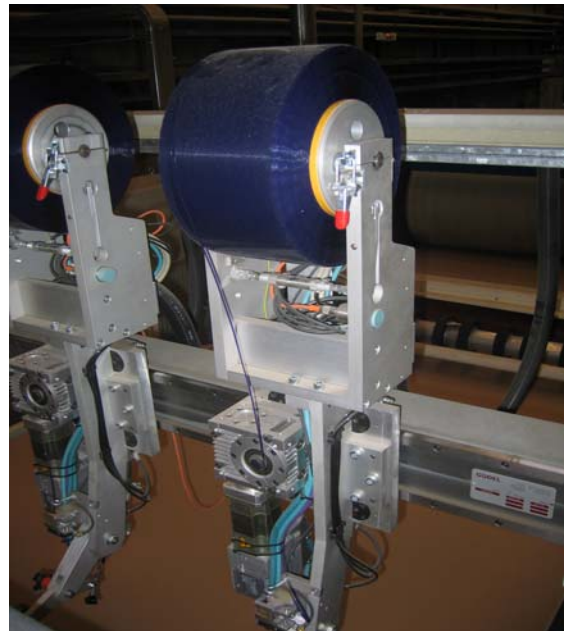




CorruBoardTaper TT-CT10-6AC

HANDBUCH



Zürich, Oktober 2004

A) GENERELLE FUNKTIONSWEISE

Manuellbetrieb

Ab dem OP kann die Anlage auf Hand geschaltet werden um sämtliche Antriebe manuell zu bedienen.

Start / Kalibrierung

Sobald die Anlage neu gestartet wird, versucht diese, sich zu kalibrieren und ist danach für die Produktion bereit. Nach einem Notaus wird, sofern einer der Positioniermotoren abweichende Daten liefert, ebenfalls kalibriert. Tritt während dem Kalibrieren ein Fehler auf, so kann in den Zustand „Störungsbehebung“ gewechselt werden. Die Anlage ist dann ebenfalls wie im Zustand „Hand“ bedienbar. Das Kalibrieren kann ab dem OP zusätzlich gestartet werden (passwortgeschützt).

Automatikbetrieb

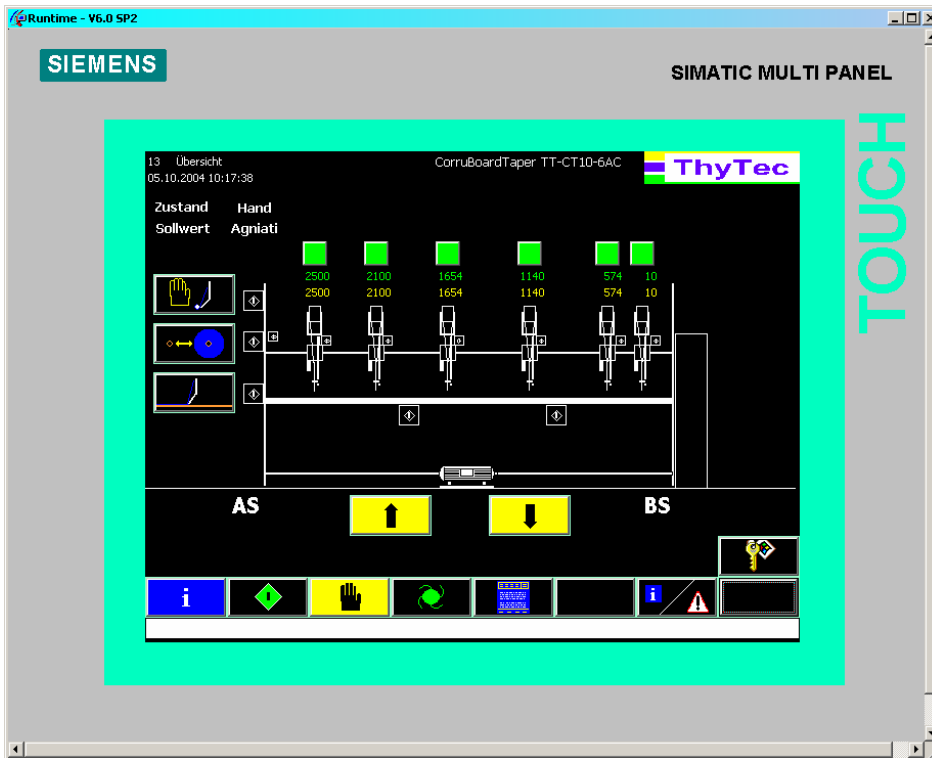
Im Automatikbetrieb wird zwischen der effektiven Produktion (Aufreissbänder in Aktion und Positionenregelung), dem Positionieren und dem Bereitstellen der Anlage unterschieden.

Die Positionierung wird ab dem LAN oder ab dem Panel gestartet, sobald die Daten gültig sind. Wenn genügend Bänder verfügbar sind und die Positionen erreicht werden können, so werden die Positionen angefahren und die Anlage ist für die Produktion bereit. Ansonsten wird dem Bediener eine Meldung ausgegeben. Der eigentliche Start erfolgt immer ab dem OP. Während der Produktion werden die Bänder entsprechend dem Bandverlauf online verschoben. Ein manuelles Schieben der Bänder ab dem OP ist zusätzlich möglich. Tritt während der Produktion bei einem aktiven Band eine Störung auf, so wird die Produktion abgebrochen. Nach der Quittierung wird versucht, die Positionierung neu zu starten.

Wird der Start weggenommen, ist die Produktion zu Ende, die aktiven Bänder werden abgeschnitten und die entsprechenden Bänder sind für die Produktion nicht mehr verfügbar, bis diese neu eingelegt und ab dem OP quittiert sind.

B) BEDIENUNGSSTRUKTUR

Oben:	Generelle Informationen
Mitte:	Prozessbild, Parameterbereich, Bedienbereich
Unten:	Bedienknöpfe
Unterste Linie:	Letzter Alarm



GENERELLE INFORMATIONEN

13	Bildnummer
Übersicht	Bildbezeichnung
05.10.2004	Datum und Uhrzeit
ThyTec	Firmenlogo

PROZESSBILD, PARAMETERBEREICH, BEDIENBEREICH

Unterschiedliche Prozess- und Parameterbilder, siehe folgende Beschreibung der einzelnen Bilder

BEDIENKNÖPFE

Die folgenden Bedienknöpfe sind auf sämtlichen Bildern vorhanden



Zurück zum Übersichtsbild




Alarmübersicht



Quittierung aller Alarme. Nur eingeblendet, wenn ein Alarm ansteht.


LETZTER ALARM

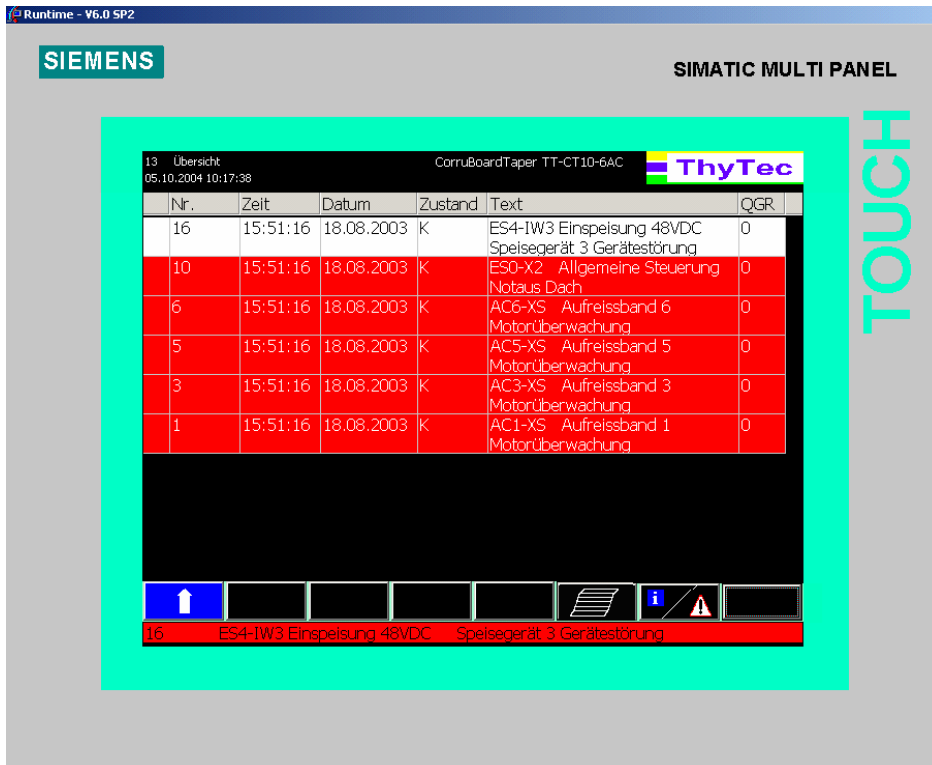
Darstellung des letzten Alarms. Weitere Alarme könne via Bedienknopf  abgerufen werden.

Sämtliche möglichen Alarme sind im Anhang F definiert.

C) ALARMBEHANDLUNG

ALARMÜBERSICHT

Auf sämtlichen Bildern kann durch Drücken des Bedienknopfes  auf die Alarmübersicht gewechselt werden.



Nr.	Zeit	Datum	Zustand	Text	QGR
16	15:51:16	18.08.2003	K	ES4-IW3 Einspeisung 48VDC Speisegerät 3 Gerätestörung	0
10	15:51:16	18.08.2003	K	ES0-X2 Allgemeine Steuerung Notaus Dach	0
6	15:51:16	18.08.2003	K	AC6-XS Aufreissband 6 Motorüberwachung	0
5	15:51:16	18.08.2003	K	AC5-XS Aufreissband 5 Motorüberwachung	0
3	15:51:16	18.08.2003	K	AC3-XS Aufreissband 3 Motorüberwachung	0
1	15:51:16	18.08.2003	K	AC1-XS Aufreissband 1 Motorüberwachung	0

Bedienbereich


Auflistung sämtlicher anstehenden Alarme. Ist die Liste leer, so sind keine Alarme im System vorhanden. Sämtliche möglichen Alarme sind im Anhang D definiert.

Bedienknöpfe



Wechsel zum Alarmpuffer der letzten 256 Meldungen

ALARMPUFFER

Auf dem Bild  werden die letzten 256 Alarme dargestellt. Sobald ein Alarm eintrifft, wird er mit Datum und Uhrzeit registriert (ROT); Zustand K. Wenn der Alarm quittiert ist und im System nicht mehr ansteht, so wird ebenfalls eine Registrierung (GRÜN) vorgenommen; Zustand (K)G.

Im Alarmpuffer sind ferner Meldungen eingetragen, welche auf dem Übersichtsbild nicht zu einem Alarm führen, aber für die abschliessende Dokumentation relevant sind. So wird z.B. der Start der Produktion registriert, inklusive der geforderten Positionen.

Nr.	Zeit	Datum	Zustand	Text
16	15:51:47	18.08.2003	(K)G	ES4-IW3 Einspeisung 48VDC Speisegerät 3 Gerätestörung
10	15:51:47	18.08.2003	(K)G	ES0-X2 Allgemeine Steuerung Notaus Dach
6	15:51:47	18.08.2003	(K)G	AC6-XS Aufreissband 6 Motorüberwachung
5	15:51:47	18.08.2003	(K)G	AC5-XS Aufreissband 5 Motorüberwachung
3	15:51:47	18.08.2003	(K)G	AC3-XS Aufreissband 3 Motorüberwachung
1	15:51:47	18.08.2003	(K)G	AC1-XS Aufreissband 1 Motorüberwachung
16	15:51:16	18.08.2003	K	ES4-IW3 Einspeisung 48VDC Speisegerät 3 Gerätestörung
10	15:51:16	18.08.2003	K	ES0-X2 Allgemeine Steuerung Notaus Dach

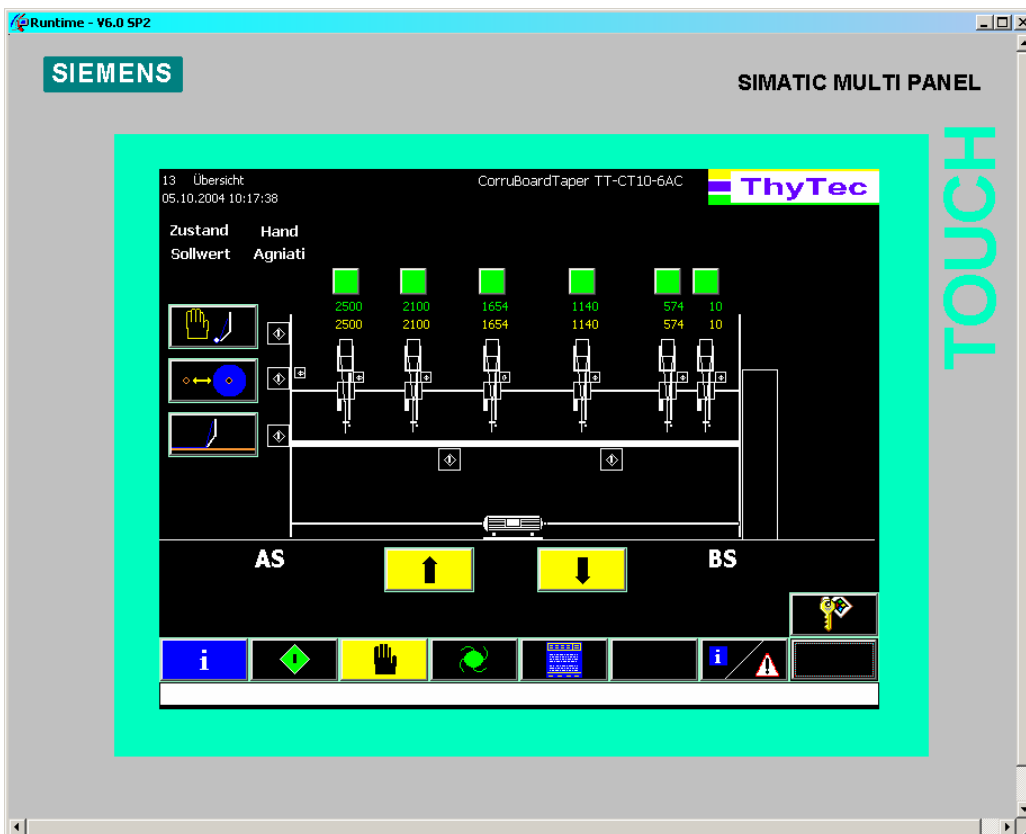
Hilfe Bearbeiten

D) BILDER

D1) BEDIENBILDER

Übersichtsbild

Die eigentliche Bedienung der Anlage, im Automatik- und auch im Handbetrieb erfolgt über das Übersichtsbild. Im Handbetrieb werden zusätzliche gelbe Bedienknöpfe eingeblendet.



Bedienbereich

Darstellung des Verfahrens, inklusive Darstellung der effektiven Position der sechs Aufreissbänder, der Angabe der Soll- und Ist-Positionen. Durch Drücken auf eines der Aufreissbänder wird auf das entsprechende Unterbild gewechselt. Aktive Aggregate und Sensoren sind immer grün eingefärbt, gestörte rot. Überordnet wird der Zustand angezeigt. Dieser entspricht dem jeweiligen Zustand der Anlage. Ferner wird angezeigt, ob die Sollwerte an dem Panel oder von Agnatin angenommen werden.

Im Zustand „HAND“ können die einzelnen Aggregate von Hand bedient werden. Die minimalen Sicherheitsfunktionen sind im Handbetrieb aktiv.

Bedienknöpfe in der Bedienebene



Wechsel auf Infoseite



Umschaltung auf Handbetrieb *



Umschaltung auf Automat



Sollwerteingabe ab Panel und Darstellung der Daten via LAN

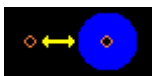


Anmeldung

Bedienknöpfe im Prozessbild



Fahren des Aufreissbandes in Position „Band einlegen“, ganz nach oben



Fahren des Aufreissbandes in Position „Rollenwechsel“, in der Mitte



Fahren des Aufreissbandes in Position „Produktion“, ganz nach unten



Heben Aufreissband *

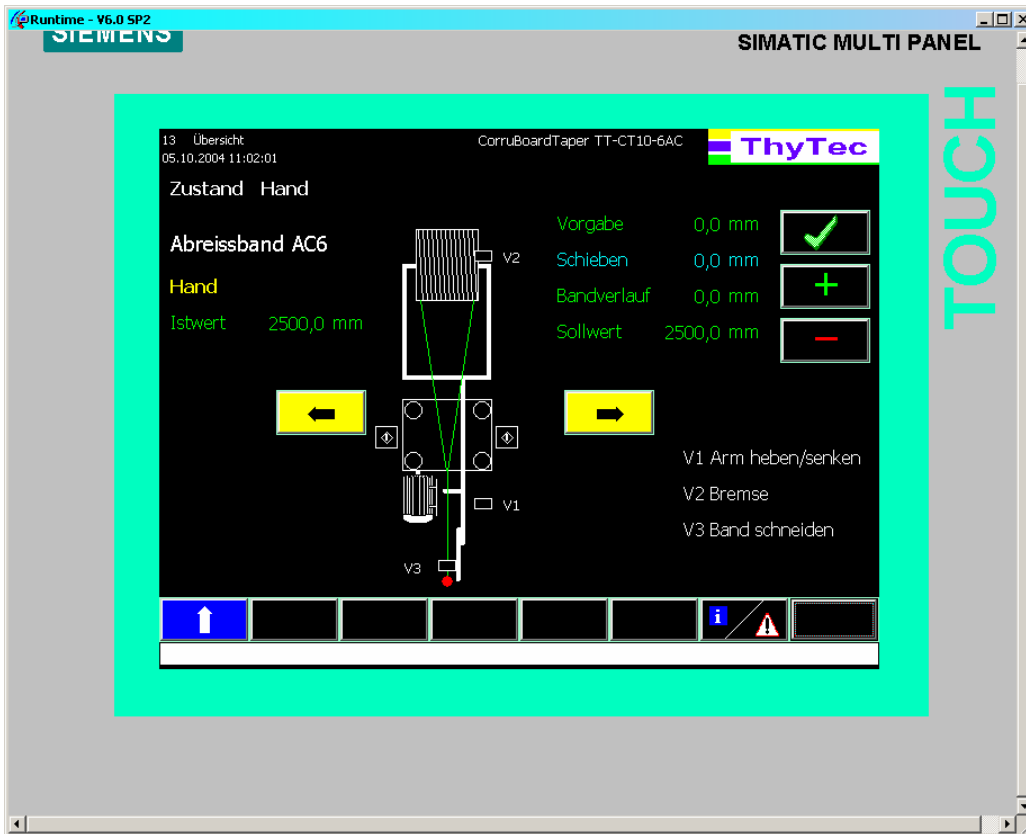


Senken Aufreissband *

* Nur im Zustand Hand oder im Zustand Störungsbehebung

Aufreissband

Pro Aufreissband ist folgendes Bild vorhanden



Bedienbereich

Darstellung des Verfahrens, inklusive Darstellung der effektiven Position des jeweiligen Aufreissbandes, der Angabe der Soll- und Ist-Positionen. Die effektive Vorgabeposition, der aktuelle Bandverlauf und die Verschiebeposition wird angegeben. Aus diesen Größen wird der effektive Sollwert berechnet.

Aktive Aggregate und Sensoren sind immer grün eingefärbt, gestörte rot. Überordnet wird der Zustand angezeigt. Dieser entspricht dem jeweiligen Zustand der Anlage.

Im Zustand „HAND“ können die einzelnen Aggregate von Hand bedient werden. Die minimalen Sicherheitsfunktionen sind im Handbetrieb aktiv.

Bedienknöpfe im Prozessbild



Fahren Aufreissband nach links *



Fahren Aufreissband nach rechts *



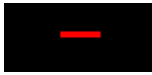
Aufreissband ist bereit (Band eingelegt). Nur im Zustand „Bereitstellen“ möglich. Muss ein Band quitiert werden, so muss das Aufreisband von der Produktionsposition weg bewegt werden



Aufreissband ist nicht bereit (Band nicht eingelegt).




Korrigieren der Position. „+“

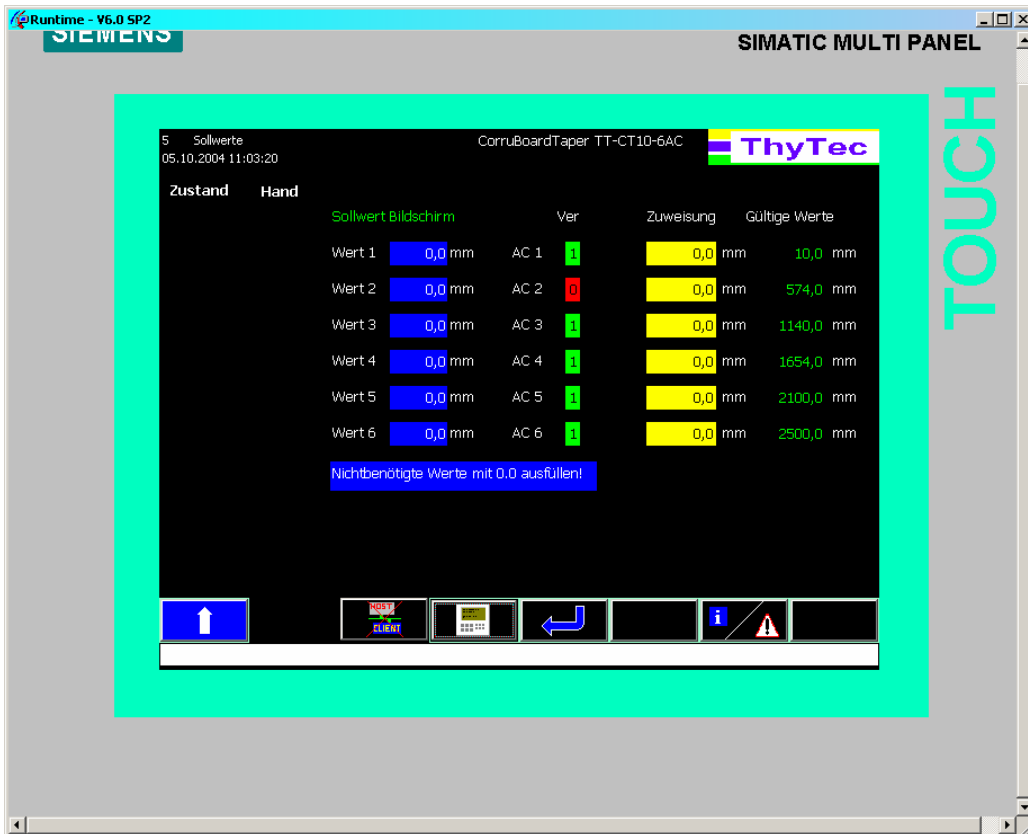


Korrigieren der Position. „-“



* Nur im Zustand Hand oder im Zustand Störungsbehebung

Sollwerte

Auf diesem Bild können die Sollwerte ab dem Panel eingegeben werden. Die Sollwerte können jedoch nur eingegeben werden, wenn der Bedienknopf  aktiviert ist.



Bedienbereich

Darstellung der Parameter. In der ersten Kolonne werden die Werte ab Panel dargestellt, sofern die Eingabe  freigegeben ist. Die Werte können jederzeit verstellt werden. Sie werden erst übernommen, wenn die Taste  gedrückt wird. Im Weiteren wird angezeigt, ob der Antrieb verfügbar ist und welche Positionen welchem Antrieb zugeordnet werden.

Bedienknöpfe in der Bedienebene



Datenübernahme von Agnati aktiviert / inaktiviert

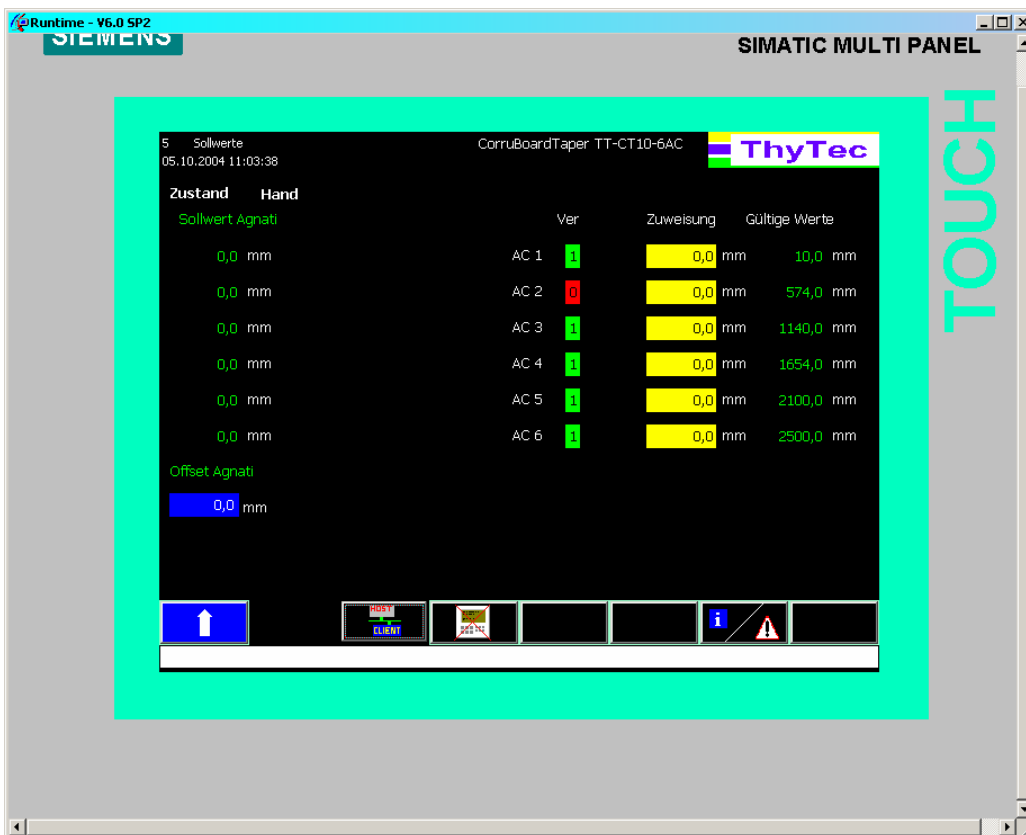


Datenübernahme vom Bildschirm aktiviert / inaktiviert




Übernahme der Daten

Sollwerte, Daten via LAN

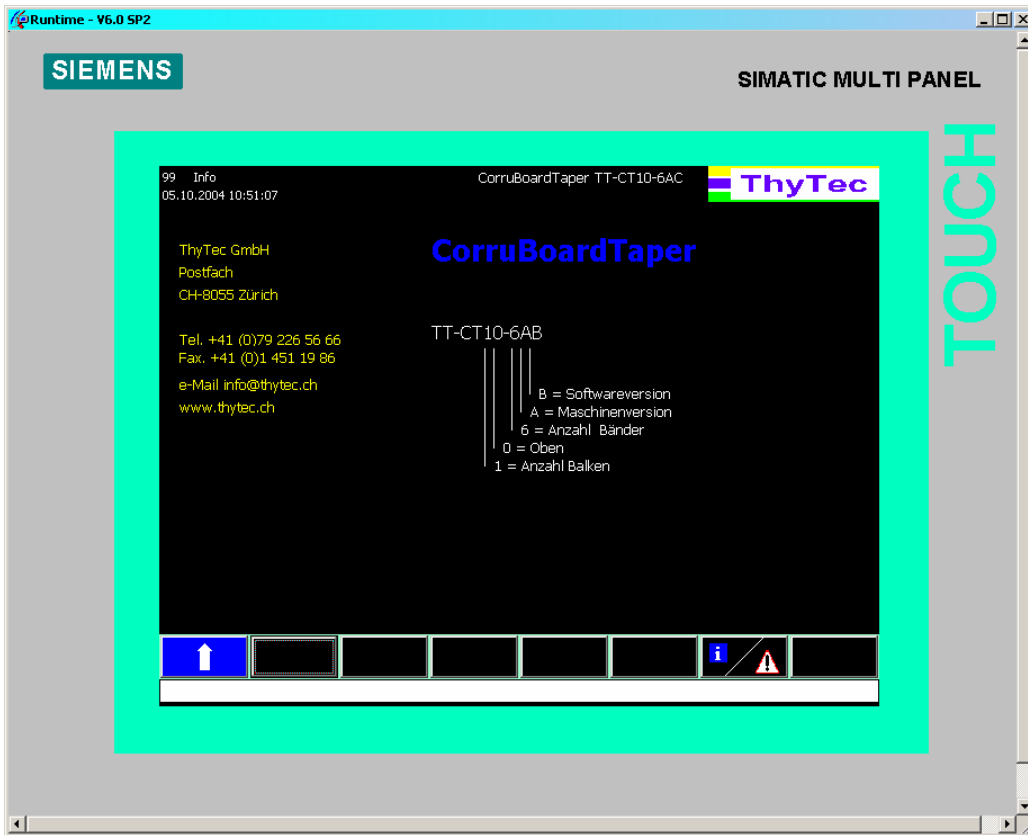


Bedienbereich

Darstellung der Parameter. In der ersten Kolonne werden die Werte von Agnati dargestellt.

 Die Werte können nicht verstell werden.

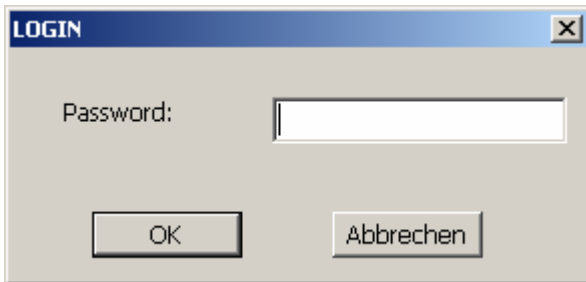
Information




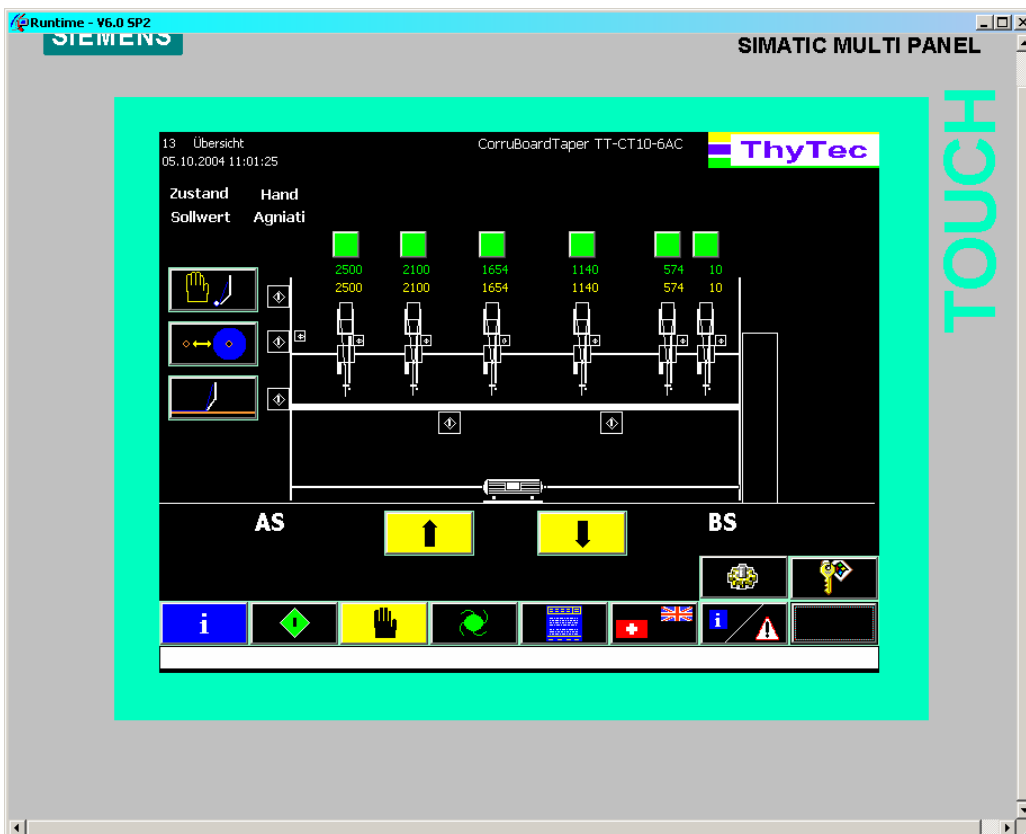
D2) SYSTEMBILDER



Aktivieren

Die folgenden Bilder sind mit einem Passwort geschützt. Die Passwortverwaltung wird auf dem  beschrieben. Sobald man die  Taste drückt und man sich mit der entsprechend hohen Berechtigung angemeldet hat

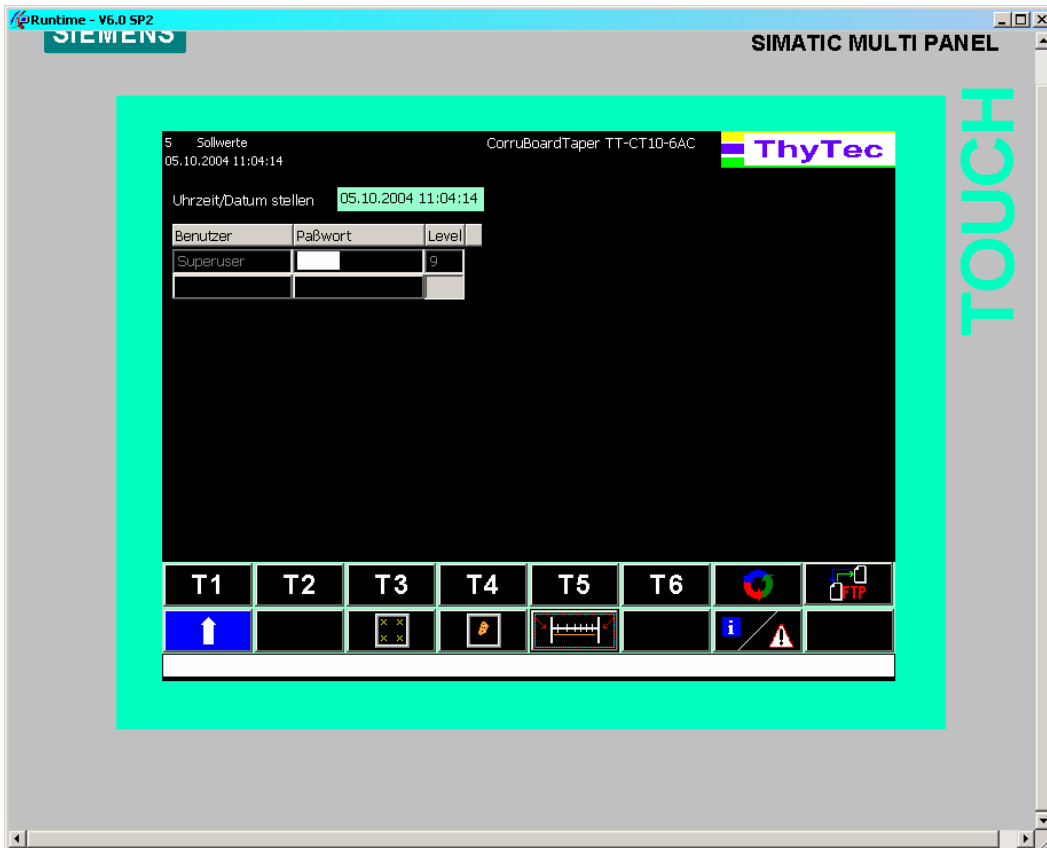


wird auf dem Übersichtsbild zusätzlich der Bedienknopf  angezeigt. Wenn 5 Minuten keine Bedienung erfolgt, wird der aktuelle Benutzer abgemeldet und man ist mit dem Passwortlevel „0“ angemeldet.



Durch Drücken des Bedienknopfs  wird auf das eigentliche Systembild gewechselt.
Durch Drücken des Bedienknopfs  wird die Bediensprache umgeschaltet.

Systembild



Bedienbereich

Uhrzeit/Datum stellen

Durch einfaches Überschreiben kann die Uhrzeit und das Datum verstellt werden.

Benützer/Passwort/Level

Anzeige der Passwörter / Eingabe neuer Benutzer
Die Verwaltung der Passwörter ist in der Beilage detailliert beschrieben

Bedienknöpfe



Wechsel auf Bild Aufreissband 1 (bis 6)



Wechsel auf Bild Maschinenparameter



Der Bildschirm – der Touchbereich – kann geeicht werden



Der Touch wird für 30 Sekunden deaktiviert und kann gereinigt werden

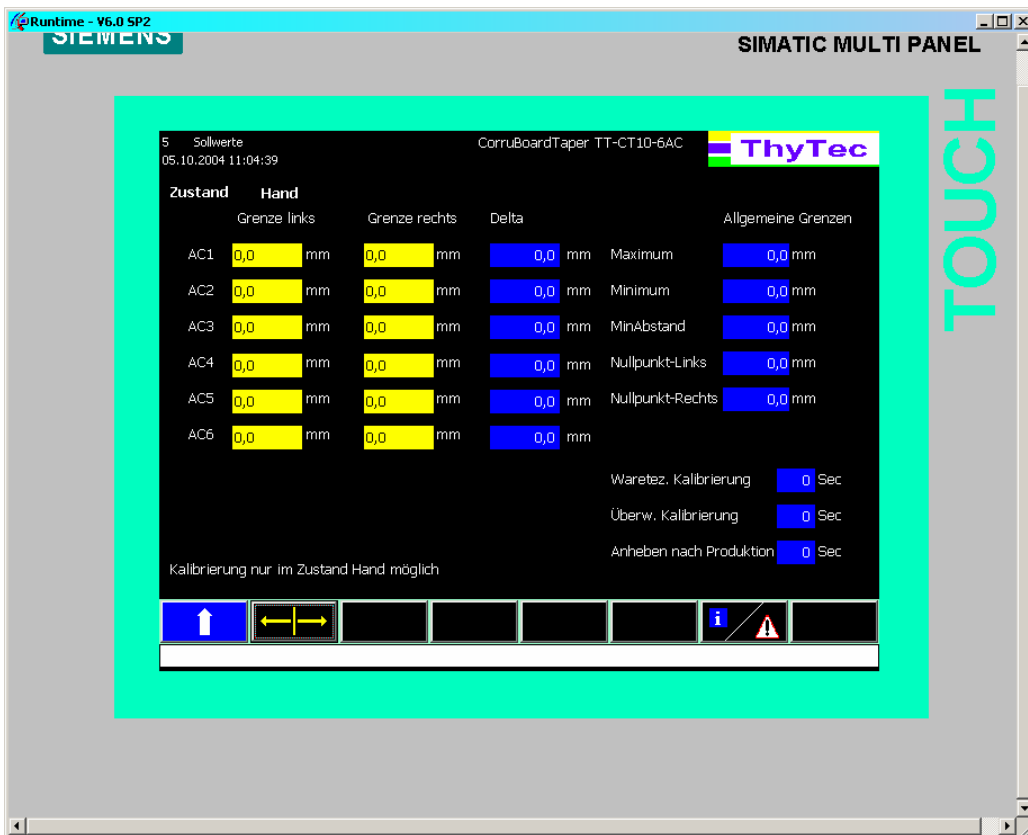


Programmübersicht



Ausstieg ins Betriebssystem

Maschinenparameter



Bedienbereich

Blaue Felder

Eingabe der entsprechenden Parameter

ACHTUNG: Die Parameter sind sofort wirksam (Mit Ausnahme der Nullpunkte). Allfällige Anpassungen können sich negativ auf den Prozess auswirken.!!

Bedienknöpfe



Start der Maschinenkalibrierung. Diese Funktion kann nur gestartet werden, wenn die Maschine auf „HAND“ steht

E) ALARMTEXTE

Nummer	Tag	Aggregat	Alarm
0001	AC1-XS	Aufreissband 1	Motorüberwachung
0002	AC2-XS	Aufreissband 2	Motorüberwachung
0003	AC3-XS	Aufreissband 3	Motorüberwachung
0004	AC4-XS	Aufreissband 4	Motorüberwachung
0005	AC5-XS	Aufreissband 5	Motorüberwachung
0006	AC6-XS	Aufreissband 6	Motorüberwachung
0007	AOC-IA	Aufreissbandeinheit	Motorschutz
0008	AOC-XS	Aufreissbandeinheit	Motorüberwachung
0009	ES0-X1	Allgemeine Steuerung	Notaus Fronttüre
0010	ES0-X2	Allgemeine Steuerung	Notaus Dach
0011	ES0-X3	Allgemeine Steuerung	Notaus Extern
0012	ES1-EN	Einspeisung 400VAC	Überspannungsschutz
0013	ES3-EA	Einspeisung 24VDC	Sicherung
0014	ES4-EA1	Einspeisung 48VDC	Sicherung 1
0015	ES4-EA2	Einspeisung 48VDC	Sicherung 2
0016	ES4-IW3	Einspeisung 48VDC	Speisegerät 3 Gerätestörung
0017	ESL-EA	Lüftung Schaltschrank	Sicherung
0018	U02-A1	Automatikbetrieb	Start nicht möglich
0019	U03-A1	Kalibrierung	Fehler Kalibrierung
0020	U04-A1	Positionierung	Falsche Daten von Agniati erhalten
0021	U04-A2	Positionierung	Falsche Daten auf Bildschirm eingegeben
0022	U04-A3	Positionierung	Zu wenig Bänder verfügbar
0023	U04-A4	Positionierung	Positionen mit den verfügbaren Bänder nicht erreichbar
0024	U06-A1	Produktion	Aktives Band ausgefallen
0025		Neuer Bediener angemeldet:	#####
0026	AC1	Aufreissband 1	Kommunikation unterbrochen
0027	AC2	Aufreissband 2	Kommunikation unterbrochen
0028	AC3	Aufreissband 3	Kommunikation unterbrochen
0029	AC4	Aufreissband 4	Kommunikation unterbrochen
0030	AC5	Aufreissband 5	Kommunikation unterbrochen
0031	AC6	Aufreissband 6	Kommunikation unterbrochen
0032	AC1	Aufreissband 1	Fehler #####
0033	AC2	Aufreissband 2	Fehler #####
0034	AC3	Aufreissband 3	Fehler #####
0035	AC4	Aufreissband 4	Fehler #####
0036	AC5	Aufreissband 5	Fehler #####
0037	AC6	Aufreissband 6	Fehler #####
0038	AC1-OS	Aufreissband 1	Bandabriss in Produktion
0039	AC2-OS	Aufreissband 2	Bandabriss in Produktion
0040	AC3-OS	Aufreissband 3	Bandabriss in Produktion

Nummer	Tag	Aggregat	Alarm
0041	AC4-OS	Aufreissband 4	Bandabriss in Produktion
0042	AC5-OS	Aufreissband 5	Bandabriss in Produktion
0043	AC6-OS	Aufreissband 6	Bandabriss in Produktion
0044	AC1	Aufreissband 1	Kollision
0045	AC2	Aufreissband 2	Kollision
0046	AC3	Aufreissband 3	Kollision
0047	AC4	Aufreissband 4	Kollision
0048	AC5	Aufreissband 5	Kollision
0049	AC6	Aufreissband 6	Kollision
0050	U01-A1	Hauptprogramm	Nicht kalibriert
0051	U01-A2	Hauptprogramm	Kalibrierung gestartet durch #####
0052	AOC		Kommunikationsunterbruch
0191	ESA-A1	SPS	Start SPS nach ##### Minuten
0192	ESA-A2	SPS	Batterieausfall SPS
0193	U02-M1	Start Agnati	##### #####
0194	U02-M2	Start Bildschirm	##### #####