

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) | 4-10 |
| 4.1.6 Correction de la sensibilité | 4-11 |
| 4.1.7 Configuration de l'imprimante (Option) | 4-14 |
| 4.1.8 Enregistrement nouveau produit..... | 4-16 |
| 4.1.8.1 Configuration de base..... | 4-16 |
| 4.1.8.2 Cofiguration automatique..... | 4-21 |
| 4.1.8.3 Paramétrage unité statistique | 4-27 |
| 4.1.8.4 Autres paramétrages | 4-31 |
| 4.1.9 Réglage de précision | 4-32 |
| 4.1.10 Configuration manuelle de la temporisation... | 4-35 |
| 4.1.11 Enregistrement des produits par la méthode spécifique de l'auto configuration | 4-37 |
| 4.1.12 Configuration automatique du produit enregistré | 4-40 |
| 4.1.13 Fonction EEC | 4-42 |
| 4.1.13.1 Configuration automatique limite par configuration de la valeur de référence | 4-43 |
| 4.1.13.2 Fonction EEC d'évacuation..... | 4-44 |
| 4.1.13.3 Configuration tolérance Zone-B..... | 4-45 |
| 4.1.13.4 Fonction EEC statistique..... | 4-46 |
| 4.1.13.5 Fonction gestion valeur moyenne | 4-47 |
| 4.2 Procédure utilisation quotidienne..... | 4-48 |
| 4.2.1 Mise sous tension | 4-49 |
| 4.2.2 Sélection du n° de produit..... | 4-49 |
| 4.2.3 Vérification du point Zéro et de la sensibilité ... | 4-49 |
| 4.2.4 Effacement des données statistiques | 4-50 |
| 4.2.5 Mise en fonctionnement | 4-51 |
| 4.2.6 Vérification du fonctionnement..... | 4-51 |
| 4.2.6.1 Vérification Eval/RJ | 4-52 |
| 4.2.6.2 Vérification de la précision | 4-58 |
| 4.2.7 Arrêt du convoyeur..... | 4-60 |
| 4.2.8 Affichage des données staitstiques | 4-61 |
| 4.3 Opérations avancées | 4-62 |
| 4.3.1 Modification de la sensibilité de détection..... | 4-62 |
| 4.3.2 Configuration du mot de passe et du niveau d'accès | 4-65 |
| 4.3.2.1 Modification du mot de passe | 4-65 |

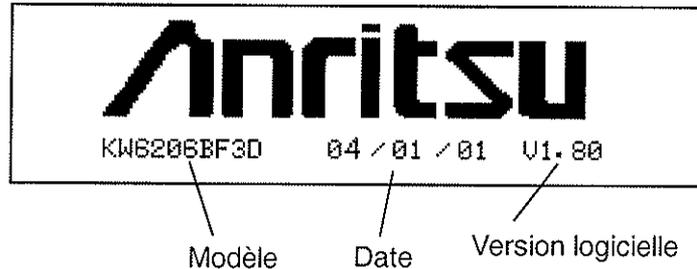
| | | |
|---------|--|------|
| 4.3.2.2 | Changement du niveau d'accès..... | 4-66 |
| 4.3.3 | Visualisation de l'historique | 4-69 |
| 4.3.4 | Configuration des détails statistiques | 4-71 |
| 4.3.4.1 | Configuration du cycle statistique | 4-71 |
| 4.3.4.2 | Changement de méthode statistique (TOUS/ uniquement PASS) | 4-72 |
| 4.3.5 | Impression des données statistiques..... | 4-73 |
| 4.3.6 | Configuration des raccourcis | 4-76 |
| 4.3.7 | Utilisation de la multi-gamme | 4-78 |
| 4.3.8 | Utilisation du mode convoyeur | 4-81 |
| 4.3.8.1 | Utilisation du mode convoyeur TP | 4-81 |
| 4.3.8.2 | Utilisation du mode convoyeur DM | 4-82 |

4.1 Préparations et configuration avant utilisation

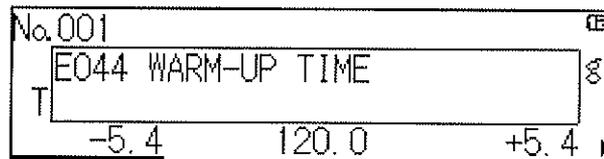
4.1.1 Mise sous tension

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



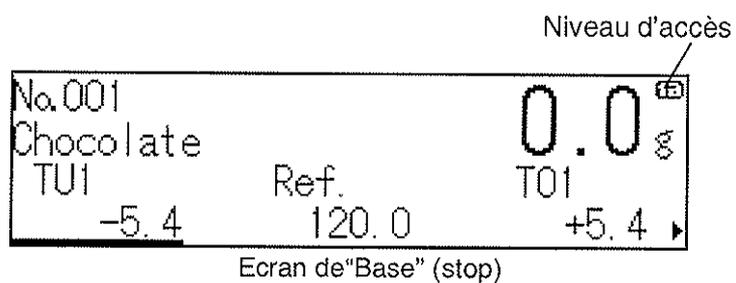
Puis l'écran de préchauffage suivant s'affiche.



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. Si on appuie sur la touche[CE]l'écran de base avec "--g" s'affiche.

Après le préchauffage, l'écran se change en écran de "base"(stop) 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 le repère.



4.1.2 Configuration du niveau d'accès

Configurer la date et l'heure après avoir paramétré un niveau d'accès supérieur.

Appuyer sur la touche [Menu]  dans l'écran principal pour afficher l'écran "Menu"



S'il n'y a pas de "clé"  affichée en face de "Product Regist." (accès autorisé), aller à la section 4.1.3

4.3.2 Configuration mot de passe et niveau d'accès

S'il y a une "clé"  en face de "Product Regist." (accès non autorisé), paramétrer le niveau d'accès en suivant la procédure suivante.

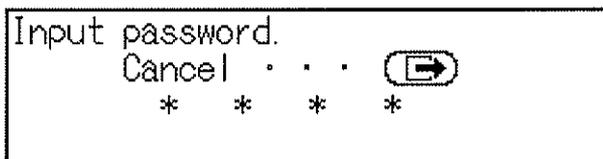
- 1 Appuyer sur la touche [Menu]  de l'écran principal.
- 2 Sélectionner la ligne "10 Access Level" dans l'écran "Menu" et appuyer sur la touche. [Return]  (retour)



- 3 L'écran "Access Level Selection" apparaît. Sélectionner la ligne "2 Admin. Level" et appuyer sur [Return]  (retour)

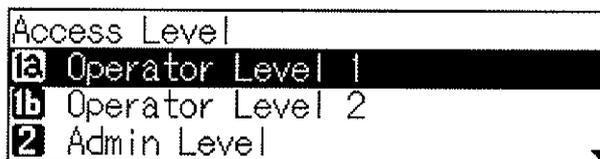


- 4 Entrer le mot de passe à l'aide du pavé numérique (le mot de passe par défaut est 7777. Voir section 4.3.2 la procédure de changement du mot de passe) Après avoir rentré le mot de passe, le niveau d'accès est validé à 2 (Niveau administrateur) lorsqu'on appuie sur la touche [Return]  Lorsqu'on enfonce la touche de sortie [Exit]  l'écran de base s'affiche.



<About Access Levels>(Au sujet du 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 Configuration du mot de passe et du fonctionnement du 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

Vérifier et régler la date et l'heure.

1 Appuyer sur [Menu]  dans l'écran principal.

2 Sélectionner "8 Control Panel"(panneau de contrôle)dans l'écran menu et appuyer sur [Retour] 



3 Sélectionner "2 Time Setting"(configuration date et heure) et appuyer sur [Retour] 



4 Vérifier que la date et l'heure sont corrects.



S'ils sont incorrects, entrer la date (calendrier Grégorien) et l'heure à partir de l'écran "Configuration temps". Sélectionner la date ou l'heure à l'aide des touches directionnelles gauche[Left] < et droite [Right] > et les chiffres à l'aide du pavé numérique.

Appuyer sur [Return] ↵ après la saisie, le curseur se déplace vers la droite et les modifications sont validées.

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

4.1.4.1 Configuration du tapis

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

- 1 Sélectionner "7 Maintenance" dans l'écran menu et appuyer sur [Return]



| | | |
|-------------------|----|----|
| 5 Fine Adjustment | CW | →2 |
| 6 Timing Adjust. | | |
| 7 Maintenance | | |
| 8 Control Panel | | |

- 2 Sélectionner "5 Main Setting" dans l'écran Maintenance et appuyer sur [Return]



| | | |
|-----------------|----|--|
| 4 Noise Monitor | MD | |
| 5 Main Setting | | |
| 6 Parallel Set. | | |
| 7 Spares List | | |

- 3 Sélectionner "1 Belt Speed"(vitesse tapis) et appuyer sur [Return]



| | | |
|-----------------|--|--|
| Main Setting | | |
| 1 Belt Speed | | |
| 2 RJ Direction | | |
| 3 Basic Setting | | |

- 4 Sélectionner "1 CW/MD Speed"(vitesse TP/D) et appuyer sur [Return]



Lorsque la vitesse du tapis est stable (standard):

| | | |
|---------------|--|---------|
| Belt Speed | | |
| 1 CW/MD Speed | | 50m/min |
| 2 RJ Speed | | 50m/min |

Lorsque le tapis a 2 vitesses (option):

| | | |
|--------------------|--|---------|
| Belt Speed | | |
| 1 CW/MD High speed | | 50m/min |
| 2 CW/MD Low speed | | 50m/min |
| 3 RJ High Speed | | 50m/min |

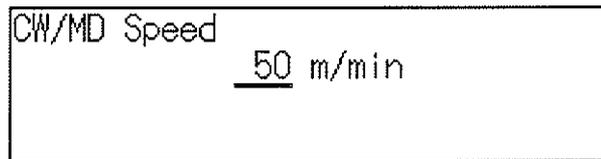


Lorsque la vitesse est positionnée sur "chaque produit" (option):

Configurer la vitesse du tapis à partir de l'écran menu "Product parameter"(paramètre produit)

5.5.3 (15) vitesse tapis

5 Saisir la vitesse du tapis à l'aide du pavé numérique. Après avoir effectué le changement, appuyer sur la touche [Exit] (sortie)



Lorsque la configuration "2 vitesses" est fixée, sélectionner "2 CW/MD Speed (vitesse lente)" après la modification.

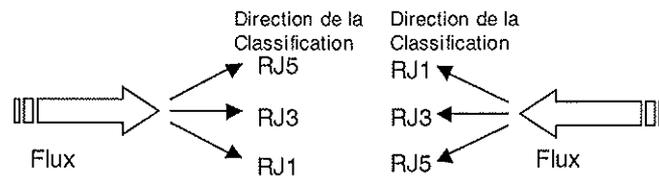
6 Lorsque l'éjecteur est branché, sélectionner "2 RJ Speed" (vitesse éjecteur) et configurer la vitesse de l'éjecteur.

4.1.4.2 Configuration du sens d'évacuation

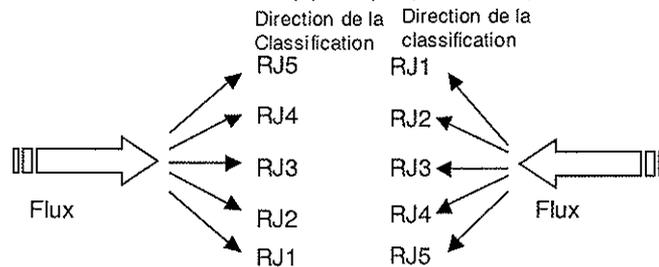
Configurer le sens d'évacuation de l'éjecteur lorsqu'il est connecté.

<Configuration du sens de classification>

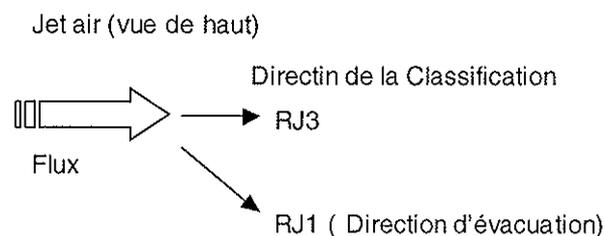
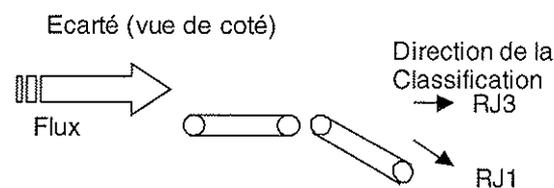
<classification 3 directions(STD)> (vue de haut)



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



<classification 2 directions (STD)>



Configurer chacune des directions -NG, PASS, +NG, ALARM, MDNG, EXNG, DBL P.
Lorsque plusieurs statuts NC surviennent simultanément, l'ordre de priorité est le suivant :

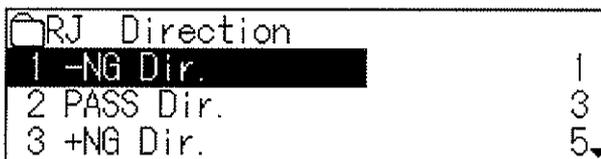
| | |
|--------------------------------|---|
| Priorité Elevée ↑ Low | Classe 1 En cas d'erreur (ALARM) 2 DMNC 3 NC Externe (EXNG) 4 Double produit (DBL P.) 5 Evaluation du poids (PASS, -NG, +NG) |
|--------------------------------|---|

< Configuration de la direction d'évacuation >

- 1 Sélectionner "2 RJ Direction" à partir de l'écran "Main Setting" (configuration principale) et appuyer sur [Return]  (retour)



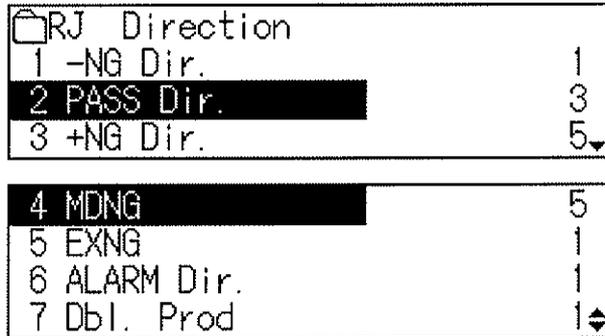
- 2 Sélectionner "1 -NG Dir" (dir. NC) et appuyer sur [Return] 



- 3 Sélectionner la direction -NC à l'aide du pavé numérique parmi 0, 1, 3, 5 ou 6, et appuyer sur [Retour] 



- 4 Continuer en configurant chacune des directions de classe PASS, +NG, MDNG, EXNG, ALARM et DBL P.



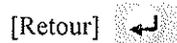
4.1.5 Calibrage de l'auto-sensibilité (Option)

Lorsque la fonction calibrage de l'auto-sensibilité est installée, (option), appuyer sur la touche [Stop] pour arrêter le convoyeur de pesée et calibrer la correction de sensibilité en suivant les instructions ci-dessous.

- 1 Sélectionner "7. Maintenance" à partir de l'écran Menu et appuyer sur retour

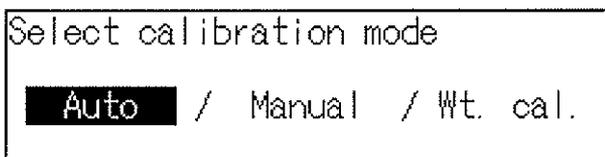


- 2 Sélectionner "2. Sens. Cal" à partir de l'écran Maintenance et appuyer sur

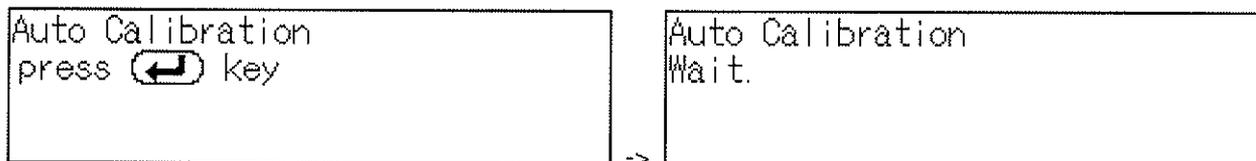


- 3 Dans l'écran "Select calibration mode"(sélection du mode de calibrage)

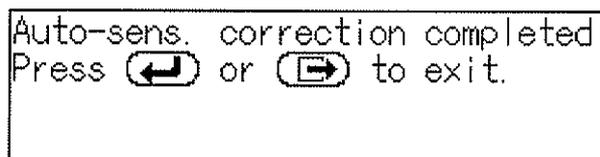
positionner le mode de calibrage sur "Auto" et appuyer sur retour



- 4 Appuyer sur la touche  pour lancer le calibrage automatique de l'auto sensibilité.



- 5 L'écran suivant s'affiche lorsque le calibrage est terminé. Appuyer sur  ou [Sortie]  pour retourner dans le menu réglage.



4

Fonctionnement

4.1.6 Correction de la sensibilité

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

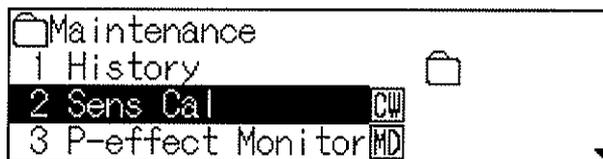
Appuyer sur la touche Arrêt () pour arrêter le convoyeur de pesée et lancer la correction de la sensibilité.

Les modèles dont la gamme de poids maximum est de 60 g et les modèles sans fonction multigamme spécifiés par le client peuvent être calibrés suivant la procédure ci-dessous.

- 1 Sélectionner "Maintenance" dans l'écran "Menu" et appuyer sur [Retour] 



- 2 Sélectionner "2. Sens. Cal" (calibrage sensib.) de l'écran "Maintenance" et appuyer sur [Retour] 



Lorsque la fonction multigamme est sélectionnée "Auto" au niveau "Multi-gamme", l'écran "Weight Range Selection" (Sélection gamme de poids) s'affiche pour permettre la sélection de l'étalonnage de la sensibilité. Choisir la gamme de poids du calibrage.

 4.3.7 Utilisation de la multi-gamme

- 3 Retirer tout produit pouvant se trouver sur le convoyeur et appuyer sur

[Zero-set] **-0-** (remise à zéro)

```
Sens Cal
Remove all products and
press ←0→ key
1.00 V 300 g 0.0 g
```

- 4 L'écran "Place the master product..." (placer un produit maître) s'ouvre. Placer un produit ou un poids maître sur le convoyeur et saisir le poids précis à l'aide du pavé numérique et appuyer sur [Retour] **↵**

```
Now zero setting
Wait.
1.00 V 300 g 0.0 g
```

```
Place the master product
enter its weight 300 g
1.00 V 300 g 0.0 g
```

- 5 Lorsque l'écran "Remove master product..." (retirer le produit maître) apparaît, enlever le produit ou le poids maître du convoyeur et appuyer sur [Zero-set] **-0-** (remise à zéro)

```
Now correcting sensitivity
Wait.
8.00V 300 g 300.0 g
```

```
Remove master product and
Press ←0→ key
8.00V 300 g 300.0 g
```

- 6 La correction de la sensibilité est terminée lorsque l'écran "Sens. Correction completed" (correction sensib. terminée) apparaît.

```
Now zero setting
Wait.
1.00 V 300 g 0.0 g
```

```
Sens correction completed
Exit → Reset ↵
1.00 V 300 g 0.0 g
```

Remarque : L'étalonnage de la sensibilité n'est effectué que pour la gamme de poids du produit sélectionné à ce moment là. Lorsque d'autres produits sont configurés dans une gamme

différente et que l'étalonnage de la sensibilité est réalisé pour cette gamme de poids, sélectionnez le produit maître et étalonnez la sensibilité.

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.

1 Appuyer sur la touche [Menu]  de l'écran principal.

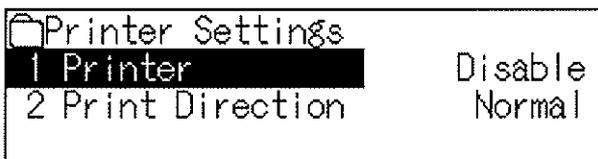
2 Sélectionner "8 Control panel" (panneau de commande) et appuyer sur [Retour] 



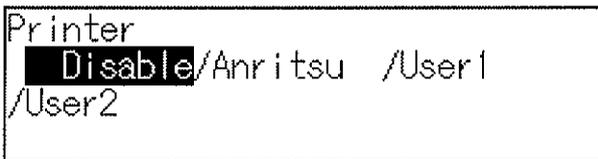
3 Sélectionner "8 Printer settings"(configuration imprimante) et appuyer sur 



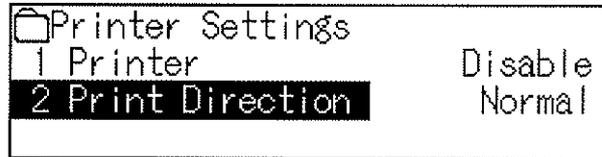
4 Sélectionner "1 Printer" (imprimante) et appuyer sur [Retour] 



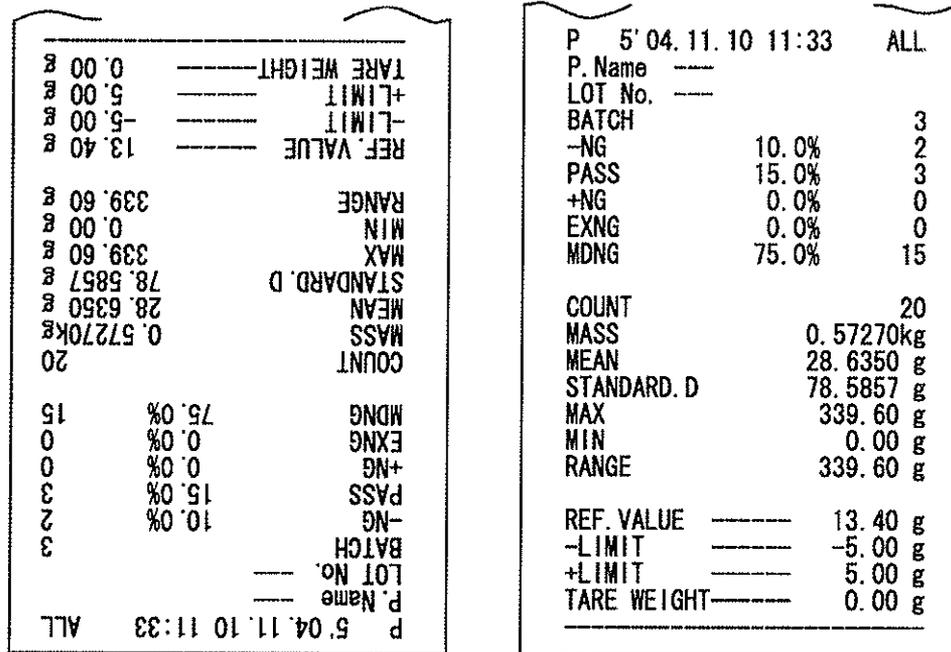
5 Sélectionner "Anritsu" à l'aide des touches directionnelles [droite]  et [gauche]  et appuyer sur [Retour]  Habituellement, "User 1" (utilisateur 1) et "User 2" (utilisateur 2) ne sont pas utilisés si rien ne le spécifie.



6 Sélectionner "2 Print Direction"(sens d'impression) dans l'écran "Printer settings"(configuration imprimante) et appuyer sur [Retour] 



7 Sélectionner le sens d'impression (Normal/Inversé) et appuyer sur [Retour] ↵



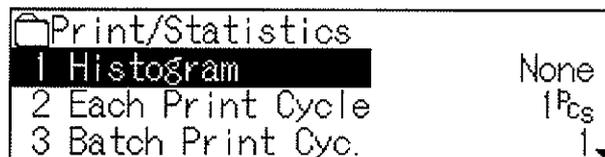
Normal

Inversé

Sens déroulement papier

8 Si cela est nécessaire, sélectionner et configurer "Histogram"(histogramme), "Each Print Cycle"(impression chaque cycle), "Batch Print Cyc."(impression cycle de lot), "Batch Cycle Unit" (unité de cycle de lot), "Statistics"(statistiques) "Individual"(individuelles), "Time Print"(impression de l'heure), etc. à partir de l'écran "Print/Statistics" (impression statistiques)

👉 4.3.4 Configuration détails statistiques



4
Fonctionnement

| | |
|---------------------|-----------|
| 4 Batch Cycle Unit | Qty |
| 5 Statistics | None |
| 6 Individual | None |
| 7 Time Print | None↕ |
| 8 Stats. Alarm | Yes |
| 9 Stat. Pattern | Pattern B |
| 10 Stats. Prn. Sel. | All |

4.1.8 Enregistrement d'un nouveau produit

4.1.8.1 Effectuer les paramétrages de bases

Pour enregistrer un nouveau produit, il est nécessaire d'afficher le menu "Product Registration"(enregistrement produit) et d'effectuer la configuration de base à l'aide de "Basic-set wizard"(l'assistant configuration de base)

L'assistant configuration de base effectue les paramétrages de base des produits. Déterminer au préalable les éléments suivants (en appuyant sur la touche [Sortie]

 pendant que l'assistant appelle l'écran précédent.)

Définir le nom du produit, la valeur de référence, TU2, TU1, TO1, TO2 la longueur du produit, la vitesse du tapis et prédéfinir la tare à l'avance.

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

1 Appuyer sur [Menu]  dans l'écran de base pour afficher le menu

2 Sélectionner "1 Product Regist."(enregistrement produit) et appuyer sur [Retour] 

| | | |
|--------------------|---|----|
| 1 Product Regist. |  | ↔2 |
| 2 Stats Control |  | |
| 3 Detect-level Chg |  | |
| 4 Operation Check | | ▼ |

3 Sélectionner "1 Basic-set Wizard" (assistant configuration de base [Retour] 

| | | |
|--------------------|---|-----------------|
| No. 001 |  | Product Regist. |
| 1 Basic-set Wizard | | |
| 2 Auto-set Wizard |  | |
| 3 Prod. Parameter |  | |

4 L'écran suivant s'affiche lorsqu'on appuie sur la touche [Retour] 

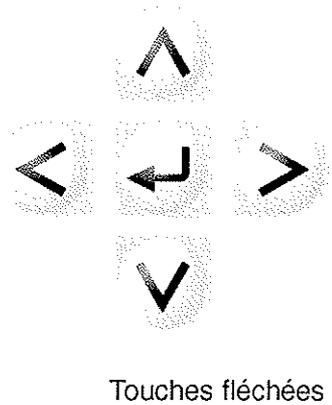
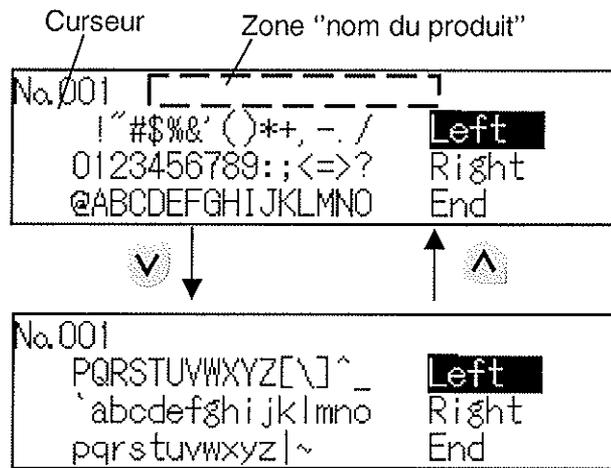
Wizard for performing basic settings for product.
 Press  for next screen.
 Press  to quit.

<Saisie du nom du produit>

5 Appuyer sur [Retour]  pour appeler l'écran "Product name input"(saisie nom du produit)

Input P-name first.
 Register after setting.
 Press  for next screen.

6 Saisir le nom du produit dans le champ "Product name"(nom du produit)



Saisie du nom du produit

Appuyer sur les touches fléchées pour déplacer le curseur sur le caractère alphanumérique désiré et appuyer sur [Retour]  pour entrer le caractère sélectionné dans le champ de saisie. Le nom du produit peut contenir 14 caractères maximum. Pour insérer le nom du produit, déplacer le curseur dans la zone "Product name"(nom du produit) en appuyant sur la touche de raccourci  et saisir.

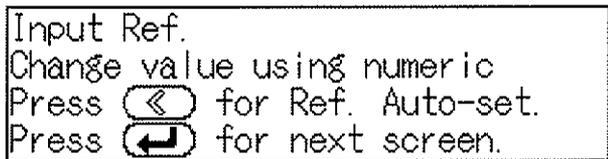
Se déplacer vers la gauche et vers la droite

Appuyer sur les touches fléchées pour déplacer le curseur vers la gauche ou vers la droite et appuyer sur [Retour]  pour déplacer la saisie alphanumérique du champ du nom de produit, à gauche ou à droite.

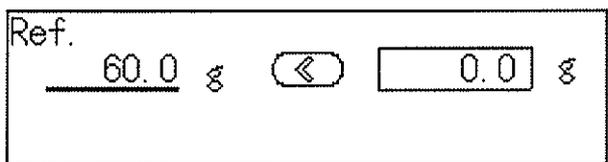
7 Après la saisie du nom du produit, appuyer sur les flèches pour déplacer le curseur sur la "Reg." Et appuyer sur [Retour]  pour enregistrer le nom du produit.

<Saisie de la valeur de référence>

- 8 Lorsque la saisie du nom du produit est terminée, l'écran "Input Ref." (saisie référence) suivant apparaît. Appuyer sur [Retour] 



- 9 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.



Saisie à partir du pavé numérique

Saisir la valeur de référence à l'aide du clavier numérique.

Saisie à partir du produit lui-même

Placer un produit maître sur le convoyeur de pesée et appuyer sur la flèche gauche.

 Cette masse est saisie comme valeur de référence.

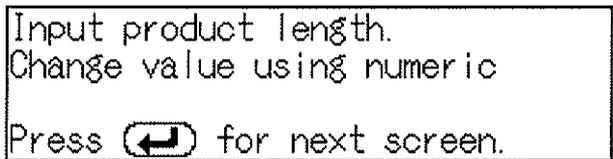
TU1, TU2, TO1 et TO2 sont automatiquement calculés et définis à l'aide de cette saisie. Ces valeurs configurées ne peuvent pas être modifiées manuellement.

 4.1.13.1 Configuration automatique de la limite par la configuration de la valeur de référence.

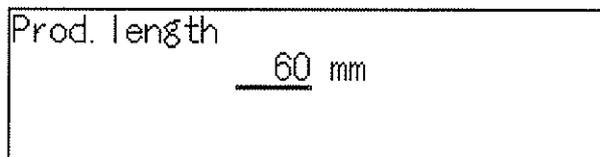
< Saisie de la longueur du produit>

- 10 Lorsque la configuration de la valeur de référence est terminée, appuyer sur [Retour]  pour appeler l'écran "Input product length"(saisie longueur produit) et appuyer sur [Retour] 

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

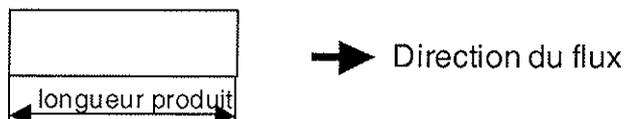


- 11 Saisir la longueur du produit à l'aide du pavé numérique.



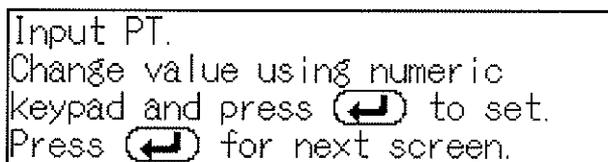
<Saisie longueur produit>

- 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.

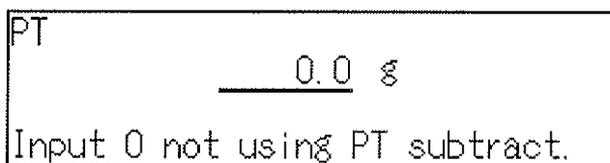


- Pour mesurer des produits de longueurs différentes, les mesures peuvent être effectuées en changeant simplement la valeur de référence et les limites et en entrant la longueur la plus grande.
- Le calcul automatique considère que tous les produits sont des parallélépipèdes rectangles. Pour les produits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

12 Lorsque la configuration de la longueur du produit est terminée, appuyer sur [Retour]  pour appeler l'écran "Input Preset Tare Weight" (saisie tare prédéfinie) et appuyer sur [Retour] .



13 Saisir la tare* à l'aide du pavé numérique et appuyer sur [Retour] .



**Lorsque la soustraction de la tare est terminée par la saisie du poids, la masse se présente comme ceci :*

$$\text{Masse} = \text{Valeur de pesée} - \text{tare}$$

Lorsque la vitesse tapis "Belt speed" est configurée avec l'option 2 vitesses, aller au point 14'.

Lorsque la vitesse tapis est configurée avec l'option "chaque produit", aller au point 14".

14 La configuration "Basic Wizard" (assistant de base) est terminée.

Lorsqu'on appuie sur "Yes" l'écran "Auto-set Wizard" (assistant config. Automatique) apparaît.

Lorsqu'on appuie sur "No" l'écran "Menu" apparaît.

```
Basic setting wizard ended
Perform continuous Auto-set?
  Yes / No
```

Remarque:

L'assistant configuration automatique est désactivé lorsque le mode convoyeur DM est positionné sur "Yes"

<Changement de la vitesse du tapis (option 2 vitesse)>

- 14' L'écran "Belt Speed Input"(saisie vitesse tapis) apparaît lorsqu'on appuie sur [Retour] 

```
Setting belt speed.
Select using <> and press
<> to set.
Press <> for next screen.
```

- 15' Sélectionner "Hi"(élevé) ou "Lo"(lente) et appuyer sur [Retour] 

```
Belt Speed H/L
  Hi / Lo
```

- 16' La configuration assistant de base est terminée.

Lorsqu'on appuie sur "Yes" l'assistant configuration automatique apparaît.
Lorsqu'on appuie sur "No" l'écran "Menu" apparaît.

```
Basic setting wizard ended
Perform continuous Auto-set?
  Yes / No
```

Remarque:

L'assistant configuration automatique est désactivé si le mode convoyeur DM est positionné sur "Yes".

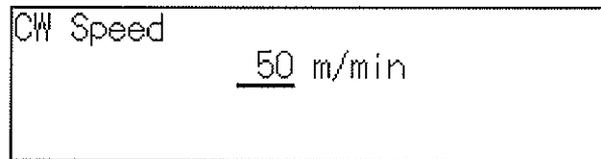
<Changement de la vitesse du tapis (option chaque produit)>

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

- 14'' L'écran de saisie de la vitesse du tapis apparaît lorsqu'on appuie sur la touche [Retour] 

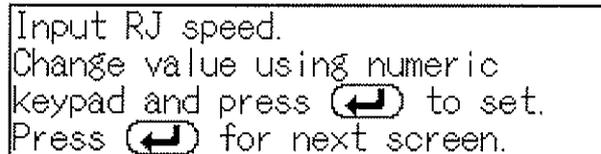
```
Input CW speed.
Change value using numeric
keypad and press <> to set.
Press <> for next screen.
```

15” Saisir la vitesse du tapis et appuyer sur [Retour] 



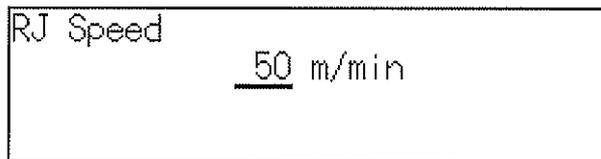
CW Speed
50 m/min

16” L’écran “RJ Belt Speed Input”(saisie vitesse tapis éjecteur) apparaît lorsqu’on appuie sur [Retour] 



Input RJ speed.
Change value using numeric keypad and press  to set.
Press  for next screen.

17” Entrer la vitesse du tapis de l’éjecteur et appuyer sur [Retour] 



RJ Speed
50 m/min

18” La configuration de l’assistant de base est terminée.

Lorsqu’on appuie sur “Yes” l’assistant configuration automatique apparaît.

Lorsqu’on appuie sur “No” l’écran “Menu” apparaît



Basic setting wizard ended
Perform continuous Auto-set?
Yes / No

Remarque:

L’assistant configuration automatique est désactivé si le mode convoyeur DM est positionné sur “Yes”.

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.

Vérification préalable des points suivants.

- Vérification contamination métal ou vérification produit manquant
- Le produit arête la photocellule (hauteur dépassant 10 mm) ou pas

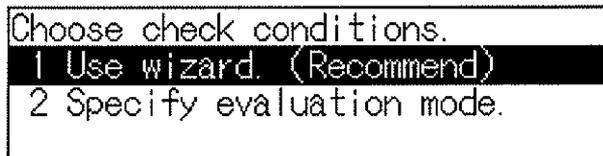
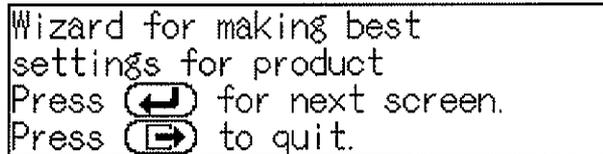
Lorsque “Yes” est sélectionné à partir de l’écran qui apparaît après que la configuration effectuée à l’aide de l’écran assistant configuration automatique, soit terminée, l’écran de l’étape 2 apparaît.

- 1 Appuyer sur [Menu]  dans l’écran de base pour appeler l’écran “Menu” et sélectionner “1 Product registration”(enregistrement produit). Puis appuyer sur [Retour]  pour afficher l’écran “Product Registration”(enregistrement produit) Sélectionner “2 Auto-set wizard”(assistant configuration

automatique) et appuyer deux fois sur [Retour] 



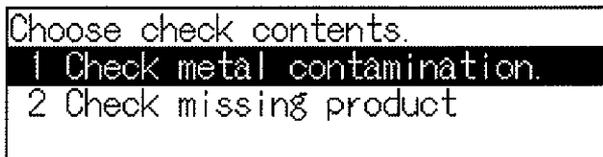
- 2** Sélectionner les conditions de vérification. Normalement, sélectionner “1 Use wizard (utiliser l’assistant) (recommandé)” et appuyer sur [Retour] 



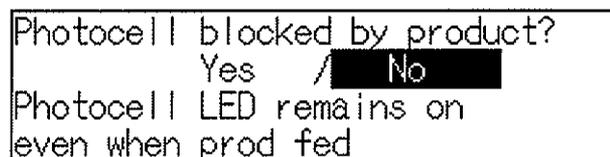
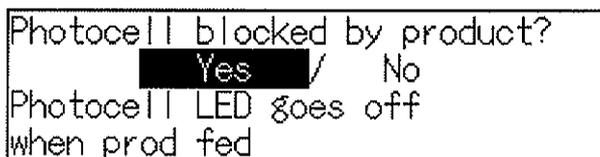
Lorsqu’on veut utiliser le mode évaluation directement, sélectionner “2 Specify evaluation mode.” (spécifier mode d’évaluation) et appuyer sur [Retour] . Passer à l’étape 3’.

< Sélectionner vérification des conditions en utilisant l’assistant (Recommandé)>

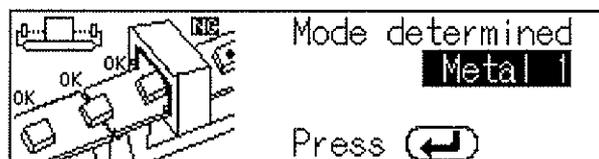
- 3** Sélectionner soit “Vérifier la contamination métal” ou “Manquant” et appuyer sur [Retour] 



- 4** Lorsque que le produit inspecté arête la cellule, sélectionner “Yes” pour configurer la cellule. Sinon, sélectionner “No”. Puis, appuyer sur [Retour] 

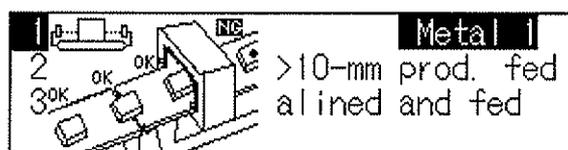


- 5** Lorsque le mode d’évaluation est décidé, appuyer sur [Retour]  et passer à l’étape 6.



<Spécification du mode d'évaluation>

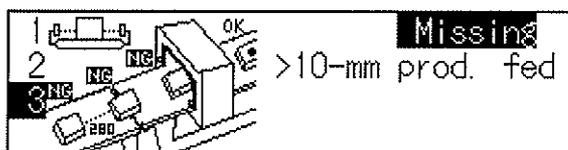
- 3'** Lorsque "2 Specify evaluation mode." (spécification mode d'évaluation) est sélectionné dans l'écran "Choose check conditions" (choisir les conditions de vérification, appuyer sur les flèches [haut] et [bas] pour déterminer le mode d'évaluation et appuyer sur [Retour] pour renseigner l'étape 6.



*Détection métal 1
Arrête le rayon de la cellule (10 mm de hauteur min.)*



*Détection métal 2
N'arrête pas le rayon de la cellule (hauteur en dessous de 10 mm)*



*Détection manquant
Arrête le rayon de la cellule (10 mm de hauteur min.)*

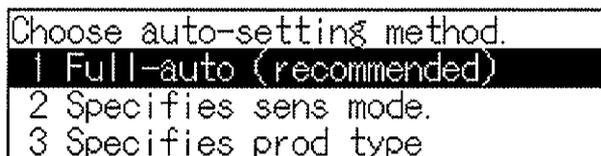
4

Fonctionnement

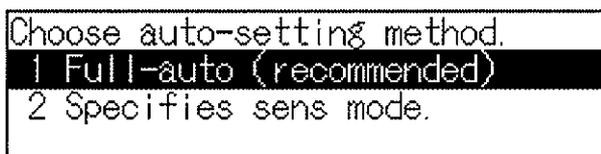
< Sélection de la méthode configuration automatique >

- 6** Lorsque "Metal Check" (détection métaux) est sélectionné, l'écran "Auto-set Method" (methode vérification automatique) s'affiche. En usage normal, sélectionner "Full-auto (recommended)" (tout automatique (recommandé)) et appuyer sur la touche [Retour] .
- Lorsque "2 Check missing product" (produit manquant) est sélectionné, voir 4.1.11.

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

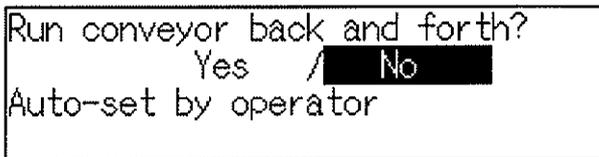
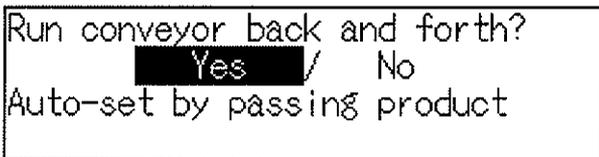


Lorsque "Missing Check" (vérification manquant) est sélectionné, "3 Specifies prod type" (spécifie type de produits) n'apparaît pas..



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

7 En faisant fonctionner le convoyeur d'avant en arrière pour la configuration automatique des produits inspectés, sélectionner "YES" et appuyer sur la touche [Retour]  Lorsque l'opérateur alimente la machine en produit* en utilisant la configuration automatique, sélectionner "NO" et appuyer sur la touche [Retour] 



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

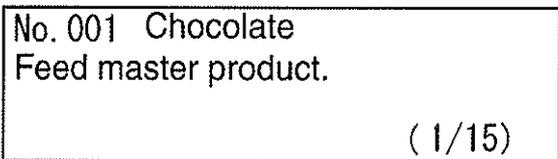
- Lors de l'inspection les produits de moins de 10 mm et qui passent en dessous du rayon optique de la cellule
- Présence de produits instables dont le centre de gravité est trop haut
- Présence de produits dont la forme peut les faire rouler facilement
- Présence de produits qui sont trop longs et qui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

< Exécution de la configuration automatique >

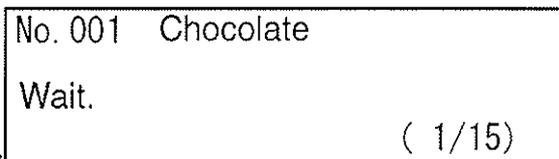
8 Lorsque la touche [Start]  est enfoncée, la configuration automatique démarre et le convoyeur se met en marche



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 >

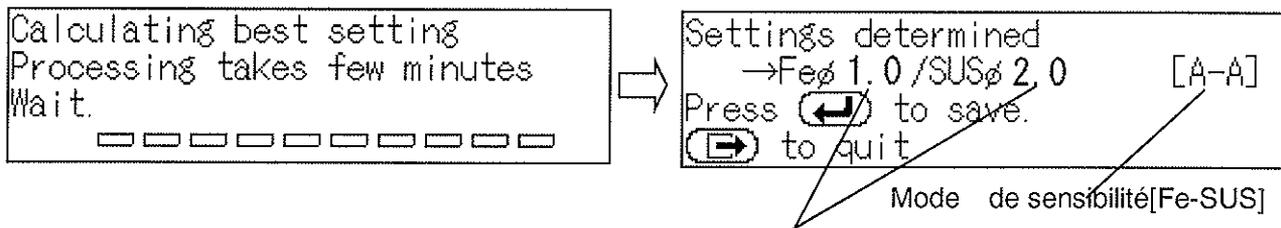
- 9** Lorsque l'on a placé 15 échantillons de produit maître, les configurations sont définies et la valeur de sensibilité de détection estimée et le mode de sensibilité recommandé s'affichent.

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.

4

Fonctionnement



Valeur estimée de sensibilité de détection

Lorsque la valeur est configurée, appuyer sur la touche [Retour] 

Pour renouveler la configuration automatique, appuyer sur la touche [Sortie] 

Quand la touche [Sortie]  est enfoncée, la valeur est invalidée et l'écran "Auto-set start" (démarrage auto-config.) apparaît.

En appuyant sur [Sortie]  on revient dans l'écran précédent sans changer le mode de sensibilité.

- 10** L'écran [Auto-set End] (fin de la configuration automatique) s'affiche.

```
Auto setting wizard completed
Press 
```

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

- 9'** Lors de la vérification du produit manquant, on utilise un dispositif d'amplification de micro-ondes (MASER) et un produit non conforme (avec une pièce manquante) et on effectue une configuration automatique. Charger un produit maître sans produit manquant (produit OK) huit fois en suivant les instructions de l'écran.

```

No. 001
Feed master prod.
                                     ( 1/10)
    
```

Charger le produit NC deux fois en suivant les instructions de l'écran.

```

No. 001
Feed NG Prod.
                                     ( 9/10)
    
```

- (1) La configuration est déterminée et la valeur R^{Note} et le mode de sensibilité s'affichent

```

Settings determined
  → R 0.1                               [B-B]
Press [←] to save.
[→] to quit
    
```

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 amplifiées |
|-----------------------|--------------------------------|
| 0.1 à 0.4 | 0.7 |
| 0.5 à 0.6 | 0.8 |

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

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

Lorsque [Sortie]  est enfoncée, la valeur est invalidée et l'écran "Auto setting start"(démarrage configuration automatique) apparaît.

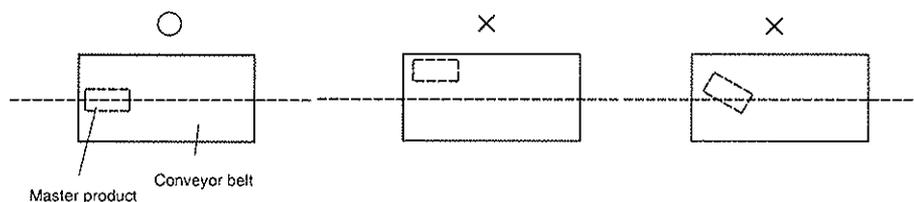
10' L'écran [Auto-set End] (démarrage configuration automatique) apparaît.

```

Auto setting wizard completed
Press [←]
    
```

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

Fonctionnement

4.1.8.3 Configuration de l'unité des statistiques

(1) Configuration de la quantité cycle de lot/ temps de cycle de lot

Configurer "Batch Cy. Qty"(quantité cycle de lot) ou "Batch Cy. Time"(temps de cycle de lot) qui est utilisé pour la période d'impression de lot et la mise à jour du cycle dans l'écran "X-bar".

L'impression de lot et des statistiques totales se fait automatiquement pour effacer les statistiques après la configuration.

1 Appuyer sur [Menu]  dans l'écran principal.

2 Sélectionner "1. Product Regist."(enregistrement produit) et appuyer sur [Retour]



3 Sélectionner "3. Prod. Parameter"(paramètre produit) et appuyer sur [Retour]



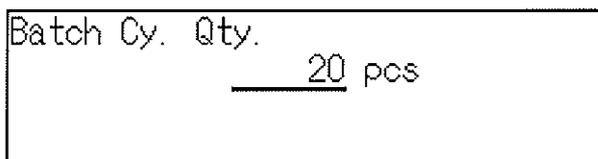
4 Sélectionner "9 Statistics" (statistiques) et appuyer sur [retour] 



5 Sélectionner "Batch Cy. Qty." (Qté cycle de lot) et appuyer sur [Retour] 



6 Saisir "Batch Cycle Qty" (Qté cycle de lot) à l'aide du pavé numérique et appuyer sur [Retour]  pour enregistrer.



La configuration par défaut à l'expédition est "Batch Cycle Qty" (Qté de cycle de lot). Pour changer la configuration, modifier "Batch cycle unit" (unité cycle de lot) en "Hour" (heure)

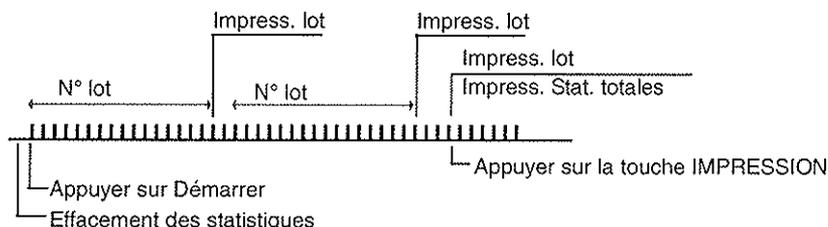
 4.1.8.3 Configuration unité statistique

Lorsque "Statistics batch count" (nombre statistique lot) est 0, l'impression de lot ne s'effectue pas. De plus, lorsque "Batch Cycle Time" (temps statistique cycle) est 0, l'impression ne s'effectue 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.

<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 avec les Statistiques totales.



Pour produits PASS

| | | | | | | |
|----------------------------|------------|-----------|-------------|------------|---------------------------------------|---|
| No. produit | P 1 | '04.06.24 | 11:36 | PASS | Date et heure fin d'impression du lot | |
| | VERSION | | | 1.80 | Version | |
| | P.NAME | ---- | | CANDY | | |
| | LOT No. | | | 12345 | | |
| No. lot | BATCH | | | 1 | | |
| Nombre pour chaque classe* | TU2_TU1 | | 1.0% | 1 | | |
| | TU1_TO1 | | 99.0% | 99 | | |
| | COUNT | | | 100 | | |
| Valeurs lot | WEIGHT | | | 10.01600kg | | |
| | MEAN | | | 100.1600 g | | |
| | STANDARD.D | | | 2.1156 g | | |
| | Max | | | 103.80 g | | |
| | Min | | | 92.20 g | | |
| | GAMME** | RANGE | | | 11.60 g | |
| | | B% | | | 1.00% | Pourcentage de produits de zone B passés en produits acceptables. |
| Paramètres | 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° série de la machine |

*Les comptes de classes acceptables ne s'impriment pas en cas de statut de produit 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 l'impression de lot n'a pas été effectuée depuis une heure**
- Lorsque les paramètres TP (valeur de référence, longueur produit, statistiques compte de lot, n° de lot., nom produit, la tare) sont modifiés
- Lorsque le traitement par lot est interrompu de force (Lorsque'on appuie

sur la touche [impression]  pendant le traitement par lot)

- Lorsque les paramètres "Tolérance" et "PT Subtract" sont modifiés. 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.

Lorsque l'histogramme est positionné sur "Yes", celui-ci s'imprime.

 5.6.2 Impression/statistiques No.1 Histogramme

Pour TOUS les produits

| | | | | | | | | | |
|-------------------------|--|---------------|--|-------------|--|-------|--|---------------------------------------|--|
| No. produit | | P 1 '04.06.24 | | 11:36 | | ALL | | Date et heure fin d'impression de lot | |
| | | VERSION | | | | 1.80 | | Version | |
| | | P.NAME ---- | | | | CANDY | | | |
| | | LOT No. | | | | 12345 | | | |
| No. de lot | | BATCH | | | | 1 | | | |
| | | _TU2 | | 2.6% | | 3 | | | |
| | | TU2_TU1 | | 4.3% | | 5 | | | |
| | | (Rejected) | | 3.5% | | 4 | | | |
| | | (Accepted) | | 0.9% | | 1 | | | |
| Nombre de chaque classe | | 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 | | | |
| | | 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 | | | | | |
| | | B% | | 1.00% | | | | | |
| | | 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 | | | | | |
| Paramétrages | | ----- | | 41000001-00 | | | | N° de série de la machine | |

*GAMME= Valeur maximum - Valeur minimum

(2) Configuration échelle histogramme et limite histogramme

Sert à configurer les paramètres de l'écran "Histogramme" et de l'écran " X-bar" selon les besoins.

- 1 Sélectionner "9 Statistics" dans l'écran "Prod Parameter" (paramètres produit) et appuyer sur [Retour] 

| | | |
|------------------|----|-------|
| 8 Tare Weight | CW | 0.0 g |
| 9 Statistics | CW | |
| 10 Conveyor Mode | | |
| 11* Belt Speed | | |

- 2 Configurer "X-bar +Limit", "X-bar -Limit", "Histo. Scale", etc. si nécessaire.

| | | |
|-------------------|------------|---------|
| No. 001 | Statistics | |
| 1 Batch Cy. Qty. | | 20Pcs |
| 2* Batch Cy. Time | | 60min |
| 3 X-bar +Limit | | +10.0 g |
| 4 X-bar -Limit | | +0.0 g |
| 5 Histo. Scale | | 5.0 g |
| 6 Histo. -Limit | | -20.0 g |
| 7 Valid +Limit | | +10.0 g |

4

Fonctionnement

4.1.8.4 Configuration des autres paramètres

<Configuration du n° de lot.>

L'impression des lots et des statistiques s'effectue automatiquement pour effacer les statistiques après la saisie du n° de lot.

Configurer le n° de lot dans l'écran "Product Parameters" (paramètres produit)

- 1 Appuyer sur la touche [Menu]  dans l'écran principal.
- 2 Sélectionner "1. Product Regist." (enregistrement produit) et appuyer sur [Retour] 

| | | |
|--------------------|----|----|
| 1 Product Regist. | | ib |
| 2 Stats Control | | |
| 3 Detect-level Chg | MD | |
| 4 Operation Check | | |

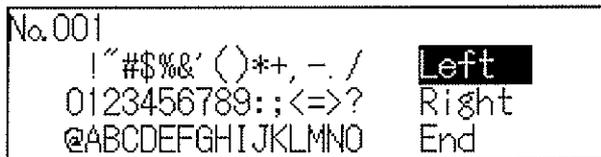
- 3 Sélectionner "3 Prod. Parameter" (paramètres produit) et appuyer sur [Retour] 



4 Sélectionner "7 Lot No." (n° de lot) et appuyer sur [Retour]



5 Des caractères alphanumériques apparaissent pour saisir le n° de lot en utilisant 10 caractères au maximum.



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.

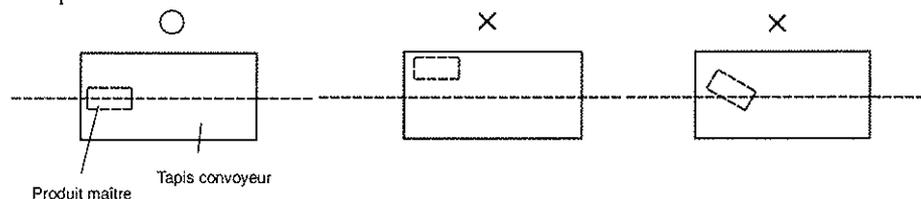
Pour les pays européens, sauf l'Allemagne, la gamme de mesures acceptable est de $\pm 20\%$ du produit maître. Si un produit se trouve en dehors de cette fourchette, il est déclaré produit \pm NC. La masse qui sort de cette gamme apparaît comme "--g". De plus, il n'entre pas dans les statistiques.

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.



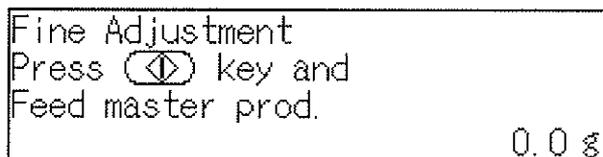
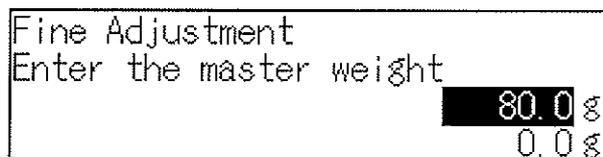
- Régler la position de la cellule photoélectrique de sorte que le produit maître coupe l'axe du faisceau lumineux.
- Si les conditions de détection réelles des produits (chargement des produits, direction, etc.) diffèrent des conditions dans lesquelles le produit maître a été chargé, il y a un risque de défaut de précision lors d'une production normale.

1 Appuyer sur [Stop]  pour arrêter le convoyeur et appuyer sur la touche [Menu]  dans l'écran principal pour appeler l'écran Menu

2 Sélectionner "5.Fine Adjustment"(réglage de précision) et appuyer sur [Retour] 



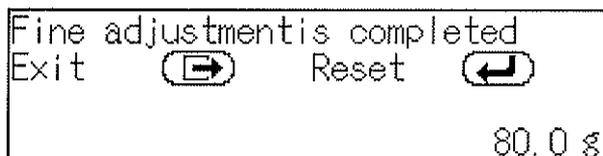
3 Saisir le poids maître et appuyer sur [Retour] 



4 Appuyer sur [Start] 

5 Charger le poids maître.

Charger le produit maître 3 à 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.



Appuyer sur [Sortie]  pour terminer le réglage.

Appuyer sur [Retour]  pour retourner à l'étape 3.

<Enregistrement du réglage de précision>

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).

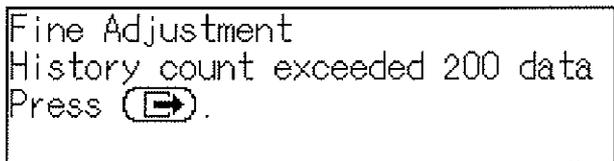
Ecran "historique du réglage de précision"

Cet écran affiche les données historiques du réglage de précision après l'apposition d'un cachet de certification. Le nombre maximum d'enregistrements historiques est de 200 données. Le réglage de précision est désactivé lorsque le nombre d'historiques dépasse 200.

| No. | Date et heure de l'exécution du réglage de précision | | N° de produit | Poids maître | Coefficient de correction |
|-----|--|----------|---------------|--------------|---------------------------|
| 1. | 04.04.23 | 12:10:20 | 001 | 300.0 g | 1.0509 |
| 2. | 04.04.23 | 12:15:25 | 005 | 250.0 g | 1.0421 |
| 3. | 04.04.23 | 12:30:31 | 002 | 600.0 g | 0.9997 |
| 4. | 04.04.23 | 12:50:31 | 001 | 300.0 g | 1.0411 |

Remarque:

1. Les échecs du réglage de précision ne sont pas enregistrés
2. Le nombre maximum d'enregistrements historiques est de 200 données. Le réglage de précision est désactivé lorsque le nombre d'historiques dépasse 200.



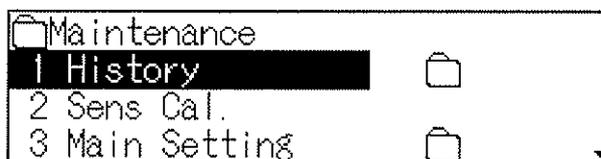
"Historique du premier réglage de précision"

Cet écran affiche les historiques du réglage de précision avant l'apposition d'un cachet de certification. Les historiques de 100 produits sont toujours affichés. La date, le poids du produit maître et le coefficient de correction ne sont pas affichés pour un produit dont le réglage de précision n'a pas été effectué, mais le coefficient de correction de ce numéro de produit est 1.0000.

| N° produit. | Date à laquelle le réglage de précision a été exécuté | | Poids maître | Coefficient de correction |
|-------------|---|----------|--------------|---------------------------|
| P001 | 04.04.01 | 15:12:10 | 300.0 g | 0.9995 |
| P002 | 04.04.15 | 15:10:52 | 600.0 g | 1.0325 |
| P003 | | | | |
| P004 | | | | |
| P005 | 04.04.18 | 04:11:45 | 250.0 g | 1.0021 |
| P006 | | | | |
| P007 | | | | |
| P008 | | | | |

Affichage de l'écran de l'historique des réglages de précision/des premiers réglages de précision

- 1 Sélectionner "Maintenance" dans le menu et appuyer sur [Retour]
- 2 Appuyer sur [Retour]



- 3** Sélectionner “Fine Adjust Hist” (historique réglage de précision) (ou “First Fine Adjust”)(premier réglage de précision) à l’aide des touches fléchées Δ et ∇ et appuyer sur [Retour] \leftarrow pour ouvrir l’historique des réglages de précision(“Fine adjustment history”) (ou des premiers réglages de précision) (“First Fine adjustment”)



L’historique des réglages de précision et l’historique des premiers réglages de précision peuvent être imprimés à l’aide de la touche [impression] 

4

Fonctionnement

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 parallélépipèdes 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 [Stop]  pour arrêter le convoyeur et appuyer sur [Menu]  pour ouvrir le menu.

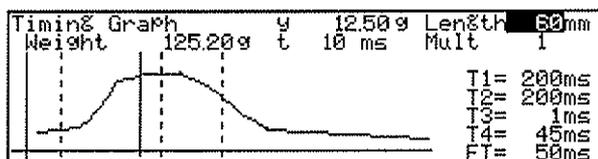
- 2** Sélectionner “6.Timing Adjust.”(réglage de la temporisation) et appuyer sur [Retour] \leftarrow



- 3** Sélectionner “1. Timing Graph” (graphique temporisation) et appuyer sur [Retour] \leftarrow



4 L'écran "Timing Adjustment" (réglage temporisation) s'ouvre.



5 Saisir la longueur du produit à l'aide du pavé numérique. Cette saisie n'est pas nécessaire si elle a déjà été faite dans "Basic Setting Wizard" (assistant configuration de base).

6 Appuyer sur [Start] et charger un produit pour afficher la temporisation du produit et l'onde d'amortissement.

<Référence>

Définir la zone de texte Multi et appuyer sur [Retour] La partie de valeur maximum de l'onde est agrandie perpendiculairement dans l'écran.

5.9 Réglage temporisation

(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)

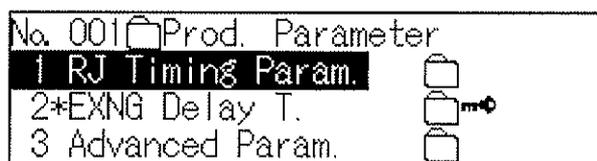
- Lorsque l'éjecteur réagit avant que le passage du produit ... Augmenter T3
- Lorsque l'éjecteur réagit après le passage du produit ... Diminuer T3
- Lorsque l'éjecteur réagit trop tôt et que le produit n'est pas évacué correctement ... Augmenter T4
- Lorsque l'éjecteur réagit trop tard et que le produit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

1 Sélectionner "2 Prod. Parameter"(paramètre produit) dans l'écran "Timing Adjust." (réglage temporisation) et appuyer sur [Retour]



2 Sélectionner "1 RJ Timing Param." (paramètre temporisation éjecteur) et

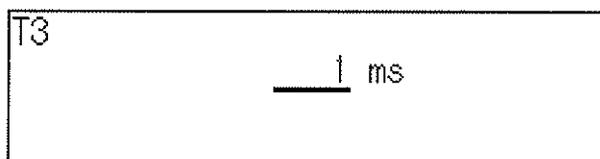
appuyer sur [Retour] 



3 Sélectionner "T3" et appuyer sur [Retour] 



4 Saisir la temporisation du délai de l'éjecteur "T3" à l'aide du pavé numérique ainsi que la durée de réaction de l'éjecteur "T4".



5 Charger un produit maître et confirmer le fonctionnement de l'éjecteur. Si la temporisation délai éjecteur ne convient pas, recommencer le réglage.

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 Specifies prod type"(produit type spécifié) dans l'écran configuration automatique.

```
Choose auto-setting method.
1 Full-auto (recommended)
2 Specifies sens mode.
3 Specifies prod type
```

- 2 L'écran de sélection du type de produit s'ouvre. A l'aide des touches fléchées gauche  et droite  sélectionner le type de produit choisi et appuyer sur [Retour] 

```
Specify product property.
  Dry/      Wet/ AI Evap.
Rice crackers, rice, flour,
```

```
Specify product property.
  Dry/      Wet/ AI Evap.
Meat, cheese, sausage,
```

```
Specify product property.
  Dry/      Wet/ AI Evap.
AI-evaporated film product
(chips, candy), pickles, etc.
```

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

```
Press  to start auto-set.
 for prev scr,  to quit
  Metal 1 -Full Auto
  Dry
```

- 4 Charger le produit maître en suivant les instructions de l'écran.
- 5 La configuration est définie lorsque le produit maître a été chargé 5 fois.

Appuyer sur [Retour]  pour sauvegarder la configuration.
 Pour renouveler la configuration automatique, appuyer sur [Sortie] 

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.

```
Settings determined
  →Feø 1.0 /SUSø 2.0      [A-A]
Press [↵] to save.
[→] to quit
```

6 Lorsque l'éjecteur est raccordé, sélectionner "Yes" et appuyer sur [Retour]



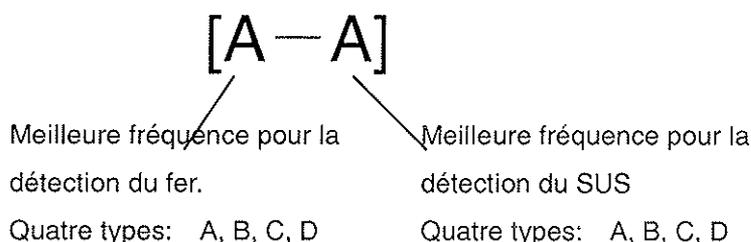
Lorsque l'éjecteur n'est pas raccordé, sélectionner "No" et appuyer sur [Retour]

```
Auto setting wizard completed
Press [↵]
```

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 :



1 Sélectionner "2 Specifies sens mode."(mode de sensibilité spécifié) dans l'écran "Auto-setting" (configuration automatique) et appuyer sur [Retour]



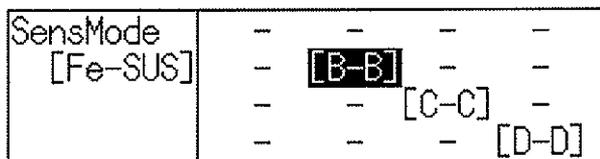
```
Choose auto-setting method.
1 Full-auto (recommended)
2 Specifies sens mode.
3 Specifies prod type
```

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

En détection métaux

| | | | | |
|----------|-------|-------|-------|-------|
| SensMode | [A-A] | - | - | [A-D] |
| [Fe-SUS] | - | [B-B] | - | [B-D] |
| | - | - | [C-C] | [C-D] |
| | [D-A] | [D-B] | [D-C] | [D-D] |

En détection produit manquant



3 Appuyer sur [Start] pour mettre le convoyeur en marche

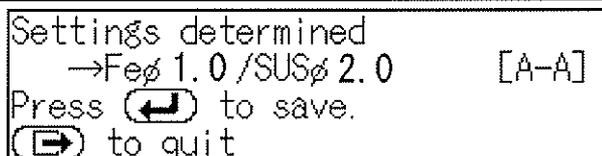


4 Charger un produit maître en suivant les instructions de l'écran.

5 La configuration est déterminée lorsque le produit maître a été chargé 5 fois. Appuyer sur la touche [Return] pour sauvegarder la configuration.

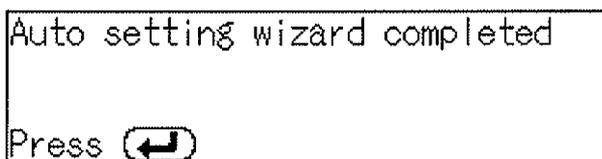
A propos de la valeur de détection supposée

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.



Lorsqu'on appuie sur la touche [Sortie] la valeur de configuration est désaffectée et l'écran "Product registration"(enregistrement produit)

6 Appuyer sur [Retour]



4.1.12 Configuration automatique 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:

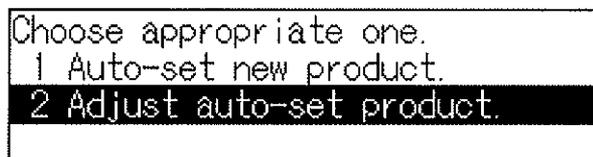
Toujours utiliser un produit maître dont les propriétés sont les mêmes (température, humidité, forme, etc.) que celles du produit dont les propriétés

sont à modifier.

- 1 Entrer la sensibilité supposée qui s'affiche dans l'écran "Detection Sensitivity Change" (changement sensibilité de détection)
- 2 Appuyer sur [Menu]  pour afficher l'écran menu et sélectionner "1 Prod registration"(enregistrement produit). Appuyer sur [Retour]  pour afficher le menu de l'écran suivant "Product Registration"(enregistrement produit)



- 3 Appuyer sur [Retour]  et sélectionner "2 Adjust registered product." (réglage enregistrement produit). Appuyer sur [Retour] 



- 4 Appuyer sur [Retour]  pour aller dans l'écran "Setting Start"(démarrage configuration). Dans cet écran, 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 déterminée lorsque le produit maître a été chargé 5 fois.
Appuyer sur la touche [Retour]  pour sauvegarder 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 [Sortie]  sélectionner "Auto-set new product."(configuration automatique

nouveau produit) et corriger la valeur en effectuant une configuration automatique 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 amendement 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.

La valeur par défaut est "Yes".

 5.5.3 Ecrans menu paramètre 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.

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

- (1) 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 |
| $5 \leq R < 50$ | 9 | — |
| $50 \leq R < 100$ | — | 4.5 |
| $100 \leq R < 200$ | 4.5 | — |
| $200 \leq R < 300$ | — | 9 |
| $300 \leq R < 500$ | 3.0 | — |
| $500 \leq R < 1000$ | — | 15 |
| $1000 \leq R < 10000$ | 1.5 | — |
| $10000 \leq R < 15000$ | — | 150 |
| $15000 \leq R$ | 1.0 | — |

Exemple:

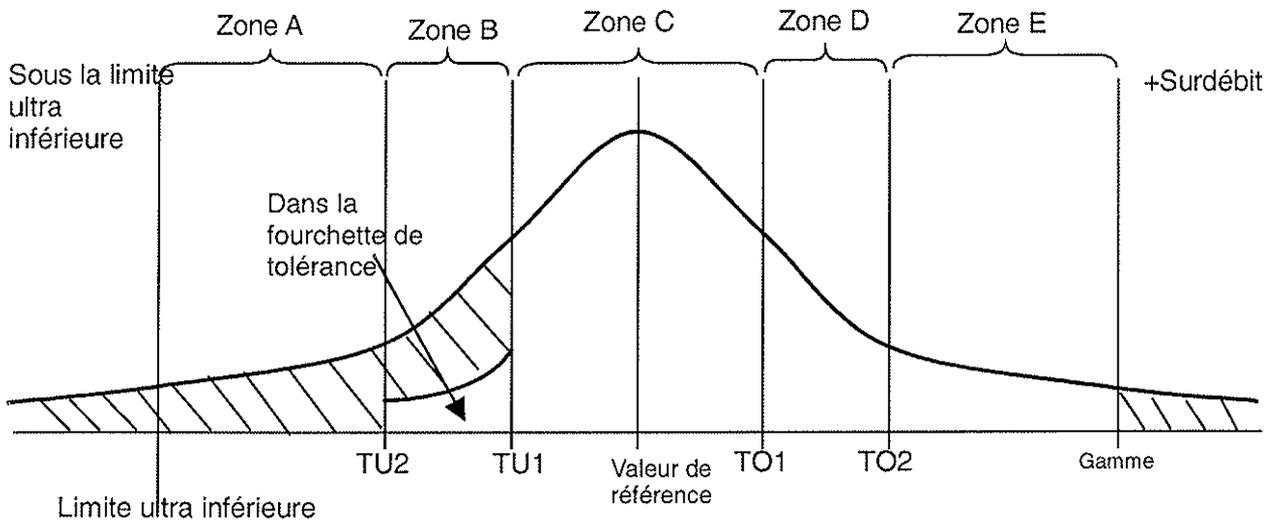
Si la valeur de référence est de 89 g, la valeur limite est de 4.5 g conformément au tableau ci-dessus.

| | Configuration | Valeur absolue |
|-----|-----------------------|---------------------|
| TU1 | -4.5 g | $89 - 4.5 = 84.5$ g |
| TO1 | 4.5 g | $89 + 4.5 = 93.5$ g |
| TU2 | $TU1 \times 2 = -9$ g | $89 - 9 = 80$ g |
| TO2 | $TO1 \times 2 = 9$ 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 nophone nouveau produit

4.1.13.2 Fonction d'éjectionEEC



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 pour le sens d'évacuation

| Zone | Direction d'évacuation |
|---------------------------------|--|
| 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_ " |
| + Surdébit | +NG |

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

*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 -NG.

4.1.13.5 Fonction de gestion de valeur moyenne

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 5.5. Configuration statistique du lot.

 5.5.3 Ecrans menu paramètre produit <Qté cycle de lot>

<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:

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

-> 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 | Direction -NG | 0 |
| (2) | Le nombre de produits PASS est de 39, le 40 ^{ème} se trouve dans la zone B | Direction PASS | 1 |
| (3) | Le nombre de produits PASS est de 79, le 80 ^{ème} se trouve dans la zone B | Direction PASS | 2 |

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

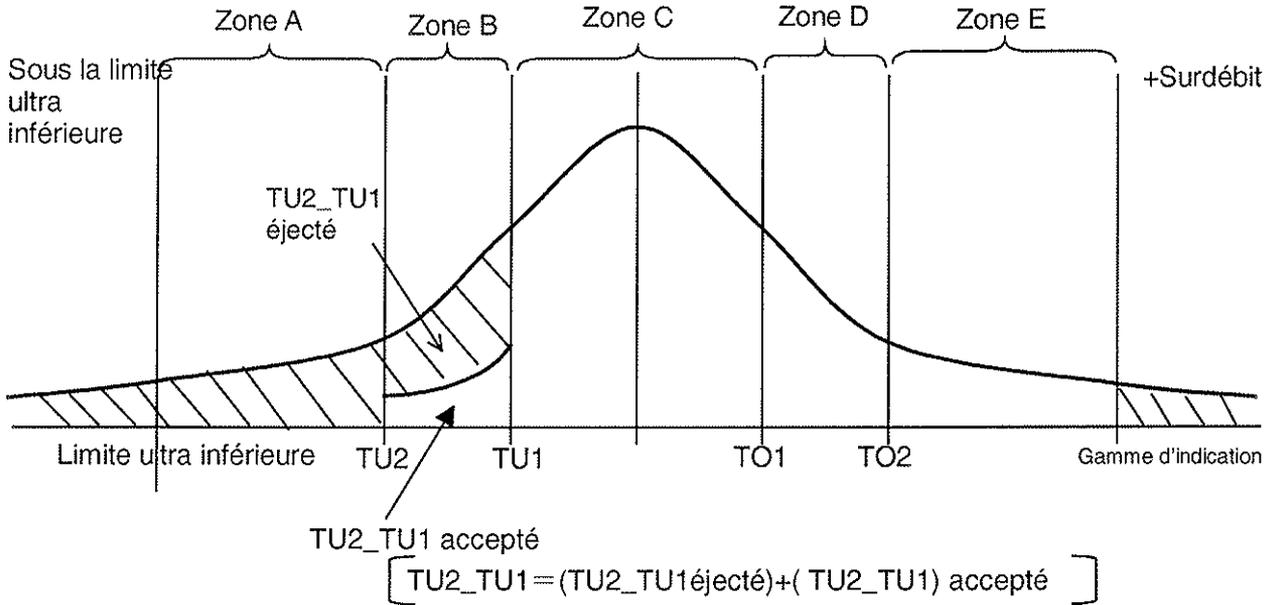
Prendre note qu'il y a des limites de gamme pour l'Allemagne et les Pays Bas

Pour l'Allemagne: 2.0% (fixe)

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

 5.10.5.3 Configuration de base <Tolérance >

4.1.13.4 Fonction statistique EEC



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 à partir de l'écran Statistics/Print (Impression/Statistiques)

5.6.2 Impression/statistiques

| Classe | Limite ultra inférieure | Zone A | Zone B | | | Zone C | | | Zone D | Zone E | +surdébit |
|-----------------------------------|-------------------------|-------------|--------------------|-------------------|--------------------|--------------------|-------------------|--------------------|-----------|--------|-------------|
| | | | ALL | Reject*2 | Accept | ALL | Reject*2 | Accept | | | |
| Statistiques totales des produits | Pas imprimé | _TU2 | TU2_TU1 | éjecté TU2_TU1 | Accepté TU2_TU1 | TU1_TO1 | éjecté 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 | Accepté 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 "Maintenance"

5.10.5.3 Configuration de base <TO1_TO2, TO_>

*2 Les produits qui sont évalués comme -NG 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 »).

 5.5.3 Ecran menu paramètre produit <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.

Remarque:

- (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 (A005 Average (-Ref.))" 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.

 5.10.5.3 Configuration de base

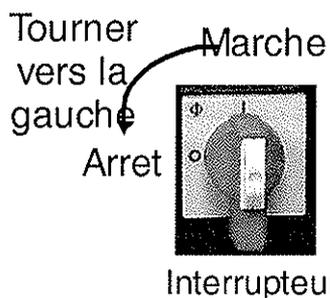
Classification et statistique lorsque la fonction de gestion de la valeur moyenne est utilisée

| | | | |
|-----------------------------------|--------|--|--|
| | | 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 (éjecté) |
| | Zone-C | TU1-TO1 (Accepté) | TU1-TO1 (éjecté) |
| | Autres | Comptabilisés indépendamment du sens de la classification et en fonction de la classe de masses. | |
| Statistiques 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 le bouton d'arrêt d'urgence



Le message suivant s'affiche à l'écran :

Relâchement de l'interrupteur d'arrêt d'urgence

- (a) Relâchement du bouton 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.



4.1.1 Mise sous tension

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. Si on appuie sur la touche CE, l'écran de base avec "--g" s'ouvre.

Alors l'écran se change en écran de base, écran statistique, écran "X-bar" ou écran histogramme.

4.2.2 Sélection du n° de produit

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

Appuyer sur [Produit] pour appeler l'écran "Product Table" (tableau des produits)

| | | |
|------------|-----------------------|-----|
| 001 Candy1 | * Fe $\phi < 0.5$ A-A | |
| 002 Candy2 | * SUS $\phi < 0.7$ | No. |
| 003 Candy3 | ! | 001 |
| 004 Candy4 | * R < 0.1 | |

Mode convoyeur DM
Détection métaux
Détection manquant
Auto configuration non effectuée

Sélectionner le produit à l'aide des touches fléchées [haut] [bas] et appuyer sur [Retour] ou saisir le n° de produit à l'aide du pavé numérique et appuyer sur [Retour] .

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

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 0 g. (Lorsque la tare est prédéfinie, vérifier que le poids affiché devient -w g.)

(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

L'effacement des statistiques est désactivé pendant le fonctionnement de la machine.

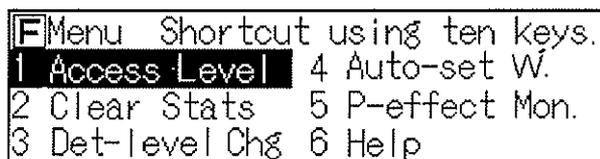
Il est effectif après l'impression des statistiques du lot et des statistiques totales, sauf en l'absence de données.

Effacer les statistiques avec la touche de raccourcis 

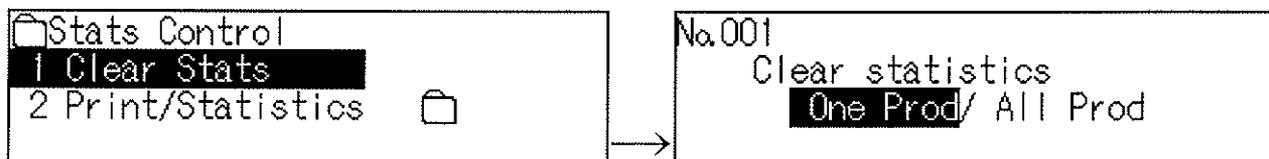
Remarque:

La fonction "effacement des statistiques" est associée à la touche de raccourcis  par défaut.

- 1 Appuyer sur la touché de raccourcis  au niveau de l'écran principal pour afficher l'écran menu " " et sélectionner "2" à l'aide du pavé numérique



Lorsqu'une autre fonction est associée à  appeler l'écran "effacement des statistiques" par la procédure suivante; (1) appuyer sur la touche [Menu]  pour ouvrir l'écran "Menu" (2) Sélectionner " Contrôle stats" et appuyer sur [Retour]  pour ouvrir l'écran " Contrôle Stats ". (3) Sélectionner "1 Effacer stats" et appuyer sur [Retour]  pour ouvrir l'écran "effacer statistiques".



- 2 Sélectionner "One Prod"(une production) (la production en cours uniquement) ou "All Prod"(toutes les productions) et appuyer sur [Retour] 
- 3 Quand l'écran "Confirmation"s'affiche, appuyer sur [Retour]  pour effacer les statistiques.

4.2.5 Mise en fonctionnement

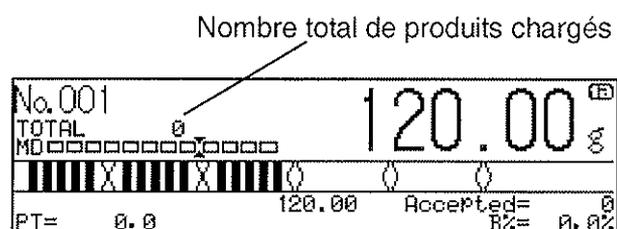
ATTENTION 

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 [Start] 

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.

ATTENTION 

La réinitialisation est effectuée pendant le fonctionnement lorsqu'un ou plusieurs produits à peser ne sont pas chargés. Pour assurer la précision de pesée, effectuer la réinitialisation à 15 minutes d'intervalle ou plus.

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

 4.3.3 Visualisation de l'historique

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)

 5.10.5.6 Configuration de la vérification du fonctionnement

4.2.6.1 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 |

 5.10.5.6 Configuration de la vérification du fonctionnement

< Vérification Eval/RJ en Route Fixe >

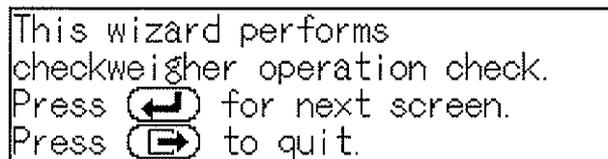
Pour effectuer cette vérification Eval./RJ Check, le type et la fréquence des produits à charger doivent être pré-définis.

 5.10.5.6 Configuration de la vérification du fonctionnement

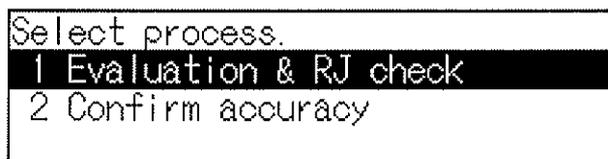
- 1 Avec un convoyeur arrêté, appuyer sur "4 Operation Check"(vérification fonctionnement) dans l'écran menu et appuyer sur [Retour] 



- 2 L'écran suivant s'ouvre. Appuyer sur [Retour] 



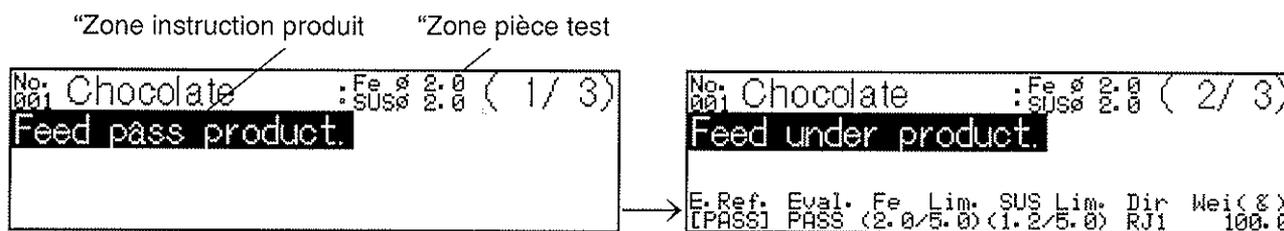
- 3 Sélectionner "1 Evaluation & RJ check" (Evaluation et vérification éjecteur) et appuyer sur [Retour] 



- 4 Appuyer sur [Start]  L'évaluation et la vérification de l'éjecteur démarrent et le convoyeur fonctionne.

```
Evaluation & RJ check start.
Press .
Press  for prev. screen.
```

- 5 Le type de produit est affiché dans la zone " Instruction Produit". Charger les produits en suivant les instructions affichées. Les résultats de l'évaluation s'affichent lorsque les produits sont chargés.



Remarque 1:

Lorsqu'une erreur produit double survient, recharger le même produit.

Remarque 2:

Lorsque les instructions de la zone "instruction produit" indique de charger le produit avec une pièce test comme présenté ci-dessous, toujours charger le produit avec la pièce test indiquée.

```
No. Chocolate : Fe 2.0 ( 2/ 3 )
001 : SUS 2.0
Feed product with Fe.

E.Ref. Eval. Fe Lim. SUS Lim. Dir Wei(g)
[PASS] PASS (2.0/5.0) (1.2/5.0) RJ1 100.0
```

| Zone | Affichage | |
|--------------------------------|---|---|
| Zone instruction produit | Affiche le type du produit suivant. Charger selon ce message. | |
| Zone pièce test | Affiche les informations sur la pièce test jointe au produit. | |
| | Taille | Affiche la taille de la sphère de métal qui sert de pièce test. |
| Zone d'affichage des résultats | Affiche les résultats des produits chargés. | |
| | E.Ref. | Indique l'évaluation définie en " Référence Evaluation " |
| | Eval. | Indique les résultats d'évaluation des produits |
| | Fe Lim. et SUS Lim. | Indique le rapport entre la valeur d'effet du produit chargé et la valeur d'effet du produit en auto-configuration et l'amplification limite d'évaluation |
| | Dir | Indique le sens de décharge du produit. |
| | Wei(g) | Indique le poids du produit. |

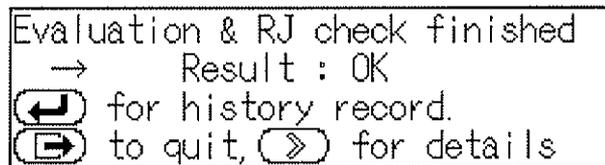
4
Fonctionnement

Remarque:

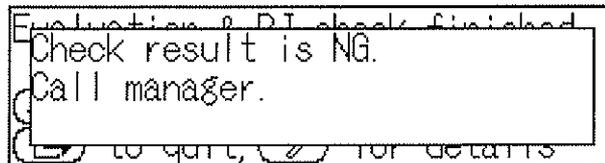
Lorsque le rapport entre la valeur d'effet du produit chargé et la valeur d'effet du produit en auto-configuration est plus grande que l'amplification limite d'évaluation, l'évaluation est MDNG. Ceci ne s'affiche pas en vérification de produit manquant.

6 Charger le nombre de fois défini en "Eval./RJ Check Sample Count"

La vérification de l'évaluation et de l'éjection sont terminées et l'écran suivant apparaît.



Lorsque les résultats de la vérification d'évaluation sont OK



Lorsque les résultats de la vérification d'évaluation sont NG

Lorsque "Auto History Save" (sauvegarde automatique de l'historique) est sur "No", l'historique des résultats de la vérification est sauvegardé en appuyant sur [Retour]

← Appuyer sur la flèche [droite >] pour avoir un aperçu des résultats des données enregistrées pendant la vérification de l'évaluation et de l'évacuation. Lorsque'une imprimante est raccordée, on peut imprimer ces données en appuyant sur la touche [impression] [impr]

< Exemple d'impression >

```

==== Eval./RJ Check ====
No.001  Chocolate
'05.05.11      22:06:28
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)

< Vérification Eval/RJ en Route libre >

- 1 Avec un convoyeur arrêté, appuyer sur "4 Operation Check"(vérification fonctionnement) dans l'écran menu et appuyer sur [Retour] 

```

1 Product Regist.
2 Stats Control
3 Detect-level Chg[MD]
4 Operation Check

```

- 2 L'écran suivant s'ouvre. Appuyer sur [Retour] 

```

This wizard performs
checkweigher operation check.
Press  for next screen.
Press  to quit.

```

- 3 Sélectionner "1 Evaluation & RJ check" (Evaluation et vérification éjecteur) et appuyer sur [Retour] 

```

Select process.
1 Evaluation & RJ check
2 Confirm accuracy

```

- Appuyer sur [Start] L'évaluation et la vérification de l'éjecteur démarrent et le convoyeur fonctionne..

```
Evaluation & RJ check start.
Press .
Press  for prev. screen.
```

- Charger les produits. Les résultats de l'évaluation sont affichés lorsque les produits sont chargés.

| | | |
|--|---|---|
| <pre>No: Chocolate (1/ 3) 001 Feed product.</pre> | → | <pre>No: Chocolate (2/ 3) 001 Feed product. Eval. Fe Lim. SUS Lim. Dir Wei(%) PASS (2.0/5.0) (1.2/5.0) RJ1 100.0</pre> |
|--|---|---|

Remarque:

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

- Charger les produits autant de fois que le demande "Eval./RJ Check Sample Count"(nombre d'échantillons vérification Eval./RJ) La vérification de l'évaluation et de l'éjection sont terminées et l'écran suivant apparaît.

```
Evaluation & RJ check finished
 to quit,  for details
```

Lorsque "Auto History Save"(sauvegarde automatique de l'historique) est sur "No", l'historique des résultats de la vérification est sauvegardé en appuyant sur [Retour]



Appuyer sur la flèche [Droite]  pour avoir un aperçu des résultats des données enregistrées pendant l'évaluation et la vérification de l'éjection. Lorsqu'une imprimante est raccordée, on peut imprimer ces données en appuyant sur la touche [impression] 

< Exemple d'impression >

```
==== Eval./RJ Check ====  
No. 001   Chocolate  
' 05. 05. 11      22:06:28  
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  
=====
```

Vérification Eval/RJ (Route libre)

4.2.6.2 Vérification de la précision

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" (vérification de la précision du nombre d'échantillons)

5.5.3 (21-2) Configuration vérification précision

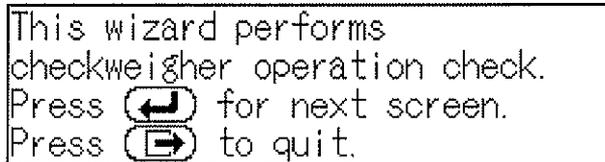
Précautions lors de la vérification de la précision

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.

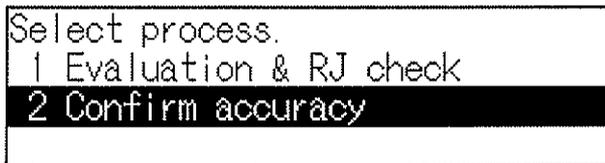
- 1 Lorsque le convoyeur est arrêté, sélectionner "4 Operation Check"(vérification du fonctionnement) dans le menu et appuyer sur [Retour] 



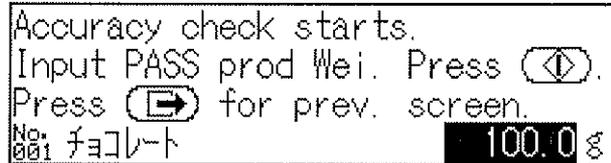
- 2 L'écran suivant s'affiche. Appuyer sur [Retour] 



- 3 Sélectionner "2 Confirm accuracy" (confirmation precision) et appuyer sur [Retour] 



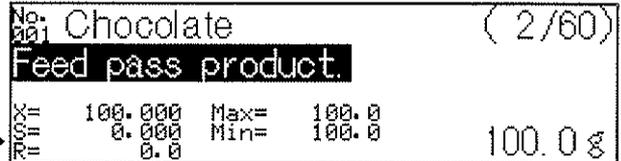
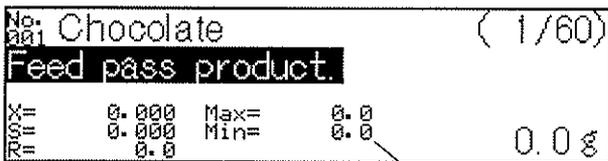
- 4 Saisir le poids du produit PASS, appuyer sur [Retour]  et appuyer sur [Start] La vérification de la précision démarre et le convoyeur fonctionne.



Remarque:

Toujours saisir le poids enregistré par la photocellule statique.

- Charger les produits. La zone " Statistics value" (valeur statistique) est actualisée.



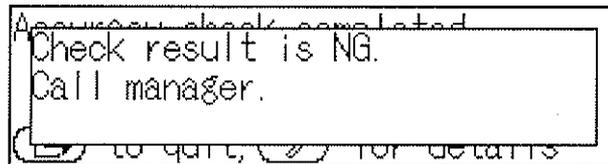
"Zone valeur statistique"

| Zone | Affichage | |
|-------------------------|-----------|--|
| Zone valeur statistique | X | Affiche le poids moyen des produits chargés. |
| | s | Affiche l'écart de poids 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 |

- Charger les produits autant de fois que le demande "Accuracy Check Sample Count"(nombre d'échantillons pour vérification de précision). La vérification de la précision est terminée et l'écran suivant apparaît.



Lorsque les résultats sont OK



Lorsque les résultats sont NG

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) est sur "No",

4
Fonctionnement

les résultats des relevés de précision sont sauvegardés en appuyant sur [Retour]



Appuyer sur [droite]  pour visualiser les données statistiques de la vérification de la précision.

Lorsqu'une imprimante est raccordée, on peut imprimer ces données en appuyant sur la touche [impression] 

<Impression>

```
==== 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 précision

4.2.7 Arrêt du convoyeur

Appuyer sur [Stop] 

Le convoyeur s'arrête.

4.2.8 Affichage 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.

 4.2.4 Effacement des données statistiques

| | | | |
|-----------|-------|------|--|
| No.001 | | 0.0% | |
| Chocolate | | | |
| TU1 | Ref. | T01 | |
| -5.4 | 120.0 | +5.4 | |

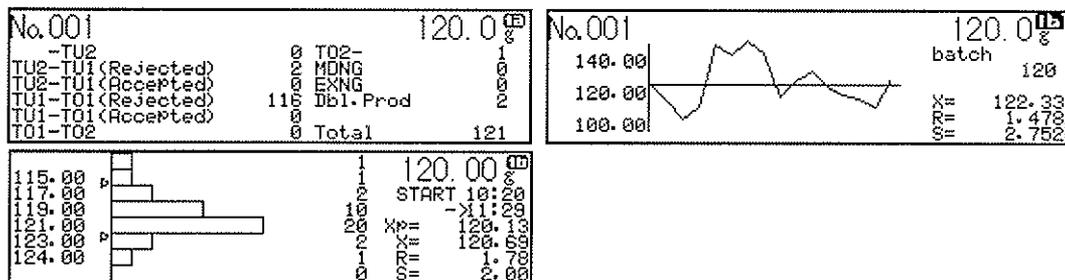
1 Appuyer sur [affichage]  dans l'écran de base.

| | | | |
|--------|-----|-------|--------|
| No.001 | | | 120.0% |
| PASS | 115 | TOTAL | 121 |
| -NG | 2 | MDNG | 1 |
| +NG | 1 | EXNG | 0 |

Lorsque l'imprimante est branchée, les données statistiques s'impriment en appuyant sur la touche [Print] .

 4.3.5 Impression des données statistiques

2 Lorsque la touche [Display]  est maintenue enfoncée, les écrans histogramme et "X-bar" s'affichent.



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.*

4.1.8.2 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

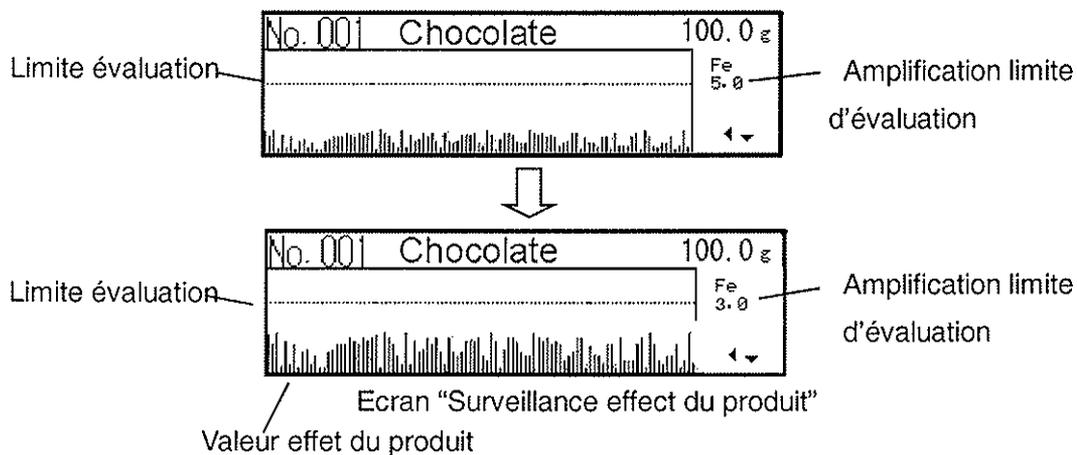
Lorsque l'écho du produit est fort ou lorsque le produit lui-même dépasse les limites de l'évaluation ou à cause d'une modification de sa composition, augmenter l'amplification de la limite d'évaluation.

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: Dans le cas de l'écran suivant (écran supérieur), l'amplification de la limite d'évaluation peut être abaissée pour augmenter la sensibilité de détection.

Cela réduit 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.(voir l'écran inférieur)



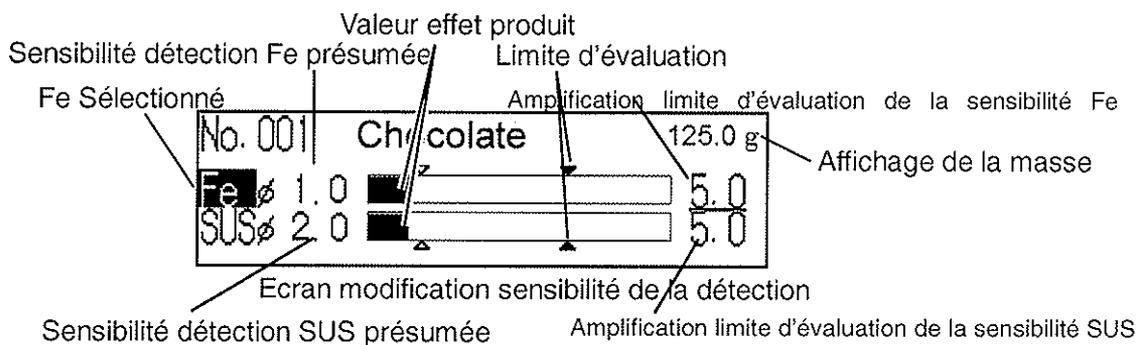
Remarque:

"L'amplification de la limite d'évaluation peut être saisie et éditée directement à partir de l'écran "effet produit".

- 1 Lorsqu'on appuie sur la touche [Menu]  dans l'écran de base, le menu s'affiche. Sélectionner "3 Sensitivity change"(changement de sensibilité) et appuyer sur [Retour] .



- 2 A l'aide des touches directionnelles [haut]  et [bas]  sélectionner soit "Fe" ou "SUS" et modifier "Evaluation limit magnification"(amplification limite d'évaluation) à l'aide du pavé numérique



Augmenter la limite d'évaluation (Abaisser la sensibilité)  Abaisser la limite d'évaluation (Augmenter la sensibilité)

- 3 Lorsque les deux modifications de paramètres de sensibilité sont terminées, appuyer sur [Retour]  pour enregistrer les modifications.
- 4 Vérifier le fonctionnement.

Remarque:

Lorsqu'on n'utilise pas la photocellule, l'affichage de la barre du détecteur de métaux (Valeur d'effet en évaluation NG) dans l'écran de bas (en marche) et l'affichage de la barre d'effet produit (valeur d'effet à chaque 100 g) peut ne pas être le même en raison des différentes méthodes d'échantillonnage.

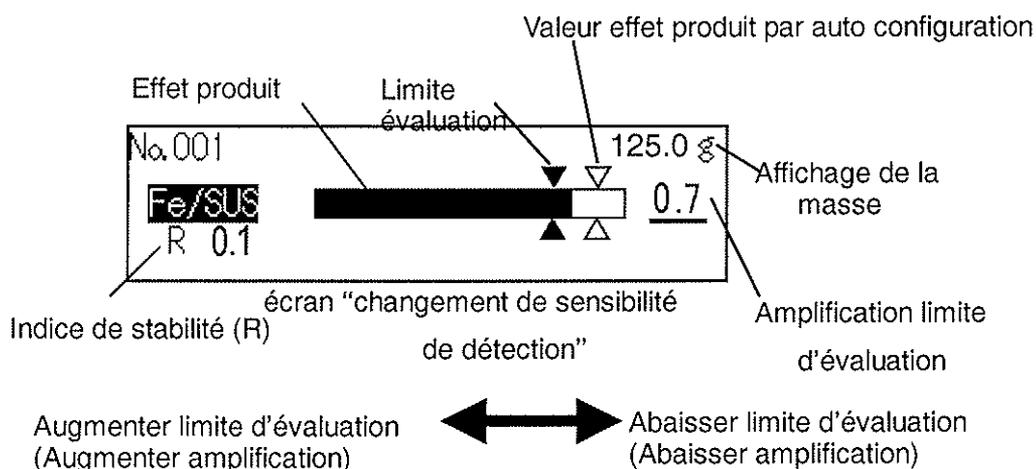
4
Fonctionnement

< Changement de la sensibilité de détection produit manquant >

- 1 Appuyer sur [Menu]  dans l'écran de base pour afficher l'écran menu. Sélectionner "3 Detect-Level Chg"(changement niveau de détection) et appuyer sur [Retour] .



- 2 A l'aide du pavé numérique modifier l'amplification de la limite d'évaluation.



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)

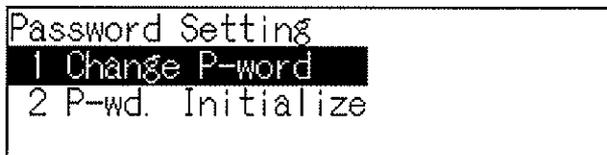
- 1 Sélectionner "8 Control Panel" (panneau de contrôle) dans le menu, et appuyer sur [Retour] 



- 2 Sélectionner "3 Password Setting" (configuration mot de passe) et appuyer sur [Retour] 



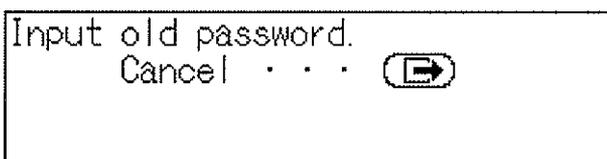
- 3 Sélectionner "1 Change P-word" (modifier mot de passe) [Retour] 



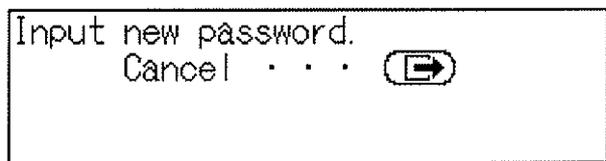
- 4 Sélectionner le niveau d'accès à changer et appuyer sur [Retour] 



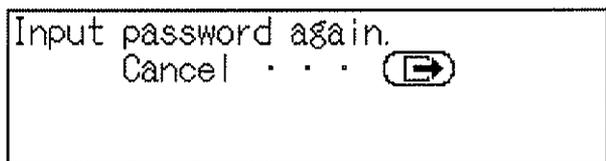
- 5 Entrer l'ancien mot de passe à l'aide le pavé numérique et appuyer sur [Retour] 



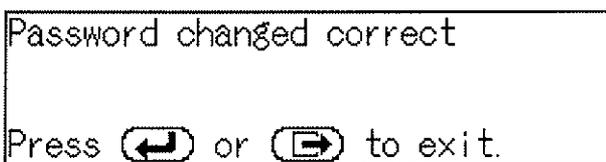
6 Entrer le nouveau mot de passe et appuyer sur press the [Retour] 



7 Un écran de confirmation s'ouvre. Saisir encore une fois le nouveau mot de passe et appuyer sur [Retour] 



8 L'écran annonçant que le changement de mot de passe est terminé s'ouvre. Appuyer sur [Retour] 



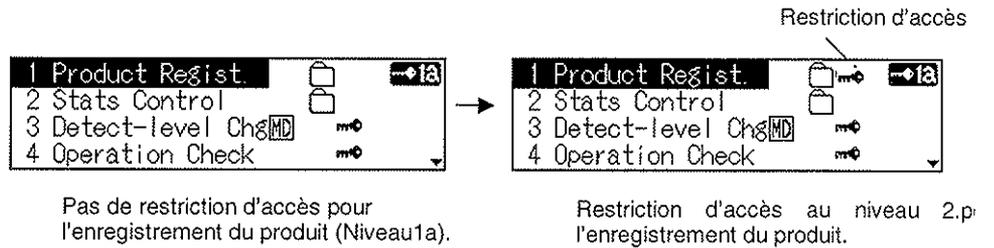
9 Appuyer sur [Sortie]  pour retourner dan le menu. .

4.3.2.2 Changement du niveau d'accès

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 niveau de détection | |
| Enregistrement produit | 1b |
| Vérification fonctionnement | |
| Réglage de précision | |
| Réglage temporisation | |
| Effacement des statistiques | 2 |
| Maintenance | |

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



1 Changement du niveau d'accès au niveau Administrateur.



4.1.2 Configuration niveau d'accès

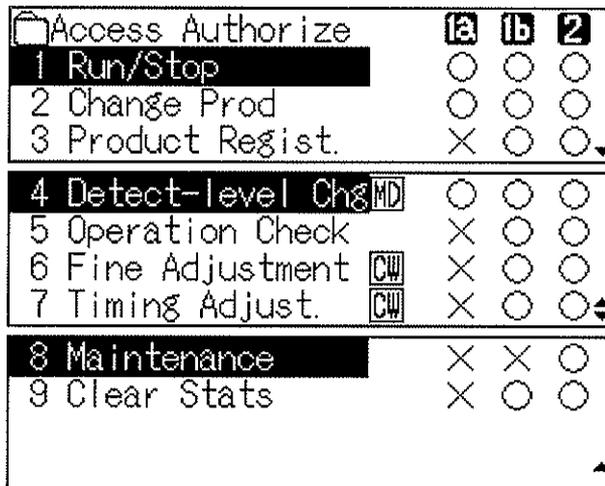
2 Sélectionner "8 Control panel" (panneau de contrôle) dans le menu.



3 Lorsqu'on appuie sur [Retour], le panneau de contrôle s'ouvre. Sélectionner "4 Access Authorize"(autorisation d'accès).



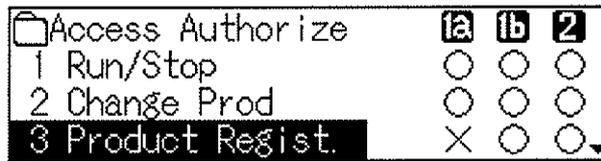
4 L'écran suivant s'ouvre lorsqu'on appuie sur [Retour]



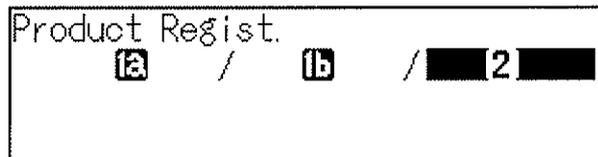
Lors de la configuration du niveau d'accès, une clé apparaît devant l'accès auquel s'applique la restriction.

4
Fonctionnement

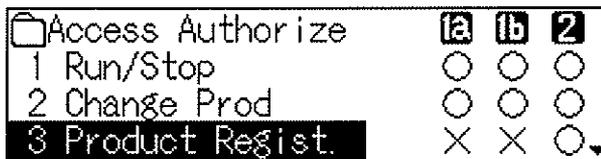
- 5 Sélectionner l'élément pour lequel le niveau d'accès doit être modifié et appuyer sur [Retour] 



- 6 Sélectionner le niveau d'accès requis et appuyer sur [Retour] 



- 7 La limite du niveau d'accès est modifiée; et un "X" apparaît pour indiquer la restriction d'accès. Lorsqu'il y a plusieurs configuration de niveau d'accès à modifier, passer aux étapes 5 et 6. Lorsque les modifications sont terminées, appuyer sur [Sortie] 



- 8 Changer le niveau d'accès par rapport à celui d'origine.

 4.1.2 Configuration du niveau d'accès

4.3.3 Visualisation de l'historique

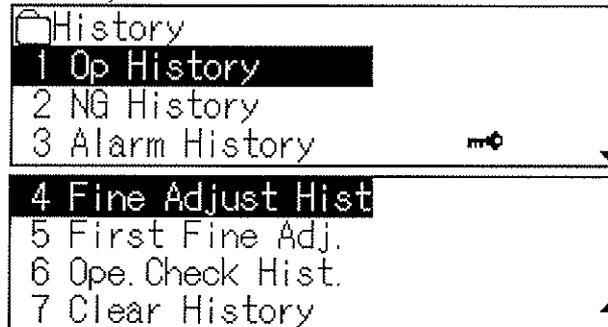
Visualisation de l'historique

1 Sélectionner "Maintenance" dans l'écran menu et appuyer sur [Retour] 

2 Appuyer sur [Retour] 



3 Sélectionner "Op. History", "NG History" ou "Ope. Check Hist." À l'aide des touches fléchées [haut]  et [bas]  et appuyer sur [Retour]  pour afficher l'historique des opérations, ou des NG (non conformités) ou des vérifications du fonctionnement.



Impression de l'historique

Lorsqu'une imprimante est branchée, on peut imprimer les données suivantes en appuyant sur [Print]  (imprimer)

<Imprimer 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
 } historique

4

Fonctionnement

< Premier réglage de précision >

| Product No. | Master weight |
|-----------------------------|-------------------------------------|
| ==== 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 |
| ----- | |

Date et heure
d'exécution du
réglage de
précision
Coefficient de
correction

< Historique réglage de précision.>

| Product No. | Master weight |
|----------------------------|--------------------|
| ==== 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 |
| ----- | |

Date et heure
d'exécution du
réglage de précision
Coefficient de
correction

Remarque :

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

 5.10.1 Historique

Effacement de l'historique

Sélectionner "Clear history"(effacer l'historique) et appuyer sur [Retour]  pour ouvrir l'écran ci-dessous

| |
|---|
| Clear History |
| Run Hist. / NG Hist. /F-Adj. His |
| /Chk. Hist. |
| Select History |

Appuyer sur [Retour]  pour effacer l'historique affiché à l'écran.

Remarque :

En sélectionnant l'écran d'effacement de l'historique et en appuyant sur la touche [Retour]  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

4.3.4 Configuration des détails statistiques

4.3.4.1 Configuration du cycle statistique

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

4.1.8.3 Configuration unité statistique

- 1 Positionner le niveau d'accès au niveau Administrateur et appuyer sur [Menu]  dans l'écran principal.

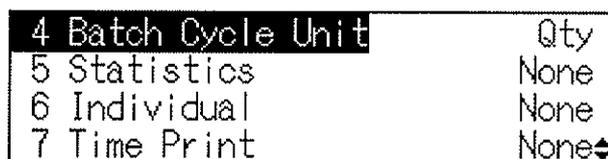
- 2 Sélectionner "2 Stats Control"(contrôle statistique) et appuyer sur [Retour] .



- 3 Sélectionner "2 Print/Statistics"(impression/statistiques) et appuyer sur [Retour] .



- 4 Sélectionner "4 Batch Cycle Unit"(unité cycle de lot) et appuyer sur [Retour] .



- 5 Sélectionner "Qty"(Qté) ou "Time"(heure) et appuyer sur [Retour]  pour enregistrer.



4.3.4.2 Changement de méthode statistique (TOUS/uniquement PASS)

La configuration de NONE (Aucune) pour les statistiques à imprimer est désactivée après l'apposition d'un cachet de certification.

Il est possible de modifier la méthode permettant d'obtenir les statistiques à imprimer afin de définir soit les statistiques de tous les produits soit celles des produits PASS uniquement, etc.

5.6.2 Impression/statistiques

- 1 Positionner le niveau d'accès au niveau Administrateur et appuyer sur [Menu]  dans l'écran principal.

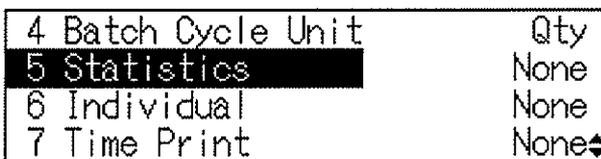
- 2 Sélectionner "2 Stats Control"(contrôle statistiques) et appuyer sur [Retour] 



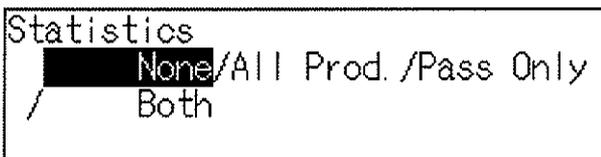
- 3 Sélectionner "2 Print/Statistics"(impression/statistiques) et appuyer sur [Retour] 



- 4 Sélectionner "5 Statistics"(statistiques) et appuyer sur [Retour] 



- 5 Sélectionner les cibles des données statistiques



- 6 Appuyer sur [Retour]  pour enregistrer

4.3.5 Impression des données statistiques

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

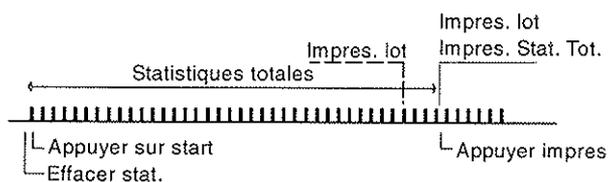
1 Appuyer sur [imprimer]  dans l'écran principal pour lancer l'impression des statistiques.

Lorsque le lot n'est pas fini, il est terminé de force et l'impression de lot est effectuée. Puis les statistiques totales sont imprimées.

2 Appuyer sur [avance papier]  pour alimenter l'imprimante.

<Impression statistiques totales>

En impression statistiques totales, les données statistiques sont imprimées après l'effacement en appuyant sur la touche Start. De plus, les valeur de configuration de chaque écran peuvent être imprimées.



4

Fonctionnement

Pour produits PASS

| | | |
|--|---------------------------|--|
| N° 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) | 24 11:27 '04.06.24 11:36 | Stat. Fin année/mois/jour et heure |
| | PNAME --- 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 | <p>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.</p> |
| | 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 | |
| | ===== 41000001-00 ===== | |

Configuration limite

Imprime lorsque PT Subtract est sur 'yes'

Fréquence de distribution limite TU1

Echelle histogramme

Les symboles --- indiquent TU1 et TO1

5.5.2 Ecrans menu paramètres produit (12.e) (12.f)

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 unité statistique

Pour tous les produits

| | | |
|---|--|---|
| N° 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 |
| | P.NAME --- 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 | EXNG n'est pas compris dans "COMPTE TOTAL". Pourcentage EXNG =EXNG/(TOTAL+ EXNG) |
| | (Rejected) 0% 0 | |
| | (Accepted) 86.1% 99 | |
| Pour les détails se reporter à l'écran principal 5.1 <Ecran détail Compteur > | TO1_TO2 6.1% 7 | |
| | TO2_ 0.9% 1 | |
| | EXNG 1.7% 2 | |
| | MDNG 1.7% 2 | |
| | 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 | |
| Configuration limite | | |
| S'imprime si PT Subtract est sur 'Yes' | | |
| Fréquence répartition limite TU1 | | |
| Echelle histogramme | | |
| Les symboles --- indiquent TU1 et TO1 | | |
| | · *** 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 | |
| | ===== 410000001-00 ===== | |

4
Fonctionnement

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.

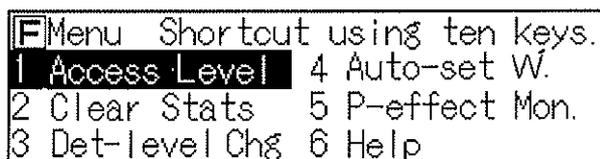
4.3.6 Configuration des raccourcis

Lorsqu'on appuie sur la touche de raccourcis  la fonction qui lui a été préalablement allouée peut être activée directement à partir de l'écran principal. L'effacement des statistiques est attribué à la touche  par défaut.

4.3.6.1 Utilisation du raccourcis

La procédure pour utiliser la touche de raccourci est présentée ci-dessous.

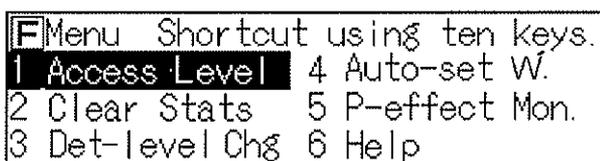
- 1 Appuyer sur la touche de raccourci  dans l'écran principal.
- 2 Sélectionner le nombre de fonctions à attribuer à partir du clavier ou utiliser les touches directionnelles pour faire cette sélection et appuyer sur [Retour] 



4.3.6.2 Configuration du raccourcis

Pour configurer le raccourci, utiliser la procédure suivante.

- 1 Se positionner au niveau d'accès Administrateur et appuyer sur la touche  à partir de l'écran principal.
- 2 Appuyer sur [Menu] 



- 3 Sélectionner le numéro du raccourci à attribuer et appuyer sur [Retour] 



- 4 Sélectionner le numéro du raccourci entre 1 et 12 et appuyer sur [Retour]



| | |
|------------------------|------|
| Shortcut1 | |
| 1 Access Level | |
| 2 Clear Stats | |
| 3 Detect-lvl Chg. | [MD] |
| 4 Auto-set Wizard [MD] | |
| 5 Operation Check | |
| 6 Print | |
| 7 P-effect Monitor | [MD] |
| 8 Help | |
| 9 Weight Disp Chg. | [CW] |
| 10 Tare Ct. Clear | [CW] |
| 11 Div. Ct. Clear | [CW] |
| 12 Preset Ct. Clr [CW] | |
| 13 Individual | |

Remarque:

Lorsqu'on sélectionne "8 Control Panel"(panneau de contrôle)"5 [F]Menu Setting"(configuration menu), la rubrique 3 au-dessus de "[F]Menu setting" apparaît lorsqu'on appuie sur [Retour]

4.3.7 Utilisation de la multi-gamme <Configuration multi-gamme>

Fonction multi-gamme

La gamme de poids multigamme ne peut plus être modifiée après l'apposition d'un cachet de certification. Pour utiliser la fonction multigamme, définir la gamme de poids avant l'apposition du cachet. Remarquez qu'une valeur de référence dépassant la gamme de poids multigamme ne peut pas être saisie. (La valeur par défaut de la gamme de poids multigamme de poids maximum)

Les modèles KW54XX / KW55XX / KW57XX série SV sont dotés de la fonction multigamme.

- Sélectionner manuellement la plus petite de plusieurs gammes de poids (voir tableau ci-dessous) de manière à ce que la valeur de m (Valeur réf. + TO2 + Poids de la tare) ne dépasse pas la limite supérieure de la gamme de poids.

| Modèle | Valeur de référence +Limite inf.+ Tare m g | Gamme de poids g | Intervalle échelle g |
|--------------|--|------------------------|----------------------------|
| KW54XX Série | $0 < m \leq 1500$ | ~1500 | 0.5 |
| | $0 < m \leq 3000$ | ~3000 | 1 |
| KW56XX Série | $0 < m \leq 6000$ | ~6000 | 2 |
| | $0 < m \leq 15000$ | ~15000 | 5 |
| KW57XX Série | $0 < m \leq 6000$ | ~6000 | 2 |
| | $0 < m \leq 15000$ | ~15000 | 5 |
| | $0 < m \leq 25000$ | ~25000 | 10 |

Remarque:

Les trieuses autres que celles du tableau ne possèdent 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>

1 Appuyer sur [Menu]  dans l'écran principal

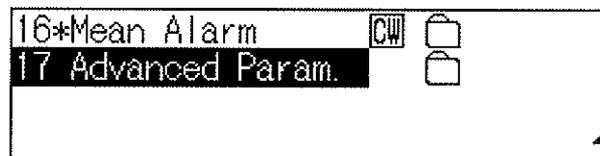
2 Sélectionner "1. Product. Regist." (enregistrement produit) et appuyer sur [Retour] 



3 Sélectionner "3 Prod. Parameter" (paramètre produit) et appuyer sur [Retour] 

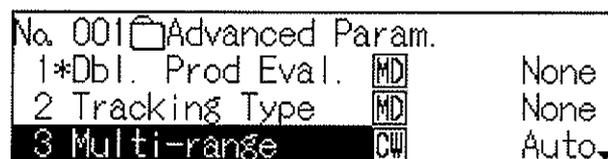


4 Sélectionner "17 Advanced Param." (paramètre avancé) et appuyer sur [Retour] 

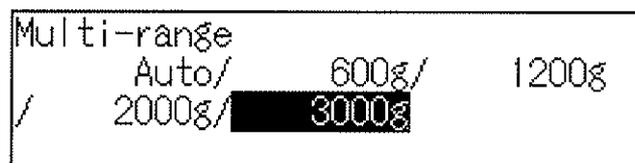


5 Sélectionner "2 Multi-range" (multigamme) et appuyer sur [Retour] 

Cependant, la configuration est désactivée au niveau du paramètre s'il y a présence d'une étoile*.



6 Sélectionner la gamme de poids



(Ecran de la trieuse SériesKW64XX.)

Lorsque "Auto" est défini, la gamme de poids change automatiquement d'après la

somme prédéterminée de la valeur de référence, +limite et tare.

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 [Menu]  dans l'écran principal.

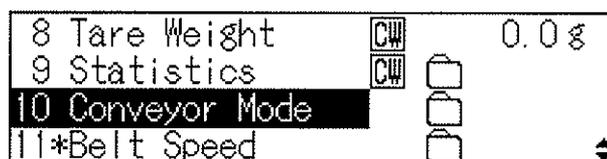
2 Sélectionner "1. Product Regist."(enregistrement produit) et appuyer sur [Retour] .



3 Sélectionner "3. Prod. Parameter"(paramètre produit) et appuyer sur [Retour] .



4 Sélectionner "10 Conveyor mode"(mode convoyeur) et appuyer sur [Retour] .



5 Sélectionner "1 CW Conveyor mode"(mode convoyeur TP) et appuyer sur

[Retour] 

| | | |
|---------|------------------|------|
| No. 001 | Conveyor Mode | |
| 1 | CW Conveyor Mode | Yes |
| 2 | MD Conveyor Mode | None |

6 Sélectionner “None”(aucun) ou “Yes” (pour utiliser ou non le mode convoyeur) et appuyer sur [Retour] 

| | |
|------------------|-----|
| CW Conveyor Mode | |
| None/ | Yes |

7 Appuyer sur [Sortie]  plusieurs fois pour retourner dans l’écran de base.

4.3.8.2 Utilisation du 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.

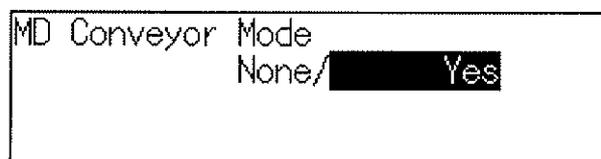
Attention

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 “2 MD Conveyor mode”(mode convoyeur DM) dans l’écran mode convoyeur Dmet appuyer sur [Retour] 

| | | |
|---------|------------------|------|
| No. 001 | Conveyor Mode | |
| 1 | CW Conveyor Mode | Yes |
| 2 | MD Conveyor Mode | None |

2 Sélectionner “None”(aucun) ou “Yes” (pour utiliser ou non le mode convoyeur) et appuyer sur [Retour] 



- 3** Appuyer sur [Sortie]  plusieurs fois pour retourner dans l'écran de base..

