

APARTADO n° 4

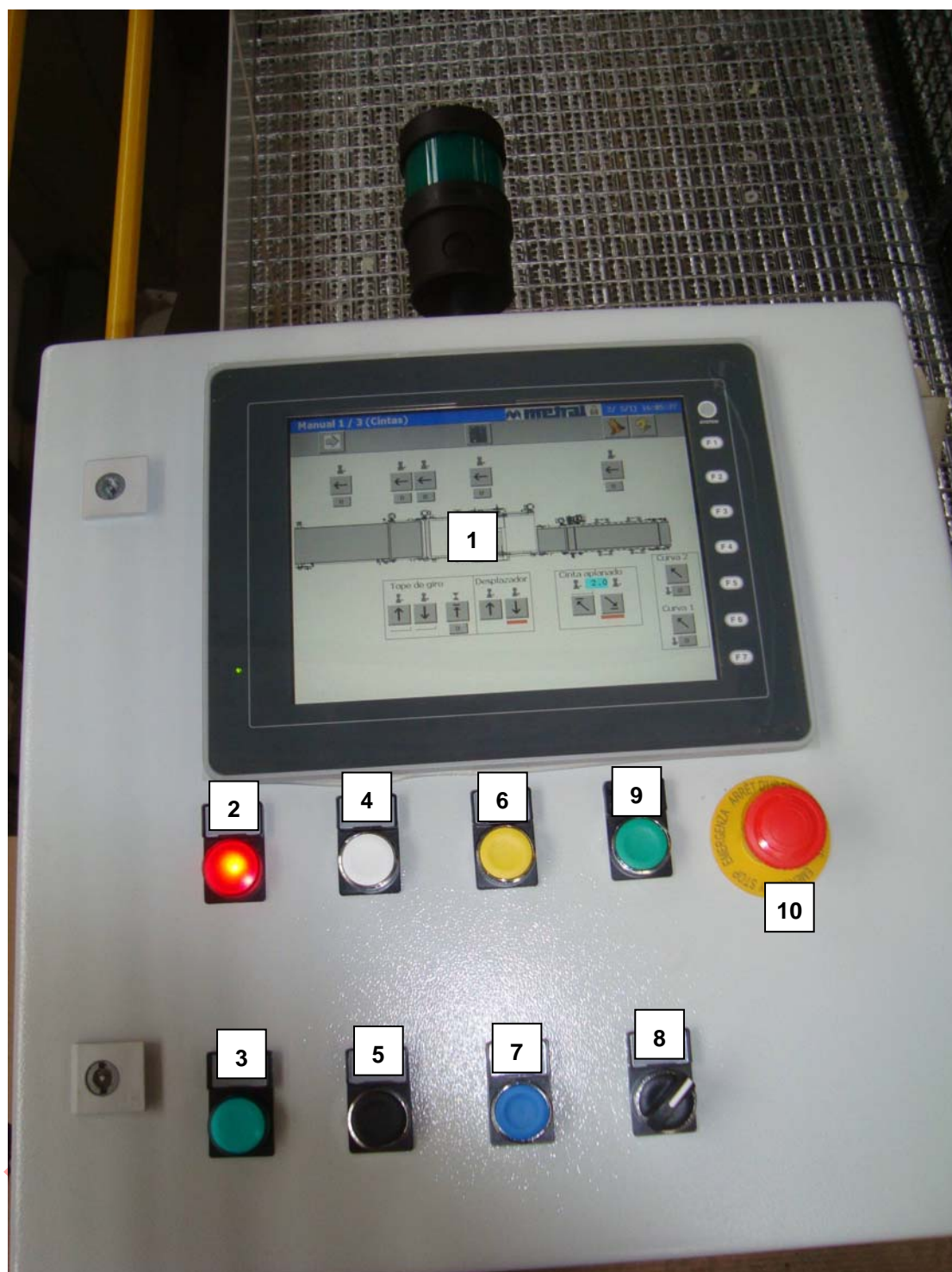
MANUAL DE FUNCIONAMIENTO

ZONA DE PALETIZADO

ÍNDICE

Contenido	Página
1. DESCRIPCIÓN PANEL DE CONTROL PALETIZADO.....	4.3
2. FUENTES DE ALIMENTACIÓN	4.6
3. FUNCIONAMIENTO EN AUTOMÁTICO	4.7
3.1 PANTALLA PRINCIPAL.....	4.8
3.2 DESCRIPCIÓN DE LOS BOTONES	4.10
3.3 SEÑALES	4.11
3.4 CONFIGURACIÓN:	4.20
3.5 PASSWORD:	4.24
3.6 AJUSTES.....	4.25
3.7 PRODUCCIÓN.....	4.45
4. MENU AYUDA:	4.47
5. MODO DE FUNCIONAMIENTO SEMIAUTOMÁTICO	4.48
6. MODO DE FUNCIONAMIENTO MANUAL.....	4.51
7. FUNCIONES ESPECIALES.....	4.53
7.1 RESTO (PULSADOR AMARILLO DEL CUADRO DE MANDO)	4.53
7.2 PUESTA A CERO (PULSADOR AZUL DEL CUADRO DE MANDO).....	4.54
8. FUNCIONES DE SEGURIDAD.....	4.55
9. AVERÍAS, ALARMAS Y FALLOS	4.57
10. INSTALACIÓN DE SEGURIDAD	4.59

1. DESCRIPCIÓN PANEL DE CONTROL PALETIZADO



1. Terminal Operador

El terminal operador es el que permitirá la comunicación entre el usuario y la instalación de paletizado.

2. Paletizador en Marcha (Luz de color verde)

Este piloto está iluminado cuando tenemos la seta de Paro máquina desenclavada y todas las seguridades de la línea están funcionando.

3. Paletizador Parado (Luz de color rojo)

Nos indica que la instalación está parada, por estar caído el módulo de seguridad.

4. Marcha (Pulsador de color blanco)

Automático: Este pulsador sirve para poner en funcionamiento toda la línea de paletizado si se cumplen todas las condiciones previas. Estas condiciones están indicadas en la descripción del funcionamiento automático de la instalación.

Manual: En manual, podemos seleccionar a través del terminal de operador qué elementos queremos activar para realizar el mantenimiento o determinados ajustes. Este pulsador es el que se utiliza para ponerlos en marcha. Es un pulsador sensitivo, es decir, mientras lo mantengamos pulsado los elementos activados se podrán en marcha y en el momento en que lo soltamos estos se paran.

5. Paro Paletizador (Pulsador negro)

Automático: Realiza un paro del ciclo que la máquina esté realizando. El ciclo en automático se mantiene parado en el estado de espera donde se estaba ejecutando. Si se pulsa marcha a continuación del ciclo en automático continua. Con este paro provocamos la pérdida de tensión de los motores, pero ésta se mantiene en los variadores. También se mantiene el aire comprimido en los cilindros neumáticos.

6. Resto (Pulsador de color amarillo)

Nos permite hacer un resto de la producción. Detiene la entrada de sacos hacia la dosificación y sólo paletiza los que restan en la banda programada, en la zona de los rodillos superiores y encima de la compuerta.

7. Cero (Pulsador de color azul)

Realiza un borrado de todos los registros, contadores y memorias internas existente en el autómata, para poner la máquina en las mismas condiciones que al inicio de su funcionamiento.

8. Manual / Automático / Semiautomático Paletizador (selector tres posiciones)

Selector para escoger con qué modo de funcionamiento se quiere trabajar (manual, automático o semiautomático).

9. Rearme Paletizador (Pulsador verde)

Cuando se ha producido una parada de emergencia o se ha abierto alguna de las puertas de seguridad, el módulo que controla las seguridades que se encuentra en el armario eléctrico, hace caer cualquier tipo de energía. Para poder poner en marcha la línea se tiene que apretar sobre este pulsador verde y luego pulsar marcha. Este rearme no provoca un arranque de la instalación, sólo autoriza a realizarlo.

10. Parada de emergencia zona paletizador (Seta de color rojo)

Provoca una parada de cualquier tipo de energía en la instalación de paletizado. Supone una parada brusca de la línea, por lo que tiene que considerarse un paro poco habitual. Este tipo de paro tiene prioridad sobre cualquier otra función.

2. FUENTES DE ALIMENTACIÓN

Antes de la puesta en funcionamiento la instalación de paletizado deben activarse todas sus fuentes de alimentación de energía:

- Alimentación eléctrica

Conectar el seccionador general del cuadro eléctrico. A partir de ese momento deberá iluminarse el piloto blanco *TENSIÓN* del armario eléctrico, indicando que hay tensión de energía eléctrica.

Una única toma eléctrica alimenta los circuitos de potencia y los circuitos de mando.

- Alimentación de aire comprimido

Comprobar que todas las unidades de acondicionamiento de aire comprimido están correctamente alimentadas con aire a una presión superior a 6 Kg/cm².



MUY IMPORTANTE

En ningún caso deben hacerse manipulaciones en la máquina sin tener desconectadas todas las fuentes de alimentación eléctrica de la máquina.

**NUNCA DESACTIVAR, SUPRIMIR O MANIPULAR
LOS DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD**

No rearrancar la máquina hasta conocer el motivo del paro de emergencia.

Comprobar que ninguna persona se encuentre dentro de la zona restringida antes de desbloquear el paro y activar otra vez el proceso productivo.

3. FUNCIONAMIENTO EN AUTOMÁTICO

El paletizador tiene dos modos de funcionamiento: automático y manual. A continuación describimos el modo de funcionamiento en automático.

El modo de funcionamiento automático es el normal de la máquina, y el único que sirve para cumplir el proceso productivo para el cual ha sido diseñada.

Para que el paletizador se ponga en marcha en modo automático se deben de cumplir las siguientes condiciones:

1. Tensión eléctrica de alimentación en la máquina.
2. Presión de aire comprimido.
3. El autómatas en RUN.
4. Asegurarse de que las fotocélulas de seguridad están OK.
5. Asegurarse de que no está enclavado la PARADA DE EMERGENCIA.
6. Asegurarse de que todas las puertas de seguridad están cerradas.
7. Rearmar el Módulo de Seguridad (pulsador verde)
8. Selector en la posición de AUTOMÁTICO.

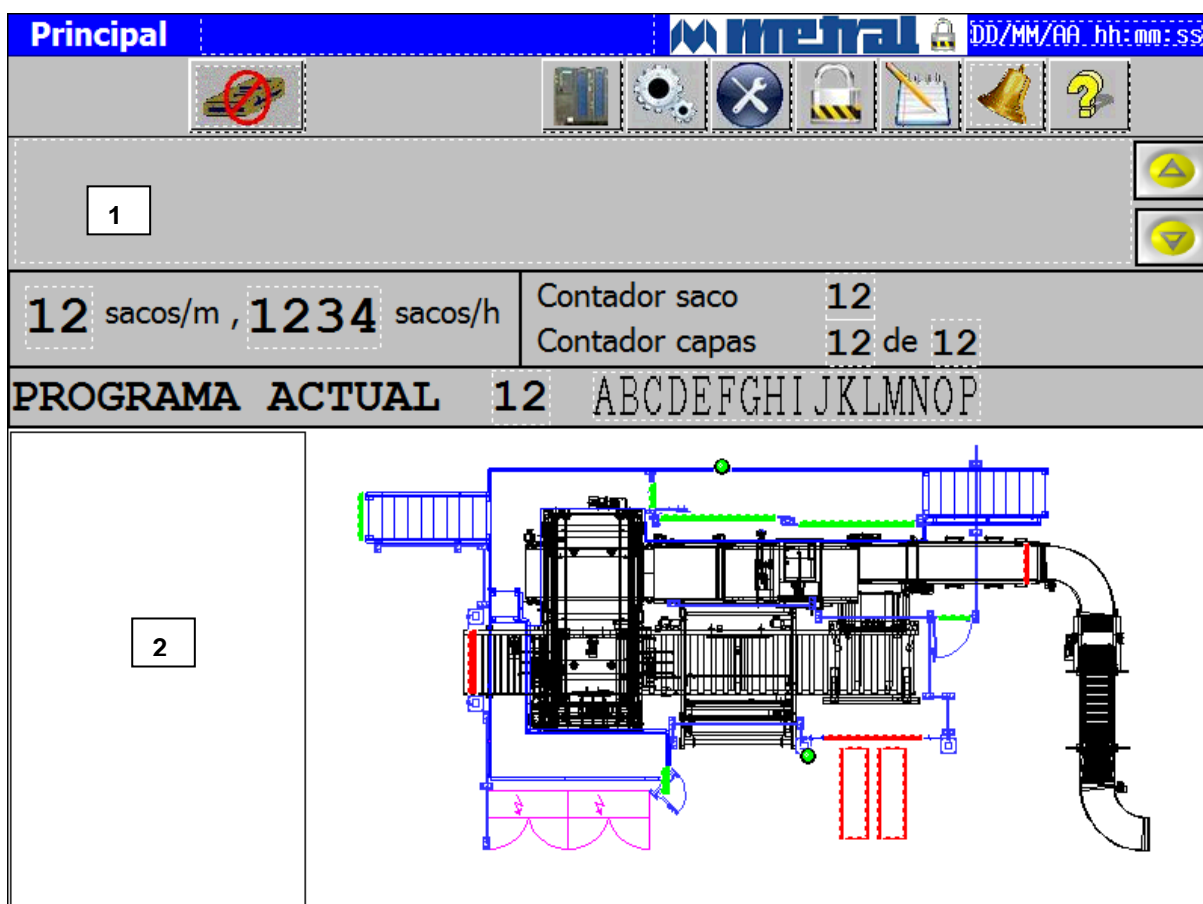
Si estas condiciones se cumplen, al pulsar MARCHA la máquina arrancará. Primero se activarán los pistones y con una ligera demora se pondrán en marcha los motores que correspondan.


La máquina puede estar en marcha con todos los elementos en reposo y ponerse en movimiento en cuanto se detecte la presencia de un saco.

Al arrancar la línea suena la bocina de aviso.

3.1 PANTALLA PRINCIPAL

Cuando pongamos la instalación en funcionamiento la primera pantalla que aparecerá es la siguiente:



1 Aparecen las posibles alarmas que se producen en la máquina. Pulsando encima de  se accede al informe detallado de dichas alarmas.

2 Se visualiza el número de capas del palet actual en el elevador.

Sacos / Minuto: En este contador se pueden visualizar la cantidad de sacos producidos por minuto.

Sacos / Hora: En este contador se pueden visualizar la cantidad de sacos producidos por hora.

- ❑ Programa Actual: Nos indica qué programa está ejecutando el paletizador dentro de todos los posibles.
- ❑ Contador Sacos: Número de sacos que han pasado por la zona de dosificación (saliendo de las cintas de aplanado y entrando en la banda programada). Se utiliza para ordenar el giro o desplazamiento del saco, según el mosaico. Y toda la información para configurar el mosaico.
- ❑ Contador Capas: Nos indica el número de capas que se han completado y el número total de capas que forman el palet.

Documentación Preliminar

3.2 DESCRIPCIÓN DE LOS BOTONES

En las diferentes pantallas del terminal operador podrá ver los siguientes botones.

A continuación podrá ver los botones con una descripción de su función.



Este botón activa o desactiva la entrada de sacos a la banda programada. De este modo podrá detener la producción de palets.



Señales: Mediante este botón podrá acceder a la pantalla de visualización de todas las señales.



Configuración: Mediante este botón podrá acceder a la pantalla de configuraciones de la maquina.



Password: Mediante este botón podrá acceder a la pantalla de entrada de password de la maquina.



Producción: Mediante este botón podrá acceder a la pantalla de producción.



Alarmas: Mediante este botón podrá acceder a la pantalla de visualización de las alarmas.



Ayuda: Pulsando este botón podrán ver una descripción detallada de los botones de las pantallas.



Principal: Este botón les permitirá retroceder a la pantalla principal (Solo es visible en determinadas pantallas)



Ajustes: Este botón les permitirá acceder a las pantallas de ajuste de la instalación.

3.3 SEÑALES

Pulsando el botón  la pantalla que aparecerá es la siguiente:









Estas pantallas presentan el estado actual de cada señal en el momento de la visualización. Se puede saber así, en caso de problema el estado exacto de la máquina.



Cuando la señal está activada la lámpara se ilumina en verde.

Pulsando en las pestañas superiores podrá navegar entre las distintas pantallas que conforman el menú señales

Entradas y salidas		M metal		DD/MM/AA hh:mm:ss		
		  				
Armario y globales	Cintas superiores	Zona Compuertas	Elevador	Transporte Palets	Almacen Palets	Libres
Pulsadores y globales	Térmicos	Fallo Variadores	Seguridades			
E1.2	<input type="checkbox"/>	PROTECCION 400V OK				
E1.3	<input type="checkbox"/>	PROTECCION 24V OK				
E2.1	<input type="checkbox"/>	TERMICO CINTA DE APLANADO				
E32.0	<input type="checkbox"/>	TERMICO CURVA MOTORIZADA 1				
E32.1	<input type="checkbox"/>	TERMICO VARIADOR RODILLO DOSIFICADOR				
E32.2	<input type="checkbox"/>	TERMICO VARIADOR APLANADO + DOSIFICADORA				
E32.3	<input type="checkbox"/>	TERMICO ELEVACION CINTA APLANADO				
E32.4	<input type="checkbox"/>	TERMICO BANDA PROGRAMADA				
E32.5	<input type="checkbox"/>	TERMICO RODILLO BANDA PROGRAMADA				
E32.6	<input type="checkbox"/>	TERMICO DESPLAZADOR				
E32.7	<input type="checkbox"/>	TERMICO DESPLAZAMIENTO TOPE GIRO				
E33.0	<input type="checkbox"/>	TERMICO CINTA PULMON				
E33.1	<input type="checkbox"/>	TERMICO CINTA ENTRADA				
E33.2	<input type="checkbox"/>	TERMICO CARRO PALA 1				
E33.3	<input type="checkbox"/>	TERMICO ELEVACION PALA 1				
E34.0	<input type="checkbox"/>	TERMICO CARRO PALA 2				
E34.1	<input type="checkbox"/>	TERMICO ELEVACION PALA 2				
E34.2	<input type="checkbox"/>	TERMICO PRENSA DERECHA				
E34.3	<input type="checkbox"/>	TERMICO PRENSA IZQUIERDA				
						

Entradas y salidas		M metal		DD/MM/AA hh:mm:ss		
		  				
Armario y globales	Cintas superiores	Zona Compuertas	Elevador	Transporte Palets	Almacen Palets	Libres
Pulsadores y globales	Térmicos	Fallo Variadores	Seguridades			
E34.4	<input type="checkbox"/>	TERMICO PRENSA FRONTAL				
E34.5	<input type="checkbox"/>	TERMICO COMPUERTA PRINCIPAL				
E34.6	<input type="checkbox"/>	TERMICO FRENO COMPUERTA PRINCIPAL				
E34.7	<input type="checkbox"/>	TERMICO ELEVADOR				
E35.0	<input type="checkbox"/>	TERMICO FRENO ELEVADOR				
E35.1	<input type="checkbox"/>	TERMICO TRANSPORTADOR ELEVADOR				
E35.2	<input type="checkbox"/>	TERMICO TRANSPORTADOR PALETS VACIOS PILA 1				
E35.3	<input type="checkbox"/>	TERMICO APLICADOR				
E36.0	<input type="checkbox"/>	TERMICO TRANSP. ENTRADA ELEVADOR ALMACEN PALETS 2				
E36.1	<input type="checkbox"/>	TERMICO TRANSPORTADOR SALIDA ELEVADOR				
E38.5	<input type="checkbox"/>	TERMICO CURVA 2				
						



Entradas y salidas   DD/MM/AA hh:mm:ss





   

Armario y globales Cintas superiores Zona Compuertas Elevador Transporte Palets Almacen Palets Libres

Pulsadores y globales Térmicos Fallo Variadores Seguridades

- E40.0 ☐ FALLO VARIADOR RODILLO DOSIFICADOR
- E40.1 ☐ FALLO VARIADOR CINTAS APLANADO + DOSIFICADORA
- E40.2 ☐ FALLO VARIADOR BANDA PROGRAMADA
- E40.3 ☐ FALLO VARIADOR RODILLO BANDA PROGRAMADA
- E40.4 ☐ FALLO VARIADOR CINTA PULMON
- E40.5 ☐ FALLO VARIADOR CINTA ENTRADA
- E40.6 ☐ FALLO VARIADOR CARRO PALA 1
- E40.7 ☐ FALLO VARIADOR CARRO PALA 2
- E41.0 ☐ FALLO VARIADOR COMPUERTA PRINCIPAL
- E41.1 ☐ FALLO VARIADOR ELEVADOR
- E41.2 ☐ FALLO VARIADOR TRANSPORTADOR ELEVADOR
- E41.3 ☐ FALLO VARIADOR DESPLAZAMIENTO APLICADOR
- E42.0 ☐ FALLO VARIADOR TRANSP. ENTRADA ELEVADOR ALMACEN PALETS 2
- E42.1 ☐ FALLO VARIADOR TRANSPORTADOR SALIDA ELEVADOR
- E42.6 ☐ FALLO VARIADOR CURVA 2





Entradas y salidas   DD/MM/AA hh:mm:ss

Armario y globales Cintas superiores Zona Compuertas Elevador Transporte Palets Almacen Palets Libres

Pulsadores y globales Térmicos Fallo Variadores Seguridades

- E0.1 ☐ SEGURIDAD ALMACEN OK
- E0.2 ☐ SEGURIDAD PALETIZADOR OK
- E0.3 ☐ DT. CARRETILLA ALMACEN PALETS
- E0.5 ☐ BARRERA SEGURIDAD SALIDA PALETIZADOR
- E2.3 ☐ PARO EMERGENCIA PALETIZADO CUADRO MANDO PRINCIPAL
- E2.4 ☐ PARO EMERGENCIA PALETIZADO ALMACEN PALETS
- E6.1 ☐ PUERTA SUPERIOR 1 PALETIZADOR
- E6.2 ☐ PUERTA SUPERIOR 2 PALETIZADOR
- E6.3 ☐ PUERTA SUPERIOR 3 PALETIZADOR
- E6.4 ☐ PUERTA INFERIOR 1 PALETIZADOR
- E6.5 ☐ PUERTA INFERIOR 2 PALETIZADOR
- E6.6 ☐ PUERTA INFERIOR 3 PALETIZADOR





Entradas y salidas		M metal		DD/MM/AA hh:mm:ss	
		  			
Armario y globales	Cintas superiores	Zona Compuertas	Elevador	Transporte Palets	Almacen Palets
<div> <div>Entrada y dosificacion</div> <div>Banda programada</div> <div>Cinta pulmon y precapa</div> </div>					
<p> E8.0 <input type="checkbox"/> DT. SEGURIDAD CINTAS APLANADO E8.1 <input type="checkbox"/> DT. CINTA APLANADO ARRIBA E8.2 <input type="checkbox"/> DT. CINTA APLANADO ABAJO E8.3 <input type="checkbox"/> FT. SATURACION RAMPA E8.4 <input type="checkbox"/> FT. DOSIFICACION E8.5 <input type="checkbox"/> FT. DOSIFICACION 1 RODILLO E8.6 <input type="checkbox"/> FT. DOSIFICACION 2 RODILLO A0.0 <input type="checkbox"/> SUBIR CINTA APLANADO A0.1 <input type="checkbox"/> BAJAR CINTA APLANADO A5.1 <input type="checkbox"/> CURVA MOTORIZADA 1 A6.0 <input type="checkbox"/> RODILLO DOSIFICADOR A6.1 <input type="checkbox"/> RODILLO DOSIFICADOR A6.2 <input type="checkbox"/> CINTAS APLANADO + DOSIFICADORA A6.3 <input type="checkbox"/> CINTAS APLANADO + DOSIFICADORA V1 A15.3 <input type="checkbox"/> CURVA 2 </p>					





Entradas y salidas		M metal		DD/MM/AA hh:mm:ss	
		  			
Armario y globales	Cintas superiores	Zona Compuertas	Elevador	Transporte Palets	Almacen Palets
<div> <div>Entrada y dosificacion</div> <div>Banda programada</div> <div>Cinta pulmon y precapa</div> </div>					
<p> E125.7 <input type="checkbox"/> DT. DESPLAZADOR REPOSO E9.0 <input type="checkbox"/> FT. FINAL BANDA PROGRAMADA (CARROS) E9.3 <input type="checkbox"/> FT. CONTAJE E9.4 <input type="checkbox"/> FT. TOPE DE GIRO E9.5 <input type="checkbox"/> DT. CONTAJE POSICION TOPE DE GIRO E9.6 <input type="checkbox"/> DT. POSICION TOPE DE GIRO EN IZQUIERDA E9.7 <input type="checkbox"/> DT. POSICION TOPE DE GIRO EN DERECHA A0.2 <input type="checkbox"/> DESPLAZADOR AVANZAR A0.3 <input type="checkbox"/> DESPLAZADOR RETROCEDER A0.4 <input type="checkbox"/> DESPLAZAMIENTO TOPE GIRO AVANZAR A0.5 <input type="checkbox"/> DESPLAZAMIENTO TOPE GIRO RETROCEDER A6.4 <input type="checkbox"/> BANDA PROGRAMADA A6.5 <input type="checkbox"/> BANDA PROGRAMADA V1 A6.6 <input type="checkbox"/> RODILLO BANDA PROGRAMADA A6.7 <input type="checkbox"/> RODILLO BANDA PROGRAMADA V1 A17.4 <input type="checkbox"/> ACTIVACION TOPE DE GIRO </p>					

Entradas y salidas		M metal		DD/MM/AA hh:mm:ss	
		  			
Armario y globales	Cintas superiores	Zona Compuertas	Elevador	Transporte Palets	Almacen Palets
Entrada y dosificación	Banda programada	Cinta pulmon y precapa			
E9.1	<input type="checkbox"/>	FT. SALIDA CINTA PULMON			
E9.2	<input type="checkbox"/>	FT. SEGURIDAD ARRASTRE			
A7.0	<input type="checkbox"/>	CINTA PULMON			
A7.1	<input type="checkbox"/>	CINTA PULMON V1			
A7.2	<input type="checkbox"/>	CINTA PULMON ACC/DEC 2			
A8.0	<input type="checkbox"/>	CINTA PRECAPA			
A8.1	<input type="checkbox"/>	CINTA PRECAPA V1			





Entradas y salidas		M metal		DD/MM/AA hh:mm:ss	
		  			
Armario y globales	Cintas superiores	Zona Compuertas	Elevador	Transporte Palets	Almacen Palets
Compuerta	Prensas	Carro Pala 1	Carro Pala 2		
E125.5	<input type="checkbox"/>	DT. COMPUERTA ATRAS, ABIERTA			
E125.6	<input type="checkbox"/>	DT. COMPUERTA DELANTE, CERRADA			
E12.2	<input type="checkbox"/>	DT. DEFORMACION COMPUERTA			
A8.2	<input type="checkbox"/>	COMPUERTA PRINCIPAL INHIBIT			
A8.3	<input type="checkbox"/>	COMPUERTA PRINCIPAL ABRIR			
A8.4	<input type="checkbox"/>	COMPUERTA PRINCIPAL CERRAR			
A8.5	<input type="checkbox"/>	COMPUERTA PRINCIPAL ENABLE			
A8.6	<input type="checkbox"/>	COMPUERTA PRINCIPAL VELOCIDAD RAPIDA			

Entradas y salidas		M metal		DD/MM/AA hh:mm:ss	
		  			
Armario y globales	Cintas superiores	Zona Compuertas	Elevador	Transporte Palets	Almacen Palets
Libres					
Compuerta	Prensas	Carro Pala 1	Carro Pala 2		
<p> E12.0 <input type="checkbox"/> DT. PRENSA DERECHA REPOSO E12.1 <input type="checkbox"/> DT. PRENSA DERECHA DESPLAZADA E12.4 <input type="checkbox"/> DT. PRENSA IZQUIERDA REPOSO E12.5 <input type="checkbox"/> DT. PRENSA IZQUIERDA DESPLAZADA E12.6 <input type="checkbox"/> DT. PRENSA FRONTAL REPOSO E12.7 <input type="checkbox"/> DT. PRENSA FRONTAL DESPLAZADA A1.2 <input type="checkbox"/> PRENSA FRONTAL AVANZAR A1.3 <input type="checkbox"/> PRENSA FRONTAL RETROCEDER A2.0 <input type="checkbox"/> PRENSA DERECHA AVANZAR A2.1 <input type="checkbox"/> PRENSA DERECHA RETROCEDER A2.2 <input type="checkbox"/> PRENSA IZQUIERDA AVANZAR A2.3 <input type="checkbox"/> PRENSA IZQUIERDA RETROCEDER </p>					





Entradas y salidas		M metal		DD/MM/AA hh:mm:ss	
		  			
Armario y globales	Cintas superiores	Zona Compuertas	Elevador	Transporte Palets	Almacen Palets
Libres					
Compuerta	Prensas	Carro Pala 1	Carro Pala 2		
<p> E11.0 <input type="checkbox"/> DT. CARRO PALA 1 REPOSO, ATRAS E11.1 <input type="checkbox"/> DT. CARRO PALA 1 DESPLAZADO, DELANTE E11.4 <input type="checkbox"/> DT. PALA 1 ARRIBA E11.5 <input type="checkbox"/> DT. PALA 1 ABAJO A0.6 <input type="checkbox"/> PALA 1 SUBIR A0.7 <input type="checkbox"/> PALA 1 BAJAR A8.7 <input type="checkbox"/> CARRO PALA 1 AVANZAR A9.0 <input type="checkbox"/> CARRO PALA 1 RETROCEDER A9.1 <input type="checkbox"/> CARRO PALA 1 V1 A9.2 <input type="checkbox"/> CARRO PALA 1 V2 A15.1 <input type="checkbox"/> CARRO PALA 1 ACC/DEC </p>					




Entradas y salidas		M metal		DD/MM/AA hh:mm:ss	
		  			
Armario y globales	Cintas superiores	Zona Compuertas	Elevador	Transporte Palets	Almacen Palets
<div>Compuerta</div> <div>Prensas</div> <div>Carro Pala 1</div> <div>Carro Pala 2</div>					
<p> E10.0 <input type="checkbox"/> DT. CARRO PALA 2 REPOSO, ATRAS E10.1 <input type="checkbox"/> DT. CARRO PALA 2 DESPLAZADO, DELANTE E10.4 <input type="checkbox"/> DT. PALA 2 ARRIBA E10.5 <input type="checkbox"/> DT. PALA 2 ABAJO A1.0 <input type="checkbox"/> PALA 2 SUBIR A1.1 <input type="checkbox"/> PALA 2 BAJAR A9.3 <input type="checkbox"/> CARRO PALA 2 AVANZAR A10.0 <input type="checkbox"/> CARRO PALA 2 RETROCEDER A10.1 <input type="checkbox"/> CARRO PALA 2 V1 A10.2 <input type="checkbox"/> CARRO PALA 2 V2 A15.2 <input type="checkbox"/> CARRO PALA 2 ACC/DEC </p>					

Entradas y salidas		M metal		DD/MM/AA hh:mm:ss	
		  			
Armario y globales	Cintas superiores	Zona Compuertas	Elevador	Transporte Palets	Almacen Palets
<p> E12.3 <input type="checkbox"/> FC. SEGURIDAD CONTRAPESO ELEVADOR E13.0 <input type="checkbox"/> FT. SEGURIDAD SALIDA ELEVADOR E13.1 <input type="checkbox"/> FT. NIVELACION E13.2 <input type="checkbox"/> FT. SEGURIDAD ENTRADA ELEVADOR E13.3 <input type="checkbox"/> DT. ELEVADOR ARRIBA E13.4 <input type="checkbox"/> DT. ELEVADOR ABAJO E14.0 <input type="checkbox"/> DT. ELEVADOR DESBLOQUEADO E14.4 <input type="checkbox"/> FT. PALET EN ELEVADOR A10.3 <input type="checkbox"/> ELEVADOR SUBIR A10.4 <input type="checkbox"/> ELEVADOR BAJAR A10.5 <input type="checkbox"/> ELEVADOR V1 A10.6 <input type="checkbox"/> ELEVADOR V2 A10.7 <input type="checkbox"/> ELEVADOR V3 A11.2 <input type="checkbox"/> TRANSPORTADOR ELEVADOR A11.3 <input type="checkbox"/> TRANSPORTADOR ELEVADOR V1 A16.2 <input type="checkbox"/> CENTRAJE PALET A16.3 <input type="checkbox"/> DESBLOQUEO ELEVADOR A17.7 <input type="checkbox"/> TOPE PALET EN ELEVADOR </p>					


Entradas y salidas		M metal		DD/MM/AA hh:mm:ss	
		  			
Armario y globales	Cintas superiores	Zona Compuertas	Elevador	Transporte Palets	Almacen Palets
<p> E13.6 <input type="checkbox"/> FT. PALET EN SALIDA ELEVADOR E13.7 <input type="checkbox"/> FT. PALET EN ESPERA A11.0 <input type="checkbox"/> TRANSPORTADOR ENTRADA ELEVADOR A11.1 <input type="checkbox"/> TRANSPORTADOR ENTRADA ELEVADOR V1 A12.0 <input type="checkbox"/> TRANSPORTADOR SALIDA ELEVADOR A12.1 <input type="checkbox"/> TRANSPORTADOR SALIDA ELEVADOR V1 </p>					

Entradas y salidas		M metal		DD/MM/AA hh:mm:ss	
		  			
Armario y globales	Cintas superiores	Zona Compuertas	Elevador	Transporte Palets	Almacen Palets
<p> Dispensador de palets Aplicador lámina E15.0 <input type="checkbox"/> DT. PUAS ARRIBA E15.1 <input type="checkbox"/> DT. PUAS ABAJO E15.2 <input type="checkbox"/> DT. PUAS CENTRO E15.3 <input type="checkbox"/> DT. PUAS DENTRO E15.4 <input type="checkbox"/> DT. PUAS FUERA E15.5 <input type="checkbox"/> FT. PALET EN PUAS A16.0 <input type="checkbox"/> ALMACEN PALETS SUBIR A16.1 <input type="checkbox"/> ALMACEN PALETS ENTRAR A17.5 <input type="checkbox"/> ALMACEN PALETS BAJAR A17.6 <input type="checkbox"/> ALMACEN PALETS SALIR A2.4 <input type="checkbox"/> TRANSPORTADOR PALETS VACIOS </p>					

Entradas y salidas		M metal		DD/MM/AA hh:mm:ss		
		  				
Armario y globales	Cintas superiores	Zona Compuertas	Elevador	Transporte Palets	Almacen Palets	Libres
Dispensador de palets Aplicador lámina						
<div> <div>E15.6</div> <div>■</div> <div>FT. PALET EN APLICADOR</div> </div> <div> <div>E16.0</div> <div>■</div> <div>DT. CONTROL BOBINA APLICADOR</div> </div> <div> <div>E16.1</div> <div>■</div> <div>DT. APLICADOR EN REPOSO</div> </div> <div> <div>E16.2</div> <div>■</div> <div>DT. APLICADOR DESPLAZADO</div> </div> <div> <div>E16.3</div> <div>■</div> <div>DT. CORTE APLICADOR EN REPOSO</div> </div> <div> <div>E16.4</div> <div>■</div> <div>DT. CORTE APLICADOR ACTIVADO</div> </div> <div> <div>E16.5</div> <div>■</div> <div>PULSADOR ABRIR SUJETAFILM</div> </div> <div> <div>E16.6</div> <div>■</div> <div>PULSADOR CERRAR SUJETAFILM</div> </div> <div> <div>A12.2</div> <div>■</div> <div>AVANZAR APLICADOR</div> </div> <div> <div>A12.3</div> <div>■</div> <div>RETROCEDER APLICADOR</div> </div> <div> <div>A12.4</div> <div>■</div> <div>DESPLAZAMIENTO APLICADOR V1</div> </div> <div> <div>A18.0</div> <div>■</div> <div>ABRIR SUJETAFILM APLICADOR</div> </div> <div> <div>A18.1</div> <div>■</div> <div>ABRIR PINZAS APLICADOR</div> </div> <div> <div>A18.2</div> <div>■</div> <div>CORTE LAMINA APLICADOR</div> </div> <div> <div>A18.4</div> <div>■</div> <div>CERRAR SUJETAFILM APLICADOR</div> </div> <div> <div>A18.5</div> <div>■</div> <div>CERRAR PINZAS APLICADOR</div> </div> <div> <div>A18.6</div> <div>■</div> <div>CENTRADOR PALET APLICADOR</div> </div>						



Entradas y salidas		M metal		DD/MM/AA hh:mm:ss																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
		  																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
Armario y globales	Cintas superiores	Zona Compuertas	Elevador	Transporte Palets	Almacen Palets	Libres																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
<table border="0"> <tbody> <tr> <td>E126.0</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>E39.3</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>E16.7</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>A124.5</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>A18.7</td><td>■</td><td>LIBRE</td> </tr> <tr> <td>E126.1</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>E42.7</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>E29.0</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>A124.6</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>A19.5</td><td>■</td><td>LIBRE</td> </tr> <tr> <td>E126.2</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>E43.0</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>E29.4</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>A124.7</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>A19.6</td><td>■</td><td>LIBRE</td> </tr> <tr> <td>E126.3</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>E43.1</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>E29.5</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>A125.0</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>A19.7</td><td>■</td><td>LIBRE</td> </tr> <tr> <td>E126.4</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>E43.2</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>E29.6</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>A125.1</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>A20.0</td><td>■</td><td>LIBRE</td> </tr> <tr> <td>E126.5</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>E43.3</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>E29.7</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>A125.2</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>A20.1</td><td>■</td><td>LIBRE</td> </tr> <tr> <td>E126.6</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>E8.7</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>E22.6</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>A125.3</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>A20.2</td><td>■</td><td>LIBRE</td> </tr> <tr> <td>E126.7</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>E10.3</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>E22.7</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>A125.4</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>A20.3</td><td>■</td><td>LIBRE</td> </tr> <tr> <td>E0.7</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>E10.6</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>E24.4</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>A125.5</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>E1.0</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>E10.7</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>E24.5</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>A125.6</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>E1.1</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>E11.2</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>E24.6</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>A125.7</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>E4.4</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>E11.3</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>E24.7</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>A5.2</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>E4.5</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>E11.6</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>E26.4</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>A5.3</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>E6.7</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>E11.7</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>E26.5</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>A7.3</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>E7.0</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>E10.2</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>E26.6</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>A16.4</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>E7.1</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>E13.5</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>E26.7</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>A16.5</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>E7.2</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>E14.1</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>E27.6</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>A16.6</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>E7.3</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>E14.2</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>E27.7</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>A16.7</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>E38.6</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>E14.3</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>E0.0</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>A17.0</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>E38.7</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>E14.5</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td></td><td></td><td></td> <td>A17.1</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>E39.0</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>E14.6</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td></td><td></td><td></td> <td>A17.2</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>E39.1</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>E14.7</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td></td><td></td><td></td> <td>A17.3</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>E39.2</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td>E15.7</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td></td><td></td><td></td> <td>A18.3</td><td>■</td><td>LIBRE</td> <td></td><td></td><td></td> </tr> </tbody> </table>							E126.0	■	LIBRE	E39.3	■	LIBRE	E16.7	■	LIBRE	A124.5	■	LIBRE	A18.7	■	LIBRE	E126.1	■	LIBRE	E42.7	■	LIBRE	E29.0	■	LIBRE	A124.6	■	LIBRE	A19.5	■	LIBRE	E126.2	■	LIBRE	E43.0	■	LIBRE	E29.4	■	LIBRE	A124.7	■	LIBRE	A19.6	■	LIBRE	E126.3	■	LIBRE	E43.1	■	LIBRE	E29.5	■	LIBRE	A125.0	■	LIBRE	A19.7	■	LIBRE	E126.4	■	LIBRE	E43.2	■	LIBRE	E29.6	■	LIBRE	A125.1	■	LIBRE	A20.0	■	LIBRE	E126.5	■	LIBRE	E43.3	■	LIBRE	E29.7	■	LIBRE	A125.2	■	LIBRE	A20.1	■	LIBRE	E126.6	■	LIBRE	E8.7	■	LIBRE	E22.6	■	LIBRE	A125.3	■	LIBRE	A20.2	■	LIBRE	E126.7	■	LIBRE	E10.3	■	LIBRE	E22.7	■	LIBRE	A125.4	■	LIBRE	A20.3	■	LIBRE	E0.7	■	LIBRE	E10.6	■	LIBRE	E24.4	■	LIBRE	A125.5	■	LIBRE				E1.0	■	LIBRE	E10.7	■	LIBRE	E24.5	■	LIBRE	A125.6	■	LIBRE				E1.1	■	LIBRE	E11.2	■	LIBRE	E24.6	■	LIBRE	A125.7	■	LIBRE				E4.4	■	LIBRE	E11.3	■	LIBRE	E24.7	■	LIBRE	A5.2	■	LIBRE				E4.5	■	LIBRE	E11.6	■	LIBRE	E26.4	■	LIBRE	A5.3	■	LIBRE				E6.7	■	LIBRE	E11.7	■	LIBRE	E26.5	■	LIBRE	A7.3	■	LIBRE				E7.0	■	LIBRE	E10.2	■	LIBRE	E26.6	■	LIBRE	A16.4	■	LIBRE				E7.1	■	LIBRE	E13.5	■	LIBRE	E26.7	■	LIBRE	A16.5	■	LIBRE				E7.2	■	LIBRE	E14.1	■	LIBRE	E27.6	■	LIBRE	A16.6	■	LIBRE				E7.3	■	LIBRE	E14.2	■	LIBRE	E27.7	■	LIBRE	A16.7	■	LIBRE				E38.6	■	LIBRE	E14.3	■	LIBRE	E0.0	■	LIBRE	A17.0	■	LIBRE				E38.7	■	LIBRE	E14.5	■	LIBRE				A17.1	■	LIBRE				E39.0	■	LIBRE	E14.6	■	LIBRE				A17.2	■	LIBRE				E39.1	■	LIBRE	E14.7	■	LIBRE				A17.3	■	LIBRE				E39.2	■	LIBRE	E15.7	■	LIBRE				A18.3	■	LIBRE			
E126.0	■	LIBRE	E39.3	■	LIBRE	E16.7	■	LIBRE	A124.5	■	LIBRE	A18.7	■	LIBRE																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
E126.1	■	LIBRE	E42.7	■	LIBRE	E29.0	■	LIBRE	A124.6	■	LIBRE	A19.5	■	LIBRE																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
E126.2	■	LIBRE	E43.0	■	LIBRE	E29.4	■	LIBRE	A124.7	■	LIBRE	A19.6	■	LIBRE																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
E126.3	■	LIBRE	E43.1	■	LIBRE	E29.5	■	LIBRE	A125.0	■	LIBRE	A19.7	■	LIBRE																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
E126.4	■	LIBRE	E43.2	■	LIBRE	E29.6	■	LIBRE	A125.1	■	LIBRE	A20.0	■	LIBRE																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
E126.5	■	LIBRE	E43.3	■	LIBRE	E29.7	■	LIBRE	A125.2	■	LIBRE	A20.1	■	LIBRE																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
E126.6	■	LIBRE	E8.7	■	LIBRE	E22.6	■	LIBRE	A125.3	■	LIBRE	A20.2	■	LIBRE																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
E126.7	■	LIBRE	E10.3	■	LIBRE	E22.7	■	LIBRE	A125.4	■	LIBRE	A20.3	■	LIBRE																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
E0.7	■	LIBRE	E10.6	■	LIBRE	E24.4	■	LIBRE	A125.5	■	LIBRE																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
E1.0	■	LIBRE	E10.7	■	LIBRE	E24.5	■	LIBRE	A125.6	■	LIBRE																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
E1.1	■	LIBRE	E11.2	■	LIBRE	E24.6	■	LIBRE	A125.7	■	LIBRE																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
E4.4	■	LIBRE	E11.3	■	LIBRE	E24.7	■	LIBRE	A5.2	■	LIBRE																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
E4.5	■	LIBRE	E11.6	■	LIBRE	E26.4	■	LIBRE	A5.3	■	LIBRE																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
E6.7	■	LIBRE	E11.7	■	LIBRE	E26.5	■	LIBRE	A7.3	■	LIBRE																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
E7.0	■	LIBRE	E10.2	■	LIBRE	E26.6	■	LIBRE	A16.4	■	LIBRE																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
E7.1	■	LIBRE	E13.5	■	LIBRE	E26.7	■	LIBRE	A16.5	■	LIBRE																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
E7.2	■	LIBRE	E14.1	■	LIBRE	E27.6	■	LIBRE	A16.6	■	LIBRE																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
E7.3	■	LIBRE	E14.2	■	LIBRE	E27.7	■	LIBRE	A16.7	■	LIBRE																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
E38.6	■	LIBRE	E14.3	■	LIBRE	E0.0	■	LIBRE	A17.0	■	LIBRE																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
E38.7	■	LIBRE	E14.5	■	LIBRE				A17.1	■	LIBRE																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
E39.0	■	LIBRE	E14.6	■	LIBRE				A17.2	■	LIBRE																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
E39.1	■	LIBRE	E14.7	■	LIBRE				A17.3	■	LIBRE																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
E39.2	■	LIBRE	E15.7	■	LIBRE				A18.3	■	LIBRE																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				

3.4 CONFIGURACIÓN:

Pulsando sobre el botón  la pantalla que aparece es la siguiente:

Configuración programa y capas

DD/MM/AA hh:mm:ss









Contador saco 12
Contador capas 12 de 12

Selección programa

Copiar programa

Hora y fecha

PROGRAMA ACTUAL 12, 12 sacos/capa, ABCDEFGHIJKLMNOP

NUEVO PROGRAMA 12

NUEVO Nº CAPAS 12

(Cambio efectivo tras realizar una puesta cero, un resto, o mediante el boton inferior)
(Cambio efectivo al entrar nuevo palet vacío)



NO DOSIFICAR EN RODILLO

CONTAJE RODILLO 12

LISTADO PROGRAMAS


P 0 : 12 sacos/capa, ABCDEFGHIJKLMNOP	P 5 : 12 sacos/capa, ABCDEFGHIJKLMNOP
P 1 : 12 sacos/capa, ABCDEFGHIJKLMNOP	P 6 : 12 sacos/capa, ABCDEFGHIJKLMNOP
P 2 : 12 sacos/capa, ABCDEFGHIJKLMNOP	P 7 : 12 sacos/capa, ABCDEFGHIJKLMNOP
P 3 : 12 sacos/capa, ABCDEFGHIJKLMNOP	P 8 : 12 sacos/capa, ABCDEFGHIJKLMNOP
P 4 : 12 sacos/capa, ABCDEFGHIJKLMNOP	P 9 : 12 sacos/capa, ABCDEFGHIJKLMNOP

Para efectuar un cambio en cualquier valor de esta pantalla pulsar el valor a modificar y mediante el teclado numérico que aparecerá introducir los cambios. Una vez el cambio está introducido pulsar encima de Entr.

- ❑ **Nuevo numero de capas:** Nos indica el número de capas seleccionadas en el palet que se realizara a continuación.

Si queremos cambiar las capas del palet actual, primeramente deberemos situarnos encima del valor de Capas, y a través del teclado numérico entrar el valor nuevo y pulsar **enter**.

Este cambio será efectivo después de que un palet vacío entre en el transportador del elevador, es decir, que se haya completado un ciclo completo de paletizado.

- **Programa actual:** Nos indica que programa está ejecutando el paletizador en el momento actual dentro de todos los posibles.
- **Nuevo programa:** Permite seleccionar un nuevo Programa, para ello pulsar encima del valor, a través del teclado numérico, entrar el valor nuevo y pulsar **enter**. Se efectuará en el siguiente palet, tras un cero, un resto o pulsando el botón  si está el paletizador vacío.

Mediante las banderas de la barra superior podrá cambiar el idioma del terminal operador entre francés y español.

Documentación Preliminar

Pulsando la pestaña Copiar Programa en cualquiera de las pantallas de configuración la pantalla que aparece es:

Copia programa

DD/MM/AA hh:mm:ss

Contador saco 12
Contador capas 12 de 12

Selección programa

Copiar programa

Hora y fecha

PROGRAMA ACTUAL 12

PROGRAMA ORIGEN 12 → PROGRAMA DESTINO 12

LISTADO PROGRAMAS

P 0 : 12 sacs/capa, ABCDEFGHIJKLMNOP	P 5 : 12 sacs/capa, ABCDEFGHIJKLMNOP
P 1 : 12 sacs/capa, ABCDEFGHIJKLMNOP	P 6 : 12 sacs/capa, ABCDEFGHIJKLMNOP
P 2 : 12 sacs/capa, ABCDEFGHIJKLMNOP	P 7 : 12 sacs/capa, ABCDEFGHIJKLMNOP
P 3 : 12 sacs/capa, ABCDEFGHIJKLMNOP	P 8 : 12 sacs/capa, ABCDEFGHIJKLMNOP
P 4 : 12 sacs/capa, ABCDEFGHIJKLMNOP	P 9 : 12 sacs/capa, ABCDEFGHIJKLMNOP

En esta pantalla podemos realizar una copia de un programa existente (seleccionándolo en Programa Origen) a un nuevo numero de programa (Programa Destino) de este modo podemos crear un nuevo programa partiendo de uno existente, ya ajustado.

Pulsando la pestaña Hora y Fecha en cualquiera de las pantallas de configuración la pantalla que aparece es:

Configuración hora y fecha

Contador saco 12 Contador capas 12 de 12

Selección programa Copiar programa Hora y fecha

AÑO MES DIA

12 / 12 / 12

HORA MINUTO SEGUNDO

12 : 12 : 12

VALIDAR FECHA/HORA


En esta pantalla podemos modificar la fecha y la hora del terminal operador. Para ello pulsaremos encima del valor a modificar y mediante el teclado numérico que aparecerá realizaremos las modificaciones deseadas. Una vez finalizado el ajuste de la fecha y la hora pulsaremos encima de Validar Fecha / Hora.

3.5 **PASSWORD:**

Pulsando sobre el botón  la pantalla que aparece es la siguiente:




La pantalla que aparece es la que nos pide un Password para entrar a ajustes, para proteger los valores de los parámetros que pueden modificar el correcto funcionamiento de la máquina

A través del teclado numérico de esta pantalla se introduce el Password para entrar a ajustes. Si el código **no es correcto**, no podremos entrar en el menú de ajustes de la máquina. Por el contrario, si el password **es correcto**, pulsando  podremos acceder a los diferentes ajustes de la máquina y realizar las modificaciones deseadas.

NOTA: Es importante que este password de acceso sólo sea conocido por la persona designada por dirección como responsable de la instalación. En el momento de la puesta en marcha se dará el código de acceso.

3.6 AJUSTES

Pulsando el botón  y habiendo introducido nivel de password la pantalla que aparece es la siguiente:

Ajustes dosificacion entrada sacos  DD/MM/AA hh:mm:ss

Contador saco **12** Contador capas **12 de 12**

Dosificacion entrada sacos Cinta programada Cinta pulmon Carro pala 1 Carro pala 2 Compuerta Elevador Transporte Codificacion sacos



Tiempo dosificacion saco en cinta programada [s]			
1.23	Saco 1	1.23	Saco 11
1.23	Saco 2	1.23	Saco 12
1.23	Saco 3	1.23	Saco 13
1.23	Saco 4	1.23	Saco 14
1.23	Saco 5	1.23	Saco 15
1.23	Saco 6	1.23	Saco 16
1.23	Saco 7	1.23	Saco 17
1.23	Saco 8	1.23	Saco 18
1.23	Saco 9	1.23	Saco 19
1.23	Saco 10	1.23	Saco 20

Prensado en cinta aplanado [s]

123.4	Tiempo prensado	REPOSICIONAR	↑	-123.4	↓
123.4	Tiempo vaciar aplanado				

Estas pantallas nos muestran los tiempos de posicionamiento de los sacos en la cinta programada.

Para modificar cualquier parámetro tan solo hay que pulsar con el dedo encima del valor que queramos modificar, automáticamente se mostrará una pantalla numérica, teclear el valor nuevo y pulsar **enter**.

Con los botones   podrá mover manualmente las cintas de aplanado para poder hacer una prueba del prensado del saco.

Una vez escogida la posición deseada, se muestra el valor numérico en el valor de color azul, se puede modificar la posición de cero pulsando en el valor amarillo y modificándolo con el teclado numérico que aparecerá. Para colocar la cinta en la posición de cero pulsaremos en Reposicionar.

Estando situado en cualquier pantalla de ajustes y pulsando la pestaña Cinta Programada la pantalla que aparece es:

Ajustes cinta programada DD/MM/AA hh:mm:ss

Contador saco **12** Contador capas **12 de 12**

Dosificación entrada sacos Cinta programada Cinta pulmon Carro pala 1 Carro pala 2 Compuerta Elevador Transporte Codificación sacos

1.23	Retardo activacion desplazador [s]
1.23	Retardo activacion/desactivacion tope giro [s]
123	Posición tope giro [Imp] REPOSICIONAR ↑ -123 ↓

1.23	Tiempo saco girado entre ft.giro a ft.carros [s]
1.23	Tiempo saco recto entre ft.giro a ft.carros [s]
1.23	Tiempo saco paralelo entre ft.giro a ft.carros, marcha rodillo [s]
1.23	Retardo paro rodillo final cinta programada, paso saco [s]

- ❑ Retardo activación desplazador: Tiempo que transcurre entre que la Ft. Saco en desplazador detecta el saco y se activa el desplazador.
- ❑ Retardo Activación / Desactivación tope de giro: Tiempo que transcurre entre que la Ft. Saco en Tope de Giro detecta el saco y este se activa o desactiva según si el saco debe ir girado o recto.
- ❑ Tiempo Saco Girado Entre Ft. Giro Ft. Carros: Tiempo mínimo necesario para llegar un saco girado desde la fotocélula de giro a la fotocélula de carros.
- ❑ Tiempo Saco Recto Entre Ft. Giro a Ft. Carros: Tiempo mínimo necesario para llegar un saco recto desde la fotocélula de giro a la fotocélula de carros.

- Tiempo Saco Paralelo entre Ft. Giro a Ft. Carros, Marcha Rodillo: Tiempo mínimo necesario para llegar un saco paralelo desde la fotocélula de giro a la fotocélula de carros.
- Retardo paro Rodillo Final Cinta Programada, Paso Saco: Tiempo mínimo de funcionamiento del rodillo final de la banda programada al llegar un saco.

Documentación Preliminar

Estando situado en cualquier pantalla de ajustes y pulsando la pestaña Cinta Pulmón la pantalla que aparece es:

Ajustes cinta pulmon

DD/MM/AA hh:mm:ss

Contador saco
12

Contador capas
12 de 12

Dosificacion
entrada sacos

Cinta
programada

Cinta
pulmon

Carro
pala 1

Carro
pala 2

Compuerta

Elevador

Transporte

Codificacion
sacos

Tiempo posicion saco en cinta pulmon [s]			
1.23	Saco 1	1.23	Saco 11
1.23	Saco 2	1.23	Saco 12
1.23	Saco 3	1.23	Saco 13
1.23	Saco 4	1.23	Saco 14
1.23	Saco 5	1.23	Saco 15
1.23	Saco 6	1.23	Saco 16
1.23	Saco 7	1.23	Saco 17
1.23	Saco 8	1.23	Saco 18
1.23	Saco 9	1.23	Saco 19
1.23	Saco 10	1.23	Saco 20

1.23	Retardo marcha cinta pulmon en saco no fin de semicapa [s]
1.23	Retardo marcha cinta pulmon en saco fin de semicapa [s]
1.23	Posicion capa en cinta precapa [s]

Estas pantallas nos muestran los tiempos de posicionamiento de los sacos en la cinta pulmón.

Para modificar cualquier parámetro tan solo hay que pulsar con el dedo encima del valor que queramos modificar, automáticamente se mostrará una pantalla numérica, teclear el valor nuevo y pulsar **enter**.

- ❑ Retardo Marcha Cinta Pulmón en Saco no Fin de Semicapa: Tiempo de retardo entre el encendido del rodillo final cinta programada y la cinta pulmón para asegurar el correcto posicionado de los sacos en la cinta pulmón cuando no es el fin de la capa.
- ❑ Retardo Marcha Cinta Pulmón en Saco Fin de Semicapa: Tiempo de retardo entre el encendido del rodillo final cinta programada y la cinta pulmón para asegurar el correcto posicionado de los sacos en la cinta pulmón cuando es el fin de la capa.

- Posición Capa en Cinta Precapa: Tiempo que transcurre entre que la Ft. Seguridad Arrastre detecta la capa y la cinta precapa se detiene para posicionar los sacos correctamente.

Documentación Preliminar

Estando situado en cualquier pantalla de ajustes y pulsando la pestaña Carro Pala 1 la pantalla que aparece es:

Ajustes carro pala 1

DD/MM/AA hh:mm:ss

Contador saco **12**
Contador capas **12 de 12**

Dosificación entrada sacos
Cinta programada
Cinta pulmon
Carro pala 1
Carro pala 2
Compuerta
Elevador
Transporte
Codificación sacos

Posicion carro pala 1 [Imp]	M 0	M 1	M 2	M 3	M 4	M 5
Posicion actual -123	(resto)					(resto)
Cambio velocidad avanzando	123	123	123	123	123	123
Final avanzando	123	123	123	123	123	123
Cambio velocidad retrocediendo	123	123	123	123	123	123
Final retrocediendo	123	123	123	123	123	123

Ajustes varios carro pala 1

Posicion desbloqueo cinta precapa [Imp]

123

AGUANTAR CARRO PALA 1
DELANTE SI ABRE COMPUERTA

El Carro Pala tiene 5 posibles movimientos:

El Carro Pala se desplaza dependiendo del mosaico que realice el paletizador, recorrerá los impulsos que tenga marcados en la pantalla según el mosaico que tenga en estos momentos predefinido.

Cada desplazamiento se definirá con los siguientes parámetros, correspondientes a números de impulsos que aparecen en la pantalla:

- ❑ Cambio Velocidad Avanzando: Define la posición en que el Carro Pala, antes de llegar a la posición final, pasará de velocidad rápida a lenta mientras avanza.

- ❑ Final Avanzando: Marca la posición final del desplazamiento del Carro Pala.

- ❑ Cambio Velocidad Retrocediendo: Define la posición en que el Carro Pala pasará de velocidad rápida a lenta antes de pararse al retroceder.
- ❑ Final Retrocediendo: Marca la posición final del desplazamiento del Carro Pala retrocediendo. Si es 0 volverá a la posición del detector reposo
- ❑ Posición Actual Carro Pala: Información de la posición actual del Carro Pala.
- ❑ Pos. Desbloqueo Cinta Precapa: La posición del carro pala 1 a la que queremos dar permiso para arrancar la cinta precapa.
- ❑ Aguantar / No Aguantar Carro Pala 1 Delante si Abre Compuerta: Si está seleccionada la opción aguantar carro pala 1 delante si abre compuerta, el carro pala 1 permanece en su posición “desplazado” aguantando los sacos si coincide cuando la compuerta está abriendo.

Estando situado en cualquier pantalla de ajustes y pulsando la pestaña Carro Pala 2 la pantalla que aparece es:

Ajustes carro pala 2
 DD/MM/AA hh:mm:ss

Contador saco **12**
Contador capas **12 de 12**

Dosificacion entrada sacos
Cinta programada
Cinta pulmon
Carro pala 1
Carro pala 2
Compuerta
Elevador
Transporte
Codificacion sacos

Posicion carro pala 2 [Imp]	M 0	M 1	M 2
Posicion actual -123	(resto)		
Cambio velocidad avanzando	123	123	123
Final avanzando	123	123	123
Cambio velocidad retrocediendo	123	123	123
Desbloqueo avance carro pala 1	123	123	123

Ajustes varios carro pala 2

Distancia minima carro pala 1 - carro pala 2	123
Tiempo retardo retroceder carro pala 2 [s]	12.3

El Carro Pala 2 tiene 3 posibles movimientos:

El Carro Pala se desplaza dependiendo del mosaico que realice el paletizador, recorrerá los impulsos que tenga marcados en la pantalla según el mosaico que tenga en estos momentos predefinido.

Cada desplazamiento se definirá con los siguientes parámetros, correspondientes a números de impulsos que aparecen en la pantalla:

- ❑ Cambio Velocidad Avanzando: Define la posición en que el Carro Pala, antes de llegar a la posición final, pasará de velocidad rápida a lenta mientras avanza.
- ❑ Final Avanzando: Marca la posición final del desplazamiento del Carro Pala.

- ❑ Cambio Velocidad Retrocediendo: Define la posición en que el Carro Pala pasará de velocidad rápida a lenta antes de pararse al retroceder.
- ❑ Posición Desbloqueo Avance Carro Pala 1: Es el retardo al arrancar el carro pala 1 desde que arranca el carro pala 2 con tal de no producir interferencias.
- ❑ Posición Actual Carro Pala 2: Información de la posición actual del Carro Pala 2.
- ❑ Distancia Mínima entre Carro Pala 1 y Carro Pala 2: Define la distancia mínima entre los dos carro pala para evitar interferencias.
- ❑ Tiempo Retardo Retroceder Carro Pala 2: Tiempo para que el carro pala 2 arranque hacia atrás para evitar interferencias.

Estando situado en cualquier pantalla de ajustes y pulsando la pestaña Compuerta la pantalla que aparece es:

Ajustes compuerta

Contador saco: 12 Contador capas: 12 de 12

Dosificacion entrada sacos Cinta programada Cinta pulmon Carro pala 1 Carro pala 2 **Compuerta** Elevador Transporte Codificacion sacos

Posicion compuerta [Encoder]	
Posicion actual	-123456
Posicion final avanzando	123456
Posicion final retrocediendo	12345
Velocidad avanzando [rpm]	1234
Velocidad retrocediendo [rpm]	1234
Velocidad manual [rpm]	1234
Tiempo aceleracion [ms]	1234
Tiempo desaceleracion [ms]	1234

RESET VARIADOR

- Preparada
- Referenciada
- En posicion
- En reposo (abierta)
- Desplazada (cerrada)
- Alarma

Posicion prensas [Imp]	
Prensa izquierda	-123 123
Prensa derecha	-123 123

Prensa frontal ← -12.3 → 12.3 **REPOSICIONAR**

- ❑ Posición Final Avanzando: Punto de parada de la compuerta en movimiento avanzando para quedar completamente cerrada.
- ❑ Posición Final Retrocediendo: Punto de parada de la compuerta en movimiento retrocediendo para quedar completamente abierta.
- ❑ Velocidad Avanzando: Velocidad de funcionamiento de la compuerta en su movimiento avanzar.
- ❑ Velocidad Retrocediendo: Velocidad de funcionamiento de la compuerta en su movimiento retroceder.
- ❑ Velocidad Manual: Velocidad de funcionamiento de la compuerta cuando está trabajado en modo manual.

- ❑ Tiempo Aceleración: Tiempo que transcurre entre que la compuerta empieza a moverse y alcanza la velocidad máxima.
- ❑ Tiempo Desaceleración: Tiempo que transcurre entre que la compuerta pasa de su velocidad máxima hasta quedar completamente detenido.
- ❑ Prensa Izquierda: En este ajuste podemos ver dos valores. El valor de color amarillo es el que indica el punto hasta donde avanzara la prensa izquierda (valor expresado en impulsos de encoder). El valor de color azul y precedido de un símbolo – es el que nos indica el punto actual de la prensa
- ❑ Prensa Derecha: En este ajuste podemos ver dos valores. El valor de color amarillo es el que indica el punto hasta donde avanzara la prensa derecha (valor expresado en impulsos de encoder). El valor de color azul y precedido de un símbolo – es el que nos indica el punto actual de la prensa.
- ❑ Impulsos Movimiento Final Prensas: Impulsos que se suman al cierre final de las prensas para corregir la capa cuando las compuertas empiezan a abrirse.
- ❑ Prensa frontal: En este ajuste podemos ver dos valores. El valor de color amarillo es el que indica el punto donde se posicionará la prensa frontal (valor expresado en impulsos de encoder). El valor de color azul y precedido de un símbolo – es el que nos indica el punto actual de la prensa. Podemos mover manualmente la prensa frontal con las dos flechas situadas al lado del valor posición actual. De este modo podemos colocar la prensa en el lugar deseado y una vez colocada copiar el valor posición actual a posición de cero.

Estando situado en cualquier pantalla de ajustes y pulsando la pestaña Elevador la pantalla que aparece es:

Posicion elevador [Encoder]	
Posicion actual	-123
Impulsos posicion cambio velocidad subiendo	123
Tiempo nivelacion [s]	1.23
Impulsos posicion desprensar elevador	123
Impulsos posicion cambio velocidad bajando	123

- ❑ Posición Actual: Indica la posición actual del elevador.
- ❑ Impulsos Pos. Cambio Velocidad Subiendo: Punto en impulsos de encoder en el que el elevador cambia de velocidad rápida a lenta en el movimiento de subida.
- ❑ Tiempo Nivelación: Tiempo que está el elevador subiendo desde que la ft. Nivelación detecta el palet para posicionarse justo debajo de la compuerta a la espera de la capa.
- ❑ Impulsos Desprensar Capa: Impulsos de bajada realizados por el elevador desde que deja de detectarse el palet por la ft. Nivelación.
- ❑ Velocidad Bajada Capa: Velocidad de trabajo del elevador mientras está bajando la capa (Valor expresado en Revoluciones por Minuto)

Estando situado en cualquier pantalla de ajustes y pulsando la pestaña Transporte la pantalla que aparece es:

Ajustes transportadores	
Posicion palet en espera [s]	1.23
Posicion palet en elevador [s]	1.23
Posicion palet en salida elevador [s]	1.23
Posicion palet en aplicador lámina [s]	1.23
Largo lámina (impulsos)	123
Posición soltar lámina sobre palet (impulsos)	123

- ❑ Posición Palet en Espera: Tiempo que transcurre entre que la ft. Palet en Espera detecta el palet y los rodillos se detienen para posicionar el palet.
- ❑ Posición Palet en Elevador: Tiempo que transcurre entre que la ft. Palet en Elevador detecta el palet y el camino rodillos elevador se detiene para posicionar el palet.
- ❑ Posición Palet en Salida Elevador: Tiempo que transcurre entre que la ft. Palet en salida elevador detecta el palet y los rodillos se detienen para posicionar el palet.
- ❑ Posición Palet en Aplicador de Film: Tiempo que Transcurre entre que la Ft. Palet en Aplicador de Film detecta el palet y los rodillos del transportador se detienen para posicionar el palet correctamente.
- ❑ Longitud Film: Longitud en impulsos de la lámina de plástico que se aplica al palet vacío.
- ❑ Pos. Colocar Film Sobre Palet: Punto en impulsos de encoder en el que tiene que estar el carro arrastre film del aplicador para abrir las pinzas y soltar la lámina de film encima del palet.

Estando situado en cualquier pantalla de ajustes y pulsando la pestaña Codificación de Sacos la pantalla que aparece es:

Ajustes codificacion sacos
DD/MM/AA hh:mm:ss

Contador saco **12**
Contador capas **12 de 12**

Dosificacion entrada sacos
Cinta programada
Cinta pulmon
Carro pala 1
Carro pala 2
Compuerta
Elevador
Transporte
Codificacion sacos

CODIFICACION SACOS MOSAICO ACTUAL					
12345	12345	Saco 1	12345	12345	Saco 11
12345	12345	Saco 2	12345	12345	Saco 12
12345	12345	Saco 3	12345	12345	Saco 13
12345	12345	Saco 4	12345	12345	Saco 14
12345	12345	Saco 5	12345	12345	Saco 15
12345	12345	Saco 6	12345	12345	Saco 16
12345	12345	Saco 7	12345	12345	Saco 17
12345	12345	Saco 8	12345	12345	Saco 18
12345	12345	Saco 9	12345	12345	Saco 19
12345	12345	Saco 10	12345	12345	Saco 20

Mosaico actual seleccionado	1
Programa enfundadora	1

Documentación

Esta pantalla está reservada exclusivamente para técnicos de programación de METRAL.

Ajustes codificación sacos (M0)

DD/MM/AA hh:mm:ss

Contador saco **12**

Contador capas **12 de 12**

Dosificación
entrada sacos

Cinta
programada

Cinta
pulmon

Carro
pala 1

Carro
pala 2

Compuerta

Elevador

Transporte

Codificación
sacos

CODIFICACION SACOS MOSAICO 0					
12345	12345	Saco 1	12345	12345	Saco 11
12345	12345	Saco 2	12345	12345	Saco 12
12345	12345	Saco 3	12345	12345	Saco 13
12345	12345	Saco 4	12345	12345	Saco 14
12345	12345	Saco 5	12345	12345	Saco 15
12345	12345	Saco 6	12345	12345	Saco 16
12345	12345	Saco 7	12345	12345	Saco 17
12345	12345	Saco 8	12345	12345	Saco 18
12345	12345	Saco 9	12345	12345	Saco 19
12345	12345	Saco 10	12345	12345	Saco 20

1

3

4

2

6

7

5

8

9

10

12

13

11

14

←

→

Esta pantalla está reservada exclusivamente para técnicos de programación de METRAL.

Ajustes codificación sacos (M1)

DD/MM/AA hh:mm:ss

Contador saco **12**

Contador capas **12 de 12**

Dosificación
entrada sacos

Cinta
programada

Cinta
pulmon

Carro
pala 1

Carro
pala 2

Compuerta

Elevador

Transporte

Codificación
sacos

CODIFICACION SACOS MOSAICO 1					
12345	12345	Saco 1	12345	12345	Saco 11
12345	12345	Saco 2	12345	12345	Saco 12
12345	12345	Saco 3	12345	12345	Saco 13
12345	12345	Saco 4	12345	12345	Saco 14
12345	12345	Saco 5	12345	12345	Saco 15
12345	12345	Saco 6	12345	12345	Saco 16
12345	12345	Saco 7	12345	12345	Saco 17
12345	12345	Saco 8	12345	12345	Saco 18
12345	12345	Saco 9	12345	12345	Saco 19
12345	12345	Saco 10	12345	12345	Saco 20

Esta pantalla está reservada exclusivamente para técnicos de programación de METRAL.

Ajustes codificacion sacos (M2)
DD/MM/AA hh:mm:ss

Contador saco **12**

Contador capas **12 de 12**

Dosificacion entrada sacos

Cinta programada

Cinta pulmon

Carro pala 1

Carro pala 2

Compuerta

Elevador

Transporte

Codificacion sacos

CODIFICACION SACOS MOSAICO 2					
12345	12345	Saco 1	12345	12345	Saco 11
12345	12345	Saco 2	12345	12345	Saco 12
12345	12345	Saco 3	12345	12345	Saco 13
12345	12345	Saco 4	12345	12345	Saco 14
12345	12345	Saco 5	12345	12345	Saco 15
12345	12345	Saco 6	12345	12345	Saco 16
12345	12345	Saco 7	12345	12345	Saco 17
12345	12345	Saco 8	12345	12345	Saco 18
12345	12345	Saco 9	12345	12345	Saco 19
12345	12345	Saco 10	12345	12345	Saco 20

1	3	5
2	4	8
6	7	

9	10	12
	11	13
14	15	16

Esta pantalla está reservada exclusivamente para técnicos de programación de METRAL.

Ajustes codificacion sacos (M3)

DD/MM/AA hh:mm:ss

Contador saco **12**
Contador capas **12 de 12**

Dosificacion entrada sacos
Cinta programada
Cinta pulmon
Carro pala 1
Carro pala 2
Compuerta
Elevador
Transporte
Codificacion sacos

CODIFICACION SACOS MOSAICO 3					
12345	12345	Saco 1	12345	12345	Saco 11
12345	12345	Saco 2	12345	12345	Saco 12
12345	12345	Saco 3	12345	12345	Saco 13
12345	12345	Saco 4	12345	12345	Saco 14
12345	12345	Saco 5	12345	12345	Saco 15
12345	12345	Saco 6	12345	12345	Saco 16
12345	12345	Saco 7	12345	12345	Saco 17
12345	12345	Saco 8	12345	12345	Saco 18
12345	12345	Saco 9	12345	12345	Saco 19
12345	12345	Saco 10	12345	12345	Saco 20

Esta pantalla está reservada exclusivamente para técnicos de programación de METRAL.

Ajustes codificacion sacos (M4)

DD/MM/AA hh:mm:ss

Contador saco **12**
Contador capas **12 de 12**

Dosificacion entrada sacos
Cinta programada
Cinta pulmon
Carro pala 1
Carro pala 2
Compuerta
Elevador
Transporte
Codificacion sacos

CODIFICACION SACOS MOSAICO 4					
12345	12345	Saco 1	12345	12345	Saco 11
12345	12345	Saco 2	12345	12345	Saco 12
12345	12345	Saco 3	12345	12345	Saco 13
12345	12345	Saco 4	12345	12345	Saco 14
12345	12345	Saco 5	12345	12345	Saco 15
12345	12345	Saco 6	12345	12345	Saco 16
12345	12345	Saco 7	12345	12345	Saco 17
12345	12345	Saco 8	12345	12345	Saco 18
12345	12345	Saco 9	12345	12345	Saco 19
12345	12345	Saco 10	12345	12345	Saco 20

**SIMULACION
PALETIZADOR
OFF**

PARA ACTIVAR LA SIMULACION :

- Realizar una puesta a cero
- Vaciar toda la maquina, de sacos y palets
- Arrancar el paletizador en vacio y pulsar el boton

Esta pantalla está reservada exclusivamente para técnicos de programación de METRAL.

Ajustes codificacion sacos (M5)
DD/MM/AA hh:mm:ss

Contador saco **12**

Contador capas **12 de 12**

Dosificacion entrada sacos

Cinta programada

Cinta pulmon

Carro pala 1

Carro pala 2

Compuerta

Elevador

Transporte


Codificacion sacos

CODIFICACION SACOS MOSAICO 5					
12345	12345	Saco 1	12345	12345	Saco 11
12345	12345	Saco 2	12345	12345	Saco 12
12345	12345	Saco 3	12345	12345	Saco 13
12345	12345	Saco 4	12345	12345	Saco 14
12345	12345	Saco 5	12345	12345	Saco 15
12345	12345	Saco 6	12345	12345	Saco 16
12345	12345	Saco 7	12345	12345	Saco 17
12345	12345	Saco 8	12345	12345	Saco 18
12345	12345	Saco 9	12345	12345	Saco 19
12345	12345	Saco 10	12345	12345	Saco 20

Esta pantalla está reservada exclusivamente para técnicos de programación de METRAL.

3.7 PRODUCCIÓN

Pulsando sobre el botón  la pantalla que aparece es la siguiente:



The screenshot shows a software interface for production monitoring. At the top is a blue header bar with the word 'Produccion' on the left, a logo in the center, and a date/time display on the right. Below the header is a row of icons: a red prohibition sign over a pallet, a gear, a wrench, a padlock, a bell, a question mark, and a home button. The main area contains three sections of counters:

- CONTADORES PARCIALES PRODUCCION**: Includes 'SACOS' (12345), 'PALETS' (12345), and 'TIEMPO EN MARCHA' (12345 : 12 : 12). A 'RESET' button is located to the right of these counters.
- CONTADORES TOTALES PRODUCCION**: Includes 'TOTAL SACOS' (12345678), 'TOTAL PALETS' (12345678), and 'TIEMPO EN MARCHA' (12345678 : 12).
- PRODUCCION PALETIZADOR**: Includes 'SACOS ULTIMO MINUTO' (1234), 'SACOS / MINUTO' (1234), and 'SACOS / HORA' (1234).

Esta pantalla nos proporciona información de los siguientes parámetros:

- ❑ Sacos: Valor que nos indica el total de sacos que han entrado en la máquina desde el último reset realizado.
- ❑ Palets: Valor que nos indica el número de palets completos realizados desde el último reset realizado.
- ❑ Tiempo en Marcha (Parcial): Tiempo que lleva el paletizador en marcha desde el ultimo reset de contadores.

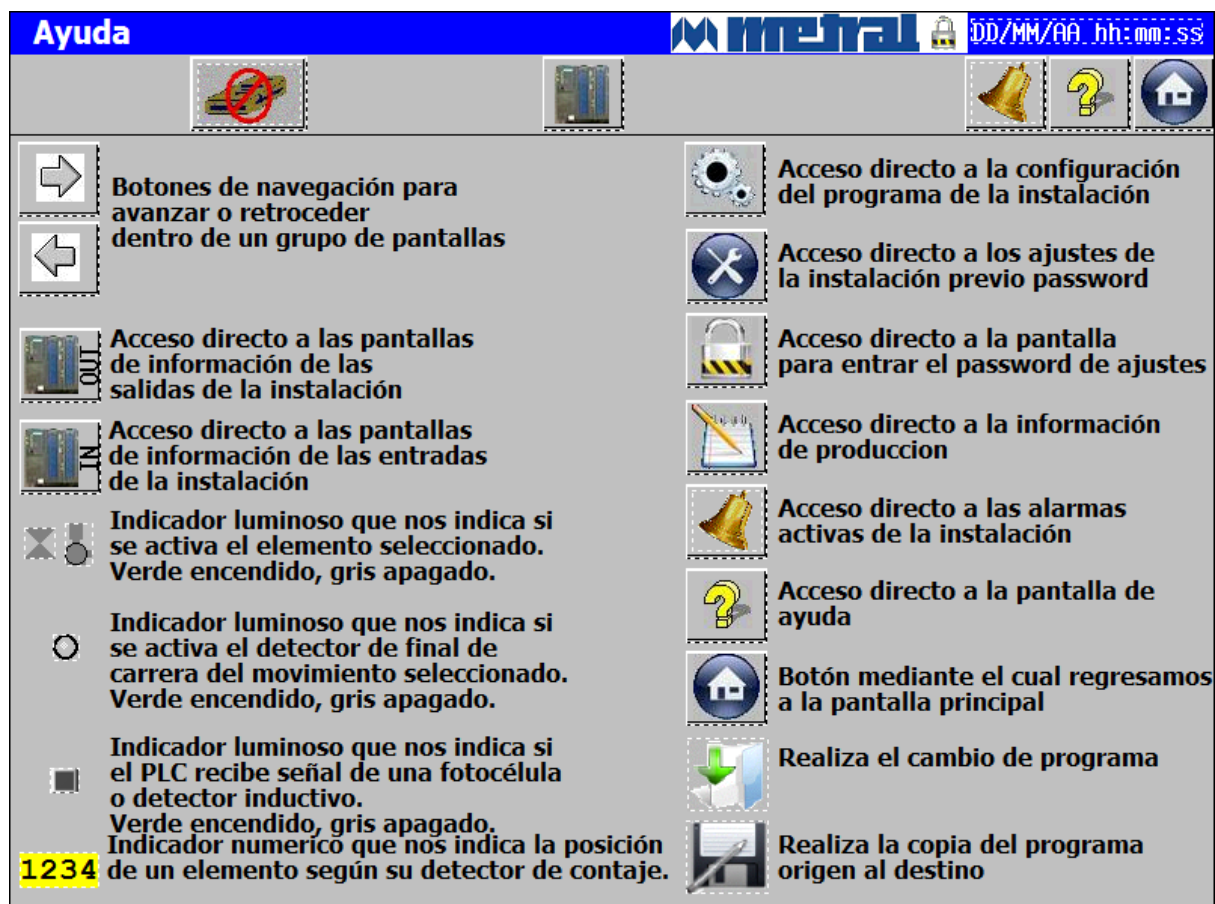
RESET: Pulsando sobre esta opción realizamos un cero de los contadores.

- ❑ Total Sacos: Valor que nos indica el total de sacos que han entrado en la máquina.
- ❑ Total Palets: Valor que nos indica el número de palets completos realizados.
- ❑ Tiempo en Marcha (Total): Tiempo que lleva el paletizador en marcha desde que se puso en marcha la instalación.
- ❑ Sacos Último Minuto: Nº de sacos producidos en el último minuto.
- ❑ Sacos / Minuto: Producción de la máquina en sacos/minuto.
- ❑ Sacos / Hora: Producción de la máquina en sacos/hora. Cálculo realizado multiplicando los sacos en último minuto por 60.

4. MENU AYUDA:

Pulsando el botón  podrá visualizar la ayuda del sistema.

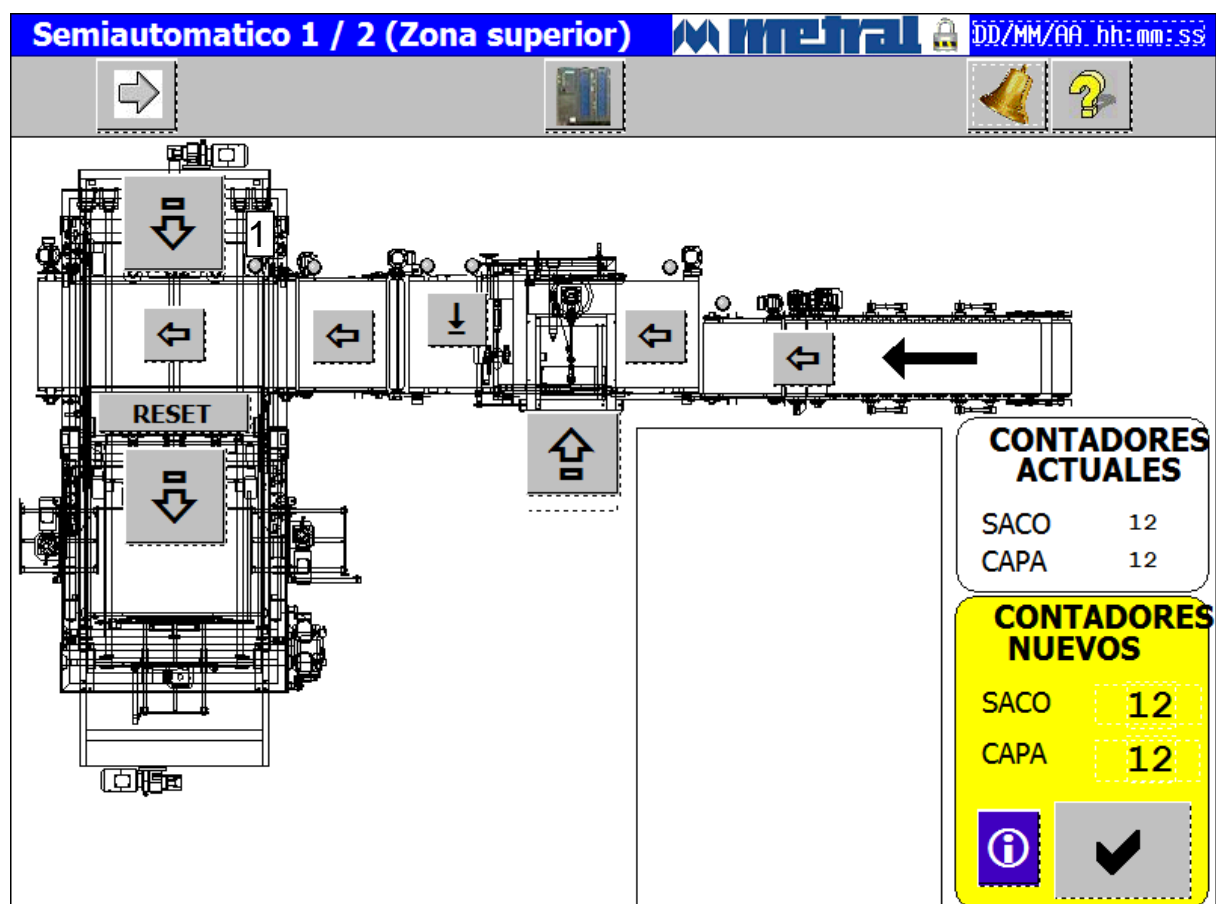
En esta ayuda podrá ver una descripción detallada de los botones de función de las diferentes pantallas.



5. MODO DE FUNCIONAMIENTO SEMIAUTOMÁTICO

Acceder al modo de funcionamiento SEMIAUTOMÁTICO mediante el selector negro AUT/MAN/SEMI

De esta forma la pantalla que nos aparecerá en el terminal de operador será:



- ❑ Nuevo Contador Capas: Nos permite modificar el número de capas actuales en el elevador.
- ❑ Nuevo Contador Saco: Nos permite modificar el número de saco actual de la máquina.


La modificación de estos contadores se realizará cuando se produzca algún tipo de anomalía. Para ello seguir los siguientes pasos:

1. Parar la entrada de sacos.
2. Para modificar el contador de sacos, primeramente deberemos vaciar la banda programada.
3. El vaciado de la banda programada se debe realizar en modo semiautomático utilizando las opciones disponibles. En el caso de que el último saco entrado (valor a colocar en contador) sea un saco en paralelo (saco desplazado) el saco debe colocarse en el final de la banda programada en la posición de espera del siguiente saco.


Para modificar Contador de Sacos, nos situaremos en “*Nuevo Contador Sacos*” y automáticamente se mostrará una pantalla numérica, entrar el número de saco actual y pulsar **enter**. Seguidamente pulsar **validar** y automáticamente se cambiará el valor actual por el valor nuevo. Si no pulsamos **validar** las modificaciones no se realizarán.

Al pulsar validar el valor introducido en el “*Nuevo Contador Sacos*” actualiza automáticamente el valor de “*Contador Sacos*”.

Además se muestra la visualización de los sacos en el momento actual.

Ejemplo: pulsando el botón  la máquina realiza un movimiento completo del carro pala 1 como si tuviera una semicapa preparada para avanzar a la zona de las compuertas.

Al activar cualquiera de los movimientos de la zona se realiza un RESET de la zona seleccionada.

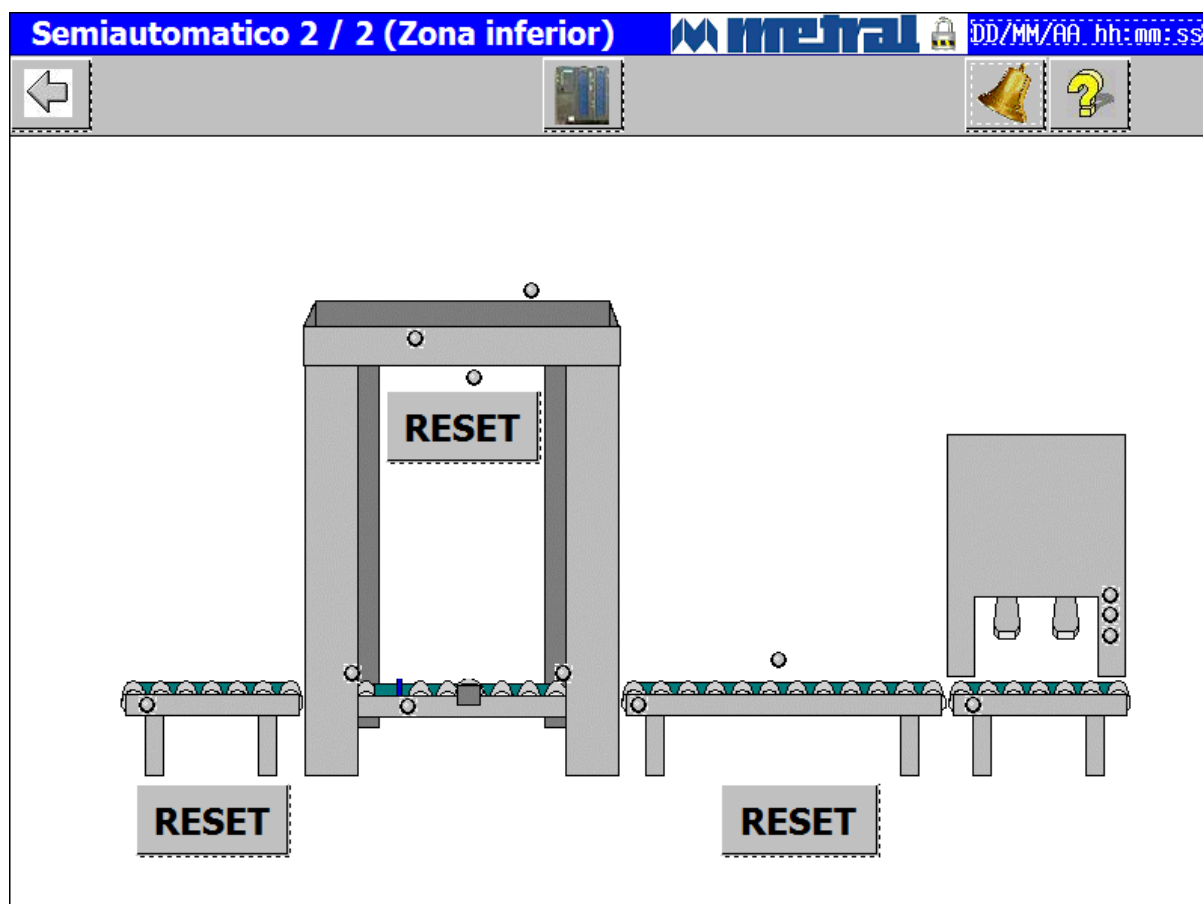
Presionando en el botón  se mostrará este menú de ayuda en el que podrá ver los pasos a seguir para trabajar en semiautomático

Pasos a seguir:

- Vaciar la cinta de la pinza giro
- Colocar los sacos en la cinta según el dibujo
- En caso de ser saco fin de semicapa o capa, forzar el carro pala para dejar el ultimo saco en su posición final dentro del paletizador
- Entrar el nuevo número de contador de saco (en pinza giro)
- Entrar el nuevo número de contador de capa si es necesario
- Validar las modificaciones con el botón de validación



Pulsando Siguiente la pantalla que aparece es:



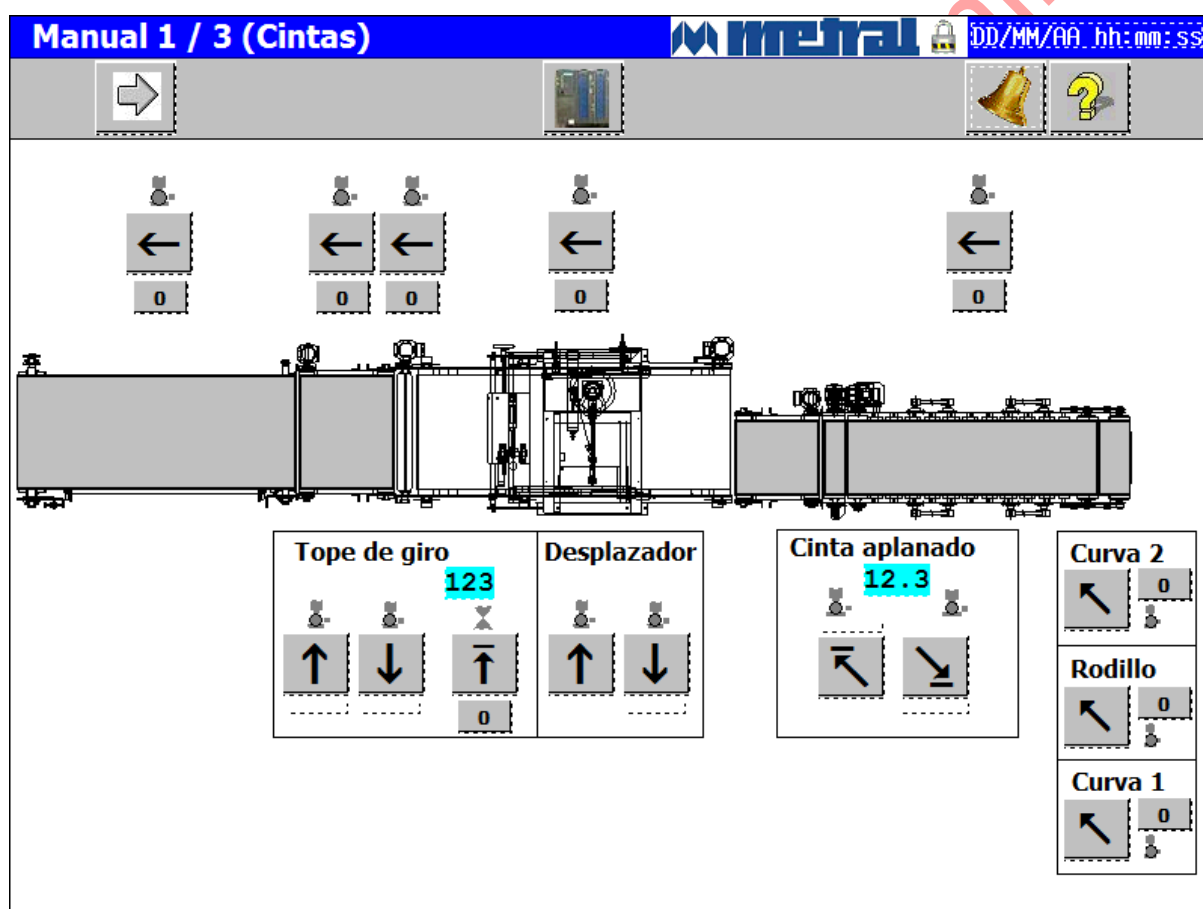
Mediante los botones reset podrá solucionar posibles errores en las fotocélulas de cada uno de los caminos, o vaciar o confirmar el vaciado de dichos rodillos / transportadores.

6. MODO DE FUNCIONAMIENTO MANUAL

Este modo de funcionamiento sólo debe ser utilizado para realizar comprobaciones y ajustes. NO sirve para realizar el proceso productivo para el cual ha sido diseñada la máquina.

Acceder al modo de funcionamiento MANUAL mediante el selector negro AUT/MAN/SEMI

De esta forma la pantalla que nos aparecerá en el terminal de operador será:



Pulsando los botones que hacen referencia al movimiento deseado y seguidamente el botón Marcha del cuadro de mando se realizarán los movimientos manualmente.

Cuando un componente se ponga en movimiento se iluminará de color verde la lámpara que le representa.

Manual 2 / 3 (Paletizador)

DD/MM/AA hh:mm:ss

[illegible]

7. FUNCIONES ESPECIALES

7.1 RESTO (PULSADOR AMARILLO DEL CUADRO DE MANDO)

ACCIÓN

Detiene la dosificación de sacos y sólo paletiza los que quedan en la cinta programada, en zona de precapa y encima de la compuerta.

Luego la máquina evacua automáticamente el palet, aunque esté incompleto, inicia un nuevo palet poniendo a cero el contador de capas.

APLICACIÓN

Final de producción o de serie del producto, defecto de contaje, por entrar sacos rotos, vacíos o cualquier otra causa, con la consiguiente malformación del palet.

MODO DE REALIZARLO

Con la máquina en funcionamiento automático pulsar el botón *RESTO* del panel de control del paletizador. Durante dos segundos hasta que aparezca en la pantalla principal (nº1) "Resto en Ejecución".

SECUENCIA

Se detiene la dosificación de sacos. Después de un tiempo para asegurar que la cinta programada esté vacía, se transfieren los sacos que haya al palet (a partir de este momento los sacos que entren pertenecerán al siguiente palet). Sale el palet del elevador.

En el momento que en la pantalla aparece la indicación **RESTO EN EJECUCIÓN**, ya es efectivo.

7.2 PUESTA A CERO (PULSADOR AZUL DEL CUADRO DE MANDO)

ACCIÓN

Realiza un borrado de los registros, contadores y memorias internas, con tal de poner la máquina en posición de inicio.

APLICACIÓN

Cuando se han efectuado manipulaciones en manual de distintos elementos y queremos asegurarnos que la máquina iniciará en automático por el principio, como solución de emergencia por "desprogramación" o mal funcionamiento.

MODO DE REALIZARLO

- ❑ La máquina debe estar parada (módulo seguridad desactivado) y en funcionamiento automático.
- ❑ Ausencia de sacos en la parte superior de la máquina.
- ❑ Palets posicionados delante de fotocélulas..

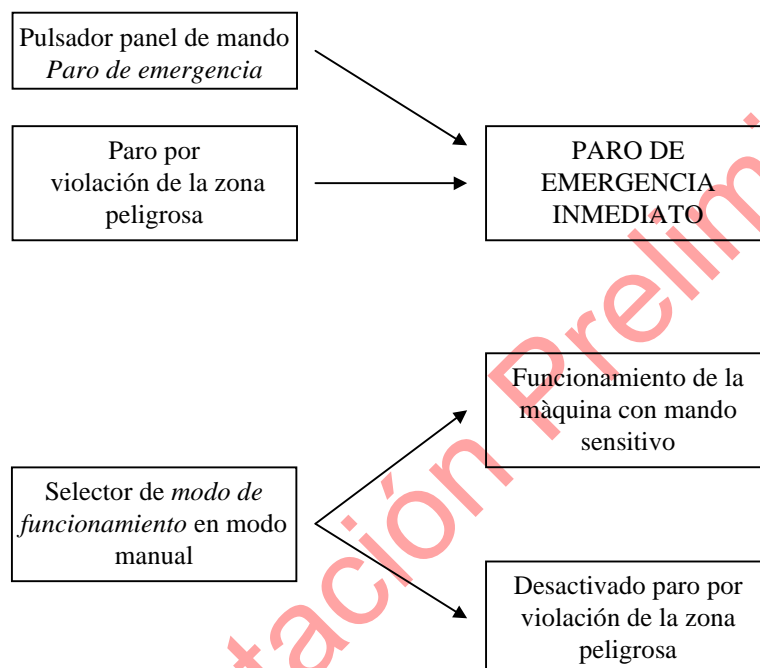
Pulsar el pulsador de color azul CERO durante unos segundos, hasta que aparezca en la pantalla principal (nº 1), Cero.

Para CERO almacén utilizar pulsador pantalla reset Almacén.

8. FUNCIONES DE SEGURIDAD

La instalación ha sido diseñada de acuerdo con la normativa europea de seguridad aplicable.

A continuación se presenta un esquema de las funciones de seguridad que incorporan las máquinas para su uso seguro:



- ❑ El sistema de parada de emergencia tiene prioridad sobre todas las funciones.
- ❑ El rearme de la parada de emergencia no provoca un nuevo arranque. Sólo autoriza a realizarlo.

MUY IMPORTANTE



En ningún caso deben hacerse manipulaciones en la máquina sin tener desconectadas todas las fuentes de alimentación de la máquina (eléctrica y aire comprimido).

Todos los sistemas y componentes aplicados a la seguridad de la máquina cumplen las disposiciones de las normas EN 292 y EN 60204-1. En particular, el sistema de parada de emergencia está diseñado según la norma EN 418.

NUNCA DESACTIVAR, SUPRIMIR O MANIPULAR LOS DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD


No rearrancar la máquina hasta conocer el motivo del paro de emergencia.

Comprobar que ninguna persona se encuentre dentro de la zona restringida antes de desbloquear el paro y activar otra vez el proceso productivo.

Documentación Preliminar

9. AVERÍAS, ALARMAS Y FALLOS

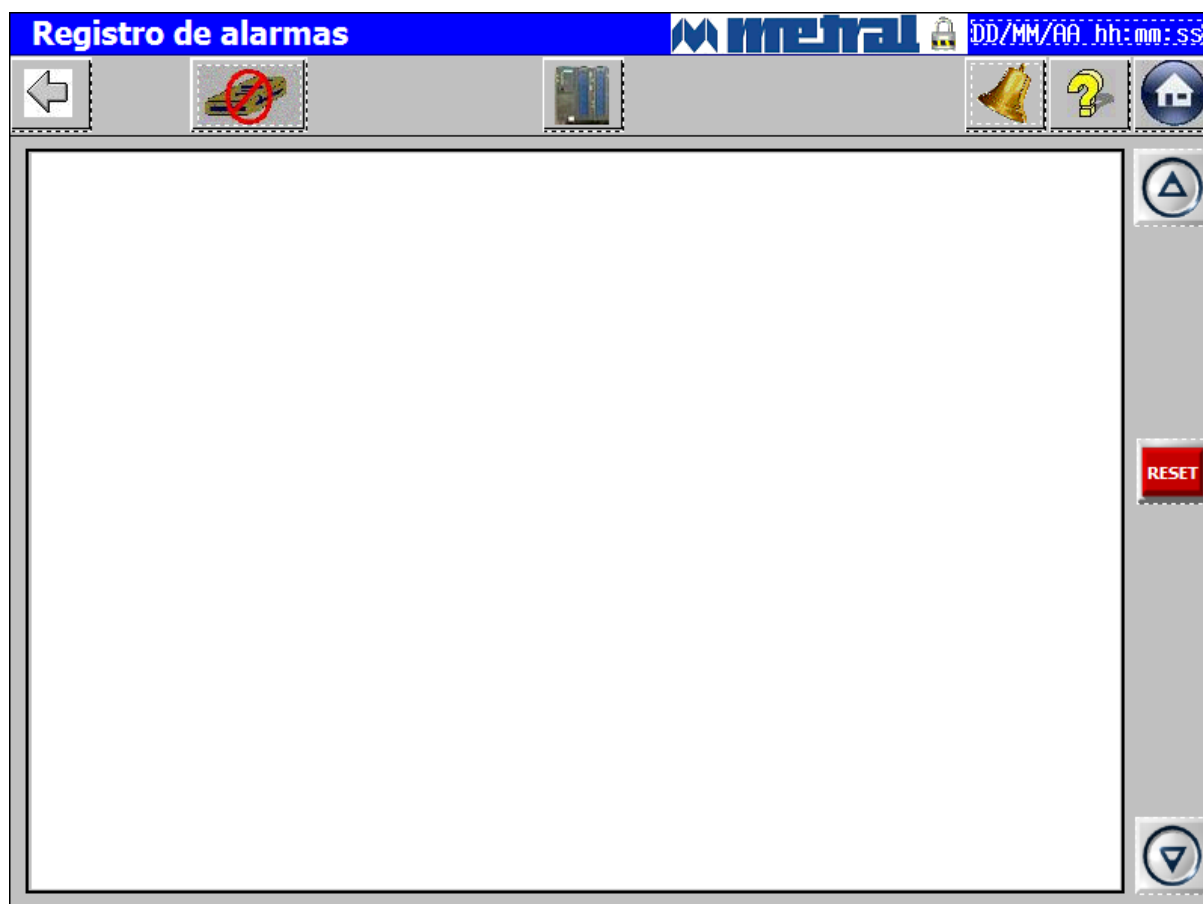
Mientras la máquina trabaja se hace una comprobación lógica permanente de todos los sensores y sistemas de seguridad, de manera que si alguno de ellos funcionase de forma defectuosa, se activaría la alarma correspondiente.

Para poder acceder a los avisos o alarmas del sistema tenemos que pulsar el botón  durante el funcionamiento automático.



Esta pantalla nos mostrará el tipo de alarma que se ha realizado, además nos mostrará las posibles soluciones para dicha alarma.

Pulsando SIGUIENTE, la pantalla que nos aparece es:



Esta es una pantalla de información, registra todas las alarmas que se han producido durante el funcionamiento en automático.

10. INSTALACIÓN DE SEGURIDAD

Se ha realizado un sistema de seguridad para toda la instalación, cumpliendo con la directiva 89-392-CE y las normas EN-292, EN-294, EN-414, EN-418 y EN-60204.

Paro de emergencia.

Este tipo de parada efectúa un corte inmediato de las salidas del autómatas que actúan sobre los actuadores de la máquina, en este caso la línea de ensacado, y un corte eléctrico temporizado, de las salidas del autómatas que actúan sobre la alimentación de los variadores, electroválvula de seguridad de aire y algunos movimientos neumáticos.

Esta parada se realiza al recibir señal del pulsador rojo *PARO DE EMERGENCIA*, del panel de control principal del ensacado.

También se efectuará una parada de emergencia al abrir cualquier puerta de acceso a la zona de seguridad de la máquina. Se han instalado unas fotocélulas de seguridad que al detectar cualquier persona que acceda a la zona de seguridad, realizará una parada de emergencia.

El único modo de volver a poner en funcionamiento la línea de ensacado una vez recibida una de estas señales, es acudir al panel de control principal y realizar un rearme de la instalación a través del pulsador rasante de color verde *REARME DE SEGURIDAD*.

IMPORTANTE: El rearme de la línea de paletizado sólo puede ser utilizado por una persona conocerá de los riesgos de la máquina y que esté autorizada por dirección para utilizarlo.