

I- GENERALITE	3
1.1) Références commerciales de l'affaire	3
1.2) Interlocuteurs de l'affaire	3
II- CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	4
2.1) Alimentation de la machine	4
2.2) Niveau sonore	4
III- INSTRUCTIONS D'UTILISATION	5
3.1) Manutention	5
3.2) Installation de la machine	5
3.3) Raccordement	6
3.4) Nettoyage	7
3.5) Graissage	7
3.6) Contrôle	8
3.7) Descriptif du pupitre	9
3.8) Mise en marche de la machine	10
3.9) Procédures d'arrêts	10
3.10) Procédure de remise en marche après un défaut	10
3.11) Précaution d'utilisation	11
3.12) Sécurité opératrice	11
3.13) Notice afficheur	12
3.13.1) Page principale afficheur	12
3.13.2) Page d'appel de format	14
3.13.2.a) Procédure pour un appel de campagne en manuel	14
3.13.2.b) Procédure pour un appel de campagne en automatique	15
3.13.2.c) Fin de la recherche du numéro de programme	15

3.13.3) Page des défauts machine	17
3.13.4) Page de procédure de changement format (outillage)	18
3.13.5) Page principale de production	20
3.13.6) Page réglage des tempos machine	23
3.13.7) Page réglage de la date et l'heure	24
3.13.8) Page visualisation état de la machine	25
3.13.9) Page visualisation des systèmes de contrôle Etuis	27
3.13.9.a / le contrôle mix up (code EAN13)	27
3.13.9.b / le contrôle marché parallèle (code 2/5)	30
3.13.9.b.i/ Page principale du marché parallèle pour la caisse en cours	33
3.13.9.b.ii/ Page d'animation du marché parallèle pour la caisse en cours	34
3.13.9.b.iii/ Page principale du marché parallèle pour la caisse précédente	36
3.13.9.b.iiii/ Page d'animation du marché parallèle pour la caisse précédente	37
3.13.9.c / le contrôle marché parallèle (code 2/5) dernier Etui	40
3.13.10) Page visualisation des formats machine	43
3.13.11) Page réglage des formats machine	44
3.13.11.a / Paramétrage variateurs	46
3.13.11.b / Paramétrage référence produit	47
3.13.11.c / Paramétrage encaissage caisse	48
3.13.11.c.i / Paramétrage couche	50
3.13.11.c.ii / Paramétrage caisse	51
3.13.11.c.iii / Paramétrage pousseur	52
3.13.11.c.iiii / Paramétrage compteur/ réglet	53
3.13.11.c.v / Paramétrage compteur/ réglet	54
3.13.11.d / Paramétrage informatique	55
3.13.11.e / Modification format	57
3.13.11.f / Copier/ coller un format	62
3.13.11.g / Supprimer un format	63
3.13.12) Listes des défauts machines	64
3.13.12.a / Message du bandeau haut	64
3.13.12.b / Message du bandeau de défaut	71

I- GENERALITE

1.1) Références commerciales de l'affaire

Fabricant : SACMO

Adresse : Zone artisanale 02760 HOLNON

Date de livraison : Novembre 2019

Fonction : Encaisser des produits

Référence SACMO : C1904140

Référence CLIENT : Lignes 101, 102, 104, 106, 211, 212, 213, 222

1.2) Interlocuteurs de l'affaire

CLIENT : Mr. PICORY Frédéric

SACMO : Mr. LEMAIRE Pierrick

II- CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

2.1) Alimentation de la machine

Alimentation armoire : 380V TRI + N + T (50Hz)

Alimentation électrovannes : 24Vcc

Alimentation capteurs : 24Vcc

Alimentation pneumatique : 5 à 6 bars

Consommation électrique : 2 kW

2.2) Niveau sonore

En fonctionnement, le niveau de pression acoustique de la machine est inférieur à 70dB.



Avertissement : la machine n'est pas conçue pour fonctionner dans un environnement explosif.

III- INSTRUCTIONS D'UTILISATION

3.1) Manutention

Expédition de la machine : Sous réserve que le client ne formule pas de demande particulière concernant l'expédition de la machine, celle-ci sera expédiée emballée sous une protection en plastique.

Stockage : Le colis doit être stocké à l'abri de toute atmosphère corrosive.

Déballage : Après avoir retiré avec précaution le plastique de protection, vérifier l'état général de la machine (chocs occasionnés par le transport, oxydation). Procéder à une vérification complète des accessoires pouvant accompagner la machine, bordereau de livraison en main : toute anomalie, qu'il s'agisse de pièces défectueuses ou manquantes, devra être signalée immédiatement au transporteur d'une part, et à la société SACMO d'autre part.

Manutention : Il est nécessaire de déplacer la machine au moyen d'un charriot élévateur (Force : 20000N mini).

Dimensions : P = 2120 mm L = 3550 mm H = 1990 mm

Poids : Estimé à 500 Kg

3.2) Installation de la machine

- Régler la hauteur de la machine en fonction des contraintes de liaison avec les convoyeurs.
- Régler l'horizontalité à l'aide d'un niveau à bulle (régler les vis des pieds).
- ✓ Vérifier la bonne stabilité de la machine avant sa première mise en route.
- Débloquer les carters et vérifier leur fonctionnement.
- Procéder au nettoyage général de la machine.



Avertissement : Ne pas faire fonctionner la machine avant d'avoir pris connaissance des préconisations développées dans ce manuel.

3.3) Raccordement



Avertissement : Les raccordements électrique et pneumatique ne doivent être réalisés que par du *personnel qualifié*.



Sectionneur électrique

Raccordement aux réseaux :

Réseau électrique : 380V + N + T / 50Hz

- Brancher le sectionneur par l'intermédiaire du bornier XO (bornes 1 à 4 + T), à l'aide d'un câble de 5G6mm².

Réseau pneumatique : Air comprimé : 6 bars, consommation 150l/min maximum.

Qualité de l'air comprimé (amont machine) : air sec et exempt d'huile.

- Brancher directement sur le raccord du sectionneur à l'aide d'un tuyau en plastique.



3.4) Nettoyage

OPERATEUR	TECHNICIEN	N°	DESIGNATION DES INTERVENTIONS	FREQUENCE				
				JOURNALIERE	HEBDOMADAIRE	MENSUELLE	TRIMESTRIELLE	ANNUELLE
		1	Nettoyage des cellules et fibres optiques (chiffon doux non pelucheux, à sec).					
		2	Nettoyage des bandes (eau additionnée de savon).					
		3	Nettoyage des guidages (chiffon sec).					
		4	Dépoussiérage général de l'ensemble (aspirateur).					
		5	Nettoyage des ventouses (chiffon humide).					

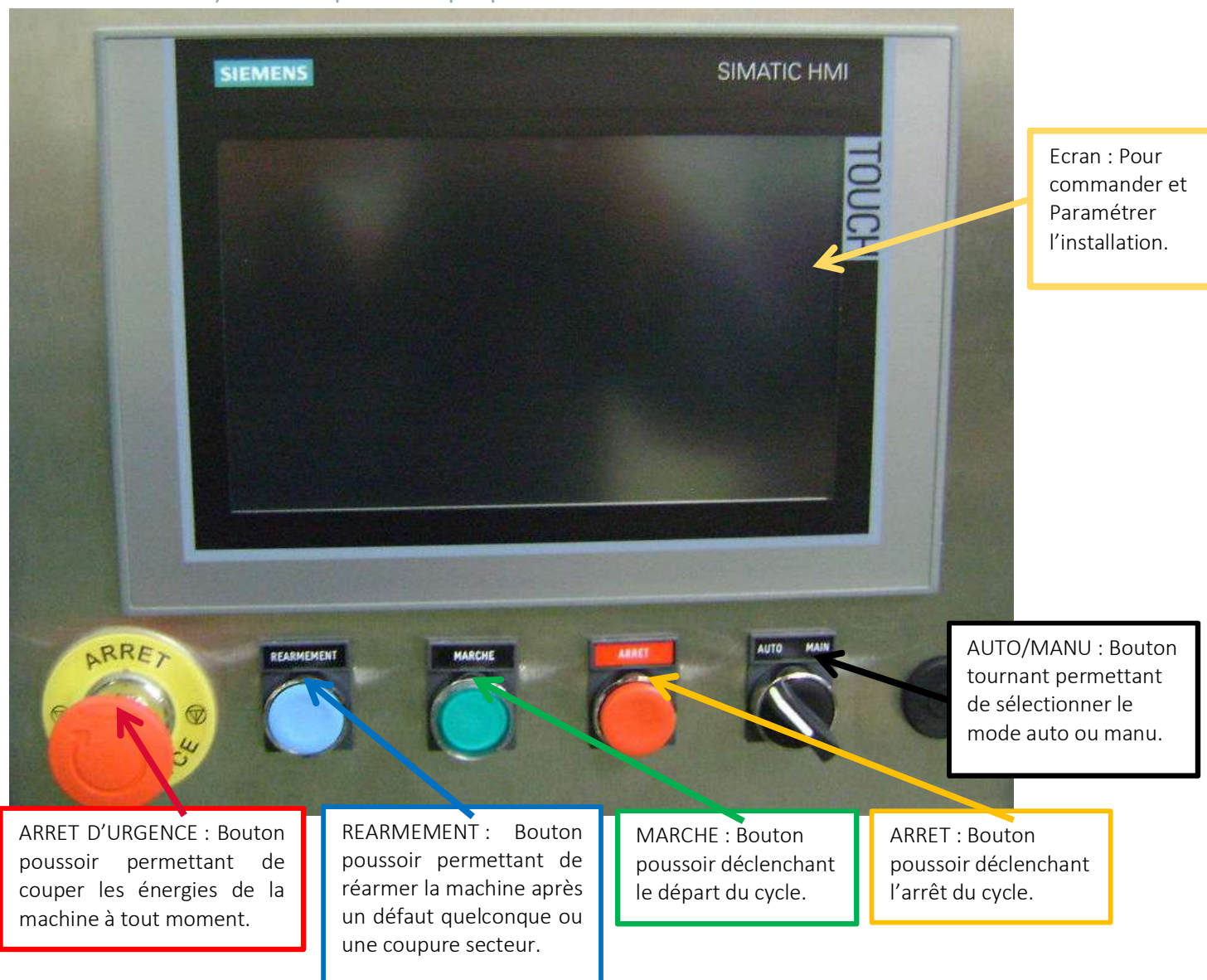
3.5) Graissage

OPERATEUR	TECHNICIEN	N°	DESIGNATION DES INTERVENTIONS	FREQUENCE
				5000 HEURES
		1	Graissage des paliers (ôter les graisses usagées). G1	

3.6) Contrôle

OPERATEUR	TECHNICIEN	N°	DESIGNATION DES INTERVENTIONS	FREQUENCE				
				JOURNALIERE	HEBDOMADAIRE	MENSUELLE	TRIMESTRIELLE	ANNUELLE
		1	Contrôle du fonctionnement des sécurités carters et AU.					
		2	Contrôle de l'étanchéité des circuits pneumatiques (Air comprimé).					
		3	Contrôle de l'état des convoyeurs.					
		4	Contrôle de l'état des bandes.					

3.7) Descriptif du pupitre



3.8) Mise en marche de la machine

- Enclencher le sectionneur principal.
- Ouvrir la vanne d'alimentation en air comprimé.
- ✓ Vérifier la pression de service en entrée (6 bars).
- En mode manuel choisir et charger la bonne recette.
- Passez en mode automatique à l'aide du bouton IHM « BP Manuel » puis avec le bouton « Marche » du pupitre de commande.
- En cas de présence de défauts (ex : carters ouverts), y remédier, puis appuyer sur le bouton « Réarmement ».
- Appuyer sur le bouton « Marche machine » : le démarrage de la machine s'accompagne de l'allumage du voyant vert.

3.9) Procédures d'arrêts

Appuyer sur le bouton poussoir « ARRET ». La machine s'arrête, puis appuyer sur le bouton « MARCHE » pour reprendre le cycle.

En cas d'urgence, appuyer sur le bouton 'coup de poing' « ARRET D'URGENCE » : la machine s'arrête immédiatement. Remédier aux causes de l'incident, puis déverrouiller l'arrêt d'urgence avant d'appuyer sur le bouton « REARMEMENT » puis sur le bouton « BP Manuel » de l'écran tactile pour passer en mode automatique puis sur le bouton « MARCHE » du pupitre, afin de reprendre le cycle.

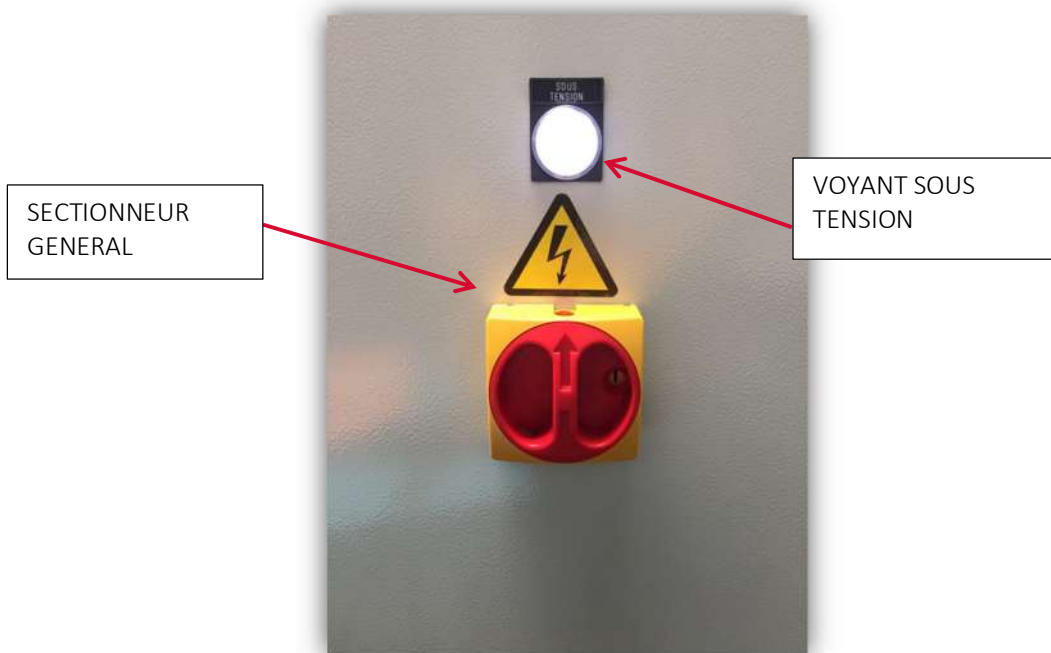
3.10) Procédure de remise en marche après un défaut

Corriger le défaut signalé par l'afficheur, appuyer sur le bouton poussoir « REARMEMENT » puis sur le bouton « MARCHE » pour reprendre le cycle de fonctionnement normal.

3.11) Précaution d'utilisation



Avertissement : L'accès à l'intérieur de la machine est assujéti à l'ouverture de 4 carters (voir schéma électrique).



Avertissement : Toute intervention dans la machine nécessitant le démontage d'une tôle de la partie inférieure et/ou d'une protection supérieurs transparente doit être réalisée **machine hors tension et consigné** par du *personnel qualifié*.

3.12) Sécurité opératrice

L'ouverture d'un carter et/ou l'enfoncement d'un bouton d'arrêt d'urgence commande l'arrêt immédiat de la machine.



Avertissement : L'efficacité de ces dispositifs de sécurité doit être régulièrement contrôlée.

3.13) Notice afficheur

3.13.1) Page principale afficheur

La page principale de l'afficheur est la page d'accueil. Cette page s'affichera à la mise sous tension du système.

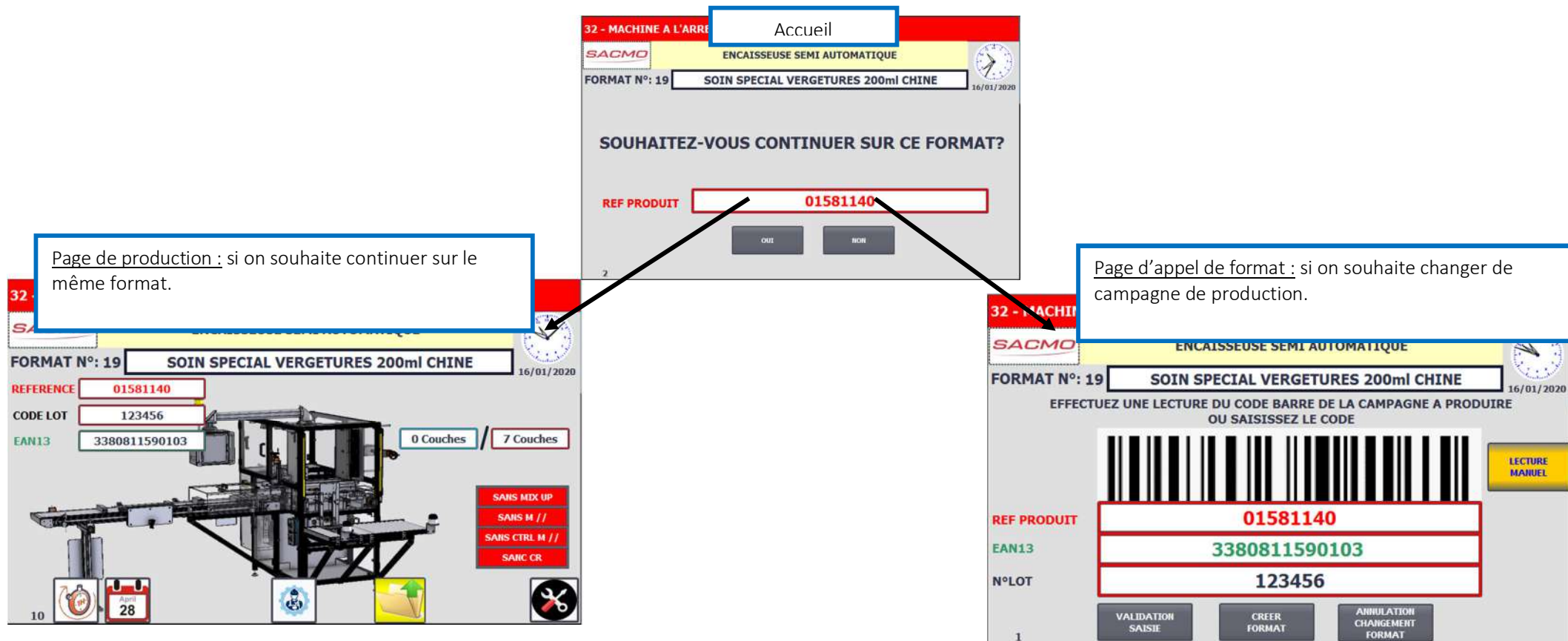
Bandeau de trois couleurs indiquant l'état de la machine : (Jaune : attentes, Vert : fonctionnement, Rouge : défaut ou à l'arrêt)

- ⇒ Fonctionnement ou à l'arrêt
- ⇒ En mode manuel
- ⇒ L'état des carter et arrêt d'urgence
- ⇒ Les attentes des machines amont ou aval



Le système sauvegarde le dernier format produit sur la machine et il demande si vous souhaitez continuer sur celui-ci à la mise sous tension. Selon le choix, d'autres pages vont apparaître.

ARBORESCENCE DES PAGES DE LA PAGE D'ACCUEIL



3.13.2) Page d'appel de format

Cette page permet d'appeler un nouveau format de la machine. Pour cela il faut renseigner, si on est en appel en manuel :

- ⇒ La référence du produit
- ⇒ Le code EAN13
- ⇒ Le code lot

3.13.2.a) Procédure pour un appel de campagne en manuel

Pour appeler une nouvelle campagne de production en manuel, il faut :

- ⇒ Basculer le bouton  sur lecture sur manuel



- ⇒ Saisir la référence du produit à produire

REF PRODUIT	01581140
--------------------	-----------------

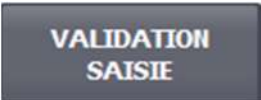
- ⇒ Saisir le code EAN13

EAN13	3380811590103
--------------	----------------------

- ⇒ Saisir le code lot

N°LOT	123456
--------------	---------------

- ⇒ Appuyer sur « VALIDATION SAISIE »



VALIDATION
SAISIE

⇒ la recherche du numéro de programme s'effectue

3.13.2.b) Procédure pour un appel de campagne en automatique

Pour appeler une nouvelle campagne de production en Automatique, il faut :

⇒ Basculer le bouton  sur lecture sur manuel



LECTURE
AUTOMATIQUE

⇒ Scanner la référence du produit à produire

REF PRODUIT

01581140

⇒ Scanner le code EAN13

EAN13

3380811590103

⇒ Scanner le code lot

N°LOT

123456

⇒ Une fois tous les scans effectuer, la recherche du numéro de programme s'effectue automatiquement

3.13.2.c) Fin de la recherche du numéro de programme

A la fin de la recherche, Il y a 2 cas :

- ⇒ Soit la référence est connue du système et passe à la procédure de changement d'outillage.
- ⇒ Soit la référence n'est pas connue et une page de défaut s'affiche sur la machine.

ARBORESCENCE DES PAGES D'APPEL FORMAT

Page de procédure de
changement d'outillage

Appel de format

Cas référence
connue

Cas référence
non connue

Annulation de
changement de
format

Accueil



3.13.3) Page des défauts machine

Dès qu'il y a un défaut sur la machine, une page s'affiche avec un bandeau rouge et la vérine s'allume en rouge fixe.



3.13.4) Page de procédure de changement format (outillage)

Après un changement de format, on arrive à la page où l'on va procéder au changement de l'outillage de la machine si celui-ci est différent du précédent.



Pour commencer à effectuer la procédure, il faut passer la machine en mode manuel (voir figure ci-dessus).

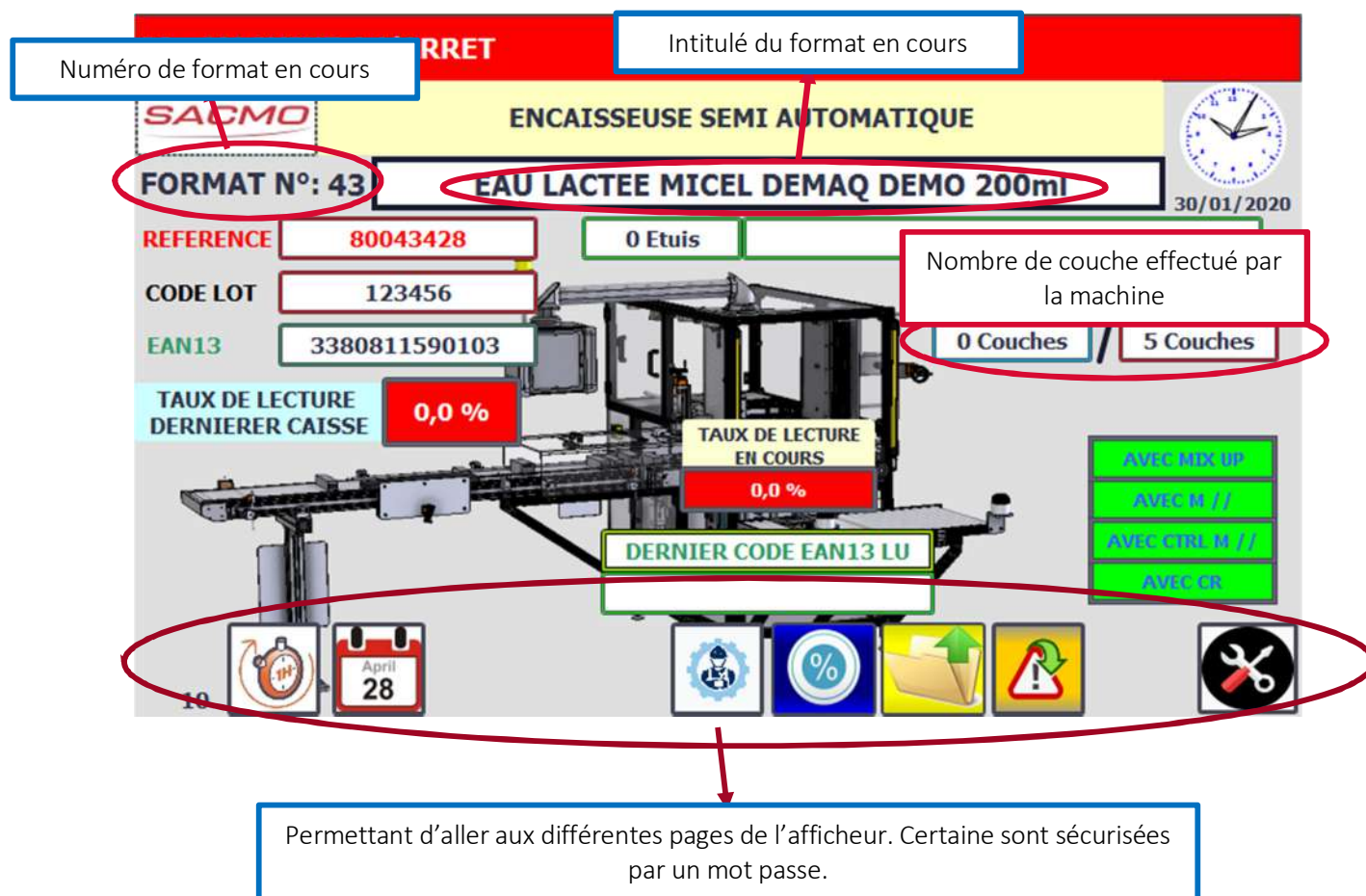
- ⇒ Suivez les instructions sur l'IHM de la machine concernant le changement de l'outillage.
- ⇒ Une fois le changement outillage effectué, passez la machine en mode AUTO

Dans le cas où l'outillage est identique, il suffit d'appuyer sur la touche **OUTILLAGE IDENTIQUE** de l'IHM et le changement de format est effectué.



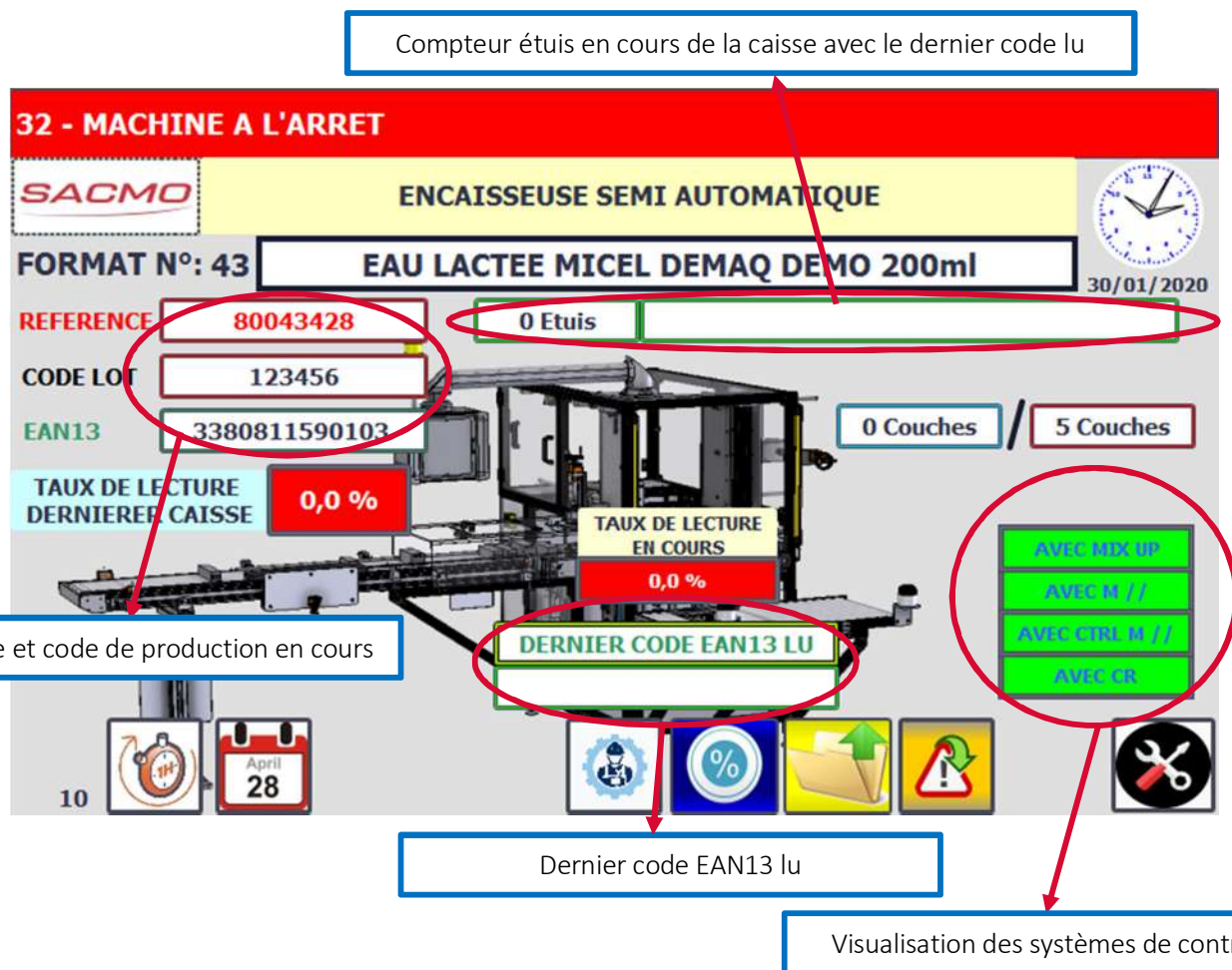
3.13.5) Page principale de production

Une fois le changement de format effectué, on arrive à la page principale de production.

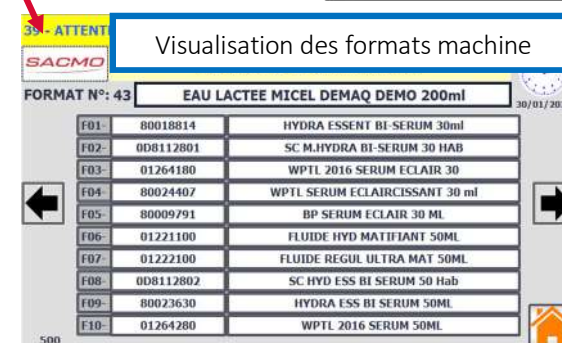
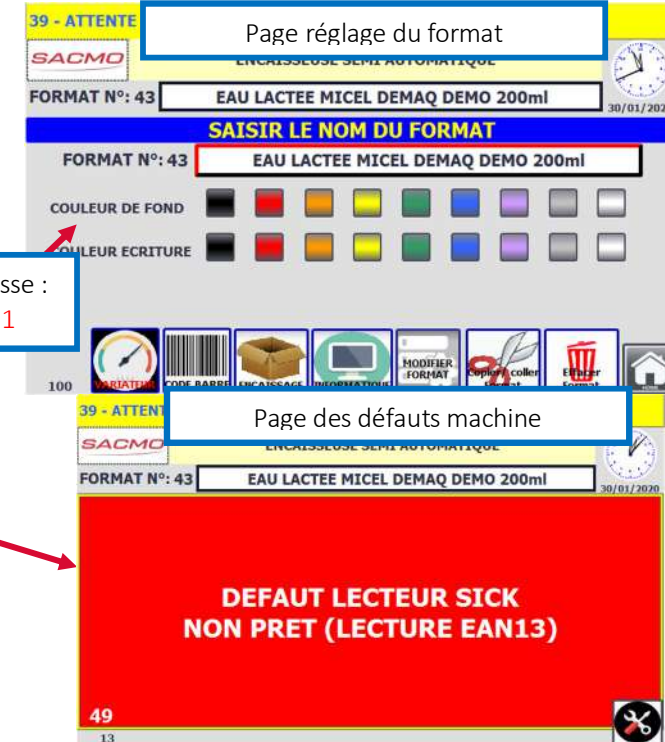
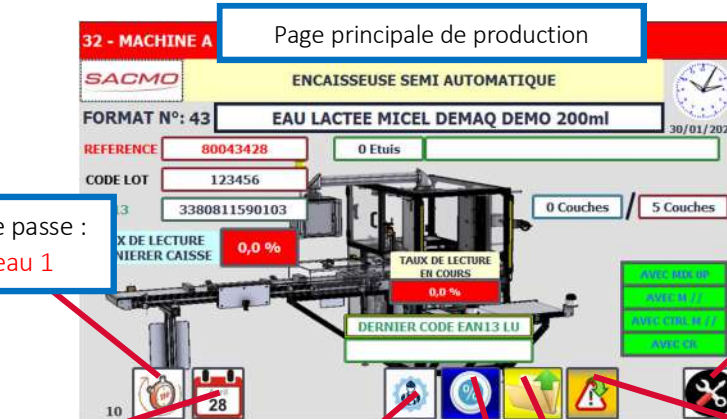
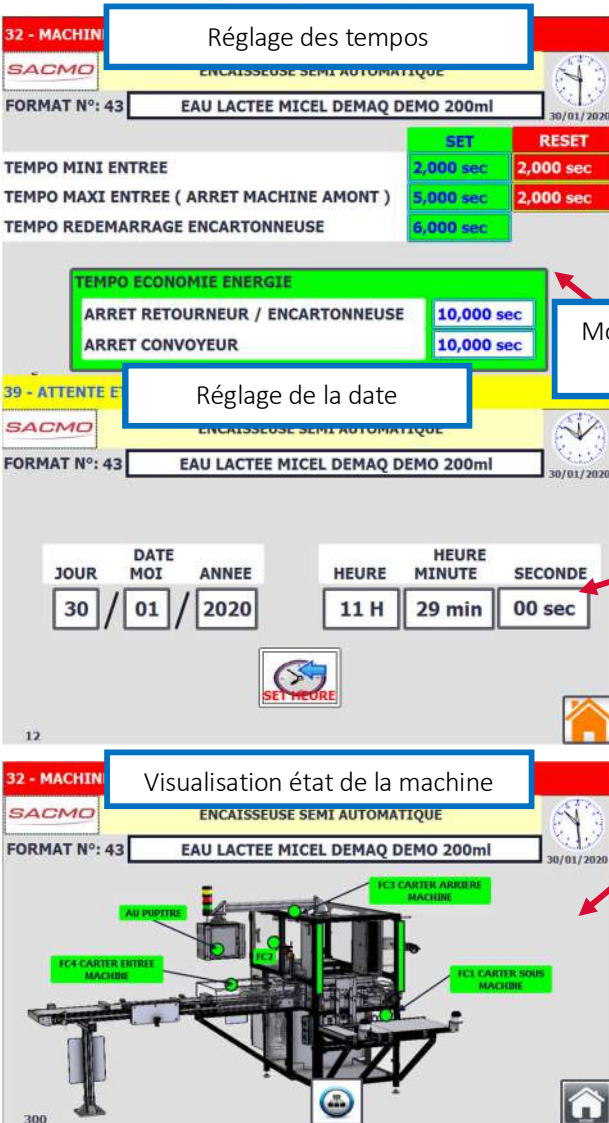


Activation des systèmes de contrôle et de traçabilité de l'étui :

- ⇒ Le Mix up : permet le contrôle du code EAN13 de l'Etui
- ⇒ Le M// : Permet la traçabilité de tous les étuis passé dans la machine
- ⇒ Le contrôle M// : Permet le contrôle du code du dernier étui avant l'encaissage dans la caisse et le comparer avec la dernière lecture du M//.
- ⇒ CR : Signifie le carriage return, c'est le passage à la ligne de la trame dans le système informatique.



ARBORESCENCE DES PAGES PRINCIPALES DE PRODUCTION



3.13.6) Page réglage des tempos machine

Cette page permet le réglage des temporisations machine.

32 - MACHINE A L'ARRET



ENCAISSEUSE SEMI AUTOMATIQUE



FORMAT N°: 43

EAU LACTEE MICEL DEMAQ DEMO 200ml

30/01/2020

	SET	RESET
TEMPO MINI ENTREE	2,000 sec	2,000 sec
TEMPO MAXI ENTREE (ARRET MACHINE AMONT)	5,000 sec	2,000 sec
TEMPO REDEMARRAGE ENCARTONNEUSE	6,000 sec	

TEMPO ECONOMIE ENERGIE

ARRET RETOURNEUR / ENCARTONNEUSE

10,000 sec

ARRET CONVOYEUR

10,000 sec

5



- ⇒ Tempo mini entrée (présence étuis)
- ⇒ Tempo maxi entrée (Permet l'arrêt machine amont)
- ⇒ Tempo de redémarrage encartonneuse (retard au redémarrage de l'encartonneuse)
- ⇒ Tempo d'arrêt retourneur/ Encartonneuse
- ⇒ Tempo d'arrêt convoyeur (retard d'arrêt de tous les convoyeurs sur la machine)

3.13.7) Page réglage de la date et l'heure

Cette page permet le réglage de la date et l'heure de la machine.

39 - ATTENTE ETUIS

SACMO **ENCAISSEUSE SEMI AUTOMATIQUE**

FORMAT N°: 43 **EAU LACTEE MICEL DEMAQ DEMO 200ml** **30/01/2020**

Champs à saisir pour changer la date et l'heure du système

DATE			HEURE		
JOUR	MOI	ANNEE	HEURE	MINUTE	SECONDE
30	01	2020	11 H	29 min	00 sec

SET HEURE

Validation de la saisie

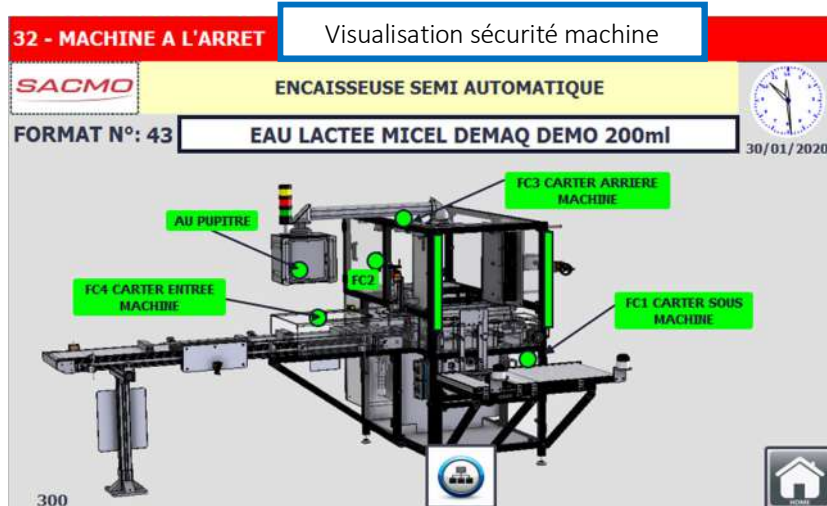
12



3.13.8) Page visualisation état de la machine

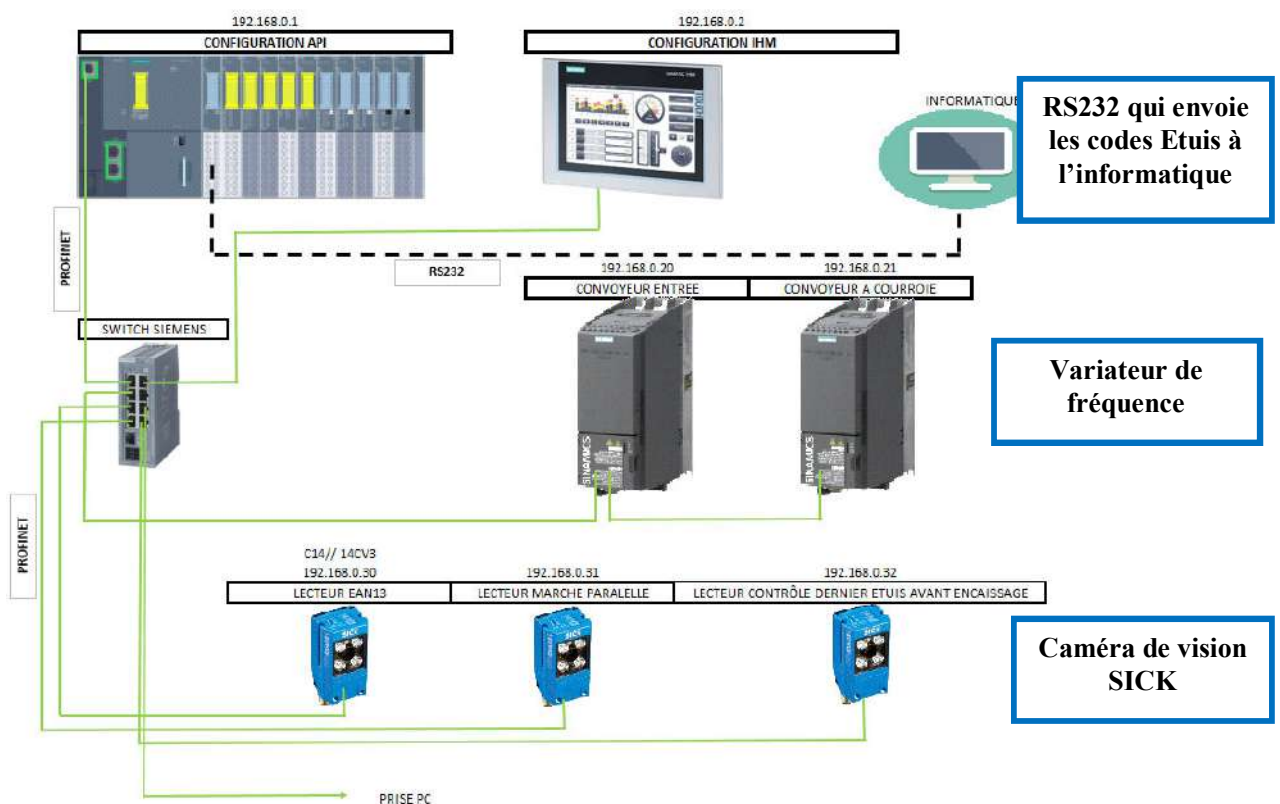
Cette page permet de visualiser l'état de la machine :

- ⇒ Les carter de sécurité
- ⇒ Le réseau machine (bus de terrain)

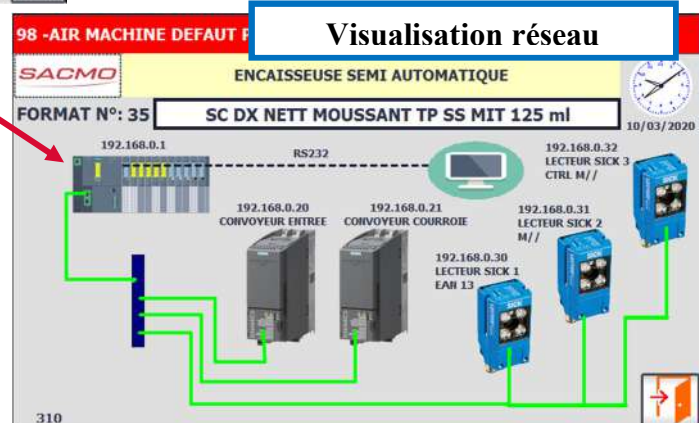


Si une des sécurités machine est active, le voyant passe rouge clignotant indiquant quel éléments est en sécurité.

La machine est constituée d'un bus de terrain le Profinet. Le bus comprend un maître (l'automate) et de ses esclaves. La configuration est composée comme ceci :



On peut accéder à la visualisation de l'état du réseau sur l'afficheur de la machine.



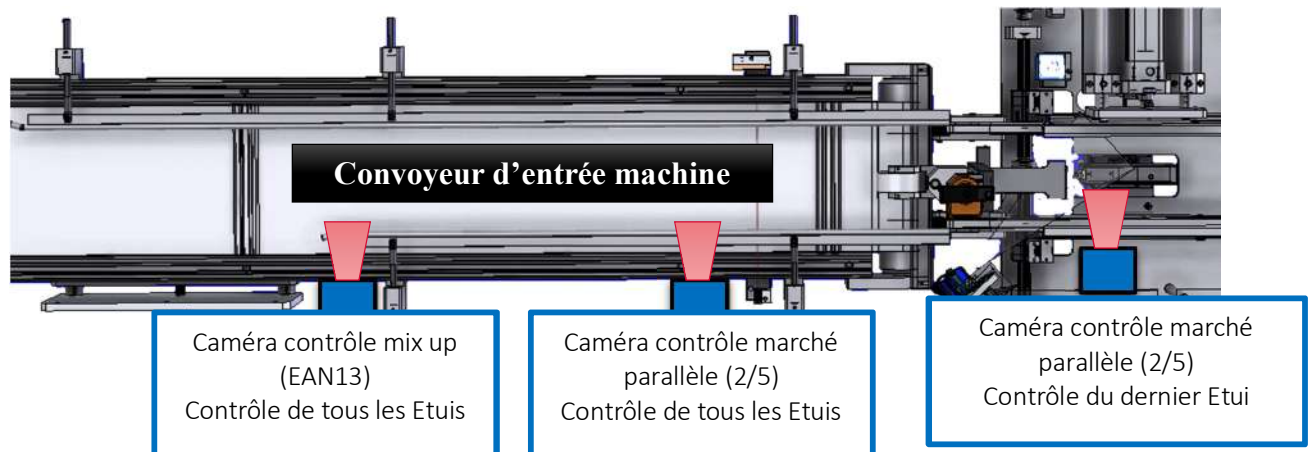
S'il manque un esclave, un défaut apparaîtra :

⇒ Ex.: **DEFAULT RESEAU PROFINET CONVOYEUR D'ENTREE 07A1**

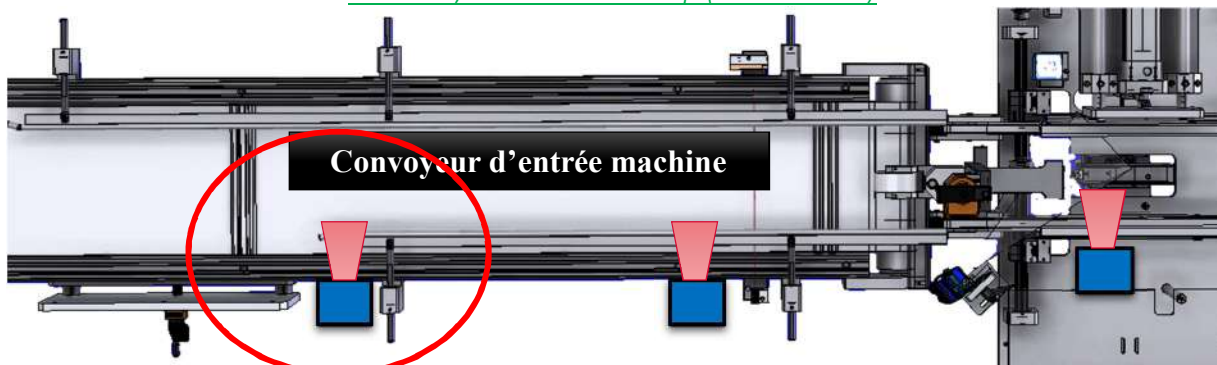
3.13.9) Page visualisation des systèmes de contrôle Etuis

La machine possède trois caméras SICK qui procède à la lecture des codes sur l'étui. Ces codes sont traités dans l'automate et celui-ci effectue des contrôles de tous les étuis passant dans la machine.

Ces contrôles peuvent être activés ou désactivés suivant l'utilité de la campagne à produire. Deux caméras sont placées sur le convoyeur d'entrée (code EAN 13 et M//) et une autre caméra (M//) est placée dans l'intérieur de la machine afin d'effectuer un contrôle de corrélation sur le dernier étui lu sur le convoyeur et celui présent dans la machine avant l'encaissage.



3.13.9.a / le contrôle mix up (code EAN13)



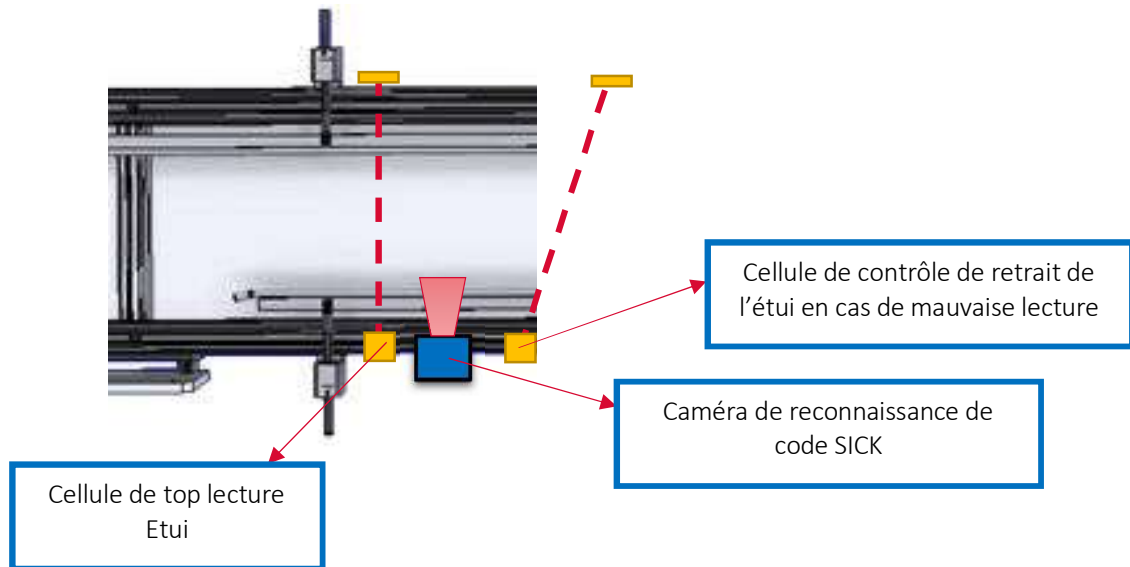
Le code EAN13 est un code qui se trouve sur l'étui et est commun à tous les Etuis de la production en cours.

Exemple d'un code EAN13 :



Le système de contrôle comprend :

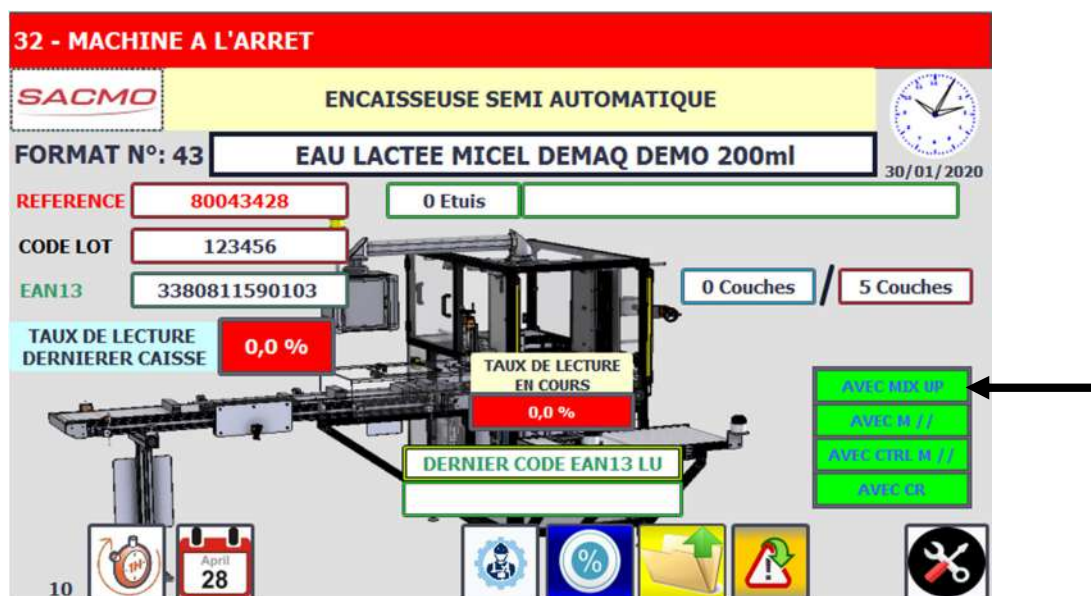
- ⇒ Une caméra de reconnaissance de code SICK
- ⇒ Une cellule avec cata Diop donnant le top lecture
- ⇒ Une cellule qui contrôle le retrait de l'étui en cas de mauvaise lecture.



Lorsque l'on commence une campagne de production, on entre la référence du produit, le code EAN13 et le code Lot (cf 3.13.2) Page d'appel de format).

L'activation du contrôle est activée dans réglage du format => informatique. Si ce contrôle est actif

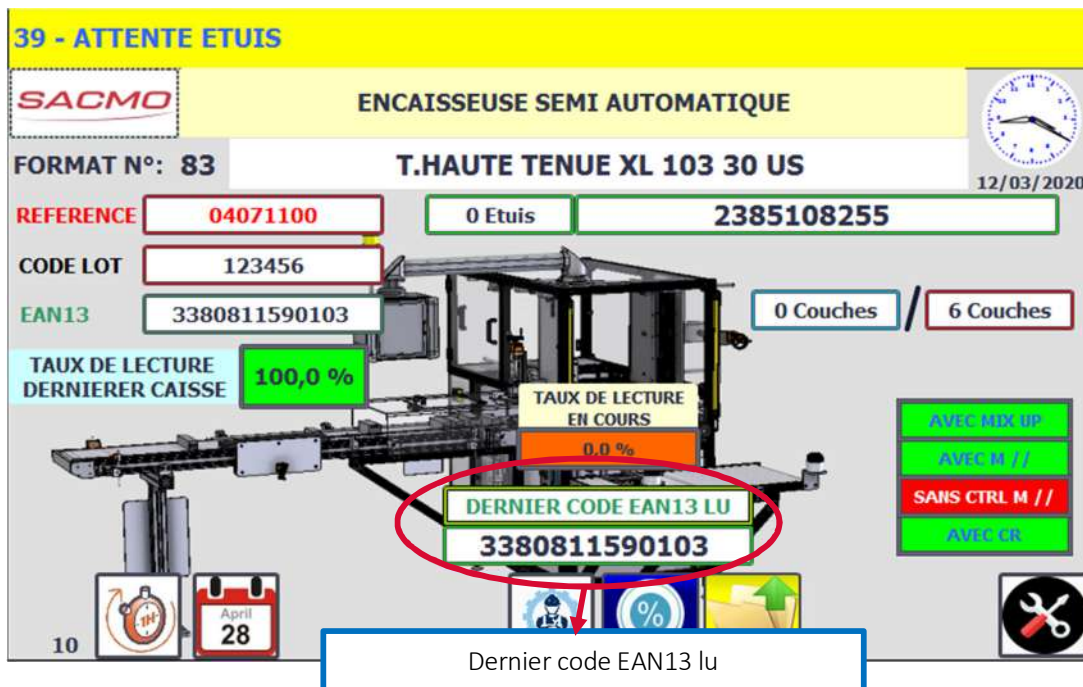
alors un voyant vert sur l'afficheur indique



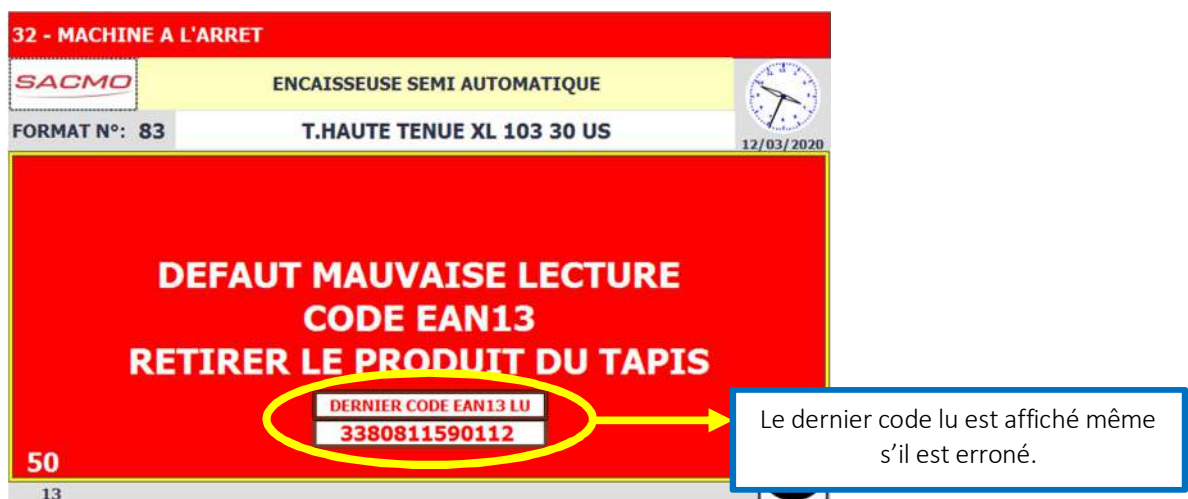
Sinon, le voyant est rouge

SANS MIX UP

L'afficheur affiche le dernier code EAN13 lu.



Ce code doit être le même sur tous les étuis de la production en cours. Si un code lu est différent de celui renseigné avant le début de campagne alors un défaut apparaîtra avec le code erroné affiché:



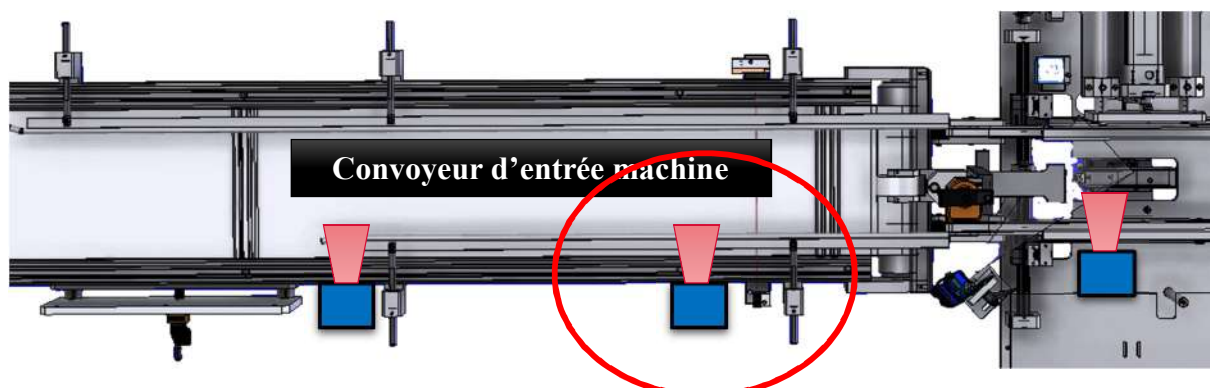
Procédure de réarmement suite à ce défaut :

- ⇒ Retirer le produit du tapis
- ⇒ Réarmer le défaut et faire marche machine

Différent lié au contrôle mix up :

- ⇒ Autocontrôle de la cellule top Lecture
- ⇒ Contrôle de l'état de la caméra (prête ou en défaut)
- ⇒ Contrôle de l'état du bus de terrain

3.13.9.b / le contrôle marché parallèle (code 2/5)

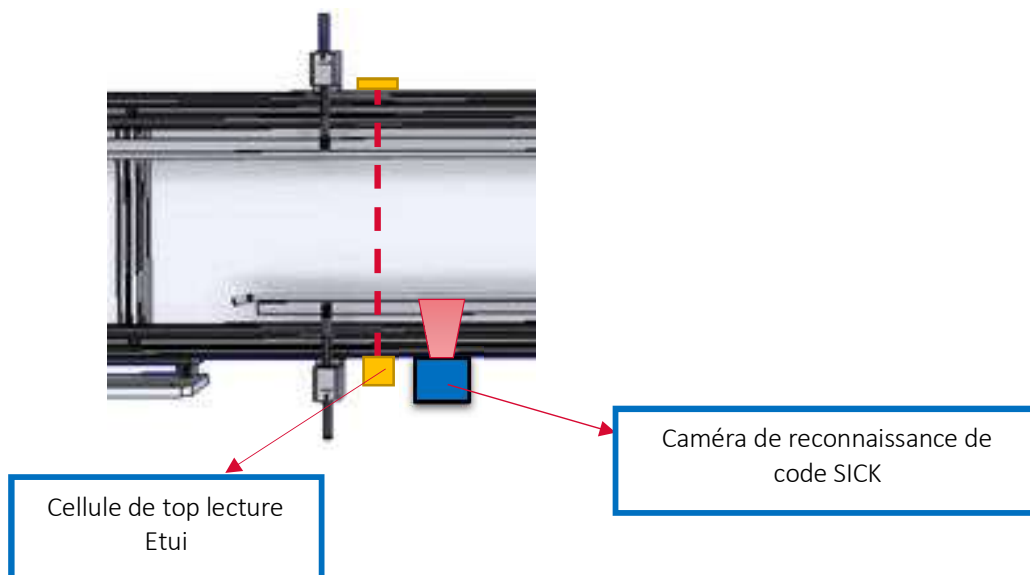


Le code 2/5 est un code unique qui se trouve sur l'étui.
Exemple d'un code 2/5 :

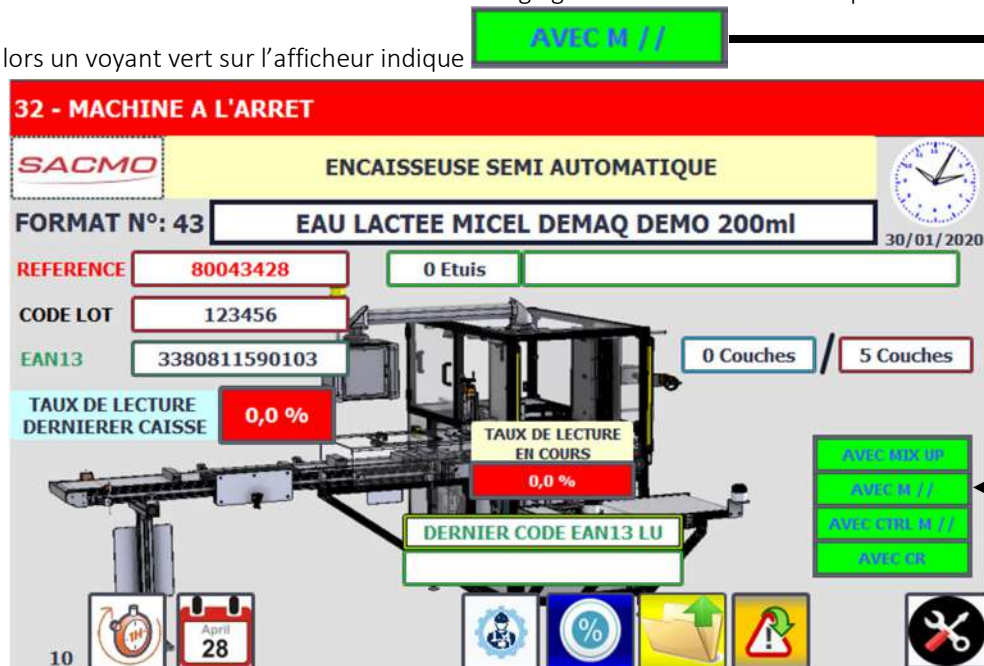


Le système de contrôle comprend :

- ⇒ Une caméra de reconnaissance de code SICK
- ⇒ Une cellule avec cata Diop donnant le top lecture



L'activation du contrôle est activée dans réglage du format => informatique. Si ce contrôle est actif alors un voyant vert sur l'afficheur indique



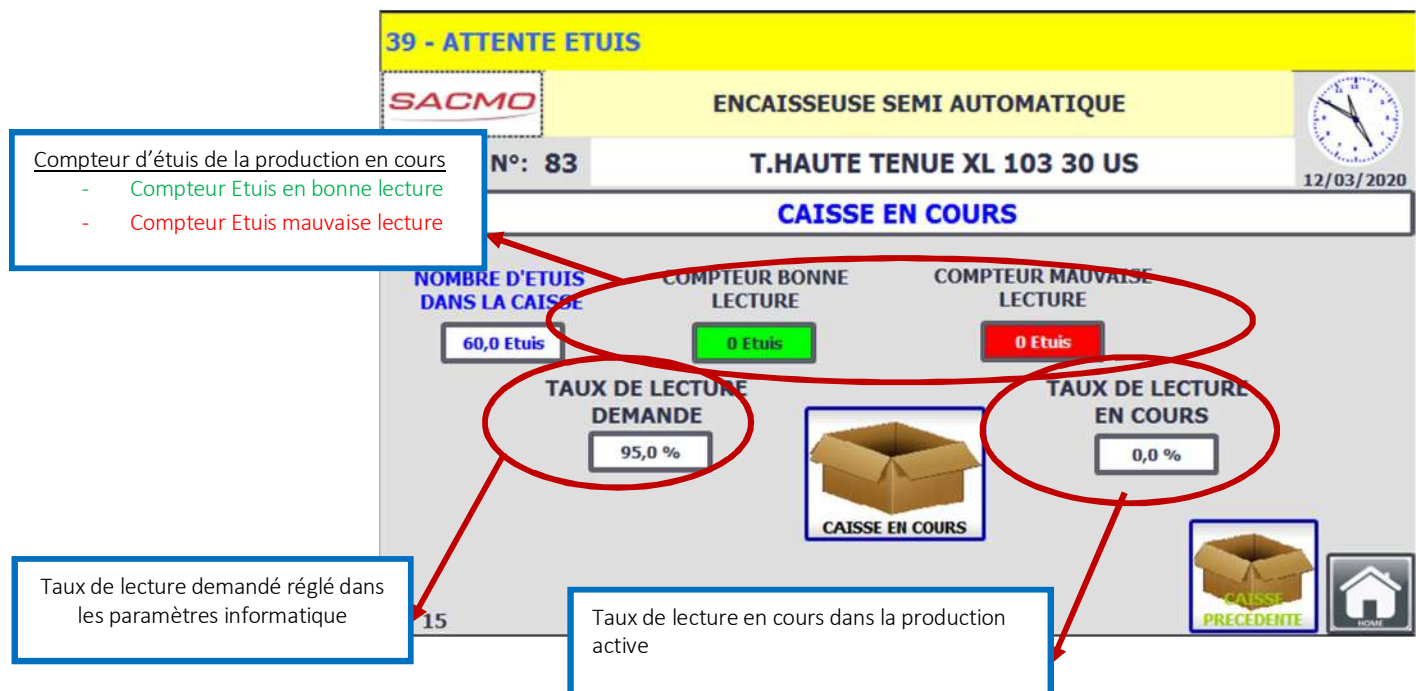
Sinon, le voyant est rouge



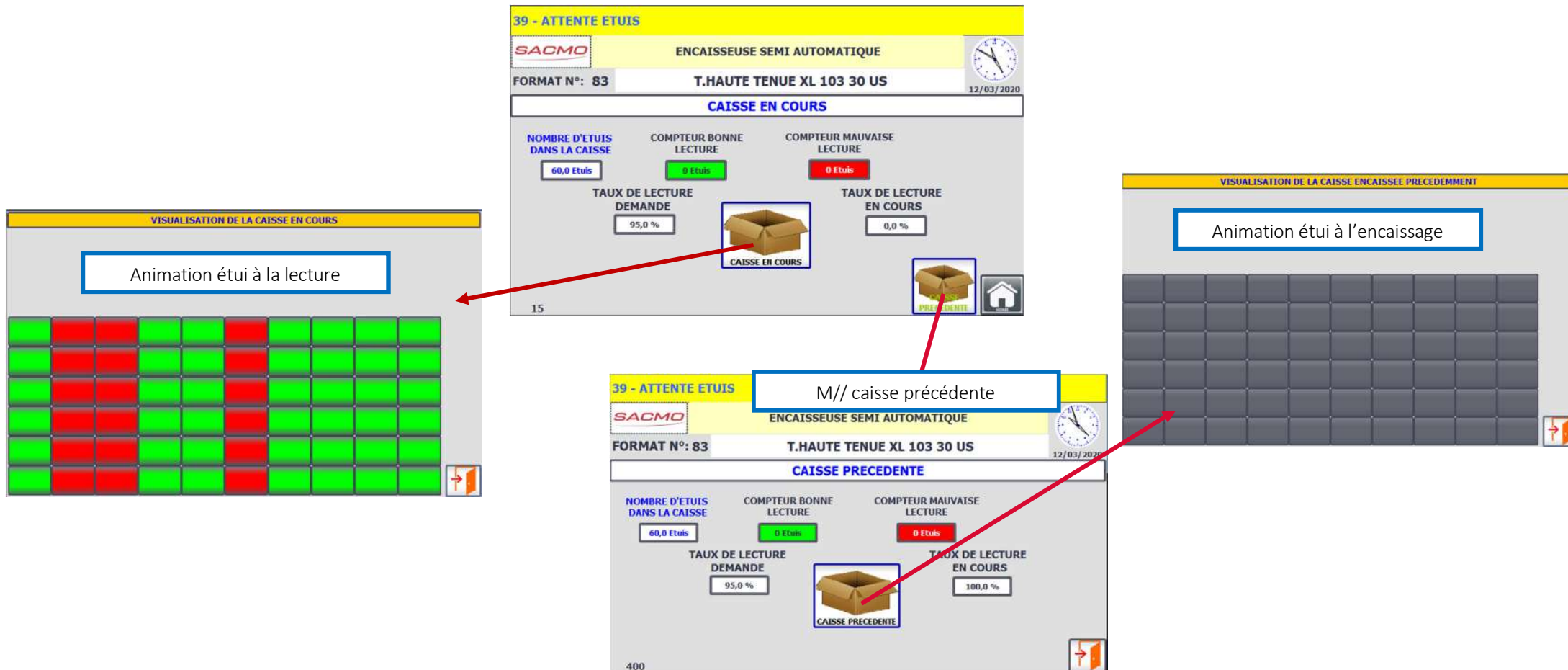
Pour accéder à la visualisation de l'état du marché parallèle de la caisse en cours, il faut appuyer sur le bouton



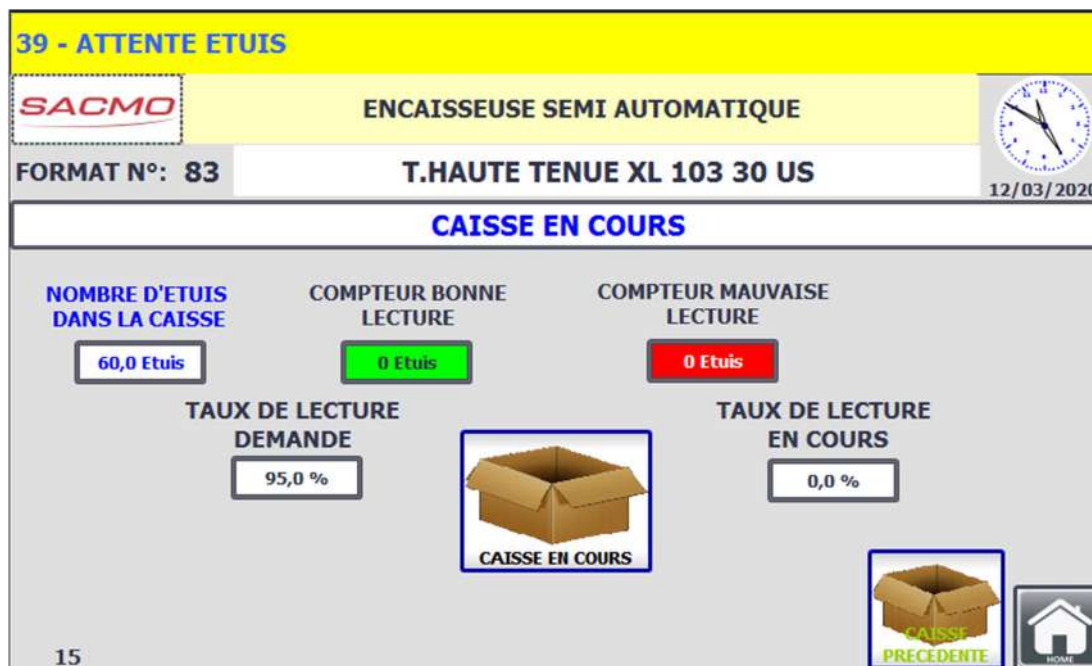
Cette page permet de suivre en temps réel les étuis passant devant la caméra de contrôle du code marché parallèle.



ARBORESCENCE DES PAGES MARCHE PARALLELE



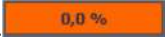
3.13.9.b.i/ Page principale du marché parallèle pour la caisse en cours



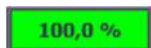
La page principale du marché parallèle indique l'état de lecture des étuis en cours avec :

- ⇒ Nombre d'étuis dans la caisse : indique la quantité d'étuis encaissés dans la caisse
- ⇒ Compteur bonne lecture : indique le nombre de bonne effectué sur la caisse en cours
- ⇒ Compteur mauvaise lecture : indique le nombre de mauvaise lecture effectué sur la caisse en cours
- ⇒ Taux de lecture demandé : indique le taux de lecture paramétré dans le menu réglage informatique de la machine.
- ⇒ Taux de lecture en cours : Indique le taux de lecture en cours sur la caisse. Ce taux est calculé de façon suivante :

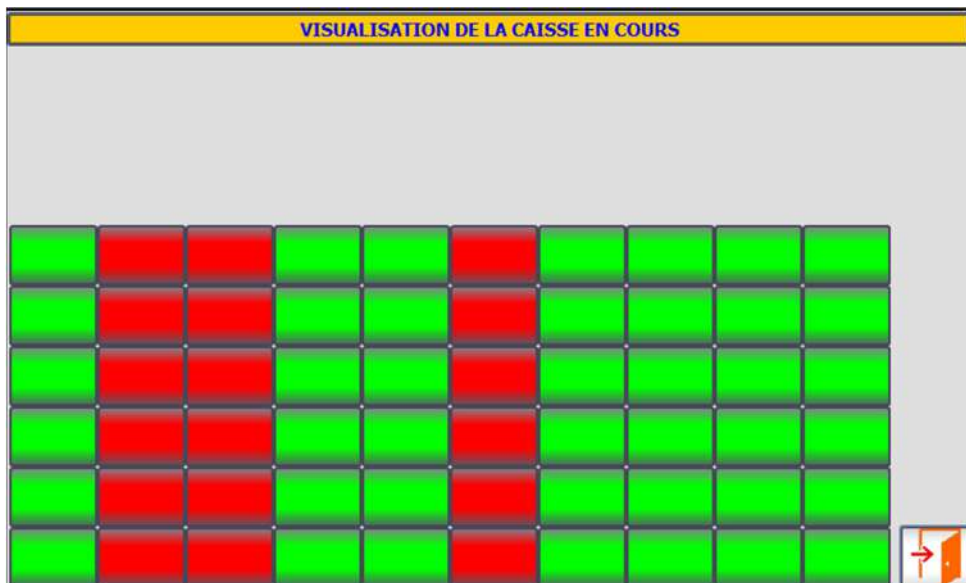
$$\text{Taux en \%} = \frac{\text{Bonne lecture}}{\text{nbr étuis total}} \times 100$$

- Tant que le taux de lecture est inférieur au taux demandé, l'affichage reste en rouge. 

- Si le taux est supérieur ou égal au taux demandé, l'affichage passe au vert



3.13.9.b.ii/ Page d'animation du marché parallèle pour la caisse en cours

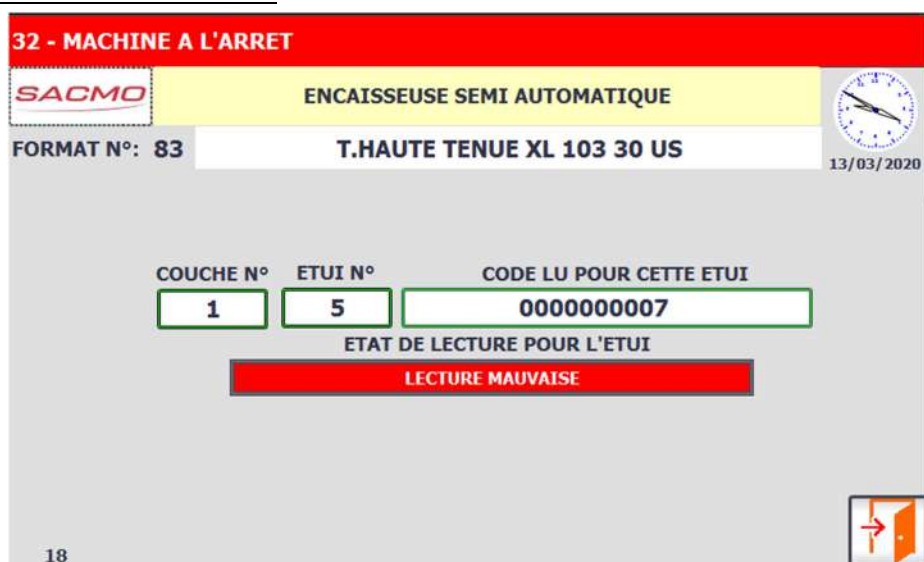


Cette page permet de visualiser en temps réel l'état de la caisse en cours :

- ⇒ Rectangle rouge  : Mauvaise lecture du code M//
- ⇒ Rectangle vert  : Bonne lecture du code M//

Si on appuie sur un rectangle, on voit le code lu pour l'étui. Tous les codes sont enregistrés pour la caisse en cours jusqu'au dernier étui, ensuite cette base est remis à 0 pour traiter une autre caisse.

Cas pour une mauvaise lecture :



Le code inscrit pour une mauvaise lecture est 000000007, cette page indique le N° de couche et le N° d'étui et l'état de la lecture.

32 - MACHINE A L'ARRET

SACMO ENCAISSEUSE SEMI AUTOMATIQUE

FORMAT N°: 83 T.HAUTE TENUE XL 103 30 US 13/03/2020

COUCHE N° ETUI N° CODE LU POUR CETTE ETUI

1 5 000000007

ETAT DE LECTURE POUR L'ETUI

LECTURE MAUVAISE

Indique le N° de couche et d'étui dans la caisse.

Etat de la lecture

Pour une mauvaise lecture, le code est 000000007 par défaut.

Cas pour une bonne lecture :

39 - ATTENTE ETUIS

SACMO ENCAISSEUSE SEMI AUTOMATIQUE

FORMAT N°: 83 T.HAUTE TENUE XL 103 30 US 13/03/2020

COUCHE N° ETUI N° CODE LU POUR CETTE ETUI

1 4 2435701238

ETAT DE LECTURE POUR L'ETUI

LECTURE BONNE

18

Le code inscrit pour une bonne lecture est unique pour à l'étui, cette page indique le N° de couche et le N° d'étui et l'état de la lecture.

39 - ATTENTE ETUIS

SACMO ENCAISSEUSE SEMI AUTOMATIQUE

FORMAT N°: 83 T.HAUTE TENUE XL 103 30 US 13/03/2020

COUCHE N° ETUI N° CODE LU POUR CETTE ETUI

1 4 2435701238

ETAT DE LECTURE POUR L'ETUI

LECTURE BONNE

Indique le N° de couche et d'étui dans la caisse.

Etat de la lecture

Code lu qui est unique à l'étui

3.13.9.b.iii/ Page principale du marché parallèle pour la caisse précédente

32 - MACHINE A L'ARRET

SACMO ENCAISSEUSE SEMI AUTOMATIQUE

FORMAT N°: 83 T.HAUTE TENUE XL 103 30 US 13/03/2020

CAISSE PRECEDENTE

NOMBRE D'ETUIS DANS LA CAISSE 60 Etuis

COMPTEUR BONNE LECTURE 0 Etuis

COMPTEUR MAUVAISE LECTURE 0 Etuis

TAUX DE LECTURE DEMANDE 95,0 %

TAUX DE LECTURE EN COURS 0,0 %

CAISSE PRECEDENTE

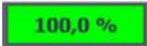
400

Cette page du marché parallèle indique l'état de lecture des étuis encaissés précédemment :

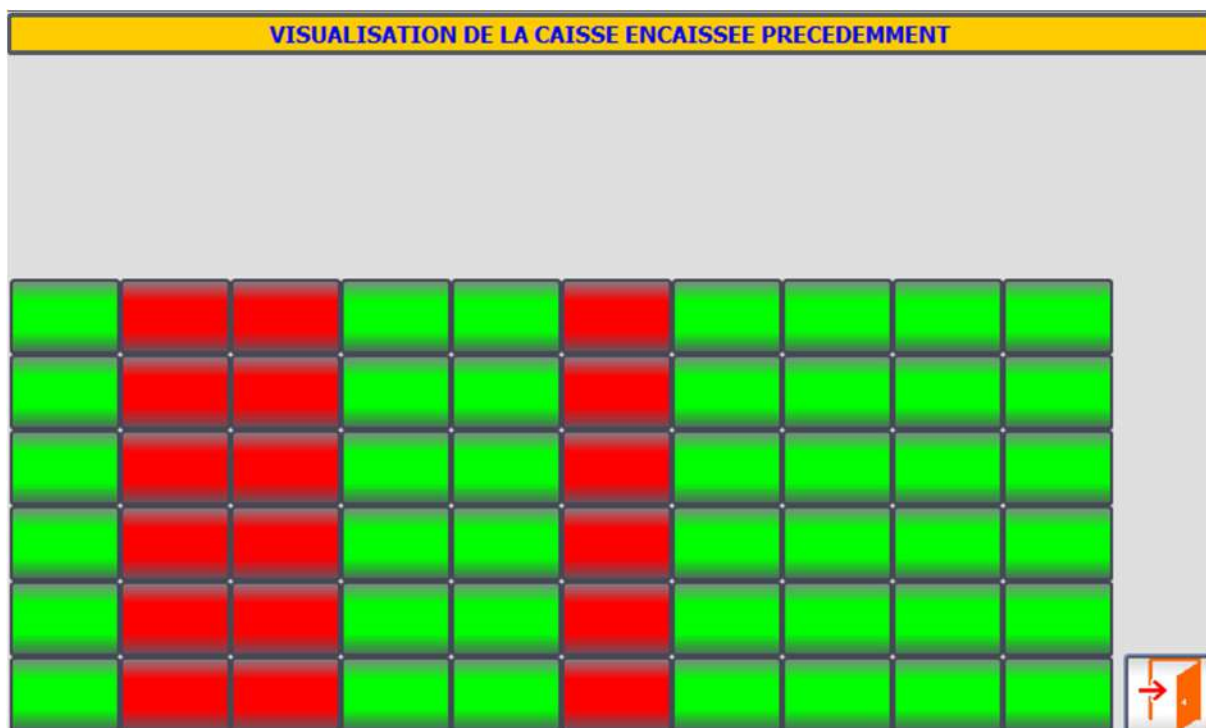
- ⇒ [Nombre d'étuis dans la caisse](#) : indique la quantité d'étuis encaissés dans la caisse
- ⇒ [Compteur bonne lecture](#) : indique le nombre de bonne effectué sur la caisse en cours
- ⇒ [Compteur mauvaise lecture](#) : indique le nombre de mauvaise lecture effectué sur la caisse en cours

⇒ Taux de lecture demandé : indique le taux de lecture paramétré dans le menu réglage informatique de la machine.

⇒ Taux de lecture en cours : Indique le taux de lecture en cours sur la caisse. Ce taux est calculé de façon suivante :

- $Taux\ en\ \% = \frac{Bonne\ lecture}{nbr\ étuis\ total} \times 100$
- Tant que le taux de lecture est inférieur au taux demandé, l'affichage reste en rouge. 
- Si le taux est supérieur ou égal au taux demandé, l'affichage passe au vert 

3.13.9.b.iii/ Page d'animation du marché parallèle pour la caisse précédente



Cette page permet de visualiser l'état de la caisse encaissée précédemment :

⇒ Rectangle rouge  : Mauvaise lecture du code M//

⇒ Rectangle vert  : Bonne lecture du code M//

Si on appuie sur un rectangle, on voit le code lu pour l'étui de la caisse encaissée précédemment.

Cas pour une mauvaise lecture :

32 - MACHINE A L'ARRET

SACMO **ENCAISSEUSE SEMI AUTOMATIQUE**

FORMAT N°: 83 **T.HAUTE TENUE XL 103 30 US** **13/03/2020**

COUCHE N° **ETUI N°** **CODE LU POUR CETTE ETUI**

1 **5** **000000007**

ETAT DE LECTURE POUR L'ETUI

LECTURE MAUVAISE

402

Le code inscrit pour une mauvaise lecture est 000000007, cette page indique le N° de couche et le N° d'étui et l'état de la lecture.

32 - MACHINE A L'ARRET

SACMO **ENCAISSEUSE SEMI AUTOMATIQUE**

FORMAT N°: 83 **T.HAUTE TENUE XL 103 30 US** **13/03/2020**

COUCHE N° **ETUI N°** **CODE LU POUR CETTE ETUI**

1 **5** **000000007**

ETAT DE LECTURE POUR L'ETUI

LECTURE MAUVAISE

Indique le N° de couche et d'étui dans la caisse.

Etat de la lecture

Pour une mauvaise lecture, le code est 000000007 par défaut.

Cas pour une bonne lecture :

The screenshot shows the SACMO interface with the following elements:

- Header:** 39 - ATTENTE ETUIS
- Logo:** SACMO
- Machine Type:** ENCAISSEUSE SEMI AUTOMATIQUE
- Format:** FORMAT N°: 83
- Product:** T.HAUTE TENUE XL 103 30 US
- Date:** 13/03/2020
- Fields:**
 - COUCHE N°: 1
 - ETUI N°: 4
 - CODE LU POUR CETTE ETUI: 2435701238
- Status:** ETAT DE LECTURE POUR L'ETUI: LECTURE BONNE (highlighted in green)
- Page Number:** 18
- Icon:** A red arrow pointing right, indicating the next step.

Le code inscrit pour une bonne lecture est unique pour à l'étui, cette page indique le N° de couche et le N° d'étui et l'état de la lecture.

This annotated version of the screenshot highlights key information with red circles and arrows pointing to explanatory text boxes:

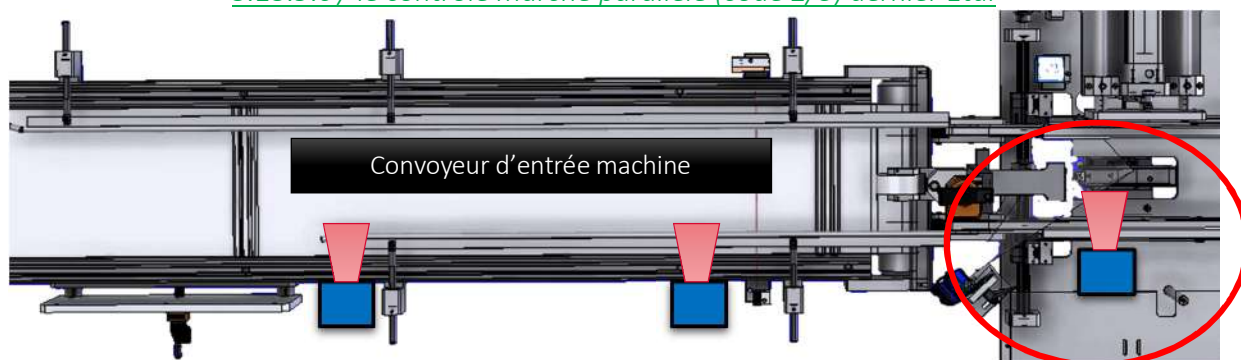
- Red Circle 1:** Surrounds the COUCHE N° (1) and ETUI N° (4) fields. An arrow points to a text box: "Indique le N° de couche et d'étui dans la caisse."
- Red Circle 2:** Surrounds the CODE LU POUR CETTE ETUI (2435701238) field. An arrow points to a text box: "Code lu qui est unique à l'étui"
- Red Circle 3:** Surrounds the LECTURE BONNE status. An arrow points to a text box: "Etat de la lecture"

Différents défauts lié au marché parallèle :

La machine contrôle le taux de lecture mais elle contrôle également :

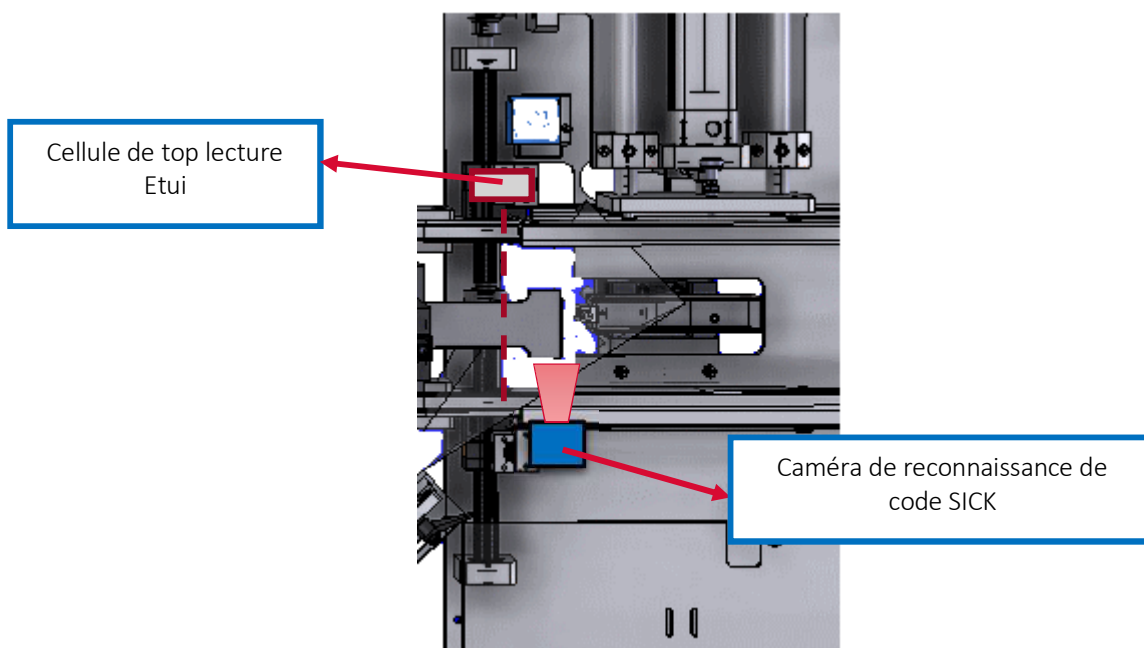
- ⇒ Le nombre d'étui dans la caisse
 - S'il n'y a pas assez dans la caisse
 - S'il y a trop d'étuis dans la caisse
- ⇒ Auto contrôle de la cellule top lecture lié au M//
- ⇒ L'état du matériel (non prêt ou en défaut)
- ⇒ L'état du bus de terrain

3.13.9.c / le contrôle marché parallèle (code 2/5) dernier Etui

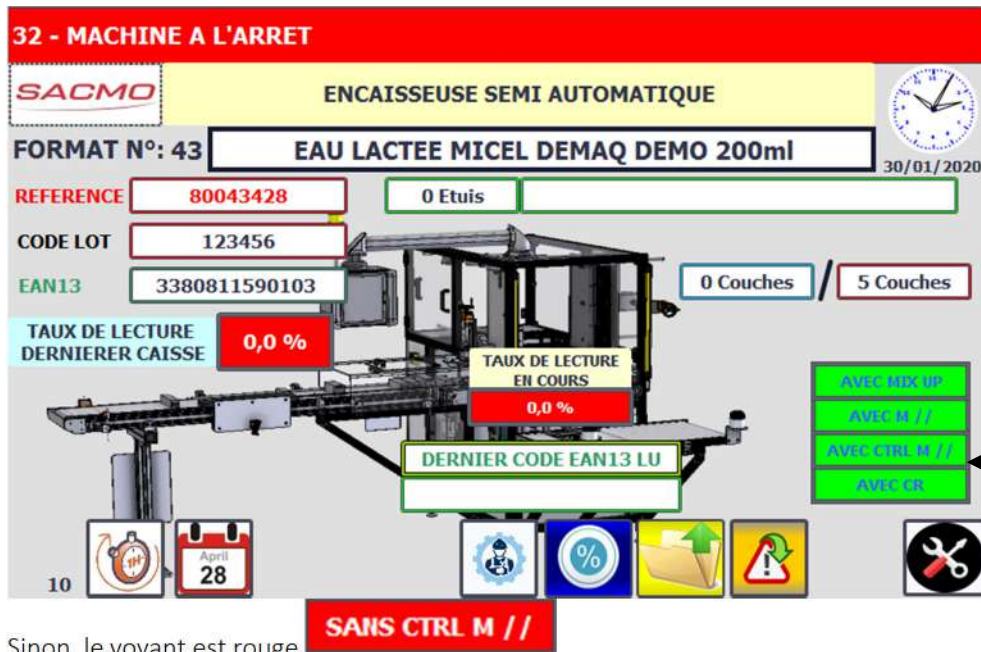


Le système de contrôle comprend :

- ⇒ Une caméra de reconnaissance de code SICK
- ⇒ Une cellule réflexion direct donnant le top lecture



L'activation du contrôle est activée dans réglage du format => informatique. Si ce contrôle est actif alors un voyant vert sur l'afficheur indique

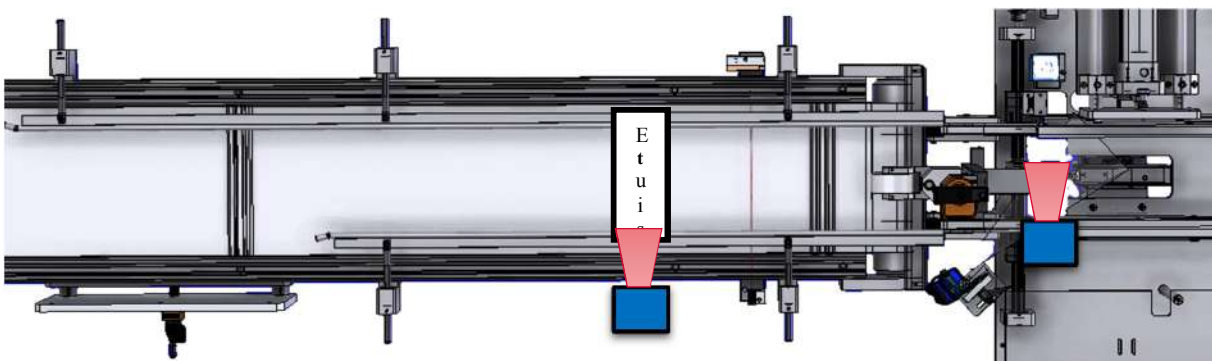


Sinon, le voyant est rouge

Le principe de ce contrôle est de contrôler la corrélation du dernier entrant avant l'encaissage.

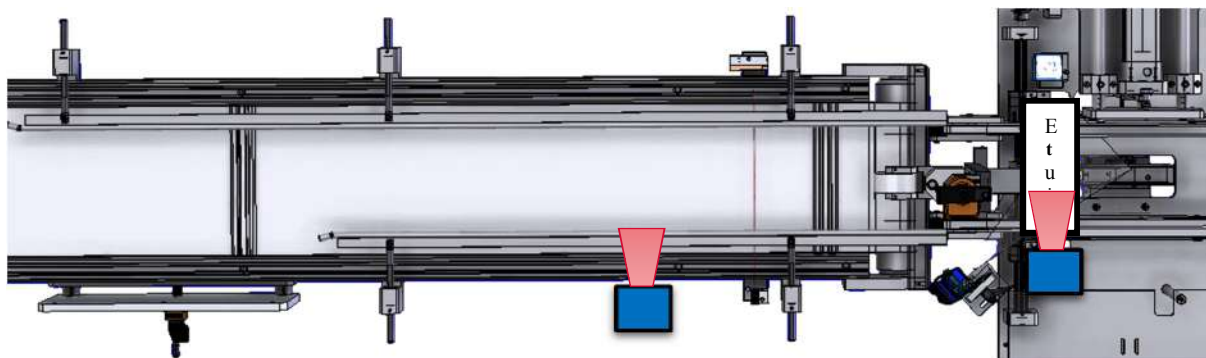
Explication :

⇒ 1^{ère} phase : le dernier étui passe le lecteur du premier contrôle



⇒ Le code est lu et doit être identique à la lecture sur la 2^{ème} caméra de contrôle

⇒ 2^{ème} phase : le dernier étui passe le lecteur du deuxième contrôle



⇒ Le code lu au premier contrôle doit être identique lorsqu'il a été lu au deuxième contrôle, sinon un message de défaut va apparaître.



Ce défaut signifie qu'il n'y a pas eu de corrélation sur le dernier étui avant l'encaissage.

⇒ Cas particulier :

- Si à la première lecture, le code est une mauvaise lecture '0000000007' et qu'à la deuxième on lit son code M// alors pas de défaut.
- Si à la première lecture, le code est une bonne lecture son code M// et qu'à la deuxième lecture une mauvaise lecture '0000000007' alors pas de défaut.

Différents défauts lié au contrôle marché parallèle :

La machine contrôle la corrélation des codes mais elle contrôle également :

- ⇒ Auto contrôle de la cellule top lecture lié au M//
- ⇒ L'état du matériel (non prêt ou en défaut)
- ⇒ L'état du bus de terrain

3.13.10) Page visualisation des formats machine

Cette page permet de visualiser tous les formats existant sur la machine. La machine peut atteindre une capacité de 150 formats maximum.

39 - ATTENTE ETUIS



ENCAISSEUSE SEMI AUTOMATIQUE



FORMAT N°: 43

EAU LACTEE MICEL DEMAQ DEMO 200ml

30/01/2020

F01-	80018814	HYDRA ESSENT BI-SERUM 30ml
F02-	0D8112801	SC M.HYDRA BI-SERUM 30 HAB
F03-	01264180	WPTL 2016 SERUM ECLAIR 30
F04-	80024407	WPTL SERUM ECLAIRCISSANT 30 ml
F05-	80009791	BP SERUM ECLAIR 30 ML
F06-	01221100	FLUIDE HYD MATIFIANT 50ML
F07-	01222100	FLUIDE REGUL ULTRA MAT 50ML
F08-	0D8112802	SC HYD ESS BI SERUM 50 Hab
F09-	80023630	HYDRA ESS BI SERUM 50ML
F10-	01264280	WPTL 2016 SERUM 50ML





500



Aucune modification est possible sur cette page, elle sert juste d'information sur les formats créés sur la machine.

3.13.11) Page réglage des formats machine

Cette page permet le réglage du format en cours. Elle est protégée par un mot de passe de niveau 1.



Cette page donne accès à des sous menus protégés des autres niveaux de mot de passe. Les sous menus sont :

- ⇒  : paramétrages des variateurs sur machine **Mot de passe niveau 1**
- ⇒  : paramétrage de la référence produit **Mot de passe niveau 1**
- ⇒  : paramétrage encaissage sur la machine **Mot de passe niveau 1**
- ⇒  : paramétrage informatique du produit **Mot de passe niveau 3**
- ⇒  : Modification d'un nom de format **Mot de passe niveau 2**
- ⇒  : Copier/ coller Format **Mot de passe niveau 1**
- ⇒  : Supprimer format **Mot de passe niveau 2**

32 - MACHINE A L'ARRET

Paramétrage variateurs

SACMO ENCAISSEUSE SEMI AUTOMATIQUE

FORMAT N°: 83 T.HAUTE TENUE XL 103 30 US 16/03/2020

PARAMETRAGE VARIATEUR

102

32 - MACHINE A L'ARRET

Paramétrage référence produit

SACMO ENCAISSEUSE SEMI AUTOMATIQUE

FORMAT N°: 83 T.HAUTE TENUE XL 103 30 US 16/03/2020

PARAMETRAGE CODE BARRE

EFFECTUEZ UNE LECTURE DU CODE BARRE POUR L'APPRENTISSAGE OU SAISISSEZ LE CODE

REF PRODUIT 04071100

EAN13 3380811590103

N°LOT 123456

105

39 - ATTENTE ETUIS

Paramétrage encaissage

SACMO ENCAISSEUSE SEMI AUTOMATIQUE

FORMAT N°: 83 T.HAUTE TENUE XL 103 30 US 16/03/2020

PARAMETRAGE COUCHE

PROGRAMME MUTING BARRIERE 1

MUTING BANK BARRIERE 1

NOMBRE D'ETUIS/ COUCHES 10

MPO PRESENCE ETU 1,500 sec

115

ARBORESCENCE DES PAGES REGLAGE FORMAT

39 - ATTENTE ETUIS

SACMO ENCAISSEUSE SEMI AUTOMATIQUE

FORMAT N°: 43 EAU LACTEE MICEL DEMAQ DEMO 200ml 30/01/2020

SAISIR LE NOM DU FORMAT

FORMAT N°: 43 EAU LACTEE MICEL DEMAQ DEMO 200ml

COULEUR DE FOND

COULEUR ECRITURE

100

VARIATION CODE BARRE ENCAISSAGE INFORMATIQUE MODIFIER FORMAT Copier/ coller format Effacer format

39 - ATTENTE ETUIS

SACMO ENCAISSEUSE SEMI AUTOMATIQUE

FORMAT N°: 83 T.HAUTE TENUE XL 103 30 US 16/03/2020

PARAMETRAGE INFORMATIQUE

TAUX DE BONNE LECTURE 95 %

CARACTERE DE SEPARATION CODE PRODUIT ;

UTILISATION DU [CR] EN FIN DE TRAME OUI

MIX UP

NON CTRL M//

VISUALISATION DE LA TRAME

1er Produit Séparation 2eme Produit fin de trame

XXXXXXXXXXXX ; XXXXXXXXXXXXXXX CR

130

NOTICE ORIGINALE

32 - MACHINE A L'ARRET

Supprimer format

SACMO ENCAISSEUSE SEMI AUTOMATIQUE

FORMAT N°: 83 T.HAUTE TENUE XL 103 30 US 16/03/2020

EFFACER UN FORMAT

FORMAT A EFFACER 0

!!! ATTENTION EFFACEMENT DES DONNEES DEFINITIF !!!

199

39 - ATTENTE ETUIS

Copier/ coller format

SACMO ENCAISSEUSE SEMI AUTOMATIQUE

FORMAT N°: 83 T.HAUTE TENUE XL 103 30 US 16/03/2020

COPIER/ COLLER UN FORMAT

FORMAT SOURCE 0

FORMAT COLLER 0

198

39 - ATTENTE ETUIS

Modification format

SACMO ENCAISSEUSE SEMI AUTOMATIQUE

FORMAT N°: 83 T.HAUTE TENUE XL 103 30 US 16/03/2020

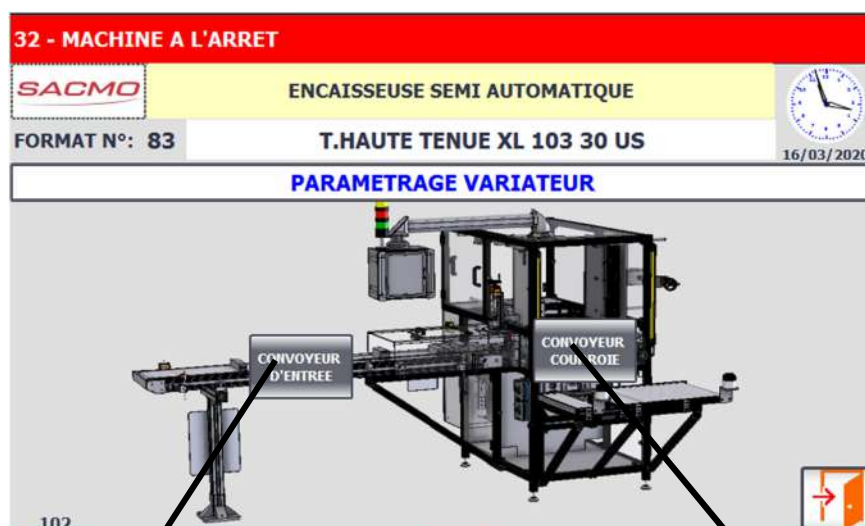
F01:	04019310	TEINT MULTI REGE 103 IVORY
F02:	04019312	TEINT MULTI REGE 103 IVORY
F03:	04019510	TEINT MULTI REGE 105 NUDE
F04:	04019710	TEINT MULTI REGE 107 BEIGE 30 ml
F05:	04019712	TEINT MULTI REGE 107 BEIGE
F06:	04019810	TEINT MULTI REGE 108 SAND 30 ml
F07:	04019812	TEINT MULTI REGE 108 SAND
F08:	04019910	TEINT MULTI REGE 109 WHEAT
F09:	04019912	TEINT MULTI REGE 109 WHEAT
F10:	04020010	TEINT MULTI REGE 110 HONEY

20

3.13.11.a / Paramétrage variateurs

Cette page permet le réglage des vitesses des variateurs SIEMENS pour :

- ⇒ Le convoyeur d'entrée
- ⇒ Le convoyeur à bandes



Champs saisi de la vitesse

3.13.11.b / Paramétrage référence produit

Cette permet le réglage des codes produit :

- ⇒ La référence produit
- ⇒ Le code EAN13
- ⇒ Le code Lot

32 - MACHINE A L'ARRET



ENCAISSEUSE SEMI AUTOMATIQUE



FORMAT N°: 83T.HAUTE TENUE XL 103 30 US16/03/2020

PARAMETRAGE CODE BARRE

EFFECTUEZ UNE LECTURE DU CODE BARRE POUR L'APPRENTISSAGE
OU SAISISSEZ LE CODE



REF PRODUIT

04071100

EAN13

3380811590103

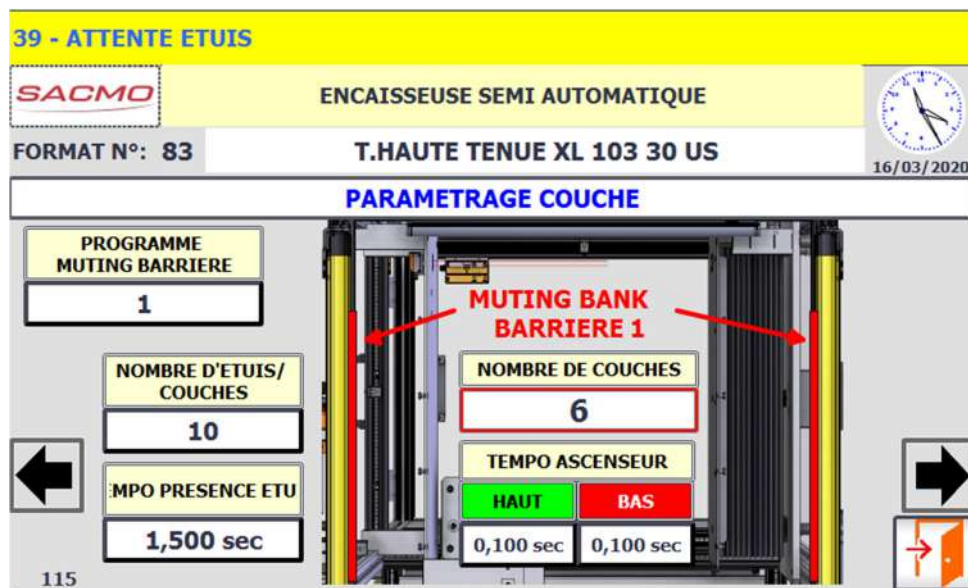
N°LOT

123456



3.13.11.c / Paramétrage encaissage caisse

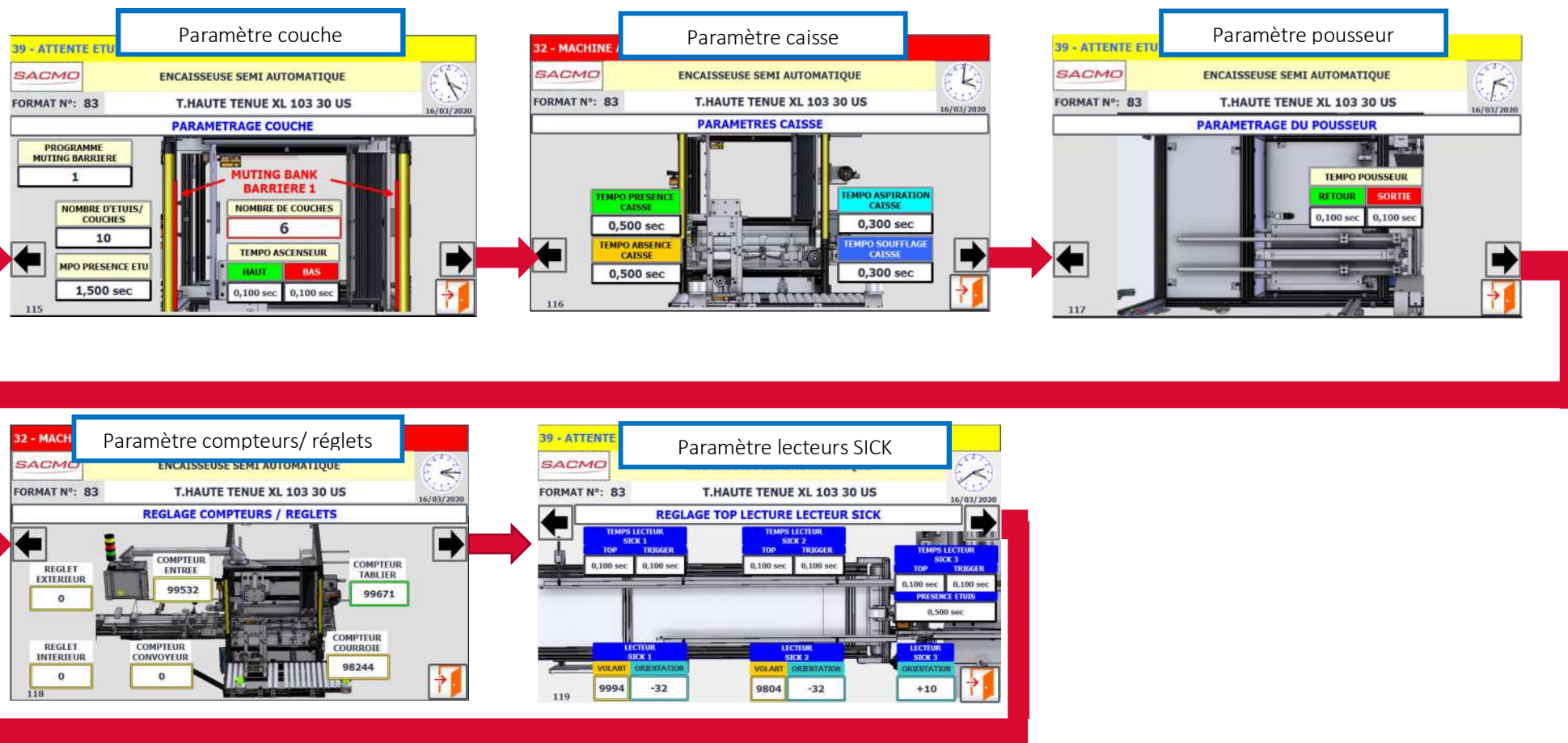
Cette permet le paramétrage de l'encaissage pour le format



On accède à plusieurs sous menu pour les paramètres d'encaissage :

- ⇒ Paramètres couche
- ⇒ Paramètres caisse
- ⇒ Paramètres Pousseurs
- ⇒ Paramètre des compteurs/ Réglets
- ⇒ Paramètre des lecteurs SICK

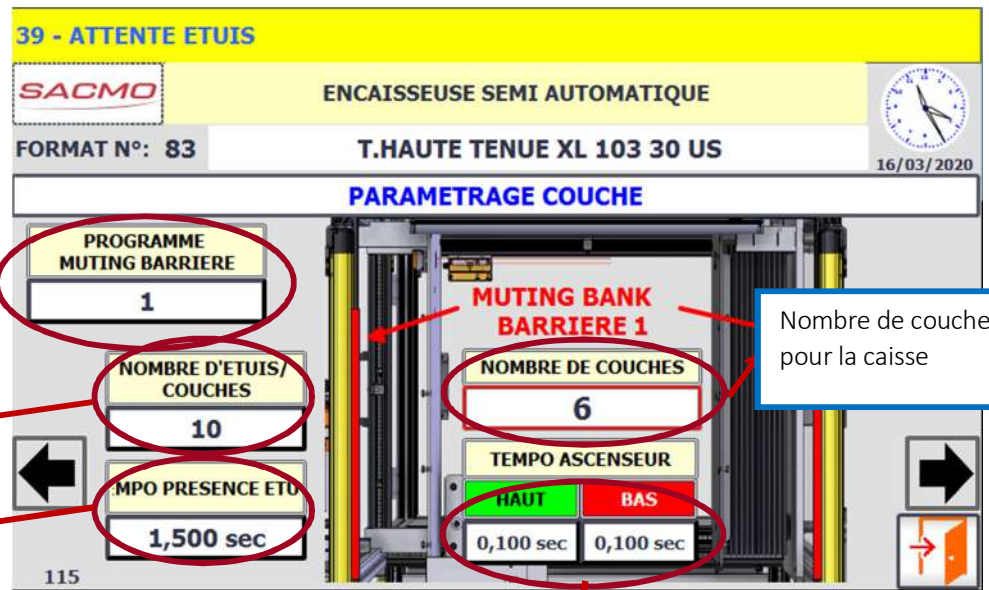
ARBORESCENCE DES PAGES REGLAGE ENCAISSAGE



3.13.11.c.i / Paramétrage couche

Cette page va permettre de paramétrer le plan d'encaissage de la caisse. On va lui indiquer :

- ⇒ N° de programme de Muting des barrières immatérielles que l'on souhaite (caractéristique de la caisse)
- ⇒ Nombre d'étuis par couche
- ⇒ Nombre de couche Totales
- ⇒ Tempo de l'ascenseur haut et bas
- ⇒ Tempo de présence Etais avant la montée de l'ascenseur



Numéro de programme de muting des barrières immatérielles
3 programmes maximum

Nombre d'étuis par couche

Tempo de présence étuis

Nombre de couches pour la caisse

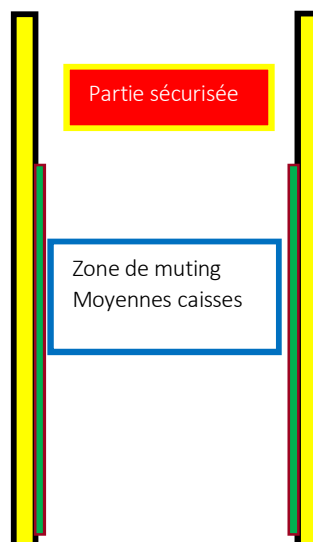
Tempo ascenseur haut/ bas

3 programmes de barrière :

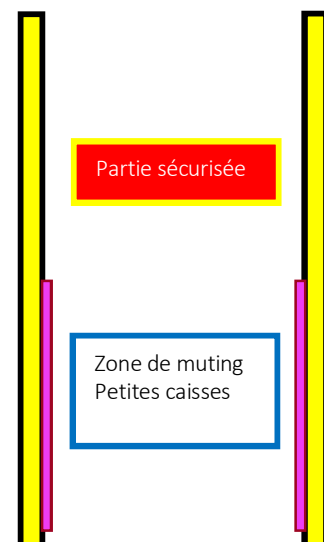
Programme 1 :



Programme 2 :



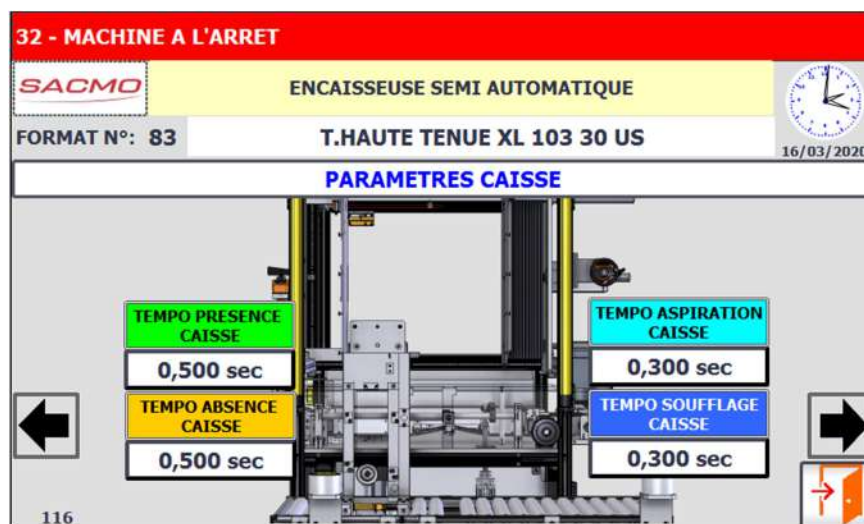
Programme 3 :



3.13.11.c.ii / Paramétrage caisse

Cette page va permettre de paramétrer les temps de :

- ⇒ Présence caisse
- ⇒ Absence caisse
- ⇒ Aspiration caisse
- ⇒ Soufflage caisse



3.13.11.c.iii / Paramétrage pousseur

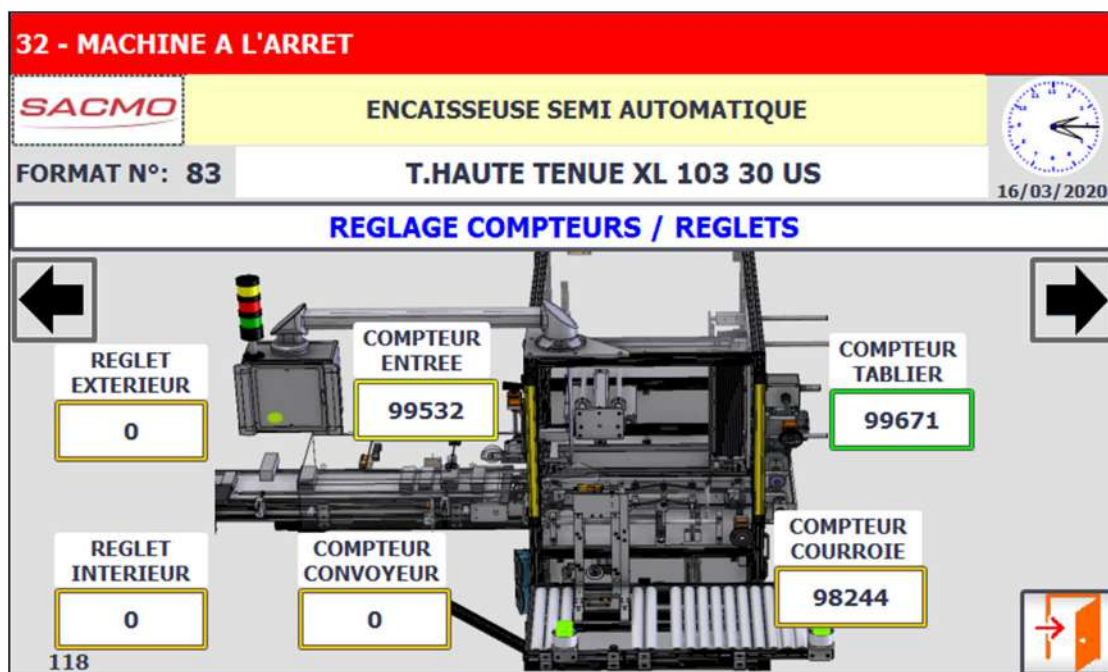
Cette page permet de paramétrer les temps de :

- ⇒ Pousseur sorti
- ⇒ Pousseur Rentré



3.13.11.c.iii / Paramétrage compteur/ réglet

Cette page permet de mettre les valeurs compteurs et réglets pour chaque format. Cela permet de garder les valeurs compteurs dans l'automate

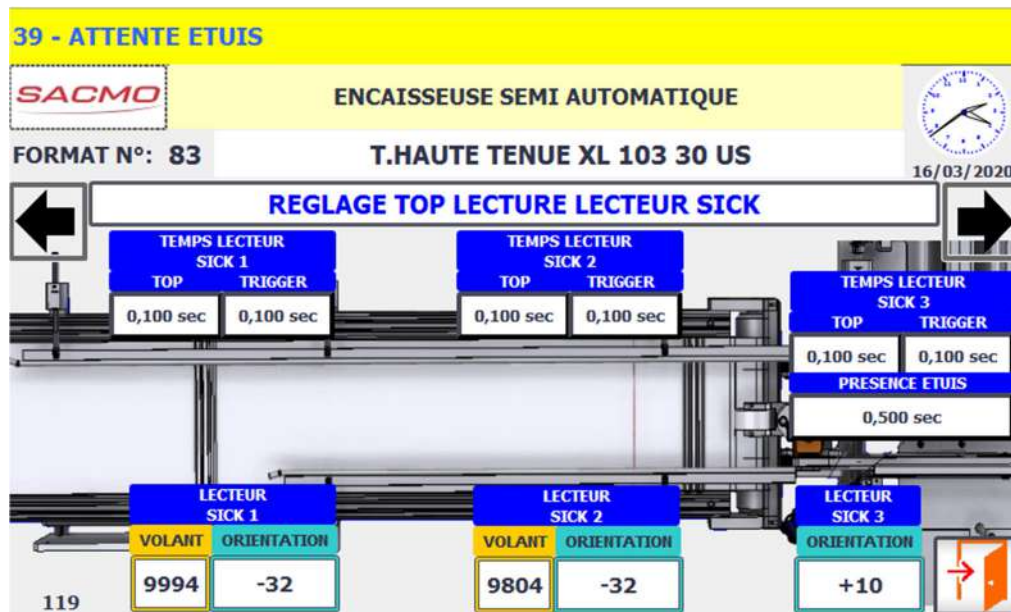


3.13.11.c.iii / Paramétrage compteur/ réglet

Cette page permet le réglage des lecteurs SICK présent sur la machine. Il y a pour chaque lecteur une temporisation :

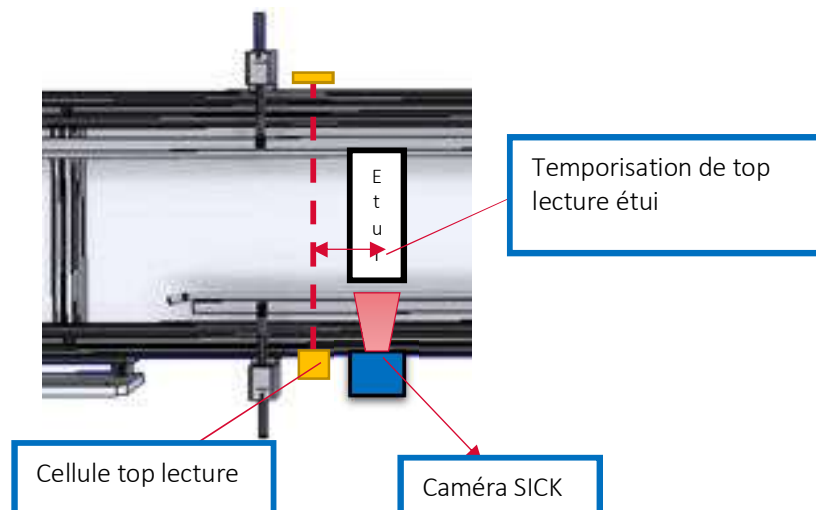
- ⇒ Top lecture
- ⇒ Trigger

Les lecteurs sont placés sur des volant et orienteur mécanique. On peut leurs paramètres par format et les stocker dans l'automate.



Explications des temporisations :

- ⇒ Top : top lecture du lecteur sur l'étui
- ⇒ Trigger : maintien de la sortie lecture du lecteur



3.13.11.d / Paramétrage informatique

Cette permet d'activer les stations pour l'informatique et de paramétrer le code d'envoi vers l'informatique.

39 - ATTENTE ETUIS

SACMO ENCAISSEUSE SEMI AUTOMATIQUE

FORMAT N°: 83 T.HAUTE TENUE XL 103 30 US 16/03/2020

PARAMETRAGE INFORMATIQUE

TAUX DE BONNE LECTURE: 95 %

CARACTERE DE SEPARATION CODE PRODUIT: ;

UTILISATION DU [CR] EN FIN DE TRAME: OUI

MIX UP

NON CTRL M//

VISUALISATION DE LA TRAME

1er Produit Séparation 2ème Produit Fin de trame

XXXXXXXXXXXXX ; XXXXXXXXXXXXXXXX CR

130

Paramètre :

⇒ Taux de bonne lecture : c'est le taux de bonne lecture admissible comme expliqué au chapitre M//.

$$\text{Taux en \%} = \frac{\text{Bonne lecture}}{\text{nbr étuis total}} \times 100$$

⇒ Caractère de séparation : c'est le caractère qui permet la séparation entre 2 codes lus.

Ex : 3256724690 ; 3257689012

⇒ CR : Le carriage return signifie le passage à la ligne entre 2 trames envoyées à l'informatique

Ex :

Trame n°1

Trame n°2

9306893580;9306893467;9306893528;9306894006;9306894068;9306894129;9306893641;9306893702;9306893764;9306893825;9306893887;0000000007;9306894181;9306894242;9306894303;9306894365;9306894426;9306894488;9306894549;9306894600;9306894662
9306892071;9306892132;9306892194;0000000007;9306892316;9306892378;9306892439;9306892491;9306892552;9306892613;9306892675;9306892736;9306892798;9306892859;9306892910;9306892972;9306761933;9306761995;9306762053;9306762114;9306762176

⇒ Paramétrage des stations :

○ Activation M// :



Station active



Station inactive

En cas de fonctionnement sans marché parallèle, l'écran change et un nouveau champ de saisie apparaît.

**TRAME A UTILISER SANS
M//**

??????????

Ce champ de saisie est la trame à envoyer à l'informatique en production sans marché parallèle.

○ Activation MIX UP :



Station active



Station inactive

○ Activation CTRL M// :



Station active



Station inactive

Sur l'écran, on peut visualiser le type de trame qu'on va envoyer à l'informatique.
Cas production marché parallèle :

VISUALISATION DE LA TRAME

1er Produit	Séparation	2ème Produit	Fin de trame
XXXXXXXXXXXXXXXXXX	;	XXXXXXXXXXXXXXXXXX	CR

Cas production sans marché parallèle :

VISUALISATION DE LA TRAME

1er Produit	Fin de trame
????????????	CR

3.13.11.e / Modification format

Cette page permet de modification un format qui n'est pas en cours de production. Les seuls paramètres qui sont modifiables sont :

- ⇒ La référence produit
- ⇒ Le nom du format

39 - ATTENTE ETUIS

ENCAISSEUSE SEMI AUTOMATIQUE

FORMAT N°: 83

T.HAUTE TENUE XL 103 30 US

16/03/2020

F01-	04019310	TEINT MULTI REGE 103 IVORY
F02-	04019312	TEINT MULTI REGE 103 IVORY
F03-	04019510	TEINT MULTI REGE 105 NUDE
F04-	04019710	TEINT MULTI REGE 107 BEIGE 30 ml
F05-	04019712	TEINT MULTI REGE 107 BEIGE
F06-	04019810	TEINT MULTI REGE 108 SAND 30 ml
F07-	04019812	TEINT MULTI REGE 108 SAND
F08-	04019910	TEINT MULTI REGE 109 WHEAT
F09-	04019912	TEINT MULTI REGE 109 WHEAT
F10-	04020010	TEINT MULTI REGE 110 HONEY

20

Il y a 3 colonnes sur cette page :

N° de format

Référence produit

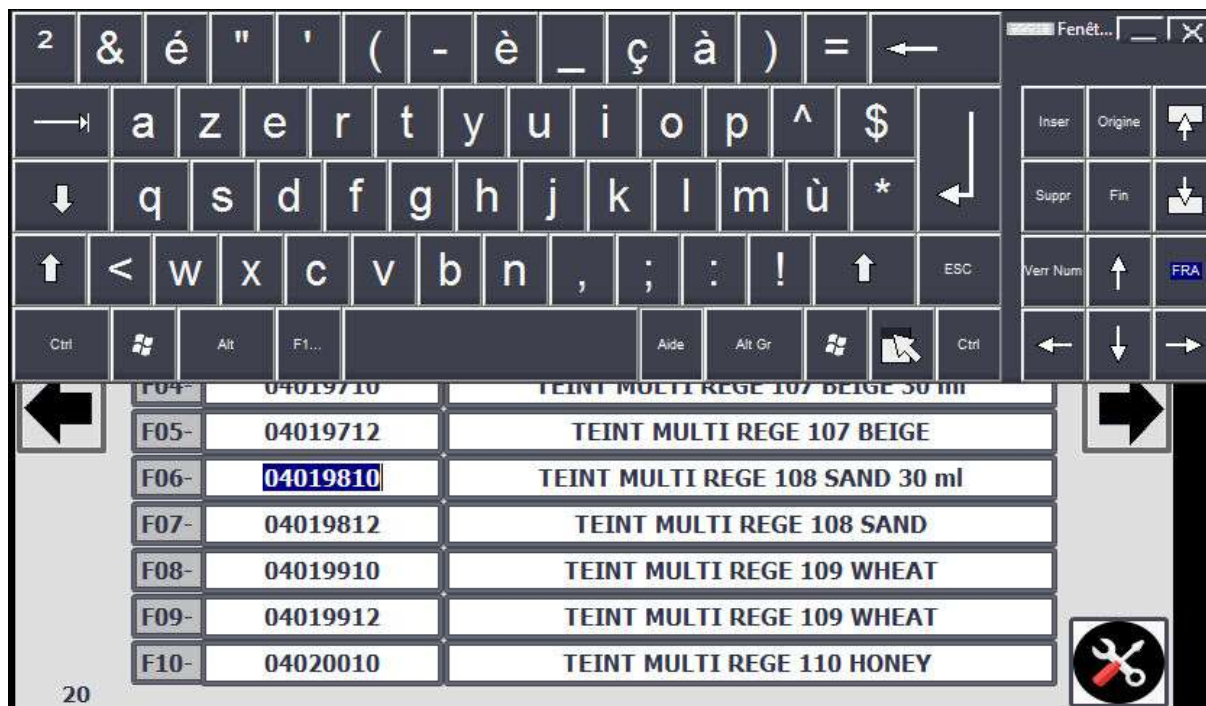
Nom du format

F01-	04019310	TEINT MULTI REGE 103 IVORY
F02-	04019312	TEINT MULTI REGE 103 IVORY
F03-	04019510	TEINT MULTI REGE 105 NUDE
F04-	04019710	TEINT MULTI REGE 107 BEIGE 30 ml
F05-	04019712	TEINT MULTI REGE 107 BEIGE
F06-	04019810	TEINT MULTI REGE 108 SAND 30 ml
F07-	04019812	TEINT MULTI REGE 108 SAND
F08-	04019910	TEINT MULTI REGE 109 WHEAT
F09-	04019912	TEINT MULTI REGE 109 WHEAT
F10-	04020010	TEINT MULTI REGE 110 HONEY

On peut changer la référence d'un format, pour cela, il faut sélectionner la référence à modifier ou à ajouter :

Ex :

⇒ Sélectionner la référence à modifier



⇒ Saisissez la nouvelle référence et appuyer sur « entrer »

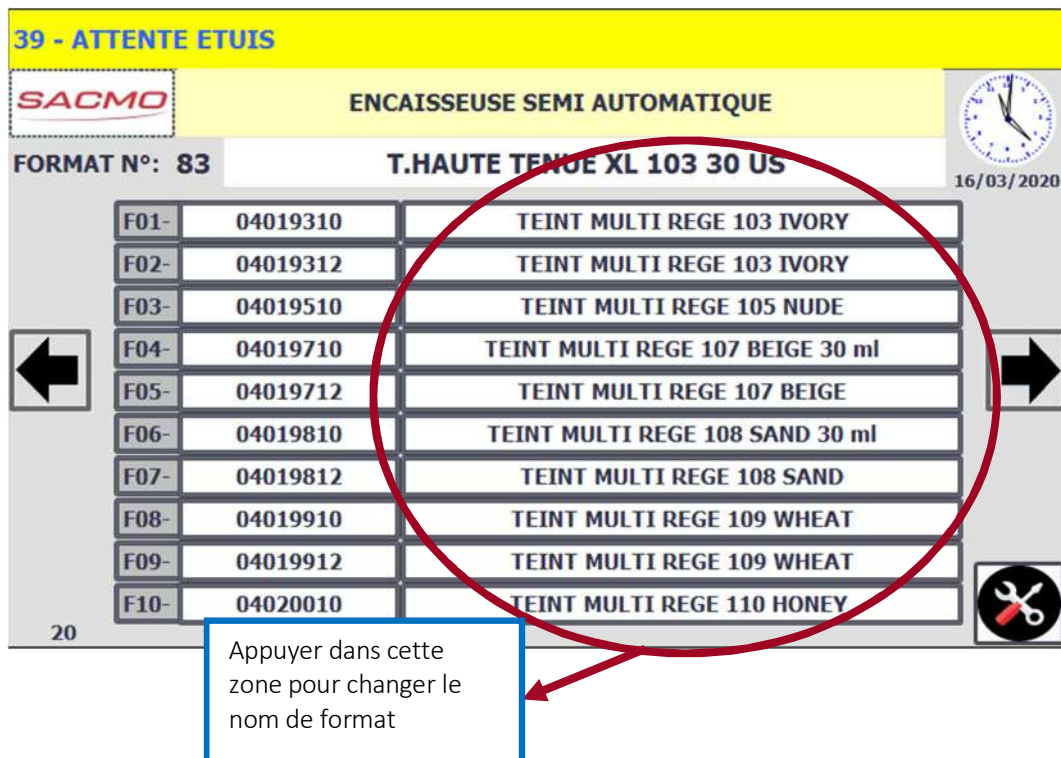


⇒ La référence a été modifiée ou ajoutée.

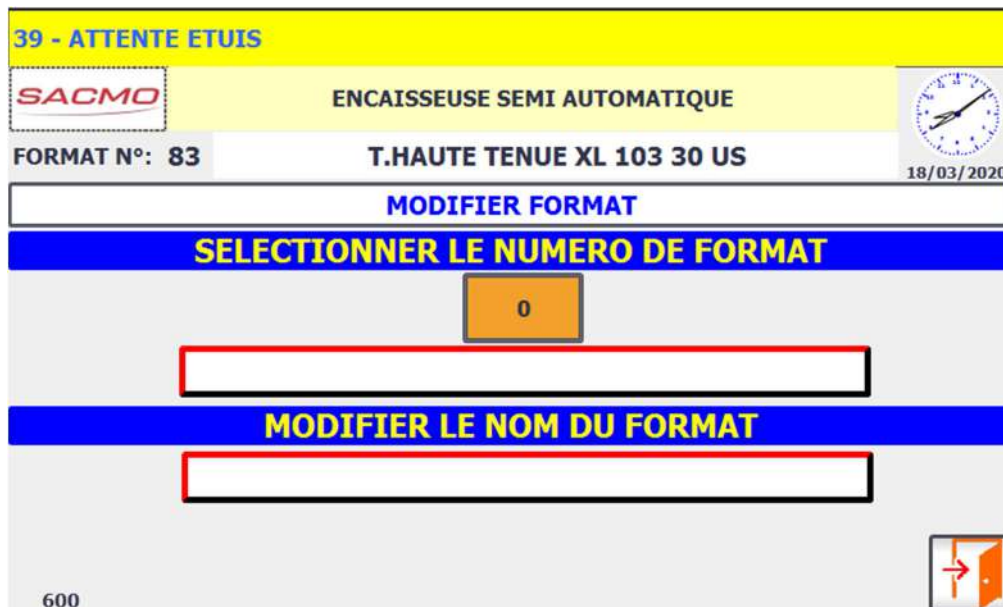
On peut changer le nom d'un format, pour cela, il faut sélectionner la référence à modifier ou à ajouter :

Ex :

⇒ Appuyer sur le pavé nom de format



⇒ Cette page apparaît :



- ⇒ Saisissez le numéro de format sur lequel vous voulez procéder au changement de nom sur ce champ de saisi :



Le numéro de format doit être différent du format en cours de production!!!!



- ⇒ Appuyer sur entrer



- ⇒ Le nom actuel du format apparaît et une touche validation apparaît si les conditions sont requises:

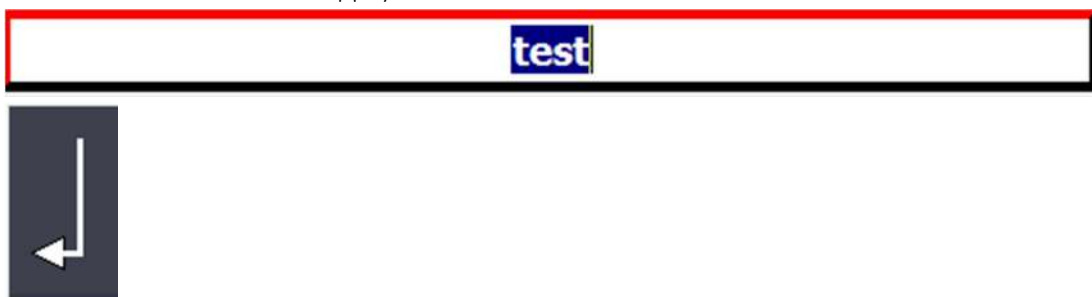
Noméro de format à modifier

Nom actuel du format

Champs de saisis pour changer le nom du format souhaité

Touche « validation » pour valider la saisie

- ⇒ Saisissez le nom souhaité et appuyer sur « entrer » :



⇒ Ensuite appuyer sur « validation »



⇒ Le changement de nom est effectué :

32 - MACHINE A L'ARRET

ENCAISSEUSE SEMI AUTOMATIQUE

18/03/2020

FORMAT N°: 83

T.HAUTE TENUE XL 103 30 US

MODIFIER FORMAT

SELECTIONNER LE NUMERO DE FORMAT

1

test

MODIFIER LE NOM DU FORMAT

test

VALIDATION

600

3.13.11.f / Copier/ coller un format

Cette page permet de copier un format pour le coller sur un format existant ou pour en créer un autre.

39 - ATTENTE ETUIS



ENCAISSEUSE SEMI AUTOMATIQUE


18/03/2020

FORMAT N°: 83

T.HAUTE TENUE XL 103 30 US

COPIER/ COLLER UN FORMAT

FORMAT SOURCE

0

FORMAT COLLER

0

198


⇒ Pour cela il faut saisir, le numéro de format source (format que l'on veut copier)

FORMAT SOURCE

0

⇒ Saisir le numéro de format à coller (format à modifier ou créer)

FORMAT COLLER

0



Le numéro de format doit être différent du format en cours de production!!!!



⇒ Si les conditions sont bonnes alors cette icône apparaîtra :

⇒ Appuyer sur l'icône pour coller le format.

3.13.11.g / Supprimer un format

Cette page permet de supprimer des formats qu'on n'utiliserait plus par exemple.



⇒ Pour cela il faut saisir, le numéro de format à supprimer



Le numéro de format doit être différent du format en cours de production!!!!



⇒ Si les conditions sont bonnes alors cette icône apparaîtra :

⇒ Appuyer sur l'icône pour Supprimer le format.

3.13.12) Listes des défauts machines

3.13.12.a / Message du bandeau haut

N°DEFAUT	INTITULE DU DEFAUT	CAUSE	PISTE DE DISGNOSTIQUE
1	01 - MACHINE EN FONCTIONNEMENT	Bouton poussoir marche a été appuyé	NC
2	02 - MACHINE EN AUTO	Sélecteur sur le mode auto	Marche normal pour produire avec la machine
3	03 -	NC	NC
4	04 -	NC	NC
5	05 -	NC	NC
6	06 -	NC	NC
7	07 -	NC	NC
8	08 -	NC	NC
9	09 -	NC	NC
10	10 -	NC	NC
11	11 -	NC	NC
12	12 -	NC	NC
13	13 -	NC	NC
14	14 -	NC	NC
15	15 -	NC	NC
16	16 -	NC	NC
17	17 - MACHINE EN MANU	Sélecteur sur le mode manuel	Marche normal pour un changement de format
18	18 - MACHINE EN COUP PAR COUP	NC	NC
19	19 - FORCAGE ACTIONNEUR	NC	NC
20	20 - BYPASS MACHINE ACTIF	NC	NC
21	21 - ROBOT EN MODE MANUEL		
22	22 -	NC	NC

23	23 -	NC	NC
24	24 -	NC	NC
25	25 -	NC	NC
26	26 -	NC	NC
27	27 -	NC	NC
28	28 -	NC	NC
29	29 -	NC	NC
30	30 -	NC	NC
31	31 -	NC	NC
32	32 - MACHINE A L'ARRET	Bouton poussoir rouge arrêt a été appuyé	NC
33	33 - ASSERVISSEMENT LIGNE	NC	NC
34	34 - ASSERVISSEMENT AMONT	NC	NC
35	35 - ASSERVISSEMENT AVAL	NC	NC
36	36 - CONVOYEUR DE SORTIE A L'ARRET	NC	NC
37	37 -	NC	NC
38	38 -	NC	NC
39	39 - ATTENTE ETUIS	Cellule entrée (I203) machine non occulté	- Attendre que la cellule soit occultée par un étui - vérifier l'état de fonctionnement de la cellule
40	40 - MAXI ENTREE, ARRET ENCARTONNEUSE	Cellule entrée (I203) machine occulté	- Attendre que la machine absorbe les étuis en cours - vérifier l'état de fonctionnement de la cellule
41	41 - MAXI DEFECTUEUX	NC	NC
42	42 -	NC	NC

43	43 -	NC	NC
44	44 -	NC	NC
45	45 -	NC	NC
46	46 -	NC	NC
47	47 -	NC	NC
48	48 -	NC	NC
49	49 - MODE ECONOMIE ENERGIE ACTIF	Des étuis sont sur le convoyeur et on est en « attente étuis »	- Attendre que la machine amont envoie un étui en passant par la cellule démarrage tapis (I306) - Vérifier l'état de fonctionnement de la cellule I306
50	50 -	NC	NC
51	51 -	NC	NC
52	52 -	NC	NC
53	53 -	NC	NC
54	54 -	NC	NC
55	55 -	NC	NC
56	56 -	NC	NC
57	57 - REARMEMENT VARIATEURS	Réarmement automatique des variateurs après une ouverture carter	NC
58	58 -	NC	NC
59	59 -	NC	NC
60	60 -	NC	NC
61	61 -	NC	NC
62	62 -	NC	NC
63	63 -	NC	NC
64	64 -	NC	NC

65	65 - RELAIS SECURITE A.U	Manque le réarmement des arrêts d'urgence	- Réarmer la machine avec le bouton poussoir bleu de réarmement - vérifier qu'il n'y a plus d'arrêt d'urgence - Vérifier du bouton poussoir de réarmement
66	66 - A.U PUPITRE	Arrêt d'urgence pupitre enclenché	- Retirer l'arrêt d'urgence en tournant le bouton - vérifier l'état de fonctionnement (contact HS)
67	67 - A.U RESERVE 01	NC	NC
68	68 - A.U RESERVE 02	NC	NC
69	69 - A.U RESERVE 03	NC	NC
70	70 - A.U RESERVE 04	NC	NC
71	71 - A.U RESERVE 05	NC	NC
72	72 - A.U RESERVE 06	NC	NC
73	73 - A.U RESERVE 07	NC	NC
74	74 - A.U RESERVE 08	NC	NC
75	75 - A.U RESERVE 09	NC	NC
76	76 - A.U RESERVE 10	NC	NC
77	77 - A.U RESERVE 11	NC	NC
78	78 - A.U RESERVE 12	NC	NC
79	79 - A.U RESERVE 13	NC	NC
80	80 - A.U RESERVE 14	NC	NC
81	81 - RELAIS SECURITE CARTER	Manque le réarmement des sécurités carter machine	- Réarmer la machine avec le bouton poussoir bleu de réarmement - vérifier qu'il n'y a plus de carter ouvert - Vérifier du bouton poussoir de réarmement
82	82 - FC1 CARTER DROIT SOUS MACHINE	Carter ouvert	- Refermer le carter

			- Vérifier l'état de fonctionnement du capteur de porte (3 led allumés quand la porte est fermée)
83	83 -FC2 CARTER GAUCHE	Carter ouvert	- Refermer le carter - Vérifier l'état de fonctionnement du capteur de porte (3 led allumés quand la porte est fermée)
84	84 -FC3 CARTER ARRIERE	Carter ouvert	- Refermer le carter - Vérifier l'état de fonctionnement du capteur de porte (3 led allumés quand la porte est fermée)
85	85 -FC4 CARTER CONVOYEUR EN ENTREE	Carter ouvert	- Refermer le carter - Vérifier l'état de fonctionnement du capteur de porte (3 led allumés quand la porte est fermée)
86	86 -FC5 CARTER RESERVE	NC	NC
87	87 -FC6 CARTER RESERVE	NC	NC
88	88 -FC7 CARTER RESERVE	NC	NC
89	89 -FC8 CARTER RESERVE	NC	NC
90	90 -FC9 CARTER RESERVE	NC	NC
91	91 -FC10 CARTER RESERVE	NC	NC
92	92 -FC11 CARTER RESERVE	NC	NC
93	93 -FC12	NC	NC
94	94 -FC13	NC	NC
95	95 -FC14	NC	NC
96	96 - SECURITE BARRIERE IMMATERIELLE	La barrière immatérielle est obstruée	- Retiré l'élément devant la barrière - Vérifier l'état de fonctionnement de la barrière (non obstrué, elle doit être verte)

			- En cas de monter du basculeur avec la caisse, le programme pour le muting sélectionné n'est pas le bon - En cas de monter du basculeur avec la caisse, Sortie de muting barrière HS
97	97 - AIR MACHINE PRESSION TROP BASSE	Pas assez d'air sur la machine	- Vérifier que l'air présent est >4 bars et au moins 6 bars pour le bon fonctionnement - EV d'air général HS donc à 0 à remplacer - Vérifier le bon fonctionnement du pressostat d'air machine - Entrée automate HS toujours à 0 à remplacer
98	98 -AIR MACHINE DEFAULT PRESSOSTAT.	Air présent sur la machine alors qu'il y a une sécurité machine (AU, carter ou barrière immatérielle)	- Pressostat air d'air machine HS à remplacer - EV d'air général HS donc à 1 à remplacer - Entrée automate HS toujours à 1 à remplacer
99	99 - VIDER LA MACHINE S.V.P	Premier démarrage de la machine	- Vider la machine s'il y a des produits et réarmer avec le bouton poussoir bleu
100	100 -	NC	NC
101	101 -	NC	NC
102	102 -	NC	NC
103	103 -	NC	NC
104	104 -	NC	NC
105	105 -	NC	NC
106	106 -	NC	NC
107	107 -	NC	NC
108	108 -	NC	NC
109	109 -	NC	NC
110	110 -	NC	NC

111	111 -	NC	NC
112	112 -	NC	NC

La couleur du bandeau indiquera l'état de la machine :

- ⇒ **Rouge :** machine en défaut ou à l'arrêt, demandera une action opérateur ou technicien
- ⇒ **Jaune :** Machine en attente, Redémarrera automatiquement
- ⇒ **Vert :** En fonctionnement

3.13.12.b / Message du bandeau de défaut

N°DEFAUT	INTITULE DU DEFAUT	CAUSE	PISTE DE DISGNOSTIQUE
1	DEFAUT VARIATEUR CONVOYEUR D'ENTREE 07A1	Rétro info variateur prêt à 0	- Vérifier l'état de fonctionnement du variateur et le remplacer si besoin - Disjonction puissance 07Q1 à réenclencher - Disjonction 24V DC 04Q3sur le variateur (Fil 404) à réenclencher
2	DEFAUT RESEAU PROFINET CONVOYEUR D'ENTREE 07A1	Communication avec le variateur HS	- Vérifier le câble RJ45 de communication vert qui va au variateur - Disjonction 24V DC 04Q3sur le variateur (Fil 404) à réenclencher
3	ALARME 3	NC	NC
4	ALARME 4	NC	NC
5	ALARME 5	NC	NC
6	DEFAUT VARIATEUR CONVOYEUR A BANDES 08A2	Rétro info variateur prêt à 0	- Vérifier l'état de fonctionnement du variateur et le remplacer si besoin - Disjonction puissance 08Q2 à réenclencher - Disjonction 24V DC 04Q3 sur le variateur (Fil 404) à réenclencher
7	DEFAUT RESEAU PROFINET CONVOYEUR A BANDES 08A2	Communication avec le variateur HS	- Vérifier le câble RJ45 de communication vert qui va au variateur - Disjonction 24V DC 04Q3sur le variateur (Fil 404) à réenclencher
8	ALARME 8	NC	NC
9	ALARME 9	NC	NC

10	ALARME 10	NC	NC
11	ALARME 11	NC	NC
12	ALARME 12	NC	NC
13	ALARME 13	NC	NC
14	ALARME 14	NC	NC
15	ALARME 15	NC	NC
16	ALARME 16	NC	NC
17	DEFAULT RETOUR BASCULEUR (E3.1)	Fin de course vérin non atteint dans le temps imparti	- Fin de course HS à 0 à remplacer - Vérin pneumatique HS à remplacer - Electrovanne de commande HS à remplacer - Sortie Automate HS à remplacer
18	DEFAULT SORTI BASCULEUR (E3.0)	Fin de course vérin non atteint dans le temps imparti	- Fin de course HS à 0 à remplacer - Vérin pneumatique HS à remplacer - Electrovanne de commande HS à remplacer - Sortie Automate HS à remplacer
19	DEFAULT FIN DE COURSE BASCULEUR (E3.0// E3.1)	Fin de course de retour et de sorti sont à 1	- Fin de course de retour HS à remplacer - Fin de course de sorti HS à remplacer
20	DEFAULT RETOUR ASCENSEUR (E3.2)	Fin de course vérin non atteint dans le temps imparti	- Fin de course HS à 0 à remplacer - Vérin pneumatique HS à remplacer - Electrovanne de commande HS à remplacer - Sortie Automate HS à remplacer
21	DEFAULT SORTI ASCENSEUR (E3.3)	Fin de course vérin non atteint dans le temps imparti	- Fin de course HS à 0 à remplacer - Vérin pneumatique HS à remplacer - Electrovanne de commande HS à remplacer - Sortie Automate HS à remplacer

22	DEFAULT FIN DE COURSE ASCENSEUR (E3.2// E3.3)	Fin de course de retour et de sorti sont à 1	- Fin de course de retour HS à remplacer - Fin de course de sorti HS à remplacer
23	DEFAULT RETOUR POUSSEUR (E3.4)	Fin de course vérin non atteint dans le temps imparti	- Fin de course HS à 0 à remplacer - Vérin pneumatique HS à remplacer - Electrovanne de commande HS à remplacer - Sortie Automate HS à remplacer
24	DEFAULT SORTI POUSSEUR (E3.5)	Fin de course vérin non atteint dans le temps imparti	- Fin de course HS à 0 à remplacer - Vérin pneumatique HS à remplacer - Electrovanne de commande HS à remplacer - Sortie Automate HS à remplacer
25	DEFAULT FIN DE COURSE POUSSEUR (E3.4// E3.5)	Fin de course de retour et de sorti sont à 1	- Fin de course de retour HS à remplacer - Fin de course de sorti HS à remplacer
26	DEFAULT FIN DE COURSE SECURITE BASCULEUR RENTRE (FC5, E26.2)	- Capteur de sécurité FC5 à 0 - Fin de course rentrée à 0	- Capteur de sécurité à 0 (vérifier l'état 3 leds allumés) - Fin de course du vérin à 0 à remplacer
27	DEFAULT FIN DE COURSE SECURITE BASCULEUR SORTI (FC6, E26.3)	- Capteur de sécurité FC6 à 0 - Fin de course rentrée à 0	- Capteur de sécurité à 0 (vérifier l'état 3 leds allumés) - Fin de course du vérin à 0 à remplacer
28	ALARME 28	NC	NC
29	ALARME 29	NC	NC
30	ALARME 30	NC	NC
31	ALARME 31	NC	NC
32	ALARME 32	NC	NC
33	DEFAULT EFFORT DU POUSSEUR SUR LE BASCULEUR	A la poussée des étuis, perte du capteur de sécurité FC6 ou du fin de course vérin	- Vérifier qu'il n'y a pas un effort important sur le basculeur à la poussée des étuis (alignement

			mécanique, étui déformé ou Caisse mal positionnée)
34	DEFAULT CELLULE PRESENCE CAISSE (E2.6)	Perte de l'information présence caisse à l'appui des bi-manuels	- Vérifier l'état du capteur présence caisse (2 leds allumé à la présence) - Câble du capteur HS à remplacer - Entrée automate HS à remplacer
35	DEFAULT ASPIRATION CAISSE (E2.7)	Pas de retour du vacuostat d'aspiration de la caisse	- Vacuostat HS - Vérifier la position de la caisse sur la ventouse (caisse trop éloignée) - Câble vacuostat HS à remplacer - Entrée automate HS à remplacer
36	DEFAULT CELLULE TOP LECTURE EAN13 (E4.0)	Cellule toujours à 1 (2 leds allumé)	- Vérifier l'état de la cellule et la régler - Cellule HS - Câble cellule HS à remplacer - Entrée automate HS à remplacer
37	DEFAULT CELLULE TOP LECTURE MARCHE PARALLELE (E4.1)	Cellule toujours à 1 (2 leds allumé)	- Vérifier l'état de la cellule et la régler - Cellule HS - Câble cellule HS à remplacer - Entrée automate HS à remplacer
38	DEFAULT CELLULE TOP LECTURE CONTRÔLE MARCHE PARALLELE (E2.2)	Cellule toujours à 1 (2 leds allumé)	- Vérifier l'état de la cellule et la régler - Cellule HS - Câble cellule HS à remplacer - Entrée automate HS à remplacer - retirer tous les étuis après la caméra et repasser les. Effectuer un Raz du compteur étuis et de la table avec le BT manu/ Auto

39	DEFAULT SECURITE ELEVATEUR (TROP DE COUCHE ETUIS) 12.5	Cellule obstruée par trop d'étuis sur l'ascenseur	- Trop d'étuis sur l'ascenseur retirer les étuis en trop - Vérifier l'état de la cellule et la régler - Cellule HS - Câble cellule HS à remplacer - Entrée automate HS à remplacer
40	ALARME 40	NC	NC
41	DEFAULT REFERENCE NON CONNUE SUR MACHINE	Référence saisie ou scanné non connu dans la base de données de l'automate	- Vérifier s'il n'y a pas une erreur de frappe (cas de la saisie manuel) - Vérifier que le code scanné est le bon code - Créer un nouveau format avec la référence
42	ALARME 42	NC	NC
43	ALARME 43	NC	NC
44	ALARME 44	NC	NC
45	ALARME 45	NC	NC
46	ALARME 46	NC	NC
47	ALARME 47	NC	NC
48	ALARME 48	NC	NC
49	DEFAULT LECTEUR SICK NON PRET (LECTURE EAN13)	Lecteur en défaut	- Disjonction 24V DC 04Q3sur le variateur (Fil 404) à réenclencher - Vérifier l'état du lecteur SICK avec un ordinateur obligatoirement
50	DEFAULT MAUVAISE LECTURE CODE EAN13 RETIRER LE PRODUIT DU TAPIS	Dernier code lu sur l'étui est différent du code enregistré pour la production	- Vérifier que l'étui est le bon pour la production - Vérifier s'il n'y a pas une erreur de frappe dans la saisie du code EAN13

			- Si l'étui est retiré et que le défaut persiste vérifier l'état de cellule (I307) est bien à 0 (1 led verte allumée) sinon régler la cellule ou la remplacer
51	DEFAULT LECTEUR SICK EAN13 RESEAU PROFINET	Communication avec le lecteur HS	- Vérifier le câble RJ45 de communication vert qui va au lecteur - Disjonction 24V DC 04Q3sur le variateur (Fil 404) à réenclenché
52	ALARME 52	NC	NC
53	ALARME 53	NC	NC
54	ALARME 54	NC	NC
55	ALARME 55	NC	NC
56	ALARME 56	NC	NC
57	DEFAULT LECTEUR SICK NON PRET (LECTURE MARCHE PARALLELE)	Lecteur en défaut	- Disjonction 24V DC 04Q3sur le variateur (Fil 404) à réenclencher - Vérifier l'état du lecteur SICK avec un ordinateur obligatoirement
58	DEFAULT TAUX DE LECTURE FAIBLE MARCHE PARRALLELE	Taux de lecture inférieur au taux demandé	- Vérifier l'orientation de la caméra de contrôle code sur l'étui
59	DEFAULT LECTEUR SICK MARCHE PARALLELE RESEAU PROFINET	Communication avec le lecteur HS	- Vérifier le câble RJ45 de communication vert qui va au lecteur - Disjonction 24V DC 04Q3sur le variateur (Fil 404) à réenclenché
60	DEFAULT COMPTAGE ETUI - PAS ASSEZ D'ETUI	Nombre d'étuis à l'encaissage < au nombre d'étuis total	- Etuis trop proche pour effectuer une lecture ou un comptage

			retirer tous les étuis après la caméra et repasser les. Effectuer un Raz du compteur étuis et de la table avec le BT manu/ Auto
61	DEFAULT COMPTAGE ETUI - TROP D'ETUI	Nombre d'étuis à l'encaissage > au nombre d'étuis total	- Etuis déjà présent dans la machine avec le compteur étuis remis à 0 - retirer tous les étuis après la caméra et repasser les. Effectuer un Raz du compteur étuis et de la table avec le BT manu/ Auto
62	DEFAULT LECTEUR SICK NON PRET (LECTURE CONTRÔLE ETUIS MARCHE PARALLELE)	Lecteur en défaut	- Disjonction 24V DC 04Q3sur le variateur (Fil 404) à réenclencher - Vérifier l'état du lecteur SICK avec un ordinateur obligatoirement
63	DEFAULT MAUVAISE LECTURE CONTRÔLE ETUIS MARCHE PARALLELE	Lecture du dernier Etuis différent de celui qui est arrivé dans la machine	- Etuis interverti dans la machine, retirer tous les étuis après la caméra et repasser les. Effectuer un Raz du compteur étuis et de la table avec le BT manu/ Auto
64	DEFAULT LECTEUR SICK CONTRÔLE ETUIS MARCHE PARALLELE RESEAU PROFINET	Communication avec le lecteur HS	- Vérifier le câble RJ45 de communication vert qui va au lecteur - Disjonction 24V DC 04Q3sur le variateur (Fil 404) à réenclenché

Tous les défauts provoque un arrêt machine, avec la vérine qui s'allume rouge. Cela fera arrêter les machines amont aussitôt et arrêtera les convoyeurs après un temps paramétré.