

I.1.1 Page d'accueil

La page d'accueil, figure 87, est importante car elle donne la première impression sur la qualité du contenu.

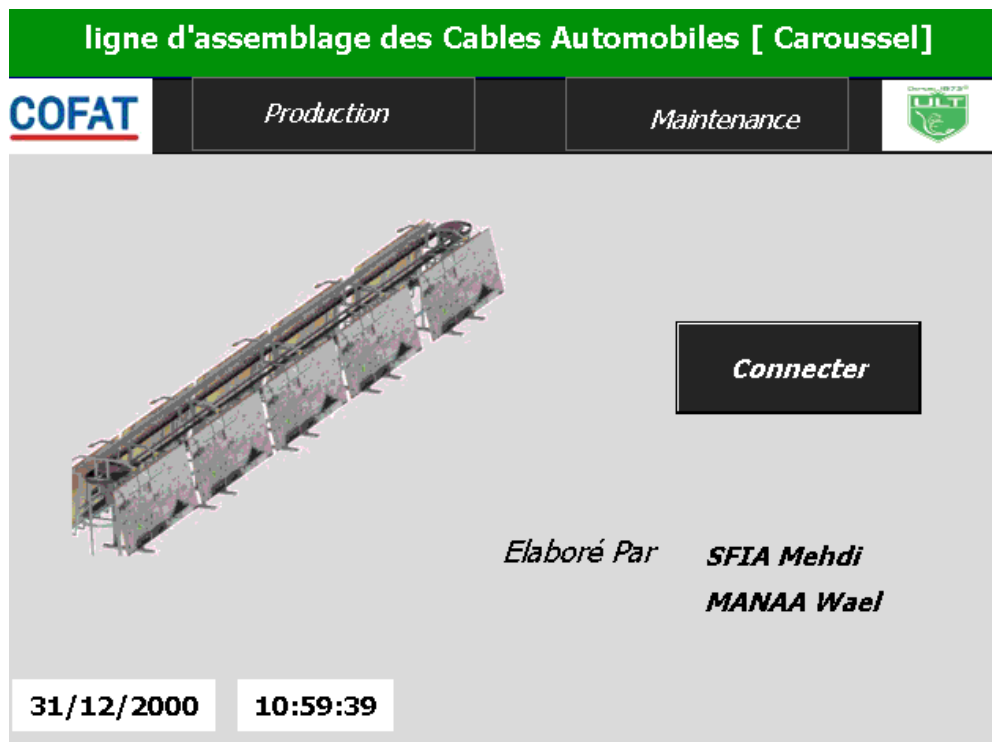


Figure 1: Page d'accueil

I.1.2 Identification de l'utilisateur

L'accès aux différentes plateformes de l'interface est sécurisé via une page d'identification. Ceci permet la protection du contenu.



Figure 2

L'accès pour le chef de ligne permet de gérer et contrôler le taux de production et la qualité du service. Cela permet de délivrer toutes les données nécessaires pour la productivité de la chaîne.

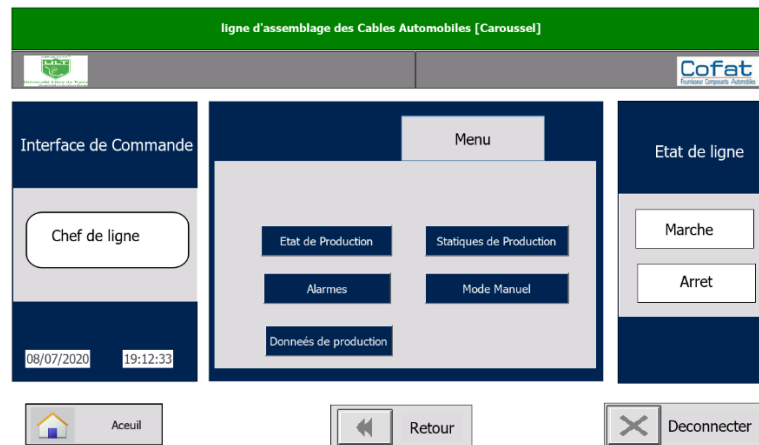


Figure 3

L'accès pour le responsable et le maintenancier est limité. Cela permet de sécuriser les données du chef de ligne.

La figure ... Représente une interface de commande pour un technicien. Il ne peut pas consulter les données de production ni les alarmes.

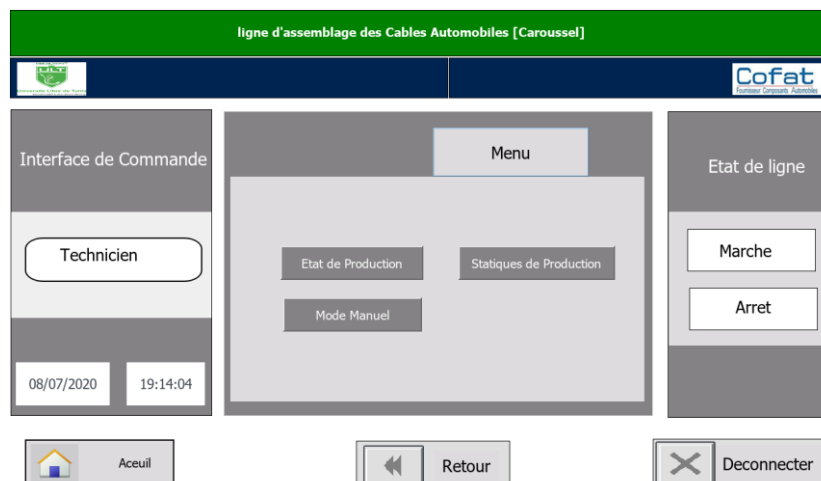
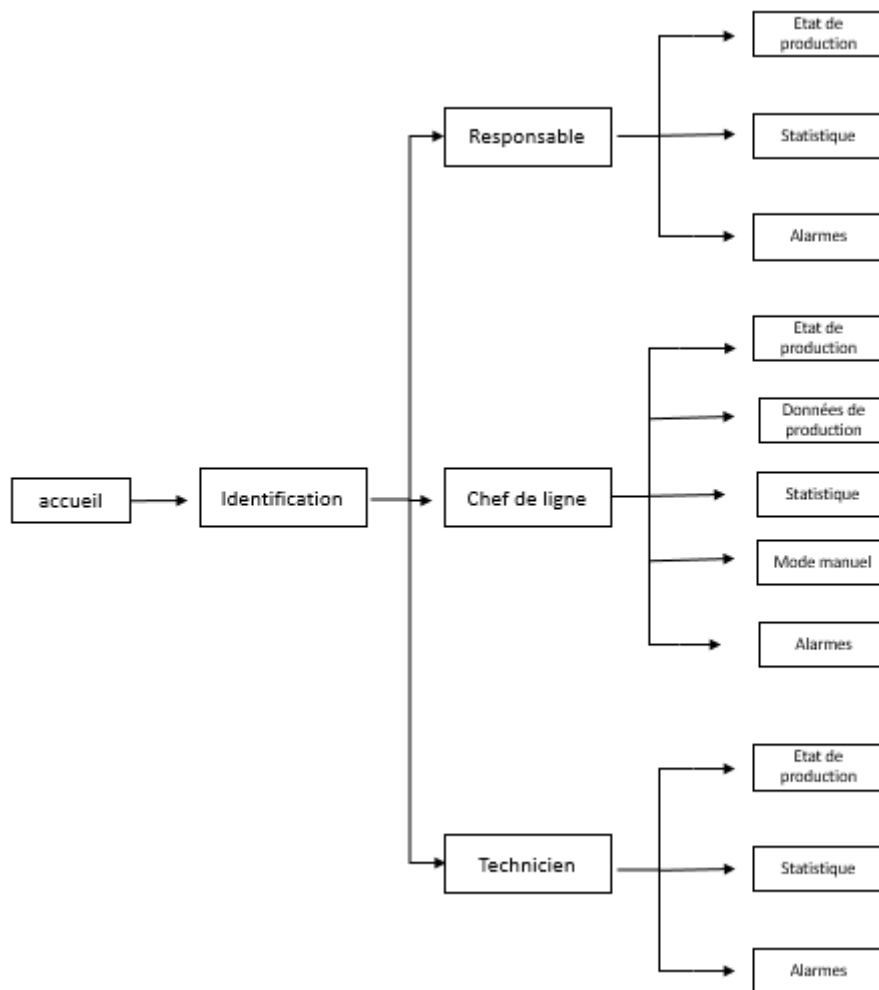


Figure 4

I.1.3 Arborescence du site



I.1.4 Mode manuel

Le mode manuel de la ligne est un système simplifié dédié principalement au fonctionnement du moteur sans l'autorisation d'accès à la statistique de production. C'est une conception qui sert à traduire la logique câblée présenté déjà sur le carrousel en une structure automatisée.

Ce mode de fonctionnement est illustré dans la **figure 88**.

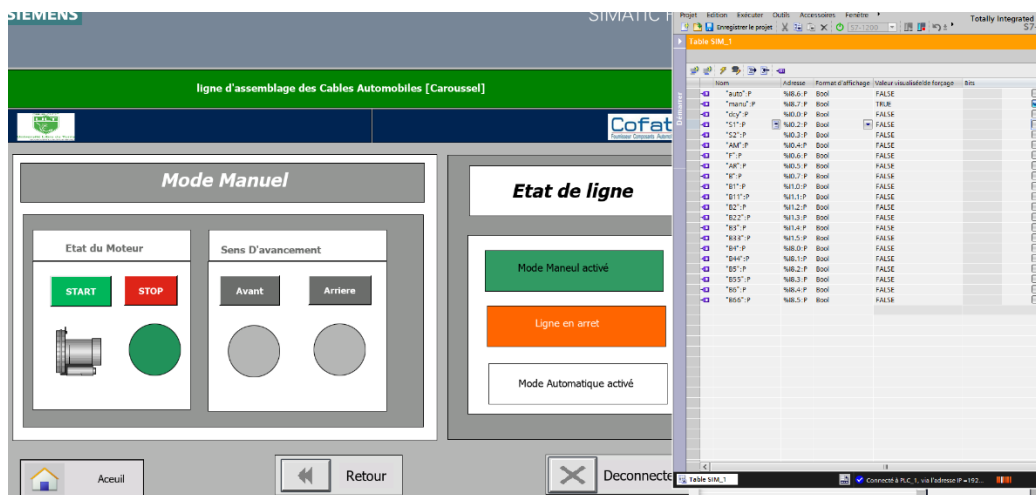


Figure 5 : Mode Manuel

Le moteur présenté dans la ligne est un moteur triphasé à double sens. L'avancement du carrousel est produit par deux boutons « s1 » et « s2 » branché dans la carcasse.

L'appui sur le bouton s1 permet l'avancement de la ligne comme l'indique la **figure89**.

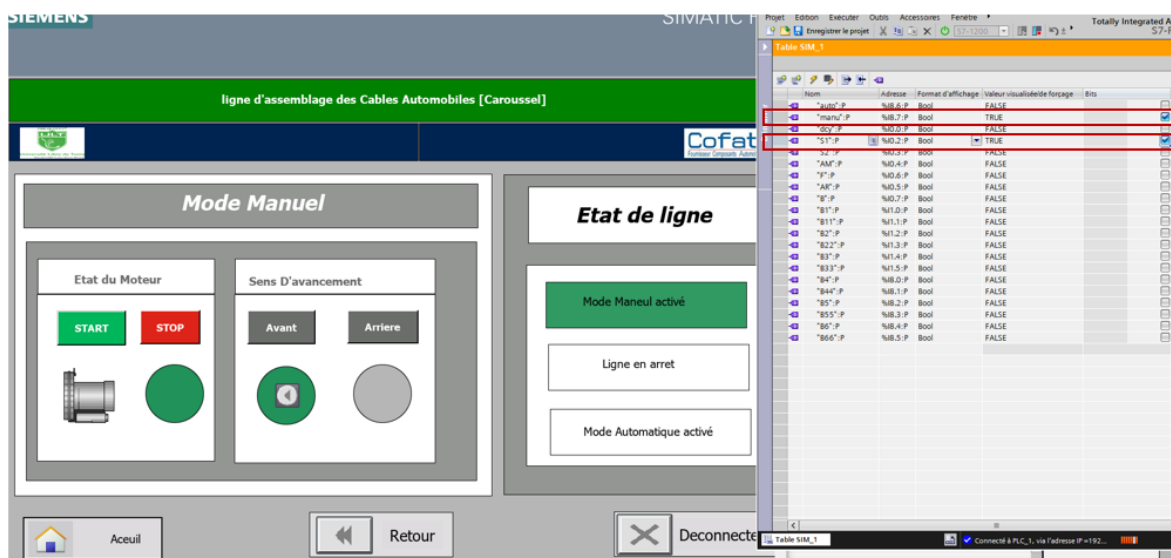


Figure 6: Déplacement double sens

I.1.5 Mode automatique

I.1.5.1 Enregistrement des données de production

Les données de production varient d'un projet à un autre. La demande des câbles en quantité ou en durée de production, est un élément variable suivant les exigences des clients.

Donc la première étape élaborée par le chef de ligne est d'introduire les différentes valeurs. La plateforme des données de productions est illustrée dans **la figure 90**.



Figure 7: Données de production

1.1.5.2 Statistiques de la production

Dès que la chef de la ligne introduit les données, le HMI permet de visionner et de contrôler la production. Ce contrôle est traité en temps réel.

Dans cet exemple, la demande de la société est de 100 câbles, la production réelle de la ligne est égale à 30 câbles d'où le taux de production égal à 30%.

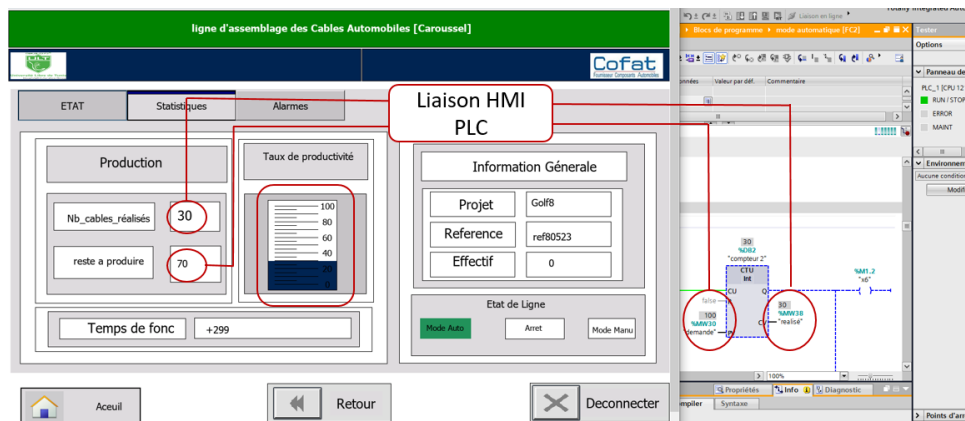


Figure 8: Statistiques de la production

1.1.5.3 Alarme

La chef de ligne a besoin des certaines informations. La présence des messages d'erreur permet à cette dernière d'accéder aux paramètres machine pour identifier le type d'erreur. Si l'erreur commence par un indice « 1 » il sera traité pour les opérateurs machine. Ce type de défaut ne nécessite par une intervention de technicien de maintenance. En outre l'indication « 2 » a besoin de l'intervention de maintenanciers pour ramener la machine à son état normal.

Dans l'exemple ci-dessous l'objectif de produire 100 cables est atteint donc une alerte est affichée.

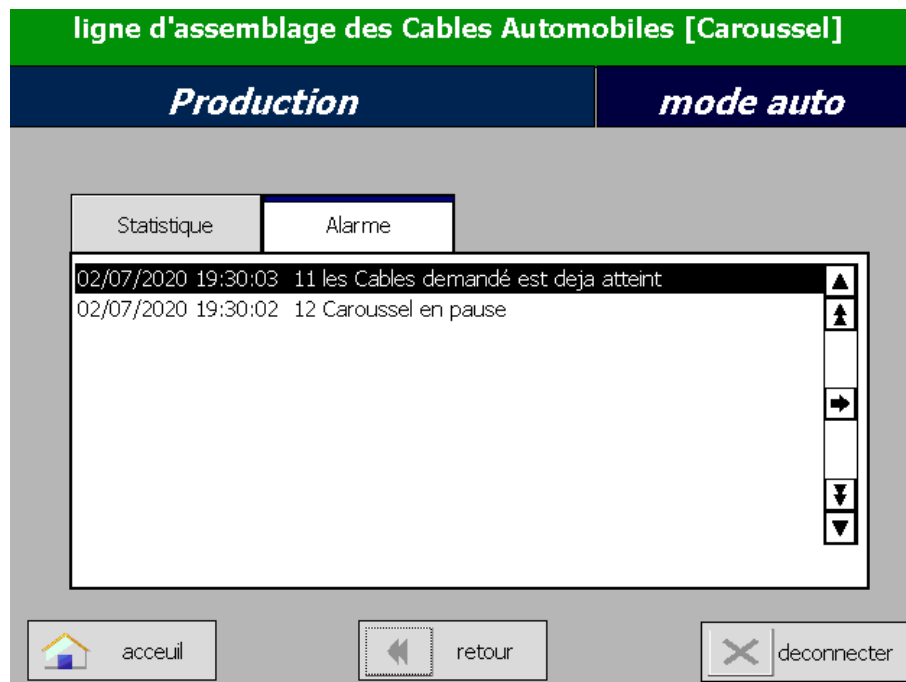


Figure 9: Alarme