

Section 4 Fonctionnement

Cette section présente l'utilisation quotidienne de la trieuse pondérale.
Consulter la Section 5, Présentation des écrans, pour ce qui concerne les détails sur la configuration de chaque paramètre.

4.1 Préparations et configuration avant utilisation	4-3
4.1.1 Mise sous tension	4-3
4.1.2 Configuration du niveau d'accès	4-4
4.1.3 Configuration de la date et de l'heure	4-5
4.1.4 Configuration de la vitesse du tapis et de la direction de l'éjecteur	4-7
4.1.5 Calibrage de l'auto-sensibilité (Option)	4-11
4.1.6 Correction de la sensibilité	4-12
4.1.7 Configuration de l'imprimante (Option)	4-16
4.1.8 Enregistrement nouveau produit	4-18
4.1.8.1 Enregistrement produit	4-18
4.1.8.2 Effectuer une auto-configuration	4-24
4.1.8.3 Configuration temporisation éjecteur	4-32
4.1.8.4 Configuration statistiques	4-34
4.1.9 Réglages de précision	4-39
4.1.10 Configuration manuelle de la temporisation ..	4-43
4.1.11 Enregistrement des produits par la méthode spécifique de l'auto configuration	4-47
4.1.12 Auto-configuration du produit enregistré	4-53
4.1.13 Fonction EEC	4-55
4.1.13.1 Configuration automatique limite par configuration de la valeur de référence. ..	4-55
4.1.13.2 Fonction rejet EEC	4-57
4.1.13.3 Configuration tolérance Zone-B	4-58
4.1.13.4 Fonction statistique EEC	4-59
4.1.13.5 Fonction gestion valeur moyenne	4-60
4.2 Procédure utilisation quotidienne	4-61
4.2.1 Mise sous tension	4-62
4.2.2 Sélection du n° de produit	4-62
4.2.3 Vérification du point Zéro et de la sensibilité ...	4-63
4.2.4 Effacement des données statistiques	4-63
4.2.5 Fonctionnement	4-65
4.2.6 Opération de vérification	4-66
4.2.6.1 Ouverture de session	4-66
4.2.6.2 Vérification Eval/RJ	4-69
4.2.7 Arrêt du convoyeur	4-80
4.2.8 Affichage des données statistiques	4-80
4.2.9 Arrêt de la machine	4-81
4.3 Opérations avancées	4-81
4.3.1 Changement de la sensibilité de détection	4-81
4.3.2 Configuration du mot de passe et du niveau d'accès au fonctionnement	4-84
4.3.2.1 Changement de mot de passe	4-84

4.3.2.2	Changement du niveau d'accès	4-87
4.3.3	Visualisation de l'historique.....	4-90
4.3.3.1	Visualisation de l'historique de fonctionnement.....	4-90
4.3.3.2	Visualisation de l'historique correct	4-94
4.3.3.3	Visualisation de l'historique des opérations de vérification	4-98
4.3.4	Configuration des détails statistiques	4-103
4.3.4.1	Configuration de l'unité statistique	4-103
4.3.4.2	Changement de méthode statistique (TOUS/seulement PASS).....	4-105
4.3.5	Impression des données statistiques.....	4-106
4.3.6	Affichage de l'écart.....	4-109
4.3.7	Utilisation de la multi-gamme	4-109
4.3.8	Mode convoyeur	4-112
4.3.8.1	Utilisation du mode convoyeur TP	4-112
4.3.8.2	Utilisation mode convoyeur DM.....	4-114

4.1 Préparations et configurations avant utilisation

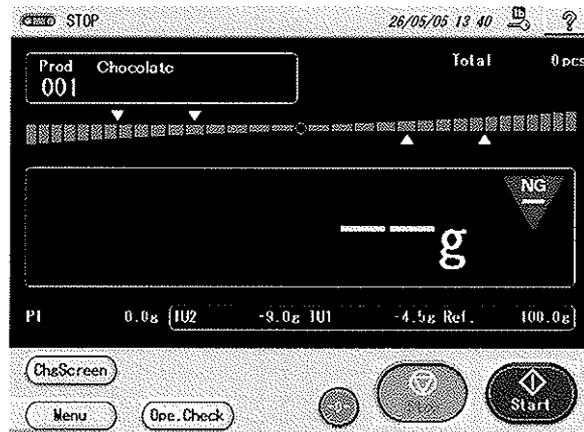
4.1.1 Mise sous tension

Mettre l'interrupteur d'alimentation électrique du panneau avant sur la position ON.

L'écran portant le logo Anritsu, puis l'écran d'initialisation (ci-dessous) s'affichent pendant quelques secondes, tandis que le système procède à un auto test.



Puis l'écran de préchauffage suivant s'affiche.



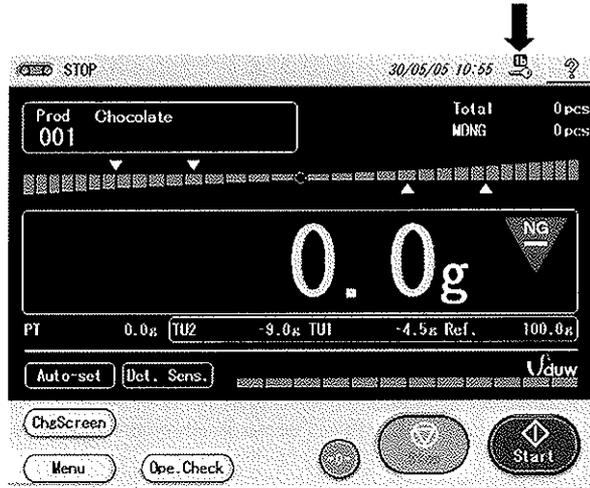
Le fonctionnement de la trieuse pondérale est désactivé pendant 40 minutes après la mise sous tension à des fins de préchauffage. Pendant ce temps, l'écran de préchauffage est affiché.

Après le préchauffage, l'écran se change en écran de "base"(un des écrans "principaux") présenté ci-dessous. A la mise sous tension, le niveau d'accès est sur "1b"  (sur l'écran de base (stop), le niveau d'accès en cours est signalé par repère).

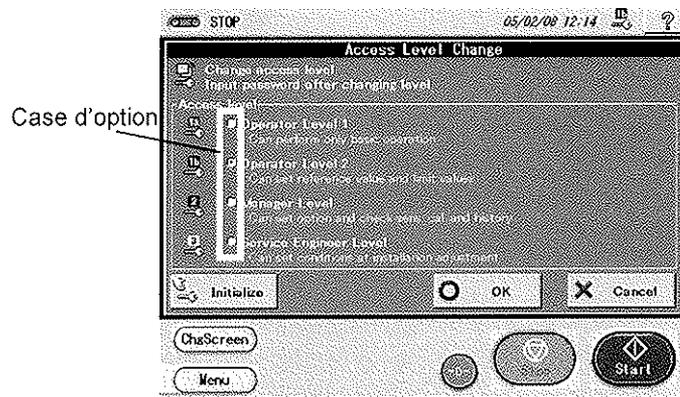
4.1.2 Configuration du niveau d'accès

Pour configurer les paramètres, modifier les niveaux d'accès pour passer du niveau Opérateur ( ou ) au niveau Administrateur 

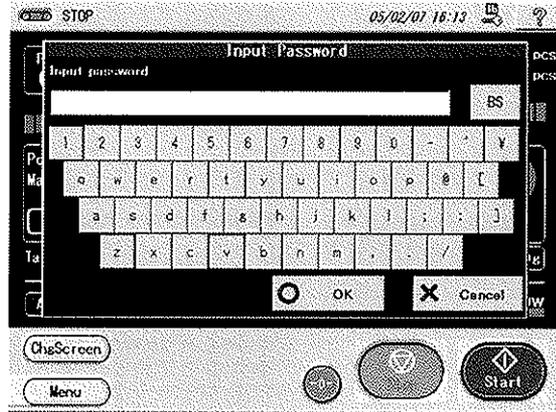
- 1 Dans l'écran principal, appuyer sur la touche  (ou ) pour appeler l'écran "Access Level Change"(changement du niveau d'accès)
 5.2 Access Level Change Screen (écran changement niveau d'accès)



- 2 Cocher la case d'option du niveau administrateur et appuyer sur [OK]  L'écran de saisie du mot de passe s'affiche.



- 3 Entrer7777 comme mot de passe et appuyer sur [OK]  pour définir le niveau d'accès Administrateur 



<About Access Levels> (au sujet de niveau d'accès)

Il y a trois niveaux d'accès. (Le niveau d'accès 3 ne peut pas être utilisé.) Pour configurer le niveau d'accès, sélectionner le niveau qui doit être défini et modifié.

4.3.2.2 Changing Operation Access Level (changement de niveau d'accès)

Niveau 1a: Opérateur niveau 1

Sert à l'opérateur pour le démarrage, l'arrêt et le changement de produit.

Niveau 1b: Opérateur niveau 2

Sert à l'opérateur pour la configuration des paramètres des opérations quotidiennes.

Niveau 2: Niveau Administrateur

Sert à l'administrateur pour définir les conditions de production et vérifier l'historique des données statistiques, etc ...

Remarque:

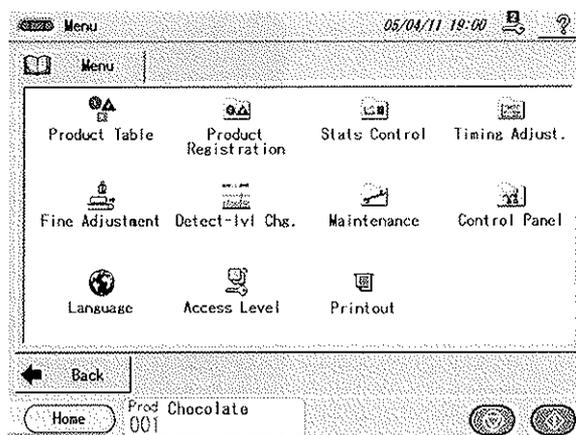
Si le courant est coupé pendant que le système est en "Accès niveau 2" , "Accès niveau 1b"  est réinitialisé à la mise en route suivante. Si le courant est coupé pendant qu'il est en Accès niveau 1a, ce niveau 1a est maintenu à la mise en route suivante. La saisie du mot de passe est requise pour passer aux niveaux 1b" , "niveau 2"  à partir du "niveau 1a" et au "niveau 2"  à partir du "niveau 1b" .

Le mot de passe par défaut pour le niveau 1b est 5555. Le mot de passe par défaut pour le niveau 2"  est 7777.

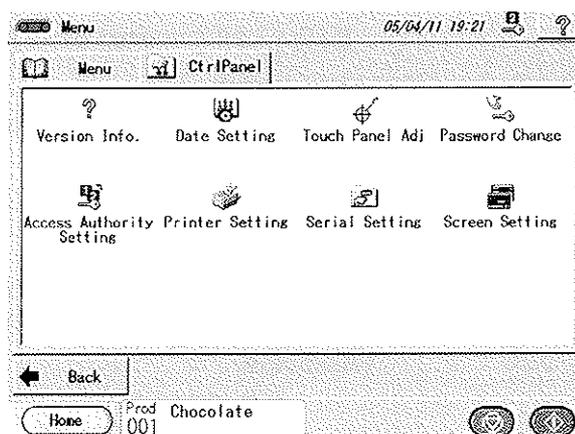
4.1.3 Configuration de la date et de l'heure

1 Au niveau Administrateur, appuyer sur  [Menu]  pour appeler l'écran "Menu"

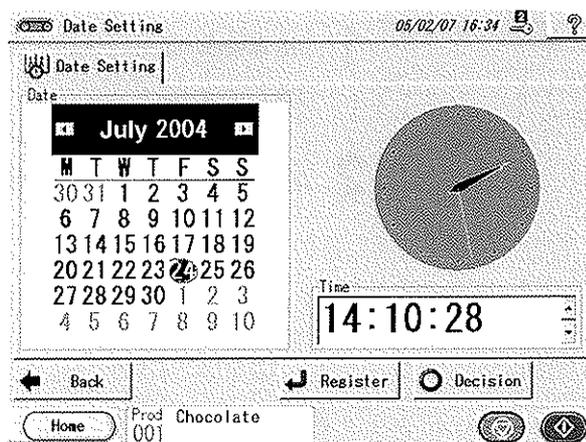
2 Appuyer sur l'icône "Control Panel"  (panneau de commande)



3 Appuyer sur l'icône "Date Setting"  (configuration date)



4 Vérifier que la date et l'heure sont correctes. Si ce n'est pas le cas, régler la date (calendrier grégorien) et l'heure correctes à partir de l'écran de réglage de l'heure. Utiliser les touches fléchées dirigées vers la droite  et vers la gauche  situées à gauche pour régler le mois et l'année et effleurer la date dans le calendrier affiché pour la définir. Définir l'heure en appuyant sur l'affichage de l'heure et des minutes et en ayant recours aux touches fléchées dirigées vers le bas  et vers le haut  situées à la droite de l'affichage de l'heure pour modifier ce paramètre.



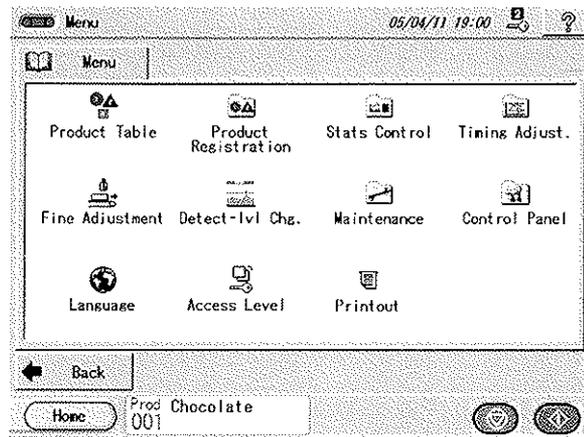
Appuyer sur la touche [Register]  pour enregistrer la modification.

4.1.4 Configuration de la vitesse du tapis et de la direction de l'éjecteur

Configuration de la vitesse du tapis

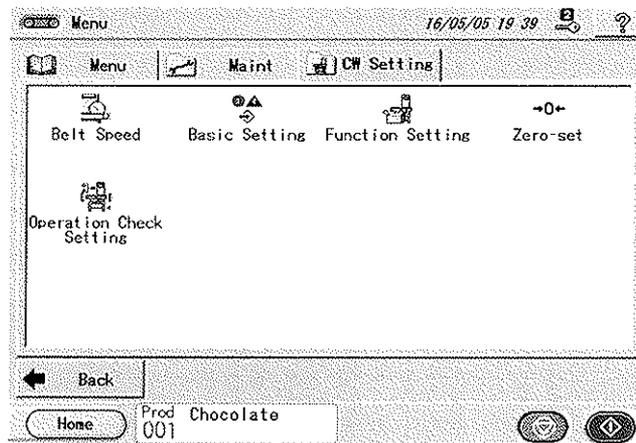
La configuration est désactivée après l'apposition d'un cachet de certification

- 1 Dans "Administrateur niveau 2" , appuyer sur [Menu]  de l'écran principal pour appeler l'écran menu. Dans l'écran "Menu" appuyer sur l'icône "Maintenance" .



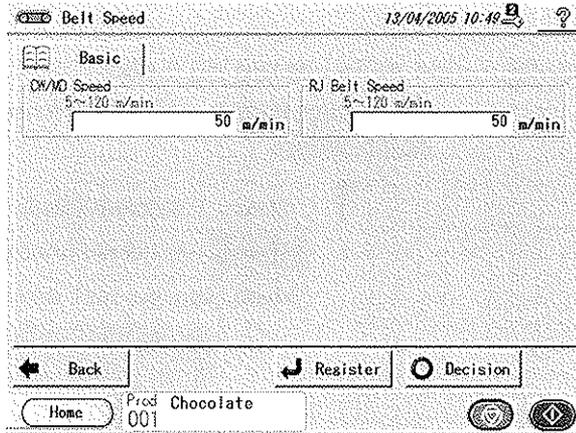
- 2 Appuyer sur l'icône "Configuration. TP" 
 CW Setting

- 3 Appuyer sur "Belt Speed"  (vitesse tapis)

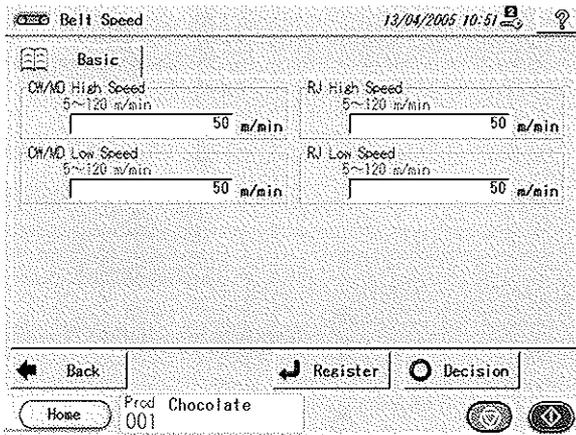


4 Appuyer sur la zone de texte "CW/MD Speed". (vitesse TP/DM)

Quand la vitesse est sur "Fixed" (standard): (fixe)



Quand la vitesse est sur "Two Speeds" (en option): (deux vitesses)

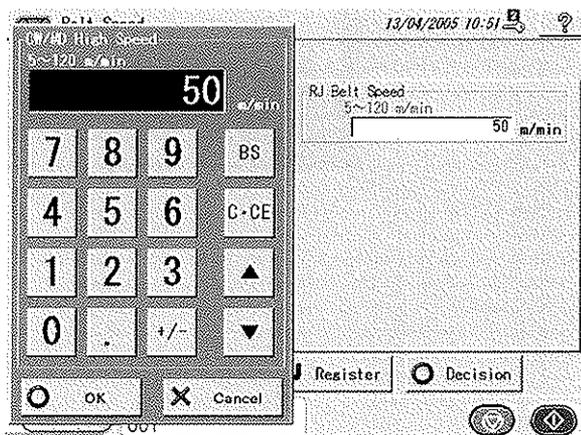


Quand la vitesse est sur "Each Product Speed" (option): (vitesse de chaque produit)
Aucune configuration n'est requise. Configurer la vitesse dans l'écran "Product parameter" (paramètres produit)

5.11.5.2 Configuration paramètre produit

5 Entrer la vitesse du tapis à l'aide du pavé numérique et appuyer sur [OK]

Après avoir complété les champs de saisie ci-dessus, appuyer sur [Register] ou [Decision]



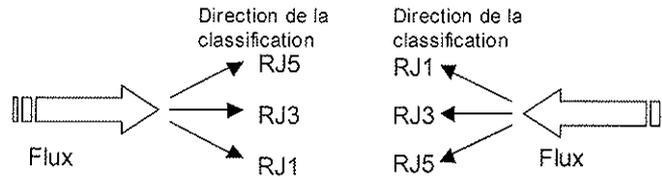
6 Quand l'éjecteur est branché, sélectionner "RJ Speed" (vitesse éjecteur) et configurer la vitesse du tapis de l'éjecteur.

Configuration de la direction de l'éjection

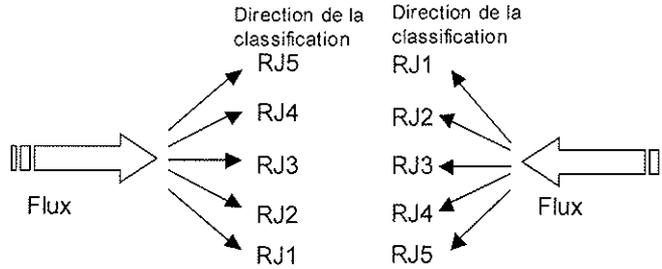
Configurer la direction et la temporisation de l'éjecteur quand il est branché.

<Configuration du sens de classification>

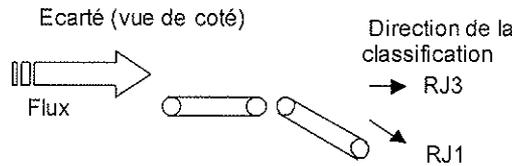
<classification 3 directions(STD)> (vue de haut)



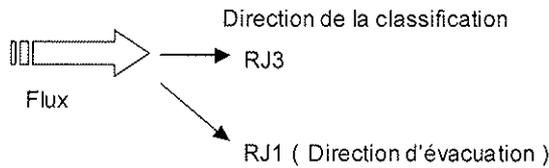
<Classification 5 directions(option) > (vue de haut)



<Classification 2 directions (STD)>



Jet air (vue de haut)



Configurer chacune des directions -NG, PASS1, +NG, ALARM, MDNG, EXNG, DBL P.

Lorsque plusieurs statuts NC surviennent simultanément, l'ordre de priorité est le suivant :

Priorité élevée ↑ Basse	Classe 1 En cas d'erreur (ALARM) 2 DMNC 3 NC externe(EXNG) 4 Double produit (DBL P.) 5 Evaluation du poids (PASS, -NG, +NG)
-------------------------------	--

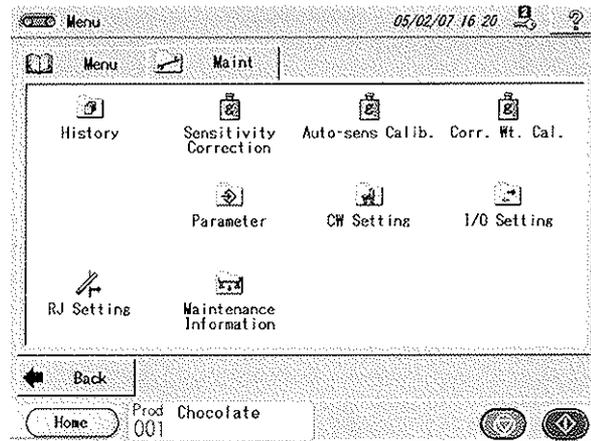
4
Fonctionnement

Remarque:

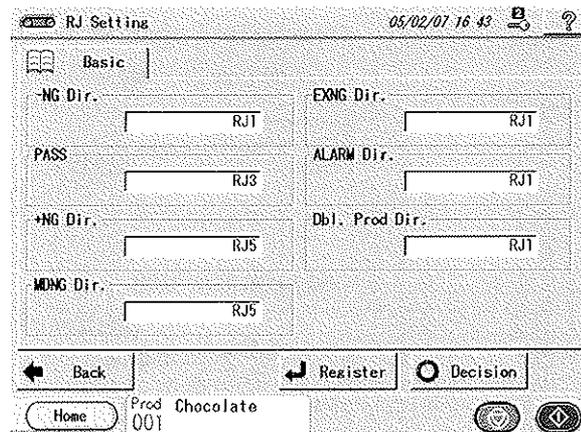
Toujours utiliser après avoir effectué une configuration automatique.

Si la configuration automatique n'est pas réalisée, tous les produits pesés seront rejetés du côté -NC, et l'alarme relative à la longueur (A505 MD Prod. Length Exceeded) s'affichera à l'écran.

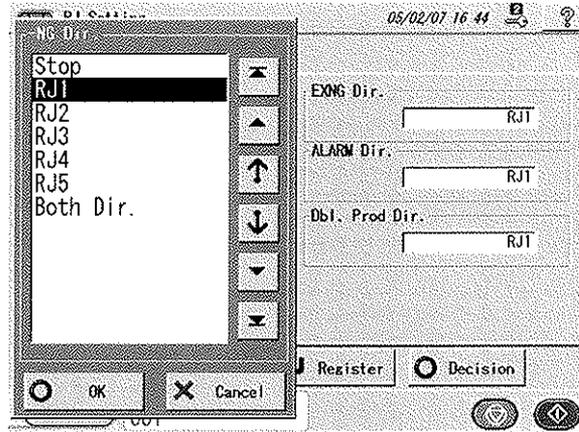
- 1 Appuyer sur l'icône "RJ Setting"  (configuration éjecteur) dans l'écran du menu "Maintenance"



- 2 Appuyer sur "-NG Dir." (Direction NC) textbox.



- 3 Sélectionner le sens pour les -NC sur l'écran "-NG Dir." Et appuyer sur [OK]  pour enregistrer.



4 Faire de même pour chacun des sens PASS Dir., +NG Dir., MDNG Dir., EXNG Dir., ALARM Dir. and DBL. Prod. Dir. Se référer au point 4.1.13.2 pour ce qui concerne la relation entre la direction de l'éjecteur et la fonction EEC.

4.1.13.2 Fonction d'éjection EEC

4.1.5 Calibrage de l'auto-sensibilité (Option)

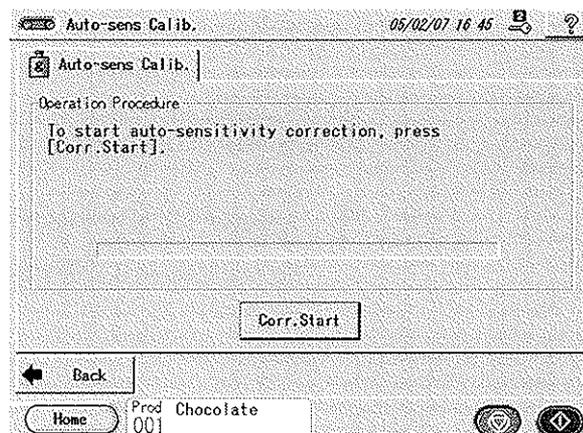
Appuyer sur la touche d'arrêt pour arrêter le convoyeur de pesée. Au niveau Administrateur , ouvrir l'écran Menu. En l'absence d'une icône de calibrage automatique de la sensibilité dans l'écran Menu, effectuer une correction de sensibilité zéro de la manière décrite dans la section 4.1.6.

4.1.6 Correction de la sensibilité

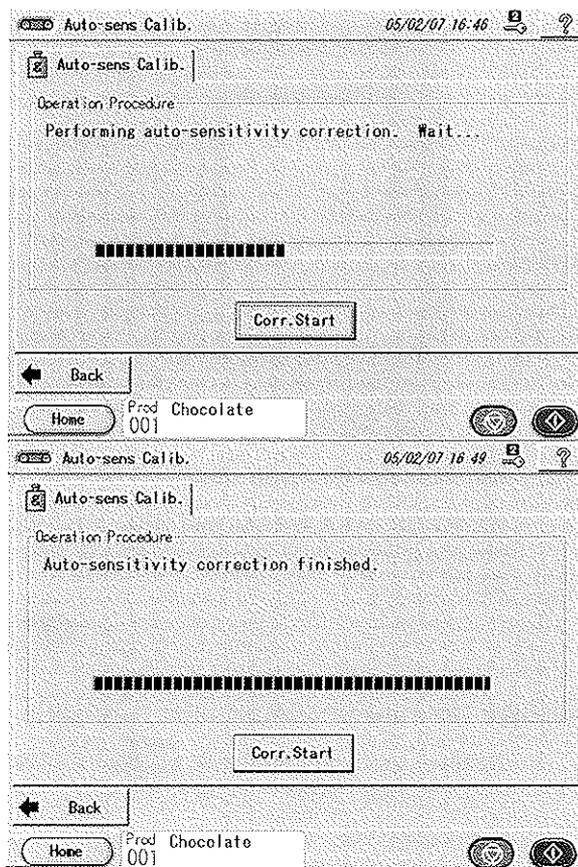
1 En présence d'une icône de calibrage automatique de la sensibilité, , appuyer sur l'icône pour appeler l'écran correspondant.

Remarque:

Vérifier qu'il n'y a aucun objet sur le convoyeur de pesée.



2 Appuyer sur la touche [Corr.Start] (démarrage correction) pour lancer le calibrage automatique de la sensibilité.



4.1.6 Correction de la Sensibilité

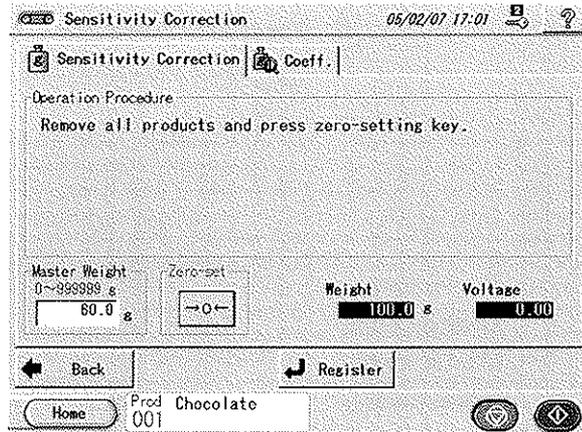
La correction manuelle de la sensibilité est désactivée après l'apposition d'un cachet de certification

Appuyer sur la touche d'arrêt [Stop]  pour arrêter le convoyeur de pesée. Au niveau 2 Administrateur , ouvrir l'écran Menu. En présence d'une icône de calibrage automatique de la sensibilité,  effectuer un calibrage automatique de sensibilité et ignorer les points suivants

4.1.5 Calibrage automatique de la sensibilité

Suivre la description ci-dessous pour les modèles d'une classification de poids de 60g maximum et les modèles sans la fonction multi-gamme spécifiés par le client.

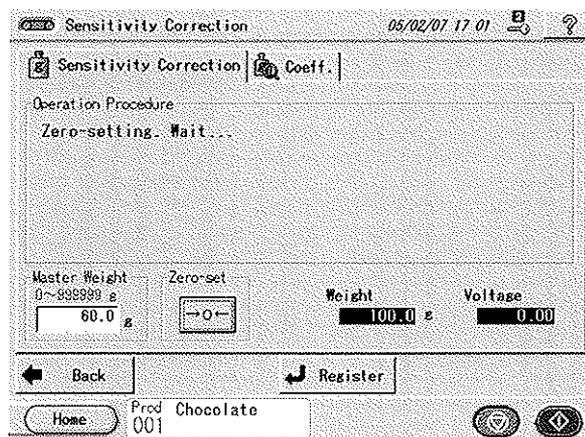
- 1 Appuyer sur la touche "Correction de sensibilité"  pour afficher l'écran de correction de sensibilité.



Remarque:

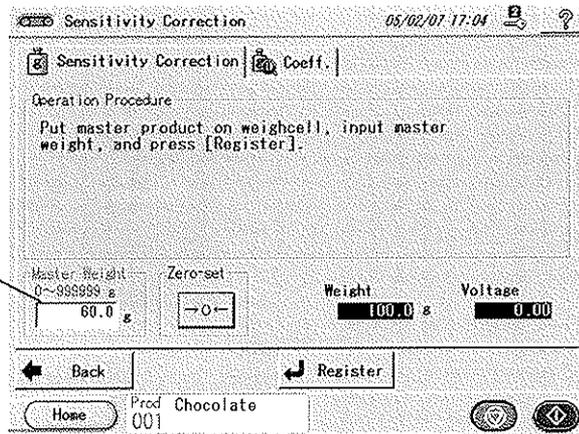
Vérifier qu'aucun objet est présent sur le convoyeur de pesée.

- 2 Retirer tout produit pouvant se trouver sur le convoyeur et appuyer sur la touche de réinitialisation [Zero-set] 

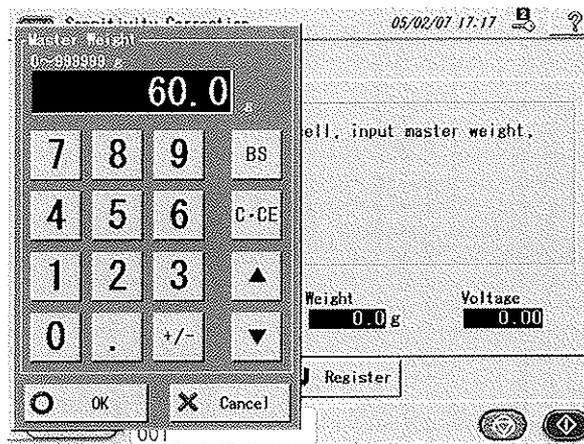


- Placer un produit maître ou un poids sur le convoyeur et appuyer sur la zone de texte Master Weight (poids maître)

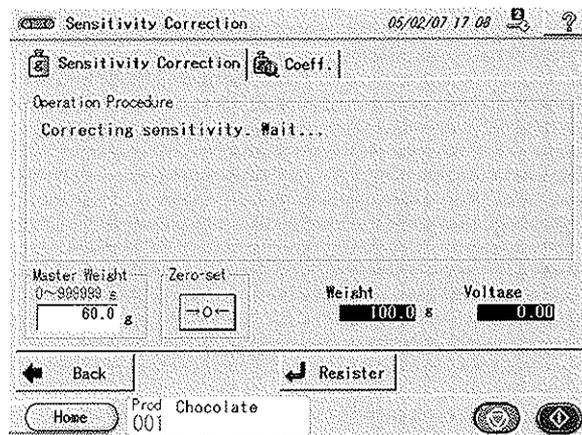
Zone de texte
Master weight
(poids maître)



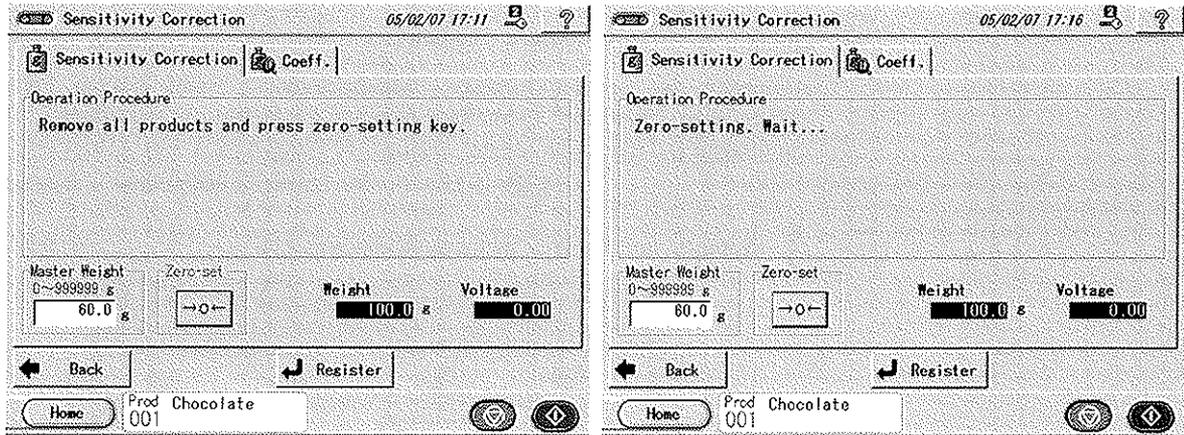
- Entrer le poids précis du produit ou poids maître



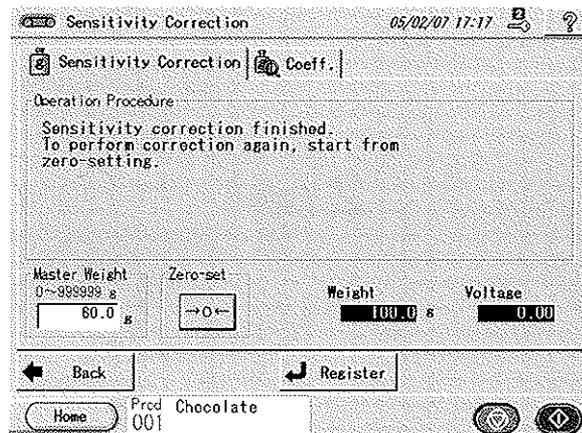
- Appuyer sur [OK] puis sur [Register] (enregistrer)



- 6 Quand l'écran suivant s'ouvre, retirer le poids maître du convoyeur de pesée et appuyer sur [Zero-set]  (réinitialisation)



- 7 La correction de sensibilité est terminée lorsque l'écran ci-dessous apparaît.



Faire la même chose avec un autre ordre de poids (weight range), sélectionner l'affichage et appuyer sur [Register]  (enregistrement) puis effectuer la correction en suivant les instructions de l'écran.

Pour vérifier la sensibilité, sélectionner l'ordre de poids, appuyer sur [Register]  et placer le produit maître pour afficher la masse.

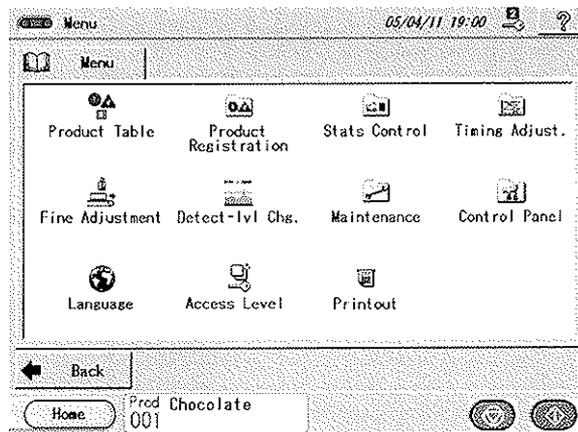
4.1.7 Configuration de l'imprimante (Option)

La modification de la configuration est désactivée après l'apposition d'un cachet de certification.

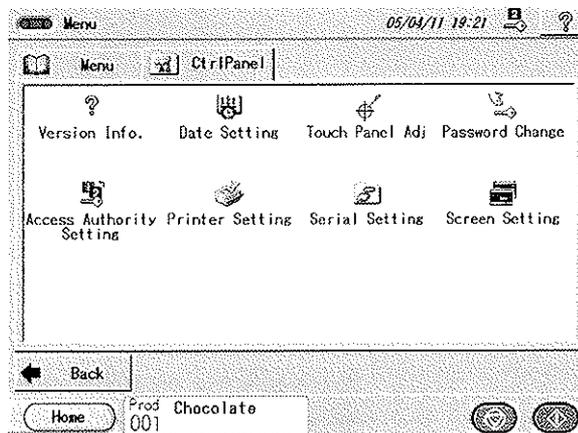
La configuration ci-dessous est requise si l'on souhaite installer une imprimante en option. Si l'icône "Printer Setting"  (configuration imprimante) n'apparaît pas, appeler l'écran "Maintenance" >" puis l'écran Parameter" ->"Common Parameter" (paramètre commun) à la suite et installation "Printer" imprimante en "Excl. Use" (usage exclusif) de l'onglet "CW User" (trieuse)

5.12.6 Printer Setting (configuration imprimante)

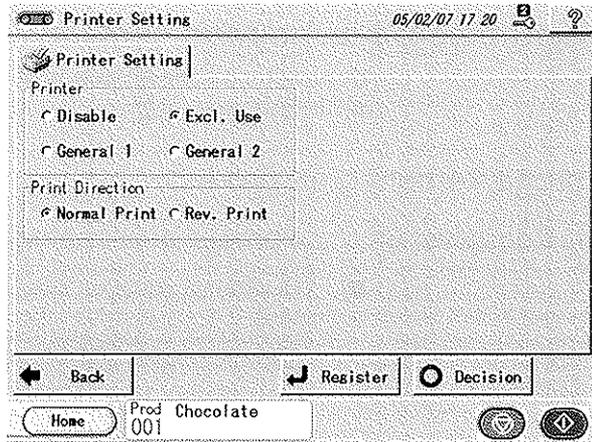
- 1 Appuyer sur l'icône "panneau de configuration"  du "Menu"



- 2 Appuyer sur "Printer Setting"  (installation imprimante).



- 3 L'écran "Printer Setting" apparaît.



- 4 Sélectionner l'imprimante "Printer". Habituellement, "General 1" et "General 2" ne sont pas affectés si rien ne le spécifie. Sélectionner "Normal Print" (imprimante normale) ou "Rev. Print" (imprimante inversée) dans "Print Direction" (<direction de l'impression)

 5.12.6 Printer Setting (configuration de l'imprimante)

4

Fonctionnement

4.1.8 Enregistrement d'un nouveau produit

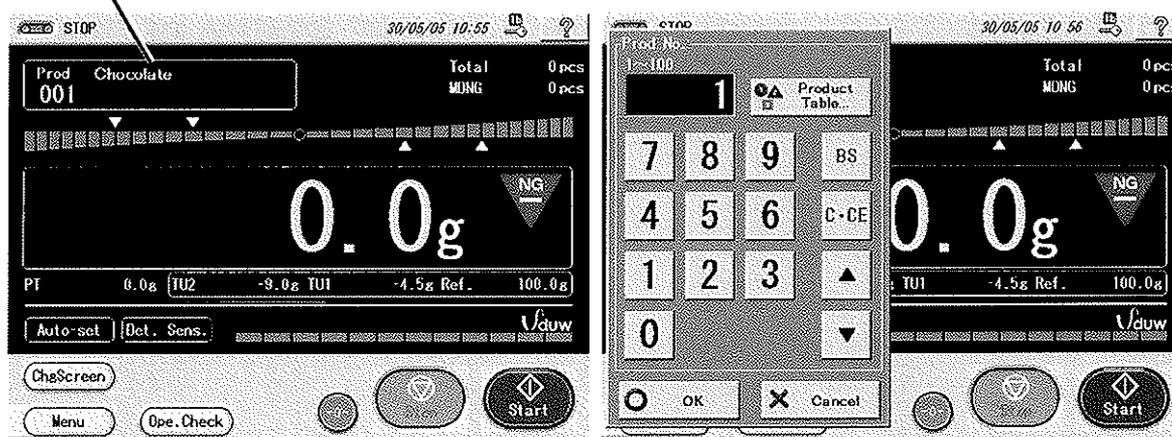
Ce produit peut être sélectionné et enregistré aux niveaux d'accès opérateur 1b et administrateur

4.1.8.1 Enregistrement d'un produit

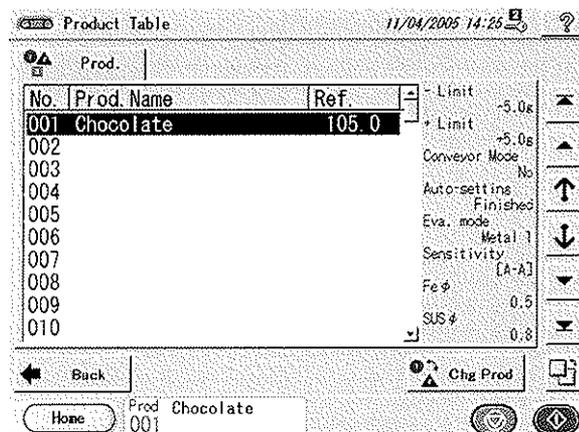
(1) Configurer un n° de produit pour l'enregistrement

- Dans l'écran principal, appuyer sur le champ produit **Prod Chocolate 001** pour afficher le pavé numérique du n° de produit. Définir le n° du produit et appuyer sur [OK] **OK** pour sélectionner le n° de produit et revenir à l'écran principal.

Zone d'affichage produit



- Dans l'écran principal, appuyer sur le champ Produit **Prod Chocolate 001** pour afficher le pavé numérique du numéro de produit. Appuyer sur le bouton Product Table **Product Table** (Tableau des produits) pour afficher une liste des numéros de produits. Sélectionner le numéro de produit dans cet écran et appuyer sur le bouton ChgProd **ChgProd** (Changer de produit) pour passer au produit sélectionné.



L'impression du lot est automatiquement réalisée après la sélection du produit

(2) Configuration des paramètres

Dans l'écran de base, appuyer sur le champ Limit (Limite)

[-Limit -10.0g Ref. 100.0g +Limit +10.0g] pour afficher l'écran Basic setting (configuration de base). A la page 1 de l'écran "Basic Setting" (Configuration de base), définir la valeur de référence +Limit et -Limit pour le produit.

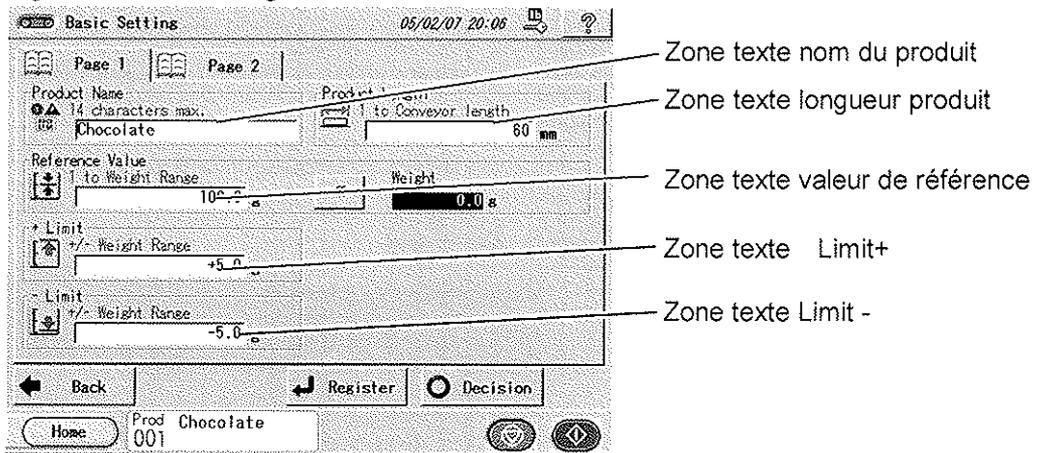
A la page 2, définir la gamme de poids multi-gamme (Multirange Wt. Range), le numéro de lot (Lot No) et la tare.

TU1, TU2, TO1 et TO2 sont automatiquement calculés et définis en fonction de la valeur de référence saisie. Ces valeurs configurées ne peuvent pas être modifiées manuellement.

La configuration de tous les paramètres de la trieuse pondérale est désactivée pendant son fonctionnement.

 4.1.13.1 Configuration automatique des limites par réglage de la valeur de référence

Configuration de la Page 1

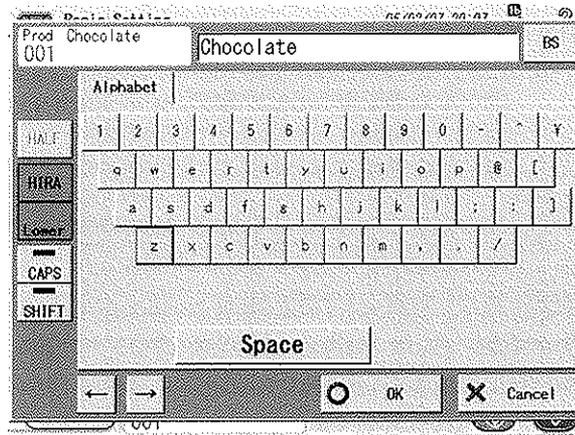


<Saisie du nom du produit>

L'impression du lot et l'impression des statistiques totales sont réalisées automatiquement pour effacer les statistiques après la définition du nom du produit.

Appuyer sur la zone de texte "Name" **14 caractères max.** (nom) pour afficher le clavier, entrer le nom du produit en 14 caractères maximum, puis appuyer sur la touche [OK] 

 2.2 Panneau de commande



L'écran "clavier"

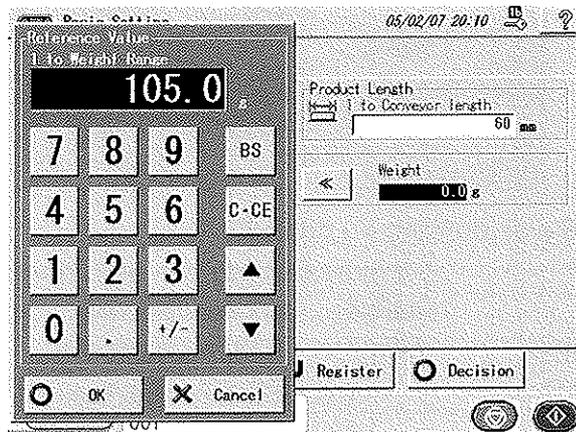
<Saisie de la valeur de référence>

Il existe deux façons de saisir la valeur de référence : à partir du pavé numérique de l'écran ou à partir du produit lui-même.

5.6.1 Valeur de référence, +Limit 1 (TO1), +Limit 2 (TO2), -Limit 1 (TU1), -Limit 2 (TU2)

Saisie à partir du pavé numérique

Appuyer sur la zone de texte de la valeur de référence  To Weight Range 100.0 g pour afficher le clavier, entrer la valeur de référence, puis appuyer sur la touche Décision .



Saisie à partir du produit lui-même

Placer le produit maître sur le convoyeur de pesée et appuyer sur la touche  pour utiliser le poids de ce produit comme valeur de référence. TU1, TU2, TO1 et TO2 sont automatiquement calculés et définis à l'aide de cette saisie. Ces valeurs configurées ne peuvent pas être modifiées manuellement.

<Saisie de la longueur du produit>

La configuration est désactivée après l'apposition d'un cachet de certification.

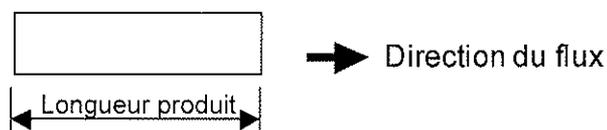
Saisie de la longueur du produit.

 4.1.10 Configuration manuelle de la temporisation

- Lorsque la longueur du produit est saisie, les temps de prise de mesures et de rejet

(T1, T2) et le temps filtre (FT) sont calculés automatiquement.

- La saisie de la longueur du produit se fait dans le sens du flux.

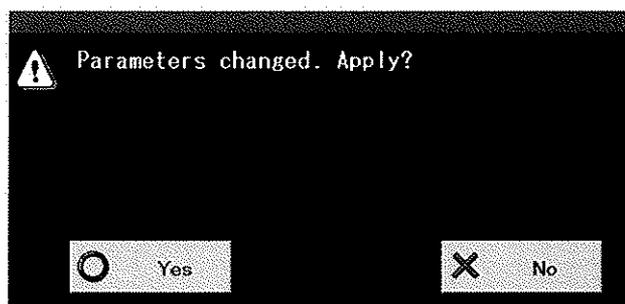


- Pour mesurer des produits de longueurs différentes, les mesures peuvent être effectuées en changeant simplement la valeur de référence et les limites et en entrant la longueur la plus grande.
- Le calcul automatique considère que tous les produits sont des parallélépipèdes rectangles. Pour les produits de forme différente ou qui passent en diagonale, la valeur de temporisation doit parfois être configurée manuellement.

<Enregistrement>

Une fois les saisies ci-dessus effectuées, appuyer sur la touche Register (Enregistrer)  Register pour enregistrer la configuration. Lorsque la touche Décision  Decision est enfoncée, la configuration est enregistrée et l'écran de base est appelé.

Si la touche Register (Enregistrer)  Register n'est pas enfoncée, lorsque Back (Retour)  Back ou Home (Début) ( Home) est actionné, l'écran suivant apparaît.



Pour enregistrer la modification, appuyer sur le bouton Yes  Yes. Les paramètres modifiés sont enregistrés et l'écran antérieur à la modification apparaît.

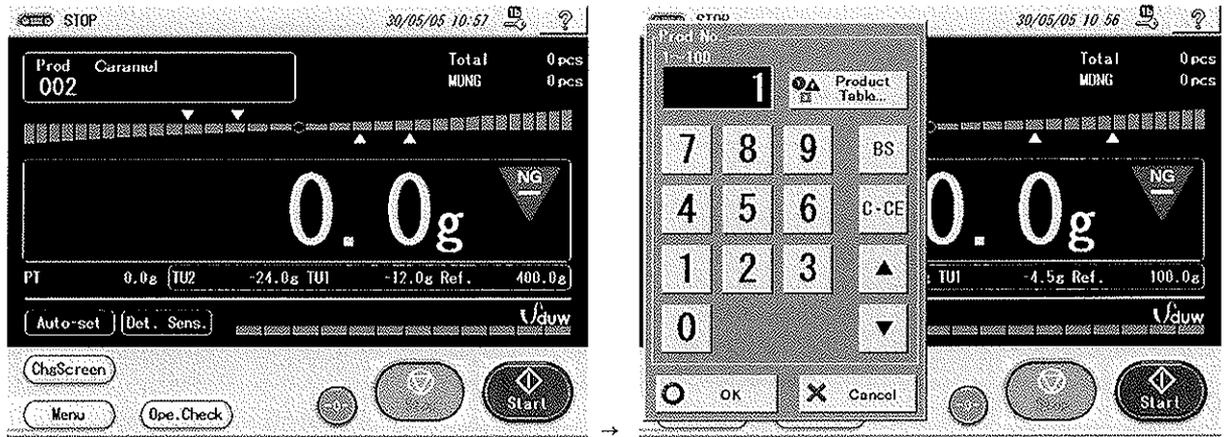
Pour ne pas enregistrer la modification, appuyer sur le bouton No  No. Les paramètres modifiés ne sont pas enregistrés et l'écran antérieur à la modification apparaît.

<Configuration des paramètres pour d'autres produits>

Pour définir les paramètres pour d'autres numéros de produits, retourner à l'écran de base et poursuivre en appuyant sur le champ Product (Produit)

 afin de définir les paramètres du numéro de produit suivant..

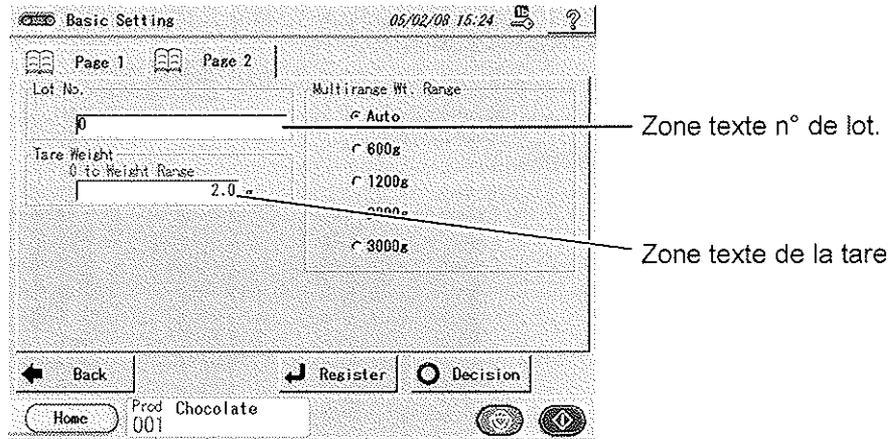
 4.1.8 Enregistrement nouveau produit



Définir les numéros de produit requis pour le cycle de production en sélectionnant le numéro de produit comme ceci.

Configuration de la Page 2

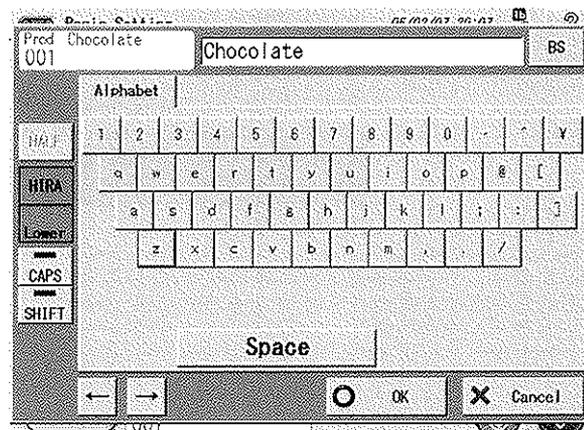
Appuyer sur l'onglet de la page 2. L'écran ci-dessous est celui de la trieuse série KW64XX.



<Saisie du n° de lot.>

L'impression du lot et l'impression des statistiques totales sont réalisées automatiquement pour effacer les statistiques après la définition du numéro de lot.

Appuyer sur la zone de texte du numéro du lot pour afficher le clavier, entrer le numéro du produit en 10 caractères maximum, puis appuyer sur la touche [OK]



Appuyer sur la touche Register (Enregistrer)  pour enregistrer la modification.

Lorsque Décision  est enfoncé, la modification est enregistrée et l'écran de base est appelé

<PT>

L'impression du lot et l'impression des statistiques totales sont réalisées automatiquement pour effacer les statistiques après la définition du poids de la tare prédéfini.

En cas d'utilisation de la fonction de tare, appuyer sur la zone de texte de la tare et définir la valeur de la tare. La masse est calculée comme suit:

Masse = valeur pesée – Tare

Lorsque l'on ne se sert pas de la fonction Tare, entrer "0".

<Gamme de poids multigamme>

Configurer ce paramètre lorsque l'on se sert de la multigamme.

 4.3.7 Utilisation multigamme

<Vitesse tapis Elevée/Basse>

La configuration est désactivée après l'apposition d'un cachet de certification.

Configurer ce paramètre lorsque l'option deux vitesses est installée.

<Vitesse tapis trieuse>

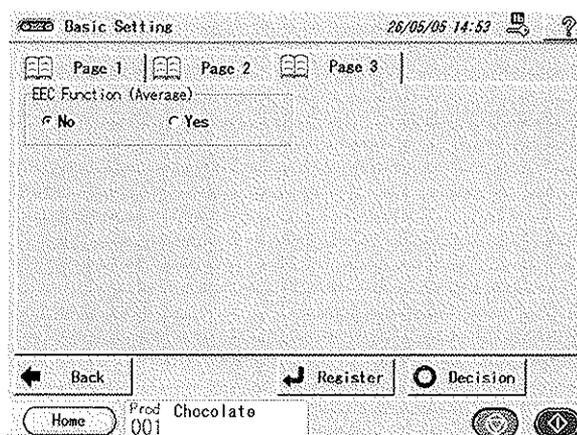
La configuration est désactivée après l'apposition d'un cachet de certification.

Configurer ce paramètre lorsque l'option "vitesse chaque produit" installée.

<vitesse tapis éjecteur>

Configurer ce paramètre lorsque l'éjecteur est raccordé.

Configuration de la Page 3



< Fonction EEC (Moyenne)>

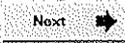
Ceci active ou désactive la fonction EEC (moyenne)

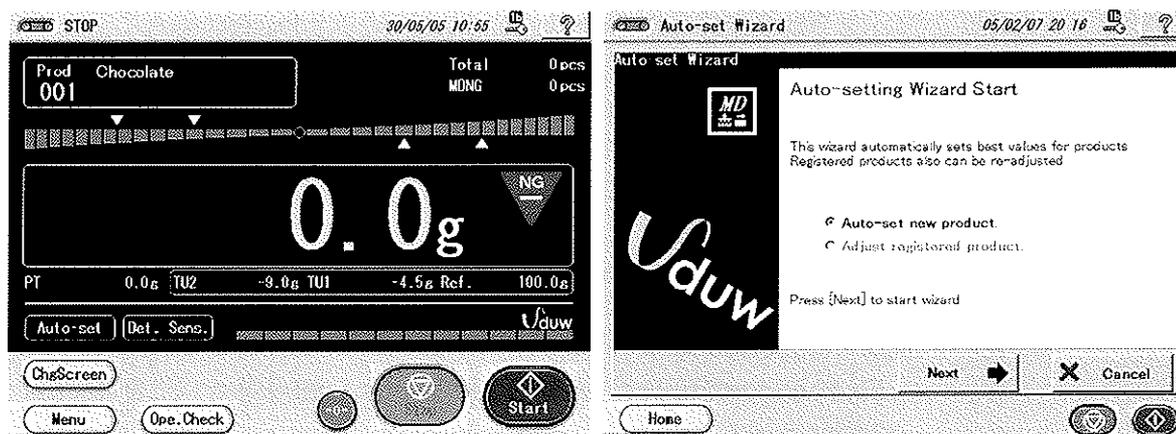
Cette fonction EEC (Moyenne) sert à gérer le poids moyen du produit donc ce poids est toujours plus fort que la valeur de référence. Elle calcule le poids moyen du produit à chaque pesée et rejette le produit dans le sens-NG quand le poids s'avère être plus faible que le poids de référence.

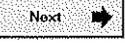
4.1.13.5 Fonction de gestion de la valeur moyenne

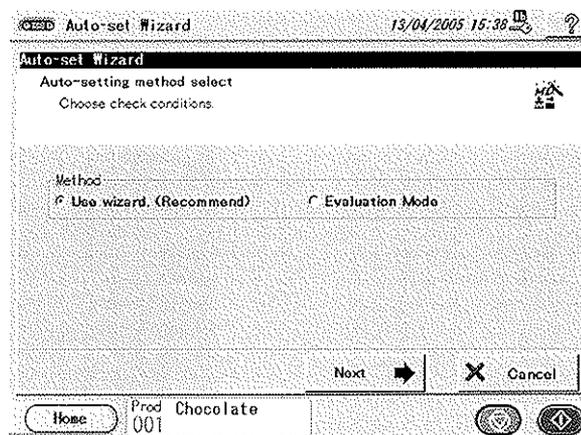
4.1.8.2 Effectuer la configuration automatique

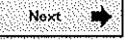
Préparer un produit ayant les propriétés moyennes (dimensions, poids, composition, conditionnement) du produit sur la ligne (appelé produit maître) et lancer la configuration automatique à l'aide de l'assistant.

- 1 Sur l'écran de base, appuyer sur la touche [Auto-set]  (configuration automatique) pour appeler l'écran "Auto-set Wizard Start" (démarrage de l'assistant auto-config.) Sélectionner "Auto-set new product" (auto-config. Nouveau produit) et appuyer sur la touche [Next] .



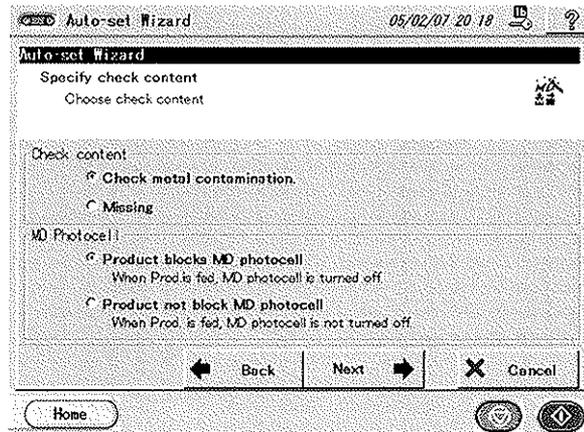
- 2 Sélectionner la méthode de configuration automatique. En utilisation normale, sélectionner "Use wizard. (Recommend)" (utiliser l'assistant (recommandé)) et appuyer sur la touche [Next]  (suivant)



Lorsque l'on veut utiliser le mode évaluation directement, sélectionner "Evaluation Mode" et appuyer sur la touche [Next]  Aller jusqu'à l'étape 4'.

<Sélectionner vérification des conditions en utilisant l'assistant >

- 3 Sélectionner soit, “Vérifier la contamination métal” ou “Manquant”. Lorsque le produit inspecté arrête la cellule, sélectionner “Produit bloque la cellule TP ” pour configurer la cellule. Sinon, sélectionner “Produit ne bloque pas la cellule TP ”. Puis appuyer sur la touche [Next] 



- 4 Entrer “Longueur produit” et appuyer sur [Next]  Lorsque le mode d'évaluation est défini, passer à l'étape 5.

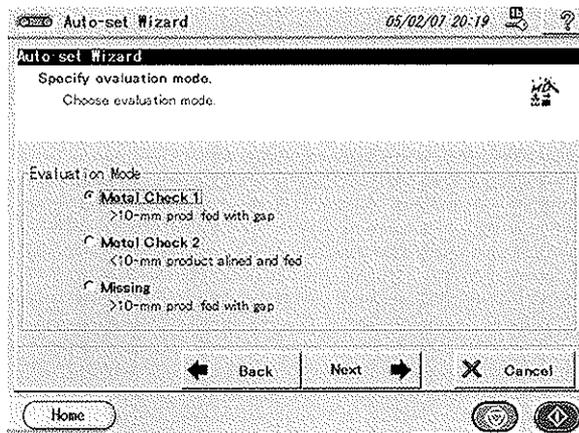


4

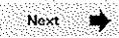
Fonctionnement

<Spécification du mode d'évaluation>

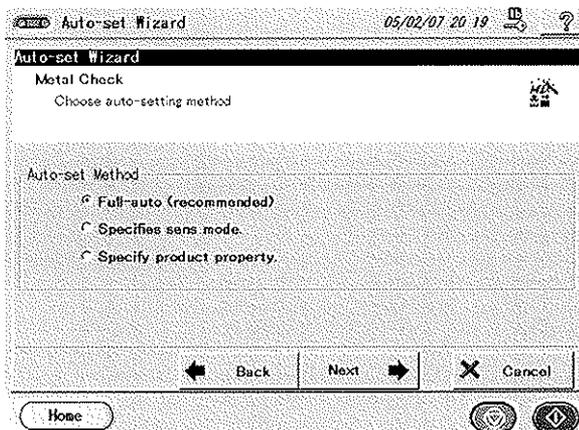
- 4' Lors de la sélection de "Use wizard (Recommend)"(utiliser l'assistant (recommandé)), sélectionner le "mode d'évaluation" dans l'écran de dessous. Appuyer sur la touche [Next]  et passer à l'étape 6.



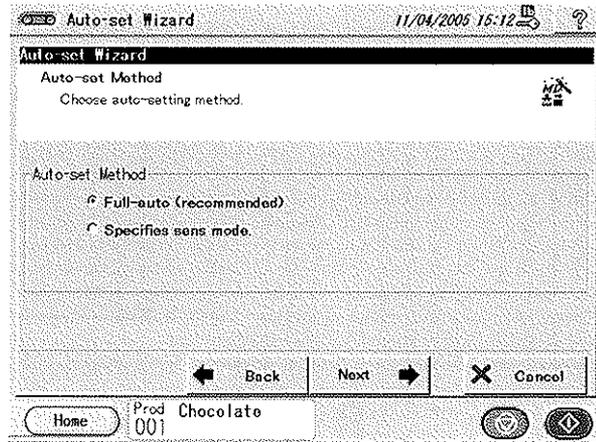
<Sélection de la méthode configuration automatique >

- 5 Lorsque "Metal Check" est sélectionné, l'écran "Auto-set Method" s'affiche. En usage normal, sélectionner "Full-auto (recommend)" (tout automatique (recommandé)) et appuyer sur la touche [Next]  pour aller à l'étape 6. Lorsque "Missing Check" (vérifier manquant) est sélectionné, passer à l'étape 5.

 4.1.11 Enregistrement des produits avec la méthode de configuration automatique spécifiée.



- 5 Lorsque “Manquant” est sélectionné, l’écran “Méthode auto-config.” s’affiche. En usage normal, sélectionner “Full-auto (recommandé)” (tout automatique (recommandé)) et appuyer sur la touche [Next]  pour passer à l’étape 7.



< Sélection de la configuration de la marche avant/arrière du convoyeur >

- 6 En faisant fonctionner le convoyeur d’avant en arrière pour la configuration automatique des produits inspectés, sélectionner “ON” et appuyer sur la touche [Next] . Lorsque l’opérateur alimente la machine en produit* en utilisant la configuration automatique, sélectionner “OFF” et appuyer sur la touche [Next] .



* Il est n’est pas possible de faire fonctionner le convoyeur d’avant en arrière automatiquement dans les situations suivantes :

- Lors de l’inspection les produits de moins de 10 mm et qui passent en dessous du rayon optique de la cellule
- Présence de produits instables dont le centre de gravité est trop haut
- Présence de produits dont la forme peut les faire rouler facilement
- Présence de produits qui sont trop longs et qui peuvent tomber du convoyeur
- Présence de produits qui peuvent changer de position facilement lors du fonctionnement du convoyeur.

Remarque:

La fonction avant/arrière du convoyeur peut être utilisée à partir du logiciel version V4.10 ou postérieure.

7 Vérifier le contenu de l'écran et appuyer sur la touche [Next]



<Exécution de la configuration automatique>

8 Lorsque la touche [Start]  est enfoncée, la configuration automatique démarre et le convoyeur se met en marche.



Remplir avec le produit maître 15 fois en suivant les instructions de l'écran.



Remarque:

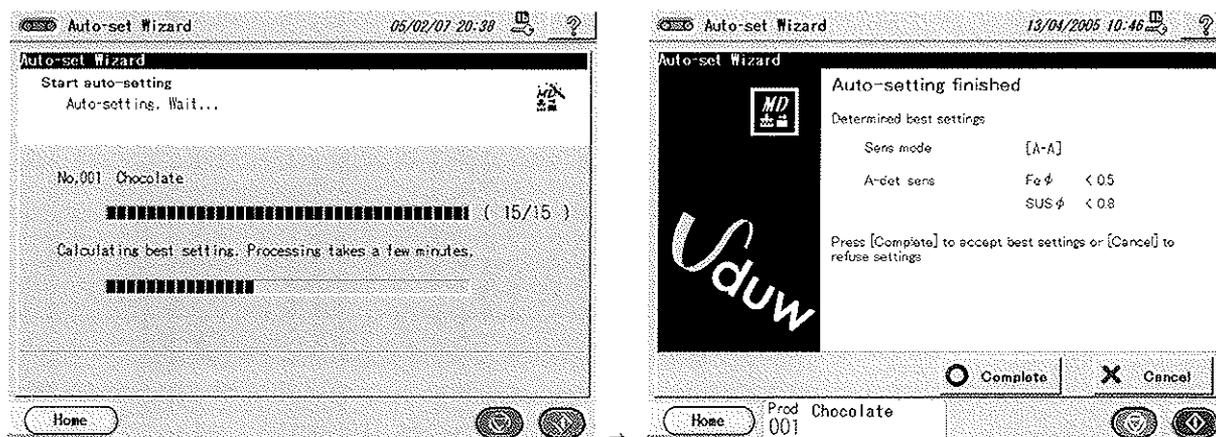
Lorsque 'Wait.' (attendre) apparaît sur l'écran, arrêter l'apport de produit.

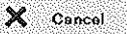
<Détermination de la valeur de la configuration automatique – Vérif. Métal>

- 9 Lorsque l'on a placé 15 échantillons de produit maître, les configurations sont définies et la valeur de sensibilité de détection estimée se voit sur l'écran "Auto-setting finished" (configuration automatique terminée)

A propos de la valeur de sensibilité de détection estimée.

La valeur de sensibilité de détection est une valeur cible à laquelle le morceau de métal test va être détecté. Ce n'est pas une valeur absolue. Il faut toujours procéder à une vérification de la sensibilité de détection lorsque la configuration automatique est terminée.



Lorsque la valeur est configurée, appuyer sur la touche [Complete]  Complete
 Pour renouveler la configuration automatique, appuyer sur la touche [Cancel]  Cancel (annuler). Quand la touche [Cancel]  Cancel est enfoncée, la valeur est invalidée et l'écran "Auto-set start" (démarrage auto-config.) apparaît.

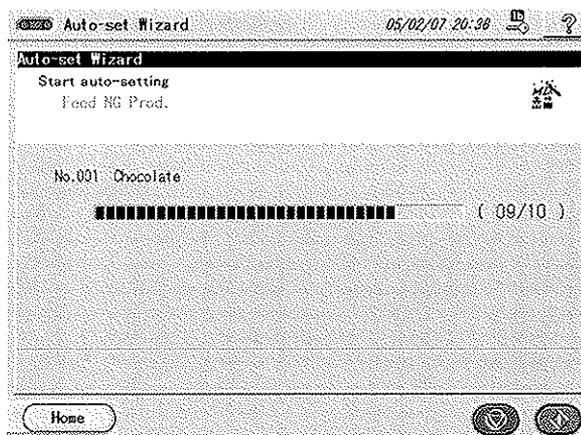
<Déterminer la valeur de la configuration automatique –Vérif. Produit manquant>

- 9' Lors de la vérification du produit manquant, on utilise deux sortes de produits maîtres et on effectue une configuration automatique.

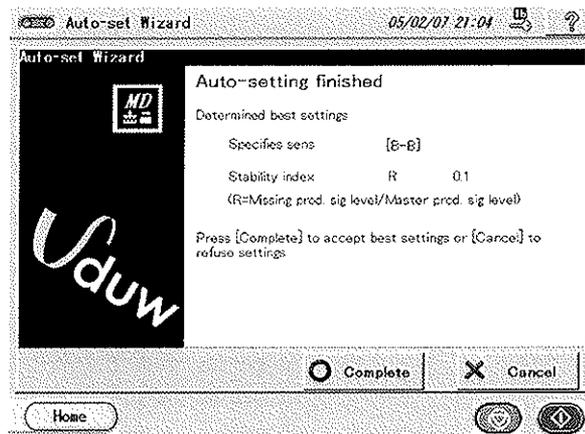
Faire passer un produit maître sans produit manquant (produit OK) huit fois en suivant les indications de l'écran..



- (1) Faire passer un produit non conforme deux fois en suivant les instructions de l'écran.



- (2) La configuration est définie et la remarque R^{Note} apparaît sur l'écran "Auto-setting finished" (auto-config. Terminée)



Remarque:

R est l'indice de stabilité et se calcule d'après la formule suivante :

$$R = \frac{\text{Niveau de signal métal produit NC}}{\text{Niveau de signal métal prod maître}}$$

Les produits manquants sont détectés avec la plus grande fiabilité lorsque la valeur de R est la plus petite.

Si l'indice de stabilité est de 0.5 ou plus, changer la sensibilité de détection..

 4.3.1 Changement de la sensibilité de détection

(Valeur recommandée)

Indice de stabilité R	Limite d'évaluation amplifiée
0.1 à 0.4	0.7
0.5 à 0.6	0.8

Lorsque ces valeurs sont configurées, appuyer sur la touche [Complete]



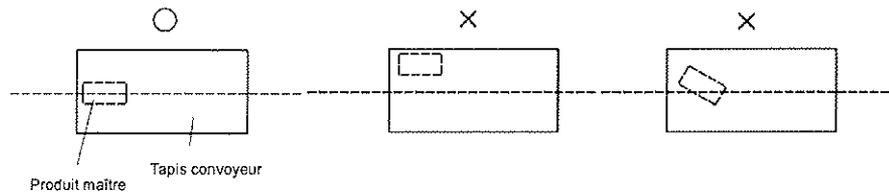
Pour renouveler une configuration automatique, appuyer sur la touche[Cancel]



(annuler) Lorsque la touche [Cancel]  est enfoncée, la valeur est invalidée et l'écran "Auto setting start" apparaît.

Remarques sur la configuration automatique

- Le produit maître doit toujours être positionné de la même façon etc... que le produit normal sur la chaîne.



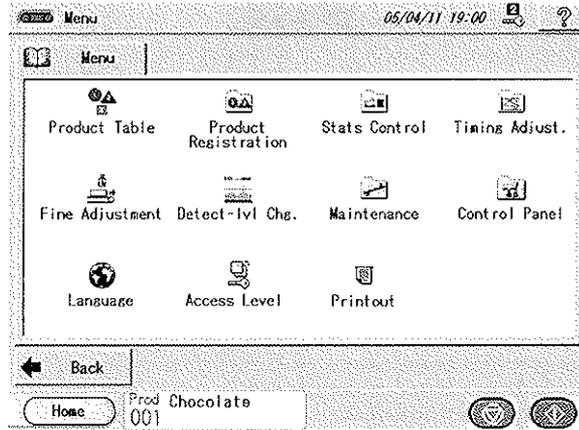
- Si l'épaisseur du produit maître fait moins de 10 mm il ne coupera pas le rayon optique de la cellule. Il faut rompre le faisceau optique manuellement au moment même où le produit passe devant la cellule.
- La configuration automatique doit permettre d'établir la meilleure valeur dans des conditions normales mais il arrive que l'environnement interfère sur ces conditions et les altère comme le bruit, les vibrations, etc... .
- Si le produit maître présente des caractéristiques différentes de celles du produit chargé sur le convoyeur ou s'il a une autre position, il peut y avoir des erreurs de détection lors de la vérification au cours d'une production normale.

4.1.8.3 Configuration de la temporisation de l'éjecteur

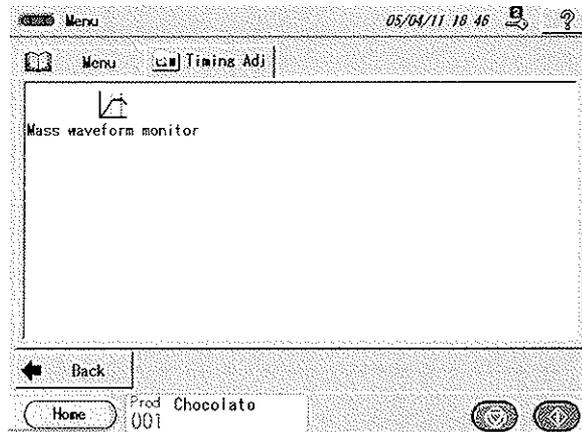
< temporisation délai éjecteur et temps de pause éjecteur >

Le "temporisation délai éjecteur" (T3) et le "temps de pause éjecteur" (T4) sont configurés pendant la confirmation du fonctionnement de l'éjecteur.

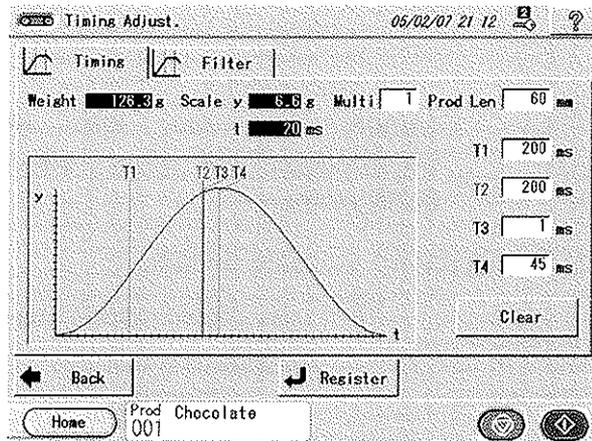
- 1 Appeler l'écran "Menu" et appuyer sur l'icône "Timing Adjust."  (réglage temporisation)



- 2 Appuyer sur "Mass waveform monitor"  (contrôle graphique masse).



configure la temporisation de l'éjecteur dans l'onglet "Timing".



Configurer T3 et T4 après avoir confirmé le fonctionnement de l'éjecteur.

(L'éjecteur ne fonctionne pas même si des produits pesés se présentent à l'entrée, pendant que cet écran est affiché)

T3: Temporisation délai éjecteur (1 to 6000 ms)

T4: Délai réaction éjecteur (45 to 6000 ms)

- Lorsque l'éjecteur réagit avant que le passage du produit ... Augmenter T3
- Lorsque l'éjecteur réagit après le passage du produit ... Diminuer T3
- Lorsque l'éjecteur réagit trop tôt et que le produit n'est pas évacué correctement ... Augmenter T4
- Lorsque l'éjecteur réagit trop tard et que le produit suivant est évacué ... Diminuer T4

4

Fonctionnement

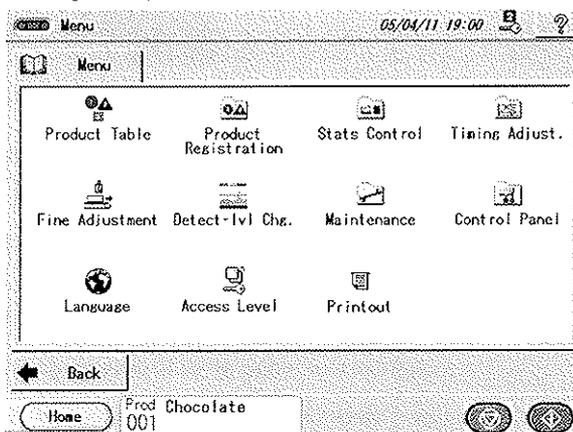
4.1.8.4 Configuration des statistiques

Configurer la “quantité de lots par cycle” ou bien le “ cycle par lot” qui sert pour l'impression du cycle de lots et le renouvellement de l'écran de la barre X de données des lots.

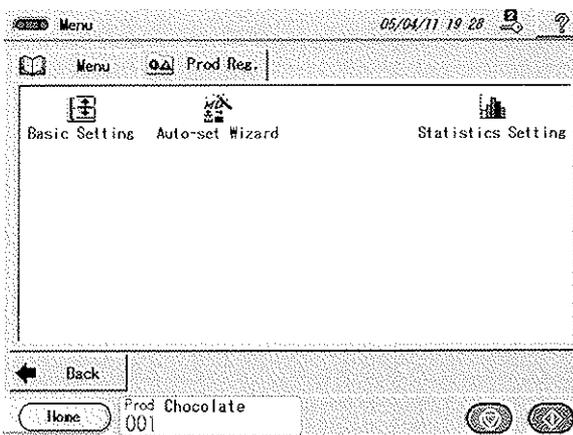
L'impression des lots et des statistiques s'effectue automatiquement pour effacer les statistiques après leur configuration.

(1) Configuration du cycle de lots.

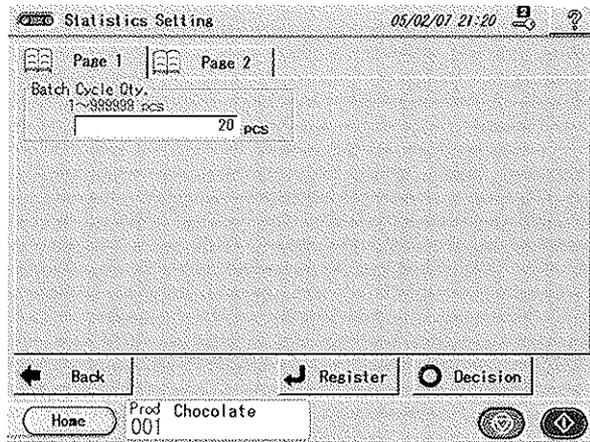
- 1 Dans l'écran “Menu”, Appuyer sur l'icône “Product Registration”  (enregistrement produit)



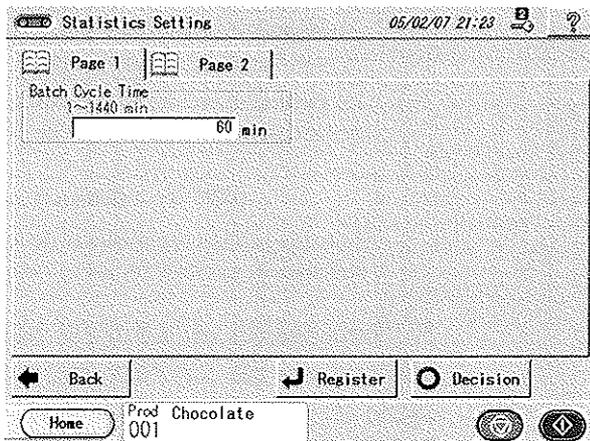
- 2 Appuyer sur l'icône “Statistics Setting”  (configuration statistiques)



- 3 Appuyer sur la zone de texte “Quantité cycle de lot.”



Ecran "Statistics" avec "Batch Cycle Qty" (Quantité cycles de lots)



Ecran "Statistics" avec "Batch Cycle Time" (temps cycle de lot)

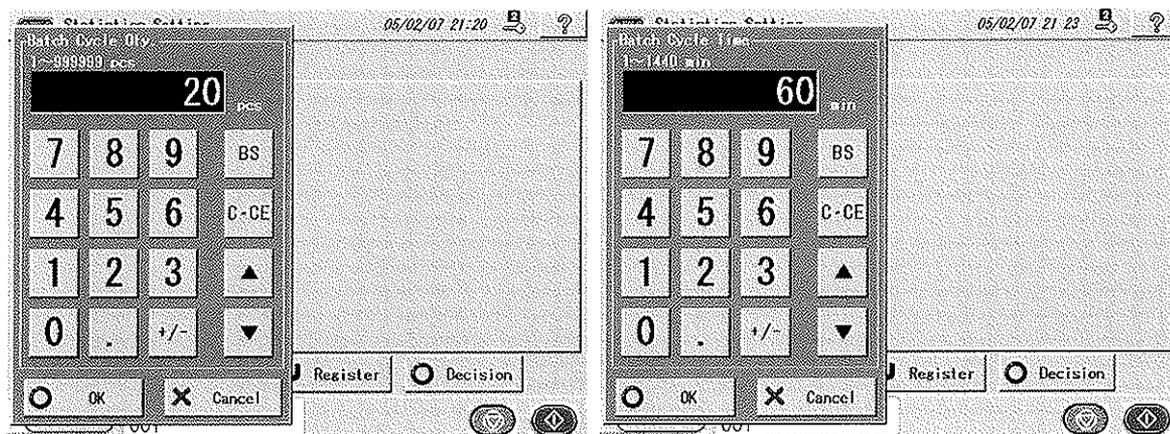
"Batch Cycle Qty." ou "Batch Cycle Time" apparaît. Le paramètre par défaut lors de l'expédition est la quantité de cycles de lots.

4.3.4 Setting Statistics Details (configuration du détail statistique)

Pour changer le paramètre par défaut, changer l'unité de cycle de lot à partir de l'écran "Common Parameter Setting" (configuration des paramètres communs). Lorsque la quantité du cycle de lot a la valeur 0, l'impression de lot n'est pas effectuée.

5.11.5 Parameters (paramètres)

Appuyer sur la zone de texte "Quantité de cycle de lot (ou "Batch Cycle Time ; temps de cycle de lot") pour afficher le pavé numérique, définir la quantité (ou le temps) de cycle d'impression de lot en pièces (ou en minutes), puis appuyer sur .



Appuyer sur [Register]  pour enregistrer la modification.

Appuyer sur [Decision]  pour enregistrer et retourner sur l'écran "enregistrement produit".

Le paramètre par défaut à l'expédition est "Quantité de cycle de lot". Pour modifier ce paramètre, changer l'unité de cycle de lot en "temps",.

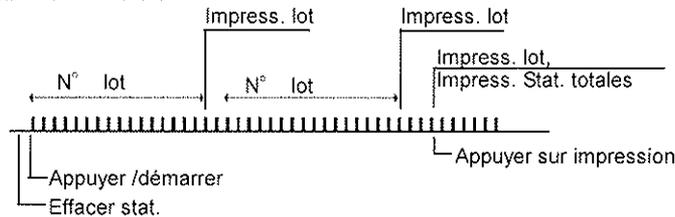
4.3.4 Setting Statistics Details (Configuration détails statistiques)

Lorsque le compte statistique de lots est 0, il n'y a pas d'impression. De plus lorsque le temps de cycle de lot est 0, l'impression ne se fait pas.

Si l'impression du lot n'est pas réalisée pendant une heure, les statistiques de lot sont imprimées de force et le paramètre du cycle d'impression du lot (Batch Cycle Qty. ou Batch Cycle Time) est désactivé

< Exemple impression lot >

L'impression des données statistiques, y compris les données de chaque classe, après un nombre prédéfini de produits ou au bout d'un délai prédéfini (numéro de lot) est appelée "impression de lot". Si la touche IMPRESSION est enfoncée pendant l'impression de lot. Les statistiques du lot à ce moment sont imprimées



Pour les produits PASS

N° de produit.	P 1	'04.06.24	11:36	PASS	Version
	VERSION			1.80	
	P.NAME		CANDY	
	LOT No.			12345	
N° lot.	BATCH			1	
Nombre pour chaque classe*	TU2_TU1		1.0%	1	
	TU1_TO1		99.0%	99	
Valeurs lot	COUNT			100	
	WEIGHT			10.01600kg	
	MEAN			100.1600 g	
	STANDARD.D			2.1156 g	
	Max			103.80 g	
GAMME**	Min			92.20 g	
	RANGE			11.60 g	
	B%			1.00%	Pourcentage de produits de zone B passés en produits acceptables.
Paramétrages	REF.VALUE		100.00 g	
	TU2		-9.00 g	
	TU1		-4.50 g	
	TO1		4.50 g	
	TO2		9.00 g	
	PT		0.00 g	
	410000001	00	N° de série de la machine

*Les comptes de classes acceptables ne s'impriment pas en cas de statuts de produits PASS

**Gamme= Valeur Maximum - Valeur minimum

Les statistiques de lot sont imprimées aux moments suivants :

- Lorsque la mesure atteint le compte de lot (Count batch).
Pour les statistiques de tous les produits, lorsque la mesure atteint le compte de lot.
Pour les statistiques des produits PASS (conformes), lorsque le compte de produits PASS atteint le compte de lot.
- Lorsque le temps de lot (Time batch) est écoulé.
- Lorsque le paramètre des statistiques de lot a été changé.
- Lorsque le traitement par lots a été interrompu de force (quand la touche Impression est pressée pendant le traitement par lot)

Lors de la modification du numéro du produit alors que les statistiques de lot n'ont pas été imprimées, la trieuse pondérale imprime les données statistiques de force afin d'effacer des statistiques puis change le numéro du produit.

Lorsque l'unité de poids est en kg ou mg, le poids est automatiquement traduit dans l'unité correcte au moment de l'impression. Dans le cas des statistiques des produits PASS (conformes), les produits -NC et +NC ne sont pas imprimés. Les paramètres COUNT (compte), WEIGHT (poids), MEAN (moyenne), STANDARD.D (écart-type), MAX, MIN et RANGE (gamme) ne sont imprimés que pour les produits PASS.

L'histogramme n'est imprimé que quand 'Histogram' est positionné sur « Oui ».

5.7.2 Statistics/Print Setting Screen (écran de configuration impressionn statistiques)

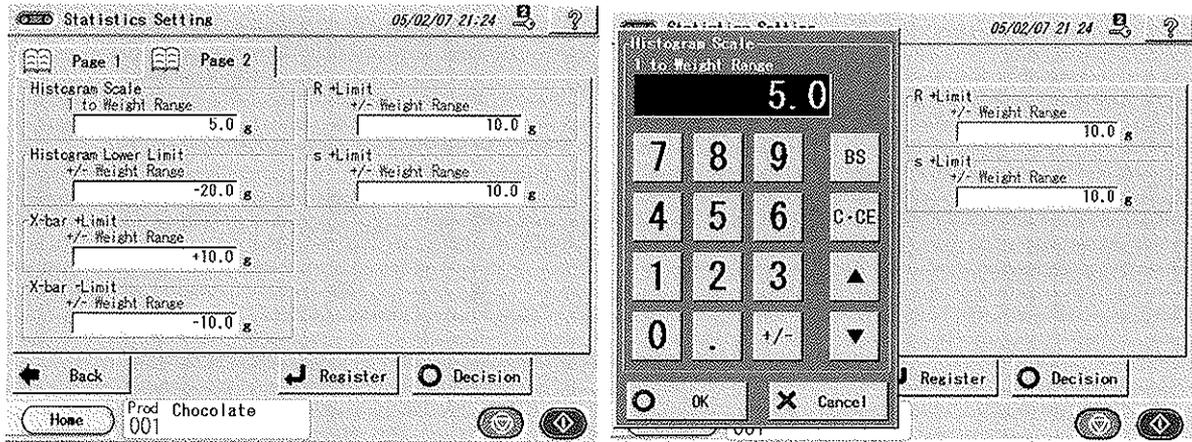
Pour TOUS les produits

N° de produit	P 1	'04.06.24	11:36	ALL	Version	
	VERSION			1.80		
	P.NAME	----		CANDY		
	LOT No.			12345		
N° de lot.	BATCH			1		
Nombre de chaque classe	_TU2	2.6%		3	Le compte de classe inacceptable n'est pas imprimé en cas de statut des produits PASS	
	TU2_TU1	4.3%		5		
	(Rejected)	3.5%		4		
	(Accepted)	0.9%		1		
	TU1_TO1	86.1%		99		
	(Rejected)	0.0%		0		
	(Accepted)	86.1%		99		
	TO1_TO2	6.1%		7		
	TO2_	0.9%		1		
	EXNG	1.7%		2		EXNG n'est pas inclus dans le "compte total". Proportion de EXNG = EXNG (TOTAL+EXNG)
MDNG	0%		0			
Valeurs du lot	COUNT			115		
	WEIGHT			11.51040kg		
	MEAN			100.0904 g		
	STANDARD.D			3.3507 g		
	Max			109.80 g		
	Min			89.60 g		
	GAMME*	RANGE			20.20 g	Pourcentage de produits acceptés en zone B par rapport aux produits acceptables
		B%			1.00%	
	Paramétrages	REF.VALUE	-----		100.00 g	
		TU2	-----		-9.00 g	
TU1		-----		-4.50 g		
TO1		-----		4.50 g		
TO2		-----		9.00 g		
PT		-----		0.00 g		
	-----	41000001	-----	00	N° de série machine	

*Gamme = Valeur maximum - Valeur minimum

(2) Configuration Page 2

Les paramètres servent à l'affichage de l'histogramme et du graphique "X-R/s" dans les écrans principaux. Les configurer selon les besoins.



4.1.9 Réglages de précision

Lorsqu'il est constaté une différence de la mesure de la masse de référence d'un produit pendant le fonctionnement stationnaire du convoyeur, il est nécessaire d'apporter des corrections pendant qu'il fonctionne. Ces corrections s'appellent des réglages de précision.

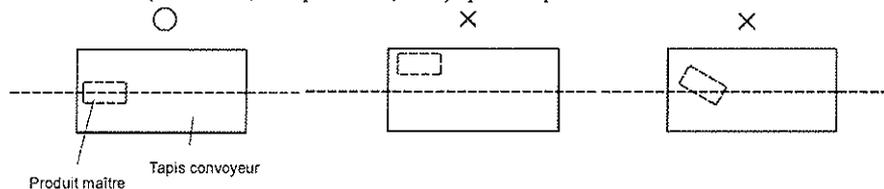
Pour les pays européens, sauf l'Allemagne, la gamme de mesures acceptable est de $\pm 20\%$ du produit maître. Si un produit se trouve en dehors de cette fourchette, il est déclaré produit \pm NC. La masse qui sort de cette gamme apparaît comme "-g". De plus, il n'entre pas dans les statistiques.

Précautions lors des réglages de précision

Pour l'Allemagne, le réglage de précision est désactivé après l'apposition d'un cachet de certification.

Pour les pays européens, en dehors de l'Allemagne, il est possible d'effectuer jusqu'à 200 réglages de précision après l'apposition d'un cachet de certification. N'effectuer que les réglages nécessaires.

- Le produit maître est un produit typique ayant des caractéristiques moyennes (taille, poids, contenu, conditionnement, etc.) que l'on fait passer par la ligne.
- Il doit être chargé dans l'appareil dans les mêmes conditions (direction, température, etc.) que les produits normaux.

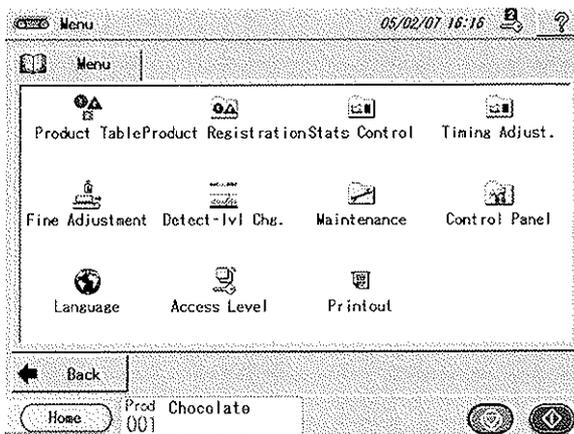


Régler la position de la cellule photoélectrique de sorte que le produit maître coupe l'axe du faisceau lumineux.

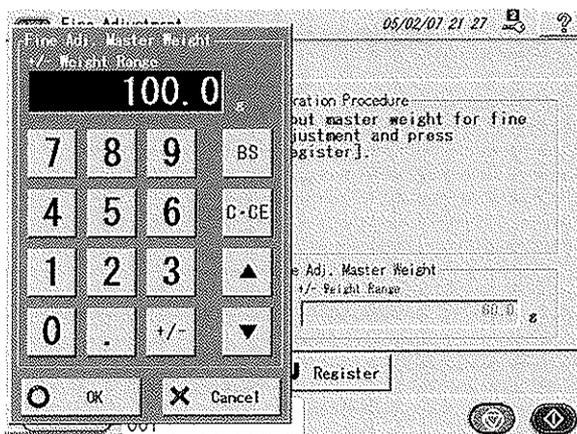
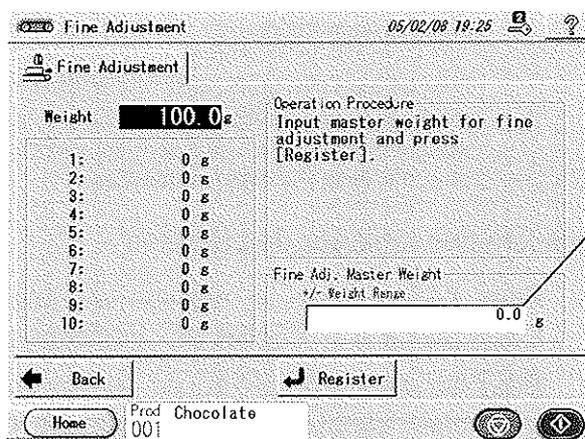
Si les conditions de détection réelles des produits (chargement des produits, direction, etc.) diffèrent des conditions dans lesquelles le produit maître a été chargé,

il y a un risque de défaut de précision lors d'une production normale.

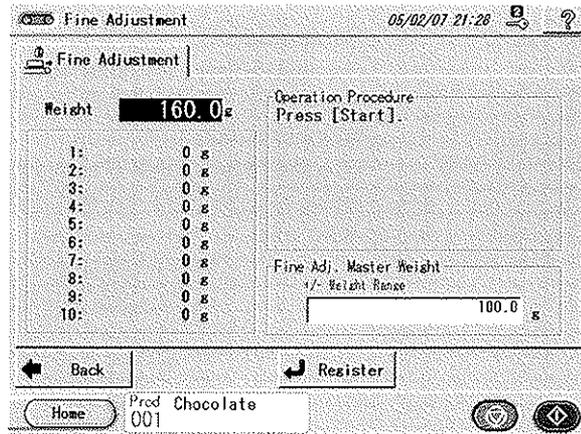
- 1 Arrêter le convoyeur et appuyer sur la touche "Fine Adjustment" (Réglages de précision) du "Menu" pour appeler l'écran "Fine Adjustment"



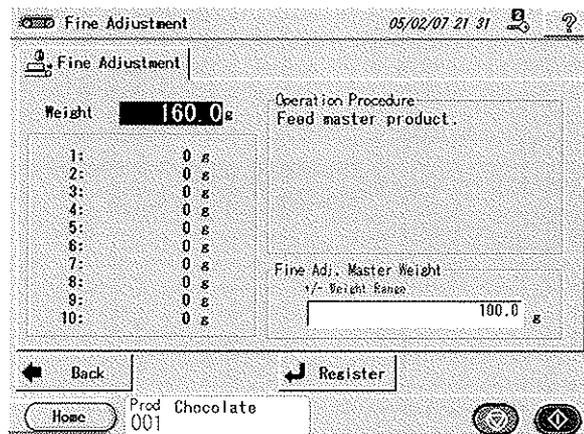
- 2 Dans l'écran "Fine Adjustment", appuyer sur la zone de texte "Fine Adj. Master Weight" (réglage de précision du poids maître) et entrer le poids maître.



- 3 Entrer le poids, appuyer sur la touche [OK]  et appuyer sur [Register] 

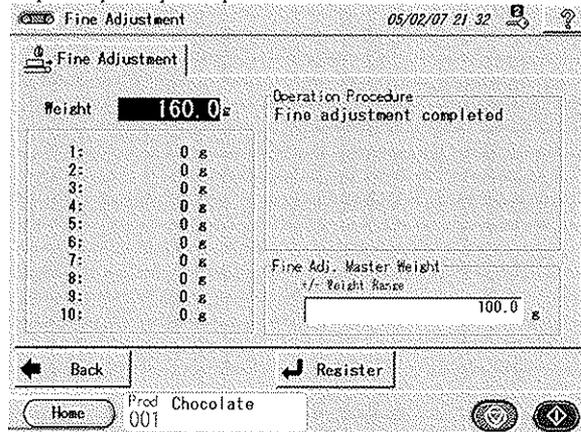


- 4 Appuyer sur [Start] 



- 5 Charger le produit maître 10 fois pour terminer le réglage de précision.

L'écran ci-dessous s'affiche une fois le réglage de précision terminé. Le nombre de chargements du produit maître dépend du nombre de mesures requises pour que le poids mesuré se stabilise.



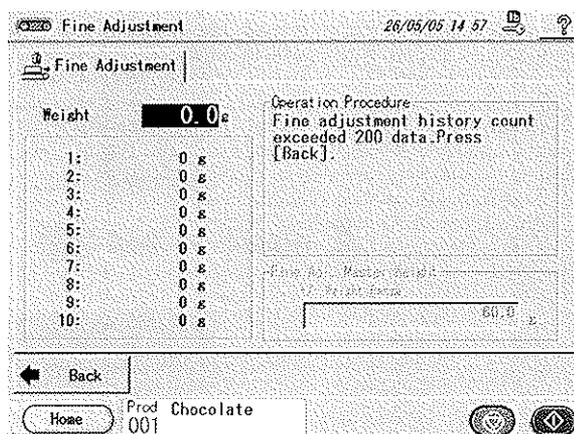
4
Fonctionnement

Une fois un cachet de certification apposé, le réglage de précision est enregistré lors de son exécution. Les résultats enregistrés peuvent être vérifiés dans l'écran Fine Adjustment History (Historique du réglage de précision).

Remarque:

Cet écran affiche les données historiques du réglage de précision après l'apposition d'un cachet de certification. Les échecs du réglage de précision ne sont pas enregistrés.

Le nombre maximum d'enregistrements historiques est de 200 données. Le réglage de précision est désactivé lorsque le nombre d'historiques dépasse 200.



Pour en savoir plus sur les enregistrements après un réglage de précision, consulter le point 4.3.2.

 4.3.2 Viewing History
(visualisation de l'historique)

4.1.10 Configuration manuelle de la temporisation

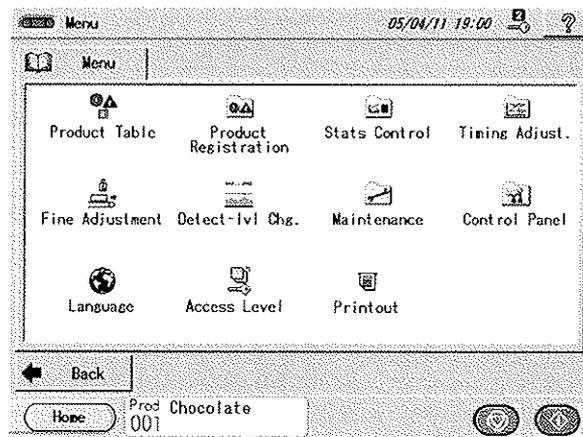
Charger le produit maître 20 fois de suite et vérifier le caractère aléatoire (dispersion) et l'erreur type. Si le résultat de ce test de précision est bon, il n'est pas nécessaire de suivre la procédure de configuration ci-après.

La trieuse pondérale définit automatiquement la temporisation de la mesure en saisissant la longueur du produit. (Remarquez que cette configuration automatique suppose que tous les produits soient des parallépipèdes rectangles)

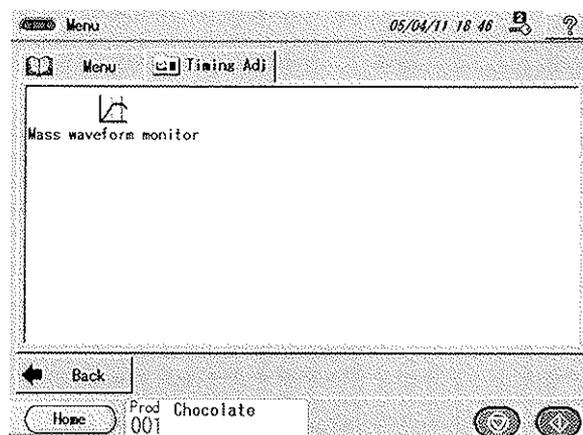
(1) Temporisation de la mesure

La configuration de la temporisation de la mesure est désactivée après l'apposition d'un cachet de certification.

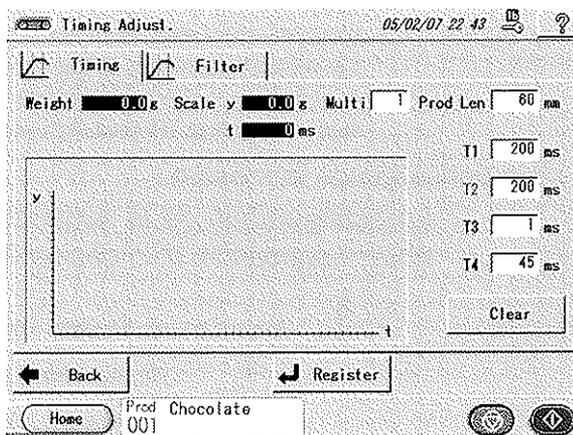
- 1 Appuyer sur l'icône Timing adjust (Réglage de la temporisation) . "Timing Adjustment" (Réglage de la temporisation). L'accès à "Timing adjustment" n'est pas autorisé pendant le fonctionnement de la machine.



- 2 Appuyer sur l'icône "Mass Waveform Monitor"  (contrôle graphique de la masse)



- 3 Appuyer sur la zone de texte "Product length" (longueur produit) dans l'écran "Timing Adjustment" (réglage temporisation)



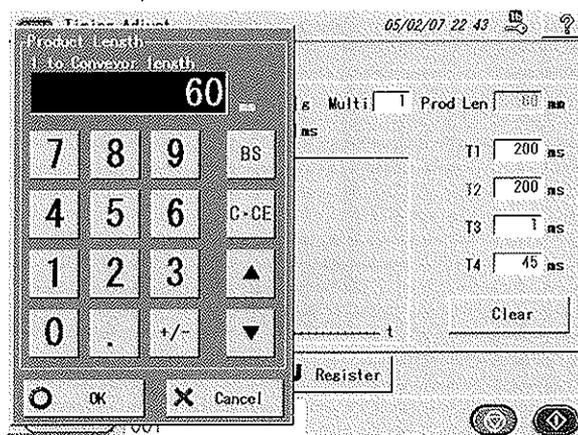
<Saisie longueur produit>

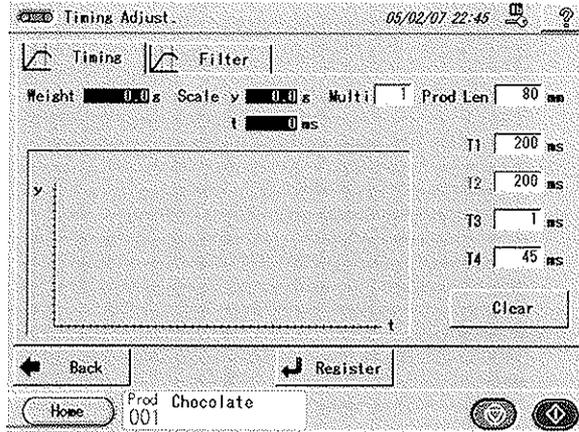
- Lorsque la longueur du produit est saisie, la temporisation de la mesure et de l'évacuation (T1 et T2), ainsi que le temps de filtre (TF) sont calculés automatiquement. Saisir la longueur de produit maximum dans le sens du flux du produit.



- Pour mesurer des produits de différentes longueurs, il suffit de changer les valeurs et les limites de référence et de valider la longueur la plus importante pour chaque produit.
- Le calcul automatique considère que tous les produits sont des parallépipèdes rectangles. Pour mesurer des produits de différentes formes ou des produits ayant un flux en diagonale, la valeur de temporisation doit parfois être réglée manuellement.

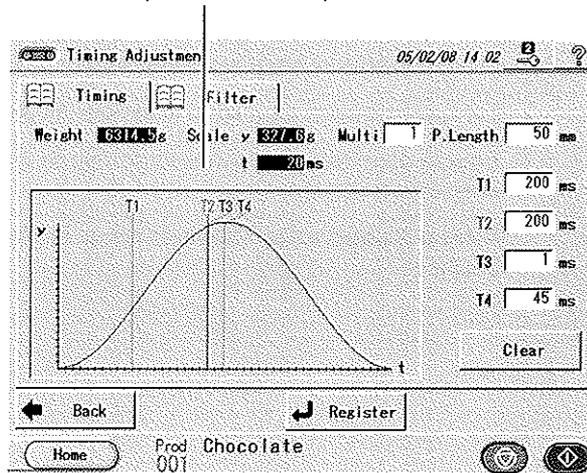
- 4 Définir la longueur du produit. La saisie n'est pas nécessaire si la longueur du produit est réglée dans l'écran Basic Setting (Configuration de base).





- 5 Charger un produit pour afficher la temporisation du produit et l'onde d'amortissement.

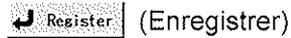
Le point T2 est le point de mesure



Obtenir plusieurs ondes et régler T2 en déterminant le point dont le caractère aléatoire (dispersion) est le moins élevé.

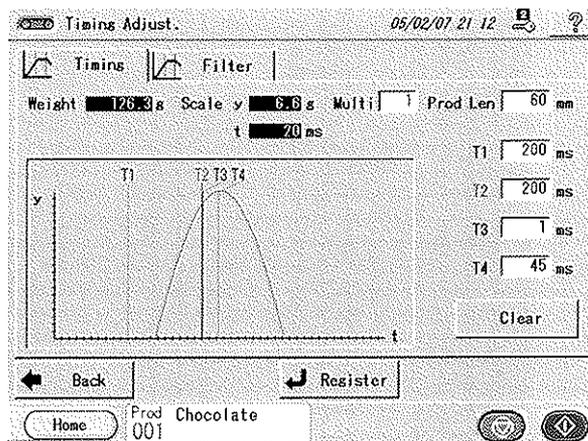
<Référence>

Définir la zone de texte Multi et appuyer sur le bouton Register



La partie de valeur maximum de l'onde est agrandie perpendiculairement dans l'écran.

4
Fonctionnement



(2) Délai éjecteur

Régler T3 et T4 après avoir vérifié que l'éjecteur fonctionne. (L'éjecteur ne fonctionne pas même si des produits pesés sont chargés sur cet écran)

T3: Temporisation délai éjecteur (1 à 6000 ms)

T4: Délai réaction éjecteur (45 à 6000 ms)

- | | | |
|--|-----|--------------|
| Lorsque l'éjecteur réagit avant que le passage du produit | ... | Augmenter T3 |
| Lorsque l'éjecteur réagit après le passage du produit | ... | Diminuer T3 |
| Lorsque l'éjecteur réagit trop tôt et que le produit n'est pas évacué correctement | ... | Augmenter T4 |
| Lorsque l'éjecteur réagit trop tard et que le produit suivant est évacué | ... | Diminuer T4 |

4.1.11 Enregistrement des produits par la méthode de la configuration automatique spécifique

On se sert de cette méthode lorsque les propriétés des produits sont bien connues ainsi que le mode d'évaluation.

4.1.11.1 Sélection "type de produit spécifié"

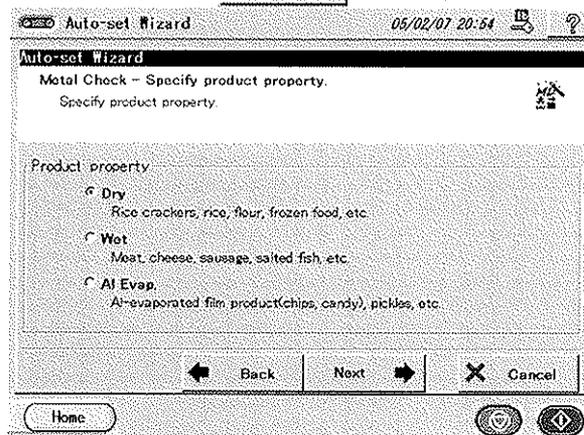
La configuration automatique est effectuée en utilisant la procédure suivante lorsque les propriétés du produit sont identifiées au niveau de la détection du métal.

Propriétés du produit	Produits types
Produits secs	Galettes de riz, riz, farine, produits surgelés, etc.
Produits humides	Viandes, Fromages, saucisses, etc.
Produits déshydratés avec emballage aluminium	Produits déshydratés dans emballages film aluminisé comme chips, bonbons, pâte de soja, pickles, etc.

1 Sélectionner "3 propriétés de produit" sur l'écran "Méthode configuration automatique".



2 L'écran de sélection "Dry" (sec), "Wet"(humide), or "Al Evap."(déshydraté) apparaît. Sélectionner la propriété qui convient au type d'emballage et appuyer sur [Next] (suivant)



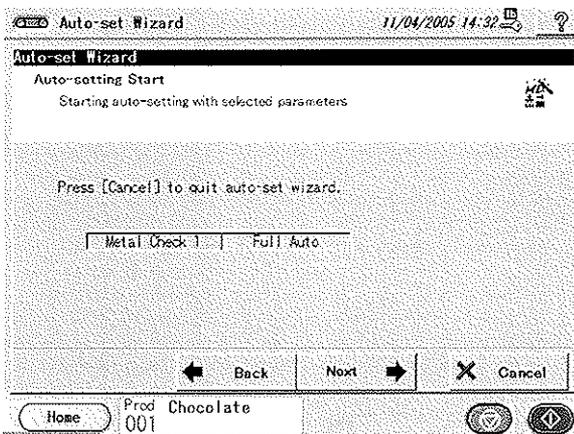
3 L'écran "configuration convoyeur avant/arrière " apparaît .

La configuration s'effectue automatiquement par les allers et retours du produit, sélectionner "ON" et appuyer sur [Next]  (suivant)

Lorsque la configuration automatique est terminée et que les produits sont chargés*, Sélectionner "OFF" et appuyer sur [Next]  (suivant)



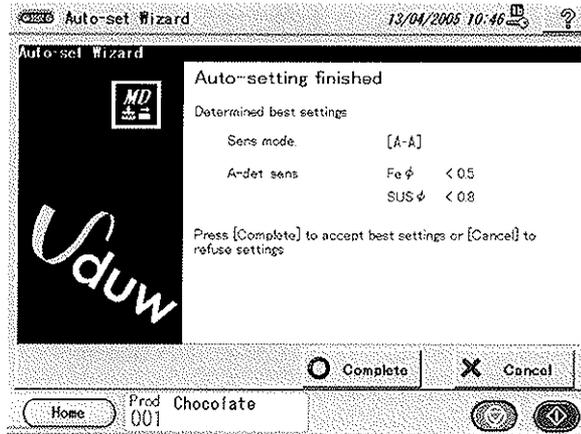
4 Appuyer sur [Start]  pour mettre le convoyeur en marche.



5 Charger le produit maître en suivant les instructions de l'écran.



- 6 La configuration est définie lorsque le produit maître a été chargé 5 fois. Appuyer sur [Complete] Complete pour enregistrer la configuration. Pour renouveler la configuration automatique, appuyer sur [Cancel] Cancel (annuler)



A propos de la valeur de détection supposée.



La valeur de la sensibilité de détection supposée est une valeur cible à laquelle la pièce test peut être détectée. Ce n'est pas une valeur garantie. La sensibilité de détection doit toujours être vérifiée lorsque la configuration automatique est terminée.

4.1.11.2 Sélection "mode de sensibilité spécifiée"

Sert lorsque le mode d'évaluation est identifié.

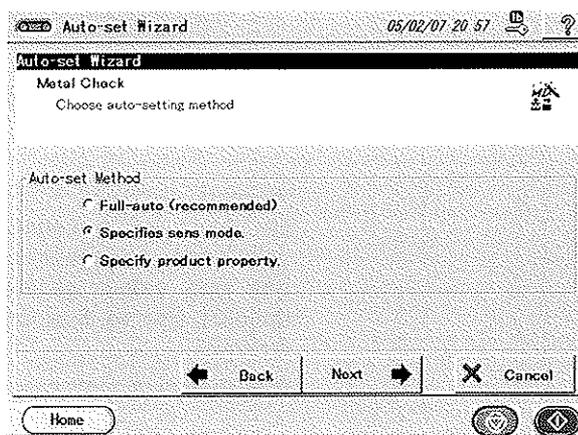
Cette fonction effectue une vérification en utilisant simultanément deux fréquences, le mode de sensibilité s'exprimant de la façon suivante :

[A – A]

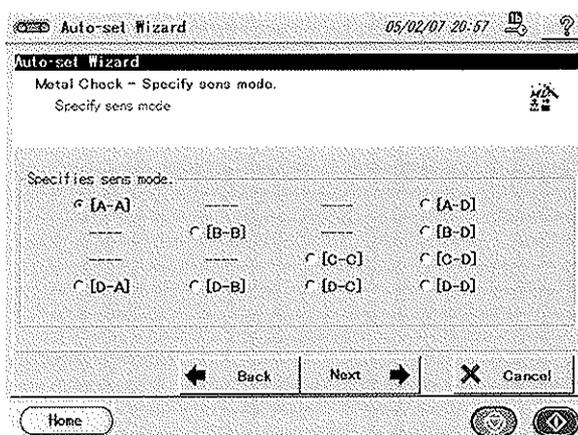
Meilleure fréquence pour la détection
du fer.

Meilleure fréquence pour la détection
du SUS . Quatre types : A, B, C, D

- 1 Sélectionner "Specify sens mode"(mode sensibilité spécifié) sur l'écran "Auto-set Method"(méthode config. Automatique) et appuyer sur [Next] (suivant)

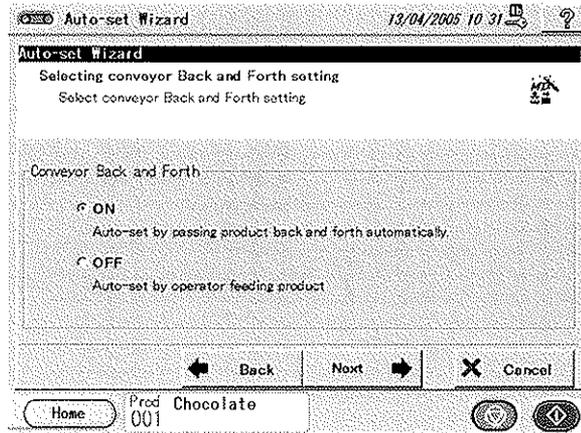


- 2 Sélectionner le mode de sensibilité sur l'écran "Sensitivity Mode" et appuyer sur [Next] (suivant)



- 3 L'écran "Conveyor Back and Forth setting" (config. Convoyeur arrière/avant) apparaît.

La configuration s'effectue automatiquement par les allers et retours du produit, sélectionner "ON" et appuyer sur [Next]  (suivant)
 Lorsque la configuration automatique est terminée et que les produits sont chargés*, Sélectionner "OFF" et appuyer sur [Next]  (suivant)



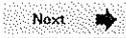
4 Appuyer sur [Start]  pour mettre le convoyeur en marche.



5 Charger le produit maître en suivant les instructions de l'écran.



6 La configuration est terminée après que le produit maître a été chargé 5 fois.

Appuyer sur [Next]  et sauvegarder la configuration. .
Pour renouveler la configuration automatique, appuyer sur [Cancel]
 (annuler) et retourner sur l'écran "Auto-set Start"(démarrage auto-configuration)

A propos de la valeur de détection supposée.

La valeur de la sensibilité de détection supposée est une valeur cible à laquelle la pièce test peut être détectée. Ce n'est pas une valeur garantie. La sensibilité de détection doit toujours être vérifiée lorsque la configuration automatique est terminée.

7 Appuyer sur la touche [Complete]  (terminer)

4.1.12 Configuration produit enregistré

Etant donné que les propriétés des produits diffèrent, (température, humidité, forme, etc.), la sensibilité peut se dégrader petit à petit, entraînant des défauts de détection. Dans ce cas il faut procéder aux réglages suivants.

Remarque:

Toujours utiliser un produit maître dont les propriétés sont les mêmes (température, humidité, forme, etc.) que celles qui ont été modifiées.

1 Entrer la sensibilité supposée qui s'affiche dans l'écran du "Product Table" (tableau produit)

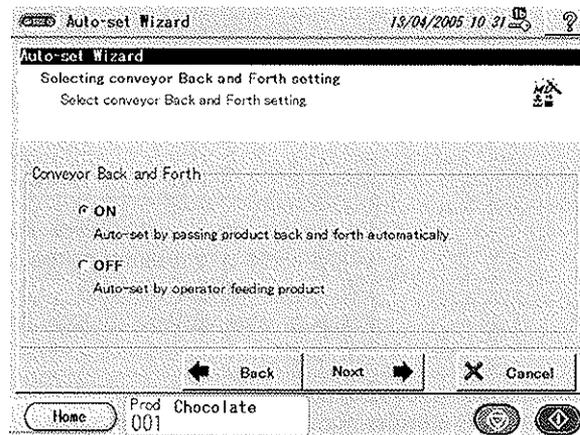
2 Appuyer sur la touche [Auto-set] (auto-config.) dans l'écran de base pour afficher l'écran "démarrage assistant auto-config." Sélectionner "réglage produit enregistré" et appuyer sur la touche [Next]  (suivant)

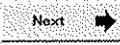


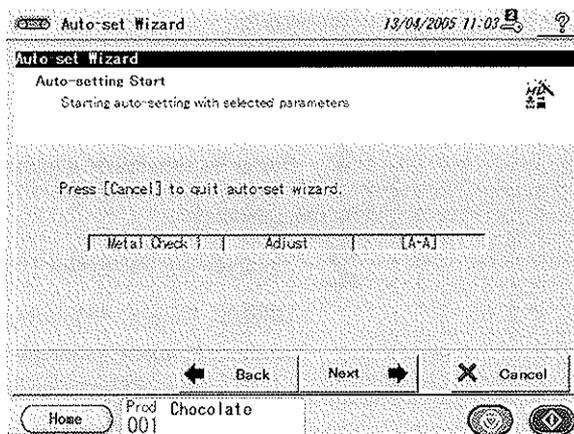
3 L'écran "configuration Conveyor avant /arrière" s'affiche.

La configuration s'effectue automatiquement par les allers et retours du produit, sélectionner "ON" et appuyer sur [Next]  (suivant)

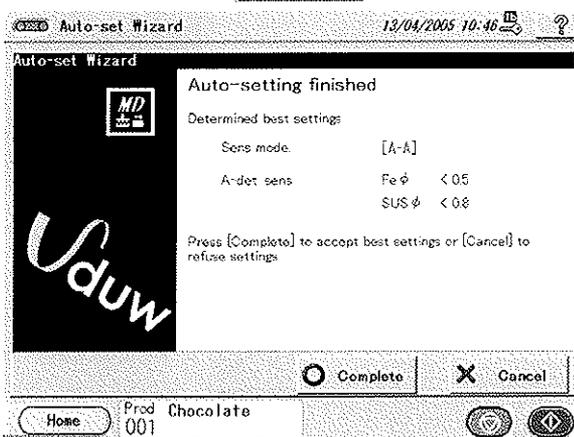
Lorsque la configuration automatique est terminée et que les produits sont chargés*, Sélectionner "OFF" et appuyer sur [Next]  (suivant)



- 4 Appuyer sur la touche [Next]  pour appeler l'écran "démarrage auto-config.". Appuyer sur la touche [Start]  dans l'écran "démarrage auto-config." Pour mettre le convoyeur en marche.



- 5 Charger les produit maître en suivant les instructions de l'écran.
- 6 La configuration est déterminée lorsque le produit maître a été chargé 5 fois.
Appuyer sur la touche [Next]  pour enregistrer la configuration.



A propos de la valeur de détection supposée.



La valeur de la sensibilité de détection supposée est une valeur cible à laquelle la pièce test peut être détectée. Ce n'est pas une valeur garantie. La sensibilité de détection doit toujours être vérifiée lorsque la configuration automatique est terminée.

Vérifier que la sensibilité de détection affichée est bien en phase avec la sensibilité enregistrée. S'il y a une trop grande différence, c'est que les propriétés du produit ont été modifiées de façon extrême. Appuyer sur la touche [Cancel]  (annuler) pour effectuer l'auto-configuration en suivant l'assistant auto-configuration (Toutes les configurations s'exécutent automatiquement).

 4.1.8.2 Effectuer l'auto-configuration

4.1.13 Fonction EEC

La fonction EEC sert à gérer la production en conformité avec la directive CEE 76/211/CEE et son avenant 78/891/CEE.

Contrairement à la gestion des valeurs minimales, où les produits inférieurs au poids nominal ne sont pas acceptés, la gestion EEC (généralement appelée méthode de gestion des valeurs moyennes) poursuit les trois objectifs fondamentaux suivants :

- (1) Aucun produit avec une erreur négative supérieure à deux fois l'erreur négative tolérable (TU1) ;
- (2) Si $TU1 \times 2$ est égal à TU2, les produits compris entre TU2 et TU1 ne doivent pas dépasser 2,5 % de tous les produits ;
- (3) En moyenne, le poids des produits ne doit pas être inférieur au poids nominal.

Lorsque la fonction EEC est utilisée, il est impossible d'employer la fonction de suivi de la valeur de référence ou la fonction de contrôle aléatoire simultanément.

La fonction EEC peut être configurée « Yes » (« active ») ou « No » (« désactivée ») pour chaque numéro de produit avant l'apposition d'un cachet de certification. Toutefois, la configuration de la fonction EEC est désactivée après l'apposition d'un cachet de certification.

5.6 Enregistrement du produit

Lorsque la fonction EEC est définie « No » (« désactivée »), la trieuse pondérale fonctionne comme suit :

- Ne calcule par la tolérance.
- Permet de saisir TO1, TU1, TO2 et TU2 manuellement.
- Permet également de saisir TO2 et TU2 manuellement pour l'impression des statistiques.
- N'effectue pas d'impression lot, d'impression statistiques totales ni d'effacement des statistiques même en cas de changement du numéro du produit ou des paramètres.
- N'effectue pas d'impression lot, d'impression statistiques totales après un effacement des statistiques
- N'effectue pas d'impression lot de force toutes les heures.

4.1.8 Enregistrement produit nouveau

4.1.13.1 Réglage automatique des limites par réglage de la valeur de référence

Lorsque la valeur de référence est entrée, TO1 et TU1 sont automatiquement définis comme dans le tableau ci-dessous. TO2 reçoit automatiquement la valeur $TO1 \times 2$ et TU2 reçoit la valeur $TU1 \times 2$.

Réglage automatique de TO1 et TU1 par la valeur de référence.

L'impression du lot et l'impression des statistiques totales sont réalisées automatiquement pour effacer les statistiques après la définition de la valeur de référence.

Valeur de référence (g)	TO1, TU1	
	%	g
5 ≤ R < 50	9	-
50 ≤ R < 100	-	4.5
100 ≤ R < 200	4.5	-
200 ≤ R < 300	-	9
300 ≤ R < 500	3.0	-
500 ≤ R < 1000	-	15
1000 ≤ R < 10000	1.5	—
10000 ≤ R < 15000	-	150
15000 ≤ R	1.0	-

Exemple:

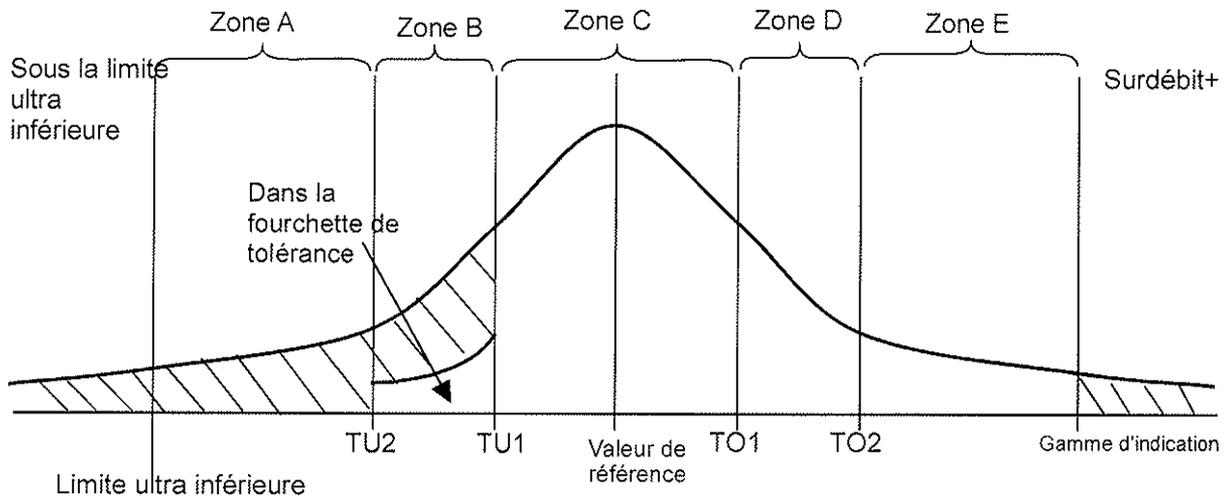
Si la valeur de référence est de 89 g, la valeur limite est de 4.5 g conformément au tableau ci-dessus.

	Configuration	Valeur absolue
TU1	-4.5 g	89 - 4.5 = 84.5 g
TO1	4.5 g	89 + 4.5 = 93.5 g
TU2	TU1 x 2 = -9 g	89 - 9 = 80 g
TO2	TO1 x 2 = 9 g	89 + 9 = 98 g

(2) Le réglage automatique des limites s'effectue en entrant la valeur de référence en ligne ainsi qu'en appuyant sur des touches.

 4.1.8 Enregistrement nouveau produit

4.1.13.2 Fonction d'éjection EEC



4

Ce tableau énumère chaque zone de sens d'éjection lorsque les produits sont classés en fonction de TO1, TO2, TU1, TU2, et limite ultra inférieure de la façon suivante :

Chaque zone de sens d'éjection

Zone	Sens de l'éjection
Sous la limite ultra inférieure	-NG
Zone A	-NG
Zone B	PASS pour les produits situés dans la fourchette de tolérance * -NG pour les autres produits.
Zone C	PASS*
Zone D	+NG: NG défini à "TO1_TO2" PASS: OK défini à "TO1_TO2"
Zone E	+NG: NG défini à "TO2_ " PASS: OK défini à "TO2_ "
+OVERFLOW	+NG

 4.1.4 Configuration de la vitesse du tapis et de la direction de l'éjection

*Lorsque la fonction de la gestion de la valeur moyenne est utilisée et qu'un produit pesé est évalué comme PASS, le poids moyen du produit PASS dans le lot (y compris ce produit) est calculé. Si la valeur calculée est inférieure à la valeur de référence, ce produit est éjecté comme -NC.

 4.1.13.5 Fonction de gestion de la valeur moyenne

Fonctionnement

4.1.13.3 Configuration de la tolérance Zone-B

La tolérance entre TU2 et TU1 (zone B) peut être définie comme une configuration commune pour tous les numéros de produits. Ce paramétrage permet de définir si le produit de la zone B est acceptable ou non..

<Critère d'évaluation>

$$(\text{produit acceptable zone B} / \text{nombre de produits PASS} *) \times 100 \leq \text{Tolérance (\%)}$$

* Le nombre de produits PASS est le nombre de produits PASS dans le lot statistique (Effacé à chaque lot). Se référer au point 5.6.2 Configuration statistique du lot.

 5.6.3 Ecran configuration statistique

<Exemple>

Configuration:

La tolérance est définie à 2.5% et le nombre de produits PASS dans le lot reçoit la valeur 100.

N= nombre de produits PASS

Critère d'évaluation:

$$(\text{Produits acceptables de la zone B}) / N \times 100 \leq 2.5 (\%)$$

$$\rightarrow \text{produits acceptables de la zone B} \leq N/40$$

- (1) Si un produit de la zone-B est chargé lorsque le nombre de produits PASS est inférieur à 39, il est évalué comme -NG.
- (2) Si un produit de la zone-B est chargé lorsque le nombre de produits PASS est de 39 il est évalué comme acceptable (premier produit acceptable de la zone B) et le nombre de produits PASS passe à 40.
- (3) Si un produit de la zone-B est chargé lorsque le nombre de produits PASS est de 79 avec un produit acceptable de la zone B, il est évalué comme acceptable (deuxième produit acceptable de la zone B) et le nombre de produits PASS passe à 80.

		Sens de la classification pour le produit de la zone B	Produits acceptable de la zone B
(1)	Le nombre de produits PASS est de 38, le 39 ^{ème} se trouve dans la zone B	-NG Direction	0
(2)	Le nombre de produits PASS est de 39, le 40 ^{ème} se trouve dans la zone B	PASS Direction	1
(3)	Le nombre de produits PASS est de 79, le 80 ^{ème} se trouve dans la zone B	PASS Direction	2

Définir la tolérance de l'écran Configuration de base du Paramètre Maintenance

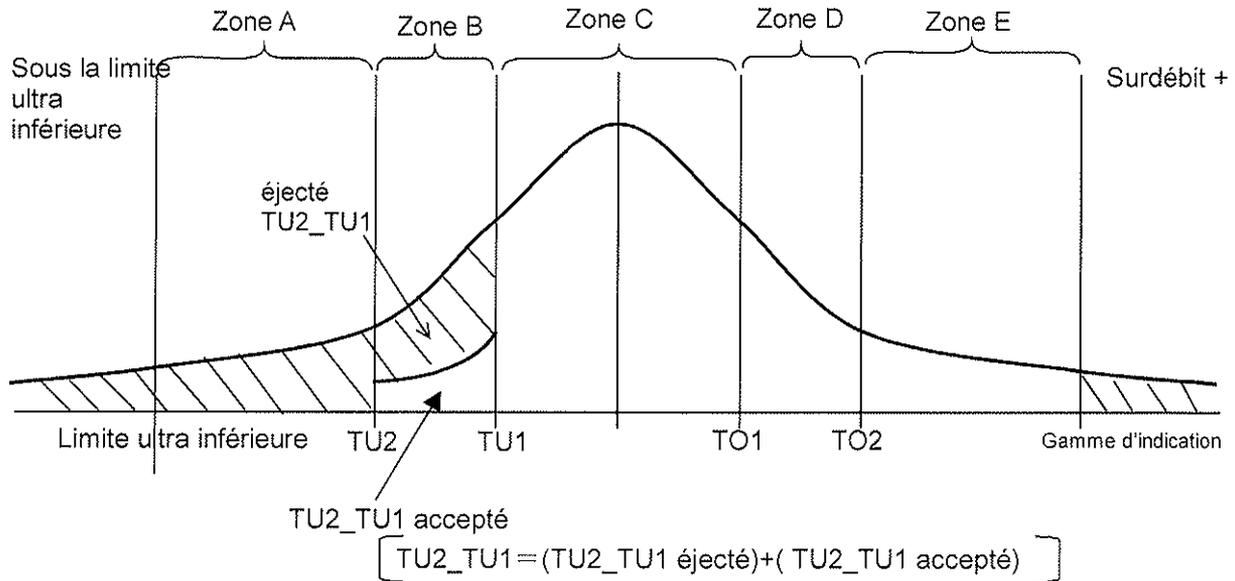
Prendre note qu'il y a des limites de gamme pour l'Allemagne et les Pays Bas

Pour l'Allemagne: 2.0% (fixe)

Pour les Pays Bas: Dans une fourchette de 0 à 2.5%

 5.6.1 Configuration de base

4.1.13.4 Fonction statistique EEC



4

Fonctionnement

Impression statistique KW2002AW

Un exemple d'impression statistique est montré au point 4.3.5

4.3.5 Impression des données statistiques

En fonction du type statistique (Toutes les statistiques ou les statistiques PASS), le nombre de chaque classe est différent, comme l'indique le tableau suivant. Il est possible de sélectionner toutes les statistiques ou uniquement les statistiques des produits PASS dans l'option Statistics print (Impression Statistiques) de l'onglet CW User (Utilis. TP) de l'écran Common Parameter (Paramètres communs)..

5.6.3 Ecran de configuration statistique

Classe	Limite ultra inférieure	Zone A	Zone B			Zone C			Zone D	Zone E	Surdébit +
			TOUS	Eject*2	Accept	TOUS	Eject*2	Accept			
Statistiques totales des produits	Pas imprimé	_TU2	TU2_TU1	Eject TU2_TU1	Accepté TU2_TU1	TU1_TO1	Ejecté TU1_TO1	Accepté TU1_TO1	TO1_TO2	TO2_	Pas imprimé
Statistiques produits PASS	Pas imprimé	Pas imprimé	Accepté TU2_TU1	Pas imprimé	Accepté TU2_TU1	Accepté TU1_TO1	Pas imprimé	Accepted TU1_TO1	TO1_TO2*1	TO2_*1	Pas imprimé

*1 Pas imprimé lorsque TO1_TO2 et TO2_ ont la valeur "NG" dans l'écran "Basic Setting" (configuration de base) de l'écran "Product Registration" (enregistrement produit)

5.6.1 configuration de base (1) Page (b)

*2 Les produits qui sont évalués comme -NC par la fonction gestion des valeurs moyennes sont inclus.

4.1.13.5 Fonction de gestion valeur moyenne

Pour les Pays Bas, les valeurs pesées ne se situant pas dans la fourchette de ±20% du poids du produit maître utilisé pour le

réglage de précision ne sont pas incluses.

4.1.13.5 Fonction gestion valeur moyenne

Cette fonction classe les produits acceptables de manière à ce que le poids moyen des produits pesés dans un lot devienne la valeur de référence ou plus. Cette fonction peut être activée ou désactivée pour chaque numéro de produit. La valeur par défaut est « No » (« Non »).

5.6.1 Configuration de base (3) Page 3 <Fonction EEC (moyenne)>

Cette fonction recalcule le poids moyen des produits acceptables dans un lot statistique à chaque fois qu'un produit compris dans la classe des masses acceptables* est pesé. Lorsque la valeur moyenne est la valeur de référence ou plus, le produit est classé comme PASS, et lorsque la valeur moyenne est inférieure à la valeur de référence, le produit est classé comme -NG.

*1 Lorsque la fonction de gestion de la valeur moyenne n'est pas utilisée, si la valeur moyenne des produits PASS est inférieure à la valeur de référence, un produit PASS n'est pas évalué comme -NC, mais il génère une alerte de valeur de référence pour notifier que la valeur moyenne est inférieure à la valeur de référence. Cette alerte est automatiquement émise lorsque la valeur moyenne dépasse la valeur de référence.

*2 Les produits compris dans la classe des masses acceptables incluent des produits de la zone C, des produits de la zone B situés dans la tolérance, des produits de la zone D avec le paramètre TO1_TO2 défini à OK et des produits de la zone E avec le paramètre TO2_ défini comme OK.

5.6.1 Configuration de base

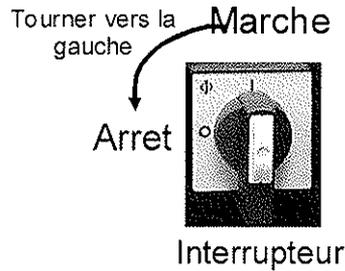
Classification et statistique lorsque la fonction de gestion de la valeur moyenne est utilisée

		Lorsque le produit pesé est acceptable et que le poids moyen dans le lot statistique contenant ce produit devient supérieur ou égal à la valeur de référence :	Lorsque le produit pesé est acceptable et que le poids moyen dans le lot statistique contenant ce produit devient inférieur à la valeur de référence :
Classification		PASS	-NG
Classe	Zone-B	TU2_TU1 (Accepté)	TU2_TU1 (Ejecté)
	Zone-C	TU1-TO1 (Accepté)	TU1-TO1 (Ejecté)
	Autres	Comptabilisés indépendamment du sens de la classification et en fonction de la classe de masses.	
Statistiques des produits PASS		Compris dans les statistiques basées sur la classe de masses	Non compris dans les statistiques
Statistiques totales des produits		Compris dans les statistiques	

4.2 Procédure d'utilisation quotidienne

AVERTISSEMENT 

- (1) En cas d'urgence, couper l'alimentation de la trieuse pondérale en tournant l'interrupteur vers la gauche



Si le système est muni de l'interrupteur d'arrêt d'urgence optionnel, appuyer sur celui-ci pour arrêter la trieuse pondérale en cas d'urgence.

Appuyer sur l'interrupteur d'arrêt d'urgence



Le message suivant s'affiche à l'écran :

Relâchement de l'interrupteur d'arrêt d'urgence

- (a) Relâchement de l'interrupteur d'arrêt d'urgence

Tourner la tête de l'interrupteur dans le sens indiqué.

Libération du verrou



- (b) Reprendre le fonctionnement en suivant la procédure normale de démarrage.
- (2) Pour des raisons de sécurité, NE JAMAIS toucher les pièces mobiles pendant le fonctionnement.
- (3) Pour des raisons de sécurité, NE JAMAIS faire fonctionner la trieuse pondérale alors qu'elle est en partie démontée.
- (4) Pour des raisons de sécurité, TOUJOURS vérifier que

l'opérateur ne touche aucune pièce mobile avant le démarrage à distance de la trieuse pondérale

4.2.1 Mise sous tension

Mettre l'interrupteur d'alimentation électrique du panneau avant sur sa position ON.

Un écran portant le logo Anritsu s'affiche et le système procède à une vérification automatique pendant quelques secondes..

Remarque : Lorsque l'écran est effleuré plusieurs fois alors que le logo Anritsu est affiché, l'écran Touch Panel Adjustment (Réglage du panneau de commande tactile) apparaît

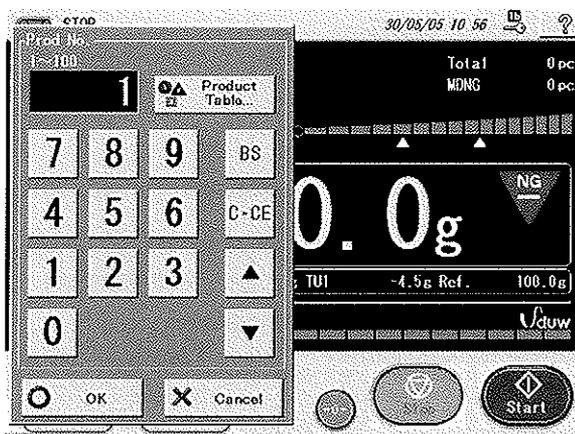
5.12.3 Réglage de l'écran tactile

Le fonctionnement de la trieuse pondérale est désactivé pendant 40 minutes après la mise sous tension à des fins de préchauffage. Pendant ce temps, l'écran de préchauffage est affiché.

4.2.2 Sélection du n° de produit

L'impression du lot est automatiquement réalisée après la sélection du numéro de produit.

Appuyer sur la zone "Product display"  (affichage produit) pour faire apparaître le pavé numérique

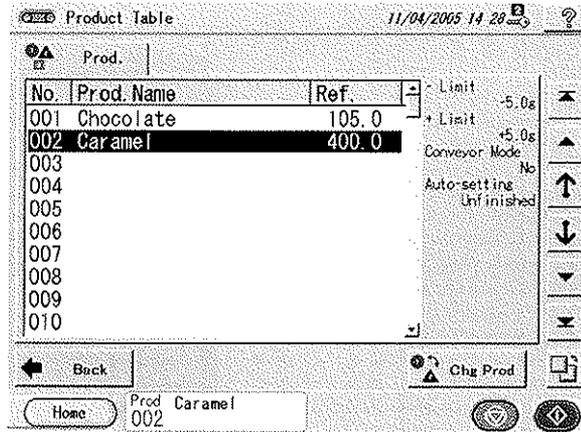


Lors de la sélection du numéro de produit.:

Si le numéro de produit est connu, le saisir sur le pavé numérique et appuyer sur la touche [OK] 

Lors de la sélection du nom du produit.:

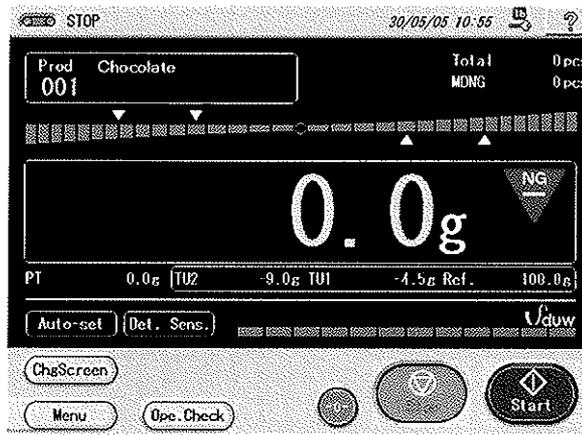
Appuyer sur l'icône "Product Table"  (tableau de produit)



Pour garder le même produit, appuyer sur la touche [Back] (retour) pour appeler l'écran de base. Pour changer de produit, sélectionner le produit sur l'écran et appuyer sur la touche [ChgProd.] (sélection produit)

4

Fonctionnement



4.2.3 Vérification du Point Zéro et de la sensibilité

(1) Vérification du point zéro

Appuyer sur la touche de réinitialisation () pour lancer une réinitialisation zéro et vérifier que le poids affiché devient -w g (wg: Tare prédéfinie) Si la tare(wg)n'est pas prédéfinie, vérifier que le poids affiché devient nul (0g)

(2) Vérification de la sensibilité

Placer un produit maître dont le poids est connu sur la cellule de pesée et vérifier que la valeur affichée est correcte.

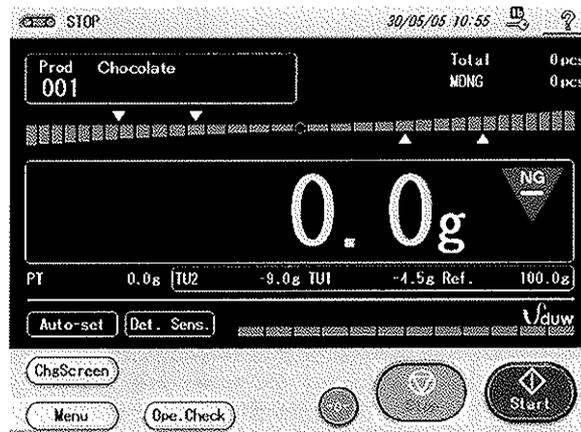
4.2.4 Effacement des données statistiques

Efface les données statistiques

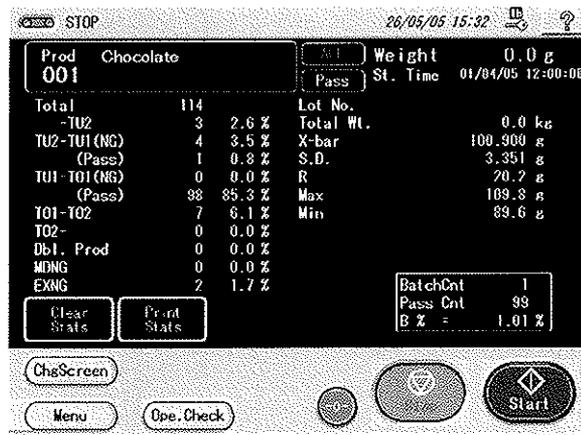
L'effacement des statistiques est désactivé pendant le fonctionnement de la machine. Il est effectif après l'impression des statistiques du lot et des statistiques totales, sauf en l'absence de données.

- 1 pour effacer les données statistiques, définir le niveau d'accès au niveau opérateur 1b "Operator level 1b" (niveau 1 Administrateur) ou "Administrator level 2" (niveau 2 Administrateur)

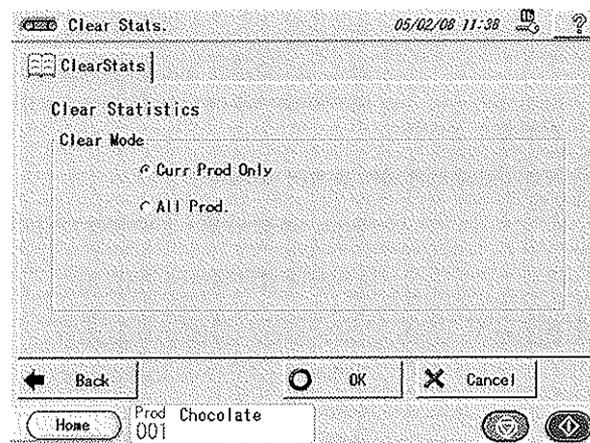
5.2 Ecran changement niveau d'accès



2 Appuyer sur [ChgScreen] **ChgScreen** (Sélection d'écran)



3 Appuyer sur [ClearStats] **ClearStats** (effacer stat.) pour afficher l'écran 'effacer statistiques'



4 Sélectionner "Curr Prod Only" (produit actuel uniquement) ou "All Prod" (tous les produits) pour effacer toutes les statistiques et appuyer sur [OK] **OK** pour effacer les statistiques sélectionnées.

Remarque:

L'écran "Statistics Clear" (effacement des statistiques) peut être appelé en appuyant sur l'icône "effacement statistiques" du menu "Statistics Control" (Contrôle statistiques) après avoir appuyé sur l'icône "Statistics Control" de l'écran "Menu".

4.2.5 Fonctionnement

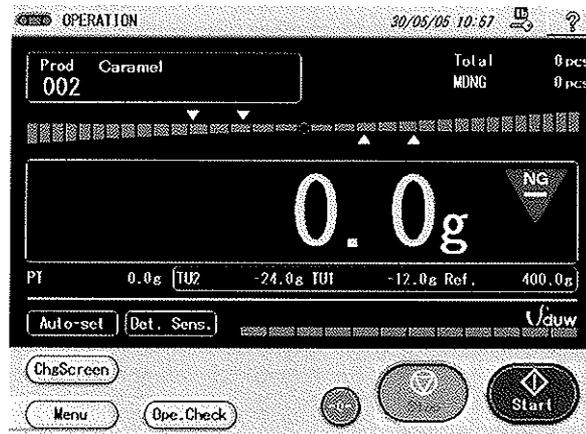
ATTENTION 

Pour obtenir une pesée stable, faire préchauffer la trieuse pendant au moins 60 minutes après sa mise sous tension.

Le fonctionnement de la trieuse pondérale est désactivé pendant 40 minutes après la mise sous tension à des fins de préchauffage.

Appuyer sur le bouton de démarrage ().

Le convoyeur démarre et la trieuse pondérale passe en état de fonctionnement.

**ATTENTION** 

Afin d'assurer la stabilité de la détection des métaux, charger les produits au moins une seconde après le démarrage du convoyeur. Charger les produits au moins trois secondes après un changement de numéro de produit.

4.2.6 Vérification du fonctionnement

Cette fonction est utilisée avant et pendant la production pour vérifier que la machine fonctionne correctement.

Il y a trois fonctions de vérification; avant la mise en fonctionnement utiliser les fonctions "Eval./RJ Check" (vérification évaluation Ejection) et "Accuracy Check"(vérification de la précision) pendant le fonctionnement utiliser la fonction "Accu (Ope)". Les résultats des vérifications (Date, Temps Détails) sont enregistrés automatiquement dans le journal "Operation check history" (historique des vérifications de fonctionnement).

4.3.3.2 Visualisation de l'historique des vérifications de fonctionnement

La production ne peut pas démarrer tant que les résultats des vérifications de fonctionnement en pré-production ne sont pas "OK" après avoir configuré les "Operation Check Request" (demandes de vérification de fonctionnement) et les paramètres "No Check Stop"(ne pas arrêter les recherches)

5.11.6.5 Configuration vérifications de fonctionnement

De plus, lorsque "User Management"(gestion utilisateur) est sur "Yes", le nom de l'opérateur qui effectue la vérification de fonctionnement peut être enregistré dans l'historique des vérifications de fonctionnement. Lorsqu'on utilise cette fonction, il est nécessaire de pré-enregistrer les coordonnées de l'utilisateur.

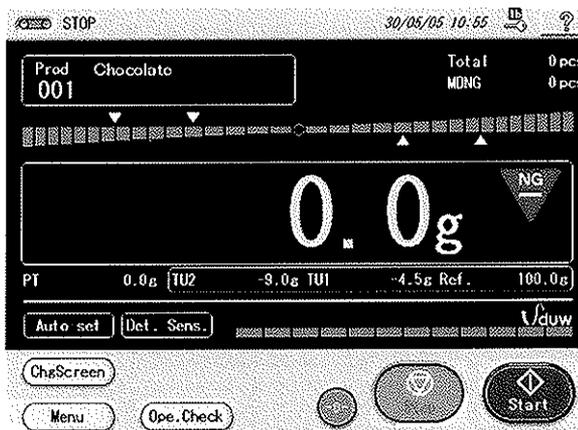
5.12.9 Utilisateur et mot de passe.

Si l'on n'utilise pas la fonction "User Management" (gestion utilisateur) aller à la section 4.2.6.2.

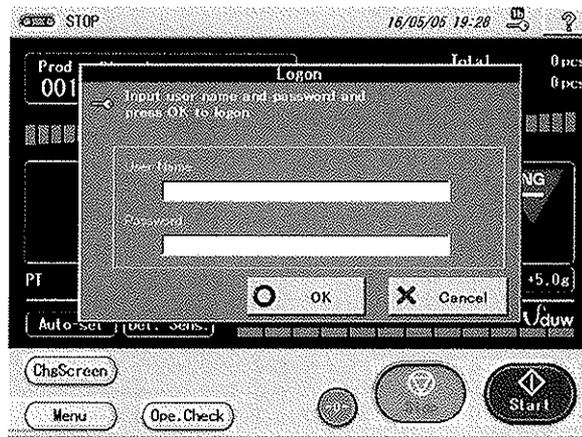
4.2.6.1 Début de traitement

Lorsque "User Management"(gestion utilisateur) est sur "Yes", saisir le nom de l'utilisateur et le mot de passe avant d'afficher l'écran "Operation Check" (vérification fonctionnement) Le nom de l'utilisateur saisi ici est enregistré dans l'historique des vérifications de fonctionnement.

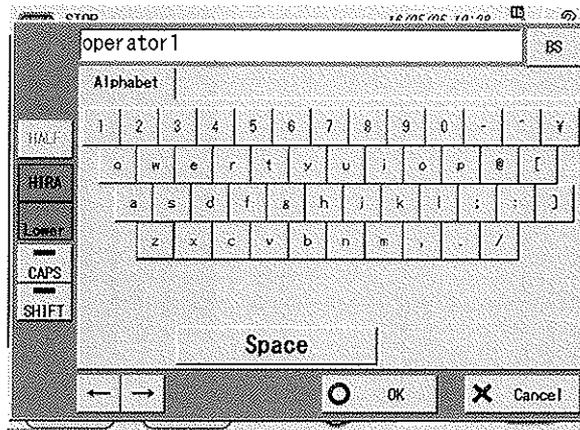
- 1 Appuyer sur [Ope.Check] **Ope.Check** (verif. Fonct.).



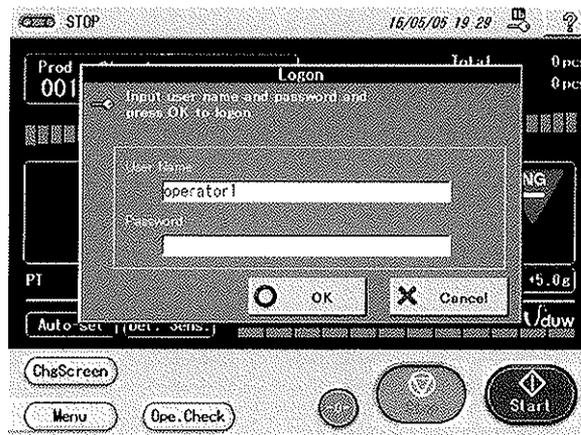
- 2 L'écran de début de traitement "Logon" apparaît. Appuyer sur la zone de texte "User Name" (nom utilisateur).



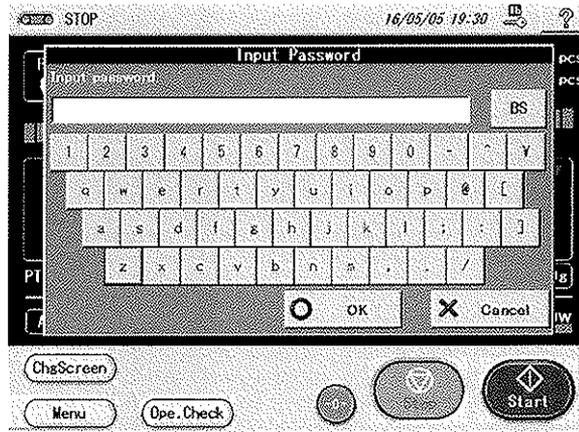
- 3 Le clavier apparaît. Entrer le nom de l'utilisateur et appuyer sur [OK]



- 4 Appuyer sur la zone de texte mot de passe.



- 5 L'écran "Password" (mot de passe) s'affiche. Entrer le mot de passe et appuyer sur [OK] 



- 6 Lorsque la touche [OK]  est enfoncée, l'écran "Operation Check" (vérification fonctionnement) apparaît.



4.2.6.2 Vérification évaluation rejet Eval/RJ

Cette fonction est utilisée pour vérifier si les fonctions d'évaluation de l'équipement et d'éjection fonctionnent correctement avant le démarrage de la production. Lorsque les produits sont chargés pour l'Eval./RJ Check, se servir des mêmes produits dont on se sert réellement en production. La méthode de vérification diffère selon la configuration de la fonction Eval/RJ Check.

Configuration	Contenu de l'affichage
Route Fixe	Le type et l'ordre des produits chargés s'affichent sur l'écran des spécifications de fonctionnement. Lorsque l'opérateur charge les produits en suivant les spécifications, la vérification du fonctionnement peut être lancée
Route libre	Les résultats d'évaluation des produits chargés s'affichent sur l'écran et l'opérateur peut vérifier si le produit a été correctement évalué ou éjecté.

5.11.6.5 Configuration de la vérification du fonctionnement

< Vérification Eval/RJ en Route Fixe >

Pour effectuer cette vérification Eval./RJ Check, le type et la fréquence du produit à charger doivent être pré-définis.

5.6.4 Ecran de configuration vérification du fonctionnement

- 1 Avec une machine arrêtée, appuyer sur la touche [Ope.Check] (vérif. Fonct.)

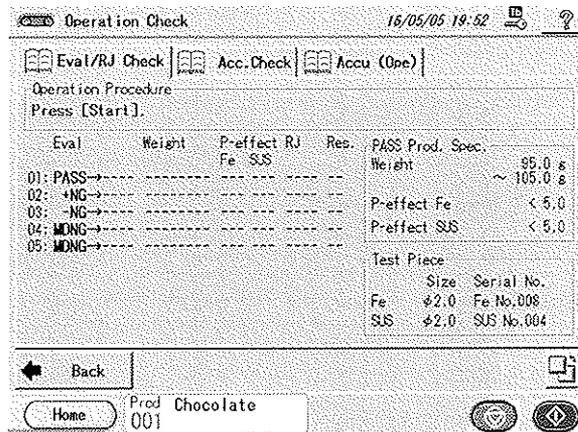
zone	Affichage	
Procédure fonctionnement	Affiche des messages de fonctionnement. Fonctionne selon les instructions.	
Spécif. Produits PASS	Poids	Affiche la gamme de poids des produits PASS (valeur de référence – limite inférieure ~ valeur de référence + limite supérieure).
	P-effect Fe	Affiche l'évaluation de l'amplification limite du fer ^{Note}
	P-effect SUS	Affiche l'évaluation de l'amplification limite SUS ^{Note}
Pièce test	Affiche les informations de la pièce test liée au produit	
	Taille	Donne les dimensions du volume de la pièce test
	No. de série	Indique le n° de série de la pièce test

zone	Affichage	
Affichage résultats	Poids	Indique le poids du produit
	Eval.	Indique les évaluations définies dans "Référence Evaluation" de l'écran "configuration de la vérification du fonctionnement" et les résultats d'évaluation des produits chargés.
	P. Effect	Indique l'effet du produit en auto configuration
	RJ	Indique le sens de décharge du produit
	Res.	Indique les résultats de l'évaluation du produit. Si le produit évalué ne concorde pas avec l'évaluation spécifiée dans "Référence évaluation" de l'écran "Operation Check Setting", "NG" s'affiche.

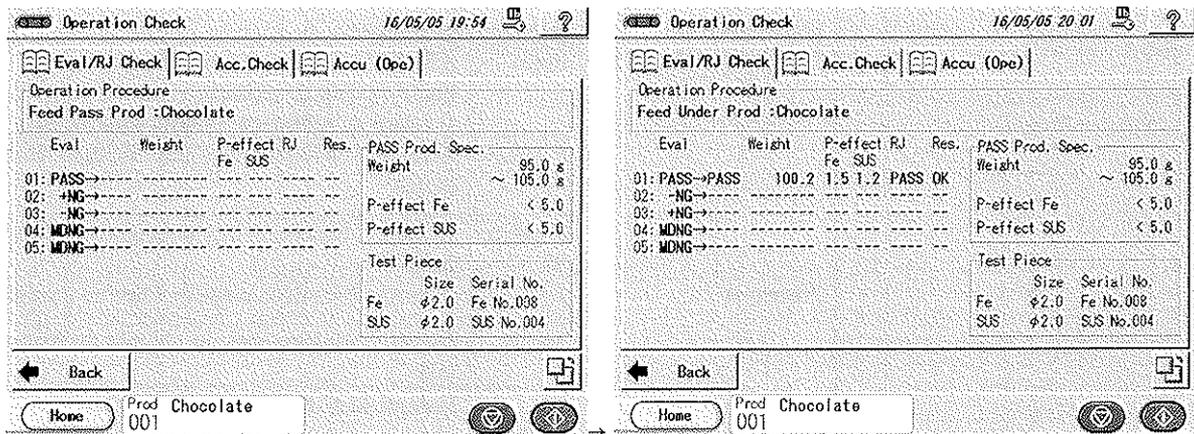
Remarque:

Lorsque cette valeur est plus grande que le pourcentage P. Effect de produits chargés et en configuration automatique, l'évaluation est MDNG. Ceci ne s'affiche pas en vérification de produit manquant.

2 Appuyer sur [Start]



3 Le type de produits chargés s'affiche dans la zone "Operation Procedure"(procédure de fonctionnement) et chargés selon les instructions affichées. Les résultats d'évaluation apparaissent lorsque les produits sont chargés.

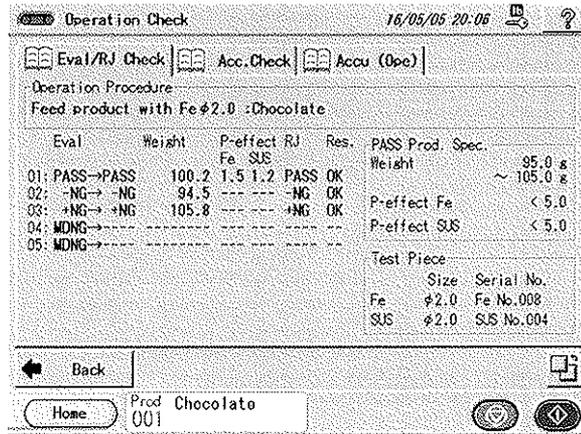


Note 1:

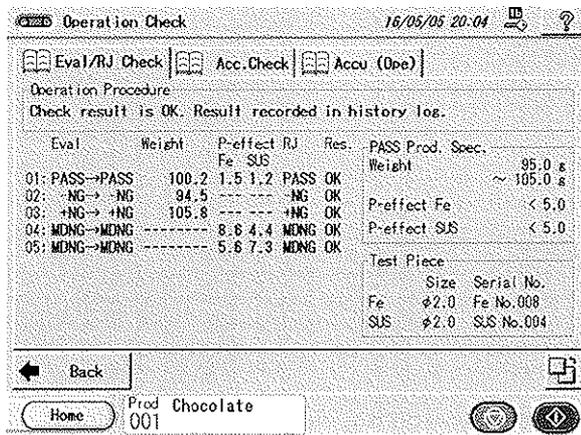
Si une erreur de double produit survient, recharger le même produit.

Note 2:

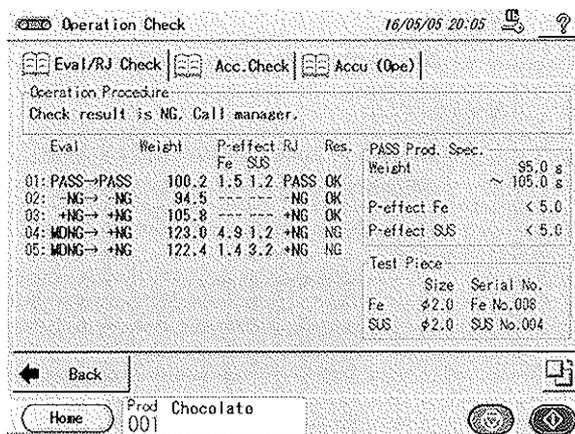
Si dans la zone "Operation Procedure" (procédure de fonctionnement) il est demandé de charger en joignant la pièce test, toujours procéder selon les instructions de l'écran et joindre la pièce test.



4 Charger le nombre de fois défini en "Eval./RJ Check Sample Count" (Vérification nombre échantillons Eval./RJ) dans l'écran "Operation Check Setting". La vérification de l'évaluation et de l'éjection est terminée et l'écran suivant apparaît.



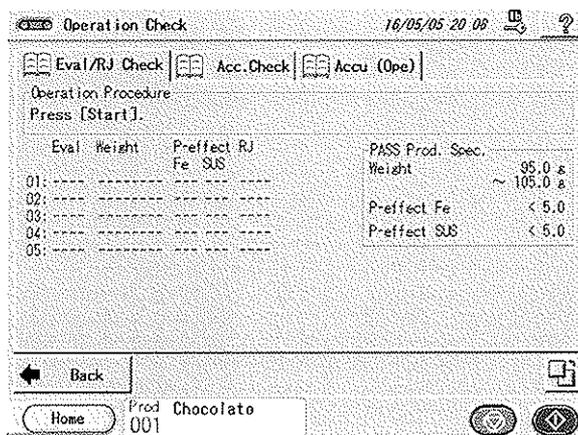
Lorsque les résultats de la vérification d'évaluation sont OK



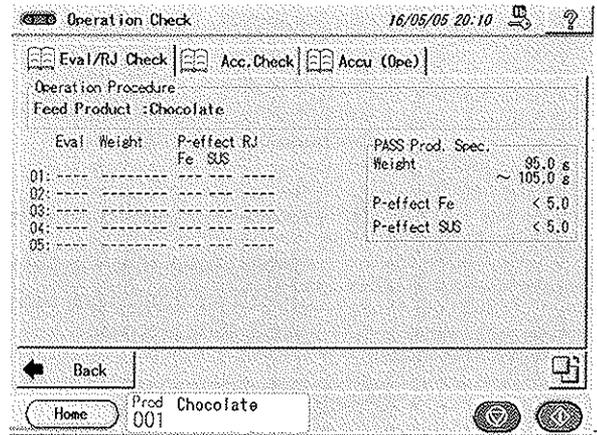
Lorsque les résultats de la vérification d'évaluation sont NC
 Lorsque "Auto History Save"(sauvegarde automatique de l'historique) dans l'écran "Operation Check Setting"(configuration vérif. fonctionnement) est sur "No", la touche [Register]  apparaît. Appuyer sur cette touche pour sauvegarder l'historique des vérifications.

<Procédure de vérification Eval/RJ (Libre)>

- 1 La machine est à l'arrêt, appuyer sur [Ope.Check]  (vérif. fonctionnement) dans l'écran principal.
- 2 L'écran "Operation Check" apparaît. Appuyer sur [Start]  dans l'onglet "Eval/RJCheck".



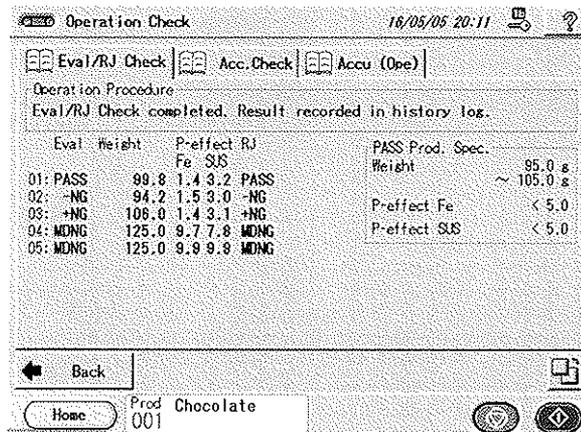
- 3 Charger les produits.



Remarque:

Charger les produits PASS, -NG, +NG et MDNG (avec les pièces test ou pièces de métal jointes) et vérifier que la section de l'éjecteur fonctionne normalement.

- 4** Charger autant de fois que le demande "Eval./RJ Check Sample Count" (nombre d'échantillons vérification Eval./RJ dans l'écran "Operation Check Setting"). La vérification de l'évaluation et de l'éjection est terminée et l'écran suivant apparaît.



Lorsque "Auto History Save" (sauvegarde automatique de l'historique) de l'écran "Operation Check Setting" est sur "No", la touche [Register] apparaît. Appuyer sur cette touche pour sauvegarder l'historique des vérifications.

4.2.6.3 Vérification précise

Cette fonction sert à vérifier la précision de la trieuse avant de démarrer la production.

Avant de vérifier la précision, toujours commencer par la configuration de la "Permissible Accuracy" (précision tolérée) et "Accuracy Check Sample Count" (précision de vérification du nombre d'échantillons)

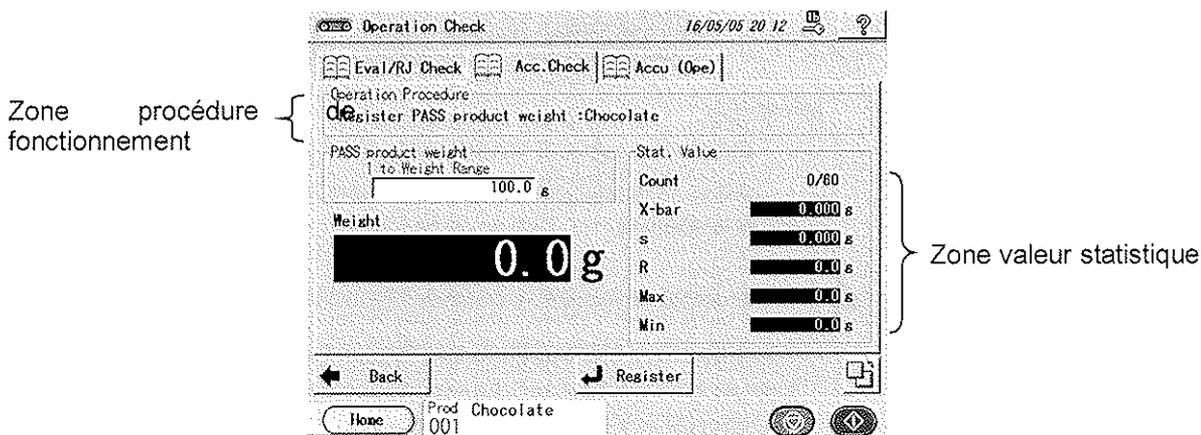
5.6.4 Ecran de configuration de la vérification du fonctionnement

Précautions lors de la vérification de la précision

Lors de la vérification de la précision, charger le convoyeur avec des produits de

caractéristiques moyennes (taille, poids, composition, emballage) comme les produits chargés habituellement. Si les produits chargés présentent des différences de conformation ou de position avec les produits réels sur la ligne, cela peut entraîner une différence de précision lors de la vérification de la production réelle en fonctionnement normal.

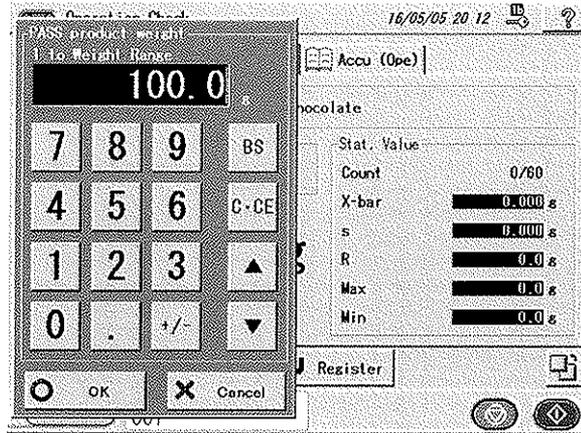
- 1 Lorsque la production est arrêtée, appuyer sur [Ope. Check]  (vérification du fonctionnement). Appuyer sur l'onglet "Accu. Check"(vérification précision) pour appeler l'écran "Accuracy Check" (vérification précision)



Zone	Affichage	
Procédure de fonctionnement	Affiche les messages des procédures de fonctionnement	
Valeur Statistique	nombre	Affiche "nombre de produits chargés" / "Nombre de produits à charger (nombre d'échantillons vérification précision)"
	X-bar	Affiche le poids moyen des produits chargés
	s	Affiche les écarts de poids standard des produits chargés
	R	Affiche la valeur aléatoire(Max. - Min.) des produits chargés
	Max	Affiche le poids maximum des produits chargés
Min	Affiche le poids minimum des produits chargés	

- 2 Appuyer sur la zone de texte "PASS product weight" (poids produit PASS) pour définir le poids des produits utilisés pour vérifier la précision.

- 3 Entrer le poids du produit PASS et appuyer sur [OK]  puis sur [Register] 

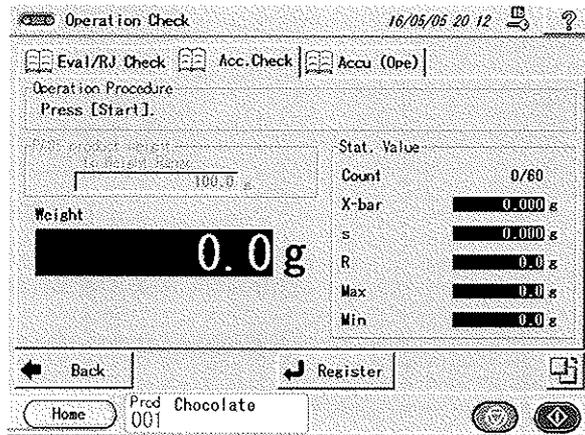


Remarque:

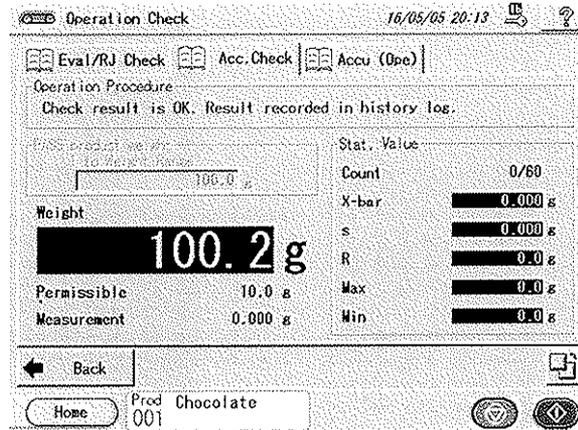
Il faut toujours entrer le poids relevé par la lecture de la cellule de pesée.

4 Appuyer sur [Start] 

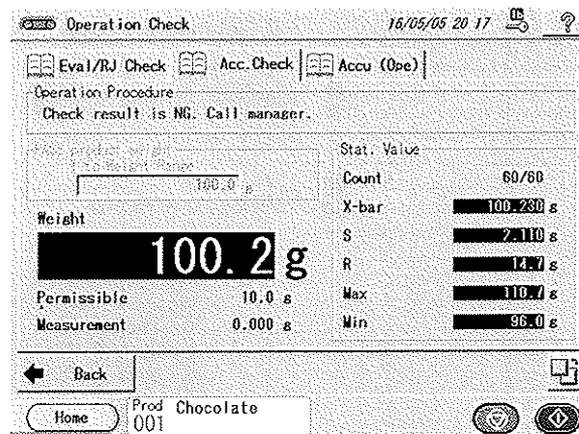
5 Charger les produits.



6 Après que les produits sont chargés autant de fois qu'indiqué dans "Accuracy Check Sample Count" (nombre d'échantillons pour vérification de précision) La vérification précise une fois achevée, l'écran suivant apparaît.



Lorsque les résultats de la vérification précise sont OK



Lorsque les résultats sont NC

Lorsque la "Permissible Accuracy"(précision tolérée) est dépassée lors de la vérification, le produit est considéré "NG"(non conforme).

La précision est calculée selon la formule suivante:

$$\text{Précision de mesure} = 3 \times \text{écart} + \text{Bias}^*$$

$$*\text{Bias} = |\text{poids du produit PASS} - \text{Valeur moyenne}|$$

Lorsque "Auto History Save" (sauvegarde automatique de l'historique) de l'écran "Operation Check Setting"(configuration de la vérification du fonctionnement) est sur "No", la touche [Register]  apparaît. Lorsque cette touche est enfoncée, les résultats des relevés de précision sont sauvegardés.

(4) Vérification de la précision de fonctionnement

Cette fonction est utilisée pour vérifier que les poids relevés des produits restent conformes pendant la production.

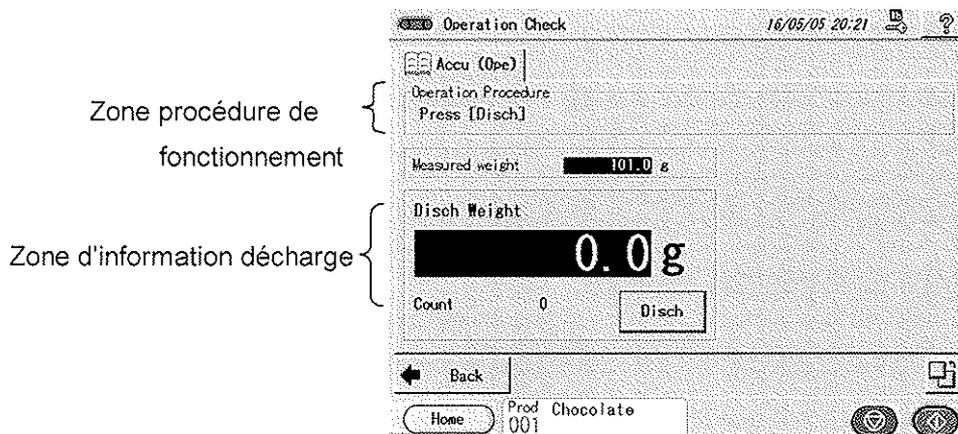
Les produits chargés pendant la production sont déchargés dans le sens prédéfini en utilisant les fonctions des touches. Etant donné que le poids des produits déchargés est affiché sur l'écran, cela permet de vérifier la différence entre le poids relevé par la trieuse et celui relevé par la cellule de pesée.

Avant d'effectuer la vérification de précision du fonctionnement, toujours configurer le "RJ dir. at accuracy chk" (sens d'éject. à la vérif. de précision)

 5.11.6.5 Configuration vérification du fonctionnement

- 1 Pendant le fonctionnement, appuyer sur [Ope.Check]  (vérif. Fonct.) sur l'écran de base pour afficher l'écran "Accu (Ope)"(fonct. Précis.).

4



Zone procédure de fonctionnement

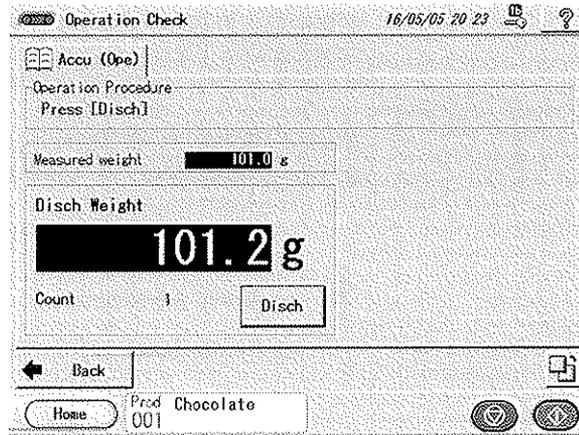
Zone d'information décharge

Fonctionnement

Zone	Affichage	
Procédure de fonctionnement	Affiche les messages de procédures de fonctionnement	
Information décharge	Poids plat	Affiche les poids des produits déchargés en utilisant la touche [Disch]  (décharge)
	Nombre	Affiche le nombre de produits déchargés en appuyant sur la touche  [Disch] (décharge) Ce nombre disparaît lorsqu'on appuie sur [Clear Stats]  (efface statistiques)  4.2.4 Effacer données statistiques

- 2 Appuyer sur la touche [Disch]  (décharge)

- Les produits sont déchargés dans la direction définie dans "RJ dir. at accuracy chk (ope)"(dir. Eject. à la vérif. précis. fonct.) et le poids des produits déchargés s'affichent dans le champ "Disch Weight"(poids du produit déchargé).



- Vérifier que le poids des produits déchargés sont relevés par la cellule de pesée et que les poids du "Disch Weight" (poids déchargé) sont conformes.

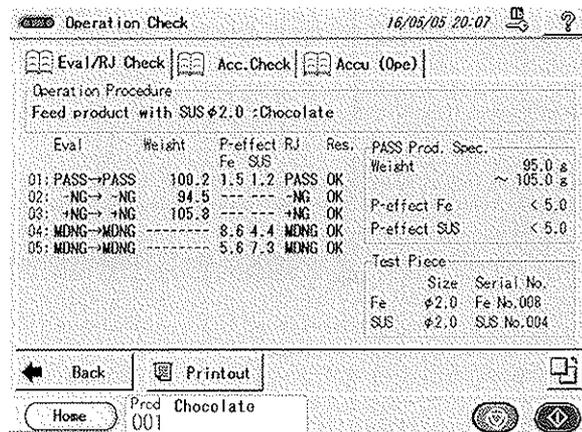
Remarque:

Les produits déchargés ne sont pas compris dans les statistiques

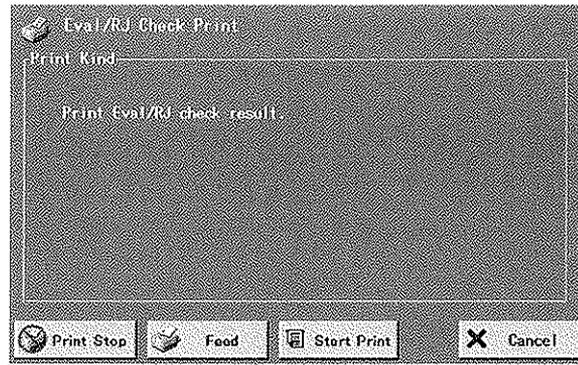
(4) Impression des résultats

Lorsque l'imprimante est raccordée et que l'on appuie sur la touche [Printout] (impression), les résultats des opérations de vérification peuvent être imprimés.

- Appuyer sur la touche [Function switch] (commutateur de fonctions) dans l'écran après que la vérification soit terminée pour faire apparaître la touche [Printout] (L'écran ci-dessous est l'écran "Eval./RJ Check" vérif. Eval/éject.)



- Appuyer sur [Printout] pour appeler l'écran présenté ci-dessous. (L'écran ci-dessous est l'écran "Eval./RJ Check" vérif. Eval/éject.)



3 Appuyer sur [Print Start]  pour démarrer l'impression.

<Exemple d'impression>

```

==== Eval./RJ Check ====
No.001  Chocolate
'05.05.11    22:06:28
User
                operator1
Result                OK
1 [PASS]PASS  100.10g
  Fe 1.4/5.0 SUS 0.6/5.0
2 [ +NG] +NG  105.20g
3 [ -NG] -NG   66.40g
2 [MDNG]MDNG
  Fe 9.9/5.0 SUS 2.6/5.0
2 [MDNG]MDNG
  Fe 9.9/5.0 SUS 2.5/5.0

Std. 99.50-   100.50g
Test Piece
Size Fe      Φ 0.6
Size SUS     Φ 2.8
=====
    
```

Eval./RJ Check en route fixe

```

==== Eval./RJ Check ====
No.001  Chocolate
'05.05.11    22:06:28
User
                operator1
Result                OK
1 PASS          100.10g
  Fe 1.4/5.0 SUS 0.6/5.0
2 +NG           105.20g
3 -NG           66.40g
2 MDNG
  Fe 9.9/5.0 SUS 2.6/5.0
2 MDNG
  Fe 9.9/5.0 SUS 2.5/5.0

Std. 99.50-   100.50g
=====
    
```

Eval./RJ Check en route libre

```

==== Accuracy Check ====
No.001  Chocolate
'05.05.11    22:04:47
User
                operator1
Result                OK
Permissible           5.00g
Accuracy              0.4998g
Count                 10
Master                100.00g
X-bar                 100.3000g
S                     0.0666g
R                     0.20g
Max                   100.40g
Min                   100.20g

1                     100.20g
2                     100.30g
3                     100.40g
4                     100.30g
5                     100.30g
6                     100.40g
7                     100.30g
8                     100.30g
9                     100.30g
10                    100.20g
=====
    
```

Vérification précise

4

Fonctionnement

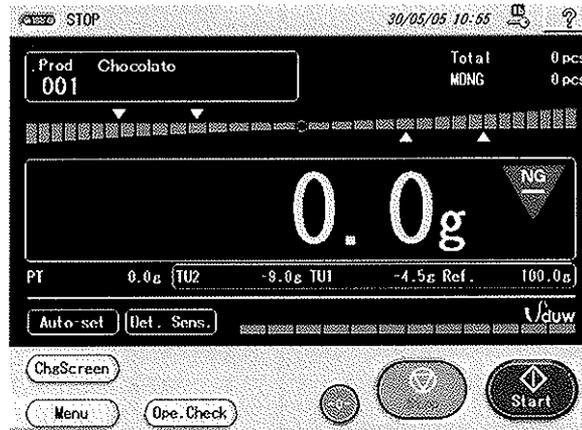
4.2.7 Arrêt du convoyeur

Appuyer sur la touche [Stop] . Le convoyeur s'arrête.

4.2.8 Affichages des données statistiques

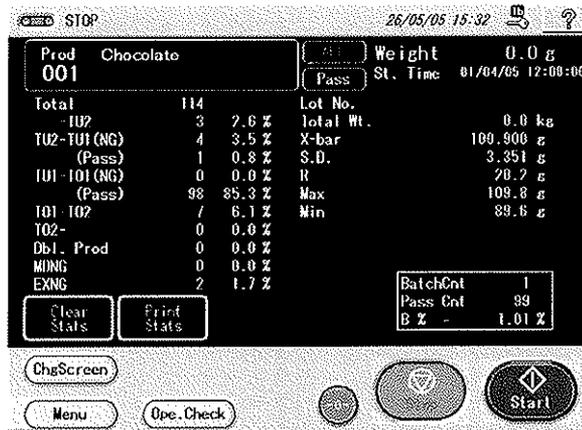
L'état de la production en cours peut être consulté en affichant les données statistiques. Les nouvelles données statistiques sont enregistrées pour chaque produit à partir du moment où les données sont effacées selon les indications de la section 4.2.4.

 5.1 Ecran de base



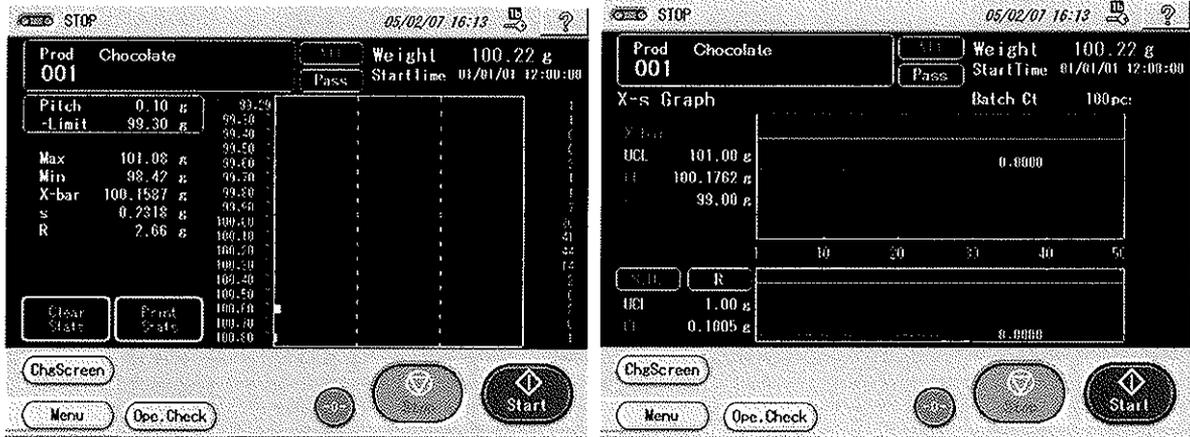
- Appuyer sur la touche [ChgScreen]  (sélection d'écran) dans l'écran de base. Lorsque l'imprimante est branchée, les données statistiques s'impriment en appuyant sur la touche [PrintStats] .

 4.3.5 Impression des données statistiques



écran compteur

- 2 Lorsque la touche [PrintStats]  est maintenue enfoncée, les écrans "Histogram" et " \bar{X} -R/s" s'affichent.



Ecran "Histogramme"

Ecran " \bar{X} -R/s"

4

Fonctionnement

4.2.9 Mise hors tension

Tourner le commutateur du panneau frontal sur OFF.

4.3 Opérations avancées

4.3.1 Changement de la sensibilité de détection

L'auto configuration définit automatiquement la limite d'évaluation à une valeur égale à 5 fois l'effet du produit maître.

**5 fois c'est "l'amplification de la limite d'évaluation" pour la détection du métal , 0.7 fois pour le produit manquant.*

4.1.3.2 Effectuer la configuration automatique

Lorsque l'on désire soit une meilleure stabilité de relevé de mesures soit une sensibilité plus grande, il faut utiliser la procédure suivante pour modifier la sensibilité de détection.

<Changement de la sensibilité de détection de la contamination métallique>

Abaissement de la sensibilité

Lorsque l'écho du produit est fort ou lorsque le produit lui-même dépasse les limites de l'évaluation ou à cause d'une modification de sa composition, augmenter l'amplification de la limite d'évaluation.

Augmentation de la sensibilité

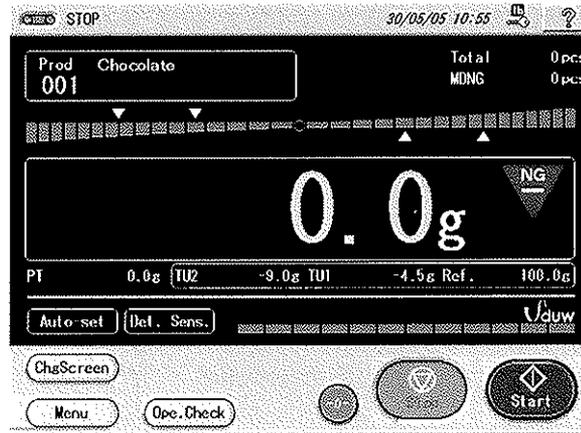
Lorsque la variation du produit inspecté est très faible ou lorsque l'écho du produit chute à cause d'une modification dans sa composition, il faut baisser l'amplification de la limite d'évaluation.

Exemple: Réduire l'amplification de la limite d'évaluation" pour augmenter la sensibilité de détection.

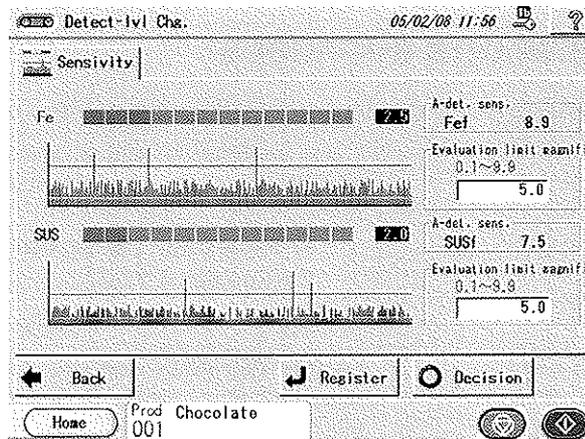
Réduire l'amplification de façon à ce que la moyenne de l'écho du produit

atteigne environ 1/3 de la limite d'évaluation et ne dépasse pas 1/2 de la limite d'évaluation maximum.

- 1 Appuyer sur la touche [Det. Sens.] **Det. Sens.** (déf. Sensib.) dans l'écran de base.

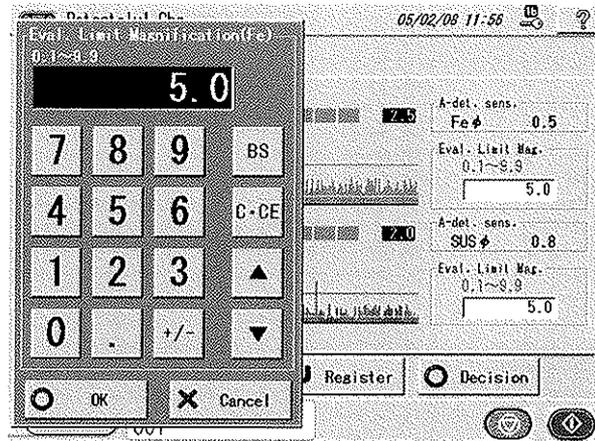


- 2 Appuyer sur la zone de texte "Eval. Limit Mag.*"(Amplif. Lim. Eval.) pour le fer



* On se sert des deux paramètres (Fe et SUS) pour détecter les métaux magnétiques et non magnétiques sans se préoccuper de l'écho du produit. Par conséquent, les deux échos produit fer et SUS apparaissent sur l'écran.

- 3 Définir une valeur de façon à ce que la limite d'évaluation soit définie à la bonne position.

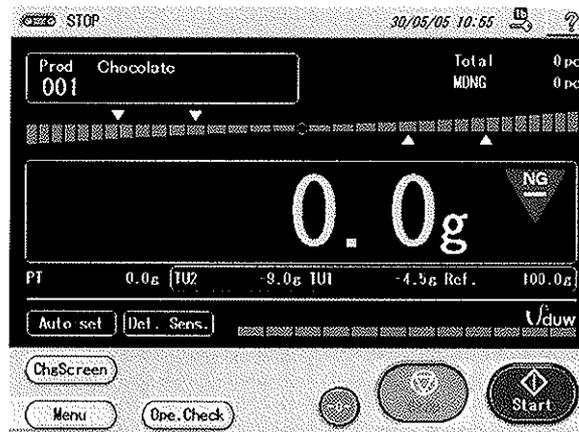


Augmenter la limite d'évaluation (Augmenter l'amplification) ⇔ baisser la limite d'évaluation (baisser l'amplification)

- 4 Appuyer sur la touche "Eval. Limit Mag."(ampli. Lim. Eval.) pour SUS et définir une valeur de la même manière et de façon à ce que "Evaluation limit" (limite d'évaluation) soit en bonne position. Appuyer sur [OK] 
- 5 Appuyer sur [Register]  après que les deux configurations soient terminées.

<Changement de la sensibilité de détection produit manquant >

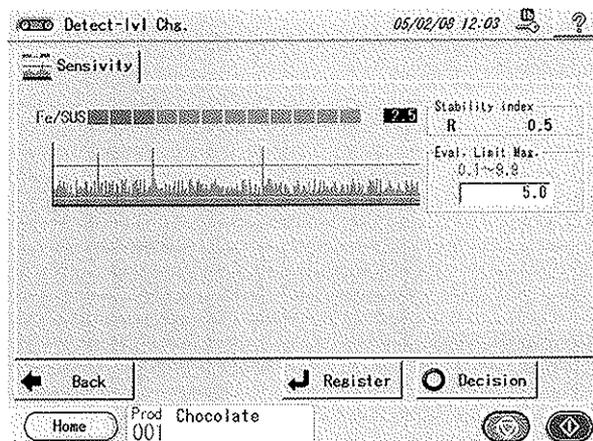
- 1 Appuyer sur l'icône [Det. Sens.]  (Sensib. Délect.).



- 2 Appuyer sur la zone de texte "Evaluation limit magnification" et définir la valeur de façon à ce que la limite d'évaluation soit à la bonne position dans l'écran de base.

4

Fonctionnement



Augmenter la limite d'évaluation (Augmenter l'amplification) ⇔ baisser la limite d'évaluation (baisser l'amplification)

Changer "Eval. Limit Mag." lorsqu'un produit qui est mesuré comme produit manquant présente un écho fort et que l'indice de stabilité (R) est de 0.5 ou plus.

Indice de stabilité R	Amplification de limite d'évaluation
0.1 à 0.4	0.7
0.5 à 0.6	0.8

4.3.2 Configuration du mot de passe et du niveau d'accès

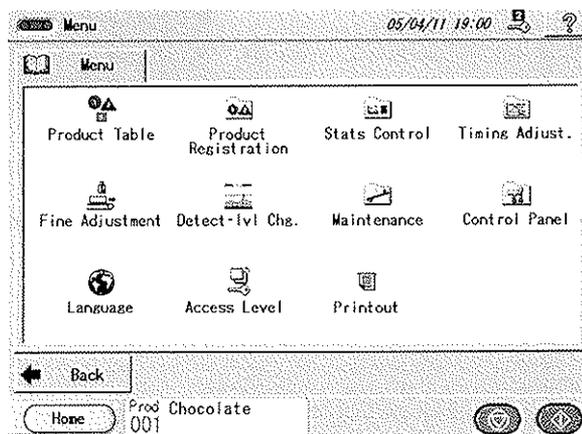
4.3.2.1 Changement de mot de passe

Il y a des mots de passe pour les niveaux d'accès 1b  (opérateur niveau 2) et niveau 2 (niveau administrateur). Ils peuvent être changés ou définis par défaut en utilisant la procédure suivante.

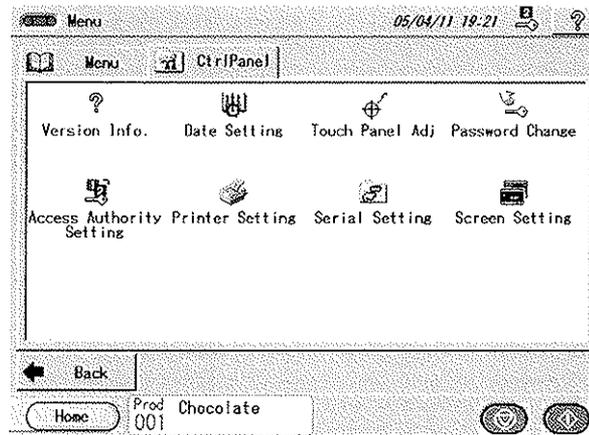
Remarque:

Il n'y a pas besoin de mot de passe pour le niveau 1a (niveau opérateur1).

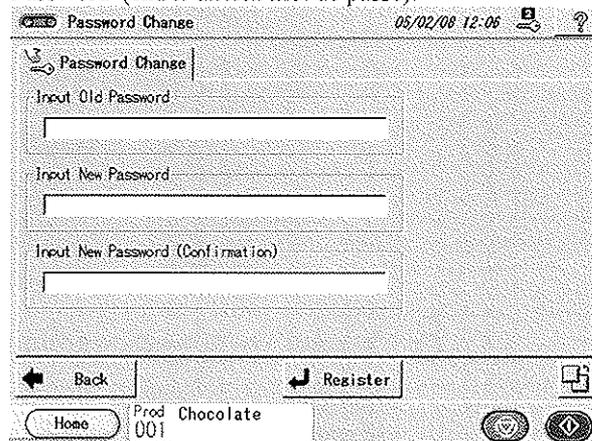
- 1 Appuyer sur l'icône "Control Panel"  (panneau de commande) dans le menu.



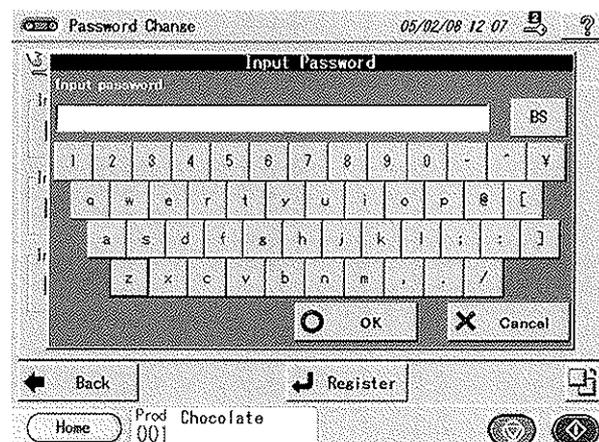
- 2 Appuyer sur l'icône "Password Change"  (changement mot de passe)



- 3 Pour changer le mot de passe du niveau d'accès 2 , appuyer sur la zone de texte "Input Old Password" (saisir ancien mot de passe). Pour changer le mot de passe du niveau d'accès 1b  Appuyer sur la partie indiquant "Access Level 2"  (niveau d'accès 2) et changer en "Access level 1b"  puis appuyer sur la zone de texte "Input Old Password" (entrer ancien mot de passe).

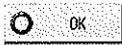


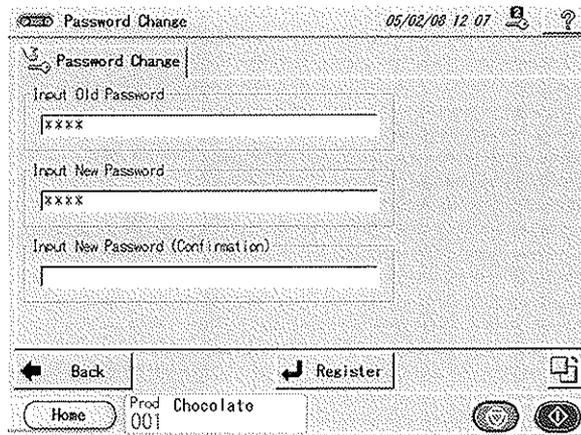
- 4 Saisir le mot de passe.



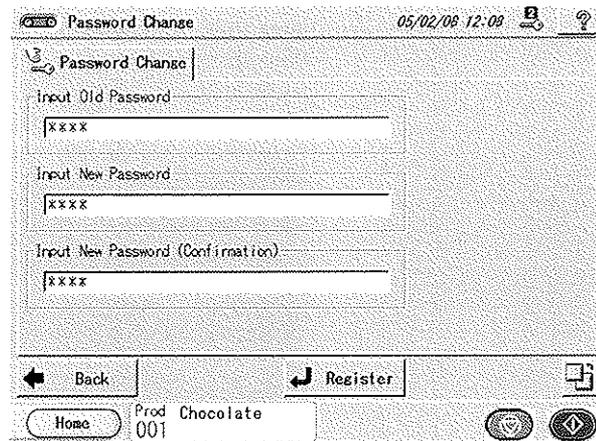
4

Fonctionnement

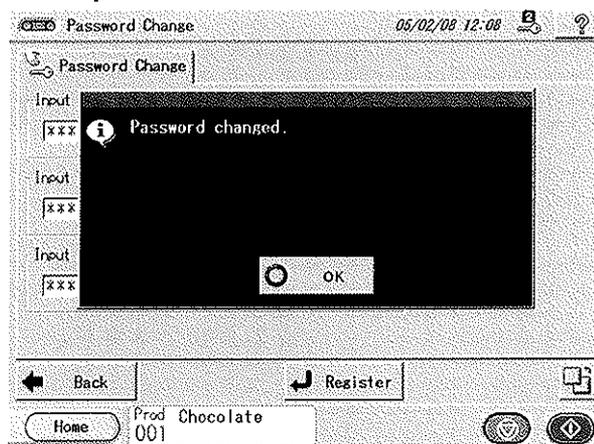
- 5 Appuyer sur [OK]  saisir le nouveau mot de passe dans la zone de texte

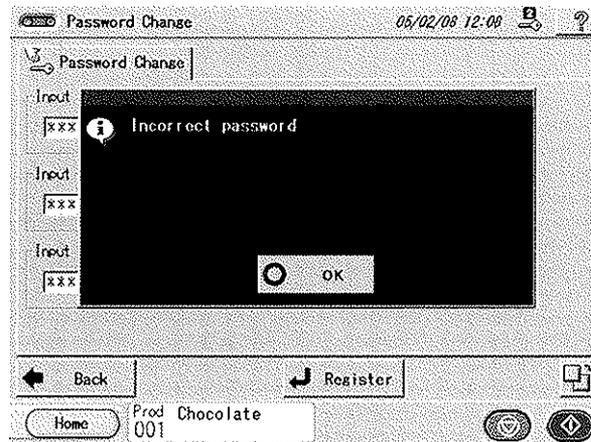


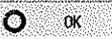
- 7 Le saisir une deuxième fois pour confirmation



- 8 Appuyer sur la touche [Register]  Si les deux saisies correspondent, la boîte de dialogue “Changed password (mot de passe changé)” apparaît. Si les deux saisies diffèrent l’une de l’autre “Password error” (erreur mot de pass) apparaît. Vérifier et corriger la saisie du mot de passe.





- 9 Lorsque la touche [OK]  est enfoncée, le changement de mot de passe est terminé et l'on revient dans le menu.

4.3.2.2 Changement du niveau d'accès au fonctionnement

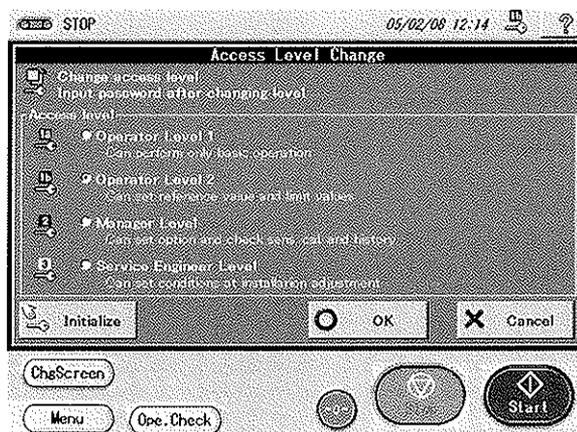
Cette trieuse possède une fonction intégrée de restriction d'accès afin d'éviter les changements non autorisés des paramètres. Les paramétrages par défaut sont présentés dans le tableau ci-dessous. Ils peuvent être changés en suivant la procédure décrite dans le tableau ci-dessous.

Rubriques configurables	Configuration par défaut
Marche/arrêt	1a
Changement de production	
Changement de sensibilité de détection	
Vérification de fonctionnement	1b
Enregistrement de produit	
Effacement des statistiques	
Réglage temporisation	
Effacement de l'historique	2
Maintenance	

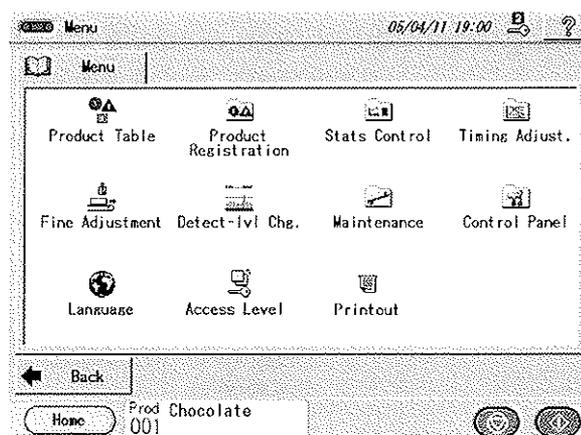
La procédure suivante présente un exemple de changement de limite de niveau d'accès pour enregistrer un produit en passant du niveau opérateur 1 (Niveau 1a) au niveau Administrateur (niveau 2).

- 1 Changer le niveau d'accès en "niveau Administrateur".

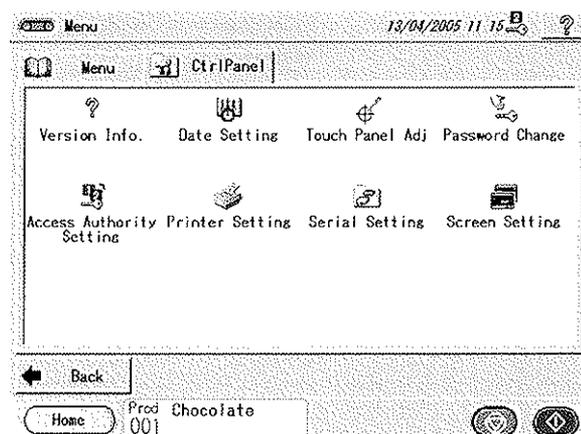
 4.1.2 Configuration niveau d'accès



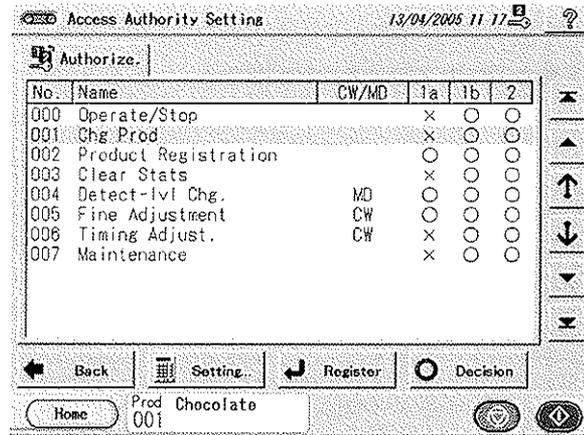
2 Appuyer sur l'icône "Control Panel"  (panneau de commande) du Menu.



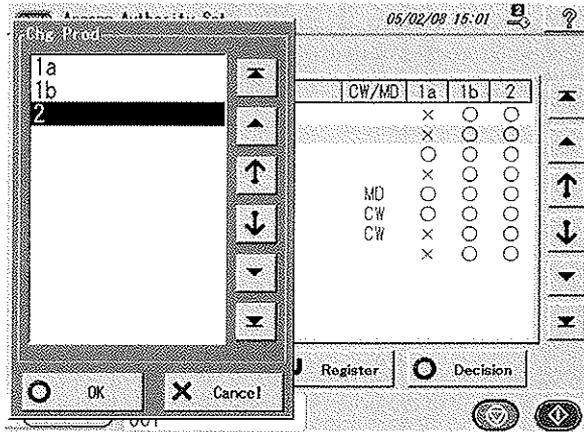
3 Appuyer sur l'icône "Access Authority"  (autorisation d'accès)



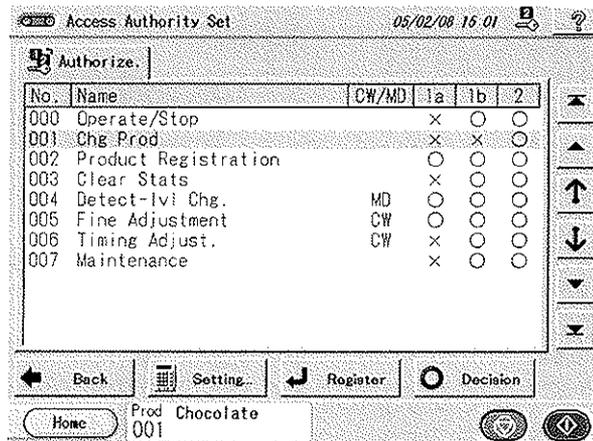
4 Sélectionner la rubrique pour laquelle le niveau doit être changé.



5 Sélectionner le niveau d'accès requis sur le pavé numérique.



6 La limite du niveau d'accès est changé et une croix "X" apparaît devant le niveau auquel s'applique la restriction. Lorsqu'il y a plusieurs niveaux d'accès à changer, aller voir les phases 4 et 5. Lorsque les changements sont terminés, appuyer sur [Decision]



7 Changement du niveau d'accès pour revenir au niveau d'origine.

4.1.2 Configuration niveau d'accès

4
Fonctionnement

4.3.3 Visualisation de l'historique

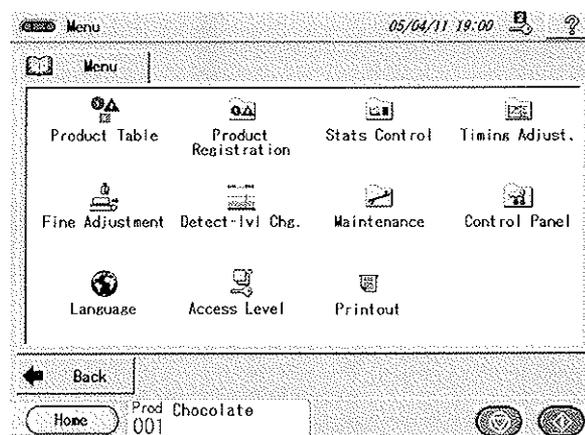
Il y a trois types de journaux d'historique: Historique de fonctionnement, Historique des corrections et l'historique des opérations de vérification.

Item	Contents
Historique du fonctionnement	Enregistre l'historique du fonctionnement, les erreurs, les alarmes etc...
Correct History	Enregistre l'historique du premier réglage de précision et l'historiques des réglages de précision
Operation Check History.	Enregistre les résultats des opérations de vérification.

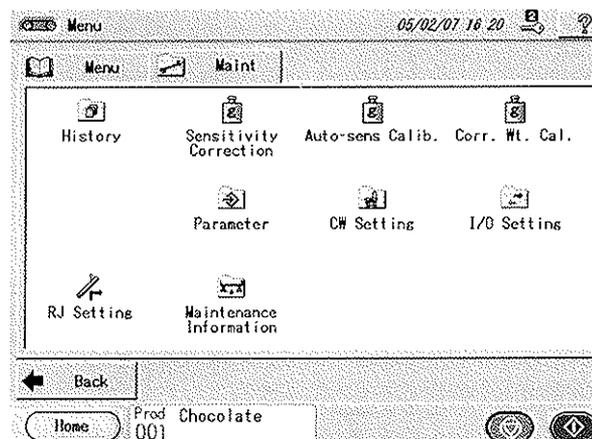
4.3.3.1 Visualisation de l'historique de fonctionnement

Visualisation de l'historique de fonctionnement

- 1 Au "niveau Administrateur 2"  Appuyer sur [Menu]  dans l'écran de base pour appeler l'écran "Menu". Appuyer sur l'icône "Maintenance"  Maintenance

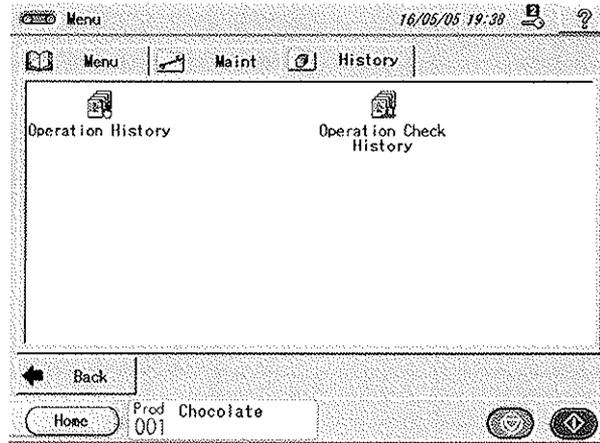


- 2 Dans l'écran "Maintenance" appuyer sur l'icône "History"  (historique)

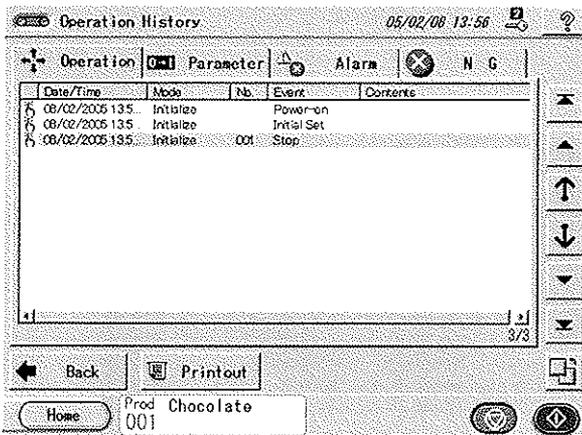


3 Dans l'écran "History" appuyer sur l'icône "Operation History"

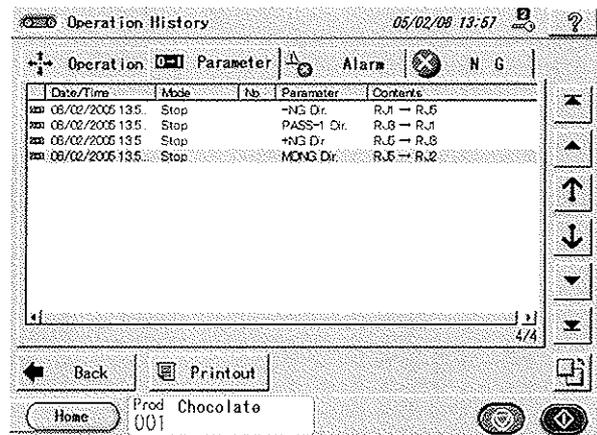
 (historique de fonctionnement)



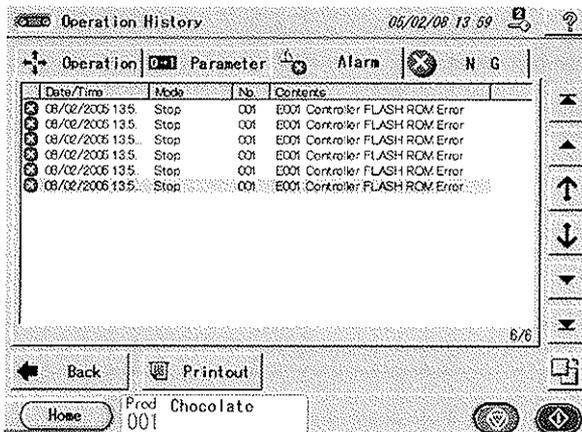
4 Dans l'écran "History" sélectionner les onglets "Operation", "Parameter", "Alarm" et "NG" pour afficher les données historiques correspondantes..



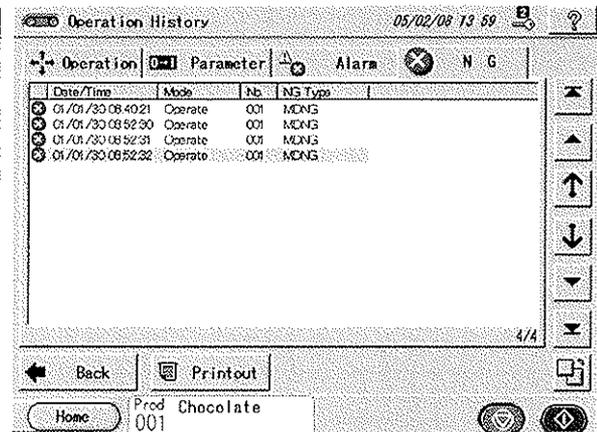
"Historique fonctionnement"



"Historique paramètre"



"historique alarme"



"historique NG "

4

Fonctionnement

Effacement de l'historique de fonctionnement

- 1 Appeler l'écran "Operation History" et appuyer sur [Function switch]  (commutateur de fonction) pour afficher [Clear history]  (effacer historique) (l'écran ci-dessous est l'écran "Operation History")

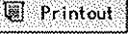


- 2 Appuyer sur [Clear history]  pour afficher l'écran ci-dessous. (La fenêtre ci-dessous représente l'écran de l'historique de fonctionnement quand il est affiché)

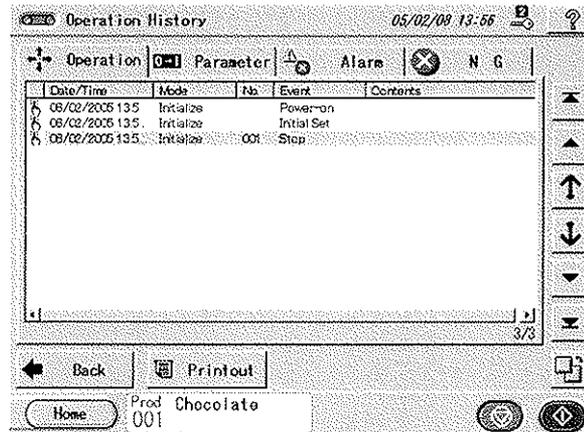


- 3 Pour effacer les données, appuyer sur [Yes] . Pour ne pas effacer les données historiques, appuyer sur [No] . On retourne dans l'écran précédent.

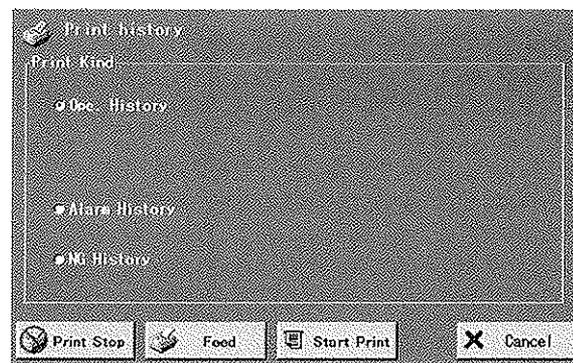
Impression de l'historique de fonctionnement

Lorsque l'imprimante est branchée, on peut imprimer ces historiques, sauf celui des paramètres, en appuyant sur [Printout]  (impression)

- 1 Afficher l'écran "Operation History" (écran ci-dessous)



- 2 Lorsque la touche [Printout]  est enfoncée, l'écran suivant apparaît (écran ci-dessous)



- 3 Sélectionner le type d'historique et appuyer sur [Print Start]  pour lancer l'impression.

<Exemple d'impression de l'historique>

Date	heure	
01.01	08:25:22	ATCAL
01.01	08:33:05	F.ADJ 001
01.01	09:01:00	START 001
01.01	13:33:51	STOP
		E011 PHOTOCCELL ERROR
01.01	14:11:02	START 002

} Impression de l'historique

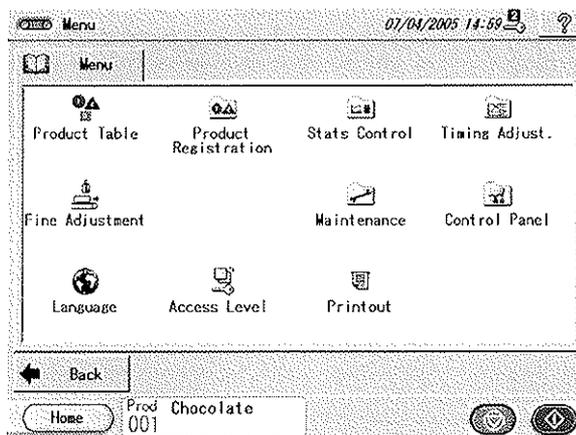
Remarque:

Lorsqu'il se produit une erreur pendant l'affichage de l'historique, celui-ci se met à jour après l'annulation de l'erreur.

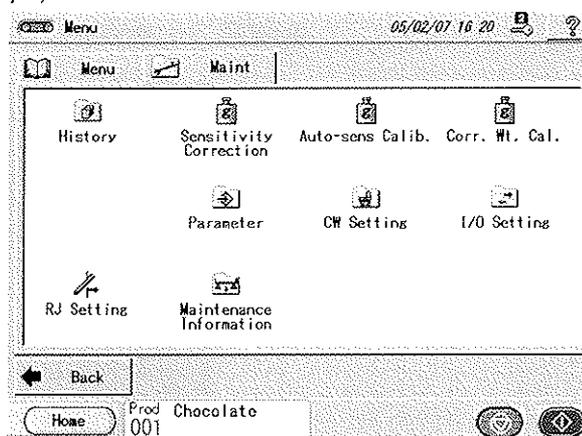
4.3.3.2 Visualisation de la correction de l'historique

Visualisation de la correction de l'historique

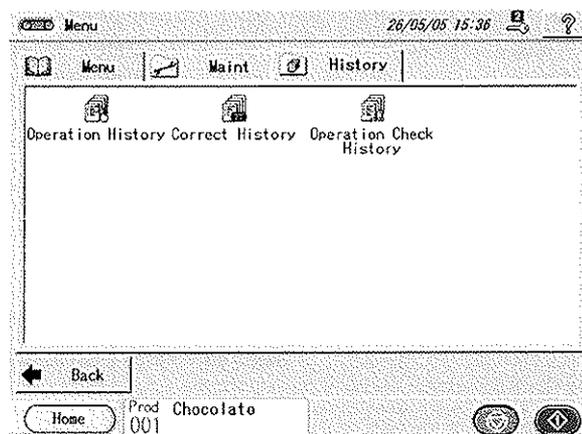
- 1 Au niveau 2 "Administrateur"  appuyer sur la touche  dans l'écran principal pour afficher le menu. Appuyer sur "Maintenance"  Maintenance



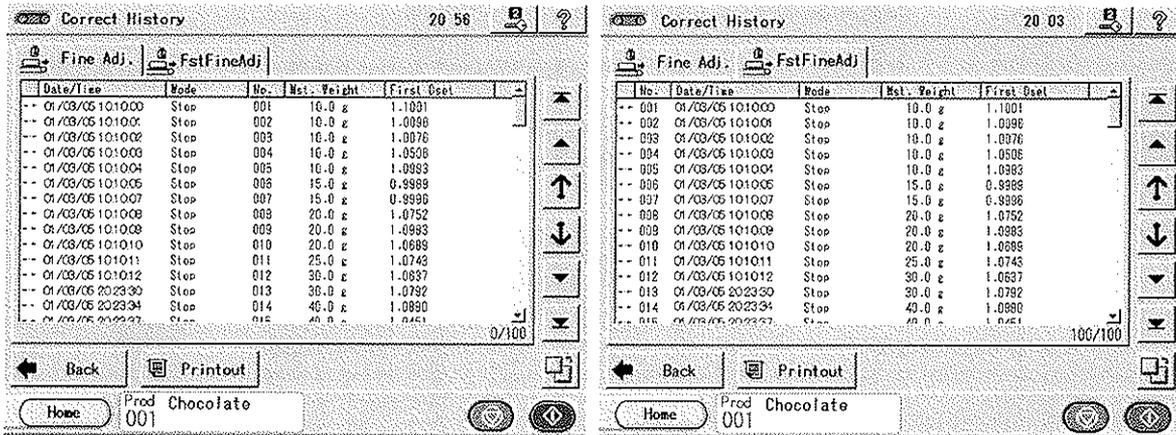
- 2 L'écran du menu "Maintenance" apparaît. Appuyer sur "History"  (historique).



- 3 L'écran du menu "History" apparaît. Appuyer sur l'icône "Correct History"  (corriger l'historique)



4 L'historique apparaît. Appuyer sur les onglets "Fine Adj.", "FstFineAdj" (réglages de précision) pour afficher les données correspondantes.



Historique des réglages de précision

Historique des premiers réglages de précision

4

Historique des réglages de précision

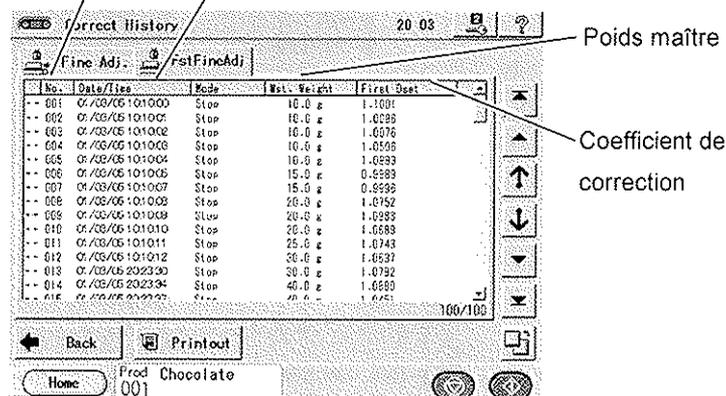
Cet écran affiche les données des réglages de précision après l'apposition du cachet de certification.
Les erreurs de réglages ne sont pas prises en compte.

4.1.9 Réglage de précision

Historique des premiers réglage de précision

Cet écran affiche les données des premiers réglages de précision après l'apposition du cachet de certification.
Apparaît l'historique des 100 premiers produits. La date, le poids maître et le coefficient de correction n'apparaissent pas pour un produit pour lequel on a pas effectué de réglage de précision, mais le coefficient de correction de ce produit sera 1.0000.

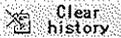
No Produit. Date du réglage de précision

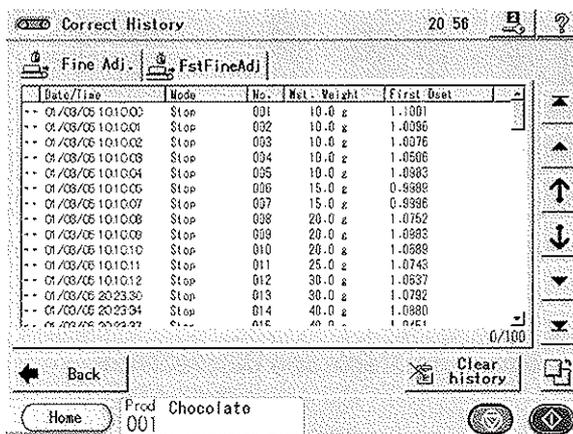


Fonctionnement

Effacement de la correction de l'historique

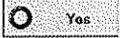
L'effacement de la correction de l'historique est désactivé après l'apposition du cachet de certification.

- 1 Appeler l'écran "Correct History" (correction de l'historique) et appuyer sur la touche [Function switch]  (sélection des fonctions) pour afficher [Clear history]  (effacer l'historique)



- 2 Appuyer sur [Clear history]  (effacer l'historique) pour afficher l'écran ci-dessous.



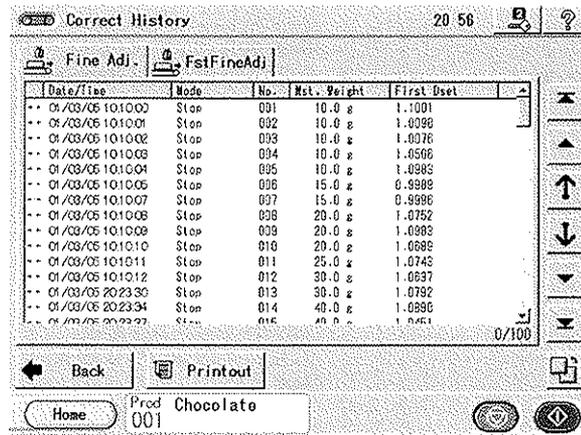
- 3 Pour effacer les données de l'historique, appuyer sur [Yes] . Pour ne pas effacer l'historique, appuyer sur [No] . On retourne sur l'écran précédent.

Remarque: En sélectionnant l'écran d'effacement de l'historique et en enfonçant la touche [Clearhistory]  l'effacement de l'historique se fait de la façon suivante:

- (1) Les données des premiers réglages de précision sont écrasées par l'enregistrement des données en cours et elles sont effacées.
- (2) Impression de l'historique

Lorsque l'imprimante est branchée, on peut imprimer l'historique de ces données, sauf l'historique des paramètres en appuyant sur la touche [Printout] .

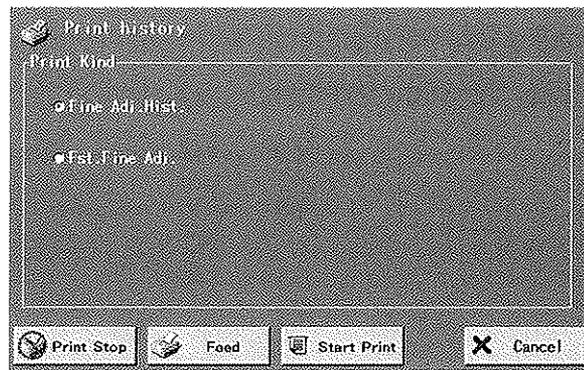
- 1 Afficher l'écran "Correct History" (correction historique) et appuyer sur la touche [Printout] 



Date/Time	Mode	No.	Mst. Weight	First Dset
05/03/05 101000	Stop	091	10.0 g	1.1001
05/03/05 101001	Stop	092	10.0 g	1.0390
05/03/05 101002	Stop	093	10.0 g	1.0376
05/03/05 101003	Stop	094	10.0 g	1.0506
05/03/05 101004	Stop	095	10.0 g	1.0385
05/03/05 101005	Stop	096	15.0 g	0.9989
05/03/05 101007	Stop	097	15.0 g	0.9986
05/03/05 101008	Stop	098	20.0 g	1.0752
05/03/05 101009	Stop	099	20.0 g	1.0889
05/03/05 101010	Stop	010	20.0 g	1.0889
05/03/05 101011	Stop	011	25.0 g	1.0743
05/03/05 101012	Stop	012	30.0 g	1.0637
05/03/05 202330	Stop	013	30.0 g	1.0792
05/03/05 202334	Stop	014	40.0 g	1.0890
05/03/05 202337	Stop	015	40.0 g	1.0461

Buttons: Back, Printout, Home, Prod Chocolate 001

- 2 En appuyant sur la touche [Printout]  l'écran suivant apparaît.



- 3 Sélectionner le type d'historique désiré et appuyer sur la touche [Print Start]  (démarrage impression) pour lancer l'impression.

<Exemple d'impression de l'historique>

< Premier régl. Précis. >

< Histor. Régl. Précis. >

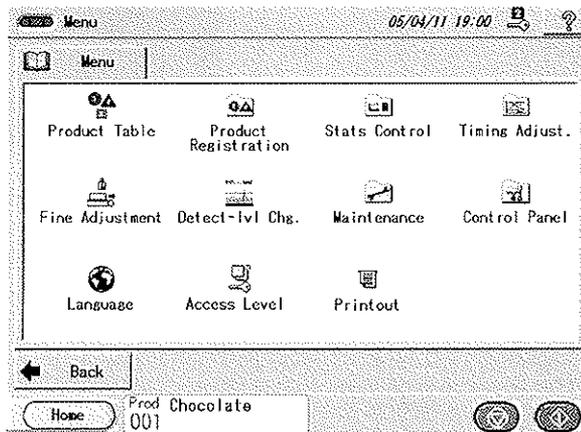
N°	Produit	Poids Maître	Date d'exécution du réglage de précision	Coefficient de correction
=== First Fine Adjust ===				
P001	04.06.05	09.42.29		
	50.00 g	0.9978		
P002	04.05.29	20.39.42		
	30.00 g	1.0510		
P003	04.05.29	20.40.11		
	50.00 g	0.9978		
P004				
P005				
P006	04.05.29	20.42.05		
	78.00 g	0.9932		
P007				
P008	04.05.29	20.49.36		
	65.00 g	1.0167		

N°	Produit	Poids maître	Date d'exé du réglage de précisic	Coefficient
=== Fine Adjust Hist ===				
1.	04.06.07	07:05:02		
P002	30.00 g	1.0497		
2.	04.06.07	14:05:23		
P002	30.00 g	1.0515		
3.	04.06.12	16:46:07		
P001	50.00 g	0.9991		
4.	04.06.12	16:47:20		
P008	30.00 g	1.0170		

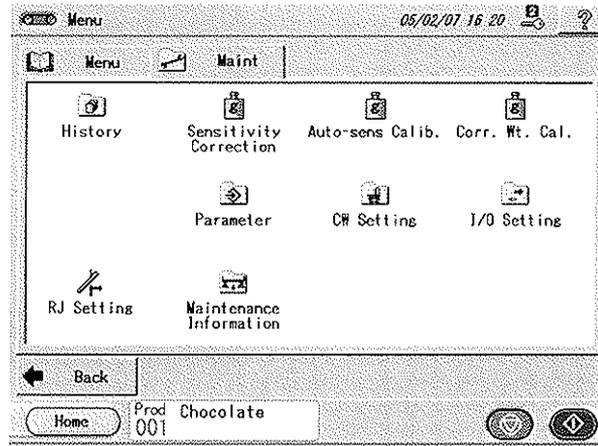
4.3.3.3 Visualisation de l'historique des vérifications du fonctionnement

Visualisation de l'historique des vérifications du fonctionnement

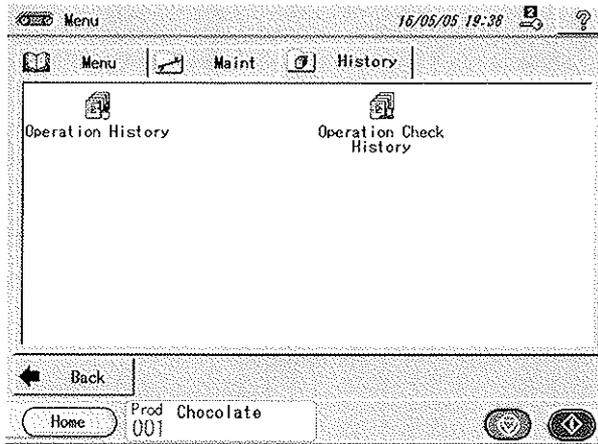
- 1 Au niveau d'accès 2  appuyer sur [Menu]  de l'écran de base pour appeler l'écran menu. Appuyer sur la touche "Maintenance"  Maintenance



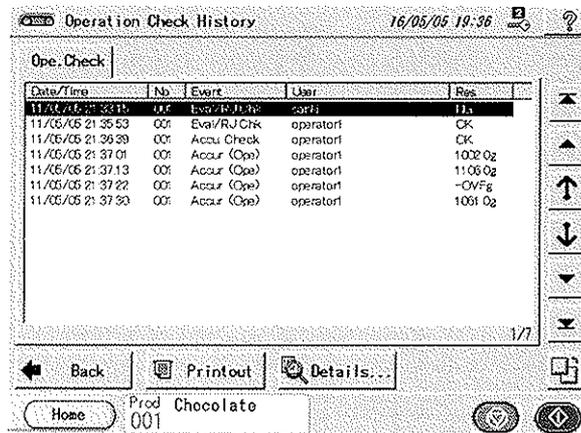
- 2 Dans l'écran "Maintenance" appuyer sur "History"  (historique)



3 Dans l'écran "History" screen appuyer sur "Operation Check History" (historiques des vérifications du fonctionnement)



4 Dans l'écran "Operation Check History" appuyer sur [Details] Details...



5 Le détail du journal de l'historique sélectionné apparaît

4
Fonctionnement

No	Evaluati	Eval	Weight	Fe/SUS	RJ	Res
01	PASS	PASS	100.0g	1.2 1.1	PASS	OK
02	+NG	+NG	100.0g	---	+NG	OK
03	-NG	-NG	47.9g	---	-NG	OK
04	MONG	MONG	---	9.9 9.9	MONG	OK
05	MONG	MONG	---	9.9 9.9	MONG	OK

Historique de la vérification Eval./éject.

No	Weight	Result
01	100.3g	OK
02	100.1g	OK
03	100.7g	OK
04	100.1g	OK
05	100.3g	OK
06	100.3g	OK
07	100.3g	OK
08	100.1g	OK
09	99.9g	OK
10	100.2g	OK

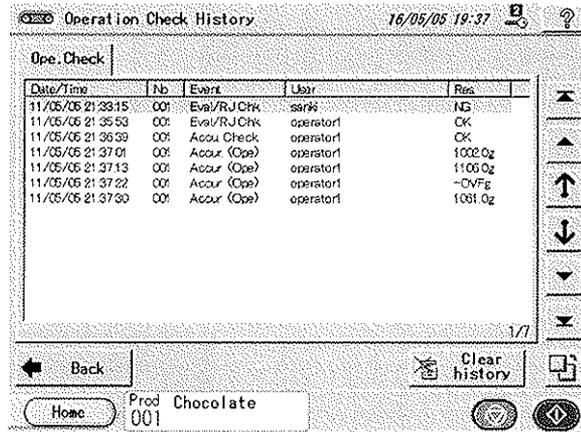
Historique de la vérification de la précision

Remarque:

L'historique de la vérification due à la précision du fonctionnement ne donne pas de détails.

Effacement de l'historique des vérification du fonctionnement

- Ouvrir la fenêtre "Operation Check History" et appuyer sur [Function switch]  (sélection fonction) pour afficher [Clear history]  (effacer historique)



- Lorsque la touche [Clear history]  est enfoncée, apparaît l'écran suivant

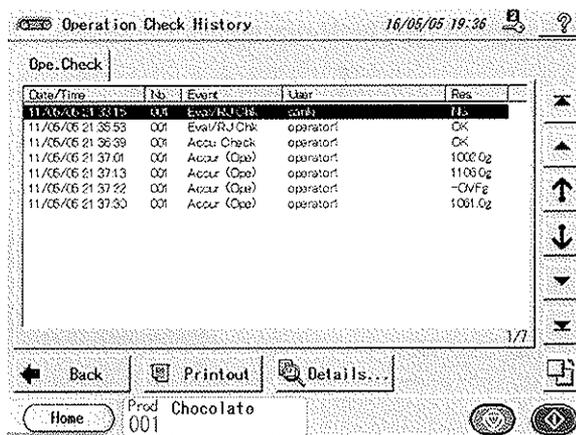


- Lorsque la touche [Yes]  est enfoncée, l'historique des opérations de vérification est effacé. Appuyer sur [No]  pour retourner dans l'écran précédent sans effacer l'historique.

Impression de l'historique des opérations de vérification

Lorsque l'imprimante est banchée, on peut imprimer l'historique des opérations de vérification en appuyant sur la touche [Printout]  (le détail n'est pas imprimé)

- Ouvrir la fenêtre "Operation Check History" et appuyer sur [Function switch]  (sélection fonction) pour faire apparaître la touche [Printout] 



2 Appuyer sur [Printout] 



3 Pour lancer l'impression appuyer sur [Print Start] 

< Exemple d'impression d'historique vérif. fonction. >

```

==== Operation Check ====
0001 '05.05.11 21:33:13
No. 001 ERCHK      NG
0002 '05.05.11 21:35:51
No. 001 ERCHK      OK
0003 '05.05.11 21:36:37
No. 001 ACCHK      OK
0004 '05.05.11 21:36:59
No. 001 RNCHK     100.20 g
X-bar           100.3000g
No. 001 RNCHK     110.60 g
0006 '05.05.11 21:37:19
No. 001 RNCHK     -OVF g
0007 '05.05.11 21:37:28
No. 001 RNCHK     106.10 g
-----
    
```

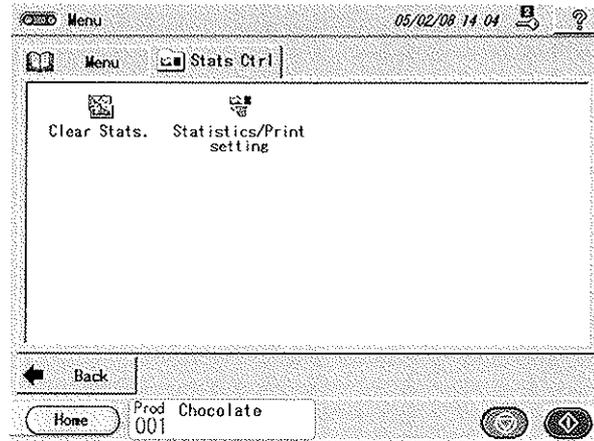
4.3.4 Configuration des détails statistiques

4.3.4.1 Configuration de l'unité statistique

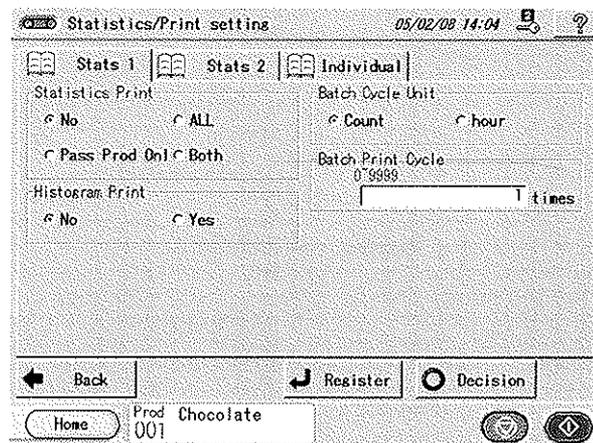
L'unité du cycle de lot ("Batch Cycle Unit") peut être sélectionnée dans l'écran "Statistics/Print Setting" (config. Statistique/impression) comme suit :

4.1.8.4 Configuration des statistiques

- 1 Appuyer sur "Statistics/Print setting"  (config. Statistique/impression)



- 2 Régler l'unité de cycle de lot "Batch Cycle Unit" sur "Count"(nombre) ou "hour"(heure) dans l'onglet "Stats 1" et appuyer sur [Register] 



Lorsque l'impression n'est pas effectuée dans l'heure, les statistiques sont imprimées de force et l'impression du cycle de lot sélectionné est désactivée. (Batch Cycle Qty.(qté cycle de lot) ou Batch Cycle Time(temps cycle de lot))

- Lorsque la mesure atteint le nombre de lots. (Count batch)
Pour les statistiques de TOUS les produits, lorsque le compte atteint celui du nombre de cycle de lots
- Pour les statistiques des produits PASS, lorsque le compte de produits PASS atteint le nombre de cycle de lots.
- Lorsque le temps cycle de lot s'est écoulé (Time batch)

- Lorsque la configuration des statistiques de lot est modifiée.
- Lorsque le comptage du cycle de lot s'arrête de force (lorsque la touche [Printout]  est enfoncée pendant le traitement de cycle de lot)

Lorsque l'unité de poids est définie en Kg ou mg, le gramme (g) est automatiquement chargé en tant qu'unité de référence à l'impression. Dans le cas de statistiques de produits PASS, les produits -NG et +NG ne sont pas imprimés; les données telles que COUNT(compte), WEIGHT (poids), MEAN(moyenne), STANDARD.D(écart type), MAX, MIN, et RANGE (gamme) sont imprimées uniquement pour les produits PASS.

L'histogramme peut être imprimé uniquement si le paramétrage de l'histogramme est positionné sur "Yes" (oui)

 5.7.2 Ecran de configuration impression/statistiques (Stats 1) Histogramme 002

Pour TOUS les produits

N° produit.	P 1 '04.06.24	11:36	ALL	Version	
	VERSION		1.80		
	P.NAME ----		CANDY		
	LOT No.		12345		
N° lot.	BATCH		1		
Nombre pour chaque gamme	_TU2	2.6%	3	Le compte de classe inacceptable ne s'imprime pas dans le cas de statistiques des produits PASS	
	TU2_TU1 (Rejected)	4.3%	5		
	(Accepted)	3.5%	4		
	TU1_TO1 (Rejected)	0.9%	1		
	(Accepted)	86.1%	99		
	TO1_TO2	0.0%	0		
	TO2_	86.1%	99		
	EXNG	6.1%	7		
	MDNG	0.9%	1		
			1.7%		2
		0%	0		
Valeurs lots	COUNT		115		
	WEIGHT		11.51040kg		
	MEAN		100.0904 g		
	STANDARD.D		3.3507 g		
	Max		109.80 g		
	Min		89.60 g		
	GAMME* RANGE		20.20 g		
	B%		1.00%	Pourcentage de produits acceptés de la Zone B par rapport aux produits PASS	
	Réglages	REF.VALUE -----		100.00 g	
		TU2 -----		-9.00 g	
TU1 -----			-4.50 g		
TO1 -----			4.50 g		
TO2 -----			9.00 g		
PT -----			0.00 g		
	----- 41000001-00 -----			N° de Série de la machine	

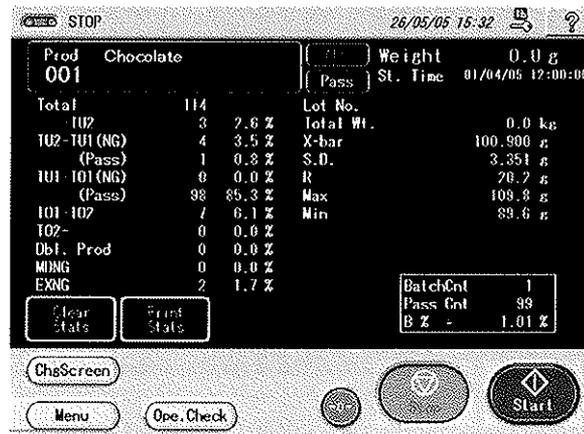
*GAMME= Valeur maximum - Valeur minimum

4.3.4.2 Changement de méthode statistique (TOUS/uniquement PASS)

Il est possible de changer la méthode statistique pour obtenir l'impression des statistiques de tous les produits ou uniquement celle des statistiques des produits PASS, etc...

 5.7.2 Ecran de configuration impression/statistique

- 1 Appuyer sur la touche [Pass]  dans l'écran de base.

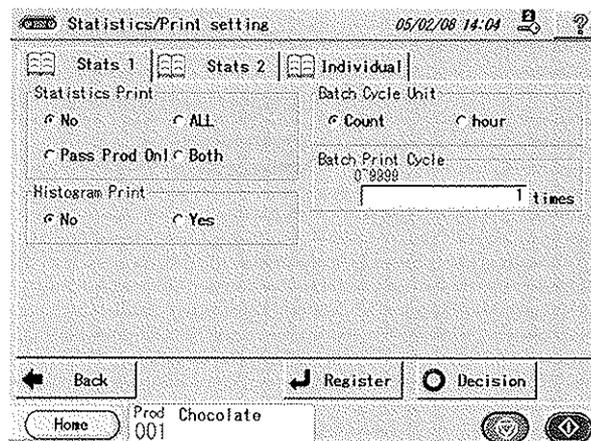


- 2 La touche [Pass]  est sélectionnée et les données des produits PASS apparaissent à la place de celles de TOUS les produits.

Remarque:

Pour afficher les statistiques de TOUS les produits, appuyer sur la touche TOUS [ALL] .

- 3 Sélectionner à la suite "No", "ALL", "Pass Prod Only"(mot de passe uniquement) ou "Both"(les deux) dans le carré "Statistic Print" (imprim. stat.) de l'onglet "Stats 1" et appuyer sur [Register]  pour enregistrer.



- 4 Appuyer sur la touche [Decision]  ou sur [Register]  pour enregistrer

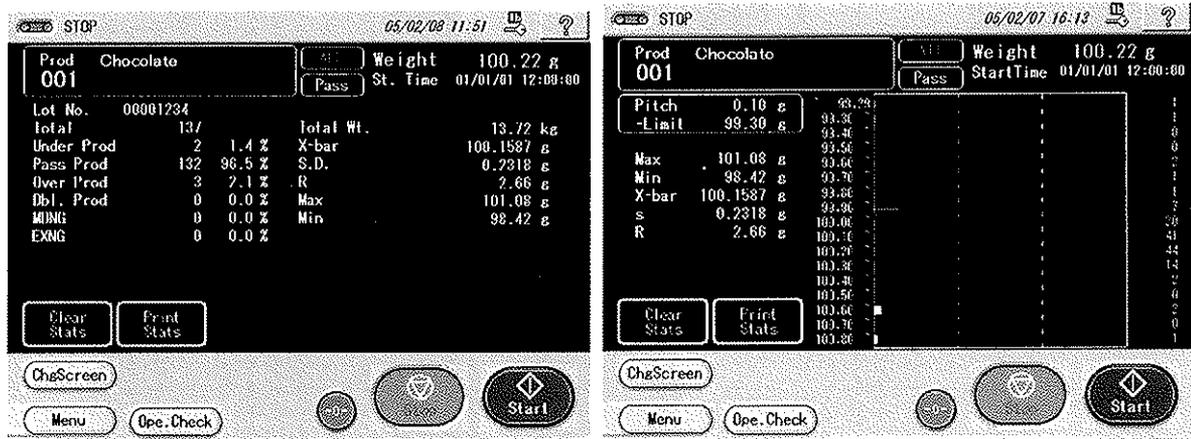
4

Fonctionnement

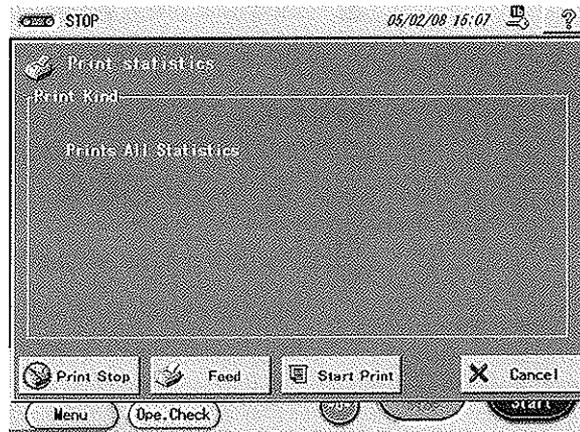
4.3.5 Impression des données statistiques

Lorsque l'imprimante est branchée l'impression peut être exécutée de la façon suivante.

- 1 Appuyer sur la touche [ChgScreen]  (sélection écran) dans l'écran de base pour afficher les écrans suivants.



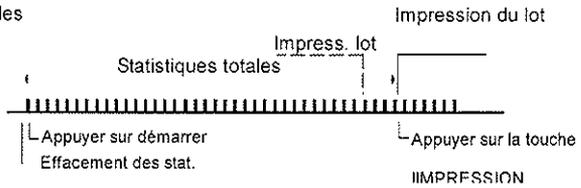
- 2 Appuyer sur la touche [PrintStats]  (imprim. stat.)



- 3 Appuyer sur [Print Start]  pour lancer l'impression et sur [Feed]  pour charger le papier.

<Total Statistics Print>

Lors de l'impression des statistiques totales, les données statistiques après l'effacement des statistiques sont imprimées lorsque la touche de démarrage est enfoncée. Par ailleurs, les valeurs définies dans chaque écran peuvent être imprimées



Pour les produits PASS

N° de produit.	P 1 === G.TOTAL ===PASS	Version
Date et heure du début des statistiques (Moment où le premier produit est mesuré après l'effacement des statistiques)	VERSION 1.80 24 11:27 '04.06.24 11:36	Stat. Fin année/mois/jour et heure
	P.NAME --- CANDY	
	LOT No. 0123456789	
	BATCH 1	
	TU2_TU1 1.0% 1	
	TU1_TO1 99.0% 99	
	TOTAL COUNT 100	
	TOTAL.W 10.01600kg	
	MEAN 100.1600 g	
	STANDARD.D 2.1156 g	
	Max 103.80 g	
	Min 92.20 g	
	RANGE 11.60 g	
	B% 1.00%	Pourcentage de produits acceptés de la Zone B par rapport aux produits PASS.
	REF.VALUE ----- 100.00 g	
	TU2 ----- -9.00 g	
	TU1 ----- -4.50 g	
	TO1 ----- 4.50 g	
	TO2 ----- 9.00 g	
	PRODUCT LENGTH --- 60mm	
	PT ----- 0.0 g	
	HISTO.LIMIT ----- 94.00 g	
	RANK PITCH ----- 1.00 g	
	- * 1	
	7 0	
	6 0	
	5 **----- 3	
	4 *** 7	
	3 0	
	2 ***** 12	
	1 *** 7	
	0 ***** 39	
	1 *** 7	
	2 ***** 15	
	3 **** 9	
	4 ----- 0	
	5 0	
	6 0	
	7 0	
	+ 0	
	BATCH.COUNT ----- 100	
	INDIVIDUAL CY ----- 1	
	BATCH PRINT C. ----- 1	
	===== 410000001-00 =====	

Les symboles --- indiquent TU1 et TO1

Configur. limite

S'imprime si PT Subtract est sur Yes

Fréquence de distribution TU1 limite

Echelle histogramme

Histogramme (Total de tous les lots)
L'axe vertical représente le classement et l'astérisque (*) de l'axe horizontal représente le nombre de produits appartenant à la gamme. Une classe qui a 15 * est la classe maximum. Et chaque astérisque représente un compte maximum divisé par 15.

Les produits PASS et +NG qui dépassent la limite +NG de la même classe peuvent être séparés en réglant les paramètres Histogram scale (échelle de l'histogramme et la limite inférieure de l'histogramme)

5.10.5.2 Configuration des paramètres produits

Remarque: Les données des produits doubles et des produits « overflow » (surcharge) ne sont pas comprises.

Lors de la configuration des limites +NC et -NC, les produits qui ne sont pas compris dans la gamme ne sont pas inclus dans les statistiques. Les produits qui n'atteignent pas la limite Ultra inférieure ne sont pas compris dans les statistiques. Les produits pesés en mode de contrôle du fonctionnement ne sont pas inclus dans les statistiques.

Pour l'exemple d'impression des statistiques lot, consulter le point 4.1.8.3.

4
Fonctionnement

Pour TOUS les produits

N° de produit	P 1 === G.TOTAL ===ALL	Version
date et heure de démarrage des statistiques (moment où le premier produit est mesuré après l'effacement des statistiques)	VERSION 1.80 24 11:27 - '04.06.24 11:36	Stat. Fin année /mois/jour et heure
	PNAME ---- CANDY	
	LOT No. 0123456789	
	BATCH 1	
	_TU2 2.6% 3	Le compte de classe inacceptable ne s'imprime pas dans le cas des statistiques des produits PASS.
	TU2_TU1 4.3% 5	
	(Rejected) 3.5% 4	
	(Accepted) 0.9% 1	
	TU1_TO1 86.1% 99	
	(Rejected) 0% 0	
	(Accepted) 86.1% 99	
	TO1_TO2 6.1% 7	
	TO2_ 0.9% 1	
	EXNG 1.7% 2	EXNG n'est pas compris dans "COMPTE TOTAL". Pourcentage EXNG =EXNG/(TOTAL+ EXNG)
	MDNG 0% 0	
	TOTAL COUNT 115	
	TOTAL.W. 11.51040kg	
	MEAN 100.0904 g	
	STANDARD.D 3.3507 g	
	Max 109.80 g	
	Min 89.60 g	
	RANGE 20.20 g	
	B% 1.00%	Pourcentage des produits acceptés de la Zone B par rapport aux produits PASS.
	REF VALUE 100.0 g	
	TU2 -9.00 g	
	TU1 -4.50 g	
	TO1 4.50 g	
	TO2 9.00 g	
	PRODUCT LENGTH-- 60mm	
	PT 0.0 g	
	HISTO.LIMIT 94.00 g	
	RANK PITCH 1.00 g	
	· *** 6	Histogramme (Total de tous les lots) L'axe vertical représente le classement et l'astérisque (*) de l'axe horizontal indique le nombre de produits appartenant à la gamme. La classe ayant quinze * est la classe maximum et chaque astérisque représente un compte maximum divisé par 15.
	7 0	
	6 * 1	
	5 **** 4	
	4 ***** 7	
	3 0	
	2 ***** 12	
	1 *** 7	
	0 ***** 39	
	1 *** 7	
	2 ***** 15	
	3 **** 9	
	4 ***** 1	
	5 ** 3	
	6 * 2	
	7 0	
	+ * 2	
	BATCH.COUNT 100	
	INDIVIDUAL CY 1	
	BATCH PRINT C. 1	
	===== 41000001·00 =====	

Pour les détails se reporter À l'écran principal 5.1 <Ecran détail Compteur >

Configuration Limite

S'imprime si PT Subtract est sur 'Yes'

Fréquence répartition limite TU1

Echelle histogramme

Les symboles --- indiquent TU1 et TO1

Les produits PASS et +NG dépassant la limite +NG de la même classe peuvent être séparés en réglant les paramètres de l'échelle de l'histogramme et sa limite inférieure

5.13.2 Configuration des paramètres produits

Remarque: Les données des produits doubles et des produits « overflow » (surcharge) ne sont pas comprises.

Lors de la configuration des limites +NC et -NC, les produits qui ne sont pas compris dans la gamme ne sont pas inclus dans les statistiques. Les produits qui n'atteignent pas la limite Ultra inférieure ne sont pas compris dans les statistiques. Les produits pesés en mode de contrôle du fonctionnement ne

sont pas inclus dans les statistiques.

Pour l'exemple d'impression des statistiques lot, consulter le point 4.1.8.3.

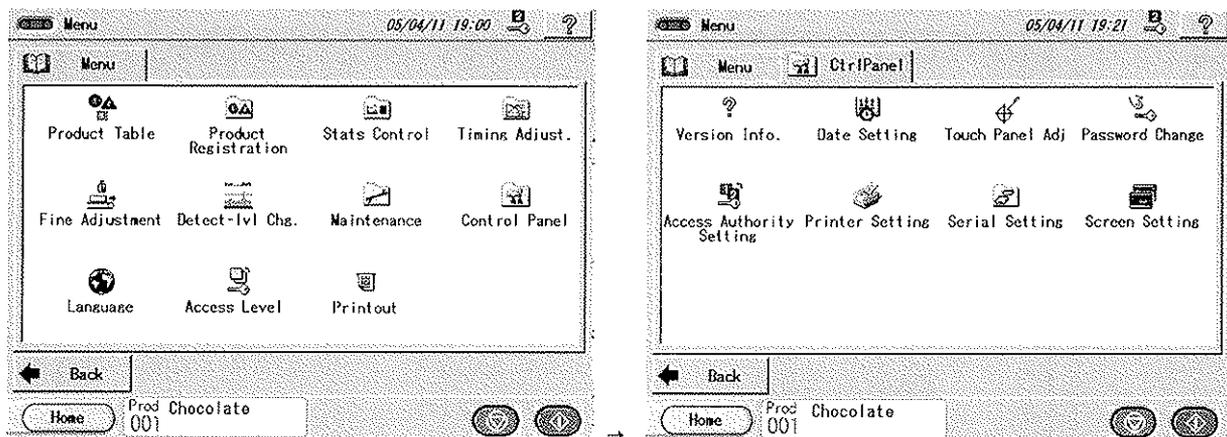
 4.1.8.3 Configuration des statistiques

4.3.6 Affichage de l'écart

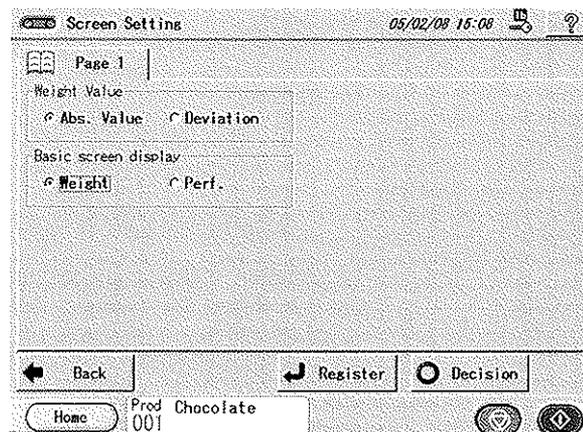
L'affichage de la valeur du poids dans l'écran de base peut basculer entre la valeur absolue(Abs. Value) et l'écart par rapport à la valeur de référence (Deviation).

(Ecart = Valeur absolue – Valeur de Référence)

- 1 Appuyer sur la touche "Control Panel"  (panneau de contrôle) dans le "Menu. Appuyer sur la touche "Screen Setting" (Configuration écran).



- 2 Sélectionner "Abs. Value" (valeur absolue) ou "Deviation" (écart) et "Weight Value"(valeur poids)



- 3 Lorsque la touche [Decision]  est enfoncée, les configurations sont enregistrées et l'écran du menu "Control Panel" apparaît.

4.3.7 Utilisation multigamme

<Configuration multigamme>

La classe de poids multigamme ne peut être modifiée après l'apposition du cachet de certification. Pour utiliser la fonction multigamme, il faut configurer la classe de poids avant l'apposition

4

Fonctionnement

du cachet de certification. A noter qu'une valeur de référence qui excède la classe de poids multigamme ne peut être saisie. (Le paramètre par défaut de la classe de poids multigamme est la classe maximum de poids.)

Fonction multi-gamme

Les trieuses série SV possèdent une fonction multigamme. La fonction multigamme permet de sélectionner la fonction à partir de ce qui suit :

Sélectionner manuellement la plus petite classe de poids à partir des nombreuses classe de poids (Voir le tableau ci-dessous) de façon à ce que la valeur de m (Valeur de référence + TO2 + tare prédéfinie) ne dépasse pas la limite supérieure de la classe de poids.

Modèle	Valeur de référence + Limite inf. + Tare m g	Classe de poids g	Intervalle échelle g
KW62XX Série ^{Note 2}	0 < m ≤ 300	~300	0.01
	300 < m ≤ 600	~600	0.02
KW63XX Série	0 < m ≤ 600	~600	0.02
	600 < m ≤ 1200	~1200	0.05
KW64XX Série	0 < m ≤ 600	~600	0.02
	600 < m ≤ 1200	~1200	0.05
	1200 < m ≤ 2000	~2000	0.05
	2000 < m ≤ 3000	~3000	0.1
KW54XX Série	0 < m ≤ 1200	~1200	0.1
	1200 < m ≤ 3000	~3000	0.2
KW55 XX Série	0 < m ≤ 3000	~3000	0.2
	3000 < m ≤ 6000	~6000	0.5

Remarque:

1. Les trieuses des séries KW7XXX/KW60XX/KW52XX/KW53XX ne possèdent pas de fonction multigamme.
2. La trieuse KW6265AWXD n'a pas de fonction multigamme.

La fonction multigamme apporte une meilleure résolution d'affichage pour les produits légers. Par exemple, lorsqu'on utilise la KW6412XX avec une classe de poids de ~3000 g, l'intervalle est de 0.1 g et la résolution d'affichage est de 1/1000 pour un produit de 100-g. Cependant, lorsqu'on utilise une fonction multigamme et que le réglage est positionné sur 0.02 g pour une classe de poids de ~600 g, le poids du produit peut être mesuré avec une résolution de 1/5000.

<Gamme et précision>

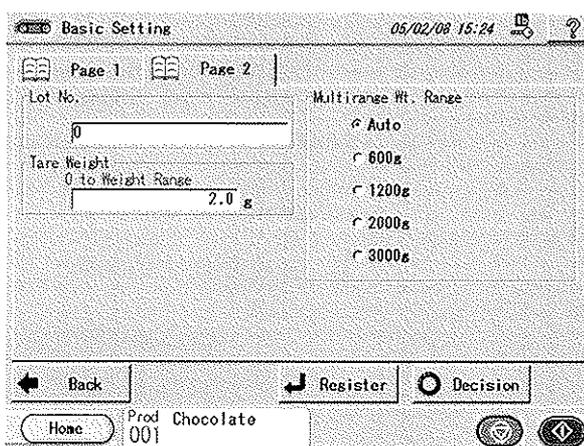
Comme cela a été exposé plus haut, la fonction multigamme apporte une meilleure résolution, ce qui donne également une meilleure précision. Cependant, la précision de la trieuse peut être affectée par des troubles extérieurs (tractions, vibrations, etc.) et entraîner des erreurs causées par des mesures dynamiques. Par conséquent, l'erreur dépasse l'intervalle affiché, il n'est pas possible d'améliorer la précision même en présence de la fonction multigamme.

<Précautions à prendre pour l'utilisation de la fonction multigamme>

La trieuse série SV affiche une alarme de surcharge (+Overflow) et de sous-charge (-Overflow) lorsqu'elle subit des influences extérieures trop importantes comme des vibrations et des chocs mécaniques de façon à effectuer des mesures correctes. Lorsque ces alarmes s'affichent, changer la classe de poids pour la classe la plus grande (par exemple, configurer une gamme de ~3000 g pour un modèle avec un poids maximum de ~3000 g). Cela doit permettre d'éviter les effets des perturbations extérieures. Si malgré cela, les alarmes se déclenchent, il faut faire en sorte d'éliminer les vibrations.

<Configuration multigamme>

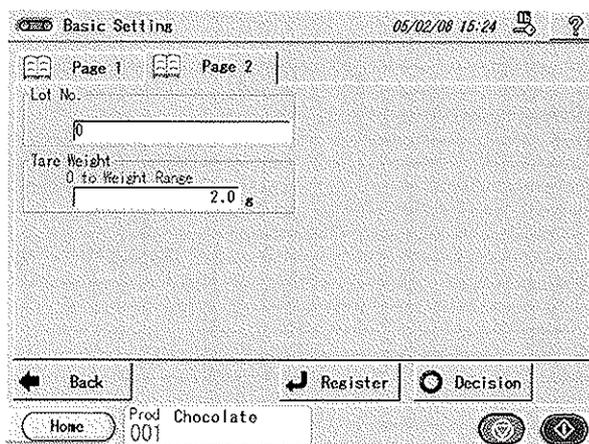
Appuyer sur l'onglet de la Page 2 pour afficher l'écran de la classe de poids maximum. L'écran ci-dessous n'est disponible que pour les séries KW64XX.



Ecran séries KW64XX

L'écran des trieuses qui n'ont pas la fonction multigamme est présenté ci-dessous.

Lorsque la répartition des produits +NG est demandée mais que le poids le plus fort est tout près de la limite de la classe de poids, par exemple, lorsque le poids le plus fort est de 599 g et que la classe 600-g est sélectionnée mais qu'il est demandé une répartition statistique de produits de 600-g ou plus, sélectionner 1200 g (classe de poids sauf Auto) à la place de Auto.



4.3.8 Utilisation du mode convoyeur

Lorsqu'il n'est pas nécessaire de mesurer le poids du produit, positionner "CW Conveyor mode"(mode convoyeur trieuse) De façon plus générale, lorsqu'il n'est pas utile de détecter du métal, choisir "MD Conveyor mode"(mode convoyeur détecteur de métaux).

4.3.8.1 Utilisation du mode convoyeur TP

Ce mode sert lorsque le poids n'est pas mesuré (On se sert de la fonction trieuse pondérale uniquement)

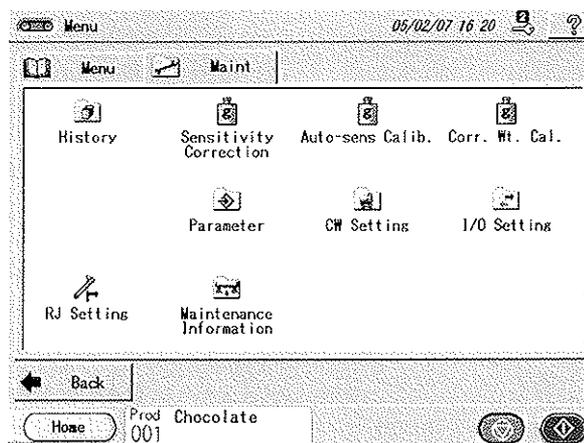
Les points suivants sont à noter lorsqu'on est en mode convoyeur TP. ("CW Conveyor mode" positionné sur "Yes")

- La barre de masse clignote pendant le fonctionnement.
- La fenêtre de la masse affiche des "— — —".
- Les mesures de série et chaque valeur imprimée sont toutes à 0 g.
- Le comptage et l'éjection sont uniquement effectués pour l'alarme "MDNG," "EXNG," "MD Prod. Length Exceeded" et "MD Dbl. Product Alarm".
- L'alarme "Dbl. Product" (produit double) de la TP est ignorée.

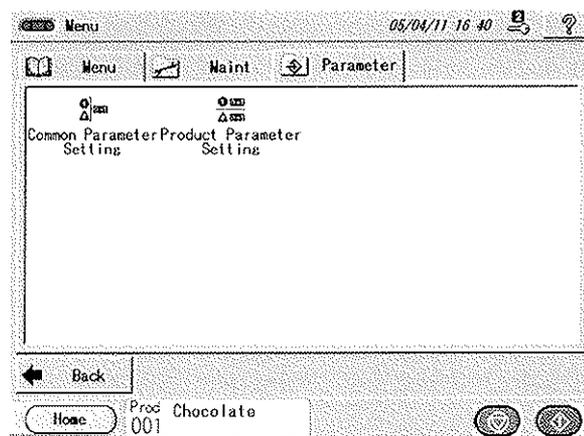
Le calcul automatique de la temporisation normale ne se fait pas.

Afin d'obtenir un maximum de performance, T1 est automatiquement paramétré pour que T2 = 40 ms.

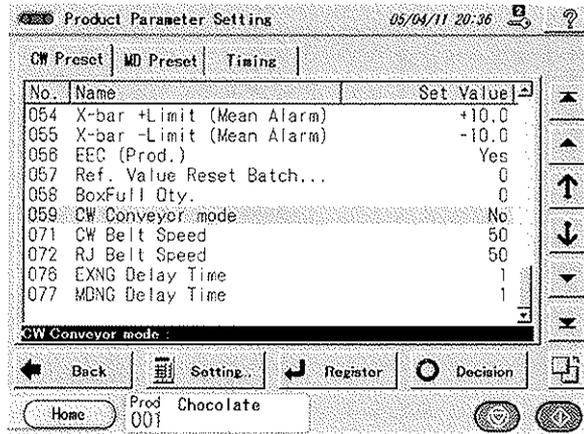
- 1 Appuyer sur "Parameter"  dans "Maintenance".



- 2 Appuyer sur "Product Parameter Setting"  (config. paramètre produit)

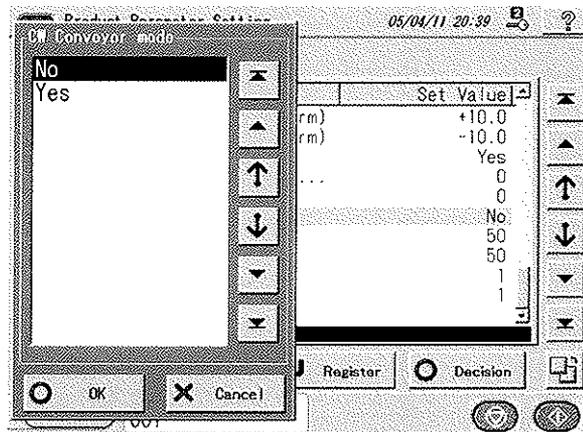


- 3 Sélectionner "059 CW Conveyor mode" dans la fenêtre "Product Parameter Setting"(configuration paramètre produit)



4

- 4 Sélectionner "Yes" lorsque l'on utilise "CW Conveyor mode" et sélectionner "No" lorsqu'on n'utilise pas "CW Conveyor mode". Puis appuyer sur [OK]



- 5 Appuyer sur [Decision] Decision ou sur [Register]

Fonctionnement

4.3.8.2 Utilisation mode convoyeur DM

Utiliser ce mode lorsqu'il n'est pas nécessaire de détecter les métaux. (Seule la fonction de trieuse pondérale est utilisée)

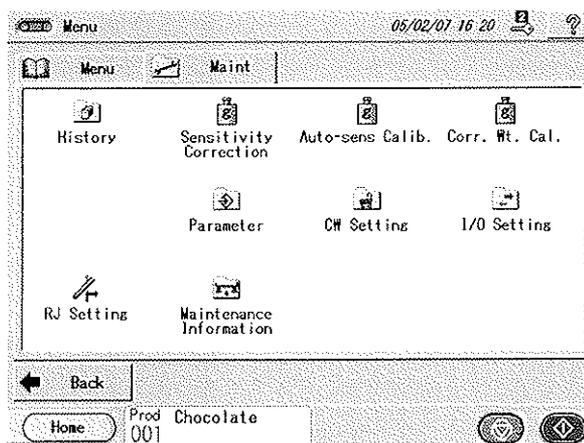
Prendre note des points suivants lors du fonctionnement en mode convoyeur DM. ("MD Conveyor mode" positionné sur "Yes")

- La barre MD est allumée.
- Le comptage et l'éjection ne s'effectuent que pour "EXNG,"(éjection NC) "Mass NG"(masse non conforme) et "Dbl. Product" (produit double).
- Les zones de saisie de "Auto Setting Wizard"(assistant config. Automatique) et "Detection Sensitivity Change" (changement de sensibilité de détection) sont désactivées.

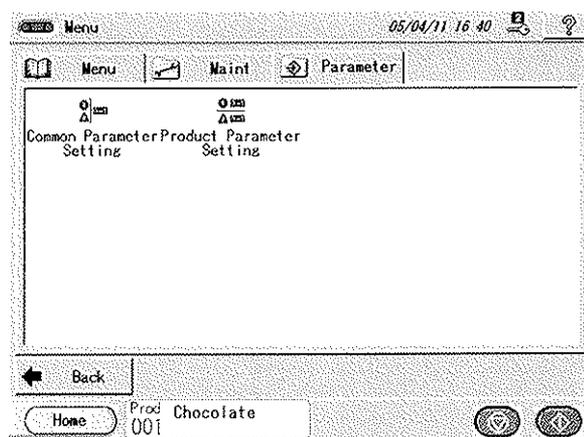
ATTENTION

En mode convoyeur DM, les produits mesurés passent dans la trieuse sans détection de la présence de métaux, ni de produit manquant. Bien prendre garde de ne pas utiliser ce mode par erreur.

- 1 Sélectionner l'icône "Parameter"  dans la fenêtre "Maintenance".



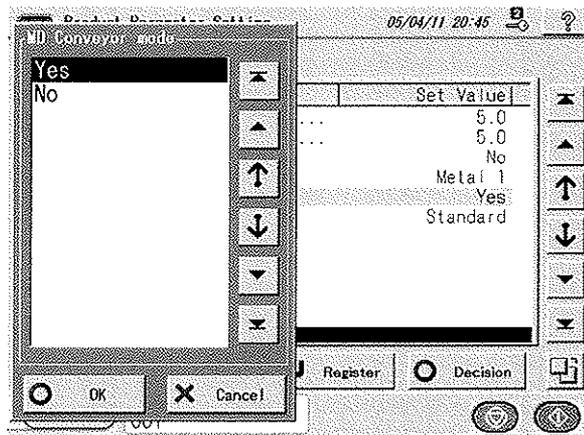
- 2 Appuyer sur "Product Parameter Setting"  (config. Paramètre prod.)



- 3 Sélectionner “005 MD Conveyor mode” dans l’onglet “MD Preset”(pré-config. DM) de la fenêtre “Product Parameter Setting”



- 4 Positionner sur “Yes” pour l’utilisation en ” mode Convoyeur DM” et positionner sur “No” pour ne pas utiliser "MD Conveyor mode". Puis appuyer sur [OK] OK



- 5 Appuyer sur la touche [Decision] Decision ou sur [Register] Register pour enregistrer

