

Manuel de l'opérateur

CR6



TRADUCTION DES INSTRUCTIONS EN LANGUE ORIGINALE

Référence :

Année :

Rév. :

Alfa Srl
Via Caduti di Ustica, 28 - Calderara di Reno
40012 BOLOGNE – Italie
Tél +39 051 0828494 Fax +39 051 0823283

© Droit d'auteur 2015 Tous les droits sont réservés
© Copyright 2015 All rights reserved

Les reproductions, les modifications complètes ou partielles et les traductions de ce manuel sont strictement interdites sauf approbation préalable écrite de la Société **Alfa Srl**.

IMPORTANT :

Alfa Srl ne peut pas être tenue pour responsable d'erreurs techniques éventuelles, d'impression ou d'omission contenus dans le présent manuel.

IMPORTANT :

Alfa ne peut pas être tenue pour responsable d'erreurs ou de dommages causés par l'utilisation d'accessoires ou de pièces détachées non approuvés ou garantis par **Alfa Srl**.

Page laissée volontairement en blanc

Sommaire

0. AVANT-PROPOS	6
0.1. UTILISATION DU MANUEL	6
0.1.1. IMPORTANCE DU MANUEL	6
0.1.2. CONSERVATION DU MANUEL.....	6
0.1.3. CONSULTATION DU MANUEL	6
0.1.4. SYMBOLES UTILISÉS.....	7
0.1.5. MISE À JOUR DU MANUEL EN CAS DE MODIFICATIONS SUR LA MACHINE	7
0.1.6. AUTRES SUPPORTS D'INFORMATION.....	7
0.2. NORMES POUR LA COMMANDE DES PIÈCES DÉTACHÉES D'ORIGINE ET DES CONSOMMABLES.....	8
0.3. NOTICES DE SÉCURITÉ.....	8
0.3.1. PRÉCAUTIONS ET NORMES D'UTILISATION.....	8
0.3.2. MISES EN GARDE GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ	8
0.3.3. UTILISATEURS ET NIVEAUX D'ACCES.....	9
1. CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES	10
1.1. INTRODUCTION	10
1.1.1. MODÈLES ET VERSIONS.....	10
1.1.2. CONFIGURATIONS CARROUSEL COLORANTS.....	11
1.2. UTILISATION PRÉVUE ET INTERDICTIONS.....	11
1.3. DESCRIPTION DE LA MACHINE	11
1.3.1. COMPOSANTS PRINCIPAUX.....	11
1.3.2. CARROUSEL COLORANTS.....	12
1.3.3. ACCÈS AUX GROUPES.....	12
1.3.4. CONVOYEURS À ROULEAUX DE CHARGEMENT ET DE DÉCHARGEMENT	13
1.3.5. FONCTIONS AUXILIAIRES	13
1.3.6. ÉLÉVATEURS.....	14
1.3.7. TABLEAU ÉLECTRIQUE	14
1.3.8. INTERFACE DE COMMANDE.....	15
1.4. CYCLE DE TRAVAIL.....	15
1.4.1. ALLUMAGE – RESET	15
1.4.2. INTERFACE OPÉRATIONNELLE ET INTERFACE OPÉRATEUR D'ENTRETIEN.....	15
1.4.3. ALARMES.....	16
1.4.4. STAND BY - ATTENTE	16
1.4.5. AGITATION ET RECIRCULATION DES PRODUITS	16
1.4.6. CYCLE DE TRAVAIL.....	17
1.5. SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES.....	17
1.5.1. SPÉCIFICATIONS ÉLECTRIQUES	17
1.5.2. CLASSIFICATION DE L'APPAREIL ET NORMES DE RÉFÉRENCE.....	17
1.5.3. CONDITIONS D'UTILISATION.....	17
1.5.4. DIMENSIONS ET POIDS	18
1.5.5. CAPACITÉS DE PRODUCTION ET SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES	18
1.5.6. STOCKAGE DES CONSOMMABLES	18
1.6. RISQUES RÉSIDUELS ET ZONES DANGEREUSES	19
1.6.1. CONTACT AVEC PEINTURES ET COMPOSANTS	20
1.6.2. MESURE GÉNÉRALES DE PREMIER SECOURS.....	20
1.7. CERTIFICATIONS.....	21
1.7.1. TRAITEMENT EN FIN DE VIE - DIRECTIVE DEEE/WEE	21
1.7.2. FCC	21
1.7.3. DÉCLARATION ROHS CHINE	21
1.7.4. DÉCLARATION CE / UKCA	22
2. DÉBALLAGE	24
2.1. MISES EN GARDE GÉNÉRALES.....	24
2.1.1. DIMENSIONS DE L'EMBALLAGE	24
2.2. DÉBALLAGE	25
2.3. OUVERTURE ET VÉRIFICATION DU CONTENU	26
2.4. DÉPLACEMENT DE LA MACHINE (VERSION CR2).....	27

2.5. DÉPLACEMENT DE LA MACHINE (VERSION CR4 ET CR6).....	27
3. INSTALLATION	28
3.1. CHOIX DU LIEU D'INSTALLATION	28
3.2. PLAQUETTE D'IDENTIFICATION ET BRANCHEMENT AU RÉSEAU ÉLECTRIQUE	28
3.3. MISE EN SERVICE	29
3.3.1. DÉPOSE PANNEAUX.....	29
3.3.2. ENLÈVEMENT DES ARRÊTOIRS ET DU STATIONNEMENT	30
3.3.3. EXTRACTION DU CHARIOT	31
3.3.4. ASSEMBLAGE PANNEAU SUPERVISEUR	32
3.3.5. INSTALLATION CONVOYEURS À ROULEAUX D'ENTRÉE ET DE SORTIE	33
3.3.6. OUVERTURE PANIERS	35
3.3.7. RÉTABLISSEMENT CONNEXIONS ÉLECTRIQUES ENTRE LES MODULES	35
3.3.8. BRANCHEMENT AU RÉSEAU ÉLECTRIQUE.....	35
3.3.9. REPOSE DES PANNEAUX	36
3.4. ALLUMAGE ET INITIALISATION.....	36
3.5. EXTINCTION.....	36
3.6. MISE EN SERVICE - PRÉPARATION.....	37
3.6.1. CHARGEMENT PRODUITS	37
3.6.2. BRANCHEMENT ET RECIRCULATION CIRCUITS	38
3.6.3. CONFIGURATION DES CIRCUITS.....	38
3.7. APERÇU SUR ALFA40 SERVICE	38
4. COMMENT RÉALISER UNE COULEUR	41
4.1. ÉTATS DE LA MACHINE	41
4.2. PRODUCTION D'UNE COULEUR.....	41
4.2.1. NAVETTES DE CHARGEMENT	41
4.2.2. SÉLECTION DE LA FORMULE ET DE LA QUANTITÉ.....	41
4.2.3. CHARGEMENT DE LA NAVETTE.....	42
4.2.4. LANCEMENT PROCESSUS DE PRODUCTION	42
5. ENTRETIEN ORDINAIRE ET RÉGLAGES	43
5.1. INTRODUCTION	43
5.2. APPOINT PANIERS	43
5.3. ENREGISTREMENT DE L'INTERVENTION	44
5.4. NIVEAU MINIMUM ET NIVEAU DE RÉSERVE.....	44
5.5. RÉGLAGE NIVEAUX DE MINIMUM	44
5.6. ÉLIMINATION DES PRODUITS	44
6. ENTRETIEN ORDINAIRE ET NETTOYAGE.....	45
6.1. ENTRETIEN PROGRAMMÉ	45
6.2. ÉQUIPEMENT POUR L'ENTRETIEN	46
6.3. LUBRIFICATIONS.....	47
6.4. NETTOYAGE CONVOYEURS À ROULEAUX	47
6.5. ENTRETIEN GROUPE DE NETTOYAGE	47
6.6. PURGE	47
6.7. COMMANDES MANUELLES	48
6.8. NETTOYAGE EXTÉRIEUR.....	50
6.9. NETTOYAGE INTÉRIEUR	50
6.10. DÉVERSEMENT COMPOSANTS	50
6.11. REMPLACEMENT DES FUSIBLES DU SECTEUR	50
6.12. VÉRIFICATION DU BON FONCTIONNEMENT DES CAPTEURS DE CONTRÔLE PORTES.....	51
7. MAINTENANCE EXTRAORDINAIRE.....	52
8. DIAGNOSTIC	53

0. AVANT-PROPOS

0.1. UTILISATION DU MANUEL

0.1.1. IMPORTANCE DU MANUEL

Ce manuel contient les instructions de mise en service et utilisation du produit CR6.

Avant l'installation et la mise en service du système, il est essentiel de lire attentivement toutes les informations et les instructions reportées dans ce manuel, notamment celles contenues aux chapitres « CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES », « INSTALLATION » et « COMMENT RÉALISER UNE COULEUR », en focalisant votre lecture sur les paragraphes concernant les précautions et les dispositifs de sécurité.

Il convient de se rappeler que, en cas de survenance de difficultés ou inconvénients, le SERVICE D'ASSISTANCE TECHNIQUE Alfa Srl est à votre entière disposition pour tout renseignement ou intervention éventuelle.

Alfa Srl se réserve le droit d'apporter des modifications sans préavis aux fins de l'amélioration de ses produits.

L'utilisation inappropriée du système peut entraîner l'annulation complète de la garantie.

0.1.2. CONSERVATION DU MANUEL

Aucune partie de ce manuel ne doit en aucun cas être enlevée, déchirée ou bien ajoutée.

Conserver le manuel à l'abri de l'humidité et de la chaleur.

0.1.3. CONSULTATION DU MANUEL

Ce manuel se compose de :

- COUVERTURE AVEC IDENTIFICATION DU TYPE DE PRODUIT
- SOMMAIRE
- INSTRUCTIONS ET/OU REMARQUES CONCERNANT LE PRODUIT

La COUVERTURE contient les informations sur le modèle du produit objet du manuel.

Depuis le SOMMAIRE il est possible de repérer le CHAPITRE et le PARAGRAPHE contenant toutes les remarques traitant un sujet donné.

Toutes les INSTRUCTIONS ET/OU REMARQUES CONCERNANT LE PRODUIT ont le but de fournir les avertissements de sécurité, des procédures correctes et des compétences opérationnelles nécessaires à une utilisation et un entretien corrects du système.






Certaines illustrations introduites dans le manuel afin de simplifier la localisation des parties décrites, pourraient différer en partie du Système que vous avez acheté.

0.1.4. SYMBOLES UTILISÉS

Par la suite on décrit les symboles utilisés à l'intérieur de ce manuel pour identifier d'importantes signalisations concernant la sécurité et l'utilisation correcte de la machine.

Les mêmes symboles peuvent être appliqués sur la machine afin de signaler les zones de danger et la référence aux notices de sécurités reportées dans le manuel.

SIGNIFICATION DES SYMBOLES

	ATTENTION ! DANGER GÉNÉRIQUE
	ATTENTION ! TENSION DANGEREUSE
	ATTENTION ! RISQUE D'ÉCRASEMENT.
	ATTENTION ! DANGER RADIATION LASER
	CÂBLES AVEC MISE À LA TERRE CE SYMBOLE INDIQUE LE POINT DE REPÈRE DE LA MISE À LA TERRE.

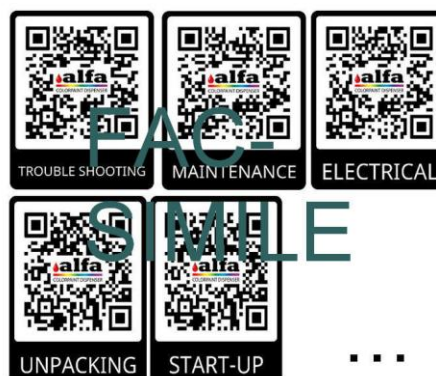
0.1.5. MISE À JOUR DU MANUEL EN CAS DE MODIFICATIONS SUR LA MACHINE

En cas de modification de la machine ou de ce manuel, il se peut qu'une mise à jour vous sera envoyée ; veuillez l'intégrer au [Manuel version papier](#).

0.1.6. AUTRES SUPPORTS D'INFORMATION

Plusieurs codes QR sont présents sur la machine. Chaque code QR donne accès à une page web contenant des instructions et/ou des vidéos relatives à la fonction indiquée sous le code QR.

Scanner le code-barres avec une application spécifique prévue pour ouvrir son contenu.



0.2. NORMES POUR LA COMMANDE DES PIÈCES DÉTACHÉES D'ORIGINE ET DES CONSOMMABLES




Pour un service rapide et précis, les commandes doivent être envoyées avec les indications suivantes :

- **Type de Machine** : reporté dans la plaquette.
- **Numéro de série** : reporté dans la plaquette.
- **Quantité** des pièces nécessaires.
- **Référence** de la pièce nécessaire.
- **Description** de la pièce nécessaire.





0.3. NOTICES DE SÉCURITÉ





0.3.1. PRÉCAUTIONS ET NORMES D'UTILISATION

La machine doit être installée dans un espace clos et conforme aux prescriptions environnementales reportées dans le paragraphe relatif.

	<p>Ne pas installer la machine dans des milieux poussiéreux. Ne pas mettre la machine à proximité de sources de chaleur et sources de refroidissement excessives, sources d'eau, sources électromagnétiques et de fumées. La machine doit être placée sur un plancher complètement nivelé.</p>
	<p>Toujours s'assurer que le câble d'alimentation est intact sans coupures et fissures. En cas de dommages, remplacer le câble par une pièce de rechange d'origine.</p>
	<p>Le niveau sonore produit par la machine est inférieur à 70 DB (mesuré à une distance de 1 m et à une hauteur de 1,60 m depuis le sol). La valeur susmentionnée peut être dépassée dans des milieux de travail particuliers. Au cas où le bruit auquel l'opérateur est exposé tous les jours serait à peu près supérieur à 85 DB, il est essentiel d'adopter des dispositifs de protection des oreilles efficaces comme requis par les normes 86/188/CEE.</p>

0.3.2. MISES EN GARDE GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ

	<p>Le CR6 est conforme à tous les exigences de sécurité prévues par les principales normes européennes et extra-européennes. En tout cas, nous conseillons le lire avec attention les indications aux pages suivantes, où l'on décrit les situations de danger potentiel et les précautions à appliquer.</p>
	<p>La machine est équipée de portes et dispositifs de protection contre l'accès aux parties mécaniques et électriques dangereuses. Il est recommandé de vérifier périodiquement le bon fonctionnement des dispositifs de sécurité selon les instructions de ce manuel. En cas de panne des systèmes de sécurité, éteindre la machine et demander l'intervention du service d'assistance.</p>
	<p>Parties sous tension élevée - Risque d'électrocution Depuis la zone Utilisateur il n'est pas possible d'accéder à des parties sous tension élevée. Tous les circuits sous tension élevée sont en effet situés dans des zones clôturées et protégées par des cloisons fixes. Les parties internes sous tension dangereuse accessibles par l'opérateur d'entretien sont protégées contre les contacts directs avec les pièces dangereuses ayant un niveau de protection IP 2X ou supérieur. Les pièces dangereuses sont marquées avec le symbole à côté.</p>
	<p>Pièces mécaniques dangereuses - Risque d'écrasement ou de rester piégés. Les parties mobiles internes sont accessibles uniquement par le personnel technique. Faire attention à ne pas introduire les mains dans les zones de travail. Garder les cheveux relevés pour éviter tout risque qu'ils restent piégés dans la machine. Pour cette raison tenir à l'écart de la machine les objets libres tels que cravates, colliers, pendentifs ou similaires.</p>

	<p>Parties sous température élevée - Risque de brûlure</p> <p>La machine ne prévoit pas de composants ou zones caractérisées par des températures élevées pouvant représenter un danger pour l'utilisateur, l'opérateur d'entretien ou le technicien. Les zones comportant ce danger en conditions anormales sont marquées par un symbole à côté.</p>
	<p>Pièces inflammables - Risque d'incendie</p> <p>La machine se compose de matériaux non propagateurs de flamme afin de minimiser le risque d'incendies. Il convient toutefois d'installer la machine dans des milieux avec une aération suffisante et conformes aux exigences d'installation prévues par le fabricant.</p> <p>Ne pas laisser à l'intérieur de la machine des matériaux, liquides ou des objets étrangers pouvant augmenter le risque et la propagation de l'incendie.</p>
	<p>Il est interdit de modifier les protections externes et internes de la machine. En cas de besoin, contacter l'Assistance Technique de Alfa.</p> <p>Alfa Srl se dégage de toute responsabilité pour les dommages pouvant découler du non respect des instructions susmentionnées.</p> <p>En cas d'anomalie de fonctionnement, s'adresser à l'assistance technique.</p>
	<p>CONNEXION DE MISE À LA TERRE</p> <p>Point de connexion du conducteur de terre de protection.</p> <p>Toujours s'assurer que les conducteurs de mise à la terre de couleur jaune-verte sont correctement fixés au point de mise à la terre indiqué par le symbole à côté.</p> <p>NE JAMAIS RETIRER LES CONNEXIONS DE MISE À LA TERRE.</p> <p>En cas de dommage aux conducteurs éteindre la machine et contacter immédiatement le service d'assistance technique.</p>

EN CAS D'UTILISATION DE L'APPAREIL AUTRE QUE CELLES SPÉCIFIÉES PAR LE FABRICANT, LA PROTECTION PRÉVUE POURRAIT EN RÉsulTER ALTÉRÉE

0.3.3. UTILISATEURS ET NIVEAUX D'ACCES

La machine prévoit trois différentes interfaces d'utilisation pour :

- UTILISATEUR : utilisateur accédant à la machine pour la production de l'échantillon de couleur ;
- OPÉRATEUR D'ENTRETIEN : utilisateur chargé des interventions d'entretien ordinaire, telles que le remplissage des paniers et l'humidification autocap.
- TECHNICIEN : utilisateur expérimenté et autorisé ayant accès aux fonctions spéciales de diagnostic, calibrage, configuration, résolution des pannes et entretien extraordinaire.

Pour identifier les différentes zones d'intervention veuillez considérer les définitions suivantes :

- ZONE UTILISATEUR : zone à l'extérieur de la machine à laquelle l'utilisateur accède pour la production d'un échantillon de couleur et la maintenance ordinaire ;
- ZONE OPÉRATEUR D'ENTRETIEN : zone à l'intérieur de la machine accessible en ouvrant des portes et normalement associée à l'exécution d'opérations de maintenance ordinaire ; les opérations de maintenance extraordinaire demandent l'accès à la ZONE ENTRETIEN et sont à la charge du TECHNICIEN (remplacement groupes de distribution, circuits, parties électriques) ;
- ZONE ENTRETIEN (USAGE TECHNICIEN) : zones à l'intérieur de la machine auxquelles il est impossible d'accéder au moyen d'une clé seule mais qui demandent l'utilisation d'autres outils (circuits, tableaux électriques) ;

1. CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

1.1. INTRODUCTION

Le CR6 est un distributeur destiné à la production de peinture pour le secteur de la carrosserie et de la finition de véhicules, capable de produire aussi bien de petites quantités (par exemple 50 ml), nécessaires pour les retouches ou les tests de couleur, que les quantités requises pour peindre une voiture complète (max. 1 litre par emballage).

La machine peut être configurée avec un nombre variable de circuits et de paniers de différentes capacités, comme mieux décrit ci-dessous.

Chaque circuit peut distribuer un composant différent (teintes mères colorées pour les carrosseries de voitures).

Grâce à la précision et la résolution élevée des systèmes de distribution de toute nouvelle conception, développés et brevetés par Alfa, la machine est en mesure de reproduire n'importe quelle couleur avec extrême précision et une répétabilité absolue.

1.1.1. MODÈLES ET VERSIONS

Ce distributeur est disponible en trois configurations différentes :

- CR6 (trois modules, six têtes composants au total et 96 circuits totaux max) ;
- CR4 (deux modules, quatre têtes composants au total et 64 circuits totaux max) ;
- CR2 (un modules, deux têtes composants au total et 32 circuits totaux max) ;

Chaque tête comprend un carrousel rotatif pouvant loger jusqu'à 16 paniers indépendants. Chaque tête est équipée d'une seule station de distribution.



1.1.2. CONFIGURATIONS CARROUSEL COLORANTS

Chaque carrousel peut comprendre un maximum de 16 composants dont la composition peut être comme ci-après :

- 16 paniers de 1,5 l, ou
- 16 paniers de 2,5 l, ou
- 12 paniers de 1,5 l + 4 paniers de 3 l

Chaque circuit est équipé de sa propre pompe de 0,25 l/min sans actionneur.

Il y a toujours un actionneur uniquement pour chaque carrousel.



1.2. UTILISATION PRÉVUE ET INTERDICTIONS

La machine a été conçue pour distribuer des peintures liquides à l'eau dans un récipient de capacité prédéfinie. Toute utilisation autre que celles visées dans le présent manuel est strictement interdite.

NE PAS UTILISER DE PEINTURES OU COLORANTS NON APPROUVÉS PAR LE FABRICANT

NE PAS UTILISER DE LIQUIDES INFLAMMABLES

NE PAS UTILISER DE RÉCIPIENTS AYANT UNE CAPACITÉ DIFFÉRENTE PAR RAPPORT À CELLES PRÉVUES (1 LITRE MAX)

AVANT TOUTE INSTALLATION VÉRIFIER LA CONFORMITÉ AUX SPÉCIFICATIONS ÉLECTRIQUES ET AUX CONDITIONS D'UTILISATION PRÉVUES PAR LE FABRICANT (Par.1.5).

1.3. DESCRIPTION DE LA MACHINE

Le paragraphe illustre les principaux composants extérieurs et intérieurs de la machine et en décrit la fonction.

1.3.1. COMPOSANTS PRINCIPAUX

1. Meuble groupes de colorant
2. Meuble groupes colorants (amovible)
3. Convoyeur à rouleaux de chargement
4. Convoyeur à rouleaux de déchargement
5. Élévateurs
6. Superviseur (Écran tactile d'interface utilisateur)
7. Tableaux électriques (à l'arrière)



1.3.2. CARROUSEL COLORANTS

Dans chaque tête, jusqu'à 16 groupes de colorant peuvent être placés.

Les circuits sont positionnés sur une table rotative, dite également « carrousel », qui permet de distribuer les différents circuits de manière séquentielle.

Chaque groupe de colorant peut être équipé d'un panier de 1,5, 2,5 ou 3 litres et est doté de sa propre unité de distribution.

L'actionneur permettant la distribution est unique et n'est couplé qu'au groupe se trouvant en position de distribution (front opérateur). La position de distribution est donc unique pour chaque tête, et il s'agit de celle dans laquelle la recirculation d'un circuit peut être effectuée.



1.3.3. ACCÈS AUX GROUPES

Les paniers des groupes logés dans la partie supérieure de la machine sont accessibles en ouvrant le couvercle supérieur (1) correspondant.

Pour ouvrir le couvercle, il est nécessaire de déverrouiller le loquet à l'aide de la clé fournie.

La même clé est nécessaire pour déverrouiller les chariots inférieurs et permettre leur ouverture.

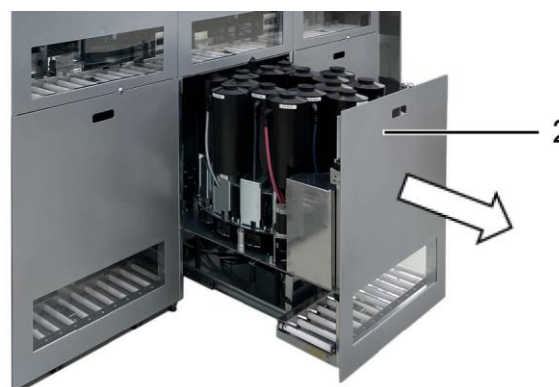


Les groupes dans la partie inférieure de la machine sont accessibles en sortant le chariot correspondant (2).

Un système de verrouillage utilisant des guides et un aimant maintient les chariots en place.

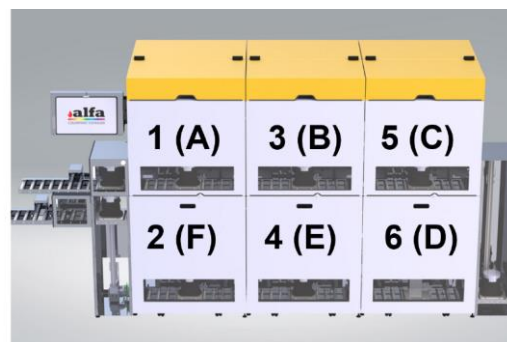
Lors de la fermeture du chariot et des portes prêter attention à des risques possibles d'écrasement.

Sortir un chariot à la fois : fermer le chariot ouvert avant de sortir le chariot de côté.



Par convention, la numérotation des têtes de distribution (1..6) est celle indiquée dans la figure.

Dans le logiciel, les références A..F sont utilisées.



1.3.4. CONVOYEURS À ROULEAUX DE CHARGEMENT ET DE DÉCHARGEMENT

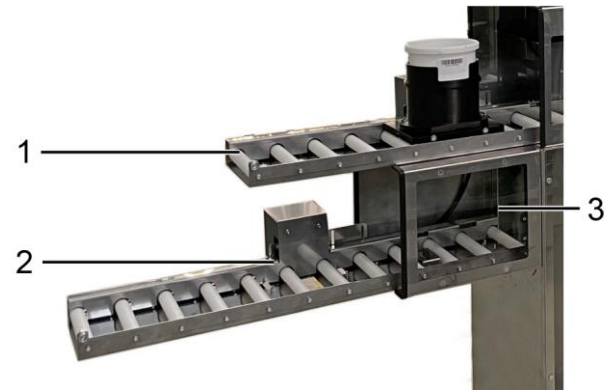
Les convoyeurs à rouleaux d'entrée (1) et de sortie (2) des conteneurs, ainsi que le tunnel de sortie (3) se trouvent sur le côté gauche de la machine.

Les conteneurs ne peuvent être transportés dans la machine qu'à l'aide des navettes prévues à cet effet. La navette doit être choisie en fonction du volume du conteneur à utiliser et est définie lors de la configuration de la machine.

Chargez manuellement la navette avec le conteneur à l'intérieur sur le convoyeur à rouleaux de chargement, lancer ensuite la commande de début de distribution sur le logiciel Alfa40 (voir chap. 4 - « COMMENT PRODUIRE UNE COULEUR »).

La machine chargera la navette par le biais du convoyeur à rouleaux motorisé et effectuera un contrôle de cohérence entre le volume sélectionné et le volume du conteneur effectivement chargé.

À la fin du processus, le conteneur sera placé sur le convoyeur à rouleaux de sortie, où il pourra être retiré manuellement.



1.3.5. FONCTIONS AUXILIAIRES

En plus du carrousel colorants, à l'intérieur de chaque tête se trouve une station de nettoyage (1), un convoyeur à rouleaux pour le déplacement de la navette (2) et un panneau électrique (3) qui assure certaines fonctions d'assistance, comme décrit plus en détail ci-dessous.

La fonction de la station de nettoyage est de nettoyer la buse de distribution de chaque groupe des éventuels résidus de colorant, en évitant le séchage et l'obstruction de la buse elle-même.



Les connexions suivantes sont disponibles pour chaque tête :

4. Prise IEC320 type C14 pour la connexion d'une balance (max 100W*) ;
5. Port USB-A pour la connexion de la balance, via un convertisseur USB-RS232 (présent sur la tête 1 uniquement) ;
6. Interrupteur général pour éteindre la tête et déconnecter la prise IEC320 ;



ATTENTION : L'interrupteur de tête 1 éteint également le superviseur.

* Connecteur CA – Attention - Connecter uniquement à un module, et pas plus de 100 W.

Un réchauffeur (9) est également prévu au bas des chariots. Cet élément est activé automatiquement lorsque la température descend en dessous d'un seuil programmable afin de maintenir la température des composants au-dessus des valeurs minimales indiquées par le fabricant.



1.3.6. ÉLÉVATEURS

Deux élévateurs, situés sur les côtés gauche (1) et droit (2) de la machine, sont utilisés pour transférer la navette des têtes supérieures aux têtes inférieures et au déchargement.



1.3.7. TABLEAU ÉLECTRIQUE

Il est installé à côté de la machine et il abrite toutes les principales connexions électriques du système.

1. Interrupteur d'allumage
2. « 192.168.0.100 » : Prise RJ45 pour la communication directe avec le superviseur de la machine (adresse 192.168.0.100:8080/admin)
3. « 192.168.1. » : Prise RJ45 pour la connexion au réseau Ethernet local (têtes composants)

Au centre se trouve l'ouverture pour le branchement au réseau électrique.



ATTENTION : Après avoir éteint la machine, attendre au moins 2 minutes avant de la rallumer (il faut attendre que les contrôleurs internes s'arrêtent).

1.3.8. INTERFACE DE COMMANDE

La machine est équipée d'un écran tactile qui fait office d'interface utilisateur pour l'opérateur et sur lequel le logiciel de supervision de la machine est exécuté.

Pour plus de détails sur les fonctions du logiciel de supervision de la machine, se référer au chapitre 4.



1.4. CYCLE DE TRAVAIL

Les états pouvant caractériser la machine sont les suivants :

STANDBY : machine prête en attente de commandes

DISPENSING : distribution en cours

RESET : reset en cours

ALARM : machine en erreur

DIAGNOSTIC : machine en attente de commandes directes

ROTATING : positionnement circuit colorant (uniquement pendant les opérations de remplissage)

JAR POSITIONING : déplacement convoyeurs à rouleaux et élévateurs

De plus amples détails sont indiqués dans la suite du paragraphe et dans le chapitre 4.

1.4.1. ALLUMAGE – RESET

Lors de l'allumage le système exécute un reset et se met dans l'état d'attente, pour permettre à l'opérateur de commander depuis l'interface de pilotage du logiciel, la production d'un ou plusieurs échantillons de couleur.

1.4.2. INTERFACE OPÉRATIONNELLE ET INTERFACE OPÉRATEUR D'ENTRETIEN

L'utilisation et l'entretien de la machine sont gérés au moyen d'interfaces web. Se référer au chapitre 3 – INSTALLATION – pour les opérations d'initialisation de la machine et au chapitre 4 – COMMENT PRODUIRE UNE COULEUR - pour la description des fonctions de base. Pour la description des fonctions de bas niveau se référer au « manuel du logiciel ».

1.4.3. ALARMES

L'interface installée sur la machine et pouvant être visualisée par le biais du navigateur internet (p.ex. Google Chrome) affiche en temps réel la présence d'alarmes machine critiques demandant l'intervention immédiate de l'opérateur et empêchant l'utilisation de la machine, ainsi que d'alarmes non critiques, signalant la nécessité d'une intervention d'entretien non immédiate.

Les alarmes critiques sont :

- erreurs de communication
- erreurs de mouvement moteurs (ex. perte des pas)
- erreur sur détection récipient
- erreurs de time-out dans le transfert des convoyeurs à rouleaux
- erreurs de portes ou chariots ouverts

Les alarmes non critiques sont :

- quantité de colorant inférieure au niveau de réserve
- quantité de colorant inférieure au niveau minimum*

* : l'alarme n'empêche pas l'utilisation de la machine à moins que la distribution d'une formule ne soit demandée avec un volume de colorant supérieur à celui disponible (voir le chapitre 5 pour plus d'informations).

1.4.4. STAND BY - ATTENTE

Pendant les phases d'inutilisation la machine exécute des activités nécessaires au maintien d'un fonctionnement du système correct. Ces fonctions, dont une description approfondie sera fournie par la suite, sont :

- Agitation composants ;
- Recirculation composants ;

1.4.5. AGITATION ET RECIRCULATION DES PRODUITS

Les fonctions d'agitation et de recirculation des produits ont lieu cycliquement sur tous les circuits, selon des intervalles périodiques programmables au moyen du logiciel.

Les circuits colorants sont tous agités en même temps à chaque rotation du carrousel où les groupes sont installés.

Les valeurs par défaut des variables (comme la durée et la pause de chaque fonction) sont indiquées dans le tableau suivant :

	Agitation	Recirculation
Composants	À chaque rotation du carrousel <u>et</u> avant toute recirculation des colorants	1' toutes les 30'

Les paramètres sont configurables de façon indépendante pour chaque circuit présent sur la machine en accédant à l'interface ADMIN (voir chap.4 - ACCÈS AUX FONCTIONS AVANCÉES DE CONFIGURATION et le « manuel du logiciel »).

Lors de la mise en service le TECHNICIEN préposé à l'installation devra corriger les paramètres d'agitation et de recirculation selon ceux conseillés pour chaque produit installé. Les modes d'accès aux fonctions programmables sont décrits dans le « manuel du logiciel ».

La vitesse d'agitation est de 15 trs/mn environ, valeur non modifiable.

1.4.6. CYCLE DE TRAVAIL

Lorsqu'une commande de production couleur est envoyée, la machine exécute les phases suivantes de travail :

1. CHARGEMENT DU CONTENEUR SUR LA NAVETTE
2. LECTURES DU CODE À BARRES ET VÉRIFICATION DE COHÉRENCE ENTRE LA CAPACITÉ DU CONTENEUR ET LE VOLUME À DISTRIBUER
3. DISTRIBUTION COMPOSANTS (AVEC POSITIONNEMENT DU CIRCUIT)
4. TRANSFERT NAVETTE À LA TÊTE SUIVANTE ET RÉPÉTITION DE L'ÉTAPE 3 LE CAS ÉCHÉANT
5. CHARGEMENT DES NAVETTES DANS L'ÉLÉVATEUR DE DESCENTE ET TRANSFERT VERS LES TÊTES INFÉRIEURES
6. DISTRIBUTIONS ET TRANSFERTS AUX TÊTES SUIVANTES JUSQU'À CE QUE LA NAVETTE SOIT DÉCHARGÉE DANS L'ÉLÉVATEUR DE MONTÉE
7. ÉJECTION SUR LE CONVOYEUR À ROULEAUX DE DÉCHARGEMENT (AVEC CONTRÔLE « DÉCHARGEMENT PLEIN »)
8. RETOUR EN MODE STANDBY

La machine peut gérer plusieurs navettes en même temps, en étant capable d'avoir jusqu'à 6 conteneurs dans les six stations de distribution dans le même cycle de production.

1.5. SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

1.5.1. SPÉCIFICATIONS ÉLECTRIQUES

MODÈLE	CR6	CR4	CR2
Alimentation	120-240Vca ±10 % 50/60Hz		
Courant max (A)	10,0-5,2	7,0-3,2	3,2-2,1
Puissance max absorbée* (W)	1200	900	400
Fusibles 5X20 mm (2pcs internes)	T10A-250V	T8A-250V	T4A-250V

(*) comprenant 1 sortie AUX 100W.

1.5.2. CLASSIFICATION DE L'APPAREIL ET NORMES DE RÉFÉRENCE

Catégorie de surtension	II Voir Note (1)
Classification Protection	IP 20
Classe de l'appareil	I
Normes de référence	IEC 61010-1 IEC EN 61326-1 UL1450
Niveau de bruit aérien (2)	Inférieur à 70 dB (A)

Note (1) : Appareil protégé contre les surtensions jusqu'à 1500V. Pour les lignes d'alimentation soumises aux transistors avec pointes de tension > 1500V il est recommandé l'usage de dispositifs de protection extérieurs prévus à cet effet.

Note (2) : Niveau de pression acoustique pondérée A, établi durant l'utilisation normale à une distance de 1 m de la surface de la machine et à 1,60 m de hauteur du sol.

1.5.3. CONDITIONS D'UTILISATION

Température de service (*)	+5 ÷ +35°C
Humidité Relative	30% ÷ 90% sans eau de condensation
Température de stockage	-25 ÷ +55°C
Altitude	2000 m

(*) Les composants ne gardent plus leurs caractéristiques rhéologiques hors de la plage de valeurs de température recommandées par le fabricant. Respecter les spécifications des composants utilisés.

1.5.4. DIMENSIONS ET POIDS

MODÈLE	CR2	CR4	CR6
Hauteur (mm)	1620	1620	1620
Largeur (mm)	1980	2780	3580
Profondeur (mm)	880	880	880
Poids à vide (kg)	315	565	815

Le poids à vide de chaque module individuel, sans élévateurs et sans convoyeurs à rouleaux d'entrée et de sortie, est d'environ 250 kg, tandis qu'à pleine charge, le poids de chaque module peut dépasser 300 kg (cette valeur varie en fonction de la configuration des circuits et du type de produits chargés).

1.5.5. CAPACITÉS DE PRODUCTION ET SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Capacité nette échantillon couleur	De 50 ml à 1 l
Capacité panier	1,5, 2,5 ou bien 3 litres
Nombre max circuits	De 32 à 96 (en fonction de la configuration)
Types de produits utilisables	Composants pour la finition des véhicules
Couleurs possibles	infinies
Capacité/débit circuits (à distribution séquentielle)	0,25 litre/min
Quantité de distribution minimale	1/1920 fl oz (0,0154 cc)
Filtre colorant	0,9 mm
Type de distribution	Séquentielle sur chaque tête
Productivité*	100cc en 35 secondes

*La productivité est en fonction du type de formule et de la configuration logicielle

1.5.6. STOCKAGE DES CONSOMMABLES

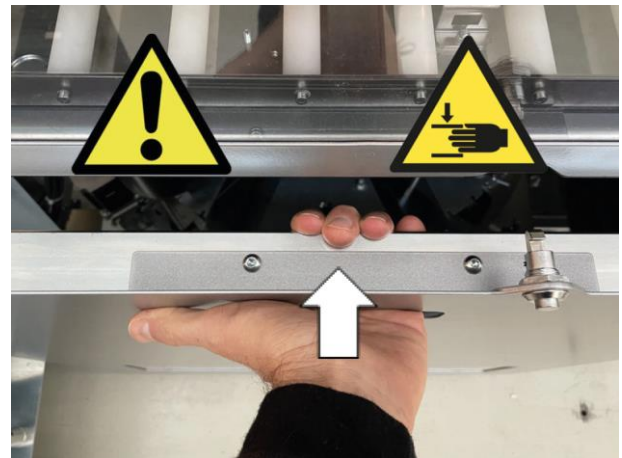
Produits	Voir les indications du fabricant
----------	-----------------------------------

1.6. RISQUES RÉSIDUELS ET ZONES DANGEREUSES

UTILISATEUR ET OPÉRATEUR D'ENTRETIEN

Zones potentiellement dangereuses liées aux organes mécaniques en mouvement :

- Mouvement du carrousel colorants : la rotation de la table pendant les opérations de distribution ou de remplissage ne présente aucun risque qui ne soit évident ; il faut toutefois veiller à ne pas approcher les pièces mobiles avec les mains, les bras, les cheveux ou les vêtements pendant le fonctionnement.
- Paniers circuits : risque d'écrasement des bras, des mains ou des doigts à cause du mouvement de la pale d'agitation en cas de panne ou de dysfonctionnement des capteurs d'ouverture des portes. Le logiciel gère la temporisation du démarrage de l'agitation, qui est soudain (sauf lorsque la machine est en mode de diagnostic ou de remplissage). Ne pas introduire les mains à l'intérieur des paniers. Au besoin éteindre la machine avant d'effectuer tout type d'intervention.
- Sortie chariot inférieur : faire attention lors de la remise en place du chariot. Risque possible d'écrasement des mains et des doigts entre la partie mobile et la partie fixe (figures sur le côté).



TECHNICIEN : Le technicien autorisé peut enlever les protections fixes de la machine et accéder aux parties internes où se trouvent des éléments sous tension.

- Zone tableau électrique : risque d'électrocution.

Toute intervention demandant l'accès aux zones avec danger d'électrocution doit être exécutée avec la machine éteinte.



TÉLÉASSISTANCE : La machine peut être également actionnée par commande à distance via ordinateur personnel ou dispositif smart. Prêter la plus haute attention en cas d'accès aux parties potentiellement dangereuses.

1.6.1. CONTACT AVEC PEINTURES ET COMPOSANTS

Faire attention en cas de déversement de produits, pertes des circuits ou pendant la phase de nettoyage et entretien. Le contact avec les composants (teintes mères ou colorants) peut causer des irritations ou des lésions sans appliquer les précautions nécessaires.

En cas de nécessité, toujours se référer à la fiche de sécurité du liquide en question, disponible auprès du gérant.

1.6.2. MESURE GÉNÉRALES DE PREMIER SECOURS

En cas de contact avec les yeux : contrôler et retirer toutes lentilles de contacts. Rincer immédiatement les yeux à l'eau courante pendant au moins 15 minutes, en gardant les paupières ouvertes. Consulter immédiatement un médecin.


En cas de contact avec la peau : enlever les vêtements contaminés. Laver la peau abondamment à l'eau et savon.

Ingestion : consulter immédiatement un médecin et lui montrer le conteneur, l'étiquette ou la fiche de sécurité du produit. Maintenir la personne atteinte au chaud et au repos. Ne pas induire le vomissement.

1.7. CERTIFICATIONS

1.7.1. TRAITEMENT EN FIN DE VIE - DIRECTIVE DEEE/WEE


Ce produit est conforme à la Directive 2012/19/UE concernant les déchets des appareils électriques et électroniques ayant abrogé la Dir. 2002/96/CE.

	<p>Le symbole appliqué sur l'appareil ou sur l'emballage indique que l'appareil, à la fin de sa durée de vie, ne doit pas être traité en tant que déchet générique mais il doit être confié à un centre de tri collectif pour appareillages électriques et électroniques prévus par l'Administration Publique.</p> <p>Pour l'élimination de cet appareil l'utilisateur peut également contacter le fabricant pour des renseignements ponctuels concernant le tri collectif correct pour l'appareil à la fin de sa durée de vie.</p> <p>Le tri collectif approprié aux fins des procédés de recyclage, traitement et élimination éco-compatibles de l'appareil, contribue à éviter les effets nuisibles pour l'environnement et la santé de l'homme, et favorise le recyclage des matériaux dont le produit se compose.</p> <p>Pour cette raison, l'engagement de chaque citoyen à cet égard représente un devoir aussi bien moral que civil.</p> <p>Toute pratique abusive dans l'élimination du produit de la part du détenteur sera punie par les amendes administratives prévues par les normes en vigueur.</p> <p>Pour l'emballage et la manutention de la machine en toute sécurité, il est recommandé d'utiliser une palette pour CR6, équipée des points de fixation nécessaires (voir chap. 2).</p> <p>Tous les mouvements doivent être effectués par un chariot industriel ou un transpalette ayant une portée adéquate.</p>
-----------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

1.7.2. FCC


Le fabricant Alfa Srl – Via Farini 4 – 40124 – Bologne – Italie déclare sous sa propre responsabilité que le système CR6 est conforme aux principales normes internationales, et en particulier que :

Pour les appareils alimentés à 100-120V 60 Hz il déclare que le système Alfa :

	<p>CR6 est conforme à la partie 15 des normes FCC, Sous-chapitres A et B – sections 15.107 (b) (e) et 15.109 (b) (g) – concernant les dispositifs numériques de Classe A</p>
-------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Le dispositif est conforme aux dispositions contenues dans la partie 15 des normes FCC. Le fonctionnement est soumis aux deux conditions suivantes : (1) Ce dispositif ne doit pas causer d'interférences et (2) Ce dispositif doit accepter toutes les interférences éventuelles, y compris les interférences pouvant entraîner un fonctionnement indésirable.

1.7.3. DÉCLARATION ROHS CHINE



	<p>CR6 est conforme aux exigences de la norme RoHS Chine en matière de pollution provoquée par des Produits Électroniques Informatiques (SJ/T11363-2006, SJ/T11364-2006, SJ/T11365-2006).</p>
-------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Nom Partie	Substances ou Composants Toxiques ou Nuisibles					
	Plomb (Pb)	Mercure (Hg)	Cadmium (Cd)	Chrome Hexavalent (Cr VI)	Biphényles Polybromés (PBB)	Polybromodiphényléthers (PBDE)
CR6	O	O	O	O	O	O

O : Indique que cette substance toxique ou nuisible contenue dans tous les matériaux homogènes pour cette partie est au-dessous de la limite admise par la disposition SJ/T11363-2006.

X : Indique que cette substance toxique ou nuisible contenue dans tous les matériaux homogènes pour cette partie est en dessus de la limite admise par la disposition SJ/T11363-2006.

1.7.4. DÉCLARATION CE / UKCA

		<p>Les appareils sont conformes aux Directives européennes suivantes : 2006/42/CE, 2014/35/UE, 2014/30/UE, 2011/65/UE ainsi qu'aux transpositions anglaises pertinentes en vigueur à partir de 2021.</p>
----------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------



DECLARATION OF 'CE' CONFORMITY

The manufacturer **Alfa Srl** - Via Caduti di Ustica, 28 - 40012 Calderara di Reno - Bologna - Italy,
 DECLARES UNDER SOLE RESPONSABILITY THAT THE DESK PRODUCTS

SERIES

CR2, CR4, CR6

TO WHICH THIS DECLARATION REFERS, ARE IN CONFORMITY WITH
 THE FOLLOWING EUROPEAN UNION DIRECTIVES:

N° 2006/42/EC	of 17 May 2006 on machinery, replacing Directive 98/37/EC
N° 2014/35/UE	of 26 February 2014 on the harmonisation of the laws of the Member States relating to electrical equipment designed for use within certain voltage limits
N° 2014/30/UE	of 26 February 2014 on the harmonisation of the laws of the Member States relating to electromagnetic compatibility, replacing Directive 2004/108/EC
N° 2011/65/EU	of 8 June 2011 on the restriction of the use of certain hazardous substances in electrical and electronic equipment (recast), amended by Commission Delegated Directive 2015/863/UE.

AND WITH PARTICULAR REFERENCE TO THE FOLLOWING IEC STANDARDS:

EN ISO12100	Safety of machinery - General principles for design - Risk assessment
EN 60204-1	Electrical equipment of machines – safety of machinery
IEC 61010-1	Safety requirements for electrical equipment for measurement, control, and laboratory use
EN 61326-1	EMC requirements - Electrical equipment for measurement, control and laboratory use
EN 61000-3-2	Harmonic current emissions
EN 61000-3-3	Voltage fluctuations and flicker
EN 61000-4-2	Electrostatic discharge immunity
EN 61000-4-3	Immunity to Radio frequency electromagnetic fields
EN 61000-4-4	Immunity to Fast voltage transients on Power AC line and serial data line
EN 61000-4-5	Immunity to surge
EN 61000-4-6	Immunity to conducted disturbances, induced by radio-frequency fields
EN 61000-4-8	Immunity to power frequency magnetic fields
EN 61000-4-11	Immunity to voltage dips, short interruptions and voltage variations

PLACE AND DATE	Calderara di Reno, November 20, 2020	
NAME	Marco ROSSETTI	SIGNATURE
POSITION	CEO	

Person authorised to compile the technical file:
 Mr Marco ROSSETTI
 Via Caduti di Ustica 28 - Calderara di Reno (BO) - Italy

Last two digits of the year in which the CE marking was affixed: 20

Alfa S.r.l.
 Headquarters: Via Caduti di Ustica, 28 I-40012 - Calderara di Reno (BO), Italy
 Tel. +39 (0)51 0828494 Fax +39 (0)51 0823283
 Registered Office: Via Farini, 4 I- 40124 - Bologna, Italy
 VAT: IT-03364471205 - REA BO: 513367 - Shared Capital € 1.000.000,00 fp.
 Website: www.alfadis dispenser.com - E-mail: info@alfadis dispenser.com - Certified e-mail: alfa14srl@legalmail.it



DECLARATION OF CONFORMITY

The manufacturer **Alfa Srl** - Via Caduti di Ustica, 28 - 40012 Calderara di Reno - Bologna - Italy,
DECLARES UNDER SOLE RESPONSABILITY THAT THE PRODUCTS

SERIES

CR2, CR4, CR6

TO WHICH THIS DECLARATION REFERS, ARE IN CONFORMITY WITH
THE FOLLOWING REGULATIONS:

- S.I. 2008 No. 1597 The Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008
 - S.I. 2016 No. 1091 The Electromagnetic Compatibility Regulations 2016
 - S.I. 2016 No. 1101 The Electrical Equipment (Safety) Regulations 2016
 - S.I. 2017 No. 1206 The Radio Equipment Regulations 2017
 - S.I. 2021 No. 422 The Restriction of the Use of Certain Hazardous Substances in Electrical and Electronic Equipment (Amendment) Regulations 2021
- Modified by “The Product Safety and Metrology etc. (Amendment etc.) (EU Exit) Regulations 2019”

AND WITH PARTICULAR REFERENCE TO THE FOLLOWING DELEGATED STANDARDS:

- EN 60204-1 Electrical equipment of machines – safety of machinery
- EN 61010-1 Safety requirements for electrical equipment for measurement, control, and laboratory use
- EN 61326-1 EMC requirements - Electrical equipment for measurement, control and laboratory use

PLACE AND DATE	Calderara di Reno, June 30th, 2021	
NAME	Marco ROSSETTI	SIGNATURE
POSITION	CEO	

Person authorised to compile the technical file:

Mr Marco ROSSETTI

Via Caduti di Ustica 28 - Calderara di Reno (BO) - Italy

Last two digits of the year in which the UKCA marking was affixed: 21

2. DÉBALLAGE

2.1. MISES EN GARDE GÉNÉRALES


La machine est emballée sur une palette en bois traité par fumigation et couverte avec du carton ondulé à triple cannelure afin d'éviter tout dommage pendant le transport.

Tous les accessoires en dotation sont contenus à l'intérieur de la caisse.




2.1.1. DIMENSIONS DE L'EMBALLAGE

Les dimensions d'emballage dépendent de la configuration de la machine. Lors de l'expédition des versions multi-modules (CR4 et CR6), chaque module vertical, contenant deux carrousels, est emballé et expédié séparément des autres.

Les accessoires, les pièces de rechange et les pièces démontables sont emballés séparément et placés à l'intérieur de l'emballage principal.

CR6	Module1 (têtes 1-2)	Module2 (têtes 3-4)	Module3 (têtes 5-6)	
Largeur palette (mm)	1065			
Profondeur palette (mm)	940			
Hauteur sur palette (mm)	1905			
Poids (kg)	392	375	394	
Accessoires inclus	Moniteur, imprimante et kit	Convoyeurs à rouleaux, pièces de rechange et support pour les moniteurs	Navettes	

Dans le cas des CR2 et CR4, les accessoires sont distribués différemment.

	ATTENTION : N'EFFECTUER AUCUNE OPÉRATION SANS LA LECTURE PRÉALABLE ET ATTENTIVE DU MANUEL ENTIER.
	ATTENTION : LES MOUVEMENTS DOIVENT ÊTRE EXÉCUTÉS À L'AIDE D'UN CHARIOT ÉLÉVATEUR À 2 FOURCHES, UN TRANSPALETTE OU UN MOYEN DE LEVAGE SIMILAIRE AYANT UNE PORTÉE MINIMALE DE 500 KG.
	NOTE : NE PAS DISPERSER L'EMBALLAGE DE LA MACHINE DANS LA NATURE, S'ADRESSER AUX CENTRES DE TRI APPROPRIÉS.

2.2. DÉBALLAGE

La procédure de déballage décrite dans le présent paragraphe est valable, du point de vue conceptuel, pour tous les emballages, indépendamment de la configuration.

- À l'aide d'un cutter, enlever avec précaution les feuillets ;
- soulever le couvercle en bois (1) et le retirer en l'appuyant au sol à proximité de la machine ;
- Sortir vers le haut le carton et enlever les protections intérieures en papier bulle qui protègent la machine.
- Conserver le couvercle (1) intact : il pourra être utilisé comme rampe pour faire descendre la machine de la palette.



Pour libérer la machine de la palette, déposer les panneaux extérieurs et retirer les vis fixant la machine à la palette.

Pour retirer les panneaux, se référer au chapitre suivant. 3 – INSTALLATION – DÉPOSE DES PANNEAUX.

- À l'aide de deux clés de 13 mm, bloquer l'écrou sous la palette (2) et dévisser les deux vis M8x150 (3) qui fixent la base à la palette.
- Répéter l'opération pour les deux vis de l'autre côté de la palette.
- Retirer les cales en bois entre la machine et la palette (4).



- Lentement, pousser la machine hors de la palette en la faisant glisser sur les roues. Utiliser le couvercle en bois comme plate-forme inclinée.

Effectuer cette opération avec l'aide d'au moins trois personnes, en tenant la machine des deux côtés pour éviter des déséquilibres, des renversements ou la perte de contrôle pendant la descente. Contrôler que la plate-forme ne se déplace pas pendant le passage de la palette à la plate-forme.



Positionner la machine dans le lieu d'installation prévu, sur une surface en mesure de soutenir le poids et un plancher plat et lisse.

Se référer au chapitre 3 – INSTALLATION pour compléter l'installation.

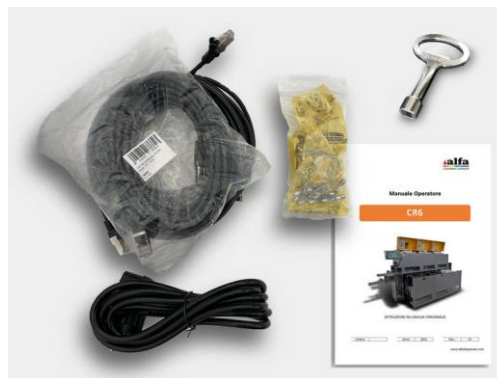
2.3. OUVERTURE ET VÉRIFICATION DU CONTENU

Une fois l'emballage retiré, vérifier que tous les composants sont à leur place et que la machine ne présente aucun dommage ou anomalie visible aussi bien à l'extérieur qu'à l'intérieur.

Tous les composants et les accessoires fournis sont logés à l'intérieur de l'emballage.

Vérifier la présence de tous les accessoires suivants :

- Moniteur superviseur ;
- Imprimante ;
- Kit de câble Ethernet, câble d'alimentation et fusibles ;
- Clé d'ouverture des portes ;
- manuel d'utilisation ;
- Support moniteur ;
- Convoyeur à rouleaux d'entrée avec lecteur de code-barres et support correspondant ;
- Convoyeur à rouleaux de sortie ;
- Tunnel de sortie ;
- Pièces de rechange ;
- Navettes ;



2.4. DÉPLACEMENT DE LA MACHINE (VERSION CR2)

Les déplacements de la machine doivent être effectués en sécurité.

Pour déplacer la machine avec meuble il est possible de soulever les pieds de stationnement et d'utiliser les roues prévues à cet effet.

NE PAS DÉPLACER LA MACHINE LORSQUE LES CIRCUITS COLORANTS SONT PLEINS, POUR ÉVITER LE RISQUE DE DÉVERSEMENT DE LA PEINTURE À L'INTÉRIEUR DE LA MACHINE.

FAIRE ATTENTION À LA POSSIBLE PRÉSENCE DE DIFFÉRENCES DE NIVEAU OU D'IRRÉGULARITÉS DU TERRAIN QUI PEUVENT PROVOQUER UN ARRÊT IMPRÉVU ET DONC LE DÉSÉQUILIBRE DE LA MACHINE. PROCÉDER TOUJOURS À BASSE VITESSE ET CONFIER LA MANUTENTION DE LA MACHINE À DEUX PERSONNES.

Pour effectuer de déplacements supérieurs il faut utiliser un moyen de levage adéquat. Dans ce cas procéder comme indiqué ci-après :

- Éteindre la machine et débrancher toutes les connexions électriques (alimentation, ethernet, ...) ;
- enlever l'ordinateur, le clavier, le moniteur et tout autre dispositif des plans d'appui de la machine ;
- Pousser la machine sur les fourches d'un chariot élévateur ou d'un transpalette ayant une portée adéquate, en vérifiant le poids de la configuration dans la section 1.5.4 du manuel opérateur ;

VIDER OU METTRE AU MINIMUM TOUS LES NIVEAUX DES PANIERS AVANT DE LEVER ET/OU DÉPLACER LA MACHINE.

SOULEVER AVEC PRÉCAUTION EN PRENANT GARDE QUE LA MACHINE SOIT PRISE CORRECTEMENT ET NE RISQUE PAS DE SE RENVERSER

- Déplacer la machine au moyen du chariot élévateur et la positionner dans le lieu prévu.

Appuyer toujours la machine sur une surface appropriée en mesure de soutenir le poids ou sur un plancher plat et lisse.

Une fois le déplacement effectué, abaisser les pieds d'appui jusqu'à stabiliser la machine et rétablir la connexion des circuits électriques. Utiliser un niveau à bulle pour niveler correctement la machine.

2.5. DÉPLACEMENT DE LA MACHINE (VERSION CR4 ET CR6)

Pour les petits déplacements, il est possible de soulever les pieds de stationnement et de pousser la machine à l'aide des roues prévues.

Si le déplacement n'est pas possible à la main, les modules CR4 ou CR6 doivent être séparés et déplacés individuellement.

Se référer au chapitre 3 – INSTALLATION pour obtenir des instructions sur la séparation des modules.

Déplacer chaque module individuellement en utilisant des moyens appropriés, comme décrit au paragraphe précédent.

3. INSTALLATION

3.1. CHOIX DU LIEU D'INSTALLATION

L'installation de la machine doit être effectuée dans des milieux surveillés et conformes aux prescriptions indiquées dans le chapitre 1.

APPAREIL DESTINÉ À UNE UTILISATION EN INTÉRIEUR. NE PAS INSTALLER LA MACHINE EN EXTÉRIEUR OU DANS UN LIEU OÙ ELLE POURRAIT ÊTRE EXPOSÉE À L'EAU OU AUX AGENTS ATMOSPHÉRIQUES.

NE PAS INSTALLER ET UTILISER L'APPAREIL DANS DES ZONES AVEC LA PRÉSENCE ÉVENTUELLE DE JETS D'EAU.

EFFECTUER L'INSTALLATION UNIQUEMENT SUR DES PLANCHERS PLATS, NIVELÉS ET STABLES, EN MESURE DE SOUTENIR LE POIDS DE LA MACHINE À PLEINE CHARGE.

LA MACHINE DOIT ÊTRE POSITIONNÉE SUR UNE SURFACE HORIZONTALE (INCLINAISON DU SOL INFÉRIEURE À 2%)

TOUTE INSTALLATION ÉVENTUELLE SUR MEZZANINE N'EST ADMISE QU'APRÈS VÉRIFICATION DE LA PORTÉE NÉCESSAIRE DE LA STRUCTURE MÊME (>1000KG/MC).

INSTALLER LA MACHINE À UNE DISTANCE DE 5-10 CM DES PAROIS LES PLUS PROCHES ET VÉRIFIER QUE LE MILIEU PERMET UNE OUVERTURE AISÉE DES PORTES D'ENTRETIEN ET UN ACCÈS FACILE AU DISPOSITIF DE SECTIONNEMENT.

3.2. PLAQUETTE D'IDENTIFICATION ET BRANCHEMENT AU RÉSEAU ÉLECTRIQUE

Vérifier que l'équipement est conforme aux exigences électriques reportées dans la plaquette d'identification de la machine, ensuite brancher le câble d'alimentation à la prise de courant.

- Model : modèle de la machine
- Type : type de machine
- Vnom : tension d'Alimentation
- Hz : fréquence du Réseau
- Imax : courant absorbé*
- SN : numéro de série
- Made in Italy : année de fabrication
- Fuse Rate : valeur fusible

La machine est équipée d'un câble d'alimentation détachable pour la connexion au réseau électrique.

Brancher la machine au réseau en utilisant exclusivement le câble fourni en dotation.

Toujours vérifier que la tension du réseau est compatible avec celle de la plaquette.

* courant maximum absorbé en cas d'utilisation de la CR6 à plein régime et d'une prise IEC320 (voir chap.1 – FONCTIONS AUXILIAIRES) avec charge égale à 100W.



INSTRUCTIONS POUR LA MISE À LA TERRE

Ce produit doit être branché à un système métallique constamment mis à la terre, ou un conducteur de mise à la terre doit être câblé et branché au terminal de mise à la terre de l'appareil, ou soudé à l'unité.

	<p>ATTENTION RELIER UNIQUEMENT AUX SYSTÈMES ÉQUIPÉS DE CIRCUIT DE MISE À LA TERRE CONFORME AUX NORMES D'ÉQUIPEMENT NATIONALES.</p>
--	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

3.3. MISE EN SERVICE

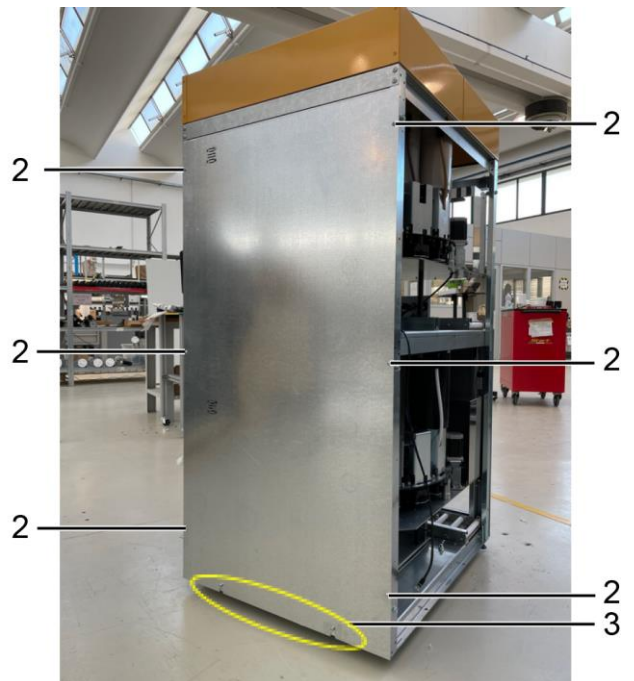
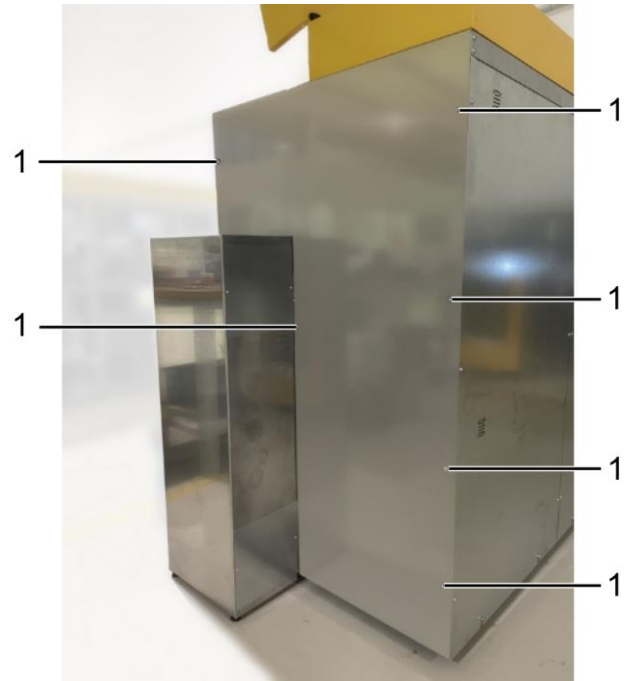
3.3.1. DÉPOSE PANNEAUX

Pour terminer l'installation, il faut d'abord déposer les panneaux pour avoir accès à toutes les pièces mécaniques et électriques internes.

ATTENTION : toutes les opérations d'installation décrites ci-dessous sont réservées exclusivement aux techniciens spécialisés et autorisés.

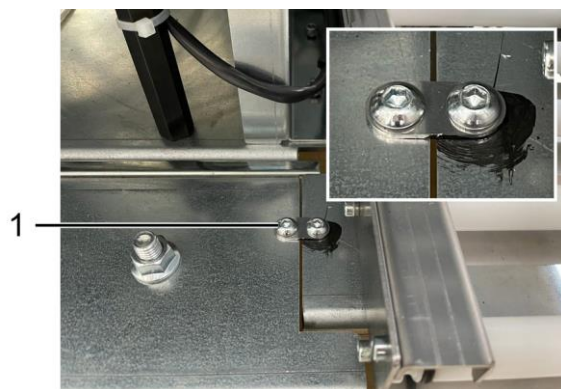
Pour chacune des meubles de la configuration de la machine :

- Déposer le panneau latéral, s'il est présent, en dévissant les 6 vis de fixation (1).
- Déposer le panneau arrière en retirant les 6 vis de fixation (2) et en desserrant les 2 vis de support inférieures (3), sans les enlever.
- Soulever le panneau pour le sortir des deux vis inférieures.



3.3.2. ENLÈVEMENT DES ARRÊTOIRS ET DU STATIONNEMENT

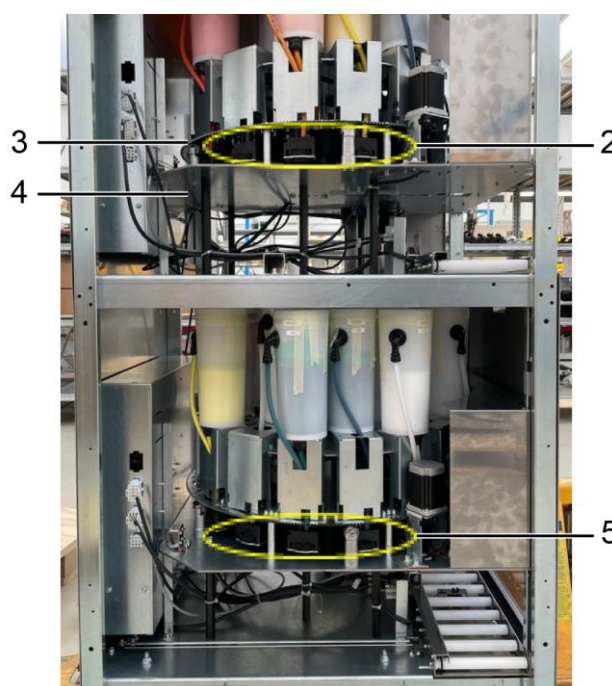
Pendant le transport, chaque chariot est verrouillé mécaniquement au meuble. Pour libérer le chariot et permettre son ouverture, retirer les vis et les brides (1) à l'aide d'une clé Allen de 4 mm.



Chaque carrousel est fixé à la partie fixe du meuble par 3 ou 4 goujons qui empêchent toute rotation pendant le transport.

Pour chaque module suivre la procédure ci-dessous :

- Retirer les goujons (2) qui fixent le carrousel rotatif (3) à la base fixe (4) en dévissant les vis M6 TCHC respectives au-dessus et au-dessous de chaque goujon.
- Chaque carrousel est doté de 3 ou 4 goujons (généralement deux de chaque côté).
- Répéter la procédure pour le groupe inférieur (5).



Après avoir positionné la machine dans le lieu choisi il faut la stabiliser sur les pieds d'appui réglables, en agissant de la façon suivante.

Pour chacun des pieds à l'avant :

- Agir sur l'écrou de la vis (2) à l'aide d'une clé de 13mm pour baisser le pied jusqu'à soulever complètement la roue à côté.
- Ajuster la hauteur des 2 pieds jusqu'à ce que les convoyeurs à rouleaux soient alignés de manière satisfaisante.



Dans le cas des versions CR4 ou CR6, verrouiller les modules entre eux en utilisant les vis 8x60 déjà présentes sur le meuble central :

Introduire l'extrémité de la vis dans le montant du module adjacent, fixer ensuite le module avec l'écrou fourni.



3.3.3. EXTRACTION DU CHARIOT

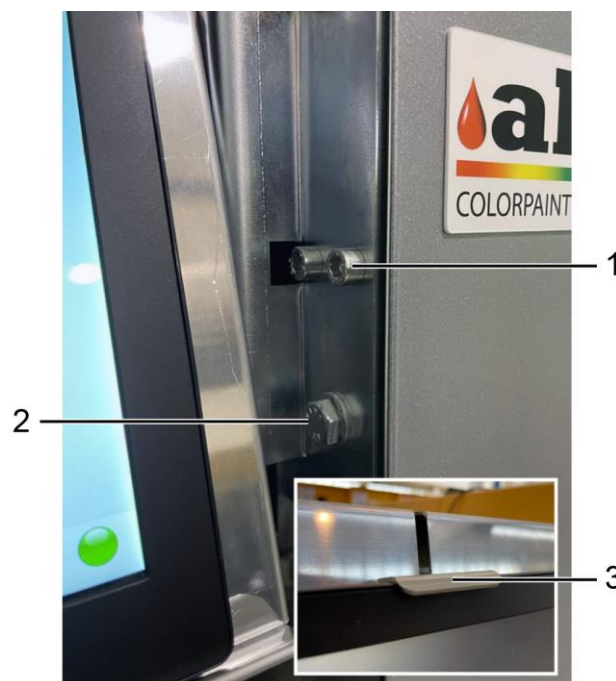
Pour sortir le chariot teintes mères du meuble, la serrure à clé doit être déverrouillée :

- Tourner le loquet à l'aide de la clé appropriée (1) et sortir le meuble en tirant fermement sur la poignée (2).



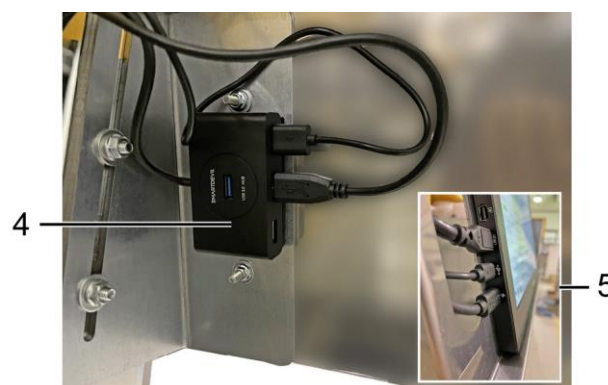
3.3.4. ASSEMBLAGE PANNEAU SUPERVISEUR

- Sortir le panneau du superviseur et son support de son emballage ;
- Fixer le support au meuble de gauche à l'aide de deux vis M6 TCHC (1), avec une clé Allen de 5 mm, et de la vis M8 TH (2), avec une clé de 13 mm ;
- Fixer le superviseur sur le support à l'aide de la languette métallique de verrouillage (3).



Les câbles nécessaires aux connexions électriques sont déjà disponibles sur la machine :

- Fixer le HUB USB (4) à l'arrière du panneau de l'ordinateur, connecter ensuite le câblage du monitor (5) :
- Prise HDMI provenant de la machine.
- USB-C machine provenant du HUB ;
- Alimentation USB-C provenant de la machine.



- Enfin, connecter l'imprimante (6), en branchant l'alimentation électrique et le câble USB-B provenant de la machine.

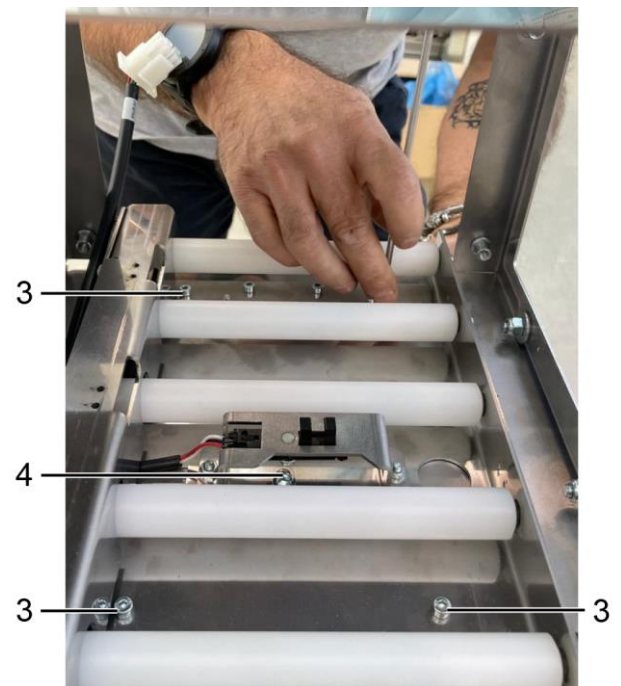


3.3.5. INSTALLATION CONVOYEURS À ROULEAUX D'ENTRÉE ET DE SORTIE

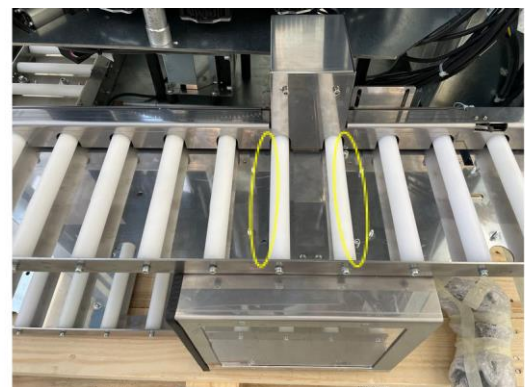
- Sortir le groupe convoyeurs à rouleaux d'entrée et son emballage ;
- Poser le support de code-barres (1) sur le guide latéral (2) du convoyeur à rouleaux d'entrée comme indiqué sur la figure ;



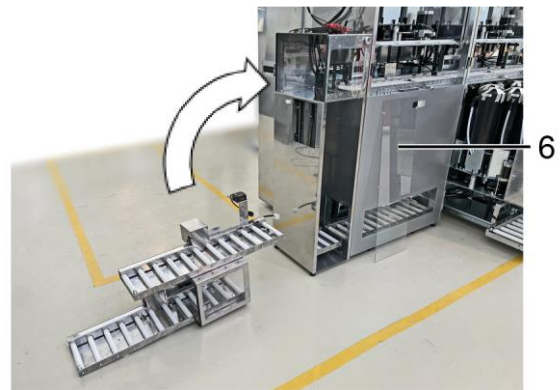
- Poser le convoyeur à rouleaux de sortie à l'intérieur du tunnel de sortie en utilisant les 6 vis M4 TCHC (3) avec une clé Allen de 3 mm et la vis M6 TCHC (4) avec une clé Allen de 5 mm.



- Poser le convoyeur à rouleaux d'entrée en-dessus du tunnel de sortie en utilisant les 4 vis M4 TCHC avec une clé Allen de 3 mm.



- Pour permettre la pose du groupe, il est nécessaire de retirer le panneau en plastique (6) qui ferme l'élévateur de gauche en dévissant les 6 vis à tête fraisée avec une clé Allen de 2,5 mm.
- Positionner l'unité en faisant glisser le convoyeur à rouleaux d'entrée dans le tunnel d'entrée sur le dessus de l'élévateur.



- Fixer le convoyeur à rouleaux en serrant les 4 vis de fixation TCHC sur la table du convoyeur à rouleaux avec une clé Allen de 5 mm et 3 mm respectivement ;
- Fixer les 4 vis M6 TCHC à l'intérieur du logement élévateur avec une clé Allen de 5 mm et les deux vis TH avec une clé de 10 mm.



- Connecter le câble de communication du code-barres (7) et le câble du convoyeur à rouleaux supérieur (8).



- Connecter le câble de communication du convoyeur à rouleaux inférieur à son connecteur de panneau (9).
- Après la connexion, les câbles et connecteurs doivent être fixés à l'aide de moyens ou de colliers appropriés.
- Repositionner le panneau de protection en plexiglas qui avait été initialement retiré.



3.3.6. OUVERTURE PANIERS

- Retirer le ruban présent sur les couvercles des paniers.



3.3.7. RÉTABLISSEMENT CONNEXIONS ÉLECTRIQUES ENTRE LES MODULES

Dans le cas d'une configuration CR4 ou CR6, les connexions électriques entre les différents modules doivent être rétablies.

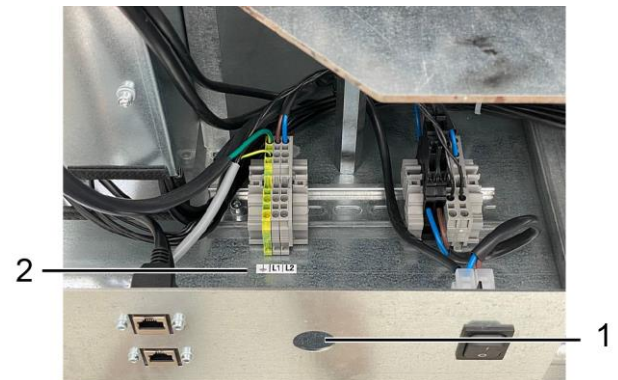
- Identifier le câblage PW OUT lié avec des colliers à l'intérieur des modules et le connecter au module adjacent, en utilisant le connecteur de panneau dédié sur la boîte électrique : un câblage reliera les têtes adjacentes supérieures et un autre reliera les têtes adjacentes inférieures.
- Après la connexion, les câbles et connecteurs doivent être fixés à l'aide de moyens ou de colliers appropriés.



3.3.8. BRANCHEMENT AU RÉSEAU ÉLECTRIQUE

Retirer le panneau latéral pour accéder à la zone avec les terminaux de connexion.

- Connecter le conduit approprié (1/2 pouce, non fourni) et le fixer à l'orifice (1) avec la bague correspondante.
- Connecter les câbles d'alimentation appropriés (14 AWG minimum) aux bornes marquées L1 et L2 (2) ;
- L'unité doit être mise à la terre : connecter le câble de terre, vert ou jaune vert (14 AWG minimum) au terminal identifié par le symbole ⊕.
- Effectuer les branchements électriques adaptés au distributeur de vernis/pigments selon le code électrique national.



Après l'installation, laisser au moins 60 cm d'espace par rapport à la paroi la plus proche pour accéder au compartiment électrique de connexion.

3.3.9. REPOSE DES PANNEAUX

Une fois la pose, l'alignement et les connexions terminés, procéder à la fermeture de la machine en remontant les panneaux externes.

- Pour remonter les panneaux, effectuer les opérations de dépose en sens inverse (paragraphe 3.3.1), en utilisant les mêmes vis et rondelles, le cas échéant.

3.4. ALLUMAGE ET INITIALISATION

- Allumer la machine en commutant l'interrupteur d'allumage sur « I ».
- Quand l'interface affiche la page-écran indiquée dans la figure, la machine est prête pour la mise en service et l'utilisation.

Pour utiliser la machine il faut effectuer une RÉINITIALISATION. Une fois l'opération terminée, vérifier que l'état de STANDBY est affiché.



Si la machine affiche des alarmes ou des erreurs, vérifier le type d'alarme et entreprendre l'action la plus appropriée pour restaurer les conditions de fonctionnement (voir Chapitre 8 – Diagnostic).

Si la machine ne s'allume pas vérifier que la tension d'alimentation est correcte et contrôler l'intégrité du fusible. Pour d'autres dysfonctionnements consulter le chapitre 8 « Diagnostic ».

ATTENTION : s'il n'est pas possible de communiquer avec la machine via le navigateur internet, éteindre et appeler l'assistance technique.

LIMITATION DE RESPONSABILITÉ

Les machines Alfa sont prévues pour la communication en réseau local avec de dispositifs de tiers et pour l'accès aux services Internet (alfa-cloud, alfa-service en VPN, etc.) à l'aide des interfaces Ethernet ou sans fil.

Ces systèmes NE sont PAS conçus pour l'exposition directe sur l'Internet car ils ne sont pas en mesure d'assurer la protection nécessaire en matière de sécurité informatique.

Toute exposition directe à l'Internet des interfaces de réseau des machines sans un système de protection, comme le pare-feu ou similaire, entraîne un risque en sécurité informatique à prévenir au moyen d'une configuration adéquate lors de l'installation ; Alfa srl se dégage de toute responsabilité à cet égard.

3.5. EXTINCTION

Pour éteindre la machine, commuter l'interrupteur principal sur « O » et déconnecter le câble d'alimentation de la prise.

ATTENTION : pour mettre la machine hors tension, il ne suffit pas de commuter l'interrupteur d'alimentation mais il faut également débrancher le connecteur du câble d'alimentation de la machine.

NOTE : La CR6 est dotée d'une carte intégrée qui a pour but, entre autres, de préserver l'alimentation de la carte ordinateur pour le temps nécessaire à effectuer le shutdown en sécurité de la carte. Des coupures éventuelles ou chutes de tension de durée réduite ne causent donc pas l'extinction de l'ensemble ordinateur de la machine.

3.6. MISE EN SERVICE - PRÉPARATION

3.6.1. CHARGEMENT PRODUITS

Les modules et les circuits, lorsqu'ils sont présents, sont toujours numérotés en séquence comme indiqué sur la figure.

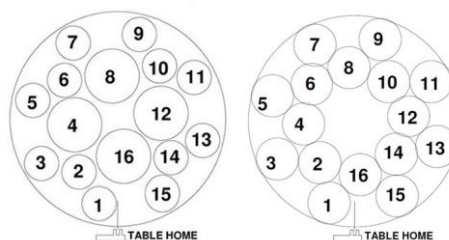
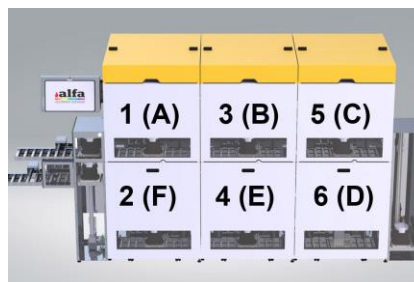
Chaque groupe composant est associé à une adresse matériel.

L'ordre conventionnel des groupes est celui représenté dans la figure.

Les paniers sont toujours marqués par des étiquettes de C1 à Cn, sur la base du nombre réel de circuits présents.

L'association position-composant est visible en accédant à la section machine par le biais du superviseur.

Ces associations peuvent être modifiées par du personnel technique qualifié. Pour tout approfondissement se référer au manuel du Logiciel.



Concernant le chargement des produits, se référer au chapitre 5.

ATTENTION : Ne pas remplir les paniers au-delà de leur capacité nominale.

Ensuite on devra brancher les circuits et les laisser en recirculation pendant le temps nécessaire (voir chapitre 3 – RECIRCULATION).

Pour consulter ou modifier les positions associées à chaque colorant se référer à la configuration machine (réf. « manuel logiciel »).



3.6.2. BRANCHEMENT ET RECIRCULATION CIRCUITS

Avant l'utilisation de la machine il faut brancher les circuits et les laisser en recirculation.

Après avoir rempli les circuits, il est donc recommandé d'effectuer des cycles de purge et de laisser la machine allumée en état d'attente pendant au moins 12 heures, à savoir la période suffisante à éliminer l'air résiduel des circuits.

3.6.3. CONFIGURATION DES CIRCUITS

La machine est désormais prête pour l'initialisation ou pour la production du premier échantillon.

Normalement, les machines sortent de l'usine avec tous les circuits déjà configurés et prêts à l'usage avec les colorants du système tintométrique indiqué lors de la commande.

En cas d'utilisation de colorants pas encore configurés dans le logiciel, il sera tout d'abord nécessaire d'exécuter la configuration des circuits.

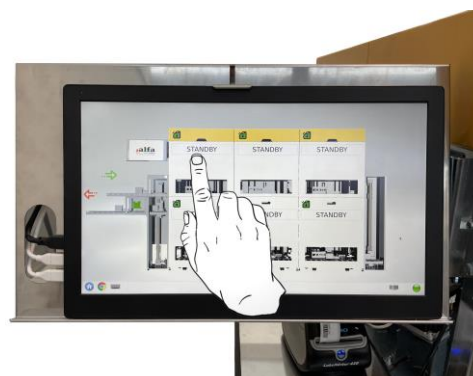
Une machine n'ayant pas été configurée correctement peut causer des erreurs dans la production de la couleur, graves aussi. La configuration des circuits est une procédure réservées aux techniciens expérimentés donc s'adresser au Service Technique agréé Alfa, le cas échéant. Les modes d'exécution de la configuration des circuits sont décrites dans le Manuel du Logiciel.

Une fois les phases de recirculation et de configuration terminées, la machine est prête pour la distribution d'un échantillon de test et pour la mise en service.

Consulter le chapitre « Comment réaliser un échantillon » pour exécuter un cycle de production de test.

3.7. APERÇU SUR ALFA40 SERVICE

Depuis le superviseur de la machine, en appuyant sur le synoptique de chaque tête on accède à la page-à l'écran de détail de la tête.



La page se compose de 3 sections principales :

Service Home GUI search service axis color

19 Jul 2021 (05:00:09 PM)
CEST, ver.1.6.0rc98

(1)

STATUS	STANDBY	TEMPERATURE	32.50 °C	HUMIDIFIER WATER LEVEL	OK	CAN PRESENCE	false
CAN ON SHELF	false	ERROR CODE	0	ERROR	NO_ALARM	AUTOCAP	OPEN

(2)

DIAGNOSTIC WARM RESET COLD RESET ABORT AUTOCAP OPEN/CLOSE

PURGE_ALL INTELLIGENT_PURGE

(3)

Name	Component	Curr Level	Max Level, Res Level, Min Level	Stirring	Recirc.	Purge [cc]	Refill [cc]	Specific Weight [g/cc]
C01	W88	271.91	1500.0 500.00 200.0	start stop	start stop	0,0	0	1,012
C02	W97	398.93	1500.0 500.00 200.0	start stop	start stop	0,0	0	1,011
C03	W98	739.04	1500.0 500.00 200.0	start stop	start stop	0,0	0	1,065
C04	W89	1604.51	3000.0 700.00 500.0	start stop	start stop	0,0	0	1,008
C05	W18	859.40	1500.0 500.00 200.0	start stop	start stop	0,0	0	1,021

- **Partie supérieure (1)** : affichage d'un schéma sur lequel figurent les principales informations d'état du distributeur ;
- **Partie centrale (2)** : affichage d'une liste de commandes d'entretien du distributeur.
- **Partie inférieure (3)** : affichage des informations sur les circuits présents sur le distributeur avec les niveaux relatifs de colorants et les opérations d'entretien ;

La **partie supérieure** est plutôt intuitive et visualise l'état de la machine et l'état de certains de ses paramètres ou fonctions.

STATUS	STANDBY	TEMPERATURE	32.50 °C	HUMIDIFIER WATER LEVEL	OK	CAN PRESENCE	false
CAN ON SHELF	false	ERROR CODE	0	ERROR	NO_ALARM	AUTOCAP	OPEN

La **partie inférieure** se réfère aux circuits de distribution.

Chaque ligne représente un circuit, auquel un composant est associé, tandis que les colonnes indiquent les paramètres et les commandes relatifs à chaque circuit, comme décrit plus en détail ci-dessous.

(2) **PURGE_ALL** **INTELLIGENT_PURGE** (1)

Name	Component	Curr Level	Max Level, Res Level, Min Level	Stirring	Recirc.	Purge [cc]	Refill [cc]	Specific Weight [g/cc]
C01	W88	271.91	1500.0 500.00 200.0	start stop	start stop	0,0 purge	0 refill	1,012
C02	W97	398.93	1500.0 500.00 200.0	start stop	start stop	0,0 purge	0 refill	1,011
C03	W98	739.04	1500.0 500.00 200.0	start stop	start stop	0,0 purge	0 refill	1,065

Deux boutons de purge différents sont disponibles : un bouton pour effectuer une purge intelligente (1) et un bouton de purge de tous les composants (2).

Nom	Description
NAME	Cela indique le nom du circuit du distributeur. Le nom « BX » sera affiché pour les teintes mères (où X est un nombre de 1 à 8) et le nom « CX » sera affiché pour les colorants.
PIGMENT	Affichage d'un aperçu RVB du composant et de son nom.
LEVEL	Affichage de la valeur courante du niveau du composant (exprimée en CC).
(MIN, RES)	Indication des valeurs du niveau minimum et du niveau de réserve.
STIRRING	Deux boutons permettent de lancer ou d'interrompre la commande d'agitation manuelle pour le circuit sélectionné*.
RECIRC	Deux boutons permettent de lancer ou d'interrompre la commande de recirculation manuelle pour le circuit sélectionné.
PURGE	On peut lancer la commande de purge individuelle du circuit sélectionné. La quantité de purge est une valeur par défaut qui est définie lors du set-up de la machine. La valeur peut être augmentée ou diminuée par l'opérateur en modifiant la valeur affichée dans la case appropriée.
REFILL	On peut lancer la commande de remplissage du circuit sélectionné. La quantité de composant à ajouter/éliminer est exprimée en CC. Si le distributeur est équipé d'une table rotative (modèle Thor ou CR6), la commande de rotation de la table en position de remplissage sera exécutée.
INTELLIGENT PURGE	Ce bouton appelle la fenêtre contextuelle de purge intelligente décrite dans le paragraphe précédent.
PURGE ALL	En appuyant sur le bouton, l'opération de purge de tous les composants est lancée.

(* **NOTE** : lorsqu'on lance la commande d'agitation (stirring) pour un circuit, tous les circuits de la même tête sont mis en agitation, puisque la fonction est associée à la rotation de la table.

4. COMMENT RÉALISER UNE COULEUR

4.1. ÉTATS DE LA MACHINE

Le diagramme synoptique de la machine montre toujours l'état de chaque tête individuellement (1). Les états pouvant caractériser chaque tête sont les suivants :

STANDBY : machine prête en attente de commandes

ROTATING : rotation carrousel pour remplissage

DISPENSING : distribution en cours

RESET : reset en cours

ALARM : machine en erreur

DIAGNOSTIC : machine en attente de commandes directes

JAR POSITIONING : déplacement convoyeurs à rouleaux et élévateurs

Les commandes directes sont décrites dans les paragraphes suivants.



4.2. PRODUCTION D'UNE COULEUR

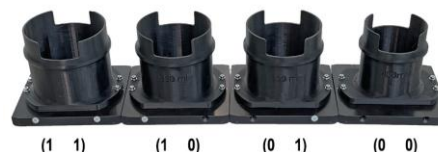
Une fois l'installation du système complétée, il est possible de commencer la production. Pour réaliser une couleur, suivre les instructions illustrées dans la partie suivante de ce chapitre.

4.2.1. NAVETTES DE CHARGEMENT

La machine ne permet de charger et de manipuler des conteneurs qu'au moyen de navettes.

Les navettes peuvent être de 4 types pour permettre l'utilisation de 4 volumes différents.

À la base de chaque type de navette se trouvent deux trous qui peuvent être fermés par des vis, ce qui permet de configurer chaque navette avec un code binaire unique (de 0-0 le plus petit à 1-1 le plus grand). Le codage de la navette, et donc son volume, est détecté par le logiciel grâce à la présence de deux micro-interrupteurs opportunément positionnés à l'intérieur du convoyeur à rouleaux de chargement.



4.2.2. SÉLECTION DE LA FORMULE ET DE LA QUANTITÉ

Dans le logiciel du client, sélectionner la formule à produire et la quantité, qui est transmis au superviseur et associée à un nouvel ordre de production. Pour plus de détails sur l'utilisation du logiciel de supervision, se référer au chapitre dédié.

Le logiciel produira une étiquette à code-barres pour chaque pot prévu par la commande ; l'étiquette sera imprimée par l'imprimante fournie.

Composition du code-barres : aammjjxxxxyy, où aa = deux derniers chiffres de l'année, mm = mois, jj = jour, xxx = numéro progressif commande, yyy = numéro progressif pot de la commande.



4.2.3. CHARGEMENT DE LA NAVETTE

Appliquer les étiquettes à code-barres sur les conteneurs de la capacité appropriée, en veillant à ce que le code-barres soit entièrement visible une fois le conteneur introduit dans la navette.

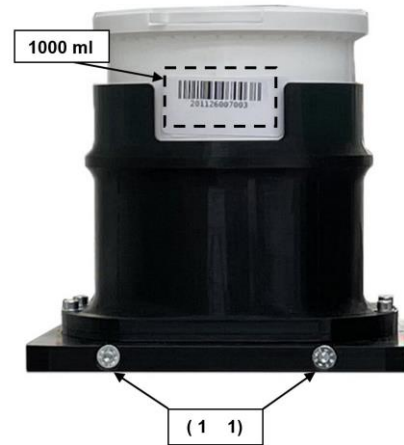
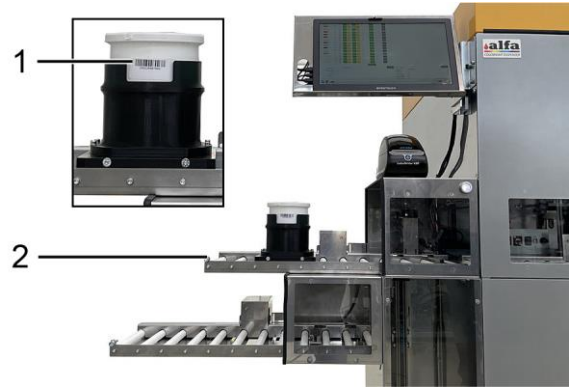
Introduire le conteneur du volume souhaité à l'intérieur de la navette ayant une capacité supérieure ou égale à celle requise, en prenant soin de le positionner de sorte que le code-barres soit parfaitement lisible dans la fenêtre prévue à cet effet (1).

Positionner la navette sur le convoyeur à rouleaux de chargement (2).

Au début du processus, le logiciel de supervision effectuera un contrôle de conformité entre le volume prévu dans l'ordre de fabrication (lecture du code-barres) et le volume du conteneur (lecture du codage de la navette chargée).

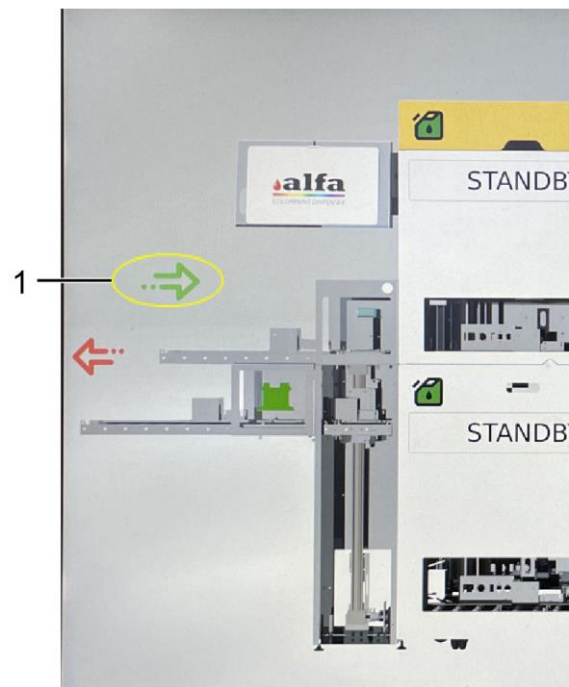
Les capacités peuvent être personnalisées en fonction des besoins spécifiques du client, comme dans l'exemple ci-dessous.

Code	Volume
0-0	400 ml
0-1	650 ml
1-0	850 ml
1-1	1000 ml



4.2.4. LANCEMENT PROCESSUS DE PRODUCTION

Pour lancer le processus de production, appuyer sur le bouton « flèche verte » (1).



Attendre que le processus soit terminé, retirer ensuite la navette du convoyeur à rouleaux de sortie.

5. ENTRETIEN ORDINAIRE ET RÉGLAGES

5.1. INTRODUCTION

Les paragraphes suivants illustrent les interventions d'appoint des circuits et les instructions pour effectuer de simples réglages à la charge de l'opérateur.

Notamment :

- Appoint paniers colorants

pour les opérations de lubrification et nettoyage de la machine se référer au chapitre 6.

POUR EFFECTUER LES OPÉRATIONS DÉCRITES DANS CE CHAPITRE IL POURRAIT S'AVÉRER NÉCESSAIRE D'ACCÉDER AUX ZONES D'ENTRETIEN DANGEREUSES.

L'ACCÈS À LA ZONE D'ENTRETIEN EST RÉSERVÉ AU PERSONNEL FORMÉ ET AUTORISÉ (OPÉRATEUR PRÉPOSÉ À L'ENTRETIEN, VOIR CHAP. 0 - UTILISATEURS ET NIVEAUX D'ACCÈS).

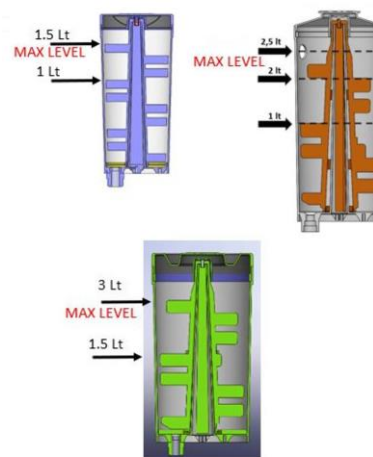
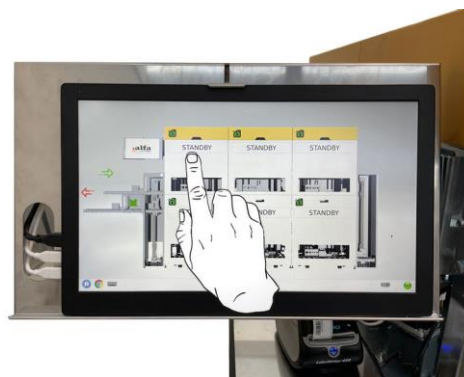
5.2. APPOINT PANIERS

Quand la machine signale que le niveau de réserve d'un produit a été atteint, il faut effectuer le remplissage du panier correspondant et ensuite enregistrer l'évènement. Pour effectuer cette opération procéder de la façon suivante :

L'appoint ne peut se faire que sur le panier situé à l'avant de la machine.

Pour faire l'appoint d'un composant, procéder comme suit :

- Accéder à la page Service sur Alfa40 en appuyant sur le synoptique de la tête concernée par l'opération d'appoint (pour plus de détails voir chap. 3 - APERÇU SUR ALFA40 SERVICE) ;
- Appuyer sur le bouton REFILL correspondant au circuit où l'appoint doit être fait ;
- Une fois la rotation de la table terminée (le cas échéant), le circuit sera en position frontale et prêt pour l'appoint ;
- Lorsque la machine est en état de DIAGNOSTIC, ouvrir le couvercle supérieur ou le couvercle du chariot du carrousel qui abrite le circuit où l'appoint doit être fait ;
- Retirer le couvercle du panier ;
- Remplir le panier avec le pigment approprié sans dépasser le niveau maximum indiqué (MAX LEVEL).
- Enregistrer l'opération (voir paragraphe suivant) ;
- Sélectionner sur le logiciel le circuit suivant et répéter les opérations décrites ci-dessus pour chaque circuit où l'appoint doit être fait.
- Pour quitter le mode Service, fermer toutes les portes et tous les chariots, effectuer ensuite un Reset à froid.



NOTE : Le croisillon peut être utilisé en tant qu'égouttoir à récipients. Ne pas remplir au-delà du niveau recommandé. Retirer le pot avant de faire l'appoint dans tout autre circuit et avant de fermer le couvercle et/ou le chariot.

ATTENTION : Ne pas forcer la rotation du carrousel manuellement. Utiliser les commandes du logiciel et attendre que la machine effectue la rotation nécessaire.



5.3. ENREGISTREMENT DE L'INTERVENTION

Après chaque opération d'appoint il faut signaler au logiciel la quantité de produit ajoutée :

- Appuyer sur le bouton REFILL du circuit ayant reçu l'appoint ;
- Taper dans le champ « Refill [cc] » le volume en cc de produit introduit dans le circuit, ensuite appuyer de nouveau sur REFILL ;

Name	Pigment	Level [mL, cc]	Min. [mL, cc]	Reserve [mL, cc]	Start	Stop	Start	Stop	Purge [cc]	Purge	Refill [cc]	Refill
C01	B	1674.00	400.0	257.500	start	stop	start	stop	2.0	purge	0	refill
C02	R	2049.00	400.0	342.750	start	stop	start	stop	2.0	purge	0	refill
C03	AN	1957.50	400.0	313.500	start	stop	start	stop	2.0	purge	0	refill
C04	KN	1042.77	400.0	423.000	start	stop	start	stop	2.0	purge	0	refill

5.4. NIVEAU MINIMUM ET NIVEAU DE RÉSERVE

Pour chaque circuit, il est possible de définir un niveau de réserve et un niveau minimum (vérifiable par logiciel).

Si le volume du produit dans le circuit est inférieur au niveau de réserve (1), le système affiche une alarme tout en permettant de distribuer.

Si le volume est inférieur au niveau minimum (2), calculé par le logiciel, le système se met en état d'alarme et empêche la distribution de ce colorant jusqu'à ce que le niveau dans le circuit ne soit rétabli.

Chaque fois qu'une commande de distribution est donnée, le logiciel calcule si le volume de chaque produit présent dans la machine est suffisant pour exécuter la formule afin que le volume résiduel ne soit pas inférieur au volume minimum programmé. Au cas où même un seul composant de la formule ne serait pas suffisant, le système impose à l'opérateur de sélectionner une autre formule.

5.5. RÉGLAGE NIVEAUX DE MINIMUM

Le CR6 ne prévoit pas de capteurs à lecture de la valeur minimale. Les niveaux sont gérés uniquement par le logiciel. Pour modifier les paramètres, accéder à la page Service, appuyer ensuite sur HOME, Machine Data, Pipe.

5.6. ÉLIMINATION DES PRODUITS

Durant les interventions de maintenance ou de réparation, il est possible qu'il faille vider les circuits des produits qu'ils contiennent.

L'élimination des produits doit être effectuée dans des bacs de récupération prévus à cet effet, qui devront être adéquatement traités et éliminés.

Il est interdit de répandre les produits dans l'environnement ou de les déverser dans le système de distribution d'eau potable.

6. ENTRETIEN ORDINAIRE ET NETTOYAGE





6.1. ENTRETIEN PROGRAMMÉ

Le tableau suivant reporte le plan des opérations d'entretien recommandées par Alfa.

INTERVENTION	FRÉQUENCE
Lubrifications	aucune
Nettoyage Chargement et déchargement	hebdomadaire
Purge	quotidien
Nettoyage extérieur de la machine	mensuel
Nettoyage intérieur de la machine	mensuel
Nettoyage filtres	tous les 12 mois
Remplacement fusibles	le cas échéant
Contrôle fonctionnel capteurs portes et chariot	hebdomadaire

Ce chapitre décrit les opérations à effectuer par intervalles réguliers afin d'assurer le bon fonctionnement de la machine.

LES OPÉRATIONS DÉCRITES DANS CE CHAPITRE DEMANDENT L'ACCÈS AUX ZONES D'ENTRETIEN DANGEREUSES. L'ACCÈS À LA ZONE D'ENTRETIEN EST RÉSERVÉ AU PERSONNEL FORMÉ ET AUTORISÉ (OPÉRATEUR PRÉPOSÉ À L'ENTRETIEN, VOIR CHAP. 0 - UTILISATEURS ET NIVEAUX D'ACCÈS).

	POUR ASSURER UN FONCTIONNEMENT CORRECT DE LA MACHINE IL FAUT EXÉCUTER LES OPÉRATIONS D'ENTRETIEN DÉCRITES CI-DESSUS DE MANIÈRE RÉGULIÈRE ET CONFORMÉMENT AUX INSTRUCTIONS DU FABRICANT.
	LA NON-EXÉCUTION DES OPÉRATIONS D'ENTRETIEN SELON LES INSTRUCTIONS DÉGAGE ALFA DE TOUTE RESPONSABILITÉ POUR ANOMALIES ET DYSFONCTIONNEMENTS ÉVENTUELS DE LA MACHINE.
	IL FAUT TOUJOURS SE RAPPELER D'ÉTEINDRE LA MACHINE AVANT D'EFFECTUER L'ENTRETIEN ET LE NETTOYAGE.
	IL EST STRICTEMENT INTERDIT DE RETIRER LES CARTERS ET LES PROTECTIONS DU SYSTÈME.

6.2. ÉQUIPEMENT POUR L'ENTRETIEN

La liste des accessoires nécessaires à effectuer les opérations d'entretien est reportée par la suite.

Papier, chiffon propre/éponge



Spatule en plastique



Fil métallique mince ou agrafe (pour le nettoyage des buses des circuits, le cas échéant)



Outil mince ou tournevis à tête plate 2,5 mm (pour nettoyage des buses teintes mères, le cas échéant)



Clé Allen 2,5 mm (si nécessaire pour la dépose des tableaux)



Clé à molette de 20 mm à ouverture



Entonnoir (pour l'appoint de l'humidificateur, le cas échéant)



6.3. LUBRIFICATIONS

La machine ne nécessite aucune intervention de lubrification programmée à effectuer par un OPÉRATEUR D'ENTRETIEN.

Toutefois, chaque année, la machine doit être révisée par un TECHNICIEN spécialisé, qui sera en mesure d'effectuer les opérations d'entretien programmés, y compris la lubrification de la table dans la zone des roulements.

Le personnel TECHNIQUE uniquement est autorisé à retirer les protections de la machine. Se référer au manuel technique pour plus de détails.

6.4. NETTOYAGE CONVOYEURS À ROULEAUX

Utiliser périodiquement un aspirateur pour éliminer la poussière et la saleté des convoyeurs à rouleaux de chargement et de déchargement.

Répéter l'opération sur les convoyeurs à rouleaux accessibles à l'intérieur des chariots inférieurs, le cas échéant.

Se référer aux recommandations du paragraphe suivant 6.8.

6.5. ENTRETIEN GROUPE DE NETTOYAGE

Les kits de nettoyage des groupes sont situés dans une zone non accessible à l'opérateur. Leur entretien est une activité réservée au Service.

6.6. PURGE

Cette fonction prévoit la distribution d'une petite quantité de produit depuis un ou plusieurs circuits, afin d'assurer le bon nettoyage des circuits de distribution et éviter les phénomènes de séchage et sédimentation pouvant altérer le fonctionnement de la machine.

Le déchargement des produits pendant la purge s'effectue dans un conteneur qui doit être convenablement amené sous le centre de distribution de la tête concernée en utilisant les commandes manuelles du logiciel, comme indiqué ci-dessous.

Pour forcer une commande de purge machine, procéder de la façon suivante :

- Accéder à l'interface Service (voir Chapitre 3 - APERÇU SUR ALFA40 SERVICE) ;
- Introduire une navette avec le conteneur de purge sur le convoyeur à rouleaux de chargement ;
- Utiliser les commandes manuelles pour amener la navette sous le centre de distribution de la tête, en procédant comme décrit dans le paragraphe suivant ;
- démarrer le cycle de purge en appuyant sur la commande correspondante (« Purge ») ;
- laisser que la machine accomplisse le cycle et vérifier qu'il n'y a aucune alarme active ;
- À la fin du cycle, éjecter le conteneur en utilisant les commandes manuelles.



L'OPÉRATEUR D'ENTRETIEN peut exécuter une commande de purge pour chaque circuit, mais aussi effectuer une opération de purge automatique qui distribue une petite quantité de pigment de tous les circuits présents sur la machine (« PURGE ALL »).

6.7. COMMANDES MANUELLES

On peut accéder aux commandes au moyen du synoptique du superviseur.

En appuyant sur les symboles de clé anglaise (1), on accède à la page des commandes manuelles de la section correspondante de la machine.

Appuyer sur le symbole « HOME » (2) pour revenir à la page-écran d'accueil.



Convoyeur à rouleaux d'entrée

1. DÉMARRAGE CONVOYEUR À ROULEAUX = cela démarre le convoyeur à rouleaux ;
2. ARRÊT CONVOYEUR À ROULEAUX = cela arrête le convoyeur à rouleaux ;
3. DÉMARRAGE PHASE 1 = cela démarre le convoyeur à rouleaux et s'arrête lorsque la navette arrive à la cellule photoélectrique d'entrée ;
4. DÉMARRAGE PHASE 1 – PHASE 2 = cela démarre le convoyeur à rouleaux et s'arrête lorsque la navette arrive à la cellule photoélectrique du convoyeur à rouleaux de dosage « Dispensing Jar » sur la première tête de distribution.



Sur la droite se trouvent les indicateurs d'état relatifs aux capteurs de cette section : cellule photoélectrique d'entrée (FTC1) et les deux micro-interrupteurs pour la lecture du codage binaire de la navette (MS5-MS6).

Tête de distribution

Chaque tête de distribution a la même interface, avec les commandes suivantes :

5. DÉMARRAGE CONVOYEUR À ROULEAUX = cela démarre le convoyeur à rouleaux ;
6. ARRÊT CONVOYEUR À ROULEAUX = cela arrête le convoyeur à rouleaux ;
7. DÉMARRAGE PHASE 2 = cela démarre le convoyeur à rouleaux et s'arrête lorsque la navette arrive à la cellule photoélectrique de distribution de la tête elle-même ;
8. DÉMARRAGE PHASE 2 – PHASE 3 = cela démarre le convoyeur à rouleaux et s'arrête lorsque la navette arrive à la cellule photoélectrique du convoyeur à rouleaux de dosage « Dispensing Jar » sur la tête de distribution suivante.



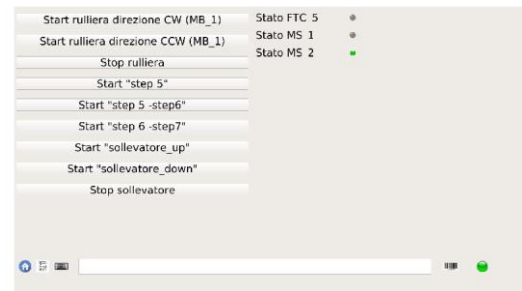
Sur la droite se trouvent les indicateurs d'état relatifs aux capteurs de cette section : cellule photoélectrique d'entrée (FTC 2) et capteur de présence pot (CP) ;

Les commandes sont conceptuellement identiques pour chaque tête d'application.

Élévateur de droite

1. DÉMARRAGE CONVOYEUR À ROULEAUX DIRECTION CW = cela démarre le convoyeur à rouleaux dans le sens des aiguilles d'une montre (chargement à l'intérieur de l'élévateur) ;
2. DÉMARRAGE CONVOYEUR À ROULEAUX DIRECTION CCW = cela démarre le convoyeur à rouleaux dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (déchargement de l'élévateur) ;
3. ARRÊT CONVOYEUR À ROULEAUX = cela arrête le convoyeur à rouleaux ;
4. DÉMARRAGE PHASE 5 = cela déplace la navette de la tête en amont jusqu'à l'intérieur de l'élévateur en activant les convoyeurs à rouleaux de l'élévateur et de la tête en amont. Le convoyeur à rouleaux s'arrête lorsque la navette arrive à la cellule photoélectrique à l'intérieur de l'élévateur (positionné en haut).
5. DÉMARRAGE PHASE 5 – PHASE 6 = cela démarre l'élévateur pour transférer la navette en position basse.
6. DÉMARRAGE PHASE 6 – PHASE 7 = cela déplace la navette de l'élévateur à la tête de distribution en aval en activant les convoyeurs à rouleaux de l'élévateur et de la tête en aval. Le convoyeur à rouleaux s'arrête lorsque la navette arrive à la cellule photoélectrique de distribution « Dispensing Jar » sur la tête de distribution suivante.
7. DÉMARRAGE ÉLÉVATEUR EN HAUT = cela déplace l'élévateur vers le haut jusqu'à la position de fin de course ou jusqu'à ce que l'on n'appuie sur la commande manuelle d'arrêt ;
8. DÉMARRAGE ÉLÉVATEUR EN BAS = cela déplace l'élévateur vers le bas jusqu'à la position de fin de course ou jusqu'à ce que l'on n'appuie sur la commande manuelle d'arrêt ;
9. ARRÊT ÉLÉVATEUR = cela arrête le mouvement de l'élévateur.

Sur la droite se trouvent les indicateurs d'état relatifs aux capteurs de cette section : cellule photoélectrique convoyeur à rouleaux (FTC5) et les deux micro-interrupteurs de position haute (MS1) et de position basse (MS2).



Élévateur de gauche

1. DÉMARRAGE CONVOYEUR À ROULEAUX = cela démarre le convoyeur à rouleaux (uniquement direction déchargement navette) ;
2. ARRÊT CONVOYEUR À ROULEAUX = cela arrête le convoyeur à rouleaux ;
3. DÉMARRAGE ÉLÉVATEUR EN HAUT = cela déplace l'élévateur vers le haut jusqu'à la position de fin de course ou jusqu'à ce que l'on n'appuie sur la commande manuelle d'arrêt ;
4. DÉMARRAGE ÉLÉVATEUR EN BAS = cela déplace l'élévateur vers le bas jusqu'à la position de fin de course ou jusqu'à ce que l'on n'appuie sur la commande manuelle d'arrêt ;
5. ARRÊT ÉLÉVATEUR = cela arrête le mouvement de l'élévateur.

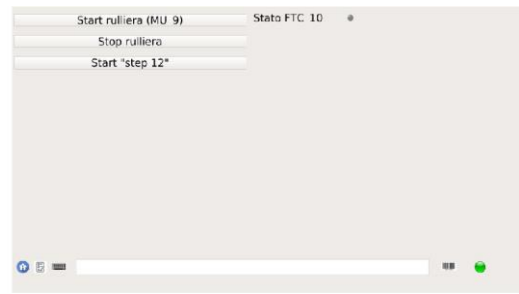
Une fois la montée de l'élévateur terminée, la navette est également déchargée sur le convoyeur à rouleaux de sortie.

Sur la droite se trouvent les indicateurs d'état relatifs aux capteurs de cette section : cellule photoélectrique convoyeur à rouleaux (FTC9) et les deux micro-interrupteurs de position haute (MS4) et de position basse (MS3).



Convoyeur à rouleaux de sortie

1. DÉMARRAGE CONVOYEUR À ROULEAUX = cela démarre le convoyeur à rouleaux ;
2. ARRÊT CONVOYEUR À ROULEAUX = cela arrête le convoyeur à rouleaux ;
3. DÉMARRAGE PHASE 12 = cela démarre le convoyeur à rouleaux pendant un temps établi et ensuite l'arrête automatiquement.



Sur la droite se trouvent les indicateurs d'état relatifs aux capteurs de cette section : cellule photoélectrique d'entrée (FTC10).

6.8. NETTOYAGE EXTÉRIEUR

La machine ne nécessite aucune précaution spécifique pour le nettoyage.

Pour nettoyer les surfaces externes utiliser un chiffon imbibé d'eau, d'un produit dégraissant ou d'alcool éthylique dénaturé à 90 %.

Ne pas utiliser de solvants ou produits abrasifs.

Ne pas utiliser de jets d'eau pour nettoyer la machine.

6.9. NETTOYAGE INTÉRIEUR

- Avec une spatule retirer les résidus de couleurs séchés des surfaces.
- Nettoyer à l'intérieur de la machine en aspirant la poussière et la salissure. Si nécessaire, utiliser un pinceau.
- Déterger les surfaces ne pouvant pas être nettoyées selon les méthodes décrites en utilisant un chiffon (ou papier absorbant) imbibé d'eau.

Faire attention à ne pas endommager les parties électriques et en particulier les fourches optiques de la machine.

6.10. DÉVERSEMENT COMPOSANTS

Pendant l'utilisation standard ou durant les opérations d'appoint, il est possible que des déversements accidentels de colorants et peintures se produisent.

La méthode meilleure pour nettoyer les résidus est d'utiliser une spatule pour éliminer le produit séché.

Au cas où il faudrait nettoyer des pièces où du colorant encore à l'état liquide s'est déversé, utiliser du papier absorbant, des éponges ou des chiffons secs, en essayant de retirer la plus grande quantité de produit sans utiliser de l'eau.

Il est conseillé de ne pas utiliser de l'eau ou d'autres liquides pour rincer.

NE PAS UTILISER DE SOLVANTS OU MATÉRIAUX ABRASIFS

Vider et laver les récipients dans un circuit de lavage approprié et apte à collecter les rebuts de colorants (NE PAS DISPERSER DANS L'ENVIRONNEMENT NI DÉVERSER DANS LE CIRCUIT DES EAUX CIVILES).

6.11. REMPLACEMENT DES FUSIBLES DU SECTEUR

En cas de dysfonctionnement ou problèmes du réseau, les fusibles de sécurité du réseau pourraient couper le courant.

Les fusibles sont logés dans le porte-fusible intégré dans la prise avec interrupteur situé sur le panneau arrière (voir chap. 1 – TABLEAU ÉLECTRIQUE).

Pour le remplacer retirer la fiche de puissance et ouvrir le siège du porte-fusible en faisant levier dans la fente correspondante avec un tournevis à tête plate.

Soulever le porte-fusible jusqu'à le pouvoir déposer à la main.



UTILISER UNIQUEMENT DES FUSIBLES CONFORMES AU TYPE ET À LA VALEUR NOMINALE REPORTÉS DANS LA PLAQUETTE D'IDENTIFICATION (PAR. 3.2).

Spécifications des fusibles :

EU - Approbation IEC 60127

US - Approbation UL248-1 et UL248-14



ATTENTION

LE FUSIBLE DOIT ÊTRE REMPLACÉ AVEC LA MACHINE ÉTEINTE ET CÂBLE D'ALIMENTATION DÉBRANCHÉ DU RÉSEAU.

6.12. VÉRIFICATION DU BON FONCTIONNEMENT DES CAPTEURS DE CONTRÔLE PORTES

Périodiquement, au moins une fois par semaine, vérifier le bon fonctionnement des capteurs d'ouverture de porte et d'extraction du chariot. Pour effectuer le contrôle :

- ouvrir la porte supérieure ;
- contrôler que le logiciel Alfa40 détecte l'état ALARME et empêche la distribution d'une formule ;
- fermer la porte et réinitialiser l'erreur ;
- retirer le chariot, en vérifiant à nouveau que la machine passe en état d'ALARME.

Si aucun état d'ALARME n'est détecté, suspendre les activités de production et contacter le Service après-vente.

7. MAINTENANCE EXTRAORDINAIRE

La maintenance extraordinaire demande l'accès aux zones de service et elle est réservée au personnel technique spécialisé.

POUR TOUTE INTERVENTION DE MAINTENANCE EXTRAORDINAIRE S'ADRESSER À UN CENTRE D'ASSISTANCE AUTORISÉ.

AVANT D'ACCÉDER À LA ZONE DE SERVICE ET EN GÉNÉRAL AVANT DE RÉALISER UNE QUELCONQUE OPÉRATION DE REMPLACEMENT/RÉPARATION, IL EST NÉCESSAIRE DE DÉBRANCHER LE CÂBLE D'ALIMENTATION DE LA PRISE SECTEUR. IL EST ÉGALEMENT RECOMMANDÉ DE POSITIONNER LE CÂBLE DE SORTE QUE LA FICHE SOIT TOUJOURS VISIBLE PAR L'OPÉRATEUR DURANT L'INTERVENTION DE MAINTENANCE.

ALFA DÉCLINE TOUTE RESPONSABILITÉ EN CAS DE PROBLÈMES OU DE DYSFONCTIONNEMENTS DE LA MACHINE QUI SERAIENT LA CONSÉQUENCE D'UNE NON-EXÉCUTION OU D'UNE EXÉCUTION ERRONÉE DES OPÉRATIONS DE MAINTENANCE.

AU TERME DE L'INTERVENTION DE RÉPARATION :

- **RÉTABLIR TOUTES LES CONNEXIONS ÉLECTRIQUES INTERROMPUES**
- **RÉTABLIR TOUTES LES MISES À LA TERRE**
- **RÉTABLIR TOUTES LES PROTECTIONS RETIRÉES**
- **BRANCHER LA MACHINE À LA PRISE DE COURANT**
- **RÉALISER UNE VÉRIFICATION FONCTIONNELLE EN SUIVANT LES DISPOSITIONS DU PARAGRAPHE 3.4 ET DU CHAPITRE 4**

8. DIAGNOSTIC

Code d'erreur	Erreur constatée	Description de l'erreur	Résolution du problème
2	EEPROM_COLOR_CIRC_PARAM_CRC_FAULT	Échec CRC paramètres circuits	Vérifier l'absence de paramètres en cas de remplacement MMT. Configurer les paramètres des circuits teintes mères/colorants sur la nouvelle carte MMT.
3	EEPROM_CALIB_CURVES_PARAM_CRC_FAULT	Échec CRC paramètres courbes de calibrage	Vérifier l'absence de paramètres en cas de remplacement MMT. Configurer les paramètres de calibrage sur la nouvelle carte MMT.
5	EEPROM_SLAVES_EN_PARAM_CRC_FAULT	Échec CRC activations esclave	Vérifier l'absence de paramètres en cas de remplacement MMT. Configurer les activations ESCLAVE sur la nouvelle carte MMT.
8	EEPROM_HUM_20_PARAM_CRC_FAULT	Échec CRC paramètres Humidificateur 2.0	Vérifier l'absence de paramètres en cas de remplacement MMT. Configurer les paramètres de l'Humidificateur 2.0 sur la nouvelle carte MMT.
9	EEPROM_CIRCUIT_PUMP_TYPES_CRC_FAULT	Échec CRC type de Pompe pour chaque circuit	Vérifier l'absence de paramètres en cas de remplacement MMT. Configurer les types de pompes sur la nouvelle carte MMT.
10	USER_INTERRUPT	Interruption logiciel fonctionnement machine	Le bouton de HALT a été enfoncé ou la commande ABORT a été envoyée.
201	RESET_TIMEOUT	Timeout dans le processus de RÉINITIALISATION	Le processus de RÉINITIALISATION NE s'est PAS conclu dans le temps maximum prévu. Vérifier la présence d'une obstruction mécanique dans le distributeur et, le cas échéant, l'éliminer.
202	TIMEOUT_SUPPLY_START	Timeout au début de la Distribution	La distribution N'A PAS démarré dans le délai maximum prévu. Vérifier la présence d'une obstruction mécanique dans le distributeur et, le cas échéant, l'éliminer.
203	TIMEOUT_SUPPLY_FAILED	Timeout durée Distribution	La distribution n'a pas terminé dans le délai maximum prévu. La formule est trop longue ou bien vérifier la présence d'une obstruction mécanique dans le distributeur et, le cas échéant, l'éliminer.
346	TINTING_PUMP_RESET_ERROR	Time-out durée procédure de réinitialisation Pompe de Teinture (Tinting)	Vérifier l'intégrité du moteur de la Pompe, des connecteurs, les connexions sur la carte MMT
347	TINTING_VALVE_RESET_ERROR	Time-out durée procédure de réinitialisation de la Vanne de Teinture (Tinting)	Vérifier l'intégrité du moteur de la Vanne, des connecteurs, les connexions sur la carte MMT
348	TINTING_TABLE_RESET_ERROR	Time-out durée procédure de réinitialisation de la Table de Teinture (Tinting)	Vérifier l'intégrité du moteur de la Table, des connecteurs, les connexions sur la carte MMT
359-374	C"X" _DATA_SUPPLY_FAILED, où « X » = 1..16	Paramètres tableaux non valables	Vérifier la présence d'une erreur de correspondance entre les tableaux et les circuits installés sur la machine. Vérifier l'installation correcte des tableaux de calibrage dans le menu Machine.
409-424	C"X" _SUPPLY_CALC_ERROR, où « X » = 1..16	En distribution CONTINUOUS (continue) le nombre de pas à effectuer du COLORANT « X » N'EST PAS un multiple d'une course entière	Vérifier la présence d'une erreur de correspondance entre les tableaux et les circuits installés sur la machine. Vérifier l'installation correcte des tableaux de calibrage dans le menu Machine.

Code d'erreur	Erreur constatée	Description de l'erreur	Résolution du problème
451-475	DISABLED_REQUIRED_CIRCUIT_ "X" _ERROR, où « X » = 0..24	Le circuit (Teinte Mère ou Colorant) « X » doit distribuer, mais il est désactivé par erreur	Configurer les activations Esclave sur la nouvelle carte MMT.
534	TINTING_VALVE_HOME_POS_ERROR	Erreur dans la procédure de HOMING (recherche de la position initiale) de la Vanne de Teinture (Tinting)	Vérifier le bon fonctionnement des 2 cellules photoélectriques et le mouvement correct du moteur pas-à-pas
535	TINTING_TABLE_HOME_POS_ERROR	Erreur dans la procédure de HOMING (recherche de la position initiale) de la Table tournante de Teinture (Tinting)	Vérifier le bon fonctionnement de la cellule photoélectrique et la présence d'au moins un drapeau sur la table et le mouvement correct du moteur pas-à-pas
584	TINTING_VALVE_HOME_BACK_ERROR	Erreur d'obscurcissement de l'une des 2 cellules photoélectriques pendant le HOMING (recherche de la position initiale) de la Vanne	Vérifier le fonctionnement de chaque cellule photoélectrique de la Vanne, le câblage du moteur pas à pas de la Vanne et l'alignement de la plaque métallique.
633	TINTING_PUMP_POS0_READ_LIGHT_ERROR	Cellule photoélectrique de Home (position initiale) de la Pompe de Teinture (Tinting) PAS OBSCURCIE à la fin d'un mouvement pas à pas de la pompe, ou jamais obscurcie pendant un temps ou un nombre de pas défini, ou PAS obscurcie pendant le mouvement de la Table de Teinture (Tinting)	Vérifier le fonctionnement de la cellule photoélectrique de Home (position initiale) et du Moteur pas-à-pas
634	TINTING_VALVE_1_POS0_READ_LIGHT_ERROR	Cellule photoélectrique de HOME (position initiale) de la vanne PAS obscurcie pendant le mouvement de la table de Teinture (Tinting), ou à la fin de la procédure de HOMING (recherche de la position initiale), ou vanne PAS ouverte pendant une Distribution.	Vérifier le fonctionnement de la cellule photoélectrique de HOME (position initiale) de la Vanne et du Moteur pas-à-pas
733	TINTING_PUMP_OVERCURRENT_ERROR	Courant trop élevé sur un pont du pilote du moteur pas-à-pas de la Pompe de Teinture (Tinting)	Vérifier les câblages, le fonctionnement du pilote L6482H de la Pompe sur la carte MMT
734	TINTING_VALVE_OVERCURRENT_ERROR	Courant trop élevé sur un pont du pilote du moteur pas-à-pas de la Vanne de Teinture (Tinting)	Vérifier les câblages, le fonctionnement du pilote L6482H de la Vanne sur la carte MMT
735	TINTING_TABLE_OVERCURRENT_ERROR	Courant trop élevé sur un pont du pilote du moteur pas-à-pas de la Table de Teinture (Tinting)	Vérifier les câblages, le fonctionnement du pilote L6482H de la Table sur la carte MMT
738	DOSING_ROLLER_OVERCURRENT_ERROR	Courant circulant sur le Convoyeur à rouleaux de Dosage supérieur au seuil fixé dans le pilote de la carte MMT, ou température détectée sur le même pilote trop élevée	Contrôler la connexion et le câblage du Convoyeur à rouleaux de Dosage à la sortie réservée sur la carte MMT
739	INPUT_ROLLER_OVERCURRENT_ERROR	Courant circulant sur le Convoyeur à rouleaux d'Entrée supérieur au seuil fixé dans le pilote de la carte MMT, ou température détectée sur le même pilote trop élevée	Contrôler la connexion et le câblage du Convoyeur à rouleaux d'Entrée à la sortie réservée sur la carte MMT.

Code d'erreur	Erreur constatée	Description de l'erreur	Résolution du problème
740	UNLOAD_LIFTER_ROLLER_OVERCURRENT_ERROR	Courant circulant sur le Convoyeur à rouleaux de Déchargement supérieur au seuil fixé dans le pilote de la carte MMT, ou température détectée sur le même pilote trop élevée	Contrôler la connexion et le câblage du Convoyeur à rouleaux de Déchargement à la sortie réservée sur la carte MMT
792	TINTING_PUMP_SOFTWARE_ERROR	Erreur logique dans les états des processus de la Pompe de Teinture (Tinting) (y compris la Vanne), ou dans les paramètres de la formule reçue	Contrôler les paramètres de la formule envoyée, si le problème persiste, demandez la mise à jour du micrologiciel de Teinture (Tinting)
793	TINTING_TABLE_SOFTWARE_ERROR	Erreur logique dans les états des processus de la Table de Teinture (Tinting)	Demander une mise à jour du micrologiciel de Teinture (Tinting)
795	ROLLER_SOFTWARE_ERROR	Erreur logique dans les états des processus concernant les Convoyeurs à rouleaux et les Élévateurs	Demander une mise à jour du micrologiciel
842	ROLLER_DRV_OVER_CURR_TEMP_ERROR	Courant ou Température trop élevée sur le pilote de contrôle de l'Élévateur de Chargement, ou de Déchargement, ou sur le Convoyeur à rouleaux de l'Élévateur de Chargement, de la carte MMT	Contrôler la connexion et le câblage de l'Élévateur de Chargement, ou de Déchargement, ou sur le Convoyeur à rouleaux de l'Élévateur de Chargement, dans la carte MMT
896	HUMIDIFIER_20_PARAM_ERROR	Erreur pendant le RESET de la machine lors du contrôle de l'exactitude des paramètres de l'Humidificateur 2.0	Contrôler que les paramètres envoyés par la commande « DIAG_SETUP_HUMIDIFIER_TEMPERATURE_PROCESSES » sont corrects.
898	TEMPERATURE_ERROR	Erreur dans la mesure de la Température	Contrôler la connexion de la carte de logement du Capteur de Température HUTTS avec la carte MMT. Si le problème persiste remplacer la carte et/ou le câble de raccordement
899	TEMPERATURE_TOO_LOW	Température à bord de la machine trop basse	Vérifier le fonctionnement du Réchauffeur
907	TINTING_TIMEOUT_TABLE_MOVE_ERROR	Time-out expiré pendant le homing (recherche de la position initiale) de la Table ou dans le positionnement sur un circuit	Vérifier les câblages du moteur pas à pas de la Table, les paramètres caractéristiques de la Table envoyés avec la commande « UPDATE_TINTING_TABLE_SETTINGS », et le fonctionnement de la cellule photoélectrique de la Table
908	TINTING_TABLE_SEARCH_POSITION_REFERENCE_ERROR	La marque de référence trouvée dans le HOMING (recherche de la position initiale) de la Table diffère de la valeur théorique fixée par une quantité en pas supérieure à la tolérance définie	Vérifier la présence de la marque de référence sur la Table, vérifier l'exactitude des paramètres caractéristiques de la Table et le fonctionnement de la cellule photoélectrique de la Table
909	TINTING_LACK_OF_CIRCUITS_POSITION_ERROR	Un circuit qui doit être nettoyé n'est pas activé, ou un circuit qui doit être positionné n'est pas présent dans le tableau des positions	Contrôler que le circuit a été activé et qu'une auto-reconnaissance a été correctement effectuée

Code d'erreur	Erreur constatée	Description de l'erreur	Résolution du problème
911	TINTING_SELF_LEARNING_PROCEDURE_ERROR	Erreur dans la procédure d'auto-reconnaissance de la Table de Teinture (Tinting) : au démarrage la table ne se trouve pas sur la référence, ou la cellule photoélectrique de la Table n'est pas obscurcie, ou le nombre de circuits trouvés est > 16, ou le nombre de circuits trouvés dans un sens de rotation est différent de l'autre.	Avant de procéder à l'auto-reconnaissance, il faut avoir effectué avec succès un reset. Vérifier le fonctionnement de la cellule photoélectrique de la Table de Teinture (Tinting)
912	TINTING_BAD_PUMP_PARAM_ERROR	Paramètres caractéristiques de la Pompe de Teinture (Tinting) incorrects	Vérifier les paramètres programmés et envoyer de nouveau la commande de programmation des paramètres de la Pompe « UPDATE_TINTING_PUMP_SETTINGS »
913	TINTING_BAD_TABLE_PARAM_ERROR	Paramètres caractéristiques de la Table de Teinture (Tinting) incorrects	Vérifier les paramètres programmés et envoyer de nouveau la commande de programmation des paramètres de la Table « UPDATE_TINTING_TABLE_SETTINGS »
914	EEPROM_PUMP_PARAM_CRC_FAULT	Échec CRC paramètres pompe de Teinture (Tinting)	Probable absence des paramètres de la Pompe. En cas de remplacement de la carte MM télécharger les paramètres de la Pompe de Teinture (Tinting) en utilisant la commande « UPDATE_TINTING_PUMP_SETTINGS »
915	EEPROM_TABLE_PARAM_CRC_FAULT	Échec CRC paramètres table de Teinture (Tinting)	Probable absence des paramètres de la Pompe. En cas de remplacement de la carte MMT télécharger les paramètres de la Pompe de Teinture (Tinting) en utilisant la commande « UPDATE_TINTING_TABLE_SETTINGS »
916	TINTING_BAD_PERIPH_PARAM_ERROR	Paramètres dans la commande de programmation périphériques incorrects	Vérifier les paramètres programmés et envoyer de nouveau la commande de programmation Périphériques
917	EEPROM_CLEAN_PARAM_CRC_FAULT	Échec CRC paramètres nettoyage de Teinture (Tinting)	Probable absence des paramètres de la Brosse. En cas de remplacement de la carte MMT télécharger les paramètres de la Brosse en utilisant la commande « UPDATE_TINTING_CLEANING_SETTINGS »
918	TINTING_PUMP_PHOTO_HOME_READ_DARK_ERROR_ST	La cellule photoélectrique de Home (position initiale) de la Pompe de Teinture (Tinting) est obscurcie alors qu'elle aurait dû être libre pendant le HOMING (recherche de la position initiale), ou pendant la Recirculation ou la Distribution lorsque le circuit est déjà engagé.	Vérifier le fonctionnement de la cellule photoélectrique de HOME (position initiale) de la Pompe et du Moteur pas-à-pas de la Pompe

Code d'erreur	Erreur constatée	Description de l'erreur	Résolution du problème
919	TINTING_PUMP_PHOTO_INGR_READ_LIGHT_ERROR	La cellule photoélectrique de l'Accouplement de la Pompe de Teinture (Tinting) est dans un état incorrect : obscurcie alors qu'elle devrait être libre ou vice versa.	Vérifier le fonctionnement de la cellule photoélectrique d'Accouplement de HOME (position initiale) de la Pompe et du Moteur pas-à-pas de la Pompe. Vérifier les paramètres caractéristiques de la Pompe envoyés avec la commande spécifique
920	TINTING_TABLE_TEST_ERROR	Échec du test de la Table de Teinture (Tinting) : la position de départ n'est PAS sur la référence, ou aucun circuit n'a été détecté, ou le nombre de circuits détectés est > 16, ou la position d'au moins un circuit détecté dans un sens diffère de celle dans le sens opposé d'une quantité en pas > au seuil fixé, ou la position d'au moins un circuit détecté diffère de celle obtenue dans l'Auto-reconnaissance d'une quantité > au seuil fixé, ou la carte des circuits détectés diffère de celle configurée par logiciel.	Effectuer un Reset et réessayer le Test de la Table, vérifier le fonctionnement de la cellule photoélectrique de la Table de Teinture (Tinting), vérifier la cohérence entre les circuits présents sur la Table et ceux configurés dans le logiciel, essayer d'effectuer à nouveau l'Auto-reconnaissance, augmenter la tolérance sur les positions de la Table en envoyant à nouveau la commande de configuration des Paramètres de la Table.
922	TINTING_BASIS_CARRIAGE_ERROR	Chariot Teintes Mères hors position lorsque la machine NE se trouve PAS en mode de Diagnostic	Remettre en position le chariot. Vérifier le câblage du micro-interrupteur du chariot sur la carte MMT
923	TINTING_PANEL_TABLE_ERROR	Panneau ouvert pour Remplissage sur la Table de Teinture (Tinting) lorsque la machine NE se trouve PAS en mode de Diagnostic, ou elle se trouve en mode de Diagnostic et l'on cherche à activer des opérations qui impliquent le déplacement de quelque chose qui N'est PAS la rotation de la Table de Teinture (Tinting)	Fermer le panneau. Vérifier le câblage du micro-interrupteur du panneau sur la carte MMT
924	TINTING_BRUSH_OPEN_LOAD_ERROR	Charge absente sur la sortie réservée à la Brosse de la carte MMT	Contrôler la connexion et le câblage de la Brosse à la sortie réservée sur la carte MMT
925	TINTING_BRUSH_OVERCURRENT_THERMAL_ERROR	Courant circulant sur la Brosse supérieur au seuil fixé dans le pilote de la carte MMT, ou température détectée sur le même pilote trop élevée	Contrôler la connexion et le câblage de la Brosse à la sortie réservée sur la carte MMT
930	TINTING_AIR_HEATER_OPEN_LOAD_ERROR	Charge absente sur la sortie réservée au Réchauffeur de l'Air de la carte MMT	Vérifier la connexion et le câblage du Réchauffeur de l'air sur la carte MMT
931	TINTING_AIR_HEATER_OVERCURRENT_THERMAL_ERROR	Courant circulant sur le Réchauffeur de l'Air supérieur au seuil fixé dans le pilote de la carte MMT, ou température détectée sur le même pilote trop élevée	Vérifier les connexions et le câblage du Réchauffeur de l'Air sur la carte MMT
932	TINTING_GENERIC24V_OPEN_LOAD_ERROR_ST	Charge absente sur la sortie réservée au Moteur de la Brosse de la carte MMT	Vérifier la connexion et le câblage du Moteur de la Brosse sur la carte MMT

Code d'erreur	Erreur constatée	Description de l'erreur	Résolution du problème
933	TINTING_GENERIC24V_OVERCURRENT_THERMAL_ERROR	Courant circulant sur le Moteur de la Brosse supérieur au seuil fixé dans le pilote de la carte MMT, ou température détectée sur le même pilote trop élevée	Vérifier les connexions et le câblage du Moteur de la Brosse sur la carte MMT
934	TINTING_PUMP_MOTOR_THERMAL_SHUTDOWN_ERROR	Température interne du contrôleur du moteur pas-à-pas de la Pompe de Teinture (Tinting) trop élevée.	Éteindre la machine, attendre quelques minutes et la rallumer. Si le problème persiste, vérifier les connexions électriques au moteur pas-à-pas de la Pompe. Si le problème persiste, remplacer la carte MMT
935	TINTING_VALVE_MOTOR_THERMAL_SHUTDOWN_ERROR	Température interne du contrôleur du moteur pas-à-pas de la Vanne de Teinture (Tinting) trop élevée.	Éteindre la machine, attendre quelques minutes et la rallumer. Si le problème persiste, vérifier les connexions électriques au moteur pas-à-pas de la Vanne. Si le problème persiste, remplacer la carte MMT
936	TINTING_TABLE_MOTOR_THERMAL_SHUTDOWN_ERROR	Température interne du contrôleur du moteur pas-à-pas de la Table de Teinture (Tinting) trop élevée.	Éteindre la machine, attendre quelques minutes et la rallumer. Si le problème persiste, vérifier les connexions électriques au moteur pas-à-pas de la Table. Si le problème persiste, remplacer la carte MMT
937	TINTING_PUMP_MOTOR_UNDER_VOLTAGE_ERROR	Tension de pilotage du gate du contrôleur du moteur pas-à-pas de la Pompe de Teinture (Tinting) trop faible	Vérifier les connexions électriques au moteur pas-à-pas de la Pompe. Si le problème persiste, remplacer la carte MMT
938	TINTING_VALVE_MOTOR_UNDER_VOLTAGE_ERROR	Tension de pilotage du gate du contrôleur du moteur pas-à-pas de la Vanne de Teinture (Tinting) trop faible	Vérifier les connexions électriques au moteur pas-à-pas de la Vanne. Si le problème persiste, remplacer la carte MMT
939	TINTING_TABLE_MOTOR_UNDER_VOLTAGE_ERROR	Tension de pilotage du gate du contrôleur du moteur pas-à-pas de la Table de Teinture (Tinting) trop faible	Vérifier les connexions électriques au moteur pas-à-pas de la Table. Si le problème persiste, remplacer la carte MMT
940	EEPROM_TINTING_COLORANTS_STEPS_POSITION_CRC_FAULT	Échec CRC du tableau des positions du circuit sur la Table de Teinture (Tinting) stockée sur l'EEPROM de la carte MMT	Effectuer l'auto-reconnaissance de la Table de Teinture (Tinting) Si le problème persiste, remplacer la carte MMT
941	TINTING_TABLE_PHOTO_READ_LIGHT_ERROR	La cellule photoélectrique de la Table de Teinture (Tinting) n'est pas obscurcie alors qu'elle devrait l'être dans divers processus de la machine.	Vérifier le fonctionnement de la cellule photoélectrique de la Table de Teinture (Tinting)
942	TINTING_TABLE_MOVE_ERROR,	Erreur générique dans le mouvement de la Table de Teinture (Tinting), ou pendant le Remplissage la Table s'est déplacée sans engager aucun circuit.	Vérifier le fonctionnement de la cellule photoélectrique de la Table de Teinture (Tinting)
943	TINTING_VALVE_2_READ_DARK_ERROR	Vanne non ouverte avant le Dosage en Haute résolution	Contrôler le fonctionnement des 2 cellules photoélectriques de la Vanne et le câblage du moteur pas à pas de la Vanne

Code d'erreur	Erreur constatée	Description de l'erreur	Résolution du problème
944	TINTING_VALVE_2_READ_LIGHT_ERROR	Pendant le HOMING (recherche position initiale) de la Vanne, la cellule photoélectrique n'a pas été obscurcie, ou lors de la Recirculation dans le mouvement d'ouverture de la Vanne avant le remplissage, elle n'a pas été obscurcie, ou pendant le dosage, elle n'a pas été obscurcie	Contrôler le fonctionnement des 2 cellules photoélectriques de la Vanne et le câblage du moteur pas à pas de la Vanne
945	TINTING_PUMP_PHOTO_INGR_READ_DARK_ERROR	La cellule photoélectrique d'engagement de la Pompe de Teinture (Tinting) n'a pas été obscurcie après le mouvement pour engager un circuit au début de la Recirculation ou d'un Dosage.	Contrôler le fonctionnement de la cellule photoélectrique d'engagement et son câblage
946	TINTING_BRUSH_READ_LIGHT_ERROR	La photocellule HOME (position initiale) de la Brosse n'est pas obscurcie lors des mouvements de reset de la machine, ou lors d'un mouvement de la Table de Teinture (Tinting), ou lors d'un processus de Nettoyage	Contrôler le fonctionnement de la cellule photoélectrique, du moteur CC de la Brosse et le câblage du moteur sur la carte MMT
947	TINTING_BAD_PARAM_CLEAN_ERROR	Les paramètres du processus de Nettoyage ne sont pas corrects, comme indiqué lors du Reset de la machine	Contrôler les paramètres du processus de Nettoyage et, si nécessaire, les envoyer à nouveau avec la commande « DIAG_COLORANT_ACTIVATION_CLEANING »
948	EEPROM_TEST_ERROR	Échec du test de fonctionnement EEPROM effectué lors du Reset de la machine	Essayer à nouveau et, si le problème persiste, remplacer la carte MMT.
984-1007	C"X"_TURN_TABLE_MISMATCH_POSITION_ERROR, où « X » = 1..24	Les circuits détectés à la fin du Homing (recherche de la position initiale) de la Table de Teinture (Tinting) ne coïncident pas avec ceux trouvés par l'Auto-reconnaissance et stockés dans l'EEPROM de la carte MMT, ou les tableaux des positions d'au moins un circuit trouvés dans les deux sens par l'Auto-reconnaissance diffèrent d'une quantité en pas > à la tolérance fixée dans la commande de configuration des paramètres de la Table, ou le tableau des positions d'au moins un circuit trouvé par l'Auto-reconnaissance diffère de la valeur théorique d'une quantité en pas > à la tolérance définie dans la commande de configuration des paramètres Table, ou correspondance incorrecte entre le tableau des positions trouvé dans l'Auto-reconnaissance et la configuration des colorants définie dans le logiciel	Vérifier le fonctionnement de la cellule photoélectrique de la Table de Teinture (Tinting). Répéter l'Auto-reconnaissance, vérifier que les circuits physiquement présents sur la Table coïncident avec ceux configurés dans la page de configuration du logiciel, augmenter la Tolérance sur les positions des circuits et renvoyer la commande de programmation des paramètres Table de Teinture (Tinting)

Code d'erreur	Erreur constatée	Description de l'erreur	Résolution du problème
1035	ROLLER_TIMEOUT_MOVE_ERROR	Mouvements Convoyeur à rouleaux ou Élévateur non effectués dans le time-out prévu	Vérifier le fonctionnement de la cellule photoélectrique qui contrôle la fin du mouvement
1036	DOSING_ROLLER_OPEN_LOAD_ERROR	Charge absente à la sortie pilotant le Convoyeur à Rouleaux de Distribution	Vérifier la connexion et le câblage du Moteur du Convoyeur à Rouleaux de Distribution sur la carte MMT
1037	INPUT_ROLLER_OPEN_LOAD_ERROR	Charge absente à la sortie pilotant le Convoyeur à Rouleaux d'Entrée	Vérifier la connexion et le câblage du Moteur du Convoyeur à Rouleaux d'Entrée sur la carte MMT
1038	UNLOAD_LIFTER_ROLLER_OPEN_LOAD_ERROR	Charge absente à la sortie pilotant le Convoyeur à Rouleaux de l'Élévateur de Déchargement	Vérifier la connexion et le câblage du Moteur du Convoyeur à Rouleaux de l'Élévateur de Déchargement sur la carte MMT
1040-1063	C"X" TINTING_VALVE_HOME_BACK_ERROR, où « X » = 1..24	La cellule photoélectrique de Vanne Ouverte n'est pas obscurcie alors qu'elle aurait dû l'être dans les processus de Dosage et de Recirculation impliquant le circuit « x ».	Contrôler le fonctionnement de la cellule photoélectrique de Vanne Ouverte et sa connexion à la carte MMT
1064-1087	C"X" TINTING_VALVE_1_POS0_READ_LIGHT_ERROR, où « X » = 1..24	La cellule photoélectrique de HOME (position initiale) n'est pas obscurcie alors qu'elle aurait dû l'être dans les processus de Dosage et de Recirculation impliquant le circuit « x ».	Contrôler le fonctionnement de la cellule photoélectrique de HOME (position initiale) de la Vanne et sa connexion à la carte MMT
1088-1111	C"X" TINTING_PUMP_PHOTO_INGR_READ_LIGHT_ERROR, où « X » = 1..24	La cellule photoélectrique d'Accouplement de la Pompe de Teinture (Tinting) se trouve dans un état incorrect : libre alors qu'elle aurait dû être obscurcie dans les processus de Dosage et de Recirculation impliquant le circuit « x ».	Vérifier le fonctionnement de la cellule photoélectrique d'Accouplement de HOME (position initiale) de la Pompe et du Moteur pas-à-pas de la Pompe. Vérifier les paramètres caractéristiques de la Pompe envoyés avec la commande spécifique
1112-1135	C"X" TINTING_PUMP_PHOTO_INGR_READ_DARK_ERROR, où « X » = 1..24	La cellule photoélectrique de l'Accouplement de la Pompe de Teinture (Tinting) est dans un état incorrect : obscurcie alors qu'elle devrait être libre dans les processus de Dosage et de Recirculation impliquant le circuit « x ».	Vérifier le fonctionnement de la cellule photoélectrique d'Accouplement de HOME (position initiale) de la Pompe et du Moteur pas-à-pas de la Pompe. Vérifier les paramètres caractéristiques de la Pompe envoyés avec la commande spécifique
1136-1159	C"X" TINTING_VALVE_2_READ_LIGHT_ERROR, où « X » = 1..24	Dans les processus de Recirculation ou de Dosage impliquant le circuit « x » la cellule photoélectrique de Vanne Ouverte n'a pas été obscurcie quand elle aurait dû l'être.	Contrôler le fonctionnement de la cellule photoélectrique de Vanne Ouverte et le câblage du moteur pas à pas de la Vanne
1160-1183	C"X" TINTING_VALVE_2_READ_DARK_ERROR, où « X » = 1..24	Vanne non ouverte avant le Dosage impliquant le circuit « x » en Haute résolution	Contrôler le fonctionnement des 2 cellules photoélectriques de la Vanne et le câblage du moteur pas à pas de la Vanne
1184-1207	C"X" TINTING_TABLE_VALVE_MOVE_ERROR, où « X » = 1..24	La photocellule de la Table de Teinture (Tinting) n'est plus obscurcie lors d'un processus dans lequel le mouvement de la Vanne a lieu lorsque le circuit « x » est engagé	Vérifier le positionnement et la dureté du sélecteur de vanne du circuit engagé « x ».
1000	SCALE NOT RESPONDING	La balance n'est pas connectée à la machine	Connecter une balance pour le calibrage, ou bien désactiver le Device balance à l'intérieur de la configuration machine en Admin



Alfa Srl

Headquarters:

Via Caduti di Ustica, 28

I-40012 – Calderara di Reno (BO), Italy

Tel. +39 (0)51 0828494

Fax +39 (0)51 0823283

Registered Office:

Via Farini, 4

I- 40124 – Bologna, Italy

VAT: IT-03364471205 – REA BO: 513367

Shared Capital € 1.000.000,00 f.p.

Website: www.alfadispenser.com

E-mail: info@alfadispenser.com

Timbro rivenditore

Sales Mark

