

773

NOTICE UTILISATEUR
VERSION A1

FR



Fancom
AGRI-COMPUTERS

FANCOM E.U.R.L.
113, rue de Fouglères
24 av Châlet - BP 100
35501 VITRE Cedex
FRANCE
Tel: 02.99.75.30.57
Fax: 02.99.74.53.44

FANCOM B.V.
Dolke Postale 7131
5980 AC Panningsen
Les Pays-Bas

CE

Conserver cette notice près de votre ordinateur

Tous droits réservés. Toute reproduction même partielle, par quelque procédé que ce soit, est interdite sans autorisation préalable et littérable de Fancom. Fancom se réserve le droit de changer à tout moment et sans avis préalable les caractéristiques techniques de tous ses produits ainsi que le contenu de la présente notice. Fancom a accordé toute l'attention nécessaire à la préparation de cet ouvrage tant en ce qui concerne la recherche, le développement et la mise au point pour le meilleur fonctionnement de ses appareils. Fancom vous remercie de l'informer en cas de découverte d'erreurs quelconques. En aucun cas les auteurs ou Fancom ne saurait être tenus pour responsables des dommages fortuits ou consécutifs en rapport aux erreurs éventuellement présentes dans cette notice.

Copyright © 2000 Fancom B.V.
Panningen, les Pays-Bas

FR170300
Art.Nr. A5910561

MODIFICATIONS RÉSERVÉES

Certificat européen de conformité

Fabricant : *Fancom B.V.*
Adresse : *Industrieterrein 34*
Domicile : *Panningen (les Pays-Bas)*

certifie, par la présente, que: **le 773**

est conforme aux stipulations suivantes ou aux autres documents informatifs:

Les caractéristiques de l'émission ont été déterminées selon la norme NEN-EN 50081-1.
La sensibilité a été fixée selon les exigences de la norme d'immunité générale NEN-EN 50082-2. La directive de basse tension selon la NEN-EN-IEC 60950.

Répond aux dispositions de:

1. la directive de basse tension (Directive 73/23/CEE, telle qu'elle a été révisée dernièrement par la directive de 93/68/CEE).
2. la directive EMC (Directive 89/336/CEE, telle qu'elle a été révisée dernièrement par les directives 92/31/CEE et 93/68/CEE).

Lieu: *Panningen*

Date: *17-03-2000*

(Signature)



(Nom du signataire)

Math Stammen

(Fonction du signataire)

Chef du Développement

Table des matières

Sur cette notice

1. Introduction	1
2. Instructions de sécurité et avertissements	2
3. Fonctionnement	3
3.1 Exemple d'une installation	3
3.2 Pièces d'installation	4
3.3 Schémas de préparation	5
3.4 Enregistrement	5
3.5 Commencer la préparation d'une formule	5
4. Notice d'utilisation	6
4.1 Partie frontale	6
4.2 Afficheur (A)	7
4.3 Clavier (B)	7
4.4 Alarme et Index (C)	9
4.5 Touches de fonction 1 à 22 (D)	10
4.6 Leds d'indication (E)	10
5. Schémas de préparation	11
5.1 Trois types de schémas	11
5.1.1 Schéma hebdomadaire	11
5.1.2 Schéma ponctuel	12
5.1.3 Schéma manuel	13
5.2 Actions de préparation	14
5.3 Copier des schémas de préparation	15
6. Historique	16
7. Données de produit	17
7.1 Généralité	17
7.2 Produit généralité	17
7.3 Compléter le stock	18
8. Données de formule	19
8.1 Généralité	19
8.2 Composition de la formule	19
8.3 Formule généralité	20
9. Enregistrements	21
9.1 Enregistrement des formules	21
9.2 Enregistrement du silo	21
10. Résumé de programme	22
10.1 Généralité	22
10.2 Résumé des phases	23
10.3 Résumé supplémentaire	23
11. (Re)démarrer/arrêter programme	24
12. Réglages généraux	25
12.1 Date/heure	25
12.2 Façon de distribuer	25
13. Horloges	26
14. Alarme	27
14.1 Mise hors service de l'alarme	27
14.2 Historique d'alarme	27
14.3 Alarmes possibles	28
14.4 Alarmes système	35
15. Code d'entrée	36

ANNEXE 1: Résumé menu


Sur cette notice

Cette notice vous donne les informations dont vous aurez besoin pour faire fonctionner l'ordinateur. Lire cette notice par ordre des chapitres indiqués avant d'introduire les données dans l'ordinateur.

Cette notice a été réalisée pour l'utilisateur de l'ordinateur. Il y a également une notice d'installation pour l'installateur.

Si vous avez des questions concernant le système, n'hésitez pas à contacter votre revendeur Fancom. Vous trouvez les différents sujets de cette notice dans la table des matières.

Les pictogrammes suivants sont utilisés dans cette notice:

 Suggestions, conseils et remarques avec des informations supplémentaires.

**Attention**

Cet avertissement fait allusion aux dommages au produit au cas où vous n'exécutez pas attentivement les instructions.

**Attention**

Cet avertissement fait allusion à une situation mortelle au cas où vous n'exécutez pas attentivement les instructions.

1. Introduction

L'ordinateur Fancom 773 est un ordinateur pour fabriquer de l'aliment, développé spécialement pour le marché "Home mix". Cet ordinateur permet de commander des installations commandées par vis et des installations commandées par air (aéro-feeder).

Le terme "Home Mixing" comprend de petites usines d'aliment (sec)/entreprises où l'on mélange et mélange plusieurs produits (secs).

Valeurs maxi de l'installation

- ◆ 32 produits (silos pour matière première).
- ◆ 32 silos (silos pour le produit fini).
- ◆ 32 formules existant de 16 produits au maximum.
- ◆ 4 broyeurs.
- ◆ 4 vis centrales.
- ◆ 1 bascule (avec ou sans mélangeur).
- ◆ 32 horloges
- ◆ schéma de préparation hebdomadaire (lundi à dimanche) avec 16 heures de départ au maximum, chacune avec 8 actions de préparation au maximum.
- ◆ schéma de préparation manuel avec 32 entrées au maximum (boutons poussoirs ou sondes), chacune avec 8 actions de préparation au maximum.
- ◆ schéma de préparation ponctuel avec 16 heures de départ/dates au maximum, chacune avec 8 actions de préparation au maximum.

Communication

L'ordinateur peut être incorporé dans un réseau ou dans une boucle (option).
Le logiciel F-Central permet alors de commander l'ordinateur 773 à distance.

2. Instructions de sécurité et avertissements

Lire attentivement les instructions de sécurité et conditions avant d'utiliser le système. L'installation de l'ordinateur et les opérations techniques doivent être effectuées par un électrotechnicien qualifié, suivant les normes en vigueur.



Attention

1. Contrôler régulièrement si l'ordinateur fonctionne bien. C'est un appareil électronique et vous devez tenir compte de l'éventualité d'un accident technique. Fancom a fait tout son possible pour donner une alarme en cas d'incidents. Il n'est malheureusement pas possible de donner une garantie à 100%, du fait des impondérables liés au réseau électrique, à un mauvais réglage, une malveillance etc.
2. Fancom ne peut se porter garant d'un préjudice résultant d'un réglage incorrect, d'un système ne fonctionnant pas bien, etc.
3. Demander à votre installateur s'il a branché tous les contacts d'alarme des différents ordinateurs dans un circuit d'alarme séparé.
4. Contrôler régulièrement si l'ordinateur n'a subi aucun dommage. Faites part des dommages éventuels directement à votre installateur.



Un ordinateur endommagé peut être dangereux!

5. Ne jamais utiliser de nettoyeurs à haute pression pour nettoyer l'ordinateur.



L'ordinateur est étanche aux projections d'eau, jusqu'à une certaine limite!

6. **Très important!**

Ne pas éteindre l'ordinateur pendant les jours d'inoccupation afin de protéger l'ordinateur contre la condensation.

3. Fonctionnement

3.1 Exemple d'une installation

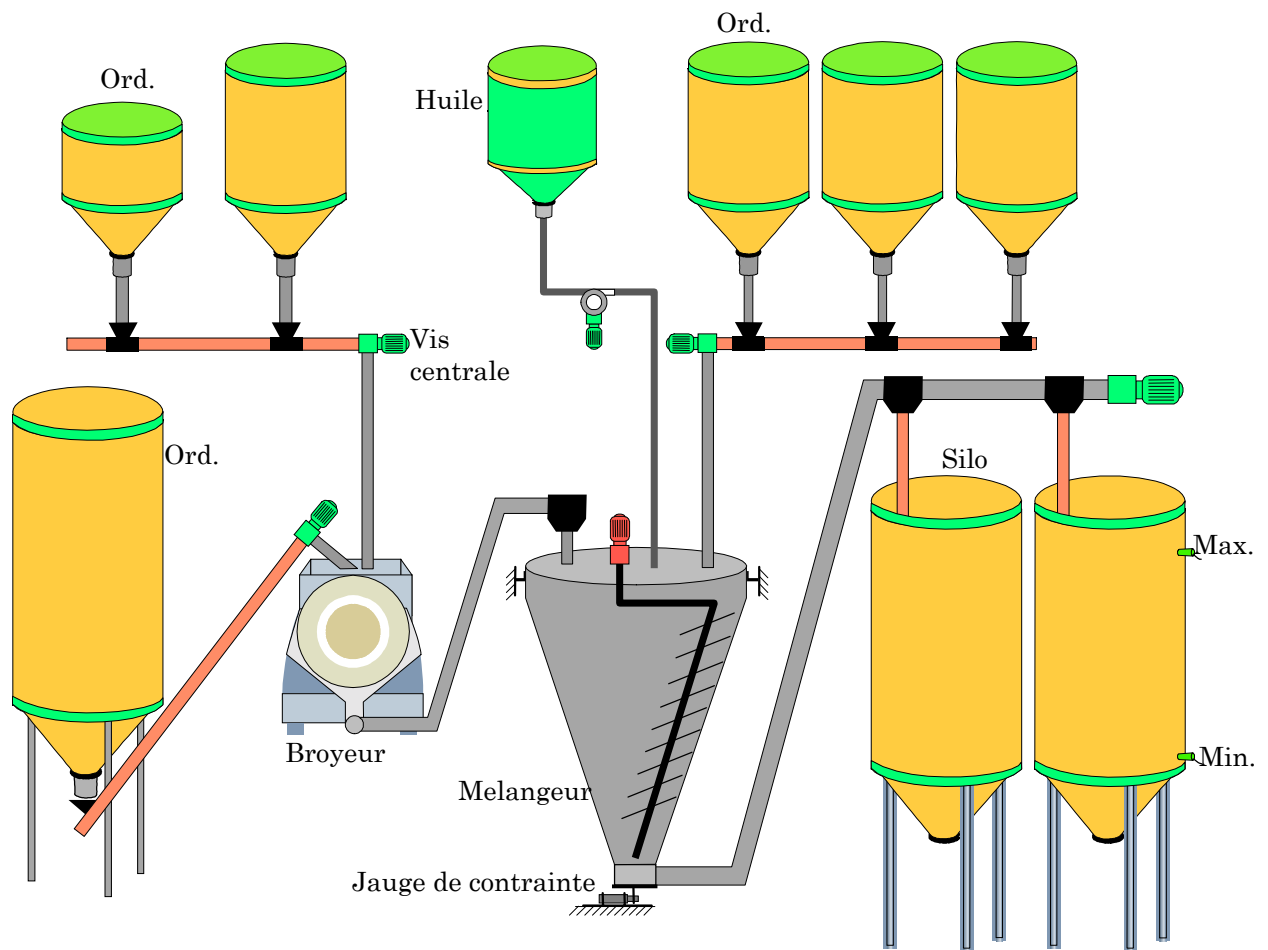


Figure 1: Schéma d'un exemple d'installation: une usine à aliment sec commandée par le 773

3.2 Pièces d'installation

- Produit* La "matière première" dans le silo à produits (silo pour matière première). L'ordinateur 773 prépare des formules, qui sont composées de plusieurs produits. Les différents produits sont réunis dans la bascule via le transport par vis ou par air. Vous pouvez régler si le mélangeur doit être actif pendant et/ou après le dosage d'un produit. Vous pouvez introduire en plus si l'ordinateur doit mélanger en continu ou modulant (par intervalles). Vous pouvez introduire également pour chaque aliment si un broyeur doit enclencher pendant et/ou après le dosage.
- Formule* Le produit composé de 16 produits au maximum. Au moment où le 773 a préparé une formule, cette formule est stockée dans un silo (silo pour le produit fini). L'ordinateur peut préparer une formule en plusieurs charges. Il est possible de monter une sonde maxi dans le silo pour limiter la quantité de formule à préparer. L'ordinateur 773 peut préparer 32 formules au maximum.
- Bascule* La bascule, avec ou sans mélangeur. Cela peut également être un bac (sous la bascule) avec sonde. Pour la connexion des jauges de contrainte, vous avez besoin d'un ILM (voir les spécifications ILM). La capacité maximale de la bascule est 999999.9kg, avec une précision d'affichage de 0.1kg.
- Silo* Le "silo produit fini" dans lequel la formule préparée est stockée. Vous pouvez monter une sonde maxi, qui détermine si une autre charge va dans le silo. Un même silo peut être utilisé pour le stockage successif de plusieurs formules. Par silo, l'ordinateur enregistre trois groupes d'enregistrement, un par formule. Si les trois groupes d'enregistrement sont utilisés, le 773 n'enregistrera pas toutes les formules suivantes.
- Broyeur* Un mécanisme pour broyer les produits avant qu'ils viennent dans la bascule. Le 773 peut commander au maximum quatre broyeurs ou des moulins d'un autre type. Le broyeur est monté dans l'installation, entre le silo d'aliments et la bascule. La commande de broyeur est une commande marche/arrêt ou analogique qui active en fonction d'un signal d'entrée mesuré analogiquement. Vous pouvez régler l'arrêt du broyeur. L'arrêt peut interrompre avec un signal d'entrée digitale, par exemple une sonde.
- Vis centrale* La vis centrale peut faire partie du transport par vis. C'est une vis qui va du silo (plus longue) à la bascule. Les différentes vis d'aliment se jettent dans cette vis centrale. De cette façon vous pouvez économiser sur l'espace et sur les vis du côté de l'arrivée de l'installation. Après le dosage d'un produit, la vis centrale est vidée. C'est pour éviter que les produits soient mélangés. Le 773 a quatre commandes par vis. La commande de vis centrale peut également être utilisée pour commander un élévateur.
- Compresseur* Les compresseurs dans les installations. L'ordinateur peut commander quatre compresseurs au maximum. Vous pouvez choisir par produit si vous voulez adresser un compresseur. De cette façon vous pouvez combiner le transport par vis et par air. Vous pouvez par exemple doser par air et distribuer avec vis, ou vice versa. La commande de compresseur est une commande marche/arrêt ou analogique en fonction d'un signal d'entrée analogique mesuré. Les heures de départ des compresseurs sont réglables pour la création de la bonne dépression ou surpression. Avec un signal d'entrée digitale, par exemple une sonde de pression, vous pouvez interrompre ces temps. En plus, vous pouvez faire des réglages du temps pour la création de la zéro-pression ou le passage de surpression à dépression.

3.3 Schémas de préparation

Vous pouvez introduire des schémas de préparation dans l'ordinateur. Chaque schéma consiste en huit actions de préparation pour lesquelles vous pouvez introduire les données suivantes:

1. La formule à préparer
2. La quantité de formule
3. La grandeur des charges
4. Le silo dans lequel cette formule doit être déchargée

L'ordinateur 773 fait les actions successivement.

3.4 Enregistrement

L'ordinateur 773 a plusieurs possibilités d'enregistrement. Il enregistre le stock des aliments, ainsi que la somme des formules (kg, coûts et VÉ), la somme des silos (kg, coûts, VÉ) et la consommation de trois formules au maximum sur une certaine période. En plus, l'ordinateur enregistre les 256 dernières préparations de formule et il les met dans un résumé historique. Dans ce résumé vous retrouvez des choses comme la date, l'heure et la durée de préparation, ainsi que les coûts et les quantités (totales) (par aliment).

3.5 Commencer la préparation d'une formule

Il y a trois façons de démarrer la préparation de (une série de) formule(s):

1. *Automatiquement* via le schéma hebdomadaire réglé.
Par jour (lundi à dimanche) vous pouvez introduire 16 heures de départ au maximum pour la préparation de formule. Par heure de départ vous pouvez faire cela pour huit formules au maximum.
2. *Ponctuel* aux heures et la date réglées.
Vous pouvez commencer la préparation de huit formules à 16 heures de départ et dates au maximum.
3. *Manuellement* via un bouton poussoir ou sonde sur l'entrée digitale (max. 32).
Il suffit de presser le bouton pour commencer la préparation de huit formules au maximum.

4. Notice d'utilisation

4.1 Partie frontale

Pour pouvoir utiliser l'ordinateur, il faut connaître la fonction des différentes touches et des leds d'indication. Voilà pourquoi la partie frontale est divisée en cinq parties (A, B, C, D et E).

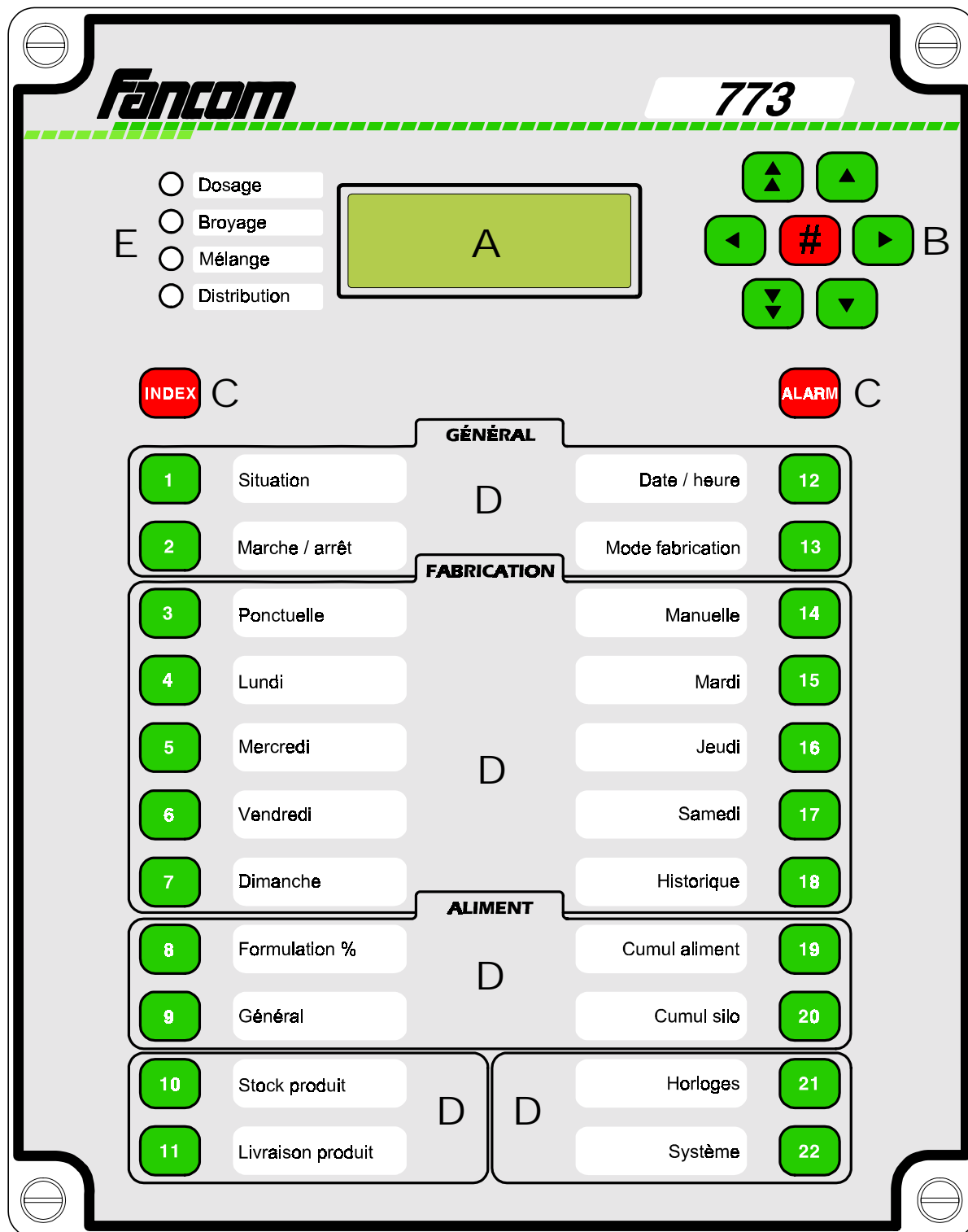


Figure 2: La partie frontale de l'ordinateur 773

4.2 Afficheur (A)

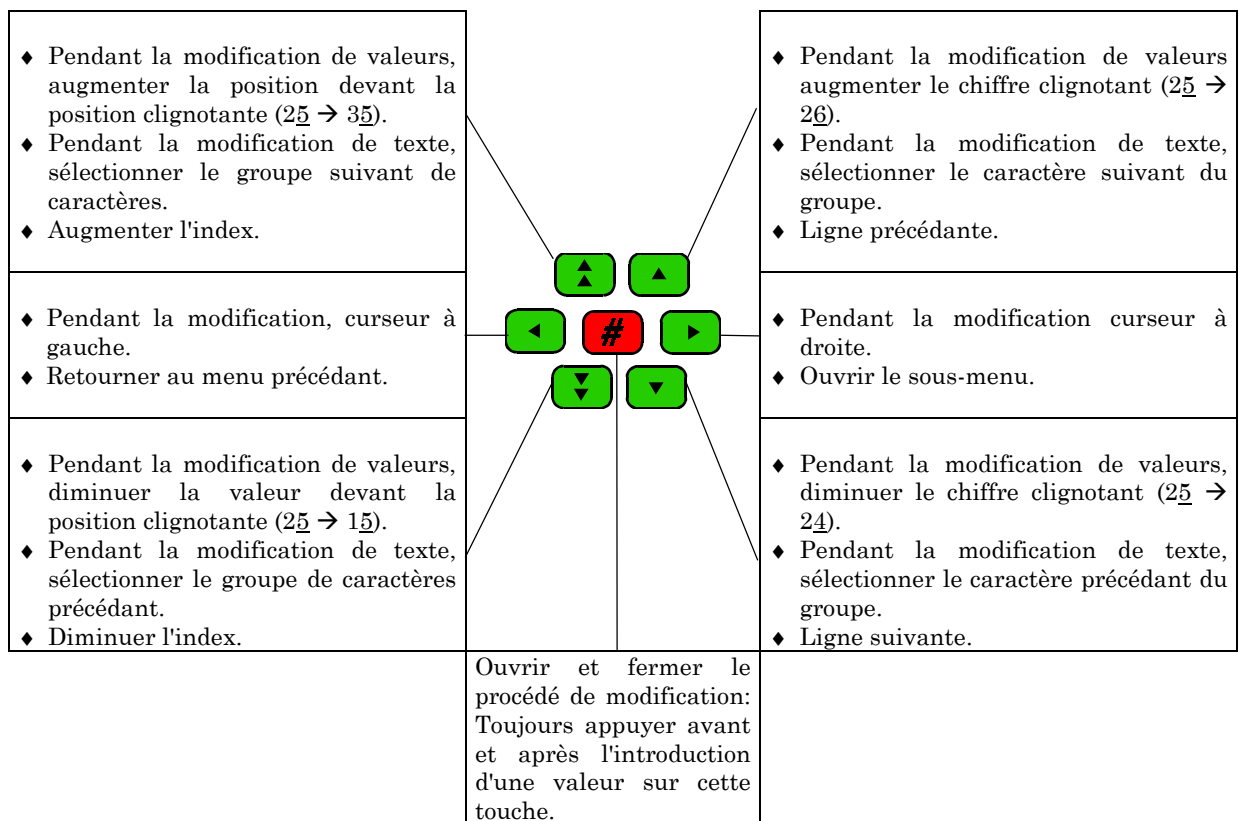
```

1.LUNDI      7:00  LI
_A_1 Si1  FORMULE 1
_A doser      1500.0
_Charge  500.0  LIBR
  
```

La partie frontale de l'ordinateur a un afficheur éclairé. L'afficheur consiste en quatre lignes de 20 caractères chacune.

Vous voyez par exemple la première heure de départ d'une formule à préparer et la quantité totale à doser. Dans l'afficheur il y a toujours un caractère clignotant pour indiquer où vous pouvez modifier des réglages.

4.3 Clavier (B)



Exemple 1: Changer à la fonction **10** *Stock produit* le stock de 200 en 2550.

1. Appuyer sur **10** . Stock 200
2. Appuyer sur **#** . Stock 200
3. Appuyer 2× sur **←** . Stock 200
4. Appuyer 2× sur **↑** . Stock 2500
5. Appuyer 3× sur **↑** . Stock 2500
6. Appuyer 1× sur **→** . Stock 2500
7. Appuyer 5× sur **↑** . Stock 2550
8. Appuyer sur **#** . Stock 2550

Exemple 2: Ci-dessous vous voyez comment vous pouvez modifier un texte. Par exemple à **9** *Général*.

Diagram illustrating the navigation of the 'Groupes' table. The table is titled 'Groupes' and has 5 columns (1, 2, 3, 4, 5*) and 26 rows of characters. Navigation instructions are shown with arrows and hand icons:

- Aller au groupe suivant:** Indicated by a right-pointing arrow from the top-left corner.
- Aller au caractère suivant du groupe:** Indicated by a downward-pointing arrow from the right side.
- Aller au caractère précédent du groupe:** Indicated by an upward-pointing arrow from the bottom-left corner.
- Aller au groupe précédent:** Indicated by a left-pointing arrow from the bottom-right corner.

Groupes				
1	2	3	4	5*
	0	A	a	←
!	1	B	b	ü
"	2	C	c	é
#	3	D	d	ä
\$	4	E	e	À
	5	F	f	c
&	6	G	g	
'	7	H	h	è
(8	I	i	ö
)	9	J	j	ù
*	:	K	k	y
+	;	L	l	o
,	<	M	m	ñ
-	=	N	n	a
.	>	O	o	e
/	?	P	p	z
		Q	q	-
		R	r	α
		S	s	β
		T	t	π
		U	u	Σ
		V	v	μ
		W	w	Ω
		X	x	∞
		Y	y	•
		Z	z	ε
		[{	°
		\		
]	}	
		^	→	
		`		

Les caractères qui apparaîtront dans le groupe 5 dépendent de la langue sélectionnée. En combinaison avec le programme F-Central, quelques caractères peuvent s'afficher différemment sur l'écran du PC.

4.4 Alarme et Index (C)



S'il existe plusieurs données de la même nature, cette touche vous permet de passer d'un plus petit à un plus grand numéro.

Exemple: Vous avez sélectionné la fonction *Formulation %*. La composition de la formule 1 est sur l'afficheur. Vous voulez examiner la composition de la formule 29.

1. Appuyer sur .
2. Appuyer 3× sur .
3. Appuyer 2× sur .
4. Appuyer sur .

Au lieu de il est également possible d'utiliser et pour augmenter ou diminuer le numéro de l'index un par un. Si vous avez la composition de Formule 29 sur l'afficheur, permet d'afficher successivement les données des Formules 30, 31 et 32 etc.



Lorsqu'une situation d'alarme se présente, vous pouvez déterminer la source de l'alarme à l'aide de cette touche. Vous pouvez également désactiver le contact d'alarme ici. À cette touche, vous trouvez également une historique d'alarme (heure et type).

Tableau 1: Résumé des valeurs d'alarme

Code	Situation	Désignation
0	<i>Pas d'alarme</i>	Il n'y a pas d'alarme.
1	<i>Alarme en test</i>	Régler la valeur sur 1 pour tester le relais d'alarme. Ensuite régler la valeur d'alarme sur 0.
5	<i>Alarme Eliminée</i>	Il y a eu une alarme, mais cette situation est passée. L'ordinateur arrête l'alarme mais il reste possible d'afficher cette alarme.
6	<i>Alarme info</i>	Il y a seulement un message d'alarme sur l'afficheur.
7	<i>Alarme suspendue</i>	Régler la valeur sur 7 pour temporairement annuler l'alarme. Si la situation d'alarme disparaît, cette valeur revient à 0.
8, 9	<i>Alarme Neutralisée</i>	Régler la valeur sur 8 ou 9, pour neutraliser l'alarme du système, seulement pendant l'inoccupation. Remettre le code d'alarme sur 0 pour la réactiver.
10	<i>Alarme</i>	Le code d'alarme clignote sur l'afficheur.

4.5 Touches de fonction 1 à 22 (D)

Il y a 22 touches de fonction sur la partie frontale de l'ordinateur. L'afficheur vous renseigne sur le sujet, mentionné à la fonction sélectionnée. Une led dans la fonction indique si elle est sélectionnée.

Fancom divise les réglages à faire en cinq groupes:

<p>3 à 7 14 à 18</p>	Réglages du programme d'alimentation.
<p>10 et 11</p>	Données de produit.
<p>8 , 9 , 19 et 20</p>	Données sur la formule et enregistrements.
<p>1 , 2 , 12 et 13</p>	Réglages généraux.
<p>21 et 22</p>	Réglages alarmes et système.

4.6 Leds d'indication (E)

- *Dosage* Cette led s'allume pendant le dosage de produits dans la bascule.
- *Broyage* Cette led s'allume pendant le broyage d'un aliment.
- *Mélange* Cette led s'allume quand le mélangeur dans la bascule est actif.
- *Distribution* Cette led s'allume pendant la distribution de la formule dans le silo.

Pendant une situation d'alarme, la led du programme actif clignotera. De cette façon, vous voyez directement ce que l'ordinateur faisait quand l'alarme était activée.

5. Schémas de préparation

5.1 Trois types de schémas

Dans un schéma de préparation, vous trouvez heure, date et huit schémas de préparation au maximum.

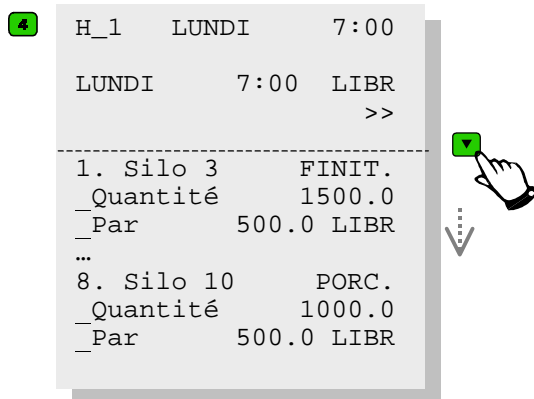
Les actions de préparation sont identiques pour chaque schéma de préparation.

L'ordinateur 773 a trois types de schémas de préparation:

1. Schéma hebdomadaire (paragraphe 5.1.1)
2. Schéma ponctuel (paragraphe 5.1.2)
3. Schéma manuel (paragraphe 5.1.3)

5.1.1 Schéma hebdomadaire

Pour chaque jour de la semaine (lundi à dimanche) vous pouvez introduire 16 heures de départ. Chaque heure de départ a son propre schéma de préparation. L'ordinateur effectuera automatiquement chaque semaine les actions du schéma hebdomadaire aux heures réglées.



Dans l'exemple ci-dessus, l'ordinateur activera lundi à 7:00 un certain nombre de préparations de formule. Dans la première action, il s'agit de la préparation de 1500kg d'aliment de finition pour le silo 3. Le dosage se fait en charges de 500kg. Dans la dernière action de ce schéma de préparation il s'agit de la préparation de 1000kg d'aliment pour porcelets pour le silo 10. Le dosage se fait maintenant également en charges de 500kg.

👉 À la fonction **13** *Mode fabrication* vous réglez quel schéma de préparation sera utilisé (voir le paragraphe 12.2).


Pour une explication détaillée des actions de préparation, voir le paragraphe 5.2

Chaque heure de départ a une situation, qui est normalement réglée sur LIBR (libre).

Vous pouvez bloquer tout le schéma de préparation avant l'heure de préparation en réglant la situation sur BLOQ (bloqué). Dans ce cas-là, l'ordinateur ne démarrera pas le schéma de préparation.

En fonction de la phase pendant le règlement du schéma, la situation aura une certaine valeur: INIT (initialiser), ACTI (actif), FINI (prêt). C'est un affichage; d'éventuelles modifications ne sont pas acceptées.

BLOQ	Bloquer schéma.
LIBR	Schéma autorisé. L'ordinateur peut fonctionner en fonction du schéma de préparation, quand l'heure de départ a commencé.
INIT	Affichage. Le schéma est initialisé.
ACTI	Affichage. Le schéma est actif en ce moment ou attend un autre schéma.
FINI	Affichage. Le schéma a terminé.


 permet d'arriver à l'heure de départ suivante (ST_2).

5.1.2 Schéma ponctuel

Un schéma ponctuel permet d'activer un schéma de préparation à l'heure réglée (avec date) une seule fois. Après que l'ordinateur a fini le schéma, la situation sera sur FINI (prêt).

```

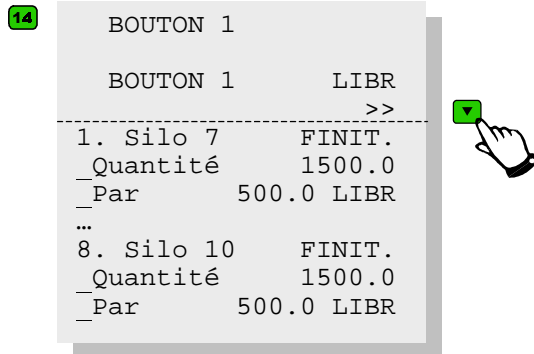
13 H_1 01-04-99 7:00
    01-04-99 7:00 LIBR
    >>
-----
1. Silo 10 FINIT.
  _Quantité 1500.0
  _Par      500.0 LIBR
...
8. Silo 10 FINIT.
  _Quantité 1500.0
  _Par      500.0 LIBR
  
```



Pour la description des schémas de préparation, voir les paragraphes 5.1.1 et 5.2.

5.1.3 Schéma manuel

Un schéma de préparation manuel (brièvement un schéma manuel) permet d'activer un schéma de préparation à l'aide d'une entrée (bouton poussoir ou sonde).



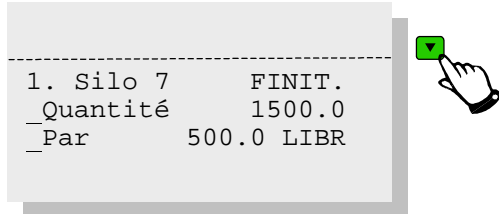
Un schéma manuel peut être utilisé de deux façons:

1. Pour l'activation manuel d'un schéma à l'aide d'un bouton poussoir.
2. Pour l'activation automatique d'un schéma à l'aide d'une sonde de niveau (minimum) dans le silo.

Pour la description des actions de préparation, voir les paragraphes 5.1.1 et 5.2.

5.2 Actions de préparation

Chaque schéma (schéma hebdomadaire, schéma ponctuel ou schéma manuel) consiste en huit différentes actions (de préparation). Ces actions sont faites successivement.



Par action vous pouvez introduire les choses suivantes:

1. Le numéro du *Silo* dans lequel la formule doit être chargée.
2. La *Formule* à préparer. Vous faites un choix de la liste nominale que vous avez introduite.
3. La quantité de formule. À *A doser* vous introduisez la quantité de formule à préparer. Si cette quantité est supérieure à la capacité de la bascule (réglage d'installation), l'ordinateur prépare la quantité en charges.
4. La grandeur des charges. Si vous introduisez 0.0 à *Charge*, l'ordinateur calculera la grandeur des charges automatiquement. Il prendra les charges identiques les plus grands possibles, mais plus petites ou pareilles à la capacité de la bascule.
Si vous avez introduit à *Charge* une quantité, l'ordinateur calcule la plus grande charge possible qui est plus petite ou pareille à la grandeur réglée des charges. Ici, il s'agit également de charges de grandeurs pareilles.
5. La situation de l'action. Ainsi que le schéma de préparation, chaque action a une situation. Normalement elle est réglée sur LIBR (libre). Vous pouvez bloquer l'action en réglant la situation sur BLOQ (bloqué). L'ordinateur n'activera pas l'action alors. En fonction de la phase pendant l'activité de la phase, la situation aura une certaine valeur: INIT (initialiser), ATT. (attendre) ACTI (actif), FINI (prêt). Ce sont des affichages; d'éventuelles modifications ne sont pas acceptées.

BLOQ	Bloquer action.
LIBR	Autoriser action.
INIT	Affichage. L'action est initialisée.
ATT.	Affichage. L'action est active mais attend un autre schéma qui doit encore être terminé.
ACTI	Affichage. L'action est active en ce moment.
FINI	Affichage. L'action a terminé.

5.3 Copier des schémas de préparation

À chaque schéma (schéma hebdomadaire, schéma ponctuel ou schéma manuel) il y a une ligne pour copier les schémas de préparation à d'autres schémas de préparation. C'est possible pour tous les schémas.

Dans l'exemple ci-dessous, le schéma de préparation 1 de lundi est copié au schéma de préparation 2 de mardi:

LUNDI	1
MARDI	2
Copier?	OUI

Les huit actions seront copiées; l'heure de départ et la situation resteront inchangées.



6. Historique

L'ordinateur enregistre toutes les actions, qui sont exécutées pendant l'exécution d'un schéma de préparation:

18

A_1	02-02-99	18:00
Durée		1:28
Silo	20	MEN.PORC.
Dosé		2000.0

A doser		2005.0
Coûts		500.0
1. ORGE		540.0
2. BLE		530.0
3. MANIOC		400.0
4. SOJA		300.0
5. POIS		160.0
6. GRAISSE		30.0
7. FORMAC		20.0
8. MIN./VIT.		20.0
9. -----		0.0
16. -----		0.0

<i>A_1-256 ...</i> <i>Date + Heure</i>	Un résumé des 256 dernières actions terminées. Utiliser  et  pour afficher ces actions historiques. À la fin de cette première ligne, vous voyez la date et l'heure de départ de cette préparation de formule.
<i>Durée</i>	L'heure (heures et minutes), nécessaire pour la préparation de cette formule jusqu'au déchargement dans un silo.
<i>Silo ...</i> <i>Nom formule</i>	Le silo où cette formule a été déchargée. À la fin de cette ligne vous trouvez le nom de cette formule.
<i>Dosé</i>	La quantité (kg) de formule réellement dosée.
<i>A doser</i>	La quantité de formule introduite (kg) qui doit être préparée.
<i>Coûts</i>	Le prix de la quantité de formule dosée. L'ordinateur prend le prix du produit pour point de départ.
<i>1. ----- à</i> <i>16. -----</i>	Résumé des aliments avec les quantités (kg) de composition de cette formule.

Dans l'afficheur ci-dessus, vous voyez la dernière action faite. Il s'agissait de la préparation de 2005kg de menu porcelet pour le silo 20. La quantité réellement dosée dans ce silo est 2000kg.

Tout ce programme s'activait le 2 février à 18:00 heures et a duré 1 heure et 28 minutes au total. La composition de cette formule était: 540kg d'orge, 530kg de blé, 400kg de farine de manioc, 300kg de mouture de soja, 160kg de petits pois, 30kg de graisse, 20kg de formac et 20kg de minéraux et 20kg de vitamines.


7. Données de produit




7.1 Généralité

L'ordinateur a besoin des données présentes sur l'entreprise (32 au maximum) pour faire des calculs et des enregistrements. Il s'agit de données comme le stock, le prix et la valeur énergétique par kilogramme de produit. Vous pouvez également introduire le produit qui doit servir de remplacement quand le silo est vide.


7.2 Produit généralité

10	P_1	ORGE 1	
	Situation	LIBRE	
	Stock	5698	
	Consomm.	125003	
	Prix	0.18	
	VE	1.000	
	R.P.	BLE	
	R.C.	ORGE 2	



<i>P_1-32 ...</i>	Sélectionner avec  et  le produit dont vous voulez examiner ou modifier les données. À la fin de cette ligne vous voyez le nom de ce produit.
<i>Nom produit</i>	
<i>Situation</i>	La situation de du produit (BLOQUÉ, LIBRE ou REMPLACTIF).
<i>Stock</i>	La quantité de produit actuelle (kg) dans ce silo. Il est possible de modifier cette valeur.
<i>Consomm.</i>	La consommation totale des produits (kg) de ce silo.  Vous pouvez remettre à zéro quand vous voulez en réglant cette valeur manuellement sur 0.
<i>Prix</i>	Le prix par kilogramme de produit.
<i>VE</i>	Introduire la valeur énergétique d'un kilogramme de produit.
<i>R.P.</i>	Le produit <u>R</u> emplacement <u>P</u> onctuel. Au moment où il n'y a pas de ou insuffisamment de produit qui sort du silo, l'ordinateur terminera le dosage avec le produit remplacement ponctuel. Pendant un autre dosage, l'ordinateur essaiera d'abord le produit originel.
<i>R.C.</i>	Le produit <u>R</u> emplacement <u>C</u> ontinu. Au moment où il n'y a pas de ou insuffisamment de produit qui sort du silo, l'ordinateur utilisera l'aliment remplacement continu introduit pour ce dosage et les dosages suivants.

7.3 Compléter le stock

11	Produit	ORGE	
	Stock	295.4	
	Livré	8000	
	Prix	0.18	
	VE	1.000	
	D'accord?	NON	

- Produit* Sélectionner le produit à livrer. Après que vous avez sélectionné ce produit, l'ordinateur visualise le stock directement.
- Stock* Affichage de la quantité de produit (kg) qui se trouve actuellement dans le silo.
- Livré* Introduire la quantité de produit (kg) qui vient d'être livré.
- Prix* Introduire éventuellement le (nouveau) prix pour 100kg de produit livré. L'ordinateur calculera un (nouveau) prix moyen. Si vous laissez le prix sur 0.00, le prix original est maintenu.
- VE* Introduire éventuellement la (nouvelle) valeur énergétique d'un kilogramme de produit. L'ordinateur calculera une (nouvelle) VE moyenne.
- D'accord?* Confirmer les valeurs introduites en changeant NON en OUI. Après l'exécution, l'ordinateur mettra ce réglage sur NON.

8. Données de formule

8.1 Généralité


L'ordinateur a besoin de quelques données des formules à préparer (32 au maximum).



8.2 Composition de la formule



Pour chaque formule vous introduisez les produits dont elle est composée.

S	A_1	MEL.PORC.	100.0	
	1.	ORGE	27.0	
	2.	BLE	26.5	
	3.	BLE	46.5	


	
	
	16.	-----	0.0	




  permet de sélectionner la formule suivante à modifier (F_1 à F_32).

  permet de sélectionner un produit suivant à ajouter (16 produits par formule maxi).

Pour introduire la composition de la formule, vous sélectionnez le premier produit et vous introduisez son pourcentage. Puis, vous sélectionnez le deuxième produit et vous introduisez son pourcentage. Et ainsi de suite, jusqu'à ce que vous avez introduit le pourcentage de tous les produits.

 Après l'introduction des produits et leurs pourcentages, le pourcentage total de cette formule doit être 100.0% (vous voyez cela à la première ligne). Si le pourcentage n'est pas pareil à 100.0%, l'ordinateur donne une alarme.

 Bien des données sur la mélange, la commande d'une vis centrale, la commande d'un broyeur, le mélange après d'un produit etc., sont des données que l'installateur peut introduire dans le menu d'installation.

8.3 Formule généralité

9	A_1	MEN.PORC.	100.0	
	Coûts		0.21	
	VE		1.200	
	Form. mélange	NON		<input checked="" type="checkbox"/>
	Durée mélange	0:00		
	Ecart %	5.0		
	Nom	MEN.PORC.		

Coûts Le prix d'achat de la formule, calculé par l'ordinateur (en florins/kg).

VE La valeur énergétique par kilogramme de formule, calculé par l'ordinateur.

Form. mélange Après avoir dosé les produits, vous pouvez mélanger après dosage la formule complète. Si vous réglez ce réglage sur OUI, vous mélangez après dosage pendant la *Durée mélange* (réglage suivant).
Si vous réglez *Form.mélange* sur AUTO, l'ordinateur mélange après pendant une durée calculée. Vous trouvez les réglages correspondants dans la notice d'installation.

Durée mélange La durée de mélange après dosage, si *Form.mélange* est réglé sur OUI.

Ecart % L'écart maximum accepté après la distribution de la formule, sans donner une alarme.

Nom Introduire un nom pour cette formule (9 caractères au maximum).
Voir l'exemple 2 de paragraphe 4.3.

9. Enregistrements

9.1 Enregistrement des formules

19

```

A_1      MEN.PORC.
Kg total  23650.45
Coûts tot. 4966.59
-----
VE Total  28380.540
RAZ      NON

```



Kg total La quantité totale qui a été préparée depuis la dernière remise à zéro de cette formule.

Coûts tot. Les coûts totaux de cette formule depuis la dernière remise à zéro.

VE Total La valeur énergétique de la quantité de formule préparée totale depuis la dernière remise à zéro.

RAZ Changer NON en OUI pour régler ces valeurs d'enregistrement sur zéro.

9.2 Enregistrement du silo

20

```

MEN.PORC.  369775.6
Coûts      77652.88
VE         443730.720
01-01-99 A 28-02-99
-----
STARTER    156890.0
Coûts      34515.80
VE         164734.500
28-02-99 A 03-03-99

-----
0.0
Coûts      0.000
VE         0.000
00-00-0 A 00-00-00
Silo_20    RAZ  NON


```



Sauf l'enregistrement de formules il y a aussi un enregistrement du silo. L'ordinateur enregistre également la quantité totale, les coûts et les valeur énergétiques de trois formules au maximum qui ont été dosées dans ce silo.

Plus, l'ordinateur enregistre la période pendant laquelle la formule concernée se trouvait dans ce silo.

Après le cycle d'engraissement par exemple, vous pouvez mettre à zéro toutes les valeurs par silo.

 Si vous stockez plus de trois différentes formules dans le même silo, l'ordinateur ne les enregistre plus (automatiquement). Si vous remettez à zéro un bloc de données ou vous remettez à zéro toutes les données avec la commande *RAZ*, l'ordinateur enregistre les données de la nouvelle formule à partir de ce moment.

10. Résumé de programme

10.1 Généralité

```

1 LUNDI      12:00  LI
  A 1 Si 12   FINIT.

  POIDS      450.0
  
```

Première ligne Quelques données sur la phase du programme d'alimentation actif ou qui s'activera.

A Si ... À *A* vous voyez l'action actuelle (numéro de 1 à 8), à *Si* le silo actuel (numéro de 1 à 32). À la fin de la ligne vous voyez le nom du produit dans ce silo.

POIDS Affichage du contenu actuel dans la bascule (kg).

La troisième ligne représente en bref ce que l'ordinateur fait en ce moment. Aussi vous voyez par phase (dosage aliment, arrêt, attendre un poids stable, décharger etc.) un autre résumé!

Exemple:

```

1 LUNDI      12:00  ACTI
  A 1 Si 12   FINIT.
  BLE        CO 120.0
  POIDS      55.6
  
```

Le schéma de préparation de lundi 12:00 heures est actif maintenant. C'est la première action (A 1). Dans cette action il s'agit de la préparation de ALIMENT DE FINITION pour le silo 12 (Si 12). En ce moment, l'ordinateur est en train de doser le produit BLE. La vis déclenchera à l'atteinte du setpoint (SP = 120.0kg). Actuellement il y a 55.6kg dans la bascule.

10.2 Résumé des phases

Les phases et/ou affichages suivants peuvent apparaître sur l'afficheur à la troisième ligne sous la fonction **1** :

Tableau 2: Résumé des phases

Phase	Résumé ligne 3	Signification
	AIR COMPRIMÉ 0:30	Mener l'air comprimé à la bonne pression (dans 0:30 sec)
12-13	DEPRESSION 0:30	Contrôle de la dépression (max. 0:30)
14-15	BLE IN 0:15	Dosage blé, initialisation (15 sec)
20	BLE CO 120.0	Dosage blé, consigne (120.0kg)
20	BLE CO 37	Dosage blé, consigne (37 impulsions)
20	BLE CO 1:12	Dosage blé, consigne (1:12sec)
20	BLE CO 30.0	Dosage blé, consigne bloc de régulation (30.0 A)
23-24	BLE VC 2:00	Retard vis centrale (2:00)
23-24	BLE *VC 2:00	Retard vis centrale est arrêté (entrée)
23-24	BLE BR 2:30	Retard broyeur (2:30)
23-24	BLE SO 0:30	Retard sonde (0:30)
25	BLE EN 120.4	Enregistrement blé (120.4 kg)
26	MELANGER 2:00	Mélanger après le dosage (2:00)
26	Broyer IN 0:30	Broyer après dosage, initialisation (0:30)
26	Broyer CO 60:00	Broyer après dosage, consigne (60:00)
26	Broyer SO 0:30	Broyer après dosage, sonde retard (0:30)
30	ZEROPRESS. 0:30	Contrôle de la zéro-pression (max. 0:30)
53-54	SURPRESS. 0:30	Contrôle de la surpression (max. 0:30)
55	Distribuer IN 0:30	Distribuer, initialisation (0:30)
60	Distribuer CO 60:00	Distribuer, consigne (60:00)
60	Distribuer RE 0:30	Distribuer, retard (0:30)
68-70	Distribuer SO 0:30	Distribuer, sonde arrêt (0:30)
90	BLE ST 0:05	Attendre jusqu'à bascule stable

10.3 Résumé supplémentaire

La cinquième et sixième ligne représentent également le débit actuel, la valeur de commande et la valeur de consigne d'une régulation, s'ils sont applicables. Ces valeurs sont seulement importantes pour votre installateur.

11. (Re)démarrer/arrêter programme

2 JEUDI 8:00 ACT.
Arrêt d'urgence NON
Programm.DEMARRER NON

À la première ligne vous voyez le jour d'alimentation, l'heure de départ et la situation: actif (ACT.). Vous pouvez interrompre dans le programme d'alimentation ou dans une partie (phase).

Arrêt d'urgence Régler *Arrêt d'urgence* sur OUI quand vous voulez arrêter le programme d'alimentation en cours.

Program. Possibilité pour (re)démarrer le programme d'alimentation dans la ligne 1:

DEMARRER Départ anticipé du premier programme d'alimentation dans la ligne 1.

REDEMAR. La reprise (redémarrage) du programme d'alimentation après une alarme.

Interruption dans programme

2 2x BLE ARRET NON
ACTION X ARRET NON
PROGRAMME ARRET NON

Vous pouvez interrompre dans un programme à plusieurs niveaux. Vous ne pouvez jamais interrompre un programme complet, mais aussi seulement une phase (par exemple le dosage d'un aliment) ou interrompre une action. Pour faire cela, le programme ne peut plus être actif (par exemple après un arrêt d'urgence).

Exemple: Interrompre dans une phase.

Régler *BLE ARRET* sur OUI.

Après un redémarrage, l'ordinateur continuera avec l'aliment suivant.

☞ Seulement utiliser cette manière d'interruption en cas d'urgence. Normalement vous suivez le procédé de redémarrage.

12. Réglages généraux

12.1 Date/heure

12

Heure	16:43
Date	Me 03-03-99

Pour un cours correct du programme d'alimentation, l'heure et la date du système doivent être actuelles.

12.2 Façon de distribuer

13

Ponctuelle	OUI
Manuelle	OUI
Jour semaine	LMMJVSD 1111111


Introduire si vous voulez utiliser le schéma hebdomadaire automatique pour le programme d'alimentation (*Jour semaine*), le schéma à date unique (*Ponctuelle*) ou le bouton poussoir (*Manuelle*).


Le réglage *Jour semaine* peut être activé par jour (1 = valable, 0 = non-valable). Si vous réglez un des réglages sur NON, vous bloquez cette façon de distribuer.

13. Horloges


Une application spéciale dans le 773 sont les horloges. Vous pouvez programmer 32 horloges au maximum pour plusieurs applications. Une horloge peut connecter quelque chose plusieurs fois par jour, par exemple une chaîne de transport. Quand l'horloge doit être actif et la durée d'activation sont réglables.



Méthode


1. Appuyer sur la fonction  Horloge. Le texte suivant apparaît sur l'afficheur ou l'écran du PC:

 >Horloge_1
 DEPART à 8:00
 Heure 12:33

 Dép.-1 Durée Interv.
 ...




2. Sélectionner l'horloge désirée (touches  et ).
3. À DEPART A vous voyez l'heure de l'activation de l'horloge. Si vous voyez PARTI A au lieu de DEPART A, vous voyez l'heure d'activation de l'horloge.
4. Par horloge vous pouvez introduire trois heures d'activation à Dép._1, Dép._2 et Dép._3. Par heure d'activation vous pouvez introduire la durée de l'activation de l'horloge. Si vous voulez avoir un certain rythme dans l'enclenchement et le déclenchement, vous devez introduire l'*Interv.* et *Nombre de cycles*. Vous faites cela par heure d'activation.

 Toujours régler *Nombre de cycles* sur 1 ou plus!

Exemple: La commande d'horloge doit être actif aux heures suivantes:

de 6:00 heures à 10:00 heures et
 de 12:00 heures à 12:30 heures et
 de 13:00 heures à 13:30 heures et
 de 14:00 heures à 14:30 heures et
 de 17:00 heures à 21:30 heures


Vous faites les réglages suivants:

 >Horloge_1
 DEPART à 8:00
 Heure 12:33

 Dép.-1 Durée Interv
 6:00 4:00 0:00
 Nbr. de cycles 1


 Dép.-2 Durée Interv
 12:00 0:30 1:00
 Nbr. de cycles 3

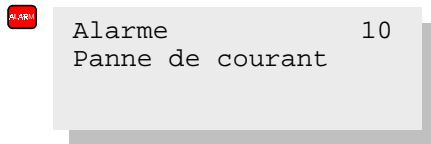
 Dép.-3 Durée Interv
 17:00 4:30 0:00
 Nbr. de cycles 1



14. Alarme


14.1 Mise hors service de l'alarme


Si une situation d'alarme est signalée, la touche d'alarme () se met à clignoter. Appuyer alors sur cette touche pour connaître le type d'alarme. Vous avez alors l'écran suivant:



```

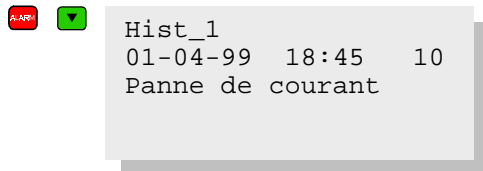
ALARM Alarme 10
Panne de courant
  
```

Le code 10 indique qu'il y a une situation d'alarme. L'alarme actuelle peut temporairement être mise hors service en réglant le code sur 7 (ou appuyer 2× sur ). L'alarme est mise hors service, mais vous devez retrouver la cause de l'alarme et la résoudre.

 Si l'alarme s'enclenche pendant le programme d'alimentation, vous devez redémarrer le programme (voir le chapitre 11).


14.2 Historique d'alarme

L'ordinateur retient les 10 dernières alarmes (date et heure incluses):



```

ALARM ▼ Hist_1
01-04-99 18:45 10
Panne de courant
  
```

Vous voyez la date et l'heure de l'alarme et un numéro d'alarme. Pour la signification du numéro d'alarme, voir le paragraphe 14.3. À la troisième ligne vous voyez une description du code d'alarme. Appuyer sur  pour visualiser l'alarme précédente (Hist_2).

De cette façon vous pouvez afficher les 10 dernières alarmes (jusqu'à Hist_10) avec les heures correspondantes de mesure.

14.3 Alarmes possibles

Pour les messages d'alarme suivantes vous devez faire une distinction entre les alarmes sonores (sirène, détecteur d'alarme s'activera) et les alarmes informatives (avertissements). Pour chaque message d'alarme il y a un numéro; c'est le numéro d'alarme que vous retrouvez également dans l'historique d'alarme.

10 Panne de courant

Sonore/Informative

Une interruption (de courte durée) de la tension d'alimentation.

Solution: Remettre à zéro l'alarme et éventuellement redémarrer le programme.

☞ Si *Redémarrer auto?* (**22** *Système* → 2. *Installation* → 1. *Généralité*) est réglé sur *OUI*, l'ordinateur redémarrera un programme éventuellement actif après que la tension est revenu. Dans ce cas-là, l'ordinateur donnera une alarme informative au lieu d'une alarme sonore.

11 Arrêt d'urgence

Sonore

L'utilisateur a donné un arrêt d'urgence (via *Arrêt d'urgence*, **2**).

Solution: remettre à zéro l'alarme et redémarrer le programme.

12 Bascule n'est pas vide

Sonore

Avant que l'ordinateur commence le dosage d'une formule (suivante), il vérifie si la bascule est vide. La bascule est "vide" si elle remplit une des conditions suivantes:

1. La formule dans la bascule est pareille à la formule à doser.
2. Il n'y a pas de formule dans la bascule (-----)
3. Le contenu de la bascule est inférieur à 10.0kg

Solution:

1. Faire la même formule dans la bascule que la formule à préparer:
(**22** *Système* → 2. *Installation* → 2. *Bascule* → 2. *Généralité*)
2. Régler la formule dans la bascule sur "aucune" (-----):
(**22** *Système* → 2. *Installation* → 2. *Bascule* → 2. *Généralité*).
3. Vider la bascule (manuellement).

13 Pression de l'air comprimé

Sonore


Avant l'activation du schéma de préparation, l'air comprimé est démarré (*REL_air compr.*). Puis, l'ordinateur attend un temps réglé *T_air compr.* et il contrôle la pression de l'air comprimé. Le contrôle sur la pression de l'air comprimé est optionnelle et activera seulement si vous avez adressé *INP_air compr.* Vous réglez ces réglages à (**22** *Système* → 2. *Installation* → 1. *Généralité*).

Solution:

1. Activer l'air comprimé.
2. Prolonger le temps réglé *T_air compr.*
3. Vérifier éventuellement le câblage de l'air comprimé à *INP_air compr.*

25, 26, 27 Externe, "nom alarme externe"**Sonore**

L'ordinateur vérifie chaque seconde s'il y a une alarme sur l'entrée d'alarme que vous avez introduite (*input*). Si c'est le cas, l'ordinateur interrompt un programme éventuellement actif et donne une alarme.

Il y a trois différentes alarmes externes. Vous pouvez composer els noms de ces alarmes vous-même ( *Système* → 2. *Installation* → 9. *Alarme externe, Nom*).

Cause et/ou solution:

1. Comme c'est un message d'alarme qui n'est pas du 773 et l'ordinateur ne sait pas quel appareil est connecté à cette alarme, vous devrez retrouver et résoudre le responsable de cette alarme.
2. Contrôler éventuellement le câblage de l'appareil connecté à *INP_alarme*.

28 Erreur I/O, Module "numéro carte I/O"**Sonore**

L'ordinateur vérifie si chaque commande (par exemple un IRM.16) ou affichage (par exemple IDM, ILM) d'une module I/O s'est bien passé. S'il a détecté une erreur quelque part, l'ordinateur donne ce message d'alarme. Vous devez chercher vous-même quelle commande ou affichage cause cette alarme.

Cause et/ou solution:


1. Il y a un adressage erroné à un des relais, entrées ou bascule. Faire le réglage correcte.
2. Il y a une erreur dans la câblage, connexion ou adressage du module I/O. Contrôler cela (consulter éventuellement la description du module I/O).

29 Pas 100%, "nom formule"**Sonore**

Le pourcentage de produit total dans une formule n'est pas pareil à 100%. Vous affichez cela dans la ligne de tête de la formule.


Solution: Faire la composition de formule totale pareille à 100%.

30 Augmentation, "nom de produit"**Sonore**

Pendant le dosage d'un aliment, l'ordinateur contrôle toutes les 15 secondes sur l'augmentation. Il fait cela après que l'*Attente augmentation* a terminé. Il compare l'ancien poids de bascule avec le poids de bascule actuel. La différence doit être au minimum *Augmentation mini/15sec* (en kg). Dans le cas d'insuffisant d'augmentation, l'ordinateur peut *répéter* le dosage encore plusieurs fois, éventuellement en combinaison avec un mécanisme de *dévoûtage*. L'ordinateur n'exécute pas les répétitions quand la différence se trouve dans la *Différence de dosage%* introduit. Vous trouvez les réglages à ( *Système* → 2. *Installation* → 3. *Produit*). Si vous avez introduit un produit de remplacement, l'ordinateur passe automatiquement à ce produit de remplacement (remplacement continu ou ponctuel). Dans ce cas-là, l'ordinateur ne donnera pas d'alarme d'augmentation!

Cause et/ou solution:

1. Vérifier si la (les) vis concernée(s) tournent si l'ordinateur l(es) active. Si ce n'est pas le cas, assurez-vous à ce que les vis tournent.
2. Vérifier s'il y a du voûtage dans le silo de produits. Utiliser éventuellement un mécanisme de dévoûtage (option).
3. Régler un silo remplacement, de sorte que l'ordinateur passera automatiquement sur un autre aliment.
4. Introduire une plus petite valeur pour *Augmentation min/15sec* (en kg), quand l'augmentation est inférieure à la valeur réglée. La valeur réglée doit se trouver toujours sous la valeur réelle. Si vous réglez la valeur 0.0, l'ordinateur ne contrôle pas du tout l'augmentation.
5. Introduire une valeur plus élevée à *Attente augmentation*, si cela prend beaucoup de temps avant qu'il y ait une augmentation (par exemple pour la vis centrale).
6. Contrôler le *surplus* de l'aliment.
7. Une mauvaise construction du mélangeur, ce qui provoque des oscillations, peut causer de tels problèmes. Faites contrôler la construction bascule-mélangeur par votre installateur.

 Dans le cas d'une commande aliment avec une vis centrale, il peut être nécessaire que votre installateur (ré)exécute le procédé de réglage.

31 Temps, "nom de produit"**Sonore**

Comme contrôle supplémentaire, l'ordinateur limite l'action de dosage sur temps. Si l'ordinateur dépasse le temps calculé et l'action n'a pas encore terminé, l'ordinateur donne cette alarme. Pour une explication détaillée, voir la notice d'installation.

Solution:

1. Introduire une valeur plus petite pour la capacité de vis.
2. Introduire un *Attente augmentation bascule* pour un dosage manuel.
3. Introduire une valeur pour *Augmentation mini/15sec* (en kg), de sorte que l'ordinateur contrôle l'augmentation de la bascule.

32 Différence, "nom de produit"**Sonore**

Il y eu a un trop grand dosage du produit concerné (plus de *Différence kg*).

Solution:

Introduire (manuellement) une valeur plus grande pour le *Surplus*. L'ordinateur corrigera ce surplus après chaque dosage (avec 1.0kg au maximum par fois), de sorte qu'il y a un bon surplus après un certain temps.

33 RC actif, “nom de produit”**Informative**

Quand il n'y a pas ou insuffisamment de produit qui sort le silo, l'ordinateur modifiera le produit originel dans la formule dans le produit remplacement continu. À partir de ce moment, c'est la nouvelle composition du produit. L'ordinateur donne cet avertissement pour attirer l'attention de l'utilisateur sur cette action.

34 RP actif, “nom de produit”**Informative**

Quand il n'y a pas ou insuffisamment de produit qui sort le silo, l'ordinateur utilisera l'aliment remplacement ponctuel pour cette action de dosage et les actions de dosage suivantes. Il fait cela si vous n'avez pas réglé de remplacement continu. L'ordinateur prendra toujours d'abord le remplacement continu. Il donne cet avertissement pour attirer l'attention de l'utilisateur sur cette action.

35 Bloqué, “nom de produit”**Sonore**

Le produit est bloqué (consciemment).

Solution: Débloquer la situation du produit ou régler un produit remplacement.



36 RP bloqué, “nom d'aliment”**Sonore**

Pour le produit originel vous avez réglé un remplacement ponctuel, mais il est bloqué.

Solution:


Débloquer la situation du produit remplacement ponctuel ou occupez-vous de ce que le produit originel peut être dosé.

37 Sonde broyeur, “numéro broyeur”**Sonore**

Si vous avez adressé au broyeur une entrée (input) *INP_prox* ( *Système* → 2. *Installation* → 5. *Broyeur*), l'ordinateur prend pour point de départ que cette entrée (input) doit être fait dans le temps réglé *T_retardBR* ( *Système* → 2. *Installation* → 3. *Produit*). Si ce n'est pas le cas, l'ordinateur donne cette alarme.

Cause et/ou solution:

1. Il y a encore du produit sur la sonde dans le broyeur; nettoyer la sonde.
2. Câblage ou connexion de la sonde à l'ordinateur n'est pas bonne. Contrôler le câblage et la connexion.
3. Sonde est défectueuse; remplacer la sonde.

 Éventuellement désactiver temporairement *INP_prox*. De cette façon vous pouvez continuer le travail sans avoir une alarme jusqu'à ce que l'installateur ait remplacé la sonde. L'ordinateur ne contrôle pas si l'entrée (input) a été faite dans le temps réglé *T_retardBR*. Le broyeur retardera toujours pendant *T_retardBR* (réglage d'installation).

4. Régler *T_retardBR* sur une valeur plus longue (réglage d'installation).

38 Sonde bac, Silo “numéro silo”**Sonore**

Si au silo une entrée (input) *INP_prox* (**22** *Système* → 2. *Installation* → 4. *Silo*) est adressé (pour un bac sous la bascule), l'ordinateur prend pour point de départ que cette entrée (input) doit être fait dans le temps réglé *T_retard prox* (**22** *Système* → 2. *Installation* → 4. *Silo*). Si ce n'est pas le cas, l'ordinateur donne cette alarme.

Cause et/ou solution:

1. Il y a encore du produit sur la sonde dans le bac sous la bascule; nettoyer la sonde.
2. Le câblage ou la connexion de la sonde à l'ordinateur n'est pas bonne. Contrôler le câblage et la connexion.
3. La sonde est défectueuse; remplacer la sonde.

☞ Éventuellement désactiver temporairement le *INP_prox*. De cette façon vous pouvez continuer le travail sans avoir d'alarme jusqu'à ce que l'installateur ait remplacé la sonde. L'ordinateur ne contrôle pas si l'entrée (input) a été fait dans le temps réglé *T_retard prox*.

4. Agrandir le temps *T_retard prox*.

39 Dépression, Compresseur “numéro compresseur”**Sonore**

Avec des installations commandées par air, une dépression est régulé. Pour cela, compresseur est commandée d'une certaine façon. Ensuite, le système aura dans un temps *T_dépression* (**22** *Système* → 2. *Installation* → 7. *Compresseur*) la possibilité de venir en dépression. Si cela ne réussit pas dans le temps indiqué, l'ordinateur donne cette alarme. L'ordinateur fait ce contrôle seulement si l'*INPUT* est adressé.


Cause et/ou solution:

1. Câblage ou connexion de la sonde de dépression à l'ordinateur n'est pas bonne. Contrôler le câblage et la connexion.
2. La sonde est défectueuse; remplacer la sonde.


☞ Éventuellement désactiver temporairement *INP_dépression*. De cette façon vous pouvez continuer le travail sans avoir une alarme jusqu'à ce que l'installateur ait remplacé la sonde. L'ordinateur ne contrôle pas si l'entrée (input) a été fait dans le temps réglé *T_dépression*. L'ordinateur commandera toujours *T_dépression*.

3. Agrandir le temps *T_dépression*.


40 Surpression, Compresseur “numéro compresseur”**Sonore**

Pour les installations commandées par air, l'ordinateur fait une surpression. Pour cela il commande le compresseur d'une certaine façon. Ensuite, le système peut pendant le temps $T_{surpression}$ ( *Système* → 2. *Installation* → 7. *Compresseur*) se faire en surpression. Si cela ne réussit pas dans le temps indiqué, l'ordinateur donne cette alarme. L'ordinateur fait ce contrôle seulement si l'*INPUT* est adressé.


Cause et/ou solution:

1. Le câblage ou la connexion de la sonde de surpression à l'ordinateur n'est pas bonne.
Contrôler le câblage et la connexion.
2. La sonde est défectueuse; remplacer la sonde.
 Temporairement désactiver *INP_surpression*. L'ordinateur ne contrôle pas si l'entrée (input) a été fait dans le temps réglé $T_{surpression}$. Il y aura toujours une commande $T_{surpression}$.
3. Agrandir le temps $T_{surpression}$.

41 Diminution, silo ”numéro silo”**Sonore**

Pendant la distribution d'une formule à un silo, l'ordinateur contrôle la diminution toutes les 15 secondes. Il fait cela après l'expiration de *Attente diminution*. Il doit être au minimum *Diminution mini/15sec* (en kg). Si vous réglez ici la valeur 0.0, l'ordinateur ne contrôle pas la diminution. Si la diminution est insuffisante et le contenu de la bascule est plus de 10.0kg et le mélangeur ne marche pas pendant la distribution, l'ordinateur répète les commandes toujours une fois. Le mélangeur tournera la deuxième fois toujours cinq secondes (si adressé) pour remédier à un voûtage éventuel dans la bascule. S'il y a moins de 10.0kg dans la bascule et il n'y a pas de diminution de bascule, l'ordinateur l'accepte quand-même. Vous trouvez les réglages ci-dessus à ( *Système* → 2. *Installation* → 5. *Silo*).



Cause et/ou solution:

1. Contrôler si la (les) vis concernée(s) tournent quand elles sont activées par l'ordinateur. Si ce n'est pas le cas, assurez-vous à ce que les vis concernées tournent.
2. Contrôler le voûtage dans la bascule. Eventuellement distribuer la formule avec le mélangeur actif ou avec le mélangeur actif pendant *Mél.dern.Kg* (voir  *Général*).
3. Introduire à *Dim.mini/15sec* (en kg) une valeur plus petite, si la diminution est inférieure à la valeur réglée. La valeur réglée doit se trouver toujours sous la valeur réelle.
Si vous réglez la valeur 0.0, l'ordinateur ne contrôle pas la diminution.
4. Régler *Attente diminution* sur une valeur plus grande, si cela demande beaucoup de temps avant qu'il y ait de la diminution.

42 Différence, “numéro silo”**Sonore**

Avant le dosage d'une charge (suivante) l'ordinateur contrôle si la quantité à préparer est inférieure à la différence maximum permise. Si c'est le cas, la préparation actuelle est arrêtée. Si la différence est plus grande et inférieure à la quantité à préparer, une nouvelle charge est préparée. Si la différence de dosage est plus que la différence, cette alarme est donnée. L'ordinateur prend toujours une différence minimum de 10kg.

Cause et/ou solution:

1. Ce problème peut se faire entre autres si la quantité est changée pendant la préparation d'une formule.
2. L'*Ecart %* (voir  *Général*) est réglé trop juste. Régler cet écart plus largement.
3. *Min. charge kg* ( *Système* → 2. *Installation* → 2. *Bascule* → 2. *Généralité*) est réglé sur une valeur trop large par rapport à l'*Ecart %*.

43 Dérivé maxi atteint**Sonore**

Si l'ordinateur *tare automatiquement*, il tarera pour chaque charge (remise à zéro "temporaire"). La différence que l'ordinateur constate par rapport à la remise à zéro originale est actualisé à *tare*. L'ordinateur donnera cette alarme si cette différence devient supérieure à *dérivé maxi*. Vous trouvez tous les réglages à **22** *Système* → *Installation* → *2. Bascule* → *2. Généralité*.

Cause et/ou solution:

1. Le dérivé maxi est réglé trop juste pour votre système. Régler sur une valeur plus large.
2. Le zéro est dérivé. Faire (de nouveau) l'étalonnage pour le réglage à zéro. Le réglage tare sera automatiquement mis sur 0.0.
3. Il y a de l'aliment collé dans la bascule. Enlever cet aliment (couper le courant fort!) et faire (de nouveau) l'étalonnage pour le réglage à zéro.
4. La température des jauges de contrainte utilisées n'est pas compensée.

44 Débit trop élevé, Silo "numéro silo"**Sonore**

Avec des installations commandées par air, le débit est contrôlé pendant la distribution. C'est la diminution moyenne du poids (en kg/s) qui est prise en compte. Pour éviter des obstructions, l'air additionnel est utilisé lorsque le débit actuel dépasse le *Débit maxi*. Si, malgré cette action, le débit dépasse le *Débit alarme*, l'ordinateur donne cette alarme. Tous les réglages se trouvent dans la fonction **22** *Système* → *2. Installation* → *Silo*.

Cause et/ou solution:

1. Régler le *Débit maxi* sur une valeur plus basse, de manière à ce que l'air additionnel soit commandé plus tôt.
2. Le *Débit alarme* est réglé sur une valeur critique pour ce système. Régler-le sur une valeur plus grande.

45 Diminution poids Broyeur "numéro broyeur"**Sonore**

Si le réglage *Broyeur après dosage* a été fait, l'ordinateur contrôlera pendant le fonctionnement du broyeur si la diminution ne dépasse pas le réglage *Dim. maxi broyeur*. Ce réglage se trouve dans la fonction **22** *Système* → *2. Installation* → *2. Bascule* → *2. Généralité*.

Cause et/ou solution:

1. La *Dim. maxi broyeur* est réglé sur une valeur critique pour ce système. Régler-la sur une valeur plus grande. La valeur 0 veut dire: pas de contrôle.
2. Vérifier si le système n'est pas en cause dans la diminution du poids. Vérifier si des accouplements sont détachés, des courroies de commande cassées, etc.

14.4 Alarmes système

L'ordinateur teste également son propre programme et sa capacité mémoire. Si l'ordinateur détecte une erreur, il affiche le numéro de l'erreur (valeur supérieure à 100).

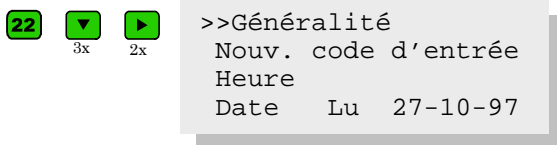
☞ En cas d'une alarme système, l'installateur doit toujours y remédier.

15. Code d'entrée

La fonction **22** *Système* est toujours protégée au moyen d'un code d'entrée. Ce code d'entrée peut aisément être modifié afin d'éviter que des tiers modifient quoi que ce soit dans le système. Le code d'entrée est une combinaison de 5 touches au maximum. Tant que le code d'entrée n'a pas été modifié, c'est la fonction **10**.

Modification du code d'entrée

1. Appuyer sur la **22** *Système*.
2. Introduire le code d'entrée et appuyer sur **#**.
3. Appuyer 3x sur **▼** et ensuite 2x sur **▶**. Le texte suivant apparaît sur votre afficheur:



4. Appuyer sur **#**.
5. Introduire l'ancien code d'entrée ("ancien") et appuyer sur **#**.
6. Introduire le nouveau code d'entrée et appuyer sur **#**.
7. Réintroduire le nouveau code d'entrée et appuyer sur **#**.

Lorsque le code d'entrée a été introduit deux fois de manière exacte, il est accepté. Retenez bien le nouveau code d'entrée; vous n'avez plus accès à l'ordinateur si vous ne connaissez plus le code d'entrée.

L'usage du code d'entrée

Si vous avez introduit un code d'entrée (pas **10**) et vous voulez modifier un réglage, le code d'entrée est demandé. Ce code reste mémorisé pendant quelques minutes, de sorte que vous n'avez pas à introduire le code pour chaque modification.

ANNEXE 1: Résumé réglages

1 *Situation* (chapitre 10).

2	Marche/arrêt	Min.	Max.	Default	Unité	Chapitre
	Arrêt d'urgence NON					11
	Program.DEMARRER NON					11
	BLE ARR. NON					11
	ACTION ARR. NON					11
	PROGRAMME ARR. NON					11

12 *Date/heure* (paragraphe 12.1).

13	Mode fabrication	Min.	Max.	Default	Unité	Chapitre
	Ponctuelle OUI					12.2
	Manuelle OUI					12.2
	Jour semaine LMMJVSD			1111111		12.2

SCHÉMAS DE PRÉPARATION

3	Ponctuelle (H_1 ... H_16)	Min.	Max.	Default	Unité	Chapitre
	H_* 12-04-99 7:00					5.1.2
	12-04-99 7:00 LIBR	BLOQ	FINI	LIBR		5.1.2
	1. Silo 10 FINIT.	0	32	0		5.1.2
	_Quantité 1500.0	0.0	999999.9	0.0	kg	5.1.2
	_Par 500.0 LIBR	0.0	999999.9	0.0	kg	5.1.2
	...					5.1.2
	8. Silo 10 FINIT.	0	32	0		5.1.2

4 - 15 - 5 - 16 - 6 - 17 - 7

	Lundi à dimanche (H_1 ... H_16)	Min.	Max.	Default	Unité	Chapitre
	H_* 12-04-99 7:00					5.1.1
	LUNDI 7:00 LIBR	BLOQ	FINI	LIBR		5.1.1
	1. Silo 10 FINIT.	0	32	0		5.1.1
	_Quantité 1500.0	0.0	999999.9	0.0	kg	5.1.1
	_Par 500.0 LIBR	0.0	999999.9	0.0	kg	5.1.1
	...					5.1.1
	8. Silo 10 FINIT.	0	32	0		5.1.1

14	Manuelle	Min.	Max.	Default	Unité	Chapitre
	BOUTON 1					5.1.3
	BOUTON 1	BLCK	FINI	LIBR		5.1.3
	1. Silo 10 FINIT.	0	32	0		5.1.3
	_Quantité 1500.0	0.0	999999.9	0.0	kg	5.1.3
	_Par 500.0 LIBR	0.0	999999.9	0.0	kg	5.1.3
	...					5.1.3
	8. Silo 10 FINIT.					5.1.3

11	Historique	Min.	Max.	Default	Unité	Chapitre
	H_1 19-05-99 11:45				date	6
	H_1 19-05-99 11:45	0:00	23:59		hh:mm	6
	Durée 0:04	0:00	23:59		hh:mm	6
	Silo 1 Formule 1	0	32	0		6
	Fabriqué 129.0	0.0	999999.9	0.0	kg	6
	Quantité 130.0	0.0	999999.9	0.0	kg	6
	Prix 64.50	0.00	99999.99	0.00	francs/ 100kg	6
	1. ORGE 32.0	0.0	99999.9	0.0	kg	6
	...					
	16.					

8	Formulation % (A_1 ... A_32)	Min.	Max.	Default	Unité	Chapitre
	A_1 MEL.PORC. 100.0	0.0	100.0	100.0	%	8.2
	1. ORGE 27.0	0.0	100.0	100.0	%	8.2
	2. BLE 26.5	0.0	100.0	0.0	%	8.2
	3. BLE 46.5	0.0	100.0	0.0	%	8.2
	...					8.2
	16. ----- 0.0	0.0	100.0	0.0	%	8.2

9	Général (A_1 ... A_32)	Min.	Max.	Default	Unité	Chapitre
	A_1 MEL.PORC. 100.0	0.0	100.0	100.0	%	8.3
	Coûts 0.21	0.00	9999.99	50.00	francs/ 100kg	8.3
	VE 1.200	0.000	999.999	1.000		8.3
	Form. mélange NON	NON	AUTO	NON		8.3
	Durée mélange 0:00	00:00	480:00	0:00	mmm:ss	8.3
	Ecart % 5.0	0.0	25.0	5.0	%	8.3
	Nom MEL.PORC.					8.3

13	Cumul aliment (A_1 ... A_32)	Min.	Max.	Default	Unité	Chapitre
	A_1 MEL.PORC.					9.1
	Kg Total 23650.45	0.0	99999999.9	0.0	kg	9.1
	Coûts tot. 4966.59	0.00	9999999.99	0.00	francs	9.1
	VE Total 28280.540	0.000	999999.999	0.000		9.1
	RAZ? NON	NON	OUI	NON		9.1

20	Cumul silo (S_1 ... S_32)	Min.	Max.	Default	Unité	Chapitre
	MEL.PORC. 369775.6	0.0	99999999.9	0.0	kg	9.2
	Coûts 77652.88	0.00	9999999.99	0.00	francs	9.2
	VE 443730.720	0.000	999999.999	0.000		9.2
	01-01-99 A 28-02-99				date	9.2
	STARTER 156890.0	0.0	99999999.9	0.0	kg	9.2
	Coûts 34515.80	0.00	9999999.99	0.00	francs	9.2
	VE 164734.500	0.000	999999.999	0.000		9.2
	28-02-99 A 03-03-99				date	9.2
	----- 0.0	0.0	99999999.9	0.0	kg	9.2
	Coûts 0.000	0.00	9999999.99	0.00	francs	9.2
	VE 0.000	0.000	999999.999	0.000		9.2
	00-00-00 A 00-00-00				date	9.2
	Silo 20 RAZ NON	NON	OUI	NON		9.2

10	Stock produit (P_1 ... P_32)	Min.	Max.	Default	Unité	Chapitre
	Situation LIBRE	BLOQUÉ	REMP.ACT	LIBRE		7.2
	Stock 5698.0	0.0	999999.9	0.0	kg	7.2
	Consomm. 125003	0.0	9999999.9	0.0	kg	7.2
	Prix 0.18	0.00	999.99	50.0	francs/ 100kg	7.2
	VE 1.000	0.000	9999.999	1.000		7.2
	R.P. TARWE					7.2
	R.C. ORGE 2					7.2

11	Livraison produit	Min.	Max.	Default	Unité	Chapitre
	Produit ORGE					7.3
	Stock 295.4	-9999999.9	99999999.9	0.0	kg	7.3
	Livré 295.4	-9999999.9	99999999.9	0.0	kg	7.3
	Prix 0.18	0.00	999.99	0.00	francs/ 100kg	7.3
	VE 1.000	0.000	9999.999	0.000		7.3
	D'accord? NON	NON	OUI	NON		7.3

21	Horloges	Min.	Max.	Default	Unité	Chapitre
	DEPART à 8:00	0:00	23:59	0:00	heure	14
	Heure 12:33	0:00	23:59	0:00	heure	14
	Dép.-1 Durée Interv	0:00	23:59	0:00	heure	14
	8:00	0:00	23:59	0:00	heure	14
	1:00	0:00	24:00	0:00	heure	14
	0:00	0:00	23:59	0:00	heure	14
	Nbr. de cycles 1	0	255	0		14
	...					14
	Rel_HORL OFF	0.0	31.16	0.0	nr.adresse	14

22 Système (voir la notice d'installation).