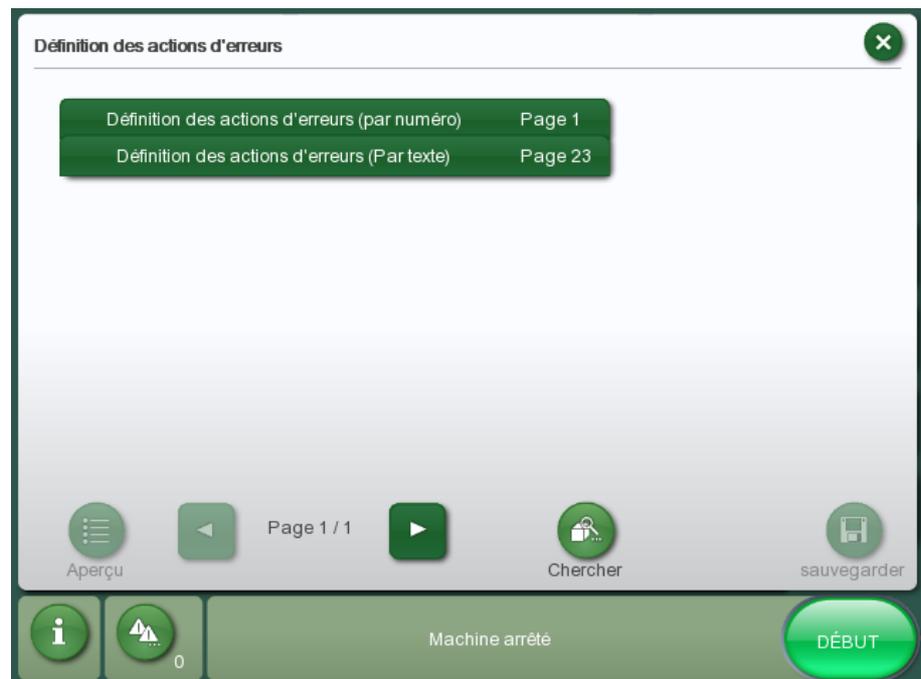
Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Réglages
- 2) Sélectionner le menu Système
- 3) Sélectionner le menu Définition des actions d'erreurs

L'aperçu pour la définition des actions d'erreurs s'affiche à l'écran.

Catégories disponibles :

- Sélectionner Définition d'actions d'erreurs classées selon le numéro d'erreur
- Sélectionner Définition d'actions d'erreurs classées par ordre alphabétique selon le texte d'erreur



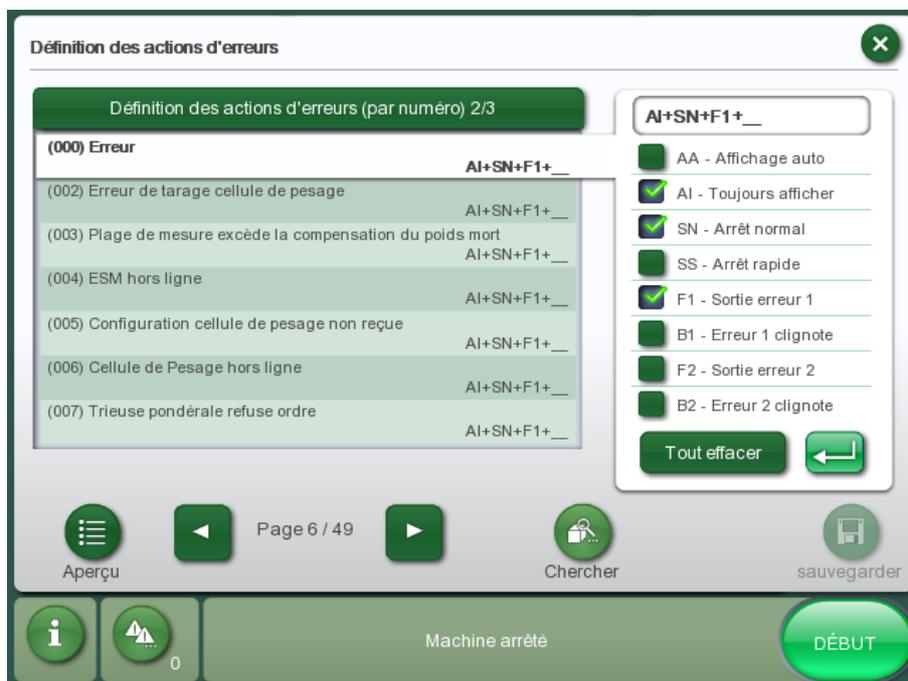
Sélection Définition d'actions d'erreurs classées selon le numéro d'erreur ou par ordre alphabétique selon le texte d'erreur



CONSEIL

Si le numéro d'erreur est saisi, activer la fonction Chercher de la machine et confirmer avec le bouton ENTER pour sauter directement à l'erreur respective.

Si l'option Définition d'actions d'erreurs classées par numéro d'erreur est sélectionnée, l'écran suivant s'affiche :



Définition d'actions d'erreurs

- 4) Sélectionner le message d'erreur en touchant directement la rubrique concernée dans la liste
- 5) Sélectionner dans la liste déroulante affichée les actions d'erreurs et les confirmer en appuyant sur le bouton ENTER
- 6) Pour enregistrer les modifications, appuyer sur le bouton SAUVEGARDER

10.5

Appeler le menu Réglages I/O-signals

10.5.1

Menu Entrées logiques

Ce menu sert à afficher et configurer les entrées binaires de la machine.

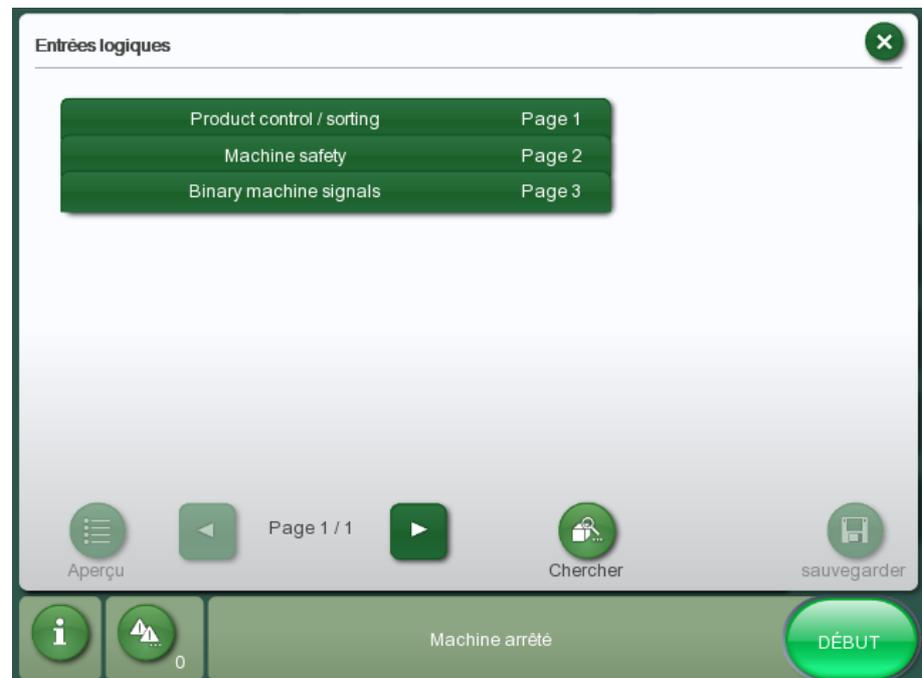
**NOTA**

L'exécution de ces fonctions dépend du niveau de protection attribué à l'opérateur ainsi que de l'équipement de la machine!

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Réglages
- 2) Sélectionner le menu Vérifier I/O-signals
- 3) Sélectionner le menu Entrées logiques

L'aperçu pour la définition des entrées s'affiche à l'écran.

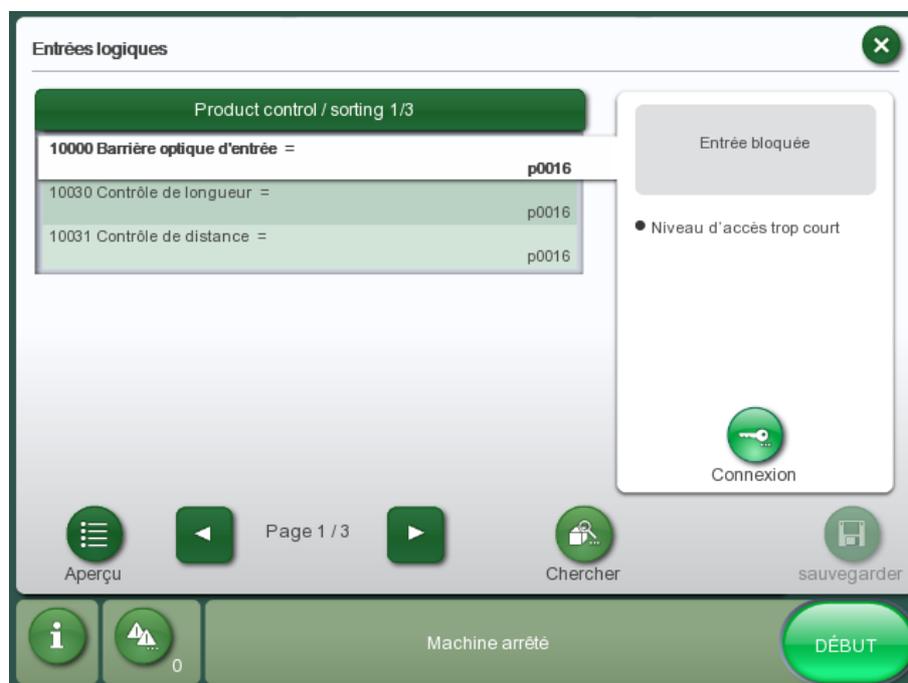


Menu Entrées logiques

Les entrées binaires disponibles sont classées dans les catégories suivantes :

- Contrôle de produits / Tri)
Contient les signaux d'entrée logiques du contrôle de produits / tri, par ex. « Barrière lumineuse d'entrée »
 - Sécurité machine
Contient les signaux d'entrée logiques de la sécurité machine, par ex. « Marche de secours active »
 - Signaux machine binaires
Contient les signaux d'entrée logiques de la machine, par ex. « Marche », « Arrêt » ou « Acquitter »
- 4) Sélectionner la catégorie en touchant directement le titre de la catégorie

Les entrées logiques de la catégorie sélectionnée s'affichent à l'écran.



Menu Entrées logiques, paramètres

L'affectation aux connexions physiques ou à la fonction de commutation s'affiche pour chaque canal d'entrée logique.

10.5.2

Menu Sorties logiques

Ce menu sert à afficher et configurer les sorties binaires de la machine.



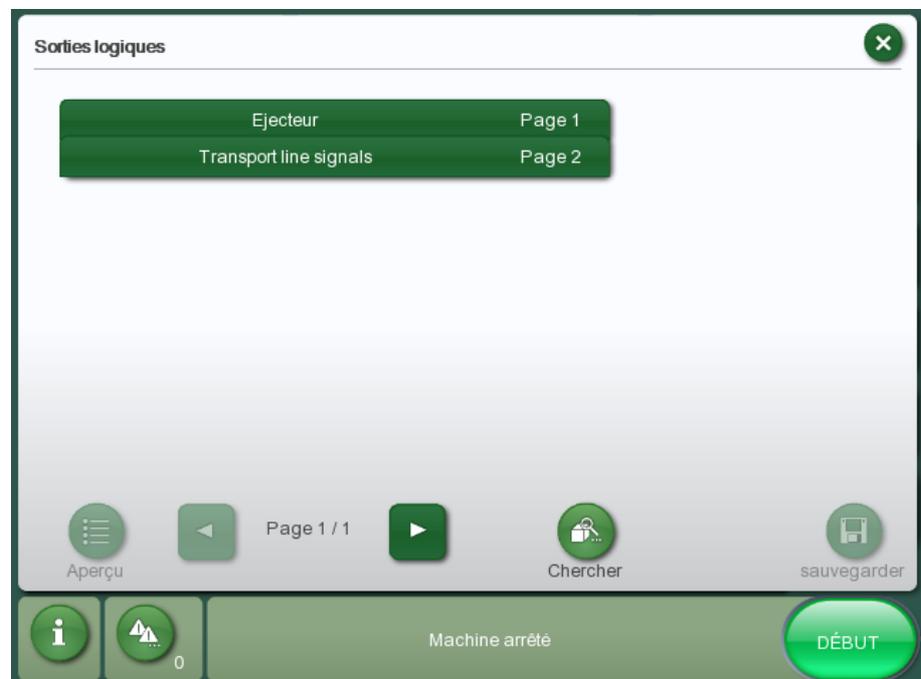
NOTA

L'exécution de ces fonctions dépend du niveau de protection attribué à l'opérateur ainsi que de l'équipement de la machine!

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Réglages
- 2) Sélectionner le menu Vérifier I/O-signals
- 3) Sélectionner le menu Sorties logiques

L'aperçu pour la définition des sorties s'affiche à l'écran.

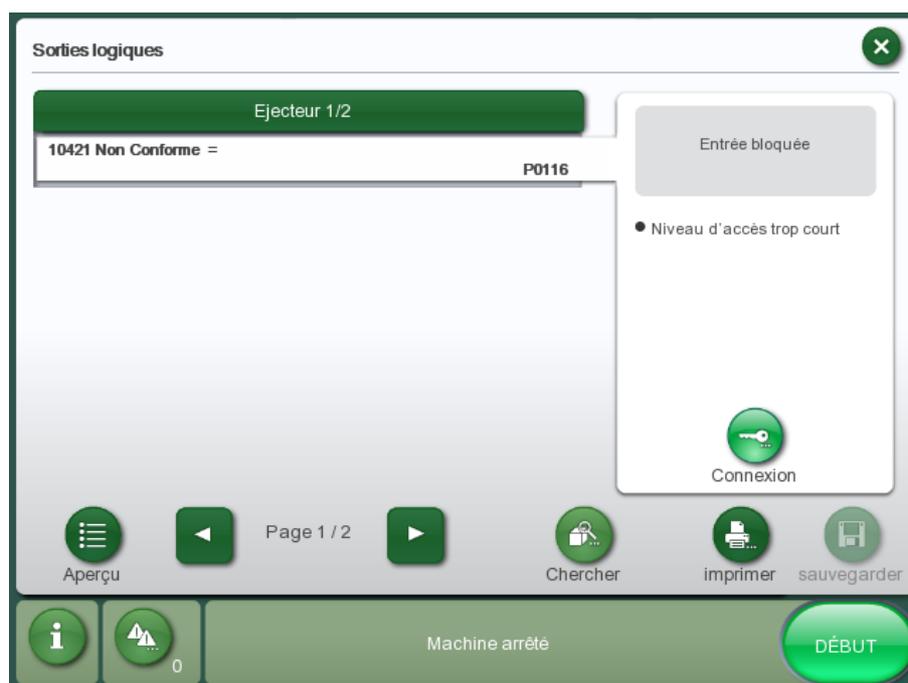


Menu Sorties logiques

Les sorties binaires disponibles sont classées dans les catégories suivantes :

- **Éjecteur**
Contient les signaux de sortie logiques de l'éjecteur, par ex. « Non conforme »
 - **Signaux ligne binaires**
Contient les signaux de sortie logiques de la ligne, par ex. « Machine démarré » ou « Machine arrêté »
- 4) Sélectionner la catégorie en touchant directement le titre de la catégorie

Les sorties logiques de la catégorie sélectionnée s'affichent à l'écran.



Menu Sorties logiques, paramètres

L'affectation aux connexions physiques ou à la fonction de commutation s'affiche pour chaque canal de sortie logique.

10.5.3

Menu Positions & horaires

Ce menu sert à configurer les capteurs et actionneurs de la machine. La position / l'emplacement au sein de la machine doivent être configurés pour chaque capteur produit. De plus, le comportement dynamique (durée d'actionnement et temps de réponse) de chaque actionneur doit être configuré.



NOTA

L'exécution de ces fonctions dépend du niveau de protection attribué à l'opérateur ainsi que de l'équipement de la machine!

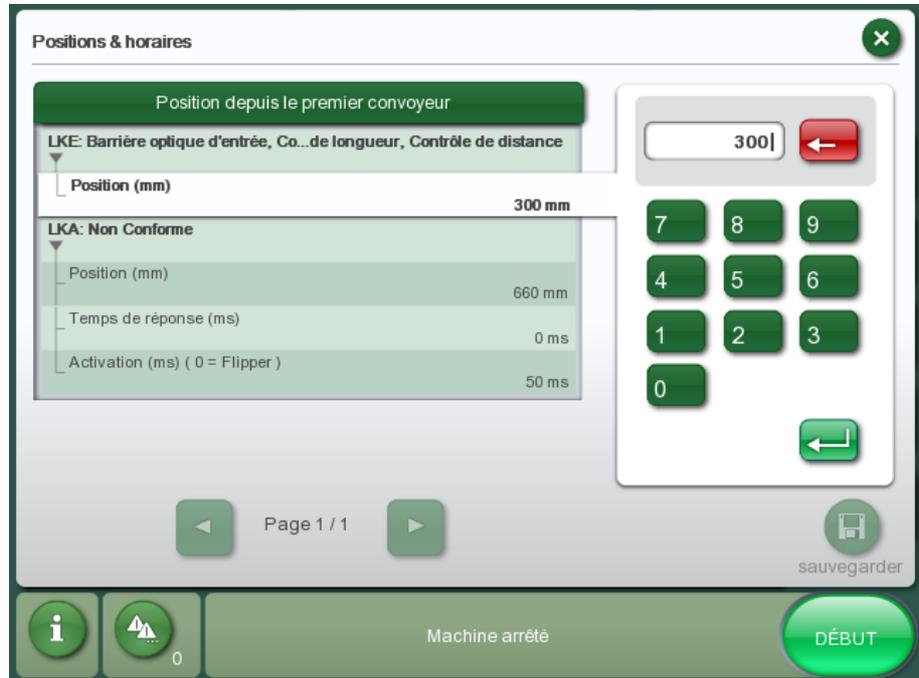
Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Réglages
- 2) Sélectionner le menu Vérifier I/O-signals
- 3) Sélectionner le menu Positions & horaires

Le réglage pour les positions des capteurs et actionneurs de la machine s'affiche à l'écran.

Les données des positions doivent être saisies en « mm » du début du premier convoyeur jusqu'au capteur / actionneur.

Pour les actionneurs, il faut de plus indiquer un temps d'actionnement ou un temps de réponse en « ms ».



Régler Positions & horaires pour les capteurs et les actionneurs

10.6

Menu Réglages Statistique

10.6.1

Menu Statistique

Ce menu sert à configurer et régler l'affichage et l'impression des statistiques de la machine.



NOTA

L'exécution de cette fonction dépend du niveau de protection attribué!

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Réglages
- 2) Sélectionner le menu Statistique
- 3) Sélectionner le menu Statistique

Fonctions disponibles selon le niveau de protection activé :

- Éditer les paramètres statistiques généraux
- Définir l'affichage des statistiques pour la page principale
- Définir l'affichage des statistiques pour la page statistique
- Définir l'affichage des statistiques pour la page échantillonnage

10.6.1.1

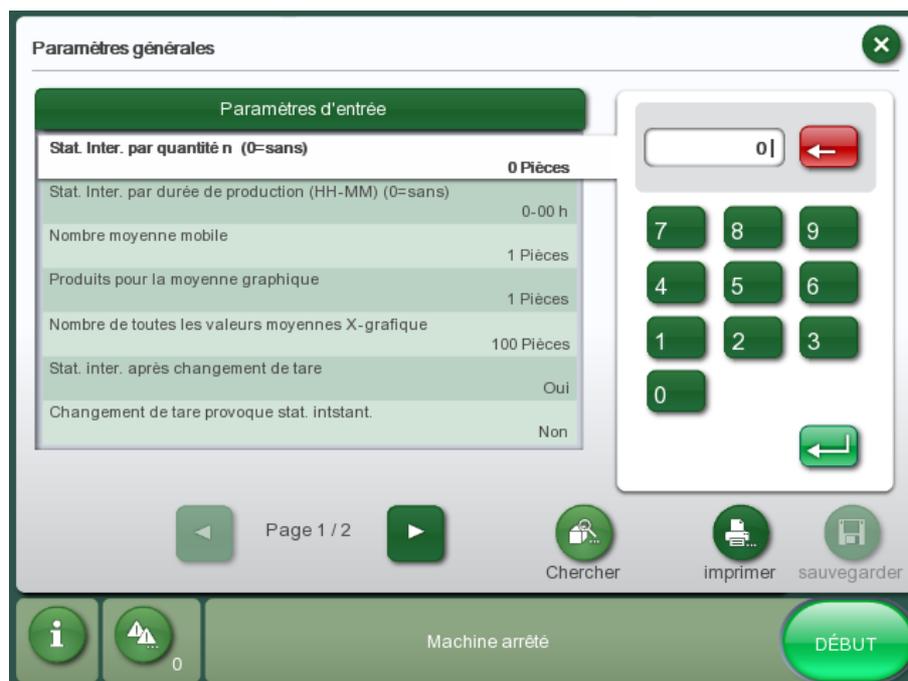
Éditer les paramètres statistiques généraux

Le menu Paramètres statistiques généraux sert à configurer et régler les paramètres généraux en vue de gérer la statistique de production.

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Réglages
- 2) Sélectionner le menu Statistique
- 3) Sélectionner le menu Statistique
- 4) Sélectionner le menu Paramètres généraux

La machine dispose des paramètres généraux prédéfinis suivants :



Paramètres généraux, statistique (page exemple)

Signification des différents paramètres généraux :

Désignation du paramètre	Unité	Signification
Sta. Inter. par quantité n (0 = sans)	[pièce]	Réglage du nombre « n » des produits pour lesquels, après leur écoulement, une statistique intermédiaire sera établie (statistiques pour un nombre d'intervalle). n = 0 : aucun établissement d'une statistique intermédiaire n > 0 : établissement d'une statistique intermédiaire après « n » produits
Sta. Inter. par durée de production (HH-MM) (0 = sans)	[HH.MM]	Réglage du temps « z » pour lequel, après écoulement, une statistique intermédiaire sera établie (statistiques sur intervalle de temps). z = 0 : aucun établissement d'une statistique intermédiaire z > 0 : établissement d'une statistique intermédiaire après « z » heures / minutes
Nombre moyenne mobile	[pièce]	Nombre de produits pour calculer la moyenne mobile
Produits pour la moyenne graphique	[pièce]	Nombre de produits pour la représentation graphique de la moyenne
Nombre de toutes les valeurs moyennes X graphique	[pièce]	Nombre pour une valeur dans la moyenne graphique depuis le début de la production
Stat. inter. après changement de tare	[]	Établissement d'une statistique intermédiaire après le changement de tare Oui : le changement de tare génère une statistique intermédiaire Non : le changement de tare ne génère pas de statistique intermédiaire
Changement de tare provoque stat. instant.	[]	Établissement d'une statistique instantanée après le changement de tare Oui : le changement de tare génère une statistique instantanée Non : le changement de tare ne provoque pas de statistique instantanée
Imprimer : statistiques lors du changement de tare	[]	Impression d'une statistique après le changement de tare Oui : un changement de tare lance une impression de la statistique Non : un changement de tare ne lance pas une impression de la statistique

Désignation du paramètre	Unité	Signification
Imprimer : statistiques lors du changement des limites de triage	[]	Impression de la statistique lors du changement des limites de triage Oui : impression de la statistique lors du changement des limites de triage Non : aucune impression de la statistique lors du changement des limites de triage
Imprimer : statistiques par touche « Impression »	[]	Impression de la statistique lors de l'activation de la touche « Impression » Oui : une impression de la statistique est lancée en activant la touche « Impression » Non : une impression de la statistique n'est pas lancée en activant la touche « Impression »
La touche impression imprime : statistique intermédiaire ou statistique totale	[]	Sélection entre imprimer la Statistique intermédiaire ou la Statistique totale en activant la touche « Impression » Statistique intermédiaire : impression de la statistique intermédiaire Statistique totale : impression de la statistique totale
Imprimer : statistiques totales en fin de production	[]	Impression des statistiques totales en fin de production au moyen de l'imprimante Oui : impression des statistiques totales en fin de production Non : aucune impression des statistiques totales en fin de production

10.6.1.2

Définir l'affichage des statistiques pour la page principale



NOTA

L'exécution de cette fonction dépend du niveau de protection attribué!

L'utilisateur peut configurer librement les données statistiques affichées dans le menu Production.

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Réglages
- 2) Sélectionner le menu Statistique
- 3) Sélectionner le menu Statistique
- 4) Définir l'affichage des statistiques - Sélectionner la page principale



Configuration de la page statistique - Page principale

Au total, 12 lignes sont disponibles pour l'affichage des statistiques sur la page principale (menu Production).

Les lignes peuvent être définies soit sous forme de texte libre, soit avec des valeurs statistiques réglées par défaut. La sélection de chaque ligne s'effectue en touchant la liste déroulante.

Le bouton Fonction « Nouvelle rubrique » et « Effacer rubrique » permet de personnaliser la liste d'affichage.

L'ordre de la présentation dans le menu Production correspond à l'ordre des lignes de la liste déroulante établi pendant la configuration dans le menu Réglages.

Fonctions disponibles :

Icône	Fonction exécutée
	Sélection d'une valeur statistique prédéfinie (valeurs de préréglage, compteurs, valeurs statistiques, données de processus, paramètres généraux)
	Ajouter une nouvelle ligne à la position de la flèche. Les lignes suivantes sont abaissées d'une ligne.
	Saisie d'un texte libre
	La ligne existante est supprimée de la liste. Les lignes suivantes sont remontées d'une ligne.
	Reprendre et sauvegarder les modifications
	Ignorer les modifications / Quitter le menu

Concernant la sélection des valeurs statistiques et leur signification, consulter aussi le *MENU RÉGLAGES STATISTIQUE / MENU STATISTIQUE / VALEURS STATISTIQUES PRÉDÉFINIES*.

10.6.1.3

Définir l'affichage des statistiques pour la page statistique

**NOTA**

L'exécution de cette fonction dépend du niveau de protection attribué!

L'utilisateur peut configurer librement les données statistiques affichées dans le menu Statistique.

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Réglages
- 2) Sélectionner le menu Statistique
- 3) Sélectionner le menu Statistique
- 4) Définir l'affichage des statistiques – Sélectionner la page statistique

La marche à suivre ultérieure s'effectue de manière analogue à la définition de l'affichage des statistiques dans le menu Production (écran principal), cf. chapitre *LE MENU RÉGLAGES / MENU RÉGLAGES STATISTIQUE / MENU STATISTIQUE / DÉFINIR L'AFFICHAGE DES STATISTIQUES POUR LA PAGE PRINCIPALE*.

L'ordre de la présentation dans le menu Statistique correspond à celui des lignes de la liste déroulante.

Un nombre maximal de 100 lignes différentes peut être défini. Dans une vue, 15 lignes sont respectivement présentées simultanément. Pour feuilleter dans la liste, toucher les boutons de commande de liste.

La machine dispose de valeurs prédéfinies pour l'affichage au sein des statistiques :

Définir l'indication de la statistique - Page des statistiques

Nom d'article	Messe
Numéro d'article	2010
Début	
Durée	00:00:00
Cadence nominale	130 pièces/m
TO	12.0 g
Poids nominal	11.0 g
TU	10.0 g
Tare	0.0 g
Total	0 Pièces

Valeurs...tiques
 nouveau
 Texte libre
 effacer
 sauvegarder

Machine arrêtée DÉBUT

Configuration de la page statistique - Page statistique



ATTENTION

Si les fonctions du niveau de protection ne sont plus nécessitées, bloquez l'accès à ce niveau.

Les paramétrages sont ainsi protégés contre tout accès par une personne non autorisée.

Le niveau de protection reste actif tant que son accès n'est pas bloqué.

Concernant la sélection des valeurs statistiques et leur signification, consulter aussi le *MENU RÉGLAGES STATISTIQUE / MENU STATISTIQUE / VALEURS STATISTIQUES PRÉDÉFINIES*.

10.6.1.4

Définir l'affichage des statistiques pour l'échantillonnage



NOTA

L'exécution de cette fonction dépend du niveau de protection attribué!

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Réglages
- 2) Sélectionner le menu Statistique
- 3) Sélectionner le menu Statistique
- 4) Sélectionner le menu Définir l'affichage des statistiques pour l'échantillonnage

Nom d'article	test	test
Numéro d'article	001	
Min	0.0 g	
Max	0.0 g	
Moyenne	0.000 g	
Ecart type :	0.000 g	
Date	2011-08-09	
Temps	15:10:55	

Définir la page statistique échantillonnage

Au total, 30 lignes sont disponibles pour l'affichage des statistiques de la page échantillonnage.

Les lignes peuvent être définies soit sous forme de texte libre, soit avec des valeurs statistiques réglées par défaut. La sélection de chaque ligne s'effectue en touchant la liste déroulante.

Le bouton Fonction « Nouvelle rubrique » et « Effacer rubrique » permet de personnaliser la liste d'affichage.

L'ordre de la présentation correspond à celui des lignes de la liste déroulante.

Fonctions disponibles :

Icône	Fonction exécutée
	Sélection d'une valeur statistique prédéfinie (valeurs de préréglage, compteurs, valeurs statistiques, données de processus, paramètres généraux)
	Ajouter une nouvelle ligne à la position de la flèche. Les lignes suivantes sont abaissées d'une ligne.
	Saisie d'un texte libre
	La ligne existante est supprimée de la liste. Les lignes suivantes sont remontées d'une ligne.
	Reprendre et sauvegarder les modifications
	Ignorer les modifications / Quitter le menu

Concernant la sélection des valeurs statistiques et leur signification, consulter aussi le *MENU RÉGLAGES STATISTIQUE / MENU STATISTIQUE / VALEURS STATISTIQUES PRÉDÉFINIES*.

10.6.1.5

Valeurs statistiques prédéfinies

La machine dispose de valeurs prédéfinies pour l'affichage au sein des statistiques :

- 1) Sélectionner le menu Réglages
- 2) Sélectionner le menu Statistique
- 3) Sélectionner le menu Statistique
- 4) Définir l'affichage des statistiques – Sélectionner la page statistique
- 5) Activer le bouton Valeurs statistiques

L'aperçu des catégories disponibles pour la définition des affichages des statistiques s'affiche à l'écran.



Menu Définir l'affichage des statistiques, aperçu des catégories

Les valeurs statistiques disponibles sont classées dans les catégories suivantes :

- **Valeurs de pré réglage**
Valeurs et données prédéfinies par l'opérateur pour l'article produit. Des valeurs de pré réglage typiques sont par ex. « Nom d'article », « Poids nominal » ou « Limites de triage ».
 - **Compteurs**
Les compteurs sont relevés au cours de la production de l'article (depuis le dernier changement d'article ou la suppression de la statistique) et peuvent être utilisés pour des analyses statistiques. L'impression peut au choix se présenter sous forme de relevé de compteur, en tant que pourcentage de tous les articles produits ou comme valeur de poids. Des compteurs typiques sont par ex. « Total », « Conforme » ou « Poids bon ».
 - **Valeurs statistiques**
Les valeurs sont saisies au cours de la production de l'article (depuis le dernier changement d'article ou la suppression de la statistique) et peuvent être utilisées pour des analyses statistiques. Des valeurs statistiques typiques sont par ex. « Moyenne » ou « Écart standard ».
 - **Données de processus**
Les données de processus relatives aux états de la machine actuels sont saisies en cours de production (depuis le dernier changement d'article ou la suppression de la statistique) et affichées. Des données de processus typiques sont par ex. « Vitesse convoyeur de pesage », « Machine produit » ou « Machine arrêté ».
 - **Paramètres généraux**
Paramètres généraux, indépendants de l'article ou de la production en cours. Des paramètres généraux typiques sont par ex. « Date » ou « Time ».
 - **Échantillonnage**
Valeurs de pré réglage, valeurs statistiques et compteurs concernant uniquement la fonction Échantillonnage. Des données typiques sont par ex. « Échantillonnage min. », « Moyenne Échantillonnage » ou « Écart standard Échantillonnage ».
- 6) Sélectionner la catégorie souhaitée en touchant directement le titre de la catégorie.

Signification des différents paramètres statistiques (extrait) :

1. Valeurs de pré réglage :

Désignation du paramètre	Unité	Signification
Nom d'article	[]	Désignation du produit actif actuel
Numéro d'article	[]	Numéro du produit actif actuel
Numéro de lot	[]	Numéro de lot du produit actif actuel
Numéro de commande	[]	Numéro de commande du produit actif actuel
Machine	[]	Le nom de la machine réglé dans les paramètres d'installation peut s'afficher ici.
TO2	[g]	Valeur limite pour les produits avec surpoids
TO1	[g]	Valeur limite pour les produits avec poids plus
Poids nominal	[g]	Poids nominal du produit
TU1	[g]	Valeur limite pour les produits avec poids moins
TU2	[g]	Valeur limite pour les produits avec sous poids
Tare	[g]	Poids de tare moyen des produits
Supplément	[g]	Paramètre pour l'option Régulation de valeur moyenne Le supplément indique de combien la consigne de la régulation de valeur moyenne est supérieure au poids nominal. Un surremplissage des produits au-delà du poids nominal s'impose pour des raisons de tolérance de remplissage.
Cadence nominale	[pièce/min]	Performance de production réglée sur la machine
Cadence	[pièce/min]	Cadence actuelle de la machine La cadence actuelle de la machine est calculée comme moyenne mobile des articles produits en une minute.
Longueur	[mm]	Longueur du produit dans le sens de convoyage de la machine
Poids min. total	[g]	Poids le plus petit mesuré depuis le dernier changement d'article
Poids max. total	[g]	Poids le plus élevé mesuré depuis le dernier changement d'article
Poids min. Conforme	[g]	Poids le plus petit de tous les produits Conformés
Poids max. Conforme	[g]	Poids le plus élevé de tous les produits Conformés

Désignation du paramètre	Unité	Signification
Produits TU1 considérés comme Conformés	[]	Les produits avec poids moins (entre TU1 et TU2) peuvent être considérés comme Conformés ou être éliminés au moyen de l'éjecteur Oui : les produits avec poids moins peuvent être considérés comme Conformés Non : les produits avec poids moins ne peuvent pas être considérés comme Conformés
Paramètre de configuration libre n	[]	Paramètre de configuration libre Réservé à l'équipement supplémentaire optionnel. Au total, 10 paramètres libres sont disponibles.
PLC Paramètre statistique libre n	[]	Paramètre de configuration libre Réservé à l'équipement supplémentaire optionnel. Au total, 40 paramètres libres sont disponibles.

2. Compteurs :

Désignation du paramètre	Unité	Signification
Total	[pièce] [g] [%]	Nombre de tous les articles produits depuis le dernier changement d'article Poids total de tous les articles produits Totalité de base pour la statistique (toujours 100 %)
Conforme	[pièce] [g] [%]	Nombre de tous les produits considérés comme Conformés Poids total de tous les produits considérés comme Conformés Pourcentage des produits Conformés par rapport à la production totale
Conforme TO2	[pièce] [g] [%]	Nombre de tous les produits TO2 considérés comme Conformés Poids total de tous les produits TO2 considérés comme Conformés Pourcentage des produits TO2 Conformés par rapport à la production totale

Désignation du paramètre	Unité	Signification
Conforme TO1	[pièce] [g] [%]	Nombre de tous les produits TO1 considérés comme Conformés Poids total de tous les produits TO1 considérés comme Conformés Pourcentage des produits TO1 Conformés par rapport à la production totale
Conforme trop lourd	[pièce] [g] [%]	Nombre de tous les produits trop lourds (> TO1) considérés comme Conformés Poids total de tous les produits trop lourds (>TO1) considérés comme Conformés Pourcentage des produits trop lourds (> TO1) Conformés par rapport à la production totale
Conforme OK	[pièce] [g] [%]	Nombre de tous les bons produits considérés comme Conformés Poids total de tous les bons produits considérés comme Conformés Pourcentage des bons produits Conformés par rapport à la production totale
Conforme trop léger	[pièce] [g] [%]	Nombre de tous les produits trop légers (< TU1) considérés comme Conformés Poids total de tous les produits trop légers (< TU1) considérés comme Conformés Pourcentage des produits trop légers (< TU1) Conformés par rapport à la production totale
Conforme TU1	[pièce] [g] [%]	Nombre de tous les produits TU1 considérés comme Conformés Poids total de tous les produits TU1 considérés comme Conformés Pourcentage des produits TU1 Conformés par rapport à la production totale
TU1 Conforme de Conforme	[%]	Pourcentage de produits au poids TU1 considérés comme Conformés parmi tous les produits Conformés
Surpoids	[pièce] [g] [%]	Nombre de tous les articles produits avec surpoids (TO2) Poids total de tous les articles produits avec surpoids (TO2) Pourcentage des produits avec surpoids par rapport à la production totale

Désignation du paramètre	Unité	Signification
Poids plus	[pièce] [g] [%]	Nombre de tous les articles produits avec poids plus (TO1) Poids total de tous les articles produits avec poids plus (TO1) Pourcentage des produits avec poids plus par rapport à la production totale
Trop lourd	[pièce] [g] [%]	Nombre de tous les articles produits trop lourds (> TO1) Poids total de tous les articles produits trop lourds (> TO1) Pourcentage des produits trop lourds par rapport à la production totale
Poids bon	[pièce] [g] [%]	Nombre de tous les articles produits avec poids bon (poids bon) Poids total de tous les articles produits avec poids bon (poids bon) Pourcentage des produits avec poids bon par rapport à la production totale
Trop léger	[pièce] [g] [%]	Nombre de tous les articles produits trop légers (< TU1) Poids total de tous les articles produits trop légers (< TU1) Pourcentage des produits trop légers par rapport à la production totale
Poids moins	[pièce] [g] [%]	Nombre de tous les articles avec poids moins (TU1) Poids total de tous les articles produits avec poids moins Produits (TU1) Pourcentage des produits avec poids moins par rapport à la production totale
Poids moins éjecté	[pièce] [g] [%]	Nombre des produits avec poids moins (TU1) qui ont été éjectés Poids total des produits avec poids moins (TU1) qui ont été éjectés Pourcentage des produits avec poids moins qui ont été éjectés par rapport à la production totale
Sous poids	[pièce] [g] [%]	Nombre de tous les articles avec sous poids (TU2) Poids total de tous les articles produits avec sous poids Produits (TU2) Pourcentage des produits avec sous poids par rapport à la production totale

Désignation du paramètre	Unité	Signification
Produit vide	[pièce] [g] [%]	Nombre de tous les produits vides fabriqués Poids total de tous les produits vides fabriqués Pourcentage des produits vides par rapport à la production totale
Souscharge	[pièce]	Nombre des erreurs de souscharge apparues au niveau de la cellule de pesage depuis le dernier changement d'article
Surcharge	[pièce]	Nombre des erreurs de surcharge apparues au niveau de la cellule de pesage depuis le dernier changement d'article
Mesure invalide	[pièce]	Nombre des mesures invalides apparues depuis le dernier changement d'article
Règle valeur moyenne	[pièce]	Nombre des violations de demande de moyenne conformément à la réglementation CE depuis le dernier changement d'article
Contrôle de métal	[pièce]	Nombre de produits contenant du métal depuis le dernier changement d'article [OPTION]
Contrôle de longueur	[pièce]	Nombre de produits de longueur incorrecte depuis le dernier changement d'article [OPTION]
Contrôle de distance	[pièce]	Nombre de distances incorrectes entre les produits depuis le dernier changement d'article [OPTION]
Échantillonnage	[pièce] [g]	Nombre des produits de l'échantillonnage exécuté depuis le dernier changement d'article Poids total des produits de l'échantillonnage exécuté depuis le dernier changement d'article
C erreur	[pièce]	Nombre total de tous les produits dont le poids n'a pas été défini
Hors des limites	[pièce] [g] [%]	Nombre de tous les produits au poids incorrect (> TO1 ou < TU1) Poids total de tous les produits au poids incorrect Pourcentage de tous les produits au poids incorrect par rapport à la production totale
Tous les défauts	[pièce]	Nombre total de tous les défauts apparus depuis le dernier changement d'article
Capacité minimale	[pièce]	Nombre des produits dont le poids net était inférieur à la capacité minimale défini depuis le dernier changement d'article

Désignation du paramètre	Unité	Signification
Compteur libre PLC n	[]	Compteur PLC à configuration libre Réservé à l'équipement supplémentaire optionnel. Au total, 20 paramètres libres sont disponibles.

3. Valeurs statistiques :

Désignation du paramètre	Unité	Signification
Poids piste	[g]	Poids enregistré du dernier produit
Poids Conforme piste	[g]	Poids enregistré du dernier produit qui n'a pas été éjecté
Poids avec résolution interne piste	[g]	Poids enregistré du dernier produit avec résolution interne de la cellule de pesage
Poids brut dynamique piste	[g]	Affichage du poids brut dynamique
Poids brut enregistré piste	[g]	Poids brut enregistré du dernier produit
Début	[HH:MM]	Démarrage de la production (= moment du dernier changement d'article)
Durée	[HH:MM]	Durée de la production depuis le dernier changement d'article
TU1 Conforme de Conforme en pourcentage	[%]	Pourcentage des produits TU1 par rapport à tous les produits considérés comme Conformés
Moyenne mobile totale	[g]	Moyenne mobile de tous les articles produits Calcul basé sur n produits (n réglable dans le menu « Réglages / Statistique »)
Moyenne mobile Conforme	[g]	Moyenne mobile de tous les articles produits considérés comme Conformés Calcul basé sur n produits (n réglable dans le menu « Réglages / Statistique »)
Float S total	[g]	Écart standard mobile de tous les articles produits Calcul basé sur n produits (n réglable dans le menu « Réglages / Statistique »)
Float S Conforme	[g]	Écart standard mobile de tous les articles produits considérés comme Conformés Calcul basé sur n produits (n réglable dans le menu « Réglages / Statistique »)
Moyenne flottante 1 minute totale	[g]	Moyenne mobile de tous les articles produits Calcul basé sur une minute

Désignation du paramètre	Unité	Signification
Moyenne flottante Conforme via 1 minute	[g]	Moyenne mobile de tous les produits considérés comme Conformés Calcul basé sur une minute
Moyenne totale	[g]	Moyenne arithmétique de tous les articles produits depuis le dernier changement d'article
Moyenne Conforme	[g]	Moyenne arithmétique de tous les produits considérés comme Conformés depuis le dernier changement d'article
S total	[g]	Écart standard en grammes de tous les articles produits depuis le dernier changement d'article
S % total	[%]	Écart standard en pourcentage (par rapport au poids nominal) de tous les articles produits depuis le dernier changement d'article
S Conforme	[g]	Écart standard en grammes de tous les produits considérés comme Conformés
S % Conforme	[%]	Écart standard en pourcentage (par rapport au poids nominal) de tous les produits considérés comme Conformés
Moyenne flottante sur n produits	[g]	Moyenne mobile de tous les articles produits Calcul basé sur n produits (n réglable dans le menu « Réglages / Statistique »)
Tendance	[g]	Paramètre de la régulation de valeur moyenne (option) Moyenne des produits comptés
Règle valeur moyenne : avoir	[g]	Avoir de la demande de valeur moyenne ; calculé à partir du : poids total de tous les produits Conformés – (nombre des produits Conformés x poids nominal)
Règle valeur moyenne : poids minimum	[g]	Valeur de poids minimale du produit suivant afin de satisfaire la demande de valeur moyenne

4. Données de processus :

Désignation du paramètre	Unité	Signification
Cadence actuelle	[pièce/min]	Cadence réelle de la machine
Vitesse conv. de pesage piste	[m/min]	Vitesse du convoyeur de pesage en m/min
Vitesse conv. de sortie piste	[m/min]	Vitesse du convoyeur de sortie en m/min
Longueur mesure de longueur	[mm]	Longueur mesurée du dernier produit
Machine démarré	[s]	Compteur des heures de fonctionnement pour état OMAC « Machine démarré » Le compteur indique le nombre d'heures en état de service « Auto » de la machine depuis le dernier changement d'article
Machine produit	[s]	Compteur des heures de fonctionnement pour état OMAC « Machine produit » Le compteur indique le nombre d'heures de production de la machine depuis le dernier changement d'article
Vider	[]	Compteur des heures de fonctionnement pour état OMAC « Vider » Le compteur indique le nombre d'heures en état de service « Vider » de la machine depuis le dernier changement d'article
Machine arrêté	[s]	Compteur des heures de fonctionnement pour état OMAC « Machine arrêté » Le compteur indique le nombre d'heures en état de service « Prêt » de la machine depuis le dernier changement d'article
Interrompu	[s]	Compteur des heures de fonctionnement pour état OMAC « Interrompu » Le compteur indique le nombre d'heures en état de service « Erreur » de la machine depuis le dernier changement d'article

Désignation du paramètre	Unité	Signification
Validation manquante à l'entrée	[s]	Compteur des heures de fonctionnement pour état OMAC « Validation manquante à l'entrée » Le compteur indique combien d'heures la machine n'a pas pu produire de manière active en raison de la validation manquante au niveau de l'entrée depuis le dernier changement d'article.
Validation manquante à la sortie	[s]	Compteur des heures de fonctionnement pour état OMAC « Validation manquante à la sortie » Le compteur indique combien d'heures la machine n'a pas pu produire de manière active en raison de la validation manquante au niveau de la sortie depuis le dernier changement d'article.

5. Paramètres généraux :

Désignation du paramètre	Unité	Signification
Date	AAAA-MM-JJ	Date du système
Heure	HH:MM	Heure du système

10.6.2

Menu Communication

Ce menu sert à configurer et régler l'affichage et le réglage des canaux de communication logiques de la machine. Les canaux de communication logiques sont utilisés pour la liaison des données aux systèmes informatiques en vue d'exécuter des fonctions de service et de diagnostic.



NOTA

L'exécution de cette fonction dépend du niveau de protection attribué!

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Réglages
- 2) Sélectionner le menu Statistique
- 3) Sélectionner le menu Communication

Fonctions disponibles selon le niveau de protection activé :

- Éditer les réglages Ethernet
- Éditer les réglages VNC Remote
- Éditer communication logique

10.6.2.1

Éditer les réglages Ethernet

**NOTA**

L'exécution de cette fonction dépend du niveau de protection attribué!

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Réglages
- 2) Sélectionner le menu Statistique
- 3) Sélectionner le menu Communication
- 4) Sélectionner le menu Ethernet

La machine dispose des paramètres prédéfinis suivants pour les réglages Ethernet :

The screenshot shows the 'Ethernet' configuration window. It features a 'Paramètres d'entrée' (Input Parameters) section with a table of settings. To the right, there is a control panel with radio buttons for 'Non' (selected) and 'Oui' (Yes), a back arrow, and buttons for 'imprimer' (print) and 'sauvegarder' (save). The bottom status bar includes an information icon, a signal strength indicator, the text 'Machine arrêté' (Machine stopped), and a 'DÉBUT' (Start) button.

Paramètres d'entrée	
obtain IP address automatically (DHCP)	Non
TCP/IP Adresse IP	0.0.0.0
TCP/IP Net-Masque	0.0.0.0
TCP/IP Défaut-Gateway	0.0.0.0
IP adresse serveur DNS	0.0.0.0
IP adresse serveur DNS alternatif	0.0.0.0

Paramètres pour les réglages Ethernet (page exemple)

Signification des différents paramètres généraux pour les réglages Ethernet (extrait) :

Désignation du paramètre	Signification
Obtenir l'adresse IP automatiquement (DHCP)	Obtenir l'adresse IP du serveur automatiquement via le protocole DHCP. Attribution automatique de la configuration du réseau du serveur au client. Oui = l'adresse IP est automatiquement obtenue du serveur Les réglages locaux sont écrasés Non = les réglages locaux sont utilisés
TCP/IP Adresse IP	Adresse IP de la machine
TCP/IP Net-Masque	Masque sous-réseau de la machine
TCP/IP Défaut-Gateway	Adresse IP de la passerelle standard de l'exploitant
Obtain DNS server address automatically (DHCP)	Obtenir l'adresse du serveur DNS automatiquement via le protocole DHCP. Ce paramètre s'affiche en activant <i>Obtain IP address automatically (DHCP)</i> . Oui = attribution automatique de l'adresse du serveur DNS via le protocole DHCP Non = l'adresse du serveur DNS n'est pas automatiquement attribuée par le serveur via le protocole DHCP
IP adresse serveur DNS	Adresse IP du serveur DNS privilégié (uniquement important pour l'utilisation de DNS)
IP adresse serveur DNS alternatif	Adresse IP du serveur DNS alternatif (uniquement important pour l'utilisation de DNS)

10.6.2.2

Accès VNC Remote

L'accès VNC Remote est utilisé pour des fonctions de service et de diagnostic.



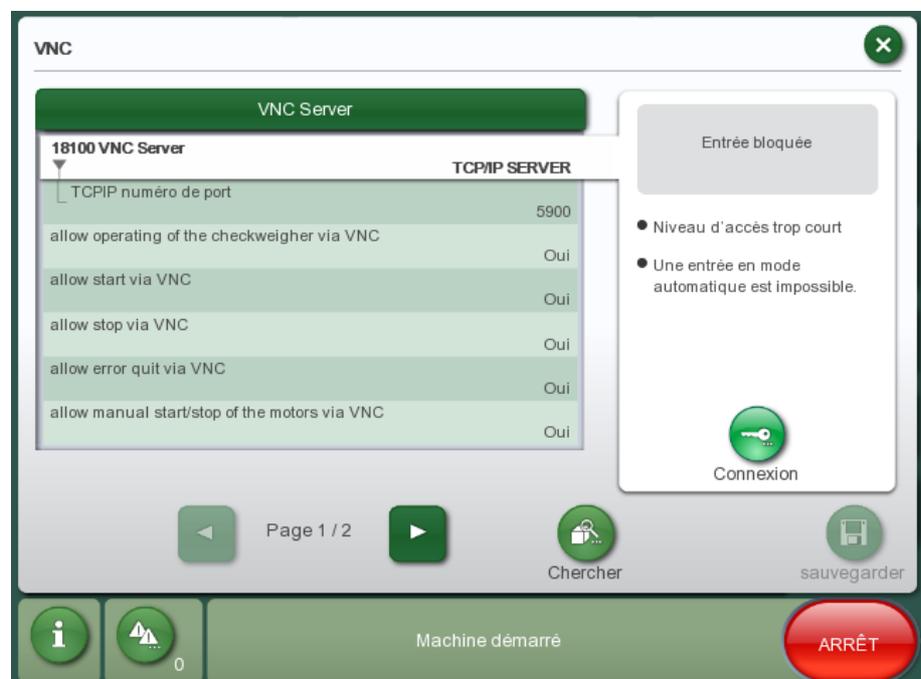
NOTA

L'exécution de cette fonction dépend du niveau de protection attribué!

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Réglages
- 2) Sélectionner le menu Statistique
- 3) Sélectionner le menu Communication
- 4) Sélectionner le menu VNC

La machine dispose des paramètres prédéfinis suivants pour les réglages VNC :



Paramètres pour les réglages VNC (page exemple)

Signification des différents paramètres généraux pour les réglages VNC (extrait) :

Désignation du paramètre	Signification
18100 serveur VNC	18100 = numéro interne du canal de données LKX Serveur VNC = Nom du canal de données Serveur TCP/IP = connexion type de canal de données Le serveur VNC peut uniquement être configuré comme serveur TCP/IP.
Protocole	Réglage du nom du protocole pour la communication. None = réglage fixe pour le serveur VNC. Le paramètre ne peut pas être édité.
TCP/IP numéro de port	Numéro du port TCP/IP via lequel se déroule la communication
Commande via VNC admise	Sélection de la commande de la machine via accès Remote (VNC) autorisée ou bloquée Oui = commande autorisée via Remote Client Non = commande bloquée via Remote Client
Démarrage via VNC admis	Sélection démarrage de la machine via accès Remote (VNC) autorisé ou bloqué Oui = démarrage autorisé via Remote Client Non = démarrage bloqué via Remote Client
Arrêt via VNC admis	Sélection arrêt de la machine via accès Remote (VNC) autorisé ou bloqué Oui = arrêt autorisé via Remote Client Non = arrêt bloqué via Remote Client
Validation erreur via VNC admise	Sélection acquittement erreur de la machine via accès Remote (VNC) autorisé ou bloqué Oui = acquittement erreur autorisé via Remote Client Non = acquittement erreur bloqué via Remote Client
Démarrage/Arrêt moteurs manuel via VNC admis	Sélection démarrage / arrêt des moteurs de la machine via accès Remote (VNC) autorisé ou bloqué Oui = démarrage / arrêt manuel autorisé via Remote Client Non = démarrage / arrêt bloqué via Remote Client
Fonctions manuelles via VNC admises	Sélection fonctions manuelles de la machine via accès Remote (VNC) autorisées ou bloquées Oui = fonctions manuelles autorisées via Remote Client Non = fonctions manuelles bloquées via Remote Client

10.6.2.3

Communication logique

Ce menu sert à configurer et régler les paramètres de communication logique.



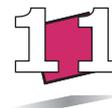
NOTA

L'exécution de cette fonction dépend du niveau de protection attribué!

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Réglages
- 2) Sélectionner le menu Statistique
- 3) Sélectionner le menu Communication
- 4) Sélectionner le menu Communication logique

Les paramètres de la communication logique disponibles s'affichent à l'écran.



11

Maintenance

Seul un personnel formé est habilité à exécuter les travaux de maintenance.

Exécutez les travaux de maintenance et les inspections indiqués dans les délais impartis.

Exécutez après tous les travaux de maintenance le contrôle de sécurité (cf. chapitre *DISPOSITIFS DE PROTECTION*).

**DANGER**

Danger en raison de la tension électrique.

Principe applicable à tous les travaux de maintenance : Couper l'alimentation en courant de la machine : Interrupteur principal sur OFF.

Sécuriser l'interrupteur principal au moyen d'un cadenas.

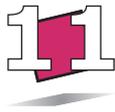
Exception :

Si une mise en service ou un démarrage de la machine s'avérait nécessaire lors des travaux de maintenance bien que les dispositifs de protection soient débranchés ou démontés, une zone de sécurité minimale d'un mètre autour de la machine doit être délimitée.

Respectez les conseils stipulés dans les modes d'emploi des fabricants pour exécuter la maintenance des systèmes intégrés.

Calendrier de maintenance :

Quoi ?	Quand ?	Description
Nettoyer la machine	Chaque jour	Chapitre 11.1
Calibrer l'écran tactile	Selon les besoins	Chapitre 11.2
Remplacer les convoyeurs	Si usés ou endommagés	Chapitre 11.4



11.1

Nettoyer la machine

Respectez les conseils de nettoyage indiqués au chapitre *CONSEILS DE SÉCURITÉ GÉNÉRAUX / PRODUITS DE NETTOYAGE*.



NOTA

Ne jamais utiliser d'air comprimé pour nettoyer la machine. Nettoyez uniquement la machine au moyen d'un aspirateur.

Si vous utilisez pour le nettoyage de la machine / parties de la machine un produit de nettoyage :

Dans certaines conditions, les produits de nettoyage peuvent se répandre sur vos produits, les détruire, les rendre toxiques etc.

Utilisez uniquement des produits de nettoyage appropriés, respectez les conseils imprimés sur l'emballage.

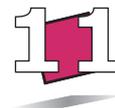
Exécutez après tous les travaux de nettoyage un réglage du zéro manuel (cf. chapitre *MISE EN SERVICE / RÉGLAGE DU ZÉRO MANUEL*).

Dans un premier temps, nettoyez la machine au moyen d'un aspirateur.

Nettoyez ensuite les convoyeurs.

Éliminez les éventuels résidus de produits entre la cellule de pesage et le convoyeur de pesage.

Éliminez les éventuels résidus de produits entre le moteur et les logements du convoyeur / les barres de guidage.



11.2

Nettoyer l'écran tactile

**NOTA**

L'exécution de cette fonction dépend du niveau de protection attribué!

**REGLE**

L'écran tactile est uniquement nettoyé en cas de besoin.

Respectez les conseils de nettoyage indiqués au chapitre *CONSEILS DE SÉCURITÉ GÉNÉRAUX / PRODUITS DE NETTOYAGE*.

La fonction « Mode nettoyage » permet de nettoyer l'écran tactile alors que la machine est en service sans toutefois déclencher involontairement des fonctions de la machine. La fonction peut uniquement être activée en mode opérationnel.

La sélection de cette fonction bloque l'écran tactile pour env. 10 secondes. L'écran tactile peut être nettoyé pendant ce temps. Lorsque cette fonction est activée, le message suivant s'affiche à l'écran : « *Touch bloqué* ». La durée résiduelle impartie pour le nettoyage s'affiche en haut, à droite de l'écran.

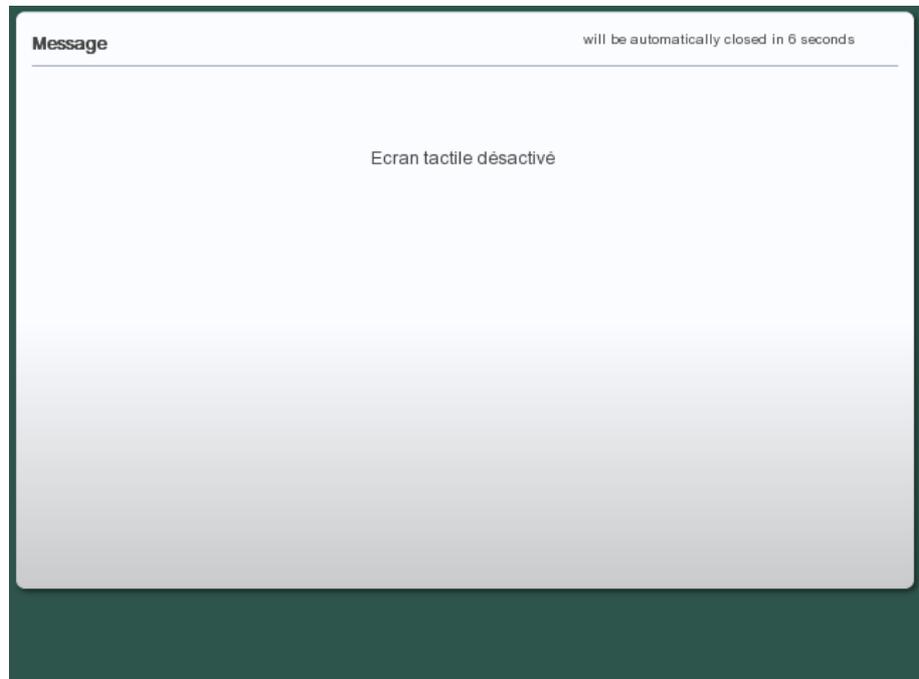
Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Service
- 2) Sélectionner le menu Info / Outils
- 3) Sélectionner le menu Fonctions écran tactile
- 4) Activer la fonction Mode nettoyage écran tactile



Maintenance

Le message indiquant que l'écran tactile est bloqué s'affiche à l'écran.



Mode nettoyage écran tactile



11.3**Calibrer l'écran tactile****NOTA**

L'exécution de cette fonction dépend du niveau de protection attribué!

**REGLE**

Le calibrage est exécuté lorsqu'une commande parfaite de la machine n'est plus possible au moyen de l'écran tactile

(le positionnement des zones sensibles ne correspond plus à celui des pictogrammes).

Si le calibrage de l'écran tactile est déréglé de sorte qu'il bloque toutes les commandes, un calibrage de l'écran tactile est possible dans le menu Service.

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Service
- 2) Sélectionner le menu Info / Outils
- 3) Sélectionner le menu Fonctions écran tactile
- 4) Activer la fonction Calibrage de l'écran

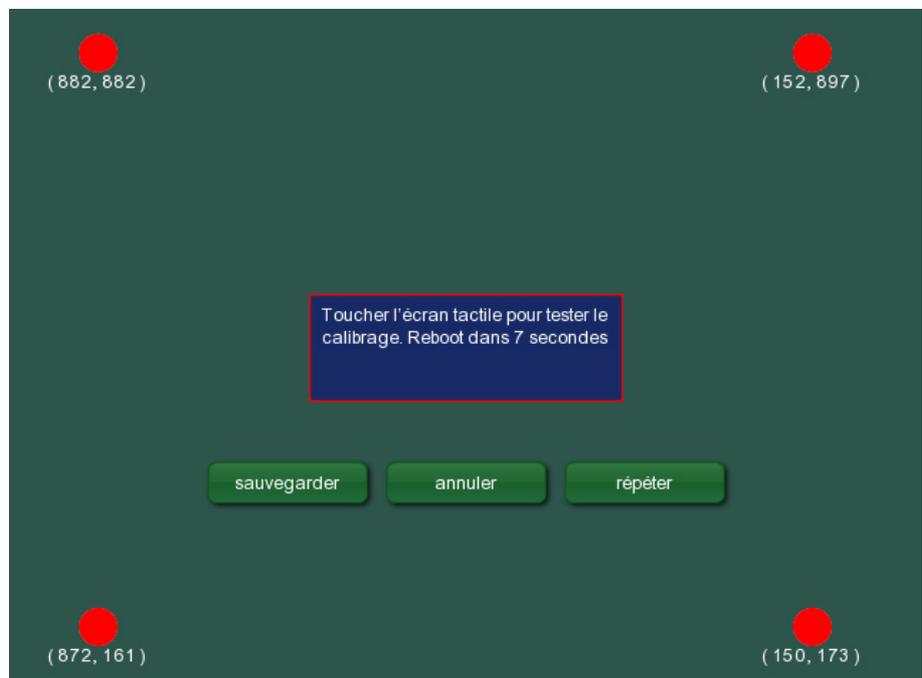
Suivre les instructions qui s'affichent à l'écran.



Maintenance



Exécuter calibrage de l'écran, appuyer sur les points de référence



Exécuter calibrage de l'écran, sauvegarder les nouvelles valeurs, interrompre ou répéter

11.3.1

Calibrer l'écran tactile, accès de secours

**REGLE**

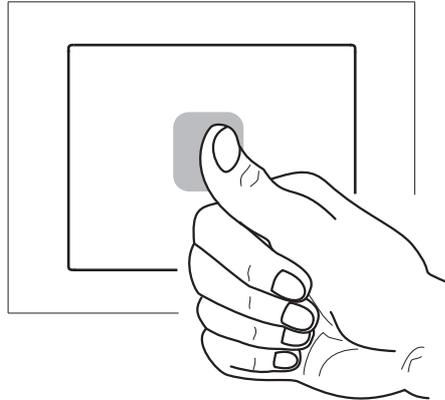
Le calibrage est exécuté lorsqu'une commande parfaite de la machine n'est plus possible au moyen de l'écran tactile

(le positionnement des zones sensibles ne correspond plus à celui des pictogrammes).

**NOTA**

Risque d'endommager l'écran tactile !

Commander l'écran tactile uniquement en appuyant avec les doigts ou un objet souple ou mousse !



Calibrage de l'écran tactile, accès de secours



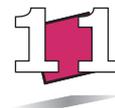
Maintenance

- Maintenir le pouce appuyé au centre de l'écran tactile et actionner l'interrupteur principal.
Le menu permettant le calibrage de l'écran tactile est appelé.
- Suivre les instructions qui s'affichent à l'écran :
 - Effleurer le marquage sur le côté gauche de l'écran au moyen d'un objet approprié.
 - Effleurer le marquage sur le côté supérieur de l'écran au moyen d'un objet approprié.
 - Effleurer le marquage sur le côté droit de l'écran au moyen d'un objet approprié.
 - Effleurer le marquage sur le côté inférieur de l'écran au moyen d'un objet approprié.



NOTA

Le calibrage de l'écran tactile est immédiatement sauvegardé après la saisie et est conservé même après la mise hors service de la machine.



11.4

Échange de convoyeur

**REGLE**

Une sangle usée doit être remplacée.

**ATTENTION**

Avant de remplacer un convoyeur, mettre la machine hors service, positionner l'interrupteur principal sur OFF et condamner par cadenas pour éviter toute remise sous tension intempestive.

**NOTA**

Au terme des travaux de maintenance sur le convoyeur de pesage, exécutez un réglage du zéro manuel (cf. chapitre *RÉGLAGE DU ZÉRO MANUEL*).

**NOTA**

Les convoyeurs sont des pièces d'usure. Il est donc conseillé d'en avoir en réserve ; dans le cas contraire, des temps d'immobilisation inutiles de la machine peuvent survenir.

Ne forcez pas lors du démontage et du montage du convoyeur de pesage. Montez la cellule de pesage uniquement sans outils afin d'éviter tout endommagement.

Dévissez l'écrou de la connexion et débranchez la prise du moteur.

Démontez les quatre raccords rapides au niveau du logement du convoyeur respectif. Démontez par le haut les supports de la bande.

Détendez la bande en tournant les deux vis de tension montées sur l'arbre de renvoi.

Tirez la bande vers le haut. Poussez la nouvelle bande sur les rouleaux d'entraînement et tendez la bande.



Maintenance



NOTA

Tendez régulièrement la nouvelle bande afin d'éviter toute dérive. La bande se centre par rapport aux rouleaux si le réglage est correct.

N'utilisez pas d'outils pour tendre la bande. La tension de la bande est correcte lorsque celle-ci est absolument lisse.

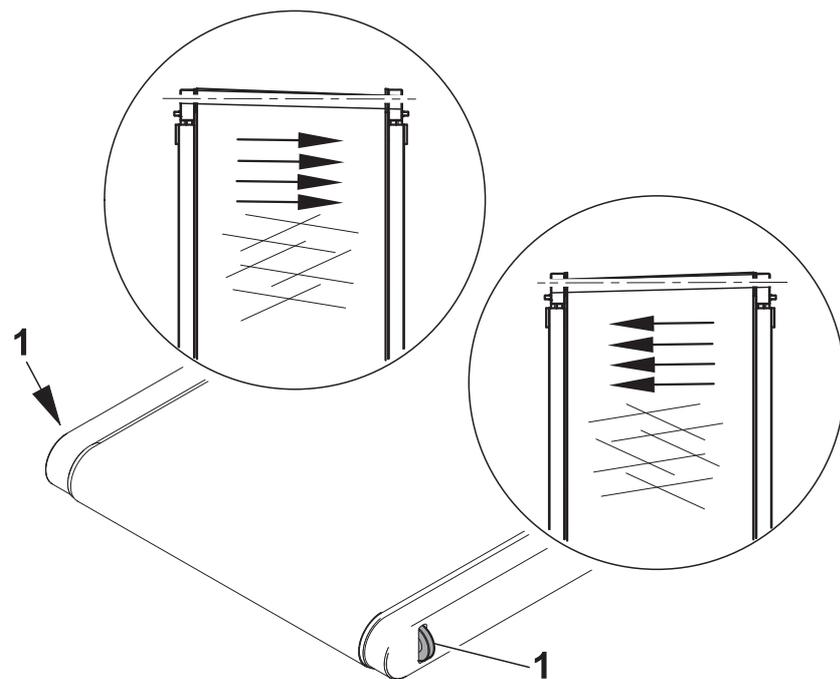
Le montage de la nouvelle bande s'effectue dans l'ordre inverse.

11.5

Réglage de la tension de la sangle

**REGLE**

La tension de la sangle est réglée de sorte qu'elle est centrée par rapport aux poulies de renvoi (aucune dérive latérale) et qu'elle adhère au côté inférieur du convoyeur. Si la sangle dérive vers la gauche, la tension doit être augmentée sur la gauche et réduite sur la droite. Si la sangle dérive vers la droite, la tension doit être augmentée sur la droite et réduite sur la gauche.



Réglage de la sangle



Maintenance

Procédure :

- 1) Activer la marche de secours pour les convoyeurs, cf. chapitre *DESCRIPTION DE LA MACHINE / MARCHE DE SECOURS*
- 2) Actionner l'interrupteur principal
- 3) Tourner les vis moletées (1) vers la droite / vers la gauche à petit pas de régulation et attendre un court instant jusqu'à ce que la course de la sangle se soit réglée.



DANGER

Risque de lésions suite au happement des mains entre les convoyeurs ! Ne pas mettre les mains dans les convoyeurs en marche !



ATTENTION

Une tension trop faible de la sangle entraîne un patinement du convoyeur et affecte le résultat de pesage ! En revanche, une tension trop élevée de la sangle peut avoir des répercussions négatives sur le logement des poulies de renvoi !



NOTA

Le réglage de la tension de la sangle est identique pour tous les convoyeurs. Le type de convoyeurs dépend des applications spécifiques du client et peuvent donc être différents des machines présentées ci-dessus.

11.6

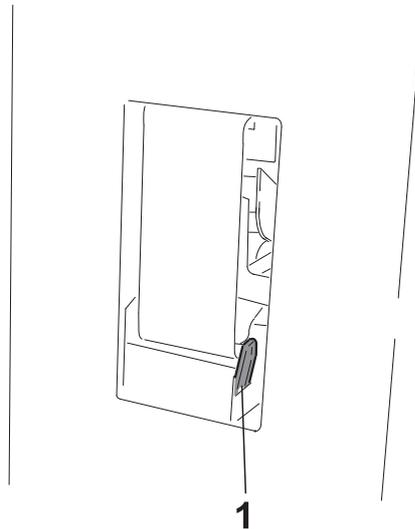
Remplacement du rouleau de papier de l'imprimante

**REGLE**

Le rouleau de papier est remplacé selon les besoins.

Procédure :

- 1) Soulever le couvercle

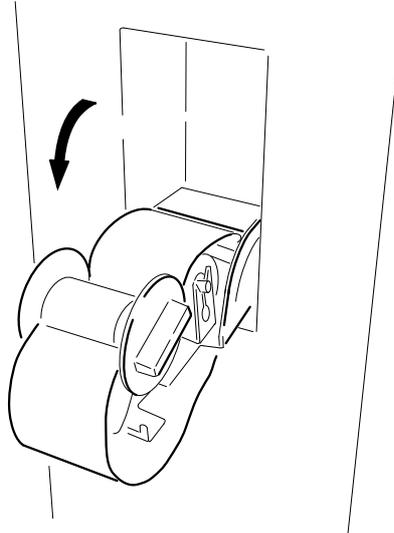


Levier de blocage du galet de transport

- 2) Tirer vers l'avant le blocage du galet presseur (1)

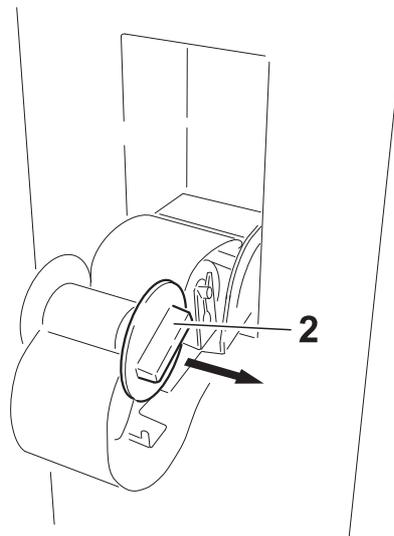


Maintenance



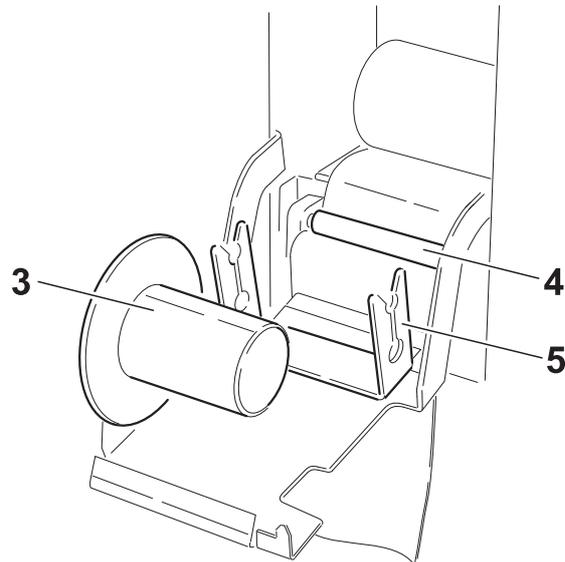
Verrouillage de l'unité d'impression

- 3) Sortir l'unité d'impression entière



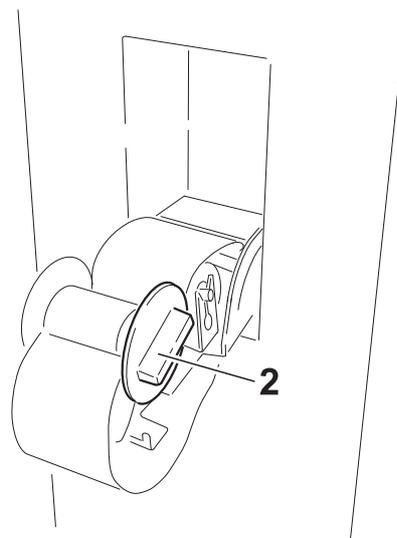
Fourchette d'entraînement

- 4) Démontez la fourchette d'entraînement (2) du galet d'embobinage
- 5) Ôter le rouleau de papier imprimé du galet d'embobinage
- 6) Enlever le reste de papier du rouleau de stock



Galet de transport

- 7) Couper en biais le début du rouleau de papier et le glisser entre le galet de transport (3) et le dispositif de guidage
- 8) Pousser le nouveau rouleau de papier (4) dans le support
- 9) Tirer vers l'avant env. 25 cm de papier et le fixer sur le galet d'embobinage (5)



Fourchette d'entraînement



Maintenance

- 10) Former une boucle de papier autour de la fourchette d'entraînement (2) et réintroduire la fourchette d'entraînement (2) en veillant à ce que le papier soit bloqué entre la fourchette d'entraînement (2) et le galet d'embobinage
- 11) Tendre le papier en tournant la fourchette d'entraînement (2) et le galet d'embobinage
- 12) Rabattre l'unité d'impression
- 13) Enclencher de nouveau le dispositif de verrouillage du galet presseur et refermer le couvercle



NOTA

Si le dispositif de verrouillage n'est pas correctement fermé, cela entraîne une mauvaise marche du papier, ce qui se traduit par une impression de moindre qualité, voire illisible.

- 14) Faire un essai d'impression

Dépannage

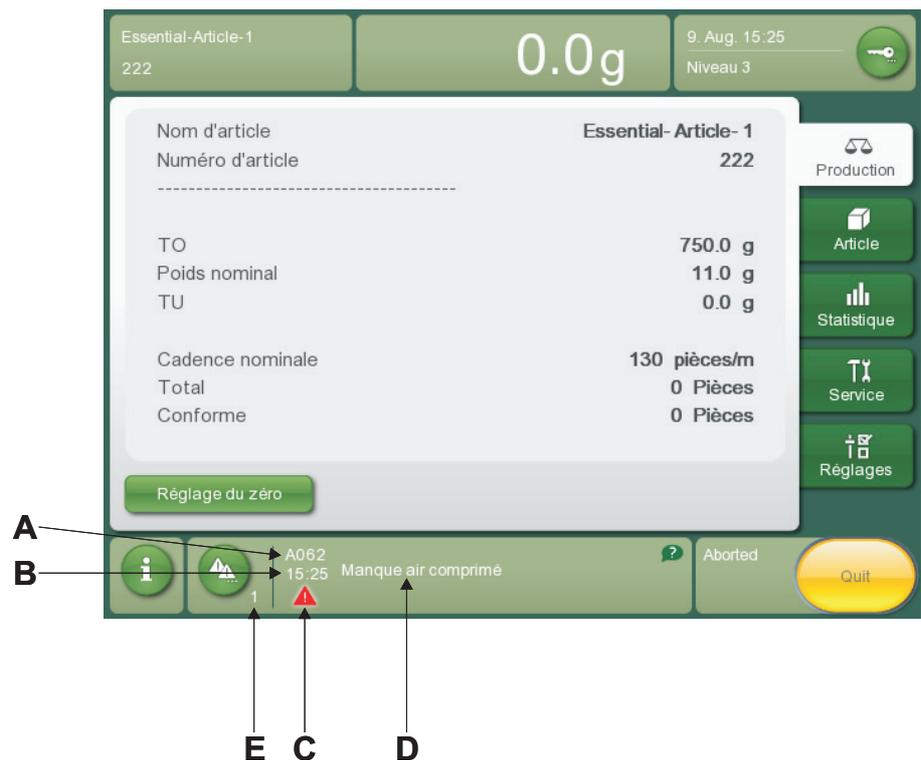
Si un dérangement intervient pendant le travail avec la machine, celle-ci exécute l'action d'erreur respective, cf. chapitre *LE MENU RÉGLAGES / MENU RÉGLAGES SYSTÈME / MENU DÉFINITION DES ACTIONS D'ERREURS*.

Selon l'action d'erreur, la machine s'arrête ou elle ne peut pas être démarrée en présence d'une erreur.

Les messages de dérangement affichés sont structurés de sorte que le dérangement existant puisse être facilement identifié.

Éliminez immédiatement les dérangements existants !

Un dérangement est signalé par un message de dérangement dans la barre d'état de l'écran tactile.



Message de dérangement dans la barre d'état (page exemple)

Structure d'un message de dérangement

Désig.	Signification
A	Identification de l'erreur existante A = Alarme Erreur qui mène à un arrêt de la machine E = Avertissement Erreur qui ne mène pas à un arrêt de la machine M = Info Erreur qui ne mène pas à un arrêt de la machine Exemple : M148 M = Info 148 = numéro de l'erreur existante
B	Heure à laquelle l'erreur est apparue
C	Icône relative au message d'erreur affiché
D	Texte d'erreur de l'erreur apparue
E	Nombre d'erreurs existantes actuelles

Icônes relatives aux messages de dérangement

Icône	Signification
	« Avertissement » Erreurs qui n'entraînent pas l'arrêt de la machine Affichage dans la barre d'état sous le texte d'erreur
	« Erreur » Erreur qui entraîne l'arrêt de la machine Affichage dans la barre d'état sous le texte d'erreur
	« Appel aide » Cliquer sur ce bouton pour ouvrir la fenêtre visualisant des informations relatives à l'erreur concernée, comme par ex. - numéro de message et action d'erreur, - Désignation de l'erreur / Description de l'erreur, - Cause et - Élimination. Affichage en haut, à droite de la barre d'état ainsi que dans le menu Journal d'erreurs à côté du message d'erreur.

Les messages d'avertissement sont automatiquement acquittés à l'aide d'un mode Auto-Quit après leur apparition dans la barre d'état et saisis dans le journal d'erreurs.

Il en va de même pour les messages d'erreurs qui ne mènent pas à un arrêt de la machine. Ceux-ci sont également acquittés par le mode Auto-Quit et saisis dans le journal d'erreurs.

Les messages Info sont saisis après leur apparition dans la barre d'état dans le journal d'erreurs et doivent être acquittés manuellement par un opérateur. Les messages infos existants sont signalés par le clignotement de l'icône du journal d'erreurs.

Les messages d'erreurs qui mènent à un arrêt de la machine demeurent dans la barre d'état et doivent être acquittés manuellement par un opérateur suite à leur élimination. Le bouton Fonction principale « Acquitter » en état de service « Erreur » permet d'acquitter les messages d'erreurs qui mènent à un arrêt de la machine.

Le message de dérangement doit disparaître de l'écran tactile après avoir été acquitté. Ensuite le bouton Fonction principale fait place au bouton DÉBUT. La machine est opérationnelle et peut être de nouveau démarrée.



NOTA

Si une erreur fatale apparaît dans le programme, l'affichage de l'écran est entièrement effacé et un message d'erreur « Unhandled exception... » apparaît sur fond bleu. Noter le message d'erreur et le transmettre au service clientèle du fabricant de la machine.

13 Entreposage et élimination des déchets

13.1 Entreposage

Démontez tous les raccords d'alimentation.

Nettoyez la machine.

Entreposez la machine dans une pièce fermée et sèche.

Veillez à ce que la température ambiante ne dépasse 40 °C.

Déposez la machine sur un sol plat et solide.

Enveloppez la machine entière dans un film plastique.

13.2 Élimination des déchets

Protégez l'environnement

L'élimination de machines, parties de machines, consommables et agents auxiliaires est partiellement soumise à des réglementations légales. Pour obtenir de plus amples informations, contactez les autorités compétentes (p. ex. services de protection des eaux et de l'environnement) pour votre département / région. Déposez les produits à éliminer uniquement dans les centres autorisés.

13.3 Service clientèle, pièces de rechange

Si vous rencontrez des problèmes lors de l'exploitation de la machine ou si vous avez des questions d'ordre général relatives aux travaux avec la machine qui ne sont pas traités dans le présent mode d'emploi, nous vous prions de nous contacter. Nous nous tenons entièrement à votre disposition pour trouver une solution rapide à votre problème.

Service clientèle et pièces de rechange :

OCS CHECKWEIGHERS GmbH

Courrier électronique : service@ocs-cw.com

www.ocs-cw.com



A Option Exportation de données d'impression sur support de stockage USB

A.1 Généralités

La machine génère des données d'impression sous forme de fichiers PDF ou XML et les exporte sur demande sur un support de stockage USB.

Il est possible d'imprimer les données suivantes :

- Données statistiques
- Données d'article
- Liste d'événements
- Paramètres d'installation
- Autres données ou paramètres en fonction des options acquises



NOTA

En outre, il est possible d'installer une imprimante sur laquelle ces données pourront être imprimées.

Avantages de l'exportation de données d'impression sur support de stockage USB :

- Plus jamais d'impressions instables sur papier thermique
- Exploitation centrale et sauvegarde des données sur n'importe quel ordinateur
- Logiciel standard pour lire, exporter et imprimer



Option Exportation de données d'impression sur support de stockage USB

Configuration requise, support de stockage USB :

- Support de stockage USB de qualité et homologué par le fabricant de la machine
- Support de stockage USB formaté FAT16 ou FAT32
- Le support de stockage USB ne doit pas être formaté NTFS
- Mémoire disponible sur le support de stockage USB : au moins 1 Go



NOTA

Une garantie de fonctionnement n'est donnée qu'en cas d'utilisation de supports de stockage USB du fabricant de la machine !

N'utilisez que des pièces de rechange d'origine (cf. *LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE*). Concernant des pièces d'origine tierce, il n'est pas garanti que leur conception et leur fabrication soient conformes aux exigences en matière de sollicitation et de sécurité.



ATTENTION

L'utilisation de supports de stockage USB de moindre qualité est susceptible de compromettre le bon fonctionnement et/ou de provoquer la perte de données.



A.2 Commande sur la machine

Chaque impression manuelle ou automatique est sauvegardée dans la machine dans un fichier XML. Les fichiers XML reçoivent un code interne qui indique si le fichier XML a d'ores et déjà été exporté sur un support de stockage USB.

La machine est en mesure de sauvegarder 1 000 fichiers XML non exportés. Au-delà, le fichier XML le plus ancien est automatiquement écrasé.

Si moins de 50 impressions (à partir de 950 fichiers XML non exportés) sont encore disponibles, un message d'erreur sera affiché à chaque impression invitant à exporter les fichiers XML sauvegardés. Le nombre restant d'impressions possibles sans perte de données s'affiche. Par ailleurs, la mémoire occupée et libre est représentée graphiquement à chaque exportation.

A.2.1 Générer des données d'impression

Une impression des paramètres / données etc. représentés / affichés dans les différents menus de la machine est possible en cliquant sur le bouton *Imprimer*.

Le menu Statistique / Données d'impression permet de consulter, d'exporter ou d'effacer ces impressions.

Exemple bouton Imprimer, paramètres d'installation

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Réglages
- 2) Sélectionner le menu Système
- 3) Sélectionner le menu Paramètres d'installation
- 4) Sélectionner le bouton Imprimer

Pour imprimer les paramètres affichés dans un fichier XML, appuyer sur le bouton « Imprimer ». En outre, une version papier (si imprimante connectée) est éventuellement imprimée.



Option Exportation de données d'impression sur support de stockage USB

A.2.2

Afficher données d'impression, prévisualisation



NOTA

L'exécution de ces fonctions dépend du niveau de protection attribué à l'opérateur ainsi que de l'équipement de la machine!

Afficher données d'impression

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Statistique
- 2) Sélectionner Affichage Données d'impression

Les données d'impression de la machine disponibles et sauvegardées s'affichent à l'écran. D'autres informations, telles que type, date et heure et le statut de l'exportation sur un support de stockage USB sont également indiquées.

Le bouton Liste déroulante vous permet d'afficher à l'écran toutes les données d'impression ou seulement quelques-unes, par ex. seulement statistiques intermédiaires, de la liste.

Option Exportation de données d'impression sur support de stockage USB



Les données d'impression qu'il est possible d'afficher sont les suivantes :

- Toutes les statistiques
- Statistique cumulées, statistiques regroupées
- Statistiques intermédiaires
- Articles, paramètres des articles
- Paramètres, paramètres généraux des menus respectifs
- Paramètres de fonctionnement, paramètres de fonctionnement des menus respectifs
- Échantillonnage, résultat de l'échantillonnage réalisé
- Journal, liste des événements du journal
- Service liste d'événements info, informations de la machine d'ordre général
- Historique d'erreurs, liste chronologique des erreurs apparues
- Fréquence des erreurs, liste de la fréquence des erreurs en nombre,
- ainsi que d'autres données d'impression en fonction des options acquises.

The screenshot shows a control panel with a top status bar displaying 'test 001', '0.0g', and '9. Aug. 15:29 Niveau 3'. A central table displays the following data:

Type	Date / time	exported
Statistique cumulée finale :	2011-08-09 08:39:16	Non
Statistique cumulée finale :	2011-08-08 13:54:40	Non
Statistique cumulée finale :	2011-08-08 13:43:01	Non
Statistique cumulée finale :	2011-08-08 13:30:13	Non
operating parameters	2011-08-08 11:41:01	Non
Parameter	2011-08-08 11:39:26	Non
Parameter	2011-08-08 11:38:33	Non
Statistique cumulée finale :	2008-08-08 09:50:37	Non

Below the table are navigation buttons (back, forward), 'Page 2 / 2', a search dropdown set to 'Tous', and a red 'effacer' button. A right-hand sidebar contains buttons for 'Production', 'Article', 'Statistique', 'Service', and 'Réglages'. At the bottom, there are buttons for 'Histogramme', 'Graphiqu...moyenne', 'Valeurs statistiques', 'Print data', a status indicator 'Machine arrêté', and a large green 'DÉBUT' button.

Affichage Données d'impression, statistique



Option Exportation de données d'impression sur support de stockage USB

D'autres explications relatives à la commande figurent au chapitre *L'UNITÉ DE COMMANDE / FONCTIONS DES PICTOGRAMMES*.

Fonctions disponibles selon le niveau de protection activé :

Icône	Fonction exécutée
	Exporter données statistiques (option)
	Activer prévisualisation (option)

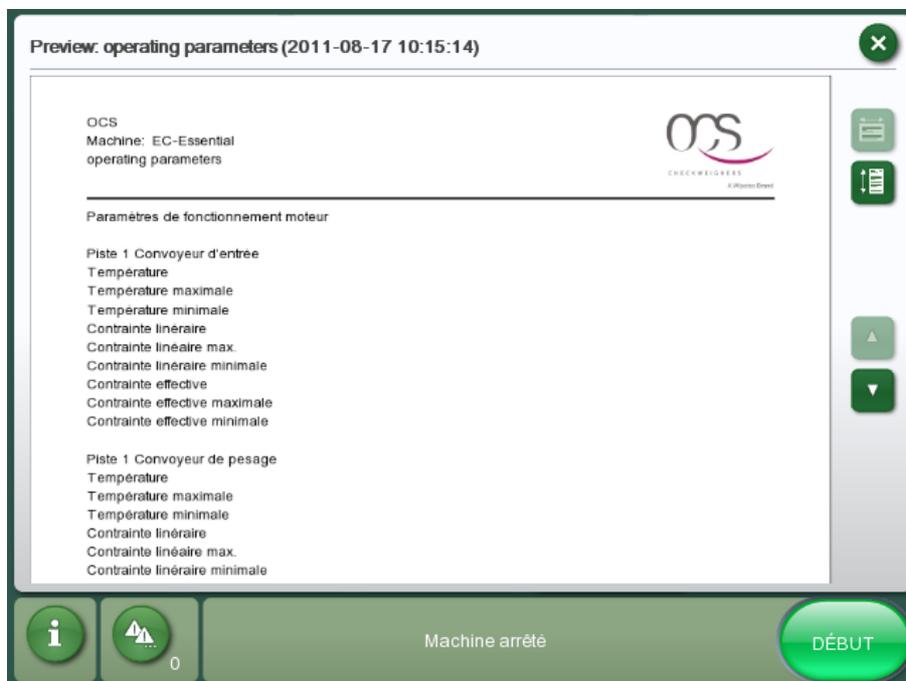
Prévisualiser les données d'impression

Il est possible de consulter les données d'impression de la statistique dans une fonction de prévisualisation sur la machine.

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Statistique
- 2) Sélectionner Affichage Données d'impression
- 3) Sélectionner le bouton Prévisualisation Données d'impression

Option Exportation de données d'impression sur support de stockage USB



Données d'impression, prévisualisation : paramètres de fonctionnement

Les boutons d'instruction suivants permettent de se déplacer au sein de la prévisualisation des données d'impression de la statistique :

Icône	Fonction exécutée
	Sélectionner la vue par page de la prévisualisation Zoom sur une feuille
	Sélectionner la vue agrandie de la prévisualisation Zoom sur une largeur de page
	Feuilleter une page de sélection vers le haut
	Feuilleter une page de sélection vers le bas



Option Exportation de données d'impression sur support de stockage USB

A.2.3

Exporter les données d'impression



NOTA

L'exécution de cette fonction dépend du niveau de protection attribué!

Pour accéder au menu Statistique, toucher dans la fenêtre de navigation principale l'icône Statistique qui se trouve sur le côté droit de l'écran.

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Statistique
- 2) Sélectionner Affichage Données d'impression
- 3) Le cas échéant, sélectionner dans la liste déroulante l'affichage de certaines données d'impression ou « Toutes »
- 4) Sélectionner dans la liste déroulante la rubrique à exporter
- 5) Connecter le support de stockage USB à la machine
- 6) Actionner le bouton Export

Respectez les instructions qui s'affichent à l'écran. Le cas échéant, il est encore possible de limiter les données à exporter.

Exporter par ex. « Toutes les données d'impression » ou seulement « Données d'impression non exportées » sur un support de stockage USB.

- 7) Après avoir exporté les données, il est possible de retirer le support de stockage USB



A.2.4

Effacer les données d'impression



NOTA

L'exécution de cette fonction dépend du niveau de protection attribué!

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Statistique
- 2) Sélectionner Affichage Données d'impression
- 3) Sélectionner Effacer données d'impression

Au moment d'effacer les données d'impression, il est encore possible de différencier après avoir appuyé sur le bouton :

- Effacer tout,
- Toutes les données exportées ou
- Tous les fichiers dans l'intervalle de temps (calendrier, de à)



Option Exportation de données d'impression sur support de stockage USB

A.3

Exploitation des données sur l'ordinateur

Le fichier XML contient les données d'impression exportées de la machine sous forme d'un texte structuré. Il ne contient toutefois aucun renseignement sur la présentation de l'impression. La définition de l'aspect ou bien du formatage de ces données structurées est réglée via la feuille de style. Celle-ci permet de déterminer par exemple les réglages par défaut concernant les attributs de caractères (police, taille, couleur etc.). En outre, la feuille de style permet de déterminer l'emplacement et la taille du logo. Pour un affichage correct et imprimer les fichiers XML, il faut avoir

- le fichier XML,
- le fichier graphique image01.jpg et
- la feuille de style XLS (optimisée pour Internet Explorer 5)

dans un répertoire sur l'ordinateur.



NOTA

Le fichier graphique et la feuille de style XLS seront écrites sur un support de stockage USB à l'exportation à moins qu'ils soient déjà disponibles.

Les fichiers XML peuvent être affichés dans les navigateurs Web courants et imprimés via les fonctions dans les menus. Il est également possible de les afficher ou de les éditer avec Microsoft Excel.

Les fichiers PDF peuvent être consultés avec un logiciel standard courant (par ex. Adobe Reader) pour l'exploitation sur l'ordinateur.



A.3.1

Structure du fichier sur le support de stockage USB

Les fichiers exportés se trouvent sur le support de stockage USB dans le répertoire : USB-Root\XMLEXPOR\MACHINE“. Le sous-répertoire portant le nom « MACHINE » correspond à la valeur du paramètre de la configuration machine dans le menu *RÉGLAGES / SYSTÈME / PARAMÈTRES D'INSTALLATION / MACHINE*.

Les fichiers hc.xsl et image.jpg se trouvent dans ce répertoire sur le support de stockage USB. Les deux fichiers sont requis pour la vue HTML prédéfinie dans le navigateur. Si ces deux fichiers ne sont pas sur le support de stockage USB, ils seront automatiquement copiés dessus au moment de l'exportation des données d'impression.



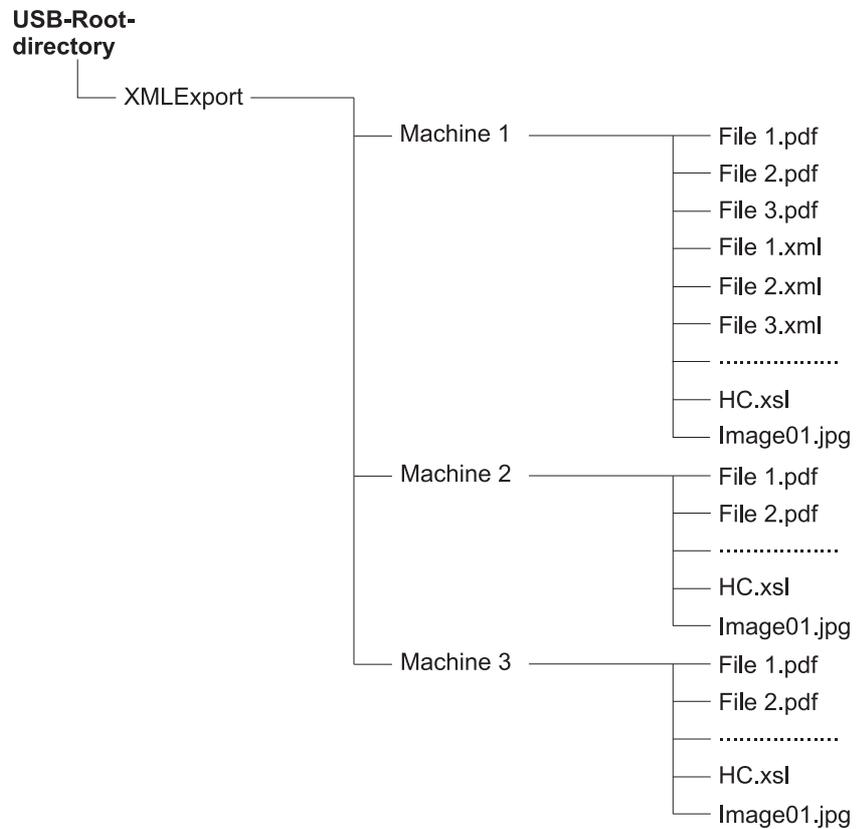
CONSEIL

Il est possible d'utiliser un support de stockage USB pour plusieurs machines !

Chaque machine est différenciée par la structure de répertoire.



Option Exportation de données d'impression sur support de stockage USB



Exemple d'une structure de fichier, support de stockage USB



A.3.2

Nomenclature des fichiers exportés

La dénomination est toujours identique.

Elle suit le schéma suivant :

Numéro de la machine-Date-Heure-Code impression.xml

Numéro de la machine :

- 000XXXXXXXXX
Numéro à 10 chiffres commençant par zéros, cf. également Valeur du paramètre de la configuration machine dans le menu RÉGLAGES / SYSTÈME / PARAMÈTRES D'INSTALLATION / MACHINE

Date :

- AAAA-MM-JJ
Date de l'impression à 10 chiffres

Heure :

- HH-MM-SS
Heure de l'impression à 8 chiffres

Code impression :

- Données d'impression qu'il est possible d'afficher, cf. *OPTION EXPORTATION DE DONNÉES D'IMPRESSION SUR UN SUPPORT DE STOCKAGE USB / COMMANDE DE LA MACHINE / AFFICHER DONNEES D'IMPRESSION* à 20 chiffres, commençant par des traits de soulignement

Exemples de noms de fichiers :

0009001616-2011-02-18-15-04-09-_____Logfile.xml

0009001616-2011-02-18-15-04-09-_____Logfile.pdf

0009001616-2011-02-18-15-04-22-_____Systeminfo.xml

0009001616-2011-02-18-15-04-22-_____Systeminfo.pdf

0009001616-2011-02-18-15-05-25-_____Operatingparameters.xml

0009001616-2011-02-18-15-05-25-_____Operatingparameters.pdf



NOTA

Le nom du fichier est toujours composé de 50 caractères en tout.



Option Exportation de données d'impression sur support de stockage USB



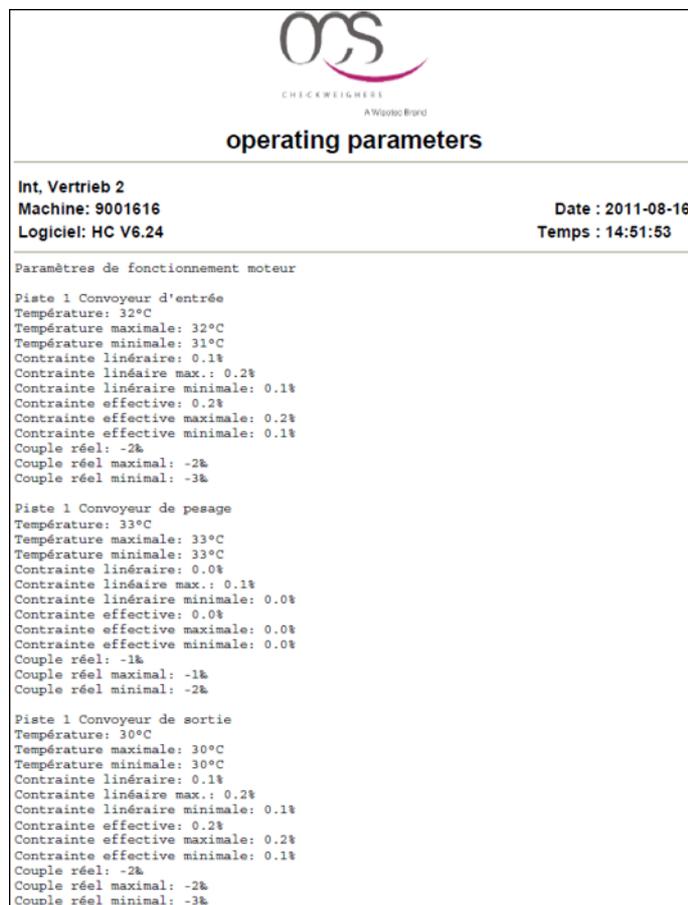
NOTA

Les données d'impression possibles sur la machine dépendent du type de machine et des options installées.

A.3.3

Impression témoin

L'illustration suivante montre une impression témoin d'une machine :



Impression témoin, paramètres de fonctionnement



B Option régulateur de la valeur moyenne

B.1 Généralités

La machine peut être équipée en option d'une fonction visant la régulation automatique d'une machine de remplissage.

Pour bénéficier de cette fonction, il faut que la machine soit configurée et paramétrée en conséquence.

Vous trouverez ci-dessous la description de cette fonction et les paramètres requis.

B.2 Description du régulateur de la valeur moyenne

Cette fonction permet de compenser les variations de poids longues ondes au cours de la production. Ces variations sont dues par ex. au changement du poids spécifique du produit, de la composition du produit ou à des modifications au niveau de la machine de transvasement.

La machine saisit les écarts par rapport au poids consigne, ces écarts pouvant être affectés à la tête de remplissage respective.

La régulation de valeur moyenne fonctionne indépendamment des limites de triage.

Elle constitue à partir d'un nombre (librement configurable) de poids unitaires (nombre produits comptés) une moyenne, comparée à la consigne. L'écart est compensé avec le gain, ce qui entraîne ensuite un signal de régulation à la machine de remplissage. La quantité de la machine de remplissage est donc influencée négativement ou positivement par l'écart de réglage.

L'exécution des signaux de régulation aux actionneurs des têtes de remplissage est basée sur le temps (modulation d'impulsions dans le temps).



Option régulateur de la valeur moyenne

B.3

Paramétrer le régulateur de la valeur moyenne

Il faut régler les paramètres suivants sur la machine :

- Limite supérieure externe
- Limite supérieure interne
- Limite inférieure interne
- Limite inférieure externe
- Type de régulation
- Facteur de réglage sec/g
- Nombre de produits comptés
- Nombre de produits non comptés
- Utiliser Réglage max. et min. doseur

B.3.1

Menu Doseur, Paramètres généraux



NOTA

L'exécution de ces fonctions dépend du niveau de protection attribué à l'opérateur ainsi que de l'équipement de la machine!

Cette fonction permet d'éditer une rubrique disponible dans les paramètres généraux du menu Doseur.

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Réglages
- 2) Sélectionner le menu Composants
- 3) Sélectionner le menu Doseur
- 4) Sélectionner le menu Paramètres
- 5) Sélectionner le menu Paramètres d'entrée ou Sorties logiques machine



Paramètres d'entrée

La machine dispose des paramètres prédéfinis suivants :

The screenshot shows the 'Doseur' menu with the following parameters:

Paramètres d'entrée	
Réglage TO2 en pourcentage (=120.0 g)	20.0 %
Réglage TO1 en pourcentage (=102.0 g)	2.0 %
Réglage TU1 en pourcentage (=98.0 g)	2.0 %
Réglage TU2 en pourcentage (=80.0 g)	20.0 %
Type de régulation	Temps
Règle de calcul	Ecart poids
Facteur de réglage tête de remplissage touche +/-	1

At the bottom of the screen, it displays 'Page 1 / 2', 'Machine arrêté', and a 'DÉBUT' button.

Paramètres d'entrée, menu Doseur

Vous trouverez une description détaillée de ces paramètres au chapitre *OPTION RÉGULATION DE VALEUR MOYENNE / PARAMÉTRER RÉGULATION DE VALEUR MOYENNE / MENU DOSEUR, PARAMÈTRES GÉNÉRAUX / PARAMÈTRES RÉGULATION DE VALEUR MOYENNE.*

Sorties logiques machine

Il est possible d'afficher l'affectation aux connexions physiques ou à la fonction de commutation dans le menu « Sorties logiques ».

Cf. aussi le chapitre *MENU RÉGLAGES / MENU RÉGLAGE SIGNAUX I/O / SORTIES LOGIQUES.*



Option régulateur de la valeur moyenne

B.3.1.1

Paramètres du régulateur de la valeur moyenne

Le chapitre suivant est consacré à l'explication des paramètres pour la régulation de valeur moyenne.

Limites supérieure / inférieure internes (bande de tolérance intérieure)

La bande de tolérance intérieure spécifie une plage de poids autour de la consigne. Si la moyenne des produits comptés est comprise au sein de cette plage de poids, la tête de remplissage ne sera pas réglée (corrigée).

Il faut que la bande de tolérance intérieure soit inférieure à la bande de tolérance extérieure.

Limites supérieure / inférieure externes (bande de tolérance extérieure)

La bande de tolérance extérieure spécifie une plage de poids autour de la consigne. Si la valeur de poids actuelle est en dehors de la bande de tolérance extérieure, celle-ci ne sera pas prise en compte dans la constitution de la moyenne (traitement des extrêmes).

Il faut que la bande de tolérance extérieure soit supérieure à la bande de tolérance intérieure.

Type de régulation

Ce paramètre décrit la forme dans laquelle le signal de régulation sera transmis au doseur. Il est possible de choisir ici entre : temps, impulsions ou sériel. En cas d'applications standard, ce paramètre est réglé sur « Temps » ou « Impulsions ».

Calcul régulation

Ce paramètre décrit le calcul du signal de régulation. Valuer réglée par défaut : « Ecart poids ».

Coefficient réglage tête de remplissage +/-

Ce paramètre décrit le coefficient appliqué pour le réglage manuel (touche +/- dans le graphique doseur) de la tête de remplissage si la régulation varie fortement de la consigne réglée.

Cette valeur se rapporte au « d » de la balance réglé !

Exemple :

$d = 0.2g \times \text{coefficient } 1 = \text{Réglage de } 0,2 \text{ g}$ si on appuie une fois sur la touche +/-



Facteur de réglage sec/g ou impulsions/g

Ce paramètre est une constante proportionnelle propre à la machine. Elle indique le temps que doit travailler le réglage de la tête de remplissage pour que le remplissage soit modifié d'une certaine quantité. Unité : [sec/g] ou [impulsions/g]. Ce paramètre dépend de la sélection pour la configuration du paramètre « Type de régulation ».

Sélection paramètre « Type de régulation » Temps en rapport au paramètre « Facteur de réglage sec/g »

Sélection paramètre « Type de régulation » Impulsions en rapport au paramètre « Facteur de réglage impulsions/g »

Exemple de paramètre « Type de régulation » Temps et paramètre « Facteur de réglage sec/g »

Pour augmenter ou réduire la quantité de remplissage momentanée de 10 grammes, il faut que le réglage de la tête de remplissage travaille pendant 2 secondes.

Dans ce cas, le paramètre *Temps de réglage par g* se calcule selon la formule suivante :

$$\frac{2sec}{10g} = 0,2 \frac{sec}{g}$$

Régulation marche

Ce paramètre permet d'activer ou de désactiver la régulation.

Produits comptés

La régulation de valeur moyenne constitue une moyenne des mesures sur la base des produits comptés. Cette moyenne permet de déduire la réaction correspondante du régulateur.

Produits non comptés

Le nombre de produits non comptés désigne le nombre de produits entre le point de remplissage et la balance. Après que la tête de remplissage a fait un pas de régulation, on attend le nombre de produits non comptés avant de se baser sur les valeurs de poids pour la constitution d'une nouvelle moyenne. Le nombre de produits entre le point de remplissage et la balance doit être exactement déterminé et contrôler à chaque changement de produit.

Si le nombre exact de produit entre la tête de remplissage et la balance est inconnu, il est recommandé d'indiquer ici une valeur plus grande de 1 ou 2 afin d'éviter le remplissage excédentaire ou insuffisant des premiers produits.



Option régulateur de la valeur moyenne

Supplément

Le paramètre Supplément dans le menu Article indique de combien la consigne de la régulation de valeur moyenne est supérieure au poids nominal. Un surremplissage des produits au-delà du poids nominal s'impose pour des raisons de tolérance de remplissage.

Utiliser Réglage max. et min. doseur

Ce paramètre permet d'activer ou de désactiver l'utilisation du réglage minimal ou maximal du doseur.

Explication Réglage min. doseur

Ce paramètre indique le temps imparti qui s'écoule entre la réponse de l'actionneur et le moment réel de la régulation. Il s'agit d'une grandeur de l'actionneur propre à la machine (par ex. mécanique jeu de palier). Le réglage min. doseur a un caractère additif et assure en cas d'un temps de réglage trop court une commutation au minimum afin d'obtenir vraiment une régulation.

Il est indiqué en secondes.

Explication Réglage max. doseur

Un pas de régulation maximal, que la régulation de valeur moyenne peut faire en une seule fois, est défini. Ce paramètre empêche que la régulation se dérègle franchement en cas d'information erronée et que le régulateur s'emballe.

Il est indiqué en secondes.



NOTA

Si ces paramètres ne sont pas affichés dans le menu Article (Paramètres d'article), les valeurs (sauf Supplément) sont programmées pour tous les articles dans le *MENU DOSEUR / PARAMÈTRES GÉNÉRAUX*.



B.3.2

Menu Doseur, graphique doseur



NOTA

L'exécution de ces fonctions dépend du niveau de protection attribué à l'opérateur ainsi que de l'équipement de la machine!

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Réglages
- 2) Sélectionner le menu Composants
- 3) Sélectionner le menu Doseur
- 4) Sélectionner le menu Graphique doseur

Le menu Graphique doseur s'affiche à l'écran :

Le graphique suivant montre la tendance de la station de remplissage de la machine de remplissage. Toutes les valeurs mesurées, sur lesquelles la balance s'appuie pour la régulation de valeur moyenne de la tête de remplissage, sont prises en compte dans la représentation du graphique.

La tendance est actualisée après respectivement n mesures ($n =$ nombre de produits non comptés + nombre de produits comptés) d'une nouvelle rubrique.

La case à cocher, au bord supérieur du graphique doseur, permet d'activer ou de désactiver la régulation.



Option régulateur de la valeur moyenne



Menu Doseur, graphique doseur

Fonctions disponibles selon le niveau de protection activé :

Icône	Fonction exécutée
	La touche Plus peut être utilisée pour le réglage manuel si la régulation varie fortement de la consigne réglée.
	La touche Moins peut être utilisée pour le réglage manuel si la régulation varie fortement de la consigne réglée.
	Sortie vers régulation de valeur moyenne non active
	Sortie vers régulation de valeur moyenne active
	Bouton pour appeler la légende du graphique doseur



Les éléments dans le graphique doseur ont la signification suivante :

Barre verte :

La moyenne du nombre de produits comptés est comprise au sein des limites de réglage internes, le réglage de la tête de remplissage ne sera pas corrigé.

Barre rouge :

La moyenne du nombre de produits comptés est comprise en dehors des limites de réglage externes (extrêmes). Les extrêmes ne sont pas prises en compte dans la constitution de la moyenne.

Barre orange :

La moyenne du nombre de produits comptés est comprise entre les limites de réglage interne et externe, la tête de remplissage sera donc réglée en fonction des paramètres de réglage.

Barre grise :

Les barres hachurées représentent le nombre de produits non comptés réglés et ne sont pas prises en compte dans la constitution de la moyenne après une correction du réglage de la tête de remplissage.



CONSEIL

Si le remplissage varie largement du poids consigne, il est possible de régler manuellement la tête de réglage en appuyant sur les touches Plus et Moins (+/-).

Attendre toujours le nombre de produits non comptés après le réglage manuel avant de passer à l'opération suivante.



C Option Envoyer les données statistiques de manière variable

C.1 Généralités

Cette fonction permet d'envoyer toutes les données statistiques sélectionnables via la sélection de statistiques à un système informatique par l'intermédiaire d'une interface. Il est possible de configurer librement un télégramme de données spécifique du client pour la transmission des données statistiques. Les données peuvent être envoyées avec ou sans désignation au destinataire. Il est possible de configurer l'envoi de données statistiques pour une période ou des événements données, par ex. après chaque produit, en cas de changement d'article ou de lot ou à des heures fixes et cycliques.

C.2 Menu Sortie de statistique variable

Ce menu permet la configuration de base de la transmission des données pour ce canal de communication.



NOTA

L'exécution de ces fonctions dépend du niveau de protection attribué à l'opérateur ainsi que de l'équipement de la machine!

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Réglages
- 2) Sélectionner le menu Statistique
- 3) Sélectionner le menu Communication
- 4) Sélectionner le menu Sortie de statistique variable



Option Envoyer les données statistiques de manière variable

Les configurations suivantes peuvent être effectuées dans le menu Sortie de statistique variable :

- Configurer les paramètres généraux pour la fonction « Sortie de statistique variable »
Réglages concernant les règles, le comportement à la transmission etc. de l'envoi des données de la sortie de statistique variable
- Configurer le contenu des données pour la fonction « Sortie de statistique variable »
Définition des données de transmission pour la sortie de statistique variable

C.2.1

Menu Sortie de statistique variable, réglages généraux

Le menu Réglages généraux sert à configurer et régler les paramètres généraux pour la fonction « Sortie de statistique variable ».



NOTA

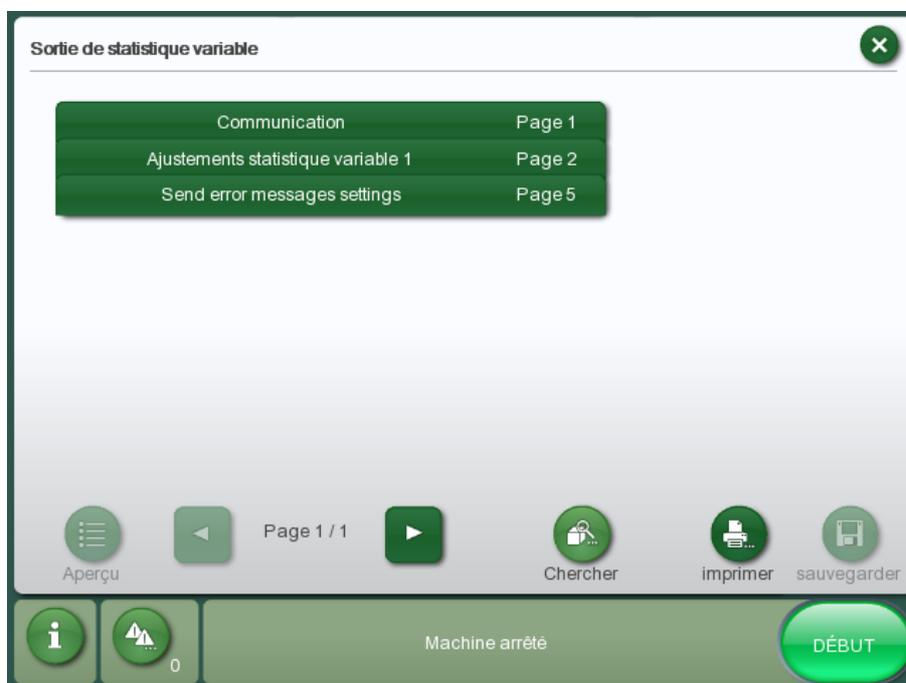
L'exécution de ces fonctions dépend du niveau de protection attribué à l'opérateur ainsi que de l'équipement de la machine!

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Réglages
- 2) Sélectionner le menu Statistique
- 3) Sélectionner le menu Communication
- 4) Sélectionner le menu Sortie de statistique variable
- 5) Sélectionner le menu Paramètres généraux

L'aperçu des catégories disponibles pour la configuration de la fonction « Sortie de statistique variable » s'affiche à l'écran.

Option Envoyer les données statistiques de manière variable



Sortie de statistique variable, options configuration

Les paramètres visant la configuration de la fonction « Sortie de statistique variable » sont classés dans les catégories suivantes :

- **Communication**
Cette catégorie permet d'effectuer les réglages relatifs à la communication et à l'échange de données de la machine avec un système informatique ou autre.
 - **Ajustements statistique variable 1**
Cette catégorie permet de déterminer les conditions (par ex. après un changement d'article ou après chaque emballage), d'effectuer les réglages relatifs à la communication et à l'échange de données de la machine avec un système informatique ou autre, par ex. transmission des données suite à un changement d'article ou après chaque paquet.
 - **Réglages envoi erreurs**
Cette catégorie permet de déterminer les conditions de la transmission d'erreurs à un système informatique ou autre, par ex. envoyer numéro d'erreur oui/non.
- 6) Sélectionner Catégorie communication



Option Envoyer les données statistiques de manière variable

C.2.1.1

Réglages généraux, communication

La machine dispose des paramètres de communication suivants :



Sortie de statistique variable, communication

Signification des différents paramètres :

Paramètre	Signification
12400 Sortie de statistique variable	12400 = numéro LKx interne du canal de données Sortie de statistique variable = Nom du canal de données Paramètres configurés par le fabricant Aucun autre réglage possible
Protocole	Il est possible de régler ici le protocole de transmission des données souhaité
TCP/IP numéro de port	Numéro du port TCP/IP qui assure la communication Le numéro du port TCP/IP doit concorder au port réglé dans la commande à laquelle les données doivent être envoyées

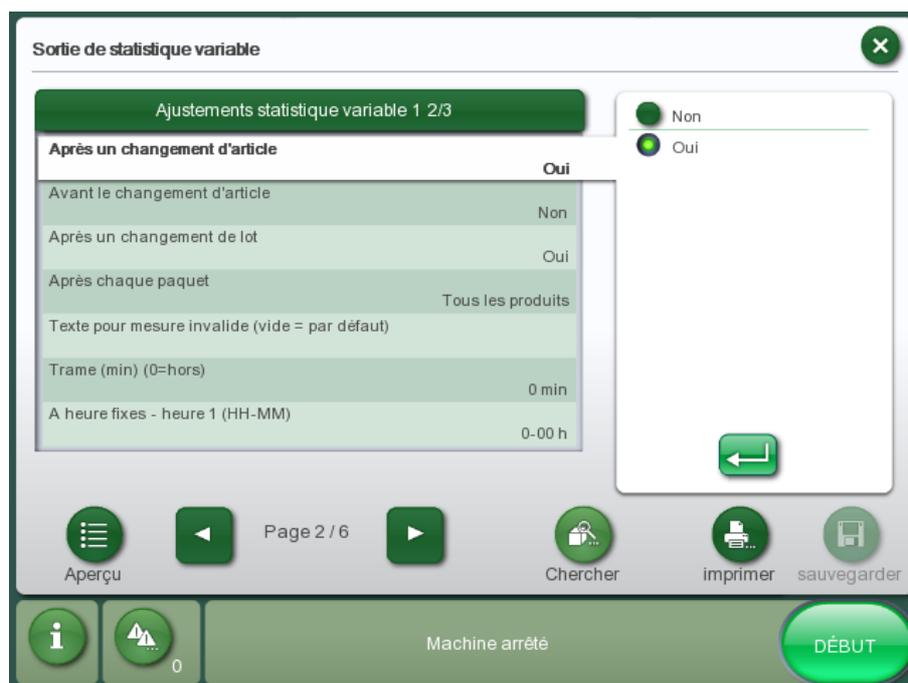
Option Envoyer les données statistiques de manière variable



C.2.1.2

Réglages généraux, sortie de statistique variable, réglages

La machine dispose des paramètres suivants pour le réglage de la fonction « Sortie de statistique variable » :



Sortie de statistique variable, réglages (page d'exemple)

Signification des différents paramètres :

Paramètre	Signification
Après un changement d'article	Oui : les données « Sortie de statistique variable » sont envoyées après un changement d'article. Non : les données « Sortie de statistique variable » ne sont pas envoyées après un changement d'article.
Avant un changement d'article	Oui : les données « Sortie de statistique variable » sont envoyées avant un changement d'article. Non : les données « Sortie de statistique variable » ne sont pas envoyées avant un changement d'article.
Après un changement de lot	Oui : les données « Sortie de statistique variable » sont envoyées après un changement de lot. Non : les données « Sortie de statistique variable » ne sont pas envoyées après un changement de lot.



Option Envoyer les données statistiques de manière variable

Paramètre	Signification
Après chaque paquet	Non : les données « Sortie de statistique variable » ne sont pas envoyées après chaque paquet. Après tous les paquets : les données « Sortie de statistique variable » sont envoyées après chaque paquet. Paquets conformes : les données « Sortie de statistique variable » sont envoyées après tous les paquets conformes.
Texte pour mesure invalide (vide = par défaut)	Saisie d'un texte au choix de l'auteur composé de lettres et de chiffres. Ce texte remplace tous les textes pour des valeurs de poids invalides (par ex. Surcharge « ++++ »)
Trame (min) (0=hors)	Définition d'une plage horaire pour la « Sortie de statistique variable ». Exemple : 0 min = désactivé 30 min = « Sortie de statistique variable » toutes les 30 minutes
A heures fixes - heure n (HH-MM)	Définition de 3 heures fixes au max, pour la « Sortie de statistique variable ». Exemple : 0-00 h : pas de « Sortie de statistique variable » à heures fixes 14-00 h : « Sortie de statistique variable » tous les jours à 14 heures
Signe de séparation (code-ASCII)	Définition libre d'un signe permettant de séparer les blocs de données dans un télégramme de transmission des données. La transmission d'un signe de séparation permet au destinataire (par ex. système informatique) de filtrer facilement les données reçues.
Transmettre les messages d'erreur	Oui : les messages d'erreur seront transmis Non : les messages d'erreur ne seront pas transmis Nota : d'autres conditions pour l'envoi de messages d'erreur peuvent être réglées dans la catégorie « Réglages envoi erreurs ».
Avec code BCC	Oui : la transmission des données est sécurisée avec une somme de contrôle (Block Control Code, BCC). Le code BCC est envoyé en guise de dernier signe après le contenu des données utiles du télégramme de données. Non : pas de sécurisation via Block Control Code
Commande pour transmission de la statistique	Définition libre d'une chaîne de signes en guise de demande de transmission de statistique. Si la machine reçoit la chaîne de signes définie ici, le télégramme de données configuré « Sortie de statistique variable » sera envoyé. Exemple : « SS » (pour « Envoi statistique »)

Option Envoyer les données statistiques de manière variable



Paramètre	Signification
Commande pour transmission liste d'événements	Définition libre d'une chaîne de signes en guise de demande de transmission de la liste d'événements. Si la machine reçoit la chaîne de signes définie ici, la liste d'événements sera envoyée. Exemple : « SL » (pour « Envoi liste d'événements »)
Instruction Effacer liste d'événements	Définition libre d'une chaîne de signes en guise de demande pour effacer la liste d'événements dans la machine. Si la machine reçoit la chaîne de signes définie ici, la liste d'événements sera effacée. Exemple : « DL » (pour « Delete Logfile »)
Texte de début pour liste d'événements	Définition libre d'une chaîne de signes en guise de code début pour la transmission de la liste d'événements. La transmission d'un code début et fin permet au destinataire (par ex. système informatique) de filtrer facilement les données reçues. Exemple : « BEGIN OF LOGFILE »
Fin de texte pour liste d'événements	Définition libre d'une chaîne de signes en guise de code fin pour la transmission de la liste d'événements. La transmission d'un code début et fin permet au destinataire (par ex. système informatique) de filtrer facilement les données reçues. Exemple : « END OF LOGFILE »

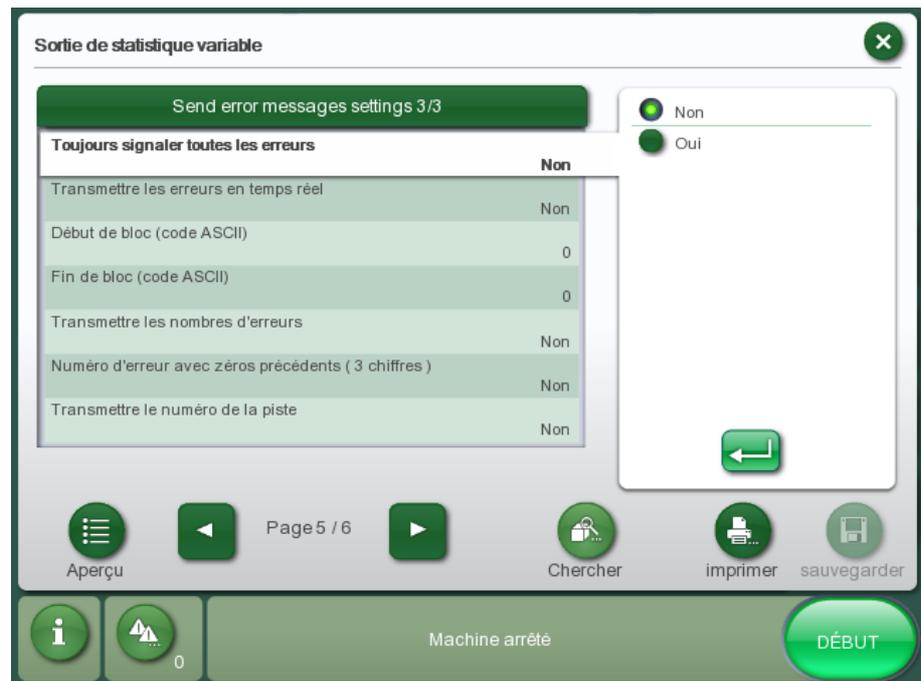


Option Envoyer les données statistiques de manière variable

C.2.1.3

Réglages généraux, Réglages envoi erreurs

La machine dispose des paramètres suivants pour le réglage de la fonction « Sortie de statistique variable » :



Sortie de statistique variable, Réglages envoi erreurs (page d'exemple)

Ces paramètres définissent le formatage de la sortie d'erreurs et peuvent être réglées dans la catégorie « Réglages envoi erreurs ». La configuration est valide pour toutes les sorties de statistique.

Option Envoyer les données statistiques de manière variable



Signification des différents paramètres :

Paramètre	Signification
Toujours signaler toutes les erreurs	Si une erreur se produit, toutes les erreurs existantes seront envoyées
Transmettre les erreurs en temps réel	Si une erreur se produit, seule cette erreur sera envoyée
Début de bloc (code ASCII)	Ce signe est mis devant le bloc avec messages d'erreur
Fin de bloc (code ASCII)	Ce signe est mis derrière le bloc avec messages d'erreur
Transmettre les nombres d'erreurs	Le numéro d'erreur est également écrit dans la chaîne d'erreur
Numéro d'erreur avec zéros précédents (3 chiffres)	Le numéro d'erreur est toujours transmis à trois chiffres. Les erreurs, dont le numéro est inférieur à 100, sont précédées de un ou deux zéros.
Transmettre le numéro de la piste	La piste où l'erreur s'est produite est également écrite dans la chaîne d'erreur
Transmettre les messages d'erreur	Le texte d'erreur est également écrit dans la chaîne d'erreur
Signe de séparation n (code-ASCII)	Ce signe permet de séparer les chaînes d'erreur au sein d'un bloc d'erreurs
Transmettre les erreurs avec longueur fixe	Les signes de séparation 1-3 sont également attachés en fin de bloc de tout le bloc d'erreurs
Valeurs justifiées à gauche	En cas d'une valeur différente de 0, la longueur des chaînes d'erreur est amenée à la valeur indiquée ici



Option Envoyer les données statistiques de manière variable

C.2.2

Menu Sortie de statistique variable, Définir la statistique variable

Le menu Définir la statistique variable permet de sélectionner des valeurs statistiques réglées par défaut à des fins de transmission. Par ailleurs, il est possible de définir le format de transmission et le suffixe.



NOTA

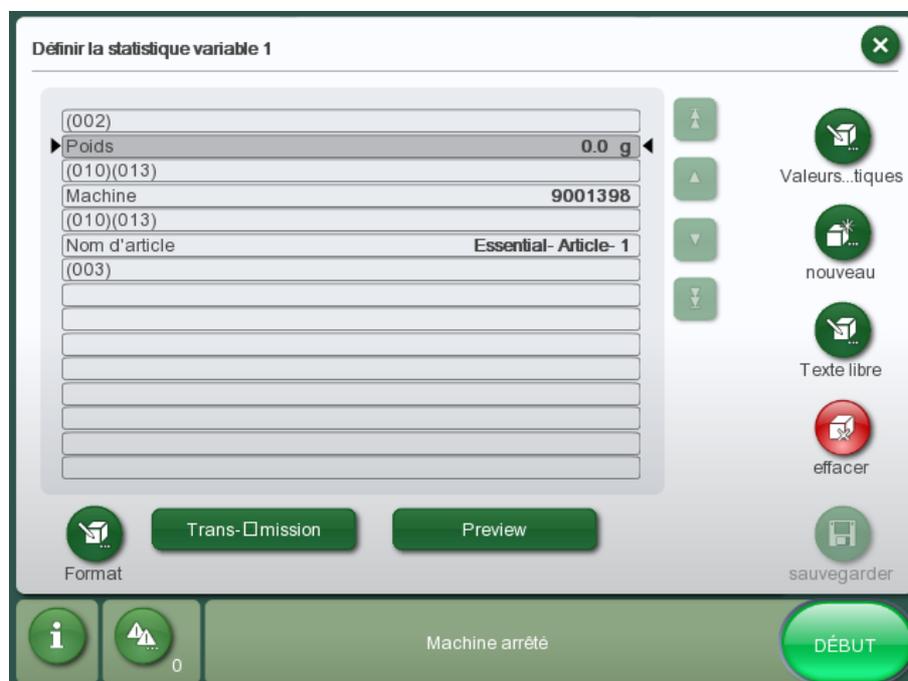
L'exécution de ces fonctions dépend du niveau de protection attribué à l'opérateur ainsi que de l'équipement de la machine!

Le menu Définir la statistique variable permet de sélectionner des valeurs statistiques réglées par défaut à des fins de transmission. Par ailleurs, il est possible de définir le format de transmission et le suffixe.

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Réglages
- 2) Sélectionner le menu Statistique
- 3) Sélectionner le menu Communication
- 4) Sélectionner le menu Sortie de statistique variable
- 5) Sélectionner le menu Définir la statistique variable

Option Envoyer les données statistiques de manière variable



Définir la statistique variable (page d'exemple)

Au total, 120 lignes sont disponibles pour la fonction « Définir la statistique variable ». Les lignes peuvent être définies soit sous forme de texte libre, soit avec des valeurs statistiques réglées par défaut. La sélection de chaque ligne s'effectue en touchant la liste déroulante. Le bouton Fonction « Nouvelle rubrique » et « Effacer rubrique » permet de personnaliser la liste d'affichage. L'ordre de la présentation correspond à celui des lignes de la liste déroulante.



Option Envoyer les données statistiques de manière variable

Fonctions disponibles :

Icône	Fonction exécutée
	Sélection d'une valeur statistique prédéfinie (valeurs de préréglage, compteurs, valeurs statistiques, données de processus, paramètres généraux).
	Ajouter une nouvelle ligne à la position de la flèche. Les lignes suivantes sont abaissées d'une ligne.
	Saisie d'un texte au choix de l'auteur composé de lettres et de chiffres. Cf. aussi le chapitre <i>OPTION ENVOYER LES DONNÉES STATISTIQUES DE MANIÈRE VARIABLE / DÉFINIR LA STATISTIQUE VARIABLE / SORTIE DE STATISTIQUE VARIABLE ; DÉFINIR TEXTE LIBRE.</i>
	La ligne existante est supprimée de la liste. Les lignes suivantes sont remontées d'une ligne.
	Reprendre et sauvegarder les modifications.
	Déterminer le format des données statistiques.
	Bouton « Prévisualisation » Prévisualisation du contenu des données de transmission.
	Bouton « Transmission » Envoyer les données statistiques momentanément définies, y compris toutes les propriétés, au destinataire.

Concernant la sélection des valeurs statistiques et leur signification, consulter aussi le *MENU RÉGLAGES STATISTIQUE / MENU STATISTIQUE / VALEURS STATISTIQUES PRÉDÉFINIES.*



C.2.2.1

Menu Sortie de statistique variable, Définir texte libre

Le clavier alphanumérique élargi permet de définir un texte libre. Il sert notamment à configurer les données statistiques à transmettre.



NOTA

L'exécution de ces fonctions dépend du niveau de protection attribué à l'opérateur ainsi que de l'équipement de la machine!

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Réglages
- 2) Sélectionner le menu Statistique
- 3) Sélectionner le menu Communication
- 4) Sélectionner le menu Sortie de statistique variable
- 5) Sélectionner le menu Définir la statistique variable
- 6) Sélectionner ligne à entrer
- 7) Sélectionner le bouton Texte libre
- 8) Après la saisie, valider avec le bouton Sauvegarder entrée dans la ligne de statistique choisie



Option Envoyer les données statistiques de manière variable

Définir et transmettre le suffixe

Un suffixe (signe non imprimable) est le code décimal du caractère ANSI à entrer sous forme de nombre à 3 chiffres entre parenthèses. Au moment de la transmission, le signe ainsi défini est utilisé comme caractère ANSI. Il est possible de consulter encore une fois le texte dans la prévisualisation dans la fenêtre d'affichage.

Tableau synoptique des suffixes :

Suffixes	Signification	Séquence de signes à entrer
CR	Retour du chariot (saut de ligne)	(013)
LF	Avancement d'un interligne	(010)
STX	Début du texte	(002)
ETX	Fin du texte	(003)
EOT	Fin de la transmission	(004)
ACK	Confirmation	(006)
NAK	Confirmation négative	(021)



NOTA

Les parenthèses servent uniquement à signaler un signe indiqué dans un code décimal. Lors de la sortie via l'interface, elles ne seront pas transmises.



Exemple de suffixes :

- (013) Retour du chariot
Pour sauter à la première position de la ligne actuelle
- (010) Avancement d'un interligne
Pour passer à la ligne suivante

Entrée Données de transmission du menu « Données statiques variable » :

Ligne 1 : poids

Ligne 2 : (010)(013)

Ligne 3 : Machine

Ligne 4 : (010)(013)

Ligne 5 : Nom d'article

Ligne 6 : (010)(013)

L'impression suivante sera éditée sur l'imprimante connectée :

Poids : 10,5 g

Machine : 9001616

Nom d'article : test



Option Envoyer les données statistiques de manière variable

C.2.2.2

Sortie de statistique variable, format

Le menu Format permet de définir le format de transmission (format de la chaîne de données) de chaque valeur, par ex. poids. Le formatage disponible dépend des propriétés de la ligne de statistique sélectionnée, ce qui permet ainsi de ne fournir que des formatages sensés pour la valeur statistique dans la ligne de statistique sélectionnée.



NOTA

L'exécution de ces fonctions dépend du niveau de protection attribué à l'opérateur ainsi que de l'équipement de la machine!

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Réglages
- 2) Sélectionner le menu Statistique
- 3) Sélectionner le menu Communication
- 4) Sélectionner le menu Sortie de statistique variable
- 5) Sélectionner le menu Définir la statistique variable
- 6) Sélectionner ligne à éditer
- 7) Sélectionner le bouton Éditer format

Option Envoyer les données statistiques de manière variable



Sortie de statistique variable - Format

Sortie de statistique variable - Format

Valeurs longueur fixe 0

Remplir les positions libres avec 0 (0) ou des espaces (1) 0

Valeurs justifiées à gauche Non

Transmission avec l'unité Oui

Transmission avec l'identification Non

Max 50
0 | ←

Min 0

7 8 9
4 5 6
1 2 3
0

←

Page 1 / 1

sauvegarder

i 0

Machine arrêté

DÉBUT

Sortie de statistique variable, format



Option Envoyer les données statistiques de manière variable

Signification des paramètres « Sortie de statistique variable, format » :

Paramètre	Signification
Valeurs longueur fixe	<p>Si, dans cette propriété, une valeur supérieure à « 0 » est entrée, la valeur avec la longueur indiquée (nombre de signes, par ex. « 30 ») sera transmise.</p> <p>Les signes non occupés par la valeur de transmission seront édités sous forme d'espaces ou de zéros.</p> <p>La valeur du paramètre « Valeurs longueur fixe » (nombre de signes) devrait être toujours supérieure au contenu de données le plus grand à transmettre.</p>
Remplir les positions libres avec 0 (0) ou des espaces (1)	<p>“0” : Transmettre les positions libres avec zéros.</p> <p>« 1 » : Transmettre les positions libres avec espaces.</p>
Valeurs justifiées à gauche	<p>OUI : le contenu des données est transmis aligné à gauche</p> <p>NON : le contenu des données est transmis aligné à droite.</p> <p>Le formatage aligné à droite ou à gauche n'est pertinent que si une longueur fixe pour une valeur a été indiquée.</p>
Transmission avec l'unité	<p>NON : le contenu des données est envoyé sans unité</p> <p>OUI : le contenu des données est envoyé avec unité.</p> <p>Ceci implique toutefois que la valeur statistique sélectionnée ait également une unité. Les valeurs sans unité sont par ex. numéro de lot, nom d'article, numéro d'article etc.</p> <p>Pour ce réglage, l'unité est séparée en outre de la valeur en soi par un espace supplémentaire.</p>
Transmission avec l'identification	<p>NON : le contenu des données est envoyé sans identification</p> <p>OUI : le contenu des données est envoyé avec identification.</p> <p>Pour ce réglage, l'identification y compris signe de séparation « : » (deux points) est placée devant la valeur.</p> <p>L'identification est toujours envoyée dans la langue de l'opérateur !</p>



Exemples

Les exemples suivants se rapportent aux valeurs statistiques sélectionnées

- poids,
- machine et
- nom d'article.

Cf. aussi *OPTION ENVOYER LES DONNÉES STATISTIQUES DE MANIÈRE VARIABLE / DÉFINIR LA STATISTIQUE VARIABLE.*

Exemple de paramètre « Valeurs longueur fixe »

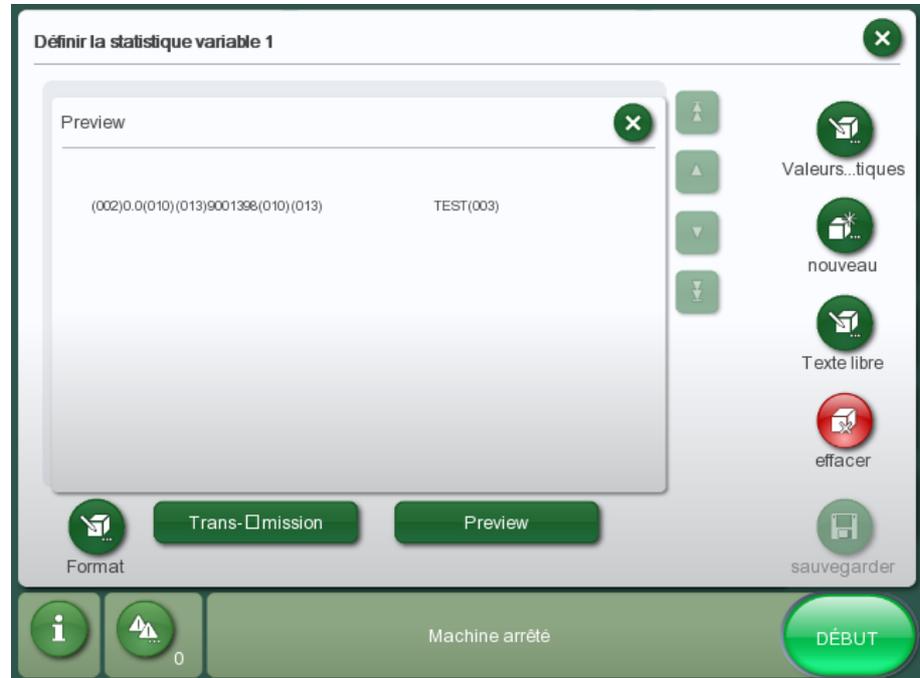
Exemple pour saisie Nom d'article « Test ».

- Poids = 0,0 g
- Paramètre : Valeurs longueur fixe = 30
- Paramètre : Remplir les positions libres avec 0 (0) ou des espaces (1) = 1
- Paramètre : Valeurs justifiées à gauche = Non
- Paramètre : Transmission avec l'unité = Non
- Paramètre : Transmission avec l'identification = Non

Dans la prévisualisation, bord inférieur de l'écran, les signes restants de la saisie Nom d'article « Test » sont remplis d'espaces, ce qui permet de représenter entre les deux signes de séparation 30 signes en tout.



Option Envoyer les données statistiques de manière variable



Prévisualisation format de transmission avec propriétés sélectionnées

Exemple de paramètre « Valeurs justifiées à gauche »

Exemple pour saisie Nom d'article « Test ».

- Poids = 0,0 g
- Paramètre : Valeurs longueur fixe = 30
- Paramètre : Remplir les positions libres avec 0 (0) ou des espaces (1) = 1
- Paramètre : Transmission avec l'unité = Non
- Paramètre : Transmission avec l'identification = Non

Paramètre : valeurs	Prévisualisation format de transmission
Justifiées à gauche = NON	0.0g(010)(013)9001616(010)(013)(002)*****TEST(003)
Justifiées à gauche = OUI	0.0g(010)(013)9001616(010)(013)(002)TEST***** (003)

Dans cet exemple, les espaces sont représentés par « * ».



Exemple de paramètres « Transmission avec l'unité » et « Transmission avec l'identification »

Exemple pour saisie Poids. Configuration de la saisie Article, voir exemple ci-dessus.

- Poids = 10,2 g
- Paramètre : Valeurs longueur fixe = 8
- Paramètre : Valeurs justifiées à gauche = Non
- Paramètre : Remplir les positions libres avec 0 (0) ou des espaces (1) = 0

Paramètre : valeurs	Prévisualisation format de transmission
Transmission sans identification ni unité	(002)000010.2(010)(013)9001616(010)(013)(002)***** *****TEST(003)
Transmission avec identification et sans unité	(002) Poids Total:000010.2 (010)(013)9001616(010)(013)(002)***** *****TEST(003)
Transmission sans identification et avec unité	(002)0010.2*g(010)(013)9001616(010)(013)(002)***** *****TEST(003)
Transmission avec identification et avec unité	(002) Poids Total:0010.2*g (010)(013)9001616(010)(013)(002)***** *****TEST(003)

Dans cet exemple, les espaces sont représentés par « * ». Les positions libres sont représentées par « 0 ».



D Option ComScaleNT

D.1 Généralités

ComScaleNT est un logiciel d'application performant pour la saisie et l'administration centralisées des données de machines mises en réseau. ComScaleNT met à disposition des fonctionnalités, de la collecte de données à l'administration complète des données d'article avec transmission des blocs de données dans la machine.

Les domaines d'application préférés de ComScaleNT sont :

- Contrôle d'emballages finis
- Contrôle à distance de la production

Pour les secteurs :

- Industrie agro-alimentaire
- Industrie pharmaceutique et cosmétique
- Ainsi que d'autres domaines utilisant le contrôle du poids des produits comme un critère de qualité ou pour une autre raison.



D.2

Communication machine et ComScaleNT

En ce qui concerne la communication entre la machine et ComScaleNT, des licences conçues pour l'utilisateur et des modules d'application du logiciel d'application sont disponibles.

Licences logiciel d'application et fonctionnalité :

- Licence Lecture (CSNT-R)
 - Saisie de processus de production via l'unité centrale
 - Documentation : possibilité de sauvegarde et d'impression de données et statistiques, sauvegarde des données, paramètres de filtre, exportation de statistiques etc.
 - Les données statistiques peuvent être reçues par la machine
 - Affichage de données en ligne, par ex. statut machine, états des compteurs, données d'article, valeurs statistiques et statistiques, données finales, par ex. statistiques finales, statistiques intermédiaires et rubriques de journal y compris messages d'erreur avec date et heure
 - Sauvegarde des données, même en cas de panne de courant, les données sont déposées dans la mémoire tampon et envoyées dès que la liaison est rétablie
- Licence Lecture et Téléchargement (CSNT-RDL)
 - Saisie de processus de production via l'unité centrale
 - Paramétrage d'appareil dans le réseau ComScaleNT via l'unité centrale
 - Vaste banque de données d'article visant la saisie et la sauvegarde de tous les paramètres par défaut importants pour les appareils connectés
 - Documentation : possibilité de sauvegarde et d'impression de données et statistiques, sauvegarde des données, paramètres de filtre, exportation de statistiques etc.
 - Affichage de données en ligne, par ex. statut machine, états des compteurs, données d'article, valeurs statistiques et statistiques, données finales, par ex. statistiques finales, statistiques intermédiaires et rubriques de journal y compris messages d'erreur avec date et heure
 - Les données d'article peuvent être reçues par la machine
 - Les données d'article peuvent être envoyées à la machine
 - Sauvegarde des données, même en cas de panne de courant, les données sont déposées dans la mémoire tampon et envoyées dès que la liaison est rétablie



D.2.1 Éditer les réglages Ethernet

L'interface Ethernet/IP assure l'échange des données entre ComScaleNT et la machine. L'adresse IP TCP/IP réglée de la machine doit être liée à l'adresse ComScaleNT correspondante dans le logiciel d'application.

Réglage de l'adresse IP TCP/IP de la machine, voir à ce sujet le chapitre *MENU RÉGLAGES / MENU RÉGLAGES STATISTIQUE / MENU COMMUNICATION*.

Réglage adresse ComScaleNT sur la machine, voir à ce sujet le chapitre *OPTION COMSCALENT / COMMUNICATION MACHINE ET COMSCALENT / ÉDITER PARAMÈTRES GÉNÉRAUX COMSCALENT*, ainsi que le mode d'emploi du logiciel d'application ComScaleNT.

D.2.2 Éditer les paramètres généraux ComScaleNT



NOTA

L'exécution de cette fonction dépend du niveau de protection attribué!

L'adresse ComScaleNT réglée dans les paramètres généraux et le numéro de port TCP/IP sur la machine doivent concorder aux entrées dans le logiciel d'application ComScaleNT. Il est possible de vérifier ces réglages sur la machine dans le menu « Paramètres généraux ComScaleNT ».

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Réglages
- 2) Sélectionner le menu Statistique
- 3) Sélectionner le menu Communication
- 4) Sélectionner le menu ComScaleNT



Option ComScaleNT

Les paramètres de la machine disponibles permettant le réglage de la communication avec le logiciel d'application ComScaleNT s'affichent à l'écran.

Signification des différents paramètres ComScaleNT :

Paramètre	Signification
4100 ComScaleNT	4100 = numéro LKx interne du canal de données ComScaleNT = Nom du canal de données Paramètres configurés par le fabricant Aucun autre réglage possible
Protocole	Paramètres configurés par le fabricant Aucun autre réglage possible
Adresse	Adresse du logiciel d'application de la machine Il faut que l'adresse du logiciel d'application sur la machine concorde à celle du logiciel d'application
TCP/IP numéro de port	Numéro de port TCP/IP, (valeur standard 8000 configuré au préalable) doit concorder au port réglé dans le logiciel d'application
Requête du numéro de lot au changement de produit	Il est possible de régler ici le fait que, en cas de changement d'article, le numéro de lot du logiciel d'application soit demandé



D.2.3

Charger des articles du système informatique



NOTA

L'exécution de cette fonction dépend du niveau de protection attribué!

Dans le menu « Article from EDP », il est possible de charger directement de la machine des données d'articles du logiciel d'application ComScaleNT. Pour cela, il faut entrer le numéro d'article déposé dans ComScaleNT.

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Réglages
- 2) Sélectionner le menu Statistique
- 3) Sélectionner le menu Communication
- 4) Sélectionner le menu Article from EDP

Le clavier alphanumérique élargi s'affiche à l'écran. Cf. aussi le chapitre *L'UNITÉ DE COMMANDE / COMMANDE DES DIFFÉRENTS MENUS / SAISIE DE PARAMÈTRES ET DONNÉES*.

- 5) Entrer le numéro d'article (ComScaleNT) dans le clavier alphanumérique élargi
- 6) Confirmer avec le bouton « load »

Après avoir confirmé avec le bouton « load », un changement d'article est exécuté sur la machine.



E Option FreeWeigh

E.1 Communication machine et FreeWeigh

Interface sérielle sur le logiciel d'application Mettler FreeWeigh ou bien FreeWeigh.Net

Pour la communication entre la machine et FreeWeigh, les fonctions suivantes sont implémentées dans la machine :

- Seulement téléchargement (Upload) d'informations
 - Envoyer une statistique terminale en cas de changement d'article à FreeWeigh
 - Envoyer des échantillonnages cycliques à FreeWeigh
- Téléchargement (Up- et Download) d'informations
 - Envoyer une statistique terminale en cas de changement d'article à FreeWeigh
 - Envoyer des échantillonnages cycliques à FreeWeigh
 - Demander des données d'article de FreeWeigh (= téléchargement d'articles de FreeWeigh)



NOTA

À la livraison de la machine, le module fonctionnel FreeWeigh est déjà configuré.



NOTA

En cas de FreeWeigh, il faut toujours déclencher un changement d'article sur la machine !



NOTA

Seuls les « Temps calculés » ou « Temps calculés 2 » sont possibles comme mode de mesure sur la machine !



Option FreeWeigh

Conseils d'ordre général

- Les versions de FreeWeigh suivantes sont gérées :
 - FreeWeigh.Net Version 6.0.2
 - FreeWeigh.Net Version 5.3.2
- Le logiciel d'application FreeWeigh doit être équipé d'un bus libre pour la connexion d'une machine dynamique. Il faut que la connexion soit choisie comme type de balance Garvens série S.
- Le logiciel d'application FreeWeigh ne gère que des machines à une piste. Il est impossible de connecter des installations à plusieurs pistes. Gestion d'installations à plusieurs pistes sur demande.

E.1.1

Éditer les réglages Ethernet

L'interface Ethernet/IP assure l'échange des données sériel entre FreeWeigh et la machine. L'adresse IP TCP/IP réglée de la machine doit être liée à l'adresse FreeWeigh correspondante dans le logiciel d'application.

Réglage de l'adresse IP TCP/IP de la machine, voir à ce sujet le chapitre *MENU RÉGLAGES / MENU RÉGLAGES STATISTIQUE / MENU COMMUNICATION*.

Réglage FreeWeigh sur la machine, voir à ce sujet le chapitre *OPTION FREEWEIGH / COMMUNICATION MACHINE ET FREEWEIGH / ÉDITER PARAMÈTRES GÉNÉRAUX FREEWEIGH*, ainsi que le mode d'emploi du logiciel d'application FreeWeigh.



E.1.2

Éditer les paramètres généraux FreeWeigh



NOTA

L'exécution de cette fonction dépend du niveau de protection attribué!

L'adresse FreeWeigh réglée dans les paramètres généraux et le numéro de port TCP/IP sur la machine doivent concorder aux entrées dans le logiciel d'application FreeWeigh. Il est possible de vérifier ces réglages sur la machine dans le menu « Paramètres généraux FreeWeigh ».

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Réglages
- 2) Sélectionner le menu Statistique
- 3) Sélectionner le menu Communication
- 4) Sélectionner le menu FreeWeigh

Les paramètres de la machine disponibles permettant le réglage de la communication avec le logiciel d'application FreeWeigh s'affichent à l'écran.



Option FreeWeigh

Signification des différents paramètres FreeWeigh :

Paramètre	Signification
13500 Mettler FreeWeigh	13500 = numéro LKx interne du canal de données Mettler FreeWeigh = Nom du canal de données Paramètres configurés par le fabricant Aucun autre réglage possible
Protocole	Paramètres configurés par le fabricant Aucun autre réglage possible
Adresse	Adresse du logiciel d'application de la machine Il faut que l'adresse du logiciel d'application sur la machine concorde à celle du logiciel d'application
TCP/IP numéro de port	Numéro de port TCP/IP, (valeur standard 5000 configuré au préalable) doit concorder au port réglé dans le logiciel d'application
Freeweigh Ignorer supprimer l'article	Paramètres configurés par le fabricant Aucun autre réglage possible
Freeweigh : Vérifier les décimales	Paramètres configurés par le fabricant Aucun autre réglage possible
FreeWeigh Numéro de trieuse pondérale	Ici, il faut entrer le numéro de trieuse pondérale attribué dans le logiciel d'application FreeWeigh



E.1.3

Charger des articles du système informatique



NOTA

L'exécution de cette fonction dépend du niveau de protection attribué!

Dans le menu « Article from EDP », il est possible de charger directement de la machine des données d'articles du logiciel d'application FreeWeigh. Pour cela, il faut entrer le numéro d'article déposé dans FreeWeigh.

Procédure :

- 1) Sélectionner le menu Réglages
- 2) Sélectionner le menu Statistique
- 3) Sélectionner le menu Communication
- 4) Sélectionner le menu Article from EDP

Le clavier alphanumérique élargi s'affiche à l'écran. Cf. aussi le chapitre *L'UNITÉ DE COMMANDE / COMMANDE DES DIFFÉRENTS MENUS / SAISIE DE PARAMÈTRES ET DONNÉES*.

- 5) Entrer le numéro d'article (FreeWeigh) dans le clavier alphanumérique élargi
- 6) Confirmer avec le bouton « load »



NOTA

En cas de FreeWeigh, il faut toujours déclencher un changement d'article sur la machine !

**A**

Acquittement d'erreurs, 53
Acquitter des messages, 53
Actions d'erreurs, 144
Activation des niveaux de protection, 83
Afficher les paramètres d'article, 88
Arrêter la production, 52
Article actif, 86
Auto-tare, 130

B

Bande de tolérance extérieure, 220
Bande de tolérance intérieure, 220
Bouton Acquitter, 53
Bouton Arrêt, 52
Bouton Fonction principale, 40, 47
Bouton Marche, 52

C

Câble de raccordement moteur, 58
Calibrer l'écran tactile, 185
Calibrer l'écran tactile, accès de secours, 188
Capotage de la machine, 30
Capots de protection, 21
Caractéristiques techniques, 39
Cellule de pesage, 42
Check-list Sécurité, 31
Clavier alphanumérique, 75

Clavier numérique, 75
Code d'accès, 83
Codes d'accès, 142
Commande 1 bouton, 47
Compensation de force électromagnétique, 42
Comportement en cas d'urgence, 20
Composants de machine sensibles, 24
ComScale NT, généraux, paramètres, 251
Connexion électrique, 39
Consignes générales de sécurité, 13
Contrôle du moyen de mesure, 111
Contrôle en série automatique, 111
Contrôle individuel, 111
Convoyeur de pesage, 41
Convoyeur de sortie, 41
Convoyeur d'entrée, 41
Convoyeurs, 41
Courroies de transport, 22
Créer un article, 89

D

Date / Heure, réglage, 136
Définition des actions d'erreurs, 144
Démarrer la production, 52
Dépannage, 197
Désactivation des niveaux de protection, 84



Description Régulation de valeur moyenne,
217

Désinfectants à base d'alcool, 21

Diagramme des moyennes, 100

Dimensions de la machine, 39

Dispositif de séparation, 41, 44

Dispositifs de protection, 29

Données d'impression, 206

E

Échange de convoyeur, 189

Écran principal, 66, 79

Écran tactile, 65

Effacer données d'impression, 211

Effacer l'article, 96

Effacer statistique de production, 104

Élimination, 201

Entreposage, 201

Entretien de l'acier inoxydable, 24

Équipement de protection individuelle, 17

Équipement machine, 33

État de service Arrêté, 49

État de service Arrêter, 48

État de service Démarrage, 47

État de service Démarrage programme, 47

État de service Démarré, 48

État de service Interrompu, 49

État de service Interruption, 49

État de service Mode configuration, 50

État de service Produire, 48

Exportation données d'impression statistique,
206

F

Fonction d'échantillonnage, 111

Fonction marche de secours, 46

Fonctions de saisie, 67

Fonctions des menus, 69

FreeWeigh, généraux, paramètres, 257

H

Hauteur de travail, 56

Histogramme, 102

I

Installation mécanique, 56

Installer, 56

J

Journal d'erreurs, 53

L

Limites supérieure / inférieure externes, 220

Limites supérieure / inférieure internes, 220

M

Maintenance, 181

Makrolon, 21

Marches d'essai, 63

Mauvais produit, 44



-
- Menu Article, 66, 85
 - Menu Doseur, Paramètres de réglage, 218
 - Menu Production, 66, 79
 - Menu Réglages, 66
 - Menu Service, 66, 105
 - Menu Service Échantillonnage / Contrôle individuel, 111
 - Menu Statistique, 66, 97
 - Message d'avertissement, 53
 - Message d'erreur, 53
 - Message Info, 53
 - Mesures de sécurité sur site, 20
 - Mise en service, 55
 - Mode Auto-Quit, 53
 - Modifications de la construction, 16
 - Modifier des paramètres d'article, 91
 - Moyens de lutte contre l'incendie, 20

 - N**
 - Navigation principale, 66, 69
 - Nettoyer la machine, 182
 - Nettoyer l'écran tactile, 183
 - Niveaux de protection, 81

 - O**
 - Option ComScaleNT, 249
 - Option dispositif de signalement, 44
 - Option Mettler FreeWeigh, 255
 - Option Régulation de valeur moyenne, 217

 - Options dispositif de séparation, 33

 - P**
 - Paliers lisses, 22
 - Paramètre statistique, prédéfini, 164
 - Paramétrer la fonction Régulation de valeur moyenne, 218
 - Paramètres de contrôle d'accès, 143
 - Paramètres de production, 138
 - Paramètres d'installation, 134
 - Paramètres MWR, 220
 - Paramètres pour les réglages Ethernet, 176
 - Paramètres pour les réglages VNC, 178
 - Pavé numérique, 75
 - Personnel habilité, 19
 - Pictogrammes, 66
 - Pièces de rechange, 16, 201
 - Pieds de la machine, 57
 - Plage de température, 39
 - Plexiglas-Resist, 21
 - Poids, 39
 - Polycarbonates, 21
 - Postes de travail, 18
 - Produits comptés, 221
 - Produits de nettoyage, 21
 - Produits non comptés, 221
 - Protection contre les surcharges, 30
 - Protection frontale, 21



R

Raccord pneumatique, 61

Raccordement électrique, 60

Réglage du zéro, 80, 130

Réglage du zéro manuel, 130

Réglage max. doseur, 222

Réglage min. doseur, 222

Répartition, 102

Revêtement frontal, 30

S

Saisie de données, 75

Saisie de paramètres, 75

Saisir des paramètres d'article, 91

Sangles, 22

Schéma de câblage, 60

Sélection des listes, 67

Sélection d'option, 67

Sélectionner un article, 87

Service clientèle, 201

Sources de danger potentielles, 16

Statistique, compteurs, 167

Statistique, données de processus, 173

Statistique, paramètres généraux, 155, 174

Statistique, valeurs de pré réglage, 166

Statistique, valeurs statistiques, 171

Suffixe, 240

T

Technique de pesée, 39

Temps de réglage par g, 221

Tendance doseur, 223

Terminer la production, 52

Transport, 56

Transport au sein de l'entreprise, 62

Travaux de maintenance, 181

U

Unhandled exception, 199

Unité de commande, 65

Utilisation conforme de la machine, 14

V

Verre acrylique, 21

Volume sonore, 14

Z

Zone hotspot, 80