

LT LACHENAL	PALETTICC	INSTRUCTIONS DE CONDUITE : CD01	Auteur : Allio	palcond1.doc 26/10/2010 10:10	1/7
A - PREPARATION A LA MISE EN ROUTE			Se reporter aux pages 5 et 6 pour la signification des messages		
INSTRUCTIONS			CONTROLE		
<ul style="list-style-type: none"> Se raccorder sur le réseau pneumatique Se raccorder sur le réseau électrique Remonter le sectionneur S'assurer qu'il y a une palette vide au poste "Palette": si besoin est, ouvrir la porte avec la clé, vider et/ou approvisionner en palette, et ne pas oublier de verrouiller la porte fermée, tj avec la clé. Sélecteur S8 dans l'armoire électrique sur position '0' ('Production') Commutateur AUTO/MANU sur 'MANU' (en vue d'une initialisation) Appuyer sur 'MARCHE' Si rien ne se passe, vérifier que les deux arrêts d'urgence sont bien déverrouillés. Vérifier la pression sur le limiteur 4RP2 PRISE D'ORIGINE ELEVATEUR. (Cette fonction a pour but l'initialisation du codeur d'altitude de l'élévateur) Impulsion sur la touche 'PRISE D'ORIGINE' du terminal. <ul style="list-style-type: none"> Descente en petite vitesse durant 3 secondes pour quitter le capteur fin de course haut (si l'élévateur se trouve en position haute). Remontée de l'élévateur en petite vitesse. Si au bout de quelques secondes la machine n'a pas effectué sa prise d'origine, elle bascule sur « DEF ELEVATEUR ». 			Message « EXPLOITATION » si «DEF LIGNE » voir \$ MESSAGES Message : « ARRET PUISSANCE » Verrine « ORANGE » Message « ACCES AUTORISE » Manomètre général à 6 bars Manomètre RP2 entre 1 et 2 bar <u>Défauts</u> :(Liste des messages possibles) <ul style="list-style-type: none"> « DEF ELEVATEUR » « DEF ELEV EN BUTEE » « DEF CODEUR/CARTON » « FERMER LA PORTE » « ROT 0 A LA MAIN » Message : « ACCES AUTORISE » Verrine « VERTE »		
B - MISE PARTIE OPERATIVE ETAT INITIAL					
INSTRUCTIONS			CONTROLE		
Vérifier les points suivants : <ol style="list-style-type: none"> Palette vide au poste "Palette" Elévateur position haute (prise d'origine effectuée) Pince ouverte Transfert position gauche "prise de cartons" Pince en position initiale comme sur le dessin (Rot 0) Pousseur sorti (au fond) Non détection carton en butée sur convoyeur Pas de carton au poste "prise de carton" Porte fermée Commutateur AUTO/MAIN sur ' AUTO ' OU ' PAS A PAS ' <ul style="list-style-type: none"> Si message ci-contre associé à un message de défaut, reprendre ci-dessus. Si message « PO NON EFFECTUEE », Reprendre au \$ A PREPARATION. 			<u>Défauts</u> :(Liste des messages possibles) <ol style="list-style-type: none"> « ELEV NON HAUT » « PINCE NON OUVERT » « NON POSTE PRISE » ❶ « ROT 0 A LA MAIN » ❷ « PALETTE COMPLETE » « POUSSEUR NON RECULE » « CARTON BUTEE CONV » « CARTON POSTE PRISE » « FERMER LA PORTE » « MANQUE PALETTE » <u>Nota :</u> <ul style="list-style-type: none"> ❶ si le vérin est en position centrale, la mise en pression est progressive ❷ Si la pince est perpendiculaire, la mise en pression n'est pas autorisée. Message : « NON ETAT INIT » Message « MANU OBLIGATOIRE » Message : « PO INITIALISEE »		

C - PREPARATION A LA PRODUCTION

INSTRUCTIONS

En MODE 'AUTO' ou 'PAS/PAS'

- Introduire la hauteur d'un carton en mm, puis 'ENTREE' (compris entre 130 et 190 mm)
- Introduire nombre de rangs, puis 'ENTREE' (limité à 5 rangs)

En cas de problème : Voir « **MESSAGES D'ETAT \$ H** »

CONTROLE

Message « HTEUR CART ... MM »

Message « NB RANG ... »

D - MARCHE DE PRODUCTION NORMALE

INSTRUCTIONS

CYCLE AUTOMATIQUE

Commutateur AUTO/MAIN sur 'AUTO'

- Départ par appui sur 'VALIDATION CYCLE'
- Placer les cartons l'un après l'autre sur le tapis d'introduction latéral gauche.
 - N'alimenter qu'un seul carton à la fois
 - Ne pas dépasser le point rouge en poussant le carton
- Le cycle se déroule normalement jusqu'à ce que la palette soit pleine (d'après le nombre de rangs fixé au départ).
- Ouvrir la porte, retirer la palette pleine et replacer une palette vide.
- Fermer la porte.
- Reprendre au point 1. *Départ par appui.....*

Nota 1 : *Pour interrompre momentanément le cycle, appui sur 'ARRET CYCLE'. Appui sur 'VALIDATION CYCLE' pour reprendre.*

Nota 2 : *Pour terminer ou changer de production, appui sur 'FIN DE PRODUCTION', le cycle se poursuit jusqu'à ce que la palette soit remplie. Il est alors possible de changer les paramètres (voir \$ C).*

CYCLE PAS A PAS

Commutateur AUTO/MAIN sur 'PAS A PAS'

le cycle est identique au mode 'AUTO', mais est décomposé en une suite d'actions interrompues. L'opérateur devra appuyer sur 'VALIDATION CYCLE' pour poursuivre.

CONTROLE

Message « DEPART AUTORISE »
Message « CYCLE EN COURS »
Message « ATTENTE CARTON »
Verrine « VERTE »

Message « PALETTE COMPLETE »
Message « ACCES AUTORISE »
Verrine « ORANGE »
Message « PALETTE ABSENTE »

Message « DEPART AUTORISE »
Message « CYCLE EN COURS »

Message « DEPART AUTORISE »

Message « PALETTE COMPLETE »
Message « ACCES AUTORISE »
Verrine « ORANGE »

Message « PAS SUIVANT »

E - ARRET D'URGENCE Obtenu par :

- Appui sur BP Aru S3 Console ou BP Aru S7 poste introduction carton
- Ouverture de la porte en cours de cycle
- Coupure énergie électrique
- Coupure énergie pneumatique

Conséquence :

- Coupure énergie pneumatique (sauf vérin transfert : bloqueurs)
- coupure énergie électrique
- Arrêt des mouvements en cours

INSTRUCTIONS

Conduite à tenir après :

Appui sur BP Aru S3 ou S7:

- Libérer le BP Aru
- Ouvrir la porte
- Vider la zone de travail des cartons déjà introduits
- Fermer la porte
- Reprendre au \$ A MISE EN ROUTE, puis \$ B : 'MISE EN CONDITIONS INITIALES'

Ouverture de la porte en cours de cycle :

- Idem ci-dessus

Coupure énergie électrique

Attendre le retour énergie ou appeler la maintenance et reprendre ci-dessus

Coupure énergie pneumatique :

- Attendre le retour énergie ou appeler la maintenance
- Action sur touche 'EFF DEF' sur le pupitre XBT.
- Reprendre ci-dessus

ATTENTION :

Si l'arrêt d'urgence a été effectué après un message de défaut, vous devez appuyer sur la touche « EFF DEF » pour **acquitter le défaut**.

CONTROLE

Message : « ARRET PUISSANCE »
Message : « MANU OBLIGATOIRE »
Verrine « ORANGE »

Voyant « SOUS TENSION » éteint

Message : « ARRET PUISSANCE »
Message : « MANU OBLIGATOIRE »
Voyant rouge « DEFAULT »

F - MARCHE MANUELLE :	
INSTRUCTIONS	
<p>MODE MANUEL Commutateur AUTO/MANU sur 'MANU'</p> <p>Accès aux différents mouvements du mode manuel à partir des touches de fonction du terminal.</p> <p>ACTIONS : VOIR PUPITRE</p>	<p>Destiné à l'opérateur</p> <ul style="list-style-type: none"> Mouvements autorisés uniquement si porte fermée Un seul mouvement est possible à la fois, Affichage message "Non autorisé" après relâchement de la touche de commande du mouvement si celui-ci ne peut s'effectuer.
CONDITIONS DE FONCTIONNEMENT	
<p>ROTATION CONVOYEUR</p> <ul style="list-style-type: none"> Absence défaut convoyeur (disjoncteur thermique de protection moteur enclenché) Pousseur position repos Carton non en butée de convoyeur <p>DEPLACEMENT POUSSEUR</p> <ul style="list-style-type: none"> Présence air Convoyeur à l'arrêt Non détection carton au poste de prise Élévateur en position haute si celui-ci se trouve sur le poste de prise Carton en butée sur convoyeur (en face du pousseur) <p>SERRAGE DESSERRAGE PINCE</p> <ul style="list-style-type: none"> Présence air <p><u>Pour le serrage :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> Élévateur position haute ou Pince accostée (en appui) au poste de prise si détection 2ème carton et si détection "cartons" dans pince. <p><u>Pour le desserrage :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> Absence carton dans pince et élévateur en position haute ou Pince accostée <p>ROTATION PINCE</p> <ul style="list-style-type: none"> Présence air Élévateur position haute Transfert élévateur position dépose (poste de déchargement) 	<p>TRANSLATION ELEVATEUR</p> <ul style="list-style-type: none"> Présence air Élévateur position haute, Rotation pince à 0° (pince dans l'axe du transfert). <p>DESCENTE ELEVATEUR</p> <ul style="list-style-type: none"> Pince non accostée Absence défaut moteur élévateur (disjoncteur magnéto thermique de protection du moteur de l'élévateur enclenché) Séquence "prise d'origine" non en cours (voir § 5.8). <p><u>Conditions particulières pour descente côté prise des cartons</u></p> <ul style="list-style-type: none"> Transfert élévateur en position "prise cartons", Pince ouverte, Rotation pince à 0° (pince dans l'axe du transfert), Pousseur position repos. <p><u>Conditions particulières pour descente côté dépose des cartons</u></p> <ul style="list-style-type: none"> Transfert élévateur en position dépose cartons, Pince fermée Détection position rotation pince à 0° ou Détection position rotation pince à 90° <p>MONTEE ELEVATEUR</p> <ul style="list-style-type: none"> Absence défaut moteur élévateur Rotation pince à 0° ou Transfert position dépose.

G – ARRET CONTROLE/REGLAGE	
INSTRUCTIONS	
<p>Ouvrir l'armoire électrique et placer le commutateur S8 sur la position 1.</p> <p>En position 1: Lorsque la porte est ouverte, les énergies sont maintenues, mais aucun mouvement n'est possible.</p> <p>Cette fonction permet de contrôler ou régler la machine porte ouverte.</p>	<p>Destiné à la maintenance</p> <p>CONTROLE</p> <p>Le technicien habilité doit se munir de la clé 421.</p>

LT LACHENAL	PALETTICC	INSTRUCTIONS DE CONDUITE : CD01	Auteur : Allio	palcond1.doc 26/10/2010 10:10	5/7
H - CONDUITE EN CAS D'INCIDENT			MESSAGES DE DEFAULT		
INTERPRETATION DES MESSAGES DE DEFAULT AFFICHES : Voir Ci-DESSOUS Dans tous les cas, vous devez :			8		
1. Remédier au défaut (voir ci-dessous interprétation des messages)			9		
2. Appuyer sur la touche 'EFF DEF' sur le pupitre XBT.			10		
3. Appuyer sur 'Validation cycle'			11		
.			12		

LISTE DES MESSAGES DU TERMINAL

	MESSAGE	SIGNIFICATION	SITUATION
1	ACCES (NON) AUTORISE		Dans tous les modes
2	ARRET CYCLE	CYCLE INTERROMPU SUR DEFAULT	\$ F (INCIDENT)
3	ARRET PUISSANCE	PAS D'ENERGIE ELEC / PNEUM	\$ E (ARRET) \$ A (MISE EN ROUTE)
4	ATTENTE CARTON	ATTENTE CARTON EN ENTREE	\$ D (PRODUCTION)
5	CARTON POSTE PRISE	CARTON EN FACE DU POUSSEUR	\$ B (INIT PO)
6	CARTON BUTEE CONV	CARTON DEVANT POUSSEUR	\$ B (INIT PO)
7	CYCLE EN COURS	CYCLE EN COURS	\$ D (PRODUCTION)
8	DEF CODEUR/CARTON	CODEUR OU LIAISON DEFECTUEUSE (POSITION ELEVATEUR ANORMALE)	\$ A (MISE EN ROUTE) APPEL MAINTENANCE
9	DEF CONVOYEUR	THERMIQUE PROTECTION MOTEUR CONVOYEUR	\$ A (MISE EN ROUTE) APPEL MAINTENANCE
10	DEF ELEVATEUR	DISJONCTEUR MOTEUR ELEVATEUR OUVERT PO NON EFFECTUEE AU BOUT DE 10 S (PROBLEME MOTEUR ELEVATEUR)	\$ A (MISE EN ROUTE) APPEL MAINTENANCE
11	DEF ELEV EN BUTEE	ELEVATEUR EN BUTEE HAUTE	\$ A (MISE EN ROUTE) APPEL MAINTENANCE
12	DF SERRAGE PINCE	PERTE INFORMATION CARTON DANS PINCE	\$ A (MISE EN ROUTE) APPEL MAINTENANCE
13	DEPART AUTORISE		\$ D (PRODUCTION)
14	ELEV NON HAUT	ELEVATEUR PAS EN POSITION HAUTE	\$ B (INIT PO)
15	FERMER LA PORTE	PORTE OUVERTE	
16	HTEUR REFUSEE	HAUTEUR < 130 OU > 190 MM	\$ C (PREPARATION PROD.)
17	MANQUE D'AIR	APPUI SUR MARCHE ET ELECTROVANNE GENERALE NON ALIMENTEE	\$ A (MISE EN ROUTE)
18	MANQUE PALETTE	LA PALETTE N'EST PAS DETECTEE	\$ D (PRODUCTION)
19	MANU OBLIGATOIRE	PASSER EN MANU POUR INITIALISER	\$ A (MISE EN ROUTE)
20	MODE MANUEL	MODE MANUEL CHOISI	Situation liée au pupitre
21	NB RANG REFUSE	NOMBRE DE RANGS < 1 OU > 5	\$ C (PREPARATION PROD.)
22	NON AUTORISE	DEMANDE AU PUPITRE MANUEL DE MOUVEMENTS INTERDITS	\$ F (MANUEL)
23	NON EN ETAT INIT	METTRE EN ETAT INITIAL	\$ B (INIT PO)
24	NON POSTE DEPOSE	TRANSFERT PLACE A GAUCHE	\$ B (INIT PO)
25	NON POSTE PRISE	TRANSFERT PLACE A DROITE	\$ B (INIT PO)
26	PO EN COURS	PRISE D'ORIGINE EN COURS	\$ B (INIT PO)
27	PO NON EFFECTUEE	PRISE D'ORIGINE A EFFECTUER	\$ B (INIT PO)
28	PO INITIALISEE	PRISE D'ORIGINE EFFECTUEE	\$ B (INIT PO)

LT LACHENAL		PALETTICC	INSTRUCTIONS DE CONDUITE : CD01		Auteur : Allio	palcond1.doc 26/10/2010 10:10	6/7
	MESSAGE		SIGNIFICATION		SITUATION		
29	PALETTE COMPLETE		OUVRIR LA PORTE ET VIDER PALETTE		\$ D (PRODUCTION)		
30	PALETTE NON VIDE		OUVRIR LA PORTE ET VIDER PALETTE		\$ B (INIT PO)		
31	PAS SUIVANT		APPUI SUR VALID. POUR AVANCER		\$ D (PRODUCTION P/PAS)		
32	PINCE NON OUVERT		PINCE FERMEE		\$ B (INIT PO)		
33	PORTE OUVERTE						
34	POUSSEUR NON RECULE		LAME DU POUSSEUR SORTIE		\$ B (INIT PO)		
35	ROT 0 A LA MAIN		EFFECTUER LA ROTATION PINCE A LA MAIN (OUVRIR LA PORTE)		\$ B (INIT PO) \$ A (MISE EN ROUTE)		
36	ROTATION NON A ZERO		PINCE NON PARALLELE AU BATI		\$ B (INIT PO) \$ A (MISE EN ROUTE)		
37	DEFAULT LIGNE		COMMUTATEUR FACE ARRIERE XBT SUR UNE MAUVAISE POSITION		\$ A (MISE EN ROUTE)		

