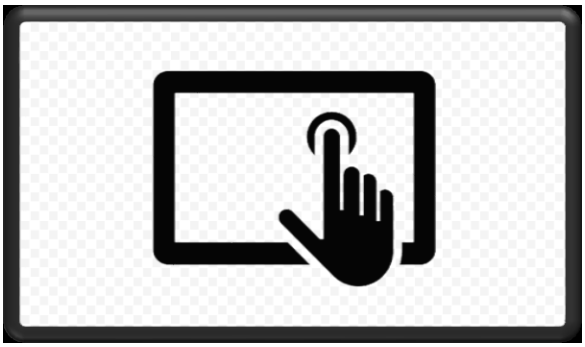
Manuale di istruzioni BM76S
Schermo tattile



Macchina ad alta cadenza per il taglio delle marze

Versione: 10/2021

Manuale originale

Copyright 2021 ©: il presente documento non può essere divulgato a terzi senza la previa autorizzazione scritta da parte di **SFERE BM**.

INDICE

1 Schermo tattile 4
1.1 Profili utente 4
1.2 Schermata di produzione 5
1.2.1 Profilo Operatore 5
1.2.2 Profilo Manutentore 7
1.3 Registro segnalazioni 17
1.4 Finestra “Informazioni” 18

1 Schermo tattile 4
1.1 Profili utente 4
1.2 Schermata di produzione 5
1.2.1 Profilo Operatore 5
1.2.2 Profilo Manutentore 7
1.3 Registro segnalazioni 17
1.4 Finestra “Informazioni” 18

1 Schermo tattile

1.1 Profili utente

Il software MCG-Production installato sulla **BM76S** prevede tre profili utente.

Come impostazione predefinita viene caricato il profilo Operatore.
Il profilo corrente è indicato nel banner nella parte superiore dello schermo.

Profilo Operatore
Funzioni accessibili:

- Controllo della macchina in modalità auto tramite i pulsanti di comando.
- Selezione di un programma di produzione.
- Accensione delle telecamere.
- Annullamento errori correnti.
- Accesso alle schermate Segnalazioni e Informazioni.

L'operatore non può chiudere la finestra del software.

Profilo Manutentore
Funzioni accessibili:

- Tutte le funzioni del profilo Operatore.
- Accesso ai parametri di produzione.
- Accesso alla schermata delle statistiche.
- Accesso ai menu delle Impostazioni.
- Accesso alla modalità di funzionamento manuale
- Creazione / Modifica / Eliminazione di un programma di produzione.

Profilo Costruttore

Riservato al servizio di assistenza post-vendita **SFERE BM**.

Il profilo consente di accedere a tutte le funzionalità del sistema.

1.2 Schermata di produzione

La schermata sottostante viene visualizzata all'avvio del software di produzione MCG.

1.2.1 Profilo Operatore

Come impostazione predefinita viene caricato il profilo Operatore.

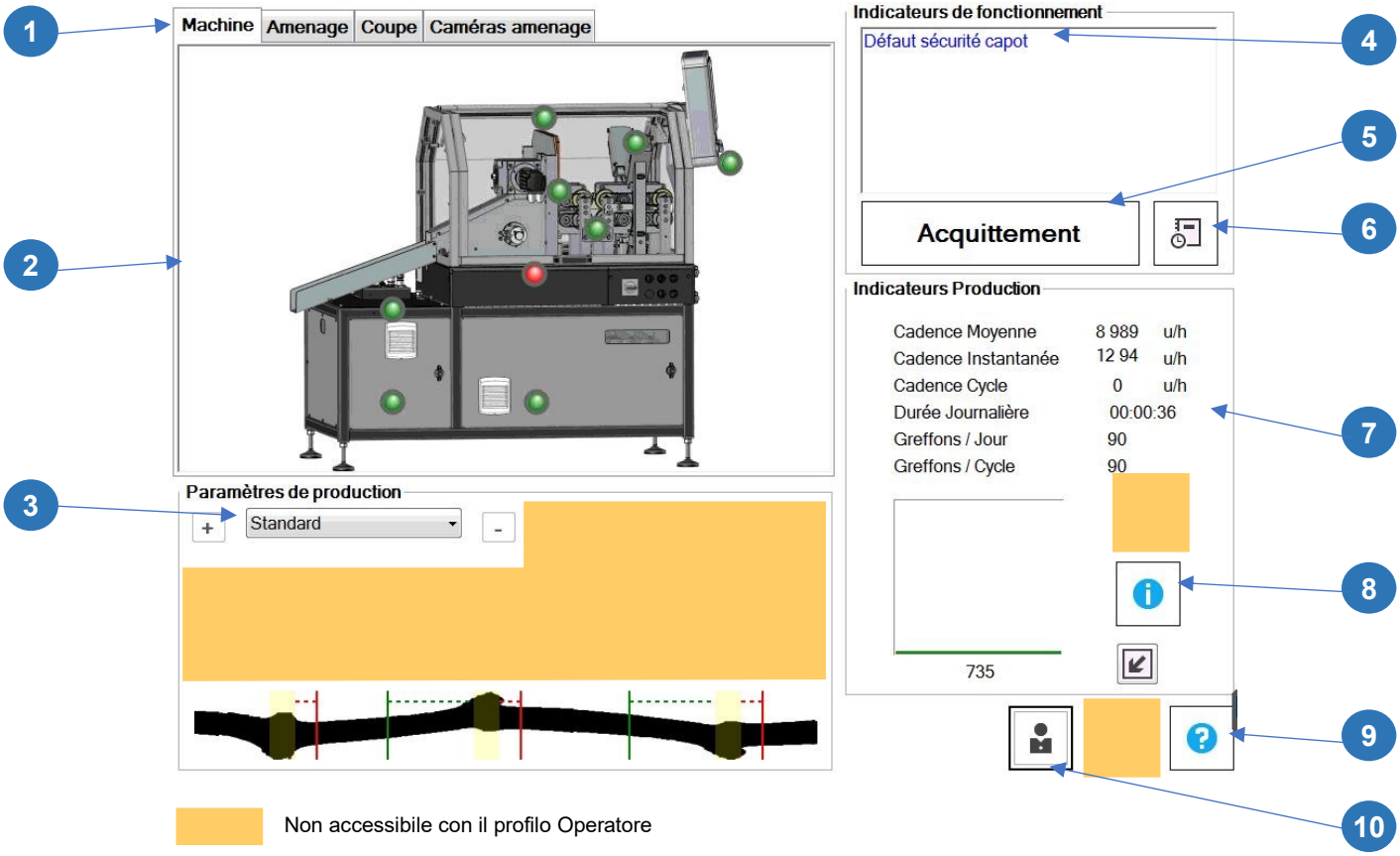


Figura 1 - Schermata generale – Profilo Operatore

1. Schede di stato per ogni gruppo funzionale.
2. Finestra di stato del gruppo funzionale selezionato (1).
3. Scelta del programma di produzione.
4. Visualizzazione di errori e altre informazioni.
5. Annullamento degli errori indicati in rosso (4).
6. Visualizzazione del registro segnalazioni.
7. Area di visualizzazione degli indicatori di produzione.
8. Visualizzazione finestra con informazioni sull'ultimo legno trattato.
9. Finestra "+ info" sul software.
10. Selezione del profilo utente (inserendo un apposito codice numerico).

Le spie nella parte superiore della macchina sono interattive. Premere una delle spie per accedere alla relativa scheda.

1.2.1.1 Indicatori di produzione

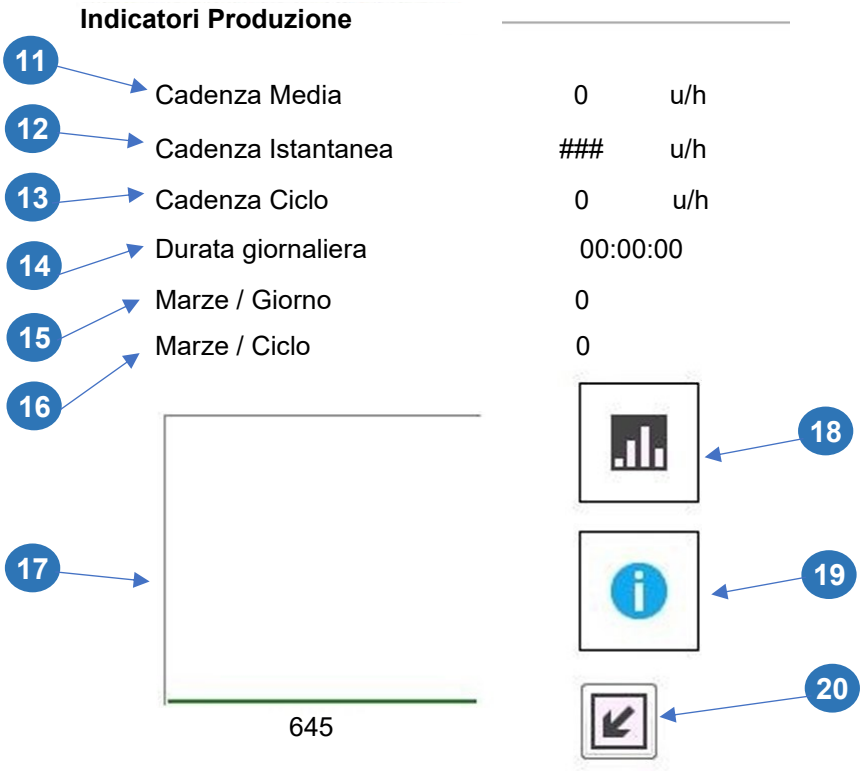


Figura 2 - Area "Indicatori di produzione"

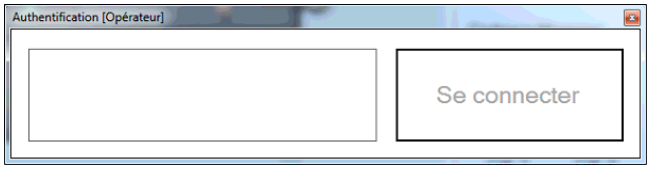
11. Cadenza di produzione media oraria, calcolata per la giornata, senza prendere in considerazione il tempo tra un passaggio del legno e l'altro.
12. Cadenza di produzione calcolata per un legno, con rapporto orario.
13. Cadenza di produzione tra l'avvio del ciclo premendo il pulsante "START" e l'arresto dello stesso premendo il pulsante "STOP".
14. Durata della produzione giornaliera.
15. Numero di marze prodotte in un giorno in tempo reale.
16. Numero di marze prodotte durante un ciclo.
17. Numero di marze raccolte in uscita.
18. Accesso alla schermata delle statistiche di produzione (Profilo Manutentore o Costruttore) (vedi pag. 11).
19. Accesso alle informazioni dell'ultimo legno passato davanti alle telecamere.
20. Azzeramento del conteggio delle marze.

Il pulsante Informazione (**18**) può essere premuto durante la produzione per visualizzare o meno le informazioni relative all'ultimo legno.

1.2.2 Profilo Manutentore

1.2.2.1 Scheda Macchina

▶ Premere il pulsante per visualizzare la finestra di autenticazione.



▶ Inserire il codice numerico fornito da **SFERE BM** e premere “Accedi”.

Figura 3 - Schermata generale - Profilo Manutentore

1. Selezione della modalità di funzionamento Automatica o Manuale.
2. Accesso ai Menu “Parametri di produzione” e/o “Parametri SCP (Sistema di Controllo Programmabile)”.
3. Area di regolazione dei parametri di produzione o dei parametri dell’SCP (Sistema di Controllo Programmabile).
4. Accesso alle statistiche di produzione.
5. Accesso alle impostazioni di sistema.
6. Avvio/Arresto della modalità di simulazione.

1.2.2.2 Scheda Alimentazione

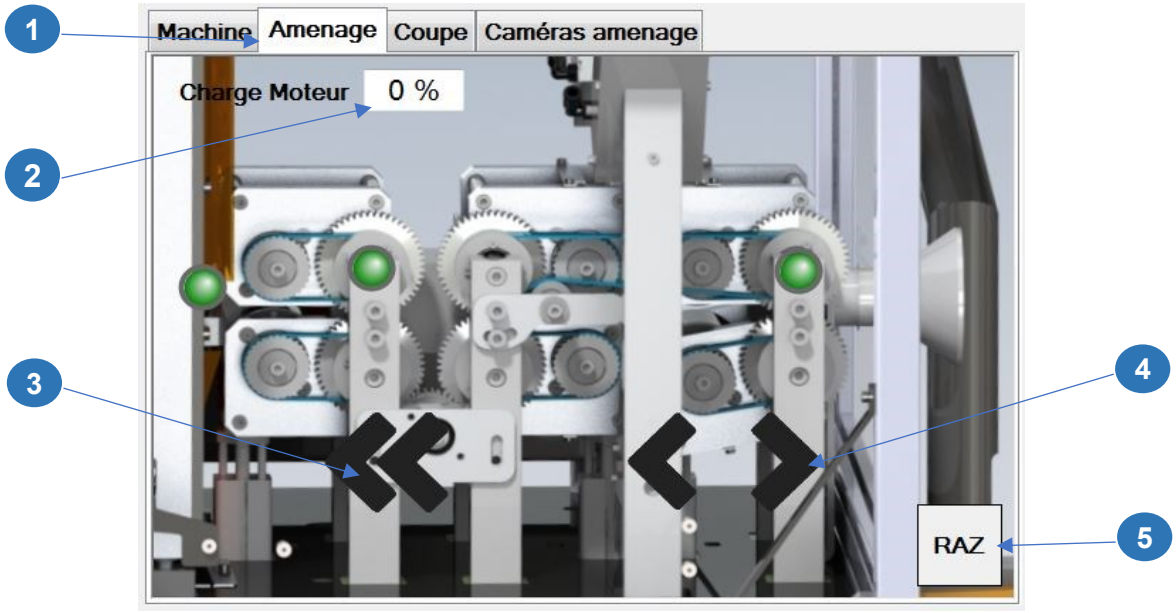


Figura 4 - Scheda Alimentazione

1. Selezione della scheda “Alimentazione”.
2. Indicatore di carica del motore di alimentazione.
3. Pulsante che permette di avviare il gruppo trainante in modalità veloce.
4. Pulsante che permette di avviare il gruppo trainante in modalità lenta.
5. Reset della posizione di alimentazione.

1.2.2.3 Scheda Taglio

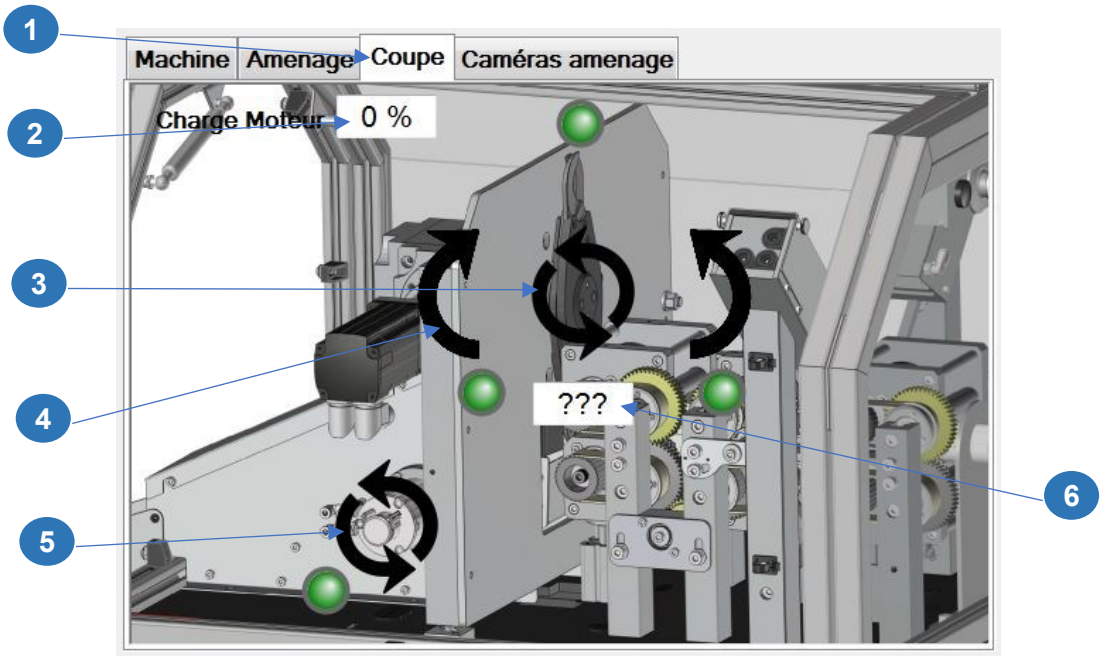


Figura 5 - Scheda Taglio

1. Selezione della scheda “Taglio”.
2. Indicatore di carica del motore del gruppo di taglio.
3. Pulsante che permette di far ruotare le lame in modalità veloce.
4. Pulsante che permette di far ruotare le lame in modalità lenta.
5. Pulsante che permette di far ruotare il pistoncino di smistamento.
6. Indicatore dell’angolo corrispondente alla posizione delle lame.

1.2.2.4 Scheda Telecamera alimentazione

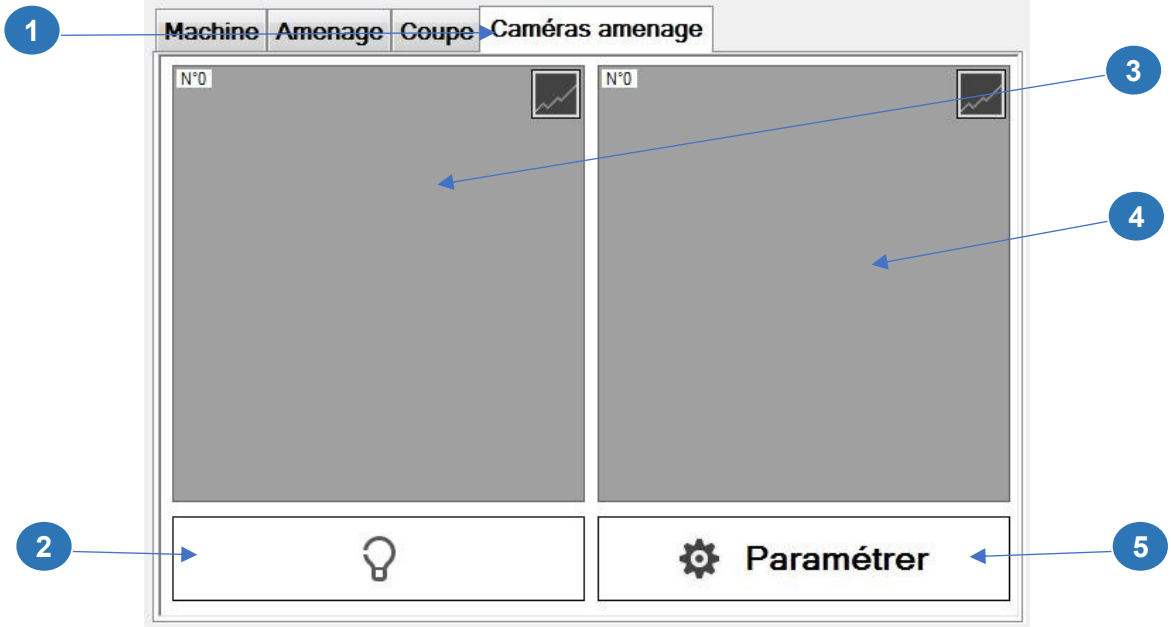


Figura 6 - Scheda telecamera alimentazione

1. Selezione della scheda “Telecamere alimentazione”.
2. Pulsante che permette di accendere i proiettori LED e le telecamere.
3. Area telecamera sinistra.
4. Area telecamera destra.
5. Pulsante che permette di impostare e tarare le telecamere (consultare il manuale di manutenzione).

1.2.2.5 Impostazioni produzione

Il pulsante permette di accedere ai parametri di produzione.

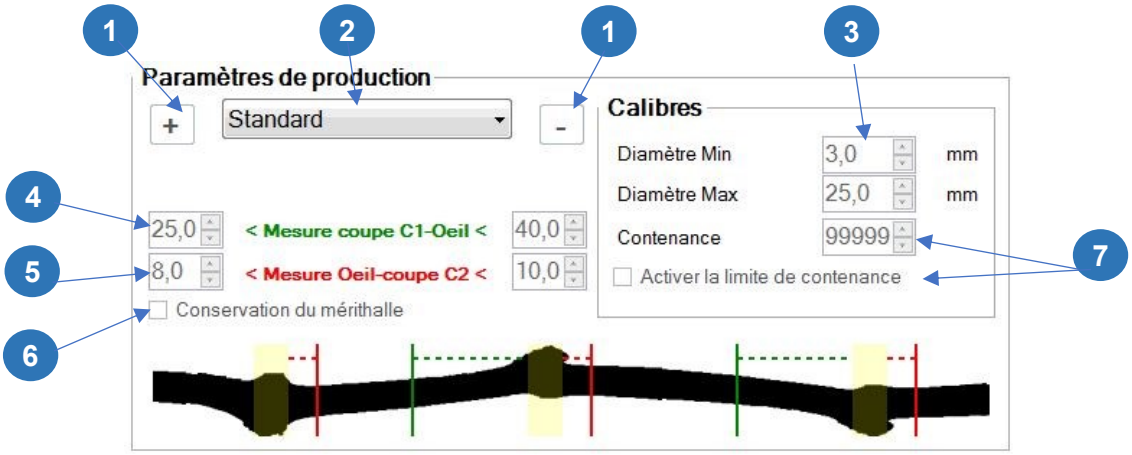


Figura 7 - Area di impostazione della produzione

1. Aggiunta o eliminazione di un programma di produzione.
2. Scelta del programma di produzione, Standard (impostazione predefinita) o preimpostato.
3. Regolazione dei valori Min e Max delle marze tarati.
4. Valori Min e Max per taglio "***C1-Occhio***".
5. Valori Min e Max per taglio "***Occhio-C2***".
6. Selezionare la casella per conservare l'internodo.
7. Selezionare la casella per impostare la capienza del vassoio di recupero.

Il programma di produzione "Standard" non può essere eliminato.

1.2.2.6 Impostazioni SCP (Sistema di Controllo Programmabile)

Il pulsante permette di accedere ai parametri dell'SCP (Sistema di Controllo Programmabile).

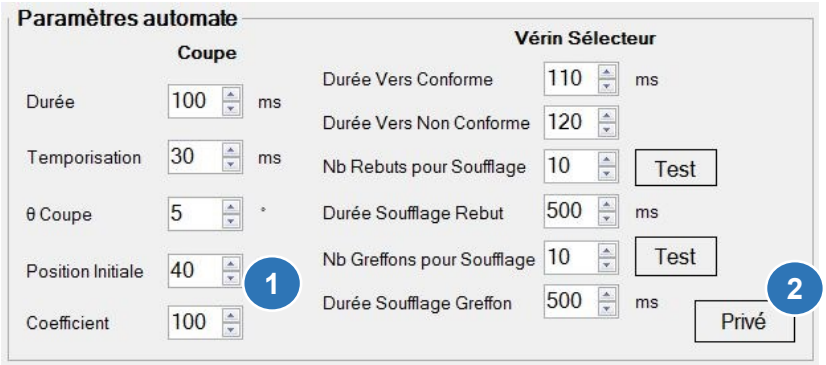


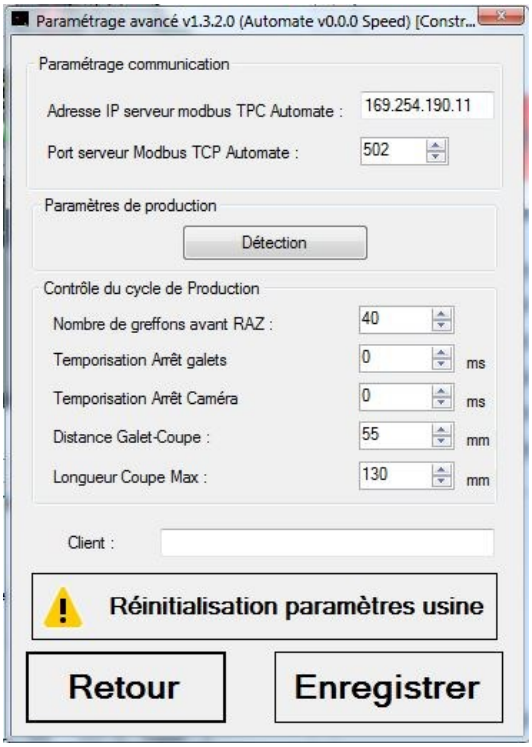
Figura 8– Finestra impostazioni SCP (Sistema di Controllo Programmabile)

1. Valore corrispondente alla posizione iniziale delle lame di taglio (in gradi).
2. Riservato al servizio di assistenza post-vendita **SFERE BM**.

Gli altri valori possono essere modificati solo accedendo con il profilo Costruttore e con l'aiuto dell'assistenza post-vendita di **SFERE BM**.

1.2.2.7 Impostazioni avanzate

Privé Il pulsante permette di accedere alle impostazioni avanzate.



1.2.2.8 Statistiche

Il pulsante permette di accedere alle statistiche di produzione.

La schermata Statistiche include quattro schede:

- Scarti / Giorno
- Lunghezza legno
- Cicli
- Marze

Scheda Scarti / Giorno

Questa scheda presenta le percentuali di scarti.

Figura 9– Finestra Scarti / Giorno

1. Scheda Scarti / Giorno.
2. Selezionando la casella è possibile impostare un determinato periodo, mentre deselezionandola è possibile selezionare una data esatta.
3. Scelta del tipo di lettura: giornata, mese o anno.
4. Scelta del programma.
5. Legenda colonna: è visualizzata toccando la colonna desiderata.

	Ogni colore corrisponde a un programma diverso.
	Facendo scorrere il dito da sinistra a destra o viceversa è possibile far scorrere il diagramma.

Scheda Lunghezza legno

Questa scheda presenta le statistiche relative alla produzione del legno.

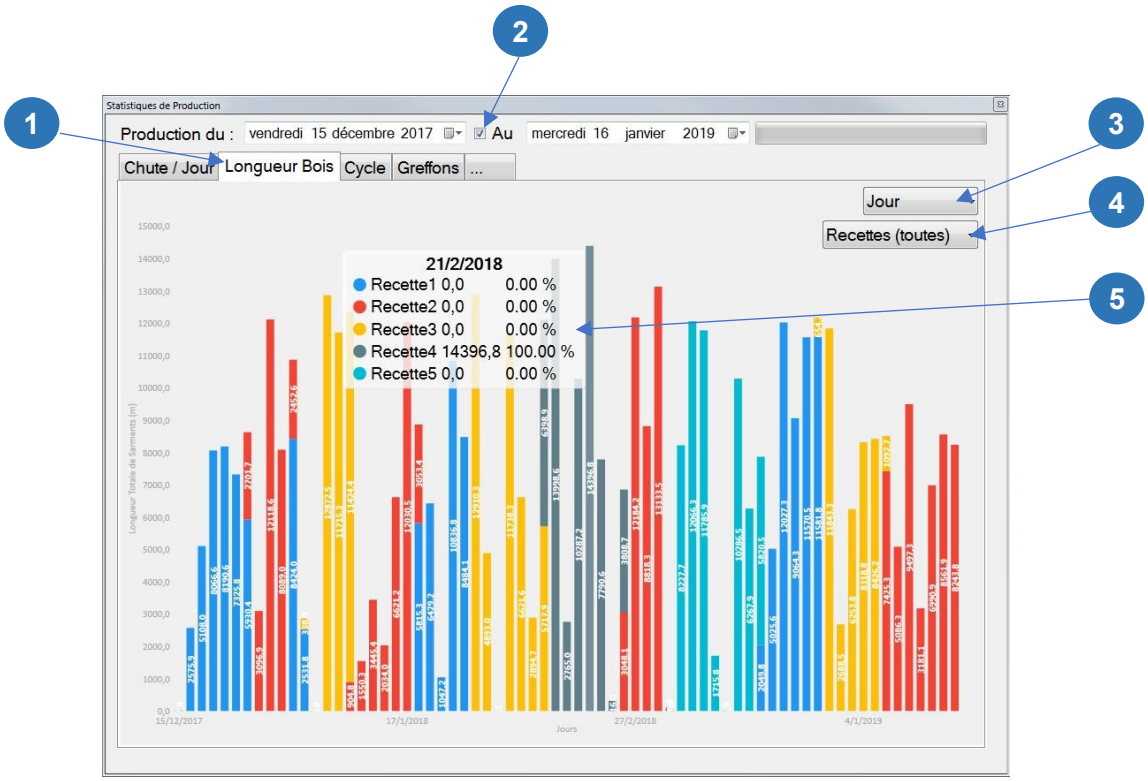


Figura 10 - Finestra statistiche legno

1. Scheda Lunghezza legno.
2. Selezionando la casella è possibile impostare un determinato periodo, mentre deselezionandola è possibile selezionare una data esatta.
3. Scelta del tipo di lettura: giornata, mese o anno.
4. Scelta del programma.
5. Legenda colonna: è visualizzata toccando la colonna desiderata.

Ogni colore corrisponde a un programma diverso.

Facendo scorrere il dito da sinistra a destra o viceversa è possibile far scorrere il diagramma.

Scheda Cicli

Questa scheda presenta gli arresti macchina totali.

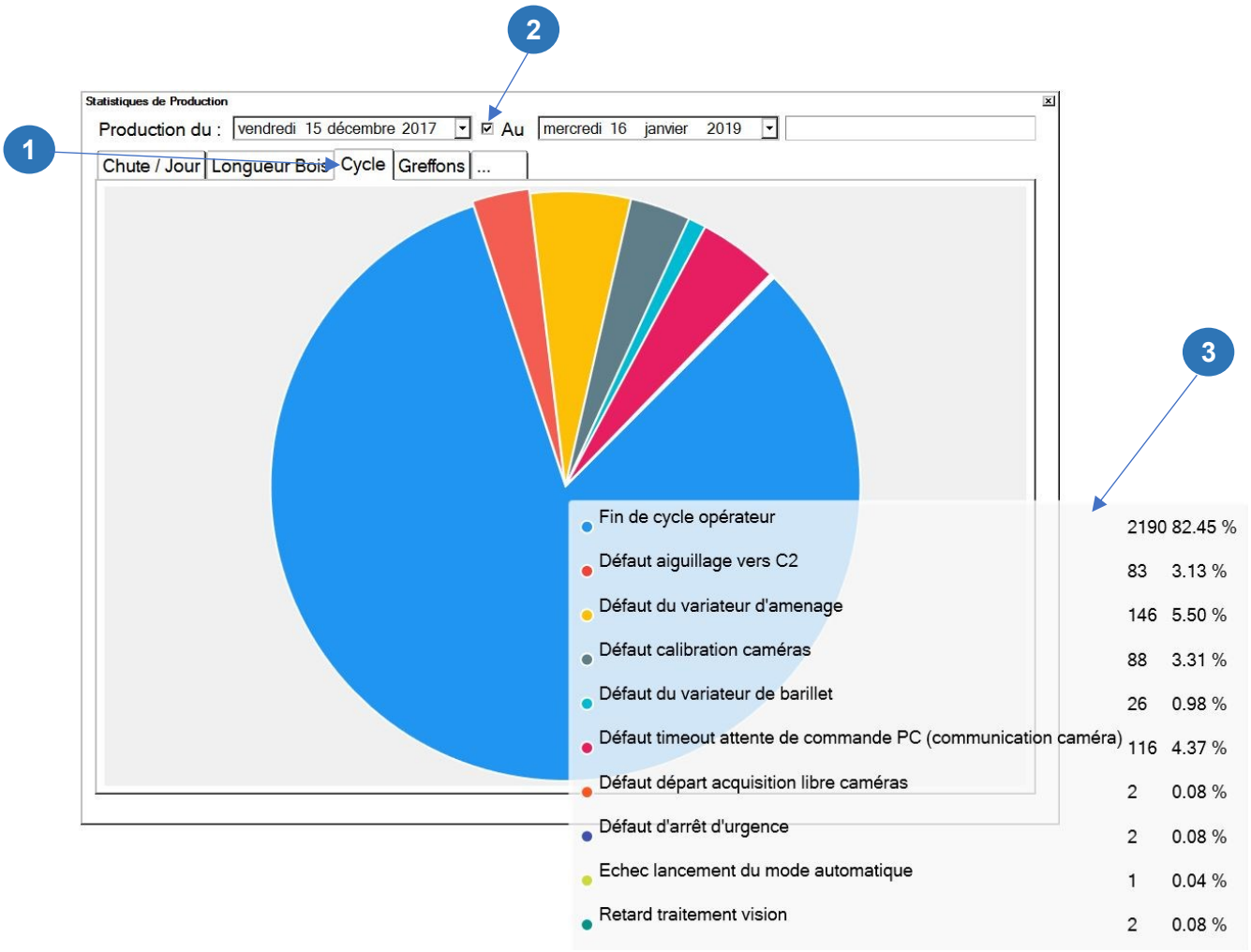


Figura 11 - Finestra statistiche cicli

1. Scheda Cicli.
2. Selezionando la casella è possibile impostare un determinato periodo, mentre deselezionandola è possibile selezionare una data esatta.
3. La legenda è visualizzata toccando uno dei punti del diagramma a torta.

Scheda Marze

Questa scheda presenta le percentuali di produzione delle marze.

Figura 12 - Finestra Indicatori

1. Scheda Marze.
2. Selezionando la casella è possibile impostare un determinato periodo, mentre deselezionandola è possibile selezionare una data esatta.
3. Scelta del tipo di lettura: giornata, mese o anno.
4. Scelta del programma.
5. Legenda colonna: è visualizzata toccando la colonna desiderata.

Ogni colore corrisponde a un programma diverso.

Facendo scorrere il dito da sinistra a destra o viceversa è possibile far scorrere il diagramma.

1.2.2.9 Impostazioni di sistema

Il pulsante permette di accedere alle impostazioni di sistema del software MGC_Production.

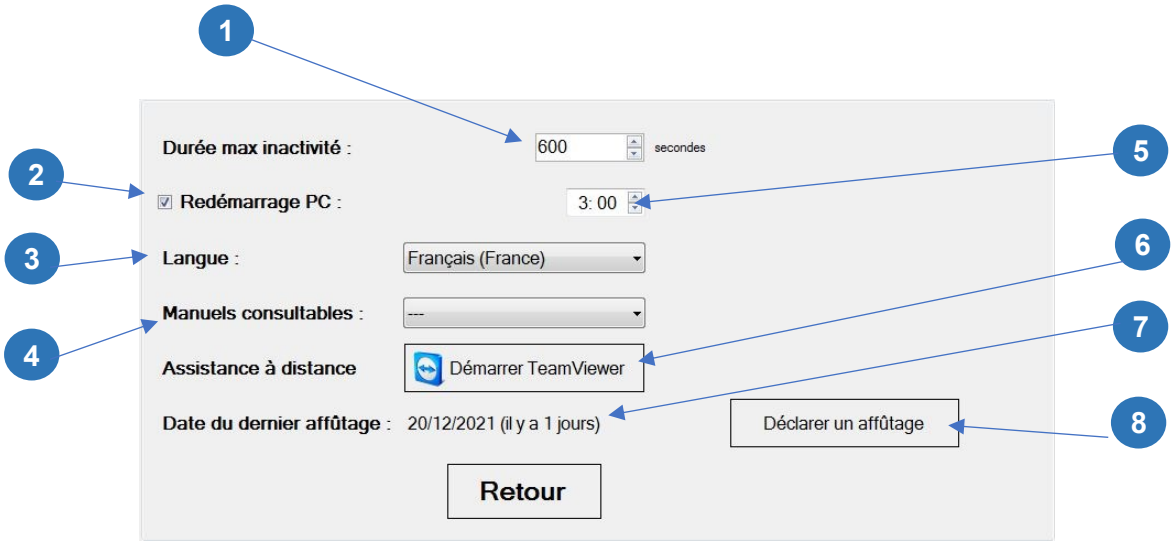


Figura 13 - Finestra Impostazioni di sistema

1. Temporizzazione del tempo di funzionamento dei motori in assenza di passaggio legno.
2. Scelta del riavvio automatico del PC.
3. Selezione della lingua dell'interfaccia.
4. N/D.
5. Scelta dell'ora di riavvio del PC.
6. Avvio di TeamViewer per la risoluzione dei problemi da remoto.
7. Data dell'ultima affilatura salvata.
8. Aggiornamento della data dell'ultima affilatura.

Per permettere l'assistenza da remoto tramite TeamViewer, la macchina deve essere connessa a Internet (4).

1.3 Registro segnalazioni

Il registro segnalazioni fornisce uno storico delle avvertenze e degli errori verificatisi durante l'utilizzo della macchina.

Questo registro può essere configurato in modo da tracciare le segnalazioni in un determinato momento. I dati possono essere esportati nei formati .csv e .xml.

Le segnalazioni sono suddivise in quattro categorie (rif. 1):

- Spiegazione dettagliata (sullo schermo sono visualizzate per esteso tutte le operazioni effettuate).
- Informazione.
- Avvertenza.
- Errore.

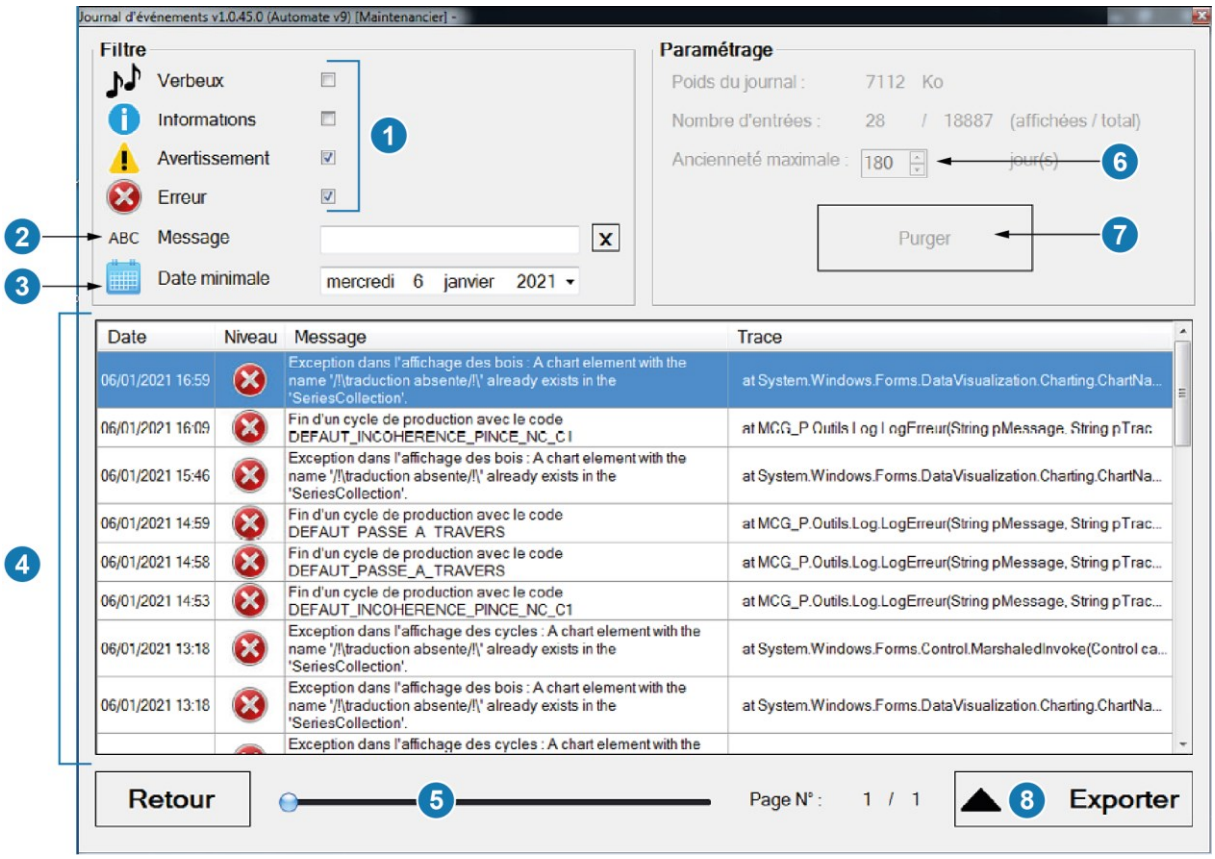


Figura 14 - Registro segnalazioni

1. Caselle per filtrare le segnalazioni in base alla categoria.
2. Filtro di testo della lista delle segnalazioni.
3. Selezione della data in cui è apparsa la segnalazione.
4. Area di visualizzazione delle segnalazioni.
5. Barra di scorrimento orizzontale.
6. Numero massimo di giorni per cui vengono salvate le segnalazioni.
7. Cancellare lo storico delle segnalazioni.
8. Il registro può essere esportato nei formati .csv e .xml.

1.4 Finestra “Informazioni”

Le informazioni contenute in questa finestra possono essere richieste dall'assistenza post-vendita **SFERE BM** prima di effettuare un intervento da remoto sulla macchina.

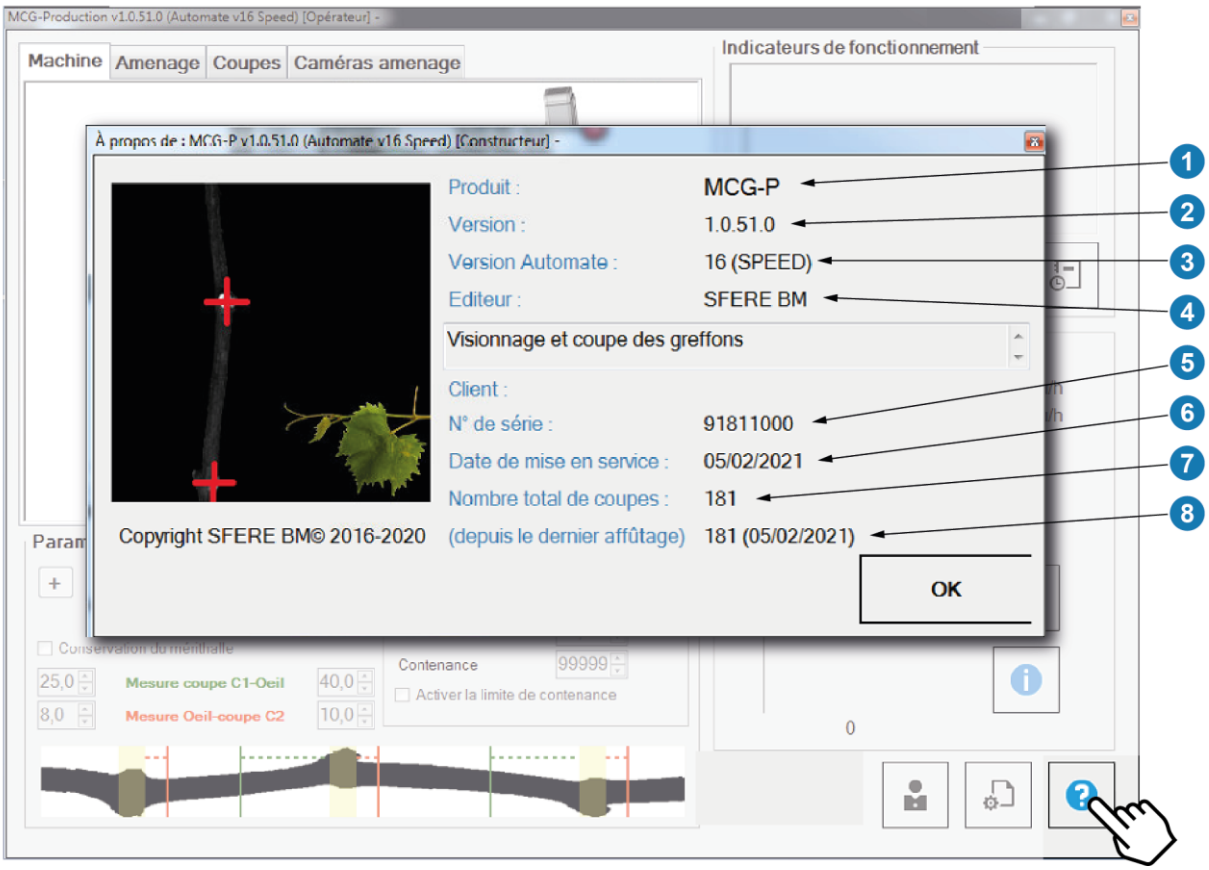


Figura 15 - Finestra Informazioni

1. Nome del software.
2. Versione del software.
3. Versione dell'SCP (Sistema di Controllo Programmabile).
4. Editore del software.
5. Numero di serie della macchina.
6. Data di messa in servizio della macchina.
7. Numero totale di rotazioni della lama di taglio.
8. Numero di rotazioni della lama dall'ultima affilatura e data dell’ultima affilatura.