

# PA-25

(2.0)

LE MANUEL DE L'UTILISATEUR (25-7-03D)



## **Table des matières :**

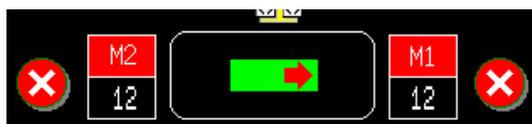
- 6.1 – Démarrage du fonctionnement.
  - 6.1.1 – Sélection des machines.
  - 6.1.2 – Sélection de la confection.
  - 6.1.3 – Visualisation des données de travail.
- 6.2 – Confections.
  - 6.2.1 – Programmer une confection.
  - 6.2.2 – Lister les confections.
  - 6.2.3 – Effacer une confection.
  - 6.2.4 – Modifier une confection.
- 6.3 – Test
  - 6.3.1 – Test de la RAM.
  - 6.3.2 – Test des entrées.
  - 6.3.3 – Test des sorties.
  - 6.3.4 – Test du convertisseur.
    - 6.3.4.1 – Voir poids dynamiques
    - 6.3.4.2 – Voir poids statiques.
    - 6.3.4.3 – Réglage statique.
  - 6.3.5 – Test du moteur d'entrée du produit.
  - 6.3.6 – Test des électroaimants.
  - 6.3.7 – Contrôle des ports de communication.
  - 6.3.8 – Sélection de la langue.
  - 6.3.9 – Sélection de sécurité.
  - 6.3.10 – Réglage de la machine.
    - 6.3.10.1 – Réglage à la suite.
    - 6.3.10.2 – Réglage un à un
    - 6.3.10.3 – Réglage d'un seul godet.
- 6.4 – Options.
  - 6.4.1 – Données de production.
    - 6.4.1.1 – Données de production par confection.
    - 6.4.1.2 – Données de production de la journée.
  - 6.4.2 – Décharge de la machine.
  - 6.4.3 – Réglage de l'horloge.
  - 6.4.4 – Configuration des paramètres de connexion avec un ordinateur.
  - 6.4.5 – Configuration de l'envoi de données de production par messages SMS.
    - 6.4.5.1 – Configuration des paramètres de service.
- 6.5 – Fonctionnement.
  - 6.5.1 – Visualisation des emballeuses.
  - 6.5.2 – Données de production en fonctionnement.
  - 6.5.3 – Données de confection en fonctionnement.
  - 6.5.4 – Données de contrôle de vitesse en fonctionnement.
- 6.6 – Liste des alarmes.

## 6.1 – DÉMARRAGE DU FONCTIONNEMENT

En branchant la machine sur le secteur, nous obtiendrons l'écran suivant :



Les paragraphes suivants apparaîtront, clairement différenciés :



Il nous permet de sélectionner avec quelles machines nous voulons travailler et avec quelle confection.



Il nous indique le type de peseuse qui est configurée :  
**PA-25** ou **PA-25D**



Il nous permet de visualiser les confections avec lesquelles nous travaillons.



Il nous permet de programmer, lister et modifier les confections.



Il nous permet d'exécuter les programmes pour tester la machine.

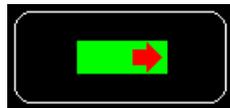


Il nous permet d'accéder aux différentes options de la PA-25.

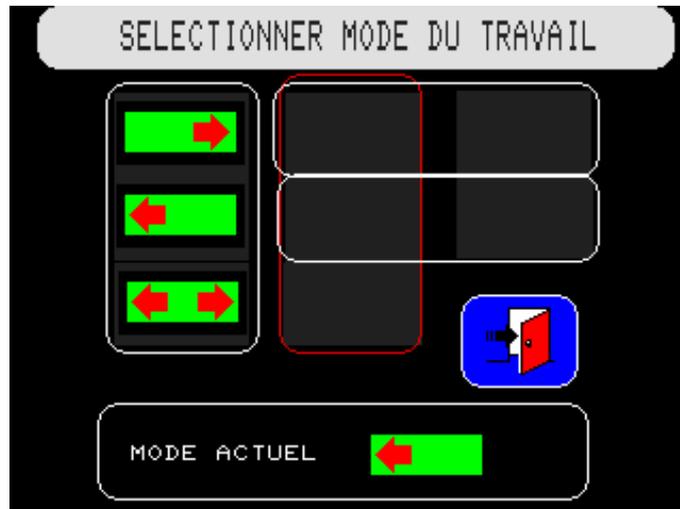


Il nous permet de visualiser les différentes options.

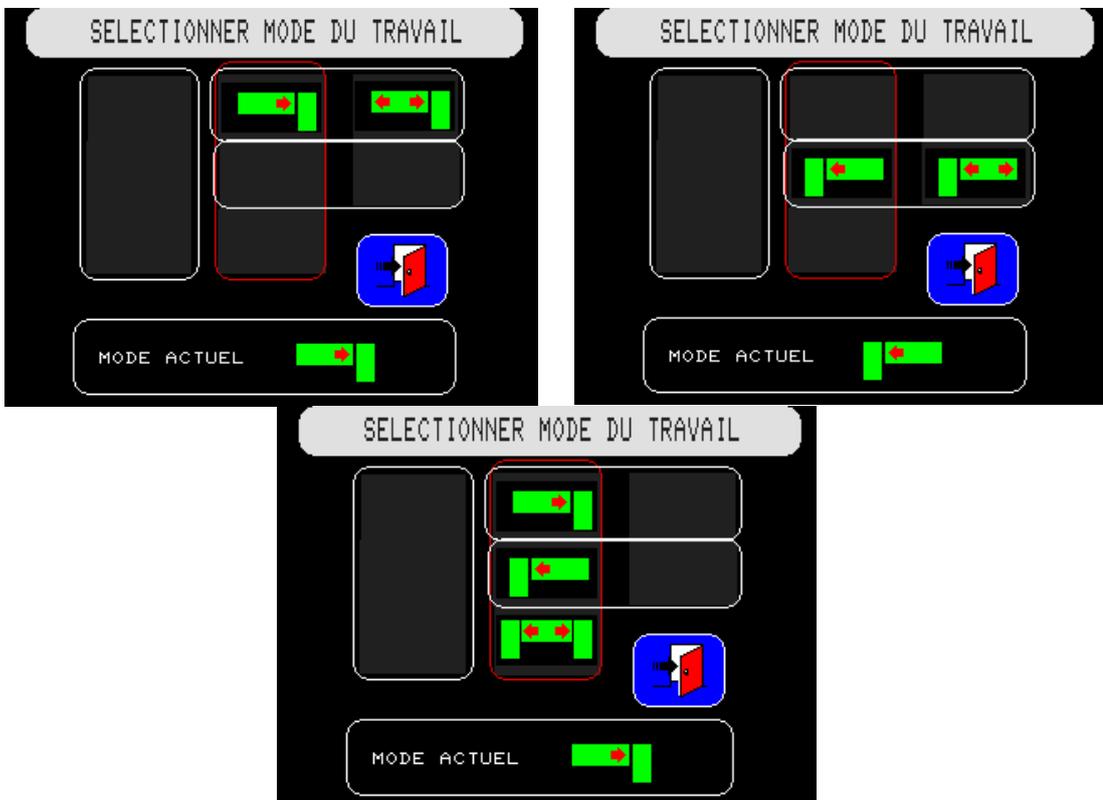
### 6.1.1 – SÉLECTION DES MACHINES



En appuyant sur l'indicateur, nous obtiendrons l'écran suivant :



Nous appuierons sur l'option que nous voulons utiliser. Les options disponibles varieront en fonction de la configuration de la machine.



## 6.1.2 – SÉLECTION DE LA CONFECTION



En appuyant sur l'indicateur de la confection de la machine, nous obtiendrons l'écran suivant :



Nous appuierons sur la description de la confection que nous voulons utiliser.

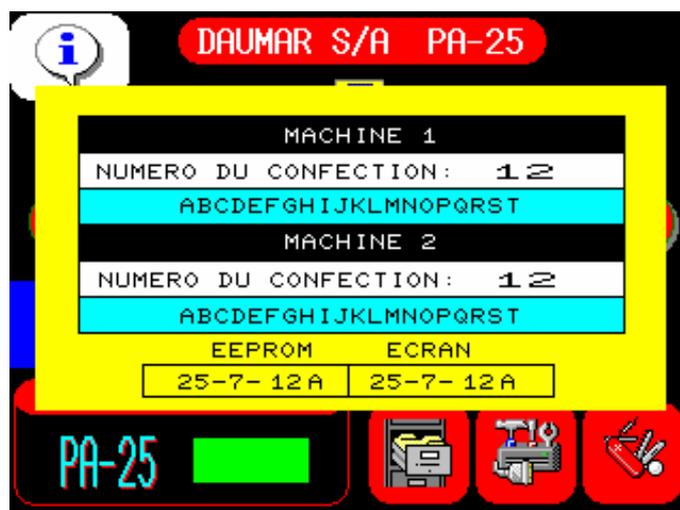
Si la confection que nous voulons n'apparaît pas, nous appuierons sur  pour visualiser les suivantes.

Si nous appuyons sur  nous sortirons sans charger aucune confection.

## 6.1.3 – VISUALISATION DONNÉES DE TRAVAIL



En appuyant sur cet icone, nous obtiendrons l'écran suivant :



Nous voyons les numéros de confection avec leurs descriptions respectives. Nous voyons aussi le numéro de la EPROM et le programme d'écran correspondant, associé à la EPROM.

Il est très important que l'ensemble de mémoire EPROM et d'écran soient les adéquates.

La version du programme de l'écran, nous la verrons sur la page principale.

25-7-03D (24/02/06)

## 6.2 – CONFECTIONS



En appuyant sur cette touche nous obtiendrons l'écran suivant :

00	01	02	03	04	05	06	07	08	09
10	11	12	13	14	15	16	17	18	19
20	21	22	23	24	25	26	27	28	29
30	31	32	33	34	35	36	37	38	39
40	41	42	43	44	45	46	47	48	49
50	51	52	53	54	55	56	57	58	59
60	61	62	63	64	65	66	67	68	69
70	71	72	73	74	75	76	77	78	79
80	81	82	83	84	85	86	87	88	89
90	91	92	93	94	95	96	97	98	99

CONFECTION  
12



Option de programmer la confection.

Option de voir les données d'une confection.

Option d'effacer une confection.

Option de modifier une confection.

Sortir de la page.



Avant de sélectionner une des options précédentes (excepté: lister) il faudra programmer le numéro de la confection avec laquelle nous voulons travailler.

01

Il nous indique que la confection est libre.

01

Il nous indique que la confection est occupée.

00	01	02	03	04	05	06	07	08	09
10	11	12	13	14	15	16	17	18	19
20	21	22	23	24	25	26	27	28	29
30	31	32	33	34	35	36	37	38	39
40	41	42	43	44	45	46	47	48	49
50	51	52	53	54	55	56	57	58	59
60	61	62	63	64	65	66	67	68	69
70	71	72	73	74	75	76	77	78	79
80	81	82	83	84	85	86	87	88	89
90	91	92	93	94	95	96	97	98	99

Il nous indique l'état des confections.

### 6.2.1 – PROGRAMMER UNE CONFECTION

En appuyant sur la touche  nous obtiendrons l'écran suivant :



nous permettant de sélectionner le type de confection: PESER, COMPTER ou PESER et COMPTER.



Si nous sélectionnons PESER nous obtiendrons l'écran suivant :



qui nous permettra de programmer le POIDS, la TOLÉRANCE et une description de la confection.



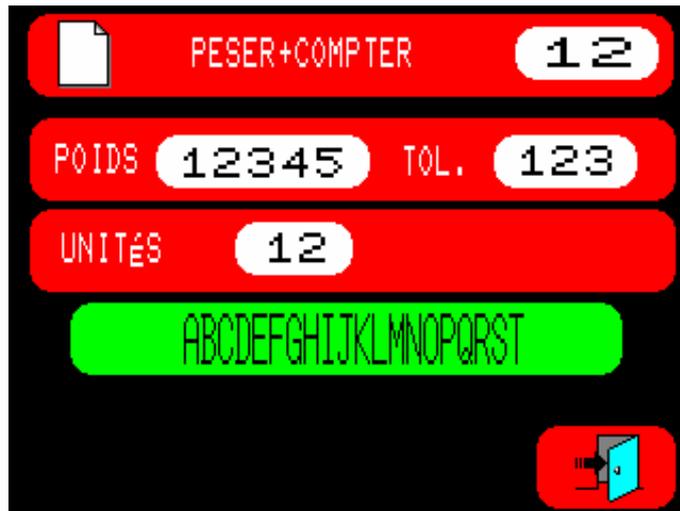
Si nous sélectionnons COMPTER nous obtiendrons l'écran suivant :



qui nous permettra de programmer le nombre d'UNITÉS, LE POIDS MOYEN du produit et une description de la confection.



Si nous sélectionnons PESER + COMPTER nous obtiendrons l'écran suivant :



qui nous permettra de programmer le POIDS, la TOLÉRANCE, le nombre d'UNITÉS et une description de la confection.

Après avoir introduit les données, nous appuierons sur la touche  pour sauvegarder les données dans la mémoire. Nous obtiendrons l'indicateur suivant sur l'écran :



## 6.2.2 – LISTER LES CONFECTIIONS

En appuyant sur la touche  nous obtiendrons la page correspondant au type de confection sauvegardé dans la mémoire :



En appuyant sur  nous passerons à la confection programmée suivante.

En appuyant sur  nous sortirons de la page "lister les confections"

### 6.2.3 – EFFACER UNE CONFECTION

En appuyant sur la touche  nous obtiendrons l'écran suivant :



nous permettant d'EFFACER la confection sélectionnée ou de RÉCUPÉRER une confection précédemment effacée.

Après avoir sélectionné l'option, nous sortirons de la page "Effacer une confection".

### 6.2.4 – MODIFIER UNE CONFECTION

En appuyant sur la touche  nous obtiendrons l'écran suivant :



Cette partie correspond aux données de confection qui dépendront du type de confection choisi, c'est-à-dire PESER, COMPTER ou PESER +

## COMPTER.

Temps - M1: 12 M2: 12

Cette valeur correspond au retard entre le moment où nous donnons l'ordre de connecter la bande de sortie du produit et celui où nous donnons l'ordre de démarrer le conditionnement. Cette valeur est multipliée par 100 mS (millièmes de seconde) : Valeurs pour la M1 et la M2.

T.tapis - M1: 1234 M2: 1234

Cette valeur est le temps (En millièmes de seconde) que la bande de sortie restera connectée au moment de recevoir l'ordre de la machine.

Déblocage: NON Valeur 123

Le déblocage se déroule comme suit :

La peseuse démarre un processus d'associé; si elle ne trouve pas de combinaison, elle ajoute au poids maximal la valeur du déblocage; si la valeur de la combinaison est dans ces nouvelles valeurs, elle accepte le paquet.

Valeur 123

Si le déblocage est sélectionné, c'est cette valeur qui sera ajoutée au poids maximal.

Vitesse: A Valeur 1 \*: 1

Il nous permet de sélectionner le mode de contrôle de la vitesse de la bande d'entrée du produit **MANUELLEMENT** ou **AUTOMATIQUEMENT**.  
(AUT recommandé)

Valeur 1

Valeur de la vitesse si nous avons sélectionné **MANUELLEMENT**.

\*: 1

Valeur du \* (Retard de la déconnexion de l'élévateur) si nous avons choisi **MANUELLEMENT**.

Poids dans le bac: 123

Ce paramètre nous permet de programmer le poids minimal que la peseuse chargera dans chaque godet.

Si la valeur est 0, la peseuse le calculera automatiquement en fonction du poids du paquet. (Valeur recommandée)

Objet associé: 4-5

Cette valeur nous permet de définir si nous voulons faire les paquets avec le contenu de 2 ou 3 godets (SUPERTURBO), 3 ou 4 godets (TURBO) ou 4 ou 5 godets (NORMAL).

Nombre de décharges: 12

Cette valeur correspond au nombre de décharges que la machine effectuera avant de donner l'ordre de démarrage à la machine.

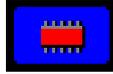
ABCDEFGHIJKLMNOPQRST

Il nous permet de programmer une description de la confection que nous avons programmée.



Nous validerons les données et nous sortirons de la page de modifier la confection.

Nous obtiendrons l'indication suivante:

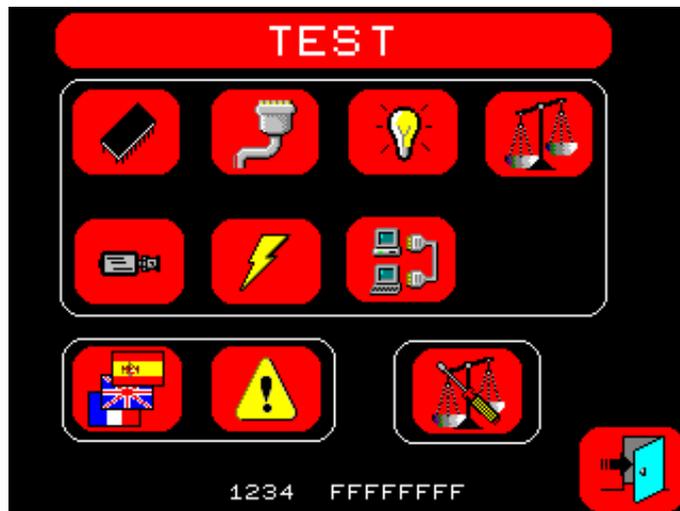


nous indiquant que les données sont sauvegardées dans la mémoire non volatile.

### 6.3 – TEST



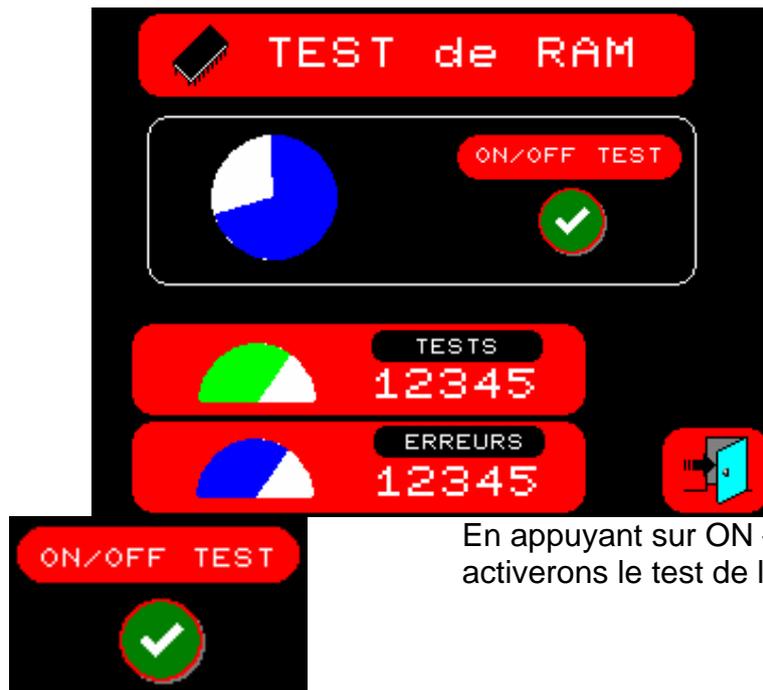
En appuyant sur cette touche de la page principale, nous obtiendrons l'écran suivant :



#### 6.3.1 – TEST DE LA RAM



En appuyant sur cette touche nous obtiendrons l'écran suivant :



En appuyant sur ON – OFF nous activerons le test de la RAM.



Il nous indique le nombre de tests corrects qui ont été effectués.



Il nous indique le nombre de tests incorrects qui ont été effectués.



Il nous indique la progression du test.



En appuyant sur cette touche, nous sortirons du test de la RAM.

### 6.3.2 – TEST DES ENTRÉES.



En appuyant sur cette touche nous obtiendrons l'écran suivant :



Les indicateurs en **VERT** indiquent que l'entrée est activée.  
 Les indicateurs en **ROUGE** indiquent que l'entrée est désactivée.



En appuyant sur les flèches nous changerons la page des entrées.



En appuyant sur cette touche nous sortirons du test des entrées.

### 6.3.3 – TEST DES SORTIES.



En appuyant sur cette touche nous obtiendrons l'écran suivant :



Les indicateurs en **VERT** indiquent que la sortie est activée.  
 Les indicateurs en **ROUGE** indiquent que la sortie est désactivée.

En appuyant sur la touche correspondant à la sortie nous l'activerons / désactiverons.



En appuyant sur les flèches nous changerons la page des sorties.

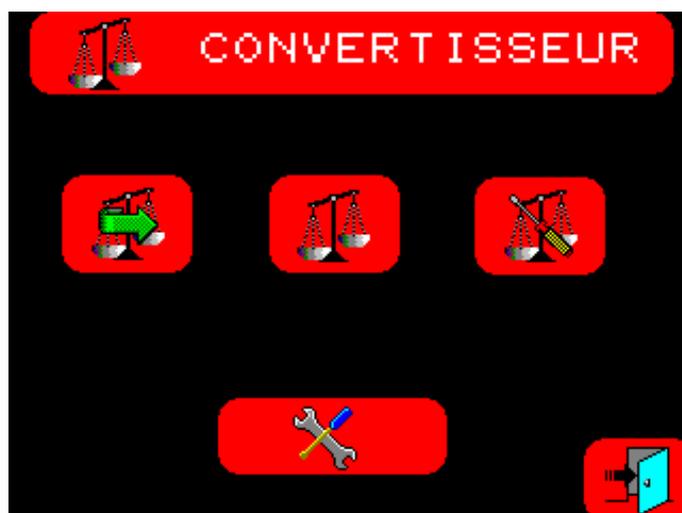


En appuyant sur cette touche nous sortirons du test des sorties.

#### 6.3.4 – TEST DU CONVERTISSEUR.



En appuyant sur cette touche nous obtiendrons l'écran suivant :



avec les options suivantes :



Voir les poids dynamiquement.



Voir les poids en mode statique



Réglage des poids en mode statique.



Sélection de visualisation normale.

Sélection de visualisation étendue.



En appuyant sur cette touche nous sortirons du test du convertisseur.

#### 6.3.4.1 – VOIR POIDS DYNAMIQUES.



En appuyant sur cette touche nous obtiendrons l'écran suivant :



Nous devons d'abord appuyer sur le bouton de MARCHE ("ON") pour faire démarrer le moteur du carrousel. En détectant qu'il est en marche, l'icône du moteur disparaîtra et la lecture des tares commencera.

**AUCUN POIDS NE DOIT ÊTRE PLACÉ DANS LES GODETS.**



Nous visualiserons les données du poids du godet sélectionné.



En appuyant sur GODET, nous pourrions sélectionner le godet que nous voulons visualiser.



En appuyant sur cette touche nous sortirons du test.

Si nous sélectionnons l'option  nous obtiendrons l'écran suivant :



#### 6.3.4.2 – VOIR POIDS STATIQUES.

Pour voir les poids en mode statique, il faudra placer le godet que nous voulons vérifier sur la cellule de charge.



En appuyant sur cette touche nous obtiendrons l'écran suivant :



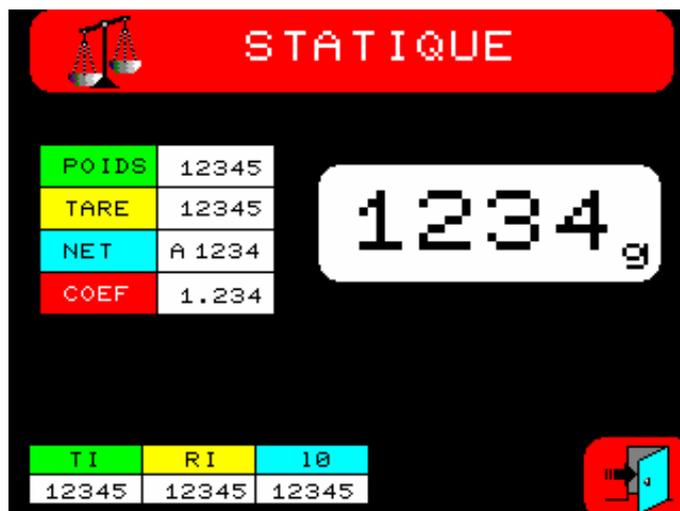
Il commence d'abord par la lecture des tares. **AUCUN POIDS NE DOIT ÊTRE PLACÉ DANS LES GODETS.**

Une fois la lecture des tares terminée, nous verrons les données de poids du godet.



En appuyant sur cette touche nous sortirons du test.

Si nous sélectionnons l'option  nous obtiendrons l'écran suivant :

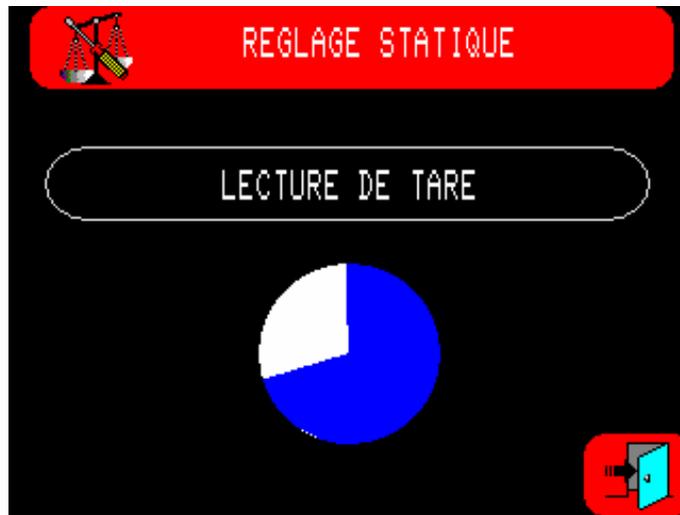


#### 6.3.4.3 – RÉGLAGE STATIQUE.

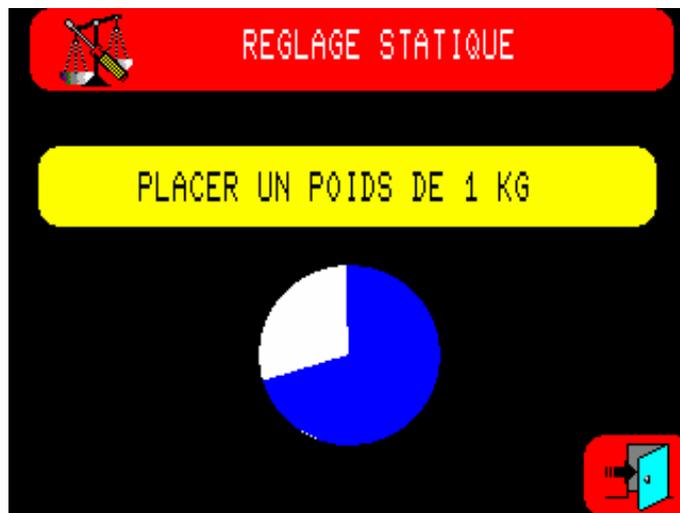
**Pour effectuer le réglage en mode statique, il faudra placer le godet que nous voulons vérifier sur la cellule de charge.**



En appuyant sur cette touche nous obtiendrons l'écran suivant :



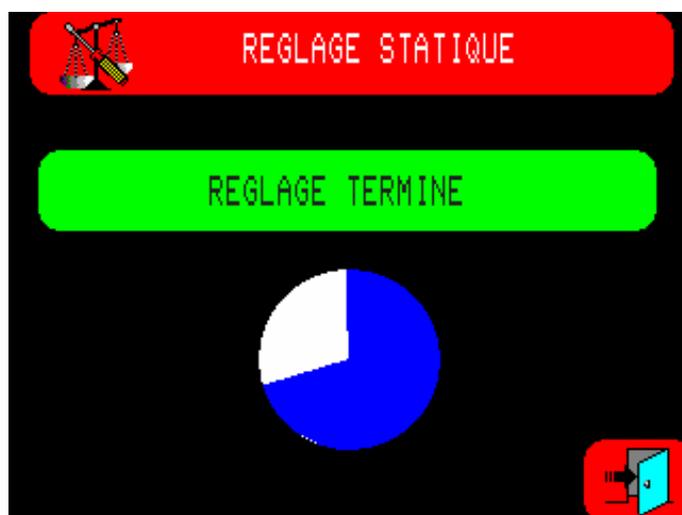
commençant la lecture de la tare du godet. Une fois la lecture terminée, nous obtiendrons l'écran suivant :



restant en attente qu'un poids de 1 kg soit placé. Une fois que le poids sera placé, nous obtiendrons l'écran suivant :



Une fois le réglage terminé, nous obtiendrons l'écran suivant :

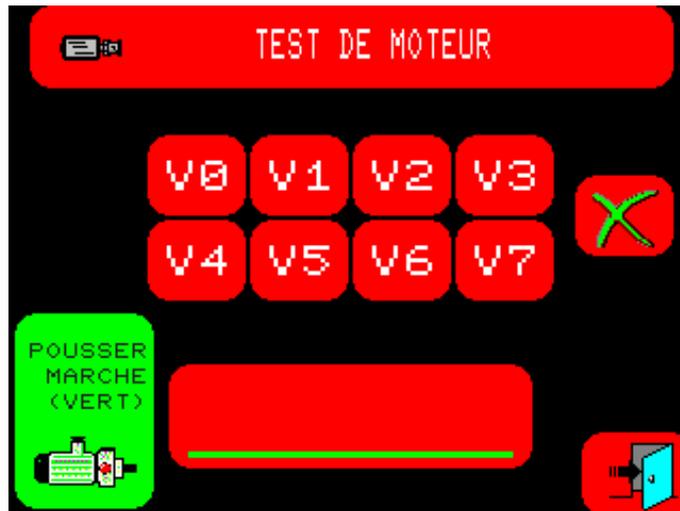


En appuyant sur cette touche nous sortirons du test.

### 6.3.5 – TEST DU MOTEUR D'ENTRÉE DU PRODUIT.



En appuyant sur cette touche nous obtiendrons l'écran suivant :



Tout d'abord nous devons appuyer sur le bouton de MARCHÉ (“ON”) pour connecter le “valide moteurs”.



En appuyant dessus nous arrêterons ou nous ferons démarrer le moteur.

En appuyant sur le bouton de vitesse nous l'activerons.

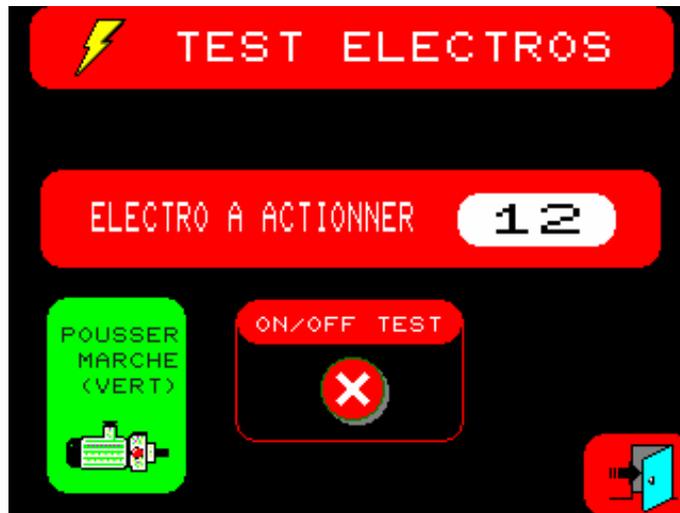


En appuyant sur cette touche nous sortirons du test.

### 6.3.6 – TEST DES ÉLECTROAIMANTS



En appuyant sur cette touche nous obtiendrons l'écran suivant :



Nous devons appuyer sur le bouton de marche "ON" pour démarrer le moteur du carrousel.



Nous activerons ou désactiverons le test.



Sélectionnerons l'électroaimant à tester.

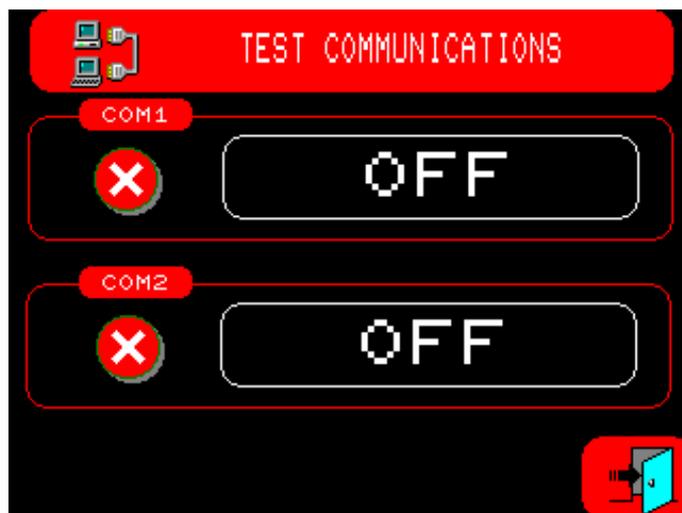


En appuyant sur cette touche nous sortirons du test.

### 6.3.7 – CONTRÔLE DES PORTS DE COMMUNICATION



En appuyant sur cette touche nous obtiendrons l'écran suivant :

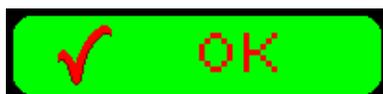


nous permettant de vérifier que le fonctionnement des ports de communication est correct.  
 Pour effectuer le test, il faudra faire un pont entre les contacts 2 et 3 du connecteur.



Pour commencer le test, nous appuierons sur le bouton correspondant.

Lorsque le test est activé, l'indication suivante apparaîtra:



Il indique que le résultat du test est correct.



Il indique que le résultat du test est incorrect.



En appuyant sur cette touche nous sortirons du test.

### 6.3.8 – SÉLECTION DE LA LANGUE.



En appuyant sur cette touche nous obtiendrons l'écran suivant :



Nous appuierons sur la langue qui nous intéresse.

La langue sélectionnée apparaît encadrée.



En appuyant sur cette touche nous sortirons de l'option.

### 6.3.9 – SÉLECTION DE SÉCURITÉ.



En appuyant sur cette touche nous obtiendrons l'écran suivant :



Nous pourrions sélectionner l'activation des détecteurs de SÉCURITÉ DES GODETS en appuyant sur la touche.

Si elle est sélectionnée nous obtiendrons l'indication suivante :



Il indique que l'alarme de poids supérieur à 3005 g du godet est activée.



En appuyant sur cette touche nous sortirons de l'option.

### 6.3.10 – RÉGLAGE DE LA MACHINE.



En appuyant sur cette touche nous obtiendrons l'écran suivant :



nous permettant de sélectionner une de ces trois options :



Nous réglerons la machine sans arrêter le moteur du carrousel.



Le carrousel s'arrêtera après le réglage de chaque godet pour rendre plus facile le changement de poids. On devra appuyer sur "ON" après avoir placé le poids dans le godet.



Nous réglerons seulement un godet.  
(Une lecture des tares de tous les godets sera effectuée en premier).

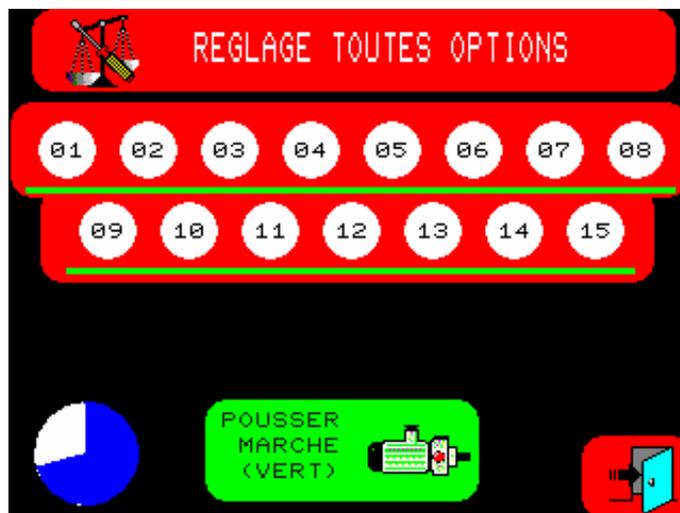


En appuyant sur cette touche nous sortirons de l'option.

### 6.3.10.1 – RÉGLAGE À LA SUITE



En appuyant sur cette touche, nous obtiendrons l'écran suivant :



En premier lieu nous devons appuyer sur la touche MARCHÉ ("ON") pour mettre en route le moteur du carrousel. Une fois que la mise en route sera détectée, l'icône du moteur disparaîtra.



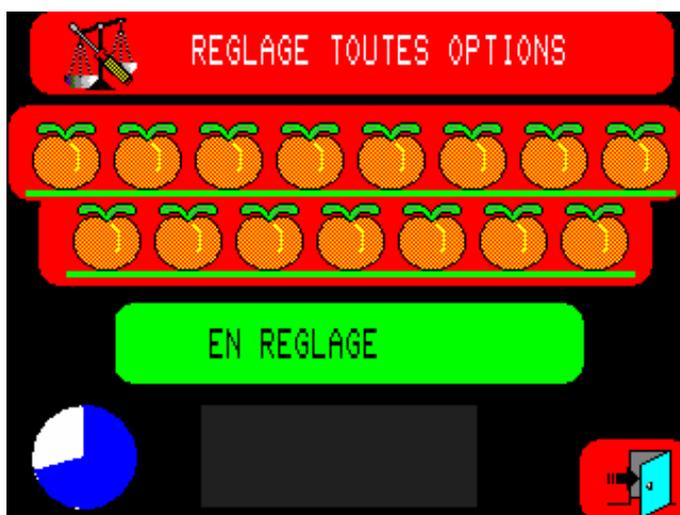
En premier lieu la machine effectuera une **LECTURE DE LA TARE** des 15 godets.

Une fois la lecture des tares achevée, une indication de **PLACER UN POIDS DE 1 Kg** apparaîtra sur l'écran. Il faudra alors placer un poids de 1 Kg dans chaque godet (un à chaque tour) pendant toute la durée du réglage.



Ce symbole apparaîtra pour chaque godet réglé.

Quand le réglage sera terminé, nous verrons apparaître cet écran :



En appuyant sur cette touche nous quitterons l'option.

### 6.3.10.2 – RÉGLAGE UN À UN.



En appuyant sur cette touche, nous obtiendrons l'écran suivant :



En premier lieu nous devons appuyer sur la touche MARCHE (“ON”) pour mettre en route le moteur du carrousel. Une fois que la mise en route sera détectée, l’icône du moteur disparaîtra.

En premier lieu la machine effectuera une **LECTURE DE LA TARE** des 15 godets.



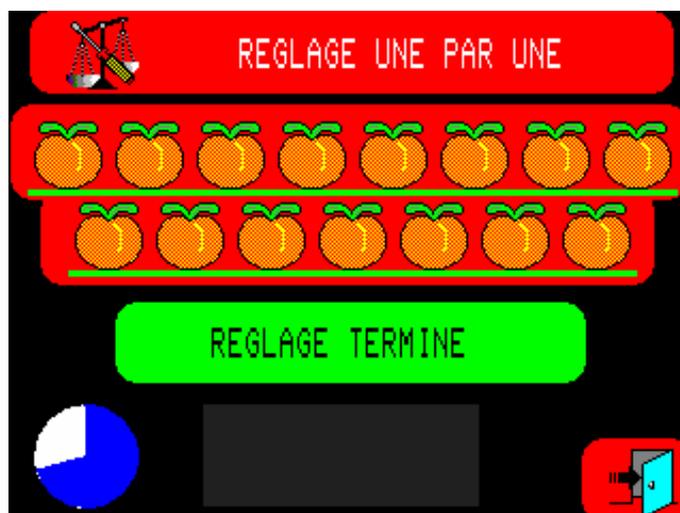
Une fois la lecture des tares achevée, une indication de **PLACER UN POIDS DE 1 Kg** apparaîtra sur l’écran. Il faudra alors placer un poids de 1 Kg dans chaque godet (un à chaque tour). Le carrousel s’arrêtera après le réglage du godet. Il faudra alors placer le poids dans le godet suivant et appuyer sur la touche MARCHE “ON”.



Pendant toute la durée du réglage, l’indication **EN RÉGLAGE** sera visible.



Une fois le réglage terminé, l'indication **RÉGLAGE TERMINÉ** apparaîtra sur l'écran.



En appuyant sur cette touche nous quitterons l'option.

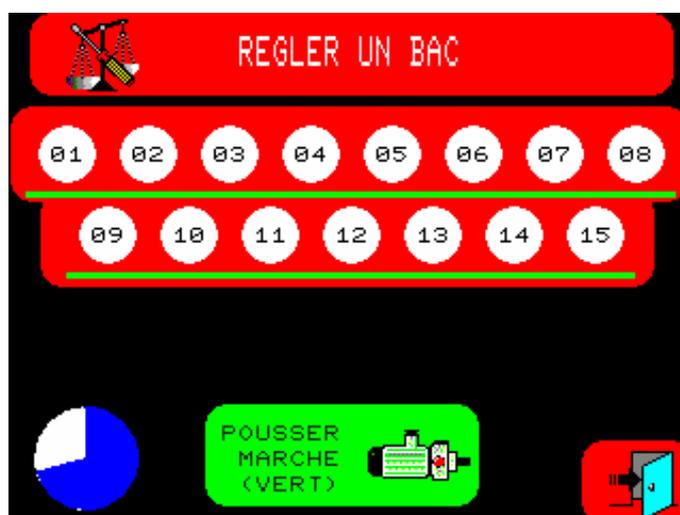
### 6.3.10.3 – RÉGLAGE D'UN SEUL GODET.



En appuyant sur cette touche, nous obtiendrons l'écran suivant :



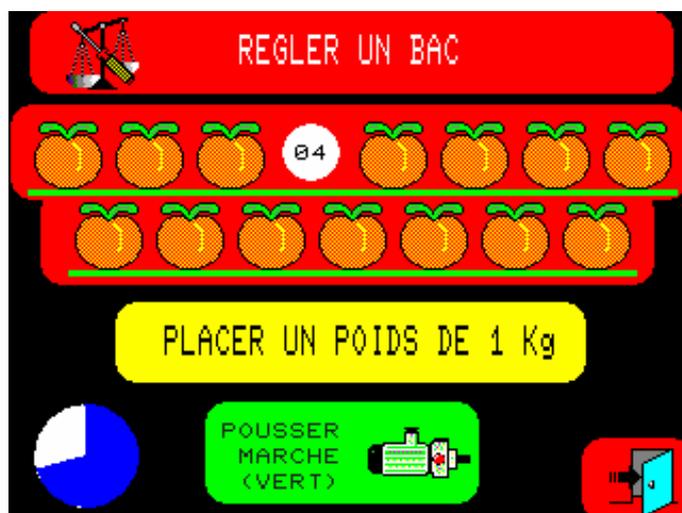
Nous introduirons le numéro du godet à régler puis nous validerons. L'écran suivant apparaîtra :



En premier lieu nous devons appuyer sur la touche MARCHÉ ("ON") pour mettre en route le moteur du carrousel. Une fois que la mise en route sera détectée, l'icone du moteur disparaîtra.



En premier lieu la machine effectuera une **LECTURE DE LA TARE** des 15 godets.



Une fois la lecture des tares achevée, une indication de **PLACER UN POIDS DE 1 Kg** apparaîtra sur l'écran. Il faudra alors placer un poids de 1 Kg dans le godet préalablement sélectionné. Le carrousel s'arrêtera lorsque le godet sera réglé.



Pendant toute la durée du réglage, l'indication **EN RÉGLAGE** sera visible.



Une fois le réglage terminé, l'indication **RÉGLAGE TERMINÉ** apparaîtra sur l'écran.

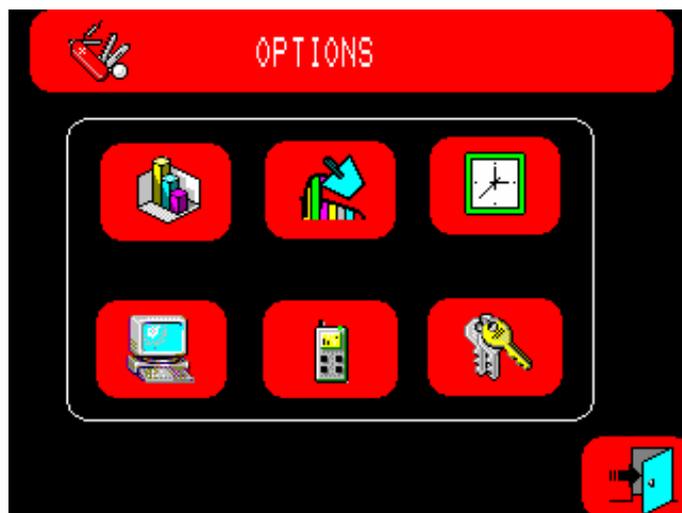


En appuyant sur cette touche nous quitterons cette option.

#### 6.4. - OPTIONS



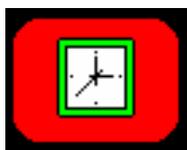
En appuyant sur cette touche de la page principale, nous obtiendrons l'écran suivant:



Appuyer sur cette touche pour accéder à la page des données de production.



Appuyer sur cette touche pour télécharger la PA-25.



Appuyer sur cette touche pour régler l'heure de l'horloge.



Appuyer sur cette touche pour programmer les paramètres de connexion avec l'ordinateur.



Appuyer sur cette touche pour programmer les paramètres de connexion avec un téléphone portable. Options de contrôle de la production moyennant des messages SMS (sur un réseau GSM).



Appuyer sur cette touche pour accéder aux pages cachées.



Appuyer sur cette touche pour quitter les options.

#### 6.4.1 – DONNÉES DE PRODUCTION.



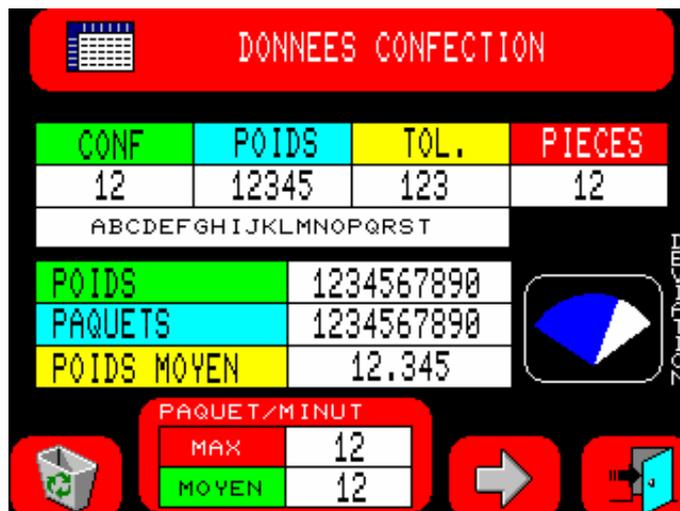
En appuyant sur cette touche, nous obtiendrons l'écran suivant :



#### 6.4.1.1 – DONNÉES DE PRODUCTION PAR CONFECTIONS.



En appuyant sur cette touche, nous obtiendrons l'écran suivant :



contenant les tableaux suivants :

CONF	POIDS	TOL.	PIECES
12	12345	123	12
ABCDEFGHIJKLMNQRST			

Sur ce tableau nous trouverons le numéro de la confection, ses données et sa description.

POIDS	1234567890	
PAQUETS	1234567890	
POIDS MOYEN	12.345	

Sur ce tableau nous trouverons le total des kilos effectués par cette confection, le total des paquets effectués, la valeur moyenne des paquets et un graphique montrant la déviation du poids moyen des paquets.

PAQUET/MINUT	
MAX	12
MOYEN	12

Nombre de paquets / minute, nombre maximal et moyenne.



En appuyant sur cette touche nous accéderons à la visualisation des données de la confection suivante.



En appuyant sur cette touche nous effacerons les données enregistrées de la confection visualisée.



Appuyer sur cette touche pour quitter cette option.

#### 6.4.1.2 – DONNÉES DE PRODUCTION DE LA JOURNÉE.



En appuyant sur cette touche, nous obtiendrons l'écran suivant:

DONNES JOUR		
CONF	12	
	ABCDEFGHIJKLMNQRST	
DATE	INITIATION	FIN
12 / 12 / 12	12 : 12	12 : 12
POIDS (Kg)	1234567890	
PAQUETS	1234567890	
PAQUETS/MINUT		
MAX	12	
MOYEN	12	
  		

contenant les informations suivantes :

CONF	
12	ABCDEFGHIJKLMNQRST

Numéro et description de la confection.

DATE	INITIATION	FIN
12 / 12 / 12	12 : 12	12 : 12

Date, heure de démarrage et heure de fin de la confection effectuée.

POIDS(Kg)	1234567890
PAQUETS	1234567890

Nombre total de Kg. et de paquets.

PAQUETS/MINUT	
MAX	12
MOYEN	12

Paquets / minute, nombre maximal et moyenne.



En appuyant sur cette touche nous visualiserons les différentes données enregistrées dans la mémoire.



En appuyant sur cette touche nous effacerons les données enregistrées. En appuyant sur la touche ce message apparaîtra : nous permettant d'effacer les données ou bien de quitter sans effacer.

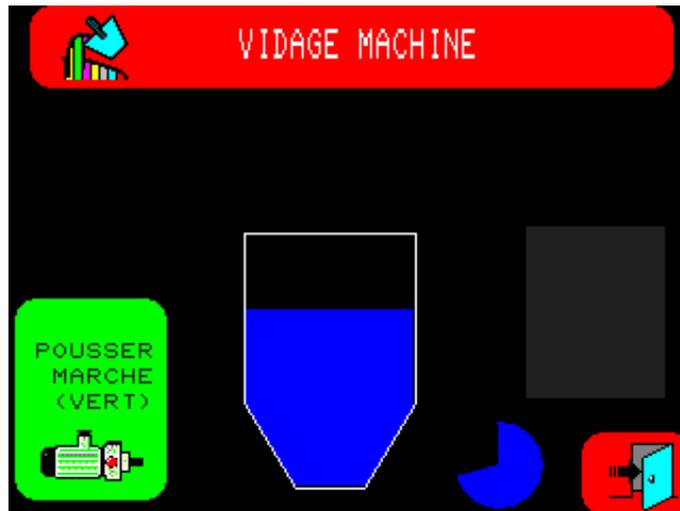


Appuyer sur cette touche pour quitter cette option.

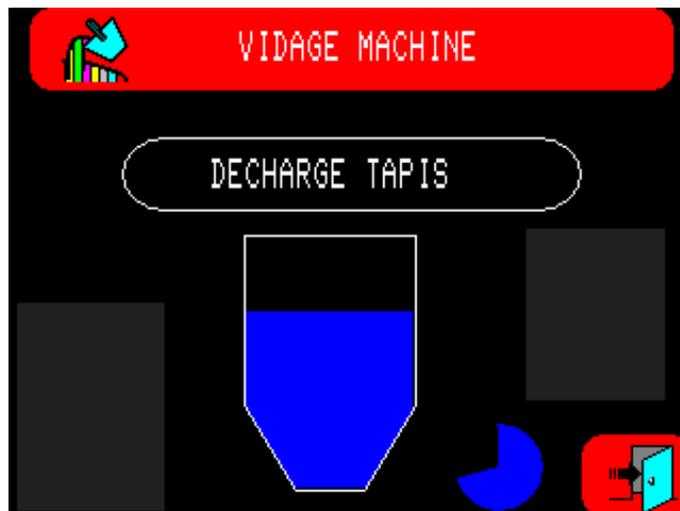
#### 6.4.2 – DÉCHARGE DE LA MACHINE.



En appuyant sur cette touche nous obtiendrons l'écran suivant :



nous indiquant d'appuyer sur MARCHE (Touche "ON") pour démarrer la décharge.  
 Une fois la touche "ON" activée nous obtiendrons cet écran:



nous indiquant qu'elle est en train de décharger le produit se trouvant sur les bandes de sortie.  
 La barre indicatrice nous montrera la progression de l'opération.  
 Une fois la décharge de la vanne terminée, nous obtiendrons ce schéma :



nous indiquant qu'elle décharge le produit qui se trouve dans les godets.  
Le graphique nous montrera la progression de l'opération.  
Une fois la décharge des godets terminée nous obtiendrons l'écran suivant :

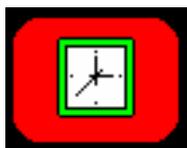


Le graphique nous montrera la progression de l'opération.  
La peseuse démarrera alors la lecture des tares.

**IL EST TRÈS IMPORTANT DE LAISSIER S'ACHEVER CE PROCESSUS.**

Une fois ce processus terminé, nous quitterons cette option.

#### 6.4.3 – RÉGLAGE DE L'HORLOGE.



En appuyant sur cette touche, nous obtiendrons l'écran suivant :



Nous programmerons la date et l'heure et puis nous appuierons sur  pour valider les données.



Appuyer sur cette touche pour sortir de cette option.

#### 6.4.4 – CONFIGURATION DES PARAMÈTRES DE CONNEXION AVEC UN ORDINATEUR.



En appuyant sur cette touche, nous obtiendrons l'écran suivant :



Nous appuierons sur cette touche pour activer ou désactiver la communication avec un ordinateur.



Nous appuierons sur la vitesse de communication souhaitée. Normalement **9600**.



Nous sélectionnerons le numéro de la PA-25.



Appuyer sur cette touche pour quitter cette option.

#### 6.4.5 – CONFIGURATION DE L'ENVOI DE DONNÉES DE PRODUCTION PAR MESSAGES SMS.

Pour pouvoir utiliser cette option, un **MODEM GSM** est nécessaire. Celui-ci n'est pas fourni avec la machine de série.



En appuyant sur cette touche, nous obtiendrons l'écran suivant :



Description des différentes options :



Elle nous permet de sélectionner le fonctionnement du MODEM GSM.



Elle nous permet de sélectionner si nous souhaitons qu'elle envoie un message quand une alarme se déclenche sur la PA-25.



Elle nous permet de sélectionner si nous souhaitons qu'elle nous envoie les données de la confection en cours par intervalles de nn minutes.



Elle nous permet de sélectionner si nous souhaitons qu'elle nous indique, à chaque changement de confection, les données de la confection précédente et de l'actuelle.



Niveau du signal de l'antenne.



Indication de l'état de fonctionnement du MODEM GSM.



Options de configuration des paramètres de service.



Quitter la page GSM.

Si le MODEM GSM est activé, le schéma suivant apparaîtra sur la page principale:



#### 6.4.5.1 – CONFIGURATION DES PARAMÈTRES DE SERVICE.



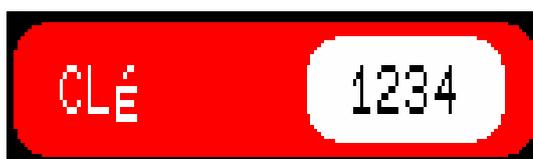
En introduisant le code **222** sur la fenêtre de configuration, l'écran ci-après apparaîtra :



Description du menu :



Nous programmerons le code d'accès de la carte GSM.



Nous programmerons le code d'accès pour modifier les paramètres SMS depuis un téléphone portable.



Nous programmerons le numéro d'accès à la centrale de messagerie SMS.



Nous programmerons le numéro de téléphone où seront envoyées les données.



Nous programmerons le numéro d'ordre attribué à la PA-25.



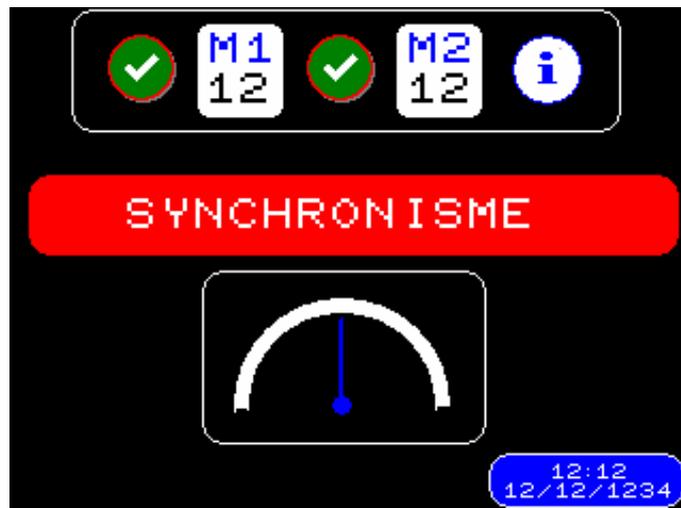
Elle indique les codes de fonctionnement du MODEM GSM (Uniquement pour le service technique).



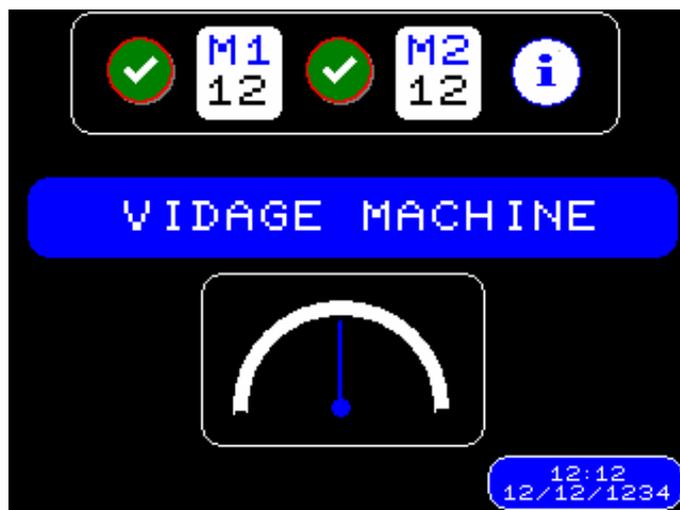
Nous quitterons la configuration des paramètres.

## 6.5 – FONCTIONNEMENT.

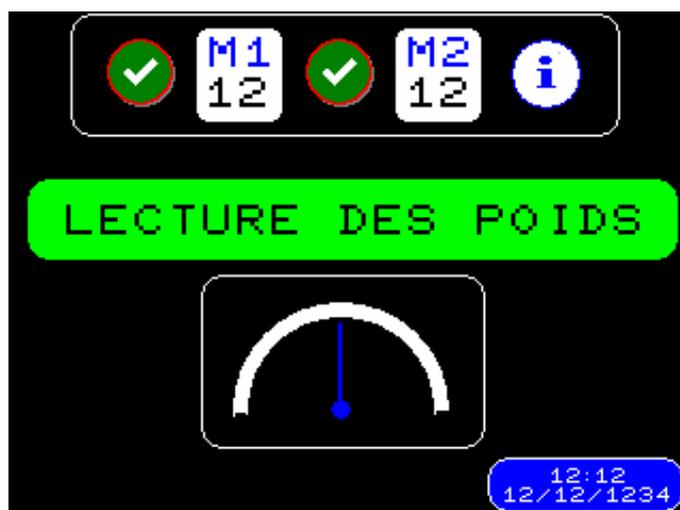
Une fois choisies les confections et les machines avec lesquelles nous souhaitons travailler, nous appuierons sur la touche **MARCHE** (Touche VERTE) pour obtenir l'écran suivant :



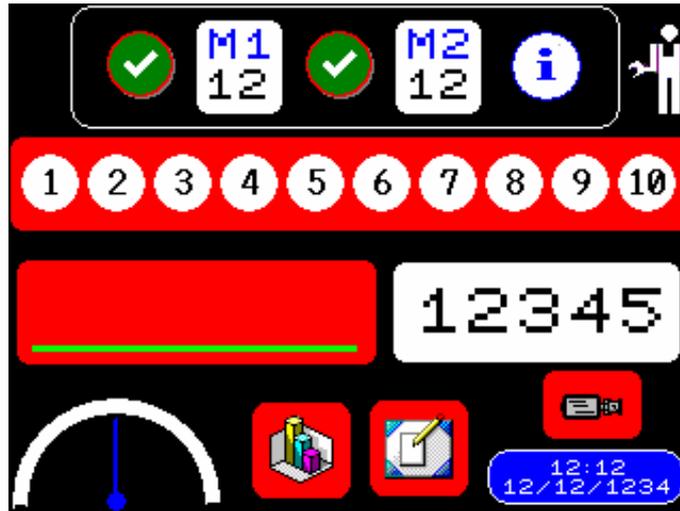
nous indiquant que la peseuse est en train de synchroniser avec l'origine. Une fois synchronisée, nous obtiendrons l'écran suivant:



nous indiquant que la machine est en train d'ouvrir la vanne pour décharger. Sur le graphique nous pourrions vérifier la progression de la décharge. Une fois la décharge terminée, le logiciel commence la lecture des poids qui se trouvent dans les godets; nous obtiendrons l'écran suivant :



nous indiquant que la lecture des poids des godets est en cours. Sur le graphique nous pourrions vérifier la progression de l'opération. Une fois la lecture terminée, nous obtiendrons l'écran suivant:



Nous trouverons sur l'écran les icones suivants:



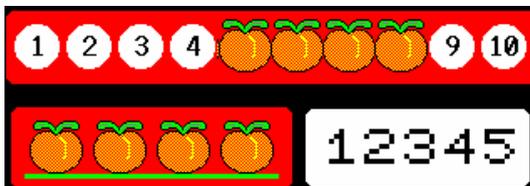
Données des confections en cours.



En appuyant sur cette touche, nous obtiendrons l'écran suivant :



nous indiquant la description des confections. En appuyant dessus, celle-ci disparaîtra.



Données des derniers godets effectués, si la bande de sortie est pleine et le poids du dernier paquet associé.



Touche d'accès aux données de production.



Touche d'accès aux données de confection.



Touche d'accès à la page de contrôle de vitesse.

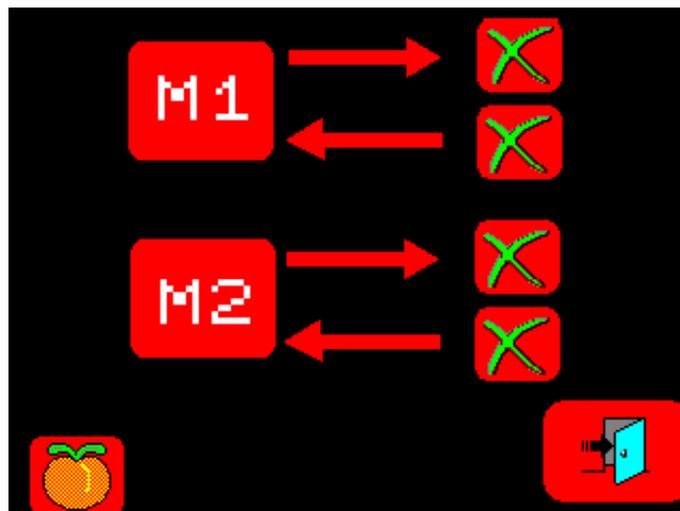


Touche d'accès à la page de visualisation des signaux d'arrivée / sortie de l'emballeuse.

### 6.5.1 – VISUALISATION DES EMBALLEUSES.



En appuyant sur cette touche, nous obtiendrons l'écran suivant:



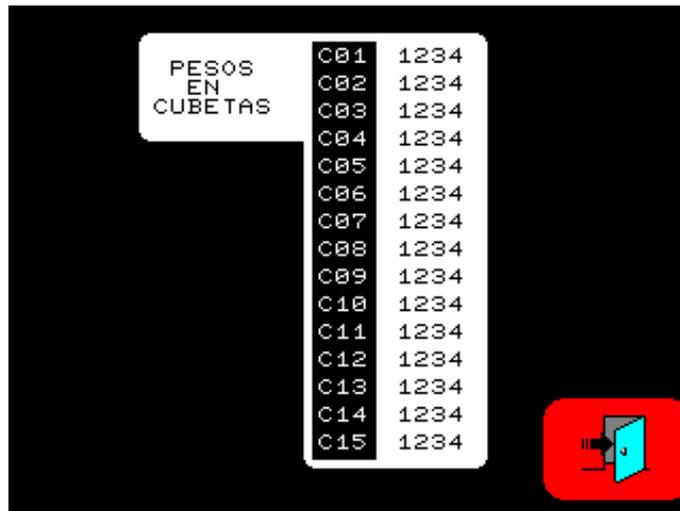
Signal vers l'emballeuse.



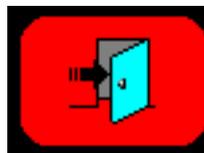
Signal provenant de l'emballeuse.



En appuyant sur cette touche, nous obtiendrons l'écran suivant:



nous indiquant de façon dynamique les poids contenus dans les godets.

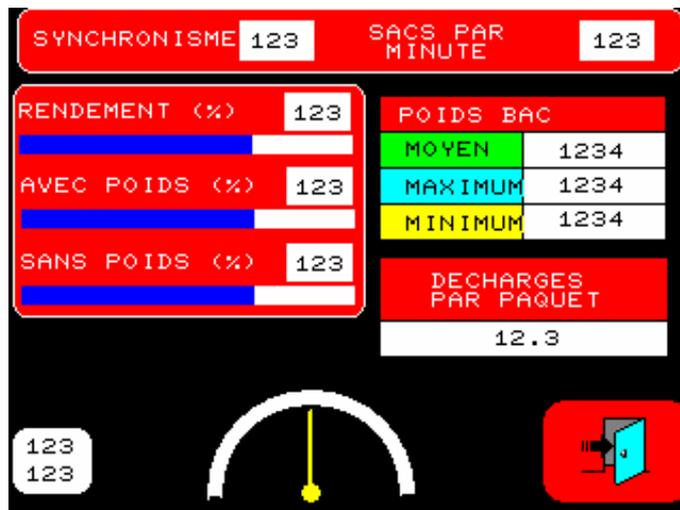


En appuyant sur cette touche nous quitterons cette page.

### 6.5.2 – DONNÉES DE PRODUCTION EN FONCTIONNEMENT.



En appuyant sur cette touche, nous obtiendrons l'écran suivant :



nous permettant de visualiser les sections suivantes :

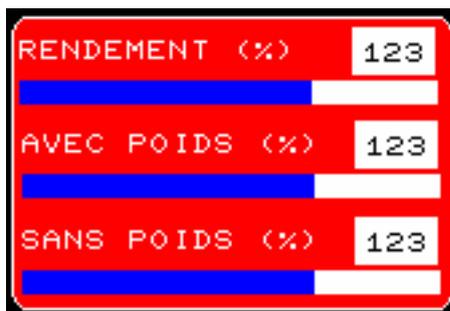
SYNCHRONISME 123

Temps entre la lecture des synchronismes.

SACS PAR MINUTE 123

Nombre de paquets par minute effectués par la peseuse.

Données de rendement.



**Rendement (%)** : Indique le pourcentage de poids utilisés pour faire la production.

**Godets avec poids (%)**: Indique le pourcentage de godets **avec poids** qui sont entrés dans la machine.

**Godets sans poids (%)**: Indique le pourcentage de godets **sans poids** qui sont entrés dans la machine.

POIDS BAC	
MOYEN	1234
MAXIMUM	1234
MINIMUM	1234

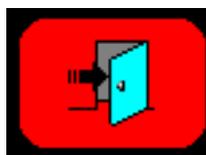
Le tableau Indique la catégorie des poids qui entrent dans la machine. Valeur moyenne, maximale et minimale.

DECHARGES PAR PAQUET
12.3

Il indique la valeur moyenne des décharges par paquet effectuées pour la confection en cours, avec le produit actuel.



Ces valeurs sont actualisées une fois par minute. Ce schéma nous indique l'écoulement de la minute en cours.



En appuyant sur cette touche nous quitterons cette page.

### 6.5.3 – DONNÉES DE CONFECTION EN FONCTIONNEMENT.



En appuyant sur cette touche, nous obtiendrons l'écran suivant:



Description des différentes rubriques :



Type de confection **PESER**, **COMPTER** et **PESER + COMPTER**, le numéro de confection et la machine.



Données de **POIDS**, **TOLÉRANCE** et **UNITÉS** de la confection en cours. Ces valeurs peuvent être modifiées sur l'écran. Elles seront actives en quittant la page.



Données de TIME et temps de connexion de la bande de sortie. Ces valeurs peuvent être modifiées sur l'écran. Elles seront actives en quittant la page.



Description de la confection en cours.



Elle nous permet de visualiser les données de la confection de la machine 2.



Cette touche nous permet de quitter la page des données de confection.

## 6.5.4 – DONNÉES DE CONTRÔLE DE LA VITESSE DE FONCTIONNEMENT.



En appuyant sur cette touche, nous obtiendrons l'écran suivant :



Description des rubriques:



Elle nous indique si la machine fonctionne sous contrôle de vitesse MANUEL ou AUTOMATIQUE.



Elle nous indique la vitesse de travail en temps réel.



Elle nous indique le poids moyen qui alimente les godets et le pourcentage d'occupation.



Elle nous indique les marges de réglage pour le contrôle de la vitesse.  
Si le poids moyen est supérieur à la valeur maximale de la fourchette, la vitesse diminuera.  
Si le poids moyen est inférieur à la valeur minimale de la fourchette, la vitesse augmentera.  
Si le poids se maintient dans les marges, la vitesse ne sera pas modifiée.



Elle nous permet de visualiser le temps de retard de déconnexion de l'élévateur (\*). Si la vitesse est en mode manuel, on peut la modifier.



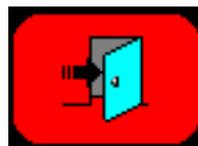
Elle nous permet de visualiser le retard de déconnexion de l'élévateur. S'il est en mode manuel, on peut le configurer.



Nous sélectionnerons la vitesse MANUELLE ou AUTOMATIQUE.

Nous sélectionnerons l'ÉLEVATEUR MANUEL ou AUTOMATIQUE.

Nous sélectionnerons le mode TURBO. (NORMAL-TURBO-SUPERTURBO)



Elle nous permet de quitter la page du contrôle de vitesse.

## 6.6 – LISTE DES ALARMES.

Quand une alarme se déclenche sur la PA-25, un écran comme celui-ci apparaît :



nous indiquant qu'il y a une alarme.

**1- LA CONFECTION N'EXISTE PAS** indique que nous avons choisi une confection qui n'est pas programmée.

**2- LA PESEUSE N'EST PAS RÉGLÉE** indique qu'il faut régler la machine.

**3- MANQUE DE POIDS MAXIMAL DU PAQUET** indique qu'il faut programmer la tolérance.

**4- MANQUE DE POIDS MINIMAL DU PAQUET** indique qu'il faut programmer le poids du paquet.

**5-POIDS MINIMAL SUPÉRIEUR AU POIDS MAXIMAL** indique des valeurs de poids erronées.

**6-MANQUE DE PROGRAMMATION DES UNITÉS** indique qu'il manque la programmation des unités dans une confection de COMPTER ou PESER + COMPTER.

**7-MANQUE DE PROGRAMMATION DU POIDS MOYEN DU PRODUIT** indique qu'il manque le POIDS MOYEN du PRODUIT dans une confection de COMPTER.

**8-MANQUE DE PROGRAMMATION DU TEMPS DE SORTIE OUVERTE** indique qu'il manque la programmation du temps de connexion de la bande de sortie.

**9-GODET OUVERT** indique qu'il y a un godet ouvert sans lui avoir donné l'ordre de s'ouvrir.

Sur **GODET** apparaîtra le numéro du godet qui est ouvert.

Sur **ELECTRO** apparaîtra 0.

**10-GODET NON OUVERT** Indique qu'il y a un godet fermé tout en lui ayant donné l'ordre de s'ouvrir.

Sur **GODET** il apparaîtra le numéro du godet qui est fermé.

Sur **ELECTRO** il apparaîtra le numéro de l'électroaimant qui a agi pour l'ouvrir.

**11-MOTEUR D'ALIMENTATION NE RÉPOND PAS** indique que le contrôleur du moteur d'entrée du produit ne répond pas aux ordres donnés par la PA-25.

**12-MANQUE D'ORIGINE** indique avoir vu 16 synchronismes sans voir l'origine.

**13-PRÉ-PESAGE HORS LIMITES** indique une erreur dans le calcul du pré-pesage.

**14-MANQUE DE SYNCHRONISME** indique qu'il manque une détection de synchronisme.

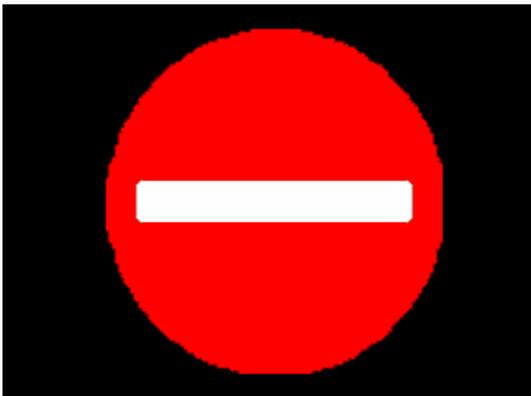
**15-AUCUNE MACHINE SÉLECTIONNÉE** indique le démarrage du fonctionnement sans avoir sélectionné aucune machine.

**16-LES CONFLECTIONS DOIVENT ÊTRE ÉGALES** indique que quand la peseuse est en mode PA-25, si elle travaille avec deux machines, les conflections doivent être identiques.

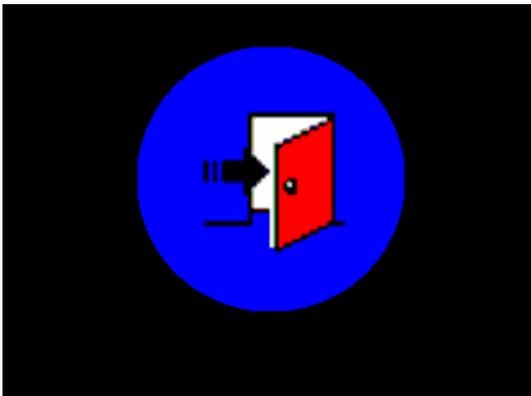
**17-POIDS DANS GODET SUPÉRIEUR À 3005 g** indique un poids dans le godet supérieur à 3000 g.



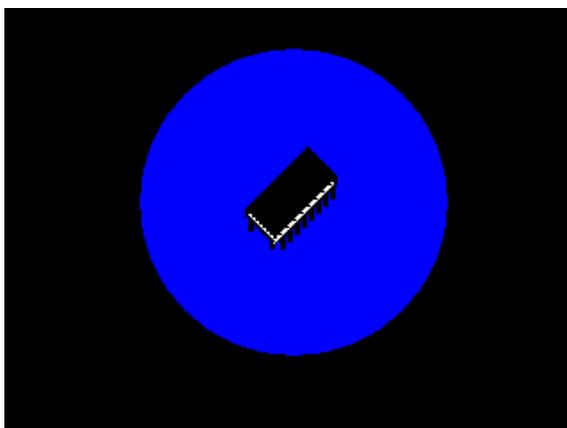
Indique que l'on a appuyé sur arrêt .



Indique que l'on a appuyé sur incident .



Indique que l'on a enlevé les couvercles.



Indique que la mémoire EEPROM est en cours d'initialisation.