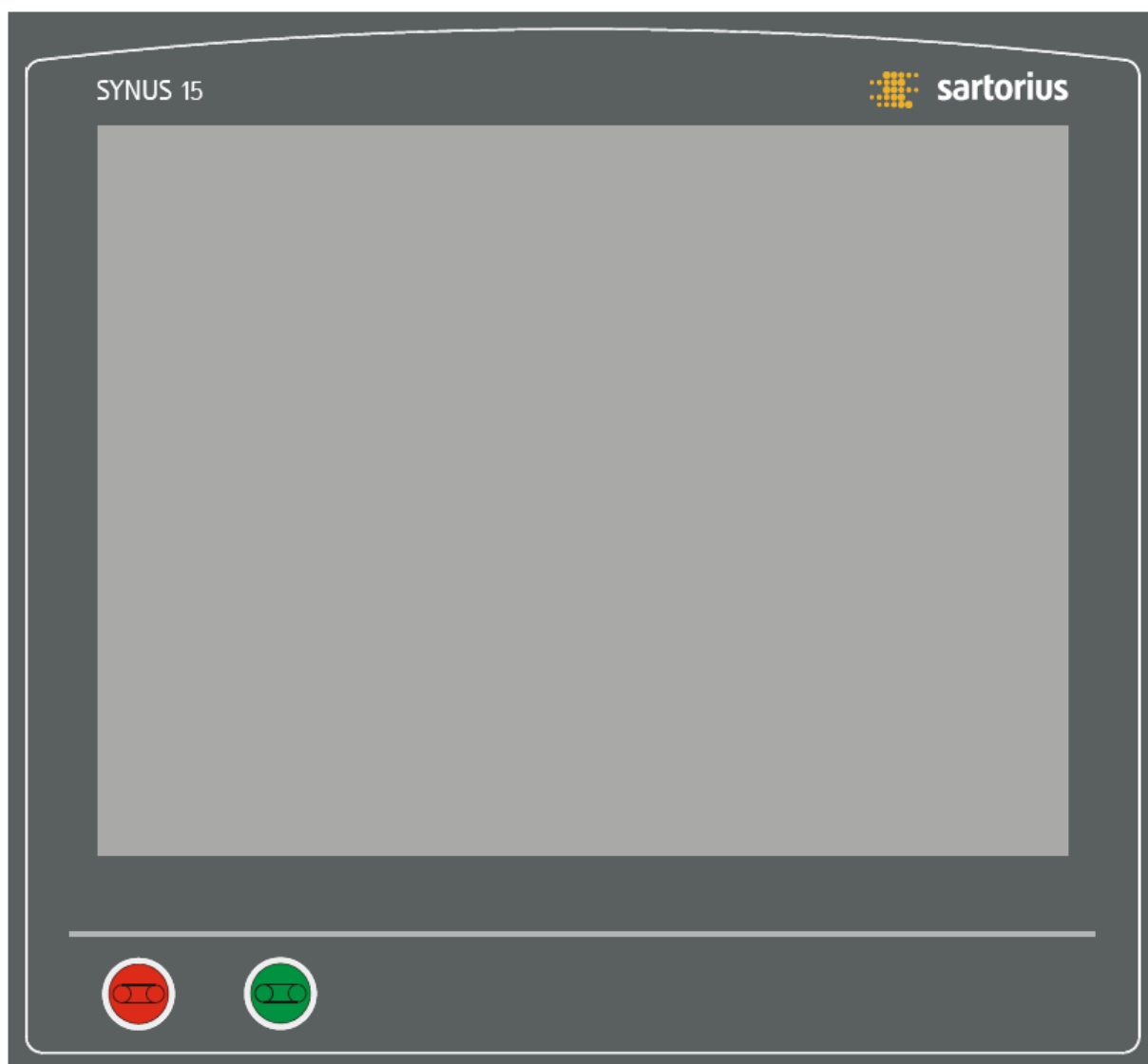


UPUTE ZA RAD

ELEKTRONSKE JEDINICE ZA VAGANJE SYNUS 15

Verzija programa: od EWK 3015.XXX VX.XX



Izdanje hrvatske verzije programa: 05.06 (Rev. 0)

Sadržaj

1.0 UKLJUČIVANJE VAGE	3
2.0 RAD.....	3
3.0 PRIKAZ ZASLONA.....	4
3.1 Uređenje zaslona	4
3.2 Polje sa podacima.....	5
3.3 Linija sa tipkama	6
4.0 POKRETANJE ŠARŽE.....	7
4.1 Ručni unos podataka šarže.....	7
4.2 Izbor načina rada	9
4.3 Ručni unos podataka šarže.....	10
4.4 Unos tipa proizvoda	12

1.0 UKLJUČIVANJE VAGE

SYNUS 15 elektronski sustav za vaganje opremljen je glavnim prekidačem za cijeli pogon (kontrola prijenosnika, komunikacija sa računalom) kojem se može pristupiti izvana.

2.0 RAD



15" "TouchScreen" služi da se putem njega unose podaci u vagu, te kao preglednik sustava s kojim se radi.

Korisnik može sam kalibrirati "touch screen". To se radi tako da se ekran dodiruje tijekom podizanja programa. Nakon toga će se otvoriti prozor.

Na prozoru će se prikazati dva dijagonalno postavljena križića koja se moraju uzastopno pritisnuti.

Željeni dijalog može se izabrati doticanjem određene linije teksta.



Ako dijalog ima više od jedne strane, pokazat će se slijedeći znakovi   u gornjem desnom kutu prozora sa dijalogom.

Slijedeća i/ili prethodna strana mogu se izabrati dodiranjem pripadajućeg znaka.

Ovisno o tipu unosa, na zaslonu će se prikazati alfanumerička i/ili numerička tipkovnica.




Pritiskom na oznake sa strelicama   prikazat će se dostupan izbor u Izborniku.

Željena stavka izabire se kada se dva puta pritisne.

Unosi se mogu mijenjati i brisati pomoću oznake "C" na alfanumeričkoj tipkovnici, a potvrđivati pritiskom na oznaku "O" na numeričkoj tipkovnici.



Tipkom  u gornjem desnom kutu zaslona zatvara se dijalog, te se unesene nepotvrđene stavke vraćaju na prijašnje stanje.

Tipke na donjem dijelu zaslona ovise o izabranom dijalogu, ovisno o njihovoj upotrebi i broju.

3.0 PRIKAZ ZASLONA

3.1 Uređenje zaslona

Zaslon se sastoji od dva glavna dijela, pri čemu su prikaz težine i statusa označeni na samom vrhu zaslona.

Polje sa podacima nalazi se na dnu, sa linijom izbornika.

Donji dio područja sa prikazom podataka može sadržavati do 6 tipki koje ovise o dijalogu.

3.1.1 Prikaz mjerenja

Ovih šest znamenki, visine 25 mm prikazuju težinu uzorka u kilogramima ili gramima, ovisno o ugrađenoj mjernoj dozi.

Prikaz težine označen je oznakom mjerne jedinice iza broja (bruto, neto ili razlika).

Prikazi Ex-šarži uvijek su prikazane kao bruto.

Prikaz razlike automatski uzima nominalnu vrijednost kao referentnu.



3.1.2 Prikaz statusa i tipke

Prikaz statusa sastoji se od kvadratnih polja sa slijedećim znjačenjima, a nalazi se iza prikaza težine:



Tipka: Unesite tip proizvoda



Tipka: Početak šarže



Šarža je započela:
Tipka: Kraj šarže



Pojavila se greška.
Tipka: Prikaz i otkrivanje greške (tvornička postavka)



Pohrana podataka.
Napraavljen je pokušaj pristupa sa vanjskog diska.



Podaci se ispisuju.



Izmjena podataka sa spojenim uređajima.



Mora se provesti anuliranje (samo kod izbora "kalibracija")

- Način rada tipki postavljen je u dijalogu 620/3 "parametri sustava":

- bez potvrde (izravna funkcija)
- sa potvrdom (funkcija nakon upita: yes/no)
- sa kôdom (funkcija nakon unosa kôda)

3.1.3 Linija izbornika

Linija izbornika prikazuje naslove 7 grupa dijaloga.

Numeričko polje za izravan odabir dijaloga nalazi se uzduž desnog ruba.

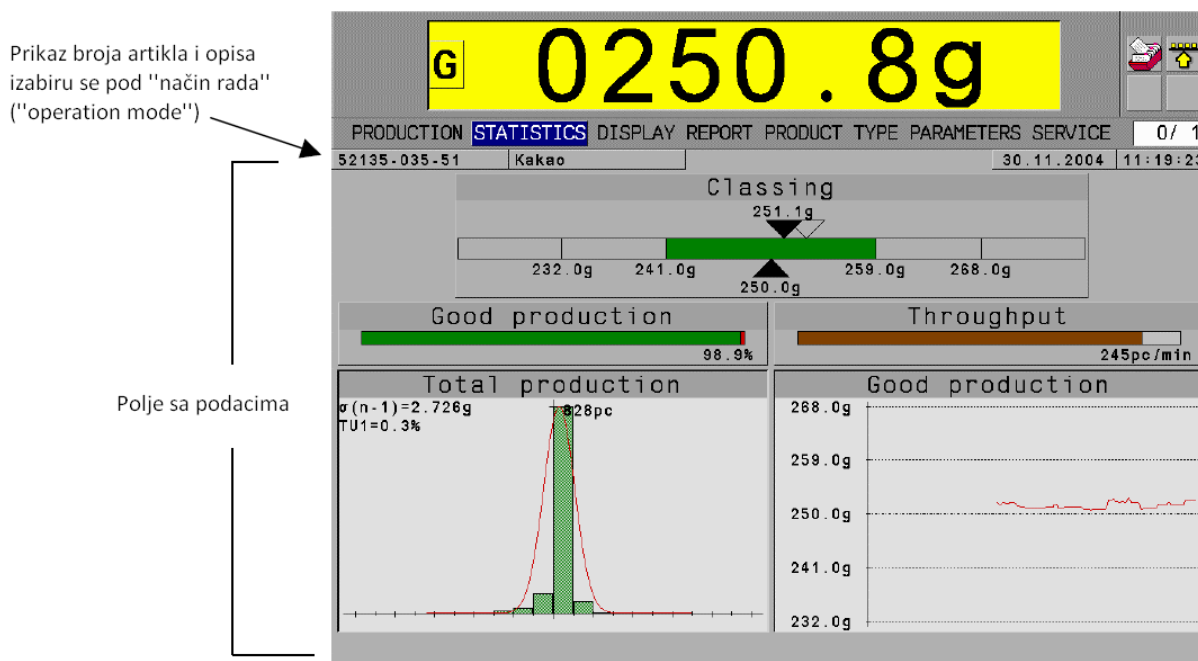
3.2 Polje sa podacima

Ovdje se mogu podaci prikazivati i unositi.

Ako se ne aktivira niti jedna tipka u slijedećih 2 minute, zaslon se vraća na osnovni nivo.

Ta strana je prazna dok nema unosa.

Kod vaga radi, na zaslonu je prikazano:



3.2.1 Klasifikacija i sortiranje

Pet polja označavaju ograničenja i nominalnu težinu.

Možete prikazati klasifikaciju, sortiranje ili kombinirati obje opcije, prema željama. Ta postavka provodi se u Parametrima korisnika.

Par trokuta iznad ovog polja pokazuju status prosječne vrijednosti. Crni trokut označava dobar prosjek proizvodnje. Čim težina padne ispod nominalne, trokut mijenja boju u crvenu, a prosjek se prikazuje kao brojčana vrijednost.

Drugi trokut prikazuje promjenjivi prosjek proizvodnje robe. Ako ova vrijednost padne ispod izračunate vrijednosti, trokut postaje žute boje.

Određivanje broja očitavanja promjenjivog prosjeka pokazano je u dijalogu 240.

Trokut ispod polja sa klasifikacijom pokazuje nominalnu vrijednost.

3.2.2 Profit

Ovdje je prikazan udjel dobre proizvodnje u postotku.

3.2.3 Protok

Ukupan proizvodni protok prikazan je ovdje u komadima i minutama.

3.2.4 Ukupna proizvodnja

Standardna devijacija i postotak prihvaćenih paketa TU1 težine prikazani su kao brojčane vrijednosti. Bar grafikon sa krivuljom prikazuje proizvodnu raspodjelu, pri čemu najduža crta grafikona označava količinu komada.

3.2.5 Dobra proizvodnja

Ova krivulja pokazuje uzorak promjenjivog prosjeka. Određivanje količine komada objašnjeno je u dijalogu 240. Krivulja se proteže s desna na lijevo, počevši sa dolaskom dvostruke količine.

3.3 Linija sa tipkama

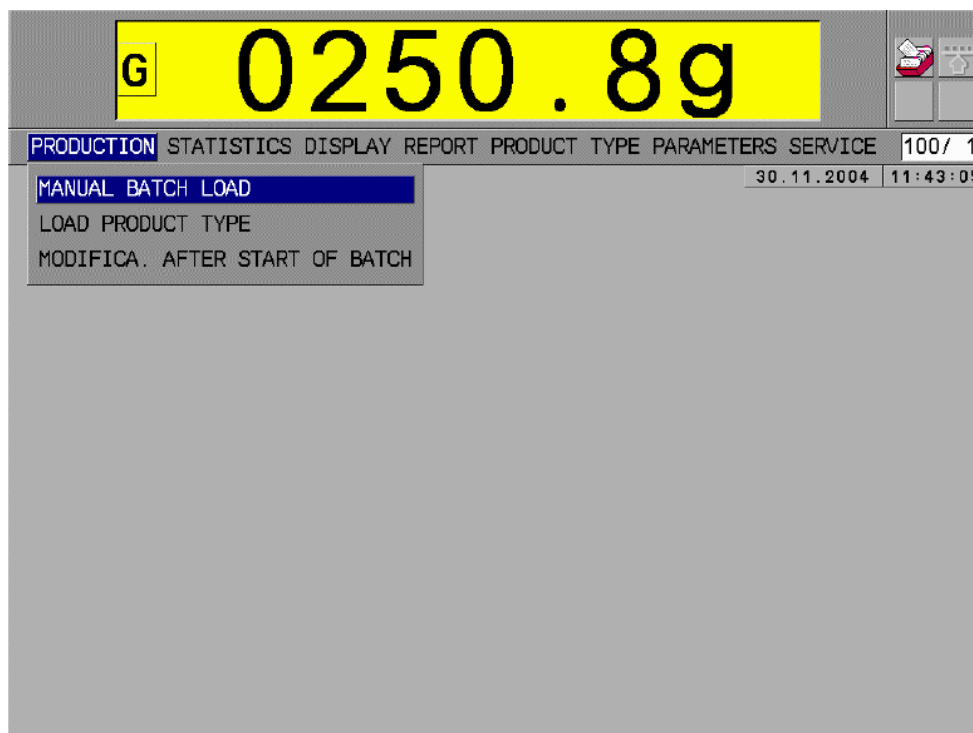
Na donjoj liniji zaslona nalazi se do 6 naslova dijaloga.

4.0 POKRETANJE ŠARŽE

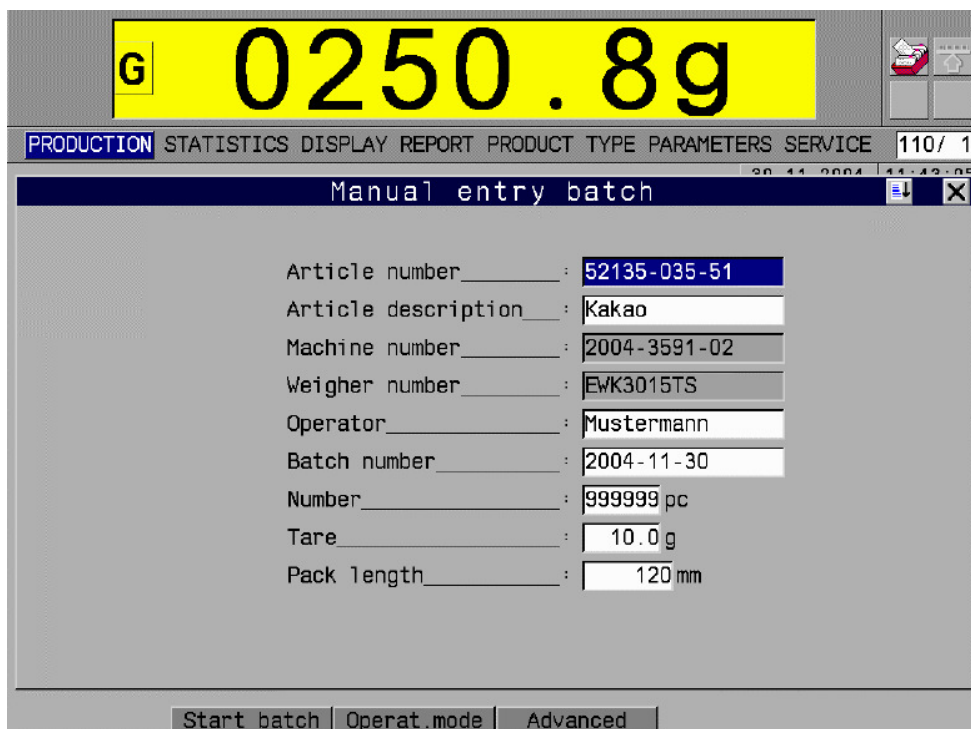
Primjer pokazuje početak šarže u radnim načinima AWC-WEIGHER i CLASSIFYING-WEIGHER.

4.1 Ručni unos podataka šarže

Izaberite MANUAL BATCH LOAD (RUČNI UNOS ŠARŽE) u izborniku PRODUCTION (PROIZVODNJA) 100/1.



Kada izaberete MANUAL BATCH LOAD (RUČNI UNOS ŠARŽE), potvrdite sa OK. Potom će se prikazati strana dijaloga 110/1 „Manual entry batch” (“Ručni unos šarže”).



Field	Value
Article number	52135-035-51
Article description	Kakao
Machine number	2004-3591-02
Weigher number	EWK3015TS
Operator	Mustermann
Batch number	2004-11-30
Number	999999 pc
Tare	10.0 g
Pack length	120 mm

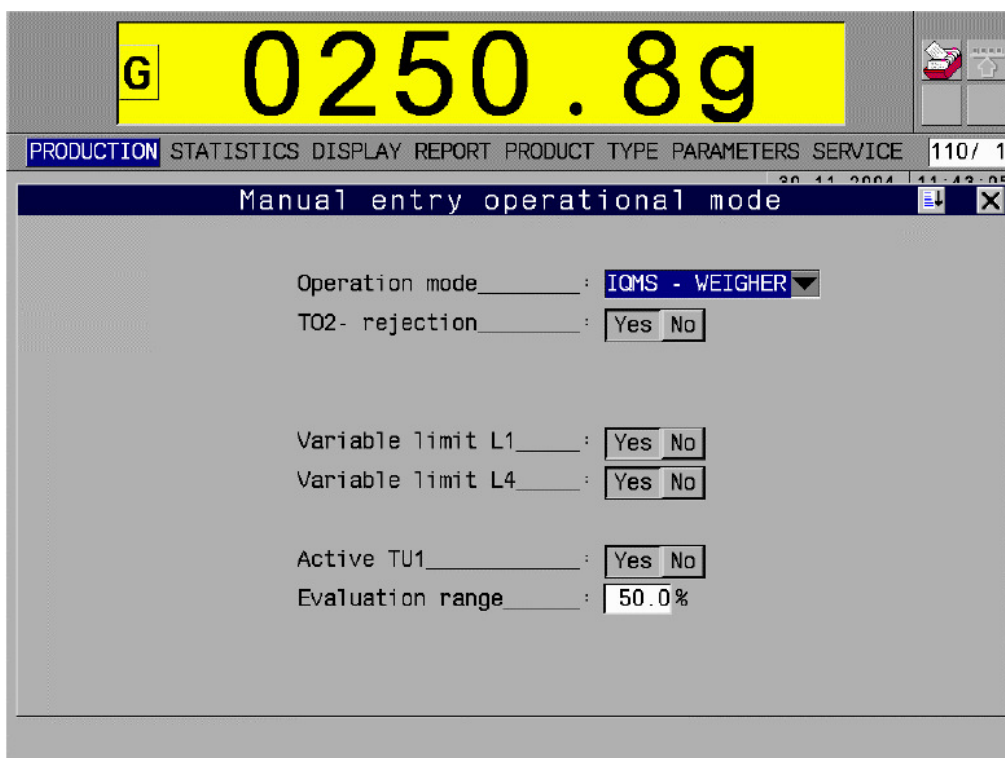
Buttons: Start batch | Operat.mode | Advanced

Sada pritisnite tipku „Operation mode” (“Način rada”). Prikazat će se strana dijaloga „Manual entry operational mode” (“Ručni unos načina rada”) (vidi slijedeće poglavlje).

4.2 Izbor načina rada

Izaberite način rada:

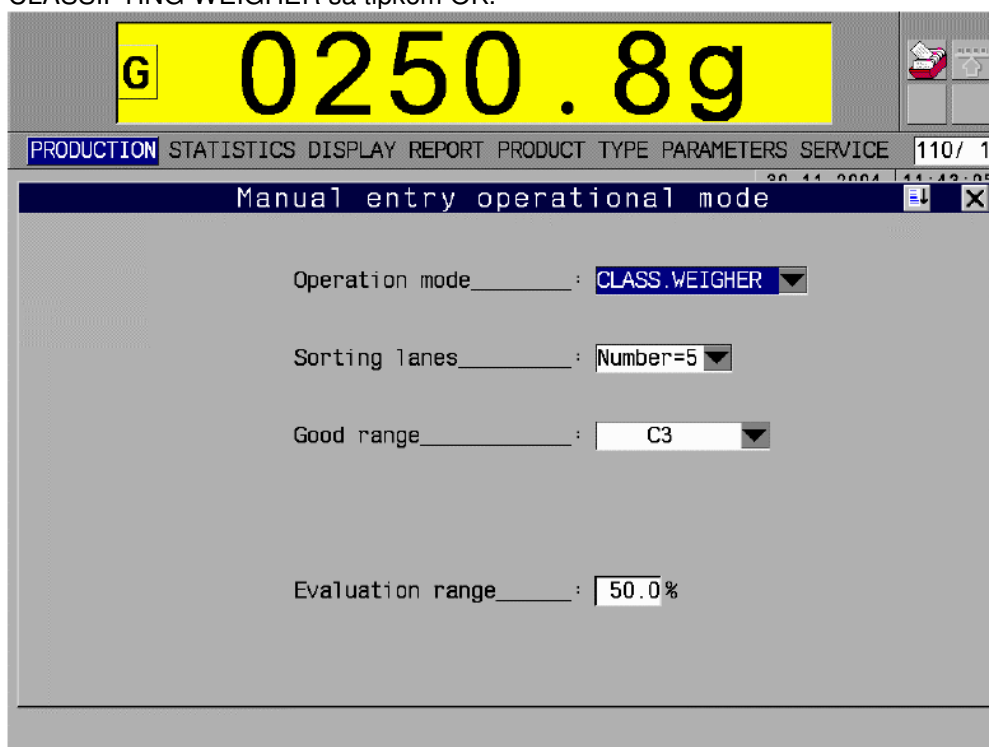
Potvrdite AWC-WEIGHER putem tipke OK.



The screenshot shows the Sartorius scale software interface. At the top, a yellow display shows 'G 0250.8g'. Below this is a menu bar with options: PRODUCTION, STATISTICS, DISPLAY, REPORT, PRODUCT TYPE, PARAMETERS, SERVICE. The 'Manual entry operational mode' window is open, displaying the following settings:

- Operation mode: IQMS - WEIGHER
- T02- rejection: Yes No
- Variable limit L1: Yes No
- Variable limit L4: Yes No
- Active TU1: Yes No
- Evaluation range: 50.0%

iii
potvrdite CLASSIFYING-WEIGHER sa tipkom OK.



The screenshot shows the Sartorius scale software interface. At the top, a yellow display shows 'G 0250.8g'. Below this is a menu bar with options: PRODUCTION, STATISTICS, DISPLAY, REPORT, PRODUCT TYPE, PARAMETERS, SERVICE. The 'Manual entry operational mode' window is open, displaying the following settings:

- Operation mode: CLASS.WEIGHER
- Sorting lanes: Number=5
- Good range: C3
- Evaluation range: 50.0%

Pomoću  se vratite na prethodnu stranu.

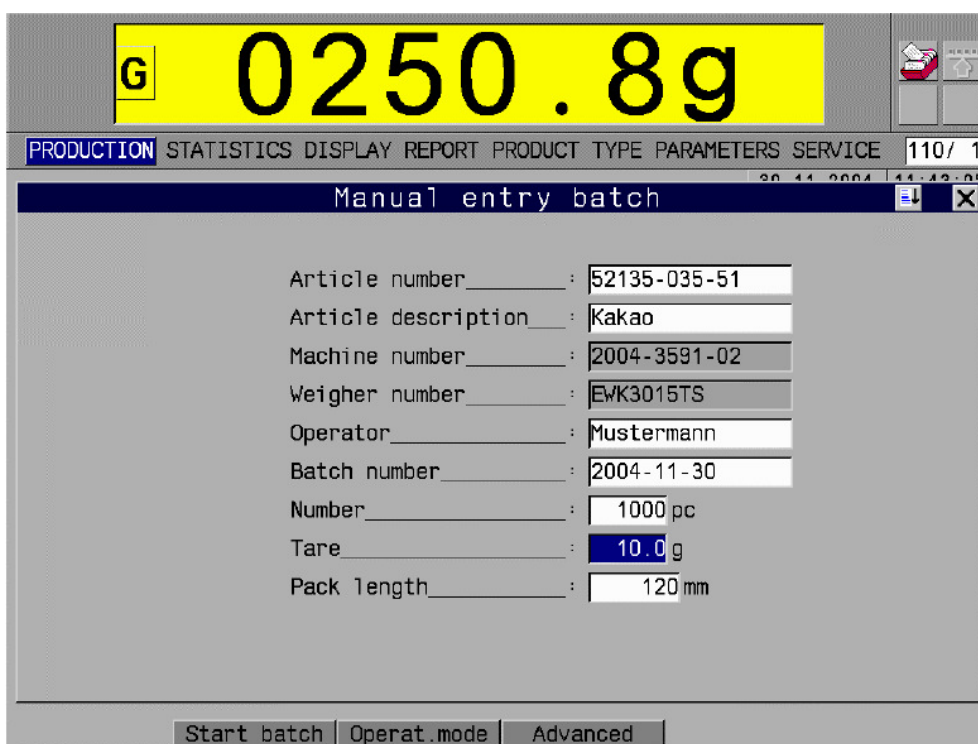
4.3 Ručni unos podataka šarže

Nakon što ste izabrali način rada (AWC-WEIGHER ili CLASSIFYING-WEIGHER), mogu se unjeti podaci o šarži.

Unos duljine paketa je vrlo važan, jer se pomoću njega računa vrijeme praćenja.

Ukoliko se ne unese podatak o duljini paketa, pojavit će se poruka „Data of manual entry are incomplete” (“Podaci ručnog unosa nisu potpuni”).

U “Operational mode” (“Načinu rada”) mogu se pregledati upisane vrijednosti.




The screenshot displays the Sartorius software interface. At the top, a large yellow display shows a weight of **0250.8g** with a 'G' icon. Below this, a menu bar includes 'PRODUCTION', 'STATISTICS', 'DISPLAY REPORT', 'PRODUCT TYPE', 'PARAMETERS', and 'SERVICE'. A status bar shows '110/ 1' and a date/time stamp '30.11.2004 14:12:05'. The main window is titled 'Manual entry batch' and contains the following data entry fields:

Article number	: 52135-035-51
Article description	: Kakao
Machine number	: 2004-3591-02
Weigher number	: EWK3015TS
Operator	: Mustermann
Batch number	: 2004-11-30
Number	: 1000 pc
Tare	: 10.0 g
Pack length	: 120 mm

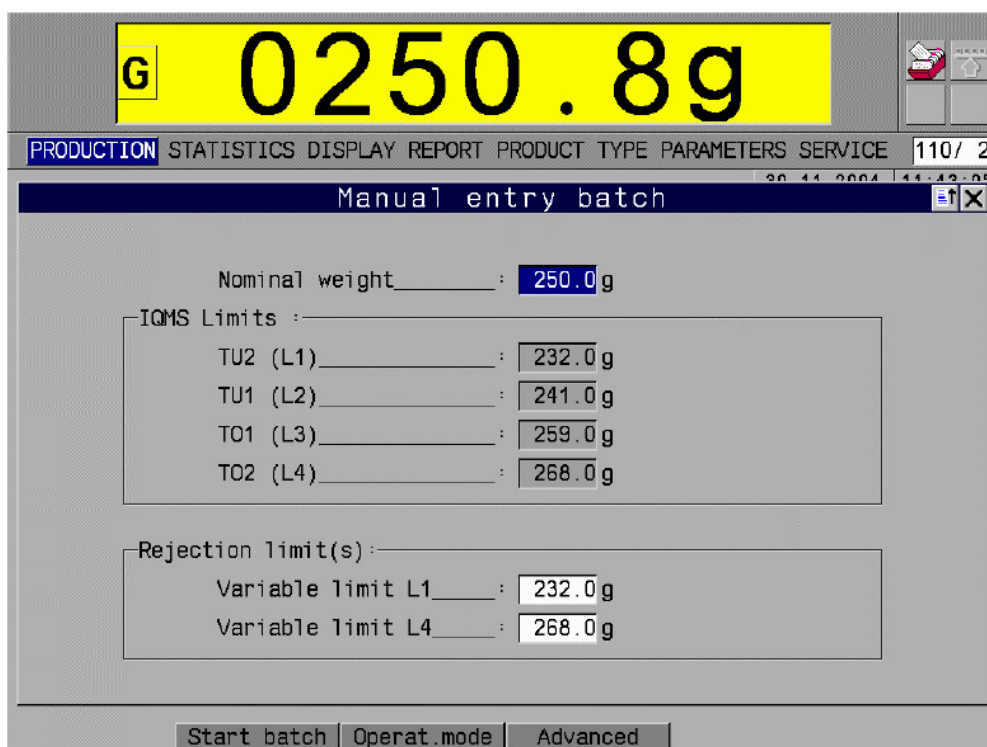
At the bottom of the window, there are three buttons: 'Start batch', 'Operat. mode', and 'Advanced'.

Čim se dostigne postavljena vrijednost količine (broj), npr. 1000, ukazat će se poruka, a “feeder free”-signal će se ugastiti.

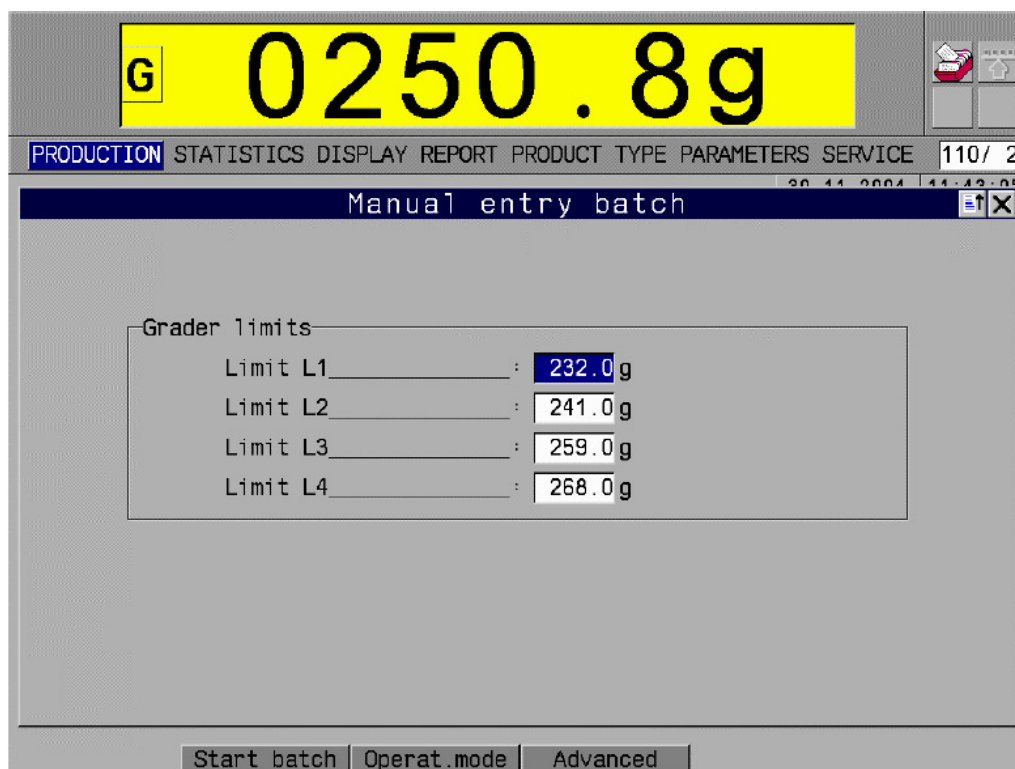
 Nastavite sa slijedećom stranicom.

Ako ste izabrali radni način „AWC-WEIGHER”, ovdje unesite samo nominalnu težinu, a razredi ograničenja će se automatski izračunati.

Ograničenja odbacivanja mogu se modificirati ovisno o načinu rada.



U načinu rada „CLASSIFYING-WEIGHER”, razredi ograničenja ovdje se unose počevši sa najnižom vrijednošću (L1 < L2 < L3 < L4).



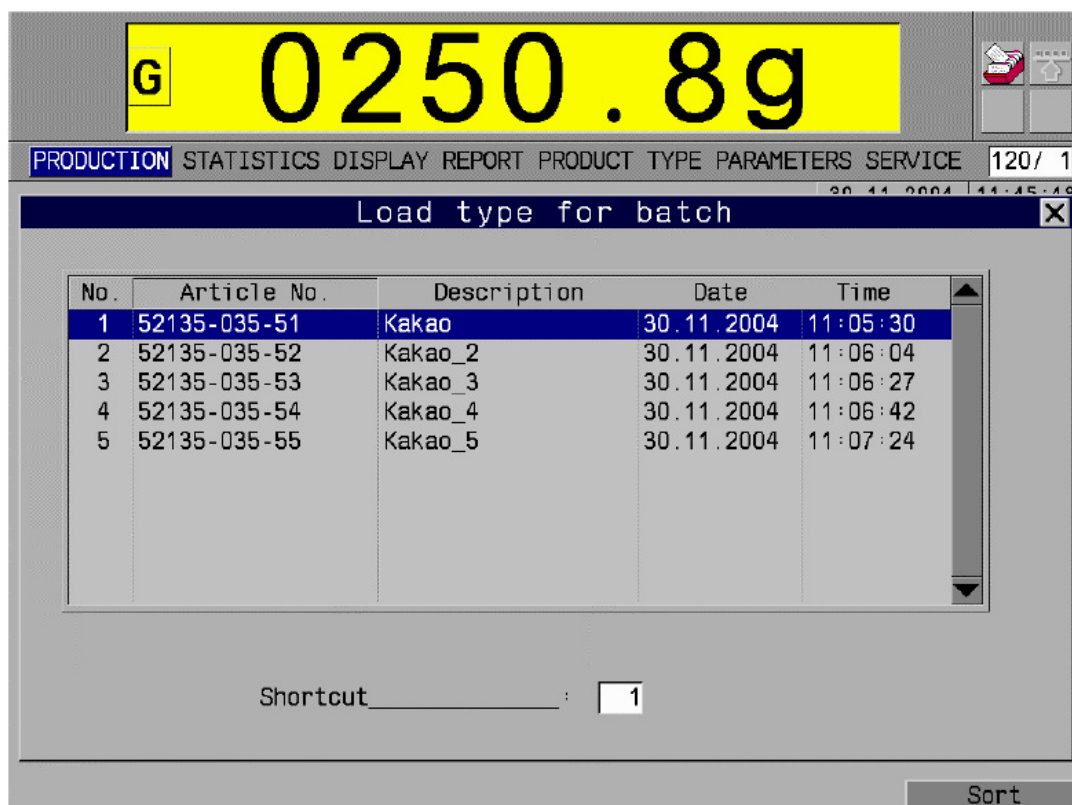
Pokrenite šaržu pritiskom na tipku F2.

4.4 Unos tipa proizvoda

Na stavci PRODUCTION (PROIZVODNJA) 100/1, izaberite LOAD PRODUCT TYPE (UNOS TIPa PROIZVODA).



Nakon izbora LOAD PRODUCT TYPE (UNOS TIPA PROIZVODA), otvorit će se stranica dijaloga 120/1 "Load type for batch" ("Unos tipa šarže").



Tip proizvoda može se izravno izabrati dodiranjem željenog proizvoda na zaslonu, ili unosom pripadajućeg broja artikla u polju "direct selection" ("izravan izbor").

Stavke poput broja artikla, opisa artikla ili datum/ vrijeme mogu se definirati pritiskom na pripadajući naslov.

Kada izaberete tip proizvoda, otvorit će se strana dijaloga 120/1.

Ova strana - "Load type for batch" ("Unos tipa za šaržu") – istog je sadržaja kao ona sa dijalogom 110/1 "Manual entry of batch data" ("Ručni unos podataka šarže").

Sadržaj ostalih strana dijaloga 120/1 i, time, pripadajuće procedure, jednak je sa onima već opisanim na stranama dijaloga 100/1 "Operation mode" ("Način rada") (cf. chp. 4.2); "Rejection limits" ("Granice odbacivanja") i "Class limits" ("razredi granica") (cf. chp. 4.3).