

IND500x Remplissage

Logiciel d'application



METTLER TOLEDO Service

Nous vous félicitons d'avoir choisi la qualité et la précision de METTLER TOLEDO. L'utilisation appropriée de votre nouvel équipement conformément aux instructions de ce mode d'emploi, ainsi que l'étalonnage et l'entretien régulier par notre équipe de techniciens de maintenance formés en usine, garantissent un fonctionnement fiable et précis, tout en assurant la protection de votre investissement. Contactez-nous pour recevoir un contrat de maintenance adapté à vos besoins et à votre budget. Des informations supplémentaires sont disponibles sur ► www.mt.com/service.

Il existe plusieurs manières d'optimiser les performances de votre investissement :

- 1 **Enregistrez votre produit** : nous vous invitons à enregistrer votre produit sur www.mt.com/productregistration
Nous vous fournirons des informations adaptées à vos besoins spécifiques. De plus, vous recevrez des promotions dont vous pourrez bénéficier à votre convenance en tant que propriétaire d'un produit METTLER TOLEDO.
- 2 **Contactez METTLER TOLEDO pour la maintenance** : la valeur d'une mesure est proportionnelle à sa précision. Une balance hors spécifications peut altérer la qualité, réduire les bénéfices et accroître le passif. METTLER TOLEDO garantit une intervention rapide pour une disponibilité, une précision et une durée de vie optimales de l'équipement.
 - ➔ **Installation, configuration, intégration et formation** : formés en usine, nos techniciens sont de véritables spécialistes des solutions de pesage. Nous veillons à ce que votre équipement de pesage soit opérationnel de façon rapide et rentable, et à ce que votre personnel soit dûment formé pour garantir votre réussite.
 - ➔ **Documentation de l'étalonnage initial** : les exigences relatives à l'environnement d'installation et à l'application étant propres à chaque balance industrielle, les performances font l'objet de tests et d'une certification. Nos services d'étalonnage et nos certificats documentent la précision pour garantir la qualité de la production et fournir un archivage de la qualité des performances du système.
 - ➔ **Étalonnage périodique et maintenance** : un contrat de maintenance spécifique à l'étalonnage vous permet d'avoir toute confiance dans vos procédés de pesage et dans la conformité de votre documentation aux normes en vigueur. Nous proposons de nombreux plans de maintenance conçus pour répondre à vos besoins et s'adapter à votre budget.

Table des matières

1	Présentation du kit de remplissage	3
1.1	Accès à la configuration.....	4
2	Saisie de l'application	5
3	Remplissage auto. avancé	6
3.1	Touches de fonction et icônes.....	6
3.2	Configuration.....	8
3.2.1	Démarrer le remplissage avec la valeur cible active.....	8
3.2.2	Sélectionnez Ingrédient cible actif dans la table des ingrédients.....	10
3.2.2.1	Réglage des paramètres via la connexion SDS ou la communication API.....	11
3.2.2.2	Rappel de l'enregistrement de la table des ingrédients via une connexion d'entrée ASCII.....	11
3.2.3	Configurer le nombre de cycles.....	11
3.2.4	Paramètres d'application.....	12
3.2.4.1	Régler le mode Travail.....	12
3.2.4.2	Transition de cycle.....	12
3.2.4.3	Paramètres d'alimentation.....	15
3.2.4.4	Table des ingrédients.....	15
3.2.4.4.1	Configurer la table cible.....	17
3.2.4.4.2	Configurer la table de tare.....	20
3.2.4.5	Re-remplissage.....	21
3.2.4.6	Cycles.....	22
3.2.4.7	Temporisation.....	23
3.2.4.8	Tare récipient.....	24
3.2.4.9	Verrouillages.....	24
3.2.4.10	Déplacement.....	25
3.2.4.11	Alarme d'alimentation.....	26
3.2.4.12	Acceptation des tolérances.....	27
3.2.4.13	Journal activité.....	30
3.2.4.14	Statistiques Pac.....	31
3.2.4.15	Réglage du surremplissage.....	32
3.2.4.16	Réglage automatique du débordement.....	32
3.2.4.17	Sortie auxiliaire.....	33
3.2.4.18	Configurer les E/S discrètes.....	34
3.2.4.18.1	Entrée.....	34
3.2.4.18.2	Sortie.....	37
3.2.5	Paramètres avancés.....	40
3.2.5.1	Configurer la communication.....	40
3.3	Fonctionnement.....	41
3.3.1	Mode Travail – Remplissage.....	41
3.3.2	Mode Travail – Remplissage/vidage.....	43
3.3.3	Mode Travail – Dosage.....	45
3.3.4	Mode Travail – Dosage/Re-remplissage.....	47
4	Remplissage auto. de base	50
4.1	Touches de fonction.....	50
4.2	Configuration.....	50
4.2.1	Démarrer le remplissage avec la valeur cible active.....	51
4.2.2	Configurer la table cible.....	52
4.2.3	Configurer l'opération cible.....	55
4.2.4	Configurer les E/S discrètes.....	55
4.3	Exécution d'un processus de remplissage.....	57
5	Remplissage de fûts	59
5.1	Touches de fonction et icônes.....	59
5.2	Configuration.....	60
5.2.1	Démarrer le remplissage avec la valeur cible active.....	62
5.2.2	Sélectionnez Ingrédient cible actif dans la table des ingrédients.....	64

5.2.2.1	Réglage des paramètres via la connexion SDS ou la communication API	64
5.2.3	Configurer le nombre de cycles.....	65
5.2.4	Paramètres d'application	65
5.2.4.1	Régler le mode Travail.....	65
5.2.4.2	Contrôle de canne.....	66
5.2.4.3	Synchronisation des cannes.....	66
5.2.4.4	Contrôle plateau collecteur	66
5.2.4.5	Transition de cycle	67
5.2.4.6	Paramètres d'alimentation	68
5.2.4.7	Table des ingrédients	69
5.2.4.8	Cycles	70
5.2.4.9	Temporisation	71
5.2.4.10	Tare récipient.....	72
5.2.4.11	Verrouillages	73
5.2.4.12	Déplacement	74
5.2.4.13	Alarme d'alimentation.....	75
5.2.4.14	Acceptation des tolérances.....	75
5.2.4.15	Journal activité	78
5.2.4.16	Statistiques Pac	79
5.2.4.17	Réglage du surremplissage	80
5.2.4.18	Réglage automatique du débordement	80
5.2.4.19	Sortie auxiliaire	81
5.2.4.20	Configurer les E/S discrètes	82
5.2.4.20.1	Entrée.....	82
5.2.4.20.2	Sortie	84
5.2.5	Paramètres avancés.....	86
5.2.5.1	Configurer la communication	86
5.3	Fonctionnement	87
5.3.1	Lancer le remplissage de fûts	87
5.3.1.1	Positions de la canne	87
5.3.1.1.1	Mode Travail – Manuel.....	88
5.3.1.1.2	Mode Travail – Remplissage par le haut.....	88
5.3.1.2	Mode Travail – Manuel.....	89
5.3.1.3	Mode Travail – Remplissage par le haut.....	91

6 Message d'erreur

93

1 Présentation du kit de remplissage

Le kit de remplissage de l'IND500x comprend trois applications principales :

- Remplissage auto. avancé
- Remplissage auto. de base
- Remplissage de fûts

Ce kit peut être activé à l'aide d'une « clé matérielle d'application », qui doit être insérée dans un réceptacle sur la carte mère de l'IND500x. Elle contient un code spécifique qui permet d'accéder aux fonctionnalités et aux capacités de cette solution applicative spécifique.

Sélection de l'application de remplissage

Le tableau suivant présente les différentes fonctions de ces trois applications de remplissage. Les utilisateurs doivent sélectionner l'application appropriée en fonction de leurs scénarios réels.

Application	Description de la fonction	Fonctions clés
Remplissage auto. avancé	La fonction Remplissage auto. avancé est une amélioration de la fonction Remplissage auto. de base. Il s'agit d'une solution applicative spécialisée axée sur les besoins des utilisateurs ayant des exigences en matière de remplissage et/ou de distribution d'ingrédients. Ces applications se présentent généralement sous la forme des séquences fixes où les récipients sont remplis à plusieurs reprises d'ingrédients à partir de trémies d'alimentation, puis distribués. Les processus de remplissage et de distribution sont contrôlés par le même système de pesage (par opposition à un système de remplissage et à un système de distribution différent). Des fonctionnalités améliorées et des méthodes de travail intégrées seront fournies.	Mode Travail : Remplissage, Remplissage/vidage, Dose et Dosage/recharge ; Paramètres de tolérance, SmartTrac, Journal activité, Statistiques, Table des ingrédients, Déplacement, Réglage automatique du débordement, Sortie auxiliaire, Accept. manuel., Verrouillages, Alarme d'alimentation avancée, Timer...
Remplissage auto. de base	La fonction Remplissage auto. de base permet de prendre le contrôle et de démarrer le remplissage jusqu'à la valeur cible, puis elle arrête le remplissage. Un système d'alimentation à une ou deux vitesses est utilisé pour ajouter ou retirer du poids de la balance. Le terminal surveille le changement de poids et le compare à un poids cible saisi précédemment et à d'autres paramètres de contrôle. Il ne dispose pas de fonction de tarage automatique ni d'autres paramètres avancés, tels que les statistiques, le journal des activités, le réglage automatique du débordement, etc.	Mode Travail : Remplissage ; Réglage de tolérance, SmartTrac, Alarme d'alimentation de base...
Remplissage de fûts	La fonction Remplissage de fûts ajoute le contrôle de canne et les sélections de configuration associées à l'application de remplissage en option afin de fournir une solution autonome pour le remplissage de fûts. La fonction Remplissage de fûts ne prend en charge qu'un seul ingrédient. Pendant le processus de remplissage, l'écran de l'IND500x affiche le feedback de l'opérateur relatif à l'application.	Mode Travail : Manuel, Remplissage supérieur ; Réglage de tolérance, SmartTrac, Commande de lance, Commande de plateau collecteur, Journal activité, Statistiques, Table des ingrédients, Déplacement, Réglage automatique du débordement, Sortie auxiliaire, Verrouillages, Accept. manuel., Alarme d'alimentation avancée, Timer...

Téléchargement des documents de conformité

Les documents d'approbation au niveau national, comme la déclaration de conformité du fournisseur FCC, sont disponibles en ligne et/ou inclus dans l'emballage.

► www.mt.com/ComplianceSearch

Téléchargement des manuels

Les clients peuvent cliquer sur le lien ► www.mt.com/IND500x ou scanner le code QR ci-dessous pour télécharger les manuels des produits.



1.1 Accès à la configuration

Une fois connecté avec le niveau d'accès approprié via la touche de fonction Connexion  de la page Valeurs actives, vous pouvez accéder à la configuration du terminal IND500x avec le kit de remplissage via la touche de fonction Paramètres d'application .

Niveau d'accès

Administrateur



Un administrateur possède un accès illimité à toutes les zones d'exploitation et de configuration du système. En usine, le terminal est configuré avec un compte par défaut **Admin** et le mot de passe par défaut est **nul** (pas de mot de passe). L'Admin ne peut pas être supprimé ou renommé.

Superviseur



Un superviseur a un accès complet à toutes les fonctions du niveau opérationnel et un accès limité à la configuration du poids et de la mesure.

Opérateur



L'opérateur n'a qu'un accès en lecture (par exemple, cibles d'appel, tableaux d'utilisation, etc.) au fonctionnement et à la configuration standard. En usine, le terminal est configuré avec un compte d'opérateur par défaut avec le nom d'utilisateur **Opérateur**. Le mot de passe d'usine par défaut est **nul** (pas de mot de passe). Ce compte par défaut a un accès limité à la configuration. L'opérateur peut être supprimé ou renommé dans la configuration.

Pour plus d'informations sur les droits d'accès, reportez-vous au chapitre Sécurité utilisateur du manuel d'utilisation.

2 Saisie de l'application

La touche de fonction Entrée d'application  de la page d'accueil est la seule permettant d'exécuter des applications.

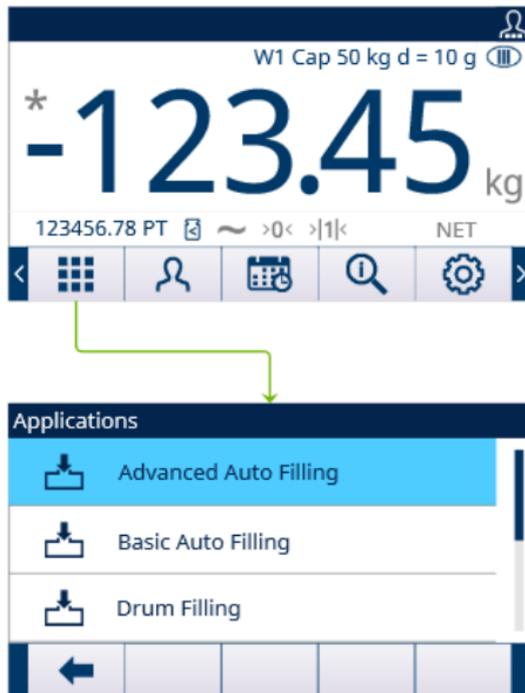


Fig. 1: Accéder à l'application via Entrée d'application

- 1 Appuyez sur la touche de fonction Entrée d'application  sur la page d'accueil.
➔ La page Applications s'affiche.
- 2 Déplacez la sélection à l'aide des touches de navigation HAUT et BAS ( )
Appuyez sur la touche de fonction QUITTER  pour revenir à la page d'accueil.
- 3 Pour sélectionner un mode de remplissage spécifique, appuyez sur la touche ENTRÉE .

Attention L'opérateur ne peut pas changer d'application pendant son exécution. Toutes les modifications effectuées par l'opérateur ne peuvent avoir lieu qu'au sein de l'application.

3 Remplissage auto. avancé

Présentation

Le remplissage automatique avancé est une solution applicative spécialisée axée sur les besoins des utilisateurs ayant des exigences de remplissage et/ou de distribution d'ingrédients uniques.

Ces applications présentent généralement des séquences fixes où les récipients sont remplis à plusieurs reprises d'ingrédients à partir de trémies d'alimentation, puis distribués. Les processus de remplissage et de distribution sont contrôlés par le même système de pesage (par opposition à un système de remplissage et à un système de distribution différent).

Par rapport au remplissage automatique de base, le remplissage automatique avancé est entièrement automatique et permet un contrôle plus précis du poids du remplissage. Il prend en charge davantage de fonctions et de modes de travail pour répondre aux diverses demandes des utilisateurs.

Condition

Pour activer le remplissage automatique avancé, il est important d'installer le kit de remplissage en option.

Fonction

- L'IND500x prend en charge 4 modes de travail de remplissage automatique avancé, à savoir Remplissage, Remplissage/vidage, Dosage et Dosage/re-remplissage.
- Le remplissage et le re-remplissage entrent dans la catégorie du cycle de pesage d'entrée, tandis que le dosage et le vidage dans la catégorie du cycle de pesage de sortie.
- Le remplissage automatique avancé permet de combiner un cycle de pesage d'entrée et un cycle de pesage de sortie en séquences complètes.

Description du cycle		
Cycle	Description	
Pesage d'entrée	Remplissage	Un cycle de remplissage désigne le remplissage d'un ingrédient sur une balance, dans un récipient posé sur une balance ou dans un réservoir, comme une cuve ou une trémie.
	Re-remplissage	Un cycle de re-remplissage consiste à remplir à nouveau le réservoir d'alimentation lorsque celui-ci ne contient pas assez d'ingrédient pour le dosage requis.
Pesage de sortie	Vidage	Lors d'un cycle de vidage, tout l'ingrédient qui a été versé dans une cuve ou un réservoir est complètement vidé. Vers la fin d'un cycle de vidage, le poids revient dans une petite plage de zéro et le vidage est terminé.
	Dosage	Un cycle de dosage vide un poids cible prédéfini d'ingrédient de la balance dans un récipient. Ce cycle est répété car plusieurs récipients sont remplis avec la même quantité d'ingrédient jusqu'à épuisement des stocks. À ce moment-là, le récipient de pesage est rempli à nouveau automatiquement ou manuellement.

3.1 Touches de fonction et icônes

Touches de fonction sur l'écran de démarrage

Icône	Nom	Icône	Nom
	Revenir à la page d'accueil		Nombre de cycles
	Table des ingrédients		Démarrer

Icône	Nom	Icône	Nom
	Paramètres d'application		Connexion
	Page suivante	-	-

Icônes de paramètres d'application

Ce tableau répertorie toutes les icônes correspondant aux paramètres de l'application.

Icône	Nom	Icône	Nom
	Re-remplissage		Paramètres avancés
	Mode Travail		Transition de cycle
	Table des ingrédients		Cycles
	Paramètres d'alimentation		Tare récipient
	Temporisation		Déplacement
	Verrouillages		Acceptation des tolérances
	Alarme d'alimentation		Statistiques PAC
	Journal activité		Réglage du surremplissage
	Réglage automatique du débordement		Sortie auxiliaire
	Entrées discrètes		Sorties discrètes

Icônes de touches de fonction dans l'ordre

Ce tableau répertorie les touches de fonction qui s'affichent dans l'ordre de cycle.

Icône	Nom	Icône	Nom
	Démarrer		Arrêt
	Pause		Accept. manuel.

Icône	Nom	Icône	Nom
	Re-remplissage		Déplacement
	Vidage/dosage	-	-

3.2 Configuration

Ce chapitre explique comment configurer le système d'exploitation du terminal IND500x avec la fonctionnalité de remplissage automatique avancé. Les fonctions peuvent être activées, désactivées ou définies en saisissant des valeurs de paramètre dans des écrans de configuration spécifiques.

La liste Paramètres d'application peut varier en fonction du Mode Travail sélectionné.

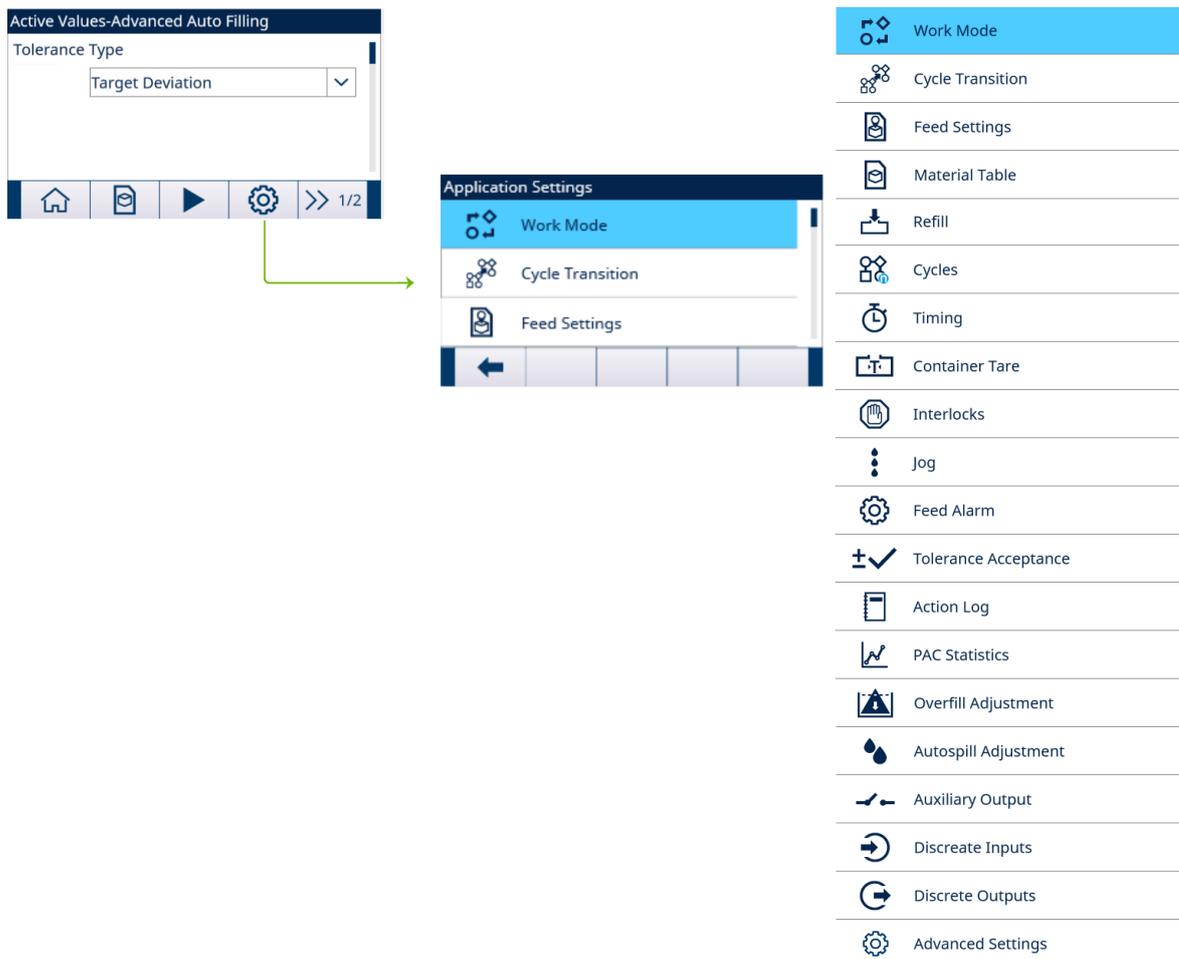


Fig. 2: Paramètres d'application

3.2.1 Démarrer le remplissage avec la valeur cible active

- L'écran Valeurs actives – Remplissage auto. avancé s'affiche. Reportez-vous à la section [Saisie de l'application ▶ page 5].

1 Appuyez sur les touches de navigation HAUT et BAS ( ) pour sélectionner le champ spécifique et définir les valeurs actives.

Les écrans de configuration de la tare **Remarque** s'affichent uniquement lorsque **Cycle Tare** est **Activé** ou

Tare Réceptier est Activé.

Remarque Lorsque la valeur **Nombre d'alimentations** est définie sur 1, le champ **Alimentation** n'apparaît pas car ce paramètre ne sera pas appliqué. Voir [Paramètres d'alimentation ▶ page 15]

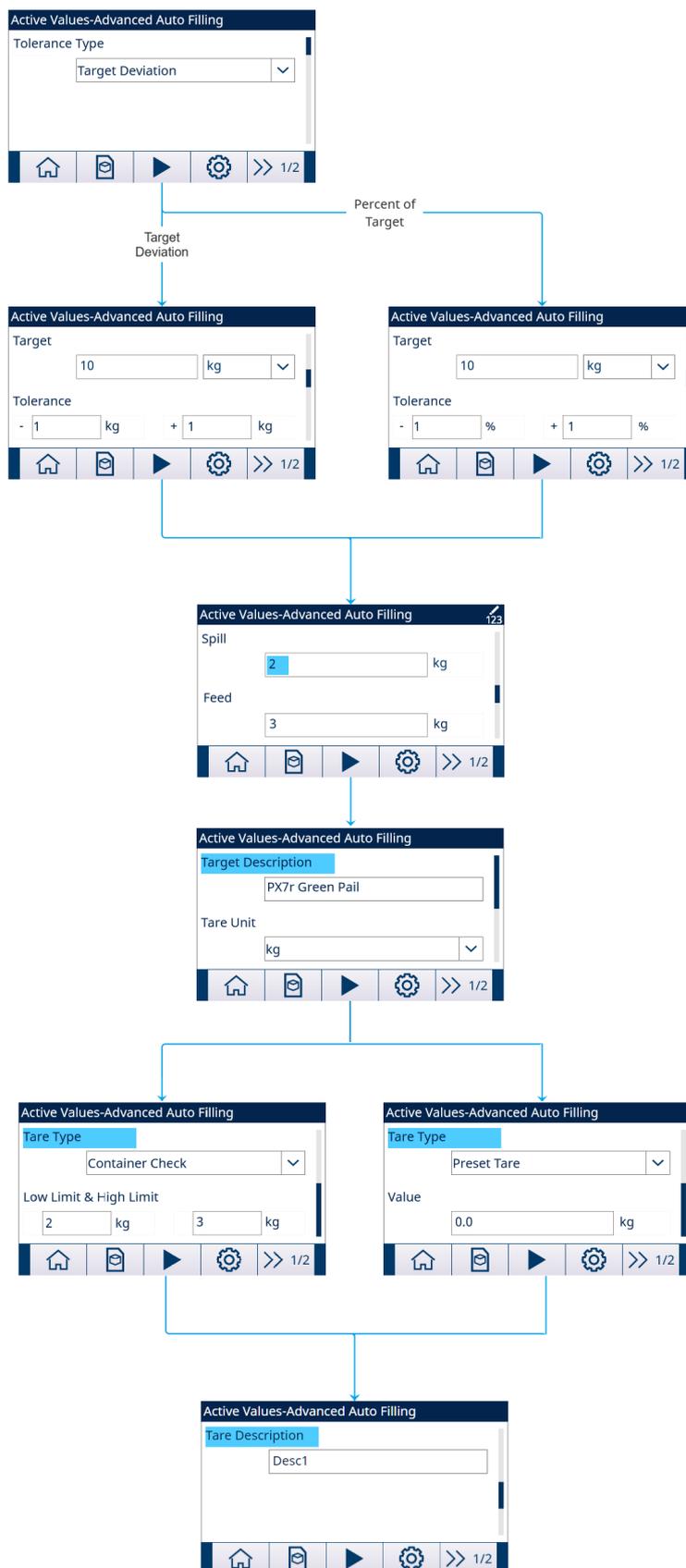


Fig. 3: Valeurs actives

- Appuyez sur la touche de fonction DÉMARRER ▶.
- Le remplissage est lancé avec la cible active.

3.2.2 Sélectionnez Ingrédient cible actif dans la table des ingrédients.

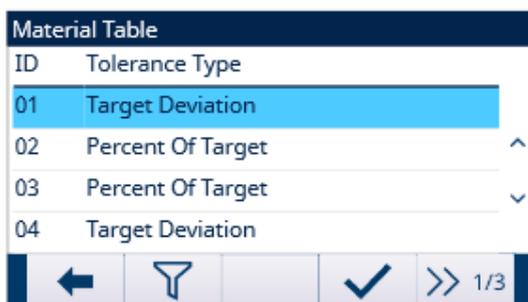
La Tableau des ingrédients peut stocker un maximum de 199 enregistrements d'ingrédients. Voir [Table des ingrédients ▶ page 15]

L'opérateur peut utiliser la touche de fonction TABLE DES INGRÉDIENTS  de l'écran de démarrage de l'application pour charger un enregistrement d'ingrédient à partir de la Tableau des ingrédients, tandis que l'administrateur ou le superviseur peut utiliser cette touche pour définir les paramètres d'ingrédients.

Sélection de liste

Lorsque l'ID de l'enregistrement Tableau des ingrédients à charger est inconnu, utilisez le mode Sélection de liste.

- 1 Appuyez sur la touche de fonction TABLE DES INGRÉDIENTS  à l'écran de démarrage.
➔ L'écran **Tableau des ingrédients** s'affiche.



ID	Tolerance Type
01	Target Deviation
02	Percent Of Target
03	Percent Of Target
04	Target Deviation

Fig. 4: **Tableau des ingrédients**

- 2 Appuyez sur la touche de fonction FILTRE DÉSACTIVÉ .
- 3 Sur la page Recherche d'ingrédients, utilisez les cases de sélection et les champs de saisie de données pour saisir des informations de recherche spécifiques afin d'affiner la recherche. Sinon, veillez à ne pas saisir d'informations pour afficher tous les enregistrements de la table des ingrédients.
- 4 Appuyez sur la touche de fonction OK .
➔ Les enregistrements d'ingrédients filtrés s'affichent. Ils sont triés par date et heure, l'enregistrement le plus récent étant affiché en dernier.
- 5 Utilisez les touches de navigation HAUT et BAS pour faire défiler la liste jusqu'à ce que l'enregistrement souhaité soit en surbrillance.
Sur cet écran, l'utilisateur peut également appuyer sur la touche de fonction FILTRE ACTIVÉ  pour renouveler les informations de recherche, ou sur la touche de fonction EFFACER FILTRE  pour effacer les informations de recherche.
- 6 Appuyez sur la touche de fonction OK  pour charger l'enregistrement sélectionné dans la liste.
- 7 Appuyez sur la touche de fonction Quitter  pour revenir à l'écran de l'opération de pesage sans charger l'enregistrement.
➔ Un enregistrement de l'ingrédient est sélectionné.

Recherche rapide

Lorsque l'ID de l'enregistrement de table des ingrédients à charger est connu, utilisez le mode Rappel rapide.

- 1 À l'écran **Tableau des ingrédients**, utilisez le clavier numérique pour saisir l'ID, puis appuyez sur la touche ENTRÉE pour charger l'enregistrement.
➔ Si l'enregistrement est disponible, les données sont chargées.
➔ Sinon, le message « ID non trouvé » s'affiche.
- 2 Appuyez sur la touche de fonction OK .
➔ Un enregistrement d'ingrédient est recherché.

3.2.2.1 Réglage des paramètres via la connexion SDS ou la communication API

Il est possible de rappeler l'enregistrement de l'ingrédient à partir du tableau de mémoire à l'aide des commandes SDS.

- L'ID de l'enregistrement d'ingrédient à rappeler est spécifié.
 - 1 Connectez-vous au serveur de données partagées.
 - 2 Indiquez l'ID numérique (une valeur à trois chiffres de 1 à 199) correspondant à l'enregistrement à rappeler de la table des ingrédients dans le champ Données partagées qc0190.
 - 3 Saisissez X dans qc0190 X (X étant l'ID d'enregistrement souhaité).
 - 4 Saisissez 11 dans le champ Données partagées qc0189.
 - ➔ Le terminal rappelle l'ID d'enregistrement indiqué dans qc0190 de la table d'ingrédients et charge l'ingrédient cible actif avec cet ID dans la table des ingrédients.

3.2.2.2 Rappel de l'enregistrement de la table des ingrédients via une connexion d'entrée ASCII

- Un port est défini comme Entrée ASCII. (Chemin d'accès : Configuration>Transfert>Connexions)

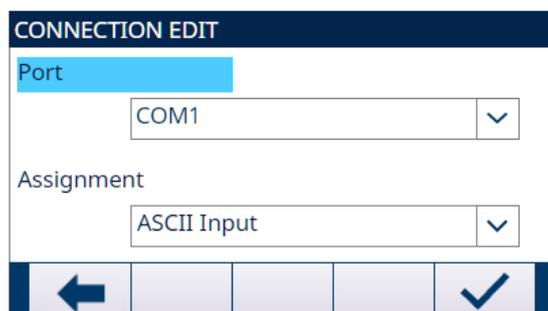


Fig. 5: Modification de la connexion

- L'affectation d'entrée est définie sur ID d'ingrédient. (Chemin d'accès : Configuration>Transfert>Modèles>Entrée)
- Envoyez la valeur au port affecté avec l'entrée ASCII.
 - ➔ Le terminal utilise la valeur entrante comme ID de recherche de la table des ingrédients et charge l'ingrédient cible actif avec cet ID dans la table des ingrédients.

3.2.3 Configurer le nombre de cycles

Si la fonction Suivre Cycles est activée (voir [Cycles ▶ page 22]), la touche de fonction Nbre de Cycles  apparaît à l'écran de démarrage pour programmer le nombre de cycles à suivre.

Nbre de Cycles permet de programmer un certain nombre de cycles de remplissage, puis affiche un message opérateur indiquant que le nombre de cycles est terminé. Un nouveau cycle n'est pas autorisé si Cycles Restants est égal à 0, sauf si le paramètre est remis à zéro.

- 1 Appuyez sur la touche de fonction **Nbre de Cycles**  à l'écran de démarrage.
- 2 Saisissez la valeur souhaitée **Nbre Cycles**.

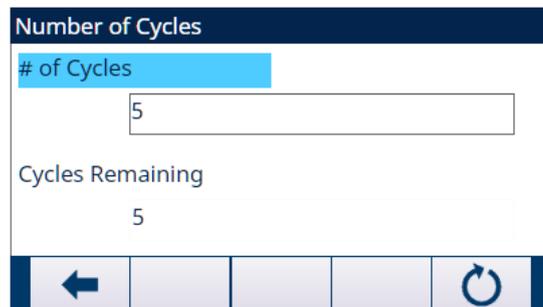


Fig. 6: Nombre de cycles

- ➔ La valeur initiale de **Cycles Restants** est identique à **Nbre Cycles**.
- ➔ Le **Nbre de Cycles** est configuré.

3.2.4 Paramètres d'application

3.2.4.1 Régler le mode Travail

Quatre modes Travail différents sont pris en charge dans Remplissage auto. avancé :

- Remplissage
- Remplissage/vidage
- Dose
- Dosage/recharge

- 1 À l'écran de démarrage Remplissage auto. avancé, appuyez sur la touche de fonction CONFIGURATION .
- 2 Dans la page Paramètres d'application, sélectionnez  **Mode Travail**.
➔ L'écran **Mode Travail** s'affiche.
- 3 Sélectionnez le **Mode Travail** souhaité dans le menu déroulant.

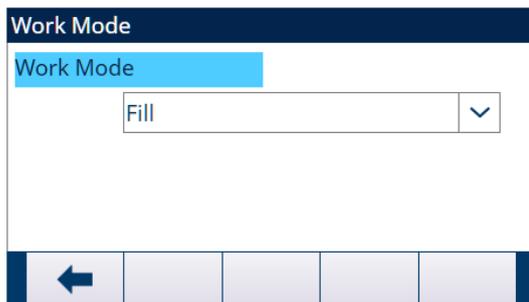


Fig. 7: **Mode Travail**

- ➔ La valeur **Mode Travail** est définie.

3.2.4.2 Transition de cycle

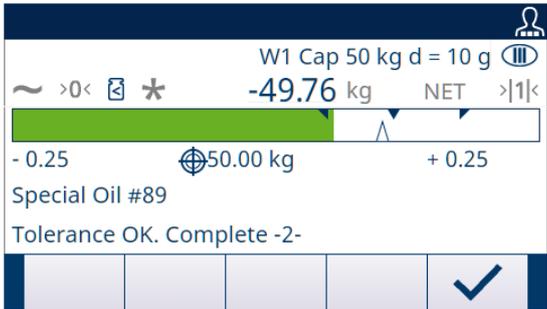
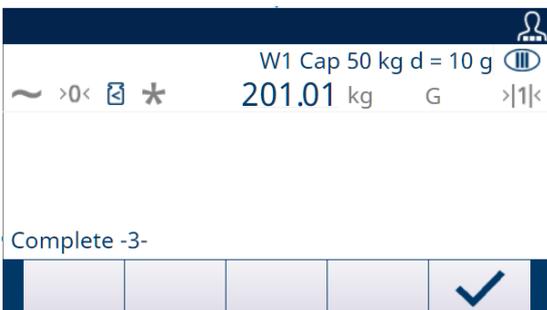
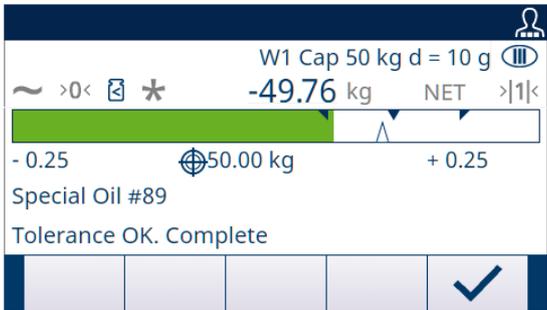
Le remplissage automatique avancé peut être programmé pour continuer entre les cycles de remplissage, de dosage et de vidage automatiquement ou semi-automatiquement.

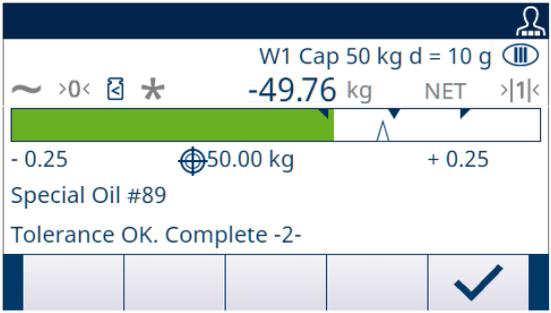
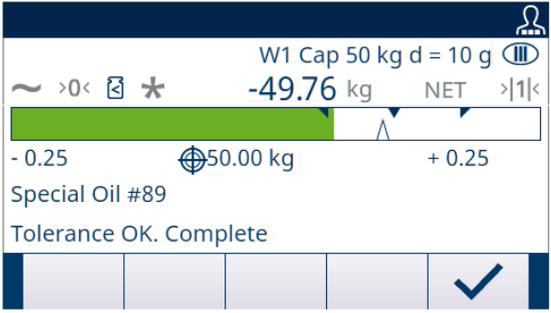
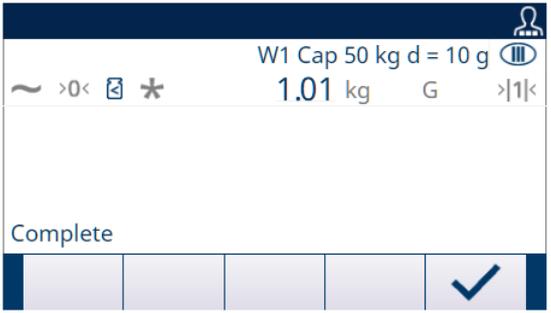
Dans les différents modes Travail, divers paramètres doivent être définis.

- Un mode Travail est sélectionné. Voir [Régler le mode Travail ► page 12]

- 1 Sélectionnez  **Transition de cycle** à l'écran Paramètres d'application.
- 2 Pour définir les paramètres d'un **Mode Travail** spécifique, reportez-vous au tableau suivant.
➔ Ces paramètres déterminent le fonctionnement de la séquence.

Paramètres	Options	Effet
Cycle de tare avant pesage	Activé	<ul style="list-style-type: none">• Cette fonction permet de déclencher un tarage automatique pendant la séquence, par exemple avant un cycle de remplissage.• La séquence s'exécute automatiquement, sans intervention de l'opérateur.
	Désact	<ul style="list-style-type: none">• La tare peut toujours être définie manuellement avant un cycle de remplissage. <p>Remarque : le tarage automatique avant dosage est obligatoire et n'est pas contrôlé par ce paramètre.</p>
Effacer la tare après pesage	Activé	La tare est effacée à la fin d'un cycle de pesage.
	Désact	La tare n'est pas effacée à la fin d'un cycle de pesage.

Paramètres	Options	Effet
Transition Entrée Pesée	Autom	<p>Cette sélection détermine ce qui se passe à la fin du cycle de remplissage et de re-remplissage. Ce paramètre ne s'affiche pas si le cycle de pesage n'est pas inclus dans le mode Travail.</p> <ul style="list-style-type: none"> Remplissage  <ul style="list-style-type: none"> Re-remplissage 
	Semi-auto	<p>S'arrête à l'envoi du cycle de pesage et doit être acquitté avant de continuer.</p> <ul style="list-style-type: none"> Remplissage  <ul style="list-style-type: none"> Re-remplissage 
Effacer la tare après dosage	Activé	La tare prise pendant le cycle de dosage est effacée à la fin du cycle de dosage et le poids brut s'affiche.
	Désact	La tare prise pendant le cycle de dosage n'est pas effacée à la fin du cycle de dosage.

Paramètres	Options	Effet
Conservation Matériel Appro	Activé	Cette sélection s'affiche uniquement dans Dosage/ Re-remplissage Mode Travail. En cas de quantité insuffisante d'ingrédient pour une dose complète, ce réglage permet de vider partiellement la cuve d'alimentation, de la remplir à nouveau et de terminer le cycle de dosage.
	Désact	La fonction ne s'exécute pas.
Transition Sortie Pesée	Autom	<p>Cette sélection détermine ce qui se passe à la fin du cycle de vidage et de dosage. Ce réglage ne s'affiche pas si le cycle de pesage de sortie n'est pas inclus dans le mode Travail.</p> <ul style="list-style-type: none"> Dosage  <ul style="list-style-type: none"> Vidage <p>Expiration du délai après vidage</p> 
	Semi-auto	<ul style="list-style-type: none"> Dosage  <ul style="list-style-type: none"> Vidage <p>Expiration du délai après vidage</p> 

Paramètres	Options	Effet
Mode Travail en boucle	Activé	Répétez l'ensemble du mode Travail une fois le cycle du mode Travail terminé.
	Désact	Veillez à ne pas répéter le mode Travail après la fin des cycles dans un Mode Travail.

3.2.4.3 Paramètres d'alimentation

Les enregistrements dans Paramètres d'alimentation ne peuvent pas être ajoutés ni supprimés.

Pour les Mode Travail de Remplissage, Remplissage/vidage, Dose et de Dosage/recharge, un seul enregistrement peut être modifié à l'écran Paramètres d'alimentation.

- 1 Sélectionnez  **Paramètres d'alimentation** à l'écran Paramètres d'application.



ID	Name	# of Feeds	Feed Type
01	General Feeding	2	Concurrent

Fig. 8: Paramètres d'alimentation

- 2 Sur la page **Paramètres d'alimentation**, appuyez sur la touche de fonction MODIFIER  pour modifier l'enregistrement d'alimentation existant.

ID	ID de matière dans Tableau des ingrédients
Nom	Nom de l'ingrédient
Nombre d'alimentations	1 : uniquement Alimentation 2 : Alim Rapide et Alimentation
Type d'alimentation	Ce paramètre est uniquement applicable dans le système à deux vitesses. Pour un contrôle à une vitesse, cela n'a aucune importance. Le champ Type d'alimentation s'affiche uniquement lorsque la valeur Nombre d'alimentations est définie sur 2. Dans un système à deux vitesses (p. ex., Alim Rapide/Alimentation), il détermine la relation entre les sorties (équipement externe commandé par signal, comme les vannes et les agitateurs). <ul style="list-style-type: none"> • Concurrent : pendant le cycle Alim Rapide, Alim Rapide et Alimentation sont activés. • Indépendant : pendant le cycle Alim Rapide, seul Alim Rapide est activé. Pour les systèmes à une vitesse, utilisez uniquement la sortie d'alimentation pour le remplissage.

3.2.4.4 Table des ingrédients

La Tableau des ingrédients permet de sélectionner rapidement les tâches de remplissage. Grâce à la combinaison de Tabl Cible et de Tableau Tare, l'utilisateur peut ajouter, modifier ou supprimer des éléments de la table.

Seuls les rôles Administrateur et Superviseur sont autorisés à modifier les pages Tableau des ingrédients. Le rôle Opérateur ne dispose pas de droits d'accès.

Modifier ou ajouter un enregistrement d'ingrédient

■ Niveau d'accès : Administrateur/Superviseur

- 1 Appuyez sur la touche de fonction MODIFIER  pour ouvrir l'écran de configuration et modifier un enregistrement, ou appuyez sur la touche de fonction AJOUTER  pour accéder à l'écran de configuration et créer un enregistrement de table.

Material Table	
ID	Tolerance Type
01	Target Deviation
02	Percent Of Target
03	Percent Of Target
04	Target Deviation

Fig. 9: Tableau des ingrédients

- 2 Saisissez un **ID de matière**.

Material Edit	
Material ID	<input type="text" value="1"/>
Target ID	1

Fig. 10: ID de matière

- 3 Dans la page **Modification d'ingrédient**, lorsque l'ID cible est en surbrillance, appuyez sur la touche de fonction TABLE CIBLE  pour ouvrir la page **Tabl Cible** et sélectionner ou ajouter un enregistrement cible. Voir [Configurer la table cible ► page 17]

Material Edit	
Material ID	<input type="text" value="1"/>
Target ID	1

Target Table		
ID	Description	Sour
001	PX7r Green Pail	Net
006	MRRG Blue Pail	Gro
007	WOPW Red Pail	App
008	RKAL Green Pail	

Fig. 11: Modification d'ingrédient - Tabl Cible

- 4 Dans la page **Modification d'ingrédient**, lorsque **ID Tare** est en surbrillance, appuyez sur la touche de fonction TABLE DE TARE  pour ouvrir la page **Tableau Tare** et sélectionner ou ajouter un enregistrement de tare. La **Tableau Tare** est utilisée pour enregistrer toutes les informations de tare. La **Tableau Tare** est partagée : elle est utilisée simultanément dans différentes applications.

La configuration de la tare s'affiche uniquement lorsque **Cycle Tare** [voir [Transition de cycle ▶ page 12]] et **Tare Réceptier** [voir [Tare réceptier ▶ page 24]] sont **Activé** simultanément. Voir [Configurer la table de tare ▶ page 20]

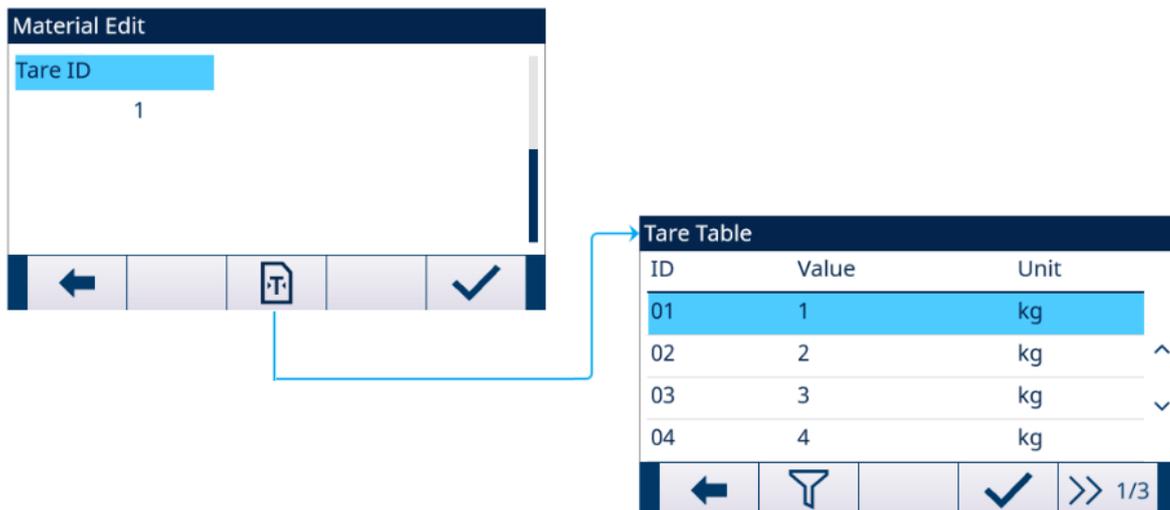


Fig. 12: **Modification d'ingrédient - Tableau Tare**

➔ Les paramètres de **Tableau des ingrédients** sont définis.

ID	Tolerance Type	Target	Unit	+Tolerance	-Tolerance	Spill	Fine	Totalization Type	Target Description	Tare Value	Unit	Low Limit	High Limit	Tare Description
01	Target Deviation	10	kg	0.5	0.5	1	2	Net Weight	PX7r Green Pail	1	kg	0	0	Desc1
02	Percent Of Target	11	kg	0.5	0.5	1	2	Gross Weight	MRRG Blue Pail	2	kg	0	0	Desc2
03	Percent Of Target	10	kg	0.5	0.5	1	2	Gross Weight	WOPW Red Pail	0	kg	2	5	Desc3
04	Target Deviation	10	kg	0.5	0.5	1	2	Net Weight	PX7r Green Pail	3	kg	0	0	Desc3

Fig. 13: Paramètres de **Tableau des ingrédients**

- Appuyez sur la touche de fonction OK pour accepter les modifications ou les ajouts effectués à la **Tableau des ingrédients**.
 - Appuyez sur la touche de fonction QUITTER pour revenir à la page précédente sans enregistrer les modifications ou les ajouts.
 - Appuyez sur la touche de fonction SUPPRIMER pour supprimer un enregistrement d'ingrédient de la liste.
 - Appuyez sur la touche de fonction TRANSFÉRER pour générer des comptes rendus **Tableau des ingrédients** via une connexion quelconque avec une affectation Comptes rendus.
 - Appuyez sur la touche de fonction REMISE À ZÉRO pour effacer tous les enregistrements de modification de configuration.
- ➔ La **Tableau des ingrédients** est configurée.

3.2.4.4.1 Configurer la table cible

La Tabl Cible peut être configurée à l'écran Tableau des ingrédients.

Chargez un enregistrement cible à partir de la Tabl Cible.

Sélection de liste

- Dans la page **Modification d'ingrédient**, sélectionnez ID cible et appuyez sur la touche de fonction TABLE CIBLE .

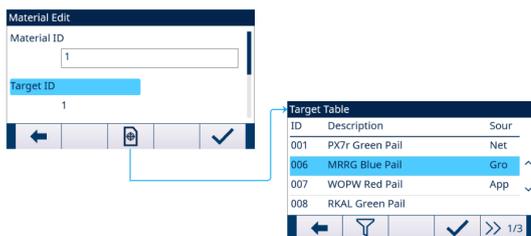


Fig. 14: **Modification d'ingrédient - Tabl Cible**

➔ L'écran **Tabl Cible** s'affiche.

Target Table	
ID	Description
001	PX7r Green Pail
006	MRRG Blue Pail
007	WOPW Red Pail
008	RKAL Green Pail

Navigation: ← [Filtre Désactivé] [OK] >> 1/3

Fig. 15: **Tabl Cible**

- Appuyez sur la touche de fonction **FILTRE DÉSACTIVÉ** .
- Sur la page Paramètres de filtre, utilisez les cases de sélection et les champs de saisie de données pour saisir des informations de recherche spécifiques afin de limiter la recherche ou ne saisissez pas de limites de recherche pour afficher tous les enregistrements de la table des ingrédients.
- Appuyez sur la touche de fonction **OK** .
 - ➔ Les enregistrements cibles filtrés s'affichent. Ils sont triés par date et heure, l'enregistrement le plus récent étant affiché en dernier.
- Utilisez les touches de navigation **HAUT** et **BAS** pour faire défiler la liste jusqu'à ce que l'enregistrement souhaité soit en surbrillance. Sur cet écran, l'utilisateur peut également appuyer sur la touche de fonction **FILTRE ACTIVÉ**  pour renouveler les informations de recherche, ou sur la touche de fonction **EFFACER FILTRE**  pour effacer les informations de recherche.
- Appuyez sur la touche de fonction **OK**  pour charger l'enregistrement sélectionné dans la liste.
- Appuyez sur la touche de fonction **QUITTER**  pour revenir à l'écran de l'opération de pesage sans charger l'enregistrement.
 - ➔ Un enregistrement cible est sélectionné.

Recherche rapide

Lorsque l'ID de l'enregistrement de table cible à charger est connu, utilisez le mode Rappel rapide.

- À l'écran **Tabl Cible**, utilisez le clavier numérique pour saisir l'ID, puis appuyez sur la touche **ENTRÉE** pour charger l'enregistrement.
 - ➔ Si l'enregistrement est disponible, les données sont chargées.
 - ➔ Sinon, le message « ID non trouvé » s'affiche.
- Appuyez sur la touche de fonction **OK** .
 - ➔ Un enregistrement d'ingrédient est recherché.

Créer ou ajouter un enregistrement de table cible

■ Niveau d'accès : Administrateur/Superviseur

- Appuyez sur la touche de fonction **MODIFIER**  pour ouvrir l'écran de configuration et modifier un enregistrement, ou appuyez sur la touche de fonction **AJOUTER**  pour accéder à l'écran de configuration et créer un enregistrement de table.

Réglage des paramètres pour l'enregistrement cible

Paramètre	Options	Définition ou effet
ID	-	<ul style="list-style-type: none"> ID désigne le numéro de série de l'enregistrement. Il est possible de remplacer un enregistrement existant par un numéro ID particulier. Il faut d'abord le supprimer, puis un nouvel enregistrement peut être créé avec le numéro saisi dans le champ ID. L'IND500x peut stocker jusqu'à 199 enregistrements ID.
Source	Poids Net	Poids Net est sélectionné comme source de données pour la comparaison de poids.
	Poids Brut	Poids Brut est sélectionné comme source de données pour la comparaison de poids.

Paramètre	Options	Définition ou effet
Type Tolérance	Ecart Cible	<ul style="list-style-type: none"> Ecart Cible est mesuré comme une valeur de poids absolue, dans les mêmes unités que la valeur cible elle-même. Par exemple, si un poids cible de 100 kg est sélectionné, des écarts positifs et négatifs de 5 et 2 kg, respectivement, peuvent être définis dans l'enregistrement du poids cible et (sauf en cas de modification) ces valeurs restent fixes, quelle que soit la modification de la valeur cible.
	Pourcentage de la cible	<ul style="list-style-type: none"> Le Pourcentage de la cible est mesuré en tant que valeur relative, exprimée en pourcentage de la valeur cible. Dans ce cas, si la valeur cible est de 100 kg et que les tolérances positive et négative sont de 5 % et 2 %, la bande de tolérance reste proportionnelle à la valeur cible, même si cette dernière est modifiée. Ainsi, si l'enregistrement est modifié avec une nouvelle valeur cible de 200 kg, les tolérances positive et négative restent de 5 % et 2 %, et représentent respectivement 10 kg et 4 kg.
Cible	-	La valeur mesurée souhaitée pour un pesage. Unité : g/kg/lb/t/tonne/oz
Tolérance	-	Selon le type de tolérance sélectionné, les deux champs de tolérance, - et +, permettent de saisir une valeur de poids absolue ou un pourcentage à appliquer à la valeur cible.
Déverser	-	<ul style="list-style-type: none"> Le débordement est une mesure de la quantité d'ingrédient qui est distribuée après la coupure de l'alimentation. Elle est déterminée empiriquement et saisie ici sous forme de valeur de poids absolue. Cette quantité doit être prise en compte lors de la configuration d'une valeur cible, sous peine de voir le résultat du remplissage systématiquement supérieur à la valeur cible.
Alimentation	-	<ul style="list-style-type: none"> Dans les opérations de remplissage à deux vitesses, la valeur d'alimentation détermine le moment où la sortie d'alimentation rapide est désactivée afin d'arrêter l'opération et d'éviter de dépasser le poids cible. Si Nombre d'alimentations est défini sur 1, cette valeur n'est pas valide et est masquée sur la page ACTIF. Cette valeur est basée sur l'observation empirique du comportement du système de remplissage, mais elle doit être suffisamment faible pour permettre un remplissage rapide, mais pas suffisamment élevée pour que l'alimentation rapide ne s'arrête trop tard et ne dépasse la valeur cible.
Description	-	Ce champ permet à chaque enregistrement cible d'avoir un identifiant descriptif. Il peut s'avérer utile de sélectionner dans une liste qui comprend plusieurs cibles et de noter l'ingrédient concerné ou le type de réservoir dans lequel l'alimentation sera effectuée.
Type de totalisation	Poids Net	Le Poids Net converti dans l'unité du réglage cible est ajouté au total.
	Poids Brut	Le Poids Brut converti dans l'unité du réglage cible est ajouté au total.
	Désact	La totalisation de toutes les transactions impliquant chaque cible dans la table ne sera pas suivie.

- Appuyez sur les touches de navigation HAUT et BAS ( ) pour placer le curseur sur le nom du champ à modifier ou à insérer.
- Appuyez sur la touche ENTRÉE pour sélectionner une valeur de champ à modifier ou à insérer.
- Utilisez le clavier numérique pour modifier ou saisir la valeur souhaitée.
- Appuyez sur la touche de fonction OK  pour accepter les modifications ou les ajouts à la table cible.
- Appuyez sur la touche de fonction QUITTER  pour revenir à la page précédente sans enregistrer les modifications ou les ajouts.
- Appuyez sur la touche de fonction SUPPRIMER  pour supprimer un enregistrement cible de la liste.

- 8 Appuyez sur la touche de fonction TRANSFÉRER  pour générer des comptes rendus de table cible vers n'importe quelle connexion avec une affectation Comptes rendus.
 - 9 Appuyez sur la touche de fonction REMISE À ZÉRO  pour effacer tous les enregistrements de modification de configuration.
 - 10 Appuyez sur la touche de fonction QUITTER  pour revenir à la page précédente.
- ➔ Le **Tabl Cible** est configuré.

3.2.4.4.2 Configurer la table de tare

La Tableau Tare peut être configurée à l'écran Tableau des ingrédients.

Chargez un enregistrement cible à partir de la Tableau Tare.

Sélection de liste

- 1 Dans la page **Modification d'ingrédient**, sélectionnez ID tare et appuyez sur la touche de fonction TABLE TARE .

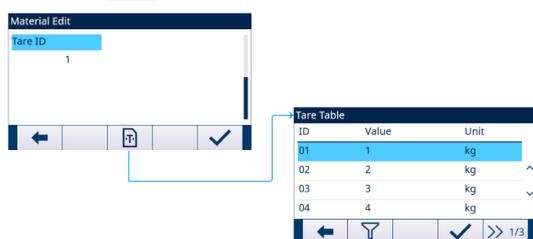


Fig. 16: **Modification d'ingrédient - Tableau Tare**

- ➔ L'écran **Tableau Tare** s'affiche.

ID	Value	Unit
01	1	kg
02	2	kg
03	3	kg
04	4	kg

Fig. 17: **Tableau Tare**

- 2 Appuyez sur la touche de fonction FILTRE DÉSACTIVÉ .
- 3 Sur la page Paramètres de filtre, utilisez les cases de sélection et les champs de saisie de données pour saisir des informations de recherche spécifiques afin d'affiner la recherche ou ne saisissez pas d'informations pour afficher tous les enregistrements de **Tableau Tare**.
- 4 Appuyez sur la touche de fonction OK .
 - ➔ Les enregistrements de tare filtrés s'affichent. Ils sont triés par date et heure, l'enregistrement le plus récent étant affiché en dernier.
- 5 Utilisez les touches de navigation HAUT et BAS pour faire défiler la liste jusqu'à ce que l'enregistrement souhaité soit en surbrillance. Sur cet écran, l'utilisateur peut également appuyer sur la touche de fonction FILTRE ACTIVÉ  pour renouveler les informations de recherche, ou sur la touche de fonction EFFACER FILTRE  pour effacer les informations de recherche.
- 6 Appuyez sur la touche de fonction OK  pour charger l'enregistrement sélectionné dans la liste.
- 7 Appuyez sur la touche de fonction QUITTER  pour revenir à l'écran de l'opération de pesage sans charger l'enregistrement.
 - ➔ Un enregistrement de tare est sélectionné.

Recherche rapide

Lorsque l'ID de l'enregistrement Tableau Tare à charger est connu, utilisez le mode Rappel rapide.

- 1 À l'écran **Tableau Tare**, utilisez le clavier numérique pour saisir l'ID, puis appuyez sur la touche ENTRÉE pour charger l'enregistrement.
 - ➔ Si l'enregistrement est disponible, les données sont chargées.

- ➔ Sinon, le message « **ID Non Trouvée** » s’affiche.
- 2 Appuyez sur la touche de fonction OK .
 - ➔ Un enregistrement de tare est recherché.

Créer ou ajouter un enregistrement Tableau Tare

- Niveau d’accès : Administrateur/Superviseur
- 1 Appuyez sur la touche de fonction MODIFIER  pour ouvrir l’écran de configuration et modifier un enregistrement, ou appuyez sur la touche de fonction AJOUTER  pour accéder à l’écran de configuration et créer un enregistrement de tare.

Réglage des paramètres pour l’enregistrement de tare

Paramètre	Options	Définition ou effet
ID	-	Numéro d’identification de l’enregistrement actif
Unité	<ul style="list-style-type: none"> • g • kg • lb • t • tonne • oz 	Unités de mesure pour la tare (il peut s’agir de n’importe quelle unité principale disponible)
Type de tare	Tare prédéfinie	-
	Contrôle de contenant	Identifie un type de récipient à l’aide de limites de contrôle supérieures et inférieures dans la Tableau Tare et d’un algorithme. Cela permet de garantir la « manipulation » du type de récipient correct dans un processus de production.
Valeur	-	Prérégl val. tare
Limite basse	-	Utilisé pour Contrôle de récipient de tare.
Limite Haut	-	Utilisé pour Contrôle de récipient de tare.

- 2 Appuyez sur les touches de navigation HAUT et BAS ( ) pour placer le curseur sur le nom du champ à modifier ou à insérer.
 - 3 Appuyez sur la touche ENTRÉE pour sélectionner une valeur de champ à modifier ou à insérer.
 - 4 Utilisez le clavier numérique pour modifier ou saisir la valeur souhaitée.
 - 5 Appuyez sur la touche de fonction OK  pour accepter les modifications ou les ajouts effectués à la **Tableau Tare**.
 - 6 Appuyez sur la touche de fonction QUITTER  pour revenir à la page précédente sans enregistrer les modifications ou les ajouts.
 - 7 Appuyez sur la touche de fonction SUPPRIMER  pour supprimer un enregistrement de tare de la liste.
 - 8 Appuyez sur la touche de fonction TRANSFÉRER  pour générer des comptes rendus **Tableau Tare** via une connexion quelconque avec une affectation Comptes rendus.
 - 9 Appuyez sur la touche de fonction REMISE À ZÉRO  pour effacer tous les enregistrements de modification de configuration.
 - 10 Appuyez sur la touche de fonction QUITTER  pour revenir à la page **Tableau Tare**.
- ➔ La **Tableau Tare** est configurée.

3.2.4.5 Re-remplissage

La configuration du re-remplissage n’est disponible que lorsque le mode Travail est défini sur Dosage/Re-remplissage. Voir [Régler le mode Travail ▶ page 12]

La manière dont l’IND500x remplit le réservoir d’alimentation peut être spécifiée.

- 1 Sélectionnez  **Recharger** à l’écran Paramètres d’application.
- 2 Réglez le **Mode Remplissage** sur **Autom** ou **Manuel**.
 - ➔ En mode **Autom**, l’IND500x effectue le remplissage sous la direction de l’opérateur.
 - ➔ En mode **Manuel**, l’IND500x ne contrôle pas le re-remplissage.

- 3 Définissez la valeur et l'unité pour **Remplir le seuil bas**.
 - ➔ **Remplir le seuil bas** permet de garantir la pression minimale de l'ingrédient dans le réservoir d'alimentation. Lorsque **Poids Brut** est \leq **Remplir le seuil bas**, le **Recharger** est lancé avant le **Dose**.
- 4 Définissez une valeur pour **Remplir le seuil élevé**.

3.2.4.6 Cycles

Cette fonction permet de suivre le nombre de cycles terminés, puis de déclencher un message opérateur lorsque le nombre de cycles programmé est atteint. À ce stade, les cycles de remplissage supplémentaires sont interdits jusqu'à ce que le Nbre Cycles soit réinitialisé. Voir [Configurer le nombre de cycles ▶ page 11]

La page de configuration Cycles permet d'activer ou de désactiver le suivi en fonction du nombre de cycles exécutés. Un « cycle » complet est déterminé en fonction du Mode Travail sélectionné.

Mode Travail	Description	Critères de « cycle » complets
Remplissage	Remplissez le récipient sur la balance jusqu'au poids cible. Ce récipient est ensuite retiré par un autre équipement.	Chaque cycle de remplissage réussi déclenche le compteur de cycles.
Remplissage/vidage	Remplissez le réservoir jusqu'au poids cible, puis videz-le jusqu'au bout.	Chaque séquence de vidage terminée déclenche le compteur de cycles.
Dose	Le réservoir d'alimentation est rempli par un autre équipement. Pesez plusieurs fois jusqu'au dosage cible.	Chaque cycle de dosage terminé déclenche le compteur de cycles.
Dosage/recharge	Le pesage jusqu'à la cible est réalisé plusieurs fois. Si l'ingrédient du réservoir d'alimentation est inférieur à la limite inférieure après le cycle de pesage, remplissez le réservoir jusqu'à la limite supérieure.	Chaque cycle de dosage terminé déclenche le compteur de cycles.

- 1 Sélectionnez  **Cycles** à l'écran Paramètres d'application.
- 2 Sélectionnez Activer ou Désactiver la fonction **Suivre Cycles**.

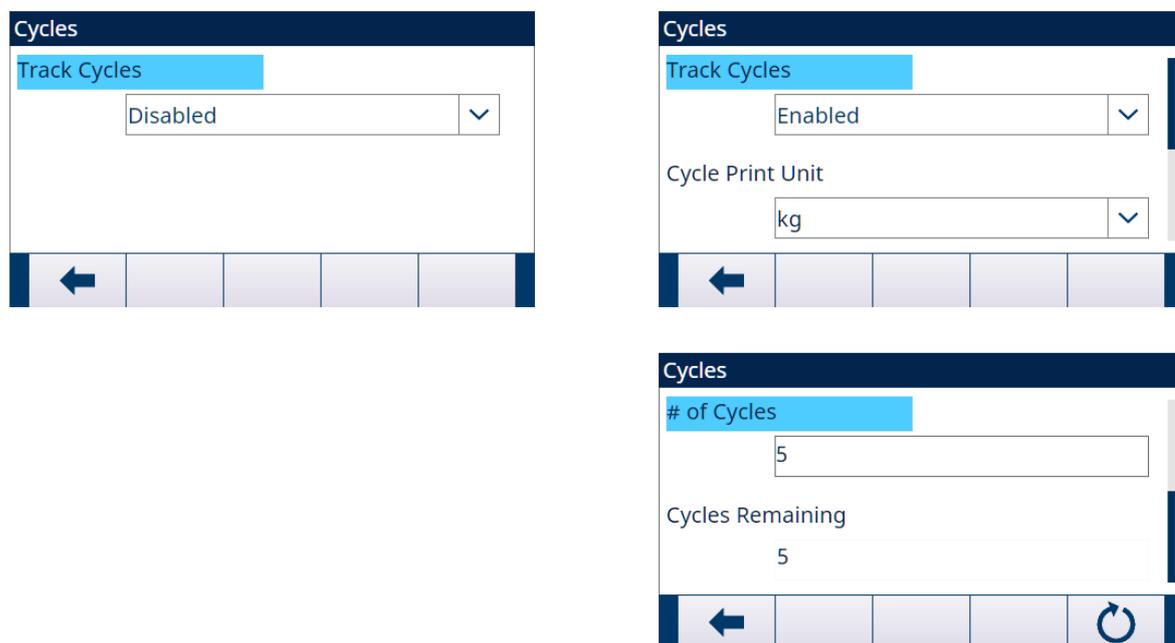


Fig. 18: **Cycles**

- 3 Si la fonction **Suivre Cycles** est **Activé**, définissez l'**Unité** utilisée dans l'impression de la demande déclenchée à la fin d'un cycle et le **Nbre Cycles**.
 - ➔ Le **Nbre Cycles** défini sur cette page est identique à celui défini à l'aide de la touche de fonction **Nbre de Cycles**  à l'écran de démarrage de l'application.
 - ➔ Sur cette page, la touche de fonction REMISE À ZÉRO  permet d'effacer la valeur **Nbre Cycles**.

3.2.4.7 Temporisation

Les paramètres Synchro sont liés aux étapes de séquence dans Mode Travail. L'écran d'application indique que Synchro décompte lorsque Synchro fonctionne (p. ex. Délai Dém).

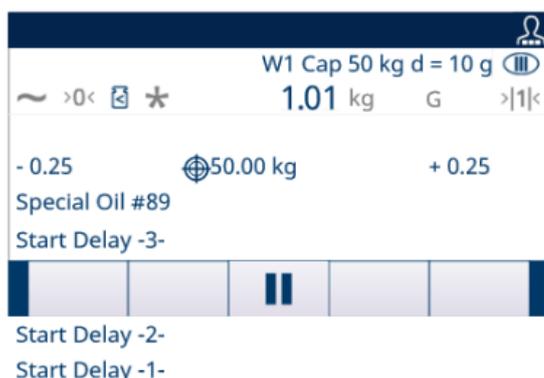


Fig. 19: Synchro

- 1 Sélectionnez  **Synchro** à l'écran Paramètres d'application.
- 2 Pour définir les paramètres **Synchro**, reportez-vous au tableau ci-dessous.

Paramètre	Description
Délai dém.	<ul style="list-style-type: none"> • Uniquement lié aux fonctions Remplissage et dosage. • Retardez le démarrage du cycle après avoir appuyé sur la touche de fonction Démarrer . • Vous pouvez saisir des valeurs entre 0 et 999 secondes. • Si un délai de démarrage est programmé, la sortie de délai de démarrage (si elle est programmée) s'active pendant ce délai.
Délai d'inhibition	<ul style="list-style-type: none"> • Lorsque le remplissage ou le dosage passe du cycle d'alimentation rapide au cycle d'alimentation, un impact mécanique ou la chute de l'ingrédient agit sur la balance, et le poids mesuré pendant cet intervalle est non fiable. Le délai d'inhibition définit un délai qui s'écoule avant la comparaison avec la valeur cible. • Vous pouvez saisir des valeurs entre 0 et 999 secondes.
Délai après pesage	<ul style="list-style-type: none"> • Utilisé pour la vérification des tolérances et uniquement associé aux fonctions Remplissage, Re-remplissage et Dosage. • Définissez un délai pour le test de tolérance à la fin d'un cycle de pesage. Cela peut être utilisé pour équilibrer la pression dans un réservoir scellé ou pour permettre un temps de stabilisation supplémentaire pour des réservoirs de pesage instables. Pendant ce temps, le terminal décompte la durée restante du délai. • Vous pouvez saisir des valeurs entre 0 et 999 secondes. • Si un délai après pesage est activé, la sortie de délai après pesage (si elle est programmée) devient « Activé » pendant ce délai.
Délai après vidage	<ul style="list-style-type: none"> • Uniquement lié à la fonction Vidage. • Démarre lorsque le poids brut sur la balance passe en dessous de la valeur Poids du résidu. La sortie d'alimentation reste activée jusqu'à ce que le délai après vidage expire. La combinaison des paramètres Délai après vidage et Poids du résidu permet d'éviter que les distributeurs ne fonctionnent en continu tant que le réservoir de pesage n'est pas complètement vidé pendant le cycle de vidage. La même fonction est utilisée lorsqu'une quantité insuffisante d'ingrédient est détectée au début d'un cycle de dosage et que la touche de fonction Vidage  est actionnée. • Vous pouvez saisir des valeurs entre 0 et 999 secondes.

Paramètre	Description
Pesage d'entrée terminé	<ul style="list-style-type: none"> • Permet uniquement d'indiquer la durée pendant laquelle la fonction Terminer : Remplissage/Terminer : Sortie de re-remplissage est activée après le pesage d'entrée (remplissage ou re-remplissage). • Lorsque la transition de pesage d'entrée est définie sur semi-automatique, la fonction Terminer : Sortie de remplissage reste activée tant que la séquence se déroule, jusqu'à ce que l'opérateur confirme en appuyant sur la touche OK. • Vous pouvez saisir des valeurs entre 0 et 99 secondes.
Pesage de sortie terminé	<ul style="list-style-type: none"> • Permet uniquement d'indiquer la durée pendant laquelle la fonction Terminer : Dosage/Terminer : Sortie de vidage est activée après le pesage de sortie (vidage ou dosage). • Lorsque la transition de pesage de sortie est définie sur semi-automatique, la fonction Terminer : Sortie de pesage de sortie reste activée tant que la séquence se déroule, jusqu'à ce que l'opérateur confirme en appuyant sur la touche OK. • Vous pouvez saisir des valeurs entre 0 et 99 secondes.

3.2.4.8 Tare récipient

La configuration de la tare récipient n'est disponible que lorsque la fonction Remplissage est activée dans le mode Travail.

- 1 Sélectionnez  **Tare Récipient** à l'écran Paramètres d'application.
- 2 Sélectionnez Activer ou Désactiver la fonction **Tare Récipient**.

Cas d'application

Les lignes de production utilisent généralement plusieurs types de récipients (de différentes tailles, par exemple). Les types de récipients sont liés à un processus de production spécifique. L'utilisation du mauvais récipient (trop petit, par exemple) peut entraîner un débordement. La fonction Tare Récipient garantit que le bon récipient est placé sur la ligne de production.

- La **Tare Récipient** est **Activé**.
- Un ID de tare, avec les valeurs **Limite basse** et **Limite Haut**, est activé dans un enregistrement **Tableau des ingrédients**.
- Dans un cycle de pesage d'entrée (remplissage), placez un récipient vide sur la balance.
 - ➔ Avant que le remplissage ne commence, le poids du récipient vide est évalué avec la vérification de la **Tare Récipient** pour confirmer que le récipient correct est placé sur la balance.

3.2.4.9 Verrouillages

L'IND500x fournit une commande de signal de verrouillage OK pour le pesage d'entrée et une autre pour le pesage de sortie. Ces signaux peuvent être utilisés pour empêcher le démarrage d'un cycle de pesage d'entrée ou de sortie si les récipients requis ou les mesures de contrôle ne sont pas en place.

- 1 Sélectionnez  **Verrouillages** à l'écran Paramètres d'application.

- À la page **Verrouillages**, sélectionnez Activer (Détection unique ou Surveillance continue) ou Désactiver les fonctions **OK Pesée Entrée** et **OK Pesée Sortie**.
Détection unique : le remplissage démarre à la réception d'un seul signal.
Surveillance continue : le remplissage fonctionne à la réception d'un signal continu. Lorsque le signal s'arrête, la tâche de remplissage est interrompue.



Fig. 20: **Verrouillages**

- Si **OK Pesée Entrée** ou **OK Pesée Sortie** est **Activé**, assurez-vous que l'entrée discrète de pesage d'entrée ou de sortie associée est activée.
 ➔ Si la fonction **Verrouillages** est **Activé** et que le signal d'entrée discrète requis n'est pas présent, un message d'erreur s'affiche et la séquence est interrompue.

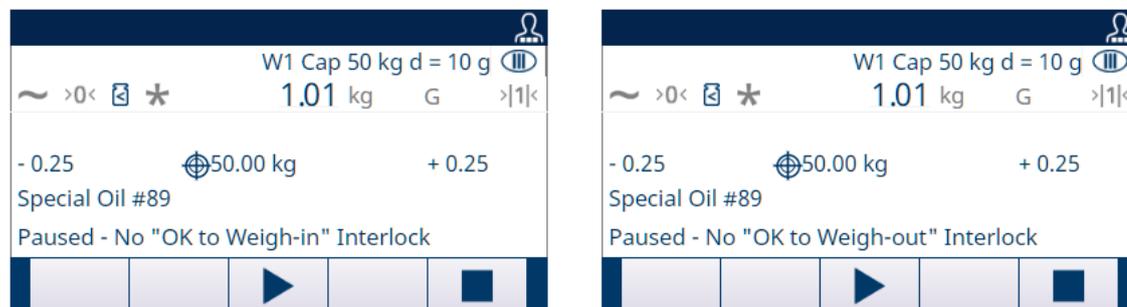


Fig. 21: Absence d'entrée discrète **Verrouillages**

- ➔ L'opérateur doit appuyer sur la touche de fonction DÉMARRER/REPRENDRE ▶ pour tester à nouveau **Verrouillages**, ou sur ARRÊTER ■ pour arrêter **Mode Travail**.
- ➔ La séquence ne se poursuit que lorsque le problème est résolu et que le terminal reçoit l'entrée de verrouillage.

3.2.4.10 Déplacement

Si la valeur de débordement programmée est trop élevée et que la sortie d'alimentation se désactive trop tôt, le poids final ne respecte pas les tolérances. Dans ce cas, la fonction Pas à Pas peut être utilisée pour gérer le sous-remplissage et alimenter lentement le récipient en ingrédient pour atteindre la valeur de tolérance.

- Sélectionnez **⋮ Pas à Pas** à l'écran Paramètres d'application.



Fig. 22: **Pas à Pas**

- Pour définir les paramètres **Pas à Pas**, reportez-vous au tableau ci-dessous.

Paramètre	Options	Effet
Mode	Désact	La fonction Pas à Pas ne s'exécute pas.
	Autom	Lorsqu'un poids est inférieur à la plage de tolérance basse, la fonction Déplacement se lance automatiquement et se répète jusqu'à ce que le poids respecte les tolérances.
	Manuel	<ul style="list-style-type: none"> • Cette procédure peut être effectuée manuellement, en appuyant sur la touche de fonction Pas à Pas  ou en programmant une entrée discrète comme fonction de déplacement. • Chaque fois que la fonction manuelle Pas à Pas est lancée, elle exécute un cycle marche/arrêt d'impulsion. • La touche de fonction Pas à Pas  doit être actionnée plusieurs fois pour atteindre le niveau de tolérance inférieur.
Impulsion Marche	-	Ce paramètre contrôle la durée pendant laquelle l'impulsion de déplacement reste « activée » en secondes.
Temps d'impulsion (désactivé)	-	<ul style="list-style-type: none"> • Ce paramètre contrôle la durée d'une pause entre les impulsions de déplacement en secondes. • En mode manuel Pas à Pas, la touche de fonction Pas à Pas  ne fonctionnera plus jusqu'à l'expiration de ce délai.

3.2.4.11 Alarme d'alimentation

La fonction Alarme d'alimentation permet de s'assurer qu'une variation de poids se produit sur une période donnée. Alarme d'alimentation peut indiquer des problèmes de procédé, comme un trou dans le réservoir de réception, une vanne de distribution obstruée, etc.

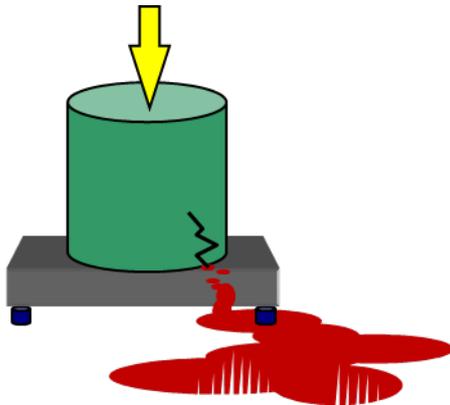


Fig. 23: Alarme d'alimentation

- 1 Sélectionnez  **Alarme d'alimentation** à l'écran Paramètres d'application.
- 2 Pour définir les paramètres **Alarme d'alimentation**, reportez-vous au tableau ci-dessous.

Paramètre	Description
Délai alim.initial	<ul style="list-style-type: none"> • Uniquement applicable au cycle Remplissage et dosage. • Si les deux modes Alimentation rapide et Alimentation sont utilisés pour le remplissage, le terminal vérifie le changement de poids lors du remplissage. • Si le changement de poids (Poids d'alimentation initial modifié) n'atteint pas la valeur cible définie dans l'intervalle de temps spécifié (Délai alim.initial), l'Alarme d'alimentation est déclenchée.

Paramètre	Description
Poids d'alimentation initial modifié	<ul style="list-style-type: none"> Poids d'alimentation initial modifié minimum Pour le cycle de remplissage, si le poids est inférieur à l'arrondi de la valeur (poids initial + poids d'alimentation initial modifié), l'alarme se déclenche. Pour le cycle de dosage, si le poids est supérieur à l'arrondi de la valeur (poids initial – poids d'alimentation initial modifié), l'alarme se déclenche également. Si le changement de poids (Poids d'alimentation initial modifié) n'atteint pas la valeur cible définie dans l'intervalle de temps spécifié (Délai alim.initial), l'Alarme d'alimentation est déclenchée.
Unité	g/kg/lb/t/tonne/oz
Délai d'attente du vidage	Applicable au cycle de vidage.
Poids de vidage modifié	<ul style="list-style-type: none"> Poids minimal de vidage modifié Dans un cycle de vidage, supposons que le délai d'attente d'alimentation initiale est de 2,0 s, que le poids d'alimentation initial a changé de 2 kg et que le poids initial au début du vidage est de 6 kg. Si le poids est toujours supérieur à 4 kg en 2 secondes, l'alarme est déclenchée.
Délai attente de rempl.	Applicable au cycle de re-remplissage.
Poids de recharge modifié	<ul style="list-style-type: none"> Poids de recharge modifié minimum Dans un cycle de re-remplissage, supposons que le délai d'attente d'alimentation initiale est de 2,0 s, que le poids d'alimentation initial a changé de 2 kg et que le poids initial au début du vidage est de 4 kg. Si le poids est toujours inférieur à 6 kg en 2 secondes, l'alarme est déclenchée.
Délai de traitement	<ul style="list-style-type: none"> Remplissage : surveille le temps de Remplissage. Dose : surveille le temps de Dose. Dosage/recharge : surveille le temps de Dose. Remplissage/vidage : surveille le temps de Remplissage/vidage.

3.2.4.12 Acceptation des tolérances

L'IND500x propose différentes commandes basées sur Acceptation des tolérances : la fonction de remplissage automatique avancé peut être programmée pour interrompre le cycle en cours si une condition hors tolérances est détectée, ou elle peut permettre à l'opérateur de déterminer si une condition de poids hors tolérances doit être acceptée ou non.

Configuration

Les paramètres à définir pour Acceptation des tolérances sont définis comme suit :

Paramètre	Options	Effet
Acceptation Manuelle	Désact	<ul style="list-style-type: none"> Le cycle est automatiquement annulé lorsqu'une condition Hors tolérance est détectée. Le nombre de cycles n'est pas utilisé.
	Activé	<ul style="list-style-type: none"> Le message Hors tolérance s'affiche et l'opérateur doit accepter le poids hors tolérance ou le rejeter. Si l'opérateur l'accepte, le cycle continue. En cas de rejet, le cycle est abandonné.
	Continuer automatiquement	Même si une condition Hors tolérance est détectée, le cycle suivant se poursuit directement.
Val. Tolérance Zéro	-	<ul style="list-style-type: none"> Cela définit la valeur de poids à laquelle le poids doit correspondre (à partir du zéro brut) pour démarrer un cycle de remplissage. Val. Tolérance Zéro doit être inférieur à la valeur (cible – débordement). Ce champ apparaît uniquement lorsque le cycle de tare avant pesage est Désact et que Mode Travail inclut Remplissage.

Paramètre	Options	Effet
Poids Talon	-	<p>Indiquez la quantité d'ingrédient susceptible de rester dans le réservoir de pesage lorsque celui-ci est considéré comme vide. Il s'agit, par exemple, de l'ingrédient laissé sous le niveau de sortie d'une cuve ou collé sur les côtés d'une trémie.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Lorsque le cycle de vidage est activé en Mode Travail (Remplissage/vidage) et que le poids brut passe en dessous de cette valeur, le minuteur Délai Après Vide démarre. Une fois que le minuteur s'arrête, les sorties d'alimentation rapide et d'alimentation sont désactivées. • Non applicable pour le Mode Travail Remplissage. • En Mode Travail Dose, cette valeur est ajoutée à la valeur cible Dose pour déterminer s'il y a suffisamment d'ingrédient pour un autre cycle Dose. • En Mode Travail Dosage/recharge, lorsque Poids Brut est \geq (seuil inférieur + Poids Talon), il est possible d'effectuer un autre Dose.

Autres fonctionnalités liées à Acceptation des tolérances

- Pas à pas
- Ajust. Sur-rempl.
- Vérification des tolérances

Le tableau suivant explique comment ces fonctions fonctionnent.

Accept. manuel.	Hors tolérance	Fonctionnement
Activé	Tolérance +	<ul style="list-style-type: none"> Réglage manuel du surremplissage <ul style="list-style-type: none"> Appuyez sur la touche de fonction Acceptation des tolérances $\pm\checkmark$. Appuyez sur \checkmark pour continuer le cycle suivant ou sur \times pour l'annuler. Tolérance OK après réglage manuel du surremplissage <ul style="list-style-type: none"> Appuyez sur \checkmark (ajouté dans le champ Nombre de cycles dans les tolérances) pour continuer le cycle suivant ou sur \times (ajouté dans le champ Nombre de cycles hors tolérances – rejeté) pour abandonner le cycle.
	Tolérance -	<ul style="list-style-type: none"> Déplacement manuel <ul style="list-style-type: none"> Appuyez sur la touche de fonction Acceptation des tolérances $\pm\checkmark$. Appuyez sur \checkmark pour continuer le cycle suivant ou sur \times pour l'annuler. Tolérance OK après déplacement manuel <ul style="list-style-type: none"> Appuyez sur \checkmark (ajouté dans le champ Nombre de cycles dans les tolérances) pour continuer le cycle suivant ou sur \times (ajouté dans le champ Nombre de cycles hors tolérances – rejeté) pour abandonner le cycle. Déplacement automatique <ul style="list-style-type: none"> Aucune opération nécessaire. Mode Déplacement désactivé <ul style="list-style-type: none"> Appuyez sur \checkmark pour continuer le cycle suivant ou sur \times pour l'annuler.
Désact	Tolérance +	<ul style="list-style-type: none"> Réglage manuel du surremplissage <ul style="list-style-type: none"> Appuyez sur \checkmark pour confirmer le réglage. Réglage manuel du surremplissage désactivé <ul style="list-style-type: none"> Le message Acceptation des tolérances s'affiche directement. Appuyez sur \checkmark pour confirmer l'annulation du cycle.
	Tolérance -	<ul style="list-style-type: none"> Déplacement manuel <ul style="list-style-type: none"> Appuyez sur \checkmark pour confirmer le déplacement manuel. Déplacement automatique <ul style="list-style-type: none"> Aucune opération nécessaire. Mode Déplacement désactivé <ul style="list-style-type: none"> Appuyez sur \checkmark pour confirmer l'annulation du cycle.

Accept. manuel.	Hors tolérance	Fonctionnement
Continuer automatiquement	Tolérance +	<ul style="list-style-type: none"> Réglage manuel du surremplissage <ul style="list-style-type: none"> – Appuyez sur  pour confirmer le réglage. Réglage manuel du surremplissage désactivé <ul style="list-style-type: none"> – Le cycle suivant démarre directement.
		Tolérance -

3.2.4.13 Journal activité

Lorsque le kit de remplissage est installé, l'IND500x permet d'enregistrer certaines activités qui se produisent pendant les cycles de pesage d'entrée et de sortie dans un Journal Actions.

La mémoire alibi et le Journal Actions peuvent exister simultanément. Dans certaines applications où la mémoire alibi est requise, le fichier Journal Actions ne peut pas être utilisé. Il est également possible de programmer une connexion de sortie Journal Actions qui envoie chaque enregistrement à un port programmé lorsque l'activité est consignée. La connexion de sortie Journal Actions peut être assignée dans Connexion sous Configuration>Transfert>Connexions.

Le Journal Actions est Activé à l'écran  Journal Actions des paramètres d'application.

Structure du fichier

Il s'agit d'un fichier binaire codé et chaque enregistrement du fichier journal des activités est de 9 octets. Environ 150 000 enregistrements peuvent être stockés dans le fichier journal.

Chaque enregistrement comprend :

- Champs d'horodatage
- Code activité
- Chiffre de contrôle

Ce fichier journal peut ensuite être consulté sur le terminal. Ce fichier ainsi que son fichier .csv **act_log1.csv** peuvent être exportés via FTP ou le serveur de données partagées à l'aide du protocole 1K Xmodem.

Activités consignées

Chaque activité est enregistrée sous son code activité. Si ce paramètre est activé, les activités suivantes sont consignées lorsqu'elles se produisent.

Code activité	Activité consignée	Code activité	Activité consignée
1	Démarrer le cycle de remplissage	10	Hors tolérance
3	Démarrer le cycle de dosage	11	Acceptation hors tolérances
4	Démarrer le cycle de vidage	12	Rejet hors tolérances
5	Démarrer le cycle de re-remplissage	13	Continuation automatique hors tolérances
6	Cycle en pause	14	Démarrer le déplacement manuel
7	Reprise du cycle	15	Réglage du surremplissage
8	Cycle annulé	23	Dosage partiel (préservation des ingrédients d'approvisionnement)
9	Tolérance OK	-	-

Rechercher Journal Actions

- 1 Dans la page **Journal Actions**, appuyez sur la touche de fonction Afficher table  .
 ➔ La page Rechercher **Journal Actions** s'affiche.
- 2 Utilisez la zone de sélection Champs de recherche 1 et les champs de données correspondants pour saisir des informations de recherche spécifiques afin de limiter la recherche.

- 3 Appuyez sur la touche de fonction Rechercher  .
 - ➔ La page Vue de recherche dans **Journal Actions** s'affiche.

Imprimer Journal Actions

Il n'est pas possible d'imprimer l'ensemble du fichier Journal Actions en une seule fois, mais chaque enregistrement peut être imprimé en temps réel si une connexion est configurée (dans Communication > Connexions) avec l'affectation d'impression de la sortie proxy. Chaque enregistrement comprend la date, l'heure et le texte du Journal activité. Il contient 40 caractères.

Voici un exemple de cette impression :

- 04-août-2020 11:06:25 début du cycle de remplissage
- 04-août-2020 11:07:25 cycle en pause
- 04-août-2020 11:08:25 cycle annulé

3.2.4.14 Statistiques Pac

La fonction Statistiques Pac détermine si le remplissage automatique avancé doit effectuer le suivi des statistiques pendant le cycle Mode Travail.

- Les Statistiques Pac peuvent être consultées, imprimées et exportées via FTP, un port série ou Ethernet à l'aide du protocole TK Xmodem et du serveur de paramètres.
- Les données Statistiques Pac sont consignées dans un fichier et sont mises à jour à chaque fois qu'un nouveau cycle est terminé ou annulé et que de nouvelles informations sont disponibles. Le fichier est nommé « **Pacstat1.txt** » et se trouve dans le dossier RAM:/ de l'IND500x.
- La fonction Statistiques Pac est Activé à l'écran  Statistiques Pac des paramètres d'application.

Les informations statistiques disponibles incluent :

Statistiques	Description
Poids total	Poids total des 50 derniers enregistrements
Poids maximal	Le poids le plus élevé de toutes les pesées
Poids minimal	Le plus petit poids de toutes les pesées
Poids médium	Poids final le plus souvent atteint
Poids moyen	Moyenne mathématique de toutes les pesées
Écart-type	Écart-type de toutes les valeurs de pesage
Durée de cycle minimale	Cycle de pesage le plus court
Durée de cycle maximale	Cycle de pesage le plus long
Durée moyenne du cycle	Moyenne mathématique de toutes les durées de cycle
Durée totale du cycle	Durée totale du cycle statistique
Tolérance de comptage de cycles d'entrée	Nombre total de pesées conformes aux tolérances
Nombre de cycles hors tolérances – accepté	Nombre de pesées hors tolérances qui ont été acceptées
Nombre de cycles hors tolérances – rejeté	Nombre de pesées hors tolérances qui ont été rejetées
Comptage de cycles annulés	Nombre de cycles qui ont été annulés
Hors tolérance – Suite automatique	Nombre total de pesées qui ont été poursuivies automatiquement Cela se produit lorsque <ul style="list-style-type: none"> • Acceptation manuelle est définie sur Continuer automatiquement • Pesage hors tolérances • Mode Déplacement désactivé ou Réglage manuel du surremplissage désactivé

Afficher/Transférer/Réinitialiser Statistiques Pac

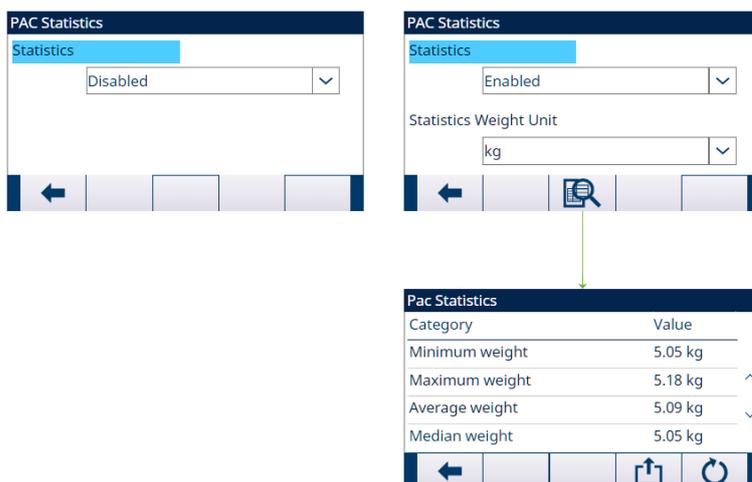


Fig. 24: Statistiques Pac

- 1 Appuyez sur la touche de fonction AFFICHER TABLE La liste **Statistiques Pac** s'affiche.
- 2 Appuyez sur la touche de fonction TRANSFÉRER afin de transférer la **Statistiques Pac** vers une connexion quelconque avec une affectation de comptes rendus.
- 3 Appuyez sur la touche de fonction REMISE À ZÉRO pour effacer les **Statistiques Pac**.

3.2.4.15 Réglage du surremplissage

Dans certaines applications, un réglage manuel d'une condition de surremplissage est souhaitable alors que le récipient rempli final (poids final) est toujours sur la balance.

Le Ajust. Sur-rempl. s'applique au Remplissage, mais pas au Dose, Décharge et Recharger.

Le Ajust. Sur-rempl. est Désact ou défini comme Manuel à l'écran Ajust. Sur-rempl. des paramètres d'application.

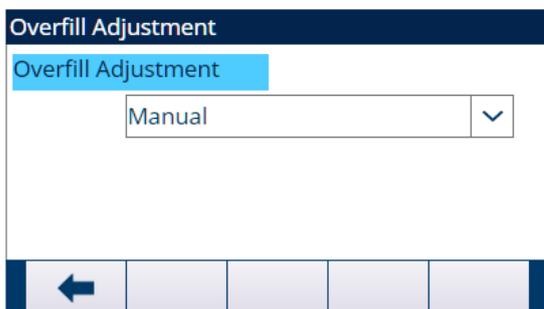


Fig. 25: Ajust. Sur-rempl.

- Si le Ajust. Sur-rempl. est défini sur Manuel et que le poids final est supérieur à la limite supérieure de tolérance, l'opérateur est invité à effectuer un réglage manuel de l'ingrédient et une touche de fonction OK s'affiche. Après le réglage manuel, l'opérateur doit confirmer que le réglage est terminé en appuyant sur la touche de fonction OK. La tolérance est alors testée à nouveau.
- Si Ajust. Sur-rempl. est Désact, une condition **Hors tolérance** se produit lorsque le poids final est supérieur à la limite supérieure de tolérance.

3.2.4.16 Réglage automatique du débordement

Si le poids final d'un cycle de pesage d'entrée ou de sortie ne parvient pas à atteindre la valeur cible exacte, la fonction Réglage Auto Renvers peut être utilisée pour calculer une nouvelle valeur de débordement en continu afin d'améliorer la précision du procédé.

Le nombre de cycles pour la moyenne et le pourcentage d'erreur à appliquer sont programmables dans le mode de configuration. Après un nouveau calcul, la nouvelle valeur de débordement peut être conservée dans l'enregistrement de poids cible actif. Par ailleurs, une option programmable permet de stocker la valeur dans l'enregistrement permanent de la table cible.

En calculant la moyenne de l'erreur sur plusieurs cycles et en réduisant le pourcentage de réglage, on obtient un résultat plus précis au fil du temps. Pour des résultats plus rapides, il est possible de réduire le nombre de cycles en moyenne et d'appliquer un pourcentage d'erreur plus élevé.

Configuration

Le Réglage Auto Renvers est activé à l'écran Réglage Auto Renvers des paramètres d'application.

Le tableau suivant explique les éléments à définir pour la fonction Réglage Auto Renvers.

Élément de configuration	Options	Description
Réglage Auto Renvers	Activé	Permet d'activer ou de désactiver le Réglage Auto Renvers.
	Désact	
Moyennes Cycles	-	<ul style="list-style-type: none"> Il est possible de saisir une valeur comprise entre « 1 » et « 9 » comme nombre de cycles réussis dont la moyenne doit être calculée pour définir un réglage du débordement. Ce paramètre détermine le nombre de cycles dont la moyenne doit être calculée pour déterminer le réglage de la valeur de débordement. Une fois le réglage effectué, ce nombre de cycles doit être exécuté à nouveau avant de procéder à un autre réglage.
Facteur Ajustement	-	<ul style="list-style-type: none"> Il est possible de saisir une valeur comprise entre « 1 » et « 99 » pour cent comme facteur de régulation pour le réglage du débordement. Ce paramètre détermine le pourcentage d'erreur calculé appliqué à la valeur de débordement. Par exemple, si l'erreur est de 0,1 kg après avoir calculé la moyenne de 3 cycles et que le facteur de régulation est programmé sur 50 %, la valeur de débordement sera ajustée de 50 % de l'erreur ou 0,05 kg.
Mise à Jour Tableau	Activé	Enregistrez les valeurs de débordement ajustées dans la table cible.
	Désact	Les valeurs de débordement réglées sont uniquement consignées dans l'enregistrement cible actif.

3.2.4.17 Sortie auxiliaire

Un signal de Sortie Aux. distinct peut être **déclenché par le seuil de poids (poids brut)** dans le cycle de pesage d'entrée ou de sortie (mais pas les deux) et **terminé en fonction du poids ou de la durée**. Ce signal peut être utilisé pour **contrôler** les appareils externes tels qu'un **mélangeur**, une **résistance chauffante** ou tout **autre appareil** introduisant un contrôle supplémentaire au procédé.

Le signal de Sortie Aux. est configuré à l'écran Sortie Aux. des paramètres d'application pour s'activer dans une plage de poids programmée ou pendant un certain temps après le dépassement d'un seuil de poids programmé.

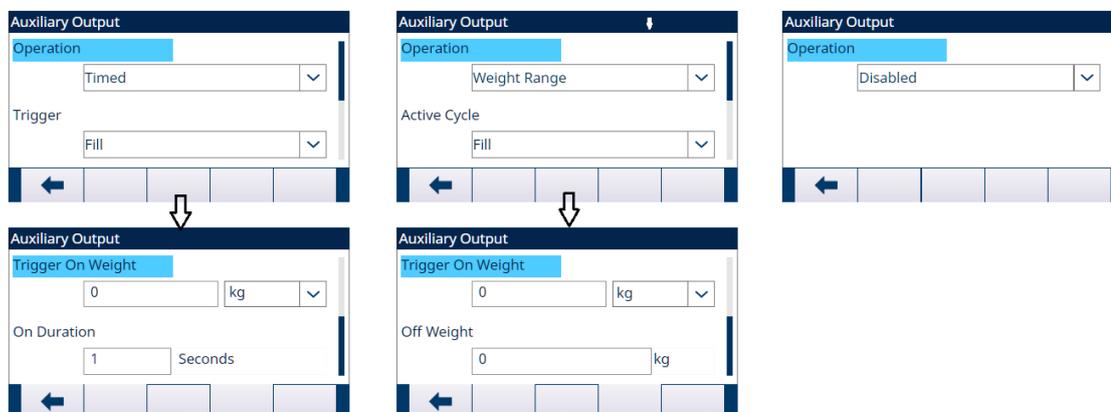


Fig. 26: Sortie Aux.

Les éléments de configuration pour Sortie Aux. sont définis dans le tableau suivant :

Élément de configuration	Options	Description
Opération	Désactivé	La Sortie Aux. est désactivée.
	Chronométré	Sortie Aux. se base sur le temps.
	Plage de poids	Sortie Aux. s'appuie sur le poids dans une certaine plage de poids.
Cycle Actif	Jusqu'au mode Travail sélectionné	<ul style="list-style-type: none"> Remplissage Options : Aucun/Remplissage <ul style="list-style-type: none"> Remplissage/vidage Options : Aucun/Remplissage/vidage <ul style="list-style-type: none"> Dose Options : Aucun/Dose <ul style="list-style-type: none"> Dosage/recharge Options : Aucun/Dosage/recharge
Déclenchement en fonction du poids	-	<ul style="list-style-type: none"> Il s'agit de la valeur de poids qui déclenchera le démarrage de la Sortie Aux.. Il est possible de saisir une valeur comprise entre « 0 » et la portée de la balance comme point de déclenchement pour activer la Sortie Aux..
Unité de poids	-	g/kg/lb/t/tonne/oz
Hors poids	-	Cette valeur détermine le poids qui désactive la Sortie Aux.. En cas d'utilisation dans un cycle de remplissage ou de re-remplissage, cette valeur doit être supérieure au poids seuil. En cas d'utilisation dans un cycle de pesage ou de dosage, cette valeur doit être inférieure au poids seuil.
Durée	-	<ul style="list-style-type: none"> Cette valeur détermine pendant combien de temps Sortie Aux. reste activée. Vous pouvez saisir une valeur comprise entre « 0 » et « 999,9 » secondes.

Fonctionnement

La Sortie Aux. commence à fonctionner après que le Cycle Actif s'exécute réellement.

- Pour le Remplissage, elle commence à fonctionner lorsque la fonction Alimentation est réellement exécutée.
- Pour le Recharger, elle commence à fonctionner lorsque la fonction Recharger est réellement exécutée.
- Pour le Dose, elle commence à fonctionner lorsque la fonction Alimentation est réellement exécutée.
- Pour le Décharge, elle commence à fonctionner lorsque la fonction Décharge est réellement exécutée.

Si un nouveau cycle est lancé avant la fin du cycle de Sortie Aux., la Sortie Aux. est désactivée.

3.2.4.18 Configurer les E/S discrètes

3.2.4.18.1 Entrée

Dans certains cas, il est nécessaire d'effectuer des remplissages sans appuyer sur les boutons du panneau avant du terminal. Pour ce faire, configurez des entrées discrètes qui correspondent aux touches de fonction correspondantes, de sorte que le remplissage puisse être contrôlé par des appareils à distance.

Sélections d'affectation d'entrée			
Entrée	Effet	Entrée	Effet
Démarrer/Reprendre	<ul style="list-style-type: none"> • L'entrée de démarrage du mode Travail équivaut à la touche de fonction Démarrer/Reprendre  . • Ce paramètre peut être déclenché de trois manières : <ul style="list-style-type: none"> – Définissez directement les paramètres. – Commande API – Appuyez sur la touche de fonction Démarrer/Reprendre. 	Touche OK	Duplique la fonction de la touche OK de la console  .
Pause/Annulation	Équivaut à la touche de fonction Pause  ou Annulation  .	Touche Non	Duplique la fonction de la console Touche Non  .
Alarme désactivée	Désactive la sortie d'alarme.	Re-remplissage	<ul style="list-style-type: none"> • Une entrée de re-remplissage pour lancer le cycle de re-remplissage • Équivaut à la touche de fonction Re-remplissage  . • Ce paramètre peut être déclenché de trois manières : <ul style="list-style-type: none"> – Définissez directement les paramètres. – Commande API – Appuyez directement sur la touche de fonction Re-remplissage.
OK pour le pesage d'entrée (remplissage/re-remplissage)	Un signal d'entrée est utilisé pour indiquer si le système est prêt à démarrer et à poursuivre le cycle de pesage d'entrée.	Vidage	<ul style="list-style-type: none"> • Une entrée de vidage pour lancer le cycle de vidage • Équivaut à la touche de fonction Vidage  . • Ce paramètre peut être déclenché de trois manières : <ul style="list-style-type: none"> – Définissez directement les paramètres. – Commande API – Appuyez directement sur la touche de fonction Vidage.

Sélections d'affectation d'entrée			
Entrée	Effet	Entrée	Effet
OK pour le pesage de sortie (vidage, dosage)	Un signal d'entrée est utilisé pour indiquer si le système est prêt à démarrer et à poursuivre le cycle de pesage de sortie.	Accept. manuel.	<ul style="list-style-type: none"> L'entrée d'acceptation manuelle détermine si le produit est hors des tolérances. Équivaut à la touche de fonction Acceptation des tolérances $\pm\checkmark$. Ce paramètre peut être déclenché de trois manières : <ul style="list-style-type: none"> Définissez directement les paramètres. Commande API Appuyez directement sur la touche de fonction Acceptation des tolérances.
Déplacement	Si le déplacement manuel est sélectionné, la procédure s'effectue manuellement, en appuyant sur la touche de fonction de pesage d'entrée DÉPLACEMENT MANUEL \vdots ou de sortie DÉPLACEMENT MANUEL \vdots , ou en programmant une entrée discrète en tant que fonction de déplacement.	-	-

- 1 Appuyez sur la touche de fonction CONFIGURATION ⚙ à l'écran de démarrage de Remplissage auto. avancé.
- 2 Dans l'écran Paramètres d'application, sélectionnez ↻ **Entrées Discrètes**.
- 3 Dans les **Entrées Discrètes**, appuyez sur la touche de fonction MODIFIER ✎ pour ouvrir la page de configuration et modifier une affectation d'entrée existante ou appuyez sur la touche de fonction AJOUTER + pour ajouter une nouvelle affectation d'entrée discrète.

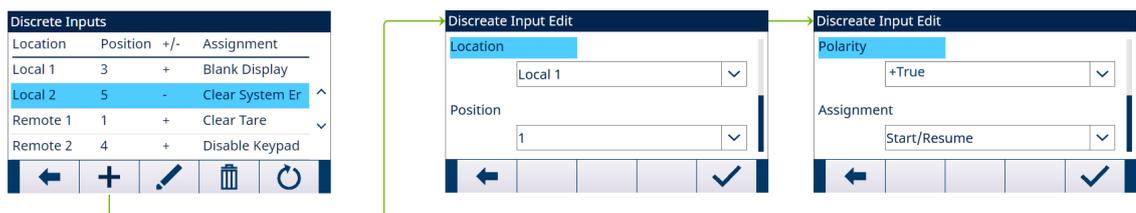


Fig. 27: Entrées discrètes

- 4 Saisissez l'adresse d'affectation d'entrée.
Emplacement : ce champ précise si l'entrée est locale ou distante.
Position : ce champ précise la position de l'option d'entrée discrète affectée à une fonction.
- 5 Réglez la **Polarité** sur **+ Vrai** ou **- Vrai**.
- 6 Pour sélectionner une affectation d'entrée, reportez-vous au tableau **Sélections des affectations d'entrée**.
- 7 Appuyez sur la touche de fonction OK ✓ pour confirmer l'entrée.

3.2.4.18.2 Sortie

Sélections des affectations de sortie			
Sortie	Effet	Sortie	Effet
Prêt	<ul style="list-style-type: none"> Lorsque cette sortie est activée, cela signifie que le système est prêt et qu'un nouveau cycle peut commencer. Une seule des trois sorties d'état (Prêt, En fonction, Attente) est activée à la fois. 	Tolérance OK	Indique que le poids de remplissage final (remplissage ou dosage) se situe dans les tolérances.
Alarme	<p>L'alarme peut être déclenchée par :</p> <ul style="list-style-type: none"> Poids de départ non valide Défaut de tarage automatique Délai de traitement Délai alim.initial Délai attente rempl. Délai attente vidage Paramètre non valide Err. logique paramètre Quantité de matière insuffisante 	Sur Zone	Indique que le poids de remplissage final (remplissage ou dosage) dépasse les tolérances.
Sortie Aux.	Utilisée comme signal de contrôle de sortie distinct en fonction du poids ou du temps.	Sous Zone	Indique que le poids de remplissage final (remplissage ou dosage) est inférieur aux tolérances.
Après délai de pesage	Si « Activé » est défini, le minuteur Délai après pesage est lancé.	En Cours	<ul style="list-style-type: none"> Lorsque cette sortie est définie sur « Activé », cela signifie qu'un mode Travail s'exécute. Une seule des trois sorties d'état (Prêt, En fonction, Attente) est activée à la fois.
Délai Dém	Si « Activé » est défini, le minuteur Délai de démarrage est lancé.	Retenu	<ul style="list-style-type: none"> Lorsque la transition de pesage d'entrée ou de sortie est semi-automatique, le terminal se met en attente à la fin du cycle de pesage d'entrée ou de sortie ou à chaque alimentation de matière et doit être acquitté avant de continuer. Lorsque cette sortie est définie sur « Activé », la séquence est en mode « Attente » ou « En pause ». Une seule des trois sorties d'état (Prêt, En fonction, Attente) est activée à la fois.

Sélections des affectations de sortie			
Sortie	Effet	Sortie	Effet
Cycles Terminés	<ul style="list-style-type: none"> Lorsque cette sortie est définie sur « Activé », le suivi des cycles est activé et le nombre de cycles programmés est atteint (cycles restants < 1). Si la transition de pesage d'entrée ou de sortie est semi-automatique, la sortie est activée lorsque le cycle est mis en attente jusqu'à ce que l'opérateur appuie sur OK. Si la transition de pesage d'entrée ou de sortie est automatique, la sortie est activée pendant la durée programmée dans les réglages de temporisation du pesage d'entrée. 	Alimentat. rapide (2 vit.)	<ul style="list-style-type: none"> Pour le cycle de remplissage avec la solution d'alimentation 2, cette sortie n'est pas utilisée dans un cycle de pesage d'entrée de remplissage à une vitesse. Elle s'active pendant la vitesse rapide d'un cycle de pesage d'entrée de remplissage à deux vitesses. Pour le cycle de dosage, cette sortie n'est pas utilisée dans un cycle de pesage de sortie de dosage à une vitesse. Elle s'active pendant la vitesse rapide d'un cycle de pesage de sortie de dosage à deux vitesses.
Terminer : Remplissage	<ul style="list-style-type: none"> Si la transition de pesage d'entrée est semi-automatique, la sortie est activée lorsque le cycle est mis en attente jusqu'à ce que l'opérateur appuie sur OK. Si la transition de pesage d'entrée est automatique, la sortie est activée pendant la durée programmée dans les réglages de temporisation du pesage d'entrée. 	Alimentation	<ul style="list-style-type: none"> Pour le cycle de remplissage avec la solution d'alimentation 2, cette sortie est activée pendant un cycle de pesage d'entrée de remplissage à une vitesse ou pendant la vitesse plus lente d'un cycle de pesage d'entrée à deux vitesses. Pour le cycle de dosage, cette sortie est activée pendant un cycle de pesage de sortie de dosage à une vitesse ou pendant la vitesse plus lente d'un cycle de pesage de sortie de dosage à deux vitesses. Cette sortie s'active pendant le déplacement.
Terminé : Dosage	<ul style="list-style-type: none"> Si la transition de pesage de sortie est semi-automatique, la sortie est activée lorsque le cycle est mis en attente jusqu'à ce que l'opérateur appuie sur OK. Si la transition de pesage de sortie est automatique, la sortie est activée pendant la durée programmée dans les réglages de temporisation du pesage de sortie. 	Décharge	Cette sortie s'active pendant le cycle de pesage de sortie (vidage).

Sélections des affectations de sortie			
Sortie	Effet	Sortie	Effet
Terminé : Vidage	<ul style="list-style-type: none"> • Si la transition de pesage de sortie est semi-automatique, la sortie est activée lorsque le cycle est mis en attente jusqu'à ce que l'opérateur appuie sur OK. • Si la transition de pesage de sortie est automatique, la sortie est activée pendant la durée programmée dans les réglages de temporisation du pesage de sortie. 	Recharger	Cette sortie s'active pendant le cycle de pesage d'entrée (re-remplissage).
Terminé : Remplissage	<ul style="list-style-type: none"> • Si la transition de pesage d'entrée est semi-automatique, la sortie est activée lorsque le cycle est mis en attente jusqu'à ce que l'opérateur appuie sur OK. • Si la transition de pesage d'entrée est automatique, la sortie est activée pendant la durée programmée dans les réglages de temporisation du pesage d'entrée. 	-	-

- 1 Appuyez sur la touche de fonction CONFIGURATION  à l'écran de démarrage de Remplissage auto. avancé.
- 2 Dans l'écran Paramètres d'application, sélectionnez  **Sorties Discrètes**.
- 3 Dans les **Sorties Discrètes**, appuyez sur la touche de fonction MODIFIER  pour ouvrir la page de configuration et modifier une affectation de sortie existante ou appuyez sur la touche de fonction AJOUTER  pour ajouter une nouvelle affectation de sortie discrète.

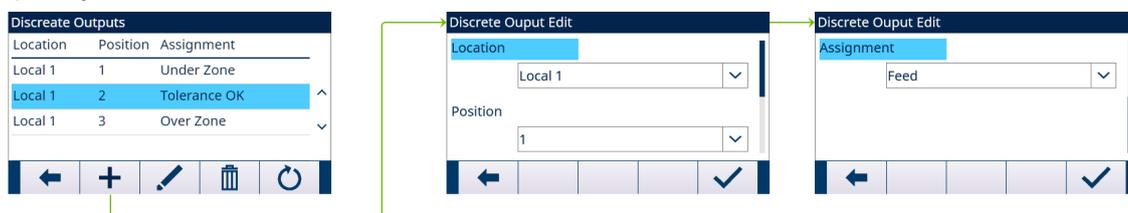


Fig. 28: **Sorties Discrètes**

- 4 Saisissez l'adresse d'affectation de sortie.
Emplacement : ce champ précise si la sortie est locale ou distante.
Position : ce champ précise la position de l'option de sortie discrète affectée à une fonction.
- 5 Pour sélectionner une affectation de sortie, reportez-vous au tableau **Sélections des affectations de sortie**.
- 6 Appuyez sur la touche de fonction OK  pour confirmer l'entrée.

3.2.5 Paramètres avancés

- Login
- Home
- ☐ Setup
 - ⊕ Scale
 - ⊕ Application
 - ⊕ Terminal
 - ⊕ Communication
 - ⊕ Maintenance

Fig. 29: Menu Paramètres avancés

3.2.5.1 Configurer la communication

Quatre modèles de sortie sont programmés pour le remplissage automatique avancé. Lorsque l'opération Remplissage, Nombre de cycles, Dosage ou Vidage est terminée, une impression de la demande est déclenchée.

- 1 Sélectionnez Paramètres avancés  à l'écran Paramètres d'application.
- 2 Pour trouver la branche Connexions, suivez le chemin d'accès : Configuration>Transfert>Connexions.
- 3 Sur la page **VOIR CONNEXIONS**, appuyez sur la touche de fonction AJOUTER  pour créer une affectation de connexion.
- 4 À l'aide des touches de navigation HAUT et BAS, sélectionnez ou mettez en surbrillance une affectation de connexion dans la liste à modifier, puis appuyez sur la touche de fonction MODIFIER  pour ouvrir la page de configuration à modifier.
- 5 Sélectionnez **Port**, et l'option **Sortie sur demande** dans le champ **Affectation**.
- 6 Pour sélectionner le seuil d'impression de la demande et le modèle, reportez-vous au tableau suivant.

Catégorie	Seuil d'impression de la demande	Modèle
Remplissage	Seuil 4	Modèle 6 <pre> Fill Cycle 37 of 50 Material XP-50 Start: 16:37:13 14/Mar/2015 Finish: 16:37:35 14/Mar/2015 Target: 5.000 lb Net Delivered: 4.998 lb ***** </pre>
Nombre de cycles	Seuil 7	Modèle 10 <pre> Total of 55 cycles complete Finish: 16:38:52 14/Mar/2015 Total material: 26.540 lb ***** </pre>

Catégorie	Seuil d'impression de la demande	Modèle
Dosage	Seuil 6	Modèle 8 <pre> Dose Cycle 13 of 55 Material XP-10 Dose Start: 16:52:35 14/Mar/2015 Finish: 16:52:49 14/Mar/2015 Target Weight: 1.000 lb Net Delivered: 1.000 lb ***** </pre>
Vidage	Seuil 5	Modèle 7 <pre> Dump Cycle 42 of 500 Start: 16:37:46 14/Mar/2015 Finish: 16:38:05 14/Mar/2015 Start Weight: 5.008 lb Finish Weight: 0.008 lb Net Delivered: 5.000 lb ***** </pre>

3.3 Fonctionnement

Ce chapitre décrit la séquence de fonctionnement spécifique aux différents modes Travail à l'aide d'exemples.

3.3.1 Mode Travail – Remplissage

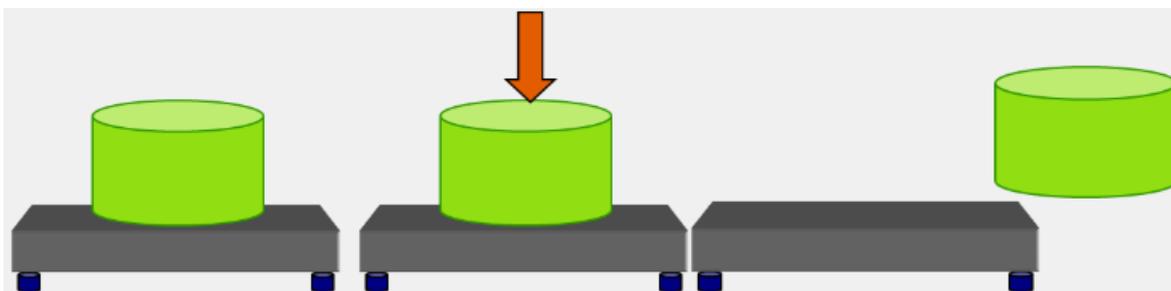


Fig. 30: Mode Travail - Remplissage

Présentation

Au cours de ce cycle, un récipient vide est généralement placé sur une plateforme de pesage, puis est rempli. Il s'agit généralement d'une séquence simple qui utilise un mécanisme d'alimentation à 1 ou 2 vitesses pour remplir le récipient. Le remplissage du récipient est contrôlé par le système de remplissage automatique avancé de l'IND500x, mais pas le réapprovisionnement.

Exemple de séquence :

1. Placez le récipient sur la balance.
2. Appuyez sur la touche de fonction Démarrer rempl. . (La tare est effectuée automatiquement. L'option Tare récipient est facultative.)
3. Le récipient est rempli jusqu'au poids cible.
4. Les résultats sont imprimés.
5. Le récipient est retiré par d'autres équipements.

Fonctionnalités disponibles :

- Précision accrue
- Tare récipient
- OK pour verrouiller le pesage d'entrée (remplissage)
- Temporisation [Délai de démarrage, Délai après pesage (pour vérification des tolérances)]
- Suivi des cycles

- Déplacement automatique ou manuel
- Réglage du sur-remplissage
- Sortie auxiliaire
- Réglage automatique du débordement

Configuration

Cette section présente une configuration spécifique au cycle de remplissage. Pour obtenir la liste complète et une explication de tous les paramètres de configuration de Remplissage auto. avancé de l'IND500x, reportez-vous au chapitre [Configuration ▶ page 8].

Configuration	Valeur	Configuration	Valeur
Mode Travail	Remplissage	Ingrédient cible actif	Valeur cible active, valeur de tare, etc.
Sortie	Alim Rapide, Alimentation Délai Dém Après délai de pesage Tolérance OK Hors Tolérance	Verrouillages	OK Pesée Entrée : Activé
Entrée	Démarrer/Reprendre Pause/Annulation	Pas à Pas	Mode : Autom Impulsion Marche : 2,0 s Temps d'impulsion (désactivé) : 2,0
Transition de cycle	Cycle tare avant remplissage = Activé Effacer la tare après remplissage = Activé Transition Entrée Pesée = Autom Mode Travail en boucle = Désact	Alarme d'alimentation	Désact en définissant Tempo = 0
Tableau des ingrédients	L'enregistrement d'ingrédient est ajouté.	Acceptation des tolérances	Acceptation Manuelle : Activé Vérif. Tol. Zéro : Désact
Cycles	Suivre Cycles = Désact	Statistiques Pac	Désact
Synchro	Délai Dém : 3 Délai d'inhibition : 3 Après délai de pesage : 3 Pesée Ent Termin : 4	Ajust. Sur-rempl.	Manuel
Tare Récipient	Désact	Réglage Auto Renvers	Désact
Sortie Aux.	Désact	-	-

Fonctionnement

- 1 Appuyez sur la touche de fonction Démarrer/Reprendre  ou déclenchez une entrée discrète pour exécuter le remplissage.
- 2 Le terminal vérifie **Délai Dém**. **Délai Dém** décompte par seconde jusqu'à ce que **Délai Dém** = 0.
➔ La sortie **Délai Dém** passe sur « Activé » lorsque **Délai Dém** décompte jusqu'à 0.
- 3 Le terminal détecte l'entrée OK pour le signal de verrouillage de pesage d'entrée.
- 4 Le terminal effectue la tare et utilise la valeur absolue du poids net comme poids source pour la comparaison cible.
- 5 Le terminal surveille en permanence le poids et contrôle les sorties d'alimentation, les sorties de contrôle de tolérance et l'affichage d'état.
 - * Si le poids source est inférieur à la valeur (cible – alimentation – débordement), la sortie d'alimentation rapide est alors activée, la sortie d'alimentation est désactivée et l'état est défini sur Alimentation rapide.
 - * Si la valeur (poids cible – alimentation – débordement) est inférieure ou égale au poids source et inférieure à la valeur (poids cible – débordement), la sortie d'alimentation rapide est alors désactivée, la sortie d'alimentation est activée et l'état est défini sur Alimentation.
 - * Si le poids source est supérieur ou égal à la valeur (poids cible – débordement), la sortie d'alimentation rapide et la sortie d'alimentation sont alors désactivées. Après le délai de pesage (sortie étant définie sur

Activé) commence le compte à rebours, ce qui permet d'égaliser la pression dans un réservoir scellé ou de bénéficier d'un temps de stabilisation supplémentaire pour les réservoirs de pesage instables.

* Lorsque le délai après pesage revient à 0, la sortie après délai de pesage est désactivée.

- 6 Le terminal effectue une vérification des tolérances.
 - ➔ Si la valeur (poids cible – (–tolérance)) est inférieure ou égale au poids source et inférieure ou égale à la valeur (poids cible + (+tolérance)), le message Tolérance OK s'affiche.
- 7 Une fois le délai de pesage d'entrée expiré, le terminal efface la tare et affiche un écran dédié prêt pour un autre remplissage.
- 8 Le récipient peut être retiré par d'autres équipements.

Exception à l'étape 6 :

- 1 Si le poids source est inférieur au poids cible – (– tolérance), le terminal lance automatiquement le Déplacement auto.
 - ➔ La sortie d'alimentation est activée et désactivée en continu selon le paramètre Déplacement, tandis que la sortie d'alimentation rapide est désactivée.
- 2 Si le poids source est supérieur au poids cible + (+tolérance), le terminal affiche l'état Réglage manuel.
- 3 Effectuez le **Ajust. Sur-rempl.** manuellement et appuyez sur la touche de fonction OK pour confirmer le résultat. Ou appuyez directement sur la touche de fonction Acceptation des tolérances pour accepter ou rejeter le résultat.

3.3.2 Mode Travail – Remplissage/vidage

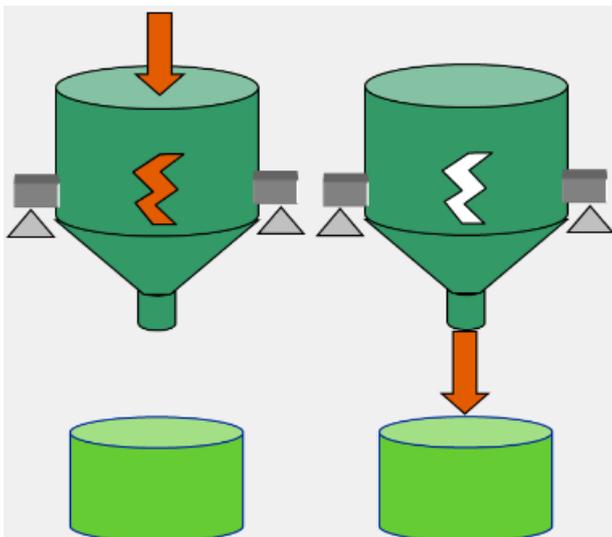


Fig. 31: Mode Travail - Remplissage/vidage

Présentation

Dans ce cycle, le réservoir fixe ou la trémie est utilisé pour contenir l'ingrédient et le réservoir d'alimentation est la balance. Le réservoir ou la trémie est rempli jusqu'au poids cible, puis il/elle est complètement vidé. Cette séquence utilise un mécanisme d'alimentation à 1 ou 2 vitesses pour le remplissage et un mécanisme à 1 vitesse pour le vidage. Le remplissage et le vidage du réservoir sont contrôlés par le remplissage automatique avancé de l'IND500x.

Exemple de séquence :

1. Appuyez sur la touche de fonction Démarrer rempl. .
2. Le réservoir est taré à zéro net (selon le réglage de la tare du cycle et le réglage de la tare du récipient).
3. Le réservoir est rempli jusqu'au poids cible.
4. Les résultats sont imprimés.
5. Appuyez sur la touche de fonction Démarrage du vidage (cette étape n'est pas nécessaire pour la transition de pesage de sortie automatique).
6. Le réservoir est complètement vidé.
7. Les résultats sont imprimés.

Fonctionnalités disponibles :

- OK pour verrouiller le pesage d'entrée (remplissage)
- OK pour verrouiller le pesage de sortie (vidage)
- Temporisations (Délai de démarrage, Délai après pesage, Délai après vidage)
- Suivi des cycles
- Tare de séquence automatique
- Contrôle de tolérance automatique
- Poids du résidu
- Déplacement automatique ou manuel
- Réglage du surremplissage
- Sortie auxiliaire
- Vérification des tolérances
- Réglage automatique du débordement

Configuration

Cette section présente une configuration spécifique au cycle Remplissage/vidage. Pour obtenir la liste complète et une explication de tous les paramètres de configuration de Remplissage auto. avancé de l'IND500x, reportez-vous au chapitre [Configuration ▶ page 8].

Configuration	Valeur	Configuration	Valeur
Mode Travail	Remplissage/vidage	Ingrédient cible actif	Valeur cible active, valeur de tare, etc.
Sortie	Alim Rapide, Alimentation Délai Dém Après délai de pesage Tolérance OK Hors Tolérance	Verrouillages	OK Pesée Entrée : Activé
Entrée	Démarrer/Reprendre Pause/Annulation	Pas à Pas	Mode : Autom Impulsion Marche : 2,0 s Temps d'impulsion (désactivé) : 2,0
Transition de cycle	Cycle tare avant remplissage = Activé Effacer la tare après remplissage = Activé Transition Entrée Pesée = Autom Transition Sortie Pesée = Autom Mode Travail en boucle = Activé	Alarme d'alimentation	Désact en définissant Tempo = 0
Tableau des ingrédients	L'enregistrement d'ingrédient est ajouté.	Acceptation des tolérances	Acceptation Manuelle : Activé
Cycles	Suivre Cycles = Désact	Statistiques Pac	Désact
Synchro	Délai Dém : 3 Délai d'inhibition : 3 Après délai de pesage : 3 Pesée Ent Termin : 4 Pesée Sortie Term : 4	Ajust. Sur-rempl.	Manuel
Tare Récipient	Désact	Réglage Auto Renvers	Désact
Sortie Aux.	Désact	-	-

Fonctionnement

- 1 Appuyez sur la touche de fonction Démarrer/Reprendre  ou déclenchez une entrée discrète pour exécuter le remplissage.
- 2 Le terminal vérifie le délai de démarrage. Le délai de démarrage décompte par seconde jusqu'à ce que le délai de démarrage atteigne 0.
 - ➔ La sortie de délai de démarrage passe sur « Activé » lorsque le délai de démarrage compte à rebours jusqu'à 0.
- 3 Le terminal détecte l'entrée OK pour le signal de verrouillage de pesage d'entrée.
- 4 Le terminal effectue la tare et utilise la valeur absolue du poids net comme poids source pour la comparaison cible.

- 5 Le terminal surveille en permanence le poids et contrôle les sorties d'alimentation, les sorties de contrôle de tolérance et l'affichage d'état.
 - * Si le poids source est inférieur à la valeur (cible – alimentation – débordement), la sortie d'alimentation rapide est alors activée, la sortie d'alimentation est désactivée et l'état est défini sur Alimentation rapide.
 - * Si la valeur (poids cible – alimentation – débordement) est inférieure ou égale au poids source et inférieure à la valeur (poids cible – débordement), la sortie d'alimentation rapide est alors désactivée, la sortie d'alimentation est activée et l'état est défini sur Alimentation.
 - * Si le poids source est supérieur ou égal à la valeur (poids cible – débordement), la sortie d'alimentation rapide et la sortie d'alimentation sont alors désactivées. Après le délai de pesage (sortie étant définie sur Activé) commence le compte à rebours, ce qui permet d'égaliser la pression dans un réservoir scellé ou de bénéficier d'un temps de stabilisation supplémentaire pour les réservoirs de pesage instables.
 - * Lorsque le délai après pesage revient à 0, la sortie après délai de pesage est désactivée.
- 6 Le terminal effectue une vérification des tolérances.
 - ➔ Si la valeur (poids cible – (–tolérance)) est inférieure ou égale au poids source et inférieure ou égale à la valeur (poids cible + (+tolérance)), le message Tolérance OK s'affiche.
- 7 Le terminal efface la tare et démarre le vidage.
- 8 Lorsque le poids brut est inférieur au poids du résidu, le délai après vidage démarre.
- 9 Lorsque le décompte du délai après vidage revient à 0, le compte à rebours pour le pesage de sortie démarre.
- 10 Une fois le délai de pesage de sortie expiré, le terminal efface la tare et affiche un écran dédié prêt pour un autre remplissage/vidage.
- 11 Le récipient peut être retiré par d'autres équipements.

Exception à l'étape 6 :

- 1 Si le poids source est inférieur au poids cible – (– tolérance), le terminal lance automatiquement le Déplacement auto.
 - ➔ La sortie d'alimentation est activée et désactivée en continu selon le paramètre Déplacement, tandis que la sortie d'alimentation rapide est désactivée.
- 2 Si le poids source est supérieur au poids cible + (+tolérance), le terminal affiche l'état Réglage manuel.
- 3 Effectuez le **Ajust. Sur-rempl.** manuellement et appuyez sur la touche de fonction OK pour confirmer le résultat. Ou appuyez directement sur la touche de fonction Acceptation des tolérances pour accepter ou rejeter le résultat.

3.3.3 Mode Travail – Dosage

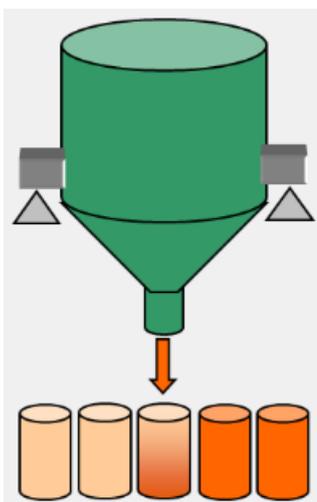


Fig. 32: Mode Travail - Dose

Présentation

Dans ce cycle, le réservoir d'alimentation fixe est la balance. Il remplit plusieurs récipients placés par d'autres équipements. La fonction Tare récipient ne peut pas être utilisée car les récipients en cours de remplissage ne sont pas sur la balance. Cette séquence utilise le dosage à 1 ou 2 vitesses. Le pesage de sortie à partir du réservoir (dosage) est contrôlé par Remplissage auto. avancé de l'IND500x, mais la surveillance du réapprovisionnement en matière n'est pas contrôlée par Remplissage auto. avancé de l'IND500x.

Exemple de séquence :

1. Placez le récipient sous le réservoir d'alimentation fixe.
2. Appuyez sur la touche de fonction Démarrer 
3. Le réservoir est taré à zéro net.
4. Le récipient est rempli jusqu'au poids cible.
5. Les résultats sont imprimés.
6. Retirez le récipient.

Fonctionnalités disponibles :

- OK pour verrouiller le pesage de sortie (dosage)
- Déplacement automatique ou manuel
- Temporisation (Délai de démarrage, Délai après pesage)
- Sortie auxiliaire
- Suivi des cycles
- Réglage automatique du débordement
- Tare de séquence automatique
- Poids du résidu

Configuration

Cette section présente une configuration spécifique au cycle Dose. Pour obtenir la liste complète et une explication de tous les paramètres de configuration de Remplissage auto. avancé de l'IND500x, reportez-vous au chapitre [Configuration ► page 8].

Configuration	Valeur	Configuration	Valeur
Mode Travail	Dose	Ingrédient cible actif	Valeur cible active, valeur de tare, etc.
Sortie	Alim Rapide, Alimentation Délai Dém Après délai de pesage Tolérance OK Hors Tolérance	Verrouillages	OK Pesée Sortie : Activé
Entrée	Démarrer/Reprendre Pause/Annulation	Pas à Pas	Mode : Manuel Impulsion Marche : 2,0 s Temps d'impulsion (désactivé) : 2,0
Transition de cycle	Effacer la tare après dosage = Activé Transition Sortie Pesée = Autom Mode Travail en boucle = Désact	Alarme d'alimentation	Désact en définissant Tempo = 0
Tableau des ingrédients	L'enregistrement d'ingrédient est ajouté.	Acceptation des tolérances	Acceptation Manuelle : Activé Poids Talon : 20 kg
Cycles	Suivre Cycles = Désact	Statistiques Pac	Désact
Synchro	Délai Dém : 3 Délai d'inhibition : 3 Après délai de pesage : 3 Pesée Sortie Term : 4	Ajust. Sur-rempl.	Désact (Ajust. Sur-rempl. ne s'applique pas à Dose)
Tare Récipient	Désact (le réservoir d'alimentation est taré à zéro net)	Réglage Auto Renvers	Désact
Sortie Aux.	Désact	-	-

Fonctionnement

- 1 Appuyez sur la touche de fonction Démarrer/Reprendre  ou déclenchez une entrée discrète pour exécuter le **Dose**.
- 2 Le terminal vérifie que le poids brut est supérieur ou égal à (poids du résidu + poids cible). Le terminal vérifie le délai de démarrage. Le délai de démarrage décompte par seconde jusqu'à ce que le délai de démarrage atteigne 0.
 - ➔ La sortie de délai de démarrage passe sur « Activé » lorsque le délai de démarrage compte à rebours jusqu'à 0.
- 3 Le terminal détecte l'entrée OK pour le signal de verrouillage de pesage de sortie.

- 4 Le terminal effectue la tare et utilise la valeur absolue du poids net comme poids source pour la comparaison cible.
- 5 Le terminal surveille en permanence le poids et contrôle les sorties d'alimentation, les sorties de contrôle de tolérance et l'affichage d'état.
 - * Si le poids source est inférieur à la valeur (cible – alimentation – débordement), la sortie d'alimentation rapide est alors activée, la sortie d'alimentation est désactivée et l'état est défini sur Alimentation rapide.
 - * Si la valeur (poids cible – alimentation – débordement) est inférieure ou égale au poids source et inférieure à la valeur (poids cible – débordement), la sortie d'alimentation rapide est alors désactivée, la sortie d'alimentation est activée et l'état est défini sur Alimentation.
 - * Si le poids source est supérieur ou égal à la valeur (poids cible – débordement), la sortie d'alimentation rapide et la sortie d'alimentation sont alors désactivées. Après le délai de pesage (sortie étant définie sur Activé) commence le compte à rebours, ce qui permet d'égaliser la pression dans un réservoir scellé ou de bénéficier d'un temps de stabilisation supplémentaire pour les réservoirs de pesage instables.
 - * Lorsque le délai après pesage revient à 0, la sortie après délai de pesage est désactivée.
- 6 Le terminal effectue une vérification des tolérances.
 - ➔ Si la valeur (poids cible – (-tolérance)) est inférieure ou égale au poids source et inférieure ou égale à la valeur (poids cible + (+tolérance)), le message Tolérance OK s'affiche.
- 7 Une fois le délai de pesage expiré, le terminal efface la tare et affiche un écran dédié prêt pour un autre dosage.
- 8 Le récipient peut être retiré par d'autres équipements.

Exception à l'étape 6 :

- 1 Si le poids source est inférieur au poids cible – (-tolérance), le terminal affiche l'état Déplacement manuel.
- 2 Appuyez sur la touche de fonction Déplacement  pour exécuter la fonction Déplacement manuel. Le terminal démarre une fois en mode Déplacement manuel.
- 3 Lorsque le poids source respecte les tolérances, appuyez sur la touche de fonction OK  pour confirmer le résultat. Ou appuyez directement sur la touche de fonction Acceptation des tolérances  pour accepter ou rejeter le résultat.
- 4 Si le poids source est supérieur au poids cible + (+tolérance), appuyez sur la touche de fonction OK  pour accepter le résultat ou sur la touche de fonction Annuler  pour rejeter le résultat.

3.3.4 Mode Travail – Dosage/Re-remplissage

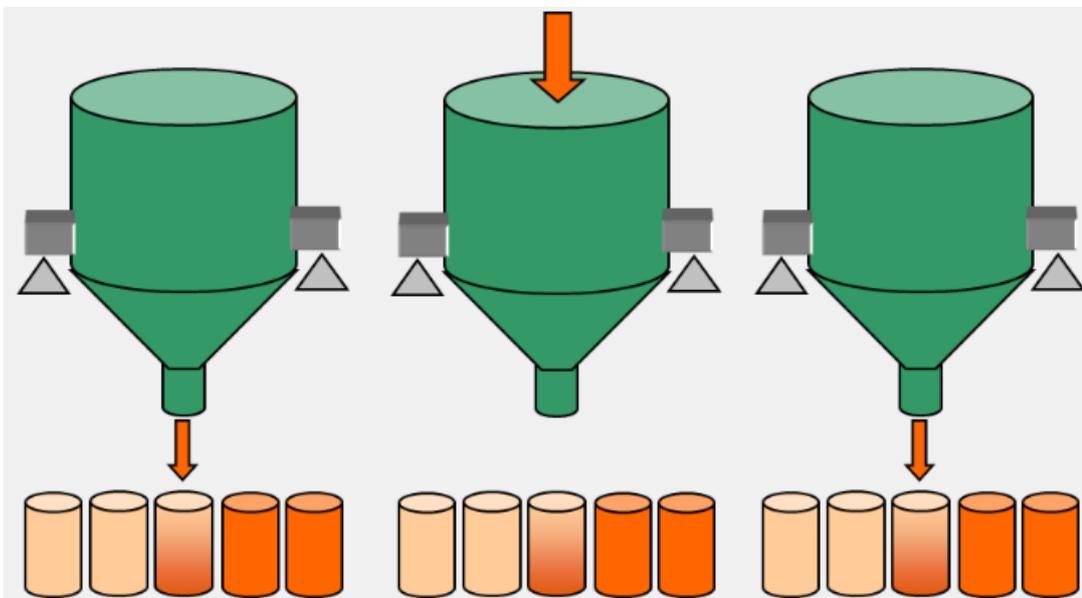


Fig. 33: Mode Travail - Dosage/recharge

Présentation

Dans ce cycle, le réservoir fixe rechargeable ou le réservoir remplaçable est la balance. Il remplit plusieurs récipients placés par d'autres équipements. Cette séquence utilise le dosage à 1 ou 2 vitesses et le re-remplissage à 1 vitesse. Le pesage de sortie à partir du réservoir (dosage) est contrôlé par le Remplissage auto. avancé de l'IND500x. Le réapprovisionnement en matière est également contrôlé ou demandé manuellement par le Remplissage auto. avancé de l'IND500x.

Exemple de séquence :

1. Placez le récipient sous le réservoir de pesage/d'alimentation.
2. Appuyez sur la touche de fonction Démarrer dosage .
3. Le réservoir d'alimentation est taré à zéro net.
4. Le récipient est rempli jusqu'au volume cible de dosage.
5. Les résultats sont imprimés.
6. Retirez le récipient.
7. La tare est effacée.
8. Le réservoir est rempli jusqu'au seuil élevé du paramètre Re-remplissage ou l'opérateur est invité à remplacer le réservoir d'alimentation.
9. Le réservoir d'alimentation est taré à zéro net.
10. Le récipient est rempli jusqu'au volume cible de dosage.

Fonctionnalités disponibles :

- OK pour verrouiller le pesage d'entrée (re-remplissage)
- OK pour verrouiller le pesage de sortie (dosage)
- Déplacement automatique ou manuel
- Suivi des cycles
- OK pour verrouiller le pesage de sortie (dosage)
- Vérification des tolérances
- Sortie auxiliaire
- Temporisation (Délai de démarrage, Délai après pesage)
- Tare de séquence automatique
- Réglage automatique du débordement
- Poids du résidu
- Réglage du sur-remplissage

Configuration

Cette section présente une configuration spécifique au cycle Dosage/recharge. Pour obtenir la liste complète et une explication de tous les paramètres de configuration de Remplissage auto. avancé de l'IND500x, reportez-vous au chapitre [Configuration ▶ page 8].

Configuration	Valeur	Configuration	Valeur
Mode Travail	Dosage/recharge	Ingrédient cible actif	Valeur cible active, valeur de tare, etc.
Sortie	Alim Rapide, Alimentation Délai Dém Après délai de pesage Tolérance OK Hors Tolérance	Verrouillages	OK Pesée Sortie : Activé
Entrée	Démarrer/Reprendre Pause/Annulation	Pas à Pas	Mode : Manuel Impulsion Marche : 2,0 s Temps d'impulsion (désactivé) : 2,0
Transition de cycle	Effacer la tare après dosage = Activé Conservation Matériel Appro = Désact Transition Sortie Pesée = Autom Mode Travail en boucle = Désact	Alarme d'alimentation	Désact en définissant Tempo = 0
Recharger	Mode Remplissage = Autom	Acceptation des tolérances	Acceptation Manuelle : Activé Poids Talon : 20 kg
Tableau des ingrédients	L'enregistrement d'ingrédient est ajouté.	Statistiques Pac	Désact
Synchro	Délai Dém : 3 Délai d'inhibition : 4 Après délai de pesage : 3 Pesée Sortie Term : 4	Ajust. Sur-rempl.	Désact (Ajust. Sur-rempl. ne s'applique pas à Dose)
Tare Récipient	Désact (le réservoir d'alimentation est taré à zéro net)	Réglage Auto Renvers	Désact
Sortie Aux.	Désact	-	-

Fonctionnement

- 1 Appuyez sur la touche de fonction Démarrer/Reprendre  ou déclenchez une entrée discrète pour exécuter le dosage.
- 2 Le terminal détecte que le poids brut est supérieur ou égal à (poids du résidu + poids cible). Le terminal vérifie le délai de démarrage. Le délai de démarrage décompte par seconde jusqu'à ce que le délai de démarrage atteigne 0.
 - ➔ La sortie de délai de démarrage passe sur « Activé » lorsque le délai de démarrage compte à rebours jusqu'à 0.
- 3 Le terminal détecte l'entrée OK pour le signal de verrouillage de pesage de sortie.
- 4 Le terminal effectue la tare et utilise la valeur absolue du poids net comme poids source pour la comparaison cible.
- 5 Le terminal surveille en permanence le poids et contrôle les sorties d'alimentation, les sorties de contrôle de tolérance et l'affichage d'état.
 - * Si le poids source est inférieur à la valeur (cible – alimentation – débordement), la sortie d'alimentation rapide est alors activée, la sortie d'alimentation est désactivée et l'état est défini sur Alimentation rapide.
 - * Si la valeur (poids cible – alimentation – débordement) est inférieure ou égale au poids source et inférieure à la valeur (poids cible – débordement), la sortie d'alimentation rapide est alors désactivée, la sortie d'alimentation est activée et l'état est défini sur Alimentation.
 - * Si le poids source est supérieur ou égal à la valeur (poids cible – débordement), la sortie d'alimentation rapide et la sortie d'alimentation sont alors désactivées. Après le délai de pesage (sortie étant définie sur Activé) commence le compte à rebours, ce qui permet d'égaliser la pression dans un réservoir scellé ou de bénéficier d'un temps de stabilisation supplémentaire pour les réservoirs de pesage instables.
 - * Lorsque le délai après pesage revient à 0, la sortie après délai de pesage est désactivée.
- 6 Le terminal effectue une vérification des tolérances.
 - ➔ Si la valeur (poids cible – (–tolérance)) est inférieure ou égale au poids source et inférieure ou égale à la valeur (poids cible + (+tolérance)), le message Tolérance OK s'affiche.
- 7 Une fois le délai de pesage expiré, le terminal efface la tare et affiche un écran dédié prêt pour un autre dosage.
- 8 Le récipient peut être retiré par d'autres équipements.

Exception à l'étape 2 :

- 1 Le terminal détecte que le poids brut est inférieur à poids du résidu + poids cible.
 - ➔ Le terminal vérifie que la fonction de conservation des matières est désactivée.
 - ➔ Le terminal affiche la page du re-remplissage.
- 2 Appuyez sur la touche de fonction Remplissage  pour démarrer le re-remplissage. Le terminal efface la tare et lance le re-remplissage jusqu'à ce que le poids brut soit supérieur ou égal au seuil de re-remplissage élevé.
- 3 Dès que le poids brut est supérieur ou égal au seuil de re-remplissage élevé, le terminal vérifie le délai après pesage.

Exception à l'étape 6 :

- 1 Si le poids source est inférieur au poids cible – (–tolérance), le terminal affiche l'état Déplacement manuel.
- 2 Appuyez sur la touche de fonction Déplacement  pour exécuter la fonction Déplacement manuel. Le terminal démarre une fois en mode Déplacement manuel.
- 3 Lorsque le poids source respecte les tolérances, appuyez sur la touche de fonction OK  pour confirmer le résultat. Ou appuyez directement sur la touche de fonction Acceptation des tolérances  pour accepter ou rejeter le résultat.
- 4 Si le poids source est supérieur au poids cible + (+tolérance), appuyez sur la touche de fonction OK  pour accepter le résultat ou sur la touche de fonction Annuler  pour rejeter le résultat.

4 Remplissage auto. de base

La fonction Remplissage auto. de base permet de prendre le contrôle et de démarrer le remplissage jusqu'à ce qu'il atteigne la valeur cible, puis il arrête le remplissage.

Un système d'alimentation à une ou deux vitesses est utilisé pour **ajouter** ou **retirer** du poids de la balance. Le terminal surveille le changement de poids et le compare à un poids cible saisi précédemment et à d'autres paramètres de contrôle.

Par rapport au remplissage manuel, le remplissage automatique de base permet un contrôle automatique du processus de remplissage par E/S.

Le remplissage automatique de base est disponible uniquement lorsque le kit de remplissage en option est installé.

4.1 Touches de fonction

Touches de fonction sur l'écran de démarrage

Icône	Nom	Icône	Nom
	Revenir à la page d'accueil		Table cible
	Paramètres d'application		Page suivante
	Démarrer		Connexion

Icônes de paramètres d'application

Ce tableau répertorie toutes les icônes correspondant aux paramètres de l'application.

Icône	Nom	Icône	Nom
	Opération cible		Paramètres avancés
	Table cible		Entrées discrètes
	Sorties discrètes	-	-

Remarque Pour en savoir plus sur le fonctionnement des touches de fonction pour l'exécution de l'application, veuillez vous reporter au **manuel d'utilisation** du terminal IND500x.

4.2 Configuration

Ce chapitre explique comment configurer le système d'exploitation du terminal IND500x avec la fonctionnalité de remplissage automatique de base. Les fonctions peuvent être activées, désactivées ou définies en saisissant des valeurs de paramètre dans des écrans de configuration spécifiques.

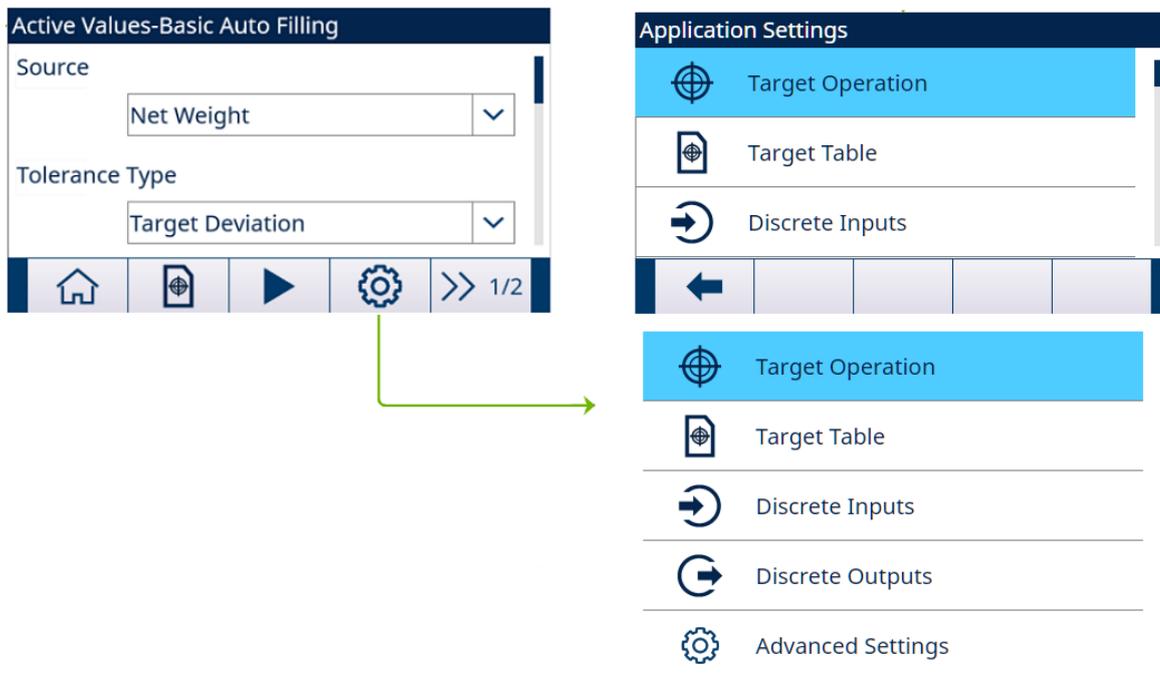


Fig. 34: Paramètres d'application

4.2.1 Démarrer le remplissage avec la valeur cible active



Fig. 35: Valeurs actives – Remplissage auto. de base

- L'écran Valeurs actives – Remplissage auto. de base s'affiche. Reportez-vous à la section [Saisie de l'application ▶ page 5].
- 1 Appuyez sur les touches de navigation HAUT et BAS (▲▼) pour sélectionner le champ spécifique et définir les valeurs actives.
Pour connaître la définition de chaque paramètre, consultez la section [Configurer la table cible ▶ page 52].

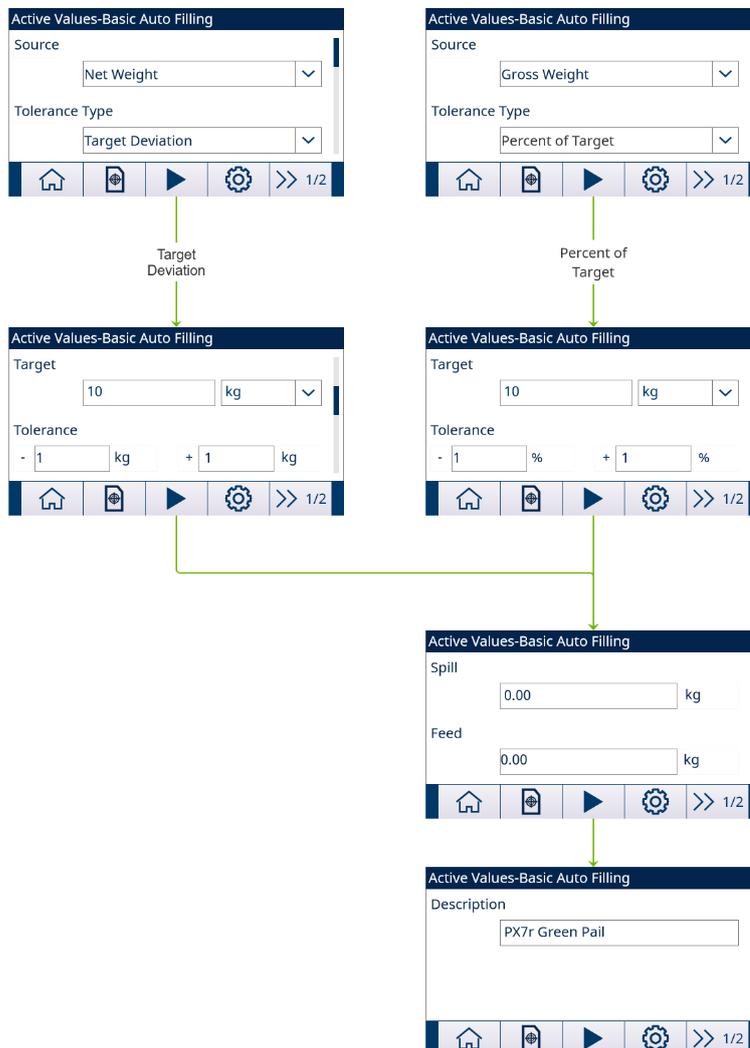


Fig. 36: Valeurs actives

- 2 Appuyez sur la touche de fonction DÉMARRER ▶.
- ➔ Le remplissage est lancé avec la cible active.

4.2.2 Configurer la table cible



Fig. 37: Écran de démarrage

Chargez un enregistrement cible à partir de la Table Cible.

Sélection de liste

- 1 Appuyez sur la touche de fonction TABLE CIBLE (📄) à l'écran de démarrage.

→ L'écran **Tabl Cible** s'affiche.

Target Table	
ID	Description
001	PX7r Green Pail
006	MRRG Blue Pail
007	WOPW Red Pail
008	RKAL Green Pail

Navigation: ← [Filtre Désactivé] [OK] >> 1/3

Fig. 38: **Tabl Cible**

- Appuyez sur la touche de fonction **FILTRE DÉSACTIVÉ** .
- Sur la page Paramètres de filtre, utilisez les cases de sélection et les champs de saisie de données pour saisir des informations de recherche spécifiques afin de limiter la recherche ou ne saisissez pas de limites de recherche pour afficher tous les enregistrements de la table des ingrédients.
- Appuyez sur la touche de fonction **OK** .
 - Les enregistrements cibles filtrés s'affichent. Ils sont triés par date et heure, l'enregistrement le plus récent étant affiché en dernier.
- Utilisez les touches de navigation **HAUT** et **BAS** pour faire défiler la liste jusqu'à ce que l'enregistrement souhaité soit en surbrillance. Sur cet écran, l'utilisateur peut également appuyer sur la touche de fonction **FILTRE ACTIVÉ**  pour renouveler les informations de recherche, ou sur la touche de fonction **EFFACER FILTRE**  pour effacer les informations de recherche.
- Appuyez sur la touche de fonction **OK**  pour charger l'enregistrement sélectionné dans la liste.
- Appuyez sur la touche de fonction **QUITTER**  pour revenir à l'écran de l'opération de pesage sans charger l'enregistrement.
 - Un enregistrement cible est sélectionné.

Recherche rapide

Lorsque l'ID de l'enregistrement de table cible à charger est connu, utilisez le mode Rappel rapide.

- À l'écran **Tabl Cible**, utilisez le clavier numérique pour saisir l'ID, puis appuyez sur la touche **ENTRÉE** pour charger l'enregistrement.
 - Si l'enregistrement est disponible, les données sont chargées.
 - Sinon, le message « ID non trouvé » s'affiche.
- Appuyez sur la touche de fonction **OK** .
 - Un enregistrement d'ingrédient est recherché.

Créer ou ajouter un enregistrement de table cible

■ Niveau d'accès : Administrateur/Superviseur

- Appuyez sur la touche de fonction **MODIFIER**  pour ouvrir l'écran de configuration et modifier un enregistrement, ou appuyez sur la touche de fonction **AJOUTER**  pour accéder à l'écran de configuration et créer un enregistrement de table.

Réglage des paramètres pour l'enregistrement cible

Paramètre	Options	Définition ou effet
ID	-	<ul style="list-style-type: none"> ID désigne le numéro de série de l'enregistrement. Il est possible de remplacer un enregistrement existant par un numéro ID particulier. Il faut d'abord le supprimer, puis un nouvel enregistrement peut être créé avec le numéro saisi dans le champ ID. L'IND500x peut stocker jusqu'à 199 enregistrements ID.
Source	Poids Net	Poids Net est sélectionné comme source de données pour la comparaison de poids.
	Poids Brut	Poids Brut est sélectionné comme source de données pour la comparaison de poids.

Paramètre	Options	Définition ou effet
Type Tolérance	Ecart Cible	<ul style="list-style-type: none"> Ecart Cible est mesuré comme une valeur de poids absolue, dans les mêmes unités que la valeur cible elle-même. Par exemple, si un poids cible de 100 kg est sélectionné, des écarts positifs et négatifs de 5 et 2 kg, respectivement, peuvent être définis dans l'enregistrement du poids cible et (sauf en cas de modification) ces valeurs restent fixes, quelle que soit la modification de la valeur cible.
	Pourcentage de la cible	<ul style="list-style-type: none"> Le Pourcentage de la cible est mesuré en tant que valeur relative, exprimée en pourcentage de la valeur cible. Dans ce cas, si la valeur cible est de 100 kg et que les tolérances positive et négative sont de 5 % et 2 %, la bande de tolérance reste proportionnelle à la valeur cible, même si cette dernière est modifiée. Ainsi, si l'enregistrement est modifié avec une nouvelle valeur cible de 200 kg, les tolérances positive et négative restent de 5 % et 2 %, et représentent respectivement 10 kg et 4 kg.
Cible	-	La valeur mesurée souhaitée pour un pesage. Unité : g/kg/lb/t/tonne/oz
Tolérance	-	Selon le type de tolérance sélectionné, les deux champs de tolérance, - et +, permettent de saisir une valeur de poids absolue ou un pourcentage à appliquer à la valeur cible.
Déverser	-	<ul style="list-style-type: none"> Le débordement est une mesure de la quantité d'ingrédient qui est distribuée après la coupure de l'alimentation. Elle est déterminée empiriquement et saisie ici sous forme de valeur de poids absolue. Cette quantité doit être prise en compte lors de la configuration d'une valeur cible, sous peine de voir le résultat du remplissage systématiquement supérieur à la valeur cible.
Alimentation	-	<ul style="list-style-type: none"> Dans les opérations de remplissage à deux vitesses, la valeur d'alimentation détermine le moment où la sortie d'alimentation rapide est désactivée afin d'arrêter l'opération et d'éviter de dépasser le poids cible. Cette valeur est basée sur l'observation empirique du comportement du système de remplissage, mais elle doit être suffisamment faible pour permettre un remplissage rapide, mais pas suffisamment élevée pour que l'alimentation rapide ne s'arrête trop tard et ne dépasse la valeur cible.
Description	-	Ce champ permet à chaque enregistrement cible d'avoir un identifiant descriptif. Il peut s'avérer utile de sélectionner dans une liste qui comprend plusieurs cibles et de noter l'ingrédient concerné ou le type de réservoir dans lequel l'alimentation sera effectuée.
Type de totalisation	Poids Net	Le Poids Net converti dans l'unité du réglage cible est ajouté au total.
	Poids Brut	Le Poids Brut converti dans l'unité du réglage cible est ajouté au total.
	Désact	La totalisation de toutes les transactions impliquant chaque cible dans la table ne sera pas suivie.

- Appuyez sur les touches de navigation HAUT et BAS ( ) pour placer le curseur sur le nom du champ à modifier ou à insérer.
- Appuyez sur la touche ENTRÉE pour sélectionner une valeur de champ à modifier ou à insérer.
- Utilisez le clavier numérique pour modifier ou saisir la valeur souhaitée.
- Appuyez sur la touche de fonction OK  pour accepter les modifications ou les ajouts à la table cible.
- Appuyez sur la touche de fonction QUITTER  pour revenir à la page précédente sans enregistrer les modifications ou les ajouts.
- Appuyez sur la touche de fonction SUPPRIMER  pour supprimer un enregistrement cible de la liste.
- Appuyez sur la touche de fonction TRANSFÉRER  pour générer des comptes rendus de table cible vers n'importe quelle connexion avec une affectation Comptes rendus.

- 9 Appuyez sur la touche de fonction REMISE À ZÉRO  pour effacer tous les enregistrements de modification de configuration.
 - 10 Appuyez sur la touche de fonction QUITTER  pour revenir à la page précédente.
- ➔ La **Tabl Cible** est configurée.

4.2.3 Configurer l'opération cible

- 1 Appuyez sur la touche de fonction CONFIGURATION  à l'écran Valeurs actives – Remplissage auto. de base.



Fig. 39: Écran de démarrage

- 2 Dans l'écran Paramètres d'application, sélectionnez **Opération cible**.
- 3 À l'écran **Opération cible**, sélectionnez Activer ou Désactiver la fonction **Verrouillage**, puis le **Type d'alimentation**.

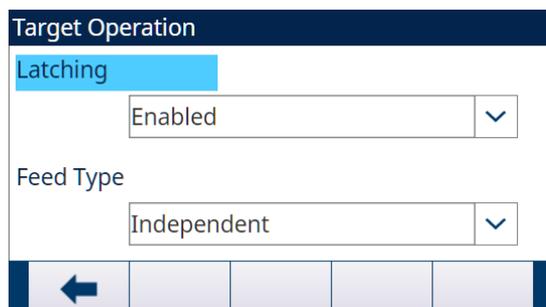


Fig. 40: **Opération cible**

- ➔ **Verrouillage Activé** : lorsque la valeur cible est atteinte, les alimentations de sortie restent désactivées (ou verrouillées) jusqu'à ce qu'une commande de démarrage soit exécutée, par le biais de la touche de fonction DÉMARRER , ou par une entrée discrète. **Verrouillage** est **Activé** par défaut.
 - ➔ **Verrouillage Désact** : lorsque la valeur cible est atteinte, les alimentations de sortie ne restent pas désactivées (ou verrouillées), mais se réactivent dès que le poids est inférieur au (poids cible – débordement).
 - ➔ **Type d'alimentation – Concurrent** : pendant le cycle d'alimentation rapide, l'alimentation rapide et l'alimentation sont activées.
 - ➔ **Type d'alimentation – Indépendant** : pendant le cycle d'alimentation rapide, seule l'alimentation rapide est activée.
- 4 Lorsque la fonction **Verrouillage** est activée, définissez la valeur **Délai de traitement** sur la page suivante. La valeur **Délai de traitement** permet de surveiller le temps de remplissage.
- ➔ **Opération cible** est configurée.

4.2.4 Configurer les E/S discrètes

Dans certains cas, les tâches de remplissage doivent être effectuées sans appuyer sur les boutons situés sur le panneau avant du terminal, mais elles doivent être contrôlées par des appareils à distance en configurant des entrées ou des sorties discrètes.

- 1 Appuyez sur la touche de fonction CONFIGURATION  à l'écran Valeurs actives – Remplissage auto. de base.



Fig. 41: Écran de démarrage

- 2 À l'écran Paramètres d'application, sélectionnez **Entrées Discrètes** ou **Sorties Discrètes**.
- 3 Dans la page **Entrées Discrètes** ou **Sorties Discrètes**, appuyez sur la touche de fonction MODIFIER  pour ouvrir la page de configuration et modifier une affectation d'entrée ou de sortie existante, ou appuyez sur la touche de fonction AJOUTER  pour ajouter une nouvelle affectation d'entrée ou de sortie discrète.

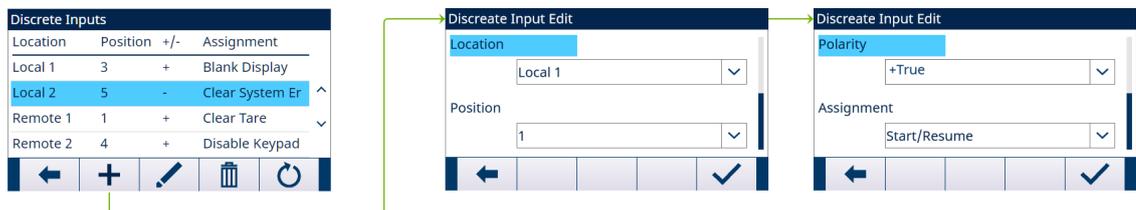


Fig. 42: Entrées discrètes



Fig. 43: Sorties discrètes

- 4 Pour sélectionner une affectation d'entrée ou de sortie, reportez-vous au tableau **Sélections d'affectations d'entrée et de sortie**.

Sélections d'affectation d'entrée	
Entrée	Effet
Démarrer/Reprendre	<ul style="list-style-type: none"> • L'entrée de démarrage équivaut à la touche de fonction DÉMARRER/REPRENDRE . • Ce paramètre peut être déclenché de trois manières : <ul style="list-style-type: none"> – Définissez directement les paramètres. – Commande API 119 – Appuyez directement sur la touche de fonction DÉMARRER/REPRENDRE sous Remplissage.
Pause/Annulation	Équivaut à la touche de fonction PAUSE  ou ANNULATION  .
Alarme désactivée	Désactive la sortie d'alarme.

Sélections des affectations de sortie	
Sortie	Effet
Alim Rapide	Cette sortie n'est pas utilisée dans un cycle de pesage d'entrée de remplissage à une vitesse. Elle s'active pendant la vitesse plus rapide d'un cycle de pesage d'entrée de remplissage à deux vitesses.
Alimentation	Cette sortie est activée pendant un cycle de pesage d'entrée de remplissage à une vitesse ou pendant la vitesse plus lente d'un cycle de pesage d'entrée de remplissage à deux vitesses.

Sélections des affectations de sortie	
Sortie	Effet
Tolérance OK	Activé après la vérification des tolérances.
Sur Zone	Lorsqu'une nouvelle comparaison cible démarre, toutes les sorties de vérification de tolérances (Tolérance OK, Sur Zone, Sous Zone) sont remises à zéro.
Sous Zone	
Alarme	Une fois Smart 5 confirmé, l'Alarme peut être déclenchée par : <ul style="list-style-type: none"> 1. Délai de traitement 2. Paramètres Invalides 3. Erreur de logique de paramètre 4. Tous les autres scénarios comme Échec Tare à cause de Mouvement.

- 5 Appuyez sur la touche de fonction OK  pour confirmer l'entrée.
 - 6 Dans la page **Entrées Discrètes** ou **Sorties Discrètes**, appuyez sur la touche de fonction SUPPRIMER  pour supprimer une affectation d'entrée ou de sortie spécifique, puis sur la touche de fonction EFFACER  pour effacer l'ensemble de la table.
- ➔ L'**E/S Discrètes** est configurée.

4.3 Exécution d'un processus de remplissage

Un exemple est fourni pour expliquer en détail le fonctionnement du remplissage automatique de base.

L'affichage graphique SmartTrac™ fournit à l'utilisateur une indication supplémentaire sur la progression de la comparaison entre le poids détecté et le poids cible.

- Le remplissage automatique de base est activé.



Fig. 44: Écran de démarrage

- 1 À l'écran Valeurs actives – Remplissage automatique de base, chargez un enregistrement cible configuré à partir de la table cible ou créez un enregistrement cible. Voir [Configurer la table cible ▶ page 52]
- 2 Supposons que les paramètres sont définis comme ci-dessous : voir [Configurer l'opération cible ▶ page 55]
 - Cible** = 50 kg
 - Déverser** = 0,5 kg
 - Alimentation** = 1 kg
 - Verrouillage** : **Activé**
 - Type d'alimentation** : **Indépendant**
- 3 Appuyez sur la touche de fonction DÉMARRER/REPRENDRE . Les touches de fonction DÉMARRER/REPRENDRE et PAUSE s'affichent uniquement lorsque la fonction **Verrouillage** est **Activé**.

➔ Le terminal lance le processus de remplissage.



Fig. 45: Procédé de remplissage

- 4 Le cycle d'alimentation rapide démarre en premier. Lorsque le remplissage atteint la valeur seuil de 48,5 kg (valeur seuil 1 = cible – alimentation – débordement), le cycle d'alimentation rapide s'arrête et le cycle d'alimentation démarre.
 - 5 Lorsque le remplissage atteint la valeur seuil de 49,5 kg (valeur seuil 2 = cible – débordement), le cycle d'alimentation s'arrête. La quantité déversée est versée dans le récipient et la valeur cible est atteinte.
 - 6 Appuyez sur la touche de fonction DÉMARRER/REPRENDRE  pour commencer le remplissage suivant. Si les récipients doivent être changés après chaque cycle, la fonction **Verrouillage** doit être **Activé**.
- ➔ Le processus de remplissage est terminé.

5 Remplissage de fûts

L'application de remplissage de fûts pour le terminal IND500x introduit le contrôle de canne et les sélections de configuration associées au kit de remplissage en option afin de fournir une solution autonome pour le remplissage de fûts. Le remplissage de fûts ne prend en charge qu'un seul ingrédient.

Pendant le processus de remplissage de fûts, l'écran du terminal IND500x affiche le feedback de l'opérateur relatif à l'application.

Pour activer le remplissage de fûts, le kit de remplissage en option doit être installé.

5.1 Touches de fonction et icônes

Touches de fonction sur l'écran de démarrage

Icône	Nom	Icône	Nom
	Revenir à la page d'accueil		Nombre de cycles
	Table des ingrédients		Démarrer
	Configuration		Connexion
	Page suivante	-	-

Icônes de paramètres d'application

Ce tableau répertorie toutes les icônes correspondant aux paramètres de l'application.

Icône	Nom	Icône	Nom
	Mode Travail		Contrôle de canne
	Synchronisation des cannes		Contrôle plateau collecteur
	Transition de cycle		Paramètres d'alimentation
	Table des ingrédients		Cycles
	Temporisation		Tare récipient
	Verrouillages		Déplacement

Icône	Nom	Icône	Nom
	Alarme d'alimentation		Acceptation des tolérances
	Journal activité		Statistiques PAC
	Réglage du surremplissage		Réglage automatique du débordement
	Sortie auxiliaire		Entrées discrètes
	Sorties discrètes		Paramètres avancés

Icônes de touches de fonction dans l'ordre

Outre les nouvelles touches de fonction disponibles à l'écran d'accueil, plusieurs nouvelles touches de fonction sont également affichées dans la séquence de cycle.

Icône	Nom	Icône	Nom
	Démarrer		Arrêt
	Pause		Accept. manuel.
	Déplacement	-	-

5.2 Configuration

Ce chapitre explique comment configurer le système d'exploitation du terminal IND500x avec la fonctionnalité de remplissage de fûts. Les fonctions peuvent être activées, désactivées ou définies en saisissant des valeurs de paramètre dans des écrans de configuration spécifiques.

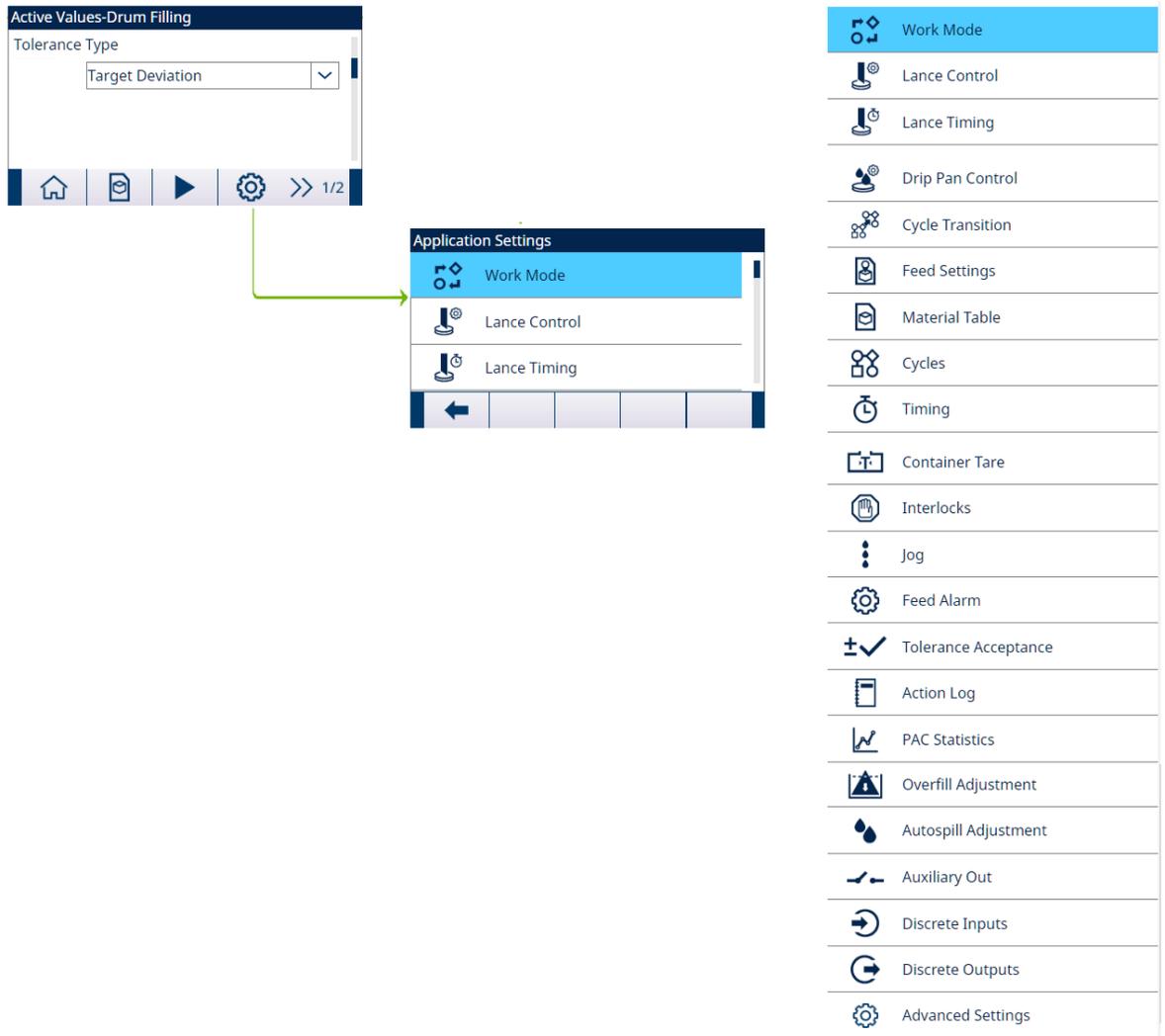


Fig. 46: Paramètres d'application

5.2.1 Démarrer le remplissage avec la valeur cible active

- L'écran Valeurs actives – Remplissage de fûts s'affiche. Reportez-vous à la section [Saisie de l'application ▶ page 5].
- 1 Appuyez sur les touches de navigation HAUT et BAS ( ) pour sélectionner le champ spécifique et définir les valeurs actives.
Les écrans de configuration de la tare s'affichent uniquement lorsque **Cycle Tare** est **Activé** ou **Tare Réci-
pient** est **Activé**.

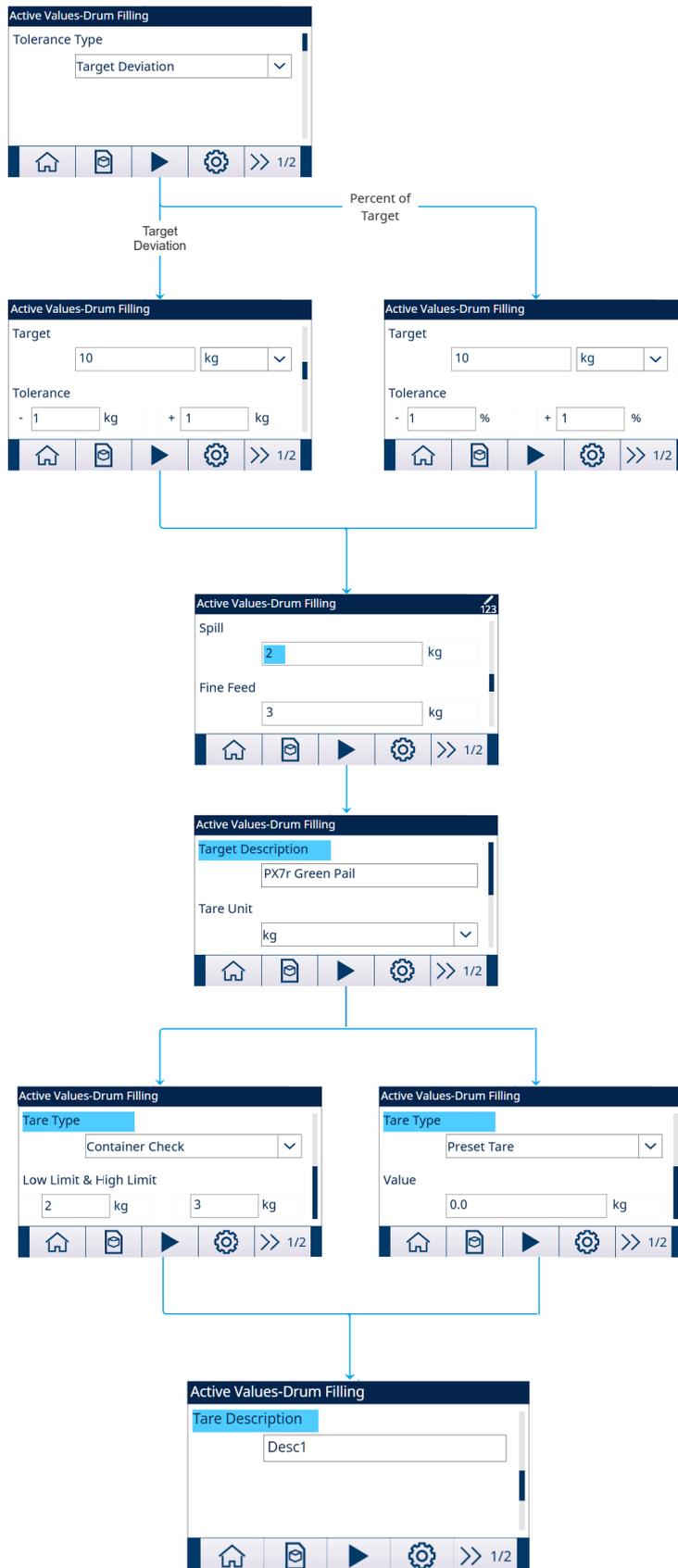


Fig. 47: Valeurs actives

- 2 Appuyez sur la touche de fonction DÉMARRER .
- ➔ Le remplissage est lancé avec la cible active.

5.2.2 Sélectionnez Ingrédient cible actif dans la table des ingrédients.

La Tableau des ingrédients peut stocker un maximum de 199 enregistrements d'ingrédients. Voir [Table des ingrédients ▶ page 69]

L'opérateur peut utiliser la touche de fonction TABLE DES INGRÉDIENTS  de l'écran de démarrage de l'application pour charger un enregistrement d'ingrédient à partir de la Tableau des ingrédients, tandis que l'administrateur ou le superviseur peut utiliser cette touche pour définir les paramètres d'ingrédients.

Sélection de liste

Lorsque l'ID de l'enregistrement Tableau des ingrédients à charger est inconnu, utilisez le mode Sélection de liste.

1 Appuyez sur la touche de fonction TABLE DES INGRÉDIENTS  à l'écran de démarrage.

➔ L'écran **Tableau des ingrédients** s'affiche.



ID	Tolerance Type
01	Target Deviation
02	Percent Of Target
03	Percent Of Target
04	Target Deviation

Fig. 48: **Tableau des ingrédients**

2 Appuyez sur la touche de fonction FILTRE DÉSACTIVÉ .

3 Sur la page Recherche d'ingrédients, utilisez les cases de sélection et les champs de saisie de données pour saisir des informations de recherche spécifiques afin d'affiner la recherche. Sinon, veillez à ne pas saisir d'informations pour afficher tous les enregistrements de la table des ingrédients.

4 Appuyez sur la touche de fonction OK .

➔ Les enregistrements d'ingrédients filtrés s'affichent. Ils sont triés par date et heure, l'enregistrement le plus récent étant affiché en dernier.

5 Utilisez les touches de navigation HAUT et BAS pour faire défiler la liste jusqu'à ce que l'enregistrement souhaité soit en surbrillance.

Sur cet écran, l'utilisateur peut également appuyer sur la touche de fonction FILTRE ACTIVÉ  pour renouveler les informations de recherche, ou sur la touche de fonction EFFACER FILTRE  pour effacer les informations de recherche.

6 Appuyez sur la touche de fonction OK  pour charger l'enregistrement sélectionné dans la liste.

7 Appuyez sur la touche de fonction Quitter  pour revenir à l'écran de l'opération de pesage sans charger l'enregistrement.

➔ Un enregistrement de l'ingrédient est sélectionné.

Recherche rapide

Lorsque l'ID de l'enregistrement de table des ingrédients à charger est connu, utilisez le mode Rappel rapide.

1 À l'écran **Tableau des ingrédients**, utilisez le clavier numérique pour saisir l'ID, puis appuyez sur la touche ENTRÉE pour charger l'enregistrement.

➔ Si l'enregistrement est disponible, les données sont chargées.

➔ Sinon, le message « ID non trouvé » s'affiche.

2 Appuyez sur la touche de fonction OK .

➔ Un enregistrement d'ingrédient est recherché.

5.2.2.1 Réglage des paramètres via la connexion SDS ou la communication API

Il est possible de rappeler l'enregistrement de l'ingrédient à partir du tableau de mémoire à l'aide des commandes SDS.

■ L'ID de l'enregistrement d'ingrédient à rappeler est spécifié.

1 Connectez-vous au serveur de données partagées.

- 2 Indiquez l'ID numérique (une valeur à trois chiffres de 1 à 199) correspondant à l'enregistrement à rappeler de la table des ingrédients dans le champ Données partagées qc0190.
- 3 Saisissez X dans qc0190 X (X étant l'ID d'enregistrement souhaité).
- 4 Saisissez 11 dans le champ Données partagées qc0189.
 - ➔ Le terminal rappelle l'ID d'enregistrement indiqué dans qc0190 de la table d'ingrédients et charge l'ingrédient cible actif avec cet ID dans la table des ingrédients.

5.2.3 Configurer le nombre de cycles

Si la fonction Suivre Cycles est activée (voir [Cycles ▶ page 22]), la touche de fonction Nbre de Cycles  apparaît à l'écran de démarrage pour programmer le nombre de cycles à suivre.

Nbre de Cycles permet de programmer un certain nombre de cycles de remplissage, puis affiche un message opérateur indiquant que le nombre de cycles est terminé. Un nouveau cycle n'est pas autorisé si Cycles Restants est égal à 0, sauf si le paramètre est remis à zéro.

- 1 Appuyez sur la touche de fonction **Nbre de Cycles**  à l'écran de démarrage.
- 2 Saisissez la valeur souhaitée **Nbre Cycles**.

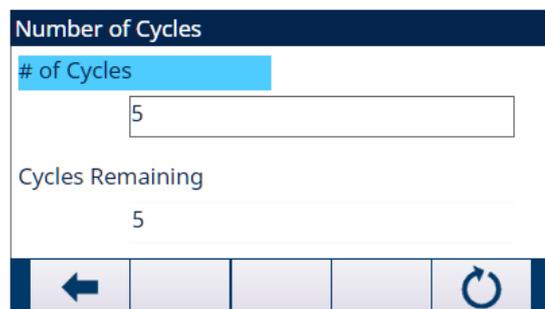


Fig. 49: Nombre de cycles

- ➔ La valeur initiale de **Cycles Restants** est identique à **Nbre Cycles**.
- ➔ Le **Nbre de Cycles** est configuré.

5.2.4 Paramètres d'application

5.2.4.1 Régler le mode Travail

Deux modes Travail différents sont pris en charge dans Remplissage de fûts :

- Manuel
- Remplissage supérieur

- 1 À l'écran de démarrage de remplissage de fûts, appuyez sur la touche de fonction CONFIGURATION .
- 2 Dans la page Paramètres d'application, sélectionnez  **Mode Travail**.
 - ➔ L'écran **Mode Travail** s'affiche.
- 3 Sélectionnez le **Mode Travail** souhaité dans le menu déroulant.

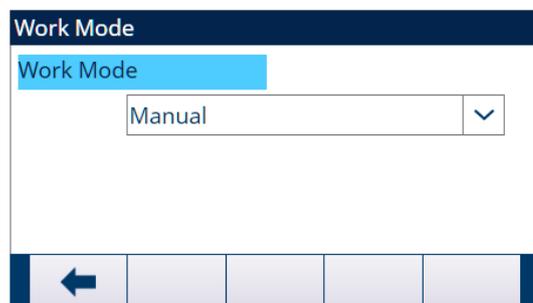


Fig. 50: Mode Travail

Lorsque la séquence de remplissage de fûts commence, les étapes suivies par le terminal sont déterminées par la sélection de Mode Travail.

L'écran indique l'état du cycle de remplissage et fournit des informations à l'opérateur tout au long de la séquence de remplissage. Le contrôle de cible fonctionne de la même manière que le Remplissage auto. avancé.

Une impression peut être automatiquement déclenchée à la fin du remplissage et l'accumulation du poids rempli est possible.

5.2.4.2 Contrôle de canne

Lorsque le Mode Travail est défini sur Manuel, cet élément de réglage n'apparaît pas dans l'écran Paramètres de l'application.

- Le mode Travail est défini sur **Remplissage supérieur**.
- 1 Sélectionnez  **Contrôle Lance** à l'écran Paramètres d'application.
- 2 Saisissez une valeur de 10 % de la portée de la balance dans le champ **Alignement du poids incorrect**. Cette valeur est utilisée pour déterminer si la canne entre en contact avec le récipient lorsqu'elle descend.



Fig. 51: **Contrôle Lance**

- 3 Sélectionnez l'unité nécessaire dans la liste déroulante.
Options : g/kg*/lb/t/tonne/oz

5.2.4.3 Synchronisation des cannes

Le Synchronisation des cannes est utilisé pour configurer la synchronisation de Contrôle Lance.

Lorsque le Mode Travail est défini sur Manuel, cet élément de réglage n'apparaît pas dans l'écran Paramètres de l'application.

- Le **Mode Travail** est défini sur **Remplissage supérieur**.
- 1 Sélectionnez  **Synchronisation des cannes** à l'écran Paramètres d'application.
- 2 Saisissez la valeur entre 1 et 9 999 (entre 0,1 et 999,9 secondes) dans le champ **Temps de canne max..** La valeur 0 [par défaut] signifie que **Temps de canne max.** est désactivé.

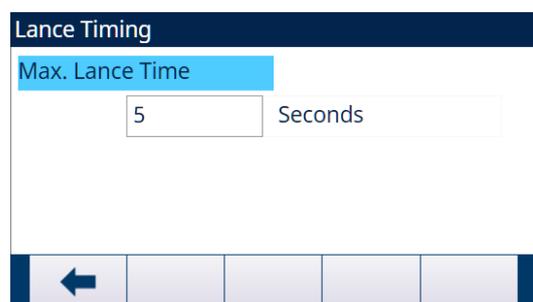


Fig. 52: **Synchronisation des cannes**

- ➔ Cette valeur définit le temps maximal nécessaire pour abaisser la canne de la position HAUT à la position BAS ou pour lever la canne de la position BAS à la position HAUT.

5.2.4.4 Contrôle plateau collecteur

Sur certains dispositifs de remplissage de fûts, il est nécessaire de contrôler l'extension et la rétraction du Bac Récepteur pour éviter la pollution par écoulement.

Lorsque le Mode Travail est défini sur Manuel, cet élément de réglage n'apparaît pas dans l'écran Paramètres de l'application.

- Le **Mode Travail** est défini sur **Remplissage supérieur**.
- 1 Sélectionnez  **Contrôle plateau collecteur** à l'écran Paramètres d'application.
- 2 Lorsque le **Bac Récepteur** est contrôlé par le terminal, définissez **Contrôle plateau collecteur** sur **Activé**.



Fig. 53: **Contrôle plateau collecteur**

- 3 En l'absence de **Bac Récepteur** ou lorsque le **Bac Récepteur** est contrôlé mécaniquement dans le cadre de la procédure de montée ou d'abaissement de la canne, définissez **Contrôle plateau collecteur** sur **Désact**.

5.2.4.5 Transition de cycle

Le remplissage de fûts peut être programmé pour continuer automatiquement ou semi-automatiquement entre les cycles de remplissage.

- 1 Sélectionnez  **Transition de cycle** à l'écran Paramètres d'application.
- 2 Pour définir les paramètres, reportez-vous au tableau suivant.
 - ➔ Ces paramètres déterminent le fonctionnement de la séquence.

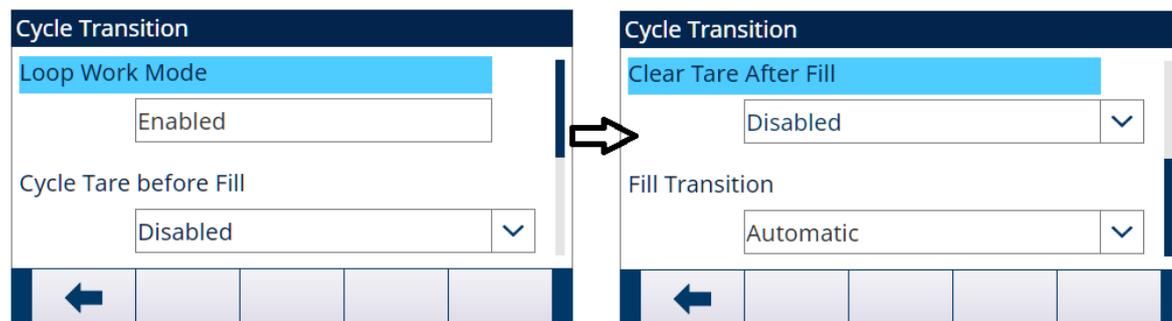


Fig. 54: Transition de cycle

Élément de configuration	Options	Effet
Mode Travail en boucle	Activé	Le mode Travail se répète une fois le cycle du mode Travail terminé.
	Désact	Le mode Travail ne se répète pas après la fin des cycles en Mode Travail.
Cycle tare avant remplissage	Activé	<ul style="list-style-type: none"> Un tarage automatique est effectué avant le démarrage du remplissage. Cette fonction permet de déclencher un tarage automatique pendant la séquence, par exemple avant un cycle de remplissage. Pour que la séquence puisse s'exécuter automatiquement, sans intervention de l'opérateur, ce paramètre doit être activé.
	Désact	Aucun tarage automatique n'est effectué.
Effacer la tare après remplissage	Activé	La tare est effacée à la fin du cycle de remplissage.
	Désact	La tare n'est pas effacée à la fin du cycle de remplissage.

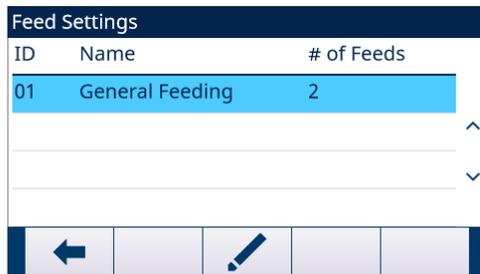
Élément de configuration	Options	Effet
Transition de remplissage	Semi-auto	
	Autom	

5.2.4.6 Paramètres d'alimentation

Les enregistrements dans Paramètres d'alimentation ne peuvent pas être ajoutés ni supprimés.

Pour le Mode Travail défini sur Manuel et Remplissage supérieur, un seul enregistrement peut être modifié à l'écran Paramètres d'alimentation.

- 1 Sélectionnez  **Paramètres d'alimentation** à l'écran Paramètres d'application.



ID	Name	# of Feeds
01	General Feeding	2

Fig. 55: Paramètres d'alimentation

- 2 Sur la page **Paramètres d'alimentation**, appuyez sur la touche de fonction MODIFIER  pour modifier l'enregistrement d'alimentation existant.

- ID

ID de matière dans Tableau des ingrédients

- Nom

Nom de l'ingrédient

- Nombre d'alimentations

1 : uniquement Alimentation

2 : Alim Rapide et Alimentation

- Type d'alimentation

Ce paramètre est uniquement applicable dans le système à deux vitesses. Pour un contrôle à une vitesse, cela n'a aucune importance.

Dans un système à deux vitesses (par exemple, alimentation rapide/alimentation), il détermine la relation entre les sorties (équipement externe commandé par signal, comme les vannes et les agitateurs).

Concurrent : pendant le cycle Alim Rapide, Alim Rapide et Alimentation sont activés.

Indépendant : pendant le cycle Alim Rapide, seul Alim Rapide est activé.

Pour les systèmes à une vitesse, utilisez uniquement la sortie d'alimentation pour le remplissage.

5.2.4.7 Table des ingrédients

La Tableau des ingrédients permet de sélectionner rapidement les tâches de remplissage. Grâce à la combinaison de Tabl Cible et de Tableau Tare, l'utilisateur peut ajouter, modifier ou supprimer des éléments de la table. Seuls les rôles Administrateur et Superviseur sont autorisés à modifier les pages Tableau des ingrédients. Le rôle Opérateur ne dispose pas de droits d'accès.

Modifier ou ajouter un enregistrement d'ingrédient

- Niveau d'accès : Administrateur/Superviseur

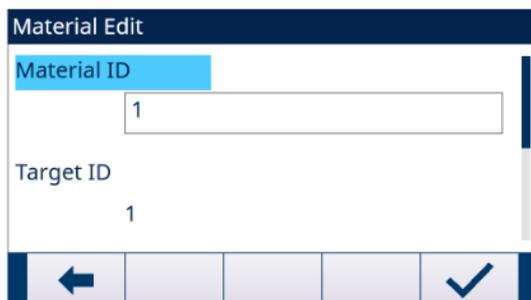
- 1 Appuyez sur la touche de fonction MODIFIER  pour ouvrir l'écran de configuration et modifier un enregistrement, ou appuyez sur la touche de fonction AJOUTER  pour accéder à l'écran de configuration et créer un enregistrement de table.



ID	Tolerance Type
01	Target Deviation
02	Percent Of Target
03	Percent Of Target
04	Target Deviation

Fig. 56: Tableau des ingrédients

- 2 Saisissez un **ID de matière**.



Material Edit

Material ID

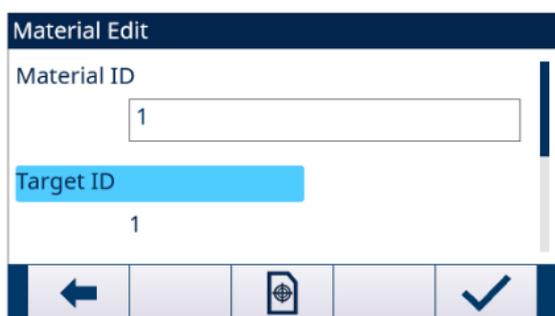
1

Target ID

1

Fig. 57: ID de matière

- 3 Dans la page **Modification d'ingrédient**, lorsque l'ID cible est en surbrillance, appuyez sur la touche de fonction TABLE CIBLE  pour ouvrir la page **Tabl Cible** et sélectionner ou ajouter un enregistrement cible. Voir [Configurer la table cible ▶ page 17]




ID	Description	Sour
001	PX7r Green Pail	Net
006	MRRG Blue Pail	Gro
007	WOPW Red Pail	App
008	RKAL Green Pail	

Fig. 58: Modification d'ingrédient - Tabl Cible

- 4 Dans la page **Modification d'ingrédient**, lorsque **ID Tare** est en surbrillance, appuyez sur la touche de fonction TABLE DE TARE  pour ouvrir la page **Tableau Tare** et sélectionner ou ajouter un enregistrement de tare. La **Tableau Tare** est utilisée pour enregistrer toutes les informations de tare. La **Tableau Tare** est partagée : elle est utilisée simultanément dans différentes applications.

La configuration de la tare s'affiche uniquement lorsque **Cycle Tare** [voir [Transition de cycle ▶ page 12]] et **Tare Réceptier** [voir [Tare réceptier ▶ page 24]] sont **Activé** simultanément. Voir [Configurer la table de tare ▶ page 20]

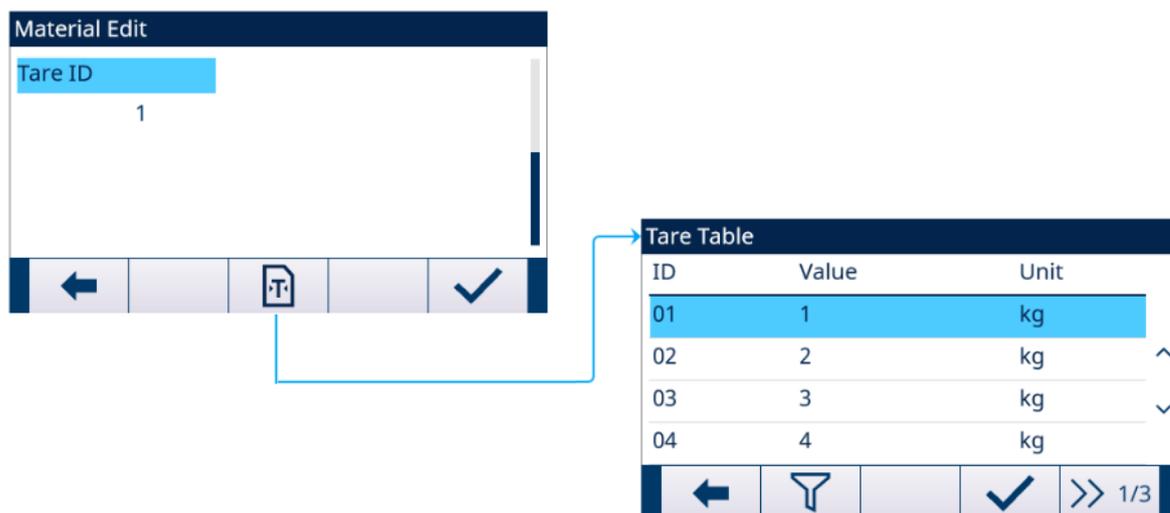


Fig. 59: **Modification d'ingrédient - Tableau Tare**

➔ Les paramètres de **Tableau des ingrédients** sont définis.

ID	Tolerance Type	Target	Unit	+Tolerance	-Tolerance	Spill	Fine	Totalization Type	Target Description	Tare Value	Unit	Low Limit	High Limit	Tare Description
01	Target Deviation	10	kg	0.5	0.5	1	2	Net Weight	PX7r Green Pail	1	kg	0	0	Desc1
02	Percent Of Target	11	kg	0.5	0.5	1	2	Gross Weight	MRRG Blue Pail	2	kg	0	0	Desc2
03	Percent Of Target	10	kg	0.5	0.5	1	2	Gross Weight	WOPW Red Pail	0	kg	2	5	Desc3
04	Target Deviation	10	kg	0.5	0.5	1	2	Net Weight	PX7r Green Pail	3	kg	0	0	Desc3

Fig. 60: Paramètres de **Tableau des ingrédients**

- 5 Appuyez sur la touche de fonction OK pour accepter les modifications ou les ajouts effectués à la **Tableau des ingrédients**.
 - 6 Appuyez sur la touche de fonction QUITTER pour revenir à la page précédente sans enregistrer les modifications ou les ajouts.
 - 7 Appuyez sur la touche de fonction SUPPRIMER pour supprimer un enregistrement d'ingrédient de la liste.
 - 8 Appuyez sur la touche de fonction TRANSFÉRER pour générer des comptes rendus **Tableau des ingrédients** via une connexion quelconque avec une affectation Comptes rendus.
 - 9 Appuyez sur la touche de fonction REMISE À ZÉRO pour effacer tous les enregistrements de modification de configuration.
- ➔ La **Tableau des ingrédients** est configurée.

5.2.4.8 Cycles

La page de configuration Cycles permet d'activer ou de désactiver le suivi en fonction du nombre de cycles exécutés. À ce stade, les cycles de remplissage supplémentaires sont interdits jusqu'à ce que le nombre de cycles soit remis à zéro.

- 1 Sélectionnez **Cycles** à l'écran Paramètres d'application.

2 Sélectionnez Activer ou Désactiver la fonction **Suivre Cycles** .

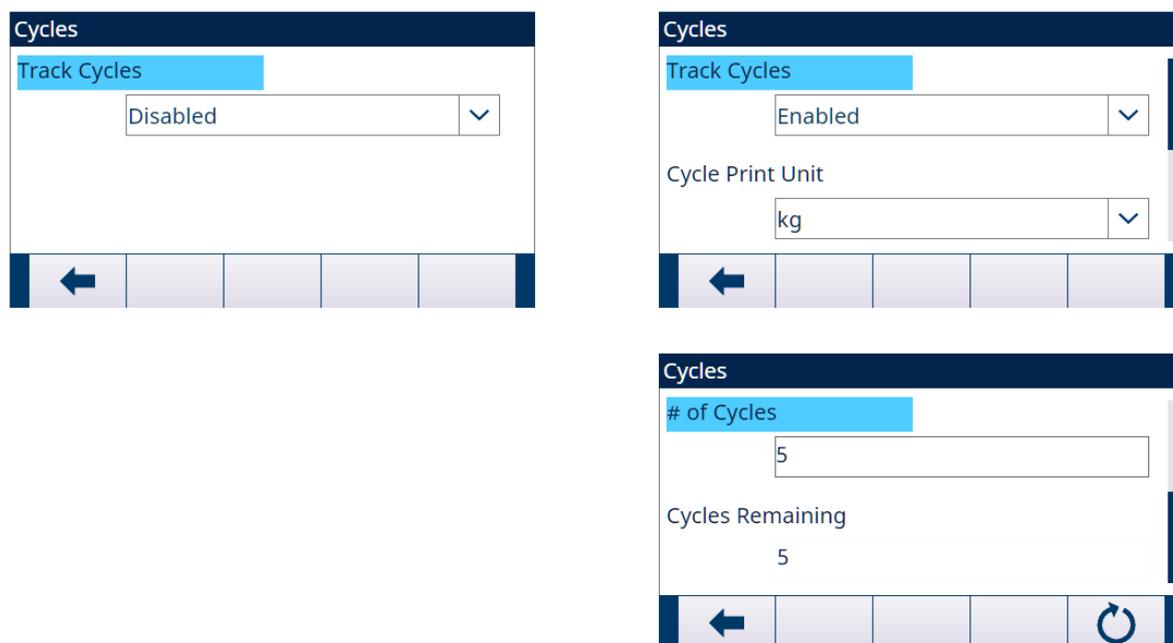


Fig. 61: **Cycles**

3 Si la fonction **Suivre Cycles** est **Activé**, définissez l'**Unité** utilisée dans l'impression de la demande déclenchée par un cycle et le **Nbre Cycles**.

- ➔ Le **Nbre Cycles** défini sur cette page est identique à celui défini à l'aide de la touche de fonction **Nbre de Cycles** à l'écran de démarrage de l'application.
- ➔ Sur cette page, la touche de fonction REMISE À ZÉRO permet d'effacer la valeur **Nbre Cycles**.

Lorsque le nombre de cycles est atteint, un message apparaît. Un « cycle » complet est déterminé en fonction du Mode Travail sélectionné.

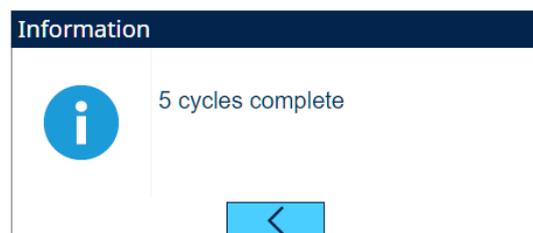


Fig. 62: Cycles terminés

5.2.4.9 Temporisation

Les paramètres Synchro sont liés aux étapes de séquence dans Mode Travail. L'écran d'application indique que Synchro décompte lorsque Synchro fonctionne (p. ex. Délai Dém).

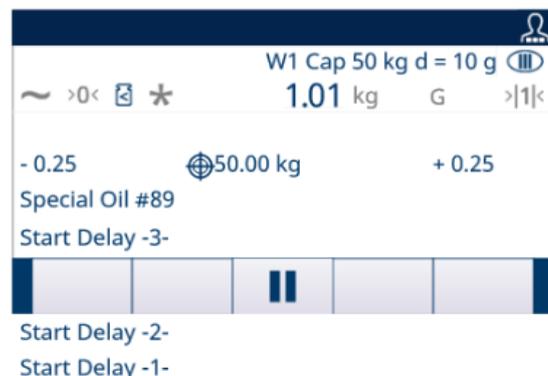


Fig. 63: Synchro

- 1 Sélectionnez **Synchro** à l'écran Paramètres d'application.
- 2 Pour définir les paramètres **Synchro**, reportez-vous au tableau **Configuration de la temporisation**.



Fig. 64: Synchro

Configuration de la temporisation	
Paramètre	Description
Délai Dém	<ul style="list-style-type: none"> Retardez le démarrage du cycle après avoir appuyé sur la touche de fonction Démarrer ▶. Vous pouvez saisir des valeurs entre 0 et 999 secondes. Saisissez 0 pour commencer immédiatement. Si un Délai Dém est programmé, la sortie Délai Dém (si elle est programmée) est activée pendant Délai Dém.
Délai d'inhibition	<ul style="list-style-type: none"> Lorsque le remplissage passe du cycle d'alimentation rapide au cycle d'alimentation, un impact mécanique ou la chute de l'ingrédient agit sur la balance, et le poids mesuré pendant cet intervalle est non fiable. Le délai Délai d'inhibition définit le délai avant la comparaison avec la valeur cible. Vous pouvez saisir des valeurs entre 0 et 999 secondes.
Après délai de pesage	<ul style="list-style-type: none"> Utilisé pour la vérification des tolérances. Définissez un délai pour le test de tolérance à la fin d'un cycle de pesage. Cela peut être utilisé pour équilibrer la pression dans un réservoir scellé ou pour permettre un temps de stabilisation supplémentaire pour des réservoirs de pesage instables. Pendant ce temps, le terminal décompte la durée restante du délai. Vous pouvez saisir des valeurs entre 0 et 999 secondes. Si un délai après pesage est activé, la sortie de délai après pesage (si elle est programmée) devient « Activé » pendant ce délai.
Délai de pesée atteint	<ul style="list-style-type: none"> Permet uniquement d'indiquer la durée pendant laquelle le paramètre Terminer : Remplissage est activé après le pesage d'entrée (remplissage). Lorsque la transition de pesage d'entrée est définie sur semi-automatique, le paramètre Terminer : Remplissage reste activé tant que la séquence se déroule, jusqu'à ce que l'opérateur confirme en appuyant sur la touche OK. Vous pouvez saisir des valeurs entre 0 et 99 secondes.

5.2.4.10 Tare récipient

Lorsque le cycle de remplissage programmé implique de placer un récipient vide sur la balance avant que celui-ci ne soit rempli, le poids du récipient vide peut être évalué pour confirmer que le récipient correct est placé sur la balance. Pour ce faire, activez Tare Récipient et ID Tare dans un enregistrement Tableau des ingrédients.

- 1 Sélectionnez  **Tare Récipient** à l'écran Paramètres d'application.
- 2 Sélectionnez Activer ou Désactiver la fonction **Tare Récipient**.



Fig. 65: Tare Récipient

Si une valeur de tare non nulle est saisie dans l'enregistrement, ce poids est utilisé comme tare du récipient.

Si le champ de valeur de tare indique « 0 » et que des valeurs sont saisies dans les champs Limite basse et Limite Haut, la vérification de la tare du récipient est activée. Le poids brut du récipient posé sur la balance doit satisfaire à la condition de vérification de la tare du récipient OK. Dans le cas contraire, le message « En pause - Tare non valide » s'affiche dans la ligne d'état.

Si une autre erreur, p. ex. Échec Tare-En Mouvement, Échec Tare-Surcapacité, etc., se produit lorsque le réglage Tare est déclenché, les informations, notamment Échec Tare-En Mouvement et Échec Tare-Surcapacité, s'affichent dans la ligne Système et le message « En pause - Tare non valide » apparaît à l'écran Ligne d'état.

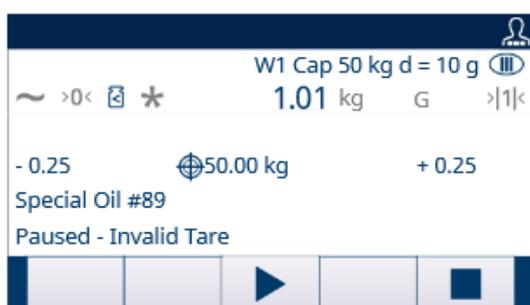


Fig. 66: En pause - Tare non valide

5.2.4.11 Verrouillages

Ce signal peut être utilisé pour empêcher le démarrage d'un cycle de remplissage si les récipients ou les mesures de contrôle requis ne sont pas en place.

- Sélectionnez  **Verrouillages** à l'écran Paramètres d'application.

À la page Verrouillages, sélectionnez Activer (Détection unique ou Surveillance continue) ou Désactiver la fonction OK Pesée Entrée.

Détection unique : le remplissage démarre à la réception d'un seul signal.

Surveillance continue : le remplissage fonctionne à la réception d'un signal continu. Lorsque le signal s'arrête, la tâche de remplissage est interrompue.



Fig. 67: Verrouillages - OK Pesée Entrée

- Si la fonction **OK Pesée Entrée** est activée, assurez-vous que l'entrée discrète de pesage d'entrée associée est activée.

➔ Si le signal **OK Pesée Entrée** est absent, un message d'erreur s'affiche et la séquence est interrompue.

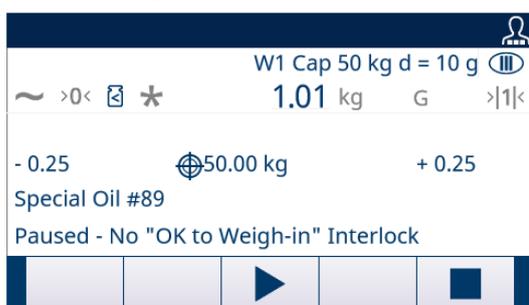


Fig. 68: Pas de verrouillages d'entrée discrète

- ➔ L'opérateur doit appuyer sur la touche de fonction Démarrer/Reprendre ▶ pour tester à nouveau les verrouillages, ou sur la touche de fonction Arrêter ■ pour arrêter le mode Travail.
- ➔ La séquence ne se poursuit que lorsque le problème est résolu et que le terminal reçoit l'entrée de verrouillage.

5.2.4.12 Déplacement

Si la valeur de débordement programmée est trop élevée et que la sortie d'alimentation se désactive trop tôt, le poids final ne respecte pas les tolérances. Dans ce cas, la fonction Pas à Pas peut être utilisée pour gérer le sous-remplissage et alimenter lentement le récipient en ingrédient pour atteindre la valeur de tolérance.

1 Sélectionnez **⋮ Pas à Pas** à l'écran Paramètres d'application.

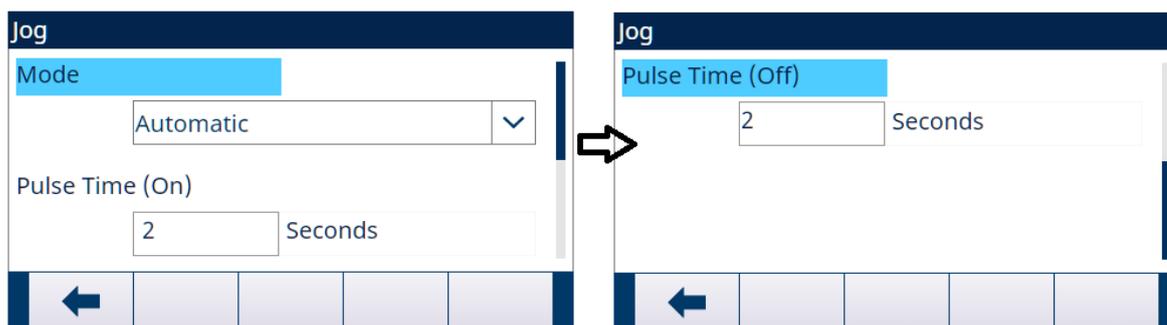


Fig. 69: **Pas à Pas**

2 Pour définir les paramètres **Pas à Pas**, reportez-vous au tableau ci-dessous.

Paramètre	Options	Effet
Mode	Désact	La fonction Pas à Pas ne s'exécute pas.
	Autom	Lorsqu'un poids est inférieur à la plage de tolérance basse, la fonction Déplacement se lance automatiquement et se répète jusqu'à ce que le poids respecte les tolérances.
	Manuel	<ul style="list-style-type: none"> • Cette procédure peut être effectuée manuellement, en appuyant sur la touche de fonction Pas à Pas ⋮ ou en programmant une entrée discrète comme fonction de déplacement. • Chaque fois que la fonction manuelle Pas à Pas est lancée, elle exécute un cycle marche/arrêt d'impulsion. • La touche de fonction Pas à Pas ⋮ doit être actionnée plusieurs fois pour atteindre le niveau de tolérance inférieur.
Impulsion Marche	-	Ce paramètre contrôle la durée pendant laquelle l'impulsion de déplacement reste « activée » en secondes.

Paramètre	Options	Effet
Temps d'impulsion (désactivé)	-	<ul style="list-style-type: none"> Ce paramètre contrôle la durée d'une pause entre les impulsions de déplacement en secondes. En mode manuel Pas à Pas, la touche de fonction Pas à Pas  ne fonctionnera plus jusqu'à l'expiration de ce délai.

5.2.4.13 Alarme d'alimentation

La fonction Alarme d'alimentation permet de s'assurer qu'une variation de poids se produit sur une période donnée. Alarme d'alimentation peut indiquer des problèmes de procédé, comme un trou dans le réservoir de réception, une vanne de distribution obstruée, etc.

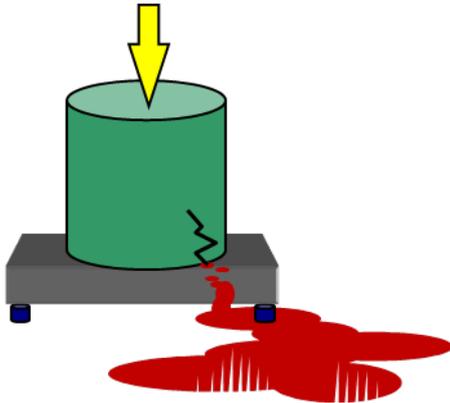


Fig. 70: Alarme d'alimentation

- 1 Sélectionnez  **Alarme d'alimentation** à l'écran Paramètres d'application.
- 2 Pour définir les paramètres **Alarme d'alimentation**, reportez-vous au tableau ci-dessous.

Paramètre	Description
Délai alim.initial	Si les deux modes Alimentation rapide et Alimentation sont utilisés pour le remplissage, le terminal vérifie le changement de poids lors du remplissage.
Poids d'alimentation initial modifié	<ul style="list-style-type: none"> Poids d'alimentation initial modifié minimum Pour le cycle de remplissage, si le poids est inférieur à l'arrondi de la valeur (poids initial + poids d'alimentation initial modifié), l'alarme se déclenche.
Unité	g/kg/lb/t/tonne/oz
Délai de traitement	Remplissage supérieur Mode Travail : <ul style="list-style-type: none"> Surveillez le temps de remplissage. Testez le temps écoulé entre le front montant du délai de démarrage et le front descendant du délai d'achèvement. Lorsque le terminal est en mode Attente, cet intervalle de temps n'est pas cumulé avec le délai d'attente du processus.

Si Alarme d'alimentation apparaît pendant la séquence, l'écran suivant s'affiche.



5.2.4.14 Acceptation des tolérances

Le terminal IND500x fournit diverses commandes basées sur Acceptation des tolérances.

Configuration

Les paramètres à définir pour Acceptation des tolérances sont définis comme suit :

Paramètre	Options	Effet
Acceptation Manuelle	Désact	<ul style="list-style-type: none">Le cycle est automatiquement annulé lorsqu'une condition Hors tolérance est détectée.Le nombre de cycles n'est pas utilisé.
	Activé	Le message Hors tolérance s'affiche et l'opérateur doit accepter le poids hors tolérance ou le rejeter. Si l'opérateur l'accepte, le cycle continue. En cas de rejet, le cycle est abandonné.
	Continuer automatiquement	Même si une condition Hors tolérance est détectée, le cycle suivant se poursuit directement.
Val. Tolérance Zéro	-	<ul style="list-style-type: none">Cela définit la valeur de poids à laquelle le poids doit correspondre (à partir du zéro brut) pour démarrer un cycle de remplissage.Val. Tolérance Zéro doit être inférieur à la valeur (cible – débordement).Ce champ apparaît uniquement lorsque le cycle de tare avant pesage est Désact et que Mode Travail inclut Remplissage.

Autres fonctionnalités liées à l'acceptation des tolérances

- Déplacement
- Réglage du surremplissage
- Vérification des tolérances

Le tableau suivant explique comment ces fonctions fonctionnent.

Acceptation Manuelle	Hors Tolérance	Fonctionnement
Activé	Tolérance +	<ul style="list-style-type: none"> Réglage manuel du surremplissage <ul style="list-style-type: none"> Appuyez sur la touche de fonction Acceptation des tolérances $\pm\checkmark$. Appuyez sur \checkmark pour continuer le cycle suivant ou sur \times pour l'annuler. Tolérance OK après réglage manuel du surremplissage <ul style="list-style-type: none"> Appuyez sur \checkmark (ajouté dans le champ Nombre de cycles dans les tolérances) pour continuer le cycle suivant ou sur \times (ajouté dans le champ Nombre de cycles hors tolérances – rejeté) pour abandonner le cycle.
	Tolérance -	<ul style="list-style-type: none"> Réglage manuel du surremplissage désactivé <ul style="list-style-type: none"> Le message Acceptation des tolérances s'affiche directement. Appuyez sur \checkmark pour continuer le cycle suivant ou sur \times pour l'annuler. Déplacement manuel <ul style="list-style-type: none"> Appuyez sur la touche de fonction Acceptation des tolérances $\pm\checkmark$. Appuyez sur \checkmark pour continuer le cycle suivant ou sur \times pour l'annuler. Tolérance OK après déplacement manuel <ul style="list-style-type: none"> Appuyez sur \checkmark (ajouté dans le champ Nombre de cycles dans les tolérances) pour continuer le cycle suivant ou sur \times (ajouté dans le champ Nombre de cycles hors tolérances – rejeté) pour abandonner le cycle. Déplacement automatique <ul style="list-style-type: none"> Aucune opération nécessaire. Mode Déplacement désactivé <ul style="list-style-type: none"> Appuyez sur \checkmark pour continuer le cycle suivant ou sur \times pour l'annuler.
Désactivé	Tolérance +	<ul style="list-style-type: none"> Réglage manuel du surremplissage <ul style="list-style-type: none"> Appuyez sur \checkmark pour confirmer le réglage. Réglage manuel du surremplissage désactivé <ul style="list-style-type: none"> Le message Acceptation des tolérances s'affiche directement. Appuyez sur \checkmark pour confirmer l'annulation du cycle.
	Tolérance -	<ul style="list-style-type: none"> Déplacement manuel <ul style="list-style-type: none"> Appuyez sur \checkmark pour confirmer le déplacement manuel. Déplacement automatique <ul style="list-style-type: none"> Aucune opération nécessaire. Mode Déplacement désactivé <ul style="list-style-type: none"> Appuyez sur \checkmark pour confirmer l'annulation du cycle.

Acceptation Manuelle	Hors Tolérance	Fonctionnement
Continuer automatiquement	Tolérance +	<ul style="list-style-type: none"> Réglage manuel du surremplissage <ul style="list-style-type: none"> Appuyez sur  pour confirmer le réglage.
		<ul style="list-style-type: none"> Réglage manuel du surremplissage désactivé <ul style="list-style-type: none"> Le cycle suivant démarre directement.
	Tolérance -	<ul style="list-style-type: none"> Déplacement manuel <ul style="list-style-type: none"> Appuyez sur  pour confirmer le déplacement manuel.
		<ul style="list-style-type: none"> Déplacement automatique <ul style="list-style-type: none"> Aucune opération nécessaire.
		<ul style="list-style-type: none"> Mode Déplacement désactivé <ul style="list-style-type: none"> Le cycle suivant démarre directement.

5.2.4.15 Journal activité

Lorsque le mode Travail est défini sur Aucun, ce paramètre n'est pas configurable et le message « Fonction Désactivée » s'affiche.

Lorsque le kit de remplissage est installé, le terminal IND500x permet d'enregistrer certaines activités qui se produisent pendant les cycles de pesage d'entrée et de sortie dans un journal des activités.

La mémoire alibi et le journal des activités peuvent exister simultanément. Dans certaines applications où la mémoire alibi est requise, le fichier journal des activités ne peut pas être utilisé. Il est également possible de programmer une connexion de sortie du journal des activités qui envoie chaque enregistrement à un port programmé lorsque l'activité est consignée. La connexion de sortie du journal des activités peut être affectée à une connexion sous Configuration>Transfert>Connexion.

Le Journal Actions est Activé à l'écran  Journal Actions des paramètres d'application.

Structure du fichier

Il s'agit d'un fichier binaire codé et chaque enregistrement du fichier journal des activités est de 9 octets. Environ 150 000 enregistrements peuvent être stockés dans le fichier journal.

Chaque enregistrement comprend :

- Champs d'horodatage
- Code activité
- Chiffre de contrôle

Ce fichier journal peut ensuite être consulté sur le terminal. Ce fichier ainsi que son fichier .csv **act_log1.csv** peuvent être exportés via FTP ou le serveur de données partagées à l'aide du protocole 1K Xmodem.

Activités consignées

Chaque activité est enregistrée sous son code activité. Si ce paramètre est activé, les activités suivantes sont consignées lorsqu'elles se produisent.

Code activité	Activité consignée	Code activité	Activité consignée
1	Démarrer le cycle de remplissage	11	Acceptation hors tolérances
6	Cycle en pause	12	Rejet hors tolérances
7	Reprise du cycle	13	Continuation automatique hors tolérances
8	Cycle annulé	14	Démarrer le déplacement manuel
9	Tolérance OK	15	Réglage du surremplissage
10	Hors tolérance	-	-

Rechercher dans le journal des activités

- Sur la page Journal activité, appuyez sur la touche de fonction Afficher table  .
➔ La page Rechercher dans le journal des activités s'affiche.
- Utilisez la zone de sélection Champs de recherche 1 et les champs de données correspondants pour saisir des informations de recherche spécifiques afin de limiter la recherche.

- 3 Appuyez sur la touche de fonction Rechercher  .
 - ➔ La page Vue de recherche dans le journal des activités s'affiche.

Imprimer le journal activité

Il n'est pas possible d'imprimer l'ensemble du fichier journal des activités en une seule fois, mais chaque enregistrement peut être imprimé en temps réel si une connexion est configurée (dans Communication > Connexions) avec l'affectation d'impression de la sortie proxy. Chaque enregistrement comprend la date, l'heure et le texte du Journal activité. Il contient 40 caractères.

Voici un exemple de cette impression :

- 04-août-2020 11:06:25 début du cycle de remplissage
- 04-août-2020 11:07:25 cycle en pause
- 04-août-2020 11:08:25 cycle annulé

5.2.4.16 Statistiques Pac

La fonction Statistiques Pac détermine si le remplissage de fûts doit effectuer le suivi des statistiques pendant le cycle Mode Travail.

- Les Statistiques Pac peuvent être consultées, imprimées et exportées via FTP, un port série ou Ethernet à l'aide du protocole 1K Xmodem et du serveur de paramètres.
- Les données Statistiques Pac sont consignées dans un fichier et sont mises à jour à chaque fois qu'un nouveau cycle est terminé ou annulé et que de nouvelles informations sont disponibles. Le fichier est nommé « **Pacstat1.txt** » et se trouve dans le dossier RAM:/ de l'IND500x.
- La fonction Statistiques Pac est Activé à l'écran  Statistiques Pac des paramètres d'application.

Les informations statistiques disponibles incluent :

Statistiques	Description
Poids total	Poids total des 50 derniers enregistrements
Poids maximal	Le poids le plus élevé de toutes les pesées
Poids minimal	Le plus petit poids de toutes les pesées
Poids médium	Poids final le plus souvent atteint
Poids moyen	Moyenne mathématique de toutes les pesées
Écart-type	Écart-type de toutes les valeurs de pesage
Durée de cycle minimale	Cycle de pesage le plus court
Durée de cycle maximale	Cycle de pesage le plus long
Durée moyenne du cycle	Moyenne mathématique de toutes les durées de cycle
Durée totale du cycle	Durée totale du cycle statistique
Tolérance de comptage de cycles d'entrée	Nombre total de pesées conformes aux tolérances
Nombre de cycles hors tolérances – accepté	Nombre de pesées hors tolérances qui ont été acceptées
Nombre de cycles hors tolérances – rejeté	Nombre de pesées hors tolérances qui ont été rejetées
Comptage de cycles annulés	Nombre de cycles qui ont été annulés
Hors tolérance – Suite automatique	Nombre total de pesées qui ont été poursuivies automatiquement Cela se produit lorsque <ul style="list-style-type: none"> • Acceptation manuelle est définie sur Continuer automatiquement • Pesage hors tolérances • Mode Déplacement désactivé ou Réglage manuel du surremplissage désactivé

Afficher/Transférer/Réinitialiser Statistiques Pac

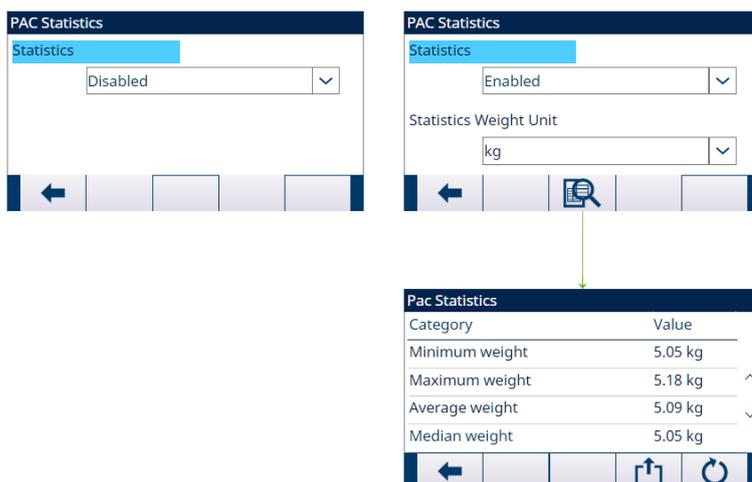


Fig. 71: Statistiques Pac

- 1 Appuyez sur la touche de fonction AFFICHER TABLE  La liste **Statistiques Pac** s'affiche.
- 2 Appuyez sur la touche de fonction TRANSFÉRER  afin de transférer la **Statistiques Pac** vers une connexion quelconque avec une affectation de comptes rendus.
- 3 Appuyez sur la touche de fonction REMISE À ZÉRO  pour effacer les **Statistiques Pac**.

5.2.4.17 Réglage du surremplissage

Dans certaines applications, un réglage Manuel d'une condition de surremplissage est souhaitable alors que le récipient rempli final (poids final) est toujours sur la balance.

Le Ajust. Sur-rempl. est Désact ou défini comme Manuel à l'écran  Ajust. Sur-rempl. des paramètres d'application.

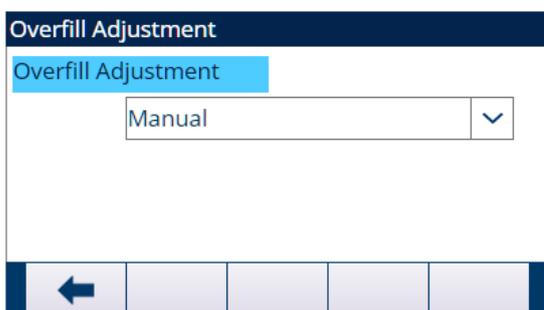


Fig. 72: Ajust. Sur-rempl.

- Si le Ajust. Sur-rempl. est défini sur Manuel et que le poids final est supérieur à la limite supérieure de tolérance, l'opérateur est invité à effectuer un réglage manuel de l'ingrédient et une touche de fonction OK s'affiche. Après le réglage manuel, l'opérateur doit confirmer que le réglage est terminé en appuyant sur la touche de fonction OK. La tolérance est alors testée à nouveau.
- Si Ajust. Sur-rempl. est Désact, une condition **Hors tolérance** se produit lorsque le poids final est supérieur à la limite supérieure de tolérance.

5.2.4.18 Réglage automatique du débordement

Si le poids final d'un cycle de pesage d'entrée ou de sortie ne parvient pas à atteindre la valeur cible exacte, la fonction Réglage Auto Renvers peut être utilisée pour calculer une nouvelle valeur de débordement en continu afin d'améliorer la précision du procédé.

Le nombre de cycles pour la moyenne et le pourcentage d'erreur à appliquer sont programmables dans le mode de configuration. Après un nouveau calcul, la nouvelle valeur de débordement peut être conservée dans l'enregistrement de poids cible actif. Par ailleurs, une option programmable permet de stocker la valeur dans l'enregistrement permanent de la table cible.

En calculant la moyenne de l'erreur sur plusieurs cycles et en réduisant le pourcentage de réglage, on obtient un résultat plus précis au fil du temps. Pour des résultats plus rapides, il est possible de réduire le nombre de cycles en moyenne et d'appliquer un pourcentage d'erreur plus élevé.

Configuration

Le Réglage Auto Renvers est activé à l'écran Réglage Auto Renvers des paramètres d'application.

Le tableau suivant explique les éléments à définir pour la fonction Réglage Auto Renvers.

Élément de configuration	Options	Description
Réglage Auto Renvers	Activé	Permet d'activer ou de désactiver le Réglage Auto Renvers.
	Désact	
Moyennes Cycles	-	<ul style="list-style-type: none"> Il est possible de saisir une valeur comprise entre « 1 » et « 9 » comme nombre de cycles réussis dont la moyenne doit être calculée pour définir un réglage du débordement. Ce paramètre détermine le nombre de cycles dont la moyenne doit être calculée pour déterminer le réglage de la valeur de débordement. Une fois le réglage effectué, ce nombre de cycles doit être exécuté à nouveau avant de procéder à un autre réglage.
Facteur Ajustement	-	<ul style="list-style-type: none"> Il est possible de saisir une valeur comprise entre « 1 » et « 99 » pour cent comme facteur de régulation pour le réglage du débordement. Ce paramètre détermine le pourcentage d'erreur calculé appliqué à la valeur de débordement. Par exemple, si l'erreur est de 0,1 kg après avoir calculé la moyenne de 3 cycles et que le facteur de régulation est programmé sur 50 %, la valeur de débordement sera ajustée de 50 % de l'erreur ou 0,05 kg.
Mise à Jour Tableau	Activé	Enregistrez les valeurs de débordement ajustées dans la table cible.
	Désact	Les valeurs de débordement réglées sont uniquement consignées dans l'enregistrement cible actif.

5.2.4.19 Sortie auxiliaire

Un signal de Sortie Aux. distinct peut être déclenché par le seuil de poids (poids brut) dans le cycle de pesage d'entrée ou de sortie (mais pas les deux) et terminé en fonction du poids ou de la durée. Ce signal peut être utilisé pour contrôler les appareils externes tels qu'un mélangeur, une résistance chauffante ou tout autre appareil introduisant un contrôle supplémentaire au procédé.

Le signal de Sortie Aux. est configuré à l'écran Sortie Aux. des paramètres d'application pour s'activer dans une plage de poids programmée ou pendant un certain temps après le dépassement d'un seuil de poids programmé.

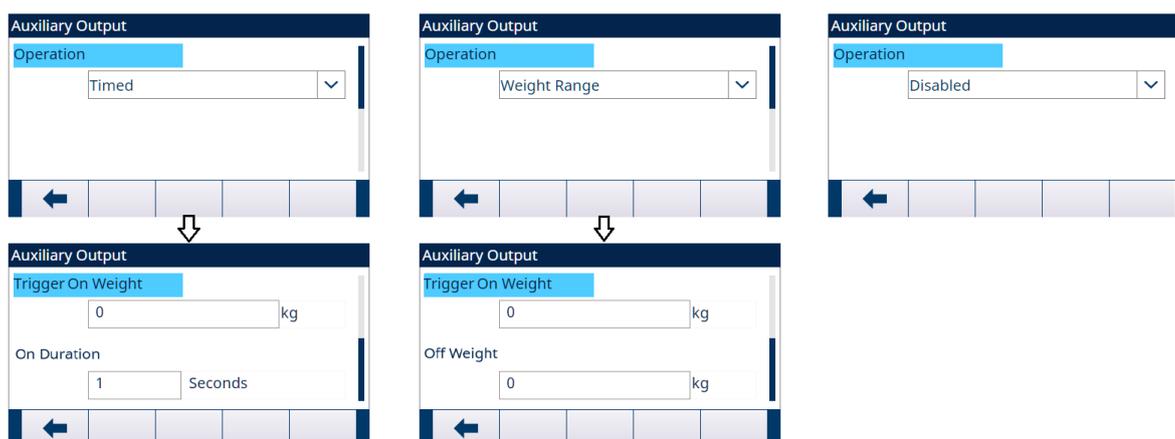


Fig. 73: Sortie Aux.

Les éléments de configuration pour Sortie Aux. sont définis dans le tableau suivant :

Élément de configuration	Options	Description
Opération	Désact	La Sortie Aux. est désactivée.
	Minuté	Sortie Aux. se base sur le temps.
	Plage Pesée	Sortie Aux. s'appuie sur le poids dans une certaine plage de poids.
Déclenchement en fonction du poids	-	<ul style="list-style-type: none"> Il s'agit de la valeur de poids qui déclenchera le démarrage de la Sortie Aux.. Il est possible de saisir une valeur comprise entre « 0 » et la portée de la balance comme point de déclenchement pour activer la Sortie Aux..
Durée	-	<ul style="list-style-type: none"> Cette valeur détermine pendant combien de temps Sortie Aux. reste activée. Vous pouvez saisir une valeur comprise entre « 0 » et « 999,9 » secondes.
Hors poids	-	Lorsque Opération est sélectionné comme Plage Pesée , cette valeur détermine le poids qui désactive la Sortie Aux..

Fonctionnement

Sortie Aux. commence à fonctionner après que le cycle actif s'exécute réellement.

Si un nouveau cycle est lancé avant la fin du cycle de Sortie Aux., la Sortie Aux. est désactivée.

5.2.4.20 Configurer les E/S discrètes

5.2.4.20.1 Entrée

Dans certains cas, il est nécessaire d'effectuer des remplissages sans appuyer sur les boutons du panneau avant du terminal. Pour ce faire, configurez des entrées discrètes qui correspondent aux touches de fonction SmartTrac, Démarrer/Reprendre cible et Pause/Annulation cible, de sorte que le remplissage puisse être contrôlé par des appareils à distance.

Sélections d'affectation d'entrée			
Entrée	Effet	Entrée	Effet
Démarrer/Reprendre	<ul style="list-style-type: none"> L'entrée de démarrage du mode Travail équivaut à la touche de fonction Démarrer/Reprendre . Ce paramètre peut être déclenché de trois manières : <ul style="list-style-type: none"> Définissez directement les paramètres. Commande API Appuyez sur la touche de fonction Démarrer/Reprendre. 	Touche OK	Duplique la fonction de la touche OK de la console  .
Pause/Annulation	Équivaut à la touche de fonction Pause  ou Annulation  .	Touche Non	Duplique la fonction de la console Touche Non  .

Sélections d'affectation d'entrée			
Alarme désactivée	Désactive la sortie d'alarme.	Canne relevée	Pour le mode Travail avec remplissage par le haut : Cette entrée est utilisée pour indiquer que la canne est complètement sortie du récipient. Cette entrée doit être activée pour démarrer un cycle. Elle active le signal de cycle terminé à la fin du cycle de remplissage.
OK pour le pesage d'entrée (remplissage)	<ul style="list-style-type: none"> Un signal d'entrée est utilisé pour indiquer si le système est prêt à démarrer et à poursuivre le cycle de pesage d'entrée. Utilisée comme capteur de « récipient en place ». Si elle est affectée, l'entrée doit être ACTIVÉE pour commencer la séquence de remplissage. Si le signal est perdu après la première utilisation, le cycle s'interrompt et l'erreur [Pas de signal pour peser] s'affiche. 	Canne abaissée	<ul style="list-style-type: none"> Pour le mode Travail manuel : Cette entrée est définie de sorte que la canne soit positionnée juste à l'intérieur du récipient en vue du remplissage. Le terminal la surveille tout au long du remplissage et interrompt le remplissage si l'entrée est désactivée. Pour le mode Travail avec remplissage par le haut : Cette position est réglée de manière à ce que la canne pénètre dans le récipient afin de réduire les débordements, mais que la canne soit près du haut du récipient.
Déplacement	Si le déplacement manuel est sélectionné, la procédure s'effectue manuellement, en appuyant sur la touche de fonction de pesage d'entrée DÉPLACEMENT MANUEL  , ou en programmant une entrée discrète en tant que fonction de déplacement.	Plateau collecteur rétracté	Pour le mode Travail avec remplissage par le haut : Indique que le plateau collecteur (si activé) a été rétracté et que la canne peut être abaissée.
Acceptation manuelle	<ul style="list-style-type: none"> L'entrée d'acceptation manuelle détermine si le produit est hors des tolérances. Équivaut à la touche de fonction Acceptation des tolérances . Ce paramètre peut être déclenché de trois manières : <ul style="list-style-type: none"> Définissez directement les paramètres. Commande API Appuyez directement sur la touche de fonction Acceptation des tolérances. 	Plateau collecteur étendu	Pour le mode Travail avec remplissage par le haut : Indique que le plateau collecteur (si activé) a été déployé et que la canne peut être abaissée.

- Appuyez sur la touche de fonction CONFIGURATION  à l'écran de démarrage Remplissage de fûts.
- Dans l'écran Paramètres d'application, sélectionnez  **Entrées Discrètes**.

- 3 Dans les **Entrées Discrètes**, appuyez sur la touche de fonction MODIFIER  pour ouvrir la page de configuration et modifier une affectation d'entrée existante ou appuyez sur la touche de fonction AJOUTER  pour ajouter une nouvelle affectation d'entrée discrète.

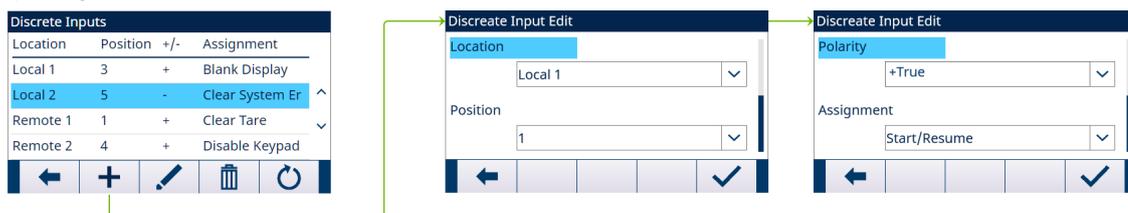


Fig. 74: Entrées discrètes

- 4 Saisissez l'adresse d'affectation d'entrée.
Emplacement : ce champ précise si l'entrée est locale ou distante.
Position : ce champ précise la position de l'option d'entrée discrète affectée à une fonction.
- 5 Réglez la **Polarité** sur **+ Vrai** ou **- Vrai**.
- 6 Pour sélectionner une affectation d'entrée, reportez-vous au tableau **Sélections des affectations d'entrée**.
- 7 Appuyez sur la touche de fonction OK  pour confirmer l'entrée.

5.2.4.20.2 Sortie

Sélections des affectations de sortie			
Sortie	Effet	Sortie	Effet
Zone inf.	Indique que le poids de remplissage final est inférieur aux tolérances.	Zone sup.	Indique que le poids de remplissage final dépasse les tolérances.
Tolérance OK	<ul style="list-style-type: none"> Indique que le poids de remplissage final se situe dans les tolérances. Se remet à zéro à la fin du cycle de remplissage. 	Étendre plateau col.	Sortie (en option) pour déplacer le plateau collecteur en position déployée lorsque la canne est en position « Canne relevée ».
Alarme	L'alarme peut être déclenchée par : <ul style="list-style-type: none"> Poids de départ non valide Défaut de tarage automatique Délai de traitement Délai alim.initial Délai attente rempl. Délai attente vidage Paramètre non valide Err. logique paramètre Quantité de matière insuffisante 	Attente	<ul style="list-style-type: none"> Lorsque la transition de pesage d'entrée ou de sortie est semi-automatique, le terminal se met en attente à la fin du cycle de pesage d'entrée ou de sortie ou à chaque alimentation de matière et doit être acquitté avant de continuer. Lorsque cette sortie est définie sur « Activé », la séquence est en mode « Attente » ou « En pause ». Une seule des trois sorties d'état (Prêt, En fonction, Attente) est activée à la fois.
Sortie auxiliaire	Utilisée comme signal de contrôle de sortie distinct en fonction du poids ou du temps.	Alimentat. rapide (2 vit.)	Cette sortie n'est pas utilisée dans un cycle de pesage d'entrée de remplissage à une vitesse. Elle s'active pendant la vitesse plus rapide d'un cycle de pesage d'entrée de remplissage à deux vitesses.

Sélections des affectations de sortie			
Délai après pesage	Si « Activé » est défini, le minuteur Délai après pesage est lancé.	Alimentation	Cette sortie est activée pendant un cycle de pesage d'entrée de remplissage à une vitesse ou pendant la vitesse plus lente d'un cycle de pesage d'entrée de remplissage à deux vitesses.
Délai dém.	Si « Activé » est défini, le minuteur Délai de démarrage est lancé.	En fonction	<ul style="list-style-type: none"> Lorsque cette sortie est définie sur « Activé », cela signifie qu'un mode Travail s'exécute. Une seule des trois sorties d'état (Prêt, En fonction, Attente) est activée à la fois.
Terminer : Cycles	<ul style="list-style-type: none"> Lorsque cette sortie est définie sur « Activé », le suivi des cycles est activé et le nombre de cycles programmés est atteint (cycles restants < 1). Si la transition de pesage d'entrée ou de sortie est semi-automatique, la sortie est activée lorsque le cycle est mis en attente jusqu'à ce que l'opérateur appuie sur OK. Si la transition de pesage d'entrée ou de sortie est automatique, la sortie est activée pendant la durée programmée dans les réglages de temporisation du pesage d'entrée. 	Abaisser canne	<ul style="list-style-type: none"> Indique au système de commande d'abaisser la canne. Reste activé jusqu'à ce que le signal d'entrée « Canne abaissée » se déclenche. Ce signal ne produit pas d'impulsions comme le signal « Lever la canne ».
Terminer : Remplissage	<ul style="list-style-type: none"> Si la transition de pesage d'entrée est semi-automatique, la sortie est activée lorsque le cycle est mis en attente jusqu'à ce que l'opérateur appuie sur OK. Si la transition de pesage d'entrée est automatique, la sortie est activée pendant la durée programmée dans les réglages de temporisation du pesage d'entrée. 	Lever la canne	<ul style="list-style-type: none"> Indique au système de commande de lever la canne à la fin de la séquence de remplissage ou après une détection de « coup ». La sortie est activée de manière constante (sans impulsions) jusqu'à ce que l'entrée « Canne relevée » se déclenche.
Prêt	<ul style="list-style-type: none"> Lorsque cette sortie est activée, cela signifie que le système est prêt et qu'un nouveau cycle peut commencer. Une seule des trois sorties d'état (Prêt, En fonction, Attente) est activée à la fois. 	-	-

1 Appuyez sur la touche de fonction CONFIGURATION  à l'écran de démarrage Remplissage de fûts.

- 2 Dans l'écran Paramètres d'application, sélectionnez **Sorties Discrètes**.
- 3 Dans les **Sorties Discrètes**, appuyez sur la touche de fonction MODIFIER  pour ouvrir la page de configuration et modifier une affectation de sortie existante ou appuyez sur la touche de fonction AJOUTER  pour ajouter une nouvelle affectation de sortie discrète.

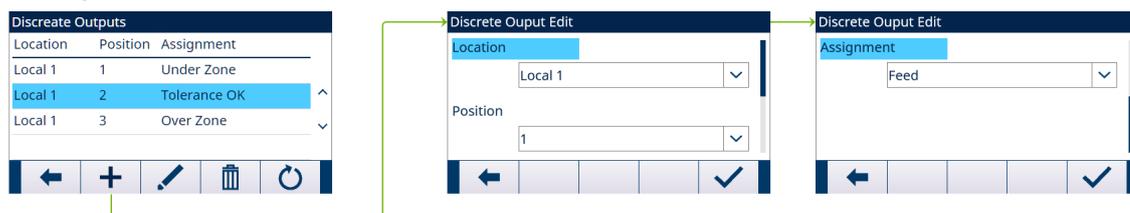


Fig. 75: **Sorties Discrètes**

- 4 Saisissez l'adresse d'affectation de sortie.
Emplacement : ce champ précise si la sortie est locale ou distante.
Position : ce champ précise la position de l'option de sortie discrète affectée à une fonction.
- 5 Pour sélectionner une affectation de sortie, reportez-vous au tableau **Sélections des affectations de sortie**.
- 6 Appuyez sur la touche de fonction OK  pour confirmer l'entrée.

5.2.5 Paramètres avancés

- Login
- Home
- [-] Setup
 - [+] Scale
 - [+] Application
 - [+] Terminal
 - [+] Communication
 - [+] Maintenance

Fig. 76: Menu Paramètres avancés

5.2.5.1 Configurer la communication

Lorsque l'opération Remplissage ou Nombre de cycles est terminée, une impression de la demande est déclenchée.

- 1 Sélectionnez Paramètres avancés  à l'écran Paramètres d'application.
- 2 Pour trouver la branche Connexions, suivez le chemin d'accès : Configuration>Transfert>Connexions.
- 3 Sur la page **VOIR CONNEXIONS**, appuyez sur la touche de fonction AJOUTER  pour créer une affectation de connexion.
- 4 À l'aide des touches de navigation HAUT et BAS, sélectionnez ou mettez en surbrillance une affectation de connexion dans la liste à modifier, puis appuyez sur la touche de fonction MODIFIER  pour ouvrir la page de configuration à modifier.
- 5 Sélectionnez **Port**, et l'option **Sortie sur demande** dans le champ **Affectation**.
- 6 Pour sélectionner le seuil d'impression de la demande et le modèle, reportez-vous au tableau suivant.

Seuil d'impression de la demande	Événement déclencheur de l'impression	Modèle
Seuil 4	Remplissage est terminé.	Modèle 6 <pre> Fill Cycle 37 of 500 Material XP-50 Start: 16:37:13 14/Mar/2015 Finish: 16:37:35 14/Mar/2015 Target: 5.000 lb Net Delivered: 4.998 lb ***** </pre>
Seuil 7	Nbre de Cycles est terminé.	Modèle 10 <pre> Total of 55 cycles complete Finish: 16:38:52 14/Mar/2015 Total material: 26.540 lb ***** </pre>

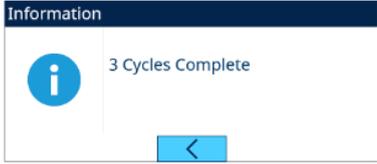
5.3 Fonctionnement

Ce chapitre décrit la séquence de fonctionnement spécifique aux deux différents modes Travail à l'aide d'exemples.

5.3.1 Lancer le remplissage de fûts

Le remplissage du fût est exécuté en fonction de la valeur absolue du poids.

Lorsque les scénarios suivants se produisent, un message s'affiche et l'opérateur ne peut pas accéder à l'écran de remplissage dédié.

Scénario	Affichage des erreurs	Activité
Lorsque la fonction Suivre Cycles est activée, mais que Cycles Restants est égal à 0		Remettez Cycles à zéro.
Lorsque la Cible active n'est pas valide		Définissez une Cible active valide.

5.3.1.1 Positions de la canne

Deux positions de canne sont prises en charge en mode de canne manuel : Lance en haut et Lance en bas. Des capteurs sont requis pour les deux positions.

5.3.1.1.1 Mode Travail – Manuel

Lance en haut

La position Lance en haut correspond à la canne complètement sortie du récipient afin de laisser suffisamment de place pour retirer ou ajouter un récipient.

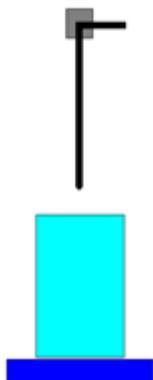


Fig. 77: Manuel - Lance en haut

Lance en bas

La position Lance en bas est celle où le remplissage aura lieu. Dans cette position, la canne peut se trouver complètement au fond du récipient ou juste à l'intérieur de celui-ci, selon l'application. Le contrôle de la tolérance sera également effectué avec la canne dans cette position.

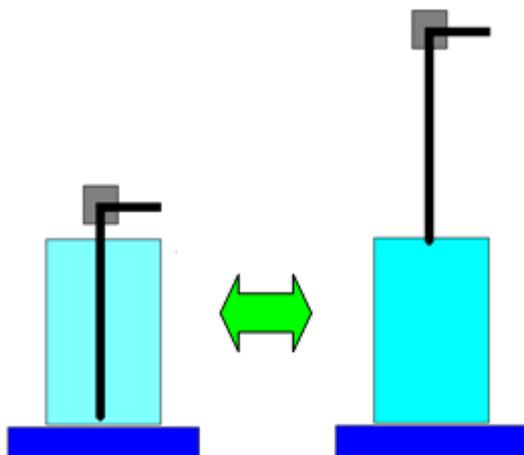


Fig. 78: Manuel - Lance en bas

5.3.1.1.2 Mode Travail – Remplissage par le haut

Deux positions de canne sont prises en charge en mode Remplissage supérieur : Lance en haut et Lance en bas. Des capteurs sont requis pour les deux positions.

Lance en haut

La position Lance en haut correspond à la canne complètement sortie du récipient afin de laisser suffisamment de place pour retirer ou ajouter un récipient.

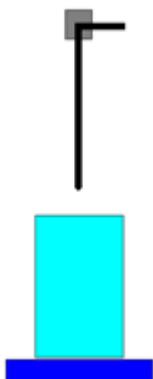


Fig. 79: Remplissage supérieur -Lance en haut

Lance en bas

La position Lance en bas est celle où le remplissage aura lieu. Dans cette position, la canne se trouve normalement juste à l'intérieur du récipient. Le contrôle de la tolérance sera également effectué avec la canne dans cette position.

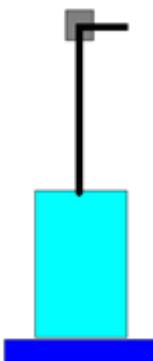


Fig. 80: Remplissage supérieur - Lance en bas

5.3.1.2 Mode Travail – Manuel

Présentation

Si le mode de commande de canne est défini sur « Manuel », le terminal invite l'opérateur à baisser et à lever la canne, puis lance la séquence de remplissage. Cela signifie que l'abaissement et le relèvement de la canne ne sont pas contrôlés par le terminal mais par un dispositif externe.

Configuration

Cette section présente une configuration spécifique au cycle de remplissage. Pour obtenir la liste complète et une explication de tous les paramètres de configuration de Remplissage de fûts de l'IND500x, reportez-vous au chapitre [Configuration ▶ page 60].

Configuration	Valeur	Configuration	Valeur
Mode Travail	Manuel	Ingrédient cible actif	Valeur cible active, valeur de tare, etc.
Sortie	Alim Rapide, Alimentation Délai Dém Après délai de pesage Tolérance OK Hors Tolérance	Verrouillages	OK Pesée Entrée : Activé
Entrée	OK Pesée Entrée Démarrer/Reprendre Pause/Annulation Lance en bas	Pas à Pas	Mode : Autom Impulsion Marche : 2,0 s Temps d'impulsion (désactivé) : 2,0

Configuration	Valeur	Configuration	Valeur
Transition de cycle	Cycle tare avant remplissage = Activé Effacer la tare après remplissage = Activé Transition Entrée Pesée = Autom Mode Travail en boucle = Désact	Alarme d'alimentation	Désact en définissant Tempo = 0
Tableau des ingrédients	L'enregistrement d'ingrédient est ajouté.	Acceptation des tolérances	Accepttion Manuelle : Activé Vérif. Tol. Zéro : Désact
Cycles	Suivre Cycles = Activé Nbre Cycles : 3	Statistiques Pac	Désact
Synchro	Délai Dém : 3 Délai d'inhibition : 3 Après délai de pesage : 3 Pesée Ent Termin : 4	Ajust. Sur-rempl.	Manuel
Tare Récipient	Désact	Réglage Auto Renvers	Désact
Sortie Aux.	Désact	-	-

Fonctionnement

- 1 Accédez à l'écran de démarrage de remplissage de fûts.
- 2 Placez un récipient sur la balance. Appuyez sur la touche de fonction OK .
 - ➔ Une fois le récipient posé sur la balance, le terminal vous invite à baisser manuellement la canne.
- 3 Abaissez la canne.
 - ➔ Le terminal détecte que l'entrée « **Lance en bas** » est activée.
- 4 Appuyez sur la touche de fonction Démarrer/Reprendre  à côté d'une entrée discrète (entrée associée à **Démarrer/Reprendre**) pour lancer le remplissage.
 - ➔ Pendant le processus de remplissage, le terminal surveille en permanence l'entrée « **Lance en bas** ». Le verrouillage de pesée n'est pas détecté.
- 5 Le terminal vérifie **Délai Dém. Délai Dém** décompte par seconde jusqu'à ce que **Délai Dém** = 0.
 - ➔ La sortie **Délai Dém** passe sur « Activé » lorsque **Délai Dém** décompte jusqu'à 0.
- 6 Le terminal détecte l'entrée OK pour le signal de verrouillage de pesage d'entrée.
- 7 Le terminal effectue la tare et utilise la valeur absolue du poids net comme poids source pour la comparaison cible.
- 8 Le terminal surveille en permanence le poids et contrôle les sorties d'alimentation, les sorties de contrôle de tolérance et l'affichage d'état.
 - * Si le poids source est inférieur à la valeur (cible – alimentation – débordement), la sortie d'alimentation rapide est alors activée, la sortie d'alimentation est désactivée et l'état est défini sur Alimentation rapide.
 - * Si la valeur (poids cible – alimentation – débordement) est inférieure ou égale au poids source et inférieure à la valeur (poids cible – débordement), la sortie d'alimentation rapide est alors désactivée, la sortie d'alimentation est activée et l'état est défini sur Alimentation.
 - * Si le poids source est supérieur ou égal à la valeur (poids cible – débordement), la sortie d'alimentation rapide et la sortie d'alimentation sont alors désactivées. Après le délai de pesage (sortie étant définie sur Activé) commence le compte à rebours, ce qui permet d'égaliser la pression dans un réservoir scellé ou de bénéficier d'un temps de stabilisation supplémentaire pour les réservoirs de pesage instables.
 - * Lorsque le délai après pesage revient à 0, la sortie après délai de pesage est désactivée.
- 9 Le terminal effectue une vérification des tolérances.
 - ➔ Si la valeur (poids cible – (-tolérance)) est inférieure ou égale au poids source et inférieure ou égale à la valeur (poids cible + (+tolérance)), le message Tolérance OK s'affiche.
- 10 Le terminal efface la tare. L'écran vous invite à lever manuellement la canne.
- 11 Levez la canne et confirmez l'action en appuyant sur la touche de fonction OK .
- 12 Le récipient peut être retiré par d'autres équipements.

Exception à l'étape 9 :

- 1 Si le poids source est inférieur au poids cible – (– tolérance), le terminal lance automatiquement le Déplacement auto.
 - ➔ La sortie d'alimentation est activée et désactivée en continu selon le paramètre Déplacement, tandis que la sortie d'alimentation rapide est désactivée.
- 2 Si le poids source est supérieur au poids cible + (+tolérance), le terminal affiche l'état Réglage manuel.
- 3 Exécutez le réglage de surremplissage manuellement et appuyez sur la touche de fonction OK pour confirmer le résultat. Ou appuyez directement sur la touche de fonction Acceptation des tolérances pour accepter ou rejeter le résultat.

5.3.1.3 Mode Travail – Remplissage par le haut

Présentation

Dans ce mode, la canne est abaissée dans le récipient jusqu'à ce que le capteur « Lance en bas » se déclenche. La canne ne bouge pas pendant le remplissage. Pendant le processus de remplissage, la position de la canne est vérifiée, tandis que si l'entrée « Lance en bas » est désactivée, le remplissage est interrompu et un message d'erreur s'affiche. Une fois le remplissage terminé, la canne est relevée en position « Lance en haut ».

Configuration

Cette section présente une configuration spécifique au cycle de remplissage. Pour obtenir la liste complète et une explication de tous les paramètres de configuration de Remplissage de fûts de l'IND500x, reportez-vous au chapitre [Configuration ▶ page 60].

Configuration	Valeur	Configuration	Valeur
Mode Travail	Remplissage supérieur	Ingrédient cible actif	Valeur cible active, valeur de tare, etc.
Sortie	Alim Rapide, Alimentation Délai Dém Après délai de pesage Tolérance OK Hors Tolérance	Verrouillages	OK Pesée Entrée : Activé
Entrée	Démarrer/Reprendre Pause/Annulation	Pas à Pas	Mode : Autom Impulsion Marche : 2,0 s Temps d'impulsion (désactivé) : 2,0
Transition de cycle	Cycle tare avant remplissage = Activé Effacer la tare après remplissage = Activé Transition Entrée Pesée = Autom Mode Travail en boucle = Désact	Alarme d'alimentation	Désact en définissant Tempo = 0
Tableau des ingrédients	L'enregistrement d'ingrédient est ajouté.	Acceptation des tolérances	Acceptation Manuelle : Activé Vérif. Tol. Zéro : Désact
Cycles	Suivre Cycles = Activé Nbre Cycles : 3	Statistiques Pac	Désact
Synchro	Délai Dém : 3 Délai d'inhibition : 3 Après délai de pesage : 3 Pesée Ent Termin : 4	Ajust. Sur-rempl.	Manuel
Tare Récipient	Désact	Réglage Auto Renvers	Désact
Sortie Aux.	Désact	-	-

Fonctionnement

- 1 Accédez à l'écran de démarrage de remplissage de fûts.
 - ➔ Le terminal lance une procédure de vérification automatique.
Le terminal lève la canne jusqu'à ce que le signal « Canne relevée » se déclenche.
Le terminal passe en **mode de poids brut** et affiche un écran dédié prêt pour le remplissage.

- 2 Placez un récipient sur la balance. Appuyez sur la touche de fonction Démarrer  pour lancer le remplissage.
 - ➔ Le terminal détecte que l'entrée « **Verrouillage de pesée** » est activée.
Le terminal rétracte le plateau collecteur.
Le terminal abaisse la canne.
- 3 Le terminal lance automatiquement le remplissage lorsque l'entrée « **Lance en bas** » est activée.
- 4 Le terminal vérifie **Délai Dém. Délai Dém** décompte par seconde jusqu'à ce que **Délai Dém** = 0.
 - ➔ La sortie **Délai Dém** passe sur « Activé » lorsque **Délai Dém** décompte jusqu'à 0.
- 5 Le terminal détecte l'entrée OK pour le signal de verrouillage de pesage d'entrée.
- 6 Le terminal effectue la tare et utilise la valeur absolue du poids net comme poids source pour la comparaison cible.
- 7 Le terminal surveille en permanence le poids et contrôle les sorties d'alimentation, les sorties de contrôle de tolérance et l'affichage d'état.
 - * Si le poids source est inférieur à la valeur (cible – alimentation – débordement), la sortie d'alimentation rapide est alors activée, la sortie d'alimentation est désactivée et l'état est défini sur Alimentation rapide.
 - * Si la valeur (poids cible – alimentation – débordement) est inférieure ou égale au poids source et inférieure à la valeur (poids cible – débordement), la sortie d'alimentation rapide est alors désactivée, la sortie d'alimentation est activée et l'état est défini sur Alimentation.
 - * Si le poids source est supérieur ou égal à la valeur (poids cible – débordement), la sortie d'alimentation rapide et la sortie d'alimentation sont alors désactivées. Après le délai de pesage (sortie étant définie sur Activé) commence le compte à rebours, ce qui permet d'égaliser la pression dans un réservoir scellé ou de bénéficier d'un temps de stabilisation supplémentaire pour les réservoirs de pesage instables.
 - * Lorsque le délai après pesage revient à 0, la sortie après délai de pesage est désactivée.
- 8 Le terminal effectue une vérification des tolérances.
 - ➔ Si la valeur (poids cible – (–tolérance)) est inférieure ou égale au poids source et inférieure ou égale à la valeur (poids cible + (+tolérance)), le message Tolérance OK s'affiche.
- 9 Le terminal efface la tare et relève la canne.
- 10 Déployer plateau col.
- 11 Le récipient peut être retiré par d'autres équipements.

Exception à l'étape 8 :

- 1 Si le poids source est inférieur au poids cible – (– tolérance), le terminal lance automatiquement le Déplacement auto.
 - ➔ La sortie d'alimentation est activée et désactivée en continu selon le paramètre Déplacement, tandis que la sortie d'alimentation rapide est désactivée.
- 2 Si le poids source est supérieur au poids cible + (+tolérance), le terminal affiche l'état Réglage manuel.
- 3 Exécutez le réglage de surremplissage manuellement et appuyez sur la touche de fonction OK  pour confirmer le résultat. Ou appuyez directement sur la touche de fonction Acceptation des tolérances  pour accepter ou rejeter le résultat.

6 Message d'erreur

N°	Message (écran TFT)	Code d'alarme	Niveau Namur	Jrnl erreur	E/S	Description	Activité
1	Échec du tarage auto	6200	3	0	N	Échec vérif. Tare Récipient	Vérifiez le récipient ou éliminez la source d'instabilité.
2	Délai d'attente du processus de remplissage.	6203	3	0	N	La durée du cycle de remplissage ou de dosage est supérieure à la durée du cycle max.	Inspectez la quantité d'ingrédient et le système d'alimentation.
3	Vous avez saisi un paramètre non valide	6204	3	0	N	Paramètre non valide	Vérifiez les paramètres d'application et saisissez un paramètre valide.
4	Vous avez saisi une combinaison de paramètres non valide	6205	3	0	N	Erreur de logique de paramètre	Entrez une combinaison cohérente de paramètres d'application.
5	Délai attente de rempl.	6206	3	0	N	Une fois le distributeur de remplissage/vidage/remplissage/dosage est lancé, le délai expire, mais le poids n'augmente pas.	Inspectez la quantité d'ingrédient et le système d'alimentation.
6	Délai d'attente d'alimentation initiale, aucune variation de poids détectée	6209	3	0	N	Une fois le distributeur initial mis sous tension, le délai expire, mais le poids n'augmente pas.	Inspectez la quantité d'ingrédient et le système d'alimentation.
7	Délai d'attente du vidage	6210	3	0	N	Une fois le signal de sortie de vidage déclenché, le délai expire, mais le poids n'augmente pas.	Assurez-vous que la trajectoire de l'ingrédient n'est pas bloquée.
8	Quantité de matière insuffisante	6212	3	0	N	L'ingrédient actuel n'est pas suffisant pour le dosage au début du cycle (pour le mode Dosage) : poids brut < (seuil bas + poids du résidu).	Remplissez suffisamment d'ingrédient.

Pour assurer l'avenir de vos produits:

Le service après-vente METTLER TOLEDO vous garantit pendant des années leur qualité, leur précision de mesure et le maintien de leur valeur.

Veillez vous informer au sujet de nos propositions de service après-vente attractives.

► www.mt.com/service

www.mt.com

Pour plus d'informations

Mettler-Toledo (Changzhou) Measurement Technology Co., Ltd.

111 Tai Hu Xi Road
213125 Changzhou Jiangsu Province
People's Republic Of China
www.mt.com/contacts

Sous réserve de modifications techniques.
© 09/2023 METTLER TOLEDO. Tous droits réservés.
30753851A fr



30753851