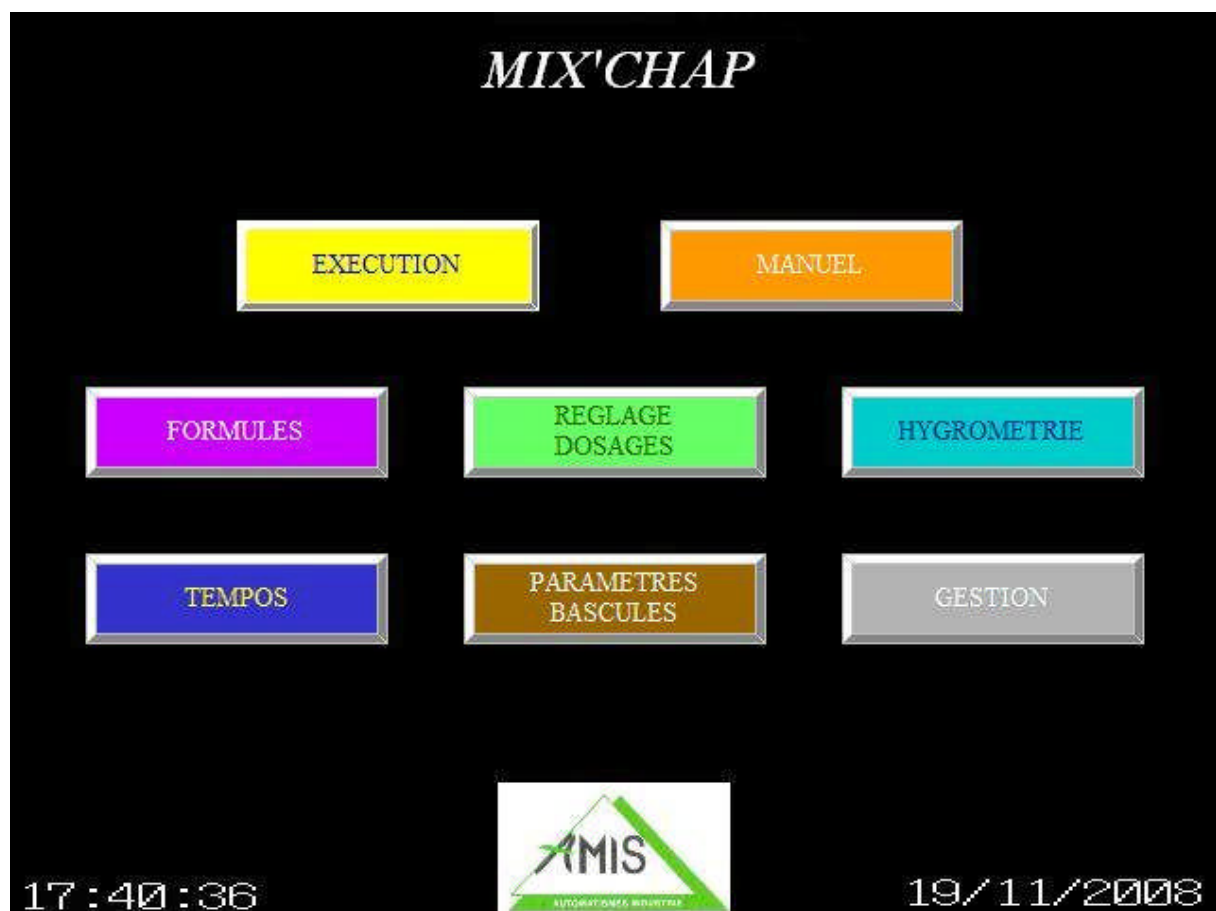


MIX'CHAP

AUTOMATISME DE FABRICATION CHAPE LIQUIDE



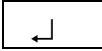
NOTICE D'UTILISATION

GENERALITES

✓ A la mise sous tension, le menu général apparaît, des touches tactiles permettent d'accéder aux différents chapitres.

✓ Dans chaque chapitre une touche symbolisant une porte permet de sortir de celui-ci.

✓ Dans tous les cas, la modification d'une valeur numérique ou alphanumérique s'effectue de la manière suivante :

- L' appui sur la valeur à modifier provoque l'apparition d'un clavier en bas de l'écran,
- saisie sur le clavier de la valeur souhaitée,
- validation par la touche  .

I- MENUS DE PARAMETRAGES ET GESTION

FORMULES

L'appui sur cette touche permet l'accès au menu de programmation de 20 formules différentes.

Pour programmer une formule saisir les informations suivantes :

- ✓ le numéro de la formule (entre 1 et 20),
- ✓ les quantités (**Pour 1 M3**) en Kg ou Litres pour l'EAU, l'ANHYDRITE, le SABLE et les ADJUVANTS

Saisir la valeur 0 (zéro) pour les composants non présents dans la formule.

REGLAGE DOSAGES

L'appui sur cette touche permet l'accès au menu de paramétrage des erreurs de jetées et des fourchettes de tolérances.

Pour chaque produit saisir son erreur de jetée et la fourchette de tolérance souhaitée.

NB : Pendant le cycle de fabrication automatique, le système calcule, après chaque dosage, l'écart entre la valeur pesée et la consigne théorique du produit.



Si cet écart n'est pas compris dans la fourchette de tolérance programmée, le système interrompra le cycle de dosage et signalera un défaut HORS TOLERANCE.



HYGRO

L'appui sur cette touche permet l'accès au menu de programmation de l'hygrométrie du sable.

La valeur **SONDE HYGRO** indique le taux hygrométrique envoyé par l'hygromètre (s'il existe).

Une valeur d'hygrométrie MANUELLE peut être saisie dans le champs **HYGRO MANUELLE**.

Le bouton **HYGROMETRIE**   permet de sélectionner le mode de fonctionnement souhaité pour la correction hygrométrique :

- en  le système tiendra compte de la valeur **SONDE HYGRO**
- en  le système tiendra compte de la valeur **HYGRO MANUELLE**.

Le système corrigera les consignes d'eau (en moins) et de sable (en plus) de la formule en fonction du taux d'hygrométrie.

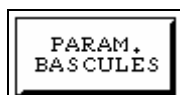


L'appui sur cette touche permet l'accès au menu de réglage des temporisations suivantes :

✓ **CONTROLE DOSAGES** : Temporisation de stabilisation après le dosage du produit. La fin de cette tempo déclenche le calcul par le système de l'écart de dosage et le contrôle des tolérances.

✓ **DECALAGE VIDANGES** : Permet de retarder les vidanges des bascules Sable et Adjuvants par rapport à la vidange de la bascule Anhydrite.

✓ **DEFAUTS DOS / VID** : Durée maximale de dosage et vidange du produit concerné. Un temps de dosage (ou vidange) supérieur à cette durée déclenche la signalisation du « **DEFAUT ECOULEMENT** » (permet éventuellement la commande d'un vibreur ou d'une fluidification).



L'appui sur cette touche permet l'accès au menu de réglage des paramètres bascules :


✓ **SEUILS VIDES BASCULES** : poids en dessous duquel on considère la bascule comme vide.


✓ **PROLONGEMENT VIDANGES** : tempo de prolongement de la vidange de la bascule concernée après l'information « Bascule vide ».




L'appui sur cette touche permet l'accès au menu de visualisation des consommations produits.

La consommation de chaque produit est indiquée depuis sa dernière remise à zéro (RAZ).

Le bouton  permet l'édition sur imprimante de ces consommations

Le bouton  permet la remise à zéro de ces consommations.



Le bouton  permet la ré-édition du dernier Bon de Livraison, en cas de bourrage papier ou de non fonctionnement de l'imprimante.


NB : La ré-édition doit impérativement être faite avant un nouvel appui sur la touche EXECUTION (sinon les valeurs sur le bon ré-édité peuvent être erronées)

II- FABRICATION

A – FABRICATION EN MANUEL

L'appui sur la touche  permet l'affichage du synoptique de fabrication MANUELLE.



Un bouton en bas à droite du synoptique permet la commutation  

En  les boutons poussoirs permettent le dosage de chaque produit et la vidange de chaque bascule.

Un bouton poussoir permet le rinçage de la bascule Adjuvants (Si adjuvants pesés).



NB : Le dosage d'un produit n'est possible que si la bascule associée est fermée.

B – FABRICATION EN AUTOMATIQUE


L'appui sur la touche  permet le lancement d'une fabrication en 

Saisir les information suivantes :


- ✓ Numéro de la formule,
- ✓ Quantité à fabriquer en M3,
- ✓ Pourcentage final eau : % par rapport à la quantité total d'eau, à doser en fin de cycle (après introduction de tous les composants dans le camion).

✓ Imprimante  ou  pour imprimer ou non le ticket de pesée en fin de fabrication).

NB : Le numéro de la fabrication est indiqué en haut à droite et sera imprimé sur le ticket de pesée; un appui sur ce numéro permet sa modification éventuelle.

Appuyer sur la touche  pour faire apparaître le synoptique de fabrication AUTOMATIQUE.

Un bouton en bas à droite du synoptique permet la commutation AUTO / MANUEL.

Un bouton  en haut à droite déclenche le démarrage de la fabrication.


↳ DEROULEMENT DU CYCLE DE FABRICATION AUTOMATIQUE

✓ Dosage en une seule fois de la totalité de l'eau initiale(eau totale - % final) dans le camion, sans déduction de l'hygrométrie.

- ✓ Dosage de la 1^{ère} gâchée pour l'anhydrite et les adjuvants.
- ✓ Vidange des bascules anhydrite et adjuvants,
- ✓
- ✓ Dosage de la dernière gâchée pour l'anhydrite et les adjuvants.
- ✓ Vidange des bascules anhydrite et adjuvants,

- ✓ Dosage de la 1^{ère} gâchée pour le sable (Mesure de l'hygrométrie 1^{ère} gâchée)
- ✓ Vidange de la bascule sable,
- ✓
- ✓ Dosage de la dernière gâchée pour le sable (Mesure de l'hygrométrie dernière gâchée)
- ✓ Vidange de la bascule sable,

✓ Dosage du pourcentage final de l'eau (si différent de zéro), **avec déduction de l'hygrométrie totale.**


- ✓ Impression du ticket de pesée (si imprimante déclarée ).

IMPORTANT : Programmer un % final suffisamment important, pour que l'automatisme puisse déduire la quantité d'eau totale, correspondant à l'hygrométrie.

Le synoptique de fabrication visualise pour chaque produit :

- Les consignes théoriques à doser.
- Les écarts entre les valeurs dosées et les consignes théoriques.
- Le taux hygrométrique du sable au moment de la fabrication.
- Les messages d'information de fabrication (« DOSAGE », « VIDANGE », « DEFAULT ECOULEMENT », « HORS TOLERANCE »,...).
- La gâchée en cours de fabrication.

A tout moment le cycle peut être interrompu momentanément par

appui sur la touche  il peut alors être repris par appui sur la touche

 ou interrompu définitivement par un appui prolongé sur 

Le cycle s'interrompt également momentanément sur un passage en MANUEL ; il reprend son cours sur un repositionnement en AUTO.

L'apparition éventuelle d'un défaut « HORS TOLERANCE » peut être acquittée par la touche 

III- ANNEXE

↳ MODELE DU TICKET DE PESEES

Le 19/11/2008		12:11		BON N° 00001365		
MIX' CHAP		FORMULE N° 01				
QUANTITE : 04.00 M3 (4 × 1.000 M3)						
	EAU	ANHYD	SABLE		ADJUV1	ADJUV2
	(L)	(Kg)	(Kg)		(L)	(L)
FORMUL.	250.0	0280	2000		00.50	00.00
THEOR.	200.0	0280	2000		00.50	00.00
%FINAL	20 %			HYGRO		
				(%)		
12 : 07	200.0	0269	1995	1.7	00.52	00.00
12 : 08	200.0	0288	2042	1.8	00.49	00.00
12 : 08	215.0	0280	2027	1.9	00.51	00.00
12 : 08	220.0	0265	2037	1.8	00.50	00.00
12 : 10	060.0	0000	0000	0.0	00.00	00.00

↳ REGLAGE DE LA DATE ET/OU DE L'HEURE DU SYSTEME

Suivre la procédure ci-dessous :

- ✓ A partir du menu général, appuyer sur la date (ou l'heure)
- ✓ Saisir le code
- ✓ Modifier la date (ou l'heure)
- ✓ Valider par Enter