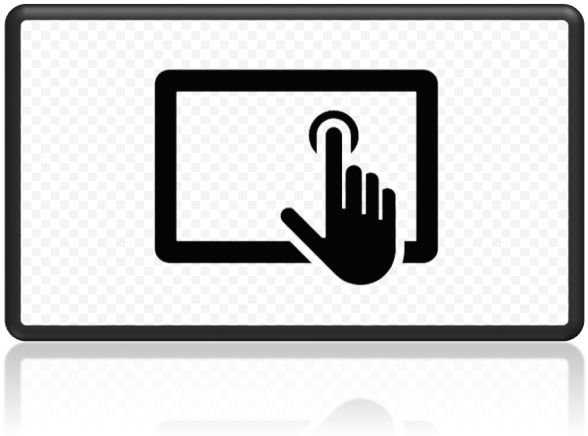
SFERE • BM

L'expertise d'un fabricant en solutions d'emballage

SFERE emballage

BM emballage

Notice d'instructions BM76S
Ecran tactile



Machine haute cadence à couper les greffons

Edition : 10/2021

Notice originale

Copyright 2021 © : ce document ne peut être communiqué à des tiers sans l'autorisation écrite de **SFERE BM**.

TABLE DES MATIERES

1 Ecran tactile 4

1.1 Profils utilisateurs 4

1.2 L'écran de production 5

1.2.1 Profil Opérateur 5

1.2.2 Profil Maintenancier 7

1.3 Journal d'évènements 17

1.4 Fenêtre « Information » 18

1 Ecran tactile

1.1 Profils utilisateurs

Le logiciel MCG-Production installé sur la **BM76S** dispose de trois profils utilisateurs.

> Le profil Opérateur est chargé par défaut.
> Le profil en cours est précisé sur le bandeau supérieur de l'écran.

Profil Opérateur

Fonctions accessibles :

- Pilotage en mode auto de la machine à l'aide des boutons de commande.
- Sélection d'un programme de production.
- Allumage des caméras.
- Acquittement des défauts courants.
- Accès aux écrans Evènements et Information.

> L'opérateur ne peut pas fermer la fenêtre du logiciel.

Profil Maintenancier

Fonctions accessibles :

- Toutes les fonctions du profil Opérateur.
- Accès aux paramètres de production.
- Accès à l'écran des statistiques
- Accès aux menus Paramétrage.
- Accès au mode de fonctionnement manuel
- Création / Modification / Suppression d'un programme de production.

Profil Constructeur

> Réservé au SAV **SFERE BM**.

Ce profil permet l'accès à toutes les fonctionnalités du système.

1.2 L'écran de production

L'écran ci-dessous s'affiche au démarrage du logiciel MCG-Production.

1.2.1 Profil Opérateur

Le profil Opérateur est chargé par défaut.

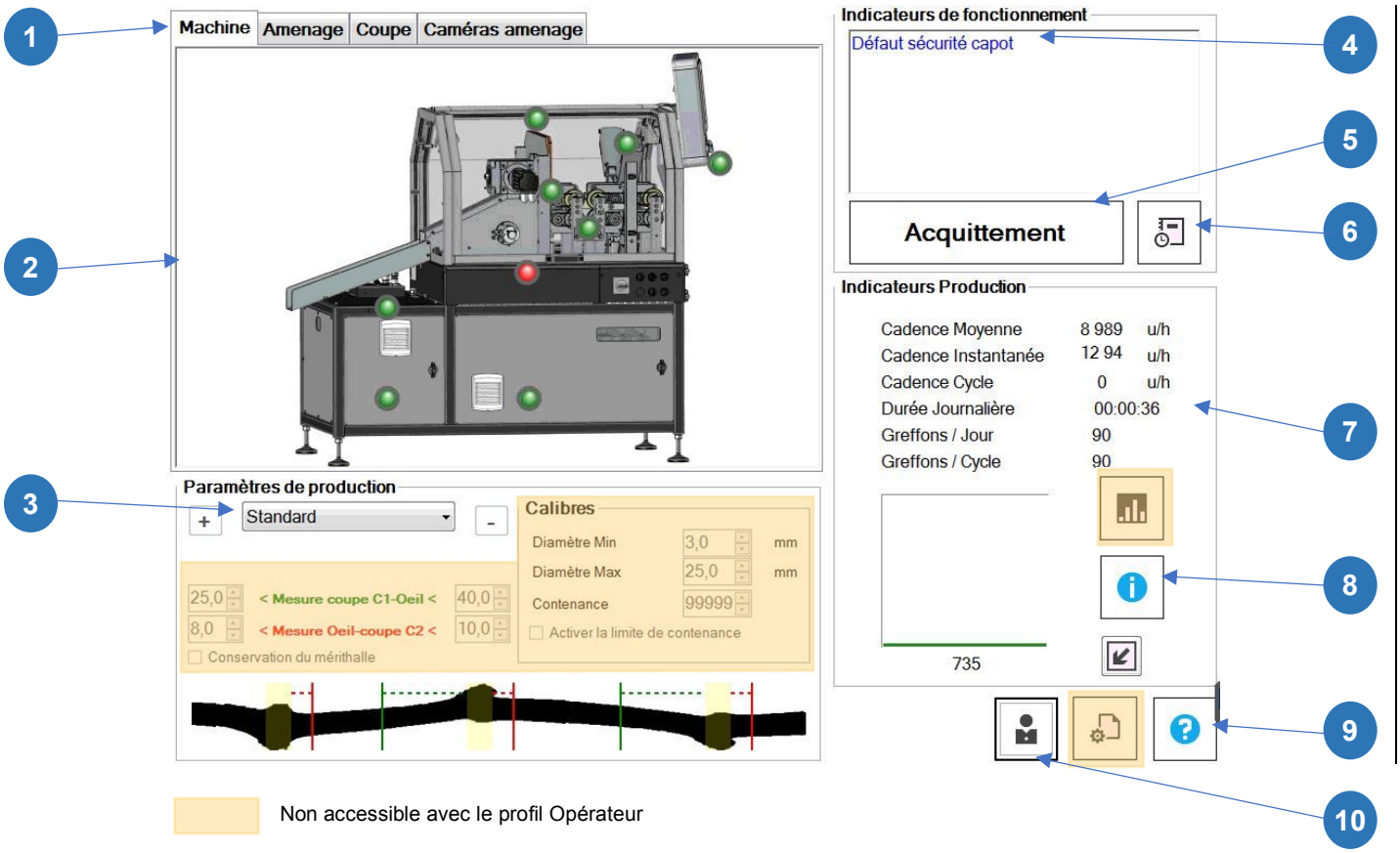


Figure 1 - Ecran général – Profil opérateur

1. Onglets d'état pour chaque groupe fonctionnel.
2. Fenêtre d'état du groupe fonctionnel sélectionné (1).
3. Choix du programme de production.
4. Affichage des défauts et autres informations.
5. Acquittement des défauts notés en rouge (4).
6. Affichage du journal d'évènements.
7. Zone d'affichage des indicateurs de production.
8. Affichage fenêtre information du dernier bois traité
9. Fenêtre « A propos » du logiciel.
10. Choix du profil utilisateur (par code numérique).

Les voyants de la partie haute de la machine sont interactifs. Appuyer sur l'un des voyants pour accéder à l'onglet concerné.

1.2.1.1 Indicateurs de production

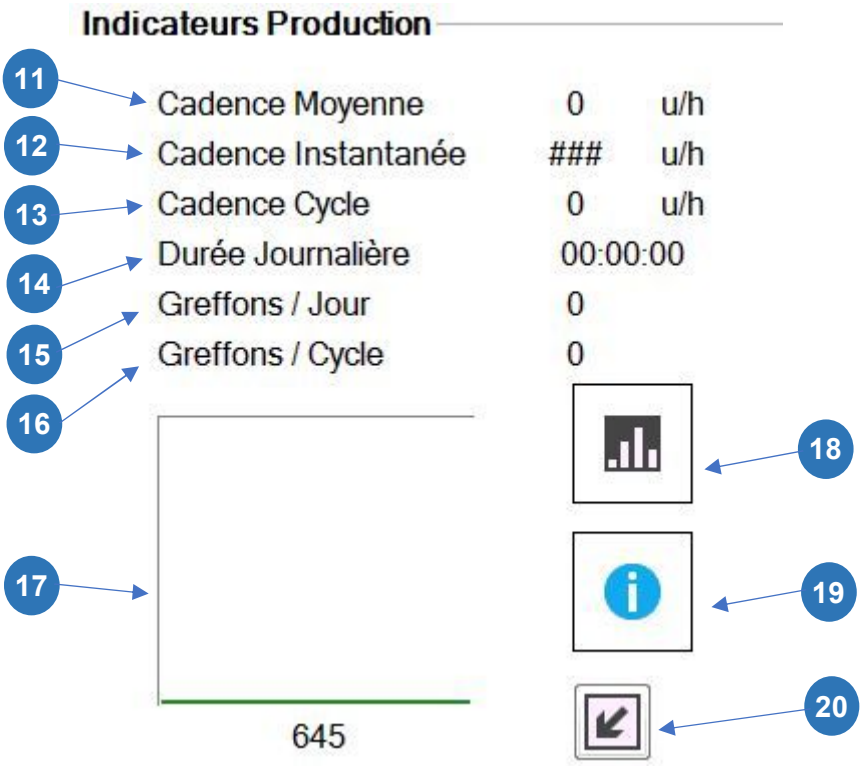


Figure 2 - Zone "Indicateurs de production"

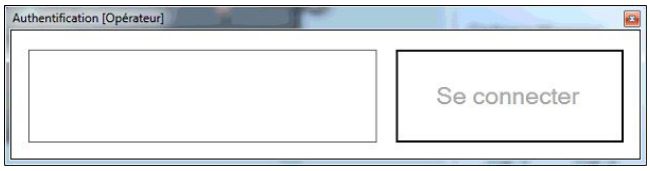
11. Cadence de production en moyenne par heure, calculée sur la journée, sans prise en compte du temps entre 2 passages de bois.
12. Cadence de production calculée sur un bois, ramenée à l'heure.
13. Cadence de production entre le démarrage du cycle par appui sur le bouton « START » et l'arrêt par appui sur le bouton « STOP ».
14. Temps de production de la journée.
15. Nombre de greffons produits en une journée en temps réel.
16. Nombre de greffons produits durant un cycle.
17. Nombre de greffons collectés en sortie.
18. Accès à l'écran des statistiques de production (Profil Maintenancier ou Constructeur) (voir page 11).
19. Accès aux informations du dernier bois passé devant les caméras.
20. Remise à zéro du comptage des greffons.

Le bouton Information (18) peut être activé ou désactivé pendant la production.

1.2.2 Profil Maintenancier

1.2.2.1 Onglet Machine

► Appuyer sur ce bouton pour ouvrir la fenêtre d'authentification.



► Saisir le code numérique fourni par **SFERE BM** puis appuyer sur « Se connecter ».

Figure 3 - Ecran général - Profil maintenancier

1. Sélection du mode de fonctionnement Auto ou Manuel.
2. Accès au menu « Paramètres de production » et/ou « Paramètres Automate ».
3. Zone de réglage des paramètres de production ou des paramètres automate.
4. Accès aux statistiques de production.
5. Accès aux paramétrages système.
6. Démarrage/Arrêt du mode de simulation.

1.2.2.2 Onglet Amenage

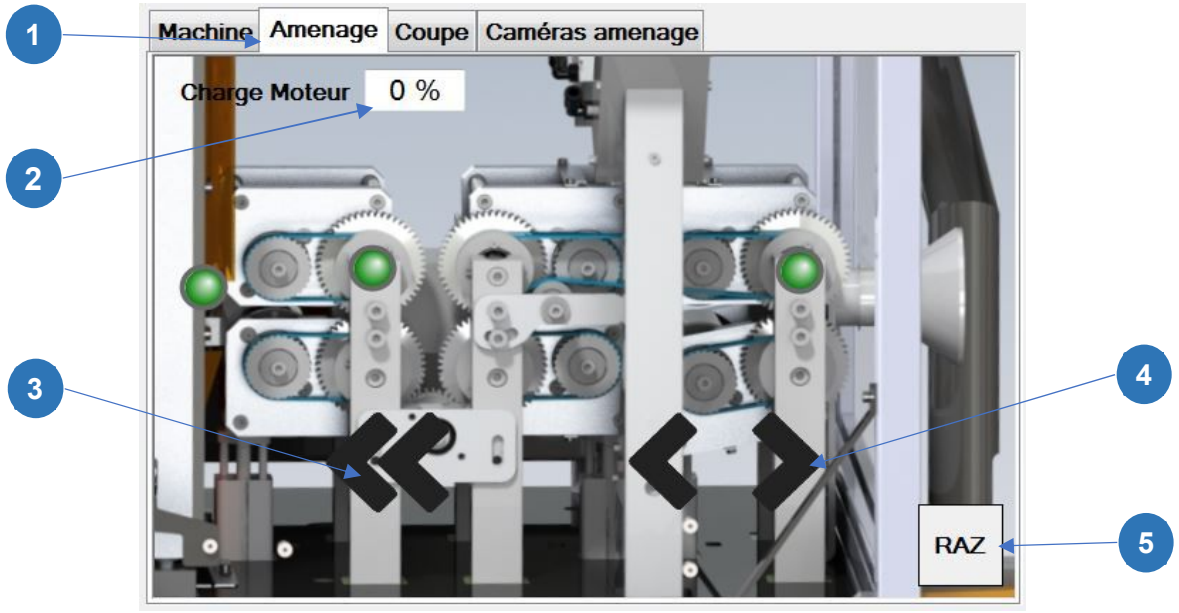


Figure 4 - Onglet Amenage

1. Sélection de l'onglet « Amenage ».
2. Indicateur de la charge du moteur d'amenage.
3. Bouton permettant la mise en route du groupe amenage en mode rapide.
4. Bouton permettant la mise en route du groupe amenage en mode ralenti.
5. Remise à zéro de la position d'amenage.

1.2.2.3 Onglet Coupe

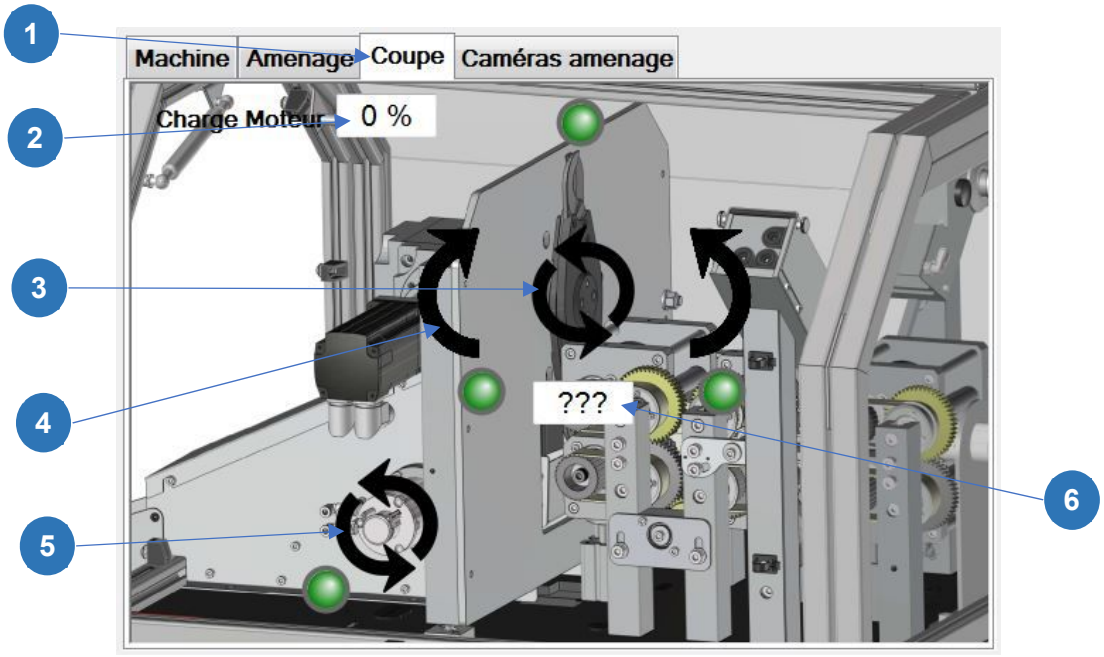


Figure 5 - Onglet Coupe

1. Sélection de l'onglet « Coupe ».
2. Indicateur de la charge moteur du groupe coupe.
3. Bouton permettant la rotation des lames en mode rapide.
4. Bouton permettant la rotation des lames en mode ralenti.
5. Bouton permettant la rotation du vérin de tri.
6. Indicateur de l'angle correspondant à la position des lames.

1.2.2.4 Onglet Caméra amenage

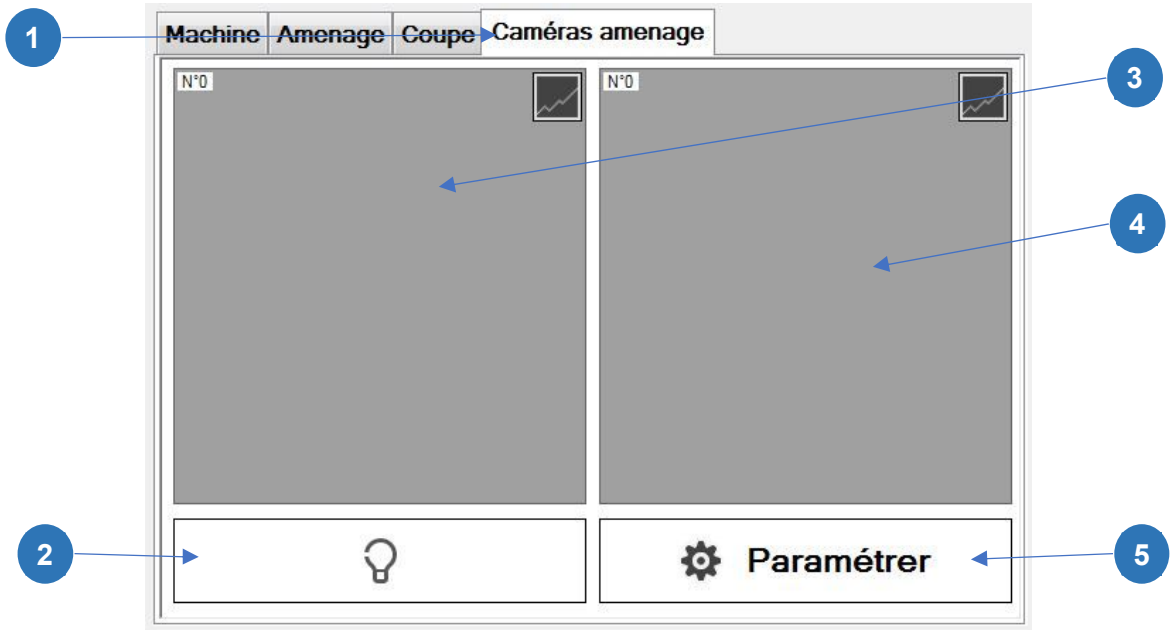


Figure 6 - Onglet Caméra amenage

1. Sélection de l'onglet « Caméras amenage ».
2. Bouton permettant l'allumage des projecteurs LED et le démarrage des caméras.
3. Zone caméra gauche.
4. Zone caméra droite.
5. Bouton permettant le paramétrage et la calibration des caméras (se référer à la notice maintenance).

1.2.2.5 Paramètres de production

Ce bouton permet d'accéder aux paramètres de production.

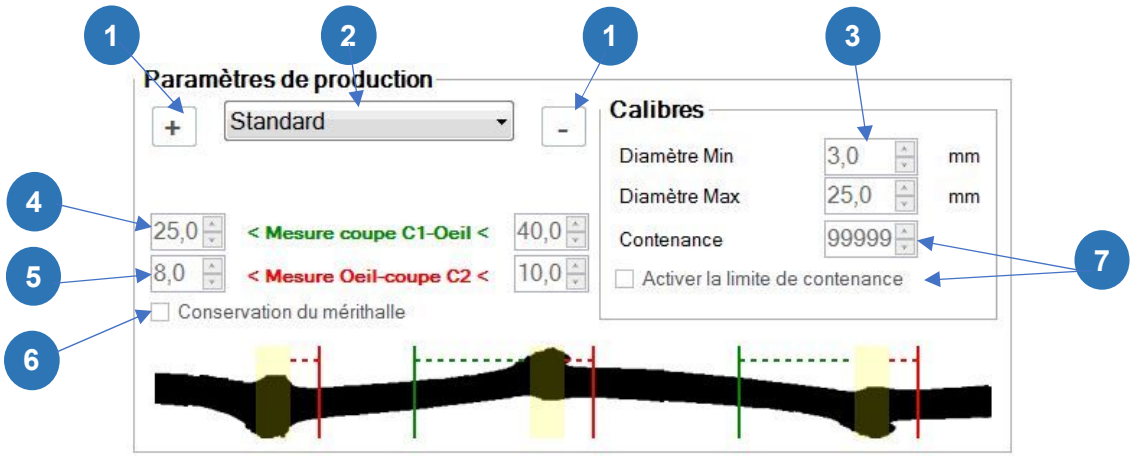


Figure 7 - Zone de paramétrage de production

1. Ajouter, supprimer un programme de production.
2. Choix du programme de production, Standard (par défaut) ou prédéfini.
3. Réglages des valeurs calibrées Min et Max des greffons.
4. Valeurs Min et Max pour la coupe « ***C1-Œil*** ».
5. Valeurs Min et Max pour la coupe « ***Œil-C2*** ».
6. Cocher la case pour conserver le mérithalle.
7. Cocher la case pour définir la contenance du bac de récupération.

	Le programme de production « Standard » ne peut pas être supprimé.

1.2.2.6 Paramètres de l'automate

Ce bouton permet d'accéder aux paramètres de l'automate.

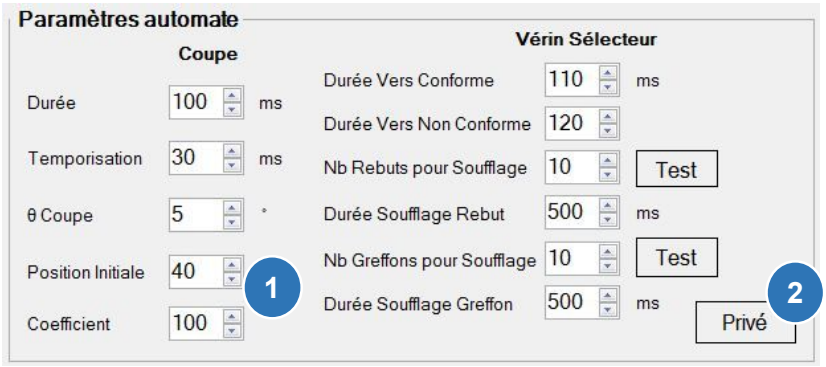


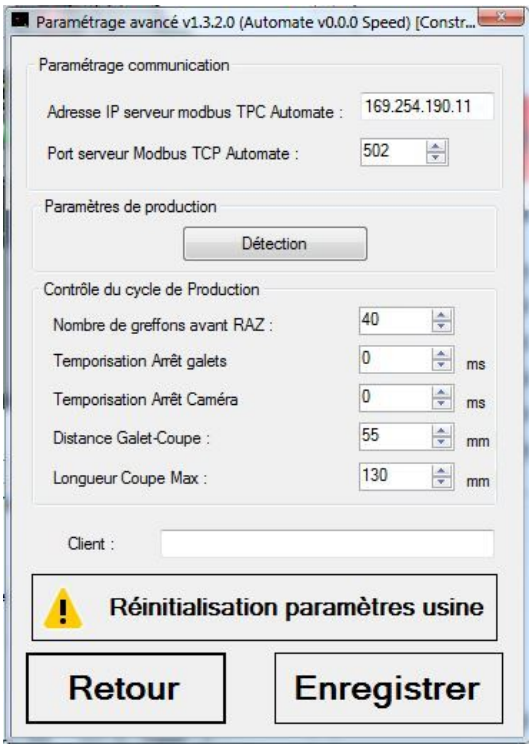
Figure 8 - Fenêtre paramétrage automate

1. Valeur de la position initiale des lames de coupe (en degré).
2. Réservé au SAV **SFERE BM**.

	Les autres valeurs ne peuvent être modifiées qu'avec le profil Constructeur sous la tutelle du SAV **SFERE BM**.

1.2.2.7 Paramètres avancés

Privé Ce bouton permet d'accéder aux paramètres avancés.



1.2.2.8 Statistiques

Ce bouton permet d'accéder aux statistiques de production.

L'écran statistiques est composé de quatre onglets :

- Chute / Jour
- Longueur bois
- Cycles
- Greffons

Onglet Chutes / Jour

Cet onglet présente les taux de chutes.

Figure 9 - Fenêtre Chute / Jour

1. Onglet Chute / Jour.
2. Cocher la case permet de définir une période, décocher la case permet de sélectionner une date.
3. Choix de lecture : sur une journée, sur un mois ou sur l'année.
4. Choix de la recette.
5. Légende d'une colonne ; apparaît en appuyant sur la colonne voulue avec le doigt.

	Chaque couleur correspond à une recette.
	Il est possible de faire défiler le diagramme en faisant glisser son doigt de gauche à droite ou inversement.

Onglet Longueur Bois

Cet onglet présente les statistiques sur la production de bois.

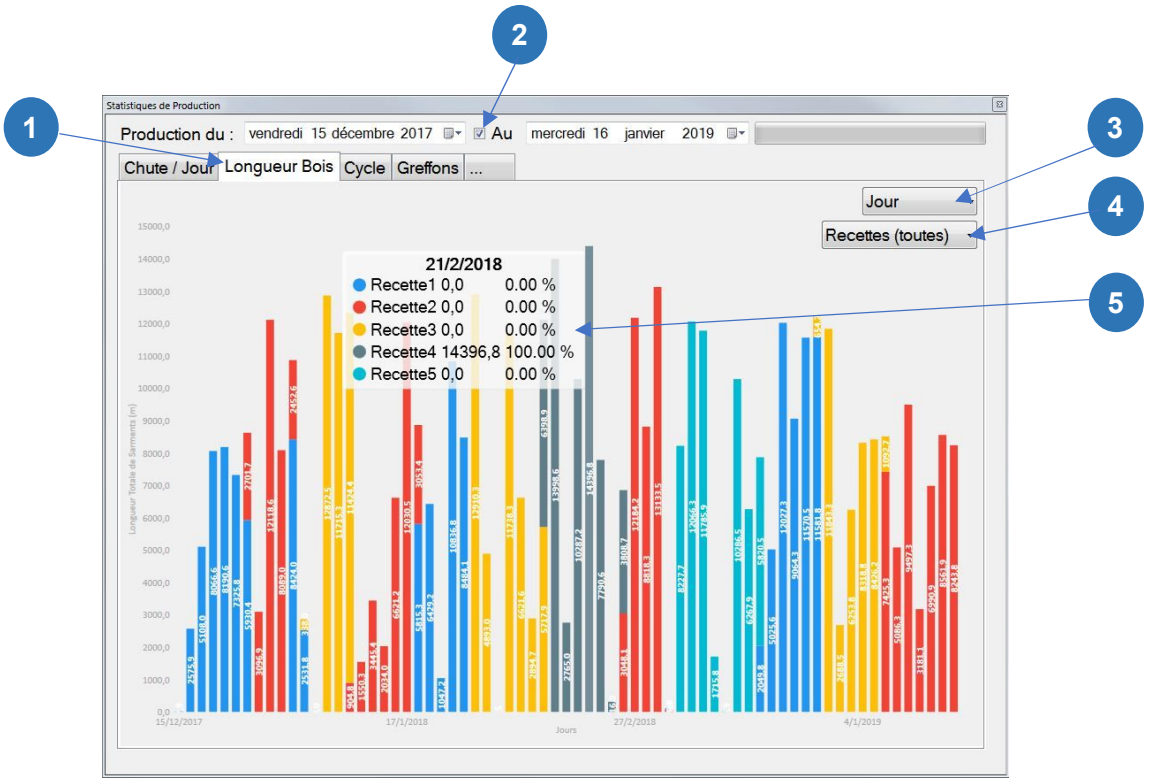


Figure 10 - Fenêtre statistiques bois

1. Onglet Longueur Bois.
2. Cocher la case permet de définir une période, décocher la case permet de sélectionner une date.
3. Choix de lecture : sur une journée, sur un mois ou sur l'année.
4. Choix de la recette.
5. Légende d'une colonne ; apparaît en appuyant sur la colonne voulue avec le doigt.

Chaque couleur correspond à une recette.

Il est possible de faire défiler le diagramme en faisant glisser sont doigt de gauche à droite ou inversement.

Onglet Cycles

Cet onglet présente les arrêts machine sur la totalité d'utilisation de celle-ci.

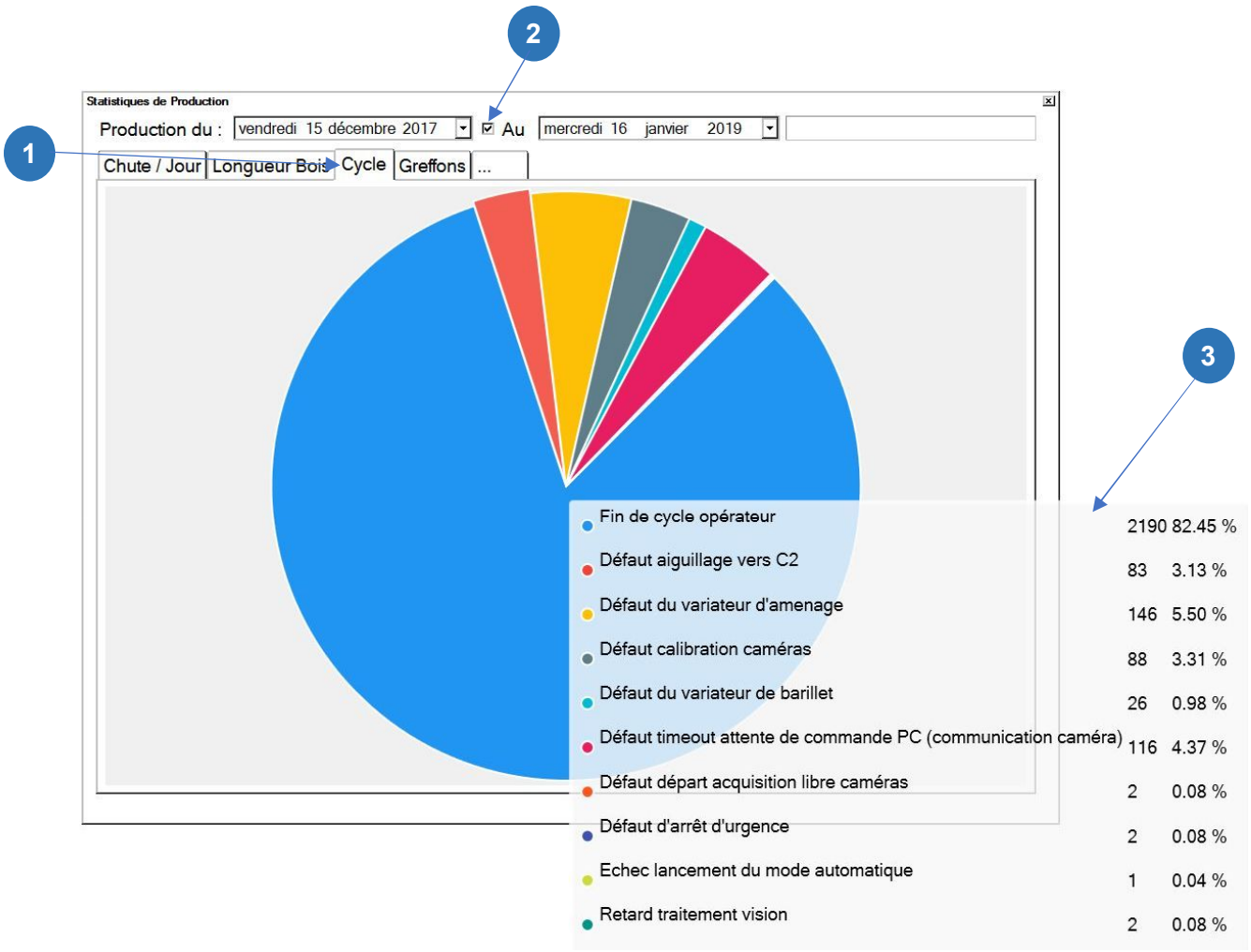


Figure 11 - Fenêtre statistique cycles

1. Onglet Cycle.
2. Cocher la case permet de définir une période, décocher la case permet de sélectionner une date.
3. Légende ; apparait en appuyant avec le doigt sur une des zones du diagramme circulaire.

Onglet Greffons

Cet onglet présente les taux de production de greffons.

Figure 12 - Fenêtre indicateurs

1. Onglet Greffons.
2. Cocher la case permet de définir une période, décocher la case permet de sélectionner une date.
3. Choix de lecture : sur une journée, sur un mois ou sur l'année.
4. Choix de la recette.
5. Légende d'une colonne ; apparaît en appuyant sur la colonne voulue avec le doigt.

	Chaque couleur correspond à une recette.

	Il est possible de faire défiler le diagramme en faisant glisser son doigt de gauche à droite ou inversement.

1.2.2.9 Paramétrages système

Ce bouton permet d'accéder aux paramétrages système du soft MGC_Production.

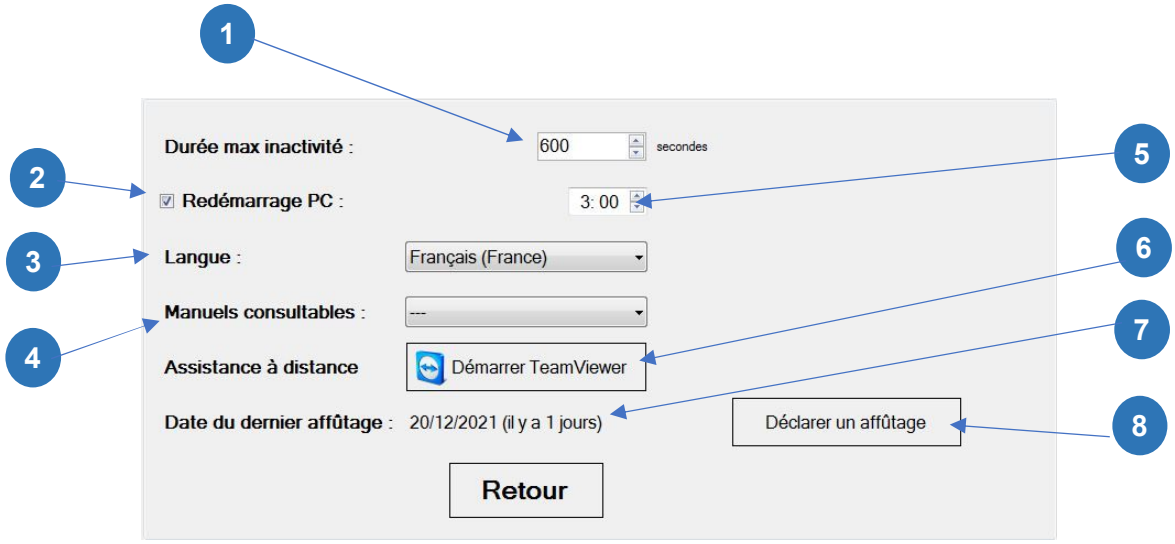


Figure 13 - Fenêtre paramétrages système

1. Temporisation du temps de marche des moteurs hors passage bois.
2. Choix du redémarrage automatique du PC.
3. Sélection de la langue de l'interface.
4. N/A.
5. Choix de l'heure de redémarrage du PC.
6. Démarrage de TeamViewer pour un dépannage à distance.
7. Date du dernier affûtage enregistré.
8. Mise à jour de la date du dernier affûtage.

La machine doit être connectée à Internet pour permettre l'assistance à distance avec TeamViewer (4).

1.3 Journal d'évènements

Le journal d'événements fournit un historique des erreurs et avertissements survenus en cours d'utilisation de la machine.

Ce journal est paramétrable afin de tracer les évènements à un moment précis. Il peut être exporté aux formats .csv ou .xml.

Les événements sont indiqués sous quatre catégories (rep. 1) :

- Verbeux (l'écran affiche explicitement toutes les opérations effectuées).
- Information.
- Avertissement.
- Erreur.

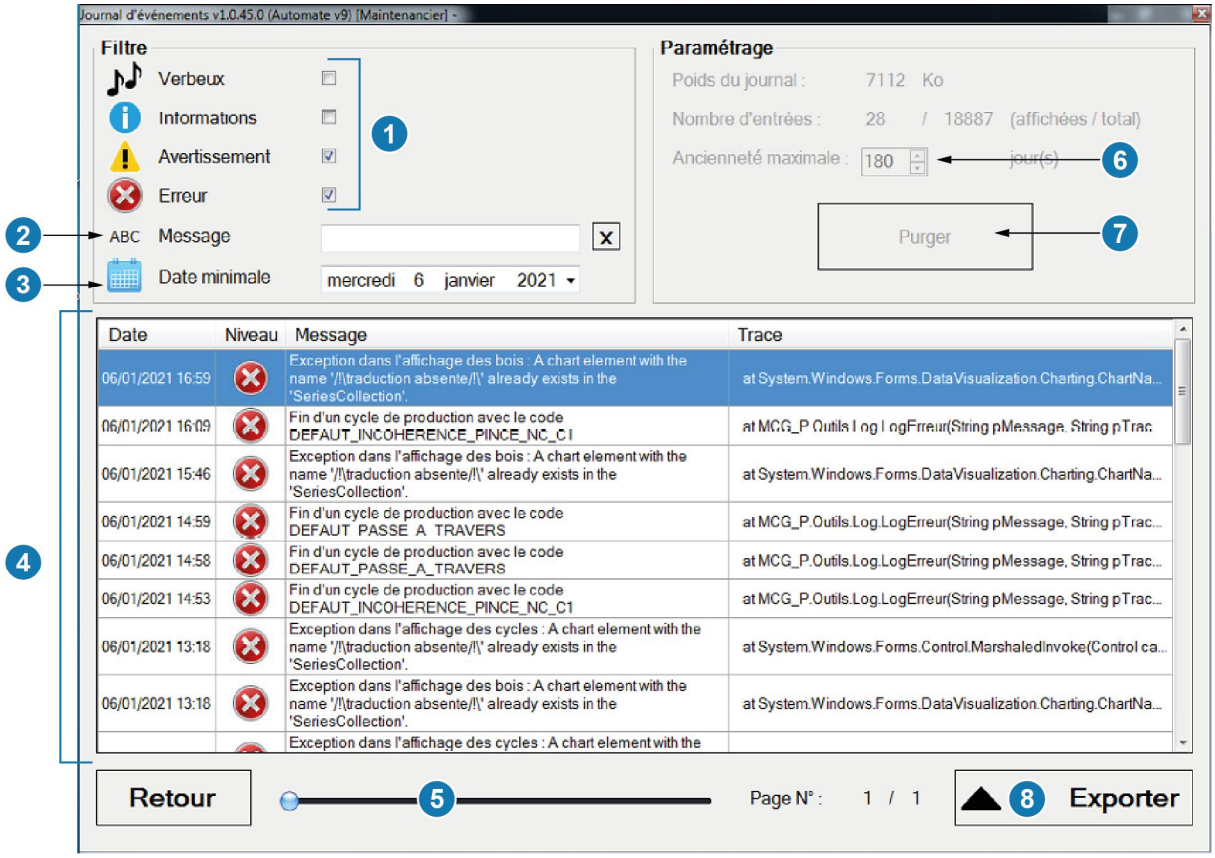


Figure 14 - Journal d'évènements

1. Boutons de filtrage par catégorie d'évènements.
2. Filtre textuel de la liste des événements.
3. Sélection de la date d'affichage.
4. Zone d'affichage des évènements.
5. Barre de défilement horizontale.
6. Nombre de jours maximum pour l'enregistrement.
7. Effacer l'historique des événements.
8. Export du journal aux formats .csv, .xml.

1.4 Fenêtre « Information »

Les informations contenues dans cette fenêtre sont susceptibles d'être demandées par le SAV **SFERE BM** avant une intervention à distance sur la machine.

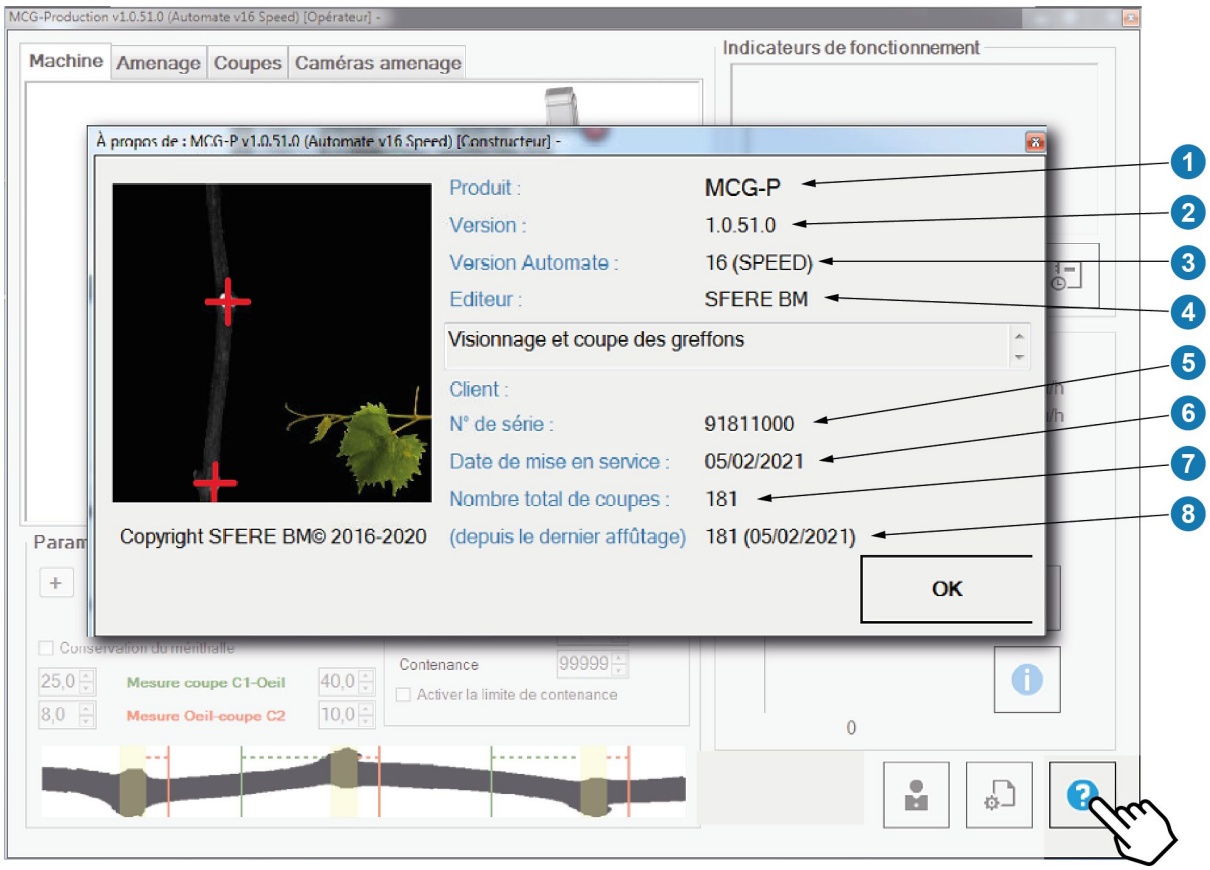


Figure 15 - Fenêtre informations

1. Nom du logiciel.
2. Version du logiciel.
3. Version de l'automate
4. Editeur du logiciel.
5. Numéro de série de la machine.
6. Date de mise en service de la machine.
7. Nombre total de rotations de la lame de coupe.
8. Nombre de rotations de la lame depuis le dernier affûtage et date de ce dernier.