

Inhaltsverzeichnis Kapitel 7

7	Bedienung der Maschine	2
7.1	Maschine starten.....	2
7.2	Maschine leertfahren	2
7.3	Gebindezähler	2
7.4	Hauptschalter	3
7.5	NOT AUS.....	3
7.6	NCF-Markierung	3
7.7	Befüllen der Fördertöpfe	4
7.8	Bedienpanel und Knöpfe	4

Ver- sion	Änderungen	Autor	Datum
1.0		Niedzwiecki Andre	27.10.2021

7 Bedienung der Maschine

Dieses Kapitel beschreibt die routinemässige Bedienung der Maschine.

7.1 Maschine starten

Um die Maschine zu starten, gehen Sie folgendermassen vor:

- Stellen Sie sicher, dass alle mechanischen, formatrelevanten Einstellungen korrekt vorgenommen wurden.
- Schalten Sie die Füll- und Verschliessmaschine (und alle betriebsrelevanten Zubehörkomponenten) am Hauptschalter ein (Falls die Maschine ausgeschaltet ist). Der Startvorgang der Füll- und Verschliessmaschine kann 2 bis 3 Minuten dauern.
- Loggen Sie sich in das HMI ein. Der Hauptbildschirm erscheint, und die Maschine ist bereit zum Referenzieren. Wenn die Maschine noch nicht referenziert wurde, werden verschiedene Warnungen und Fehlermeldungen angezeigt.
- Überprüfen Sie, ob sich keine Deckel im Präsenter der Verschraubung befinden
- Tippen Sie oben in der Bedienleiste unter «Aktuelles Programm» auf das Icon zum Öffnen des Untermenüs, um das Rezept auszuwählen, mit dem gearbeitet werden soll.
- Wenn das korrekte Rezept ausgewählt und auf die SPS heruntergeladen wurde, drücken Sie den Start-Knopf, um den Referenzierungsprozess zu starten (der Referenzierungsprozess ist nur notwendig, wenn die Maschine vorher stromlos geschaltet war).
- Nachdem der Referenzierungsprozess abgeschlossen ist, drücken Sie den Startknopf erneut, um in die Manuellebetrieb zu gelangen.
- Drücken Sie nochmal den Startknopf, um die Maschine im Automatikmodus zu starten.

7.2 Maschine leerefahren

Tippen Sie in der Status- und Bedienleiste auf das Untermenü-Icon zum Anzeigen der Produktionsdaten, und wählen Sie «Maschine leerefahren» «On». Ab jetzt werden keine Gebinde mehr in das Transportsystem gefördert. Alle Gebinde, die sich aktuell im Transportsystem befinden, werden normal verarbeitet (wie vorgewählt bzw. im Rezept hinterlegt). Wenn alle diese Gebinde verarbeitet wurden, stoppt die Maschine.

7.3 Gebindezähler

Der Gebindezähler in den Produktionsdaten kann verwendet werden, um eine bestimmte Anzahl von Gebinden zu produzieren. Geben Sie unter «Sollstückzahl» die entsprechende Zahl ein, und wählen Sie «Stoppen nach erreichter Stückzahl» «On» aus.

Wenn die eingegebene Anzahl von Gebinden produziert wurde, startet die Maschine automatisch das Leerfahren. Gezählt werden die Gebinde ab der Position 1 auf dem Drehstern. Danach werden keine neuen Gebinde mehr in das Transportsystem gefördert.

7.4 Hauptschalter

Beim Betätigen des Hauptschalters wird die Anlage komplett spannungsfrei geschaltet (inklusive CPU und HMI).

7.5 NOT AUS


Um einen NOT AUS auszulösen, NOT AUS-Schalter drücken. Die Maschine stoppt sofort, und die Türen der Sicherheitseinhausung können geöffnet werden.

7.6 NCF-Markierung

Nur Gebinde, bei denen der begonnene Prozess vollständig abgeschlossen wurde, werden als CF markiert. Ein einmal als NCF markiertes Gebinde behält diese Markierung bis zum Ende des Prozesses. Eine NCF-Markierung kann nicht wieder rückgängig gemacht werden.

Zur Fehlerbehebung siehe Kapitel 10, Fehlermeldungen, Fehler und ihre Behebung.

7.7 Befüllen der Fördertöpfe/Bunker

	HINWEIS
	Risiko von Maschinenschaden.
	<p>Überfüllen der Fördertöpfe/Bunker kann zu Rückstau, gegenseitigem Verklemmen und Leistungsverlust führen.</p> <ul style="list-style-type: none"> Fördertöpfe nur bis zur zulässigen Höchstmenge füllen.

Zum Befüllen der Fördertöpfe, Material von oben in den Bunker nachschütten.

7.8 Bedienpanel und Knöpfe

Die Maschine kann vom Bedienpanel aus gestartet, gestoppt und gesteuert werden.

Touchscreen	Auf dem Touchscreen werden die einzelnen Bilder angezeigt und die Maschine bedient. Die einzelnen Funktionen werden durch Drücken auf die Bildschirmschaltflächen aktiviert.
Start- / Stop-Knopf	<p>Dieser Knopf wird zum Starten/Stoppen der Maschine verwendet.</p> <p>Um die Maschine zu starten, müssen die Sicherheitstüren geschlossen sein.</p> <p>Drücken des Startknopfes erhöht den Betriebsmodus von Umrüstbetrieb zu Manuelbetrieb oder vom Manuelbetrieb zum Automatikbetrieb.</p> <p>Ein kurzes Drücken der Stopknopf löst einen Halt nach Taktende aus. Alle Station machen ihren Schritt fertig, anschliessend stoppt die Maschine.</p> <p>Ein langes Drücken > 2s löst eine Sofortstop aus. Die Maschine stoppt sofort, ohne den laufenden Arbeitsgang zu beenden.</p>
NOT AUS-Schalter	<p>Dieser Schalter wird verwendet, um die Maschine in gefährlichen Situationen zu stoppen. Die Maschine stoppt sofort, ohne den laufenden Arbeitsgang zu beenden.</p> <p>Der NOT AUS-Befehl wird durch Herausziehen des NOT AUS-Schalters und durch einmaliges Drücken der Rückstelltaste auf dem Bedienpanel zurückgesetzt. Danach kann die Maschine wieder gestartet werden.</p>
Rückstelltaste/ Reset	Drücken, um aktive Meldungen zu quittieren.