

6. - CYCLES AUTOMATIQUES

Le lancement du cycle automatique, si la condition initiale est respectée, s'effectue à l'aide du Bouton Poussoir " Départ Cycle ".

L'appui sur le Bouton Poussoir " Arrêt Cycle " provoque un arrêt immédiat en phase de démarrage ou un arrêt progressif des éléments (du premier au dernier) si ceux-ci sont démarrés

Condition initiale :

- Vérifier que la trémie contient un minimum d'agréats à l'aide du capteur " niveau bas trémie "

2. - MISE EN/HORS SERVICE DE L'ARMOIRE ELECTRIQUE

2.1. - Mise en service

- 1- Vérifier que l'armoire n'est pas consignée,
- 2- Mettre l'armoire en énergie en mettant l'interrupteur général en position fermée s'il n'y est pas.
- 3- Déverrouiller les Arrêts d'urgences et les sécurités opérateurs éventuellement déclenchés.
- 4- Appuyer sur "acquit Défaut" pour effacer les défauts éventuellement mémorisés.
- 5- Appuyer sur le Bp "mise sous tension".
- 6- Si le voyant armoire en service ne s'allume pas reprendre au point 4.

2.2. - Mise hors service

Cette opération n'est à effectuer que si l'on ne désire plus travailler avec l'armoire pendant une certaine période ou le soir. Cette manipulation coupera la puissance sur l'armoire mais laissera les systèmes de commandes sous tension.

- 1- S'assurer que tous les éléments mécaniques sont arrêtés.
- 2- Appuyer sur le Bp "mise hors service".
- 3- S'assurer que les lampes de la colonne lumineuse sont toutes éteintes.

5. - COMMANDES MANUELLES

5.1. - " ELEVATEUR DE GRANULATS "

L'appui sur :

- le Bouton Poussoir " MARCHE ELEVATEUR " permet de mettre en route l'élévateur de granulats.
- le Bouton Poussoir " ARRET ELEVATEUR " permet d'arrêter celui-ci.

La marche de l'élévateur est signalée, en façade de l'armoire, par un voyant.

5.2. - " TRAPPE TREMIE "

- Une première impulsion sur la touche F1 du terminal industriel effectue l'ouverture de la trappe.
- Une seconde impulsion sur la même touche permet d'effectuer la fermeture.

L'ouverture de la trappe est signalée, en façade de l'armoire, par un voyant.

La fermeture de la trappe est signalée, en façade de l'armoire, par un voyant.

5.3. - " TAMIS VIBRANT "

- Une première impulsion sur la touche F2 du terminal industriel met en marche le tamis vibrant.
- Une seconde impulsion sur la même touche permet de l'arrêter.

La marche du tamis est signalée, en façade de l'armoire, par un voyant.

5.4. - " CONVOYEUR DE SORTIE "

- le Bouton Poussoir " MISE EN SERVICE VARIATEUR " permet d'alimenter en puissance le variateur du convoyeur de sortie.
- le Bouton Poussoir " MISE HORS SERVICE VARIATEUR " permet de couper son alimentation.
- Une première impulsion sur la touche F3 du terminal industriel met alors en marche le convoyeur.
- Une seconde impulsion sur la même touche permet de l'arrêter.

La marche du convoyeur est signalée, en façade de l'armoire, par un voyant.

Rq : Il est indispensable de saisir une consigne variateur.

5.5. - " PARAMETRAGES "

-L'appui sur la touche F8 permet d'obtenir un menu renseignant sur le pourcentage d'ouverture de la trappe et la consigne variateur du convoyeur.

Sélectionner à l'aide des flèches ↑ et ↓ et valider par " ENTER ". Pour saisir une nouvelle valeur, il faut utiliser le clavier numérique ou l'incrémentation par l'intermédiaire des touches + ou -.

4. - DEFAUTS / ARRET URGENCE / SECURITE OPERATEUR

4.1. -Acquittement des défauts

Une impulsion sur le Bp "acquit défaut" provoque l'acquittement des défauts si ceux-ci ont disparus.

La lampe ROUGE de la colonne lumineuse signale la présence de défauts :

- Clignotante : Défaut(s) non acquitté(s).
- Fixe : Défaut(s) acquitté(s) mais non disparu(s). Un nouvel acquittement sera nécessaire après la disparition physique du défaut.

4.2. -Arrêt urgence et sécurité opérateur

Ce sont des défauts déclenchés par l'opérateur. Ils servent à protéger le personnel et l'installation en coupant l'énergie. Pour réarmer, il est nécessaire de déverrouiller le système de déclenchement, puis d'acquitter le(s) défaut(s).

4.3. -Moyens de conduites

Il y a deux façons de piloter le système :

- Le mode local (depuis l'armoire)
- Le mode distance (depuis le superviseur).

Lorsque l'une des deux solutions est adoptée, la seconde est alors condamnée (toutes les fonctions liées à ce mode seront inactives).

3. - MODE DE MARCHE ET MOYEN DE CONDUITE

3.1. - Mise en mode Manuel

La mise en mode manuel est systématique à l'acquiescement des sécurités opérateurs et de l'arrêt d'urgence. L'installation est également mise en mode Manuel en cas de défaut bloquant pendant un cycle automatique. Cependant, il est possible de revenir en mode manuel depuis le mode automatique en donnant une impulsion sur le commutateur demande mode Manuel.

Ce mode de marche est signalé par le voyant ORANGE de la colonne lumineuse.

3.2. - Mise en mode Automatique

La mise en mode automatique se fait en donnant une impulsion sur le commutateur demande mode Automatique. Pour obtenir ce mode, le mode Manuel doit être présent et tous les défauts doivent être acquittés.

Ce mode de marche est signalé par la lampe VERTE de la colonne lumineuse.

4.1. - Moyens de conduites

Il y a deux façons de piloter le système :

- Le mode local (depuis l'anneau)
- Le mode distant (depuis le superviseur)

Lorsque l'une des deux solutions est adoptée, la seconde est alors condamnée (toutes ses fonctions liées à ce mode seront inactives).

1. -OBJET DU DOCUMENT

Ce document a pour objet de permettre une prise en main rapide de la zone concernée par un opérateur de production.

Il ne détaille pas les modes de fonctionnement mais permet à l'opérateur de savoir comment réagir dans les différents cas de figures.

Ce document se veut très court car la lecture de ce document par les personnes voulant piloter une zone est indispensable. Il est donc intéressant qu'un exemplaire de ce document reste en permanence dans l'armoire de la zone.

1.1. - Mise hors service

Cette opération n'est à effectuer que si l'on ne désire plus travailler avec l'armoire pendant une certaine période de la nuit. Cette manipulation coupe la puissance sur l'armoire mais laisse les systèmes de commande sous tension.

1. S'assurer que tous les éléments mécaniques sont arrêtés.

2. Appuyer sur le Bp "mise hors service".

3. S'assurer que les lampes de la colonne lumineuse sont toutes éteintes.

SOMMAIRE

LISTE DES MODIFICATIONS	2
1. -OBJET DU DOCUMENT	4
2. - MISE EN/HORS SERVICE DE L'ARMOIRE ELECTRIQUE	5
2.1. -Mise en service	5
2.2. - Mise hors service	5
3. - MODE DE MARCHE ET MOYEN DE CONDUITE.....	6
3.1. - Mise en mode Manuel	6
3.2. - Mise en mode Automatique.....	6
4. - DEFAUTS / ARRET URGENCE / SECURITE OPERATEUR	7
4.1. -Acquittement des défauts.....	7
4.2. -Arrêt urgence et sécurité opérateur	7
4.3. -Moyens de conduites	7
5. - COMMANDES MANUELLES	8
5.1. - " ELEVATEUR DE GRANULATS "	8
5.2. - " TRAPPE TREMIE "	8
5.3. - " TAMIS VIBRANT "	8
5.4. - " CONVOYEUR DE SORTIE "	8
5.5. - " PARAMETRAGES "	8
6. - CYCLES AUTOMATIQUES	9