

NITA

NITA 5.0 MANUEL D'OPÉRATION

SÉRIE XP

NUMÉRO DE PIÈCE: 7900523 (MANUEL D'ORIGINE) / 7900524 (COPIE ADDITIONNELLE)



TABLE DES MATIÈRES

1	PRÉFACE.....	1
2	CERTIFICATION.....	2
3	UTILISATION DE L'ÉQUIPEMENT ET RESPONSABILITÉ.....	3
4	AVERTISSEMENT ET MISE EN GARDE	4
5	INTRODUCTION.....	7
5.1	Composantes de la série XP	7
6	RÉCEPTION DE L'ÉQUIPEMENT.....	8
7	CONFIGURATION DU SYSTÈME.....	9
7.1	Mise sous tension du système d'étiquetage.....	9
7.2	Interface de l'opérateur	9
7.3	Tête d'étiquetage.....	10
7.3.1	Enfilage d'étiquettes	10
7.3.2	Bouton d'alimentation manuelle et connectivité.....	14
7.3.2.1	Alimentation manuelle	14
7.3.2.2	Connectivité	15
7.4	Capteur d'étiquette.....	16
7.4.1	Capteur d'étiquette pour les étiquettes opaques (Tri-Tronics LER)	16
7.4.2	Capteur d'étiquette pour les étiquettes transparentes (Tri-Tronics CLS).....	18
7.4.3	Capteur d'étiquette pour les livrets-étiquettes (Sick WF15-60B416).....	19
7.5	Capteur de produit.....	21
7.5.1	Capteur de produit (Sick WL11G-2B2531).....	21
7.5.2	Capteur de produit (Sick modèle WTB4SL-3P2261)	22
7.5.3	Capteur de produit (Keyence LR-ZB90CB)	23
7.5.4	Capteur de produit (IFM electronic UGT592)	24
7.6	Capteur de contraste (Keyence LR-W500C).....	25
7.7	Réglages mécaniques.....	26
7.7.1	Têtes d'étiquetage	28
7.7.1.1	Réglage latéral (lettre A).....	29
7.7.1.2	Réglage vertical (lettre B).....	30
7.7.1.3	Réglage angulaire (lettre C)	31

7.7.1.4	Réglage de l'inclinaison (lettre D)	32
7.7.1.5	Réglage de la plaque de décollement (lettre E).....	33
7.7.1.6	Plaque de décollement (lettre F)	34
7.7.2	Raccordement de rouleaux d'étiquettes	35
7.7.3	Convoyeur	38
7.7.3.1	Réglage des guides latéraux.....	38
7.7.4	Bras de fermeture arrière (pour application multi-panneaux).....	39
7.7.4.1	Réglage de la position latérale du bras de fermeture	39
7.7.4.2	Réglage de la hauteur du bras de fermeture.....	40
7.7.5	Station d'enroulement (wrap)	41
7.7.5.1	Station d'enroulement standard.....	43
7.7.5.2	Station d'enroulement à vide	48
7.7.6	Doubles courroies d'espacement	51
7.7.7	Courroie de soutien	52
7.7.8	Courroies d'alignement.....	53
7.7.9	Portes applicatrices.....	55
7.7.10	Applicateur rotatif.....	57
7.7.11	Prisme (rotation sur place)	58
7.7.11.1	Réglage de la hauteur du rouleau central	59
7.7.11.2	Réglage de la position latérale du rouleau central	59
7.7.11.3	Réglage des roulettes individuelles	60
7.7.11.4	Réglage de la largeur du prisme	60
7.7.11.5	Réglage de la hauteur des bras.....	61
7.8	Codeur à transfert thermique	62
7.9	Imprimante à boucle.....	63
8	INTERFACE OPÉRATEUR NITA 5.0 (HMI)	64
8.1	Téléchargement de l'application.....	65
8.2	Menu principal	65
8.3	Démarrage rapide	66
8.4	Entête et pied de page	67
8.4.1	Entête de l'écran.....	67
8.4.2	Pied de page de l'écran	68
8.4.2.1	Boutons d'accès direct.....	68
8.4.2.2	Information sur la recette.....	71
8.4.2.3	Statut.....	71
8.4.2.4	CPM.....	71
8.4.2.5	Compteur	71
8.4.2.6	Réinitialisation	72
8.4.2.7	Vitesse.....	72
8.4.2.8	Avertisseur sonore	72

8.5	Connexion	73
8.6	Modules de l'écran HMI.....	74
8.7	Production.....	76
8.7.1	Aperçu.....	77
8.7.1.1	Global Allumer - Éteindre	78
8.7.1.2	MARCHE - PAUSE	78
8.7.1.3	Mécanisme d'alimentation	79
8.7.1.4	Têtes d'étiquetage	80
8.7.1.5	Mode Sans temps d'arrêt et fonction de suivi.....	97
8.7.2	Modules d'étiquetage.....	106
8.7.2.1	Convoyeur.....	106
8.7.2.2	Courroies.....	114
8.7.2.3	Station d'enroulement.....	115
8.7.2.4	Vis d'alimentation	117
8.7.2.5	Orientation.....	121
8.7.2.6	Prisme	129
8.7.2.7	Servo-fermeture arrière.....	137
8.7.2.8	Axes motorisés.....	141
8.7.3	Modules actifs.....	144
8.7.4	Soutien technique.....	145
8.7.5	Enregistrer sous	146
8.7.6	Enregistrer.....	148
8.8	Gestionnaire de recettes.....	149
8.8.1	Télécharger une recette existante.....	150
8.8.2	Supprimer une recette existante	151
8.8.3	Éditer une recette existante	152
8.8.3.1	Général.....	153
8.8.3.2	Ordre des règles.....	156
8.8.3.3	Règles.....	161
8.8.3.4	Modules actifs.....	168
8.8.4	Télécharger la recette modifiée.....	170
8.8.5	Sauvegarder la recette modifiée.....	171
8.8.6	Dupliquer une recette existante	172
8.8.7	Créer une nouvelle recette	174
8.9	Recette actuelle	175
8.10	Vidéotheque.....	180
8.11	Alarmes	182
8.11.1	Alarmes actives	182
8.11.1.1	Résoudre	183

8.11.1.2	Rapport d'alarmes.....	183
8.11.2	Historique.....	184
8.12	Soutien technique.....	185
8.13	Calendrier de maintenance.....	186
8.13.1	Tâches de maintenance simples et complexes.....	187
8.13.2	Historique.....	190
8.13.3	Rapport et calendrier de maintenance.....	191
8.14	Liste des pièces.....	192
8.15	TRG.....	195
8.15.1	TRG en direct.....	195
8.15.2	Historique.....	197
8.15.3	Exportation des données.....	197
8.16	Diagnostics.....	199
8.16.1	Contrôleurs.....	199
8.16.1.1	Information sur l'état de santé général.....	200
8.16.1.2	Information sur le couple.....	201
8.16.1.3	Journal.....	203
8.16.1.4	Rouleau d'entraînement.....	204
8.16.1.5	Entrées et sorties (E/S).....	205
8.16.1.6	Capteur bloqué.....	206
8.16.2	Historique.....	207
8.16.3	Plans électriques.....	207
8.16.4	Manuel de référence M750.....	208
8.16.5	Manuel de référence M754.....	208
8.17	Comptes d'utilisateur.....	209
8.17.1	Utilisateur actuel.....	209
8.17.2	Gestion des utilisateurs.....	210
8.17.2.1	Ajouter un nouvel utilisateur.....	211
8.17.2.2	Supprimer un utilisateur existant.....	215
8.17.2.3	Modifier le mot de passe d'un utilisateur existant.....	216
8.17.3	Connexion.....	217
8.18	Paramètres.....	219
8.18.1	Configuration de la machine.....	220
8.18.1.1	Nœuds.....	220
8.18.1.2	Règles.....	263
8.18.1.3	Maintenance.....	265
8.18.2	Langue.....	266

8.18.3	Adaptateurs réseau.....	267
8.18.4	Serveur OPC UA	268
8.18.5	Redémarrer les pilotes de communication.....	270
8.18.6	Aller à l'écran de verrouillage	270
8.18.7	Horaire des rapports	271
8.18.8	Database Spy.....	272
8.18.9	Log Window	272
8.18.10	CT Connect	272
8.18.11	Mode démo.....	272
8.18.12	Mettre à jour l'application	272
8.18.13	Base de données	273
	8.18.13.1 Sauvegarde de la base de données.....	273
	8.18.13.2 Restauration des données	274
8.18.14	Éteindre.....	275
8.19	Avertissements.....	276
	8.19.1 Arrêt d'urgence	276
	8.19.2 Fin de rouleau	277
	8.19.3 Bris de papier	278
	8.19.4 Autres avertissements	278
9	RÉSOLUTION DE PROBLÈMES	298
10	EXEMPLES DE SYSTÈMES D'ÉTIQUETAGE NITA DE LA SÉRIE XP.....	299
10.1	XP-100	299
10.2	XP-200T	300
10.3	XP-400T	301
11	GARANTIE	302
11.1	Retour des pièces défectueuses	302
11.2	Propriété et risque de perte	302
11.3	Utilisation appropriée de l'équipement.....	302
11.4	Limites de responsabilité	303
12	COORDONNÉES DU FABRICANT	303

1 PRÉFACE

Merci d'avoir choisi Nita. Nous avons conçu et fabriqué ce système d'étiquetage avec la plus grande fierté et le plus grand soin afin de vous assurer une qualité, une polyvalence et une fiabilité maximales.

Présent dans presque tous les secteurs manufacturiers, les systèmes d'étiquetage sont utilisés pour appliquer des étiquettes autocollantes sur les boîtes, les cartons et les récipients en plastique et en verre.

La tête d'étiquetage Nita AE-MKII incluse dans ce modèle XP est le produit de nombreuses années de recherche et de développement. Sa conception compacte et robuste accentue sa polyvalence pour une multitude d'applications. Elle garantit une précision et une répétabilité constantes et un fonctionnement pratiquement sans entretien. Sa construction en acier inoxydable et en aluminium anodisé de haute qualité procure de multiples avantages dans un environnement hostile et humide. Sa conception ouverte, contrôlée par des servomoteurs et une interface opérateur avec écran tactile, permet une flexibilité adaptée aux applications d'étiquetage les plus exigeantes. Utilisant une variété de rouleaux combinés à diverses options, le système Nita peut atteindre une vitesse d'application et de transport de 80 mètres (262 pieds) à la minute.

L'information contenue dans ce manuel aidera l'utilisateur à faire fonctionner, à diagnostiquer et à maintenir la machine en bon état de fonctionnement. Les textes, les illustrations et les spécifications sont basés sur l'information disponible au moment de la publication de ce manuel. Nita se réserve le droit de modifier et de remplacer l'information contenue dans le présent document à tout moment.

Il est possible que vous ayez reçu un système avec des options différentes de celui décrit dans ce manuel. Conséquemment, certaines images peuvent différer légèrement de votre configuration, bien que l'étiquetage soit complètement le même.

Bien que toutes les précautions aient été prises lors de la préparation de ce manuel, Nita n'assume aucune responsabilité en cas d'erreurs ou d'omissions. Aucune responsabilité n'est assumée pour les dommages, les pertes de production ou de revenus résultant de l'utilisation des informations contenues dans ce document.

2 CERTIFICATION

Les systemes d'etiquetage NITA mentionnes dans ce manuel respectent des normes de qualite elevees et sont conformes a la certification suivante:

- Standard 73 du Underwriter's Laboratory (UL).
- Standard C22.2 numero 68 de l'Association Canadienne de normalisation (CSA).
- Les tests ont ete executes et la certification a ete attribuee par la firme Intertek, mandatee par UL et CSA, et portant les marques de certification ETL.
- Numero d'identification : 3182271.



AUTHORIZATION TO MARK

This authorizes the application of the Certification Mark(s) shown below to the models described in the Product(s) Covered section when made in accordance with the conditions set forth in the Certification Agreement and Listing Report. This authorization also applies to multiple listee model(s) identified on the correlation page of the Listing Report.

This document is the property of Intertek Testing Services and is not transferable. The certification mark(s) may be applied only at the location of the Party Authorized To Apply Mark.

Applicant:	Nita Labeling Equipment Inc.	Manufacturer:	Nita Labeling Equipment Inc.
Address:	1051, rue Le Viger Lachenaie, Qc J6W 6B6	Address:	1051, rue Le Viger Lachenaie, Qc J6W 6B6
Country:	Canada	Country:	Canada
Contact:	Mr. Luc Harvey	Contact:	Mr. Luc Harvey
Phone:	(450) 961-4000	Phone:	(450) 961-4000
FAX:	(450) 961-4240	FAX:	(450) 961-4240
Email:	lharvey@nita.ca	Email:	lharvey@nita.ca

Party Authorized To Apply Mark: Same as Manufacturer
Report Issuing Office: Lachine, Quebec, Canada

K.F. July 16, 2009

Control Number: _____ **Authorized by:** _____
 William T. Starr, Certification Manager



This document supersedes all previous Authorizations to Mark for the noted Report Number.

This Authorization to Mark is for the exclusive use of Intertek's Client and is provided pursuant to the Certification agreement between Intertek and its Client. Intertek's responsibility and liability are limited to the terms and conditions of the agreement. Intertek assumes no liability to any party, other than to the Client in accordance with the agreement, for any loss, expense or damage occasioned by the use of this Authorization to Mark. Only the Client is authorized to permit copying or distribution of this Authorization to Mark and then only in its entirety. Use of Intertek's Certification mark is restricted to the conditions laid out in the agreement and in this Authorization to Mark. Any further use of the Intertek name for the sale or advertisement of the tested material, product or service must first be approved in writing by Intertek. Initial Factory Assessments and Follow up Services are for the purpose of assuring appropriate usage of the Certification mark in accordance with the agreement, they are not for the purposes of production quality control and do not relieve the Client of their obligations in this respect.

Intertek Testing Services NA Inc.
 165 Main Street, Cortland, NY 13045
 Telephone 800-345-3851 or 607-753-6711 Fax 607-756-6699

Standard(s):	UL 73 - Motor-Operated Appliances-Ninth Edition; Revisions Through and Including 12/03/2008 CSA C22.2 no. 68-92 (R2004) - Motor-Operated Appliances
Product:	Labeling Systems
Models:	XP with suffix, JOUST, SS, Lance, AE612-MKII and ST-616

3 UTILISATION DE L'ÉQUIPEMENT ET RESPONSABILITÉ

Utilisation appropriée de l'équipement

L'équipement fourni au client par Nita doit être utilisé uniquement pour l'usage pour lequel il a été conçu et doit respecter les spécifications d'utilisation de Nita. Nita n'assumera aucune responsabilité pour toute utilisation ou modification inappropriée dudit équipement.

La garantie cessera de s'appliquer immédiatement si, de l'avis de Nita, l'équipement a été utilisé de manière anormale ou abusive, s'il n'a pas été correctement entretenu ou s'il n'a pas été transporté sur un camion équipé d'une suspension pneumatique lorsque requis par Nita.

Limites de responsabilité

La solution proposée a été préparée avec l'information fournie par l'utilisateur. Par conséquent, Nita ne peut assumer aucune responsabilité quant à l'exactitude, la précision et la validité de l'information fournie. En outre, Nita ne peut être tenue responsable (a) de tout dommage, direct ou indirect, secondaire ou accessoire, y compris, sans limitation, la perte de profit, l'interruption du travail et la perte de production et autres; (b) de tout dommage réclamé à l'utilisateur par un tiers; (c) de tout dommage causé aux biens de l'utilisateur ou de tout autre tiers; (d) de tout dommage résultant d'un acte de l'utilisateur ou d'un tiers, d'un cas de force majeure, d'un cas fortuit ou d'un événement imprévu.

Sous toute réserve, dans l'éventualité où la responsabilité serait celle de Nita relativement à tout défaut de qualité dudit équipement ou de la solution proposée, Nita pourrait accepter la responsabilité, à son entière discrétion, du remplacement dudit équipement ou de la solution, en tout ou en partie, par un équipement ou une solution compatible ou identique, ou par un remboursement d'un montant convenu. La responsabilité de Nita ne peut, en aucun cas, dépasser le total des sommes reçues pour ledit équipement ou solution défectueux.

4 AVERTISSEMENT ET MISE EN GARDE

Lors de la conception de cet équipement, Nita a tenu compte de la sécurité personnelle des opérateurs et du personnel de maintenance; cependant, nous souhaitons attirer votre attention sur les consignes de sécurité suivantes.

	<p>AVERTISSEMENT</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Des pratiques dangereuses peuvent entraîner des blessures graves, voire mortelles, et endommager l'équipement ou ses composantes. • Les opérateurs et le personnel de maintenance doivent lire ce manuel avant de faire fonctionner, d'entretenir ou de réparer cet équipement. • Sachez reconnaître les symboles, les mots et les étiquettes de sécurité. • Les avertissements et les consignes de sécurité figurant dans ce manuel ne peuvent couvrir toutes les conditions et les situations pouvant survenir. • Le bon sens et la prudence s'imposent lors de l'installation, la maintenance, l'entretien ou l'utilisation de cet équipement.
---	-----------------------------	---

	<p>MISE EN GARDE</p>	<p>Malgré la présence de systèmes de sécurité sur ces machines, les opérateurs doivent agir avec prudence et éviter les comportements pouvant mettre en danger leur santé ou endommager l'équipement.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les opérateurs doivent connaître les configurations et les opérations de base de cet équipement avant de l'utiliser. • Des opérations sûres doivent être effectuées en tout temps. • Les opérateurs doivent connaître l'emplacement des boutons d'arrêts d'urgence et des interrupteurs d'alimentation avant d'utiliser cet équipement. • Cet équipement doit être surveillé par un opérateur en tout temps. • Ne laissez pas cet équipement sans surveillance pendant l'entretien et n'effectuez aucun entretien ou réparation sur l'équipement à moins que le bouton d'arrêt d'urgence n'ait été activé ou que l'alimentation n'ait été coupée.
---	-----------------------------	---

Afin de réduire les risques d'incendie, d'électrocution ou de blessures lors de l'utilisation ou de l'entretien de ce système d'étiquetage, veuillez prendre certaines précautions:

- Les spécifications électriques de cet appareil sont 200-240VAC, 60 Hz, 1 ou 3 phases (selon la machine) et 25 ampères. Vérifiez la plaque sur le boîtier électrique de votre système d'étiquetage pour les détails spécifiques.



AVERTISSEMENT

- Lors de l'installation de la machine, assurez-vous que le cordon électrique, fourni sans fiche de connexion, soit correctement configuré et connecté par un électricien qualifié.
- La connexion électrique doit être effectuée directement sur un panneau électrique. N'utilisez jamais de prise à connexion rapide ou à verrouillage par rotation.
- Ne contournez aucun des circuits ou des dispositifs de sécurité de cet équipement.
- Coupez toujours l'alimentation électrique avant d'effectuer toute réparation.
- La porte du boîtier électrique ainsi que le panneau arrière de la tête d'étiquetage doivent toujours être fermés lorsque la machine est en marche. Ne retirez jamais ce panneau lorsque la machine est sous tension.

**MISE EN GARDE**

- Cet équipement est conçu pour fonctionner dans des conditions humides mais ne doit pas être lavé ou nettoyé à haute pression. En cas de condition de lavage à pression, procurez-vous l'option de lavage à pression ou recouvrez l'équipement d'une protection en plastique. Il est toujours préférable de sortir temporairement l'équipement de l'environnement de lavage et de le réinstaller par la suite. Pour nettoyer l'équipement, utilisez de l'air comprimé puis essuyez la machine.
- Cet équipement est conçu pour fonctionner en mode automatique. Ne laissez aucun membre du personnel se tenir près du mécanisme pneumatique (si installé) lorsque que la machine est en marche.
- Signalez toute défaillance ou problème d'équipement au personnel de maintenance qualifié.
- Pour les appareils équipés d'un cylindre pneumatique, coupez l'alimentation en air de l'appareil avant de changer le rouleau d'étiquettes ou d'effectuer des opérations de maintenance.
- Pour les systèmes avec convoyeur, soyez vigilant avec le port de vêtements amples et d'accessoires qui pourraient se coincer dans la courroie ou les chaînes du convoyeur et occasionner des blessures ou même la mort. N'utilisez pas le convoyeur comme passerelle ou plate-forme de travail.

5 INTRODUCTION

La série Nita XP applique avec précision et efficacité des étiquettes à l'avant et à l'arrière d'une large gamme de contenants, de types et de matériaux variés. À titre d'exemple, le système XP applique des étiquettes sur les bouteilles de verre, de plastique et de métal, sur les pots, les contenants carrés, rectangulaires et ovales.

Des options telles que l'orientation par caméra, l'utilisation d'imprimante, de codeur à transfert thermique, de station d'enroulement, d'applicateur rotatif, peuvent être regroupées pour rendre le système encore plus efficace et polyvalent.

5.1 Composantes de la série XP

Un système d'étiquetage XP est généralement un assemblage de 3 composantes principales:

- jusqu'à quatre (4) applicateurs d'étiquettes AE-MKII, positionnés à l'avant, à l'arrière, au-dessus ou au-dessous du convoyeur;
- un convoyeur;
- un PC HMI à écran tactile et un boîtier électrique.

	INFORMATION	Vous trouverez des exemples de systèmes d'étiquetage de la série Nita XP au chapitre 11 de ce manuel avec des détails sur leurs dimensions, leur poids, la direction de déroulement des étiquettes, leurs spécifications électriques et pneumatiques.
---	--------------------	---

6 RÉCEPTION DE L'ÉQUIPEMENT

	<p>AVERTISSEMENT</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Portez des lunettes de protection lorsque vous déballez cet équipement. ▪ Soyez vigilant lorsque vous utilisez des outils car ils peuvent entraîner des blessures physiques.
---	-----------------------------	---

Le système d'étiquetage XP a été soigneusement emballé et protégé pour le transport. À la réception du système, effectuez une inspection visuelle complète de l'emballage et de la caisse de bois afin de détecter tout dommage à l'équipement.

En cas d'anomalie, prenez des photos des dommages et contactez immédiatement le transporteur.

Procédez ensuite au déballage du système d'étiquetage. La caisse a été clouée et peut être démontée à l'aide d'un simple marteau ou d'un pied-de-biche. Procédez d'abord au retrait des panneaux latéraux de la caisse puis progressez vers l'intérieur.

	<p>INFORMATION</p>	<p>Une clé USB est livrée avec votre système d'étiquetage. Elle contient une copie de la base de données ainsi qu'une copie des recettes de votre machine. Elle contient aussi des logiciels utiles pour effectuer des mises à jour, des diagnostics ou des tâches avancées sur votre machine. La clé USB est normalement attachée à votre écran HMI tactile. Assurez-vous de la retirer et de la ranger dans un endroit sûr. Il est également recommandé de copier son contenu sur un ordinateur pour utilisation future.</p>
---	---------------------------	--

Le système d'étiquetage doit être installée sur un sol plat avec une alimentation électrique de **200 - 240 VAC, 1 ou 3 phases (selon la machine), 60 Hz, 25 ampères** à proximité. Si la machine est équipée d'options nécessitant de l'air comprimé, ayez également une connexion d'air comprimé propre et sec de **80 PSI** tout près. Vérifiez la plaque sur le boîtier électrique pour connaître les exigences exactes de votre système d'étiquetage.

Assurez-vous que la machine est parfaitement au niveau. Si nécessaire, réglez le niveau à l'aide des patins réglables situés aux extrémités du châssis.



Une fois le système d'étiquetage parfaitement nivelé, connectez l'alimentation et l'air comprimé.

7 CONFIGURATION DU SYSTÈME

	INFORMATION	Ce système d'étiquetage a été conçu et configuré à l'aide des étiquettes et des contenants fournis à Nita. Chaque configuration a été enregistrée et sauvegardée sous forme de recette sur le PC HMI à écran tactile.
---	--------------------	--

Ce système d'étiquetage peut s'adapter à de nombreux formats de contenants. Cette polyvalence est possible en procédant à l'ajustement de certaines des composantes de la machine. Comprendre comment effectuer ces ajustements permettra à l'opérateur d'effectuer des changements rapidement et efficacement. Ces ajustements sont expliqués dans cette section.

7.1 Mise sous tension du système d'étiquetage

Pour mettre le système d'étiquetage Nita 4.0 sous tension, tournez l'interrupteur d'alimentation principal dans le sens des aiguilles d'une montre (l'interrupteur d'alimentation principal est le bouton noir et rouge situé à l'avant du boîtier électrique). Le PC HMI démarrera automatiquement.



7.2 Interface de l'opérateur

Le panneau de contrôle principal de votre système d'étiquetage Nita est un PC HMI à écran tactile. Cette interface est décrite en détail à la [section 8](#) de ce manuel.



7.3 Tête d'etiquetage

La tête d'etiquetage Nita AE-MKII est la composante principale de votre systeme d'etiquetage. Cette tête applique des etiquettes avec precision sur une variete de contenants.



7.3.1 Enfilage d'etiquettes

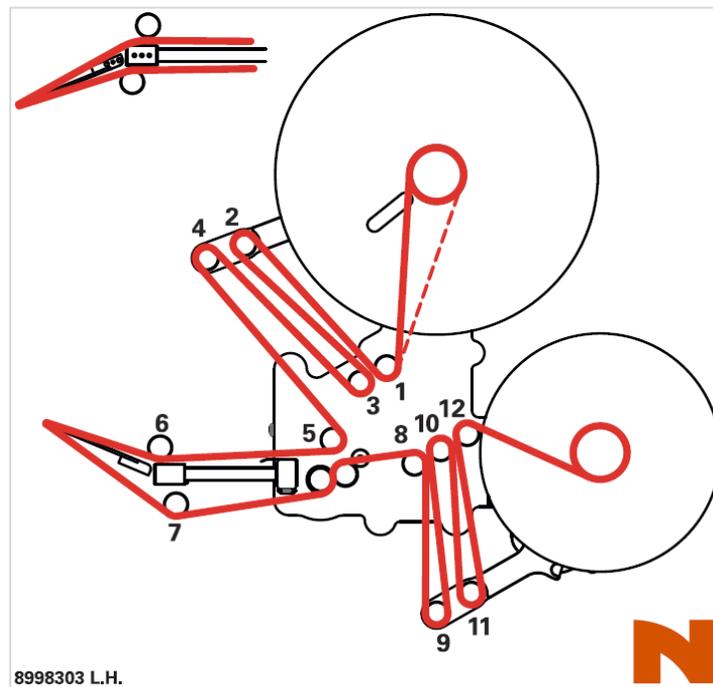
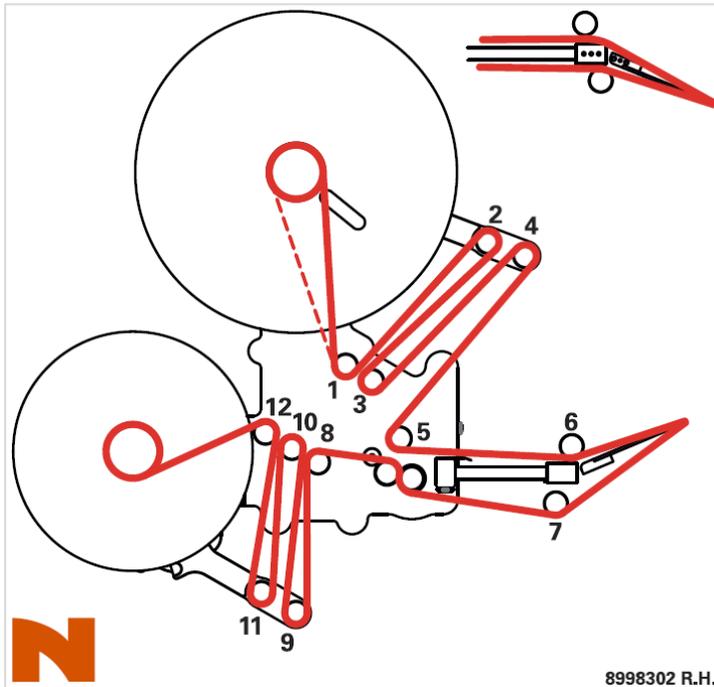
L'enfilage des etiquettes est primordial pour les operations de votre machine.

	<p>MISE EN GARDE</p>	<p>Pour eviter les blessures et tout signal indésirable provenant du capteur de produit, mettez la tête d'etiquetage en mode manuel pour effectuer l'enfilage d'etiquettes. Pour ce faire, cliquez sur Manuel dans l'écran Production tel qu'indiqué ci-dessous.</p> <div data-bbox="521 1192 1406 1310" style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="background-color: red; color: white; padding: 5px; text-align: center;"> <p>Auto Manuel</p> </div> <div style="background-color: #ccc; padding: 5px; text-align: center;">  <p>Réinit. fin de rouleau</p> </div> <div style="background-color: #ccc; padding: 5px; text-align: center;">  <p>Position de l'etiquette</p> </div> <div style="background-color: green; color: white; padding: 5px; text-align: center;">  <p>Calibrer</p> </div> <div style="background-color: #ccc; padding: 5px; text-align: center;">  <p>Alimenter une etiquette</p> </div> <div style="background-color: #ccc; padding: 5px; text-align: center;">  <p>Paramètres</p> </div> </div> <p>De l'information additionnelle sur le fonctionnement de l'interface operateur de votre systeme d'etiquetage est disponible à la section 8 de ce manuel.</p>
---	-----------------------------	---

- 1) Placez le rouleau d'etiquettes sur le derouleur d'etiquettes. Assurez-vous que le rouleau est solidement fixé.



- 2) Déroulez environ 1 mètre (36 pouces) de papier d'étiquettes.
- 3) Selon la direction de la tête d'étiquetage (gauche ou droite), suivez les instructions d'enfilage telles qu'indiquées sur le diagramme ci-dessous. Le même diagramme se trouve sur le système d'étiquetage.



- 4) Ajustez les guides selon la largeur des étiquettes pour éviter tout glissement du papier. N'essayez pas de déplacer les guides situés au niveau de la plaque principale; ces guides sont fixes et représentent le point de référence zéro.



- 5) Relâchez la plaque de tension à ressort en tirant doucement sur le verrou. Enfilez le papier à étiquettes.



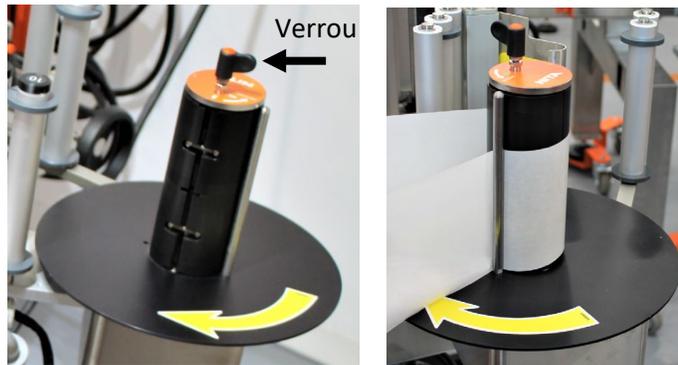
- 6) Enfilez le papier à étiquettes sous le rouleau de la plaque de décollement.



- 7) Relâchez la pression du rouleau d'alimentation en ouvrant la porte. Introduisez le papier à étiquettes puis refermez la porte.



- 8) Déverrouillez le mécanisme de l'enrouleur. Enroulez le papier à étiquettes puis verrouillez-le.

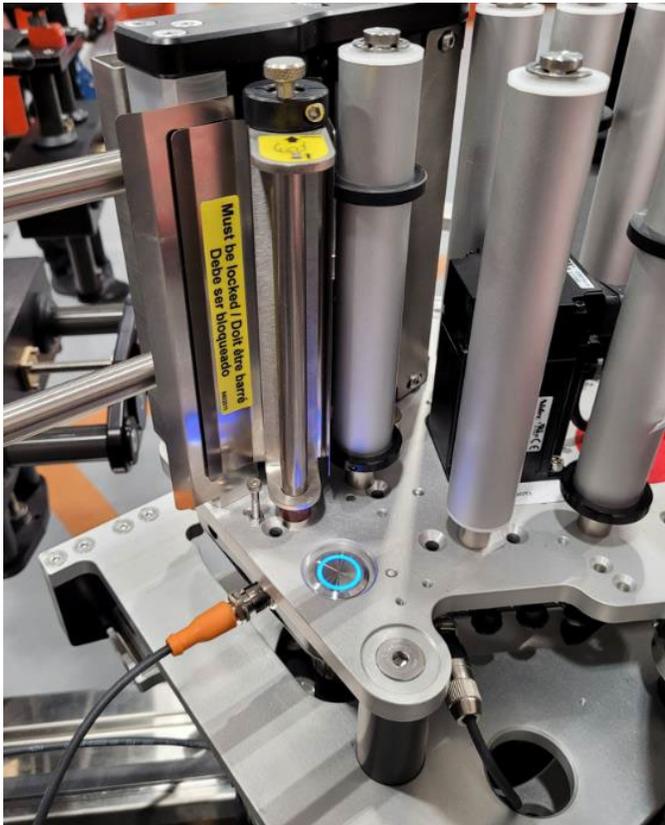


	<p>INFORMATION</p>	<p>Lorsque la machine est correctement enfilée, le papier à étiquettes est tendu et sans pli.</p> <p>Si vous avez besoin de plus d'informations sur l'enfilage, consultez la vidéothèque et regardez la vidéo intitulée "Comment enfiler le rouleau d'étiquette sur la tête d'étiquetage".</p>
---	---------------------------	--

7.3.2 Bouton d'alimentation manuelle et connectivité

7.3.2.1 Alimentation manuelle

Sur la tête d'etiquetage, vous trouverez un bouton d'alimentation manuelle.



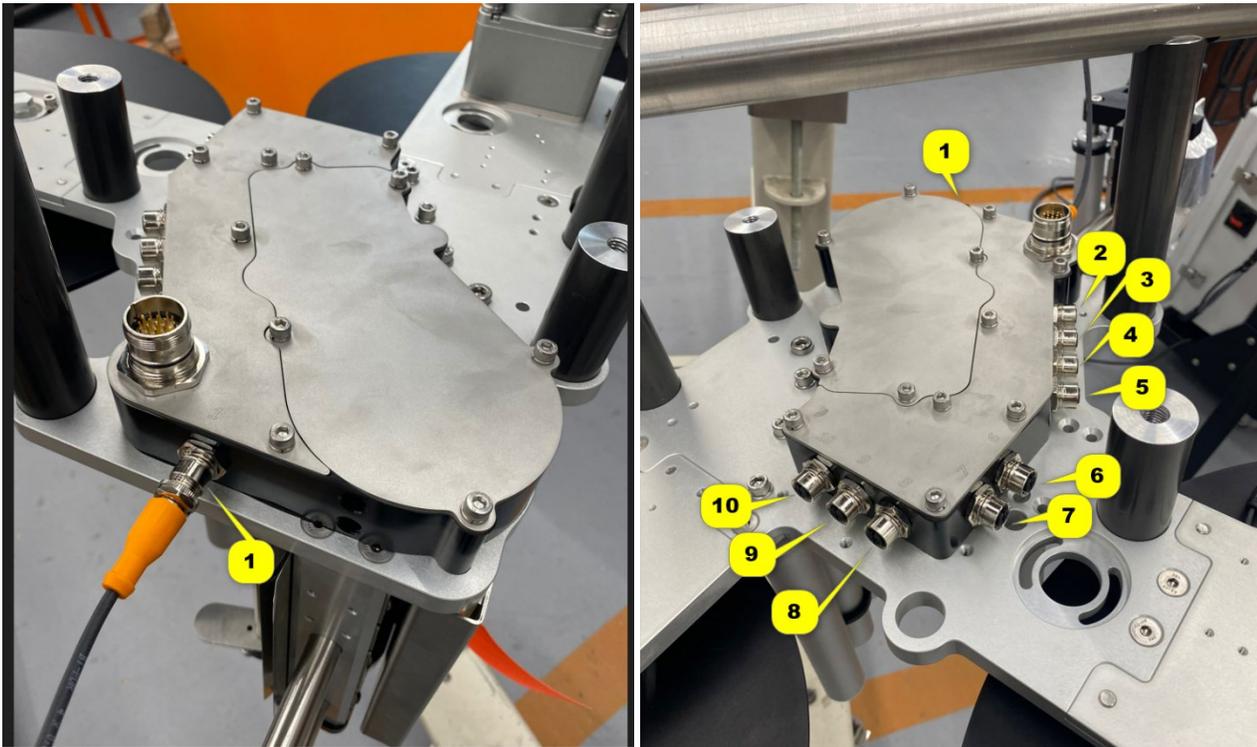
Il existe deux (2) états différents pour le bouton d'alimentation manuelle:

1. Bleu clignotant: la tête d'etiquetage n'est pas calibrée. Appuyez sur le bouton d'alimentation manuelle pour lancer une séquence de calibration.
2. Bleu fixe: la tête d'etiquetage est calibrée. Appuyez sur le bouton d'alimentation pour alimenter une étiquette.

	<p>INFORMATION</p>	<p>Le bouton d'alimentation manuelle ne fonctionne que si la tête d'etiquetage est en mode manuel (MAN).</p> <p>Les boutons Calibrer et Alimenter une étiquette de l'écran de Production de l'HMI font les mêmes fonctions et sont expliqués au chapitre 8 de ce manuel.</p> <div style="text-align: center;">  </div>
---	---------------------------	---

7.3.2.2 Connectivité

Chaque tête d'étiquetage est équipée de plusieurs ports de connectivité.



Les ports de connectivité peuvent être connectés ou non en fonction des options installées sur votre système d'étiquetage. Lorsqu'ils sont connectés, ils sont utilisés comme suit:

1. Capteur d'étiquette (toujours)
2. Capteur de produit (toujours)
3. Interrupteur marche/arrêt du dérouleur (option)
4. Capteur de fin du rouleau d'étiquettes (option)
5. Capteur de bas niveau du rouleau d'étiquettes (option)
6. Capteur du dérouleur analogique (option)
7. Capteur de bris du rouleau d'étiquettes (option)
8. Lampe rouge/jaune/verte (fonction Sans temps d'arrêt ou option)
9. Capteur de l'enrouleur analogique (option)
10. Interrupteur marche/arrêt de l'enrouleur (option)

7.4 Capteur d'etiquette

Les modes de capteurs d'etiquette varient selon les types d'etiquettes. Trois (3) modes differents sont utilises sur les systemes d'etiquetage Nita:

- Tri-Tronics LER pour les etiquettes opaques;
- Tri-Tronics CLS pour les etiquettes transparentes;
- Sick WF15 pour les livrets-etiquettes.

7.4.1 Capteur d'etiquette pour les etiquettes opaques (Tri-Tronics LER)



La procedure de calibrage pour le capteur Tri-Tronics LER est la suivante:

- Utilisez les guides d'alignement externes pour positionner l'espace entre les etiquettes (papier support) en ligne avec le point affiche au centre de la zone de detection. Assurez-vous qu'il y a une certaine tension sur le papier.



- Appuyez sur le bouton Autoset™ marque "Normal". Le voyant de detection rouge clignotera. Relachez le bouton lorsque le voyant cessera de clignoter.

- **Vérification:** déplacez le papier à étiquette de façon à ce que l'étiquette entre et sorte du faisceau lumineux. Si la détection est possible, le voyant rouge s'allume lorsque l'étiquette passe dans la zone de détection et s'éteint lorsque le papier support est détecté.

Dans de rares cas, lorsque la lumière est incapable de pénétrer le papier support, les voyants rouge et vert clignoteront quatre (4) fois. Lorsque cette situation se produit, le capteur ne peut détecter la présence des étiquettes.

Signal inversé

Le signal du voyant rouge peut être inversé en appuyant simultanément sur les deux boutons. Lorsque le signal est inversé, le voyant rouge s'éteint lorsque l'étiquette est détectée.

7.4.2 Capteur d'etiquette pour les etiquettes transparentes (Tri-Tronics CLS)



La procedure de calibrage pour le capteur Tri-Tronics CLS est la suivante:

- Inserez le papier support uniquement. Assurez-vous qu'il y a une certaine tension sur le papier.
- Appuyez et maintenez le bouton AutoSet™ **GAP** pendant 2 secondes. "**GAP set**" s'affichera à l'écran.
- Inserez le papier support avec l'etiquette. Assurez-vous que le papier est tendu. Maintenez le bouton AutoSet™ **LABEL** enfoncé pendant 2 secondes. "**Label set**" s'affichera à l'écran.
- **Vérification:** déplacez le papier à etiquette de sorte que l'etiquette entre et sorte du faisceau lumineux. Si la détection est possible, le voyant rouge s'allume lorsque l'etiquette passe dans la zone de détection et s'éteint lorsque le papier support est détecté.

VOYANT LUMINEUX

Le voyant s'allume lors de la détection d'un contenant ou du papier support (selon les réglages choisis).

Le voyant clignote lors de court-circuit ou de surcharge.

BOUTON AUTOSET/GAP

BOUTON AUTOSET/LABEL



AFFICHEUR NUMÉRIQUE

BOUTON MENU

Signal inversé

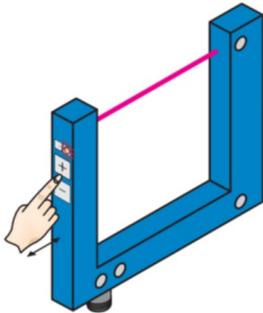
Le signal du voyant rouge peut être inversé en appuyant simultanément sur les deux boutons. Lorsque le signal est inversé, le voyant rouge s'éteint lorsque l'etiquette est détectée.

7.4.3 Capteur d'etiquette pour les livrets-etiquettes (Sick WF15-60B416)

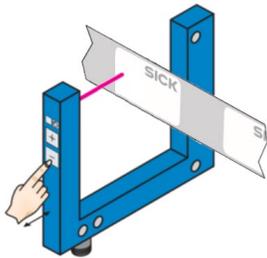


La procedure de calibrage pour le capteur Sick WF5 est la suivante:

- Assurez-vous qu'il n'y a pas d'etiquette dans le chemin du faisceau.



- Appuyez simultanément sur les boutons “+” et “-” et maintenez-les enfoncés pendant 1 seconde.
- Le voyant rouge clignote lentement.
- Placez le livret-etiquette et le papier support dans le chemin du faisceau.

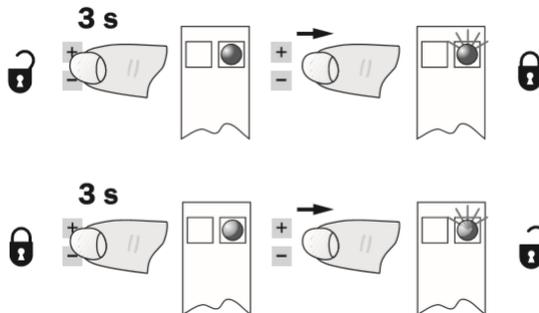


- Appuyez sur le bouton “-” et maintenez-le enfoncé pendant une seconde.
- Le voyant rouge s'éteint.

Note: Une fois le processus terminé, le seuil de détection peut être ajusté à tout moment à l'aide des boutons “+” ou “-”. Pour effectuer des ajustements mineurs, appuyez une fois sur le bouton “+” ou “-”. Pour configurer rapidement les paramètres, maintenez le bouton “+” ou “-” enfoncé plus longtemps.

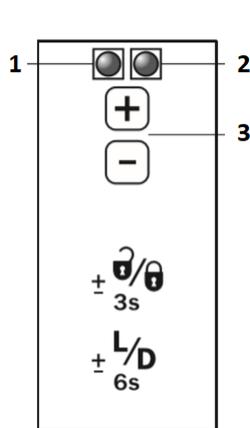
Verrouillage/déverrouillage

- Appuyez simultanément sur les boutons “ + ” ou “ - ” pendant 3 secondes. Le voyant rouge s'éteint. Relâchez les boutons. Le voyant rouge s'allume.



Signal inversé

- Le signal peut être inversé en appuyant simultanément sur les boutons “ + ” and “ - ” pendant 6 secondes. Lorsque le signal est inversé, le voyant rouge s'éteint lorsque l'étiquette est détectée



1. Voyant de fonction jaune

2. Voyant de fonction rouge

3. Boutons “+” et “-”

Inversion de signal (light- / dark-switching)

± L/D 6s Appuyez simultanément sur les boutons “+” et “-” pendant 6 secondes pour inverser le signal.

Verrouillage

± L/D 3s Appuyez simultanément sur les boutons “+” et “-” pendant 3 secondes pour verrouiller le capteur et éviter toute action involontaire.

7.5 Capteur de produit

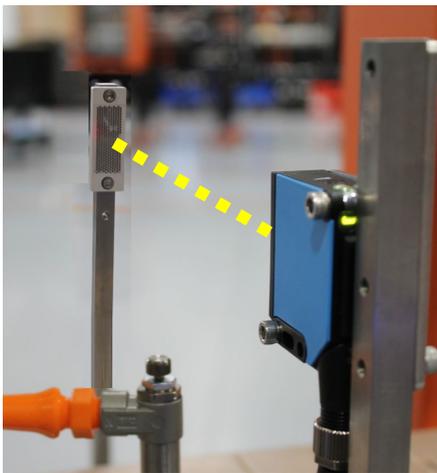
Le capteur de produit detecte le contenant puis envoie un signal au controleur. Quatre (4) modeles de capteurs sont utilises sur les systemes d'etiquetage Nita:

- Sick WL11G-2B2531;
- Sick WTB4SL-3P2261 (1058237);
- Keyence LR-ZB90CB;
- IFM electronic UGT592.

7.5.1 Capteur de produit (Sick WL11G-2B2531)

La procedure de calibrage pour le capteur Sick WL11G-2B2531 est la suivante:

- Assurez-vous que le faisceau du capteur est aligne sur le reflecteur installe sur le cote oppose du convoyeur.



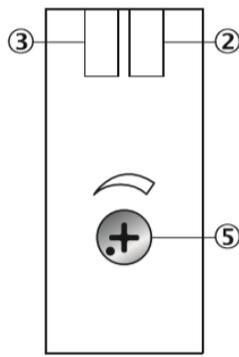
- Utilisez le reglage de sensibilite pour configurer une sensibilite adquate (si le faisceau du capteur est trop sensible, il n'atteindra pas le reflecteur). Pour ce faire, tournez la vis de reglage dans le sens antihoraire jusqu'a ce que le voyant jaune s'eteigne.

Voyants jaune et vert



Reglage de sensibilite

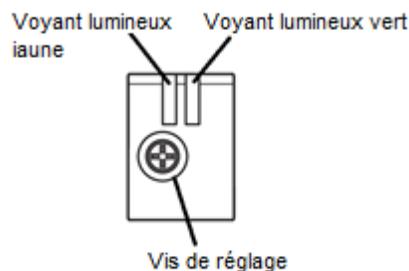
- Tournez lentement la vis de réglage dans le sens horaire jusqu'à ce que le voyant jaune se rallume.
- Continuez à tourner dans le sens horaire pour un ½ tour supplémentaire.
- Vérifiez le calibrage du capteur en plaçant votre main entre le réflecteur et le capteur. Le faisceau doit être interrompu et le voyant jaune doit s'éteindre automatiquement. Si tel est le cas, le capteur est correctement calibré.



- ② Voyant vert: capteur sous tension
- ③ Voyant jaune: état du faisceau lumineux reçu
- ⑤ Réglage de sensibilité

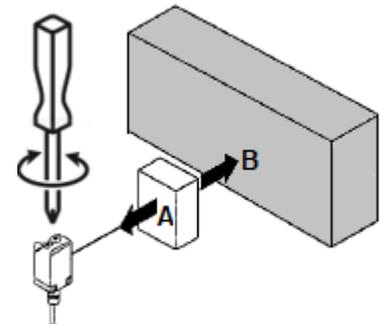
Note: Poussez lentement un contenant devant le réflecteur et vérifiez que le voyant du capteur reste éteint tout au long du passage du contenant. Les contenants de type barquette en plastique clair doivent être vides lors de l'exécution de ce test.

7.5.2 Capteur de produit (Sick modèle WTB4SL-3P2261)



La procédure de calibrage pour le capteur Sick WTB4SL-3P2261 est la suivante:

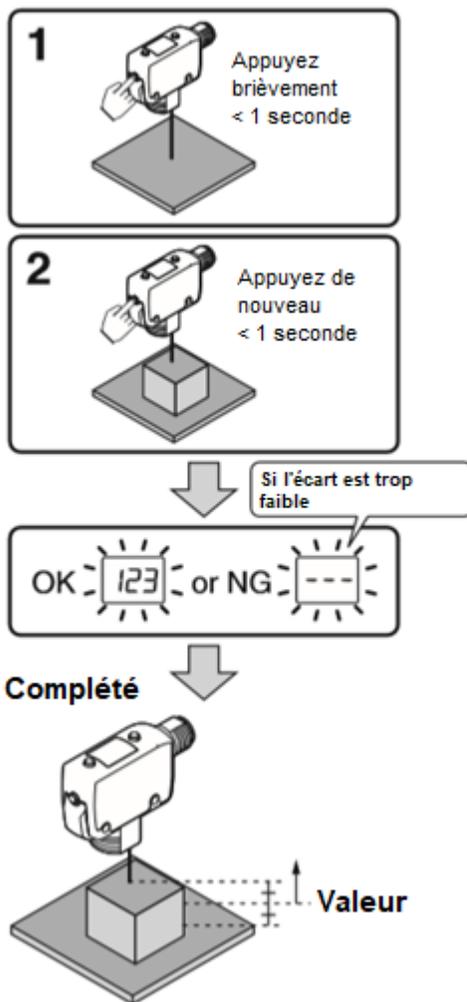
- Tournez la vis de réglage dans le sens horaire jusqu'au maximum.
- Placez un contenant en position A.
- Alignez le faisceau lumineux sur le contenant (A). Le voyant jaune devrait s'allumer. Si le voyant ne s'allume pas ou s'il clignote, nettoyez l'écran du capteur et réajustez-le.
- Retirez le contenant (A). Le voyant jaune devrait s'éteindre. Si le voyant reste allumer ou clignote, le capteur détecte l'arrière-plan (B). Si tel est le cas, réduisez la distance de détection à l'aide de la vis de réglage jusqu'à ce que le voyant jaune s'éteigne.



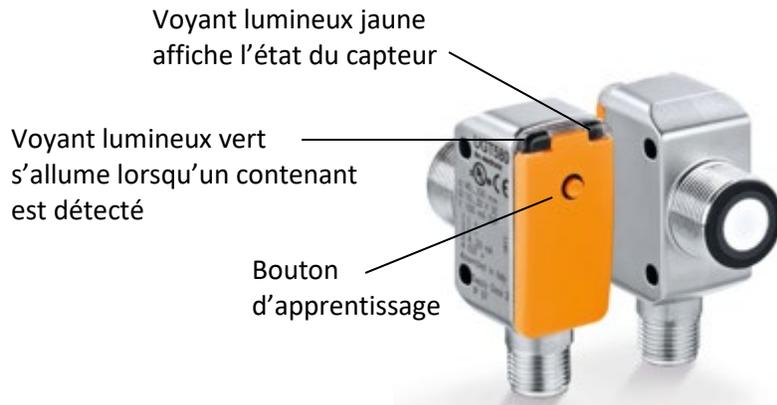
7.5.3 Capteur de produit (Keyence LR-ZB90CB)



La procedure de calibrage pour le capteur Keyence LR-ZB90CB est la suivante:

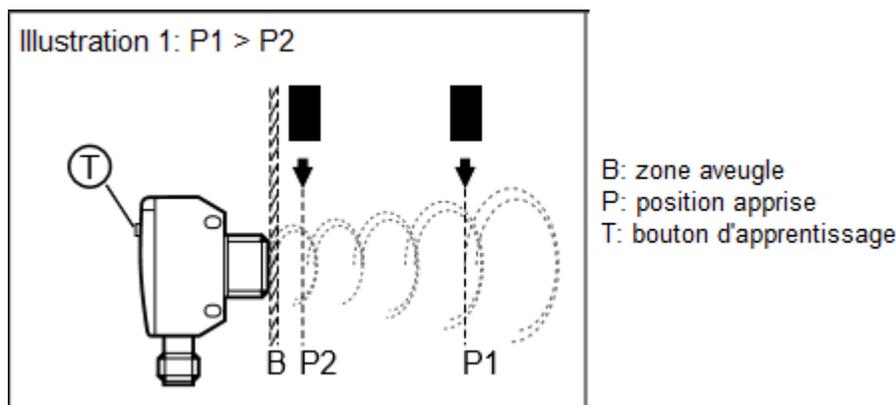


7.5.4 Capteur de produit (IFM electronic UGT592)



La procédure de calibrage pour le capteur IFM electronic UGT592 est la suivante:

- Appuyez sur le bouton d'apprentissage pendant 2 s ... 6 s. Le voyant jaune clignote et le capteur est en mode de programmation.
- Positionnez le contenant en position 1 (P1) comme indiqué ci-dessous.
- Appuyez sur le bouton d'apprentissage pendant 1 s. Le voyant lumineux jaune clignote et le réglage P1 est terminé.
- Positionnez le contenant en position 2 (P2) tel qu'indiqué ci-dessous.
- Appuyez sur le bouton d'apprentissage pendant 1 s. Le voyant jaune clignote brièvement et le réglage P2 est terminé.



Signal inversé

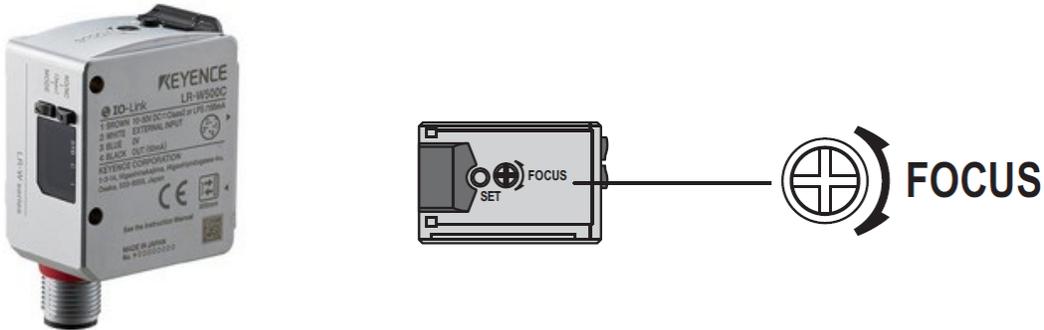
- Appuyez sur le bouton d'apprentissage pendant > 6 s. Le voyant jaune clignote et le signal de sortie est inversé.

Retour au réglage d'usine

- Positionnez le capteur afin qu'aucun écho ne soit reçu. Le voyant vert d'écho est éteint.
- Appuyez sur la touche d'apprentissage pendant 2 s...6 s. Le voyant jaune clignote et l'appareil est en mode de programmation.
- Appuyez sur la touche d'apprentissage pendant 1 s. Le voyant jaune clignote brièvement, le réglage d'usine est rétabli.

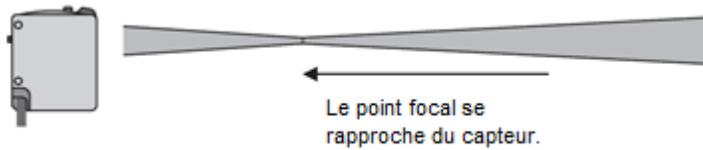
7.6 Capteur de contraste (Keyence LR-W500C)

Ce capteur est utilisé pour certains processus d'orientation.

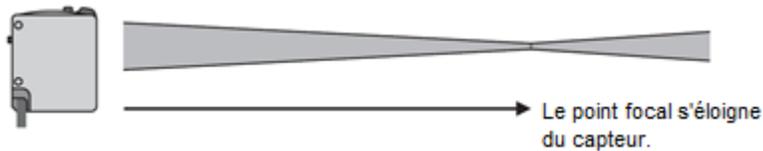


La procédure de calibration pour le capteur Keyence LR-W500C est la suivante:

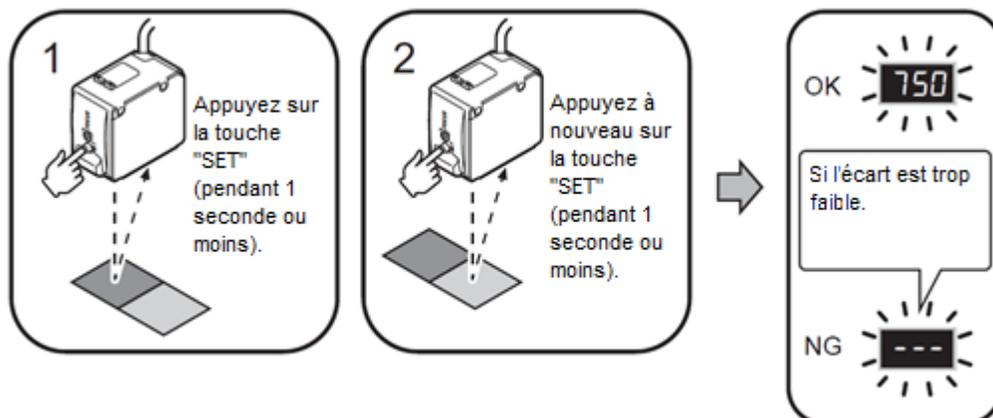
- Tournez la vis de réglage vers la droite pour diminuer la distance focale.



- Tournez la vis de réglage vers la gauche pour augmenter la distance focale.



- Placez le contenant en position. Vérifier que le point lumineux se rend au contenant et qu'il est clair et net.
- Exécutez le calibration en deux points tel qu'expliqué ci-dessous (pour différencier 2 couleurs, le premier point est utilisé comme couleur de référence):

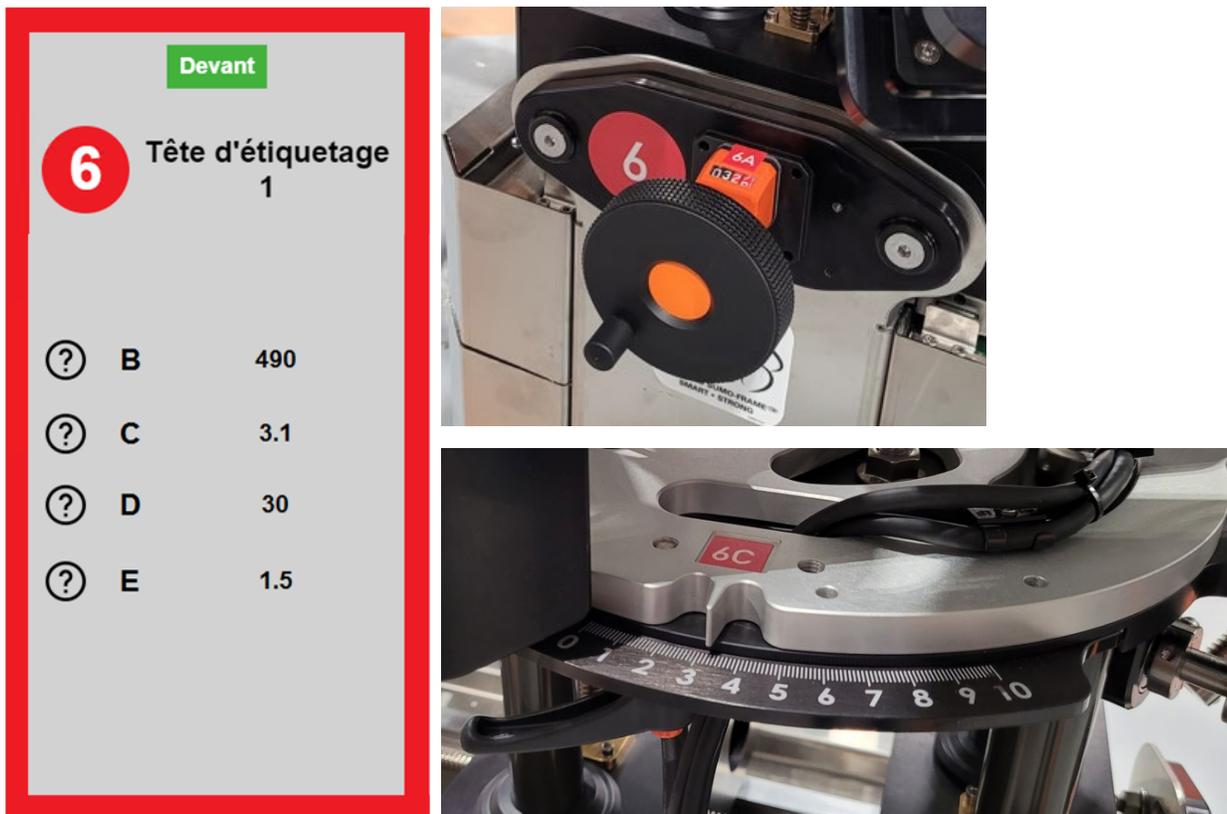


7.7 Réglages mécaniques

Le système d'étiquetage est divisé en multiples stations, telles que tête d'étiquetage, guide latéral, courroie d'alignement, courroie d'espacement, etc.

Une station peut avoir des réglages sur le devant de la machine (côté opérateur) ou sur le côté arrière. Chaque station est identifiée par un numéro de couleur et chaque élément réglable d'une station est désigné par une lettre. Une station peut avoir plusieurs lettres si elle possède plusieurs réglages différents.

Dans cet exemple, la tête d'étiquetage a été identifiée par le chiffre 6 et la couleur rouge. Quatre (4) réglages sont possibles : B, C, D et E.



Chaque lettre correspond à une valeur sur une règle graduée ou sur un compteur. Chaque valeur est spécifique à un contenant ou à une recette. Les règles et les valeurs facilitent le positionnement parfait des composantes de la machine.

Les lettres et les valeurs des règles sont stockées dans l'écran HMI en tant que recettes (voir le chapitre [Gestionnaire de recettes à la section 8.8](#) de ce manuel pour plus de détails).

i	INFORMATION	<p>Une station peut être partiellement ou entièrement automatisée à l'aide d'axes motorisés. Dans ce cas, les réglages des composantes automatisées seront effectués en actionnant ces axes motorisés, contrôlés par l'HMI. Plus d'information sur l'HMI est disponible au chapitre 8.</p>
----------	--------------------	--

La majorité des réglages mécaniques du système d'étiquetage sont effectués à l'aide des composantes suivantes:

Poignée de verrouillage

Pour déverrouiller la poignée, tournez-la dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Pour la reverrouiller, tournez la poignée dans le sens des aiguilles d'une montre. Si vous disposez d'un espace de travail limité, vous pouvez utiliser la poignée comme un cliquet. Pour ce faire, poussez la poignée pour accéder au mécanisme à cliquet réversible. Cela vous permettra de faire pivoter la poignée d'avant en arrière.



Manivelle

Tournez la manivelle dans le sens horaire ou antihoraire pour effectuer le réglage approprié.



Bouton

Tournez le bouton dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour le desserrer, puis effectuez le réglage. Tournez le bouton dans le sens des aiguilles d'une montre pour le resserrer.



	<p>INFORMATION</p>	<p>Les poignées, les manivelles et les boutons doivent être suffisamment serrés, mais ne les serrez pas trop.</p>
--	---------------------------	---

7.7.1 Têtes d'etiquetage

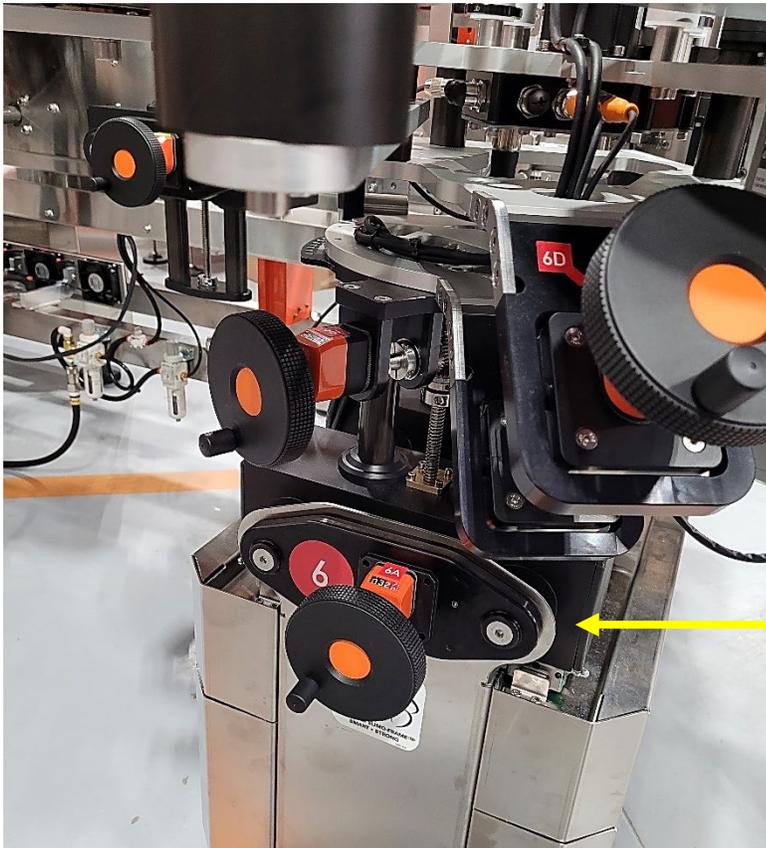
La tête d'etiquetage d'une machine XP a six (6) réglages, identifiés par les lettres A à F.



7.7.1.1 Réglage latéral (lettre A)

Le réglage latéral consiste à positionner la plaque de décollement (peel plate) au-dessus du convoyeur. La taille du contenant détermine la position de la plaque.

Pour effectuer ce réglage, utilisez la manivelle identifiée par la lettre A. Tournez la manivelle jusqu'à ce que le compteur affiche la même valeur que celle indiquée dans la recette. La plaque de décollement devrait maintenant être très près du contenant.



Réglage latéral



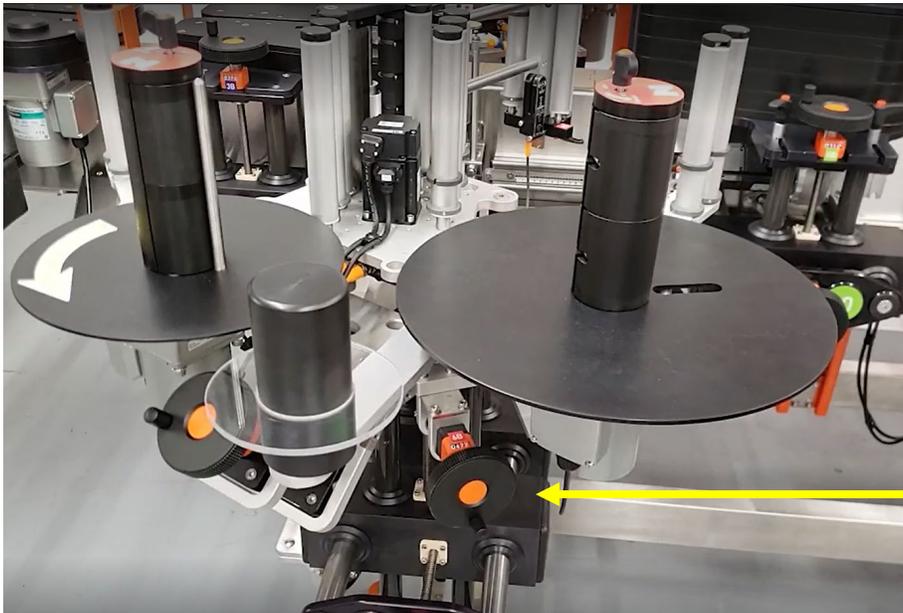
Compteur

Manivelle

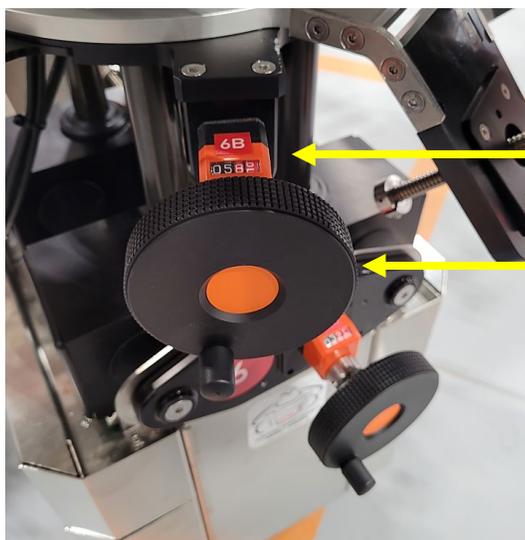
7.7.1.2 Réglage vertical (lettre B)

Le réglage vertical de la tête permet de positionner l'étiquette à différentes hauteurs. La hauteur variera en fonction de la taille de l'étiquette et du format du contenant.

Pour effectuer ce réglage, utilisez la manivelle identifiée par la lettre B. Tournez la manivelle jusqu'à ce que la tête soit à la bonne position, selon la valeur indiquée dans la recette.



Réglage vertical



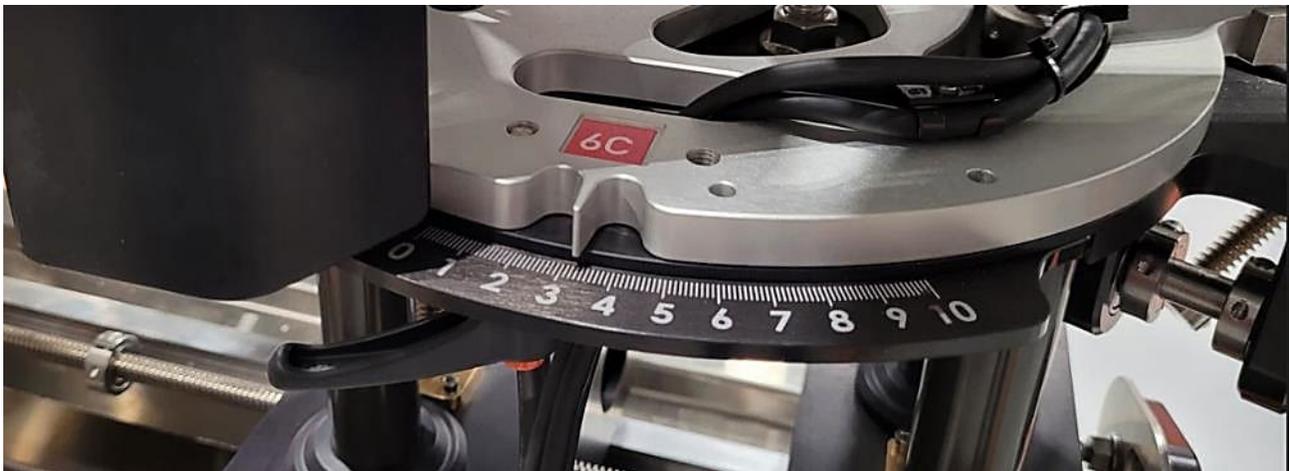
Compteur

Manivelle

7.7.1.3 Réglage angulaire (lettre C)

L'ajustement angulaire est très important pour augmenter la répétabilité du processus d'étiquetage. Un bon ajustement est obtenu lorsque l'étiquette est déposée à la surface du contenant à un angle de 15 à 20 degrés.

Réglez l'angle de la tête d'étiquetage en déverrouillant puis en faisant tourner la tête. Il y a deux (2) poignées de verrouillage à déverrouiller. Ces deux poignées sont situées sous la plaque graduée.

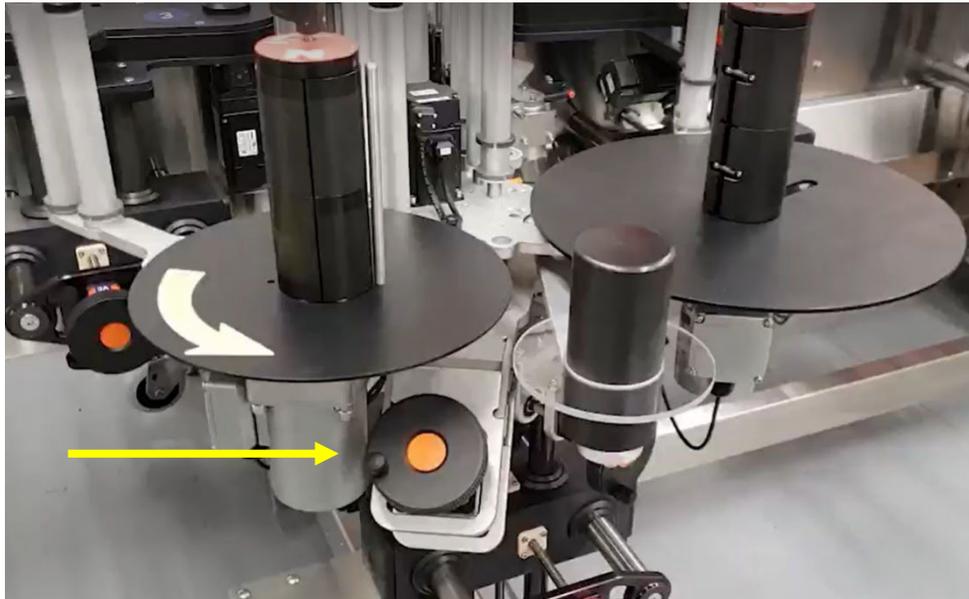


	INFORMATION	Le réglage angulaire est fait en usine et ne devrait pas être modifié.
---	--------------------	--

7.7.1.4 Réglage de l'inclinaison (lettre D)

Il est possible d'ajuster l'inclinaison de la tête d'étiquetage pour augmenter le parallélisme de l'étiquette par rapport à la forme du contenant. Pour ce faire, il suffit de tourner la manivelle jusqu'à ce que la position de la tête d'étiquetage soit optimale, telle que documentée dans la recette.

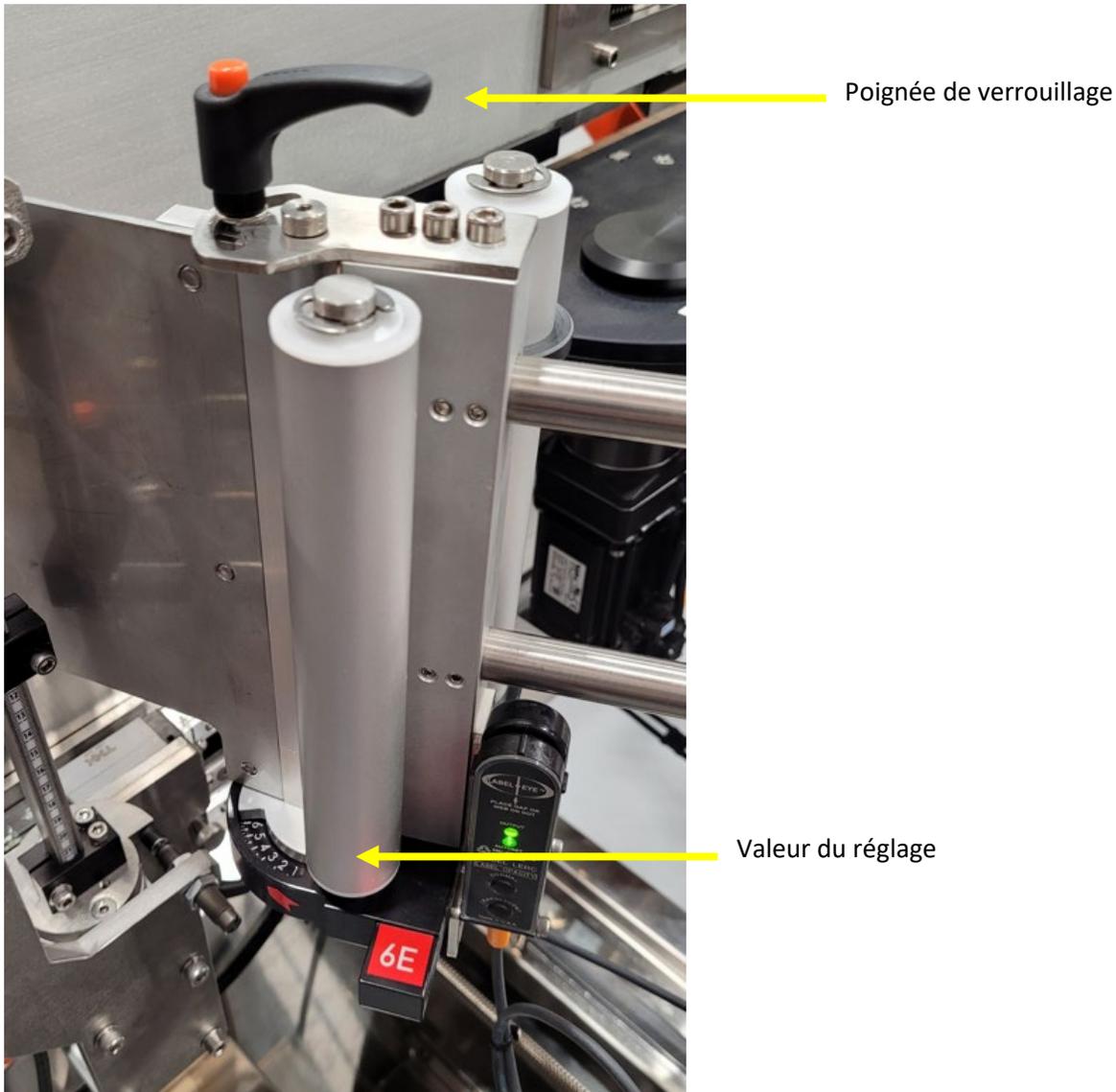
Manivelle



7.7.1.5 Réglage de la plaque de décollement (lettre E)

La plaque de décollement en acier inoxydable détache l'étiquette du papier support. Différentes plaques peuvent être utilisées avec l'applicateur d'étiquettes.

L'angle de la plaque est ajustable. Pour effectuer cet ajustement, utilisez les poignées de verrouillage pour desserrer la plaque. Ajustez-la à l'angle désiré puis resserrez les poignées. Un bon réglage est lorsque la sortie de l'étiquette est à 15-20 degrés de la surface d'application.



	<p>INFORMATION</p>	<p>Réglage de l'angle de la plaque de décollement est fait en usine et ne devrait pas être modifié.</p>
---	---------------------------	---

7.7.1.6 Plaque de decollement (lettre F)

Tel que mentionne ci-dessus, une tete d'etiquetage peut avoir plus d'une plaque de decollement. Chaque plaque comporte la lettre et le numero de couleur traditionnels, mais elles sont egalement numeotees. Dans le premier exemple ci-dessous, la plaque de decollement n°1 est installee sur la tete d'etiquetage n°6. Dans le second, la plaque de decollement n°3 est installee sur la tete d'etiquetage n°6.



Plaque de decollement #1



Plaque de decollement #3

7.7.2 Raccordement de rouleaux d'étiquettes

Comme il est beaucoup plus simple de raccorder un nouveau rouleau d'étiquettes à celui de la machine que de réenfiler les étiquettes, chaque tête d'étiquetage Nita peut être équipée d'un dispositif de raccordement de rouleaux d'étiquettes en option. Si votre machine est équipée de cette option, voici les étapes à suivre pour installer un nouveau rouleau:

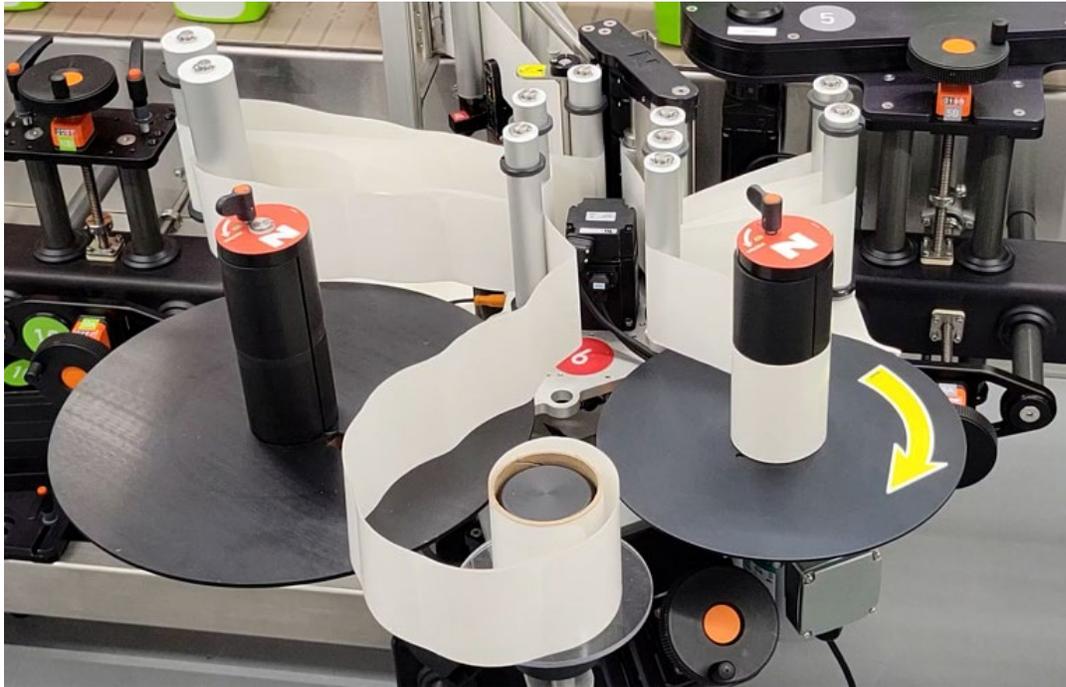
- 1) Lorsque l'alarme de fin de rouleau se déclenche, ou lorsque le rouleau est sur le point de manquer d'étiquettes (si la machine n'est pas équipée d'un capteur), desserrez le papier d'étiquettes qui se trouve sur le dérouleur d'étiquettes.



- 2) Retirez le rouleau d'étiquettes du dérouleur d'étiquettes.



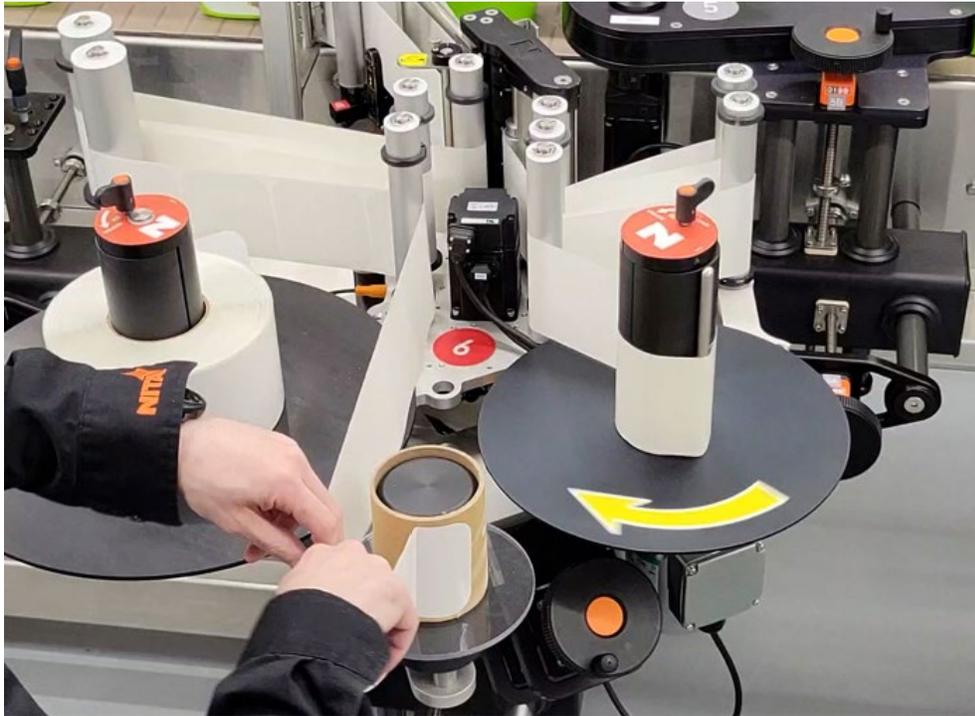
- 3) Placez le rouleau d'etiquettes sur le dispositif de raccordement de rouleaux d'etiquettes.



- 4) Installez un nouveau rouleau d'etiquettes sur le dérouleur d'etiquettes.



- 5) Retirez les étiquettes du rouleau d'étiquettes posé sur le dispositif de raccordement.



- 6) Utilisez un morceau de ruban adhésif (ou une étiquette) et fixez l'ancien papier d'étiquettes au nouveau. Pour un résultat optimal, veillez à ce que l'espacement entre les étiquettes soit respecté.



7.7.3 Convoyeur

Le convoyeur est propulsé par un moteur servo et toutes les composantes motorisées du système d'étiquetage sont synchronisées à la vitesse du convoyeur. Plus la vitesse du convoyeur est rapide, plus les éléments motorisés fonctionnent rapidement, y compris les têtes d'étiquetage.

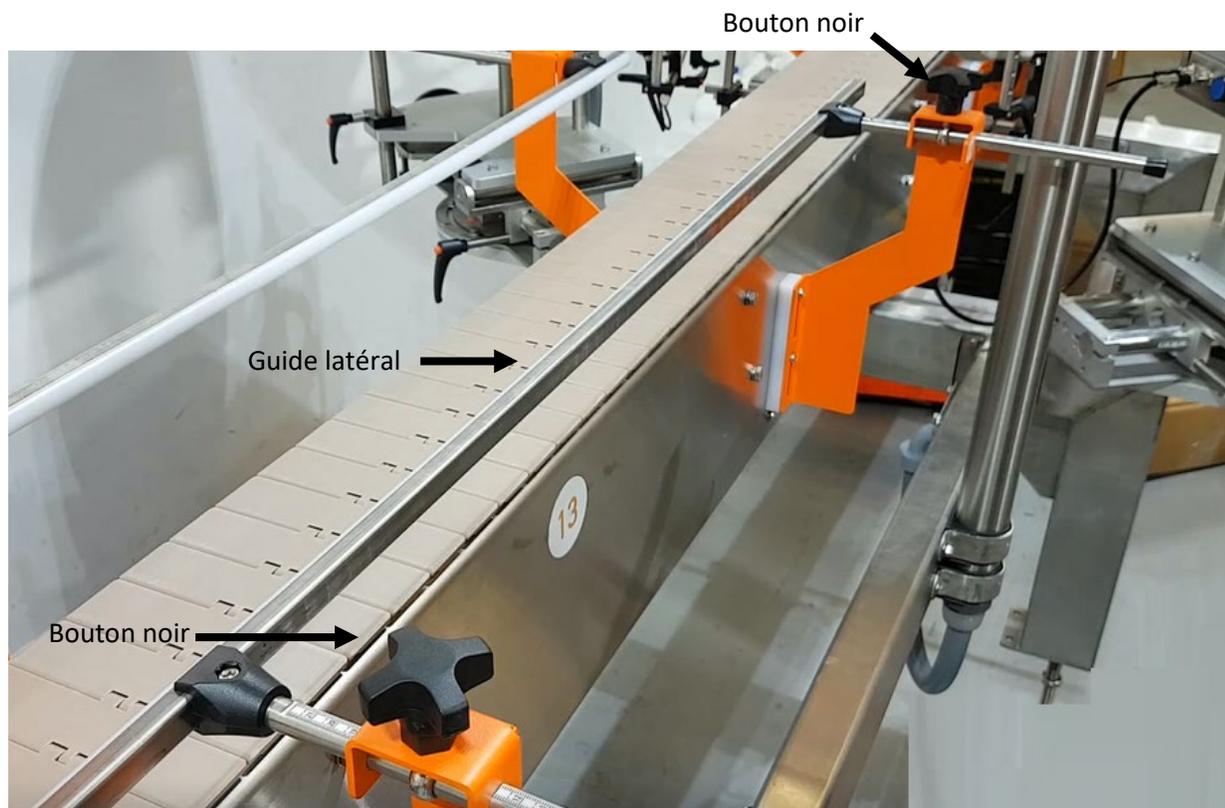
Chaque convoyeur est standard et permet le nettoyage sous les courroies.

7.7.3.1 Réglage des guides latéraux

Pour un étiquetage optimal, des guides latéraux sont utilisés pour guider les contenants sur le convoyeur. Plusieurs guides latéraux peuvent être utilisés pour chaque application d'étiquette. Chaque guide latéral comporte une lettre d'identification et une règle graduée pour faciliter les réglages.

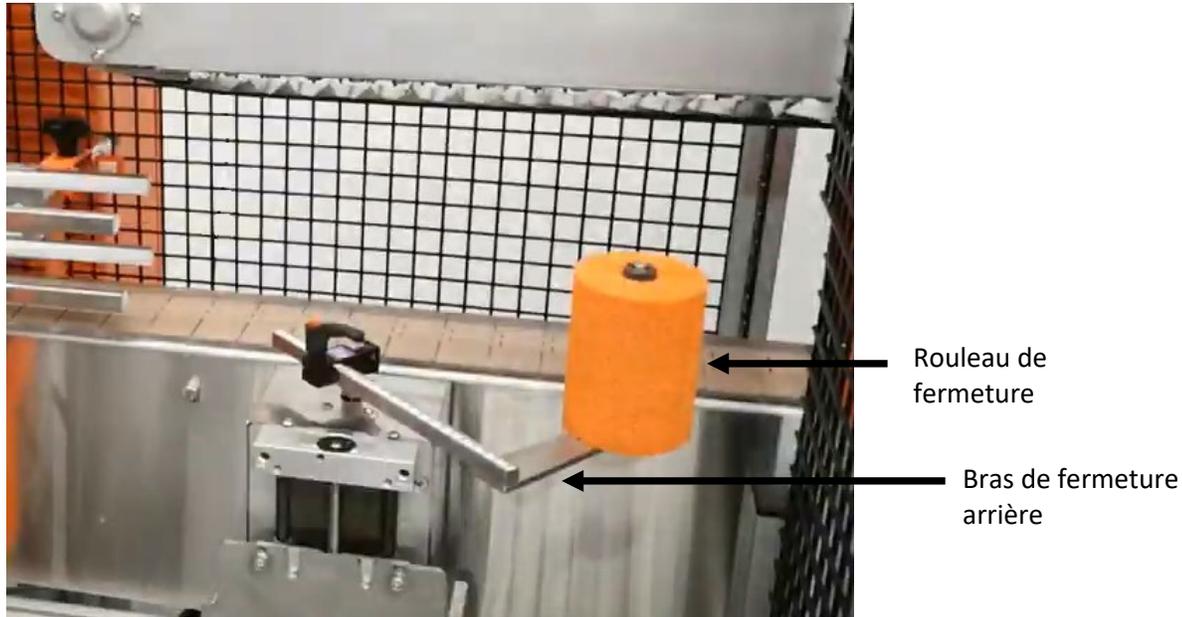
La position de chaque guide latéral peut être réglée indépendamment. Pour ajuster les guides, desserrez les boutons noirs et déplacez le guide latéral vers l'intérieur ou l'extérieur. Il est important que les guides soient bien parallèles au convoyeur pour assurer un déplacement efficace des contenants.

Les positions des guides latéraux ont été sauvegardées dans chaque recette.



7.7.4 Bras de fermeture arrière (pour application multi-panneaux)

Le bras de fermeture arrière permet d'apposer (de fermer) l'étiquette sur le côté ou l'arrière d'un contenant pour créer une étiquette en forme de bande. La hauteur, le positionnement et la longueur du bras de fermeture peuvent être réglés selon le format des contenants.



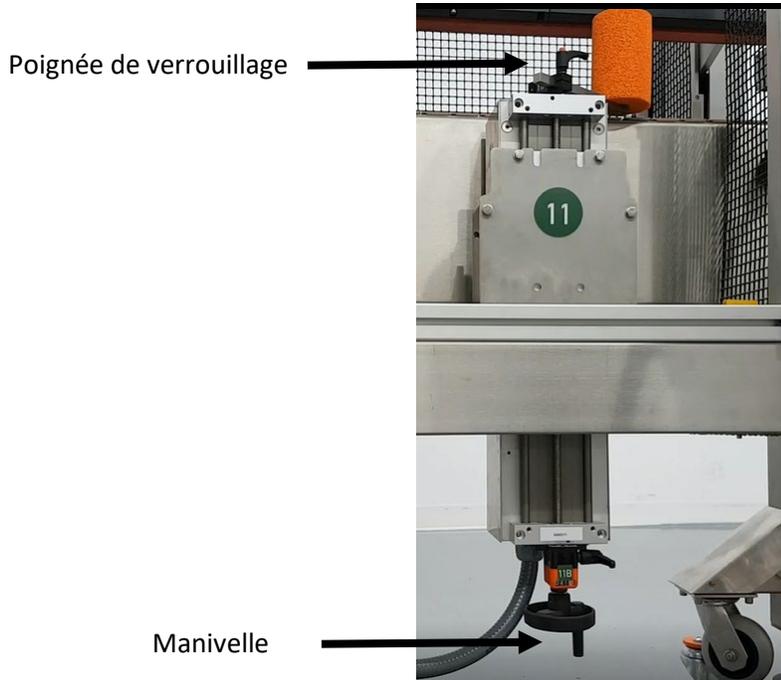
7.7.4.1 Réglage de la position latérale du bras de fermeture

Pour ajuster la position latérale du bras de fermeture arrière, desserrez la poignée de verrouillage. Ensuite, déplacez le bras de fermeture à la bonne position à l'aide de la règle graduée. Reverrouillez la poignée.



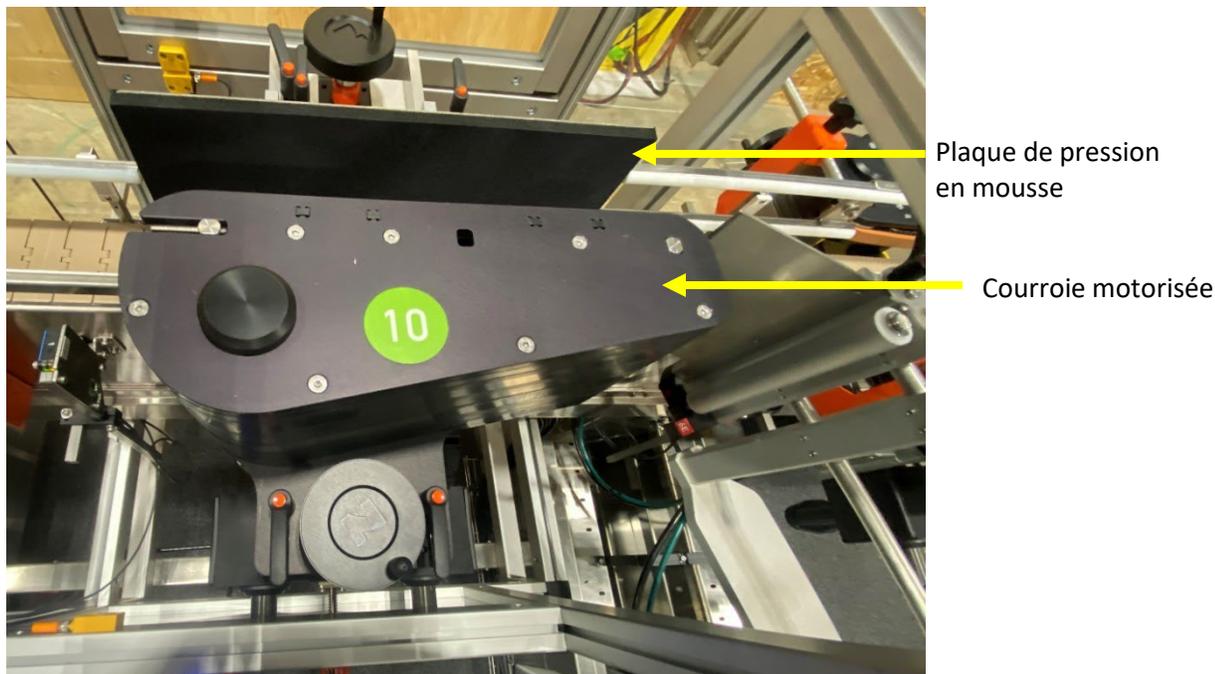
7.7.4.2 Réglage de la hauteur du bras de fermeture

Pour ajuster la hauteur du bras de fermeture, déverrouillez la poignée de verrouillage. Ensuite, tournez la manivelle située au bas de la station pour lever ou abaisser le module de fermeture arrière.



7.7.5 Station d'enroulement (wrap)

La station d'enroulement est utilisée pour apposer des étiquettes autour de produits cylindriques non coniques. Le module d'enroulement est généralement placé près de la tête d'étiquetage et est constitué d'une courroie activée par un servo-moteur, couplée à une transmission et à une plaque de pression réglable en mousse.



Afin de faciliter l'entrée de la bouteille dans la station d'enroulement (surtout si la bouteille est vide), positionnez la plaque de pression de sorte que l'angle d'entrée soit légèrement plus grand que l'angle de sortie (+2mm). Cela évitera l'arrêt momentané des petites bouteilles et éliminera la possibilité de plis sur l'étiquette.

Pour ce faire, déverrouillez la poignée de verrouillage et faites glisser la plaque jusqu'à la position appropriée à l'aide de la règle. Dans cet exemple, le réglage est identifié comme 18C.



	<p>INFORMATION</p>	<p>Lors de la configuration d'une station d'enroulement, deux (2) paramètres doivent être ajustés dans le logiciel d'opération HMI:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Excédent d'étiquette: l'excédent d'étiquettes est la partie de l'étiquette qui dépasse le bord de la plaque de décollement. Habituellement, la valeur de l'excédent est égale à zéro, mais lors de l'utilisation de la station d'enroulement, cette valeur doit être entre 5 et 10 mm. ▪ Position de l'étiquette sur le produit: cette valeur permet la relâche de l'étiquette au moment adéquat. Si cette valeur est trop faible, l'étiquette sera relâchée trop rapidement et vous observerez un pli au début de l'application. Si la valeur est trop élevée, la relâche de l'étiquette se fera avec un peu de retard et aura tendance à pencher légèrement. <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;">   </div>
---	---------------------------	--

Pour plus de détails concernant l'ajustement de ces paramètres, veuillez consulter la [section 8.7.2](#).

Il existe deux types de station d'enroulement:

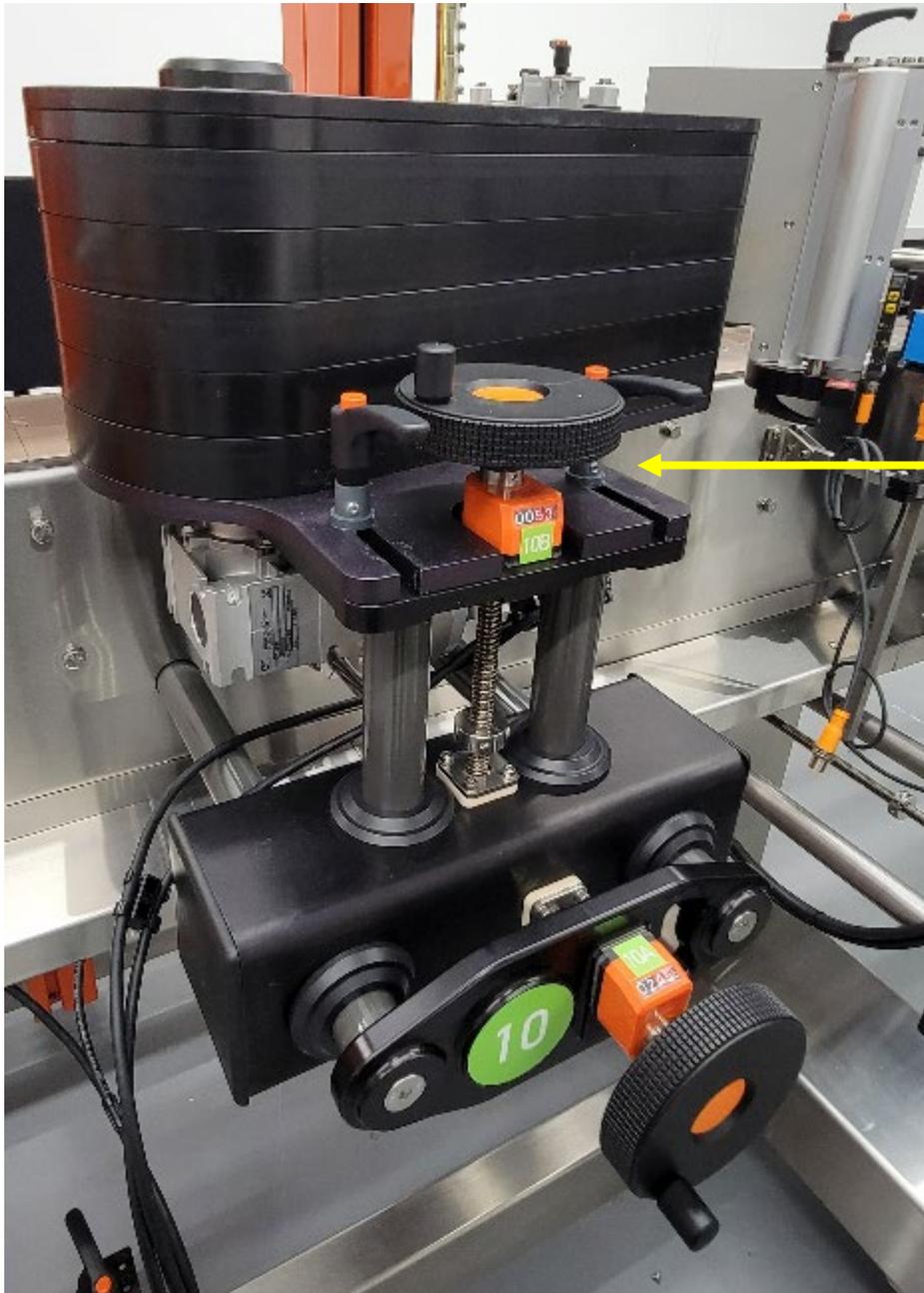
- la station d'enroulement standard
- la station d'enroulement à vide, spécialement conçue pour les longues étiquettes

Vous trouverez de l'information sur la manière de configurer ces deux types de stations d'enroulement dans les pages suivantes.

7.7.5.1 Station d'enroulement standard

7.7.5.1.1 Réglage de la hauteur

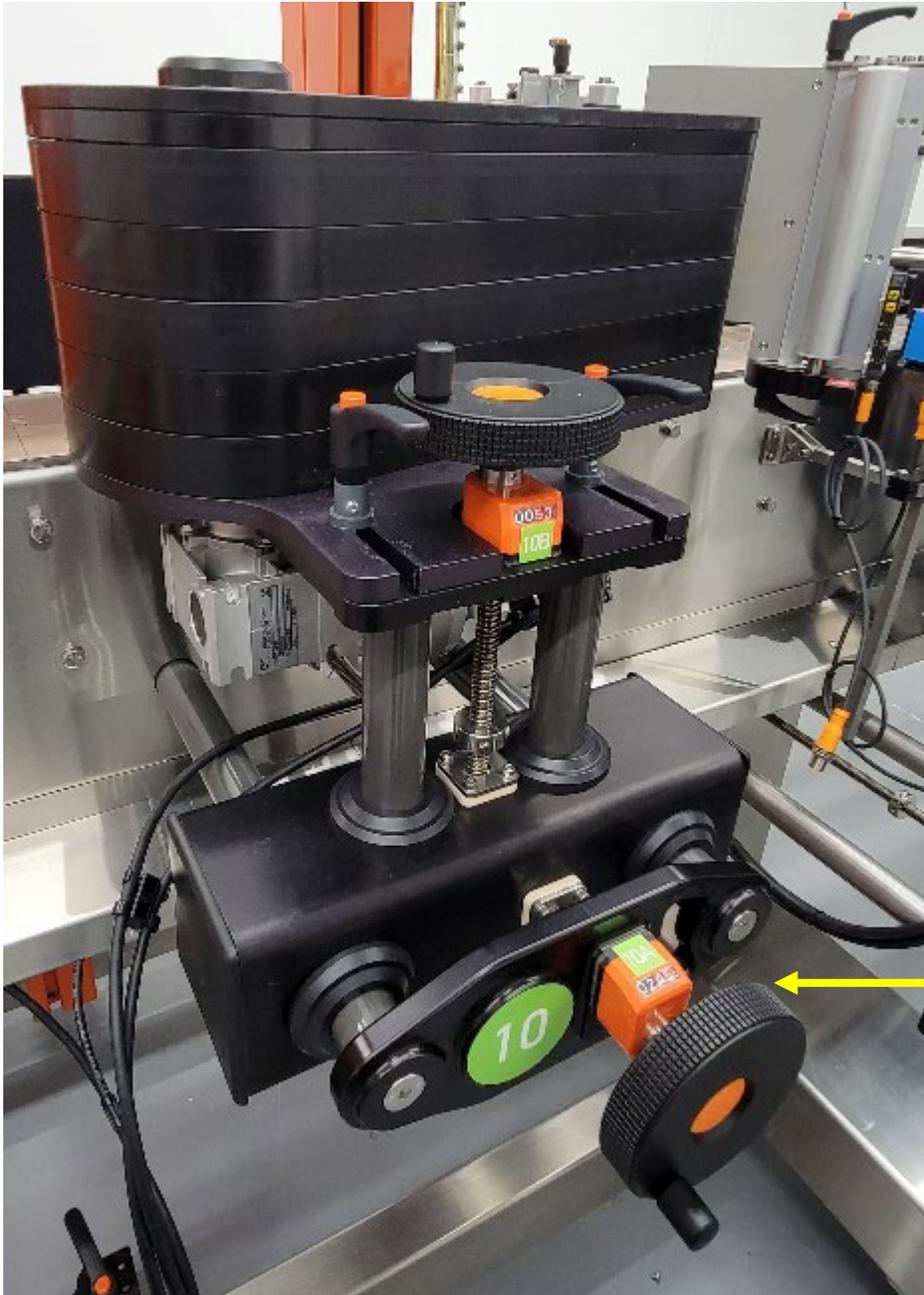
Pour ajuster la hauteur de la station d'enroulement, utilisez la manivelle située derrière la courroie motorisée. Tournez la manivelle dans le sens des aiguilles d'une montre pour déplacer la station vers le bas et dans le sens inverse pour la déplacer vers le haut. Dans cet exemple, la position est identifiée comme 10B.



Manivelle et
compteur
pour le
réglage de la
hauteur.

7.7.5.1.2 Réglage de la position latérale

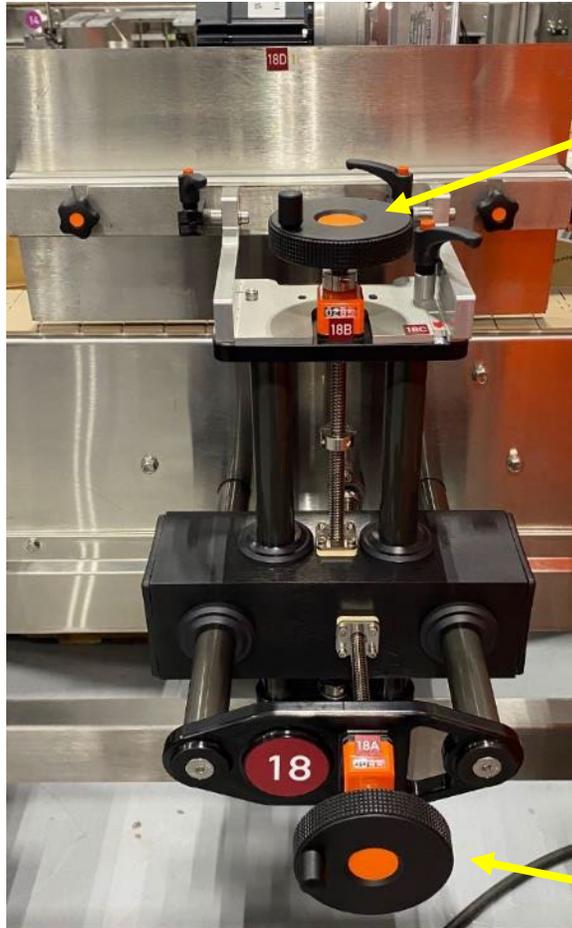
La distance entre la courroie et la plaque de pression peut être modifiée. Utiliser la manivelle pour déplacer la courroie à la position désirée. Dans cet exemple, la position est identifiée comme 10A.



Manivelle et
compteur pour
le réglage de la
position
latérale.

7.7.5.1.3 Réglages de la plaque de pression

La plaque de pression est située sur le côté opposé de la courroie motorisée et permet la compression du contenant et de l'étiquette. Vous pouvez régler le degré de compression à l'aide de la manivelle située au bas de l'unité. Vous pouvez également régler la hauteur de la plaque à l'aide de la manivelle située sur le dessus de l'unité.



Manivelle pour ajuster
la hauteur de la plaque
de pression



Manivelle pour ajuster
la compression

7.7.5.1.4 Rangement de la station d'enroulement

Lorsque la station d'enroulement n'est pas utilisée, vous pouvez ranger la courroie motorisée sur la tablette spécialement conçue à cet effet. Pour ce faire, déverrouillez les 2 poignées de verrouillage et faites glisser la courroie vers l'extérieur. Ensuite, déposez-la sur la tablette.



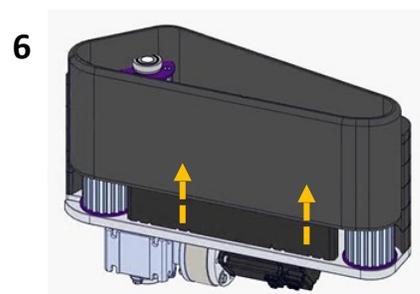
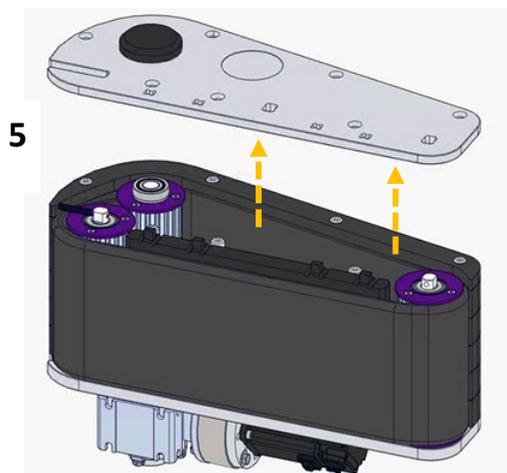
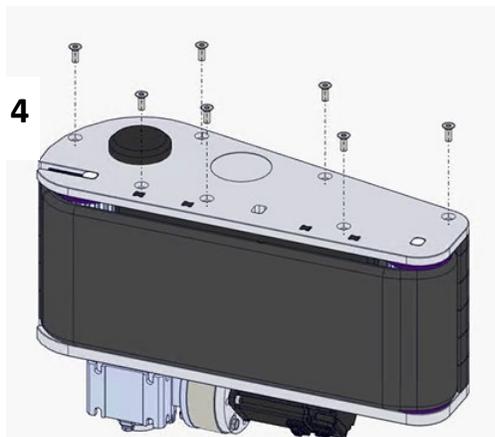
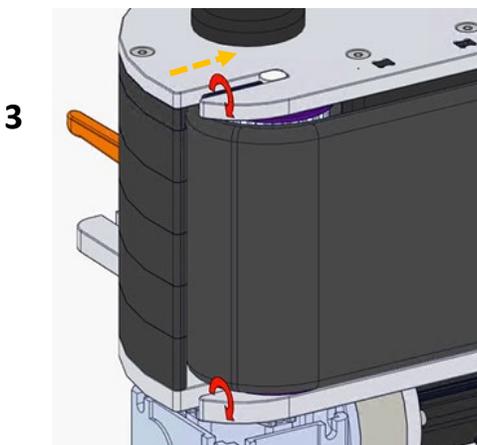
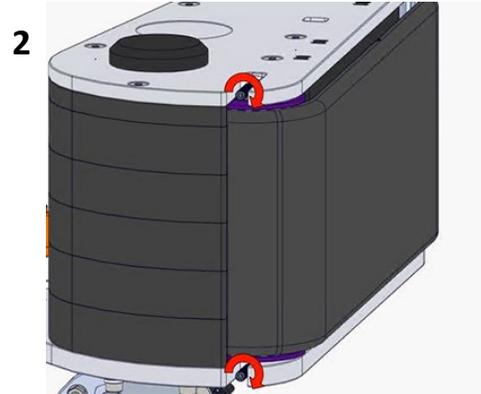
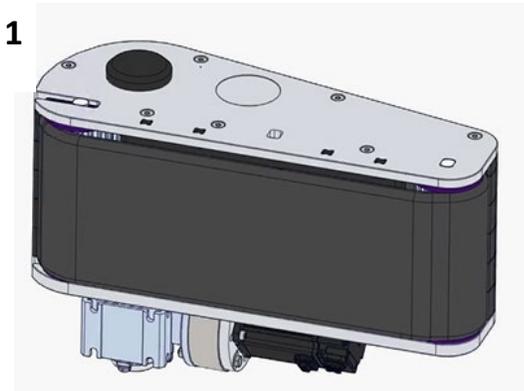
Station motorisée en position de fonctionnement



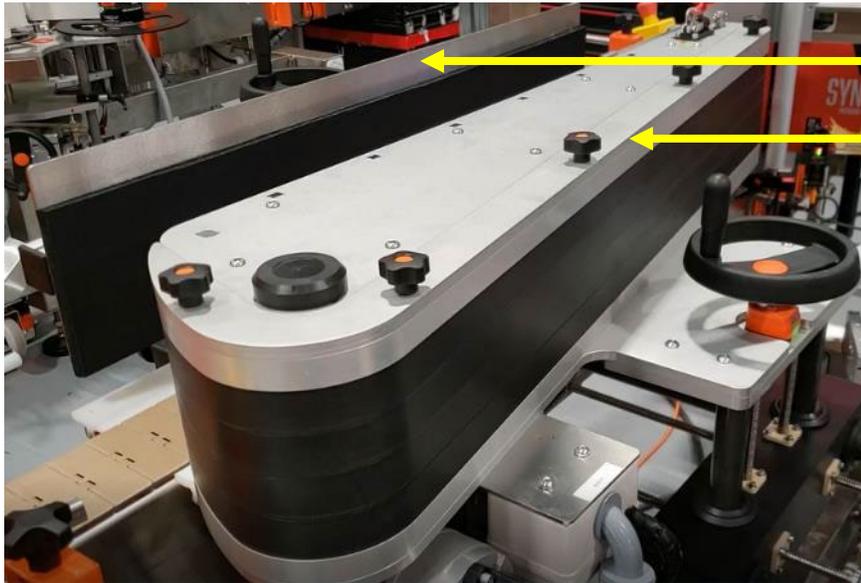
Station motorisée sur la tablette de rangement

7.7.5.1.5 Changement de la courroie amovible de la station d'enroulement

Pour remplacer la courroie amovible de la station d'enroulement, suivez les instructions ci-dessous. Pour plus de details, rendez-vous dans la videothèque et regardez la video intitulee "Comment changer une courroie sur la station d'enroulement".



7.7.5.2 Station d'enroulement à vide

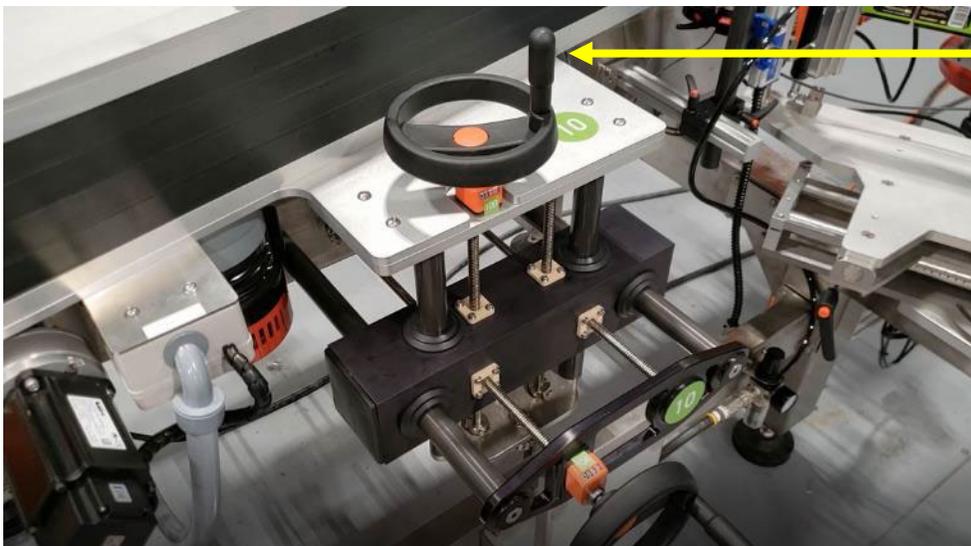


Plaque de pression

Courroie motorisée

7.7.5.2.1 Réglage de la hauteur

Pour ajuster la hauteur de la station d'enroulement, utilisez la manivelle située derrière la courroie motorisée. Tournez la manivelle dans le sens des aiguilles d'une montre pour déplacer la station vers le bas et dans le sens inverse pour la déplacer vers le haut.



Manivelle

7.7.5.2.2 Réglage de la position latérale

La position latérale de la courroie motorisée peut être modifiée. Utiliser la manivelle située sur le côté de la station pour la déplacer à la position désirée. Tournez la manivelle dans le sens des aiguilles d'une montre pour déplacer la station vers l'extérieur et dans le sens inverse pour la déplacer vers l'intérieur.



Manivelle

7.7.5.2.3 Réglage de la barre antistatique (option)

Si votre station d'enroulement à vide est équipée d'une barre antistatique en option, vous pouvez régler sa position latérale. Pour déplacer la barre, desserrez la poignée de verrouillage. Faites glisser la barre en position telle qu'indiquée par la flèche jaune puis resserrez la poignée.



Poignée de verrouillage

7.7.5.2.4 Remplacement de la courroie amovible de la station d'enroulement à vide

Pour remplacer la courroie amovible de la station d'enroulement à vide, desserrez les cinq (5) vis pour retirer la barre en haut de l'unité.



Appuyez sur la goupille de verrouillage puis soulever le cliquet pour relâcher la tension de la courroie de la station d'enroulement. Retirez ensuite la courroie.



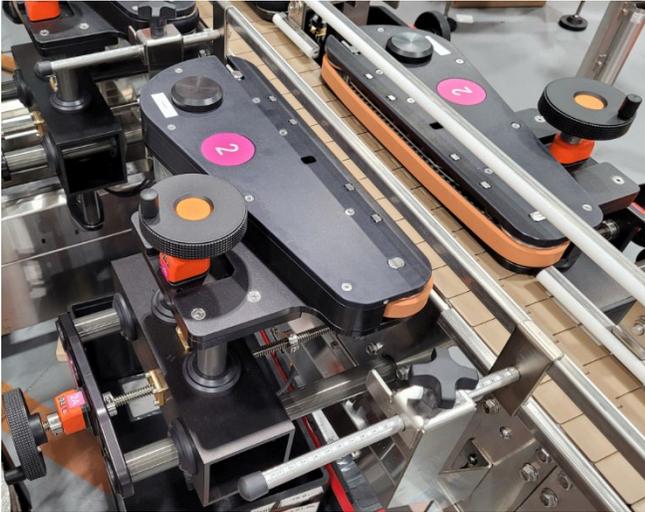
Installez la nouvelle courroie en pointant la flèche vers la sortie de la machine. Assurez-vous que les dents de la courroie sont correctement alignées avec les sillons.



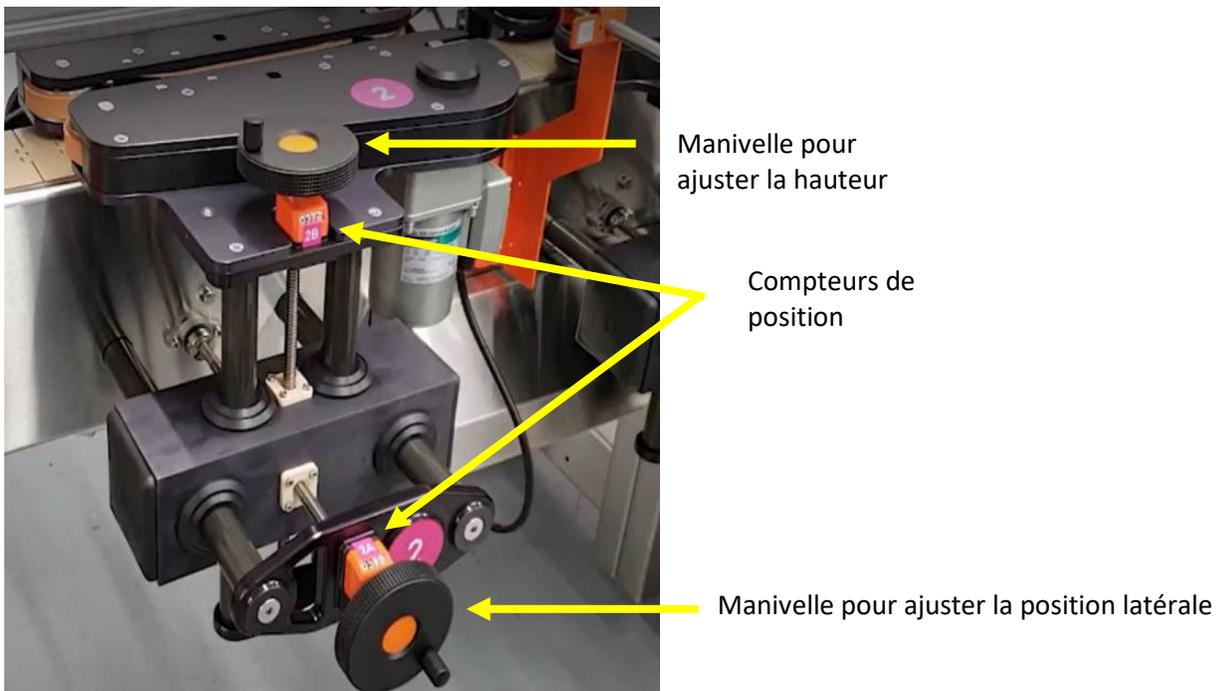
Remettez la goupille de verrouillage en place, puis replacez et vissez la barre du haut de l'unité. Pour plus de détails, rendez-vous dans la vidéothèque et regardez la vidéo intitulée "Comment changer une courroie sur la station d'enroulement".

7.7.6 Doubles courroies d'espacement

Les doubles courroies d'espacement permettent de maintenir un espace adéquat entre les contenants lorsqu'ils se déplacent vers la tête d'étiquetage. Les courroies sont généralement placées à l'entrée du convoyeur. Leur vitesse varie en fonction de l'espacement nécessaire entre les contenants et est contrôlée à partir de l'écran HMI en pourcentage de la vitesse du convoyeur.



Les réglages manuels des courroies d'espacement s'effectuent en utilisant les manivelles situées sur l'unité. Déplacer les courroies dans la position souhaitée (hauteur et largeur) en utilisant les compteurs de positions.



Répétez ces étapes avec la deuxième courroie d'espacement située de l'autre côté du convoyeur.

7.7.7 Courroie de soutien

La courroie de soutien applique une pression sur le dessus des contenants pour les stabiliser lors de l'application de l'etiquette. Cette courroie est motorisee et completement synchronisee avec le convoyeur.



La courroie de soutien peut être réglée en hauteur à l'aide de la manivelle. Le réglage idéal est lorsqu'il y a une pression suffisante pour empêcher le contenant de bouger, mais en évitant de l'aplatir ou de le déformer.

Tournez la manivelle pour élever ou abaisser la courroie de soutien. La manivelle peut être située au milieu ou sur le côté supérieur du cadre de support.



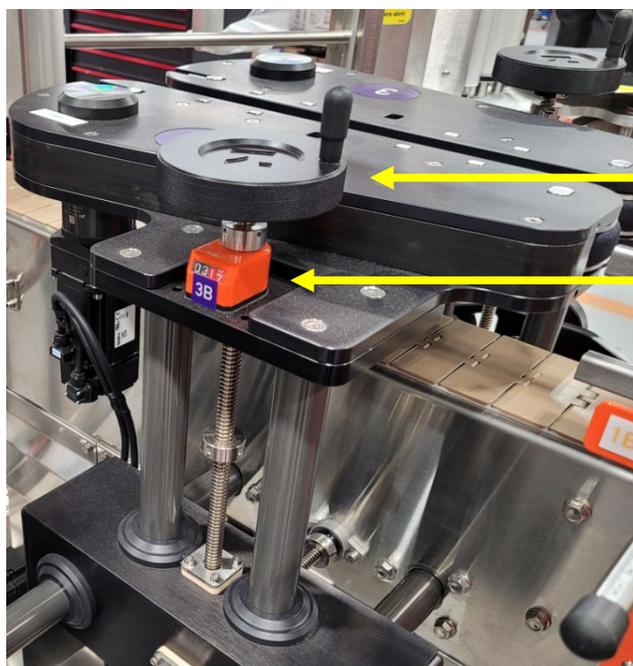
7.7.8 Courroies d'alignement

Les courroies d'alignement sont généralement situees a l'extremite avant du convoyeur et sont utilisees pour aligner les contenants plats, ovales et rectangulaires avant qu'ils entrent dans le processus d'etiquetage.



La vitesse de ces courroies d'alignement est synchronisee avec le convoyeur.

Pour ajuster la hauteur et la largeur des courroies d'alignement, utiliser les manivelles situees sur le dessus et le cote de l'unité. Utilisez le compteur pour obtenir des points de référence parfaits.



Manivelle pour
ajuster la hauteur

Compteur



Compteur

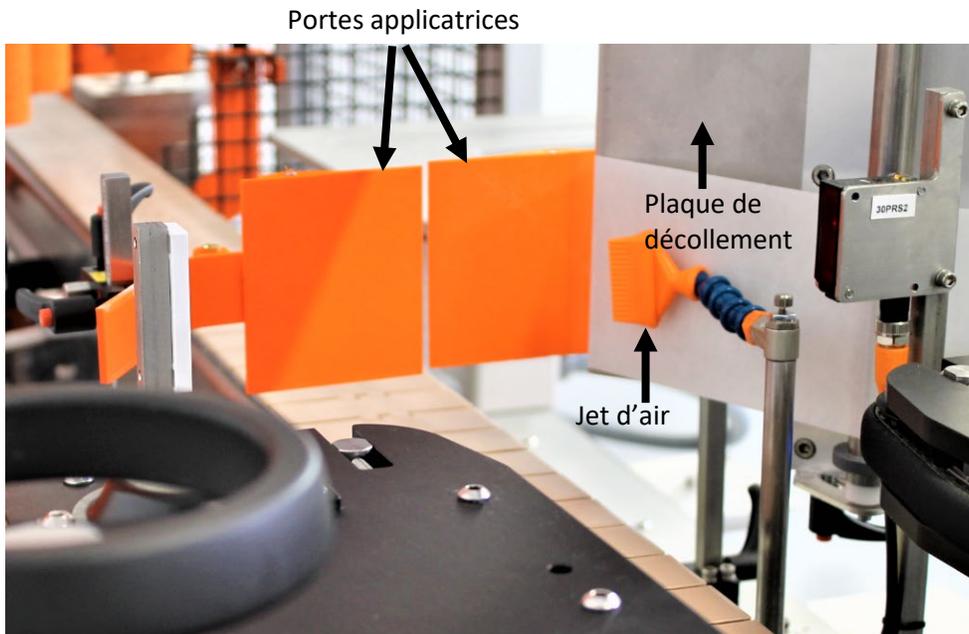
Manivelle pour
ajuster la largeur

Répetez ces étapes avec la deuxième courroie d'alignement située de l'autre côté du convoyeur.

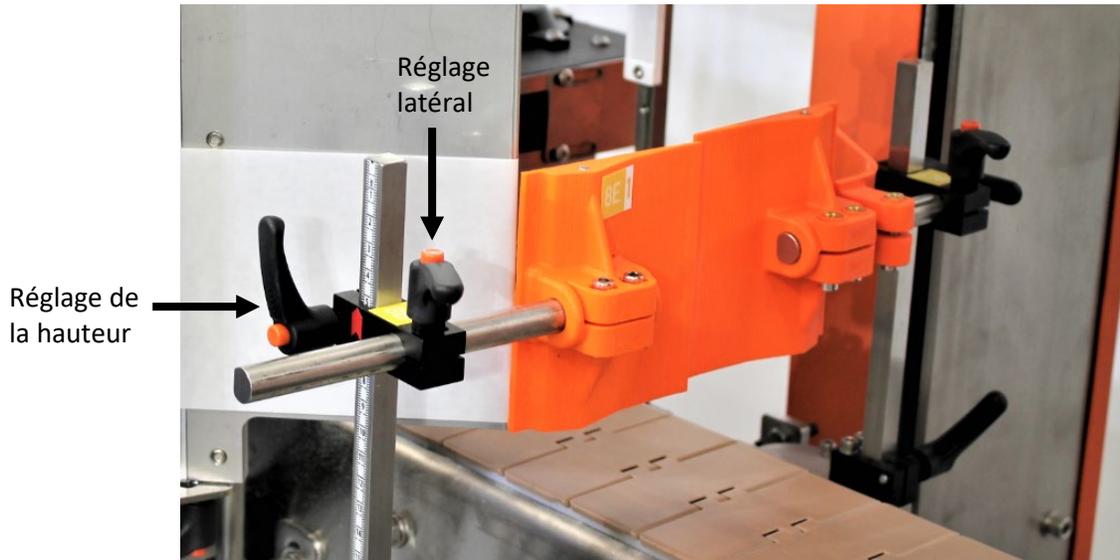
	INFORMATION	Pour les contenants qui ne nécessitent pas d'alignement, rétractez les courroies en les éloignant du convoyeur.
---	--------------------	---

7.7.9 Portes applicatrices

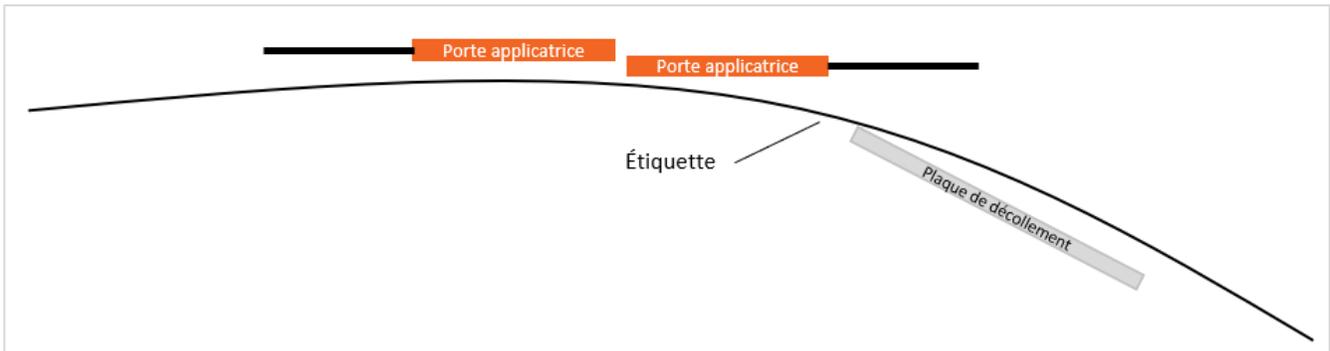
Les portes applicatrices ressemblent à d'anciennes portes de saloon et sont placées très près de la plaque de décollage. La principale fonction de ces portes est de maintenir l'étiquette au-dessus du convoyeur et de la libérer au contact du contenant. Les portes appliquent l'étiquette sur le devant et la ferme de chaque côté du contenant, créant ainsi une application à trois panneaux. Ces portes sont utilisées avec la courroie de soutien et un jet d'air.



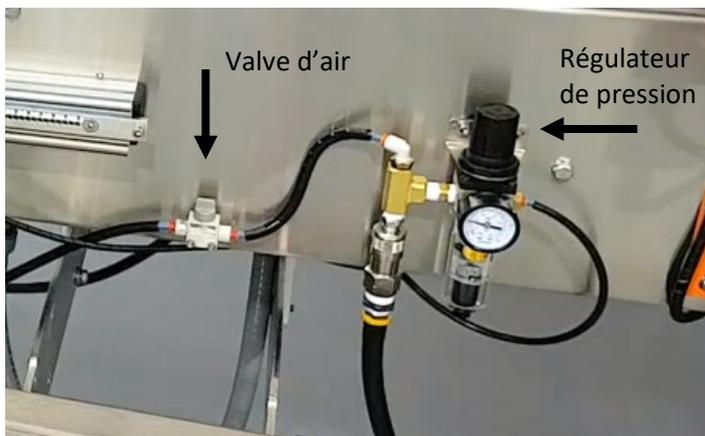
Il est possible d'ajuster la hauteur et la position laterale des portes. Ces deux ajustements sont identifiés par des lettres de reference et leurs valeurs sont sauvegardees dans les recettes.



La pression des portes applicatrices peut être ajustée en utilisant le régulateur de pression situé près des portes. Une pression comprise entre 20 et 30 PSI est recommandée.



Le débit d'air pour maintenir l'étiquette sur les portes peut être activé et ajusté en utilisant la valve d'air tel qu'indiqué ci-dessous.



7.7.10 Applicateur rotatif

L'applicateur rotatif permet de fermer l'étiquette sur la face arrière d'un contenant ovale, carré ou rectangulaire. Il s'agit d'un module à rotation libre qui fonctionne en conjonction avec une courroie de soutien. L'applicateur doit donc être positionné dans une zone située sous la courroie de soutien afin de fermer l'étiquette pendant que le contenant est soutenu.



Il est possible d'ajuster la hauteur et la position latérale de l'applicateur rotatif par rapport au convoyeur.

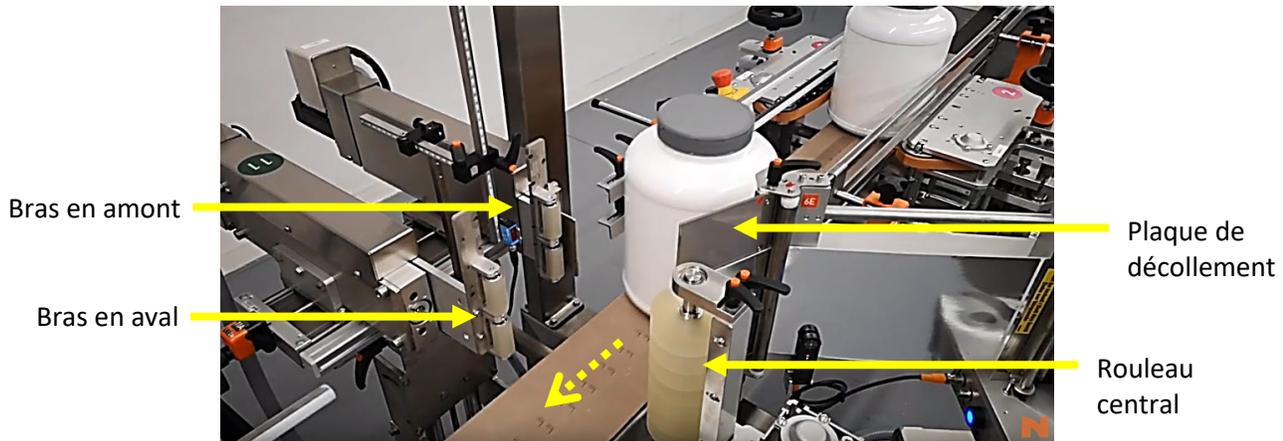


7.7.11 Prisme (rotation sur place)

Le prisme est conçu pour appliquer des étiquettes sur des contenants ronds. Le système est composé de servo-contrôleurs, d'un système d'orientation intégré optionnel (caméras ou capteurs) et de bras en acier inoxydable.

Lorsque le système est en mode prêt, le bras du prisme en aval est allongé tandis que le bras en amont est au repos. Lorsqu'un contenant est détecté, un signal est envoyé au contrôleur lui indiquant d'allonger le bras en amont. Les deux bras retiennent alors le contenant tout en appliquant une pression sur le rouleau central (côté opposé), faisant tourner le contenant pendant que l'étiquette est appliquée.

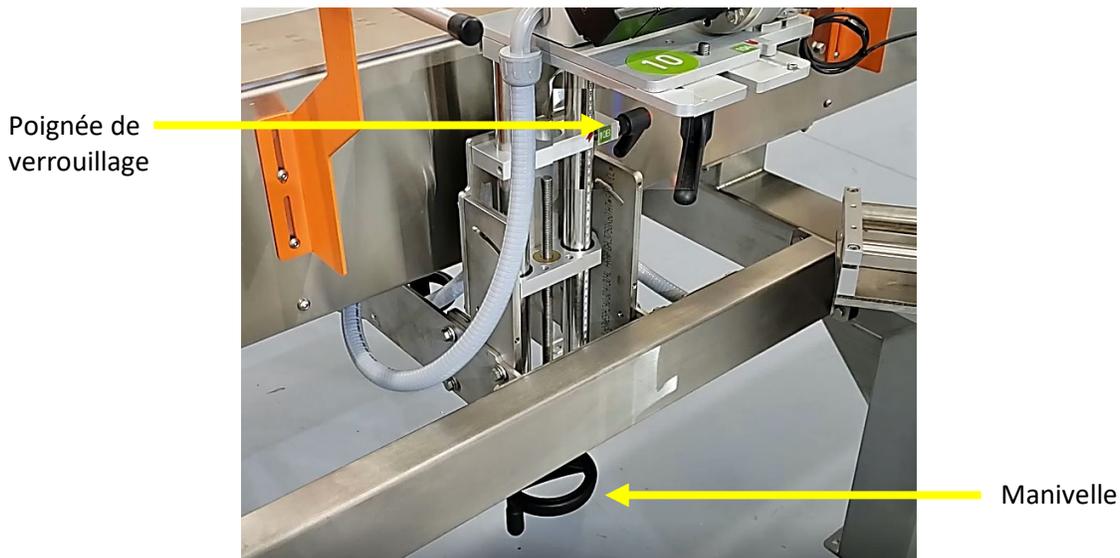
Note : la plaque de décollement doit être aussi près que possible du prisme (distance d'au plus 1/8 de pouce).



	<p>INFORMATION</p>	<p>Même si les réglages du prisme sont décrits dans les paragraphes suivants, il est important de noter que ces réglages sont des réglages d'usine et ne doivent pas être modifiés. Ils sont expliqués ici à titre informatif uniquement.</p>
---	---------------------------	---

7.7.11.1 Réglage de la hauteur du rouleau central

Pour ajuster la hauteur du rouleau central, déverrouillez la poignée de verrouillage. Ensuite, utilisez la manivelle située au bas de l'unité centrale pour abaisser ou soulever le rouleau.



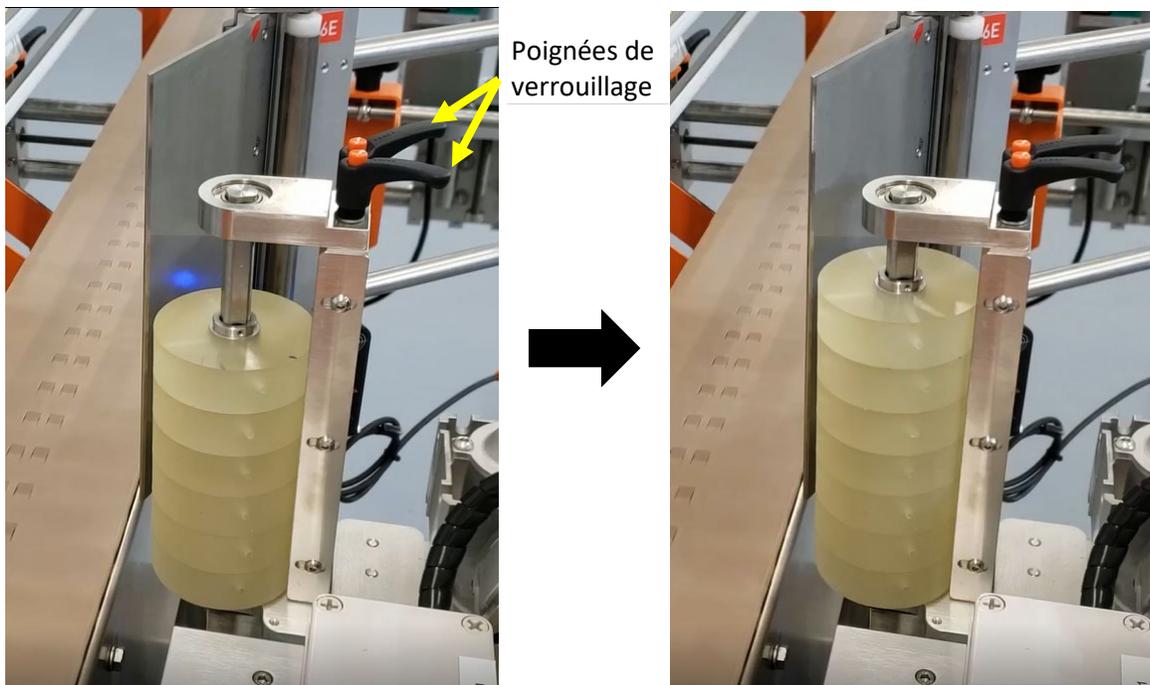
7.7.11.2 Réglage de la position latérale du rouleau central

La position du rouleau central peut être ajustée. Pour déplacer le rouleau, desserrez la poignée de verrouillage. Faites glisser le rouleau en position puis resserrez la poignée.



7.7.11.3 Réglage des roulettes individuelles

Le rouleau central est constitué de plusieurs petites roulettes individuelles. Vous pouvez ajouter et retirer des roulettes selon vos besoins.



Pour ce faire, déverrouillez les deux poignées de verrouillage situées en haut du rouleau central. Retirez-les ainsi que le dessus en acier inoxydable du support du rouleau central. Ensuite, utilisez une clé Allen pour ajouter et retirer le nombre de roulettes requises.

Une fois le tout terminé, réinstallez le dessus du rouleau et les poignées de verrouillage.

7.7.11.4 Réglage de la largeur du prisme

Vous pouvez ajuster la largeur du prisme (c'est-à-dire la distance entre les bras en amont et en aval). Pour ce faire, déverrouillez la poignée de verrouillage. Tournez la manivelle pour augmenter ou diminuer la largeur. Utilisez le cadran pour obtenir un point de référence parfait.



7.7.11.5 Réglage de la hauteur des bras

Vous pouvez ajuster la hauteur des brase du module prisme. Pour ce faire, desserrez d'abord la poignée de verrouillage puis tournez la manivelle pour abaisser ou élever le module. Une fois à la position souhaitée, resserrez la poignée.



Poignée de verrouillage

Manivelle

7.8 Codeur à transfert thermique

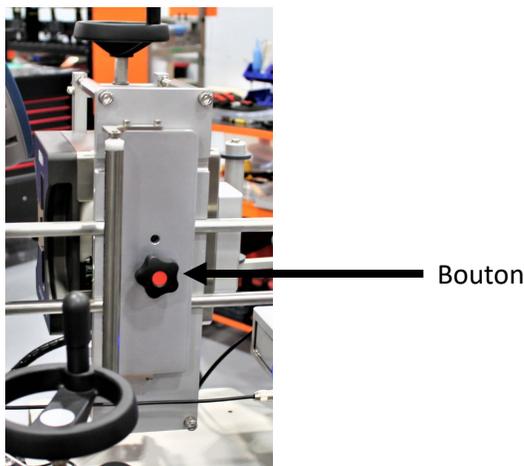
Le codeur à transfert thermique est généralement situé entre la plaque de décollement et la plate-forme de la tête d'étiquetage, sur un support spécialement conçu à cet effet. Sa fonction est de coder chaque étiquette.

Le codeur peut être activé et désactivé via l'écran HMI principal de la machine, pour chaque recette individuelle. Toutefois, les paramètres de codage et les options d'impression sont activés à l'écran HMI du codeur.



Il est possible d'ajuster la position du codeur.

Pour un ajustement horizontal, déverrouillez la poignée située à l'arrière du support principal et déplacez doucement le système (codeur et support) à la position souhaitée. Verrouillez la poignée. Cet ajustement détermine l'endroit de l'impression du code sur l'étiquette.



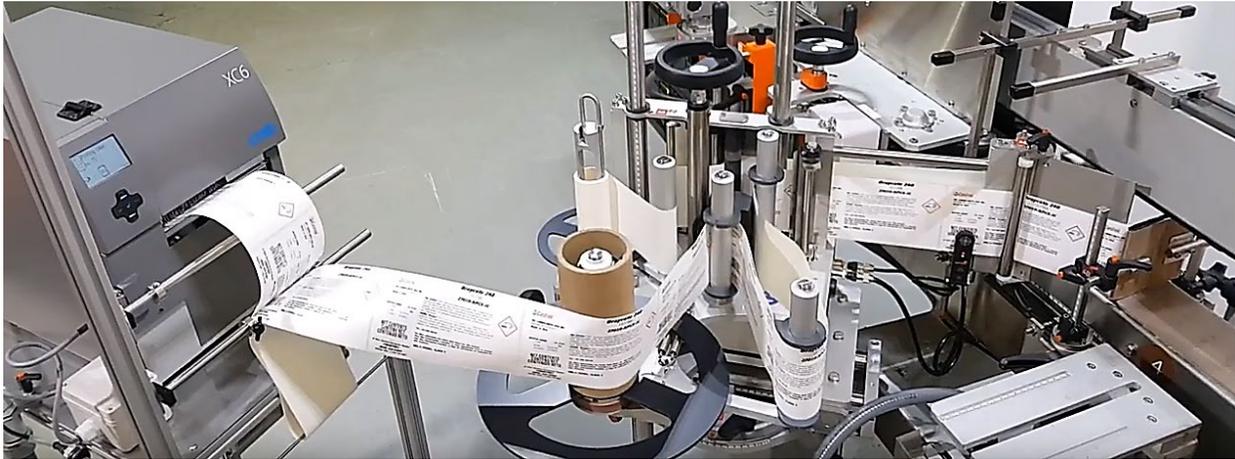
De plus, le codeur peut pivoter de 90 degrés afin de changer l'orientation de l'impression du code sur l'étiquette. Pour ce faire, desserrez le bouton de rotation et faites pivoter le codeur de 90 degrés. Lorsque le codeur atteint sa nouvelle position, vous entendrez (et sentirez) un 'clac', signifiant qu'il est bien installé sur le support.

Pour plus d'information concernant le codeur à transfert thermique, référez-vous au manuel du fabricant.

7.9 Imprimante à boucle

L'option imprimante permet l'utilisation d'une imprimante de bureau pour imprimer des étiquettes partiellement (par exemple, le numéro de lot ou la date d'expiration) ou complètement. Le rouleau d'étiquettes est placé dans l'imprimante et une boucle est créée entre l'imprimante et le système d'étiquetage. Un capteur optique envoie le signal pour démarrer l'opération d'impression et maintenir une boucle constante.

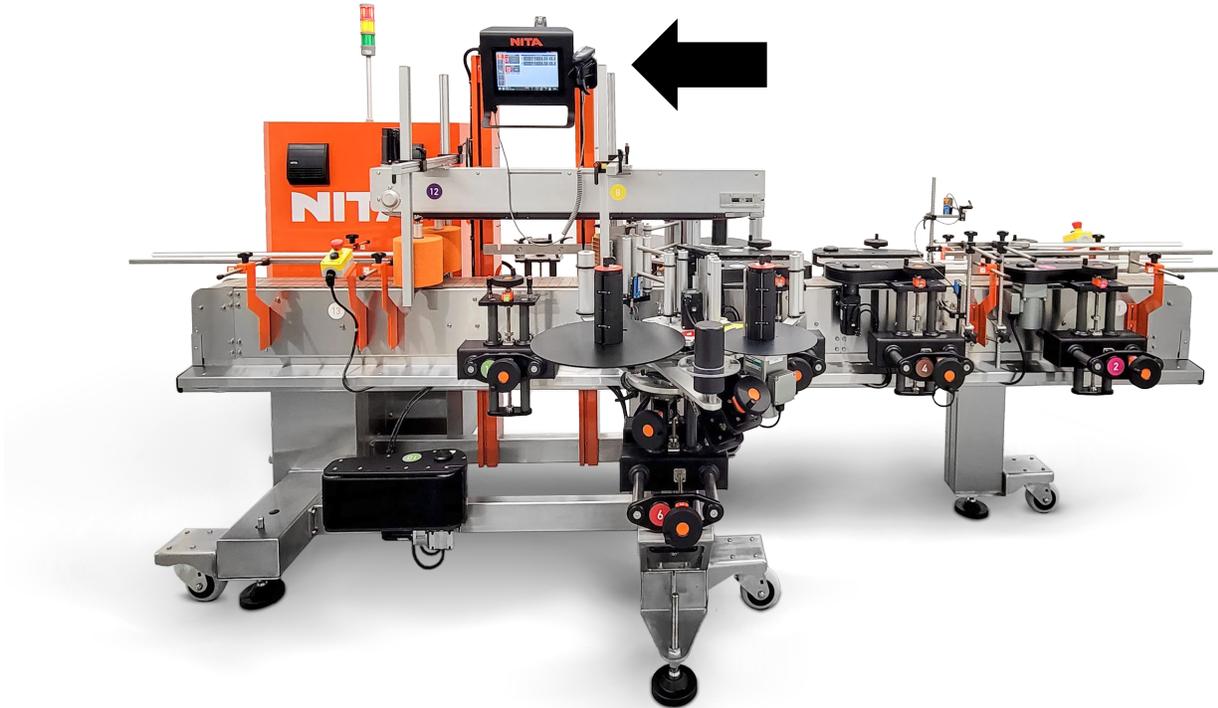
L'imprimante peut être activée et désactivée via l'écran HMI pour chaque recette individuelle.



Note: l'imprimante doit être correctement configurée et prête à imprimer (en fonction).

8 INTERFACE OPÉRATEUR NITA 5.0 (HMI)

L'interface opérateur de votre système d'étiquetage Nita est un PC HMI à écran tactile. Ce PC contrôle et gère les différents modules de votre système d'étiquetage et fournit de l'information sur leur état et leur performance.



La plupart des ajustements, des réglages et des contrôles sont effectués via l'interface opérateur Nita 5.0. Par exemple, l'HMI vous permet de:

- Mettre en marche et arrêter le système d'étiquetage principal.
- Calibrer et configurer chaque tête d'étiquetage.
- Définir le mécanisme d'alimentation.
- Afficher les réglages de chaque contenant programmé.
- Afficher les contrôles des axes motorisés.
- Contrôler les vitesses et les fonctions périphériques de l'équipement.
- Contrôlez numériquement les positions des capteurs d'étiquette et de produit sans déplacer physiquement les capteurs.
- Attribuer des droits d'accès et des mots de passe à des usagers spécifiques.
- Afficher les informations d'alarme (arrêts et erreurs) et proposer des diagnostics.
- Afficher les tâches de maintenance préventive planifiées.
- Afficher les statistiques TRG (Taux de rendement global).
- Créez une liste d'achats pour commander des pièces de rechange en ligne.

8.1 Téléchargement de l'application

Lorsque le système d'étiquetage est mis sous tension, la fenêtre suivante s'affiche, vous informant que l'application est en cours de téléchargement. Veuillez noter que cette fenêtre s'affiche en anglais seulement car la langue d'usage est en cours de détection.



Loading Application

Please Standby

For The Love Of Labeling.

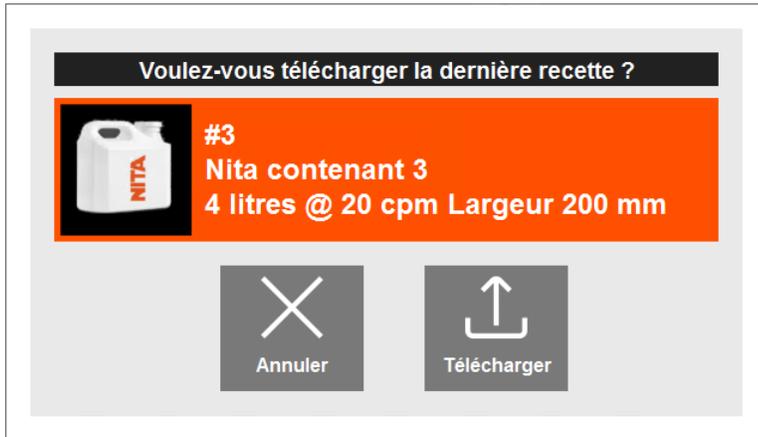
La première fois que vous démarrez le système d'étiquetage ou après une mise à jour importante du logiciel, l'application peut afficher cet écran plus longtemps car elle exécute des routines de vérification.

8.2 Menu principal

Une fois l'application téléchargée, le menu principal apparaîtra à l'écran.



Si une recette était téléchargée lorsque le système a été mis hors tension, il vous demandera si vous voulez retélécharger la même recette.



	<p>INFORMATION</p>	<p>Si vous choisissez de retélécharger la dernière recette, les notes de positionnement et les notes de recette contenant des instructions spécifiques seront affichées à l'écran, s'il y a lieu. Dans ce cas, le système vous demandera de confirmer que vous avez bien exécuté ces instructions avant que la recette puisse être retéléchargée et que les axes motorisés puissent être placés en position. De plus amples explications sur les notes de recette, les notes de positionnement et les axes motorisés sont fournies plus loin dans ce chapitre.</p>
---	---------------------------	--

8.3 Démarrage rapide

Vous trouverez dans ce chapitre de l'informations détaillée sur l'utilisation de l'interface opérateur 5.0. Toutefois, si vous n'avez besoin que d'un simple rappel, voici une courte liste des étapes à suivre pour lancer la production:

1. Mettez le système d'étiquetage Nita sous tension.
2. Entrez votre code d'usager et votre mot de passe si vous avez besoin de droits d'accès spécifiques.
3. Allez dans le [Gestionnaire de recettes](#) et téléchargez la recette à exécuter.
4. Selon la configuration de votre système d'étiquetage, effectuez les ajustements mécaniques sur toutes les stations, exécutez les séquences motorisées et suivez les instructions spécifiques à cette recette telles que documentées dans les pages de la [Recette actuelle](#).
5. Enfilez le papier d'étiquettes tel qu'expliqué dans les premières pages de ce manuel.
6. Calibrez le capteur d'étiquette de la ou des têtes d'étiquetage tel qu'indiqué précédemment dans ce manuel.
7. Calibrez la ou les têtes d'étiquetage actives pendant que le convoyeur est arrêté.
8. Appuyez sur le bouton **Global Allumer**.

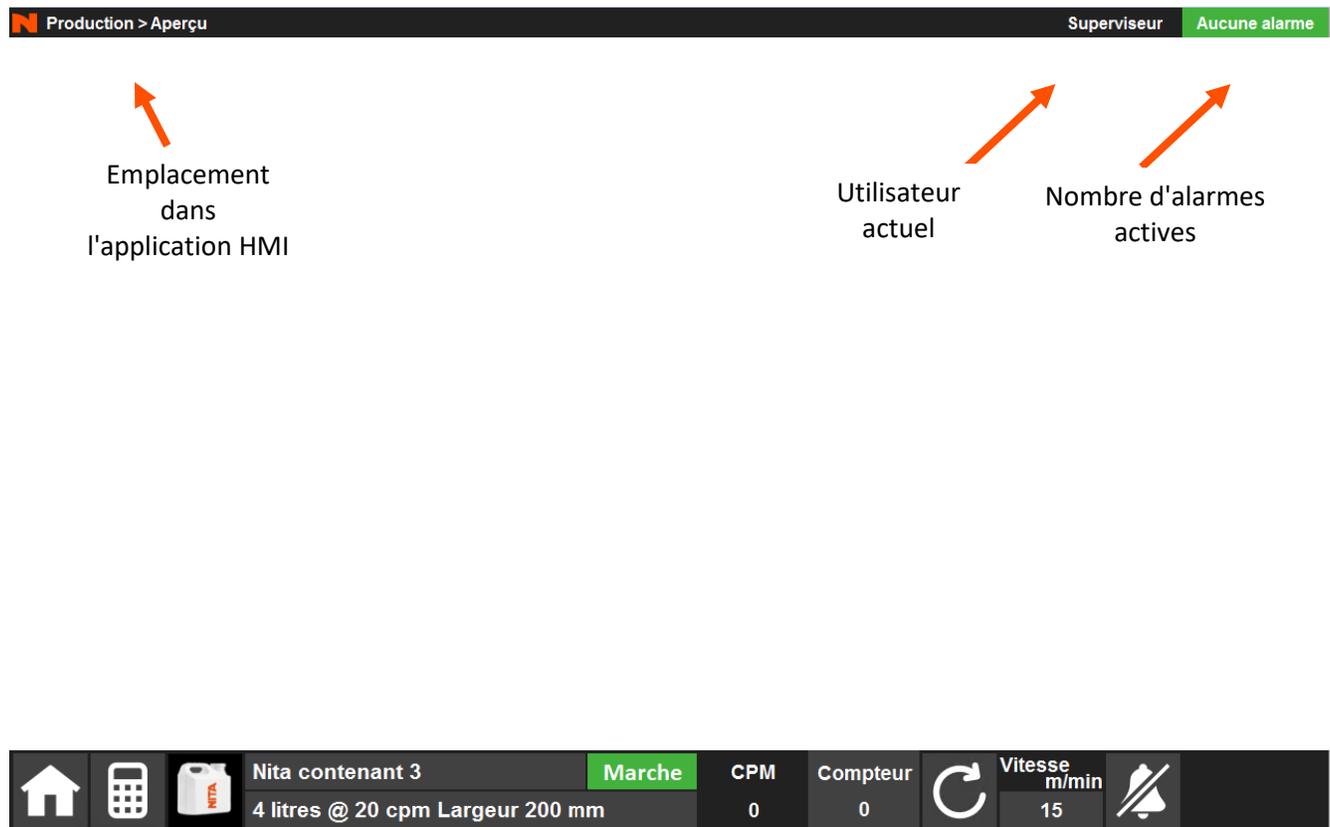
8.4 Entête et pied de page

Des informations utiles sont affichées en permanence dans l'en-tête et le pied de page de l'écran du HMI.

8.4.1 Entête de l'écran

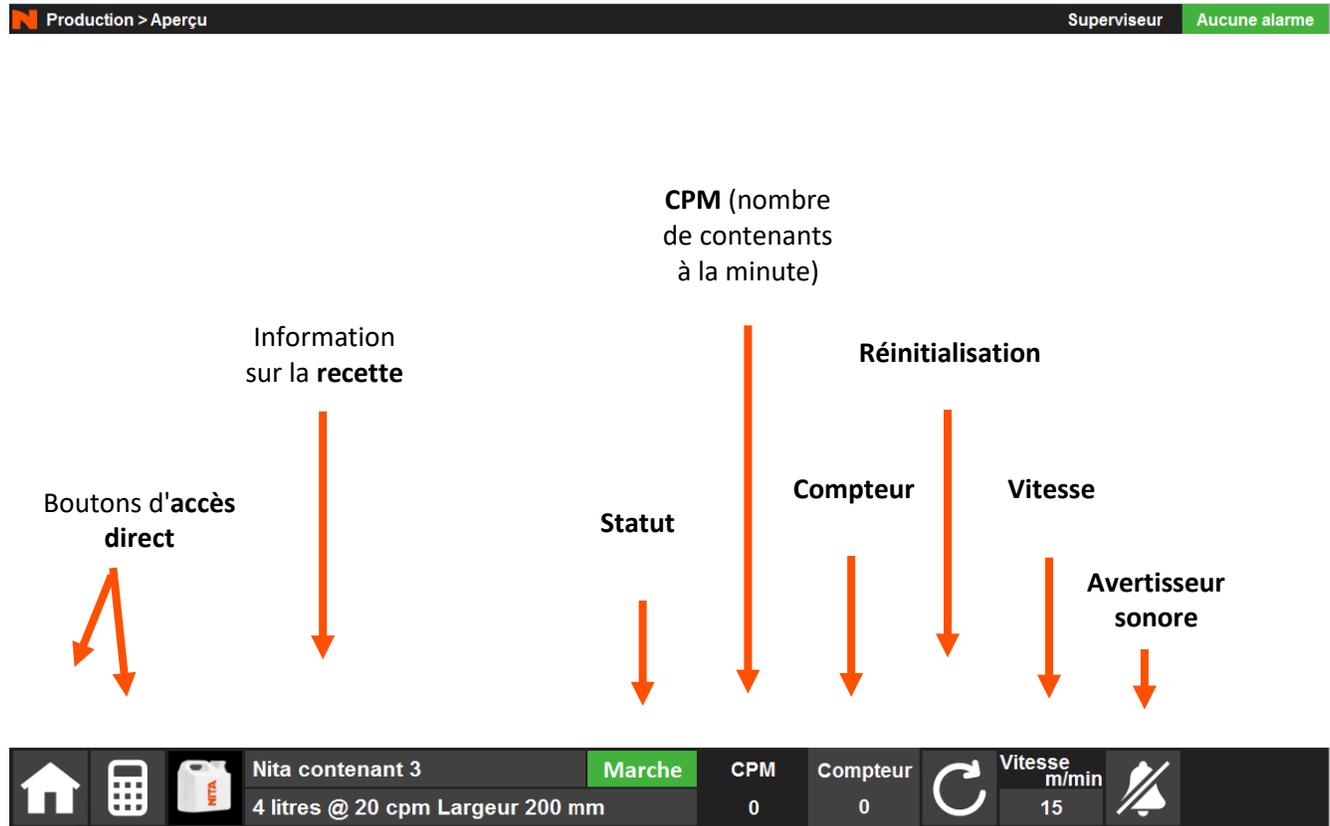
Dans l'entête, vous pouvez voir les informations suivantes, de gauche à droite:

- Un fil d'Ariane d'emplacement qui vous permet de vous situer dans l'application HMI. Dans cet exemple, vous vous trouvez dans le sous-menu Aperçu du menu Production.
- Le nom de l'utilisateur actif. Dans ce cas-ci, Superviseur est connecté. Si vous cliquez sur ce nom d'utilisateur, le système vous amènera à l'écran de connexion.
- Le nombre d'alarmes actives. Dans cet exemple, il n'y aucune alarme active sur le système d'étiquetage Nita.



8.4.2 Pied de page de l'écran

Le pied de page de l'écran permet d'accéder directement aux pages clés ainsi qu'à de l'information spécifique sur l'étiquetage en cours.



8.4.2.1 Boutons d'accès direct

Il y a quatre (4) différents boutons d'accès direct.



Bouton du Menu principal qui est toujours visible.



Le bouton du menu Production.



Dans certains écrans, le bouton Production est remplacé par un bouton Retour qui vous ramène à l'écran précédent.



Dans l'écran de production, le bouton Production est remplacé par un bouton Calculateur.

8.4.2.1.1 Calculateur

L'outil **Calculateur** vous aidera à calculer, soit:

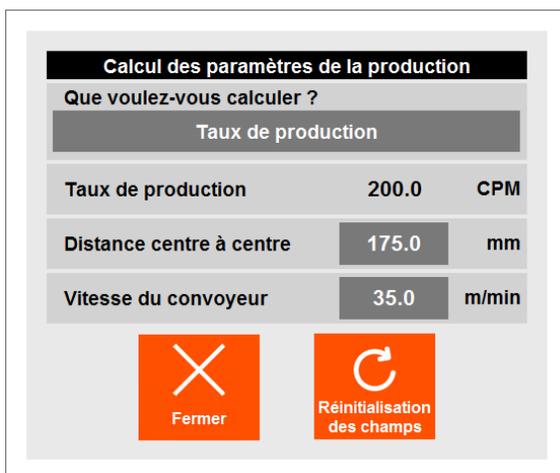
- votre taux de production théorique;
- la distance théorique dont vous avez besoin entre deux (2) contenants (centre à centre);
- la vitesse théorique du convoyeur de votre système d'étiquetage.

L'outil vous donnera une idée de ces paramètres afin de vous aider à atteindre vos objectifs de production.

Lorsque vous cliquez sur le bouton **Calculateur**, la fenêtre suivante de Calcul des paramètres de la production s'affiche:



8.4.2.1.1.1 Taux de production



Pour calculer le taux de production, vous devez entrer la distance centre à centre entre deux contenants et la vitesse du convoyeur. Le système affichera alors le taux de production théorique en contenants par minute (CPM).

8.4.2.1.1.2 Distance centre à centre des contenants

Calcul des paramètres de la production		
Que voulez-vous calculer ?		
Distance centre à centre		
Taux de production	200.0	CPM
Distance centre à centre	175.0	mm
Vitesse du convoyeur	35.0	m/min
<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>Fermer</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Réinitialisation des champs</p> </div> </div>		

Pour calculer la distance centre à centre des contenants, vous devez entrer le taux de production que vous visez ainsi que la vitesse du convoyeur. Le système calculera alors à quelle distance les contenants doivent se trouver les uns des autres lorsqu'ils entrent dans le système d'étiquetage pour atteindre la cadence de production visée.

8.4.2.1.1.3 Vitesse du convoyeur

Calcul des paramètres de la production		
Que voulez-vous calculer ?		
Vitesse du convoyeur		
Taux de production	200.0	CPM
Distance centre à centre	175.0	mm
Vitesse du convoyeur	35.0	m/min
<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>Fermer</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Réinitialisation des champs</p> </div> </div>		

Pour calculer la vitesse du convoyeur, vous devez entrer le taux de production que vous visez ainsi que la distance entre les points centraux de deux contenants sur la ligne de production. Le système calculera ensuite la vitesse à laquelle le convoyeur doit fonctionner pour atteindre le taux de production visé.

8.4.2.2 Information sur la recette

Lorsqu'une recette est téléchargée, le nom de la recette et la photo du contenant apparaissent dans le coin inférieur gauche de l'écran. Pour accéder à une autre recette, il suffit de cliquer sur cette photo ou sur ce nom. Vous serez alors redirigé vers le module [Gestionnaire de recettes](#) qui vous permettra de sélectionner une nouvelle recette, de modifier la recette en cours ou d'en créer une nouvelle.



Si aucune recette n'est téléchargée, le pied de page aura l'aspect suivant. Cliquez sur la zone des recettes pour télécharger une recette.



8.4.2.3 Statut

Le champ Statut affiche l'état de la machine. L'état est soit en Marche (vert), en Attente (jaune) ou en Arrêt (rouge).

8.4.2.4 CPM

Le champ **CPM** (contenants par minute) affiche la vitesse de production en temps réel en utilisant les données du capteur de produit.

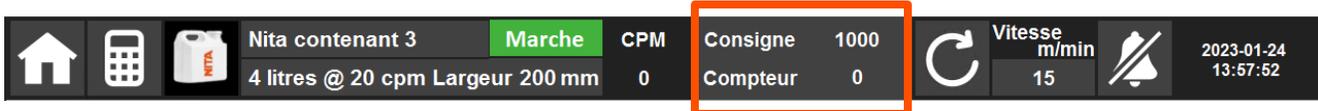
8.4.2.5 Compteur

Le champ **Compteur** affiche le nombre de contenants en temps réel en utilisant les données du capteur de produit. Il est remis à zéro en appuyant sur le bouton **Réinitialiser** ou lorsqu'une nouvelle recette est téléchargée.

Si vous cliquez sur le champ **Compteur**, vous accédez à l'écran des **Paramètres de lot** ci-dessous où vous pouvez entrer un point de consigne, c'est-à-dire, un nombre de contenants à compter.



La saisie d'une valeur (par exemple 1000) lancera le comptage de contenants et le pied de page changera comme suit:



Lorsque le compteur atteint la valeur fixée, un message d'avertissement s'affiche sur l'entête de l'HMI et le convoyeur ou le mécanisme d'alimentation (le cas échéant) s'arrête (voir la [section 8.8.3.4](#) de ce manuel pour plus de détails sur les mécanismes d'alimentation).

	INFORMATION	L'option de comptage par lot doit être utilisée à titre d'information uniquement car il ne s'agit pas d'un outil précis. Cela est dû au fait que le capteur de produit qui déclenche le comptage est situé près de la première tête d'étiquetage alors que le mécanisme d'alimentation est à l'entrée du convoyeur. Les contenants situés entre les deux ne seront donc pas comptés.
---	--------------------	--

Si la machine est en mode **Sans temps d'arrêt**, le comptage par lot n'est pas disponible. Allez à la [section 8.7.1.4](#) de ce manuel pour plus de détails sur le mode **Sans temps d'arrêt**.

8.4.2.6 Réinitialisation

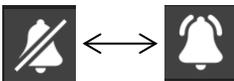


Le bouton de Réinitialisation est utilisé pour réinitialiser manuellement le champ Compteur.

8.4.2.7 Vitesse

Le champ Vitesse affiche la vitesse actuelle du convoyeur. Avec les droits d'accès appropriés et si la machine est équipée d'un convoyeur, cliquez sur la vitesse pour la modifier.

8.4.2.8 Avertisseur sonore



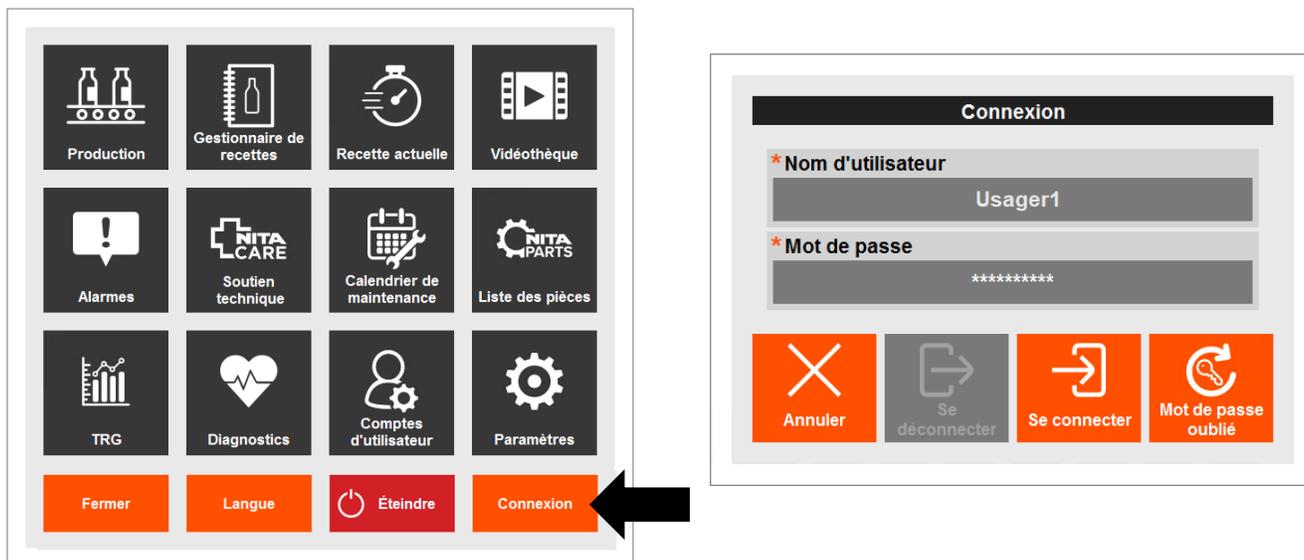
Le bouton Avertisseur est utilisé pour activer ou désactiver le signal sonore. Cliquez sur ce bouton pour passer d'un mode sonore à un mode muet.

8.5 Connexion

Les fonctions de base de votre système d'etiquetage sont accessibles sans mot de passe. Toutefois, pour accéder aux fonctions avancées, il faut disposer des droits d'accès appropriés tels qu'illustrés dans le tableau de la page suivante.

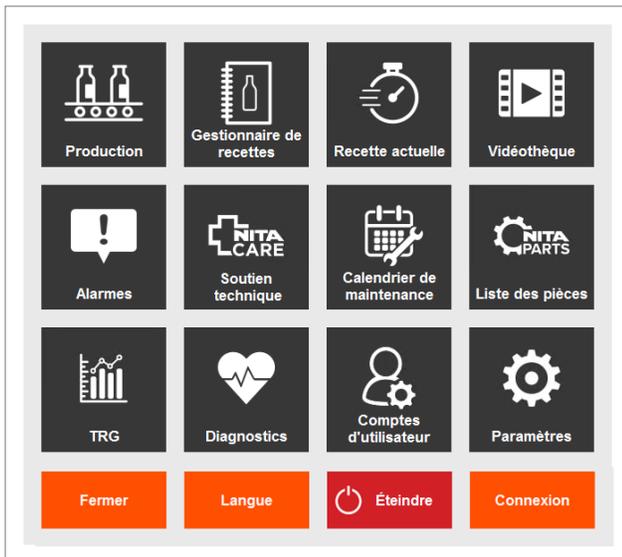
	<p>INFORMATION</p>	<p>À l'usine, deux (2) noms d'utilisateur ont été créés par le technicien Nita :</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Le nom d'utilisateur par défaut est Operator, et il ne nécessite aucun mot de passe. ▪ Le second nom d'utilisateur est Supervisor, et son mot de passe est supervisor. <p>Nous vous recommandons fortement de changer le mot de passe du nom d'utilisateur Supervisor dès que vous commencerez à utiliser le système d'etiquetage. Il est également possible d'ajouter d'autres noms d'utilisateur.</p>
---	---------------------------	--

Pour ouvrir une session, appuyez sur le bouton **Connexion** dans le coin inférieur droit du **menu principal**. Entrez votre nom d'utilisateur et votre mot de passe puis appuyez sur **Se connecter**.



8.6 Modules de l'écran HMI

Le menu principal vous permet d'accéder à douze (12) modules différents.



Les principales fonctions de chacun de ces modules et les conditions d'accès sont les suivantes:



Production

Le module **Production** affiche de l'information sur les opérations de la machine. Utilisez ce module pour faire fonctionner le système d'étiquetage Nita.



Gestionnaire de recettes

Le module **Gestionnaire de recettes** permet la gestion des recettes. Dans ce module, vous pouvez créer, télécharger, modifier, dupliquer ou supprimer une recette.



Recette actuelle

Le module **Recette actuelle** contient les réglages de chaque composante de la machine pour la recette active. Ces informations sont regroupées par station; par exemple, guide latéral, courroies d'alignement, tête d'étiquetage, etc. Un numéro et une couleur sont attribués à chaque station.



Vidéotheque

Le module **Vidéotheque** contient plusieurs vidéos pour vous aider à faire fonctionner votre système d'étiquetage. Vous y trouverez des vidéos explicatives sur plusieurs sujets.



Alarmes

Le module **Alarmes** fournit des informations sur les alarmes et les avertissements en cours sur votre machine Nita.



Soutien technique

Le module **Soutien technique** explique comment obtenir de l'aide en ligne de l'équipe Nita.



Calendrier de maintenance

Le module **Calendrier de maintenance** affiche les tâches de maintenance préventive spécifiquement adaptées à votre machine Nita.

 Liste des pièces	Le module Liste des pièces permet de créer une liste d'achat de pièces de rechange pour votre machine Nita.	
 TRG	Le module TRG (taux de rendement global) fournit de l'information sur la productivité globale de votre machine et affiche diverses statistiques d'étiquetage.	
 Diagnostics	Le module Diagnostics présente des informations sur l'état de votre équipement, identifie les sources potentielles des problèmes en cours et fournit des informations sur la manière de les résoudre.	
 Comptes d'utilisateur	Le module Comptes d'utilisateur est utilisé pour gérer les comptes d'utilisateur et les droits d'accès des utilisateurs.	
 Paramètres	Le module Paramètres est utilisé pour définir les paramètres généraux de votre machine. Dans ce module, vous pouvez choisir les paramètres d'étiquetage, définir la langue de l'HMI, configurer votre connexion Internet, redémarrer les pilotes, etc.	

Ces modules sont décrits en détail dans les pages suivantes.



Fermer: pour fermer la fenêtre du menu principal.

Langue: pour choisir la langue de votre choix. Le système est disponible en français, anglais et espagnol.

Éteindre: pour éteindre votre interface opérateur (HMI).

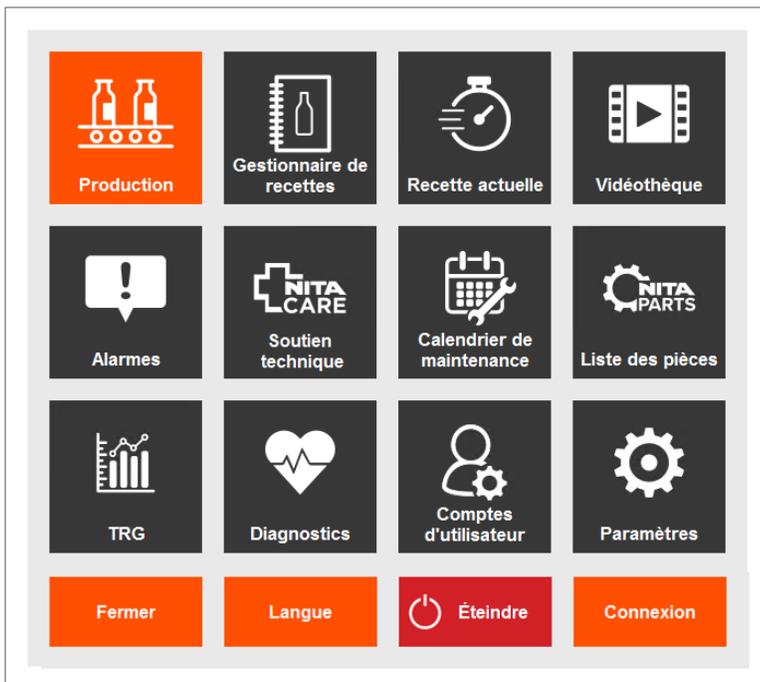
Connexion: déjà expliqué à la [section 8.5](#).

	INFORMATION	Vous devez toujours éteindre l'écran HMI avant de mettre hors tension le système d'étiquetage.
---	--------------------	--

	<p>INFORMATION</p>	<p>Les réglages décrits dans cette section peuvent différer de ceux de votre machine car ils sont spécifiques à un contenant. Ces réglages sont appelés "recette".</p> <p>Vos recettes ont été créées et testées par un technicien de Nita en utilisant les étiquettes et les contenants que vous nous avez fournis. Chaque recette a été sauvegardée dans l'écran tactile HMI.</p>
---	---------------------------	---

8.7 Production

Vous accédez au module **Production** en appuyant sur le bouton Production du menu principal.



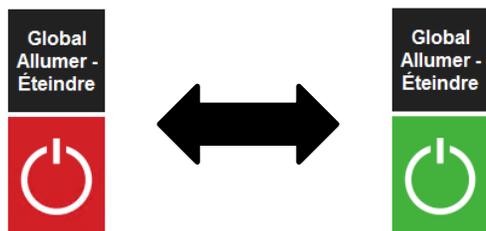
Le module **Production** affiche de l'information sur la gestion et le fonctionnement des éléments critiques du système d'etiquetage.

8.7.1 Aperçu

Dans la sous-section **Aperçu**, vous trouverez de l'information sur l'état de fonctionnement général de la machine, sur le mécanisme d'alimentation (le cas échéant) et sur chacune des têtes d'étiquetage actives.

	INFORMATION	Les explications suivantes ne couvrent pas la fonction Sans temps d'arrêt . Cette fonction sera traitée dans une section distincte.
--	--------------------	--

8.7.1.1 Global Allumer - Éteindre



L'interrupteur **Global Allumer - Éteindre** est utilisé pour démarrer et arrêter simultanément toutes les composantes actives de la recette téléchargée. Il réinitialise également les données de suivi internes du système d'étiquetage.

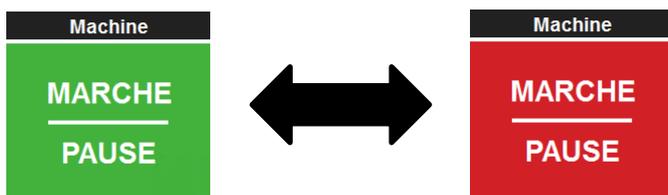
Cet interrupteur doit être utilisé uniquement :

- Pour démarrer la machine après avoir téléchargé une nouvelle recette.
- Pour interrompre complètement la production (avant une pause, à la fin de la journée, etc.).
- Après avoir utilisé l'un des boutons d'arrêt d'urgence.

Étant donné qu'il réinitialise toutes les données de suivi internes de la machine, il est possible que certains contenants en attente d'étiquetage ne soient pas étiquetés.

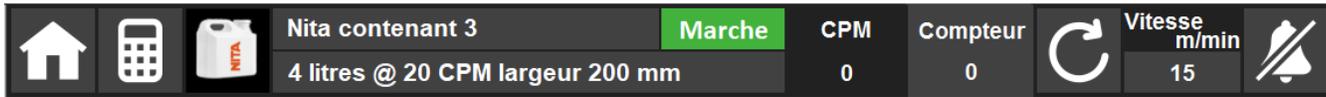
	<p>INFORMATION</p>	<p>La touche Global Allumer ne démarrera que les composantes actives de la recette téléchargée, même si d'autres composantes sont installées sur votre machine. Les composantes actives sont celles qui ont été activées à l'aide de l'écran Modules actifs du module Gestionnaire de Recettes (vous trouverez de plus amples explications à la section 8.8 de ce manuel). D'autre part, la touche Global Éteindre arrêtera toutes les composantes d'étiquetage, officiellement actives ou non.</p>
---	---------------------------	--

8.7.1.2 MARCHE - PAUSE



L'interrupteur **MARCHE - PAUSE** est utilisé pour démarrer et mettre en pause le convoyeur. Cela revient à immobiliser le système d'étiquetage tout en gardant toutes les composantes actives.

Le champ **STATUT** dans le pied de page affichera **Marche** (vert) si le système d'étiquetage fonctionne correctement.



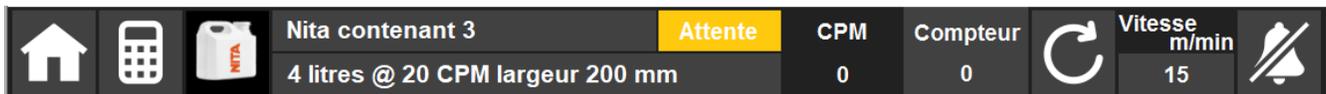
Le champ **STATUT** affichera **Arrêt** (rouge) lors les événements suivants:



- L'opérateur a appuyé sur le bouton **PAUSE** du menu **Production**;
- L'opérateur a appuyé sur l'un des boutons d'arrêt d'urgence;
- Le rouleau d'étiquettes est vide;
- Le bras de l'enrouleur est bloqué.
- Le système a déclenché l'une des alarmes critiques qui a arrêté la machine.

La machine reste en mode **Arrêt** jusqu'à ce que la condition cesse et que le bouton **MARCHE** soit à nouveau actionné. Si l'un des boutons d'arrêt d'urgence a été actionné, il faudra réinitialiser ce bouton d'urgence (reset) avant de redémarrer la machine.

De plus, si la machine est équipée d'une option de détection de débordement et que le système rencontre une telle condition, le champ **STATUT** passera de **Marche** (vert) à **Attente** (jaune). Le système arrêtera le convoyeur ou le mécanisme d'alimentation, selon la configuration de votre machine. La machine restera en mode **Attente** jusqu'à ce que la condition soit éliminée et que la ligne de production soit redémarrée.



8.7.1.3 Mécanisme d'alimentation

Juste en dessous des commandes globales se trouve le bouton d'accès rapide au mécanisme d'alimentation (si un mécanisme d'alimentation a été configuré sur votre machine). Le mécanisme d'alimentation est situé à l'entrée du convoyeur et comme son nom l'indique, il contrôle l'alimentation des contenants entrant dans le système d'étiquetage. Dans ce cas-ci, le mécanisme d'alimentation est associé aux courroies d'espacement.



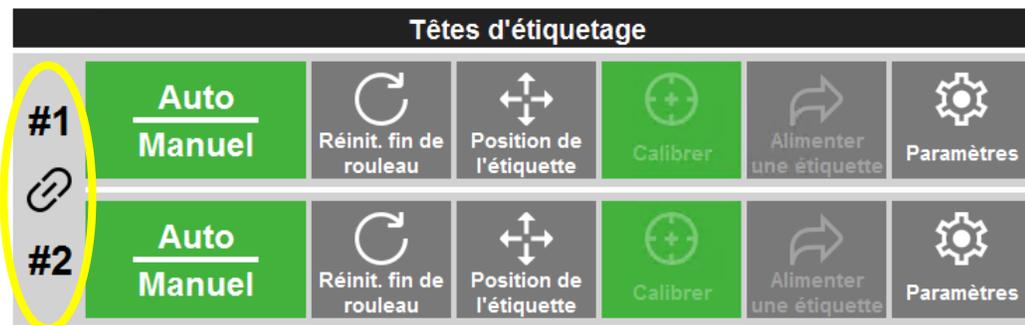
L'interrupteur **MARCHE - ARRÊT** permet de démarrer et d'arrêter le mécanisme d'alimentation. Vous pouvez également ajuster la vitesse du mécanisme d'alimentation directement à partir d'ici, si vos droits d'accès le permettent. Les boutons de commande réguliers du mécanisme d'alimentation se trouvent également dans la sous-section [Modules d'étiquetage](#), avec tous les autres modules d'étiquetage.

8.7.1.4 Têtes d'etiquetage

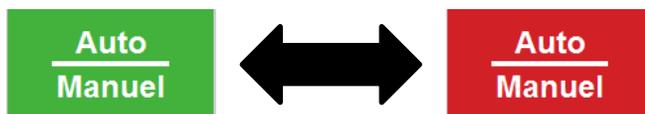


Dans la portion droite de l'écran, vous trouverez les informations opérationnelles et les commandes des têtes d'etiquetage.

Si certaines des têtes d'etiquetage fonctionnent en mode **Sans temps d'arrêt**, elles seront regroupées par paires, tel qu'indiqué ci-dessous:



8.7.1.4.1 Mode automatique et manuel



Les têtes d'etiquetage peuvent fonctionner en mode automatique ou en mode manuel. Appuyez sur **Auto - Manuel** pour passer d'un mode à l'autre.

- En mode automatique, une étiquette est relâchée lorsque le capteur de produit détecte un contenant et envoie un signal à la tête d'etiquetage (si le convoyeur est en marche).
- En mode manuel, il n'y a pas de signal provenant du capteur de produit. Il faut donc appuyer sur le bouton **Alimenter une étiquette** pour obtenir une étiquette. Le mode manuel est utile pour effectuer les réglages sur la tête d'etiquetage, tout en réduisant la quantité d'étiquettes gaspillées.

8.7.1.4.2 Fin du rouleau d'etiquettes

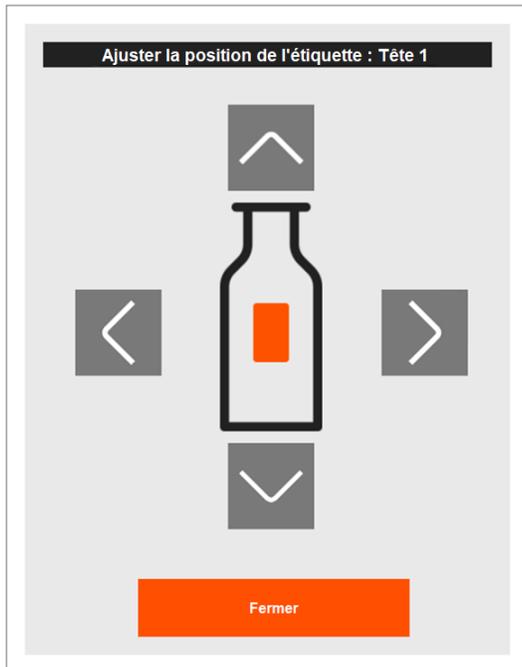


Le bouton **Réinit. fin de rouleau** n'est disponible que si votre machine est équipée de cette option. Si c'est le cas, appuyez sur le bouton **Réinit. fin de rouleau** pour réinitialiser le compteur après l'installation d'un nouveau rouleau d'etiquettes.

8.7.1.4.3 Position de l'etiquette



Lorsque vous appuyez sur le bouton **Position de l'etiquette**, un graphique s'affiche pour vous aider à régler la position de l'etiquette sur le contenant. Vous pouvez déplacer progressivement l'etiquette en touchant les flèches correspondantes.



	<p>INFORMATION</p>	<p>Selon la configuration du système d'etiquetage, il est possible que certains réglages de position ne soient pas disponibles (par exemple, vous ne verrez peut-être que les flèches pour le réglage horizontal).</p>
--	---------------------------	--

8.7.1.4.4 Calibrer



Lorsque l'on appuie sur le bouton **Calibrer**, les étiquettes situées entre le capteur d'étiquette et le bord de la plaque de décollement sont alimentées. Le système mesure ces étiquettes et garde l'information en mémoire. Vous devez calibrer chaque tête d'étiquetage active chaque fois que vous changez un rouleau d'étiquettes ou lorsque vous téléchargez une nouvelle recette.

	<p>Si le bouton Calibrer clignote en rouge, un calibrage est nécessaire. Tant que le calibrage n'aura pas été effectué, vous ne pourrez pas alimenter une étiquette ou mettre la tête en mode Auto.</p>
	<p>Si le bouton Calibrer est vert et que le texte est blanc, la tête d'étiquetage est calibrée et prête à fonctionner.</p>
	<p>Si le bouton Calibrer est vert et que le texte est gris, la tête d'étiquetage est en mode Sans temps d'arrêt, a déjà été calibrée et est en opération.</p>
	<p>Si le bouton Calibrer est gris, la tête d'étiquetage n'est pas calibrée mais cette tête n'est pas requise pour la recette sélectionnée. Le calibrage n'est donc pas nécessaire.</p>

8.7.1.4.5 Alimenter une étiquette



En mode manuel, appuyez sur **Alimenter une étiquette** pour alimenter une étiquette.

8.7.1.4.6 Paramètres



Le bouton **Paramètres** ouvre le menu des paramètres avancés de la tête d'étiquetage sélectionnée.

	INFORMATION	<p>Veillez noter que les paramètres de la tête d'étiquetage varieront en fonction du mode d'étiquetage activé. Il existe deux (2) modes d'étiquetage: le mode Panneau simple et le mode Multi-panneaux.</p>
---	--------------------	---



Le mode panneau simple est utilisé lorsque l'étiquette est appliquée en une seule action. Par exemple, si l'étiquette doit être appliquée sur le côté avant, le côté arrière, le dessus ou le dessous du contenant, vous devez sélectionner le mode d'application panneau simple.

Toutefois, si l'étiquette est appliquée en deux actions ou plus et sur deux côtés ou plus de votre contenant (par exemple, application en forme de C ou à 360°), alors le mode multi-panneaux doit être activé.

8.7.1.4.6.1 Panneau simple



Chaque champ disponible dans le mode **Panneau simple** est expliqué ci-dessous. De plus, vous pouvez cliquer sur le point d'interrogation (?) à côté de la plupart des champs pour voir une vidéo expliquant le paramètre.

Paramètres d'application

Excédent d'étiquette	0.00	mm
Position de l'étiquette sur le produit	325.00	mm
Distance avant la distribution de l'étiquette		
Vitesse		
Vitesse d'alimentation	95	%

Étiquettes restantes sur le rouleau

Activer	<input checked="" type="checkbox"/>
Consigne	0
Étiquettes restantes	0

Autres paramètres visibles: Distance capteur d'étiquette - plaque (234.00 mm), Longueur de l'étiquette et de l'écart (145 mm), Limite de distance (400 mm), Détection au front montant (off), Détection au front descendant (on), Filtre de capteur de produit (10 mm), Filtre de capteur d'étiquette (10 mm).

8.7.1.4.6.1.1 Excédent d'étiquette

?	Excédent d'étiquette	0.00	mm
---	-----------------------------	-------------	-----------

L'**excédent d'étiquette** est la partie de l'étiquette qui dépasse le bord de la plaque de décollement. Habituellement, la valeur de l'excédent est égale à zéro.



Toutefois, si l'étiquette n'est pas parfaitement alignée avec la plaque de décollement, il faut ajouter (ou soustraire) la distance supplémentaire requise dans le paramètre de **Distance capteur d'étiquette - plaque**.

i	INFORMATION	Une valeur supérieure à la longueur de l'étiquette relâchera deux étiquettes et déclenchera une alarme de fin de rouleau .
---	--------------------	---

8.7.1.4.6.1.2 Position de l'étiquette sur le produit

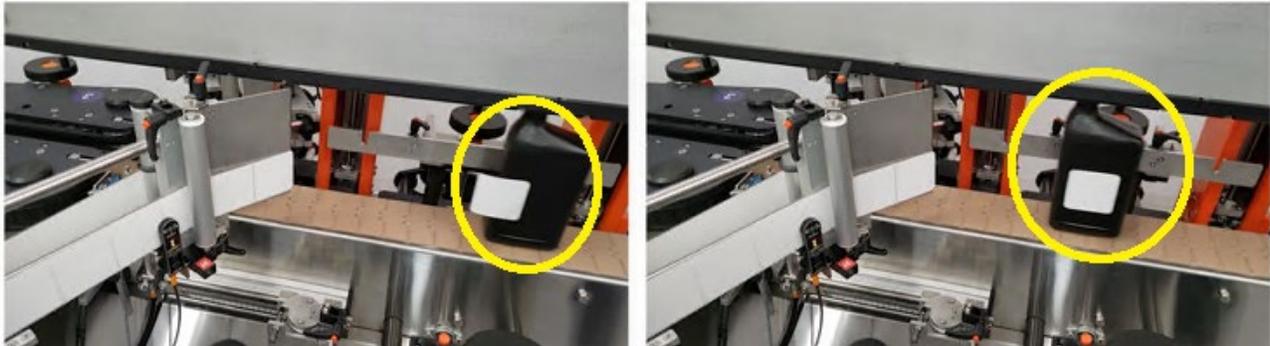
?	Position de l'étiquette sur le produit	325.00	mm
---	---	---------------	-----------

La **Position de l'étiquette sur le produit** représente la distance que le contenant doit parcourir, une fois détecté par le capteur de produit, avant que l'étiquette ne soit placée sur le contenant. En d'autres termes, il s'agit de la distance entre le capteur de produit et la position de l'étiquette sur le contenant lors de l'étiquetage.

8.7.1.4.6.1.3 Vitesse d'alimentation

? Vitesse d'alimentation **95** %

La **vitesse d'alimentation** correspond à la vitesse à laquelle la tête d'étiquetage alimente une étiquette par rapport à la vitesse du convoyeur. Une valeur de 100% équivaut à une synchronisation 1:1 et l'étiquette se déplacera à la même vitesse que le convoyeur. Si la valeur est inférieure à 100 %, la tête d'étiquetage ira plus lentement que le convoyeur et si la valeur est supérieure à 100 %, la tête ira plus vite que le convoyeur.



Le réglage de la **Vitesse d'alimentation** est très utile dans certaines situations:

- Pour les étiquettes transparentes, utiliser une vitesse d'alimentation inférieure à 100 % revient à "tirer" sur l'étiquette pour éviter les plis:
 - Utilisez une vitesse d'alimentation entre 90 et 95 % pour la plupart des contenants.
 - Utilisez une vitesse d'alimentation entre 60 et 80 % pour les seaux et les chaudières.
- Pour les étiquettes rondes, utiliser une vitesse d'alimentation supérieure à 100 % revient à "pousser" l'étiquette avant son entrée dans la station d'enroulement:
 - Utilisez une vitesse d'alimentation entre 105 et 110 % pour la plupart des bouteilles.

8.7.1.4.6.1.4 Étiquettes restantes sur le rouleau

Si le compteur **Étiquettes restantes sur le rouleau** est activé, vous pouvez entrer la valeur du point de consigne (décompte).

Étiquettes restantes sur le rouleau		
Activer		<input checked="" type="checkbox"/>
Consigne	0	<input type="button" value="Réinit."/>
Étiquettes restantes	0	

La saisie d'une valeur de point de consigne (par exemple, 1000) lancera le comptage des étiquettes. Lorsque le compteur aura atteint la valeur de consigne, un message d'avertissement s'affichera sur l'entête de l'HMI et le convoyeur, ou le mécanisme d'alimentation, le cas échéant, s'arrêtera.

Vous pouvez démarrer le compteur d'**Étiquettes restantes sur le rouleau**:

- Lorsque le niveau d'étiquettes est bas, si cette option est installée sur votre système d'étiquetage. Une alarme de bas niveau d'étiquette sera déclenchée lorsqu'il restera environ 100 pieds ou 30 mètres d'étiquettes sur le rouleau.
- Au début de la production.

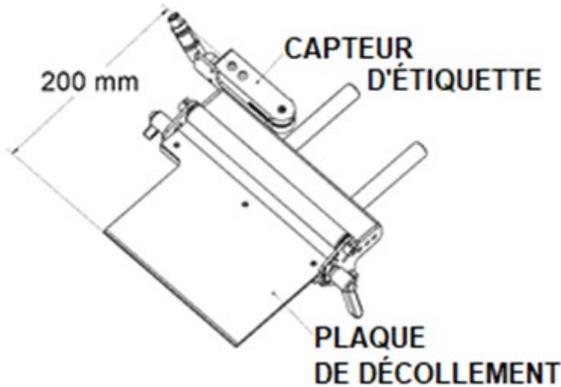
Si le compteur d'**Étiquettes restantes sur le rouleau** est activé pour une tête d'étiquetage spécifique, le bouton de cette tête d'étiquetage, dans la sous-section **Aperçu** du menu **Production**, aura un aspect différent : la partie inférieure du bouton indiquera l'état du champ **Étiquettes restantes sur le rouleau**. La barre sera d'abord pleine, puis, au fur et à mesure de l'alimentation en étiquettes, elle commencera à se rétrécir.



8.7.1.4.6.1.5 Distance capteur d'etiquette et plaque

?	Distance capteur d'etiquette - plaque	234.00	mm
---	--	---------------	-----------

Cette valeur correspond à la distance entre le capteur d'etiquette et le bord de la plaque de decollement. Sur le dessin ci-dessous, vous pouvez voir que la distance est de 200 mm, la valeur à saisir est donc 200.



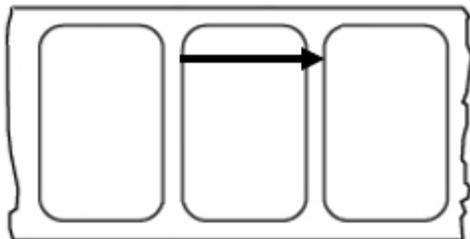
Cette valeur peut changer d'un type de contenant à un autre. En effet, si l'angle de la plaque de decollement a change, la distance changera aussi. La valeur doit donc être ajustée pour chaque recette.

De plus, si plusieurs capteurs sont installés sur la tête d'etiquetage (par exemple, un capteur pour les etiquettes transparentes et un pour les etiquettes opaques), la distance variera pour chaque capteur.

8.7.1.4.6.1.6 Longueur de l'etiquette et de l'ecart

?	Longueur de l'etiquette et de l'ecart	145	mm
---	--	------------	-----------

La **Longueur de l'etiquette et de l'ecart** correspond à la longueur de l'etiquette combinée à l'espacement entre les etiquettes, comme indique ci-dessous. Cette valeur est utilisée pour calculer l'[erreur de deplacement](#).



8.7.1.4.6.1.7 Limite de distance

Limite de distance	400	mm
--------------------	-----	----

La **limite de distance** correspond à la distance maximale parcourue par le contenant sans aucun déclenchement d'alarme par le capteur d'étiquette. Pour les petites étiquettes (4 pouces et moins), entrez 400 mm comme valeur idéale. Pour les étiquettes plus longues, entrez 1000 mm.

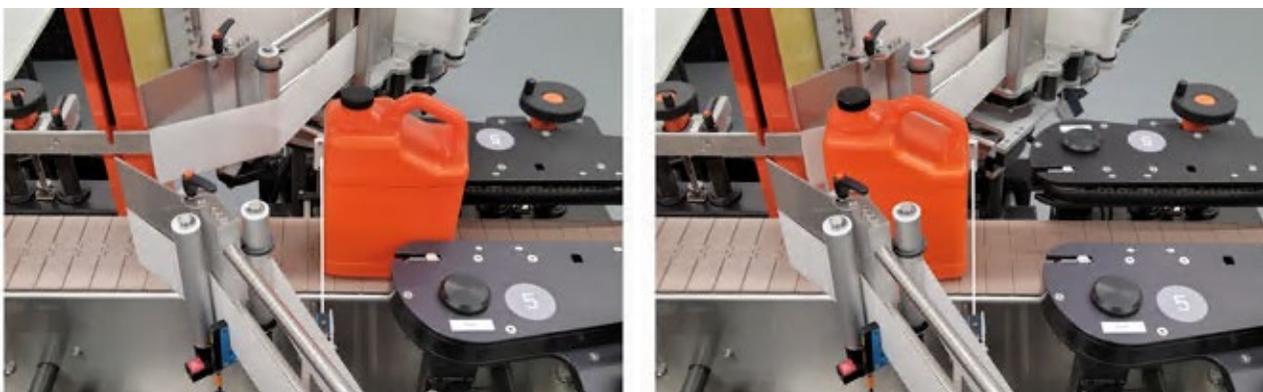
i	INFORMATION	Une valeur insuffisante déclenchera une alarme de " fin de rouleau " avant la fin de l'application de l'étiquette. Parfois, ce problème peut également être causé par un capteur qui n'est pas correctement calibré.
----------	--------------------	---

8.7.1.4.6.1.8 Détection du front

?	Détection au front montant	<input checked="" type="checkbox"/>	Détection au front descendant
----------	-----------------------------------	-------------------------------------	--------------------------------------

Cette option identifie le point de détection du contenant comme étant soit son bord avant, soit son bord arrière.

Cette option affecte le paramètre **Position de l'étiquette sur le produit**.



8.7.1.4.6.1.9 *Filtre de capteur de produit*

?	Filtre de capteur de produit	10	mm
---	-------------------------------------	-----------	-----------

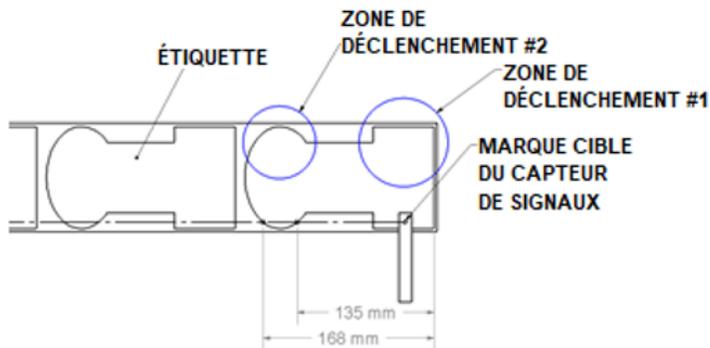
Le **Filtre du capteur de produit** représente la distance à ignorer à partir du premier point de détection afin que le capteur puisse ignorer tout espace vide sur le contenant et éviter une alimentation d'étiquette en double.



8.7.1.4.6.1.10 *Filtre de capteur d'étiquette*

?	Filtre de capteur d'étiquette	10	mm
---	--------------------------------------	-----------	-----------

Le **Filtre du capteur d'étiquette** correspond à la longueur de l'étiquette à ignorer pour éviter un double déclenchement sur la même étiquette.

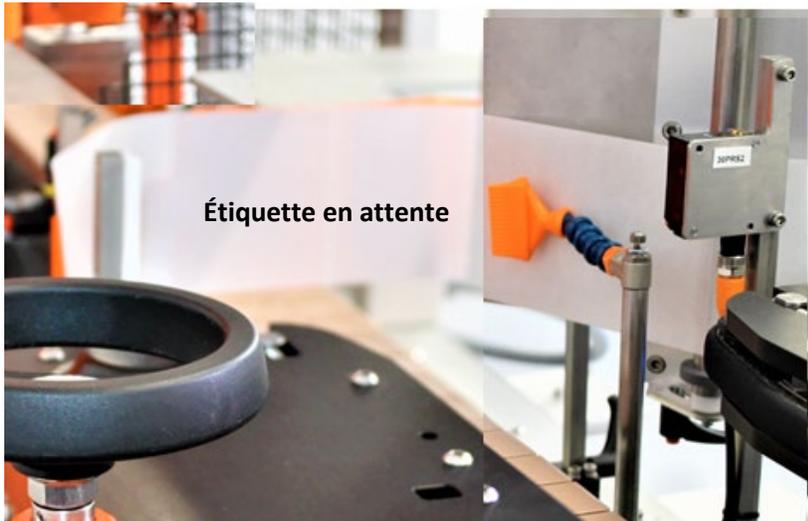


Dans cet exemple, on voit que le capteur d'étiquette détectera deux signaux sur la même étiquette. Cela provoquera deux arrêts sur la même étiquette alors qu'un seul arrêt est nécessaire. Pour éviter ce deuxième arrêt, vous devez entrer la longueur de l'étiquette devant être ignorée par le capteur dans le champ **Filtre capteur d'étiquette**. Dans ce cas, la valeur à entrer doit être entre 135 et 168 mm. La valeur recommandée est de 152 mm $((135\text{mm}+168\text{mm})/2)$. La valeur par défaut est de 10 mm.

8.7.1.4.6.2 Multi-Panneaux

Panneau simple Multi-panneaux

En mode multi-panneaux, l'etiquette est appliquee sur deux cotés ou plus du contenant, tel que mentionné précédemment. Pour cette raison, l'etiquette est plutôt longue et est maintenue en attente sur les portes applicatrices jusqu'à l'arrivée du contenant.



En mode multi-panneaux, les paramètres sont légèrement différents de ceux du mode à panneau simple. Les paragraphes suivants fournissent des informations uniquement sur les paramètres qui ne sont disponibles que dans le mode multi-panneaux. Veuillez vous référer aux pages précédentes pour une définition des autres paramètres.

Production > Aperçu > Tête

Superviseur Aucune alarme

Aperçu

Modules d'etiquetage

Modules actifs

NITA CARE Soutien technique

Enregistrer sous

Enregistrer

Tête #1

Tête #2

Tête #3

Tête #4

Auto Manuel

Réinit. fin de rouleau

Position de l'etiquette

Calibrer

Alimenter une

Paramètres d'application

Position de l'etiquette sur le produit	0.00	mm
Distance avant l'etiquetage	325.00	mm
Distance avant la distribution de l'etiquette	0	mm
Vitesse	50	m/min
Vitesse d'alimentation	95	%

Étiquettes restantes sur le rouleau

Activer

Consigne 0

Étiquettes restantes 0

Réinit.

Paramètres d'application

Imprimante / Codeur / Appl. latérale

Application à air

Inspection d'etiquette

Panneau simple **Multi-panneaux**

Distance capteur d'etiquette - plaque	234.00	mm
Longueur de l'etiquette et de l'écart	145	mm
Limite de distance	400	mm
Détection au front montant	<input type="checkbox"/>	Détection au front descendant
Filter de capteur de produit	10	mm
Filter de capteur d'etiquette	10	mm

Vitesse de la commande virtuelle

Nita contenant 3

4 litres @ 20 cpm Largeur 200 mm

Marche

CPM 0

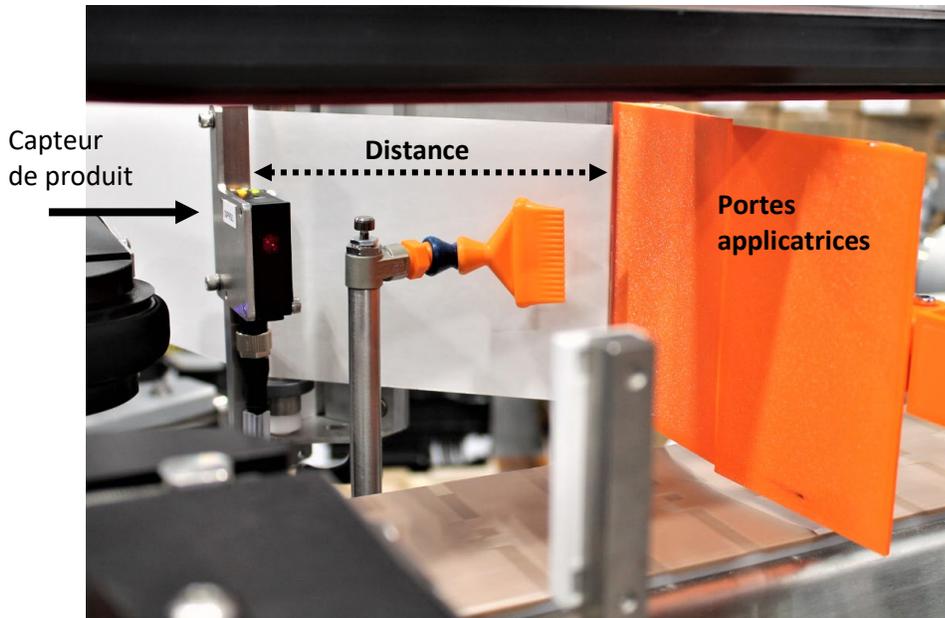
Compteur 0

Vitesse m/min 15

8.7.1.4.6.2.1 Distance avant l'etiquetage

Distance avant l'etiquetage	325.00	mm
------------------------------------	---------------	-----------

La **Distance avant l'etiquetage** est la distance entre le capteur de produit et les portes applicatrices. Elle indique à la tête d'etiquetage quand déposer l'etiquette sur le contenant qui passe. Utiliser la mesure de la distance physique est un bon point de depart. Toutefois, des ajustements peuvent être necessaires pour éliminer les defauts d'application ou les plis.



8.7.1.4.6.2.2 Distance avant la distribution de l'etiquette

?	Distance avant la distribution de l'etiquette	0	mm
----------	--	----------	-----------

La **Distance avant la distribution de l'etiquette** doit correspondre à la longueur du contenant. Pour un contenant rond, cette valeur doit être égale à son diamètre. Cette valeur indique à la tête d'etiquetage, la distance minimale avant d'alimenter une autre etiquette et de la préparer sur les portes applicatrices.

i	INFORMATION	Si le capteur de produit détecte un contenant à l'intérieur de cette distance, ce contenant sera ignoré et aucune étiquette ne sera appliquée. Réglez la vitesse d'alimentation pour atténuer ce problème.
----------	--------------------	--

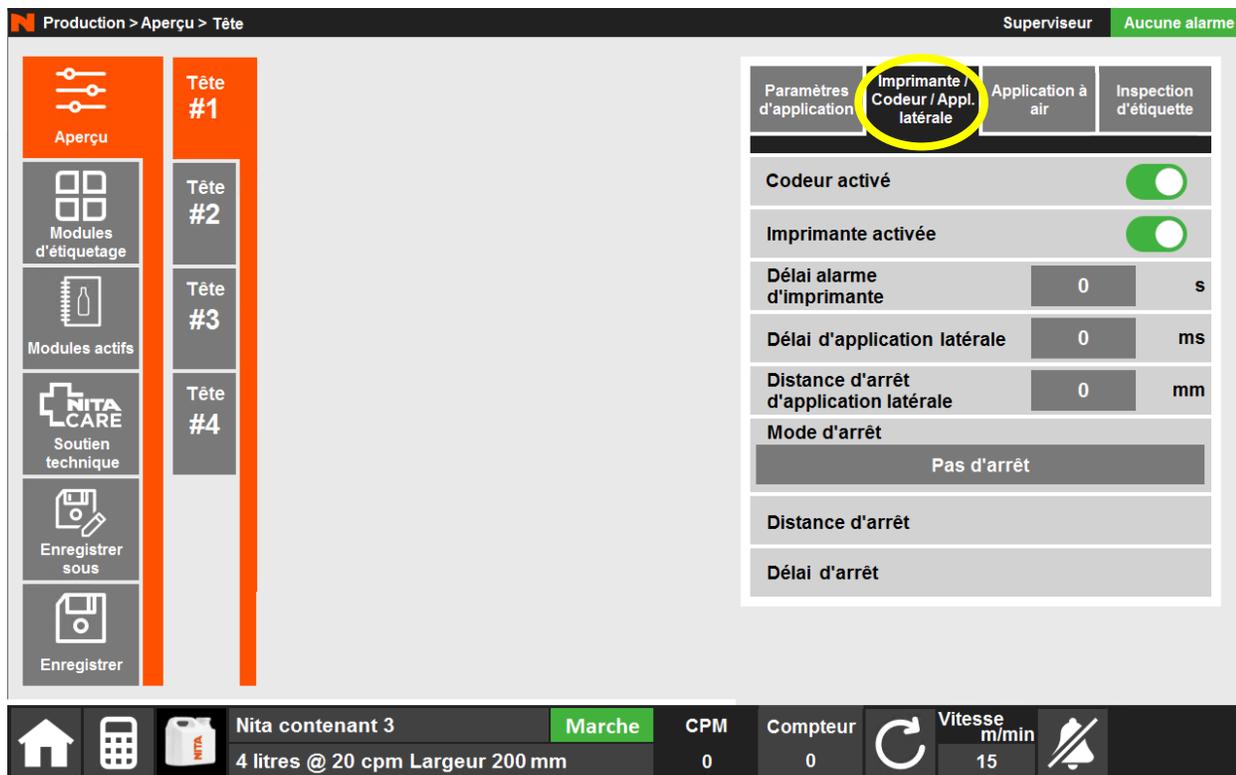
8.7.1.4.6.2.3 Vitesse

Vitesse	50	m/min
----------------	-----------	--------------

La **Vitesse** correspond à la vitesse à laquelle l'etiquette est alimentée en mode multi-panneaux.

8.7.1.4.6.3 Imprimante, codeur et application latérale

Si votre système d'étiquetage est équipé d'une imprimante, d'un codeur ou de la fonction d'application latérale, les contrôles suivants seront disponibles:



8.7.1.4.6.3.1 Codeur activé



Le **Codeur activé** permet d'activer et de désactiver le codeur pour la recette active.

8.7.1.4.6.3.2 Imprimante activée



L'**Imprimante activée** permet d'activer et de désactiver l'imprimante pour la recette active.

8.7.1.4.6.3.3 Délai alarme d'imprimante



Le **Délai alarme d'imprimante** est la durée pendant laquelle le capteur d'étiquette de la boucle libre (entre le système d'étiquetage et l'imprimante) peut rester éteint, ou ne pas détecter d'étiquette, avant de déclencher une alarme. Si la valeur est trop faible, la machine sera toujours en mode alarme. Si la valeur est trop élevée, le papier risque de se briser en cas de panne de l'imprimante.

8.7.1.4.6.3.4 *Délai d'application latérale*

Délai d'application latérale	0	ms
-------------------------------------	----------	-----------

Le **Délai d'application latérale** est le temps d'activation du cylindre.

8.7.1.4.6.3.5 *Distance d'arrêt d'application latérale*

Distance d'arrêt d'application latérale	0	mm
--	----------	-----------

La **Distance d'arrêt d'application latérale** est la distance entre le capteur de produit et l'activation du cylindre.

8.7.1.4.6.3.6 *Mode d'arrêt*

Mode d'arrêt
Pas d'arrêt

Le **Mode d'arrêt** dicte le comportement du convoyeur et des courroies latérales lorsque le cylindre est activé. Les options sont les suivantes:

Pas d'arrêt
Arrêter les courroies latérales
Arrêter le convoyeur et les courroies latérales

8.7.1.4.6.3.7 *Distance d'arrêt*

Distance d'arrêt	49	mm
-------------------------	-----------	-----------

La **Distance d'arrêt** est la distance parcourue par le convoyeur avant de s'arrêter.

8.7.1.4.6.3.8 *Délai d'arrêt*

Délai d'arrêt	0	ms
----------------------	----------	-----------

Le **Délai d'arrêt** est le temps nécessaire pour arrêter le convoyeur.

8.7.1.4.6.4 Application à air

Si votre système d'étiquetage est équipé d'une application à air, les contrôles suivants seront disponibles:

The screenshot shows the Nita XP control interface. At the top, it displays 'Production > Aperçu > Tête' and 'Superviseur' with 'Aucune alarme'. A sidebar on the left contains navigation options: 'Aperçu', 'Modules d'étiquetage', 'Modules actifs', 'NITA CARE Soutien technique', 'Enregistrer sous', and 'Enregistrer'. The main area shows a table of parameters for 'Application à air' (highlighted with a yellow circle):

Paramètres d'application	Imprimante / Codeur / App. latérale	Application à air	Inspection d'étiquette
Durée de soufflement	0	ms	
Durée d'arrêt	0	ms	
Durée d'arrêt 2	0	ms	
Délai antirebond	0	ms	

At the bottom, a status bar shows: 'Nita contenant 3', 'Marche', 'CPM 0', 'Compteur 0', 'Vitesse m/min 15', and a bell icon.

8.7.1.4.6.4.1 Durée de soufflement

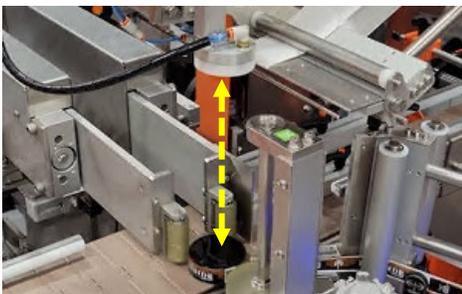
Durée de soufflement	0	ms
----------------------	---	----

La **Durée de soufflement** est la durée pendant laquelle la soufflerie sera active une fois que la valeur de la **Durée d'arrêt** aura été atteinte.

8.7.1.4.6.4.2 Durée d'arrêt

Durée d'arrêt	0	ms
---------------	---	----

La **Durée d'arrêt** est le temps de déplacement du cylindre avant qu'il ne commence à souffler l'étiquette sur le contenant.



8.7.1.4.6.4.3 *Durée d'arrêt 2*

Durée d'arrêt 2**0****ms**

La **Durée d'arrêt 2** correspond au temps de déplacement du deuxième cylindre (le cas échéant) avant qu'il ne commence à souffler l'étiquette sur le contenant. Ce paramètre n'est disponible que si l'option d'application à air à double application est active sur la machine.

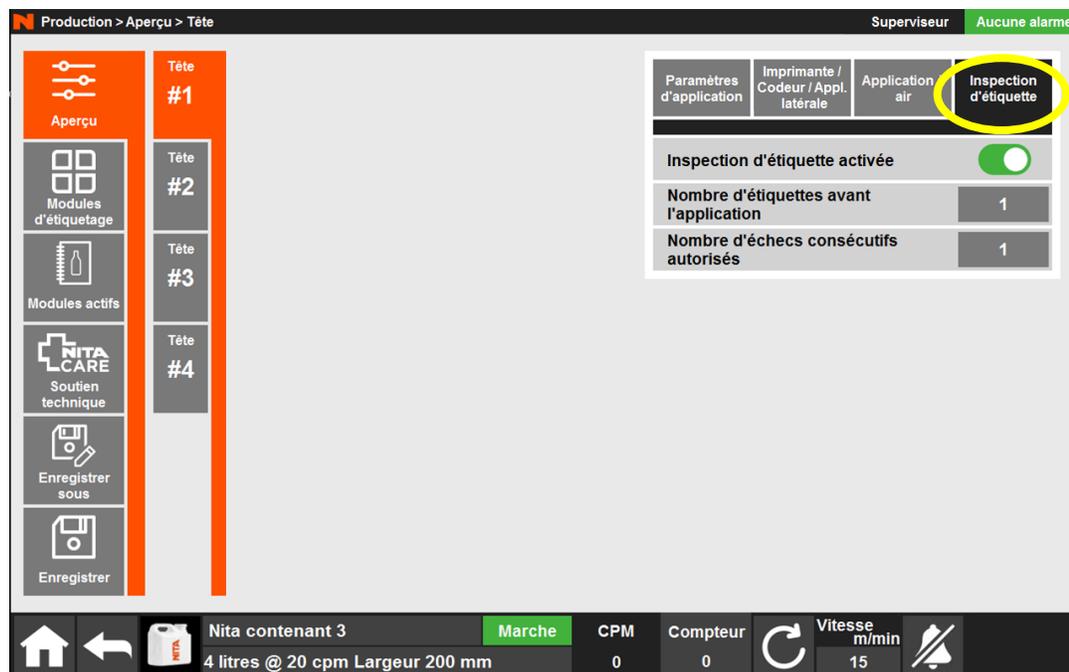
8.7.1.4.6.4.4 *Délai antirebond*

Délai antirebond**0****ms**

Le **Délai antirebond** est la durée minimale pendant laquelle le bras du cylindre doit être en position de repos pour que le capteur de position confirme que le bras est en position de repos.

8.7.1.4.6.5 Inspection d'étiquette

Si les têtes d'étiquetage de votre système d'étiquetage sont équipées de caméras pour l'inspection d'étiquettes, les commandes suivantes seront disponibles :



8.7.1.4.6.5.1 Inspection d'étiquette activée



L'interrupteur **Inspection d'étiquette activée** permet d'activer et de désactiver la fonction d'inspection d'étiquette. Cette inspection permet de vérifier que les informations appropriées (date de péremption, numéro de lot, etc.) ont été correctement imprimées sur l'étiquette pour la recette active.

8.7.1.4.6.5.2 Nombre d'étiquettes présentes



Le **Nombre d'étiquettes présentes** est le nombre d'étiquettes qui doivent être présentes, à tout moment, entre la caméra et la plaque de décollement. Ce nombre est nécessaire pour assurer un suivi d'inspection d'étiquettes adéquat avant l'application de l'étiquette sur le contenant, à la plaque de décollement.

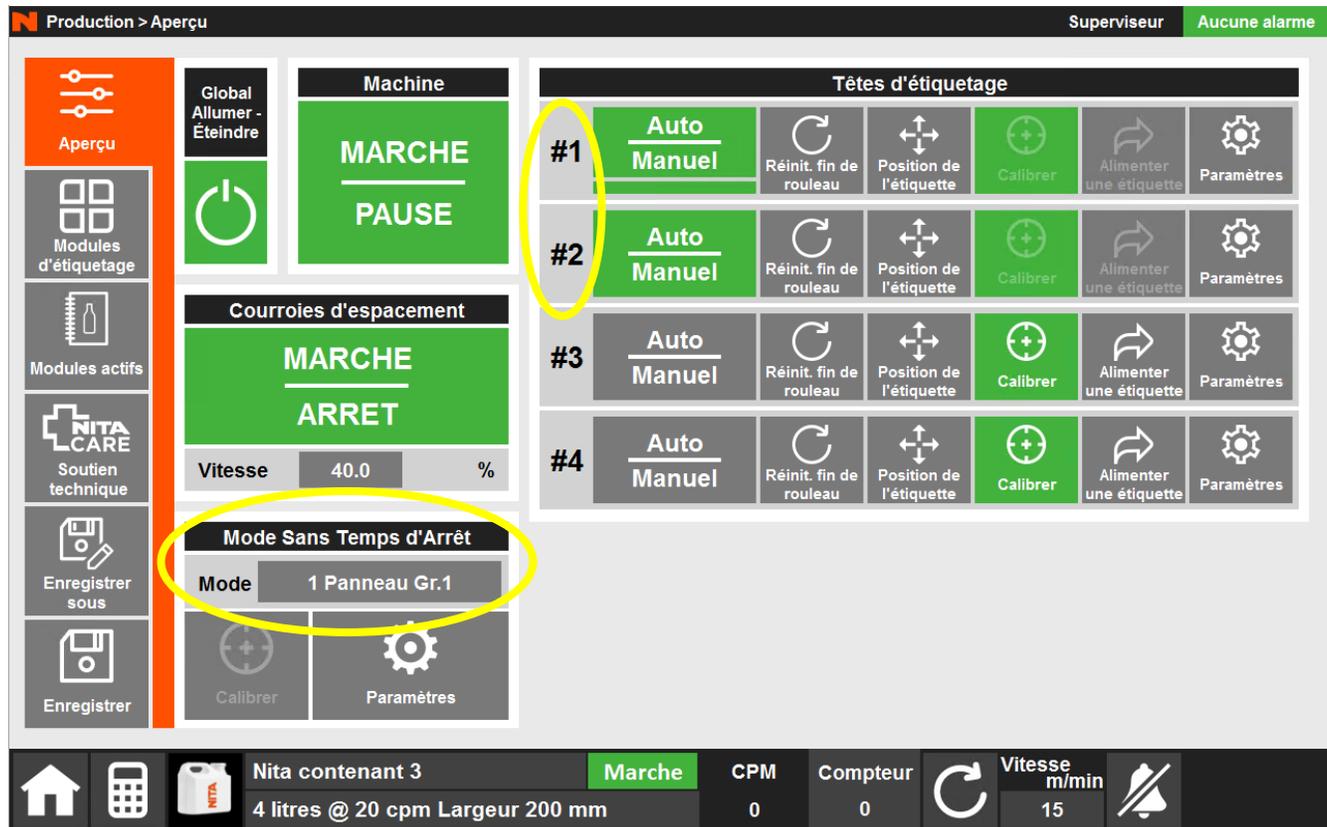
8.7.1.4.6.5.3 Inspections échouées consécutives permises



Les **Inspections échouées consécutives permises** sont le nombre d'inspections échouées consécutives permises avant d'arrêter la machine et de déclencher une alarme pour cet événement. Une valeur de 0 désactive l'alarme. Si la valeur est supérieure à 1, la machine ne s'arrêtera que lorsque le nombre d'échecs d'inspection consécutifs aura été atteint. En cas d'échec unique, l'étiquette sera apposée, mais le contenant sera suivi et rejeté.

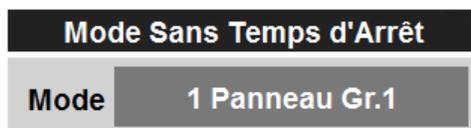
8.7.1.5 Mode Sans temps d'arrêt et fonction de suivi

Si le système d'étiquetage est équipé du mode **Sans temps d'arrêt** ou d'une **fonction de suivi**, un bloc de commande supplémentaire sera disponible:



8.7.1.5.1 Application en mode Sans temps d'arrêt

Le mode **Sans temps d'arrêt** permet un étiquetage en continu. Les têtes fonctionnent par paire (tête d'étiquetage #1 avec tête d'étiquetage #2, tête d'étiquetage #3 avec tête d'étiquetage #4 et tête d'étiquetage #5 avec tête d'étiquetage #6) et le basculement d'une tête à l'autre est automatique.



Le panneau de contrôle de la fonction **Sans temps d'arrêt** affiche le mode d'action actuel. Dans notre exemple, seul le panneau du groupe 1 (têtes d'étiquetage #1 et #2) fonctionne en mode **Sans temps d'arrêt**.

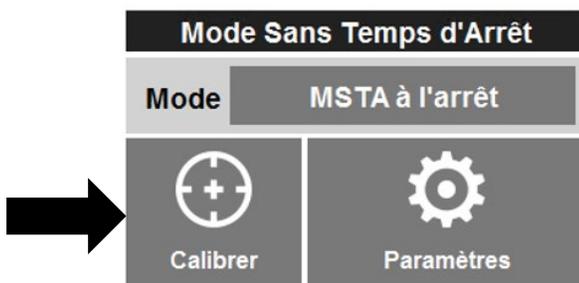
Cliquez sur le mode actif pour le modifier. Un écran similaire à celui-ci apparaîtra avec les modes disponibles:

MSTA à l'arrêt	Aucune tête n'est en mode Sans temps d'arrêt (MSTA)
1 Panneau Gr.1	Le panneau du groupe 1 (têtes #1 et #2) est en MSTa
1 Panneau Gr.2	Le panneau du groupe 2 (têtes #3 et #4) est en MSTa
1 Panneau Gr.3	Le panneau du groupe 3 (têtes #5 et #6) est en MSTa
2 Panneaux Gr.1-Gr.2	Les panneaux des groupes 1 et 2 sont en MSTa
2 Panneaux Gr.1-Gr.3	Les panneaux des groupes 1 et 3 sont en MSTa
2 Panneaux Gr.2-Gr.3	Les panneaux des groupes 2 et 3 sont en MSTa
3 Panneaux Gr.1-Gr.2-Gr.3	Les panneaux des groupes 1, 2 et 3 sont en MSTa
Mode par lot Gr.1	Usage futur
Mode par lot Gr.2	Usage futur
Mode par lot Gr.3	Usage futur
 Fermer	

Choisissez le mode d'action approprié, puis cliquez sur **Fermer**.

8.7.1.5.2 Calibrer

Le bouton **Calibrer** est utilisé pour initier la séquence de calibrage lors de l'utilisation du mode **Sans temps d'arrêt** ou d'une fonction de suivi.



Lorsque vous cliquez sur Calibrer, cette page s'affiche avec les champs suivants :

Calibrage de la fonction suivi pour les têtes			Calibrage du suivi des produits sur le convoyeur		
Distance du capteur de produit à la tête 1	0	mm	Distance du capteur de produit à l'inspection 1	0	mm
Distance du capteur de produit à la tête 2	0	mm	Durée d'inspection 1	0	mm
Distance du capteur de produit à la tête 3	0	mm	Distance du capteur de produit à l'inspection 2	0	mm
Distance du capteur de produit à la tête 4	0	mm	Durée d'inspection 2	0	mm
Distance du capteur de produit à la tête 5	0	mm	Distance du capteur de produit à l'inspection 3	0	mm
Distance du capteur de produit à la tête 6	0	mm	Durée d'inspection 3	0	mm
Calibrage de la resynchronisation			Distance du capteur de produit à l'inspection 4	0	mm
Dist. du capteur de prod. à la resynchronisation 1	0	mm	Durée d'inspection 4	0	mm
Dist. du capteur de prod. à la resynchronisation 2	0	mm	Calibrage du suivi des rejets		
Calibrage du suivi des "bons produits"			Distance du capteur de produit à la rejection	0	mm
Dist. du capteur de produit aux "bons prod."	0	mm	Durée de la rejection	0	mm



Calibrer



Fermer

8.7.1.5.2.1 Calibrage de la fonction suivi pour les têtes

Calibrage de la fonction suivi pour les têtes		
Distance du capteur de produit à la tête 1	0	mm
Distance du capteur de produit à la tête 2	0	mm
Distance du capteur de produit à la tête 3	0	mm
Distance du capteur de produit à la tête 4	0	mm
Distance du capteur de produit à la tête 5	0	mm
Distance du capteur de produit à la tête 6	0	mm

Le **Calibrage de la fonction suivi pour les têtes** affiche les distances entre le capteur de produit de la tête 1 et chaque tête d'étiquetage. Ces valeurs sont générées automatiquement par le système mais doivent être sauvegardées dans la recette pour un rechargement exact.

8.7.1.5.2.2 *Calibrage de la resynchronisation*

Calibrage de la resynchronisation		
Dist. du capteur de prod. à la resynchronisation 1	0	mm
Dist. du capteur de prod. à la resynchronisation 2	0	mm

Le **Calibrage de la resynchronisation** affiche les distances entre le capteur de produit et les différents capteurs de resynchronisation, y compris la distance de glissement lors du passage du contenant dans la station d'enroulement. Ces valeurs sont générées automatiquement par le système mais doivent être enregistrées dans la recette pour un re-téléchargement correct.

8.7.1.5.2.3 *Calibrage du suivi des 'bons produits'*

Calibrage du suivi des "bons produits"		
Dist. du capteur de produit aux "bons prod."	0	mm

Le **Calibrage du suivi des 'bons produits'** correspond à la distance entre le capteur de produit de la tête 1 et le capteur pour la détection des 'bons produits'.

8.7.1.5.2.4 *Calibrage du suivi des produits sur le convoyeur*

Calibrage du suivi des produits sur le convoyeur		
Distance du capteur de produit à l'inspection 1	0	mm
Durée d'inspection 1	0	mm
Distance du capteur de produit à l'inspection 2	0	mm
Durée d'inspection 2	0	mm
Distance du capteur de produit à l'inspection 3	0	mm
Durée d'inspection 3	0	mm
Distance du capteur de produit à l'inspection 4	0	mm
Durée d'inspection 4	0	mm

Les **Distances** représentent les distances entre le capteur de produit de la tête 1 et les divers capteurs (ou caméras) d'inspection.

Les **Durées d'inspection** représentent les distances à l'intérieur desquelles une détection peut se produire. Si la détection a lieu en dehors de ces distances, le contenant sera marqué d'un échec d'inspection et sera rejeté.

8.7.1.5.2.5 Calibrage du suivi des rejets

Calibrage du suivi des rejets		
Distance du capteur de produit à la rejection	0	mm
Durée de la rejection	0	mm

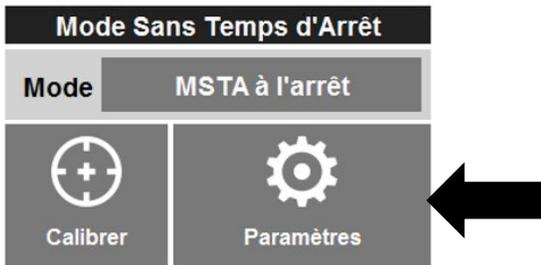
La **Distance du capteur de produit à la rejection** représente la distance entre le capteur de produit de la tête 1 (ou le capteur de resynchronisation si un capteur de resynchronisation est présent) et la station de rejet.

La **Durée de la rejection** est la distance pendant laquelle un rejet peut se produire. Plus précisément, il s'agit de la distance, en millimètres, pendant laquelle la valve ou le mécanisme poussoir sera activé. Sur cette distance, le système surveillera également le capteur dans le bac de rejet pour s'assurer que le produit a bien été rejeté. Si ce n'est pas le cas, la machine s'arrêtera pour rejet non confirmé.

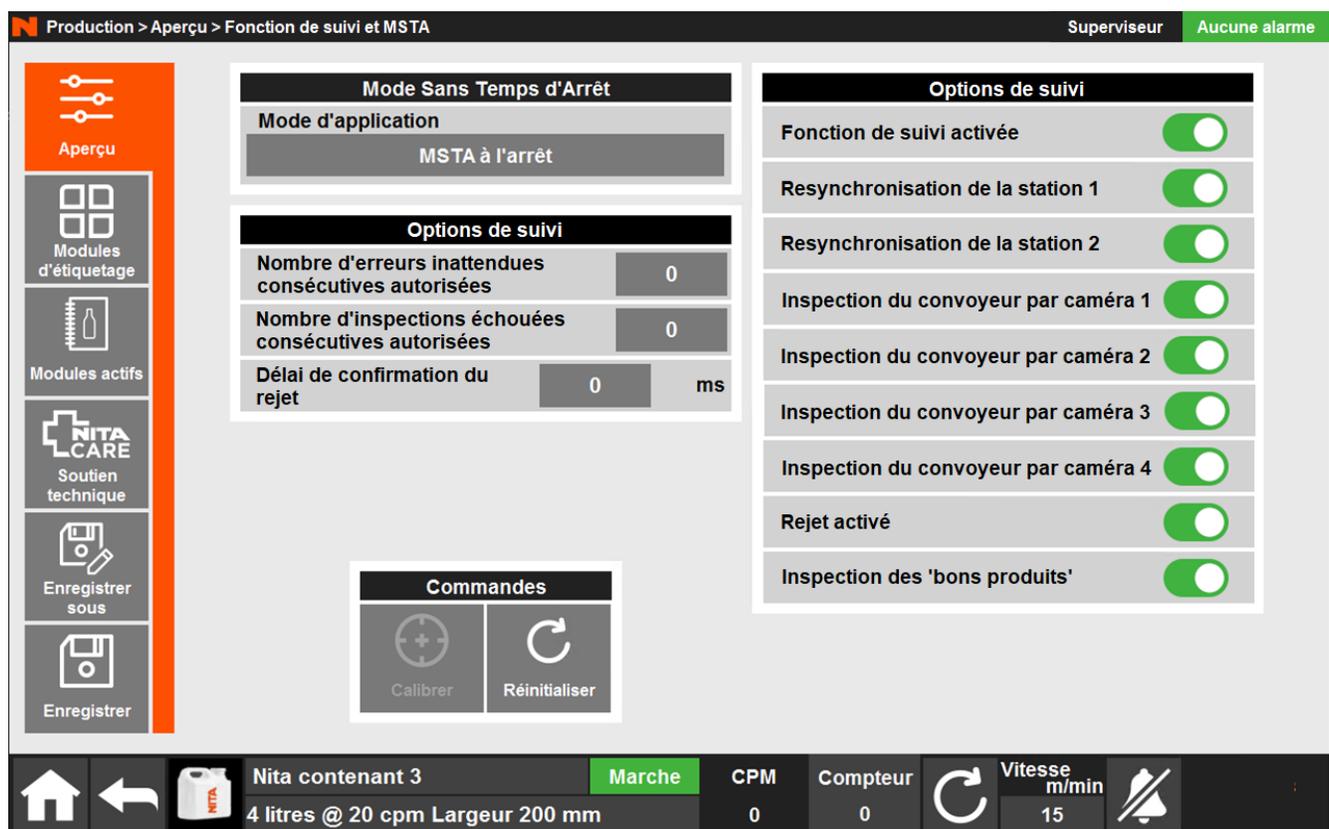
Cliquez sur **Calibrer** pour démarrer le processus de calibrage.



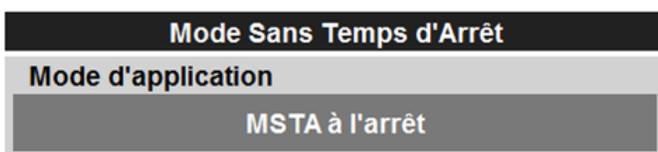
8.7.1.5.3 Paramètres du mode Sans temps d'arrêt et de la fonction de suivi



Cliquez sur **Paramètres** pour ouvrir la fenêtre des paramètres du mode Sans temps d'arrêt et de la fonction de suivi.



8.7.1.5.3.1 Application en mode Sans temps d'arrêt



Tel qu'expliqué à la [section 8.7.1.5.1](#).

8.7.1.5.3.2 Options de suivi

Une option de suivi peut être installée sur les systèmes d'étiquetage. Cette option permet de suivre les contenants de leur entrée sur la machine jusqu'à leur sortie. Grâce à cette option, le système sait en temps réel où se trouve chaque contenant sur le convoyeur et quel est son statut (étiquette appliquée ou non, résultat de l'inspection si un système de vision est présent, etc.).

Le suivi précis des contenants est réalisé grâce à l'impulsion de l'encodeur du convoyeur, qui permet de calculer le déplacement de chaque contenant détecté par le capteur de produit de la tête d'étiquetage 1.

Options de suivi	
Nombre d'erreurs inattendues consécutives autorisées	0
Nombre d'inspections échouées consécutives autorisées	0
Délai de confirmation du rejet	0 ms

Options de suivi	
Fonction de suivi activée	<input checked="" type="checkbox"/>
Resynchronisation de la station 1	<input checked="" type="checkbox"/>
Resynchronisation de la station 2	<input checked="" type="checkbox"/>
Inspection du convoyeur par caméra 1	<input checked="" type="checkbox"/>
Inspection du convoyeur par caméra 2	<input checked="" type="checkbox"/>
Inspection du convoyeur par caméra 3	<input checked="" type="checkbox"/>
Inspection du convoyeur par caméra 4	<input checked="" type="checkbox"/>
Rejet activé	<input checked="" type="checkbox"/>
Inspection des 'bons produits'	<input checked="" type="checkbox"/>

8.7.1.5.3.2.1 Nombre d'erreurs inattendues consécutives autorisées

Nombre d'erreurs inattendues consécutives autorisées	0
---	---

Le **Nombre d'erreurs inattendues consécutives autorisées** est le nombre de contenants inattendus consécutifs autorisés dans le système de suivi avant que la machine affiche un message d'erreur et interrompe la production. Une erreur survient lorsqu'un contenant est détecté lors de la resynchronisation, mais qu'il n'est pas censé se trouver dans le système de suivi à ce moment-là. Par exemple, un opérateur a effectué une réintroduction manuelle d'un contenant, entre des contenants suivis. Si le nombre d'erreurs autorisées est 0, l'alarme sera désactivée.

8.7.1.5.3.2.2 Nombre d'inspections échouées consécutives autorisées

Nombre d'inspections échouées consécutives autorisées	0
--	---

Le **Nombre d'inspections échouées consécutives autorisées** est le nombre d'échecs consécutifs d'inspection autorisés dans le système d'inspection avant que la machine affiche un message d'erreur et interrompe la production. Si le nombre d'inspections autorisées est 0, l'alarme sera désactivée.

8.7.1.5.3.2.3 Délai de confirmation du rejet

Délai de confirmation du rejet	0	ms
--------------------------------	---	----

Lorsque le **Rejet** est activé, le **Délai de confirmation du rejet** est le temps alloué pour confirmer la présence d'un contenant rejeté à l'entrée de la station de rejet.

8.7.1.5.3.2.4 Fonction de suivi activée

Fonction de suivi activée	<input checked="" type="checkbox"/>
---------------------------	-------------------------------------

L'interrupteur **Fonction de suivi activée** active ou désactive la fonction de suivi. En mode Sans temps d'arrêt, cette fonction est automatiquement activée.

8.7.1.5.3.2.5 Resynchronisation aux stations 1 et 2

Resynchronisation à la station 1	<input checked="" type="checkbox"/>
Resynchronisation à la station 2	<input checked="" type="checkbox"/>

Lorsqu'une machine est équipée d'un système de suivi ou qu'elle est en mode Sans temps d'arrêt et qu'elle dispose d'une station d'enroulement, le contenant qui passe à travers cette station avance à une vitesse réduite et nécessite une resynchronisation avec le système à la sortie de la station d'enroulement. Activez les interrupteurs **Resynchronisation à la station 1 et 2** si votre machine est équipée de capteurs de produit à la sortie des stations d'enroulement et que la resynchronisation est nécessaire pour cette recette.

8.7.1.5.3.2.6 Inspection du convoyeur par caméra 1, 2, 3 et 4

Inspection du convoyeur par caméra 1	<input checked="" type="checkbox"/>
Inspection du convoyeur par caméra 2	<input checked="" type="checkbox"/>
Inspection du convoyeur par caméra 3	<input checked="" type="checkbox"/>
Inspection du convoyeur par caméra 4	<input checked="" type="checkbox"/>

Les interrupteurs **Inspection du convoyeur par caméra 1, 2, 3 ou 4** permettent d'activer les différentes caméras d'inspection sur votre système d'étiquetage. Il peut y avoir jusqu'à quatre (4) points d'inspection effectués par quatre (4) caméras différentes, pouvant être activées par recette et selon les besoins.

8.7.1.5.3.2.7 Rejet activé

Rejet activé

L'interrupteur **Rejet** permet d'activer ou de désactiver l'utilisation de la station de rejet pour une recette donnée.

8.7.1.5.3.2.8 Inspection des 'bons produits'

Inspection des 'bons produits'

Lorsqu'une machine est équipée d'un système de suivi et d'une station de rejet, un capteur est positionné après cette station de rejet et agit comme le point final de la fonction de suivi. Il valide qu'aucun contenant incorrect n'est passé au-delà de la station de rejet. L'interrupteur **Inspecter les 'bons produits'** permet d'activer ou de désactiver l'inspection des "bons produits".

8.7.1.5.3.3 Commandes pour le mode Sans temps d'arrêt et la fonction de suivi



Les commandes pour le mode Sans temps d'arrêt et la fonction de suivi sont utilisées pour :

- Initier la procédure de calibrage pour le mode Sans temps d'arrêt et la fonction de suivi, tel qu'expliqué à la [section 8.7.1.5.2](#).
- Réinitialiser les alarmes du système.

8.7.2 Modules d'étiquetage

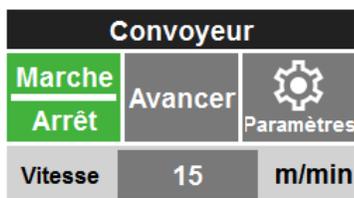
La sous-section **Modules d'étiquetage** de l'écran **Production** vous permet de contrôler manuellement le convoyeur, les courroies spécialisées et tout autre module d'étiquetage installé sur votre système d'étiquetage.

Normalement, vous démarrez et arrêtez ces modules simultanément en appuyant sur les touches **Global Allumer - Éteindre** de la sous-section **Aperçu**, comme expliqué précédemment. Cependant, si vous souhaitez contrôler manuellement certains d'entre eux pour un réglage précis ou pour démarrer et arrêter des composants non actifs, vous utiliserez ces contrôles-ci pour le faire. De plus, vous utiliserez ces mêmes contrôles lors de l'ajout d'une nouvelle recette nécessitant des options et des paramètres spécifiques.



	INFORMATION	La liste des contrôles varie en fonction des options installées sur votre système d'étiquetage.
--	--------------------	---

8.7.2.1 Convoyeur



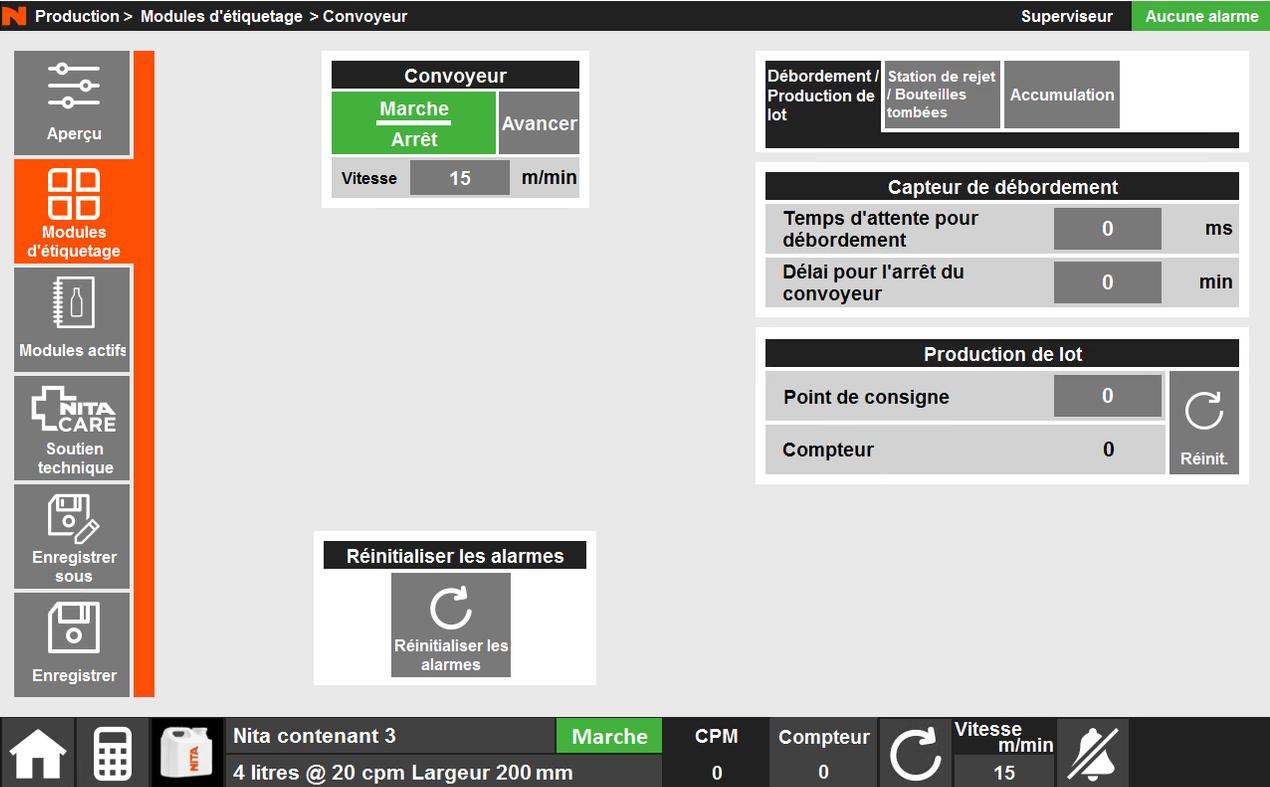
La première boîte contrôle le convoyeur. Vous pouvez démarrer et arrêter manuellement le convoyeur en appuyant sur les touches **Marche** et **Arrêt**. Vous pouvez également régler la vitesse du convoyeur en appuyant sur la valeur affichée à l'écran et en saisissant une nouvelle à l'aide du clavier numérique intégré.

	INFORMATION	Toutes les composantes motorisées sont synchronisées avec la vitesse du convoyeur. Plus le convoyeur est rapide, plus les éléments motorisés fonctionnent rapidement, y compris les têtes d'étiquetage.
---	--------------------	---

Le bouton **Avancer** permet de faire avancer manuellement le convoyeur de façon précise et contrôlée. Ce bouton s'avère très pratique lors du réglage des paramètres de la machine. Gardez votre doigt sur le bouton **Avancer** pour amener les contenants à une position spécifique ou pour simuler le mouvement continu du convoyeur. Si vous appuyez sur le bouton **Avancer** lorsque le convoyeur est en mode automatique, il passera en mode manuel: il avancera alors par saccades et s'arrêtera lorsque le bouton sera relâché.

	INFORMATION	Avant d'utiliser la touche Avancer , il se peut que vous souhaitiez activer les modules requis pour une recette spécifique afin qu'ils se déplacent lorsque le convoyeur avancera.
---	--------------------	---

Vous pouvez ajuster les paramètres du convoyeur en cliquant sur **Paramètres**, à côté du bouton **Avancer**. La fenêtre suivante apparaîtra :



Du côté droit de la page, vous trouverez les différents paramètres du convoyeur, regroupés sous trois (3) onglets:

- Débordement et production de lot
- Station de rejet et bouteilles tombées ou coincées
- Accumulation

8.7.2.1.1 Débordement

Débordement / Production de lot	Station de rejet Bouteilles tombées	Accumulation
Capteur de débordement		
Temps d'attente pour débordement	0	ms
Délai pour l'arrêt du convoyeur	0	min
Production de lot		
Point de consigne	0	Réinit.
Compteur	0	

8.7.2.1.1.1 Capteur de débordement

Lorsqu'il est activé, le capteur de débordement contrôle les conditions dans une situation de débordement.

Temps d'attente pour débordement	0	ms
----------------------------------	---	----

Temps d'attente pour débordement est la durée pendant laquelle le capteur doit voir une situation de débordement avant de la confirmer. Après ce temps, et selon les réglages de la machine, le mécanisme d'alimentation, le convoyeur ou toute autre composante sélectionnée qui est contrôlé par le capteur débordement s'arrêtera. La production ne reprendra que lorsque la condition aura disparu.

Délai pour l'arrêt du convoyeur	0	min
---------------------------------	---	-----

Délai pour l'arrêt du convoyeur est le délai pour arrêter le convoyeur lorsqu'une situation de débordement a été confirmée. Ce paramètre a été créé dans le but de réduire l'usure et la consommation d'énergie lorsqu'une situation de débordement persiste pendant une période de temps prolongée.

8.7.2.1.1.2 Production de lot

La **Production par lot** vous donne la possibilité d'etiqueter un nombre determine de contenants.

Production de lot	
Point de consigne	0
Compteur	0


 Réinit.

Cliquez sur **Point de consigne** pour saisir le nombre de contenants à etiqueter.

Le champ **Compteur** affiche le nombre de contenants comptés en temps reel grace au capteur de produit. Ce compteur est remis à zero lorsque l'on appuie sur le bouton **Réinit.** ou lorsqu'une nouvelle recette est telechargee.

Cette fonction est la meme que celle deja expliquee au paragraphe 8.4.2.

	INFORMATION	Les informations relatives au point de consigne et au compteur sont egalement affichees dans le pied de page de l'HMI.
---	--------------------	--

8.7.2.1.2 Station de rejet et bouteilles tombées ou coincées

Débordement / Production de lot	Station de rejet / Bouteilles tombées	Accumulation
---------------------------------	--	--------------

Station de rejet		
Activer la station de rejet	<input checked="" type="checkbox"/>	
Distance à la station de rejet	0	mm
Distance de durée du flux d'air	0	mm

Bouteille tombée - Bouteille coincée		
Minuterie des bouteilles coincées	0	ms
Détection des bouteilles tombées	<input checked="" type="checkbox"/>	
Arrêt de production lors de bouteille tombée	<input checked="" type="checkbox"/>	
Distance de détection minimale du capteur	0	mm

8.7.2.1.2.1 Station de rejet

Une station de rejet est l'endroit où un contenant est envoyé lorsqu'une caméra (ou un autre mécanisme de détection) détecte que ce contenant ne répond pas aux critères de qualité prédéfinis.

Station de rejet		
Activer la station de rejet	<input checked="" type="checkbox"/>	
Distance à la station de rejet	0	mm
Distance de durée du flux d'air	0	mm

Activer la station de rejet est l'interrupteur permettant d'activer ou de désactiver la station de rejet.

Distance à la station de rejet est la distance entre la caméra de détection et la station de rejet.

Distance de durée du flux d'air est la distance sur laquelle le conteneur doit être soufflé pour atteindre la station de rejet.

8.7.2.1.2.2 Bouteilles tombées ou coincées

Certains systèmes d'etiquetage sont équipés d'un mécanisme permettant de détecter si des bouteilles sont tombées ou si elles bloquent la ligne de production. Ce mécanisme est basé sur deux capteurs, l'un balayant le bas du contenant et l'autre le haut. Si seul le capteur du bas détecte la bouteille, cela signifie que la bouteille est tombée.

Bouteille tombée - Bouteille coincée		
Minuterie des bouteilles coincées	0	ms
Détection des bouteilles tombées	<input checked="" type="checkbox"/>	
Arrêt de production lors de bouteille tombée	<input checked="" type="checkbox"/>	
Distance de détection minimale du capteur	0	mm

Minuterie des bouteilles coincées est le délai d'attente avant de confirmer qu'une bouteille est tombée une fois détectée.

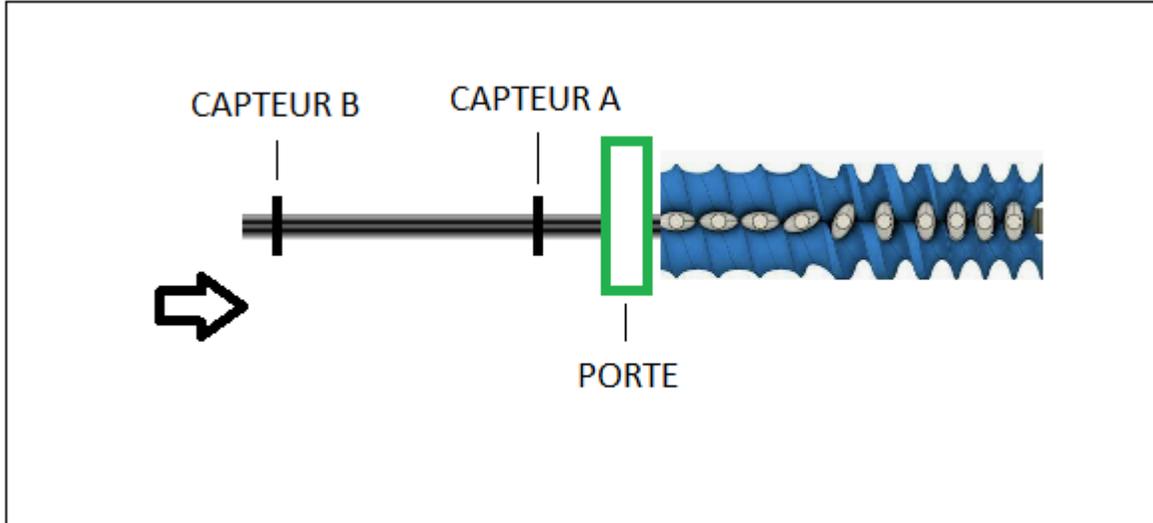
Détection des bouteilles tombées est l'interrupteur qui permet d'activer ou de désactiver la détection des bouteilles tombées.

Arrêt de production lors de bouteille tombée est l'interrupteur qui permet d'arrêter le convoyeur lorsqu'une bouteille tombée est détectée.

Distance de détection minimale du capteur est la distance que le contenant peut parcourir sans être détecté par le capteur du haut. Ce champ est utile lorsque le col de la bouteille est plus fin que la base de la bouteille et qu'il doit parcourir quelques mm supplémentaires avant d'être détecté.

8.7.2.1.3 Accumulation

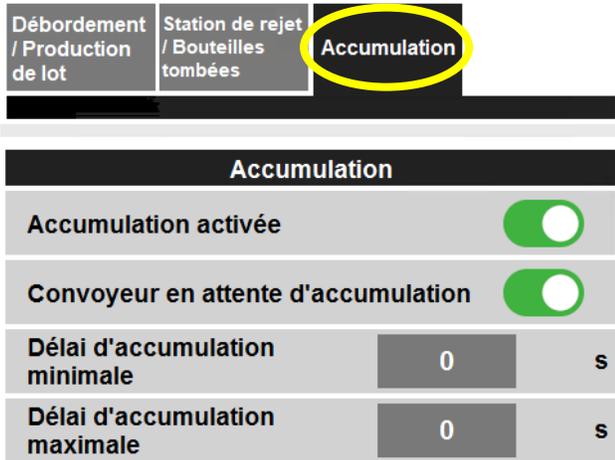
Pour fonctionner correctement, une vis d'alimentation a besoin que les contenants entrants soient aussi proches les uns des autres que possible. Pour ce faire, le système d'etiquetage sera chargé d'accumuler les contenants avant de les envoyer à la vis d'alimentation. La configuration sera similaire à celle-ci:



Le capteur A correspond au seuil d'accumulation minimal requis et le capteur B au seuil maximal.

Lorsque l'interrupteur **Accumulation** est activé, la porte bloque les contenants jusqu'à ce que le seuil d'accumulation maximal soit atteint. Une fois atteint, la porte s'ouvrira et relâchera les contenants vers la vis d'alimentation jusqu'à ce que le seuil d'accumulation tombe à nouveau sous le minimum requis. Et le cycle recommence.

	<p>INFORMATION</p>	<p>En attendant le seuil d'accumulation maximal, le convoyeur continue de fonctionner et les contenants bloqués par la porte glissent sur le convoyeur. Cependant, si l'accumulation se fait sur un convoyeur en amont du système d'etiquetage Nita, le convoyeur peut être arrêté lorsque le niveau d'accumulation tombe en dessous du minimum.</p>
--	---------------------------	--



Accumulation activée est l'interrupteur qui permet d'activer ou de désactiver l'accumulation des contenants.

Conveyeur en attente d'accumulation est l'interrupteur qui permet d'activer ou de désactiver le convoyeur lorsque le niveau d'accumulation est inférieur au minimum. Cette fonction ne doit pas être activée si les capteurs d'accumulation sont installés sur le convoyeur Nita.

Le **Délai d'accumulation minimale** est le temps nécessaire au capteur A pour confirmer que le seuil minimum a été atteint.

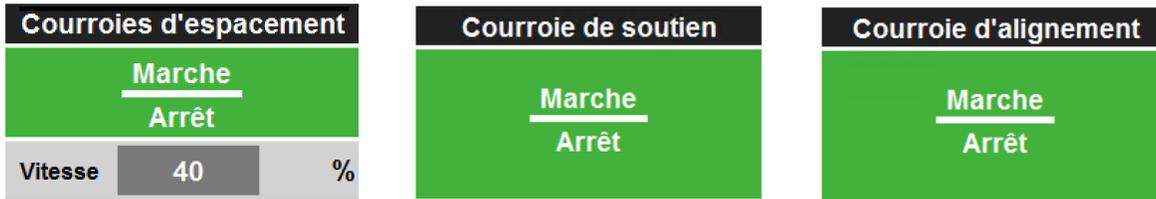
Le **Délai d'accumulation maximale** est le temps nécessaire au capteur B pour confirmer que le seuil maximum a été atteint.

Dans le coin inférieur droit de l'écran, vous verrez cette boîte de commandes:



Cliquez sur **Vider la ligne** pour vider la ligne même si les critères d'accumulation ne sont pas atteints.

8.7.2.2 Courroies



Les différentes courroies du système d'étiquetage peuvent être démarrées et arrêtées manuellement dans cette section. Appuyez sur **Marche** et **Arrêt** pour passer d'un état à un autre.

Pour certaines courroies, vous pouvez également régler leur vitesse (% de la vitesse du convoyeur) en appuyant sur la valeur affichée à l'écran et en saisissant une nouvelle.

	<p>INFORMATION</p>	<p>Si vous appuyez sur la touche Marche d'un module et que ce bouton devient jaune, cela signifie que la commande Marche a bien été reçue par le système. Cependant, il existe une condition sur la machine qui empêche ce module de démarrer (le système attend fort probablement que le convoyeur démarre). Une condition jaune peut se produire sur toutes les composantes de la machine: convoyeur, courroies spécialisées, option d'orientation, etc.</p>
---	---------------------------	--

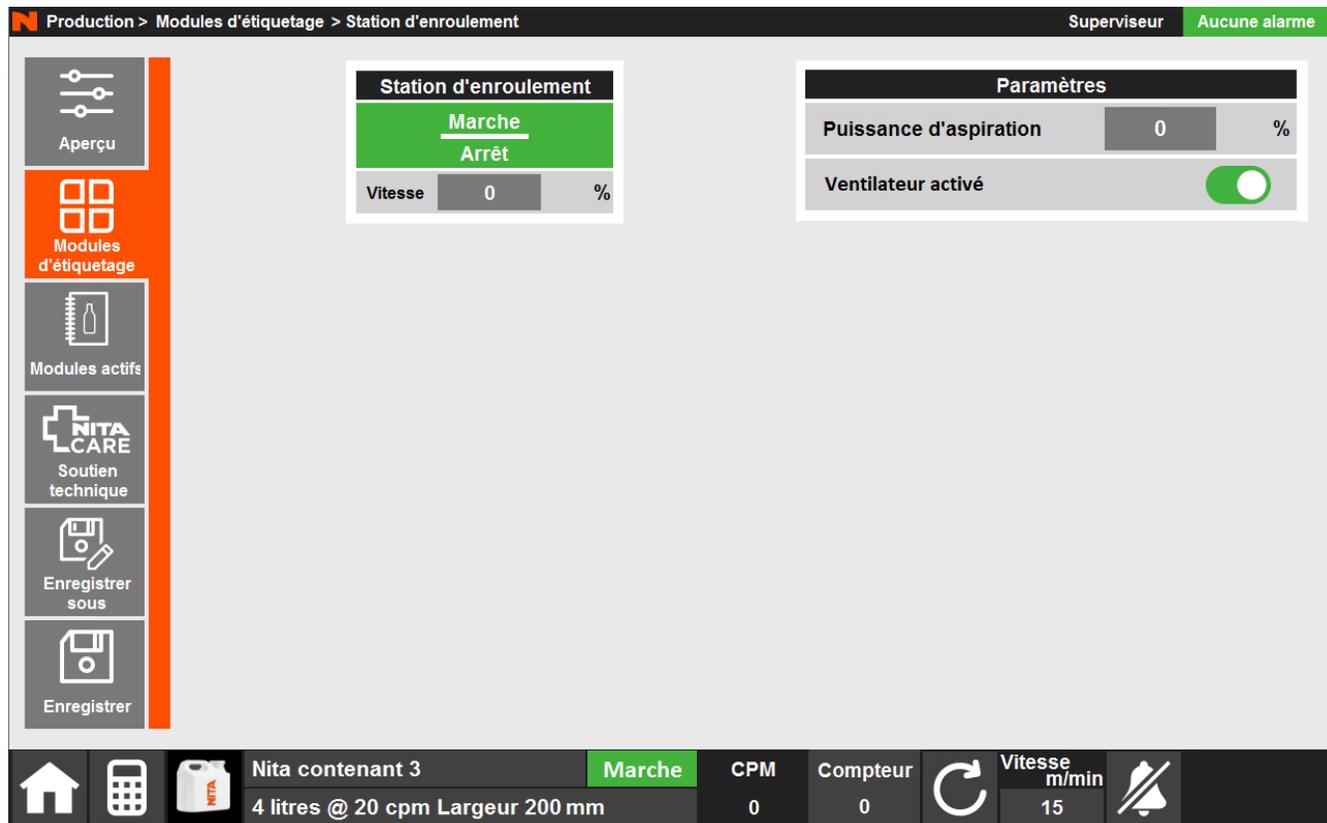


8.7.2.3 Station d'enroulement



Comme pour les différentes courroies spécialisées, vous pouvez démarrer et arrêter manuellement la station d'enroulement appuyant sur la touche **Marche** et **Arrêt**. Vous pouvez également ajuster sa vitesse en appuyant sur la valeur affichée à l'écran et en saisissant une nouvelle.

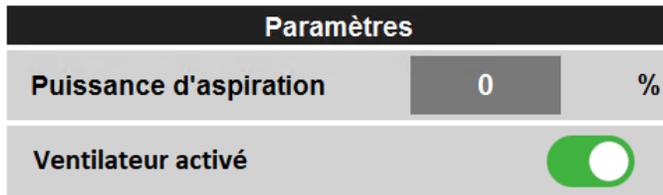
Si vous devez modifier les paramètres de la station d'enroulement, cliquez sur **Paramètres**. La fenêtre suivante s'affichera:



En haut de l'écran, vous verrez le même bouton **Marche** et **Arrêt** ainsi que le pourcentage de vitesse.



Les paramètres de la station d'enroulement sont affichés tout juste à côté.



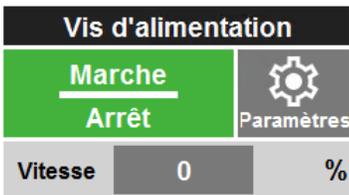
8.7.2.3.1 Puissance d'aspiration

Si votre machine est équipée d'une station d'enroulement à vide au lieu d'une station d'enroulement classique, vous pouvez effectuer le réglage de la puissance de l'aspiration (puissance de la pompe) en cliquant sur la valeur affichée à l'écran et en saisissant une nouvelle valeur à l'aide du clavier numérique. Les valeurs doivent être comprises entre 0 et 100%. Lorsque la valeur est de 100%, le moteur qui crée l'aspiration fonctionne à la vitesse maximale.

8.7.2.3.2 Ventilateur activé

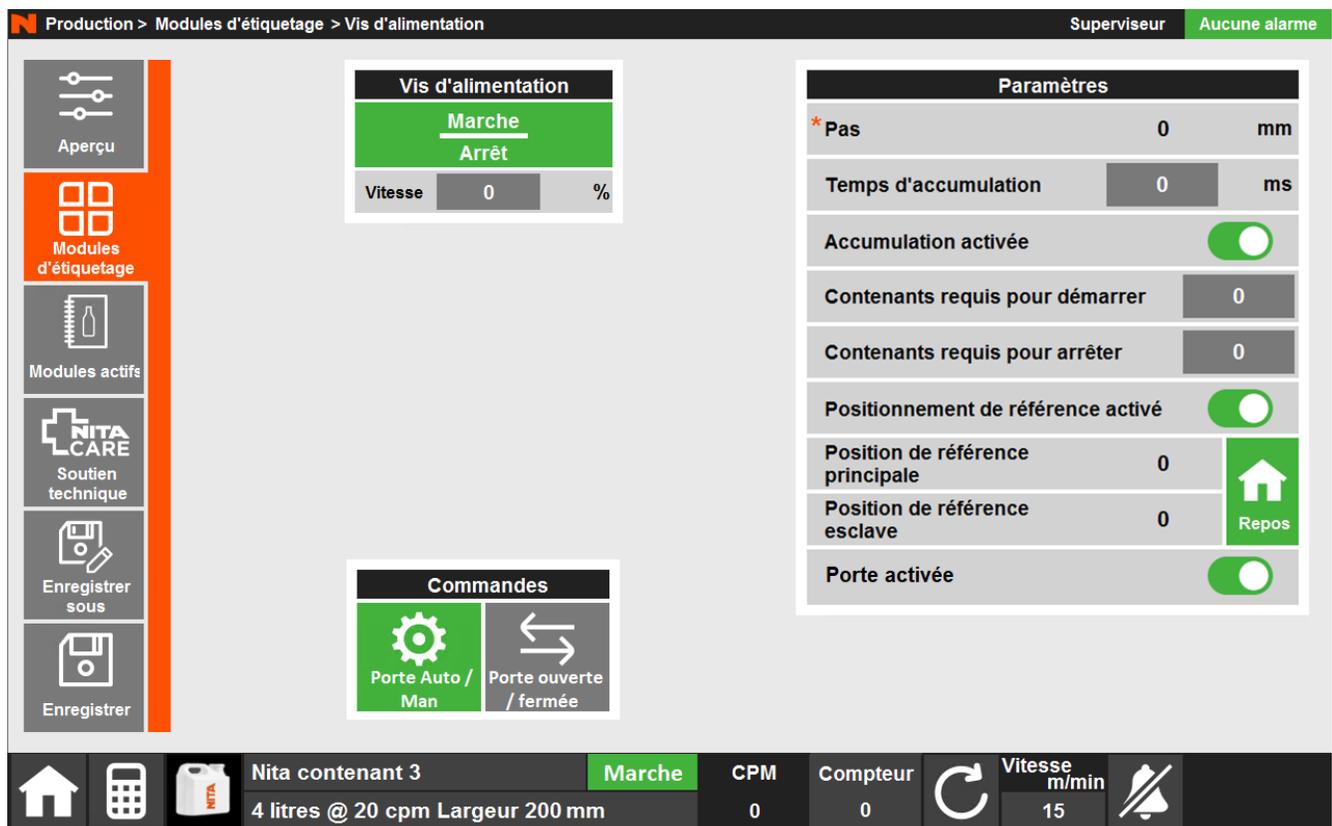
De plus, si la plaque de pression de votre station d'enroulement est équipée d'un ventilateur, vous pourrez utiliser un interrupteur pour l'activer ou le désactiver. Ce ventilateur est utilisé pour les applications de 'tack et wrap'.

8.7.2.4 Vis d'alimentation



Vous pouvez démarrer et arrêter manuellement la vis d'alimentation en appuyant sur la touche **Marche** et **Arrêt**. Vous pouvez également régler sa vitesse en appuyant sur la valeur affichée à l'écran et en saisissant une nouvelle.

Pour ajuster les paramètres de la vis d'alimentation, cliquez sur **Paramètres**. La fenêtre suivante apparaîtra:



En haut de l'écran, vous verrez le même bouton **Marche** et **Arrêt** ainsi que le pourcentage de vitesse.



Les paramètres de la vis d'alimentation sont affichés tout juste à côté.

Paramètres		
* Pas	0	mm
Temps d'accumulation	0	ms
Accumulation activée	<input checked="" type="checkbox"/>	
Contenants requis pour démarrer	0	
Contenants requis pour arrêter	0	
Positionnement de référence activé	<input checked="" type="checkbox"/>	
Position de référence principale	0	 Repos
Position de référence esclave	0	
Porte activée	<input checked="" type="checkbox"/>	

8.7.2.4.1 Pas

* Pas	0	mm
-------	---	----

Le **Pas** correspond au pas de la vis d'alimentation installée sur le module. Il s'agit d'un paramètre de fabrication qui est indiqué dans la documentation des vis d'alimentation et qui doit être saisi dans les paramètres de production.

8.7.2.4.2 Temps d'accumulation

Temps d'accumulation	0	ms
----------------------	---	----

Le **Temps d'accumulation** correspond au délai d'attente du capteur avant de confirmer la présence d'un contenant.

8.7.2.4.3 Accumulation activée

Accumulation activée	<input checked="" type="checkbox"/>
----------------------	-------------------------------------

L'interrupteur **Accumulation activée** active ou désactive la procédure d'accumulation pour la recette active.

8.7.2.4.4 Contenants requis pour démarrer

Contenants requis pour démarrer

0

Les **Contenants requis pour démarrer** est le nombre de contenants à accumuler avant de les libérer et de démarrer l'étiquetage.

8.7.2.4.5 Contenants requis pour arrêter

Contenants requis pour arrêter

0

Les **Contenants requis pour arrêter** est le nombre de contenants qui provoquera la fermeture de la porte afin d'accumuler de nouveaux contenants avant de les relâcher.

8.7.2.4.6 Positionnement de référence

Positionnement de référence activé



L'interrupteur **Positionnement de référence** active ou désactive les positions de référence de la vis d'alimentation pour la recette active.

Cette fonction est utilisée lorsqu'il y a deux (2) contrôleurs différents qui contrôlent les différentes vis du module de la vis d'alimentation et qu'un lien mécanique n'est pas possible entre les vis (voir **Réglages** dans la section 8.18.1.1.2.7.2).

8.7.2.4.7 Position de référence

Quand le **Positionnement de référence** est activé, les valeurs suivantes doivent être entrées:

Position de référence principale

0

Position de référence esclave

0



La **Position de référence principale** est la position de référence de la vis maître.

La **Position de référence esclave** est la position de référence de la vis esclave.

Appuyez sur **Repos** pour envoyer les deux vis à leurs positions de départ.

8.7.2.4.8 Porte activée

Porte activée



L'interrupteur **Porte activée** active ou désactive l'utilisation de la porte pour la recette active.

Enfin, au bas de la page, vous verrez la fenetre des Commandes.



L'interrupteur **Porte Auto / Manuel** permet de mettre la porte en mode automatique ou manuel.

Le bouton **Porte ouverte / fermée** ouvre et ferme la porte lorsqu'elle est en mode manuel. En appuyant sur ce bouton, la vis d'alimentation passe automatiquement en mode manuel.

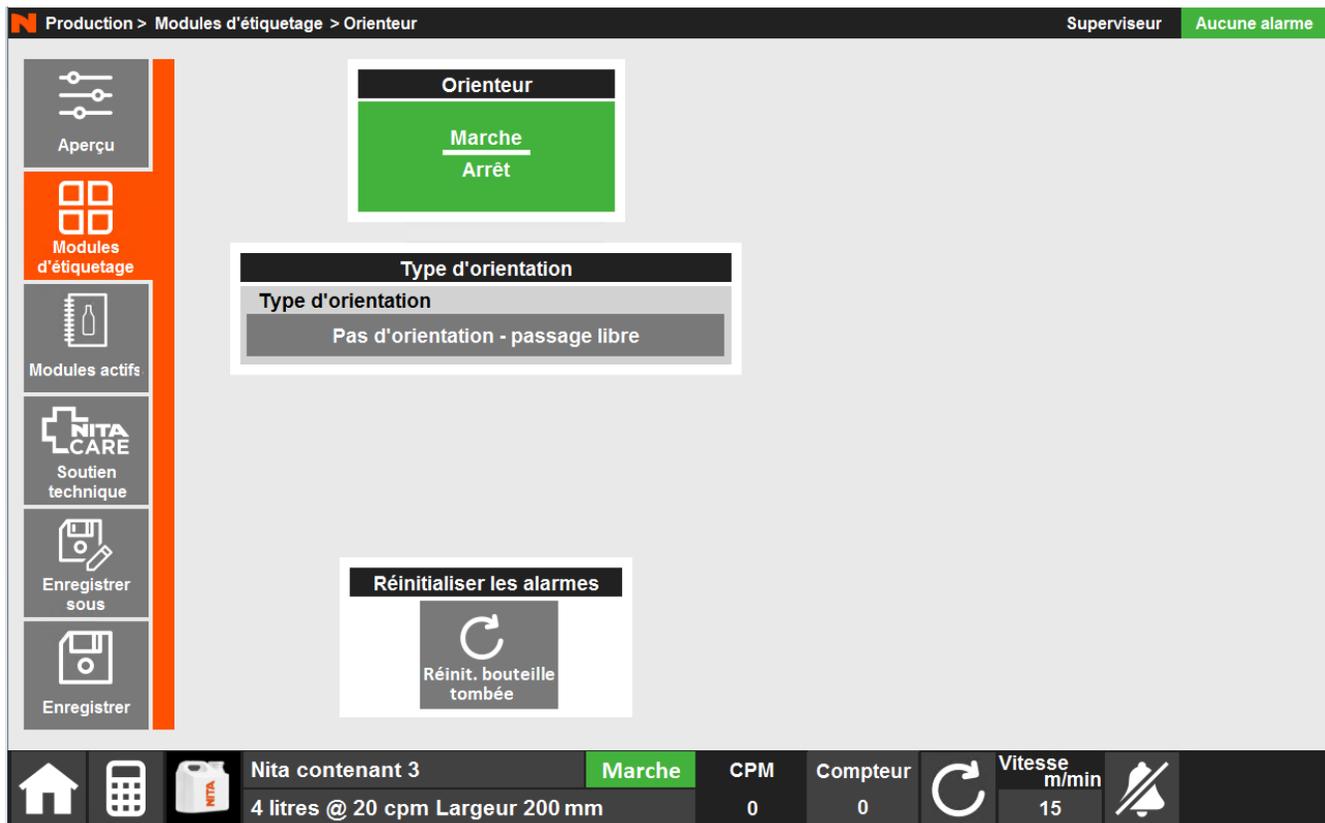
8.7.2.5 Orientation

Les systemes d'orientation sont utilises pour positionner parfaitement les produits non symetriques avant de les etiqueter. Les systemes d'orientation sont constitues de courroies, de capteurs et de cameras (en option).



Comme pour les autres composantes, vous pouvez demarrer et arreter manuellement le mecanisme d'orientation en appuyant sur la touche **Marche** et **Arrêt**. Pour la plupart des recettes, le systeme d'orientation (capteurs ou cameras) et les courroies doivent fonctionner simultanement pour que le systeme d'orientation fonctionne correctement.

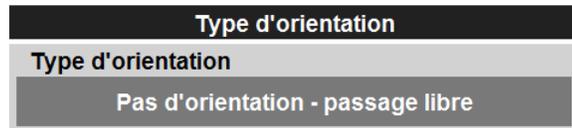
Vous pouvez ajuster les parametres d'orientation du contenant en cliquant sur **Paramètres**. La fenetre suivante apparaîtra:



En haut, vous verrez le même bouton **Marche** et **Arrêt** que sur la page précédente.



Au milieu de la page, le mécanisme d'orientation actif est affiché. Présentement, aucune orientation n'est activée.



Enfin, en bas de la page, vous verrez le bouton **Réinit. bouteille tombée**. Cliquez sur ce bouton pour réinitialiser l'alarme lorsque des bouteilles sont tombées.



8.7.2.5.1 Types d'orientation

Il y a sept (7) différents types d'orientation:

Pas d'orientation - passage libre	Le contenant ne nécessite aucune orientation, il passe librement entre les courroies synchronisées avec le convoyeur.
Orientation en mouvement avec inscription	Le contenant reste en mouvement tout en étant orienté. Un signal (capteur) est nécessaire pour détecter qu'une orientation est requise.
Orientation en mouvement avec angle fixe	Le contenant reste en mouvement pendant qu'il tourne d'un nombre fixe de degrés.
Orientation à l'arrêt avec inscription	Le contenant est arrêté pendant qu'il est orienté. Un signal (capteur) est nécessaire pour détecter qu'une orientation est requise.
Orientation à l'arrêt avec angle fixe	Le contenant est arrêté pendant qu'il tourne d'un nombre fixe de degrés.
Orientation en mouvement avec angle fixe 0-180 Deg	Le contenant reste en mouvement pendant qu'il tourne de 180 degrés.
Orientation en mouvement avec caméra	Le contenant reste en mouvement pendant qu'il est orienté. Une caméra ou un autre système de détection détecte l'angle et le transmet au module d'orientation.

8.7.2.5.2 Paramètres d'orientation

Plusieurs paramètres d'orientation sont disponibles et varient en fonction du type d'orientation que vous choisissez. Dans les pages suivantes, vous trouverez les définitions des paramètres d'orientation pour toutes les options d'orientation mentionnées ci-dessus.

Paramètres d'orientation		Paramètres du capteur	
Option de déplacement			
Sens contraire des aiguilles d'une montre			
Diamètre du contenant	0	mm	
Angle d'expiration	0	deg	
Angle de correction	0	deg	
Distance d'atténuation	0	mm	
Vitesse des courroies	0	%	
Distance avant l'orientation	0	mm	
Distance minimum entre les contenants	0	mm	
Décalage de la position de la caméra	0	mm	
Angle de caméra	0.0	deg	
Mode d'apprentissage	<input checked="" type="checkbox"/>		
Deuxième caméra	<input checked="" type="checkbox"/>		

8.7.2.5.2.1 Option de déplacement

Option de déplacement

Sens contraire des aiguilles d'une montre

L'**Option de déplacement** est la direction dans laquelle le contenant est tourné lorsqu'il est orienté. Il y a trois (3) possibilités:

- Sens contraire des aiguilles d'une montre
- Chemin le plus court
- Sens des aiguilles d'une montre

8.7.2.5.2.2 Diamètre du contenant

Diamètre du contenant

0

mm

Le **Diamètre du contenant** est le diamètre du contenant à la hauteur où les courroies d'orientation saisissent le contenant. En d'autres termes, elle est équivalente à l'espacement entre les courroies.



8.7.2.5.2.3 Angle d'expiration

Angle d'expiration

0

deg

L'**Angle d'expiration** est la rotation maximale autorisée. Si aucun signal n'est reçu avant d'atteindre cet angle, le module d'orientation s'arrête et le contenant est libéré.

Si cet angle est trop élevé, les contenants resteront trop longtemps entre les courroies. Cela peut également indiquer qu'un capteur défectueux car aucun signal n'est émis. Si l'angle est trop bas, le module d'orientation pourrait s'arrêter avant de terminer son cycle et de détecter le signal du capteur.

8.7.2.5.2.4 Angle de correction

Angle de correction	0	deg
---------------------	---	-----

L'**Angle de correction** est le degré de rotation à appliquer au contenant une fois que le signal du capteur a été reçu. Cette rotation positionne le contenant pour l'étiquetage.

8.7.2.5.2.5 Distance d'atténuation

Distance d'atténuation	0	mm
------------------------	---	----

La **Distance d'atténuation** est la distance, à la hauteur des courroies, pour laquelle le capteur ignorera toute détection. Cela permet d'éviter les fausses détections, notamment si la poignée se trouve déjà dans la trajectoire du capteur lorsqu'elle entre dans le module d'orientation.

Si la valeur est trop élevée, les courroies peuvent ne pas avoir assez de temps pour orienter le contenant lorsque le mode d'orientation sélectionné est un mode 'en mouvement'.

8.7.2.5.2.6 Vitesse des courroies

Vitesse des courroies	0	%
-----------------------	---	---

La **Vitesse des courroies** est la vitesse de rotation du contenant. Cette vitesse est en relation avec la vitesse du convoyeur. Une valeur de 100 % représente un rapport de vitesse de 1:1.

Si la vitesse est trop faible, les courroies risquent de ne pas avoir assez de temps pour terminer le processus d'orientation. Si elle est trop élevée, la vitesse risque d'affecter la précision de l'orientation et de fausser le résultat.

8.7.2.5.2.7 Distance avant l'orientation

Distance avant l'orientation	0	mm
------------------------------	---	----

La **Distance avant l'orientation** est la distance entre le capteur de produit et le début du processus d'orientation. En d'autres termes, il s'agit de la distance que le contenant doit parcourir depuis le capteur avant que les courroies d'orientation ne commencent à faire tourner le contenant.

8.7.2.5.2.8 Distance minimum entre les contenants

Distance minimum entre les contenants 0 mm

La **Distance minimum entre les contenants** est la distance que le convoyeur doit parcourir pendant laquelle le capteur d'orientation ignorera toute détection. Cela empêchera un deuxième contenant de déclencher les courroies d'orientation alors que le premier contenant est toujours en contact avec les courroies.

8.7.2.5.2.9 Décalage de la position de la caméra

Décalage de la position de la caméra 0 mm

Le **Décalage de la position de la caméra** est la distance entre le centre de la lentille de la caméra et le capteur du produit responsable de déclencher le processus d'orientation.

8.7.2.5.2.10 Angle de caméra

Angle de caméra 0.0 deg

L'**Angle de caméra** est l'angle d'orientation ciblé, détecté par la caméra. Il n'est donné qu'à titre indicatif.

8.7.2.5.2.11 Mode d'apprentissage

Mode d'apprentissage



Lorsque ce mode est activé, l'usage du bouton **Avancer** du convoyeur demande à la courroie d'orientation de positionner le contenant pour l'étiquetage. Les courroies continueront de faire tourner le contenant sur place. Cette fonction est utile lors des réglages car elle facilite le calibrage du ou des capteurs.

8.7.2.5.2.12 Deuxième caméra

Deuxième caméra

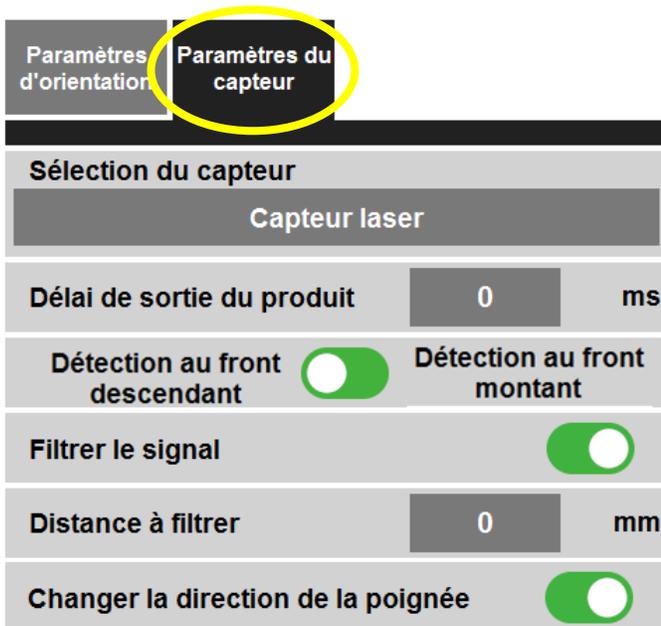


L'interrupteur **Deuxième Camera** active ou désactive la deuxième caméra d'orientation optionnelle.

8.7.2.5.3 Paramètre du capteur

Le capteur d'orientation peut être configuré pour les trois (3) types d'orientation suivants:

- Orientation en mouvement avec inscription
- Orientation à l'arrêt avec inscription
- Orientation en mouvement avec angle fixe (0 - 180 degrés)



Paramètres d'orientation | **Paramètres du capteur**

Sélection du capteur

Capteur laser

Délai de sortie du produit: 0 ms

Détection au front descendant: Détection au front montant:

Filtrer le signal:

Distance à filtrer: 0 mm

Changer la direction de la poignée:

8.7.2.5.3.1 Sélection du capteur



Sélection du capteur

Capteur laser

La **Sélection du capteur** correspond au type de capteur utilisé. Il y a cinq (5) possibilités:

- Capteur laser
- Capteur de poignée pour seaux et chaudières
- Capteur RVB
- Micro interrupteur
- Capteur de bannière

8.7.2.5.3.2 Délai de sortie du produit

Délai de sortie du produit **ms**

Le **Délai de sortie du produit** est le temps d'attente des courroies d'orientation pendant que l'étiquetage du contenant précédent se termine.

8.7.2.5.3.3 Front de détection

Détection au front descendant **Détection au front montant**

L'interrupteur du front de détection indique si la détection se fera sur le front montant ou sur le front descendant.

8.7.2.5.3.4 Filtrer le signal

Filtrer le signal

L'interrupteur **Filtrer le signal** active ou désactive la possibilité de saisir une **Distance à filtrer**.

8.7.2.5.3.5 Distance à filtrer

Distance à filtrer **mm**

La **Distance à Filtrer** est la distance depuis le début du processus de détection pendant laquelle le capteur est ignoré.

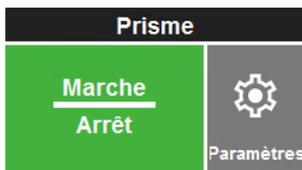
8.7.2.5.3.6 Changer la direction de la poignée

Changer la direction de la poignée

L'interrupteur **Changer la direction de la poignée** active ou désactive la détection de changer la direction de la poignée. Comme cette option est utilisé pour l'orientation 0 – 180 degrés, les contenants se présenteront avec la poignée soit du côté gauche, soit du côté droit et le mécanisme d'orientation les alignera toutes du même côté. Lorsque cet interrupteur est activé, le signal du capteur sera inversé. En d'autres termes, le capteur détectera non pas la présence, mais l'absence du signal.

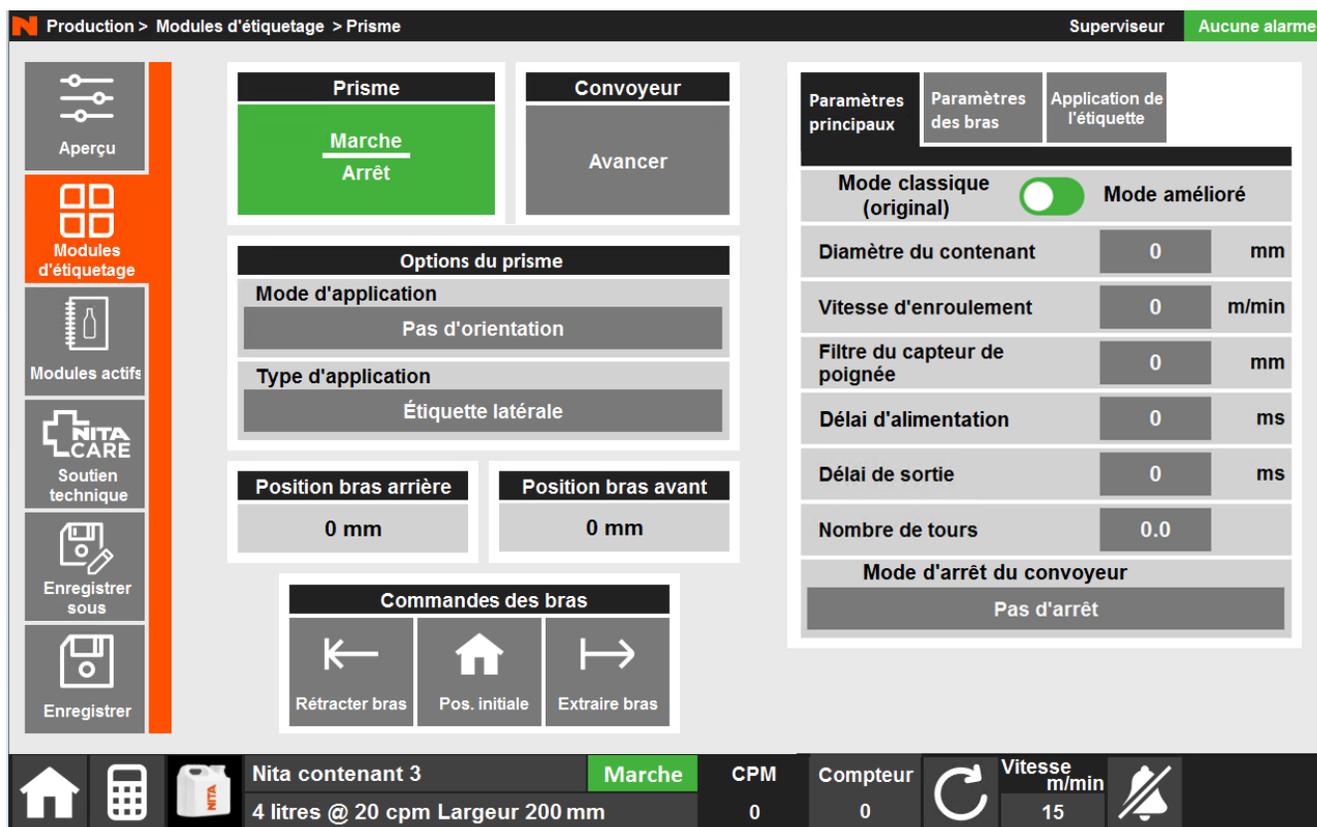
8.7.2.6 Prisme

L'application d'étiquettes sur des contenants ronds peut se faire à l'aide de l'option **Prisme**. Si cette option est installée sur votre machine, une boîte de contrôle telle que celle illustrée ci-dessous sera présente dans cette section de l'écran.



Comme pour les autres composantes, vous pouvez démarrer et arrêter manuellement le prisme en appuyant sur la touche **Marche** et **Arrêt**.

De plus, si vous devez modifier les paramètres du prisme, veuillez cliquer sur **Paramètres**. La fenêtre suivante apparaîtra:



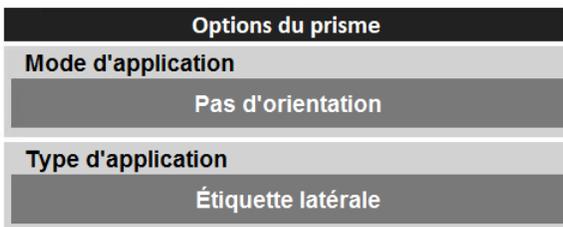
8.7.2.6.1 Paramètres principaux du prisme

En haut, vous verrez le bouton **Marche** et **Arrêt** du prisme ainsi que le bouton **Avancer** du convoyeur.



8.7.2.6.2 Options du prisme

La boîte suivante affiche les options du prisme.



8.7.2.6.2.1 Mode d'application

Le **Mode d'application** du prisme précise si le contenant doit être orienté. Il existe deux (2) possibilités :

- Pas d'orientation
- Avec orientation

8.7.2.6.2.2 Type d'application

Le **Type d'application** du prisme spécifie l'emplacement des étiquettes. Il existe quatre (4) possibilités:

- Étiquette latérale
- Étiquette supérieure
- Étiquettes latérale et supérieure
- Sans étiquette

8.7.2.6.3 Positions des bras du prisme

Ensuite, vous verrez les positions actuelles des bras avant et arrière du prisme. Ceci est uniquement à titre informatif.



8.7.2.6.4 Commandes des bras du prisme

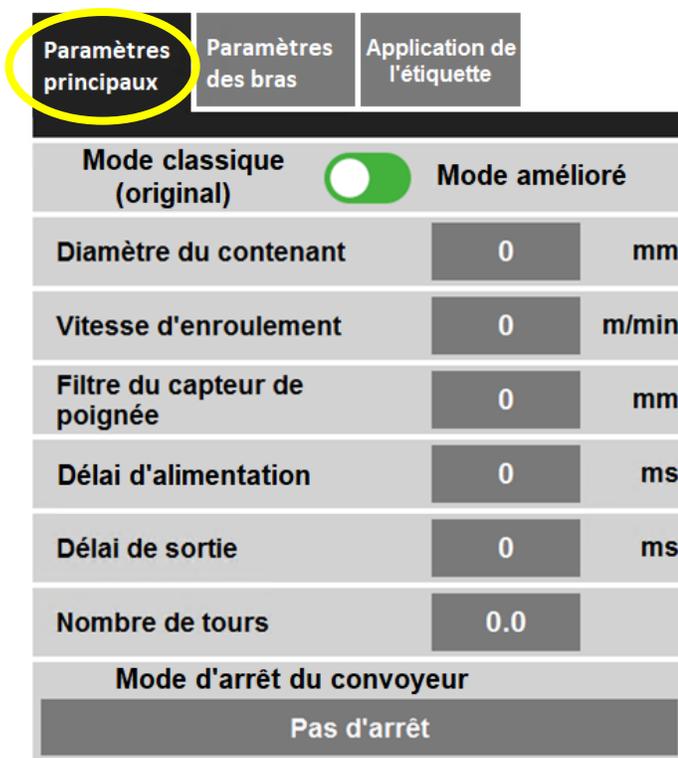


Sous les positions des bras, vous verrez les boutons de commandes des bras. Il y a trois (3) commandes :

- **Rétracter bras** rétracte les deux bras du prisme.
- **Pos. initiale** place les bras du prisme à leurs positions de départ (le bras arrière est rétracté et le bras avant est étendu).
- **Extraire bras** extrait les deux bras du prisme.

8.7.2.6.5 Paramètres principaux du prisme

Sur le côté droit de la page, vous pouvez voir les paramètres du prisme. Ces paramètres sont expliqués dans les pages suivantes.



8.7.2.6.5.1 Mode du prisme



L'interrupteur **Mode du prisme** permet de sélectionner le mode du prisme approprié. Le **Mode classique (original)** modifie la séquence de fonctionnement pour retirer alternativement les bras du prisme afin d'améliorer la stabilité. Le **Mode amélioré** modifie la séquence de fonctionnement pour retirer simultanément les bras du prisme afin d'augmenter le débit.

8.7.2.6.5.2 Diamètre du contenant



Le **Diamètre du contenant** est le diamètre du contenant.

8.7.2.6.5.3 Vitesse d'enroulement



La **Vitesse d'enroulement** est la vitesse de rotation du contenant une fois qu'il est immobilisé dans le prisme.

8.7.2.6.5.4 Filtre du capteur de poignée



Le **Filtre du capteur de poignée** est la distance à partir du début de la rotation pendant laquelle le capteur de poignée est ignoré. Ceci maximise la précision du positionnement dans le cas où la poignée est détectée dès le début.

8.7.2.6.5.5 Délai d'alimentation



Le **Délai d'alimentation** est la durée pendant laquelle le bras en amont attendra avant de se déployer une fois le contenant détecté.

8.7.2.6.5.6 Délai de sortie



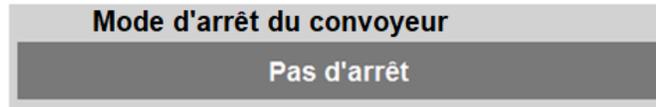
Le **Délai de sortie** est la durée pendant laquelle le bras en aval attendra avant de se redéployer une fois que le contenant ne sera plus détecté.

8.7.2.6.5.7 Nombre de tours



Le **Nombre de tours** est le nombre de rotations effectuées par le contenant pendant qu'il est immobilisé dans le prisme.

8.7.2.6.5.8 Mode d'arrêt du convoyeur



Le mode d'arrêt du convoyeur vous permet d'arrêter le convoyeur et/ou le mécanisme d'alimentation pendant l'application de l'étiquette. Cette option est surtout utile pour les contenants pleins et lourds.

Il existe trois (3) possibilités :

- Pas d'arrêt
- Arrêt du convoyeur uniquement
- Arrêt du convoyeur et du mécanisme d'alimentation

8.7.2.6.6 Paramètres des bras

Paramètres principaux	Paramètres des bras	Application de l'étiquette
Vitesse du bras arrière	0	m/min
Vitesse du bras avant	0	m/min
Distance de rétraction personnalisée	<input checked="" type="checkbox"/>	
Distance de retrait	0	mm
Valeur du cadran pour la distance entre les bras	0	mm

8.7.2.6.6.1 Vitesse du bras arrière

Vitesse du bras arrière	0	m/min
-------------------------	---	-------

La **Vitesse du bras arrière** est la vitesse à laquelle le bras en aval se rétracte et se déploie.

8.7.2.6.6.2 Vitesse du bras avant

Vitesse du bras avant	0	m/min
-----------------------	---	-------

La **Vitesse du bras avant** est la vitesse à laquelle le bras en amont se rétracte et se déploie.

8.7.2.6.6.3 Distance de rétraction personnalisée

Distance de rétraction personnalisée	<input checked="" type="checkbox"/>
--------------------------------------	-------------------------------------

L'interrupteur **Distance de rétraction personnalisée** active ou désactive la possibilité de saisir une **Distance de retrait** personnalisée. Les bras du prisme se rétractent normalement à leur position de repos. Mais pour certains contenants, surtout ceux de plus petite taille, il est possible d'activer l'option **Distance de rétraction personnalisée**.

8.7.2.6.4 Distance de retrait

Distance de retrait	0	mm
---------------------	---	----

La **Distance de retrait** est une distance de rétraction personnalisée pour que le bras parcoure une plus petite distance de retrait et accélère ainsi le cycle d'exécution du prisme.

8.7.2.6.5 Valeur du cadran pour la distance entre les bras

Valeur du cadran pour la distance entre les bras	0	mm
--	---	----

La **Valeur du cadran pour la distance entre les bras** est la valeur de référence pour la distance entre les bras du prisme. Le système d'etiquetage effectue le calcul, dépendamment des autres paramètres du prisme, et affiche la valeur de l'ajustement mécanique requis sur le cadran.

8.7.2.6.7 Application de l'étiquette

Paramètres principaux	Paramètres des bras	Application de l'étiquette
Application d'une étiquette		<input checked="" type="checkbox"/>
Application de deux étiquettes		<input type="checkbox"/>
Distance d'étiquette	0	mm

L'interrupteur **Application de l'étiquette** spécifie le nombre d'étiquettes à appliquer sur le contenant:

- Application d'une seule étiquette
- Application de deux étiquettes

8.7.2.6.7.1 Application d'une étiquette

Lors de l'application d'une étiquette, vous devez saisir une distance d'étiquetage.

Distance d'étiquette	0	mm
----------------------	---	----

La **Distance d'étiquette** est la longueur de la rotation du contenant avant que le prisme envoie un signal à la tête d'étiquetage de commencer à appliquer l'étiquette.



8.7.2.6.7.2 Application de deux étiquettes

Lors de l'application de deux étiquettes, vous devez saisir deux (2) distances d'étiquette.

Distance d'étiquette 1	0	mm
Distance d'étiquette 2	0	mm

La **Distance d'étiquette 1** est la longueur de la rotation du contenant (à partir du point de départ) avant que le prisme envoie un signal à la tête d'étiquetage de commencer à appliquer la première étiquette.



La **Distance d'étiquette 2** est la longueur de la rotation du contenant (à partir du point de départ) avant que le prisme envoie un signal à la tête d'étiquetage de commencer à appliquer la deuxième étiquette.

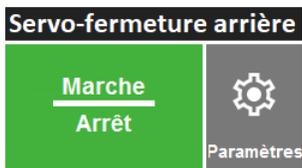


8.7.2.7 Servo-fermeture arriere

Le systeme de servo-fermeture est utilise pour appliquer des etiquettes en mode multi-panneaux. Comme son nom l'indique, la servo-fermeture arriere ferme l'etiquette au dos du contenant, pour finir l'application.



Comme pour les autres composants, vous pouvez demarrer et arreter manuellement la servo-fermeture arriere en appuyant sur la touche **Marche** et **Arrêt**.



De plus, si vous devez modifier les parametres de la fermeture arriere, appuyez sur **Paramètres** tel qu'indiqué ci-dessus. La fenetre suivante apparaîtra:

Production > Modules d'etiquetage > Servo-fermeture arriere Superviseur Aucune alarme

Servo-fermeture arriere

Marche
Arrêt

Paramètres

Convoyeur

Avancer

Paramètres		
Distance pour debuter le mouvement	0	mm
Angle de decalage d'origine	0	deg
Distance de rotation 1	0	deg
Vitesse de la distance 1	0	deg/s
Distance de rotation 2	0	deg
Vitesse de la distance 2	0	deg/s
Distance minimale entre les produits	0	mm

Commandes

Réinitialiser les alarmes Aller en position

Nita contenant 3 **Marche** CPM Compteur

4 litres @ 20 cpm Largeur 200 mm 0 0

Vitesse m/min 15

8.7.2.7.1 Contrôles principaux de la servo-fermeture arrière

En haut, vous verrez le bouton **Marche** et **Arrêt** de la servo-fermeture. Vous verrez également le bouton **Avancer** du convoyeur pour un accès plus facile pendant la configuration.



8.7.2.7.2 Commandes de la servo-fermeture arrière



Sous les contrôles principaux, vous trouverez les boutons de commandes de la fermeture arrière. Il y a deux (2) commandes possibles:

- **Réinitialiser les alarmes** réinitialise les alarmes de la servo-fermeture.
- **Aller en position** ramène le bras de la servo-fermeture à sa position initiale.

8.7.2.7.3 Paramètres de la servo-fermeture arrière

Sur le côté droit de la page, vous pouvez voir les paramètres de la servo-fermeture arrière. Ces paramètres sont expliqués dans les pages suivantes.

Paramètres		
Distance pour débuter le mouvement	0	mm
Angle de décalage d'origine	0	deg
Distance de rotation 1	0	deg
Vitesse de la distance 1	0	deg/s
Distance de rotation 2	0	deg
Vitesse de la distance 2	0	deg/s
Distance minimale entre les produits	0	mm

8.7.2.7.3.1 Distance pour debuter le mouvement

Distance pour debuter le mouvement	0	mm
------------------------------------	---	----

The **Distance pour debuter le mouvement** est la distance apres laquelle le bras de fermeture est active une fois que le contenant a ete detecte. Une valeur elevee se traduira par un delai plus long avant l'activation du bras de fermeture. Une valeur basse occasionnera un delai plus court. Ajustez la valeur pour que le bras de fermeture contourne le contenant en douceur.

8.7.2.7.3.2 Angle de decalage d'origine

Angle de decalage d'origine	0	deg
-----------------------------	---	-----

The **Angle de decalage d'origine** est la position de repos du bras de fermeture. Cette position doit etre adaptee a chaque contenant et a chaque recette.

8.7.2.7.3.3 Distance de rotation 1

Distance de rotation 1	0	deg
------------------------	---	-----

Le mouvement du bras de fermeture arriere peut se faire en un seul mouvement fluide ou en 2 mouvements distincts. La trajectoire du bras de fermeture est la meme pour les deux approches. Cependant, selon la taille et la forme du contenant, il peut etre necessaire d'avoir des distances et des vitesses differentes pour chaque etape.

- Etape 1 : deplace le bras de facon a ce que le rouleau effleure le contenant.
- Etape 2 : le bras est deplace de maniere a ce que le rouleau suive le contour du contenant et ferme l'etiquette.

La **Distance de rotation 1** est la distance totale de deplacement pour executer la premiere etape.

8.7.2.7.3.4 Vitesse de la distance 1

Vitesse de la distance 1	0	deg/s
--------------------------	---	-------

The **Vitesse de la distance 1** est la vitesse du bras de fermeture pour executer la premiere etape.

8.7.2.7.3.5 Distance de rotation 2

Distance de rotation 2	0	deg
------------------------	---	-----

La **Distance de rotation 2** est la distance totale de deplacement pour executer la deuxieme etape.

8.7.2.7.3.6 Vitesse de la distance 2

Vitesse de la distance 2	0	deg/s
--------------------------	---	-------

The **Vitesse de la distance 2** est la vitesse du bras de fermeture pour exécuter la deuxième étape.

8.7.2.7.3.7 Distance minimale entre les produits

Distance minimale entre les produits	0	mm
--------------------------------------	---	----

The **Distance minimale entre les produits** est la distance minimale que le convoyeur doit parcourir pendant laquelle le capteur de produits ignorera tout déclenchement. Cela permet d'éviter que des contenants arrivés prématurément ne se heurtent au bras de fermeture alors qu'il se trouve sur sa trajectoire. Le mécanisme de servo-fermeture ignorera donc le premier contenant sachant qu'il n'y a pas suffisamment de temps pour terminer son mouvement avant l'arrivée du second.

8.7.2.8 Axes motorisés

	<p>INFORMATION</p>	<p>Les axes motorisés sont utilisés pour automatiser partiellement ou totalement le système d'étiquetage. Lorsque des axes motorisés sont installés sur les composants d'une machine, les réglages de ces composants ne sont plus effectués manuellement par l'opérateur mais sont réalisés à l'aide de commandes motorisées de l'HMI. Un système d'étiquetage équipé de la fonction Sans temps d'arrêt est un exemple de machine partiellement automatisée, utilisant des axes motorisés.</p>
---	---------------------------	--



Vous pouvez ajuster les paramètres des axes motorisés en cliquant sur **Paramètres**. La fenêtre suivante apparaîtra:

Production > Modules d'étiquetage > Axe motorisé Superviseur Aucune alarme

Aperçu

Modules d'étiquetage

Modules actifs

NITA CARE Soutien technique

Enregistrer sous

Enregistrer

Sélection d'axe

Tête d'étiquetage 1 Horizontal	Position actuelle 0	Position demandée 10000	L'axe est sélectionné
Tête d'étiquetage 1 Vertical	Position actuelle 0	Position demandée 11255	Sélectionnez axe
Tête d'étiquetage 1 Inclinaison	Position actuelle 0	Position demandée 11213	Sélectionnez axe

Commande d'axe

Position actuelle	0
Position demandée	10000

Sortir

← Définir la position →

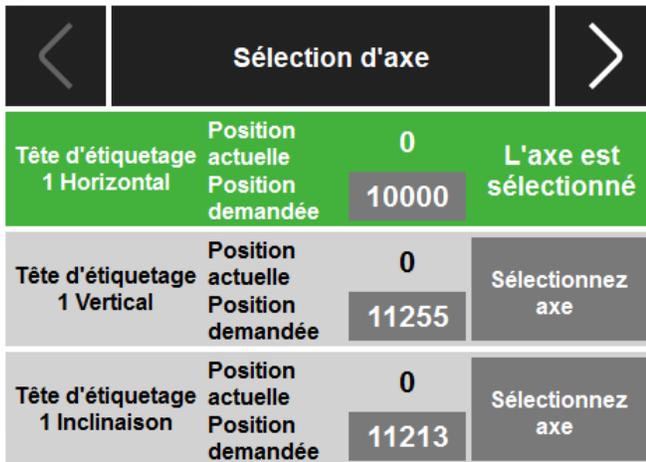
↩ Aller en position ↲

Rentrer

🏠 📊 📦
Nita contenant 3
Marche
CPM 0
Compteur 0
Vitesse m/min 15
🔔

4 litres @ 20 cpm Largeur 200 mm

8.7.2.8.1 Sélection et positions des axes



Cliquez sur un axe pour le sélectionner. Lorsque sélectionné, le fond de l'écran devient vert et 'L'axe est sélectionné' apparaît à droite.



La **Position actuelle** de l'axe sélectionné affiche la position actuelle de l'axe sélectionné. Elle est donnée à titre

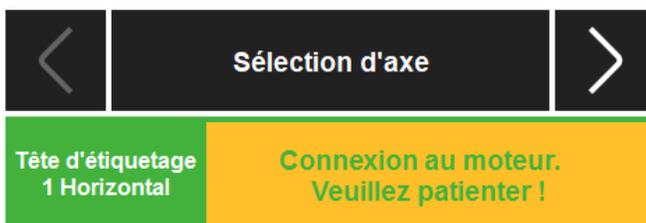


La **Position demandée** de l'axe sélectionné affiche la position ciblée de cet axe.



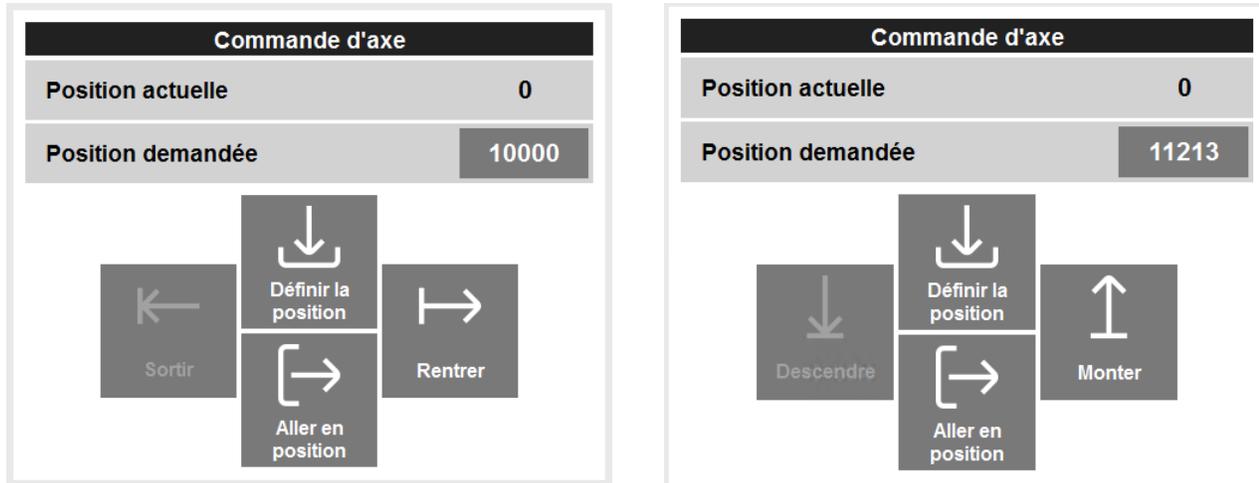
Si la position actuelle est égale à la position demandée, l'axe est à la position demandée et toutes les alarmes 'hors position' pour cet axe particulier disparaîtront.

Lorsque la connexion au moteur s'effectue, le message suivant s'affiche:



8.7.2.8.2 Commande d'axe

Selon la direction de mouvement de l'axe, horizontal ou vertical, une fenetre similaire à l'une de celles-ci s'affichera :



Utilisez les commandes suivantes pour déplacer l'axe sélectionné à la position souhaitée :

	Cliquez sur Définir la position pour copier la valeur de la Position réelle de l'axe sélectionné dans le champ de la Position demandée .
	Cliquez sur Aller en position , en gardant le doigt appuyé sur le bouton, pour déplacer l'axe sélectionné à la Position demandée .
	Cliquez sur Sortir pour déplacer l'axe sélectionné vers l'extérieur, réduisant ainsi la valeur de sa position actuelle.
	Cliquez sur Rentrer pour déplacer l'axe sélectionné vers l'intérieur, augmentant ainsi la valeur de sa position actuelle.
	Cliquez sur Descendre pour déplacer l'axe sélectionné vers le bas, réduisant ainsi la valeur de sa position actuelle.
	Cliquez sur Monter pour déplacer l'axe sélectionné vers le haut, augmentant ainsi la valeur de sa position actuelle.

Si la trajectoire de l'axe est obstruée et qu'une collision se produit, un message d'avertissement s'affichera.

8.7.3 Modules actifs

La sous-section **Modules Actifs** de l'écran Production affiche la liste des composantes qui seront lancées pour exécuter la recette active.

The screenshot shows the 'Production > Modules actifs' screen. The top bar indicates 'Superviseur' and 'Aucune alarme'. The main content area is titled 'Composantes à démarrer avec la recette' and contains a table with two columns: 'Têtes' and 'Modules actifs'. The 'Têtes' column lists four heads (1-4) with green or red status indicators. The 'Modules actifs' column lists various components like 'Convoyeur', 'Courroies d'espacement', 'Vis d'alimentation', etc., also with status indicators. A red status indicator for 'Servo-fermeture' is shown to the right of the table. A sidebar on the left contains menu items: 'Aperçu', 'Modules d'etiquetage', 'Modules actifs' (highlighted with a black arrow), 'Soutien technique', 'Enregistrer sous', and 'Enregistrer'. A bottom status bar shows 'Nita contenant 3', 'Marche', 'CPM 0', 'Compteur 0', and 'Vitesse m/min 15'.

Composantes à démarrer avec la recette		
Têtes	Modules actifs	
Tête d'étiquetage 1	<input checked="" type="checkbox"/>	Convoyeur <input checked="" type="checkbox"/> Servo-fermeture <input type="checkbox"/>
Tête d'étiquetage 2	<input checked="" type="checkbox"/>	* Courroies d'espacement <input checked="" type="checkbox"/>
Tête d'étiquetage 3	<input type="checkbox"/>	Vis d'alimentation <input type="checkbox"/>
Tête d'étiquetage 4	<input type="checkbox"/>	Orienteur <input type="checkbox"/>
		Courroie d'alignement <input checked="" type="checkbox"/>
		Courroie de soutien <input checked="" type="checkbox"/>
		Prisme <input checked="" type="checkbox"/>
		Station d'enroulement <input type="checkbox"/>

* Contrôle rapide sous les contrôles globaux du menu de Production

Vous trouverez des explications sur cette page dans le module [Gestionnaire de recettes](#), au paragraphe 8.8.3.4.

8.7.4 Soutien technique

La sous-section **Soutien technique** explique comment contacter Nita pour obtenir une assistance technique.

Production > Soutien technique Superviseur Aucune alarme

Aperçu

Modules d'étiquetage

Modules actifs

NITA CARE
Soutien technique

Enregistrer sous

Enregistrer

Vous avez demandé l'aide d'un spécialiste NitaCare. Cette application permet à notre équipe de service d'établir une connexion à distance avec votre machine et d'en prendre le contrôle afin de résoudre le problème. Votre machine doit être connectée à l'internet.

Les étapes recommandées par NitaCare:

- 1** Appelez le service à la clientèle au 1-514-591-2199
- 2** Connectez-vous avec TeamViewer

Connexion

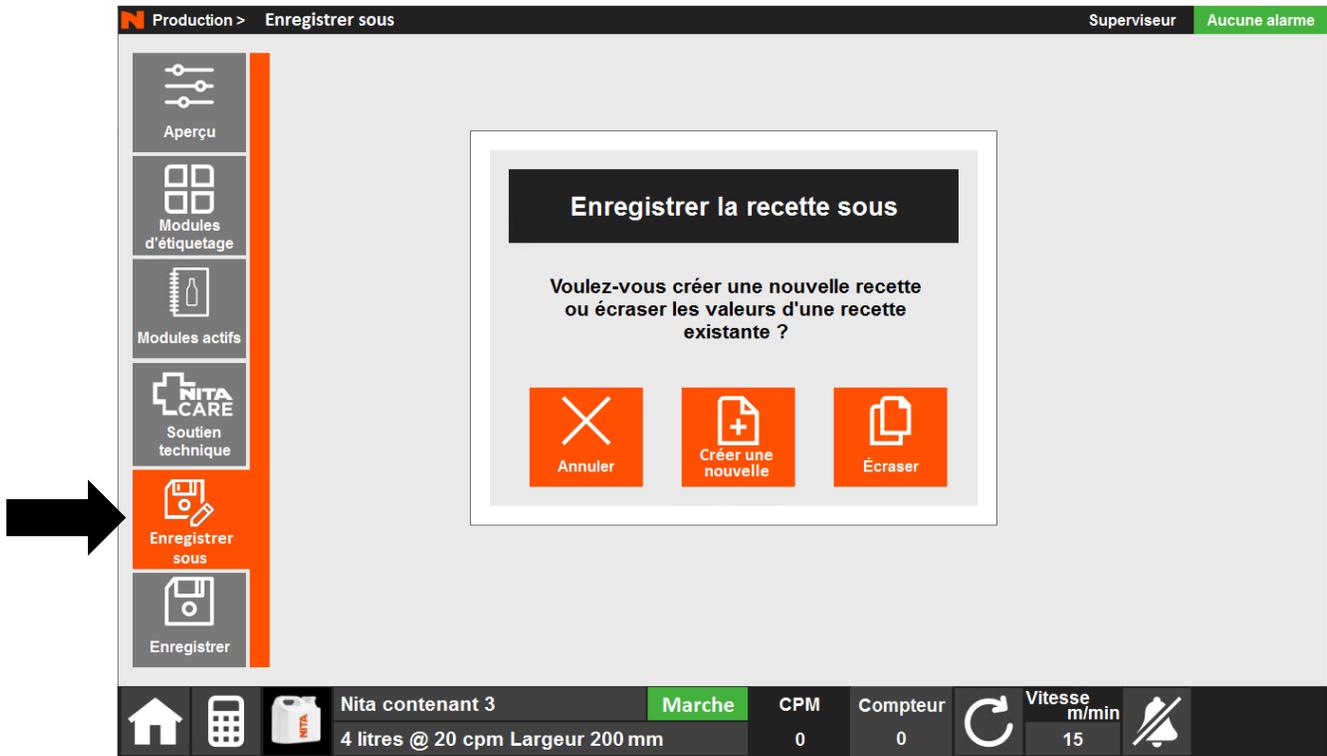
🏠 📠 Nita contenant 3 Marche CPM 0 Compteur 0 🔄 Vitesse 15 m/min 🔔

4 litres @ 20 cpm Largeur 200 mm

Vous trouverez des explications sur cette page dans le module **Soutien technique** à la section 8.12.

8.7.5 Enregistrer sous

Le bouton **Enregistrer sous** est idéalement situé dans le module Production pour vous permettre de gérer facilement les modifications apportées à la recette active.



Lorsque vous cliquez sur **Enregistrer sous**, le système vous demandera si vous voulez créer une nouvelle recette ou écraser une recette existante.

Si vous choisissez de créer une nouvelle recette, le système vous demandera de saisir le nouveau nom de la recette, le format de la recette et la longueur du contenant. Ensuite, vous serez redirigé vers le module **Gestionnaire de recettes**.

Créer une recette

* Numéro de la recette

* Nom de la recette

Format de la recette

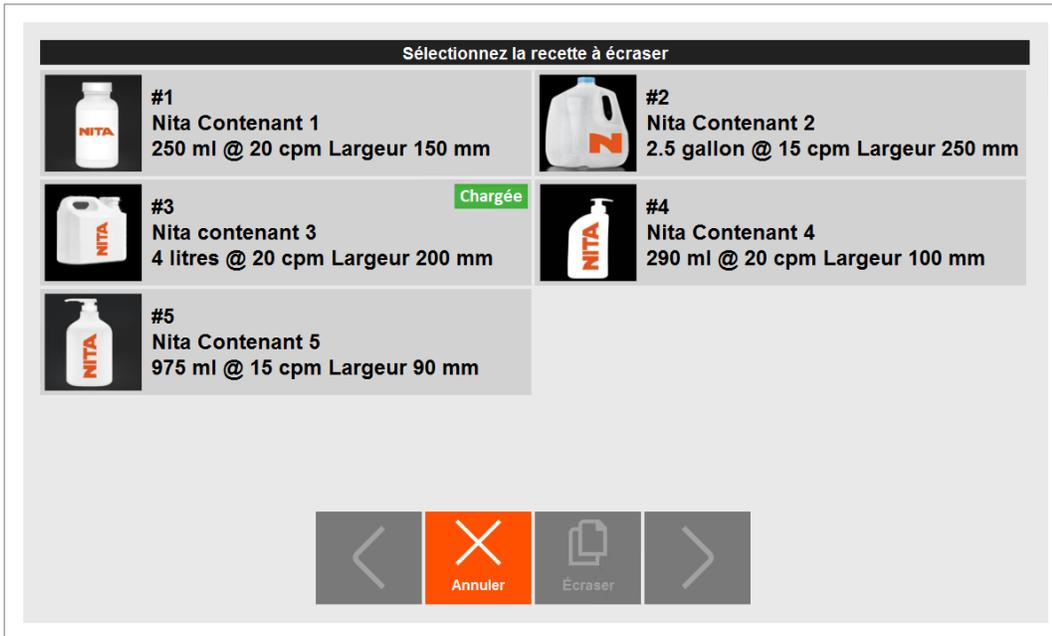
Taux de production

* Largeur du contenant mm

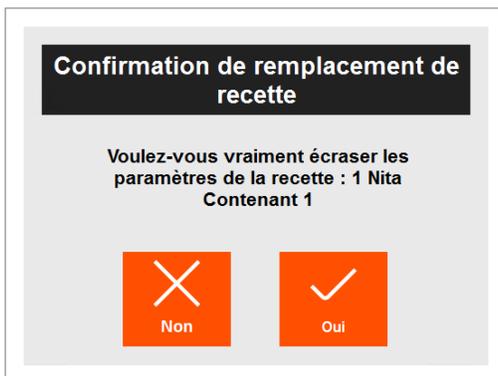
✕
Annuler

✓
Créer

Si vous avez choisi d'ecraser une recette existante, le systeme vous demandera de selectionner la recette à ecraser.



Une fois que vous avez sélectionné la recette à écraser, le système vous demande de confirmer.

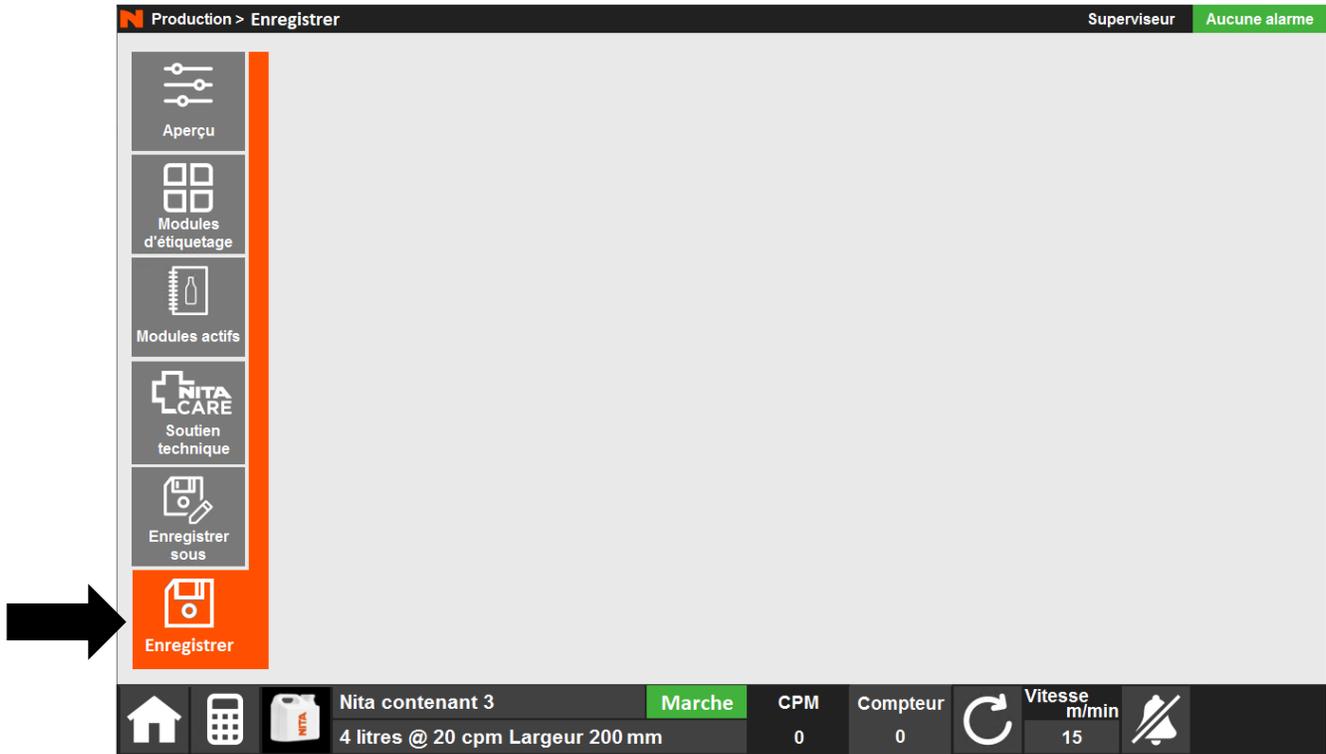


Si vous dites oui, il vous sera alors proposé de télécharger la nouvelle recette.



8.7.6 Enregistrer

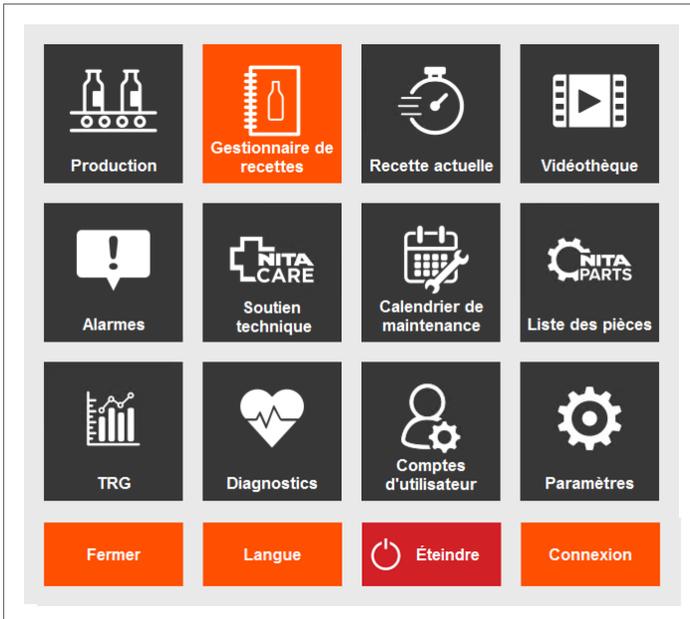
Le bouton **Enregistrer** permet de sauvegarder les modifications apportées à la recette active directement à partir du menu Production.



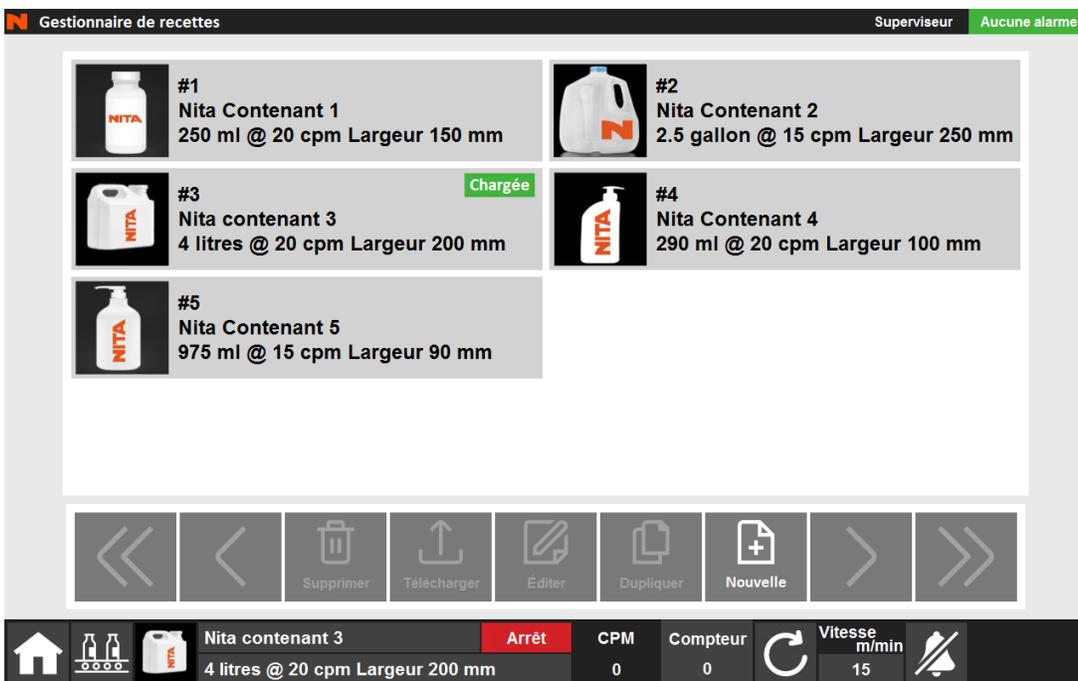
Si vous cliquez sur **Enregistrer**, les modifications seront sauvegardées.

	<p>INFORMATION</p>	<p>N'oubliez jamais de sauvegarder votre recette si vous voulez conserver vos modifications.</p>
---	---------------------------	--

8.8 Gestionnaire de recettes



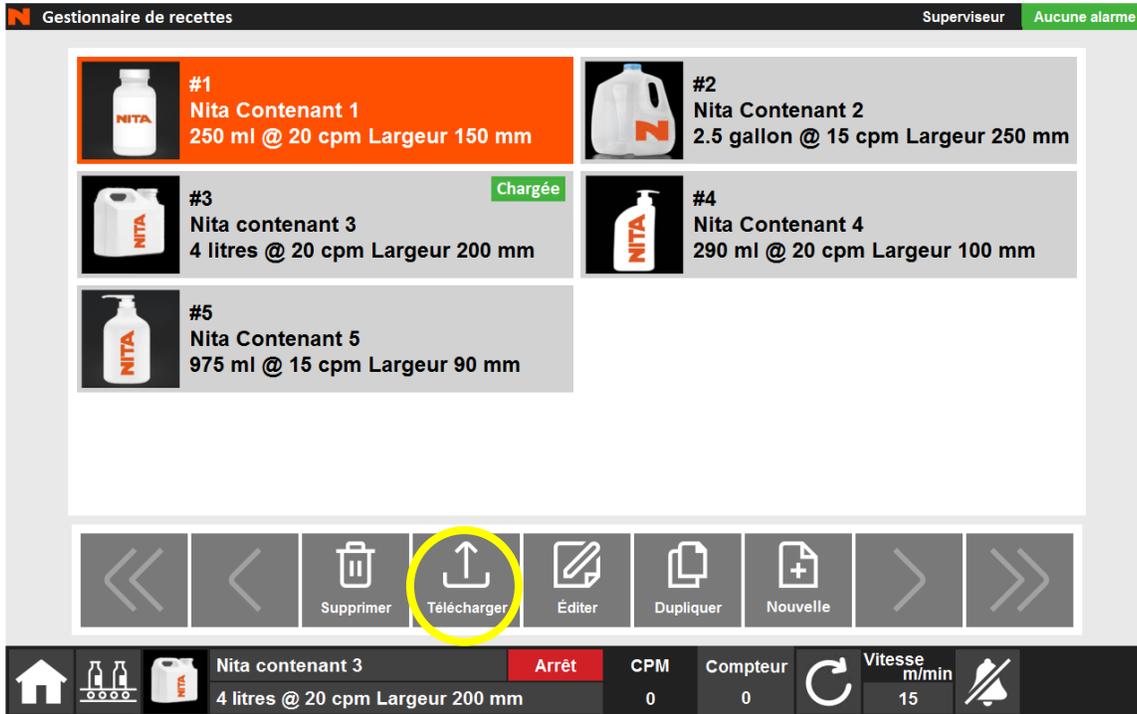
Un enregistrement est créé pour chacun de vos contenants et cet enregistrement s'appelle une **recette**. Une recette contient le nom du contenant, son format, son taux de production, ses codes-barres, son image et les valeurs de chaque ajustement. Vous pouvez créer, modifier, copier, supprimer et sauvegarder des recettes.



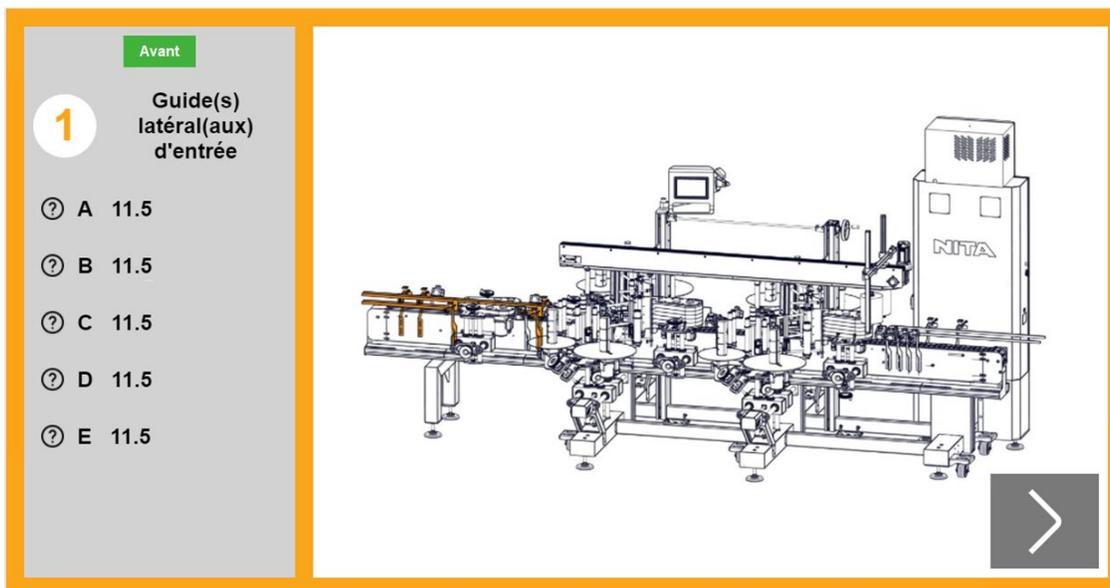
Lorsque vous accédez au menu du **Gestionnaire de recettes**, "Chargée" s'affiche dans la boîte de la recette si une recette a été téléchargée. Dans cet exemple, la troisième recette est active.

8.8.1 Télécharger une recette existante

Pour télécharger une recette spécifique, allez dans l'écran principal du **Gestionnaire de recettes**. Cliquez sur la recette à télécharger, comme indiqué ci-dessous. Dans cet exemple, nous voulons télécharger la recette #1.

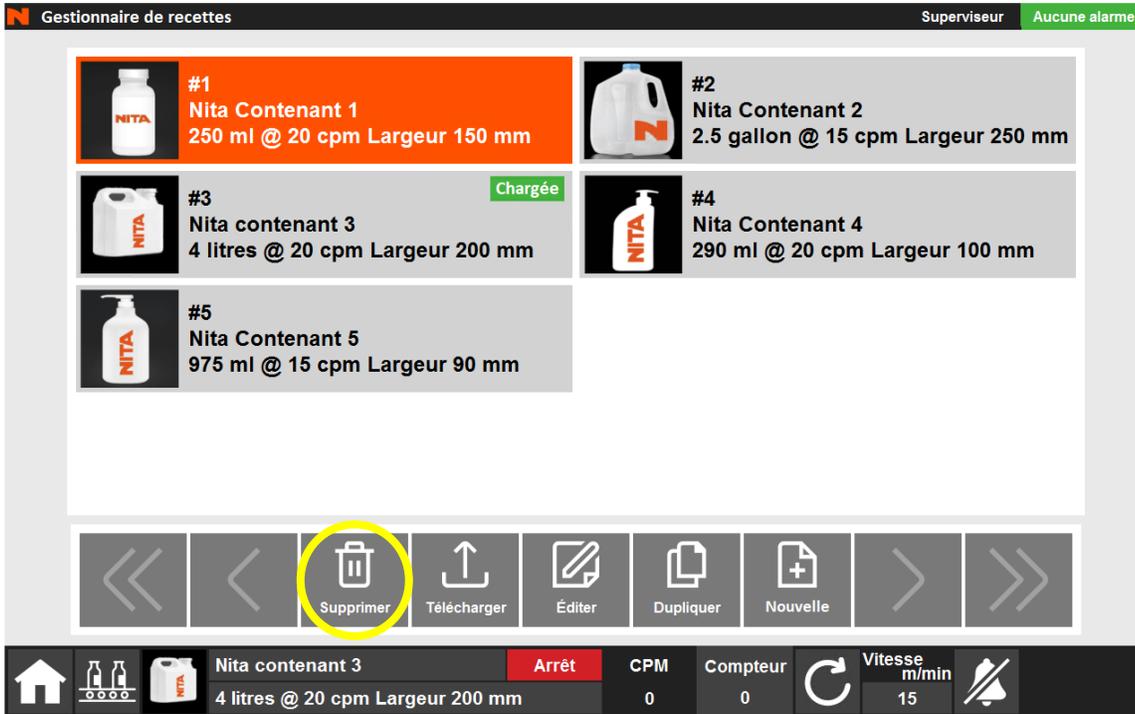


Ensuite, cliquez sur **Télécharger**. Le téléchargement d'une recette chargera tous les paramètres des contrôleurs sauvegardés et vous amènera aux pages **Recette actuelle** où vous trouverez la liste de tous les réglages mécaniques et motorisés qui doivent être faits sur le système d'étiquetage avant de lancer la production. Des explications sur le module [Recette actuelle](#) sont fournies à la section 8.9 de ce manuel.



8.8.2 Supprimer une recette existante

Pour supprimer une recette, allez dans l'écran principal du **Gestionnaire de recettes**. Cliquez sur la recette à supprimer. Dans cet exemple, nous voulons supprimer la recette #1.



Ensuite, cliquez sur **Supprimer**.

Le système demandera une confirmation avant de supprimer la recette.

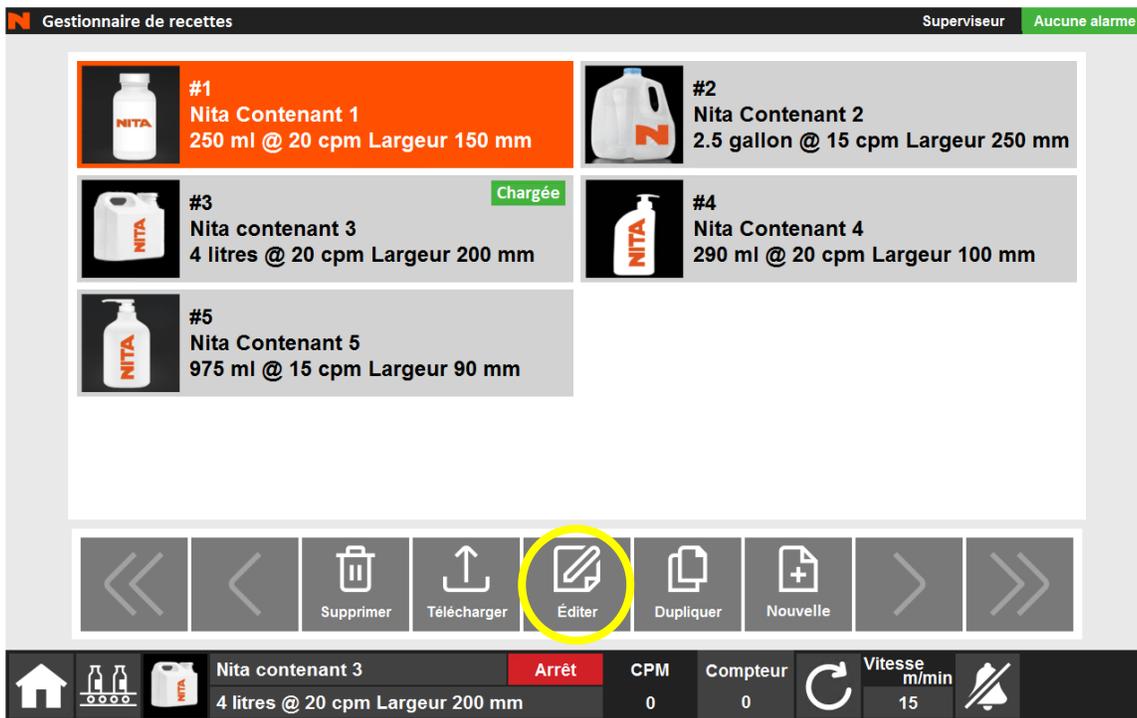


Une fois confirmée, cette action ne peut être annulée, à moins qu'une sauvegarde de cette recette ait été effectuée avant sa suppression. Pour plus d'informations sur la procédure de sauvegarde, voir le module Paramètres, [section 8.18.13](#).

8.8.3 Éditer une recette existante

	INFORMATION	N'oubliez pas d'enregistrer la recette chaque fois que vous apportez une modification. Sinon, la modification ne sera pas conservée.
---	--------------------	--

Pour modifier une recette, allez sur la page principale du **Gestionnaire de recettes** et choisissez la recette à modifier. Dans cet exemple, nous voulons modifier la recette #1.



Cliquez sur **Éditer** pour voir les paramètres détaillés de la recette, regroupés en différentes sous-sections.

8.8.3.1 Général

Dans la sous-section **Général**, vous trouverez des informations générales sur la recette.



- * **Numéro de la recette** : ce champ est obligatoire. Il peut être modifié pour changer l'ordre de vos recettes. Lorsque vous modifiez le numéro de la recette, veuillez à sélectionner un numéro qui n'est pas déjà attribué à une autre recette, sinon vous verrez apparaître l'avertissement suivant :



- * **Nom de la recette**: ce champ est obligatoire. Veuillez choisir un nom qui décrit bien le contenant.
- * **Format de la recette**: ce champ sert à décrire la taille et la forme du contenant.
- * **Taux de production**: ce champ indique le taux de production visé pour cette recette, exprimée en contenants par minute. Même si ce champ n'est pas obligatoire, cette valeur est très importante car elle est utilisée pour les statistiques TRG (taux de rendement global).
- * **Largeur du contenant**: ce champ est obligatoire. Veuillez entrer la largeur du contenant en mm.
- * **Code-barres de la recette**: le(s) code(s)-barres associé(s) à cette recette, s'il y a lieu. Ces codes-barres sont utilisés avec le scanner. Il peut y avoir un nombre infini de codes-barres par recette.

- **Image du contenant:** ce champ sert à ajouter une image du contenant. Prenez note qu'il est important de redimensionner l'image avant de la télécharger dans l'HMI. Le nombre de pixels doit être de 250 (largeur) x 250 (hauteur). Puisqu'une seule image est autorisée par recette, lorsque vous cliquez sur le signe "+" sous l'image d'une recette, l'image existante sera remplacée par une nouvelle.

	INFORMATION	Même si certains champs sont facultatifs, il est fortement recommandé de les remplir. Comme le système peut stocker plusieurs recettes, la saisie d'informations détaillées et précises facilitera la gestion des recettes.
---	--------------------	---

Pour modifier les informations de ces champs, cliquez sur la valeur ou le texte du champ. Un clavier numérique partiel ou complet apparaîtra.



8.8.3.1.1 Code-barres d'une recette

	INFORMATION	<p>Le code-barres d'une recette ne peut pas être modifié. Il doit d'abord être supprimé, puis remplacé par un nouveau.</p> <p>Un code-barres de recette ne peut être utilisé que dans une seule recette.</p>
---	--------------------	--

Pour ajouter un code-barres, vous devez d'abord saisir le nouveau code à l'aide du clavier numérique ou utiliser un scanner portable. Ensuite, cliquez sur le signe "+".



	<p>INFORMATION</p>	<p>Si le scanner portatif a été acheté avec votre système d'étiquetage, et quelle que soit la page sur laquelle vous vous trouvez dans l'HMI, ces actions sont disponibles :</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Si vous scannez un code-barres et qu'il est déjà associé à une recette, un message s'affichera et vous aurez la possibilité de télécharger la recette contenant ce code-barres. ▪ Si vous scannez un code-barres et qu'il n'est associé à aucune recette et, si et seulement si, l'utilisateur actuel a les droits d'accès appropriés pour modifier les recettes, le système vous donnera l'option d'ajouter le code-barres scanné à la recette en cours. Toutefois, si l'utilisateur actuel ne dispose pas des droits d'accès requis, un message s'affichera pour indiquer que ce code-barres n'est associé à aucune recette.
--	---------------------------	--

8.8.3.2 Ordre des règles

Tel qu'indiqué précédemment, un système d'étiquetage comporte plusieurs stations (tête d'étiquetage, rails, courroies, etc.) et chaque station peut avoir plusieurs ajustements (hauteur, largeur et inclinaison de la tête d'étiquetage, hauteur des rails, etc.) Chaque ajustement est appelé 'règle'. Les règles indiquent comment les différentes composantes d'une station doivent être ajustées pour exécuter une recette spécifique. Alors que chaque station est identifiée par un numéro et une couleur uniques, chaque règle individuelle est identifiée par une lettre unique, de la même couleur que la station. Les règles peuvent être pour des ajustements à l'avant ou à l'arrière du système d'étiquetage. Les règles peuvent être pour des ajustements mécaniques ou motorisés.

Les règles des stations sont affichés dans la sous-section **Ordre des règles**, selon l'ordre de leur exécution. Par défaut, les règles sont regroupées par catégories : avant, arrière et motorisé.

Dans la sous-section **Ordre des règles**, vous pouvez déplacer, ajouter ou supprimer les règles d'une station.



	AVERTISSEMENT	<p>L'ordre des règles est très important pour éviter les interférences et les collisions entre les stations. Procédez avec précaution.</p> <p>Lors de l'utilisation d'axes motorisés, procédez avec la plus grande précaution si vous devez modifier l'ordre des règles.</p>
---	----------------------	--

8.8.3.2.1 Déplacer des règles

Sélectionnez la station et le côté (avant ou arrière) pour lesquels vous souhaitez déplacer les règles. La station est alors mise en surbrillance. Sur le côté droit de l'écran, l'image de la station s'affiche dans la boîte **Aperçu** et son numéro, dans la couleur qui lui est attribuée, s'affiche sous l'image.

No règles	Côté / Type	Description
1	Avant	Guide(s) latéral(aux) d'entrée
2	Avant	Servo-fermeture
3	Avant	Courroies d'alignement
6	Avant	Tête d'étiquetage 1
7	Avant	Tête d'étiquetage 2
13	Avant	Rouleau(x) de mousse
14	Avant	Guide(s) latéral(aux) de sortie
1	Arrière	Guide(s) latéral(aux) d'entrée
2	Arrière	Servo-fermeture
3	Arrière	Courroies d'alignement
8	Arrière	Tête d'étiquetage 3
10	Arrière	Tête d'étiquetage 4
0	Arrière	Courroie de soutien

Cliquez sur les flèches **Déplacer vers le haut** et **Déplacer vers le bas** pour déplacer votre sélection à la bonne position.

8.8.3.2.2 Supprimer des règles

Sélectionnez la station et le côté (avant ou arrière) pour lesquels vous souhaitez supprimer les règles. Cliquez sur **Supprimer des règles**. Cet ensemble de règles sera supprimé de cette recette.

	INFORMATION	Lorsque vous cliquez sur Supprimer des règles , les règles de la station en surbrillance sont instantanément supprimées de la liste, sans demande de confirmation. Elles peuvent être ajoutées à nouveau en cliquant sur Ajouter des règles .
--	--------------------	---

8.8.3.2.3 Ajouter des règles

Pour ajouter des règles à une recette, cliquer sur **Ajouter des règles**. L'écran suivant s'affiche :

The screenshot shows the 'Gestionnaire de recettes > Éditeur > Ordre des règles' screen. The top bar indicates 'Superviseur' and 'Aucune alarme'. On the left, there is a navigation menu with icons for 'Général', 'Ordre des règles', 'Règles', 'Modules actifs', 'Télécharger', and 'Enregistrer'. The main area displays a table titled 'Règles non-sélectionnées' with the following data:

No règles	Côté / Type	Description
4	Avant	Orientateur
5	Arrière	Plaque arrière du module d'enroulement
6	Arrière	Tête d'étiquetage 1
11	Avant	Station d'enroulement 2
12	Arrière	Plaque arrière du module d'enroulement 2
15	Avant	Guide(s) latéral(aux) du milieu
15	Arrière	Guide(s) latéral(aux) du milieu

Below the table are four buttons: 'Ajouter' (grey), 'Ajouter note de recette' (orange with a plus sign), 'Ajouter séq. motorisée' (orange with a plus sign), and 'Fermer' (orange with an X).

The bottom status bar shows: 'Nita contenant 3', '4 litres @ 20 cpm Largeur 200 mm', 'Marche', 'CPM 0', 'Compteur 0', 'Vitesse m/min 15', and a bell icon.

8.8.3.2.3.1 Règles mécaniques

Pour ajouter des règles pour des ajustements mécaniques, sélectionner une station dans la liste des **Règles non-sélectionnées** disponibles pour cette recette. Cliquer ensuite sur **Ajouter**. Cet ensemble de règles sera déplacé dans la fenêtre **Ordre des règles**, à la toute fin de la liste, quel que soit son côté (avant ou arrière).

8.8.3.2.3.2 Note de recette

Si vous souhaitez ajouter des notes spécifiques à cette recette, avec des instructions particulières, cliquez sur **Ajouter note de recette**.



Une nouvelle note intitulée **Note(s) pour la recette** sera ajoutée à la fin de la fenetre **Ordre des regles**.

Si vous cliquez sur cette nouvelle note de recette, une icone differente s'affichera sur le cote droit de l'ecran, indiquant qu'il s'agit d'une note.

The screenshot shows the 'Gestionnaire de recettes > Editeur > Ordre des regles' window. The main table 'Ordre des regles' contains the following data:

No regles	Cote / Type	Description
7	Avant	Tete d'etiquetage 2
13	Avant	Rouleau(x) de mousse
14	Avant	Guide(s) lateral(aux) de sortie
1	Arriere	Guide(s) lateral(aux) d'entree
2	Arriere	Servo-fermeture
3	Arriere	Courroies d'alignement
8	Arriere	Tete d'etiquetage 3
10	Arriere	Tete d'etiquetage 4
9	Arriere	Courroie de soutien
13	Arriere	Rouleau(x) de mousse
14	Arriere	Guide(s) lateral(aux) de sortie
	Note	Note(s) pour la recette 1

On the right, the 'Aperçu' panel shows a preview of the rule order. A blue circular icon with three white checkmarks and a horizontal line is highlighted with a black arrow, indicating it represents a note. Below the preview are controls for 'Déplacer vers le haut', 'Ajouter des regles', 'Déplacer vers le bas', and 'Supprimer des regles'.

8.8.3.2.3.3 Séquence motorisée

Si la série de règles que vous souhaitez ajouter n'est pas mécanique mais motorisée, cliquez sur **Ajouter séq. motorisée**.



Un nouvel ensemble de regles motorisees sera ajoute a la fin de la fenetre **Ordre des regles**.

Si vous cliquez sur ce nouvel ensemble de regles motorisees, une icone s'affichera sur le cote droit de l'ecran, indiquant qu'il s'agit d'un ensemble motorise.

The screenshot shows the 'Gestionnaire de recettes > Editeur > Ordre des regles' interface. The main table lists various rules with columns for 'No regles', 'Cote / Type', and 'Description'. The last row is highlighted in orange and labeled 'Motorise' and 'Sequence motorisee 1'. On the right, an 'Apercu' panel shows a preview of the rule set, with a purple gear icon and a black arrow pointing to it.

No regles	Cote / Type	Description
13	Avant	Rouleau(x) de mousse
14	Avant	Guide(s) lateral(aux) de sortie
1	Arriere	Guide(s) lateral(aux) d'entree
2	Arriere	Servo-fermeture
3	Arriere	Courroies d'alignement
8	Arriere	Tete d'etiquetage 3
10	Arriere	Tete d'etiquetage 4
9	Arriere	Courroie de soutien
13	Arriere	Rouleau(x) de mousse
14	Arriere	Guide(s) lateral(aux) de sortie
	Note	Note(s) pour la recette 1
	Motorise	Sequence motorisee 1

	INFORMATION	Des explications sur la facon d'associer un ensemble de regles motorisees a un axe motorise ou sur la maniere d'ecrire une note de recette sont fournies dans la section Regles , a la page suivante.
--	--------------------	--

8.8.3.3 Règles

Dans la sous-section **Règles**, vous pouvez voir et modifier les valeurs d'ajustement des stations (ensemble de règles) d'une recette.

No.	Nom	A	B	C	D	E	F	Côté
1	Guide(s) latéral(aux) d'entrée	14.5	14.5					Avant
2	Servo-fermeture	300	150					Avant
3	Courroies d'alignement	330	150					Avant
6	Tête d'étiquetage 1		490	3.1	30	1.5		Avant
7	Tête d'étiquetage 2		490	3.1	30	1.5		Avant
13	Rouleau(x) de mousse	12.0	23.5					Avant

Pour modifier une valeur, cliquez sur la valeur et un clavier s'affichera. Saisissez la nouvelle valeur.

1	2	3	4	5	6	7	8	9	0	-	=	←
q	w	e	r	t	y	u	i	o	p	mm	lbs	Kg
a	s	d	f	g	h	j	k	l	;	mL	oz	deg
z	x	c	v	b	n	m	,	.	@			
Maj.	Ver Maj	Espace	Annuler		Entrer							

Appuyez sur les flèches **Suivant** ou **Précédent** pour naviguer de station en station jusqu'à ce que vous trouviez la composante à modifier.



Saisissez la ou les nouvelles valeurs. Trouvez la prochaine composante à modifier et répétez le processus.

8.8.3.3.1 Configurer une séquence motorisée

A la fin de la liste des stations, vous trouverez les règles motorisées. Elles sont regroupées dans une **Séquence motorisée**.

No.	Nom	A	B	C	D	E	F	Côté
9	Courroie de soutien	780						Arrière
13	Rouleau(x) de mousse			12.0	23.5			Arrière
14	Guide(s) latéral(aux) de sortie			9.7	9.7			Arrière
	Note(s) pour la recette 1	Cliquez pour configurer la(les) note(s)						
	Séquence motorisée 1	Cliquez pour configurer la séquence						

Cliquez sur **Cliquez pour configurer la séquence** pour voir la fenêtre suivante :

Séquence des axes motorisés		
Type de mouvement	Mouvement de l'axe 1	Mouvement de l'axe 2

↑ Déplacer vers le haut
↓ Déplacer vers le bas
🗑 Supprimer une règle
+ Ajouter
 × Fermer

Pour ajouter une nouvelle règle motorisée, cliquez sur **Ajouter**. La fenêtre suivante s'affichera :

Sélectionnez le mouvement d'axe

Côté	Nom
Ava...	Tête d'étiquetage 1 Horizontal
Ava...	Tête d'étiquetage 1 Vertical
Ava...	Tête d'étiquetage 1 Inclinaison

Sélectionnez le même mouvement sur l'autre côté

Côté	Nom

Type de mouvement

Aller en position

Rétracter à la position d'origine

Ajouter

Effacer les sélections

Fermer

Sélectionnez le mouvement d'axe à ajouter, le même mouvement sur l'autre côté (s'il existe et s'il est nécessaire) ainsi que le type de mouvement.

Dans notre exemple, nous avons sélectionné le mouvement d'axe **horizontal de la tête d'étiquetage avant 1**, aucun mouvement d'axe sur le côté opposé n'a été sélectionné (puisque aucun n'était disponible de toute façon) et le mouvement **Rétracter à la position d'origine**.

Sélectionnez le mouvement d'axe

Côté	Nom
Ava...	Tête d'étiquetage 1 Horizontal
Ava...	Tête d'étiquetage 1 Vertical
Ava...	Tête d'étiquetage 1 Inclinaison

Sélectionnez le même mouvement sur l'autre côté

Côté	Nom

Type de mouvement

Aller en position

Rétracter à la position d'origine

Ajouter

Effacer les sélections

Fermer

Pour confirmer votre sélection, cliquez sur **Ajouter**. Si vous souhaitez une autre sélection, cliquez sur **Effacer les sélections** et recommencez. Cliquez sur **Fermer** pour revenir à la fenêtre précédente sans faire de sélection.

La nouvelle règle motorisée sera désormais ajoutée aux règles de cette séquence d'axes motorisés.

Séquence des axes motorisés				
Type de mouvement	Mouvement de l'axe 1		Mouvement de l'axe 2	
Rétracter ...	Tête d'étiquetage 1 Horizontal	Ava...		


 Déplacer vers le haut


 Déplacer vers le bas


 Supprimer une règle


 Ajouter


 Fermer

Répétez le même processus jusqu'à ce que toutes les règles motorisées requises pour cette recette aient été ajoutées.

Lorsque toutes les règles motorisées ont été ajoutées, vous pouvez modifier l'ordre des règles. Pour ce faire, cliquez sur une règle, puis utilisez les flèches **Déplacer vers le haut** et **Déplacer vers le bas** pour la déplacer à sa position correcte.

Vous pouvez également supprimer une règle motorisée de la liste en la mettant en surbrillance, puis en cliquant sur **Supprimer une règle**.

Séquence des axes motorisés				
Type de mouvement	Mouvement de l'axe 1		Mouvement de l'axe 2	
Rétracter ...	Tête d'étiquetage 1 Horizontal	Ava...		
Rétracter ...	Tête d'étiquetage 1 Vertical	Ava...		
Aller en po...	Tête d'étiquetage 1 Horizontal	Ava...		
Aller en po...	Tête d'étiquetage 1 Vertical	Ava...		


 Déplacer vers le haut


 Déplacer vers le bas


 Supprimer une règle

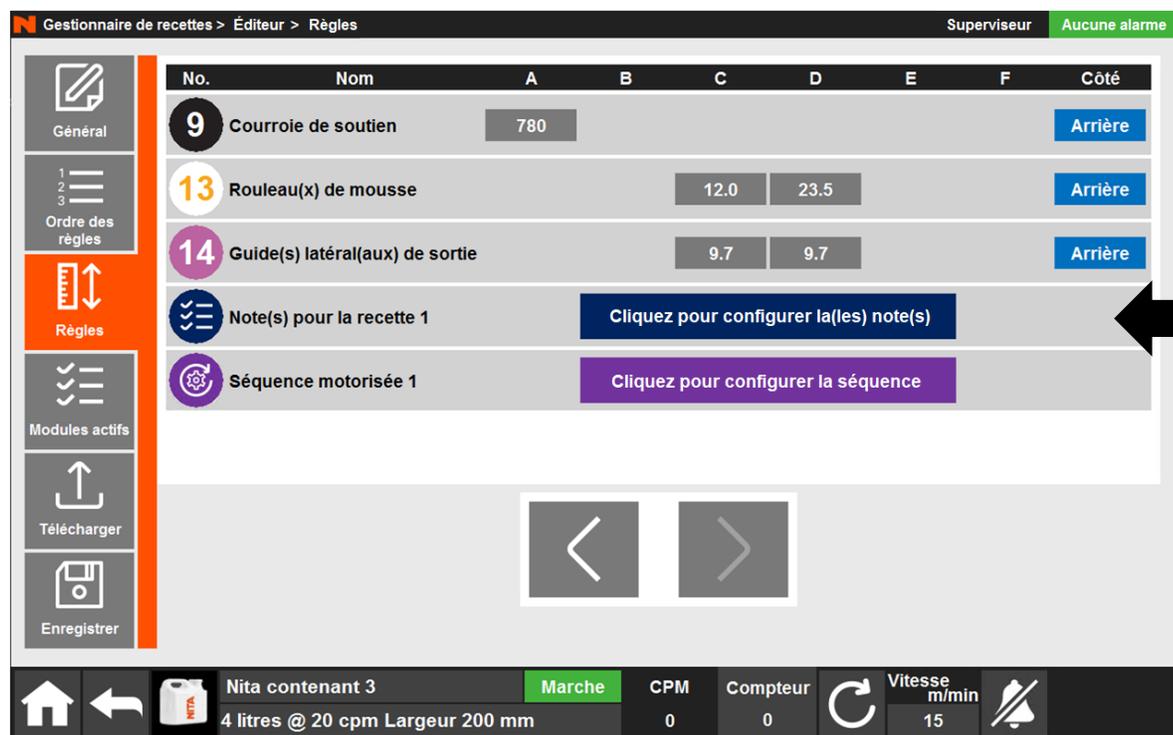

 Ajouter


 Fermer

	<p>INFORMATION</p>	<p>Toutes les règles motorisées pour une recette peuvent être créées dans la même séquence d'axes motorisés. Toutefois, si vous le souhaitez, vous pouvez créer plusieurs séquences d'axes motorisés.</p> <p>Pour ajouter une séquence d'axes motorisés supplémentaire, revenez à la sous-section Ordre des règles. Suivez la même procédure que celle expliquée à la section 8.8.3.2.3 Ajout d'un nouvel ensemble de règles.</p>
---	---------------------------	--

8.8.3.3.2 Configurer la(les) note(s) de recette

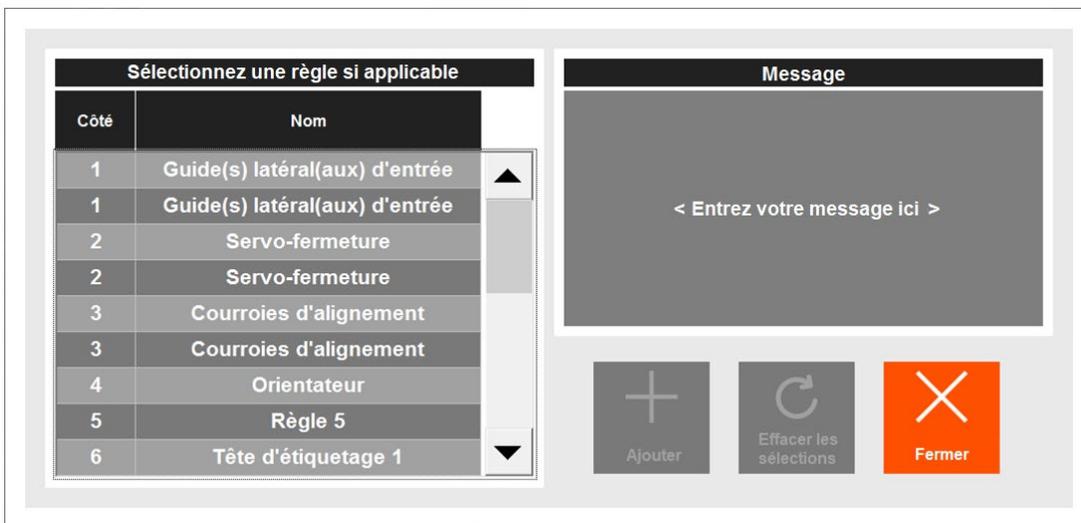
À la fin de la liste des stations, vous trouverez également les **notes de recettes** que vous avez ajoutées à la section [Ordre des règles](#).



Cliquez sur **Cliquez sur configurer la(les) notes** pour afficher la fenetre suivante :



Pour configurer les notes de recettes, cliquez sur **Ajouter**. La fenetre suivante s'affichera :



Une note de recette peut être générique et fournir des instructions sur l'ensemble de la recette ou elle peut être spécifique et s'appliquer uniquement à une station (règle) particulière.

Pour ajouter une note de recette générique, entrez votre texte dans la case **Message**, puis cliquez sur **Ajouter**.

Pour ajouter une note de recette spécifique à une station, commencez par sélectionner la station (règle) dans la liste située à gauche de la fenetre. Tapez votre texte dans la case **Message** puis cliquez sur **Ajouter**.

Répétez l'opération pour créer autant de notes de recettes que nécessaire.

Les notes de recettes peuvent être organisées en fonction de vos besoins et de vos préférences.

Note(s) de recette		
No.	Règle	Description
1		Cette note est générique pour cette recette.
2	Servo-fermeture	Cette note est spécifique pour la servo-fermeture ar...
3		Ceci est une deuxième note générique.


 Déplacer vers le haut


 Déplacer vers le bas


 Supprimer une note


 Ajouter


 Fermer

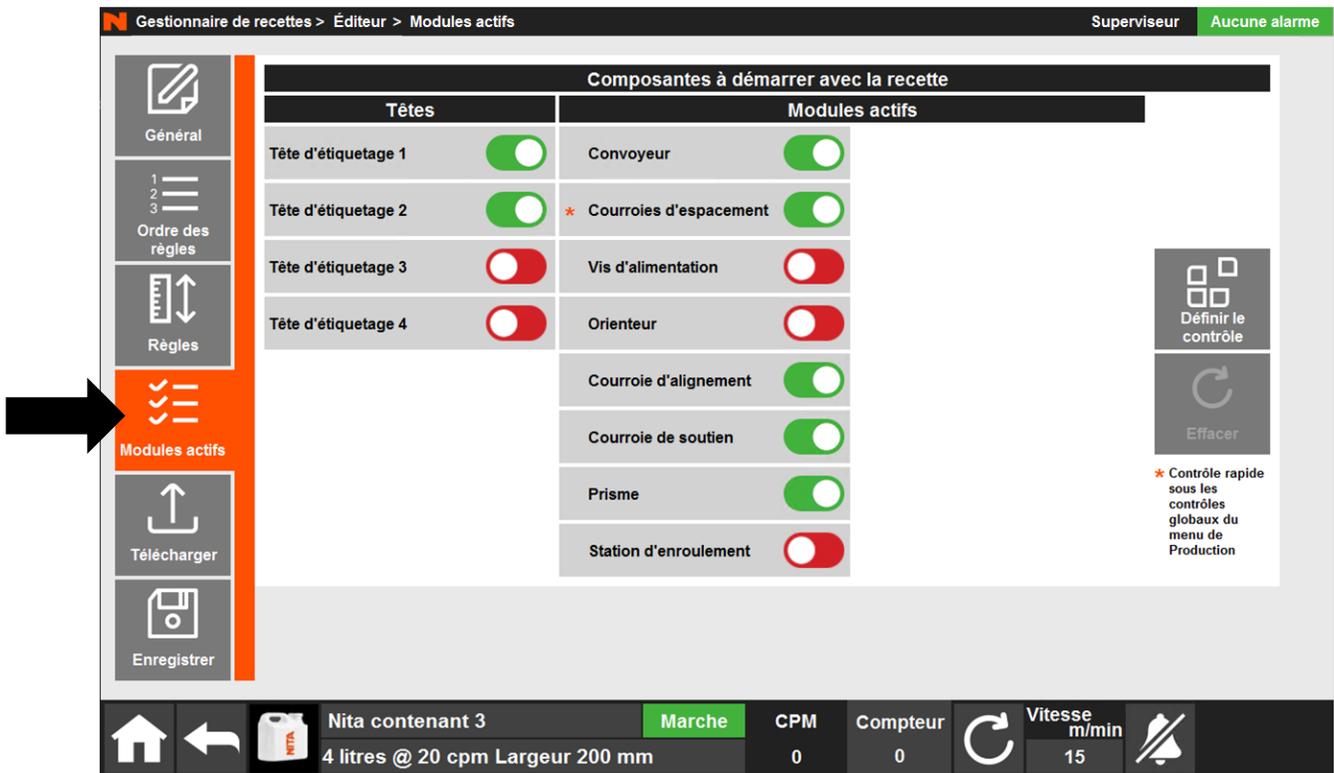
Pour ce faire, sélectionnez la note de recette, puis cliquez sur le bouton approprié en bas de la page.

 Déplacer vers le haut	Déplacez la note de recette vers le haut, vers le début de la liste.
 Déplacer vers le bas	Déplacer la note de recette vers le bas, vers la fin de la liste.
 Supprimer une note	Supprimer la note de recette.
 Ajouter	Ajouter une autre note de recette.
 Fermer	Fermez la fenêtre et revenez à l'écran principal des Règles .

	INFORMATION	Lorsque des notes de recette sont créées pour une recette, elles sont affichées à la section Recette actuelle avec les réglages mécaniques et motorisés nécessaires pour exécuter une recette spécifique.
---	--------------------	--

8.8.3.4 Modules actifs

Dans la sous-section **Modules actifs**, vous pouvez activer ou désactiver les différents modules d'une recette.



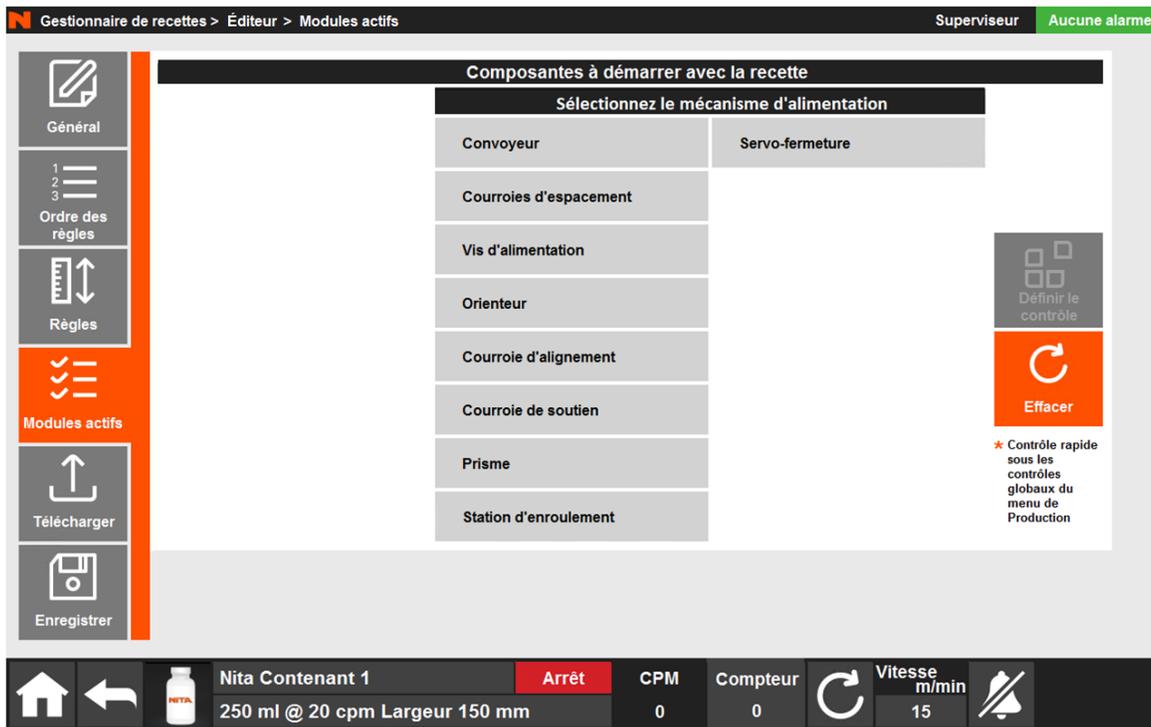
Pour activer ou désactiver une composante, cliquez sur l'interrupteur correspondant, selon les besoins. Seuls les modules actifs seront exécutés dans la recette lorsque vous cliquerez sur le bouton **Marche** dans le menu Production.

Dans cette sous-section, vous pouvez également choisir, si vous le souhaitez, un mécanisme d'alimentation pour le système d'étiquetage. Cela ajoutera un contrôle d'accès rapide pour le module sélectionné dans la sous-section **Aperçu** du menu Production, juste sous le bouton Global Allumer - Éteindre.

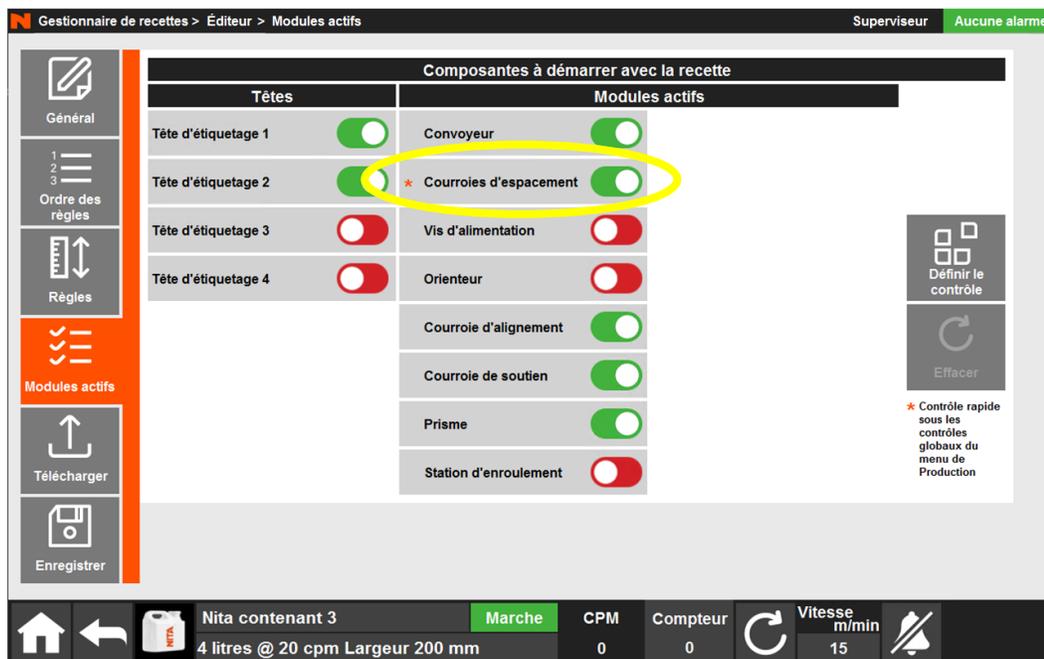
Pour définir le mécanisme d'alimentation, cliquez sur le bouton **Définir le contrôle**, à droite de la page.



Le système affichera alors une liste des modules qui peuvent être définis comme mécanisme d'alimentation.



Sélectionnez votre mécanisme d'alimentation. Une fois votre sélection effectuée, un astérisque apparaîtra à côté du module sélectionné. Dans cet exemple, les courroies d'espacement ont été identifiées comme mécanisme d'alimentation.



Si vous voulez supprimer le mécanisme d'alimentation, cliquez sur **Définir le contrôle** puis sur **Effacer**. L'astérisque disparaîtra.

8.8.4 Télécharger la recette modifiée

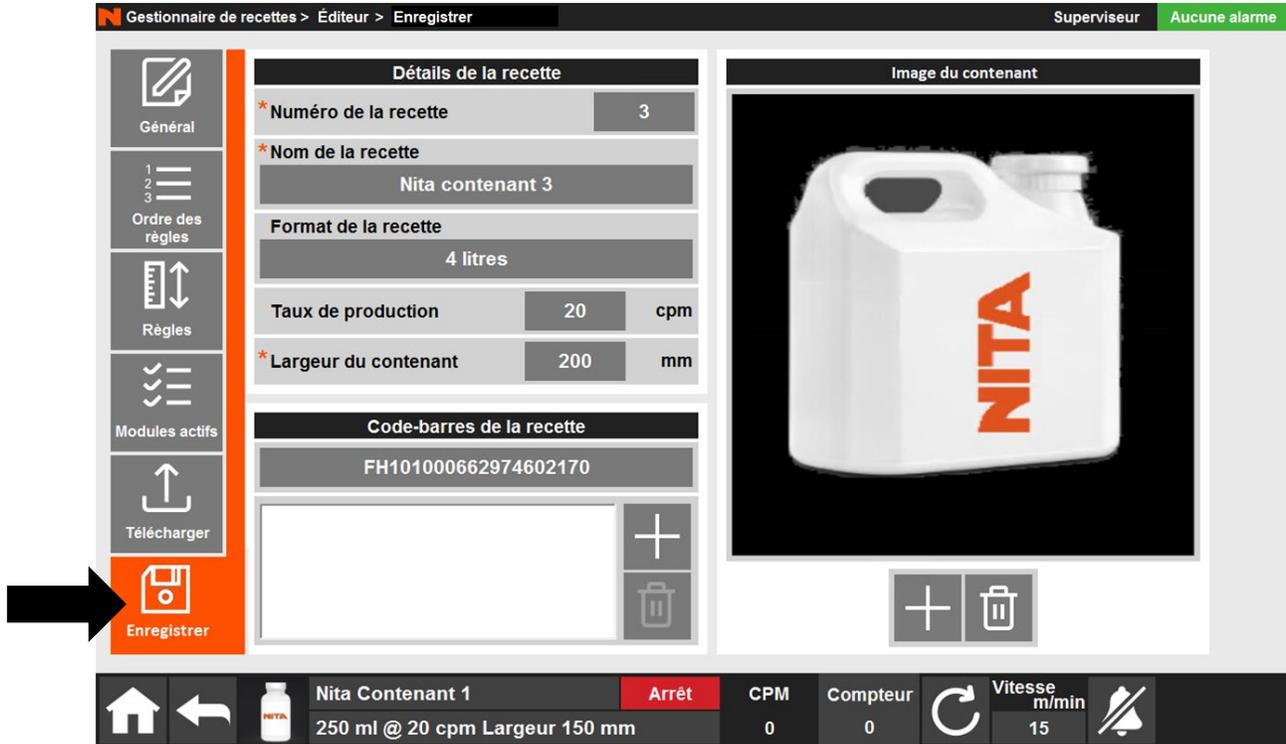
Le bouton **Télécharger** permet de télécharger la recette que vous modifiez sans devoir passer par le menu principal.



	<p>INFORMATION</p>	<p>Soyez prudent lorsque vous utilisez ce bouton. Le système chargera la recette sans enregistrer les modifications. Elles seront donc perdues. Pour les conserver, cliquez sur Enregistrer avant de cliquer sur Télécharger.</p>
---	---------------------------	---

8.8.5 Sauvegarder la recette modifiée

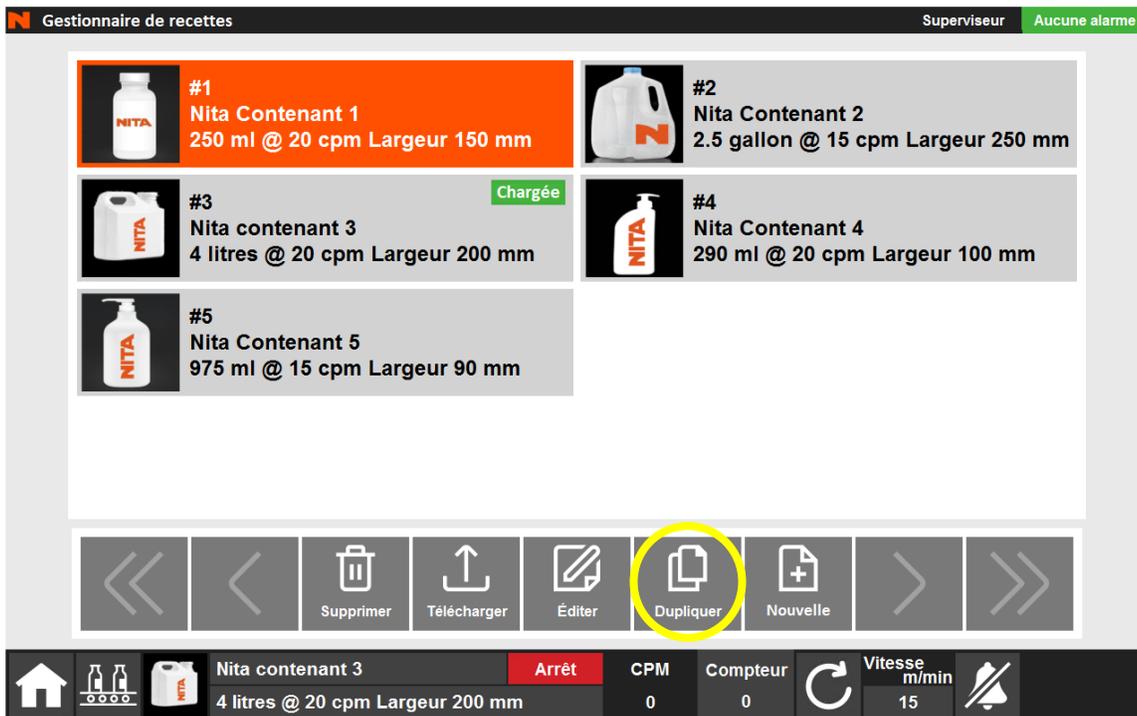
Le bouton **Enregistrer** permet de sauvegarder les modifications apportées à la recette. Si vous oubliez de les sauvegarder, toutes ces modifications seront perdues.



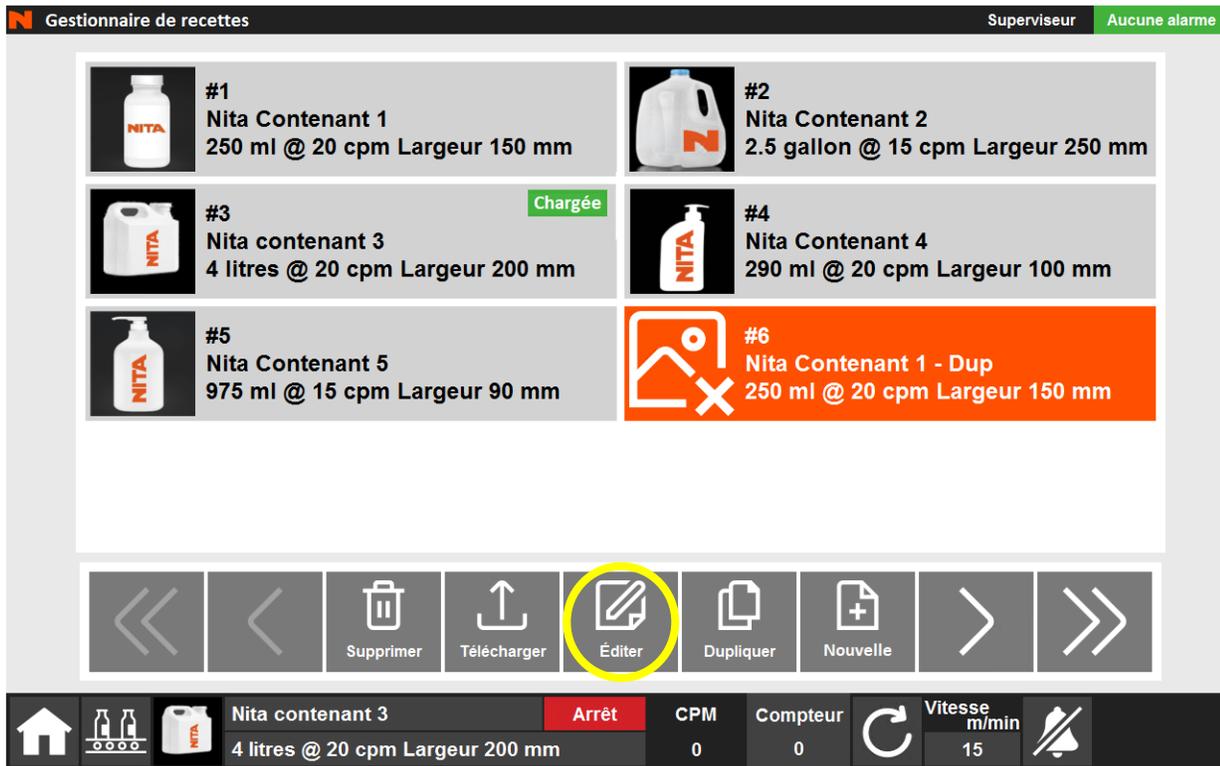
8.8.6 Dupliquer une recette existante

	<p>INFORMATION</p>	<p>L'objectif principal de la fonction Dupliquer est de créer une nouvelle recette à partir d'une recette existante pour un contenant similaire. Cela simplifie grandement la configuration de la recette. Même si l'on peut créer une nouvelle recette à l'aide de la fonction Nouvelle, expliquée plus loin dans la section 8.8.7, il est recommandé de toujours utiliser la fonction Dupliquer.</p>
---	---------------------------	---

Pour dupliquer une recette, allez à l'écran principal du **Gestionnaire de recettes**. Cliquez sur la recette à dupliquer. Dans cet exemple, nous voulons dupliquer la recette n° 1.



Ensuite, cliquez sur **Dupliquer**. Le système créera une copie de la recette dans la prochaine position disponible.

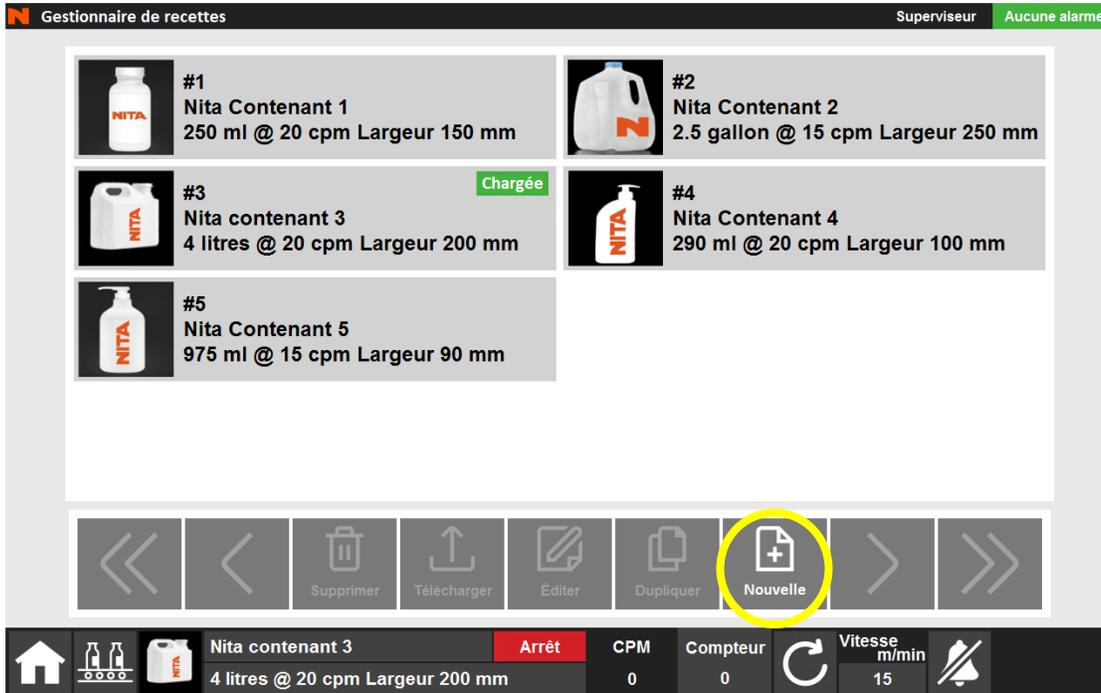


Configurez la recette comme expliqué précédemment dans la rubrique [Éditer une recette existante](#), puis cliquez sur **Enregistrer** lorsque vous aurez terminé.

8.8.7 Créer une nouvelle recette

	INFORMATION	Même si vous pouvez créer une nouvelle recette à l'aide de la fonction Nouvelle , il est recommandé de toujours utiliser la fonction Dupliquer . La duplication d'une recette similaire qui fonctionne simplifie grandement la configuration de la nouvelle recette.
---	--------------------	--

Pour créer une nouvelle recette, allez à l'écran principal du **Gestionnaire de recettes**.



Cliquez sur **Nouvelle** pour afficher la fenêtre suivante. Entrez l'information puis cliquez sur **Créer** pour confirmer la création d'une nouvelle recette.

Créer une recette

* Numéro de la recette

* Nom de la recette
* Saisir le nom ici *

Format de la recette
* Saisir le format ici *

Taux de production

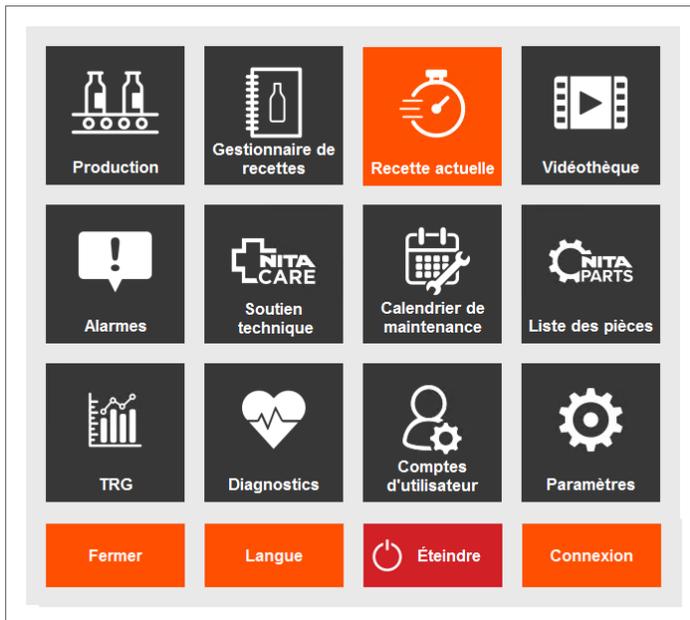
* Largeur du contenant mm


Annuler


Créer

Configurez la recette comme expliqué précédemment dans la rubrique [Éditer une recette existante](#), puis cliquez sur **Enregistrer** lorsque vous aurez terminé.

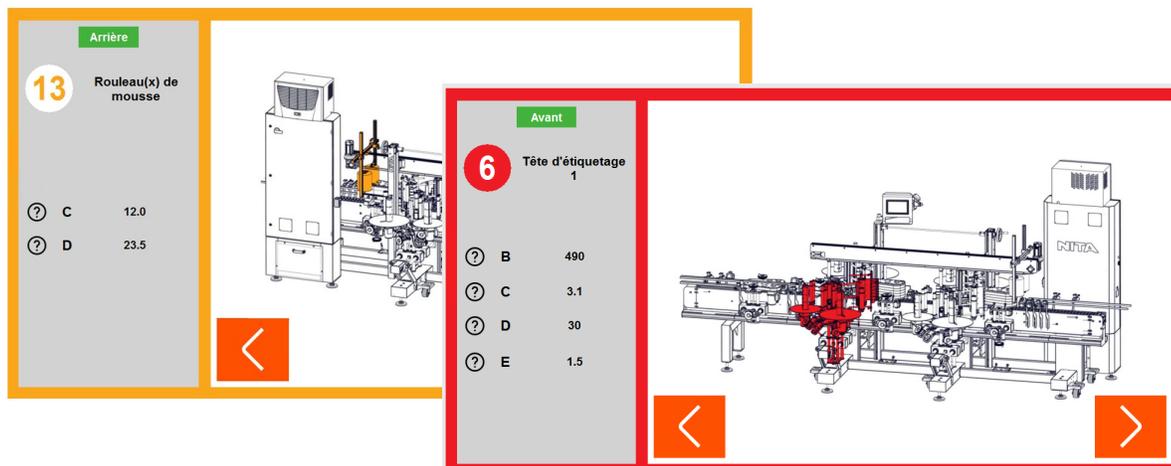
8.9 Recette actuelle



Le module **Recette Actuelle** affiche les informations relatives à un contenant spécifique. En d'autres termes, le module **Recette Actuelle** affiche tous les ajustements, mécaniques et motorisés, qui doivent être effectués sur le système d'étiquetage avant de commencer à étiqueter un contenant spécifique. C'est exactement comme suivre une recette dans un livre de cuisine !

Chaque page du module **Recette Actuelle** affiche :

- Le nom, l'image et le numéro en couleur de la station à ajuster – par exemple, guide latéral d'entrée, courroies d'espacement, courroies d'alignement, tête d'étiquetage, etc. Un décalque en couleur du même numéro se trouve sur le système d'étiquetage.
- Le côté des ajustements - côté avant (côté opérateur) ou côté arrière.
- Les ajustements en tant que tels - chaque ajustement est identifié par une lettre et une valeur. Un décalque en couleur des mêmes lettres se trouvent sur le système d'étiquetage.

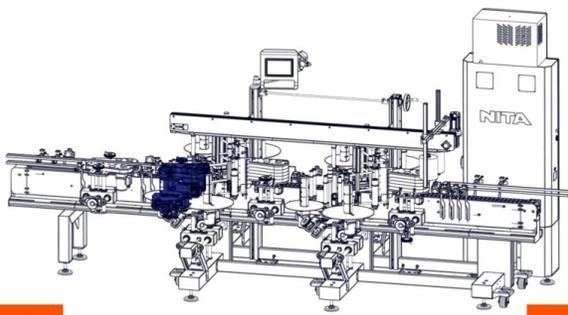


Par exemple, les ajustements à apporter aux **courroies d'alignement** pour cette recette sont les suivants :

Location: **Avant** →

Nom, numéro et couleur : **3 Bleu** →

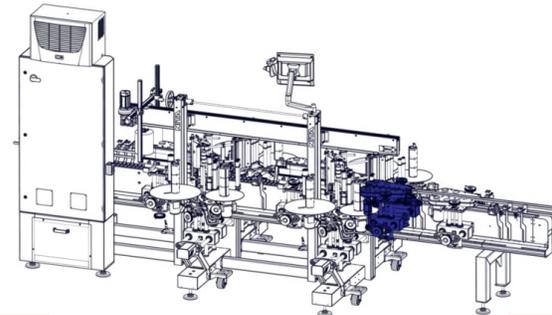
Ajustements: **A et B** }

<div style="text-align: center; background-color: #4CAF50; color: white; padding: 2px; font-weight: bold;">Avant</div> <div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center; margin-top: 10px;"> <div style="font-size: 2em; font-weight: bold; border: 2px solid #000; border-radius: 50%; width: 30px; height: 30px; display: flex; align-items: center; justify-content: center;">3</div> <div style="text-align: left;"> <p>Courroies d'alignement</p> <p>⊙ A 330</p> <p>⊙ B 150</p> </div> </div>	
<div style="background-color: #f44336; color: white; width: 40px; height: 40px; display: flex; align-items: center; justify-content: center; margin: 0 auto;"> < </div>	<div style="background-color: #f44336; color: white; width: 40px; height: 40px; display: flex; align-items: center; justify-content: center; margin: 0 auto;"> > </div>

Location: **Arrière** →

Nom, numéro et couleur : **3 Bleu** →

Ajustements: **C et D** }

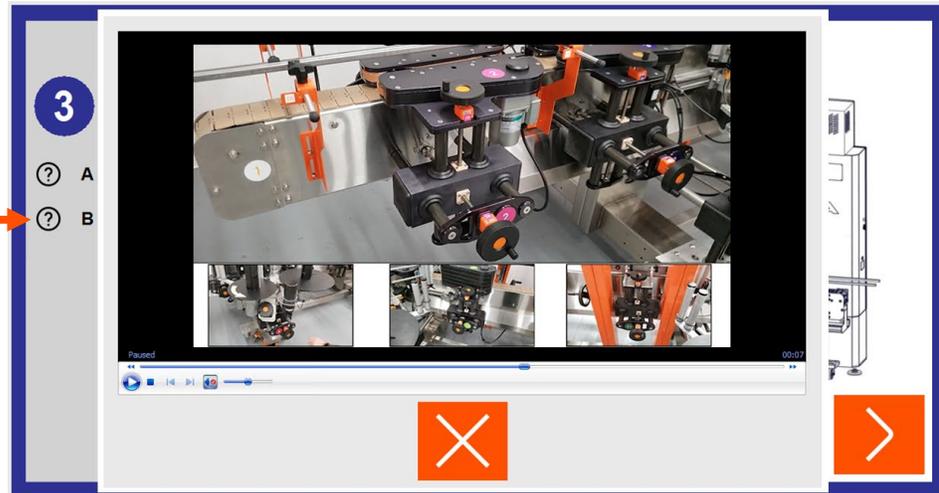
<div style="text-align: center; background-color: #2196F3; color: white; padding: 2px; font-weight: bold;">Arrière</div> <div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center; margin-top: 10px;"> <div style="font-size: 2em; font-weight: bold; border: 2px solid #000; border-radius: 50%; width: 30px; height: 30px; display: flex; align-items: center; justify-content: center;">3</div> <div style="text-align: left;"> <p>Courroies d'alignement</p> <p>⊙ C 330</p> <p>⊙ D 150</p> </div> </div>	
<div style="background-color: #f44336; color: white; width: 40px; height: 40px; display: flex; align-items: center; justify-content: center; margin: 0 auto;"> < </div>	<div style="background-color: #f44336; color: white; width: 40px; height: 40px; display: flex; align-items: center; justify-content: center; margin: 0 auto;"> > </div>

À droite, vous verrez une photo de votre système d'étiquetage avec la station surlignée en couleur pour vous aider à la localiser rapidement sur votre propre machine.

<div style="font-size: 2em; font-weight: bold; border: 1px solid black; border-radius: 50%; width: 30px; height: 30px; display: flex; align-items: center; justify-content: center;">i</div>	INFORMATION	<p>Comme indiqué ci-dessus, la couleur des décalques de votre système d'étiquetage correspond à la couleur affichée dans les pages Recette actuelle de votre HMI. Dans cet exemple, la couleur utilisée pour les réglages des courroies d'alignement est le bleu, donc les décalques (numéro et lettres) pour les courroies d'alignement sur cette machine sont également bleus.</p>
--	-------------	---

Si vous avez besoin d'aide ou de conseils sur la façon d'effectuer les réglages requis, vous pouvez cliquer sur le point d'interrogation (?) à côté du réglage. L'image sera remplacée par une vidéo contenant des explications sur la manière de procéder.

Pour regarder la vidéo, cliquez sur le point d'interrogation (?).



De plus, si certaines stations de votre système d'etiquetage sont équipées d'un axe motorisé, la section **Recette actuelle** affichera également des pages **Motorisé** (en plus des pages Avant et Arrière). Dans ces pages, il n'y a pas de valeurs de réglage puisqu'il n'y a aucun réglage mécanique à faire. Tous les réglages seront motorisés.

Par exemple, ce système d'etiquetage possède des axes horizontaux et verticaux motorisés sur la tête d'etiquetage 1. Elle possède une séquence motorisée avec quatre (4) mouvements d'axe.

Règles Superviseur Aucune alarme

Motorisé

Séquence motorisée 1

Type de mouvement	Mouvement de l'axe 1	Mouvement de l'axe 2
Rétracter à...	Tête d'etiquetage 1 Horizo...	Ava...
Aller en po...	Tête d'etiquetage 1 Horizo...	Ava...
Rétracter à...	Tête d'etiquetage 1 Vertical	Ava...
Aller en po...	Tête d'etiquetage 1 Vertical	Ava...

<

 Déplacer

>

🏠
🧴
📦
Nita contenant 3
Marche
CPM
Compteur
Vitesse m/min
🔔

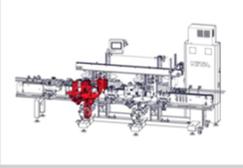
4 litres @ 20 cpm Largeur 200 mm
0
0
15

Cliquez sur **Déplacer** pour exécuter cette séquence motorisée. Les mouvements seront exécutés dans l'ordre de la liste et un message d'avertissement s'affichera dans le coin inférieur gauche de l'écran.

Règles Superviseur Aucune alarme

Motorisé

Séquence motorisée 1



Type de mouvement	Mouvement de l'axe 1	Mouvement de l'axe 2
Rétracter à...	Tête d'étiquetage 1 Horizo...	Ava...
Aller en po...	Tête d'étiquetage 1 Horizo...	Ava...
Rétracter à...	Tête d'étiquetage 1 Vertical	Ava...
Aller en po...	Tête d'étiquetage 1 Vertical	Ava...

<

>

DÉPLACEMENT EN COURS !
VEUILLEZ PATIENTER !

CPM 0 Compteur 0 Vitesse 15 m/min

De plus, si des notes de recette contenant des instructions spéciales ont été ajoutées à la recette, elles seront aussi affichées dans la section **Recette actuelle**.

Règles Superviseur Aucune alarme

Note

Note(s) 1 pour la recette



Règle	Description
	Ceci est une note générique pour le contenant 3.
Servo-fermeture	Ceci est une note spécifique pour la servo-fermeture.
	Ceci est une deuxième note générique.

<

Je confirme que toutes les actions requises du tableau ci-dessus ont été exécutées.
Le non-respect de cette consigne pourrait causer des interférences, des bris ou des blessures !






Nita contenant 3

4 litres @ 20 cpm Largeur 200 mm

Marche

CPM 0 Compteur 0 Vitesse 15 m/min

Executer les instructions. Lorsque termine, cliquez sur la case pour confirmer l'execution des actions et etre autorise a passer a la page suivante.

**Je confirme que toutes les actions requises du tableau ci-dessus ont ete executees.
Le non-respect de cette consigne pourrait causer des interferences, des bris ou des blessures !**



Si vous avez atteint la derniere page comme dans cet exemple, un bouton **Aller a l'ecran de Production** apparaetra dans le coin inferieur droit de l'ecran. Cliquez sur ce bouton pour acceder au module **Production**.



**Je confirme que toutes les actions requises du tableau ci-dessus ont ete executees.
Le non-respect de cette consigne pourrait causer des interferences, des bris ou des blessures !**

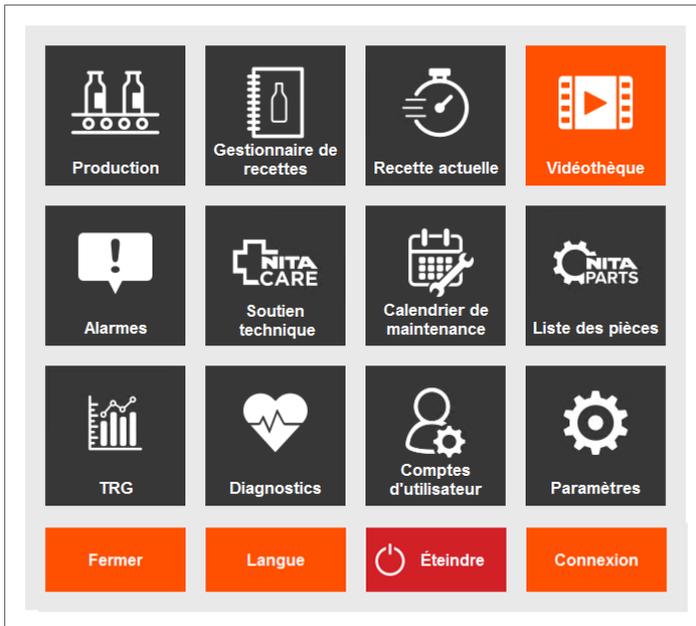


	<p>INFORMATION</p>	<p>Faire defiler toutes les pages du module Recette actuelle et ajuster le systeme d'etiquetage en fonction des valeurs de chaque station et executer les differentes sequences motorisees. Respectez l'ordre des pages pour eviter les interferences et les collisions entre les stations.</p> <p>Pour garantir un etiquetage sur et precis des contenants, ne démarrez la ligne de production que lorsque tous les reglages ont ete effectues et que les instructions speciales des notes ont ete respectees.</p> <p>Si vous devez modifier cette recette, allez dans le module Gestionnaire de recettes, cliquez sur la recette a modifier puis sur Modifier.</p>
--	---------------------------	--

En resume, les etapes a suivre pour effectuer un changement de contenant sont les suivantes :

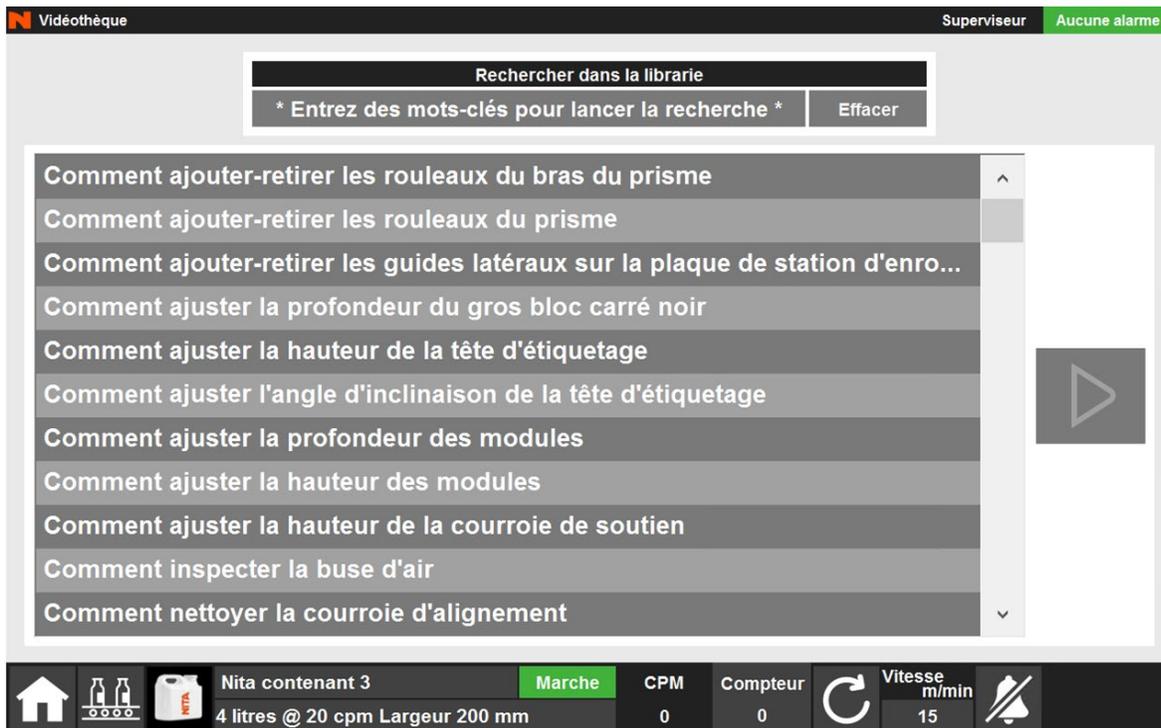
- Selon la configuration de votre systeme d'etiquetage, effectuez les ajustements mecaniques sur les stations, executez les sequences motorisees et suivez les instructions des recettes telles que documentees dans les pages **Recette actuelle**.
- Enfillez le papier d'etiquettes tel qu'explique dans les premieres pages de ce manuel.
- Calibrez le capteur d'etiquette de la ou des tetes d'etiquetage comme indique precedemment dans ce manuel.
- Calibrez la ou les tetes d'etiquetage actives pendant que le convoyeur est arrete.
- Appuyez sur le bouton Global Allumer.

8.10 Vidéothèque

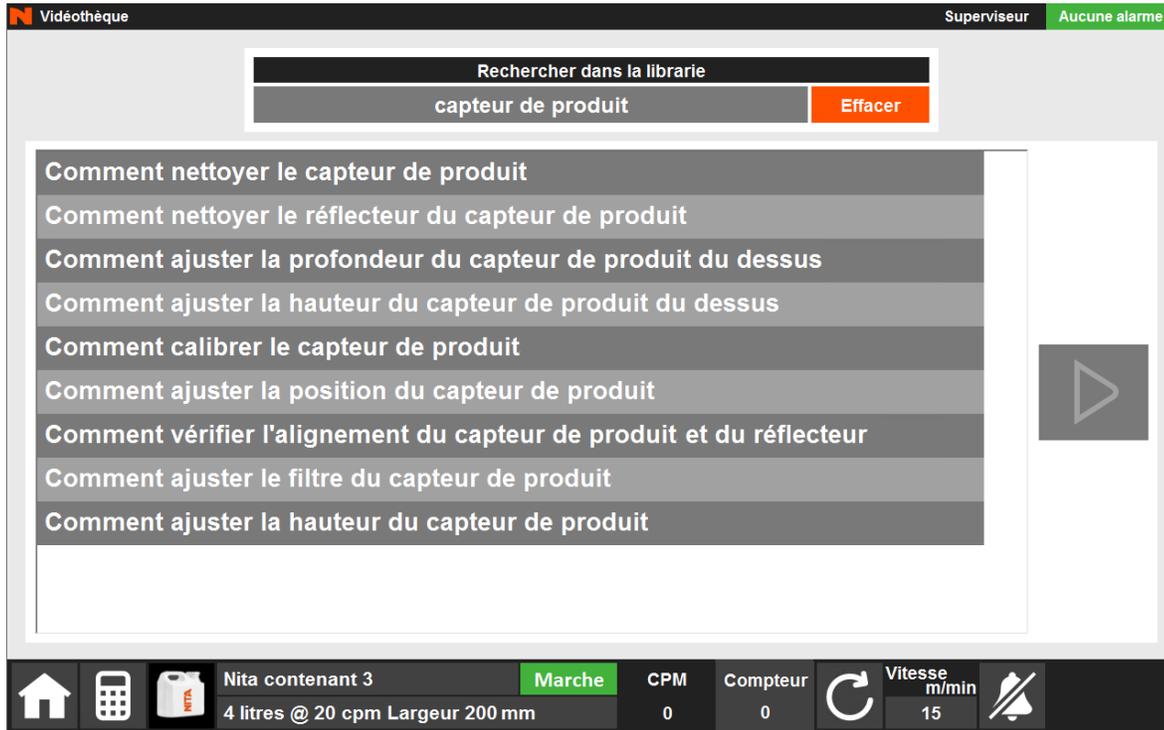


Le module **Vidéothèque** contient plusieurs vidéos pour vous aider à utiliser votre système d'étiquetage. Vous trouverez des vidéos explicatives sur plusieurs sujets et catégories.

Parcourez la vidéothèque en utilisant deux (2) doigts pour faire défiler la liste vers le haut et vers le bas. Cliquez sur la vidéo que vous voulez regarder puis appuyez sur **Regarder** pour la visionner.

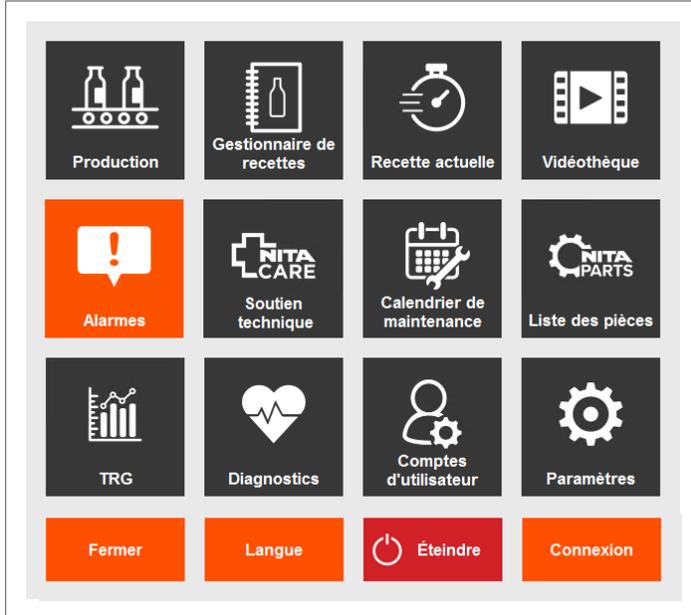


Vous pouvez rechercher des sujets spécifiques dans la bibliothèque. Pour ce faire, saisissez le ou les mots-clés pertinents dans la zone de recherche de la bibliothèque (exemple : capteur de produit).



	<p>INFORMATION</p>	<p>La vidéothèque est dynamique:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Elle affiche les vidéos spécifiques au modèle de la machine (XP ou Joust). ▪ Elle affiche des vidéos spécifiques aux modules actifs de votre machine. ▪ Le contenu de la vidéothèque augmente ou diminue en fonction de l'activation de nouveaux modules ou de la désactivation des modules non utilisés.
---	---------------------------	--

8.11 Alarmes



8.11.1 Alarmes actives

Le module **Alarmes** fournit des informations sur les alarmes et les avertissements en cours sur votre système d'etiquetage Nita, avec la date et l'heure de chaque événement. Il fournit également un historique des alarmes jusqu'à 365 jours.

Horodatage	Message
2200-01-01 00:00:00	Tête d'etiquetage 1 capteur de produit bloqué
2200-01-01 00:00:00	Tête d'etiquetage 1 le couple dépasse la valeur de fonctionnement ...
2200-01-01 00:00:00	Tête d'etiquetage 1 statut anormal, erreur no. 0, sous-erreur no. 0
2200-01-01 00:00:00	Tête d'etiquetage 1 le rouleau d'entraînement s'use

8.11.1.1 Résoudre

Selon le type d'alarmes de votre système d'étiquetage, vous aurez la possibilité de cliquer sur le bouton **Résoudre** dans le coin inférieur gauche de la page.



Lorsque cette option est disponible, le système vous renvoie à la page appropriée de l'HMI pour vous aider à résoudre le problème (par exemple, le module de **Diagnostic**).

8.11.1.2 Rapport d'alarmes

Vous pouvez demander un rapport d'alarmes survenues au cours de la dernière année en cliquant sur **Rapport d'alarmes**.



	<p>INFORMATION</p>	<p>Pour envoyer un rapport, le système d'étiquetage doit être connecté à Internet et le port 2525 doit être ouvert sur votre réseau. Allez à la section 8.18.3 pour plus d'information sur comment connecter votre système d'étiquetage à l'internet. Communiquer avec votre responsable de l'informatique si vous avez besoin d'assistance.</p>
--	---------------------------	--

8.11.2 Historique

Dans la page principale **Alarmes**, vous pouvez également cliquer sur **Historique** sur le côté gauche de l'écran.

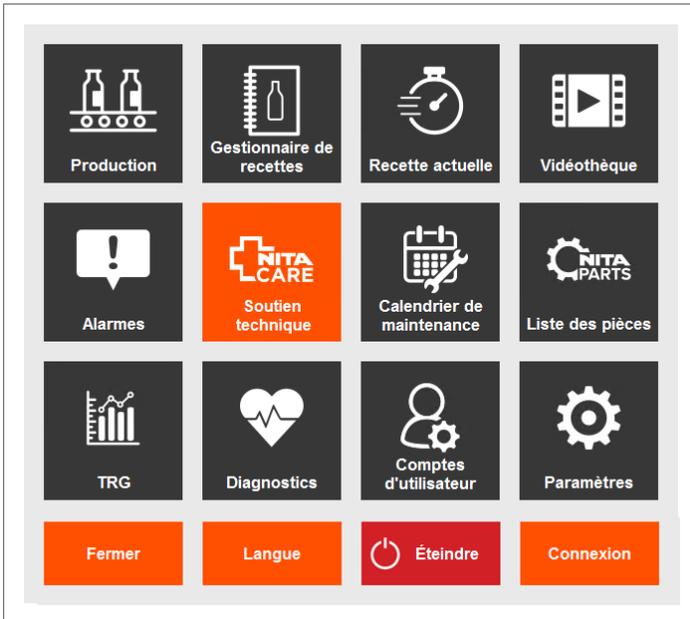
The screenshot displays the 'Alarms > Historique' page. The main content is a table with the following data:

Horodatage	Utilisateur	Message
2050-01-01 00:00:00	Opérateur 1	Tête d'étiquetage 1 le rouleau d'entraînement s'use
2050-01-01 00:00:00	Opérateur 3	Tête d'étiquetage 1 capteur de produit bloqué
2050-01-01 00:00:00	Superviseur	Tête d'étiquetage 1 le couple dépasse la valeur de fonctionnement normale
2050-01-01 00:00:00	Opérateur 3	Recette 3 paramètres de production enregistrés
2050-01-01 00:00:00	Opérateur 2	Tête d'étiquetage 1 capteur de produit bloqué
2050-01-01 00:00:00	Opérateur 3	Tête d'étiquetage 1 le rouleau d'entraînement s'use
2050-01-01 00:00:00	Superviseur	Tête d'étiquetage 1 capteur de produit bloqué
2050-01-01 00:00:00	Opérateur 3	Tête d'étiquetage 1 le couple dépasse la valeur de fonctionnement normale
2050-01-01 00:00:00	Opérateur 2	Recette 6 paramètres de production enregistrés

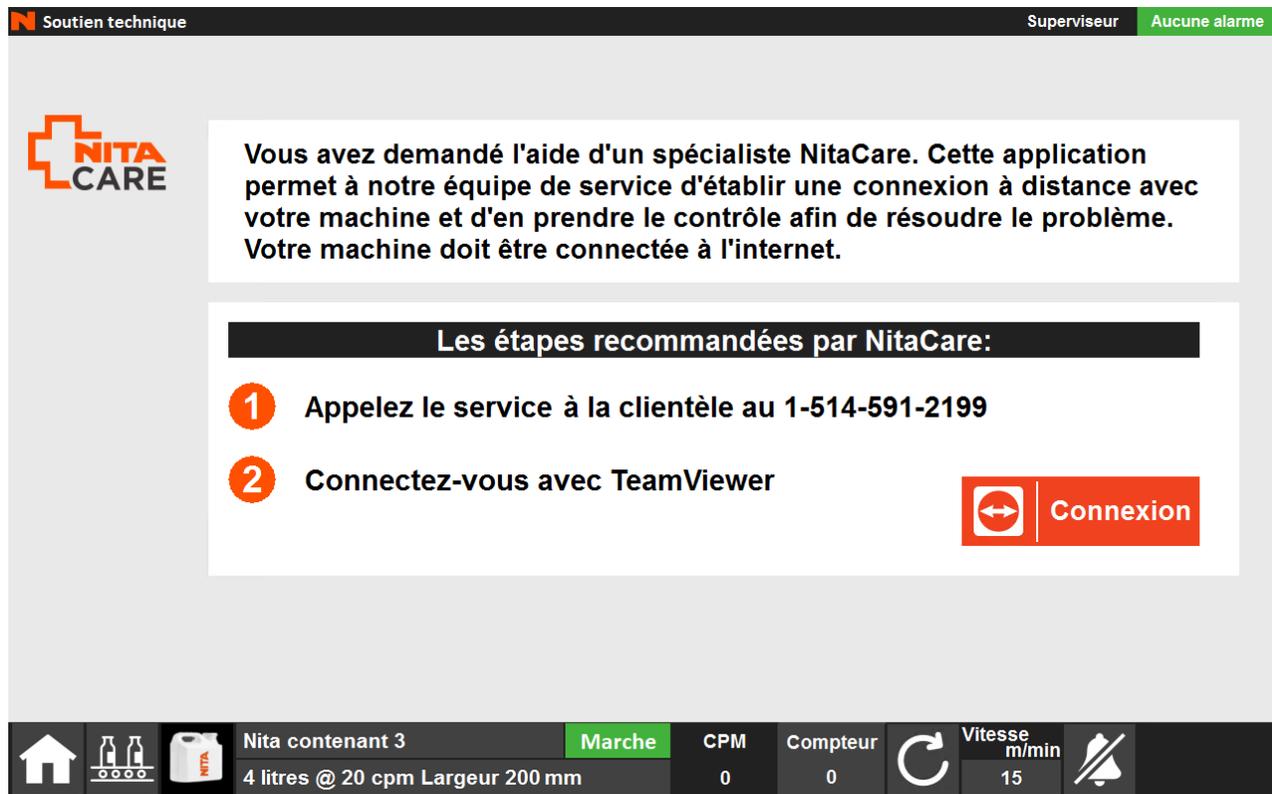
The bottom status bar contains the following information: Nita contenant 3, Arrêt, CPM 0, Compteur 0, Vitesse m/min 15.

Dans cette sous-section, vous pourrez consulter un journal de toutes les alarmes du système pour les 365 derniers jours. La page indique la date et l'heure de l'alarme, l'utilisateur connecté au moment de l'alarme et une description de l'alarme.

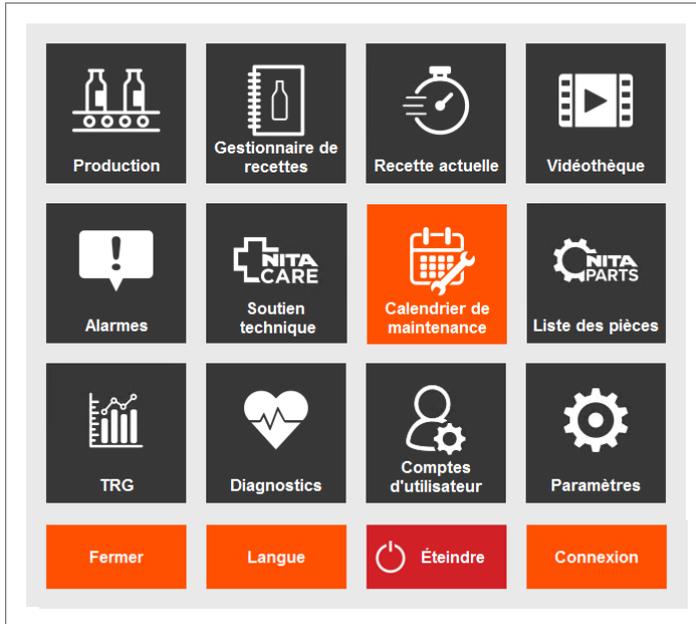
8.12 Soutien technique



Le module **Soutien technique NitaCare** vous connecte à l'équipe du service client de Nita en utilisant TeamViewer®. Pour ce faire, connectez votre système d'étiquetage à Internet tel qu'expliqué à la [section 8.18.3](#) de ce manuel. Puis, suivez les étapes à l'écran pour contacter un technicien Nita.



8.13 Calendrier de maintenance



Même si ce système d'étiquetage a été conçu pour nécessiter le moins d'entretien possible, certaines tâches doivent être effectuées régulièrement pour maximiser ses performances.

	<p>ATTENTION</p>	<p>Pour réduire les risques d'incendie, d'électrocution ou d'autres blessures lors de l'entretien de ce système d'étiquetage, assurez-vous que l'appareil est hors tension ou que les boutons d'arrêt d'urgence ont été activés.</p> <p>Portez des lunettes de protection lorsque vous effectuez la maintenance de cet équipement.</p>
--	-------------------------	--

Le module **Calendrier de maintenance** présente les tâches d'entretien préventif spécifiquement conçues pour votre machine Nita.

8.13.1 Tâches de maintenance simples et complexes

Les tâches sont regroupées en deux (2) catégories : simples et complexes. Généralement, une tâche simple est une tâche qui peut être effectuée par l'opérateur de la machine alors qu'une tâche complexe peut devoir être effectuée par une personne ayant des compétences et des outils spécialisés.

On peut accéder à chaque catégorie en cliquant sur le bouton approprié dans la section supérieure gauche de la page.



Le nombre de tâches de maintenance actives est affiché pour chaque type d'intervention. Dans cet exemple, il y a 26 tâches de maintenance simples et 2 tâches de maintenance complexes spécifiques à ce système.

Les tâches sont classées par fréquence : quotidien, hebdomadaire, mensuel et annuel. La fréquence des tâches a été soigneusement choisie pour maximiser les performances de votre système d'étiquetage.

Utilisez les flèches au bas de l'écran pour passer d'une page à l'autre.

Pour effectuer une tâche de maintenance préventive, cliquez sur la tâche. Une description détaillée de la tâche s'affichera.

Station d'enroulement / Courroie de synchronisation

Hebdomadaire

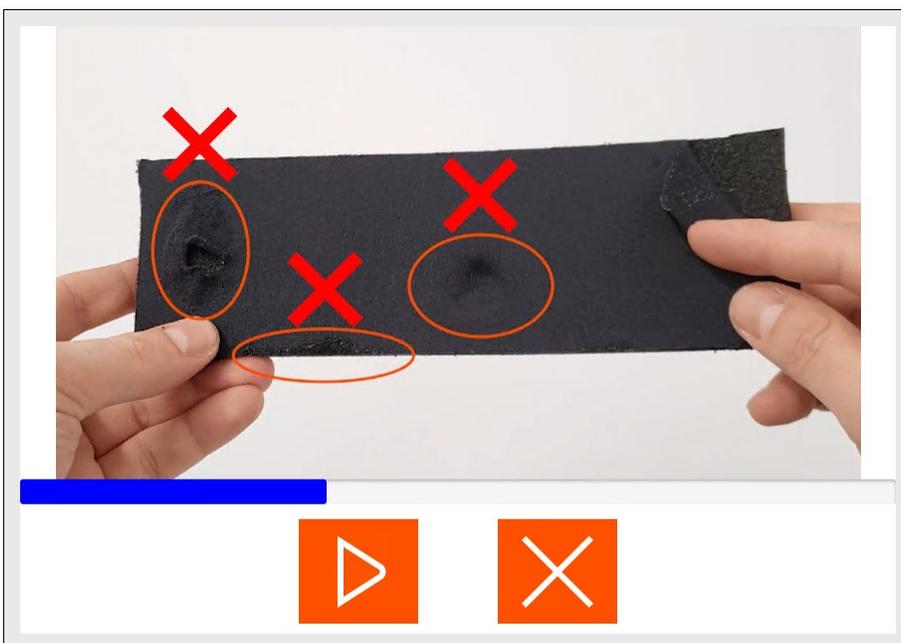
Inspectez la courroie et vérifiez s'il y a présence de fissures ou de défauts.

- Absence d'usure et de défauts

- Si la courroie de synchronisation est endommagée, commandez-en une nouvelle (aller au menu d'achat).

Annuler **Confirmer** **Vidéo**

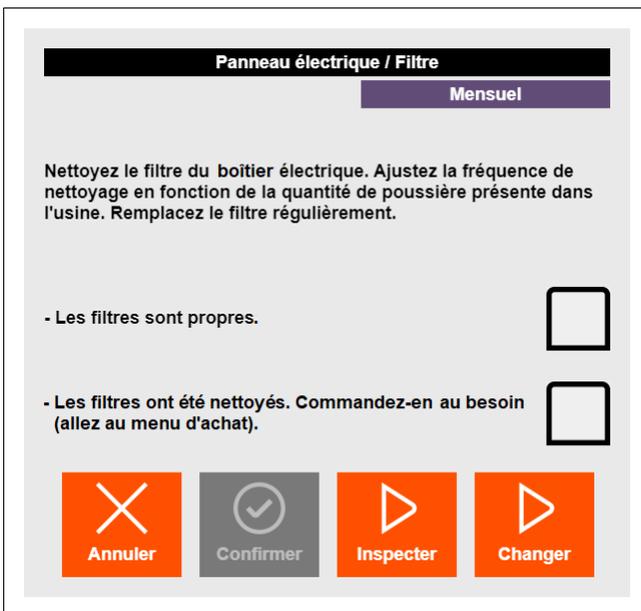
Pour voir comment effectuer la tâche de maintenance, cliquez sur le bouton **Vidéo**. Lorsqu'elle est disponible, une vidéo s'affichera, démontrant les étapes à suivre.



Lorsque la tâche de maintenance est terminée, choisissez l'une des options proposées à l'écran. Ensuite, cliquez sur **Confirmer** pour revenir à la liste des tâches.



Si la tâche concerne des composants qui doivent être remplacés régulièrement, les options se présenteront comme suit:



Dans certains cas, des boutons **Inspecter** et **Changer** peuvent être présents sur cette page. Ces vidéos fournissent de l'information additionnelle sur l'inspection et le remplacement des pièces. Veuillez noter que ces vidéos sont également disponibles dans la vidéothèque, mentionnée précédemment.

8.13.2 Historique

Sur la page principale du **Calendrier de maintenance**, vous pouvez cliquer sur **Historique** sur le côté gauche.

Horodatage	Utilisateur	Message
2050-01-01 00:00:00	Super...	Tête d'étiquetage - composantes à nettoyer
2050-01-01 00:00:00	Super...	Applicateurs latéraux - commander de nouveaux applicateurs
2050-01-01 00:00:00	Super...	Tête d'étiquetage - les composantes sont propres

Cette sous-section répertorie toutes les tâches effectuées sur le système d'étiquetage au cours des 365 derniers jours. La page indique la date à laquelle la tâche de maintenance a été effectuée, la personne qui était connectée lorsque la tâche a été effectuée et le résultat.

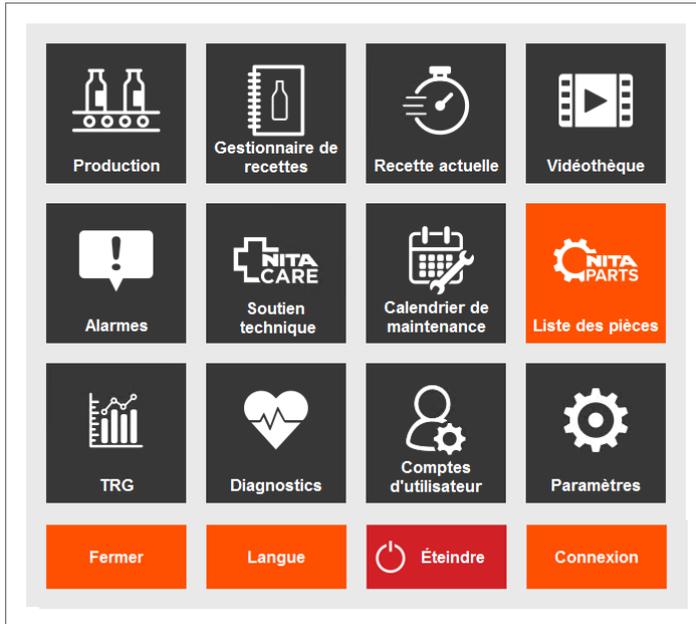
8.13.3 Rapport et calendrier de maintenance

Vous pouvez demander un rapport des tâches de maintenance survenues au cours de la dernière année en cliquant sur **Rapport de maintenance** et un calendrier de maintenance en cliquant sur **Calendrier de maintenance**.



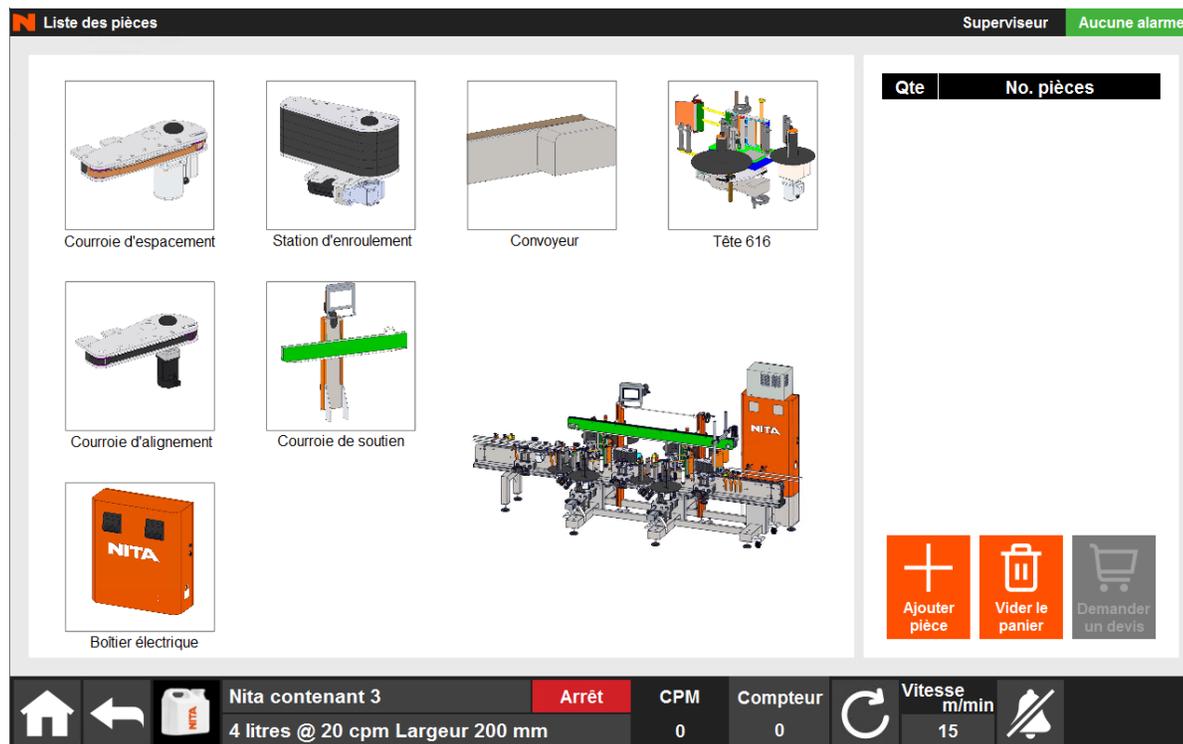
	INFORMATION	<p>Pour envoyer un rapport, le système d'étiquetage doit être connecté à Internet et le port 2525 doit être ouvert sur votre réseau. Allez à la section 8.18.3 pour plus d'information sur comment connecter votre système d'étiquetage à l'internet. Communiquer avec votre responsable de l'informatique si vous avez besoin d'assistance.</p>
--	--------------------	--

8.14 Liste des pieces

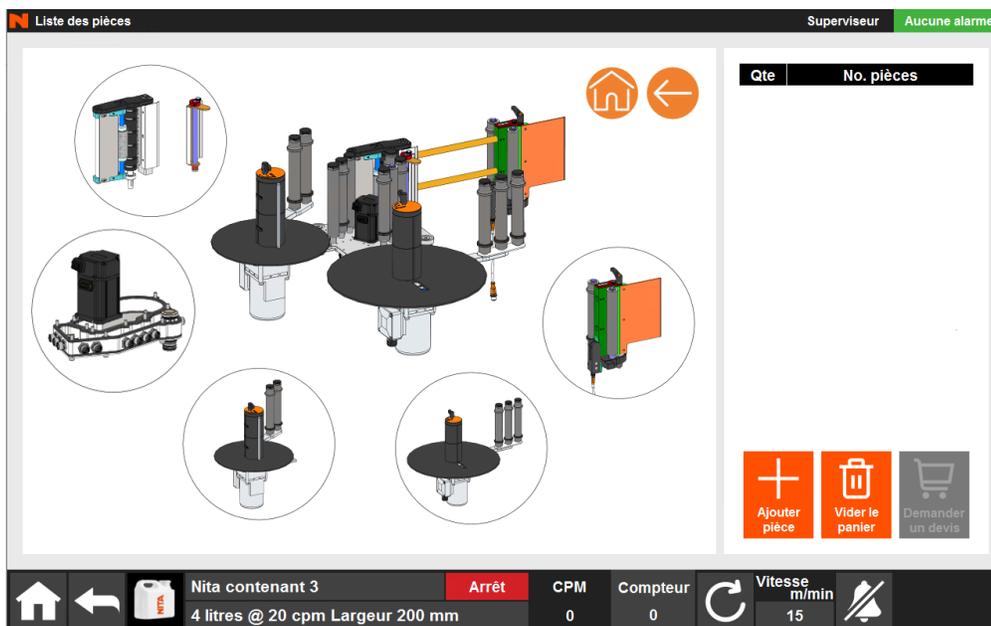


Le module **Liste des pieces** vous permet de créer une liste de pieces de rechange pour votre systeme d'etiquetage et de demander un devis directement depuis votre ecran HMI.

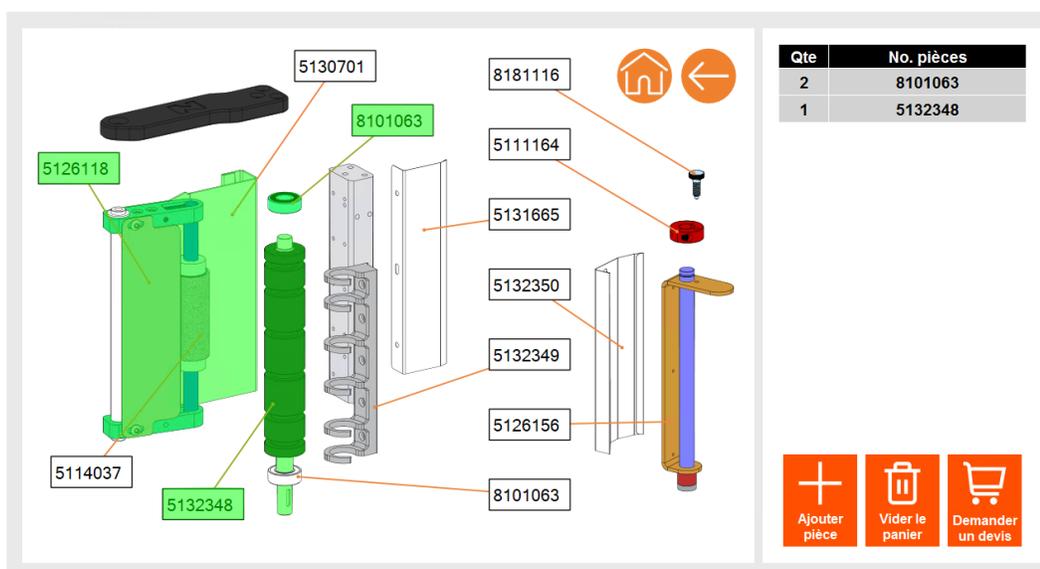
Lorsque vous cliquez sur le bouton **Liste des pieces**, une page s'ouvrira et affichera les principales composantes de votre systeme d'etiquetage.



Cliquez sur l'une des composantes principales pour accéder à une vue éclatée de la composante sélectionnée. Continuez à cliquer jusqu'à ce que vous atteigniez la pièce de rechange recherchée. Utilisez la flèche ou le bouton d'accueil pour revenir à l'écran précédent ou à la vue globale de la machine.



Dans la vue éclatée, vous verrez les pièces de rechange disponibles pour cette composante. Cliquez sur la pièce (ou le numéro de pièce) que vous souhaitez ajouter à votre liste. Le numéro de pièce sera surligné en vert et sera ajouté au panier d'achat sur le côté droit de l'écran. Vous pouvez modifier la quantité de chaque pièce en cliquant sur la quantité affichée et en saisissant une nouvelle valeur ou en cliquant plusieurs fois sur la pièce de remplacement. Répétez le processus pour toutes les pièces que vous souhaitez commander. Si vous entrez 0, la pièce sera supprimée.



Si vous connaissez le numéro de la pièce de rechange, vous pouvez cliquer sur le '+' au lieu d'accéder à la vue éclatée. Un clavier apparaîtra pour saisir directement le numéro de la pièce.

Une fois que toutes les pièces de rechange sont dans le panier, vous pouvez choisir de:

- Cliquer sur **Vider le panier** pour vider le panier.
- Cliquer sur **Demander un devis** pour demander un devis officiel.
Lorsque vous cliquez sur **Demander un devis**, le système vous demandera le courriel où cette demande doit être acheminée. Ce courriel peut être celui de votre service des achats, de votre distributeur, de Nita, etc.

Demander un devis

Courriel

Insérez votre courriel ici

X

Annuler

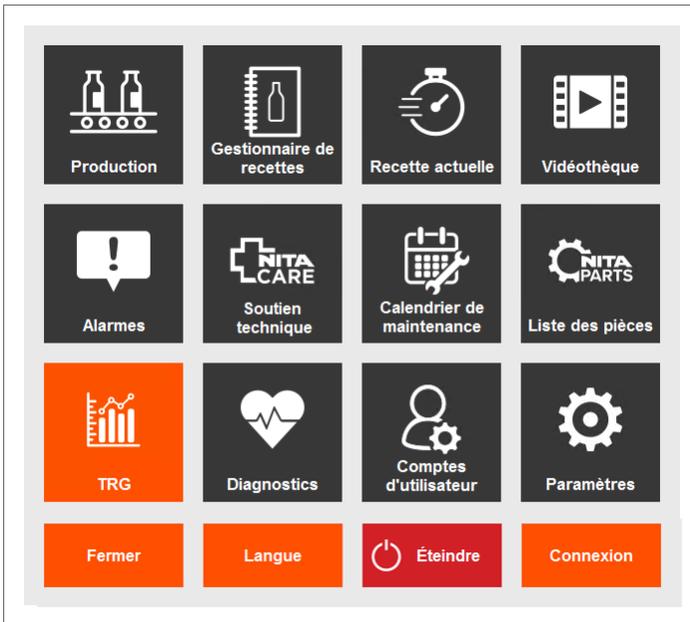
↑

Envoyer

* Cette fonctionnalité nécessite une connexion Internet.
* Cette fonctionnalité nécessite que le port 2525 soit débloqué sur votre réseau.

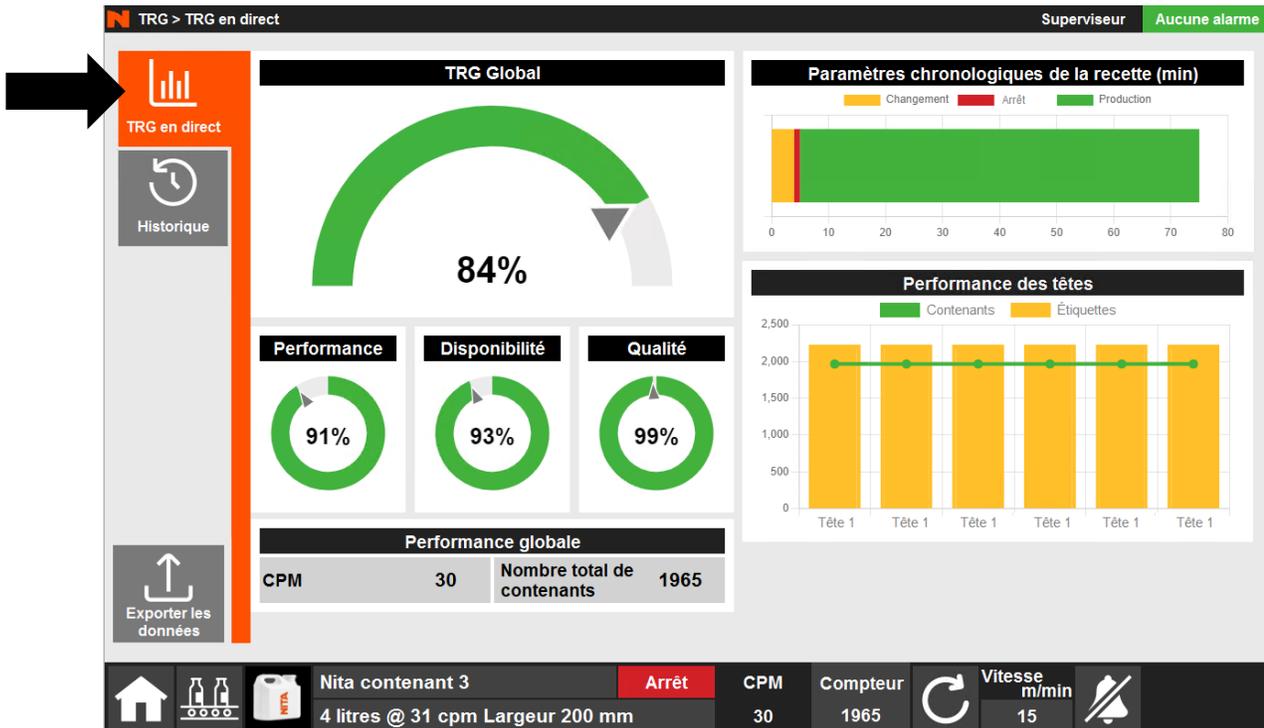
	INFORMATION	<p>Pour envoyer des courriels, le système d'étiquetage doit être connecté à Internet et le port 2525 doit être ouvert sur votre réseau. Allez à la section 8.18.3 pour plus d'information sur comment connecter votre système d'étiquetage à l'internet. Communiquer avec votre responsable de l'informatique si vous avez besoin d'assistance.</p>
---	--------------------	---

8.15 TRG

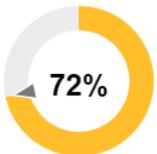


Le module **TRG** fournit des informations sur la productivité globale de votre système d'étiquetage. **TRG** signifie taux de rendement global et mesure le temps d'étiquetage qui est réellement productif.

8.15.1 TRG en direct



Les statistiques sont exprimées en pourcentage et sont calculées comme suit:

<p>TRG Global</p>  <p>84%</p>	$TRG = Performance \times Disponibilité \times Qualit�$
<p>Performance</p>  <p>41%</p>	$Performance = \frac{\text{Nombre de contenants}}{\text{Temps de production total}} \times \frac{1}{\text{Taux de production visé}}$
<p>Disponibilité</p>  <p>93%</p>	$Disponibilit� = \frac{\text{Temps de production total}}{\text{Temps total}}$
<p>Qualité</p>  <p>72%</p>	$Qualit� = \frac{\text{Min (Nombre de contenants, Tête ayant le pire nombre d'étiquettes)}}{\text{Max (Nombre de contenants, Tête ayant le pire nombre d'étiquettes)}}$

Où:

Nombre de contenants représente le nombre de contenants qui sont passés sur le système d'étiquetage pour une recette spécifique. En d'autres termes, il s'agit du nombre de contenants vus par le capteur de produits sur le convoyeur pour la recette active.

Taux de production visé est le nombre de contenants par minute (CPM) tel que défini dans le champ taux de production dans les paramètres de la recette.

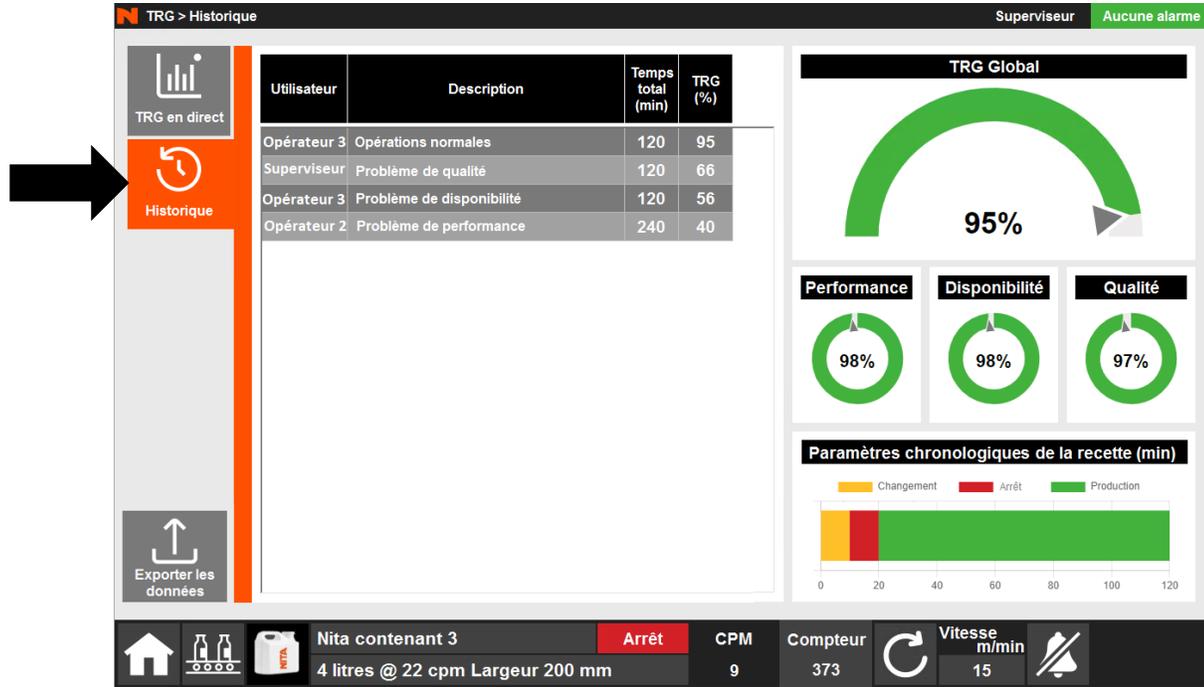
Temps de production total représente le temps productif en minutes pour une recette spécifique. En d'autres termes, il s'agit du temps total pendant lequel le convoyeur a fonctionné, avec l'interrupteur **Marche** activé, pendant une recette.

Temps total représente la durée totale en minutes pendant laquelle la recette a été active. En d'autres termes, il combine le **temps de production total** et le **temps d'arrêt total** d'une recette spécifique.

Tête ayant le pire nombre d'étiquettes est le nombre d'étiquettes de la tête qui a distribué le plus d'étiquettes pour une recette spécifique. Si la recette n'a besoin que d'une seule tête d'étiquetage, il s'agira du nombre d'étiquettes de cette tête.

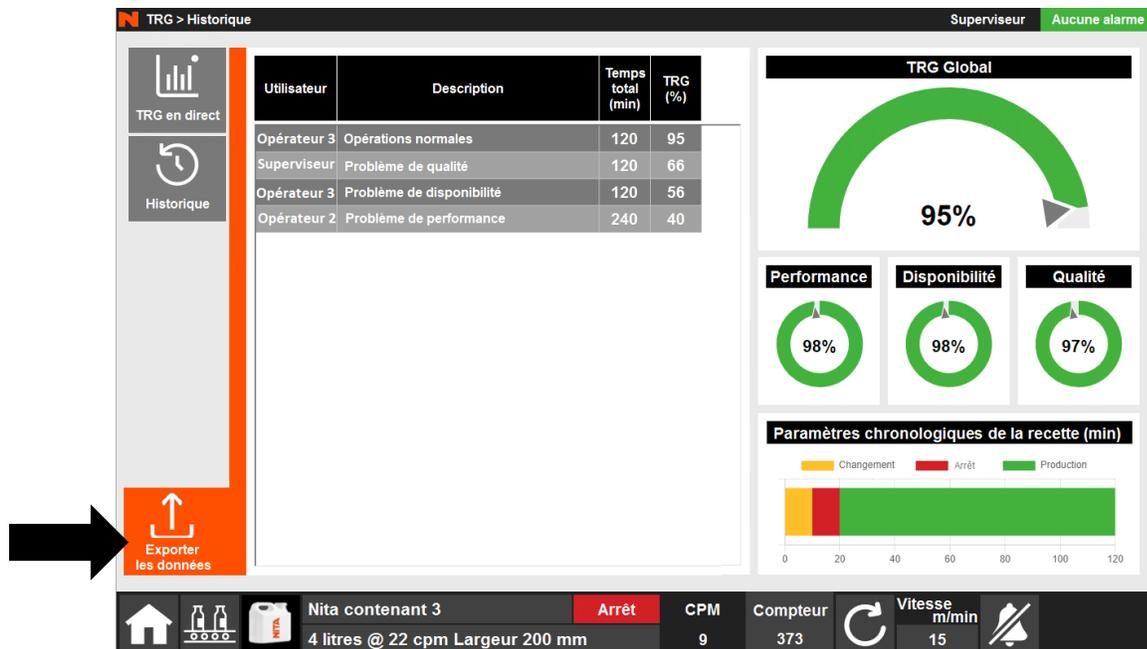
8.15.2 Historique

Si vous cliquez sur **Historique** dans la partie gauche de l'écran, le système affichera les statistiques des utilisateurs depuis l'installation de la machine.



8.15.3 Exportation des données

Si vous cliquez sur **Exporter les données** dans la partie inférieure gauche de l'écran, le système vous enverra un rapport TRG complet, tel qu'affiché dans la sous-section **Historique**.



Entrez le courriel qui recevra le rapport puis cliquez sur **Envoyer**.

Envoyer un rapport TRG

Courriel

Insérez votre courriel ici

X

Annuler

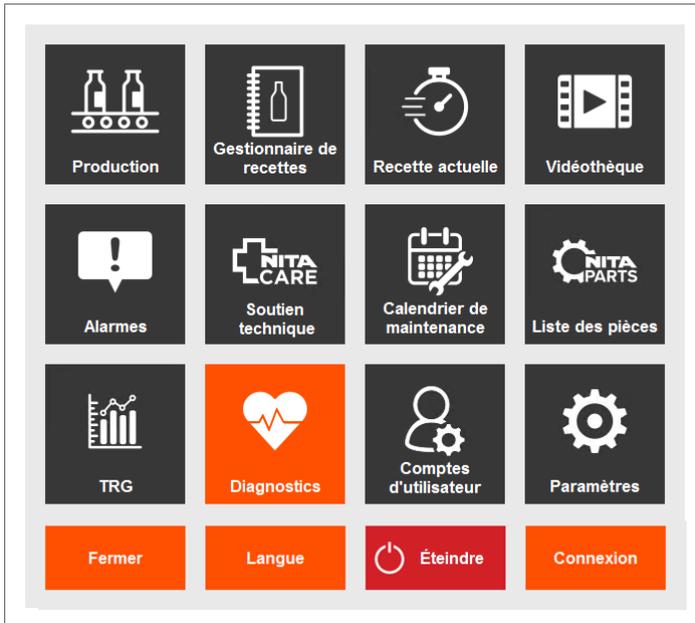
↑

Envoyer

* Cette fonctionnalité nécessite une connexion Internet.
* Cette fonctionnalité nécessite que le port 2525 soit débloqué sur votre réseau.

	INFORMATION	<p>Pour envoyer un rapport, le système d'étiquetage doit être connecté à Internet et le port 2525 doit être ouvert sur votre réseau. Allez à la section 8.18.3 pour plus d'information sur comment connecter votre système d'étiquetage à l'internet. Communiquer avec votre responsable de l'informatique si vous avez besoin d'assistance.</p>
---	--------------------	--

8.16 Diagnostics



Le module **Diagnostics** fournit des informations sur l'état actuel de votre système d'étiquetage Nita. Ces informations comprennent diverses données, notamment des alarmes et des solutions potentielles pour les résoudre.

8.16.1 Contrôleurs

L'écran principal répertorie les contrôleurs installés sur votre système d'étiquetage. Si les contrôleurs sont verts, ils sont en bon état de fonctionnement. En revanche, si l'un d'entre eux clignote en rouge, un problème potentiel a été détecté par le système. Dans cet exemple, il y a quatre (4) alarmes sur la tête d'étiquetage #1.



Aussi, un bouton **Réinit. les contrôleurs** est situé sur cette page pour faciliter la réinitialisation des contrôleurs.

Lorsque vous cliquez sur un contrôleur, une page d'état détaillée apparaît. Veuillez noter que la page d'état sera légèrement différente pour chacun des modules.

The screenshot shows the diagnostic interface for 'Tête d'étiquetage 1'. The top navigation bar includes 'Diagnostics > Contrôleurs > Tête d'étiquetage 1', 'Superviseur', and '4 Alarmes'. On the left, a sidebar contains icons for 'Contrôleurs', 'Historique', 'Plans électriques', 'Manuel de référence M750', and 'Manuel de référence M754'. The main content area is divided into several sections:

- Tête d'étiquetage 1**: A status table with 'Contrôleur activé' (green), 'Contrôleur normal' (red), 'Sécurité de couple 1 désactivée' (green), 'Sécurité de couple 2 désactivée' (green), 'Tension normale' (green), and 'Synchronisé' (green). Below this is a 'Réinitialiser le contrôleur' button.
- Couple**: A progress bar showing '95.00%' and an information icon.
- Rouleau d'entraînement**: A progress bar for 'Usure du rouleau: 20.00%' and 'Erreur de déplacement: 0.00 mm'. It includes buttons for 'Acheter rouleau', 'Instructions de remplacement', and 'Réinit. le facteur d'usure'.
- Journal du contrôleur**: A log table with columns 'Horodatage' and 'Message'. It lists several error messages such as 'le rouleau d'entraînement s...', 'capteur de produit bloqué', and 'le couple dépasse la valeur...'. Below the log is a search field with the text '<- Entrez la valeur pour rechercher un numéro d'alarme'.
- Alerts**: A red box with an information icon and the text 'Capteur(s) bloqué(s)'.

The bottom status bar displays: 'Nita contenant 3 4 litres @ 8 cpm Largeur 200 mm', 'Marche', 'CPM 7', 'Compteur 660', 'Vitesse m/min 15', and a bell icon.

8.16.1.1 Information sur l'état de santé général

Dans la section supérieure gauche de la page, vous verrez l'état de santé général du contrôleur.

Tête d'étiquetage 1	
Contrôleur activé	Contrôleur normal
Sécurité de couple 1 désactivée	Sécurité de couple 2 désactivée
Tension normale	Synchronisé

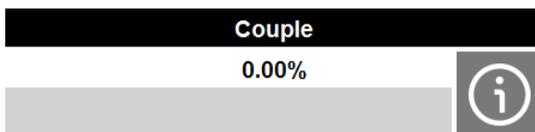
Below the table is a button: **Réinitialiser le contrôleur**

Si le contrôleur présente un problème, une ou plusieurs cases seront rouges. Une fois le problème résolu, cliquez sur **Réinitialiser le contrôleur** pour vérifier si le problème a été correctement résolu. Si c'est le cas, la case redeviendra verte.

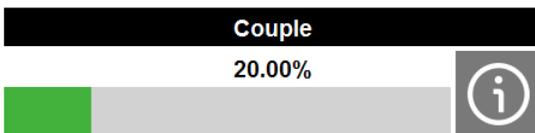
Tête d'étiquetage 1	
Contrôleur activé	Contrôleur normal
Sécurité de couple 1 désactivée	Sécurité de couple 2 désactivée
Tension normale	Synchronisé
	

8.16.1.2 Information sur le couple

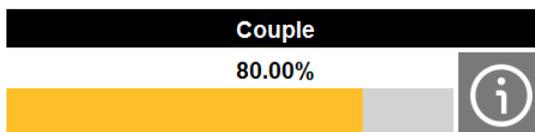
L'information sur le couple du contrôleur est également affichée dans cette section.



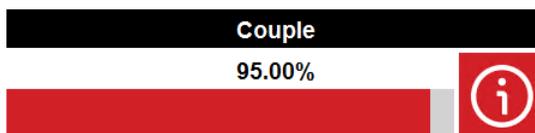
Si le taux de couple est inférieur à 75 % de la valeur recommandée par le fabricant, la barre de défilement apparaîtra en vert.



Si le taux se situe entre 75% et 90%, la barre sera affichée en jaune et servira d'avertissement.



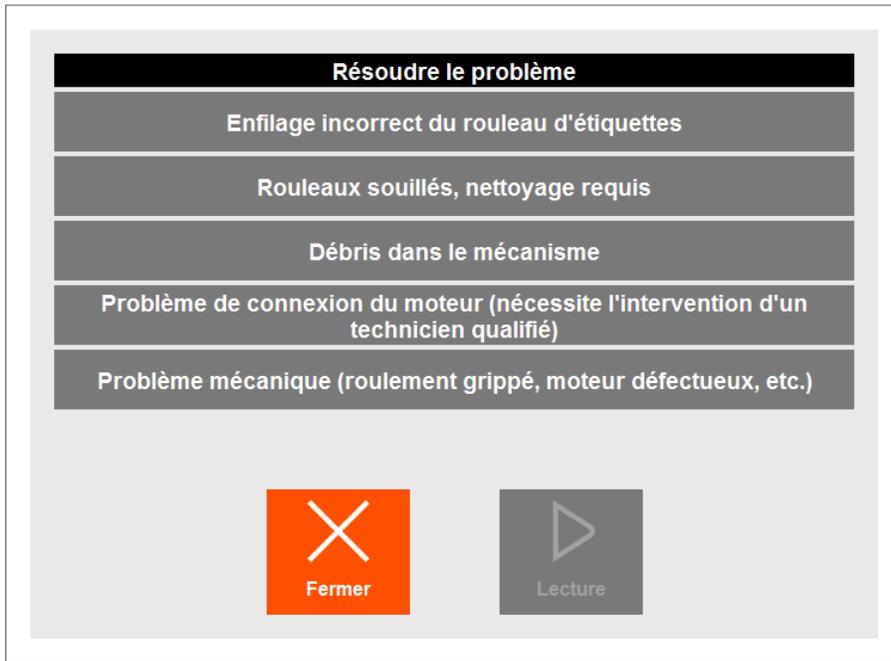
Enfin, si le taux est supérieur à 90 %, il sera considéré comme critique et s'affichera en rouge. À 100%, le moteur s'arrêtera et déclenchera une erreur du contrôleur.



	INFORMATION	75% et 90% sont des valeurs seuils qui peuvent être modifiées en fonction des composantes et des spécificités de l'équipement du système d'étiquetage.
---	--------------------	--

Pour vous aider à identifier la source du problème et les moyens potentiels de le résoudre, cliquez sur le bouton **i** à côté de la valeur du pourcentage du couple.

Une fenêtre comme celle qui suit apparaîtra avec des solutions possibles pour vous guider dans la résolution du problème.



Dans certains cas, une vidéo sera disponible pour vous guider davantage. Dans ces cas-là, un bouton **Lecture** de couleur orange apparaîtra au bas de la fenêtre.

8.16.1.3 Journal

Dans la section supérieure droite de la page, vous verrez le journal de bord du contrôleur sélectionné.

Journal du contrôleur	
Horodatage	Message
2100-01-01 00:00:00	Tête d'étiquetage 1 le rouleau d'entraînement s'...
2100-01-01 00:00:00	Tête d'étiquetage 1 capteur de produit bloqué
2100-01-01 00:00:00	Tête d'étiquetage 1 le couple dépasse la valeur ...
2100-01-01 00:00:00	Tête d'étiquetage 1 status anormal, erreur no. 0,...
2100-01-01 00:00:00	Tête d'étiquetage 1 le rouleau d'entraînement s'...
2100-01-01 00:00:00	Tête d'étiquetage 1 capteur de produit bloqué
2100-01-01 00:00:00	Tête d'étiquetage 1 le couple dépasse la valeur ...
2100-01-01 00:00:00	Tête d'étiquetage 1 status anormal, erreur no. 0,...
2100-01-01 00:00:00	Tête d'étiquetage 1 le rouleau d'entraînement s'...
2100-01-01 00:00:00	Tête d'étiquetage 1 status anormal, erreur no. 0,...

0 <- Entrez la valeur pour rechercher un numéro d'alarme

En bas du journal, vous pouvez saisir une valeur pour identifier l'erreur à partir du numéro de l'alarme. Toutefois, veuillez noter que cette information provient du fabricant des contrôleurs et n'est disponible qu'en langue anglaise.

7	Over Speed
---	------------

	INFORMATION	<p>Vous pouvez vous référer aux manuels d'utilisation des servo-contrôleurs de Control Techniques, le fabricant de ces contrôleurs. Une copie des manuels est disponible dans l'HMI (voir sections 8.16.4 et 8.16.5).</p> <p>Vous pouvez également télécharger les dernières éditions directement sur le site web du fabricant.</p>
---	--------------------	---

8.16.1.4 Rouleau d'entraînement

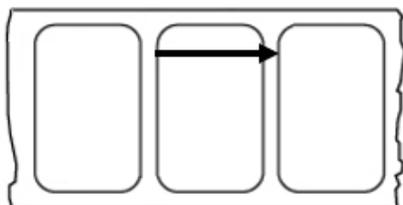
Dans la section inférieure droite de la page, vous verrez les informations sur le rouleau d'entraînement. Veuillez noter que ces informations ne sont disponibles que pour les têtes d'étiquetage.

Rouleau d'entraînement			
Usure du rouleau : 20.00%			
Erreur de déplacement	0.00	mm	
			Acheter rouleau
			Instructions de remplacement
			Réinit. le facteur d'usure

Les valeurs d'**erreur de déplacement** et d'**usure du rouleau** sont deux façons différentes d'afficher de l'information similaire.

- **Erreur de déplacement:** est la différence entre la position réelle et la position prévue du rouleau d'entraînement. Cette valeur doit être inférieure à 5 mm dans des conditions normales. Cependant, si l'erreur de déplacement est supérieure à 5 mm, la tête d'étiquetage ne sera pas constante, et il sera difficile de positionner l'étiquette sur le contenant de manière stable. Une valeur élevée indique que le rouleau est usé et qu'il doit être remplacé

Pour calculer l'**erreur de déplacement**, le système utilise la valeur du champ **Longueur de l'étiquette et de l'écart** telle qu'elle a été saisie dans les paramètres de la tête d'étiquetage (cette valeur comprend l'espace entre les étiquettes, tel qu'indiqué ci-dessous).



Si la valeur de ce champ est 0, l'**erreur de déplacement** ne sera pas calculée. Dans ce cas, vérifiez la valeur du champ **Longueur de l'étiquette et de l'écart** dans les paramètres de la tête d'étiquetage et entrez la valeur appropriée.

- **Coefficient d'usure du rouleau** = $\frac{\text{Déplacement total de la tête d'étiquetage en mm}}{\text{Déplacement théorique total en mm}} \times 100$

Un coefficient d'usure supérieur à 90 % est considéré comme critique et le rouleau d'entraînement doit être remplacé pour maximiser les performances d'étiquetage de la machine.

Si vous devez remplacer le rouleau d'entraînement, cliquez sur **Acheter rouleau** pour accéder au module **Liste des pièces**. Vous pourrez alors demander un devis comme décrit dans la [section 8.14](#).

Lorsque vous êtes prêt à remplacer le rouleau d'entraînement, cliquez sur le bouton **Instructions de remplacement** pour voir comment remplacer le rouleau. Une fois le rouleau remplacé, cliquez sur **Réinit. le facteur d'usure** pour effacer les anciennes données.

8.16.1.5 Entrées et sorties (E/S)



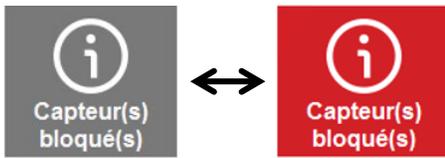
Vous pouvez afficher l'état des entrées et sorties (E/S) du contrôleur sélectionné. Veuillez noter que cette information n'est disponible que pour certaines composantes.

Un bouton vert signifie que l'entrée ou la sortie est active et un bouton rouge qu'elle est inactive. Ces informations sont très utiles lors du diagnostic de la machine.

E/S contrôleur			
Etat entrée 4		Sortie numérique 1 - T14	
Etat entrée 5		Sortie numérique 2 - T16	
Slot 1		Slot 2	
SI-IO s		SI-IO s	
SI-IO 1 - T2	SI-IO 5 - T7	SI-IO 1 - T2	SI-IO 5 - T7
SI-IO 2 - T3	SI-IO 6 - T8	SI-IO 2 - T3	SI-IO 6 - T8
SI-IO 3 - T4	SI-IO 7 - T9	SI-IO 3 - T4	SI-IO 7 - T9
SI-IO 4 - T5	SI-IO 8 - T11	SI-IO 4 - T5	SI-IO 8 - T11
SI-IO Relais		SI-IO Relais	
Relais 1 - T21/T23	Relais 2 - T23/T22	Relais 1 - T21/T23	Relais 2 - T23/T22

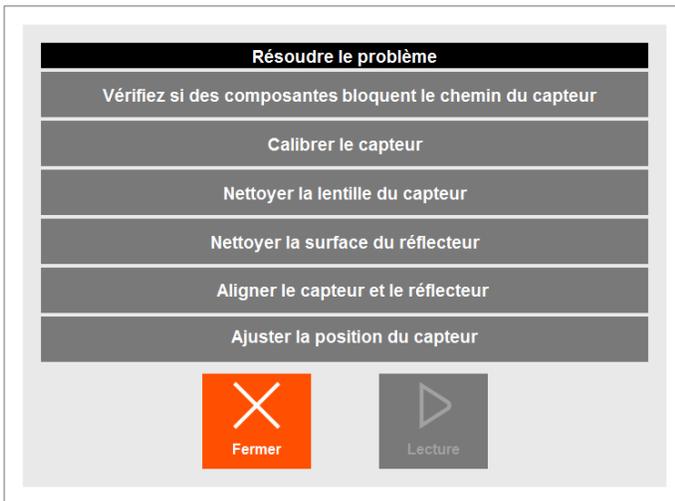
Fermer

8.16.1.6 Capteur bloqué

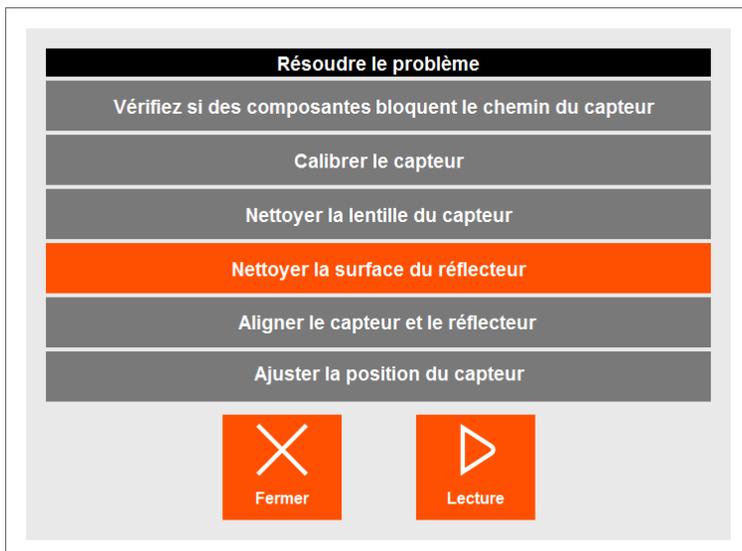


Le bouton **Capteur(s) bloqué(s)** affiche de l'information sur le capteur du module en cours de diagnostic (si le module en est équipé).

Lorsque le bouton **Capteur(s) bloqué(s)** clignote en rouge, le système a détecté que le capteur est bloqué depuis une certaine période de temps. Cliquez sur ce bouton pour voir les moyens potentiels de résoudre le problème:



Dans certains cas, une vidéo sera disponible pour vous guider davantage. Dans ces cas-là, un bouton **Lecture** de couleur orange apparaîtra au bas de la fenêtre.



8.16.2 Historique

Si vous cliquez sur **Historique** dans la partie gauche de la page, le système affichera les alarmes d'étiquetage des 365 derniers jours. La page indiquera la date des alarmes, la personne qui était connectée au moment de l'alarme et une description de l'alarme.

Horodatage	Utilisateur	Message
2050-01-01 00:00:00	Opéra...	Tête d'étiquetage 1 le couple dépasse la valeur critique
2050-01-01 00:00:00	Super...	Tête d'étiquetage 1 le couple dépasse la valeur de fonctionnement ...
2050-01-01 00:00:00	Super...	Tête d'étiquetage 1 le couple dépasse la valeur critique
2050-01-01 00:00:00	Super...	Tête d'étiquetage 1 le couple dépasse la valeur de fonctionnement ...
2050-01-01 00:00:00	Opéra...	Tête d'étiquetage 1 capteur de produit bloqué
2050-01-01 00:00:00	Super...	Tête d'étiquetage 1 le rouleau d'entraînement doit être remplacé
2050-01-01 00:00:00	Super...	Tête d'étiquetage 1 le rouleau d'entraînement s'use
2050-01-01 00:00:00	Super...	Tête d'étiquetage 1 le rouleau d'entraînement doit être remplacé
2050-01-01 00:00:00	Super...	Tête d'étiquetage 1 le rouleau d'entraînement s'use
2050-01-01 00:00:00	Super...	Tête d'étiquetage 1 le couple dépasse la valeur critique
2050-01-01 00:00:00	Opéra...	Tête d'étiquetage 1 le couple dépasse la valeur de fonctionnement ...
2050-01-01 00:00:00	Opéra...	Tête d'étiquetage 1 le rouleau d'entraînement doit être remplacé
2050-01-01 00:00:00	Opéra...	Tête d'étiquetage 1 capteur de produit bloqué
2050-01-01 00:00:00	Opéra...	Tête d'étiquetage 1 le rouleau d'entraînement s'use
2050-01-01 00:00:00	Opéra...	Tête d'étiquetage 1 capteur de produit bloqué
2050-01-01 00:00:00	Opéra...	Tête d'étiquetage 1 le couple dépasse la valeur de fonctionnement ...
2050-01-01 00:00:00	Opéra...	Tête d'étiquetage 1 capteur de produit bloqué

8.16.3 Plans électriques

Si vous cliquez sur **Plans électriques** du côté gauche de la page, le système affichera les plans électriques de votre système d'étiquetage.

DESSINS ÉLECTRIQUES / ELECTRICAL DRAWINGS

TITLE : ELECTRIC DIAGRAM FOR XP-400T, 4X192 L TO R

PROJECT : 3003-01 Customer: VAN DIEST SUPPLY COMPANY

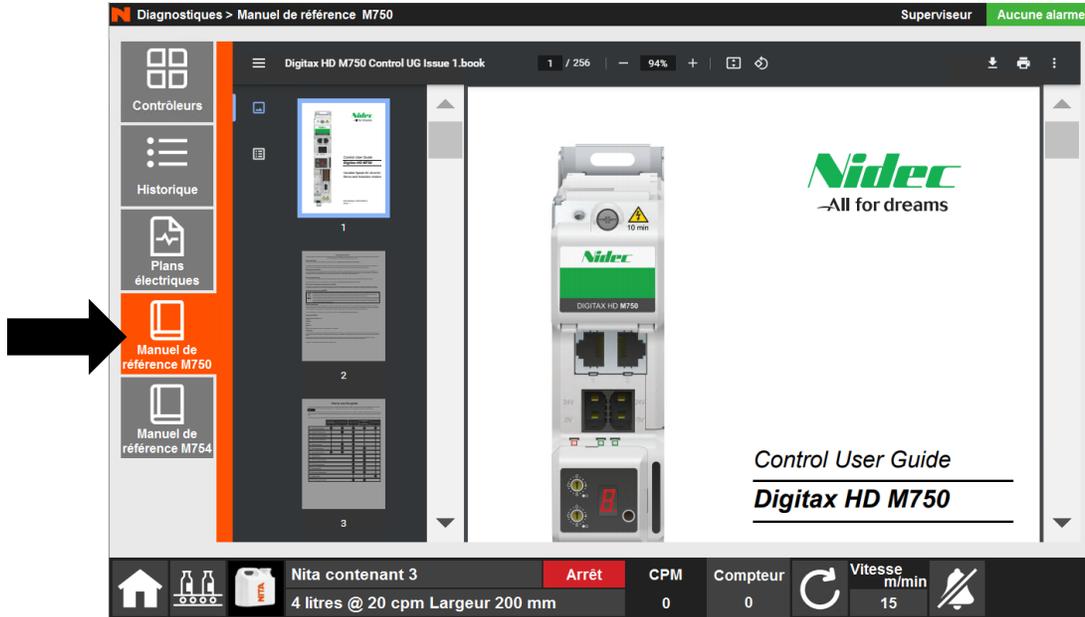
DESSINÉ / DRAFTED : F. Champagne POWER INPUT : 200-240VAC/3PH/60Hz/25A

VÉRIFIÉ / CHECKED : Luc Harvey CONTROL VOLTAGE : 24VDC

DESIGN ID : 5104413

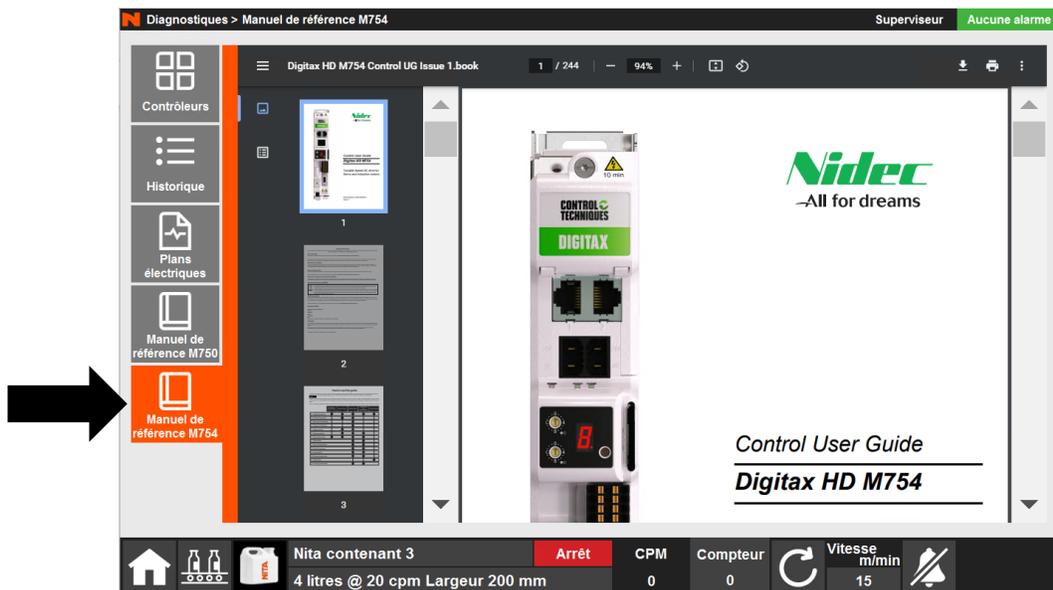
8.16.4 Manuel de référence M750

Si vous cliquez sur **Manuel de référence M750** sur le côté gauche de la page, le système affichera le manuel d'utilisation du Nidec Digitax HD M750. Ce guide donne des informations sur la configuration, le fonctionnement et l'optimisation du contrôleur. Veuillez noter que ce manuel n'est disponible qu'en anglais.

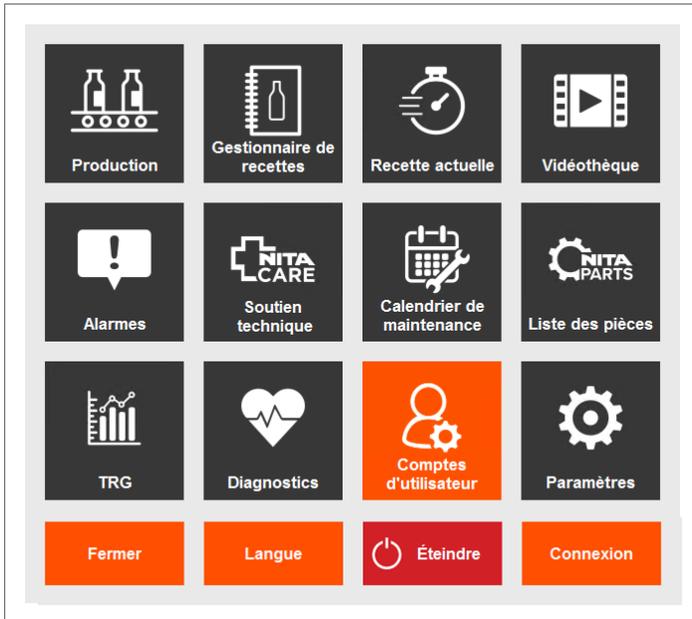


8.16.5 Manuel de référence M754

Si vous cliquez sur **Manuel de référence M754** sur le côté gauche de la page, le système affichera le manuel d'utilisation du Nidec Digitax HD M754. Ce guide donne des informations sur la configuration, le fonctionnement et l'optimisation du contrôleur. Veuillez noter que ce manuel n'est disponible qu'en anglais.

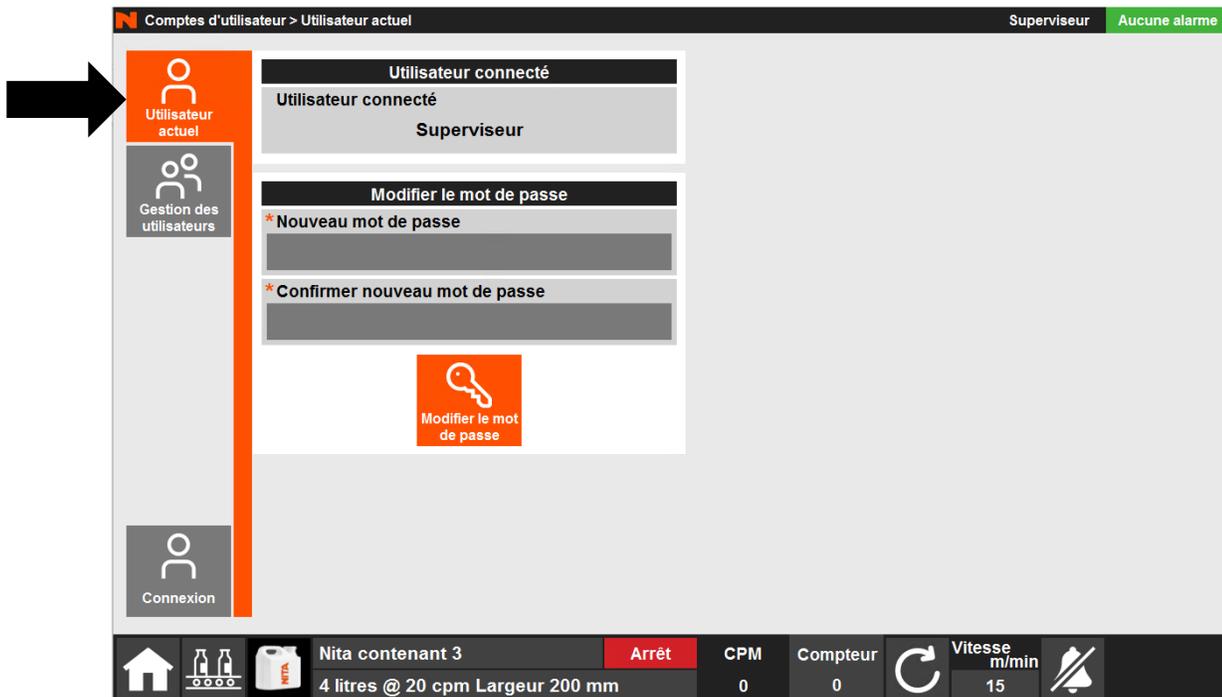


8.17 Comptes d'utilisateur



Dans le module **Comptes d'utilisateur**, vous pouvez gérer votre communauté d'utilisateurs.

8.17.1 Utilisateur actuel



Dans la page **Utilisateur actuel**, vous pouvez voir le nom de l'utilisateur connecté au système d'étiquetage.

Si vous devez modifier le mot de passe de cet utilisateur actuel, entrez un nouveau mot de passe. Confirmez le nouveau mot de passe puis cliquez sur **Modifier le mot de passe** pour enregistrer les nouvelles informations.

Modifier le mot de passe

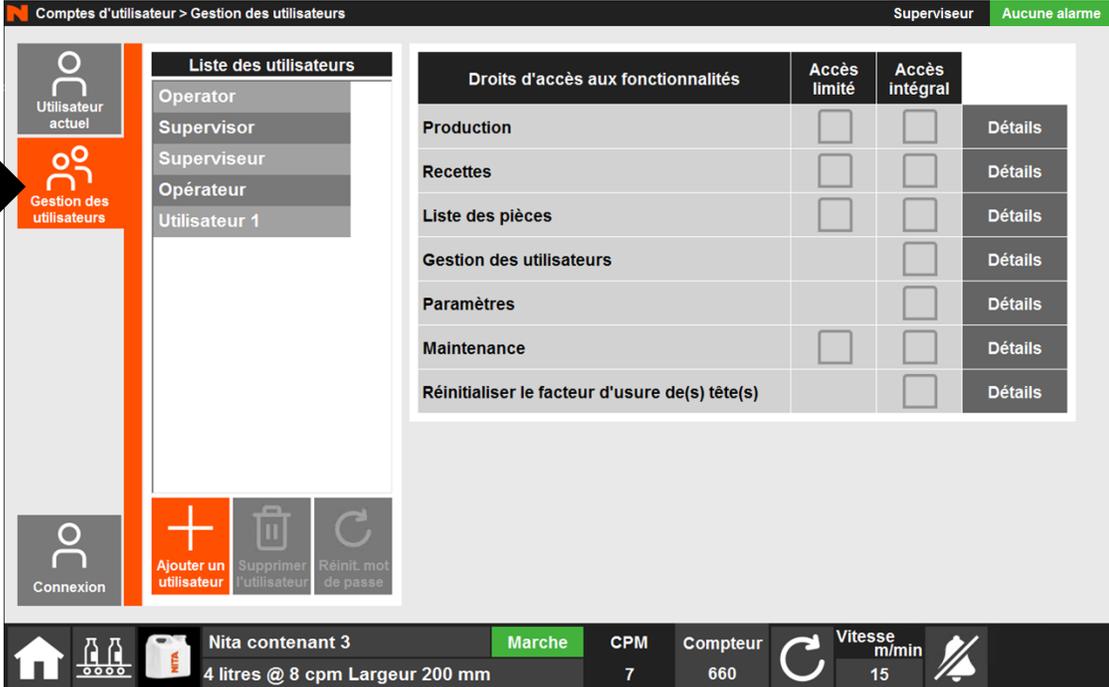
*** Nouveau mot de passe**

*** Confirmer nouveau mot de passe**



Modifier le mot de passe

8.17.2 Gestion des utilisateurs



Droits d'accès aux fonctionnalités	Accès limité	Accès intégral	
Production	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Détails
Recettes	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Détails
Liste des pièces	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Détails
Gestion des utilisateurs		<input type="checkbox"/>	Détails
Paramètres		<input type="checkbox"/>	Détails
Maintenance	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Détails
Réinitialiser le facteur d'usure de(s) tête(s)		<input type="checkbox"/>	Détails

Dans la section **Gestion des utilisateurs**, vous pouvez ajouter un nouvel utilisateur, supprimer un utilisateur existant, réinitialiser le mot de passe d'un utilisateur ou voir et modifier les droits d'accès d'un utilisateur existant.

	INFORMATION	<p>Deux (2) noms d'utilisateur ont été créés par le technicien Nita:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Le nom d'utilisateur par défaut est Operator, et il ne nécessite aucun mot de passe. ▪ Le second nom d'utilisateur est Supervisor, et son mot de passe est supervisor. <p>Nous recommandons fortement de changer le mot de passe du nom d'utilisateur Supervisor dès que vous commencez à utiliser le système d'étiquetage.</p>
---	--------------------	---

8.17.2.1 Ajouter un nouvel utilisateur

Pour ajouter un nouvel utilisateur, cliquez sur le bouton **Ajouter un utilisateur** dans la partie inférieure gauche de l'écran.



La page suivante s'affichera:

Une capture d'écran d'une page web intitulée "Ajouter un utilisateur". Elle contient trois champs de saisie obligatoires : "Nom d'utilisateur", "Mot de passe" et "Vérifier mot de passe". En bas à gauche, il y a un bouton orange "Annuler" avec un signe X blanc. En bas à droite, il y a un bouton gris "Ajouter un utilisateur" avec un pictogramme d'une personne et un signe plus.

Entrez les informations puis cliquez sur le bouton **Ajouter un utilisateur** tel qu'indiqué ci-dessous.

Une capture d'écran de la même page de saisie, mais avec des données d'exemple. Le champ "Nom d'utilisateur" contient "Utilisateur 1", le champ "Mot de passe" et le champ "Vérifier mot de passe" contiennent "*****". Le bouton "Ajouter un utilisateur" est maintenant orange et est pointé par une flèche noire venant de la droite.

Le nouvel utilisateur sera ajouté à la liste des utilisateurs. Dans cet exemple, le nouvel utilisateur est appelé Utilisateur 1.

Liste des utilisateurs	
Operator	
Supervisor	
Superviseur	
Opérateur	
Utilisateur 1	

Une fois le nouvel utilisateur créé, ses droits d'accès doivent être ajoutés en fonction de son rôle et de ses responsabilités.

Pour voir la liste des droits d'accès possibles de ce nouvel utilisateur, cliquez sur **Utilisateur 1**. La fenêtre suivante apparaîtra:

Comptes d'utilisateur > Gestion des utilisateurs Superviseur Aucune alarme

Utilisateur actuel

Gestion des utilisateurs

Connexion

Liste des utilisateurs

Operator
Supervisor
Superviseur
Opérateur
Utilisateur 1

Ajouter un utilisateur | Supprimer l'utilisateur | Réinit. mot de passe

Droits d'accès aux fonctionnalités	Accès limité	Accès intégral	
Production	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Détails
Recettes	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Détails
Liste des pièces	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Détails
Gestion des utilisateurs		<input type="checkbox"/>	Détails
Paramètres		<input type="checkbox"/>	Détails
Maintenance	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Détails
Réinitialisation du facteur d'usure des têtes		<input type="checkbox"/>	Détails

🏠 🧴 📦 Nita contenant 3 Marche CPM Compteur 🔄 Vitesse m/min 🔔
4 litres @ 20 cpm Largeur 200 mm 0 0 15

Les droits d'accès aux fonctionnalités se divisent en deux (2) catégories: les droits avec accès limité et ceux avec accès intégral. Pour voir la définition de chaque type de droits d'accès, cliquez sur **Détails**, au bout de chaque ligne. Le détail est le suivant :

Production	<p>Détails de l'accès limité</p> <p>Peut accéder à l'écran de production pour démarrer/arrêter la production et dispose d'un contrôle de base sur les paramètres requis pour faire fonctionner correctement la machine au quotidien. Les modifications effectuées avec ce niveau d'accès ne peuvent être enregistrées</p>	<p>Détails de l'accès intégral</p> <p>Accès complet au menu de Production avec les droits de modification et d'enregistrement des paramètres</p>
Recettes	<p>Détails de l'accès limité</p> <p>L'utilisateur peut uniquement sélectionner et télécharger une recette</p>	<p>Détails de l'accès intégral</p> <p>L'utilisateur peut sélectionner, télécharger, créer, modifier et supprimer des recettes</p>
Liste des pièces	<p>Détails de l'accès limité</p> <p>L'utilisateur peut uniquement consulter et naviguer dans les différentes pièces de rechange</p>	<p>Détails de l'accès intégral</p> <p>L'utilisateur peut consulter la liste des pièces de rechange. Il peut également envoyer une demande de devis</p>
Gestion des utilisateurs	<p>Détails de l'accès</p> <p>L'utilisateur peut accéder à la section Gestion des utilisateurs et gérer d'autres profils d'utilisateur</p>	
Paramètres	<p>Détails de l'accès</p> <p>L'utilisateur peut accéder et modifier les paramètres de la machine</p>	
Maintenance	<p>Détails de l'accès limité</p> <p>L'utilisateur a accès aux tâches de maintenance de base</p>	<p>Détails de l'accès intégral</p> <p>L'utilisateur a accès aux tâches de maintenance avancées</p>
Réinitialisation du facteur d'usure des têtes	<p>Détails de l'accès</p> <p>L'utilisateur peut réinitialiser le facteur d'usure de la tête après son remplacement dans le menu Diagnostics</p>	

	INFORMATION	<p>Veillez noter que l'utilisateur Supervisor a tous les droits d'accès tandis que l'utilisateur Operator a des droits d'accès limités aux modules Production, Recettes et Liste des pièces ainsi qu'un accès intégral au module Maintenance. Les droits d'accès de Supervisor ne peuvent pas être modifiés mais ceux de Operator le peuvent.</p>
---	--------------------	---

Sélectionnez les cases appropriées pour activer les droits d'accès requis pour cet utilisateur.

Comptes d'utilisateur > Gestion des utilisateurs Superviseur Aucune alarme

Liste des utilisateurs

- Utilisateur actuel
- Operator
- Supervisor
- Superviseur
- Opérateur
- Utilisateur 1

+
🗑️
🔄

Ajouter un utilisateur Supprimer l'utilisateur Réinit. mot de passe

Droits d'accès aux fonctionnalités	Accès limité	Accès intégral	Détails
Production	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Détails
Recettes	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Détails
Liste des pièces	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Détails
Gestion des utilisateurs		<input type="checkbox"/>	Détails
Paramètres		<input type="checkbox"/>	Détails
Maintenance	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Détails
Réinitialisation du facteur d'usure des têtes		<input type="checkbox"/>	Détails

🏠
🍷
📦

Nita contenant 3 Marche

CPM 0 Compteur 0

🔄

Vitesse m/min 15

🔔

Le changement des droits d'accès prend effet immédiatement. Aucune sauvegarde n'est requise.

8.17.2.2 Supprimer un utilisateur existant

Pour supprimer un utilisateur existant, cliquez sur le nom de l'utilisateur à supprimer puis cliquez sur le bouton **Supprimer l'utilisateur**.

Droits d'accès aux fonctionnalités	Accès limité	Accès intégral	
Production	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Détails
Recettes	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Détails
Liste des pièces	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Détails
Gestion des utilisateurs		<input type="checkbox"/>	Détails
Paramètres		<input type="checkbox"/>	Détails
Maintenance	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Détails
Réinitialisation du facteur d'usure des têtes		<input type="checkbox"/>	Détails

Le système demandera une confirmation avant de supprimer l'utilisateur.

Confirmation de suppression de l'utilisateur

Êtes-vous sûr de vouloir supprimer l'utilisateur sélectionné Utilisateur 1

✕

Annuler

✓

Oui

	INFORMATION	Les utilisateurs Supervisor et Operator ne peuvent être supprimés.
--	--------------------	--

8.17.2.3 Modifier le mot de passe d'un utilisateur existant

Pour modifier le mot de passe d'un utilisateur existant, cliquez sur le nom de l'utilisateur puis sur le bouton **Réinit. mot de passe**.

Droits d'accès aux fonctionnalités	Accès limité	Accès intégral	
Production	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Détails
Recettes	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Détails
Liste des pièces	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Détails
Gestion des utilisateurs		<input type="checkbox"/>	Détails
Paramètres		<input type="checkbox"/>	Détails
Maintenance	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Détails
Réinitialisation du facteur d'usure des têtes		<input type="checkbox"/>	Détails

La fenêtre suivante s'ouvrira:

Réinit. mot de passe

*Nouveau mot de passe

*Confirmer nouveau mot de passe

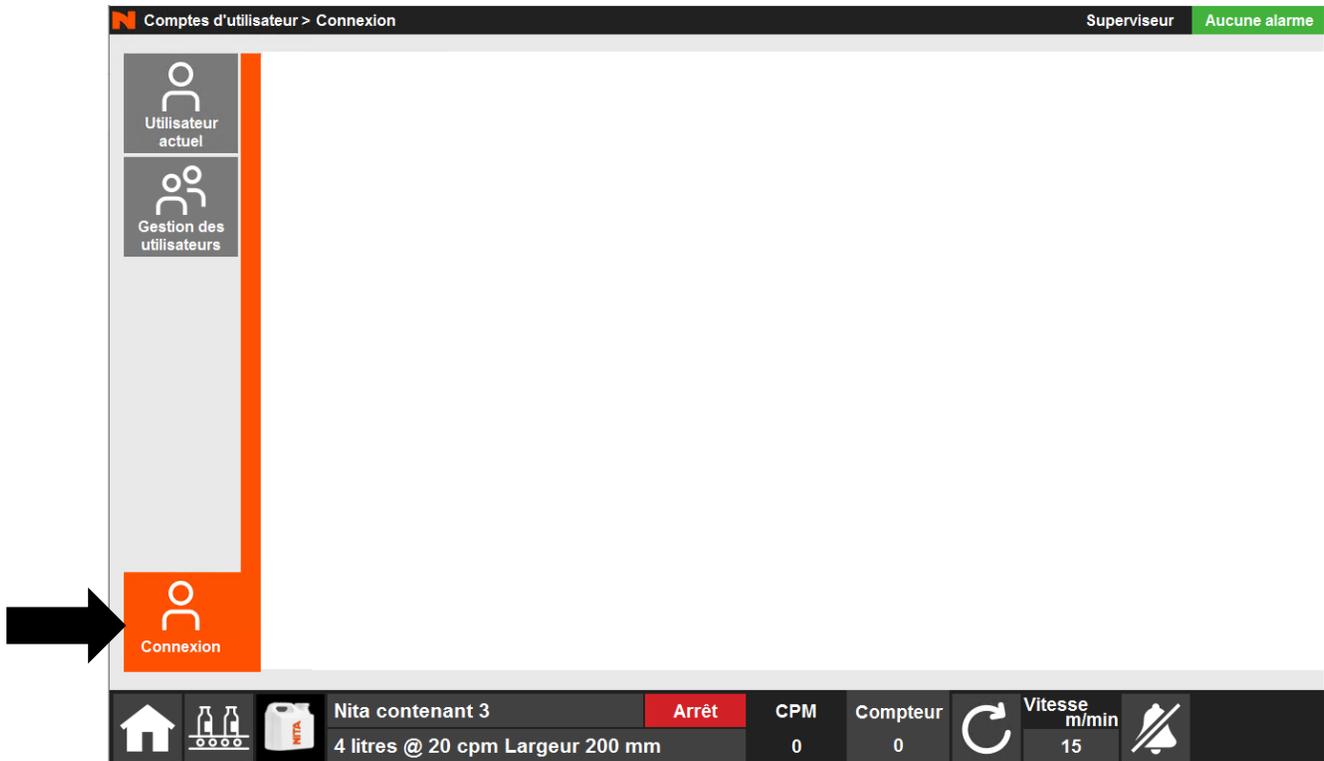
✕
Annuler
🔑
Modifier le mot de passe

Entrez le nouveau mot de passe puis cliquez sur **Modifier le mot de passe**.

i	INFORMATION	Les mots de passe des utilisateurs ne peuvent être modifiés que par les utilisateurs ayant les droits de gestion des utilisateurs appropriés.
----------	--------------------	---

8.17.3 Connexion

Vous pouvez cliquer sur le bouton **Connexion** au bas de l'écran pour vous connecter ou vous déconnecter du système.



Si vous cliquez sur le bouton **Connexion**, la fenêtre suivante s'ouvrira:

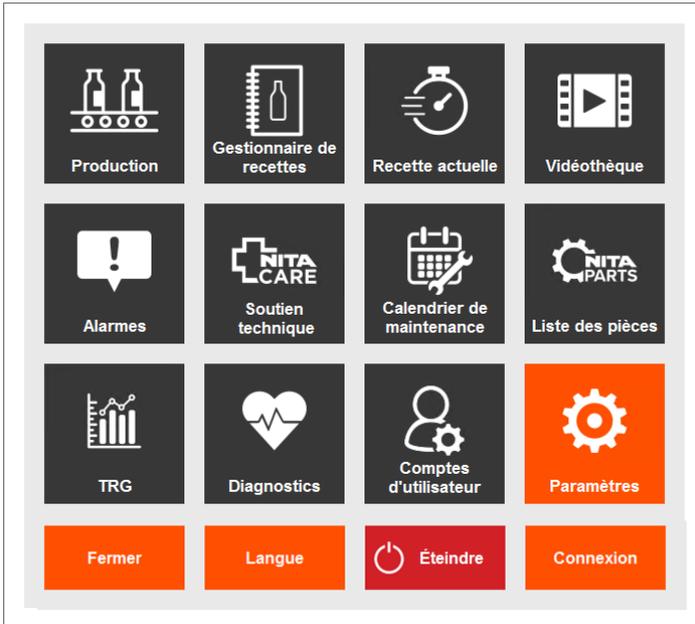


En fonction de la situation, les différents boutons situés en bas de cette fenêtre seront activés ou désactivés.

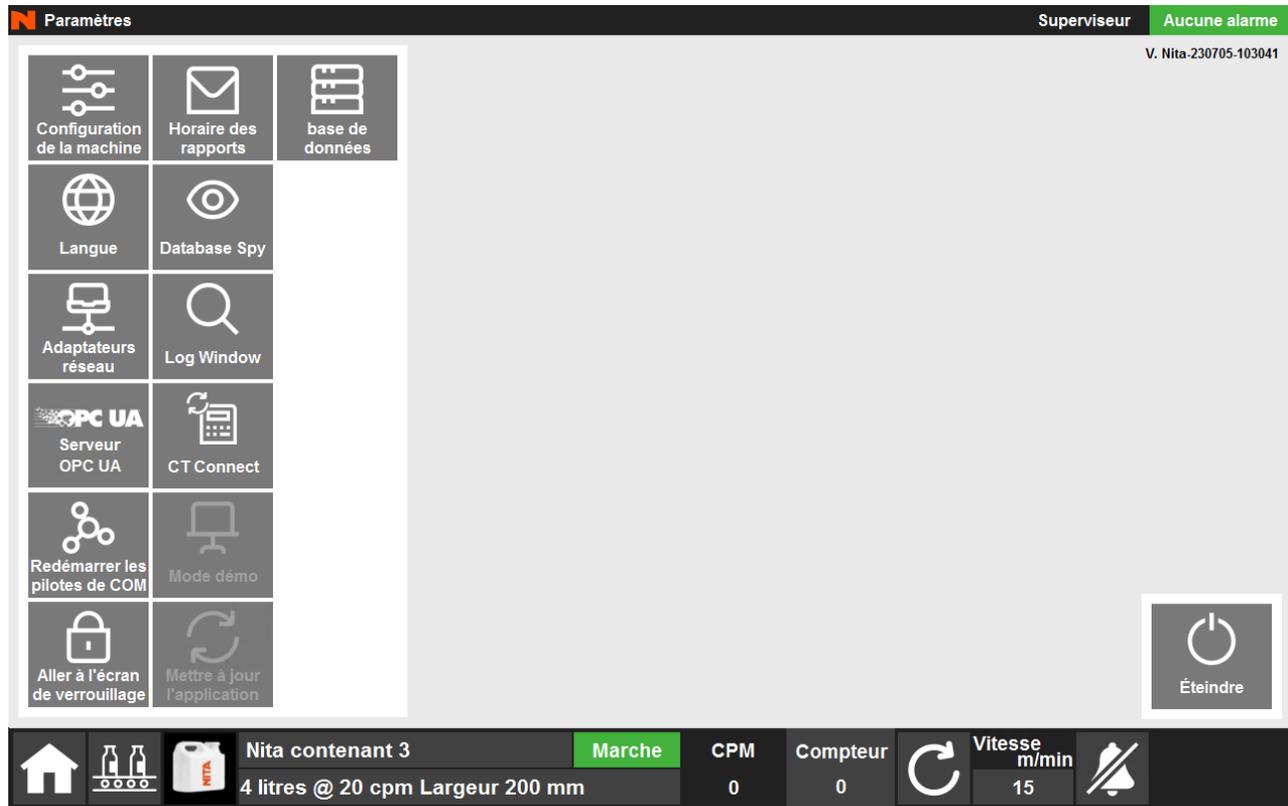
Les situations sont les suivantes :

- Si **Operator** (utilisateur par défaut) est connecté et que vous cliquez sur le bouton **Connexion**, le système vous demandera d'entrer le nom d'utilisateur et le mot de passe d'un autre utilisateur ou de cliquer sur **Annuler** pour rester connecté en tant qu'**Operator**.
- Si un utilisateur autre que **Operator** est connecté et que vous cliquez sur le bouton **Connexion**, vous pouvez entrer les informations d'un autre utilisateur puis cliquer sur **Connexion** pour connecter ce nouvel utilisateur. De plus, vous aurez également la possibilité de vous déconnecter. En vous déconnectant, **Operator** sera automatiquement reconnecté.
- Si vous essayez de vous connecter et que vous entrez un mot de passe incorrect, le bouton **Mot de passe oublié** sera activé et le système vous demandera d'entrer un nouveau mot de passe. Toutefois, veuillez noter que le bouton **Mot de passe oublié** ne sera activé que si l'utilisateur actuel dispose des droits d'accès nécessaires pour modifier un mot de passe.

8.18 Paramètres



Le module **Paramètres** permet de configurer les paramètres généraux de votre système d'étiquetage. Cette section n'est accessible qu'avec les droits d'accès appropriés.



8.18.1 Configuration de la machine



La sous-section **Configuration de la machine** est utilisée pour activer et configurer les composantes de votre système d'étiquetage Nita.

8.18.1.1 Nœuds

La sous-section **Nœuds** affiche une liste exhaustive des contrôleurs potentiellement disponibles sur votre machine Nita. Ceux qui sont actifs sont surlignés en vert.

Paramètres > Configuration de la machine > Nœuds

Superviseur Aucune alarme

Contrôleur des têtes			Contrôleur maître			Contrôleur esclave		Machine	
Tête d'étiquetage 1 Noeud: 1	Enrouleur 1 Noeud: 11	Dérouleur 1 Noeud: 21	Orienteur Noeud: 31	Convoyeur Noeud: 41	Prisme Noeud: 61	Convoyeur 2 Noeud: 42	Convoyeur 3 Noeud: 43	XP	
Tête d'étiquetage 2 Noeud: 2	Enrouleur 2 Noeud: 12	Dérouleur 2 Noeud: 22	Orienteur 1.1 Noeud: 32		Bras du prisme 1.1 Noeud: 62	Courroie de soutien Noeud: 71	Courroie d'alignement Noeud: 91	Orientation d'étiquette Inversée	
Tête d'étiquetage 3 Noeud: 3	Enrouleur 3 Noeud: 13	Dérouleur 3 Noeud: 23	Orienteur 2 Noeud: 33	Servo-fermeture Noeud: 51	Bras du prisme 1.2 Noeud: 63	Courroie de soutien 2 Noeud: 72	Courroie d'alignement 1.1 Noeud: 92	Axes motorisés	
Tête d'étiquetage 4 Noeud: 4	Enrouleur 4 Noeud: 14	Dérouleur 4 Noeud: 24	Orienteur 2.1 Noeud: 34	Servo-fermeture 2 Noeud: 52	Prisme 2 Noeud: 64	Courroie de soutien 3 Noeud: 73	Courroie d'alignement 2 Noeud: 93	Axe motorisé 3 Noeud: 203	Axe motorisé 4 Noeud: 204
Tête d'étiquetage 5 Noeud: 5	Enrouleur 5 Noeud: 15	Dérouleur 5 Noeud: 25			Bras du prisme 2.1 Noeud: 65	Station d'enroulement Noeud: 81	Courroie d'alignement 2.1 Noeud: 94	Axe motorisé 1 Noeud: 201	Axe motorisé 2 Noeud: 202
Tête d'étiquetage 6 Noeud: 6	Enrouleur 6 Noeud: 16	Dérouleur 6 Noeud: 26	Vis d'alimentation Noeud: 105	Vis d'alimentation 1.1 Noeud: 106	Bras du prisme 2.2 Noeud: 66	Station d'enroulement 2 Noeud: 82	Courroies d'espacement Noeud: 101	Axe motorisé 5 Noeud: 205	

Nita contenant 3 Marche CPM 0 Compteur 0 Vitesse m/min 15

4 litres @ 20 cpm Largeur 200 mm

Chaque composante est configurée en fonction des options disponibles sur le système d'étiquetage et de vos besoins spécifiques.

	AVERTISSEMENT	La modification des paramètres de cette section affectera le fonctionnement du système d'étiquetage. Contactez l'équipe NitaCare pour demander l'aide d'un technicien Nita qualifié si vous avez besoin d'assistance.
--	----------------------	---

Les paramètres du contrôleur sont divisés en deux sections :

- Sur le côté gauche, vous trouverez les paramètres **de base**.
- Sur le côté droit, vous trouverez les paramètres **avancés**.

The screenshot shows the 'Paramètres de noeuds' section for 'Tête d'étiquetage 1'. It includes a sidebar with 'Noeuds', 'Règles', and 'Maintenance' options. The main area is divided into 'Paramètre de noeuds' and 'Réglages de couple'. The 'Paramètre de noeuds' section contains: 'Activer le contrôleur' (checked), 'Nom du contrôleur' (Tête d'étiquetage 1), 'Adresse IP du contrôleur' (105.1.0.1), 'Master Speed Ref' (0), 'Master Count' (26600), 'Follower Count' (42291), and 'Phase inversée' (unchecked). The 'Réglages de couple' section contains: 'Limite de fonctionnement (jaune)' (75%) and 'Limite critique (rouge)' (90%). The right-hand side shows 'Paramètres avancés' with options like 'Avant/Arrière' (checked), 'Multi-panneaux inversé' (unchecked), 'Activer l'inspection d'étiquette' (checked), 'Décompter immédiatement' (checked), 'Facteur d'usure du rouleau' (2000), 'Délai de calibrage' (0 ms), 'Inverser le front montant et descendant du capteur' (unchecked), and 'Cette tête est un prisme' (checked). A status bar at the bottom shows 'Nita contenant 3', 'Marche', 'CPM 0', 'Compteur 0', and 'Vitesse m/min 15'.

	INFORMATION	Certains réglages ne peuvent être modifiés que par un technicien Nita qualifié.
--	--------------------	---

8.18.1.1.1 Paramètres de base du contrôleur

Les paramètres de base sont communs à tous les contrôleurs.

8.18.1.1.1.1 Activer le contrôleur

Activer le contrôleur

L'interrupteur **Activer le contrôleur** permet d'activer ou de désactiver ce contrôleur spécifique.

8.18.1.1.1.2 Information sur le contrôleur

Les cases suivantes affichent une liste d'informations génériques sur le contrôleur.

Nom du contrôleur	
Tête d'étiquetage 1	
Adresse IP du contrôleur	
105.1.0.1	
Master Speed Ref	0
Master Count	26600
Follower Count	42291
Phase inversée	<input type="checkbox"/>

Ces paramètres sont définis par le technicien Nita et seul un technicien Nita autorisé dispose des droits d'accès pour les modifier.

8.18.1.1.1.3 Paramètres de couple

Réglages de couple		
Limite de fonctionnement (jaune)	75	%
Limite critique (rouge)	90	%

Les **Paramètres de couple** affichent les valeurs utilisées pour définir les seuils opérationnels (jaune) et critiques (rouge) pour le couple de ce contrôleur spécifique. Ces valeurs seuils peuvent être modifiées en fonction des composants et des spécificités de l'équipement de la machine.

8.18.1.1.2 Paramètres avancés du contrôleur

Les paramètres avancés du contrôleur sont spécifiques à chaque contrôleur et seront expliqués dans les paragraphes suivants.

8.18.1.1.2.1 Paramètres avancés des têtes d'étiquetage

Les paramètres avancés des têtes d'étiquetage sont regroupés sous quatre (4) onglets:

- Paramètres principaux
- Paramètres des alarmes
- Autonome et à jet d'air
- Marquage et mode test

8.18.1.1.2.1.1 Application

Avant/Arrière Dessus/Dessous

L'interrupteur **Application** permet de déterminer si l'application de l'étiquette se fait sur les côtés avant et arrière du contenant ou sur le dessus et le dessous. En d'autres termes, il s'agit du positionnement de la tête d'étiquetage par rapport au convoyeur.

8.18.1.1.2.1.2 Multi-panneaux inversé

Multi-panneaux inversé



L'interrupteur **Multi-panneaux inversé** est utilisé en mode **Sans temps d'arrêt** et pour des applications multi-panneaux très spécifiques.

8.18.1.1.2.1.3 Inspection d'étiquette

Activer l'inspection d'étiquette



L'interrupteur **Activer l'inspection d'étiquette** active le système d'inspection si votre tête d'étiquetage est équipée du matériel requis. Ce système d'inspection est un système de vision et de suivi qui permet de multiples options d'inspection d'étiquette.

8.18.1.1.2.1.4 Début du décompte

Décompter
immédiatement



Décompter au
signal fin rouleau

L'interrupteur **Début du décompte** est utilisé pour définir quand débuter le décompte des étiquettes sur le compteur **Étiquettes restantes sur le rouleau**. Le décompte peut débuter soit au début d'une application d'étiquettes (tout juste après un changement de rouleau), soit après le déclenchement de l'alarme **Bas niveau d'étiquette**.

8.18.1.1.2.1.5 Facteur d'usure du rouleau

Facteur d'usure du rouleau

2000

Le **Facteur d'usure du rouleau** est défini par Nita pour calculer l'usure du rouleau dans le module **Diagnostics**.

8.18.1.1.2.1.6 Délai de calibrage

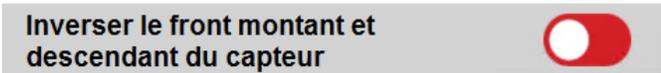
Délai de calibrage

0

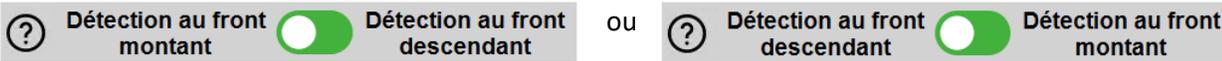
ms

Le **Délai de calibrage** retarde la séquence de calibrage d'une durée prédéfinie, entre le moment où le bouton **Calibrer** est pressé et le démarrage effectif de la séquence de calibrage. Il est utilisé sur les longues machines lorsque l'HMI est éloignée de la tête d'étiquetage pour laisser à l'opérateur le temps d'atteindre la tête avant qu'elle ne commence à alimenter les étiquettes.

8.18.1.1.2.1.7 Front montant et descendant inversé sur le capteur



Selon le capteur de produit installé sur le système d'étiquetage, le signal de ce capteur peut avoir des polarités spécifiques. Il est parfois nécessaire d'inverser le texte du paramètre **Détection au front** du menu Production.



8.18.1.1.2.1.8 Cette tête est un prisme



L'interrupteur **Cette tête est un prisme** est utilisé pour indiquer si la tête d'étiquetage fonctionne avec un module prisme.

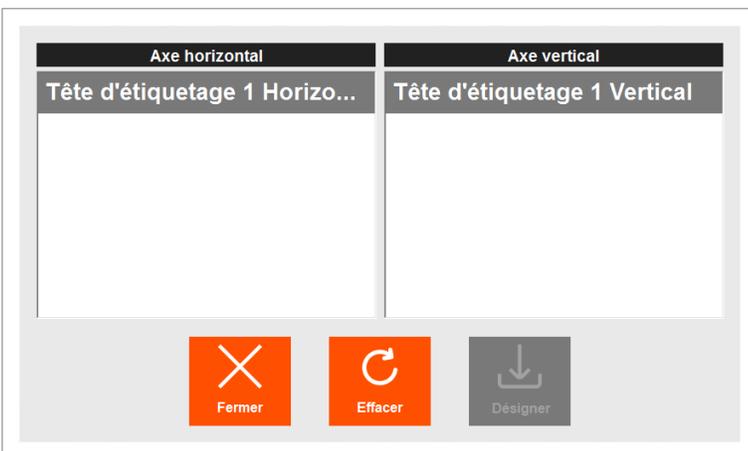
8.18.1.1.2.1.9 Désignation des axes motorisés



Le bouton **Design. axes motorisés** permet de désigner le(s) moteur(s) approprié(s) pour les têtes d'étiquetage lors de l'utilisation du mode Sans temps d'arrêt ou de têtes d'étiquetage motorisées. Les axes motorisés sont nécessaires pour des fonctions telles que l'engagement ou la rétractation automatique des têtes d'étiquetage en mode Sans temps d'arrêt et le positionnement parfait des têtes d'étiquetage (position de l'étiquette) pour les machines automatisées.

Pour désigner un axe, cliquez sur **Design. axes motorisés**.

Une fenêtre comme celle-ci s'ouvrira, répertoriant les axes motorisés disponibles :

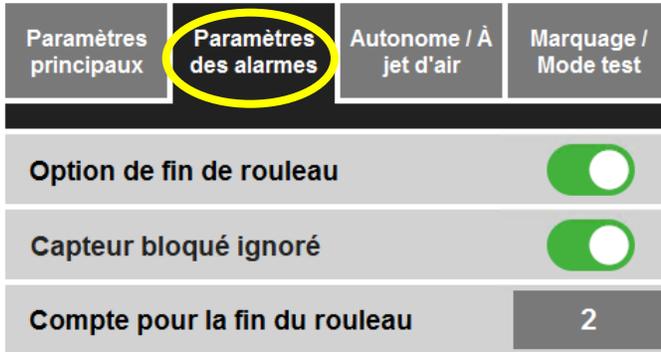


Sélectionnez le(s) axe(s) approprié(s) puis cliquez sur **Désigner** tel qu'indiqué ci-dessous.



Pour désactiver la désignation de(s) axe(s) motorisé(s), cliquez sur **Effacer**.





8.18.1.1.2.1.10 *Option de fin de rouleau*



Lorsque les composants nécessaires sont installées sur le système d'etiquetage, l'interrupteur **Option de fin de rouleau** active ou désactive la fonction de fin de rouleau sur la machine.

8.18.1.1.2.1.11 *Capteur bloqué ignoré*

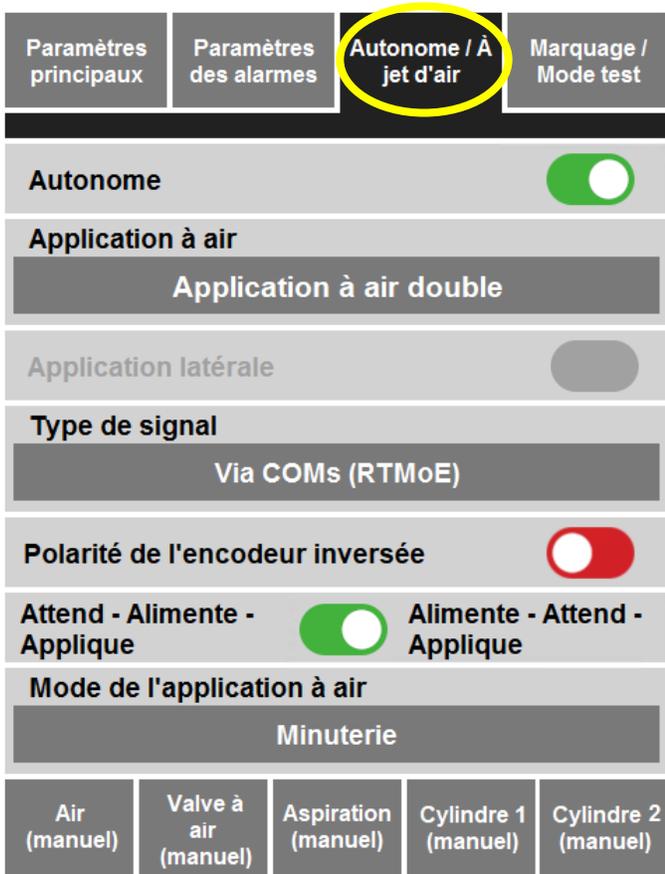


L'interrupteur **Capteur bloqué ignoré** désactive les alarmes lors de blocages du capteur. Il est utilisé pour les applications pour lesquelles il est nécessaire d'ignorer ces blocages.

8.18.1.1.2.1.12 *Compte pour la fin du rouleau*



L'interrupteur **Compte pour la fin du rouleau** est le nombre de détections requises par le capteur d'etiquette avant qu'une alarme indiquant que le rouleau d'etiquettes est vide puisse être déclenchée.



8.18.1.1.2.1.13 *Autonome*

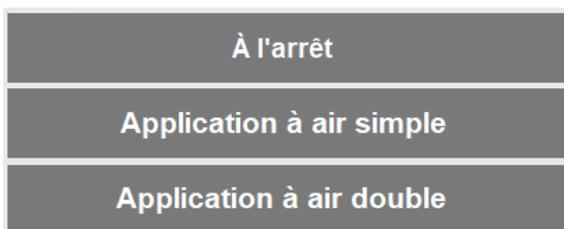


L'interrupteur **Autonome** doit être activé pour les machines autonomes avec une seule tête d'étiquetage.

8.18.1.1.2.1.14 *Application à air*



Application à air indique si l'application à air a été activée et, le cas échéant, s'il s'agit d'une application à air simple ou double.



8.18.1.1.2.1.15 Application latérale

Application latérale



Si les composantes sont installées sur le système d'étiquetage, utilisez l'interrupteur **Application latérale** pour activer ou désactiver la fonction d'application latérale sur la machine.

8.18.1.1.2.1.16 Type de signal

Type de signal

Réel (encodeur)

Les machines autonomes n'ont pas de convoyeur, donc les informations de l'encodeur ne sont pas fournies par le système d'étiquetage Nita (comme pour la série XP).

Vous devez alors sélectionner le type de signal que la tête d'étiquetage recevra pour pouvoir étiqueter.

Les options concernant le type de signal sont les suivantes:

Réel (encodeur)

Virtuel (V. Maître)

Via COMs (RTMoE)

Réel distant (encodeur à distance)

Les options les plus utilisées sont:

- **Réel (encodeur)** si vous connectez un encodeur externe au contrôleur de la tête d'étiquetage.
- **Virtuel (V. Maître)** pour entrer une vitesse manuelle dans l'HMI Nita afin de simuler un signal de l'encodeur.

8.18.1.1.2.1.17 Polarité de l'encodeur inversée

Polarité de l'encodeur inversée



Si vous utilisez un encodeur autre que celui de Nita, l'interrupteur **Polarité de l'encodeur inversée** permet d'inverser la polarité du signal de l'encodeur, au besoin.

8.18.1.1.2.1.18 *Attend – Alimente – Applique ou Alimente – Attend – Applique*

Attend - Alimente - Applique  **Alimente - Attend - Applique**

L'interrupteur Attend – Alimente – Applique ou Alimente – Attend – Applique permet de choisir le type de mouvement de l'applicateur à air. Lorsque le capteur est activé, l'application suit la séquence sélectionnée.

Attend – Alimente – Applique :

1. Attend le contenant.
2. À l'arrivée du contenant, place l'étiquette sur le tampon.
3. Applique l'étiquette.

Alimente – Attend – Applique :

1. Place l'étiquette sur le tampon.
2. Attend le contenant.
3. Lorsque le contenant arrive, applique l'étiquette.

8.18.1.1.2.1.19 *Mode de l'application à air*

Mode de l'application à air

Minuterie

Le mode de l'application à air indique le mode de fonctionnement de l'applicateur. La sélection de ce paramètre dépend du capteur physique acheté et installé sur le cylindre de votre machine. Ce capteur sert à arrêter le mouvement du cylindre et à indiquer la fin d'un cycle d'application.

Les options du mode d'application à air sont les suivantes:

Interrupteur à lames

Minuterie

Capteur de proximité intelligent

- Interrupteur à lames (Reed) : le bras du cylindre s'étend jusqu'à l'interrupteur Reed puis revient en arrière.
- Minuterie : le bras du cylindre s'étend pour la durée de la valeur de la minuterie, puis revient.
- Capteur de proximité intelligent : le bras du cylindre s'étend jusqu'à ce que le capteur détecte le contenant avant de revenir. Cette option est principalement utilisée lorsque les contenants ne sont pas de la même taille.

8.18.1.1.2.1.20 Commandes manuelles

Air (manuel)	Valve à air (manuel)	Aspiration (manuel)	Cylindre 1 (manuel)	Cylindre 2 (manuel)
-----------------	----------------------------	------------------------	------------------------	------------------------

Les composantes de l'applicateur à air peuvent être contrôlées à l'aide de ces commandes manuelles. Ces boutons sont utilisés pour tester les différentes fonctions individuellement et manuellement, principalement lors de la configuration de la machine et de la résolution de problèmes techniques.

Paramètres principaux	Paramètres des alarmes	Autonome / À jet d'air	Marquage / Mode test
Mode test		<input checked="" type="checkbox"/>	
Délai d'attente	<input type="text" value="0"/>	ms	
Vitesse manuelle	<input type="text" value="0"/>	m/ms	
Longueur de l'étiquette	<input type="text" value="0"/>	mm	
Option du codeur à transfert thermique		<input checked="" type="checkbox"/>	
Signal d'alarme du codeur inversé		<input checked="" type="checkbox"/>	
Option d'imprimante		<input checked="" type="checkbox"/>	

8.18.1.1.2.1.21 Mode test

Mode test	<input checked="" type="checkbox"/>
------------------	-------------------------------------

L'interrupteur **Mode test** est utilisé par le technicien Nita au tout début de la configuration de votre système d'étiquetage. Il utilise ce mode pour mettre en service la tête d'étiquetage et exécuter des cycles afin de tester les composants et de s'assurer que tout fonctionne comme prévu sur le plan mécanique.

Les paramètres suivants sont utilisés par le technicien Nita lorsque la machine est en mode de test:

Délai d'attente	<input type="text" value="0"/>	ms
Vitesse manuelle	<input type="text" value="0"/>	m/ms
Longueur de l'étiquette	<input type="text" value="0"/>	mm

8.18.1.1.2.1.22 Option du codeur à transfert thermique

Option du codeur à transfert thermique	<input checked="" type="checkbox"/>
---	-------------------------------------

Si un codeur thermique est installé sur le système d'étiquetage, utilisez l'interrupteur **Option du codeur à transfert thermique** pour activer ou désactiver la fonction de codeur sur la machine.

8.18.1.1.2.1.23 Signal d'alarme du codeur inversé

Signal d'alarme du codeur inversé 

Différents codeurs fournissent différents signaux pour diffuser une alarme. L'interrupteur **Signal d'alarme du codeur inversé** est utilisé pour ajuster les paramètres d'alarme spécifiques à votre codeur.

8.18.1.1.2.1.24 Option d'imprimante

Option d'imprimante 

Si une imprimante est installée sur le système d'étiquetage, utilisez l'interrupteur **Option d'imprimante** pour activer ou désactiver la fonction d'imprimante sur la machine.

8.18.1.1.2.2 Paramètres avancés de l'enrouleur et du dérouleur

Paramètres avancés		
Entrée analogique	0	%
Entrée analogique minimale	0	%
Entrée analogique maximale	0	%

8.18.1.1.2.2.1 Entrée analogique

Entrée analogique	0	%
-------------------	---	---

L'**Entrée analogique** affiche la position réelle du bras de l'enrouleur ou du dérouleur.

8.18.1.1.2.2.2 Entrée analogique minimale

Entrée analogique minimale	0	%
----------------------------	---	---

L'**Entrée analogique minimale** est la position réelle du bras de l'enrouleur ou du dérouleur lorsqu'il est complètement fermé. Cette valeur est copiée dans ce champ pour définir la valeur minimale de l'entrée analogique.

8.18.1.1.2.2.3 Entrée analogique maximale

Entrée analogique maximale	0	%
----------------------------	---	---

L'**Entrée analogique maximale** est la position réelle du bras de l'enrouleur ou du dérouleur lorsqu'il est complètement déployé. Cette valeur est copiée dans ce champ pour définir la valeur maximale de l'entrée analogique.

8.18.1.1.2.3 Paramètres avancés de l'orienteur

Paramètres avancés		
Accélération	0	
Décélération	0	
Temps de détection de la poignée	0	ms
Angle de la poignée 1	0	deg
Angle de la poignée 2	0	deg

8.18.1.1.2.3.1 Accélération

Accélération	0
--------------	---

L'**Accélération** est le taux d'accélération des courroies lors du démarrage du processus d'orientation. L'accélération doit être ajustée en fonction des contenants et de la configuration pour une meilleure qualité d'orientation.

8.18.1.1.2.3.2 Décélération

Décélération	0
--------------	---

La **Décélération** est le taux de décélération des courroies à la fin du processus d'orientation. La décélération doit être ajustée en fonction des contenants et de la configuration pour une meilleure qualité d'orientation.

8.18.1.1.2.3.3 Temps de détection de la poignée

Temps de détection de la poignée	0	ms
----------------------------------	---	----

Le **Temps de détection de la poignée** est le temps continu d'activité du capteur afin de considérer qu'il y a eu détection d'un contenant. Donc, en entrant 10 ms, il faut que le capteur soit continuellement actif pendant 10 ms pour considérer qu'un contenant est présent.

8.18.1.1.2.3.4 Angle de la poignée 1 et angle de la poignée 2

Angle de la poignée 1	0	deg
Angle de la poignée 2	0	deg

Les **Angles de la poignée 1 et de la poignée 2** sont utilisés pour l'orientation 0-180°. Ils définissent les angles, en fonction de la position du capteur, pour effectuer la rotation de 0 à 180° requise.

8.18.1.1.2.4 Paramètres avancés du convoyeur

Paramètres principaux	Sans temps d'arrêt / Inspection	Paramètres des alarmes
Vitesse préréglée de l'écran	<input checked="" type="checkbox"/>	Vitesse du signal d'entrée
Type de signal d'entrée analogique		
0-10 V		
Configuration relais 1		
0- Machine en fonction		
Configuration relais 2		
0- Machine en fonction		
Bouteilles tombées ou coincées	<input checked="" type="checkbox"/>	
Station de rejet	<input checked="" type="checkbox"/>	
Accumulation	<input checked="" type="checkbox"/>	

8.18.1.1.2.4.1 Vitesse du convoyeur

Vitesse préréglée de l'écran	<input checked="" type="checkbox"/>	Vitesse du signal d'entrée
------------------------------	-------------------------------------	----------------------------

La **Vitesse préréglée de l'écran** est le paramètre par défaut du système d'étiquetage et permet de contrôler la vitesse du convoyeur à partir de l'HMI. Toutefois, dans certaines applications, la vitesse provient d'un signal externe et l'interrupteur **Vitesse du convoyeur** doit être réglé sur **Vitesse du signal d'entrée**.

8.18.1.1.2.4.2 Type de signal d'entrée analogique

Type de signal d'entrée analogique
0-10 V

Si l'interrupteur **Vitesse du convoyeur** est réglé sur **Vitesse du signal d'entrée**, vous avez la possibilité d'utiliser un signal de 0-10 V ou un signal de 4-20 mA. Reportez-vous aux schémas électriques du système d'étiquetage pour savoir où brancher le signal d'entrée.

0-10 V
4-20 mA

8.18.1.1.2.4.3 Configuration du relais 1 et du relais 2

Configuration relais 1

0- Machine en fonction

Configuration relais 2

0- Machine en fonction

Le contrôleur du convoyeur possède deux (2) relais qui peuvent transmettre des signaux de retour à votre ligne de production ainsi qu'à d'autres composantes.

Les signaux de retour sont:

0- Machine en fonction

1- Machine en état d'alarme

2- Convoyeur à vitesse normale

3- Convoyeur arrêté

4- Machine en bon état de marche

Consultez les schémas électriques du système d'étiquetage pour savoir où récupérer ces signaux.

8.18.1.1.2.4.4 Bouteilles tombées ou coincées

Bouteilles tombées ou coincées



Si les composantes sont installées sur le système d'étiquetage, utilisez l'interrupteur **Bouteilles tombées ou coincées** pour activer ou désactiver la fonction permettant de détecter cette condition.

8.18.1.1.2.4.5 Station de rejet

Station de rejet



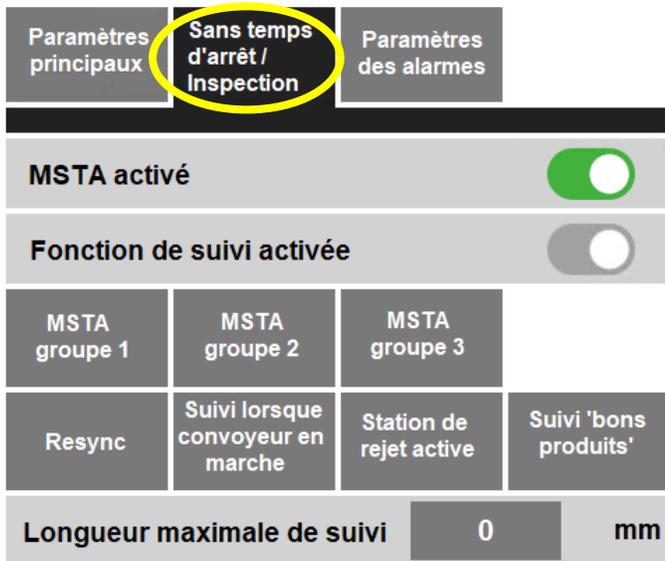
Si les composantes sont installées sur le système d'étiquetage, utilisez l'interrupteur **Station de rejet** pour activer ou désactiver la station de rejet sur la machine.

8.18.1.1.2.4.6 Accumulation

Accumulation



Si les composantes sont installées sur le système d'étiquetage, utilisez l'interrupteur **Accumulation** pour activer ou désactiver la fonction accumulation sur la machine.



8.18.1.1.2.4.7 Mode Sans temps d'arrêt



L'interrupteur **MSTA activé** est utilisé pour activer ou désactiver le mode **MSTA (Sans temps d'arrêt)** sur le système d'étiquetage.



Le mode **Sans temps d'arrêt (MSTA)** fonctionne par groupe(s) de deux (2) têtes d'étiquetage. Le(s) groupe(s) doivent être sélectionnés. Voici les choix possibles:

- Groupe 1 – Têtes d'étiquetage 1 et 2
- Groupe 2 – Têtes d'étiquetage 3 et 4
- Groupe 3 – Têtes d'étiquetage 5 et 6

8.18.1.1.2.4.8 Fonction de suivi



L'interrupteur **Fonction de suivi activée** permet d'activer ou de désactiver la fonction de suivi sur le système d'étiquetage et dans le menu **Production** lorsque votre machine est équipée d'une ou plusieurs options de suivi.

8.18.1.1.2.4.9 Options de suivi



Les options de suivi pouvant être installées sur le système d'étiquetage sont les suivantes :

- Resync** Permet de resynchroniser la fonction de suivi lorsqu'une composante peut désynchroniser le suivi d'un contenant (par exemple, dans une station d'enroulement).
- Suivi lorsque convoyeur en marche** Permet la fonction de suivi sur l'application de l'étiquette lorsque les contenants se déplacent sur le convoyeur.
- Station de rejet active** Activé lorsqu'une station de rejet est installée sur le système d'étiquetage avec les capteurs et les composants associés.
- Suivi 'bons produits'** Utilisé comme système d'inspection supplémentaire pour vérifier que, après la station de rejet, tous les contenants sont "bons" et peuvent continuer sur la ligne de production.

8.18.1.1.2.4.10 Longueur maximale de suivi



La **Longueur maximale de suivi** est la distance qui identifie la fenêtre de suivi sur le système d'étiquetage.

Paramètres principaux	Sans temps d'arrêt / Inspection	Paramètres des alarmes
Options lors de signal de lot et de débordement		
1- Arrêter le convoyeur		
Débordement double		<input checked="" type="checkbox"/>
Taux de production lors d'un ralentissement	0	%
Arrêt de la machine pour toutes les alarmes		<input checked="" type="checkbox"/>
Contournement du permis de fonctionnement		<input checked="" type="checkbox"/>
Options si permis de fonctionnement absent		
1- Arrêt de fonctionnement global		
Capteur bloqué ignoré		<input checked="" type="checkbox"/>
Contrôleurs en état de faute ignorés		<input checked="" type="checkbox"/>
Signal sonore lorsque le rouleau d'étiquettes est vide		<input checked="" type="checkbox"/>

8.18.1.1.2.4.11 Options lors de signal de lot et de débordement

Options lors de signal de lot et de débordement
1- Arrêter le convoyeur

Les **Options lors de signal de lot et de débordement** indique l'action à entreprendre lorsqu'un lot a été complété ou lorsqu'une condition de débordement a été détectée par le capteur de débordement. Les options sont les suivantes:

0- Désactiver
1- Arrêter le convoyeur
2- Arrêter la courroie d'espacement ou l'espaceur en étoile
3- Fermer la porte (machine pour seaux et chaudières)
4- Fermer la porte (vis d'alimentation)
5- Arrêter les courroies d'alignement

8.18.1.1.2.4.12 Débordement double

Débordement double



L'interrupteur **Débordement double** permet d'activer ou de désactiver la fonction de double débordement. Lorsque cette fonction ainsi que les capteurs requis sont installés sur votre machine, les conditions de débordement et les contrôles fonctionnent en deux (2) étapes. Premièrement, lorsque les conditions de débordement sont détectées par le capteur en aval (le capteur le plus éloigné de la machine), votre machine Nita ralentit automatiquement la production pour réduire le débit de la machine. Deuxièmement, lorsque les conditions de débordement sont détectées par le capteur en amont (le capteur le plus proche de la machine), la production sera interrompue jusqu'à ce que les conditions de débordement soient éliminées.

8.18.1.1.2.4.13 Ralentissement du taux de production

Taux de production lors d'un ralentissement

0

%

Le pourcentage du **Taux de production lors d'un ralentissement** indique la réduction de la vitesse pour la première étape de la fonction de **Débordement double**, décrite ci-dessus. Ce pourcentage est appliqué à la vitesse du mécanisme d'alimentation sélectionné à **Options lors de signal de lot et de débordement** au point 8.18.1.1.2.4.9.

8.18.1.1.2.4.14 Arrêt de la machine pour toutes les alarmes

Arrêt de la machine pour toutes les alarmes



Lorsque l'interrupteur **Arrêt de la machine pour toutes les alarmes** est activé, le système d'étiquetage s'arrêtera dès qu'une alarme sera déclenchée sur l'une des têtes d'étiquetage.

8.18.1.1.2.4.15 Contournement du permis de fonctionnement

Contournement du permis de fonctionnement



Les machines Nita sont équipées d'un signal de permis de fonctionnement (se reporter aux schémas électriques pour plus d'information). Utilisez l'interrupteur **Contournement du permis de fonctionnement** pour ignorer le signal de permis et faire fonctionner la machine quel que soit son état.

8.18.1.1.2.4.16 Options si le permis de fonctionnement est absent

Options si permis de fonctionnement absent

1- Arrêt de fonctionnement global

Les **Options si le permis de fonctionnement est absent** indiquent au système d'étiquetage ce qu'il doit faire si le signal de permis de fonctionnement est absent. Les actions possibles sont:

0- Pause de la production

1- Arrêt de fonctionnement global

2- Arrêt de la courroie d'espacement
ou de l'espaceur en étoile

8.18.1.1.2.4.17 Capteur bloqué ignoré

Capteur bloqué ignoré



Lorsque l'interrupteur **Capteur bloqué ignoré** est activé, le système ignore l'alarme signalant que le capteur de produit est bloqué et la désactive.

8.18.1.1.2.4.18 Contrôleurs en état de faute ignorés

Contrôleurs en état de faute ignorés



Le contrôleur du convoyeur est la pièce centrale de l'interconnexion du système d'étiquetage Nita. Si un autre contrôleur est en état de faute, et selon le module concerné, la machine pourrait s'arrêter ou le convoyeur pourrait être incapable de se resynchroniser avec tous les autres contrôleurs. L'activation de l'interrupteur **Contrôleurs en état de faute ignorés** indique au système d'ignorer tout contrôleur qui ne répond pas.

8.18.1.1.2.4.19 Signal sonore lorsque le rouleau d'étiquettes est vide

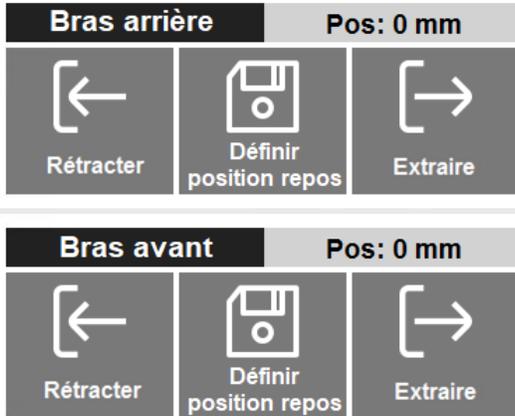
**Signal sonore lorsque le rouleau
d'étiquettes est vide**



L'interrupteur **Signal sonore lorsque le rouleau d'étiquettes est vide** permet d'activer ou de désactiver le signal audio lorsqu'un rouleau vide a été détecté.

8.18.1.1.2.5 Paramètres avancés du prisme

8.18.1.1.2.5.1 Positions des bras du prisme



Utilisez ces commandes pour définir de façon sécuritaire la portée minimale et maximale des bras de prisme.

 Rétracter	Rétracter lentement le bras de prisme.
 Extraire	Extraire lentement le bras de prisme.
 Définir position repos	Définir la position de repos du bras du prisme à la position actuelle.

	ATTENTION	La modification de la position de repos des bras du prisme après la configuration d'une recette rendra les réglages de production non pertinents et imprécis. Procédez avec précaution.
---	------------------	---

8.18.1.1.2.5.2 Déplacement des bras du prisme à la position de repos



L'interrupteur **Déplacement à la position de repos** est utilisé pour sélectionner le type de déplacement des bras du prisme selon la configuration de votre système d'étiquetage. Il existe deux (2) options de déplacement et la sélection de l'une ou l'autre dépend des câbles utilisés et des capteurs installés. Si vous avez un câble avec une pile (normalement installés dans le boîtier électrique), vous devez utiliser l'option **Déplacement via encodeur (classique)**, car les positions de l'encodeur sont sauvegardées dans la mémoire du câble. Si des capteurs sont installés sur les bras du prisme pour le déplacement, vous devez sélectionner l'option **Déplacement via capteur**.

8.18.1.1.2.6 Paramètres avancés de la servo-fermeture arrière

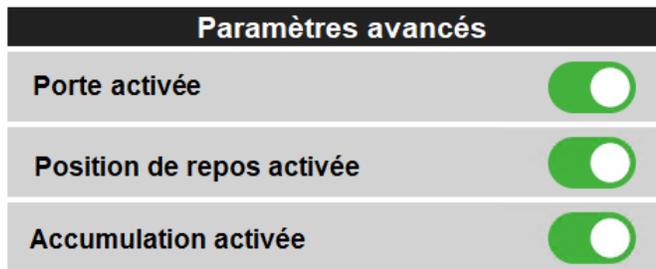


Utilisez ces commandes pour définir de façon sécuritaire les positions du bras de fermeture arrière.

 Rotation intérieure	et	 Rotation extérieure	Ajuster la position au repos du bras de fermeture arrière.
 Définir la position			Définir la position actuelle comme position de repos du bras de fermeture arrière.

	CAUTION	La modification la position au repos du bras de fermeture arrière après la configuration d'une recette rendra les réglages de production non pertinents et imprécis. Procédez avec précaution.
---	----------------	--

8.18.1.1.2.7 Paramètres avancés de la vis d'alimentation



8.18.1.1.2.7.1 Porte



Si une porte est installée sur la vis d'alimentation du système d'étiquetage, utiliser l'interrupteur **Porte activée** pour activer ou désactiver l'utilisation de la porte sur la machine.

8.18.1.1.2.7.2 Position de repos



Si un capteur de position de repos est installé sur la vis d'alimentation du système d'étiquetage et si un positionnement au repos est requis par la vis d'alimentation, utiliser l'interrupteur **Position de repos activée** pour activer ou désactiver la position de repos sur la machine.

Cette fonction est utilisée lorsque les vis du module sont contrôlées par des servomoteurs et des contrôleurs différents.

8.18.1.1.2.7.3 Accumulation



Si des capteurs d'accumulation sont installés avec la vis d'alimentation sur le système d'étiquetage et si l'accumulation est nécessaire pour l'application, utilisez l'interrupteur **Accumulation activée** pour activer ou désactiver la fonction d'accumulation sur la machine (voir 8.7.3.1.3 pour plus de détails).

8.18.1.1.2.8 Paramètres avancés de la courroie de soutien et de la courroie d'alignement



8.18.1.1.2.8.1 Vitesse personnalisée



L'interrupteur **Vitesse personnalisée activée** permet d'attribuer à la courroie une vitesse personnalisée pour chaque recette et de la faire fonctionner plus lentement ou plus rapidement que le convoyeur pour les applications spécifiques qui le nécessitent. Lorsque cette fonction est activée, la courroie et le convoyeur ne sont plus verrouillés dans un ratio 1:1.

8.18.1.1.2.9 Paramètres avancés des courroies d'espacement

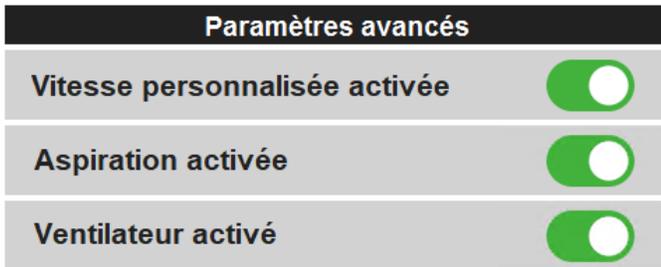


8.18.1.1.2.9.1 Vitesse d'alimentation



La valeur **Compensation** ajuste la vitesse maximale des courroies d'espacement pour qu'elle corresponde à la vitesse du convoyeur dans un ratio 1:1.

8.18.1.1.2.10 Paramètres avancés de la station d'enroulement



8.18.1.1.2.10.1 Vitesse personnalisée



L'interrupteur **Vitesse personnalisée activée** permet d'attribuer une vitesse personnalisée à la station d'enroulement pour chaque recette et de la faire fonctionner plus lentement ou plus rapidement que le convoyeur pour les applications spécifiques qui le nécessitent. Lorsque cette option est activée, la station d'enroulement et le convoyeur ne sont plus verrouillés dans un ratio 1:1.

8.18.1.1.2.10.2 Aspiration



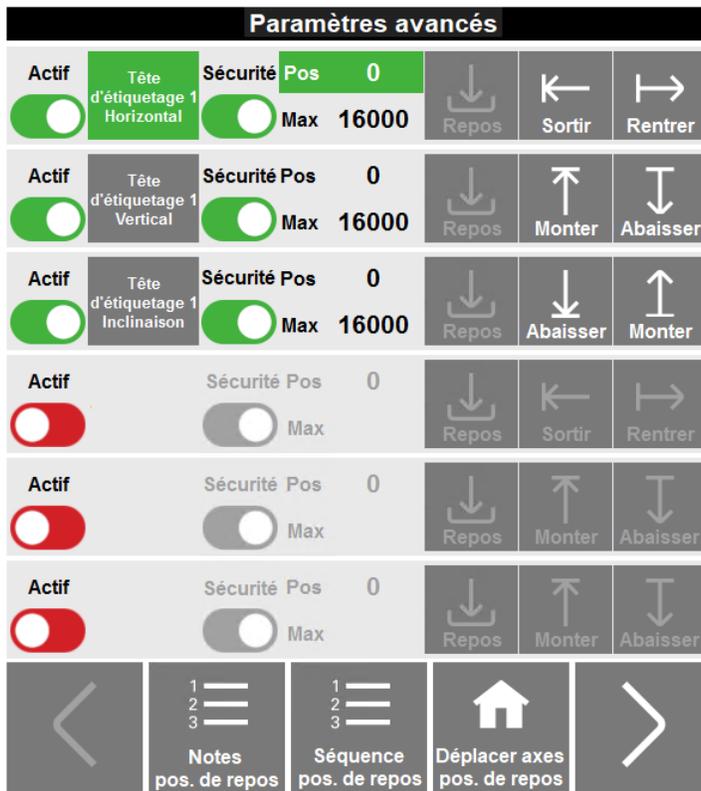
L'interrupteur **Aspiration activée** permet de confirmer que la station d'enroulement est équipée d'une option d'aspiration et d'activer le réglage spécifique de cette fonction dans le menu Production (voir 8.7.3.3.1).

8.18.1.1.2.10.3 Ventilateur



L'interrupteur **Ventilateur activé** permet de confirmer que la plaque de pression de la station d'enroulement est équipée d'un ventilateur et d'activer le réglage spécifique de cette fonction dans le menu Production (voir 8.7.3.3.2).

8.18.1.1.2.11 Paramètres avancés des axes motorisés



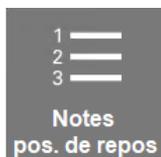
Pour le mode **Sans temps d'arrêt** (MSTA) et pour les machines partiellement ou entièrement automatisées, certaines composantes sont équipées d'axes de positionnement motorisés.

Les réglages sont les suivants:

Actif 	Active l'axe motorisé.
Tête d'étiquetage 1 Horizontal	Assigne un nom à l'axe motorisé.
Sécurité 	Activé par défaut. Désactivez cet interrupteur pour définir la position maximale permise de l'axe motorisé.
Pos 0	Lecture seulement. Affiche la position actuelle de l'axe motorisé.
Max 16000	Affiche la position maximale permise. Désactivez l'interrupteur Sécurité pour modifier la position maximale.

 Repos	Définit la position de repos de l'axe motorisé. C'est-à-dire, enregistre la position actuelle comme la position zéro à titre de position de référence.
 Sortir	Déplace l'axe motorisé vers l'extérieur, vers la position de repos.
 Rentrer	Déplace l'axe motorisé vers l'intérieur, en s'éloignant de la position de repos.
 Monter	Déplace l'axe motorisé vers le haut, vers la position de repos.
 Abaiss	Déplace l'axe motorisé vers le bas, en s'éloignant de la position de repos.
 Monter	Déplace l'axe motorisé vers le haut, en s'éloignant de la position de repos.
 Abaiss	Déplace l'axe motorisé vers le bas, vers la position de repos.

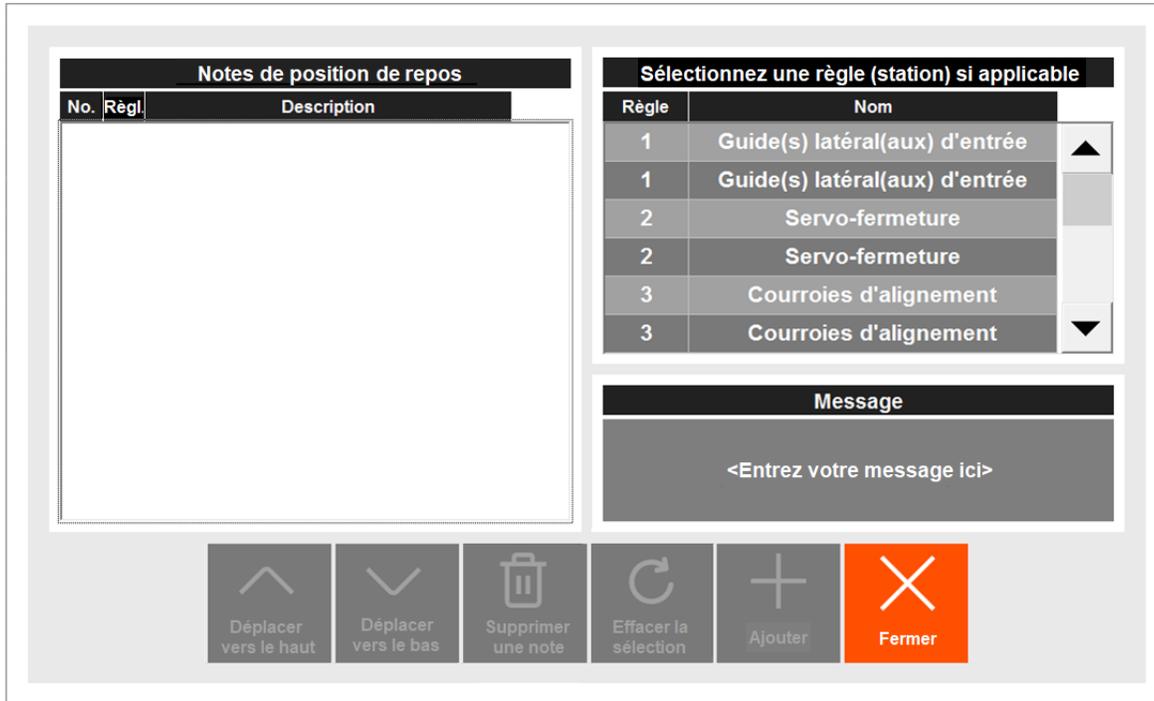
8.18.1.1.2.11.1 Notes concernant les positions de repos



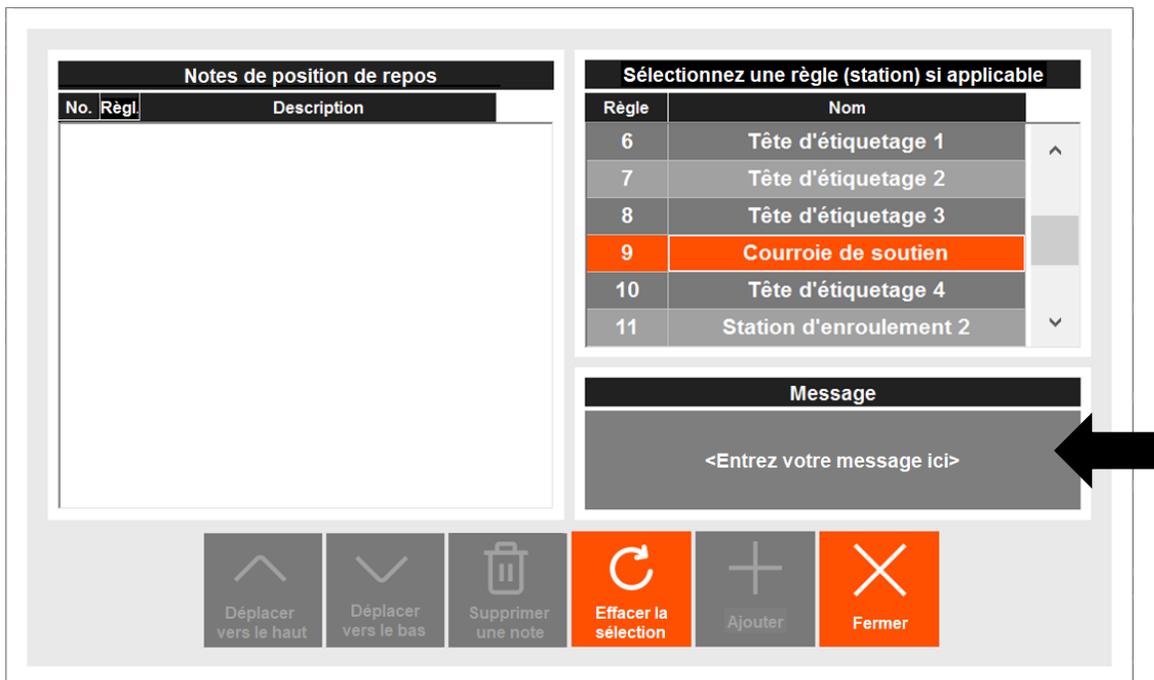
Les **Notes pos. de repos** sont utilisées pour documenter de l'information importante au sujet du déplacement des axes motorisés à leurs positions de repos. Par exemple, une note pourrait être ajoutée à la courroie de soutien mentionnant qu'avant de déplacer la courroie à sa position de repos, tous les articles doivent être enlevés de sous cette courroie afin d'éviter toute collision avec une autre composante.

	INFORMATION	Les notes sont spécifiques au système d'étiquetage. Si des notes ont été ajoutées, elles s'afficheront au démarrage et avant le positionnement des axes motorisés.
---	--------------------	--

Pour ajouter une note de position de repos, cliquez sur le bouton **Notes pos. de repos**. La page suivante s'affichera :



Sur le côté droit de la page, sélectionnez la station à laquelle vous souhaitez ajouter une note. Votre sélection sera surlignée en orange.



Tapez votre message dans la boîte **Message** tel qu'indiqué par la flèche dans l'image ci-dessus puis cliquez sur le bouton **Ajouter**.



La note s'affichera sur le côté gauche de la page.

Notes de position de repos

No.	Règl.	Description
1	9	Enlever tous les items sous la ...

Sélectionnez une règle (station) si applicable

Règle	Nom
1	Guide(s) latéral(aux) d'entrée
1	Guide(s) latéral(aux) d'entrée
2	Servo-fermeture
2	Servo-fermeture
3	Courroies d'alignement
3	Courroies d'alignement

Message

<Entrez votre message ici>

↑ Déplacer vers le haut
↓ Déplacer vers le bas
🗑 Supprimer une note
🔄 Effacer la sélection
+
+
✖ Fermer

Les notes de position de repos peuvent être organisées en fonction de vos besoins et de vos préférences.

Notes de position de repos

No.	Règl.	Description
1	9	Enlever tous les items sous la ...
2	1	Ajuster les rails d'entrée avant ...
3	14	Ajuster les rails de sortie avant ...

Sélectionnez une règle (station) si applicable

Règle	Nom
1	Guide(s) latéral(aux) d'entrée
1	Guide(s) latéral(aux) d'entrée
2	Servo-fermeture
2	Servo-fermeture
3	Courroies d'alignement
3	Courroies d'alignement

Message

<Entrez votre message ici>

↑ Déplacer vers le haut
↓ Déplacer vers le bas
🗑 Supprimer une note
🔄 Effacer la sélection
+
+
✖ Fermer

Pour ce faire, sélectionnez la note de position de repos, puis cliquez sur le bouton approprié en bas de la page.

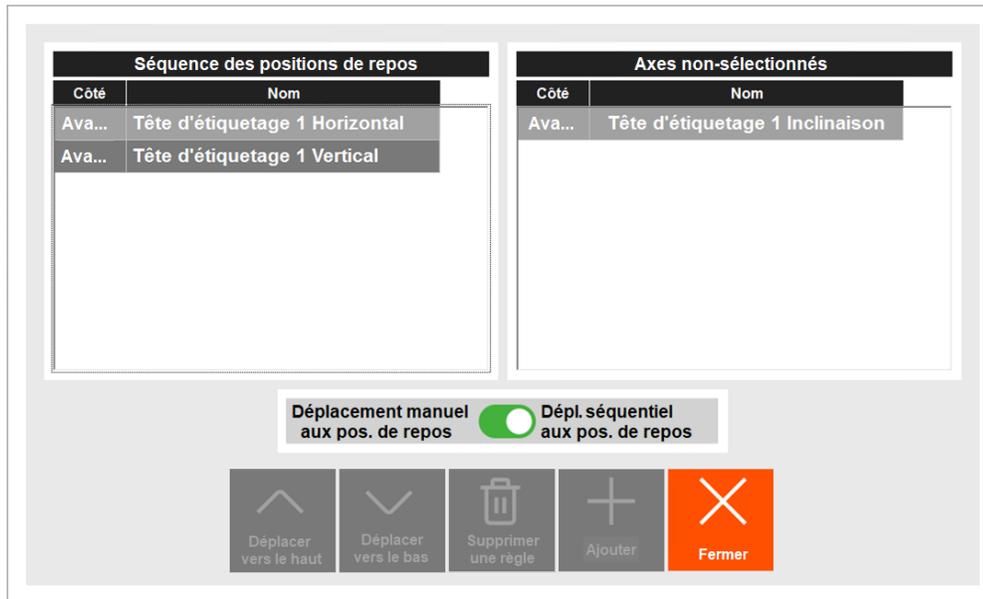
 Déplacer vers le haut	<p>Déplacez la note de position de repos vers le haut, vers le début de la liste.</p>
 Déplacer vers le bas	<p>Déplacer la note de position de repos vers le bas, vers la fin de la liste.</p>
 Supprimer une note	<p>Supprimer la note de position de repos.</p>
 Effacer la sélection	<p>Désélectionner la note de position de repos.</p>
 Fermer	<p>Fermez la fenêtre et revenez à la page principale de l'axe motorisé.</p>

8.18.1.1.2.11.2 Sequence des deplacements aux positions de repos

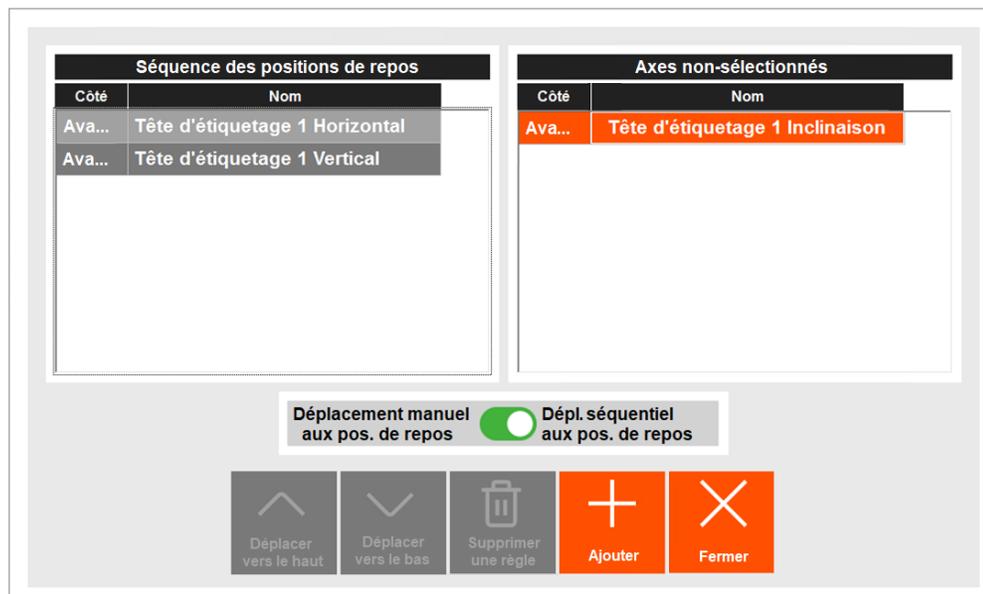


La **Sequence pos. de repos** est utilisée pour documenter la sequence de positionnement au repos des axes motorisés sur le systeme d'etiquetage.

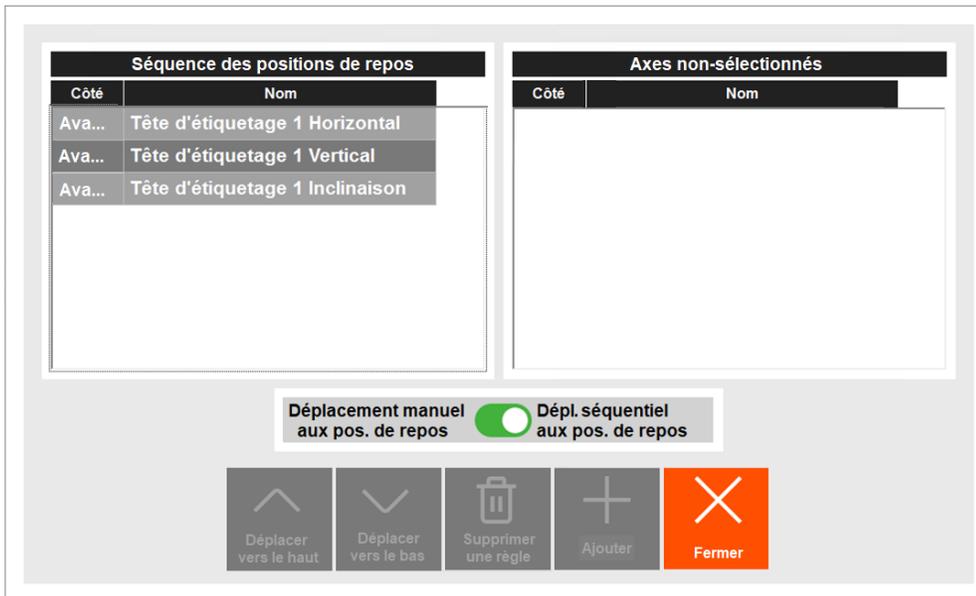
Pour ajouter une regle à une sequence de positionnement, cliquez sur le bouton **Sequence pos. de repos**. Une page similaire à celle-ci s'affiche



Sélectionnez un axe dans la boîte **Axes non-sélectionnés**. Cliquez ensuite sur **Ajouter**.



La nouvelle règle sera activée et ajoutée à la séquence de positionnement, sur le côté gauche de la page.



Les règles de la séquence de positionnement peuvent être organisées en fonction de vos besoins et de vos préférences. Pour ce faire, sélectionnez la règle de la séquence des positions de repos, puis cliquez sur le bouton approprié au bas de la page.



 Déplacer vers le haut	Déplacer la règle de séquence de positions vers le haut, vers l'avant de la liste.	 Supprimer une règle	Supprimer la règle de séquence de positions. La règle supprimée sera déplacée dans la boîte Axes non-sélectionnés et pourra être réajoutée.
 Déplacer vers le bas	Déplacer la règle de séquence de positions vers le bas, vers la fin de la liste.	 Fermer	Fermer la fenêtre et revenir à la page principale de l'axe motorisé.

8.18.1.1.2.11.2.1 Type de déplacement aux positions de repos



L'interrupteur **Déplacement aux positions de repos** permet de sélectionner le mode d'exécution de la séquence de déplacements aux positions de repos des axes motorisés.

Si l'on choisit **Déplacement manuel aux pos. de repos**, les déplacements aux positions de repos se feront l'un à la suite de l'autre. Après chaque déplacement, l'utilisateur doit intervenir pour initier le déplacement de l'axe suivant (en appuyant sur le bouton **Déplacer** pour chaque axe individuellement).

Si l'on choisit le **Dépl. séquentiel aux pos. de repos**, le système d'étiquetage exécutera les déplacements de tous les axes, l'un après l'autre, de manière séquentielle, dans l'ordre sélectionné.

8.18.1.1.2.11.3 Déplacer les axes aux positions de repos



Déplacer axes pos. de repos est utilisé pour initier la séquence de déplacements des axes à des fins de test ou pour ramener les axes motorisés à leur position de repos.

Cliquez sur **Déplacer axes pos. de repos**.

Si des **notes de position de repos** ont été créées, une page similaire à celle-ci s'affichera avec une liste de toutes les notes de position.

Notes de position de repos	
Règle	Description
Courroie de soutien	Enlever tous les items sous la courroie de soutien avan...
Guide(s) latéral(aux) d'ent ...	Ajuster les guides latéraux d'entrée avant d'initier la ...
Guide(s) latéral(aux) de so ...	Ajuster les guides latéraux de sortie avant d'initier la ...

Je confirme que toutes les actions requises du tableau ci-dessus ont été exécutées. Le non-respect de cette consigne pourrait causer des interférences, des bris ou des blessures !

Continuer Fermer

Lorsque toutes les actions ont été exécutées, cliquez sur la case pour confirmer l'exécution et être autorisé à passer à la page suivante.

Je confirme que toutes les actions requises du tableau ci-dessus ont été exécutées. Le non-respect de cette consigne pourrait causer des interférences, des bris ou des blessures !

Continuer

Une fois que c'est fait, cliquez sur **Continuer** pour afficher la page suivante listant la (les) séquence(s) de position de repos

Séquence des positions de repos	
Nom	Côté
Tête d'étiquetage 1 Horizontal	Ava...
Tête d'étiquetage 1 Vertical	Ava...
Tête d'étiquetage 1 Inclinaison	Ava...

Déplacement des axes aux positions de repos requis





Fermer

Cliquez sur le bouton **Déplacer axes pos. de repos** situé au bas de la page.



Si vous avez choisi **Déplacement manuel** lors de la configuration de la séquence des positions de repos (tel qu'expliqué dans la section précédente), le premier axe sera déplacé vers sa position de repos. Une image affichera la station et le message **Axe en position de repos, veuillez procéder** apparaîtra au bas de l'écran.

Séquence des positions de repos	
Nom	Côté
Tête d'étiquetage 1 Horizontal	Ava...
Tête d'étiquetage 1 Vertical	Ava...
Tête d'étiquetage 1 Inclinaison	Ava...

Axe en position de repos, veuillez procéder





Fermer

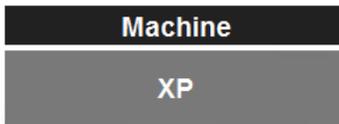
Cliquez à nouveau sur **Déplacer axes pos. de repos** pour déplacer l'axe suivant à sa position de repos. Répétez le processus jusqu'à ce que tous les axes aient été déplacés.

Lorsque le dernier axe aura été déplacé, le message **Déplacements aux positions de repos terminés** s'affichera en bas de l'écran.

Si vous avez choisi **Déplacement séquentiel** lors de la configuration de la séquence des positions de repos (tel qu'expliqué dans la section précédente), vous ne devrez cliquer sur **Déplacer axes pos. de repos** qu'une seule fois pour déplacer tous les axes séquentiellement vers leurs positions de repos et selon la séquence affichée. Une fois l'opération terminée, le message **Déplacements aux positions de repos terminés** s'affichera en bas de l'écran.

	<p>ATTENTION</p>	<p>La modification de ces paramètres après le réglage d'une recette affectera les paramètres de production.</p> <p>Faites très attention aux interférences possibles lors du réglage des axes.</p> <p>Procédez avec la plus grande précaution et restez à proximité d'un bouton d'arrêt d'urgence en cas d'interférences ou d'urgence.</p>
---	-------------------------	--

8.18.1.1.2.12 Paramètres avancés de la machine



Ce paramètre permet de sélectionner le modèle du système d'étiquetage. Les options sont les suivantes :

- **Série XP** pour un système d'étiquetage qui applique principalement des étiquettes à l'avant et à l'arrière des contenants.
- **Série Joust** pour un système d'étiquetage qui applique principalement des étiquettes sur le dessus et le dessous des contenants.

La sélection de la machine sert principalement à des fins graphiques et à l'ajustement du contenu de la vidéothèque.

8.18.1.1.2.13 Paramètres avancés de l'orientation de l'étiquette



Ce paramètre permet de sélectionner l'orientation des étiquettes sur le système d'étiquetage. Les options sont les suivantes :

- Standard
- Inversée

La sélection de l'orientation sert principalement à des fins graphiques. Plus précisément, elle permet de s'assurer que les graphiques de la position de l'étiquette en production correspondent à la configuration réelle de la machine.

8.18.1.2 Règles

La sous-section **Règles** permet de gérer les stations installées sur le système d'etiquetage.

	INFORMATION	L'informations configurée ici est celle qui s'affiche dans le module Recette actuelle .
---	--------------------	--

Dans cette sous-section, les stations sont associées à un numéro et à une couleur, et les ajustements des stations sont associés à une lettre. Il peut y avoir jusqu'à six (6) ajustements mécaniques sur une station, identifiés de **A** à **F** et, par **Avant** ou **Arrière** selon l'emplacement du réglage. Si un réglage n'est pas nécessaire, il sera identifié par **Arrêt**.



Paramètres > Configuration de la machine > Règles Superviseur Aucune alarme

No.	Nom	A	B	C	D	E	F	Info.
1	Guide(s) latéral(aux) d'entrée	Avant	Avant	Arrière	Arrière	Arrière	Arrêt	
2	Servo-fermeture	Avant	Avant	Arrière	Arrière	Arrière	Arrêt	
3	Courroies d'alignement	Avant	Avant	Arrière	Arrière	Arrêt	Arrêt	
4	Orientateur	Avant	Avant	Arrêt	Arrêt	Arrêt	Arrêt	
5	Plaque de pression arrière	Arrière	Arrière	Arrière	Arrêt	Arrêt	Arrêt	
6	Tête d'étiquetage 1	Arrêt	Avant	Avant	Avant	Avant	Arrêt	

Home ← Nita contenant 3 Arrêt CPM Compteur Vitesse m/min 🔔
4 litres @ 20 cpm Largeur 200 mm 0 0 15

Par exemple, les **Courroies d'alignement** ci-dessus ont été associées au chiffre **3** et à la couleur **bleue**. Les courroies ont 4 réglages mécaniques **A** et **B** sur le côté **Avant** du système d'etiquetage et **C** et **D** sur le côté **Arrière**. **E** et **F** ne sont pas utilisés et sont désactivés.

Lorsque vous cliquez sur le "i" dans la colonne **Info** à l'extrême droite de la page, une fenetre comme celle-ci s'ouvre. Le technicien Nita y a téléchargé des photos de l'avant et de l'arriere de la station. Il a également sélectionné des vidéos (lorsqu'elles sont disponibles dans la **Vidéotheque**) pour chacun des réglages mécaniques (A à F), afin de guider l'opérateur.

No.	Nom	Avant	Arrière
1	Guide(s) latéral(aux) d'entrée		
Selection des videos de regle			
A	MecAdjRailGuides.mp4	Aperçu vidéo 	
B	MecAdjRailGuides.mp4		
C	MecAdjRailGuides.mp4		
D	MecAdjRailGuides.mp4		
E	MecAdjRailGuides.mp4		
F			

Si vous souhaitez ajouter, supprimer ou modifier la vidéo d'un réglage mécanique spécifique, cliquez sur le réglage pour le mettre en surbrillance (dans cet exemple, nous avons sélectionné le réglage mécanique A).

Paramètres > Configuration de la machine > Règles Superviseur Aucune alarme

No.	Nom	Avant	Arrière
1	Guide(s) latéral(aux) d'entrée		
Selection des videos de regle			
A	MecAdjRailGuides.mp4	Aperçu vidéo 	
B	MecAdjRailGuides.mp4		
C	MecAdjRailGuides.mp4		
D	MecAdjRailGuides.mp4		
E	MecAdjRailGuides.mp4		
F			

🏠 ← 📦 Nita contenant 3 Marche CPM Compteur ↻ Vitesse m/min 🔔
 4 litres @ 20 cpm Largeur 200 mm 0 0 15

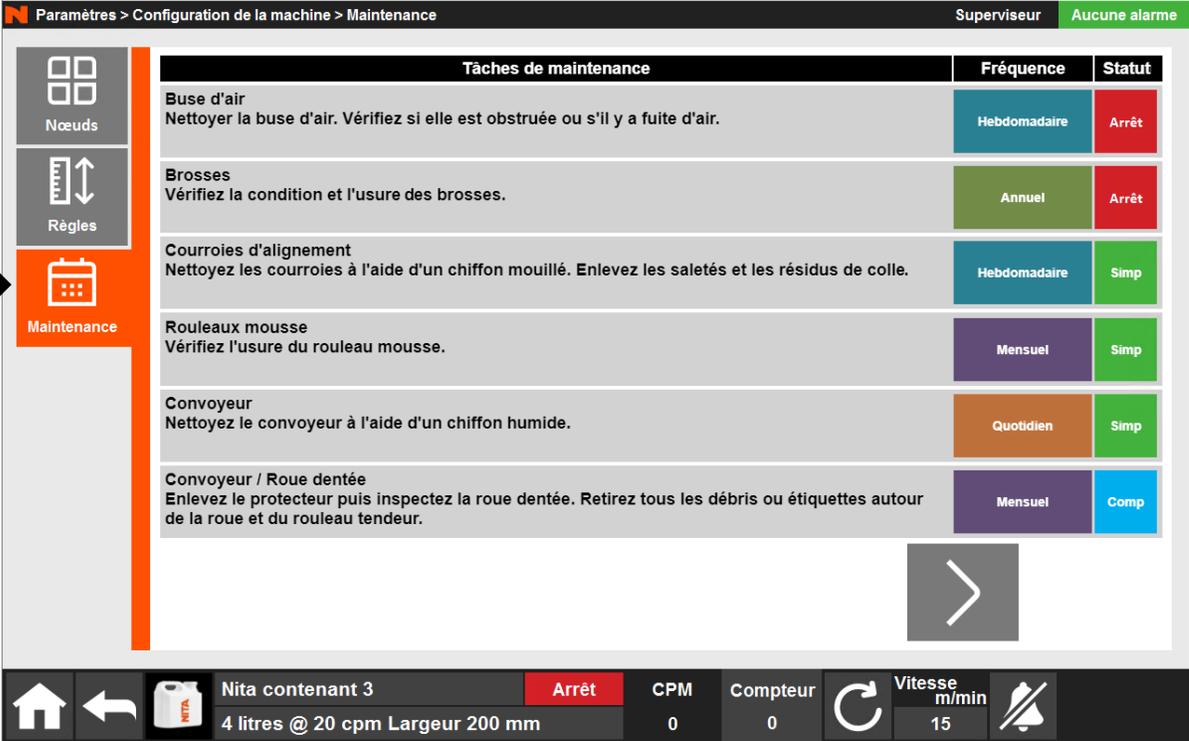
Cliquez ensuite sur les boutons en bas de la page pour ajouter, modifier ou supprimer la vidéo.



8.18.1.3 Maintenance

Maintenance affiche la liste de toutes les tâches de maintenance de votre système d'etiquetage.

	INFORMATION	L'information configurée ici est celle qui s'affiche dans le module Calendrier de maintenance .
---	--------------------	--



Paramètres > Configuration de la machine > Maintenance Superviseur Aucune alarme

Tâches de maintenance		Fréquence	Statut
Buse d'air Nettoyer la buse d'air. Vérifiez si elle est obstruée ou s'il y a fuite d'air.	Hebdomadaire	Arrêt	
Brosses Vérifiez la condition et l'usure des brosses.	Annuel	Arrêt	
Courroies d'alignement Nettoyez les courroies à l'aide d'un chiffon mouillé. Enlevez les saletés et les résidus de colle.	Hebdomadaire	Simp	
Rouleaux mousse Vérifiez l'usure du rouleau mousse.	Mensuel	Simp	
Convoyeur Nettoyez le convoyeur à l'aide d'un chiffon humide.	Quotidien	Simp	
Convoyeur / Roue dentée Enlevez le protecteur puis inspectez la roue dentée. Retirez tous les débris ou étiquettes autour de la roue et du rouleau tendeur.	Mensuel	Comp	

Barre de statut: Home ← Nita contenant 3 Arrêt CPM 0 Compteur 0 Vitesse m/min 15 🔔

Pour chaque tâche de maintenance, vous verrez une description de la tâche, la fréquence d'exécution recommandée pour cette tâche (quotidienne, hebdomadaire, mensuelle ou annuelle) ainsi que le statut de la tâche. Les choix de statut sont :

- **Arrêt** lorsque la tâche de maintenance est pour une composante spécifique qui n'est pas active sur votre machine.
- **Simple** lorsque la tâche de maintenance est considérée comme simple, principalement une tâche de nettoyage qui peut être effectuée par l'opérateur de la machine.
- **Complexe** lorsque la maintenance est considérée comme complexe et qui doit être effectuée par une personne possédant des compétences et/ou des outils spécialisés.

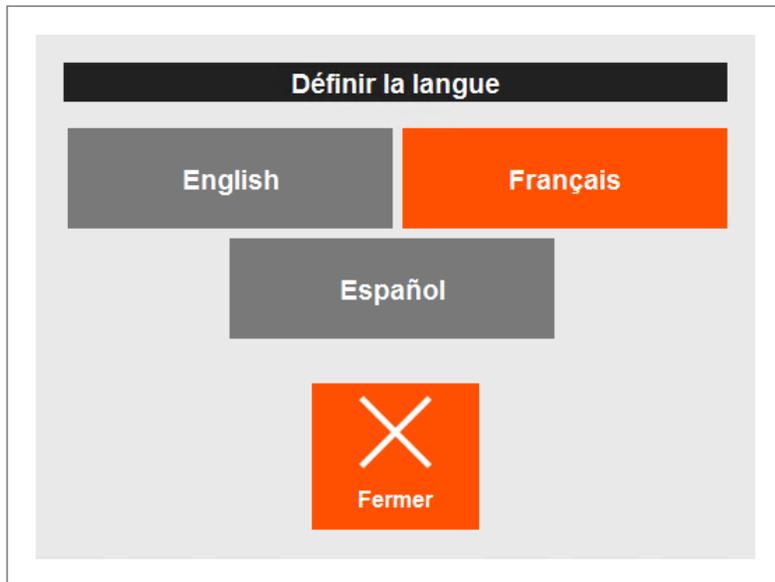
Les tâches ont déjà été activées par un technicien Nita en fonction de la configuration de votre machine et des options disponibles. Vous pouvez personnaliser cette liste en fonction du calendrier de maintenance de votre usine. Cliquez sur la fréquence et le statut affichés pour modifier leurs valeurs.

Utilisez la ou les flèches en bas de l'écran pour passer d'un écran à l'autre.

8.18.2 Langue



Le système est disponible en français, en anglais et en espagnol. Cliquez sur la langue de votre choix pour l'activer.



8.18.3 Adaptateurs réseau



La sous-section **Adaptateurs réseau** est un raccourci vers Windows pour connecter votre système d'étiquetage Nita à votre réseau. La connexion peut se faire via un câble Ethernet RJ45 ou en utilisant le Wi-Fi.

	AVERTISSEMENT	Communiquer avec votre fournisseur de service ou avec votre responsable de l'informatique si vous avez besoin d'assistance pour configurer cette connexion.
--	----------------------	---

Lorsque vous cliquez sur **Adaptateurs réseau**, vous verrez d'abord un avertissement concernant la configuration de la communication interne de votre système d'étiquetage.



Cliquez sur **Confirmer** pour être dirigé vers la page des paramètres de connexions réseau de Windows et connecter votre système d'étiquetage à votre réseau.

	AVERTISSEMENT	Si les adresses IP de votre réseau se trouvent dans la même plage que le réseau de Nita (c'est-à-dire : 105.1.0.XXX), contactez l'équipe de soutien technique de Nita avant de connecter tout réseau externe à votre machine.
--	----------------------	---

8.18.4 Serveur OPC UA



Dans la sous-section **Serveur OPC UA**, vous trouverez de l'information sur les choix et l'approche de Nita en matière de connectivité. **OPC UA** signifie Open Platform Communications Unified Architecture et se veut un standard d'échange de données adapté aux besoins d'interopérabilité des systèmes industriels. La norme OPC est maintenue par la fondation OPC, consortium industriel qui crée et maintient les standards et les normes en matière de transfert de données.

Dans cette sous-section, vous trouverez:

- Une vue d'ensemble rapide de l'infrastructure réseau de votre système d'étiquetage Nita conforme à la norme OPC UA.
- Un guide rapide sur la façon de connecter votre machine Nita à votre réseau.
- De l'information sur la manière d'activer et de désactiver le serveur OPC UA sur votre machine.
- Informations sur la façon de configurer la connexion dans votre interface client OPC UI.
- Informations sur la façon d'extraire les données de votre système d'étiquetage.
- Une liste des balises utilisées dans l'application Nita 5.0.



Activer

L'interrupteur **Activer** permet d'activer le serveur OPC sur votre écran HMI Nita et de diffuser l'information des balises.

Permis de fonctionnement à distance activé

Si la fonction est installée sur votre système d'étiquetage, l'interrupteur **Permis de fonctionnement à distance activé** indique au système d'attendre un signal vers la balise appropriée (voir la documentation OPC pour plus de détails) avant de commencer à fonctionner.

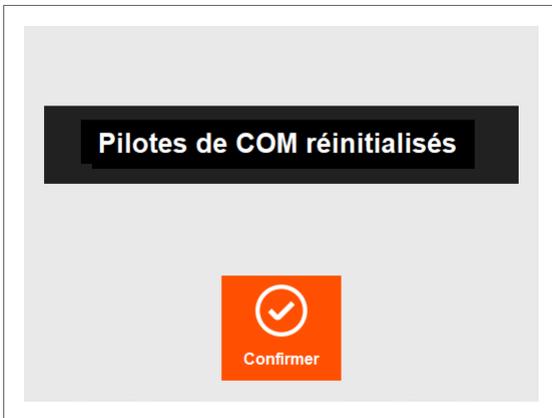
Pour recevoir une copie par courriel du guide Nita OPC UA, cliquez sur **Envoyer le document**.

**Envoyer le document**

8.18.5 Redémarrer les pilotes de communication



Si vous cliquez sur le bouton **Redémarrer les pilotes de COM**, le système réinitialisera les pilotes de communication entre l'HMI et les contrôleurs et affichera le message suivant:



8.18.6 Aller à l'écran de verrouillage



Cliquez sur **Aller à l'écran de verrouillage** pour accéder à l'écran de verrouillage de Windows. Votre technicien Nita pourrait vous demander d'accéder à cet écran pendant un appel technique, afin de faciliter le diagnostic d'un problème sur votre système d'étiquetage.



8.18.7 Horaire des rapports



Vous avez la possibilité de recevoir différents rapports de votre système d'étiquetage. Ces rapports incluent:

- Un rapport TRG
- Un rapport des recettes
- Un rapport des tâches de maintenance
- Un rapport des alarmes
- Une sauvegarde de la base de données

Horaire des rapports			
Envoi du Rapport TRG à ce courriel, à chaque:			
utilisateur1@usine.com	1	jour(s) à	8 am
Envoi du Rapport des recettes à ce courriel, à chaque:			
	7	jour(s) à	8 am
Envoi du Rapport de maintenance à ce courriel, à chaque:			
	30	jour(s) à	8 am
Envoi du Rapport des alarmes à ce courriel, à chaque:			
	90	jour(s) à	8 am
Envoi d'une copie de la base de données à ce courriel, à chaque:			
	365	jour(s) à	8 am

Pour recevoir un rapport,

- Entrez le courriel où le rapport doit être envoyé.
- Entrez la fréquence du rapport. Le rapport peut être envoyé à chaque 1, 7, 30, 90 ou 365 jours et contient l'information pour le nombre de jours demandés. Par exemple, lorsque vous demandez un rapport à tous les 30 jours, le rapport inclura la liste des activités des 30 derniers jours.
- Entrez l'heure à laquelle vous souhaitez recevoir le rapport.

	INFORMATION	<p>Si vous demandez à recevoir un rapport tous les 30 jours, vous recevrez votre premier rapport 30 jours après votre dernier rapport ou 30 jours après la mise en marche initiale de la machine à l'usine de Nita (date 0).</p> <p>Pour recevoir des rapports, le système d'étiquetage doit être connecté à Internet et le port 2525 doit être ouvert sur votre réseau. Consultez la section 8.18.3 pour plus d'information.</p>
--	--------------------	---

8.18.8 Database Spy



Database Spy est un outil de diagnostic avancé utilisé uniquement par l'équipe de spécialistes Nita.

8.18.9 Log Window



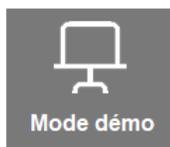
Log Window est un outil de diagnostic avancé utilisé uniquement par l'équipe de spécialistes Nita.

8.18.10 CT Connect



CT Connect est un outil de diagnostic avancé utilisé uniquement par l'équipe de spécialistes Nita.

8.18.11 Mode démo



Le **Mode démo** est un paramètre avancé utilisé par Nita à des fins de démonstration uniquement.

8.18.12 Mettre à jour l'application



Mettre à jour l'application est un outil de diagnostic avancé utilisé par l'équipe de spécialistes Nita uniquement.

8.18.13 Base de données



Base de données vous donne la possibilité de:

- Faire une sauvegarde des réglages et des recettes du système d'etiquetage.
- Restaurer les réglages et les recettes sur le système d'etiquetage.

8.18.13.1 Sauvegarde de la base de données



Deux (2) options sont disponibles:

1. Sélectionnez **Enregistrer sur disque dur** pour effectuer une sauvegarde sur le disque dur de la machine.
2. Sélectionnez **Enregistrer sous** pour effectuer une sauvegarde à un emplacement spécifique, par exemple une clé USB externe. Si vous choisissez d'effectuer une sauvegarde sur une clé USB, insérez la clé dans le port USB situé sous l'écran de l'IHM.

	INFORMATION	De plus, des sauvegardes automatiques sur le disque dur de la machine sont effectuées toutes les 6 heures lorsque l'IHM est en cours d'exécution.
--	--------------------	---

8.18.13.2 Restauration des données

Si vous cliquez sur **Restaurer les données**, les paramètres et les recettes du système d'étiquetage seront restaurés.



Comme cette action n'est pas réversible et qu'elle écrasera les données existantes du système, les droits d'accès appropriés sont requis et l'utilisateur sera invité à saisir à nouveau un mot de passe valide avant que le système ne puisse exécuter la demande.

Attention !!

La restauration de la base de données
ÉCRASERA toutes les données.

Cette action NE peut PAS être annulée !

Nom d'utilisateur

Superviseur

* Mot de passe

✓
Continuer

✗
Annuler

Une fois que les informations correctes ont été saisies, cliquez sur **Continuer**. Le système vous demandera alors de choisir la version de sauvegarde à utiliser pour la restauration de la base de données.

8.18.14 Éteindre



Éteindre permet d'éteindre l'écran HMI. Il s'agit du même bouton que celui situé sur la page du menu principal.

	INFORMATION	Vous devez toujours éteindre l'écran HMI avant de mettre hors tension le système d'étiquetage.
---	--------------------	--

8.19 Avertissements

8.19.1 Arrêt d'urgence

En cas d'urgence, le système peut être arrêté en appuyant sur l'un des boutons d'arrêt d'urgence (e-stop). Ces boutons sont situés de chaque côté du système d'étiquetage.



	INFORMATION	En temps normal, il est préférable d'arrêter la machine en utilisant le bouton Arrêt du système principal de l'écran Production .
--	--------------------	---

Lorsqu'on appuie sur un bouton d'arrêt d'urgence, un signal d'alarme sonore retentit et le message suivant s'affiche:



Appuyez sur **Confirmer** pour fermer le message et retourner à l'écran actif. Un message clignotant s'affichera sur l'en-tête de l'écran indiquant qu'un arrêt d'urgence a été activé. Corrigez la situation. Réarmez le bouton rouge puis appuyez sur le bouton de réinitialisation.

	INFORMATION	N'oubliez pas de recalibrer vos têtes d'étiquetage avant de redémarrer la production.
---	--------------------	---

8.19.2 Fin de rouleau

Lorsqu'une tête d'etiquetage est à court d'etiquette, l'écran suivant apparaîtra. La tête à l'origine du problème sera surlignée en rouge.



	INFORMATION	En mode Sans temps d'arrêt , vous verrez l'alarme mais la production continuera avec la tête redondante.
---	--------------------	---

Causes possibles ayant déclenché cette alarme

- Le rouleau d'etiquettes est vide.
- Le capteur d'etiquette est sale.
- Le capteur d'etiquette est désajusté.
- La courroie d'entraînement est cassée.
- L'etiquette ne passe pas dans le capteur d'etiquette.
- Le paramètre **excédent d'etiquette** (dans les réglages de la tête d'etiquetage) est supérieur à la longueur de l'etiquette.
- Le paramètre **limite de distance** est trop bas ou égal à 0.

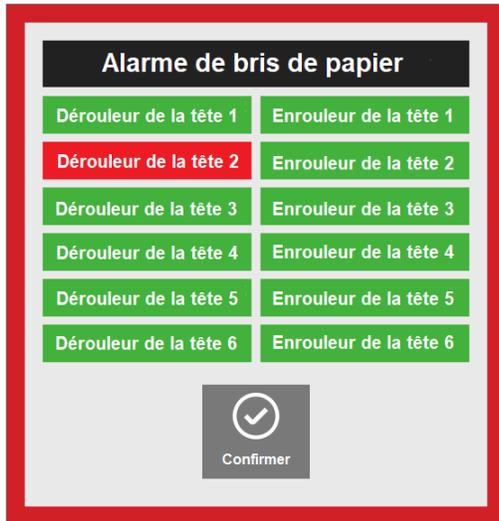
Solutions potentielles

- Remplacez le rouleau d'etiquettes.
- Vérifiez le capteur et nettoyez-le si nécessaire.
- Recalibrez le capteur d'etiquette.
- Remplacez la courroie d'entraînement.
- Enfillez le papier d'etiquette correctement.
- Réduisez la valeur du paramètre **excédent d'etiquette** sous la longueur de l'etiquette.
- Entrez une **limite de distance** appropriée (cette valeur correspond à la distance maximale parcourue avant le déclenchement de l'alarme "**fin de rouleau**"). Pour les petites étiquettes (4 pouces et moins), utilisez 400 mm. Pour les étiquettes plus longues, utilisez 1000 mm.

Une fois la cause identifiée et corrigée, redémarrez le système.

8.19.3 Bris de papier

Lorsqu'un bris de papier est détecté sur l'un des enrouleurs ou des dérouleurs, un signal d'alarme sonore retentit, une commande d'arrêt est envoyée et l'écran suivant s'affiche:



Vérifiez le bras de l'enrouleur ou du dérouleur (dans ce cas-ci le bras du dérouleur de la tête 2) et redémarrez le système.

	INFORMATION	En mode Sans temps d'arrêt , vous verrez l'alarme mais la production continuera avec la tête redondante.
---	--------------------	---

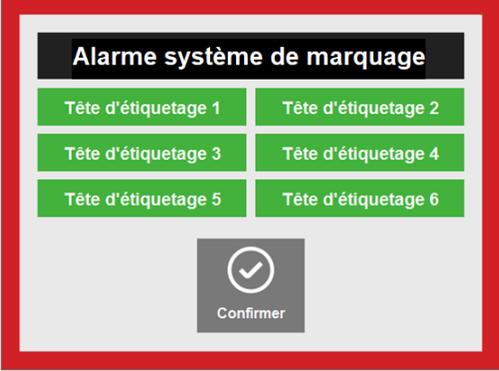
8.19.4 Autres avertissements

	<p>Vous essayez de démarrer le système d'étiquetage et au moins une des têtes requises pour la recette active n'est pas calibrée.</p> <p>Calibrez la ou les têtes d'étiquetage, puis réessayez.</p>
---	---

<div style="border: 1px solid gray; padding: 10px;"> <p style="background-color: black; color: white; text-align: center; padding: 5px;">Impossible de faire fonctionner la tête</p> <p>Les paramètres suivants ne peuvent être nuls (0) si vous souhaitez utiliser la Tête 0.</p> <p style="text-align: center;">Téléchargez une recette, utilisez les valeurs par défaut ou modifiez manuellement les valeurs pour utiliser la Tête 0.</p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 60%;">Vitesse d'alimentation</td> <td style="width: 20%; text-align: center;">0</td> <td style="width: 20%; text-align: right;">%</td> </tr> <tr> <td>Limite de distance</td> <td style="text-align: center;">0</td> <td style="text-align: right;">mm</td> </tr> </table> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 10px;"> <div style="text-align: center;">  <p>Fermer</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Gestionnaire de recettes</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Valeurs par défaut</p> </div> </div> </div>	Vitesse d'alimentation	0	%	Limite de distance	0	mm	<p>Vous essayez de calibrer, d'alimenter une étiquette ou de mettre la tête d'étiquetage en mode automatique alors qu'il manque des paramètres critiques dans les réglages de la tête.</p> <p>Cliquez sur Gestionnaire de recettes pour modifier la recette, cliquez sur Valeurs par défaut pour rétablir les valeurs par défaut ou cliquez sur Fermer pour fermer la fenêtre.</p>
Vitesse d'alimentation	0	%					
Limite de distance	0	mm					

<div style="border: 2px solid red; padding: 10px;"> <p style="background-color: black; color: white; text-align: center; padding: 5px;">Paramètres de tête(s)</p> <p>Au moins une tête d'étiquetage a une vitesse d'alimentation ou une limite de distance à zéro (0). Ces paramètres doivent être différents de zéro pour que la tête d'étiquetage puisse fonctionner.</p> <div style="text-align: center; margin-top: 10px;">  <p>Confirmer</p> </div> </div>	<p>Vous avez cliqué sur Global Allumer alors qu'il manque des paramètres critiques dans les réglages d'une ou plusieurs têtes d'étiquetage.</p> <p>Ce message n'est qu'à titre d'information car les têtes doivent d'abord être calibrées et le calibrage des têtes provoquera l'apparition de la fenêtre mentionnée ci-dessus si les paramètres doivent être modifiés.</p>
--	--

<div style="border: 2px solid red; padding: 10px;"> <p style="background-color: black; color: white; text-align: center; padding: 5px;">Alarme servo-fermeture coincée</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 10px;"> <div style="background-color: green; color: white; padding: 5px 10px; border-radius: 5px;">Servo-fermeture</div> <div style="background-color: green; color: white; padding: 5px 10px; border-radius: 5px;">Servo-fermeture 2</div> </div> <div style="text-align: center; margin-top: 10px;">  <p>Confirmer</p> </div> </div>	<p>Un bourrage papier s'est produit au niveau de la servo-fermeture.</p> <p>Éliminez le bourrage puis redémarrez la production.</p>
---	---

	<p>Des bouteilles sont tombées ou sont coincées sur le convoyeur.</p> <p>Retirez la/les bouteille(s) puis redémarrez la production.</p>
	<p>S'il y a des portes de sécurité sur le système d'étiquetage, au moins une de ces portes n'est pas correctement fermée.</p> <p>Fermez la (les) porte(s) puis démarrez la production.</p>
	<p>Il y a un problème avec le système de marquage (codeur, imprimante, etc.) installé sur une tête d'étiquetage.</p> <p>Vérifier le système de marquage puis relancer la production.</p>
	<p>La tête d'étiquetage #1 est à la fin du rouleau d'étiquettes.</p> <p>Remplacez le rouleau.</p> <p>En mode Sans temps d'arrêt, vous ne verrez que l'alarme et la production se poursuivra avec la tête redondante.</p>

<div style="border: 2px solid yellow; padding: 10px;"> <p style="text-align: center;">Valeur de distance avant l'etiquetage invalide</p> <p>La valeur de la distance avant l'etiquetage est inférieure au minimum possible calculé ! La valeur de la distance avant l'etiquetage a été réinitialisée à la valeur minimale.</p> <div style="text-align: center;">  <p>Confirmer</p> </div> </div>	<p>En mode Multi-Panneaux uniquement et en fonction de la valeur de certains paramètres de la tête, il existe une distance avant l'etiquetage minimale qui doit être respectée pour que le programme fonctionne parfaitement. Si la valeur saisie est inférieure au minimum requis, ce message d'erreur s'affichera et le système remplacera la valeur existante par la valeur minimale. Modifiez la Distance avant l'etiquetage ou conservez la valeur minimale et réessayez.</p>
<div style="border: 2px solid yellow; padding: 10px;"> <p style="text-align: center;">Alarme débordement</p> <p style="text-align: center;">Alarme débordement !</p> <p>Vérifiez les produits en aval de votre machine.</p> <div style="text-align: center;">  <p>Confirmer</p> </div> </div>	<p>Vous avez cliqué sur le bouton Global Allumer ou sur le bouton Marche du convoyeur mais il y a une situation de débordement sur le système d'etiquetage.</p> <p>Dégagez les contenants en aval et essayez de redémarrer la ligne de production.</p>
<div style="border: 2px solid yellow; padding: 10px;"> <p style="text-align: center;">Alarme permis de fonctionnement</p> <p>Aucune action requise sur votre machine Nita. Vérifier le signal de permis de fonctionnement entrant.</p> <div style="text-align: center;">  <p>Confirmer</p> </div> </div>	<p>Le système d'etiquetage reçoit un signal d'alarme de la ligne de production concernant son permis de fonctionnement.</p> <p>Aucune action n'est requise sur le système d'etiquetage mais vérifier le signal de permis entrant.</p>
<div style="border: 2px solid red; padding: 10px;"> <p style="text-align: center;">Contrôleur surchargé</p> <div style="display: flex; align-items: center;">  <div style="margin-left: 10px;"> <p>Le contrôleur des courroies d'espacement est surchargé. Réinitialisez le relais dans le boîtier électrique.</p> </div> </div> <div style="text-align: center; margin-top: 10px;">  <p>Fermer</p> </div> </div>	<p>Le contrôleur des courroies d'espacement est surchargé.</p> <p>Réinitialisez le relais dans le boîtier électrique et redémarrez la production.</p>

<div style="border: 2px solid red; padding: 10px;"> <p style="text-align: center;">Production interrompue</p> <p style="text-align: center;">Un ou plusieurs groupes nécessaires au fonctionnement de la production ne sont pas prêts.</p> <div style="text-align: center;">  <p>Confirmer</p> </div> </div>	<p>Le système d'étiquetage fonctionne en mode Sans temps d'arrêt et au moins un groupe n'est pas prêt.</p> <p>Préparez le(s) groupe(s) pour reprendre la production.</p>
<div style="border: 1px solid gray; padding: 10px;"> <p style="text-align: center;">Modifier la recette</p> <p style="text-align: center;">Le code-barres scanné '123456' n'est affecté à aucune recette. Naviguez vers le menu des recettes pour modifier une recette et ajouter le code-barres.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 10px;"> <div style="text-align: center;">  <p>Annuler</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Aller aux recettes</p> </div> </div> </div>	<p>Un code-barres a été scanné mais il n'est associé à aucune recette.</p> <p>Cliquez sur Aller à la recette si ce code-barres doit être ajouté à la liste des codes-barres de la recette active. Sinon, cliquez sur Annuler.</p>
<div style="border: 1px solid gray; padding: 10px;"> <p style="text-align: center;">Télécharger la recette</p> <p style="text-align: center;">Voulez-vous télécharger la recette associée au code-barres 123 ?</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 10px;"> <div style="text-align: center;">  <p>Annuler</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Télécharger la recette</p> </div> </div> </div>	<p>Un code-barres a été scanné et il est attribué à une recette.</p> <p>Cliquez sur Télécharger la recette si vous souhaitez télécharger cette recette. Sinon, cliquez sur Annuler.</p>
<div style="border: 1px solid gray; padding: 10px;"> <p style="text-align: center;">Le code-barres n'est pas unique</p> <p style="text-align: center;">Impossible d'ajouter ce code-barres à la recette. Il est déjà associé à cette recette ou à une autre.</p> <div style="text-align: center; margin-top: 10px;">  <p>Annuler</p> </div> </div>	<p>Vous essayez d'ajouter un code-barres à une recette mais ce code-barres est déjà utilisé dans cette recette ou dans une autre.</p> <p>Cliquer sur Annuler. Supprimez ce code-barres et essayez à nouveau si nécessaire.</p>

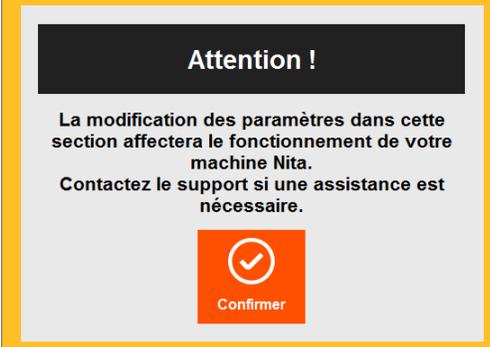
<p>Confirmation de réinitialisation du rouleau</p> <p>Voulez-vous vraiment réinitialiser le coefficient d'usure du rouleau ?</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;">  <p>Réinitialiser</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Annuler</p> </div> </div>	<p>Vous avez cliqué sur "Réinitialiser le facteur d'usure" dans la section des têtes d'étiquetage du module Diagnostics.</p> <p>Cliquez sur Réinitialiser pour remettre le compteur à zéro et effacer les anciennes données ou sur Annuler si ce n'est pas nécessaire.</p>
<p>Valeur hors intervalle</p> <p>La valeur sélectionnée n'est pas dans l'intervalle min max!</p> <div style="text-align: center;">  <p>Confirmer</p> </div>	<p>Vous avez saisi une valeur qui n'est pas dans la plage de champs appropriée pour ce paramètre d'étiquetage.</p> <p>Saisissez une valeur qui se situe entre les valeurs minimale et maximale autorisées pour ce paramètre.</p>
<p>Modification de la langue d'affichage</p> <p>Changer la langue d'affichage lorsque des alarmes sont actives peut affecter leur lisibilité. Veuillez effacer les alarmes ou redémarrer votre application pour afficher les messages d'alarme correctement traduits dans la langue sélectionnée.</p> <div style="text-align: center;">  <p>Confirmer</p> </div>	<p>Vous avez sélectionné une nouvelle langue pour l'interface opérateur HMI.</p> <p>Dans ce cas, il est préférable de redémarrer le système d'étiquetage pour que le changement de langue fonctionne correctement.</p>
<p>Panier plein</p> <p>Le panier est plein ! Les nouveaux articles ne seront pas ajoutés à votre panier !</p> <div style="text-align: center;">  <p>Confirmer</p> </div>	<p>Il y a trop d'articles dans le panier du module Liste des pièces. La limite est de 14 articles.</p>

	<p>Vous avez cliqué sur Vider le panier dans le module Liste des pièces.</p> <p>Cliquez sur Oui pour confirmer l'effacement du panier ou sur Annuler pour fermer la fenêtre.</p>
	<p>Vous avez cliqué sur Global Allumer ou sur Marche mais il n'y a pas de recette téléchargée sur le système d'étiquetage.</p> <p>Cliquez sur Gestionnaire de recettes pour sélectionner une recette ou cliquez sur Fermer pour fermer la fenêtre.</p>
	<p>Vous avez cliqué sur Global Allumer mais le convoyeur n'a pas été activé.</p> <p>Cliquez sur Paramètres pour activer le convoyeur ou cliquez sur Fermer pour fermer la fenêtre.</p>
	<p>Vous avez cliqué sur Enregistrer sous dans le module Production.</p> <p>Cliquez sur Créer une nouvelle pour créer une recette entièrement nouvelle, cliquez sur Écraser pour écraser la recette active ou cliquez sur Annuler pour fermer la fenêtre.</p>

	<p>Vous créez une nouvelle recette sans saisir de nom de recette.</p>
	<p>Vous avez entré un numéro de recette non valide.</p> <p>Les numéros de recette peuvent être définis et modifiés manuellement mais ils doivent être uniques et supérieurs à zéro.</p> <p>Le prochain numéro disponible sera attribué à la recette.</p>
	<p>Vous avez cliqué sur Recette actuelle mais la recette active n'a aucune règle.</p> <p>Cliquez sur Gestionnaire de recettes pour configurer la recette et ajouter des règles ou cliquez sur Fermer pour fermer la fenêtre.</p>
	<p>Vous avez cliqué sur Adaptateurs réseau dans le module Paramètres.</p> <p>Ce message a pour but de vous avertir de la configuration critique de la communication entre le système d'etiquetage et l'HMI.</p>

	<p>Vous avez essayé de démarrer le système d'étiquetage en mode Sans temps arrêt (MSTA) mais le calibrage n'a pas été effectué.</p> <p>Cliquez sur Calibrer pour effectuer le calibrage approprié ou cliquez sur Confirmer pour fermer la fenêtre.</p>
	<p>Vous procédez au calibrage du système d'étiquetage et le système vous informe et vous guide.</p> <p>Cliquez sur Continuer pour calibrer la machine ou cliquez sur Interrompre le calibrage pour l'annuler et fermer la fenêtre.</p>
	<p>Vous procédez au calibrage du système d'étiquetage et le système vous informe et vous guide.</p> <p>Cliquez sur Interrompre le calibrage pour l'annuler et fermer la fenêtre.</p>
	<p>Vous avez cliqué sur Global Allumer en mode Sans temps d'arrêt (MSTA) et un ou plusieurs groupes de têtes d'étiquetage ne sont pas prêts.</p> <p>Cliquez sur Démarrer les modules pour démarrer les autres modules de la machine ou cliquez sur Annuler pour annuler et fermer la fenêtre.</p>

<div data-bbox="168 195 667 569" style="border: 2px solid orange; padding: 10px;"> <div style="background-color: black; color: white; padding: 5px; text-align: center; font-weight: bold;">Échec de la synchronisation</div> <p style="text-align: center;">Un ou plusieurs contrôleurs n'ont pu être synchronisés correctement. Votre machine peut ne pas fonctionner comme prévu !</p> <div style="display: flex; justify-content: center; gap: 20px; margin-top: 20px;"> <div style="text-align: center;">  <p>Re-synchroniser</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Ignorer</p> </div> </div> </div>	<p>Lors du démarrage du système d'étiquetage, le système effectue une synchronisation automatique qui est nécessaire pour que les contrôleurs communiquent entre eux. Si la synchronisation échoue, il vous sera demandé de resynchroniser la machine.</p> <p>Cliquez sur Re-synchroniser pour lancer la resynchronisation de la machine ou cliquez sur Ignorer pour ignorer le problème et fermer la fenêtre.</p>
<div data-bbox="168 682 667 1056" style="border: 2px solid orange; padding: 10px;"> <div style="background-color: black; color: white; padding: 5px; text-align: center; font-weight: bold;">Avertissement vidage de la ligne</div> <p style="text-align: center;">Vidage de la ligne en cours</p> <div style="text-align: center; margin-top: 20px;">  <p>Confirmer</p> </div> </div>	<p>Cet avertissement s'affichera lorsqu'une erreur de suivi s'est produite et que les lignes doivent être vidées.</p> <p>Aucune action n'est requise. Appuyer seulement sur Confirmer.</p>
<div data-bbox="168 1100 667 1480" style="border: 1px solid grey; padding: 10px;"> <div style="background-color: black; color: white; padding: 5px; text-align: center; font-weight: bold;">Erreur de droits d'utilisateur</div> <p style="text-align: center;">Vous n'avez pas les droits d'accès pour cette section. Connectez-vous avec un nom d'utilisateur disposant des droits d'accès adéquats !</p> <div style="text-align: center; margin-top: 20px;">  <p>Fermer</p> </div> </div>	<p>Vous essayez d'effectuer une tâche spécifique. Cependant, vous êtes connecté avec un nom d'utilisateur qui n'a pas les droits nécessaires pour cette tâche.</p> <p>Utilisez un nom d'utilisateur avec les droits d'accès appropriés ou demander l'aide du superviseur.</p>
<div data-bbox="168 1530 667 1902" style="border: 1px solid grey; padding: 10px;"> <div style="background-color: black; color: white; padding: 5px; text-align: center; font-weight: bold;">Utilisateur existe déjà</div> <p style="text-align: center;">Le nom d'utilisateur existe déjà dans la base de données !</p> <div style="text-align: center; margin-top: 20px;">  <p>Fermer</p> </div> </div>	<p>Vous essayez de créer un nouveau nom d'utilisateur, mais ce nom d'utilisateur existe déjà dans le système.</p> <p>Réessayez en utilisant un autre nom d'utilisateur.</p>

	<p>Vous essayez de créer un nouveau mot de passe ou de modifier un ancien mot de passe.</p> <p>Lorsque vous avez entré le mot de passe une deuxième fois en guise de confirmation, il ne correspondait pas à votre première saisie.</p> <p>Veillez réessayer.</p>
	<p>Vous essayez de vous connecter mais le nom d'utilisateur ou le mot de passe est incorrect.</p> <p>Veillez réessayer.</p>
	<p>Le système est prêt à éteindre l'HMI et envoie ce message pour vous avertir que tous les changements non sauvegardés seront perdus.</p> <p>Cliquez sur Annuler pour aller sauvegarder les modifications ou sur Éteindre pour éteindre l'HMI.</p>
	<p>Lorsque vous disposez des droits d'accès appropriés et que vous accédez à la sous-section Configuration de la machine du module Paramètres, le système vous mettra en garde que la modification de tout champ de cette sous-section pourrait avoir un impact sur le fonctionnement de votre système d'étiquetage.</p> <p>N'hésitez pas à contacter l'équipe Nita si vous avez besoin d'aide pour effectuer des modifications.</p>

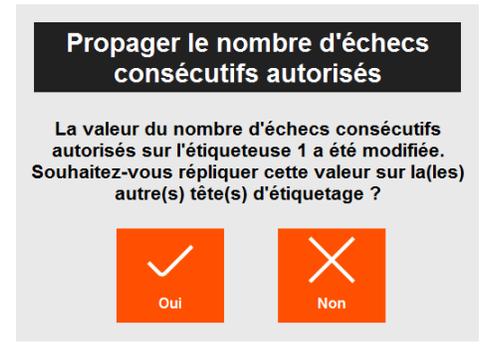
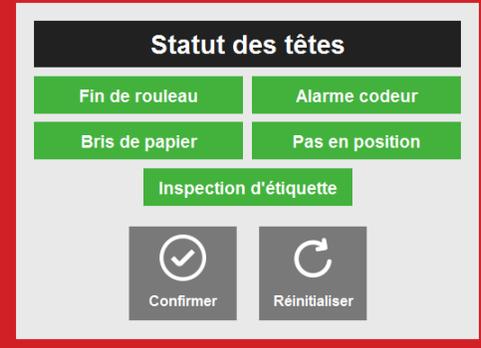
<div data-bbox="180 205 646 548"> <p>Erreur de configuration de limite de couple</p> <p>La limite opérationnelle de couple ne peut pas être supérieure à la limite critique de couple !</p> <p> Confirmer</p> </div>	<p>Vous avez saisi une limite de couple opérationnelle supérieure à la limite critique de couple.</p> <p>Saisissez une nouvelle limite de couple opérationnelle inférieure à la limite critique de couple.</p>
<div data-bbox="180 625 662 982"> <p>Désactivation MSTa</p> <p>Le mode Sans temps d'arrêt a été automatiquement désactivé !</p> <p> OK</p> </div>	<p>Lorsque vous désactivez le contrôleur du convoyeur dans le module Paramètres, le mode Sans temps d'arrêt est automatiquement désactivé.</p>
<div data-bbox="168 1052 667 1587"> <p>Attention !!</p> <p>La restauration de la base de données ÉCRASERA toutes les données.</p> <p>Cette action NE peut PAS être annulée !</p> <p>Nom d'utilisateur Superviseur</p> <p>* Mot de passe</p> <p> Continuer  Annuler</p> </div>	<p>Avant de restaurer la base de données, le système affiche ce message pour vous avertir que cette action ne peut être annulée.</p> <p>Le système demande également le mot de passe du superviseur compte tenu du niveau critique de cette opération.</p>

 <p>Confirmation de remplacement de recette</p> <p>Voulez-vous vraiment écraser les paramètres de la recette : 0 <Nom de recette></p> <p>Non Oui</p>	<p>Vous avez cliqué sur le bouton Enregistrer sous. Comme vous utilisez un nom de recette qui existe déjà, le système vous demande une confirmation avant d'écraser la recette existante.</p>
--	--

 <p>Téléchargement de la nouvelle recette</p> <p>Est-ce que vous voulez télécharger la recette modifiée?</p> <p>Non Oui</p>	<p>Juste après avoir écrasé la recette existante, le système demande si vous voulez télécharger cette recette.</p>
---	--

 <p>Confirmation de suppression de recette</p> <p>Êtes-vous sûr de vouloir supprimer la recette sélectionnée ?</p> <p>Numéro : 123456 Nom : <Nom de recette></p> <p>Annuler Oui</p>	<p>Vous avez cliqué sur le bouton Supprimer et le système vous demande une confirmation avant de supprimer la recette sélectionnée.</p>
---	--

 <p>Largeur du contenant</p> <p>La largeur du contenant ne peut être nulle. Veuillez saisir une valeur appropriée.</p> <p>Ok</p>	<p>La largeur du contenant dans la fiche de la recette a une valeur nulle.</p> <p>Saisir une valeur supérieure à zéro.</p>
--	--

	<p>Après avoir lancé une nouvelle séquence de calibrage sur la recette téléchargée, le système demande si vous souhaitez remplacer les anciennes valeurs de calibrage par les nouvelles.</p> <p>Cliquer sur Enregistrer pour conserver les nouvelles valeurs ou sur Fermer pour continuer avec les anciennes.</p>
	<p>Lorsque le nombre d'échecs consécutifs autorisés est modifié sur l'une des têtes d'étiquetage dans la rubrique Paramètres du menu Production pour l'inspection d'étiquette, le système vous demandera si vous souhaitez utiliser cette nouvelle valeur sur toutes les autres têtes d'étiquetage.</p>
	<p>Lorsque vous cliquez sur le bouton Auto - Manuel d'une tête d'étiquetage et que celle-ci ne passe pas d'un mode à l'autre, le système affiche ce message indiquant la condition sur la machine qui empêche la tête d'étiquetage de fonctionner.</p>
	<p>Vous essayez de déplacer des axes motorisés, mais leurs positions de repos n'ont pas été configurées.</p> <p>Cliquez sur Config. pos. de repos pour configurer les positions de repos de ces axes , puis réessayez.</p>

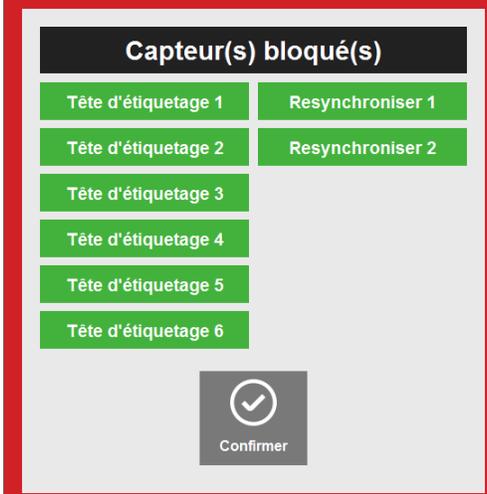
	<p>Le nombre de produits inattendus consécutifs autorisés a été atteint pour la fonction de suivi. Par conséquent, le contenant a été envoyé à la station de rejet et la ligne de production a été arrêtée. Cette erreur est normalement due à des réintroductions manuelles après le capteur de détection sur la tête d'étiquetage 1. Si c'est le cas, cliquez sur Réinitialiser pour remettre le compteur à 0 ou vérifiez la ligne de production pour voir quelle autre cause pourrait être à l'origine de ce problème.</p>
---	--

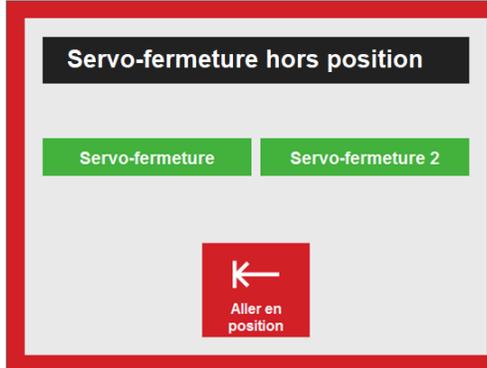
	<p>Cette alarme indique qu'un contenant a été détecté à la sortie d'une station d'enroulement mais qu'il ne faisait pas partie des contenants suivis depuis leurs entrées sur le système. Cela est normalement dû à une réintroduction manuelle après le capteur de détection de la tête d'étiquetage 1. Étant donné que le nombre d'erreurs inattendues consécutives autorisées n'a pas été atteint, le contenant inattendu a été envoyé à la station de rejet, mais la ligne de production n'a pas été arrêté</p>
--	---

	<p>Le bac de rejet de la station de rejet est plein. Videz le bac puis cliquez sur Réinitialiser.</p>
---	--

	<p>Le système de suivi a rejeté un contenant, mais ce contenant n'a pas été détecté par le capteur de la station de rejet.</p> <p>Dans ce cas, la ligne de production s'arrête et l'opérateur doit retrouver le contenant pour éviter qu'il ne passe pour un produit valide. Une fois le contenant trouvé, cliquez sur Réinitialiser.</p>
	<p>Le système de suivi s'attendait à détecter un contenant sortant de la station d'enroulement dans une certaine fenêtre de temps, mais il n'a jamais été détecté par le capteur de resynchronisation. Cela signifie que le contenant est probablement bloqué, de sorte que le suivi n'est plus synchronisé, et que la ligne doit être vidée pour assurer le contrôle de la qualité.</p> <p>Cliquez sur Réinitialiser. Le système activera la station de rejet, démarrera le convoyeur et arrêtera les courroies d'espacement pendant une période équivalente à la longueur du système d'étiquetage. De cette manière, tous les contenants présents sur la machine seront rejetés afin d'éviter toute erreur de suivi. Si l'alarme persiste, mais qu'aucun blocage ne semble être présent, cela indique que le calibrage du suivi n'est peut-être pas valide (station d'enroulement positionnée légèrement différemment et le glissement du contenant n'est plus le même). Dans ce cas, recalibrer la recette en cours.</p>

	<p>Le nombre d'inspections échouées consécutives a été atteint pour la fonction d'inspection du convoyeur et la ligne de production a été arrêtée.</p> <p>Vérifiez la ligne de production pour voir quelle est la cause de ce problème, puis cliquez sur Réinitialiser pour remettre le compteur à 0.</p>
	<p>Le système a détecté un problème sur l'une des têtes d'étiquetage lors d'une inspection d'étiquette (informations incorrectes sur le contenant, par exemple, date de péremption erronée, numéro de lot, etc.)</p> <p>Vérifiez la tête d'étiquetage pour voir ce qui cause ce problème, puis cliquez sur Confirmer.</p>
	<p>La valeur du point de consigne de la fonction par lot a été atteinte et la production a été interrompue.</p>

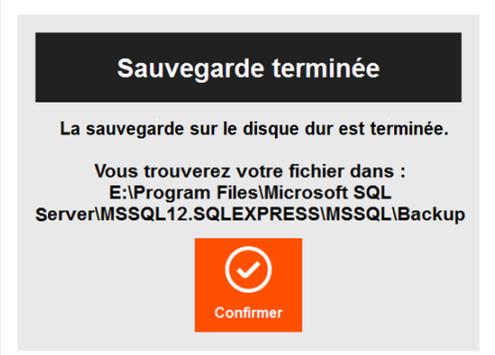
	<p>Le système a détecté qu'un capteur a été bloqué en permanence pendant une période prolongée (capteur de produit, capteur de resynchronisation, capteur de bon produit, etc.).</p> <p>Vérifier le capteur pour résoudre le problème, puis cliquer sur Confirmer.</p>
---	---

	<p>L'un des bras de servo-fermeture n'est pas dans la position prévue.</p> <p>Cliquez sur Aller en position pour remettre le bras de servo-fermeture dans sa position initiale.</p>
--	--

	<p>La séquence de calibrage a été lancée mais le système n'a détecté aucun contenant pendant la période de détection autorisée.</p>
---	---

	<p>Un capteur peut être installé après la station de rejet pour valider que chaque contenant quittant le convoyeur Nita est valide. Par exemple, si un rejet non confirmé se produit et que l'opérateur réinitialise l'alarme sans trouver le contenant défectueux, ce capteur détectera qu'un contenant défectueux tente de quitter la ligne de production.</p> <p>Lorsque le mauvais produit est détecté, la ligne s'arrête et l'opérateur doit retirer le contenant.</p>
	<p>Tel qu'expliqué précédemment dans ce manuel, le système a besoin que les contenants s'accumulent à l'entrée d'une vis d'alimentation avant de lancer la production. Lorsque les critères d'accumulation ne sont pas remplis dans le délai d'accumulation défini, le système affiche ce message d'erreur.</p> <p>Cliquez sur Vider la ligne pour lancer la production même si les critères d'accumulation ne sont pas remplis.</p>
	<p>Vous tentez de supprimer un nom d'utilisateur. Toutefois, c'est l'utilisateur actuel.</p> <p>Connectez-vous en utilisant un autre nom d'utilisateur et réessayez.</p>
	<p>Vous avez choisi de supprimer un utilisateur et le système vous demande une confirmation avant de procéder à la suppression.</p>

	<p>Vous tentez de réinitialiser un mot de passe sans avoir les droits appropriés. Connectez-vous avec les droits requis afin de procéder à la réinitialisation.</p>
---	---

	<p>La sauvegarde des réglages et des recettes du système d'étiquetage a été effectuée dans le fichier spécifié.</p>
--	---

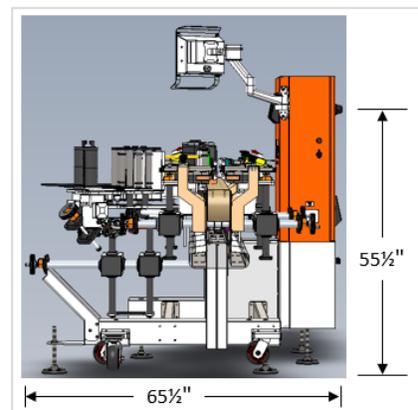
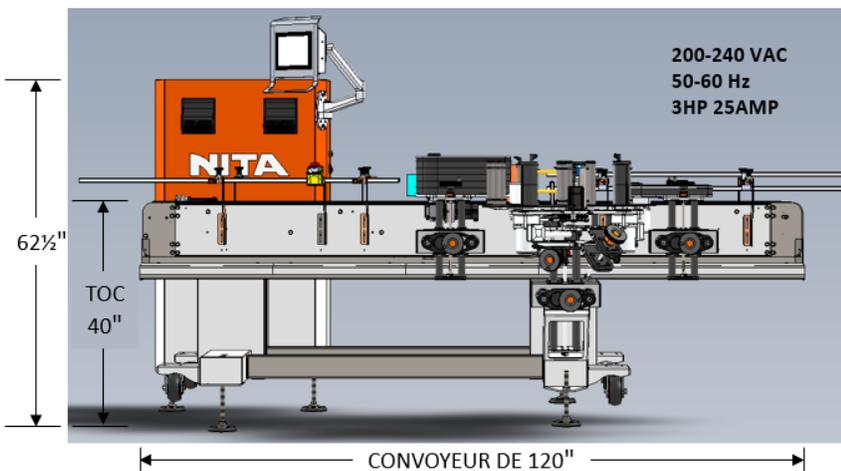
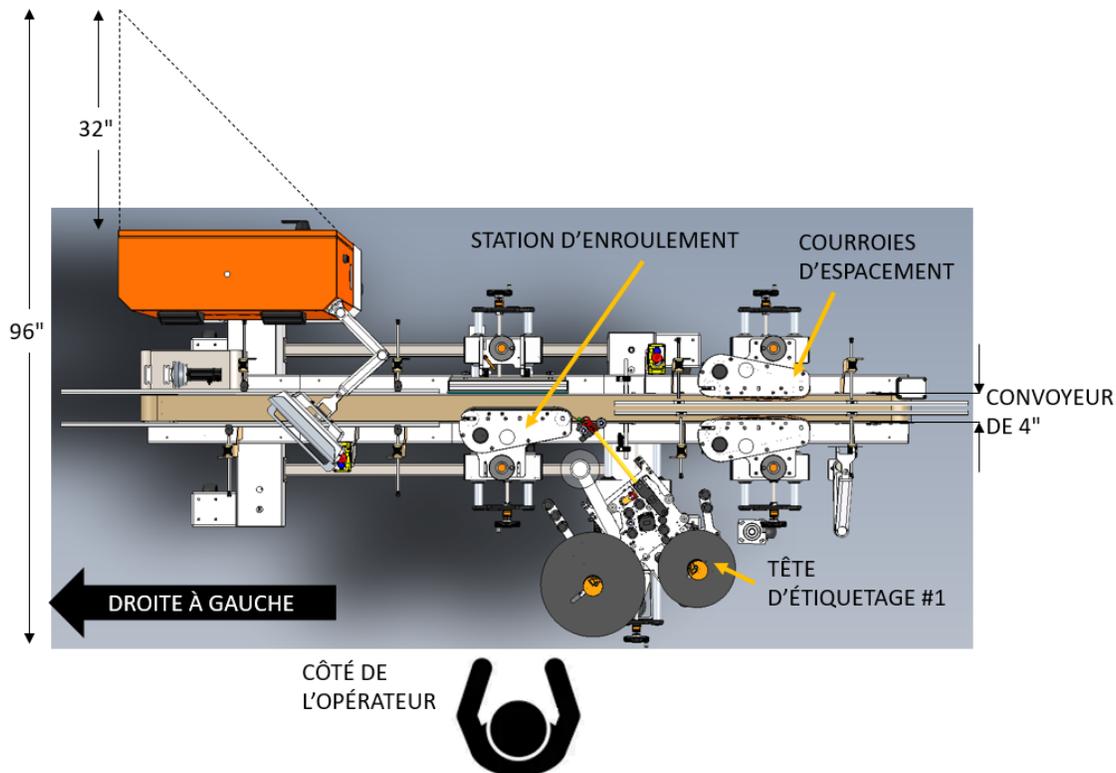
9 RÉSOLUTION DE PROBLÈMES

	Causes possibles	Pistes de solutions possibles
Double étiquetage du même contenant	<ul style="list-style-type: none"> Le capteur d'étiquette lit incorrectement l'étiquette. Le capteur de produit détecte le produit plus d'une fois. 	<p>Pour déterminer si le problème provient du capteur d'étiquette ou du capteur de produit, suivez cette règle:</p> <ul style="list-style-type: none"> Placez le système en mode manuel puis appuyez sur Alimenter. Si la machine relâche plus d'une (1) étiquette, le problème est probablement dû au capteur d'étiquette. Recalibrez-le. Si la machine relâche une (1) étiquette comme prévu, recalibrez le capteur de produit car il est possible qu'il envoie deux (2) signaux. Remplacez-le si le problème n'est pas résolu après le recalibrage.
Étiquettes inclinées	<ul style="list-style-type: none"> Les réglages mécaniques de la machine sont incorrects pour ce contenant. Les étiquettes sont mal alignées sur la machine. Le produit est trop froid, trop humide ou trop mouillé pour être étiqueté. 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifiez les réglages mécaniques de la machine. Vérifiez le tendeur d'étiquettes et le rouleau d'étiquettes. N'utilisez que des produits secs et pas trop froids, sauf si vous utilisez des étiquettes spécialisées, spécifiques à cette application.
Étiquettes qui frisent ou bulles d'air	<ul style="list-style-type: none"> Surface du contenant inégale. 	<ul style="list-style-type: none"> Utiliser l'adaptateur avec brosse applicatrice. Améliorez la surface du contenant.
Étiquettes différées et irrégulières	<ul style="list-style-type: none"> Le papier à étiquette est mal enfilé. Le rouleau d'entraînement est peut-être sale ou usé. La douille du rouleau tendeur est usée. 	<ul style="list-style-type: none"> Réenfilez la machine correctement. Nettoyez le rouleau d'entraînement avec un nettoyant à base d'alcool ou remplacez-le. Remplacez la douille du rouleau tendeur.

10 EXEMPLES DE SYSTEMES D'ETIQUETAGE NITA DE LA SERIE XP

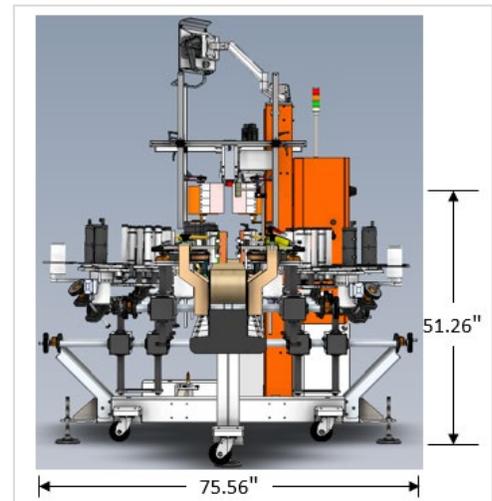
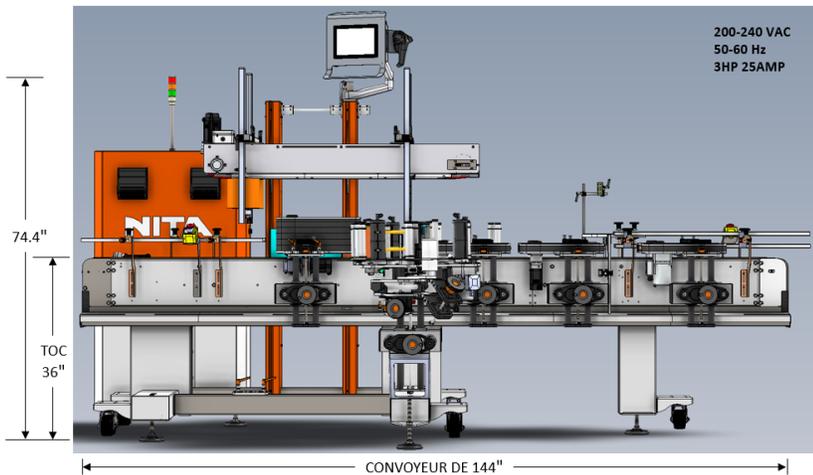
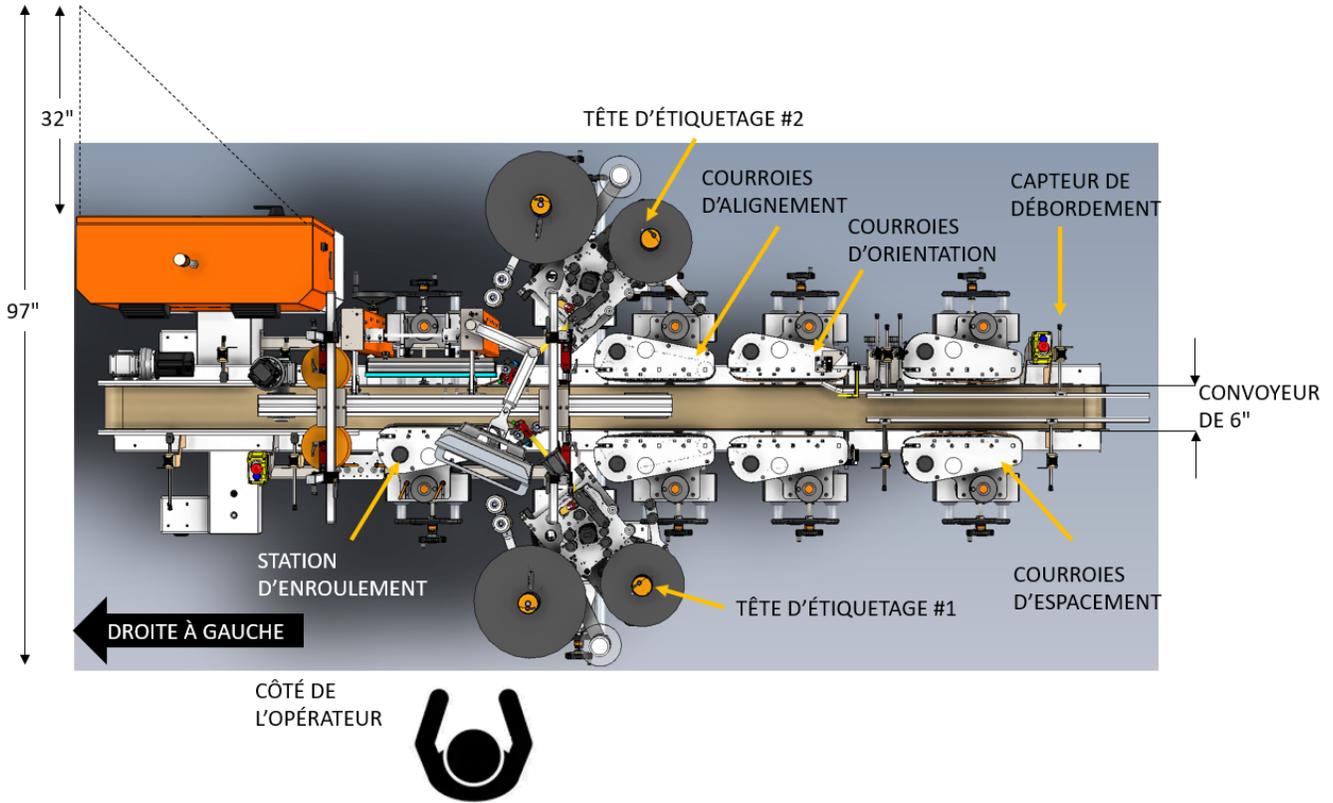
10.1 XP-100

Systeme d'etiquetage avec une (1) tete d'etiquetage, une station d'enroulement et un convoyeur de 4" x 120".
Poids estime : 1266 lb s ou 575 kg.



10.2 XP-200T

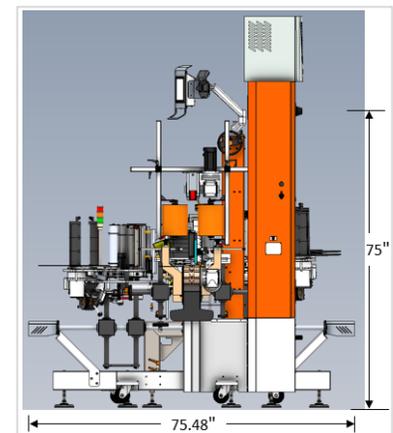
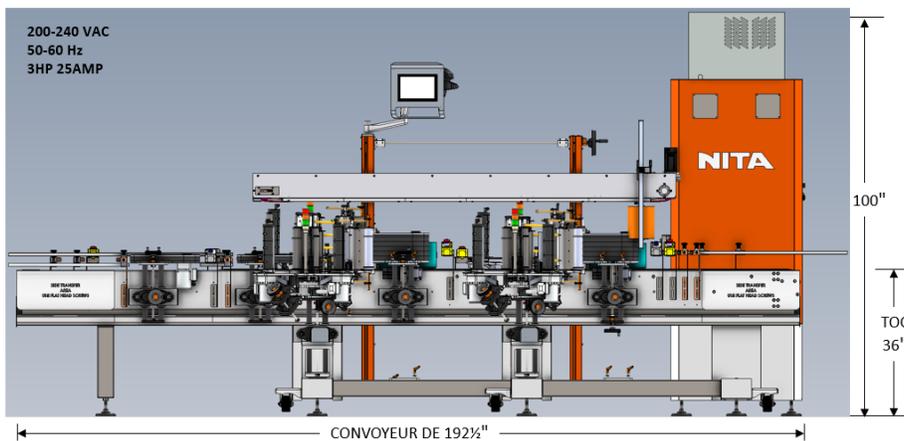
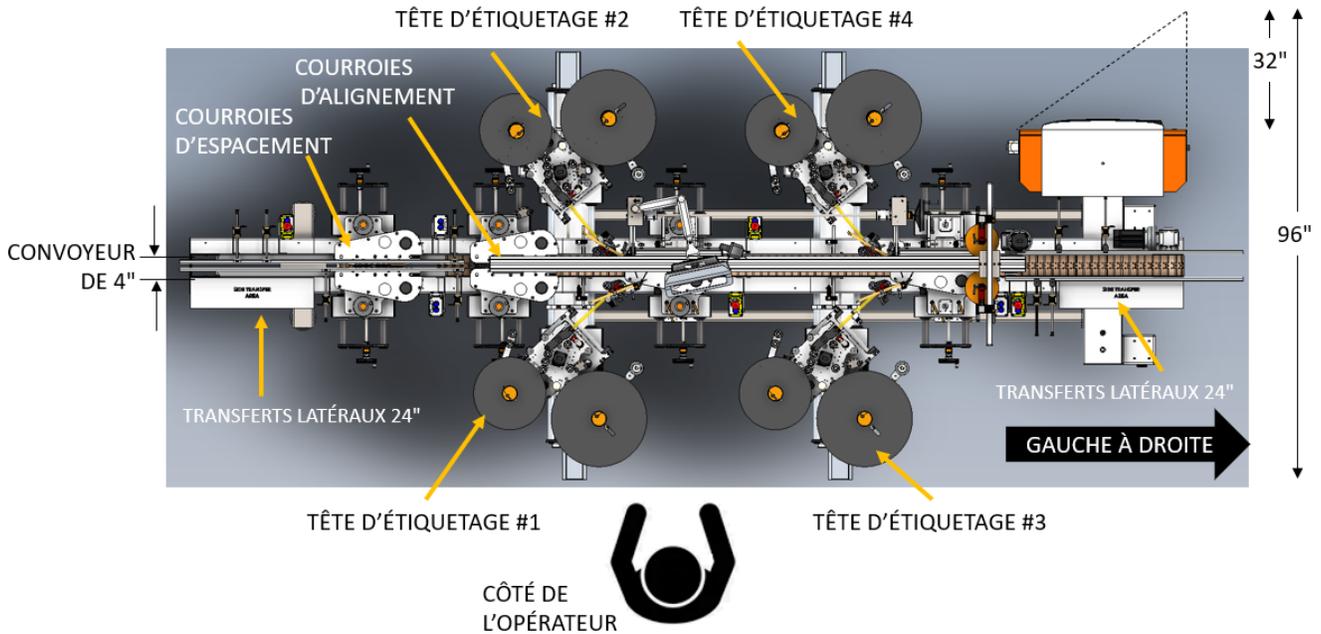
Système d'étiquetage avec deux (2) têtes d'étiquetage, un système d'orientation et un convoyeur de 6" x 144".
Poids estimé : 2045 lbs ou 927 kg.



10.3 XP-400T

Système d'étiquetage avec quatre (4) têtes d'étiquetage, la fonction Sans temps d'arrêt et un convoyeur de 4" x 192".

Poids estimé : 2967 lbs ou 1346 kg



11 GARANTIE

La période de garantie standard pour les contrôleurs et l'écran tactile HMI de ce système d'étiquetage est de 24 mois à compter de la date de facturation. La période de garantie pour le reste du système d'étiquetage est de 12 mois. Cette période de garantie est basée sur une utilisation raisonnable (40 heures par semaine) et d'une usure normale. Ne sont pas couverts par la garantie les pièces dont le facteur d'usure est limité, toute main d'œuvre requise par Nita et toute expédition vers ou depuis Nita de pièces défectueuses ou neuves.

Les pièces doivent être vérifiées comme étant défectueuse avant d'être retournées à Nita. Les heures de service de la garantie Nita sont les mêmes que les heures d'ouverture de Nita, soit du lundi au vendredi, de 8 h à 17 h, heure de l'Est.

11.1 Retour des pièces défectueuses

Pour retourner une pièce défectueuse, vous devez obtenir un numéro RMA de Nita. Précisez le numéro de série de l'équipement, le nom de la compagnie, l'adresse, le numéro de téléphone, le nom du contact et la nature du problème.

Pour obtenir une pièce de rechange, vous devez fournir un bon de commande. Après évaluation, vous serez facturé pour la nouvelle pièce et crédité pour la pièce défectueuse. Si la pièce est jugée défectueuse en raison d'une utilisation incorrecte, aucun crédit ne sera accordé. **Note:** les frais d'expédition pour la nouvelle pièce et pour le retour de la pièce défectueuse sont à la charge du client.

11.2 Propriété et risque de perte

Nita se réserve les droits de propriété de tout l'équipement commandé, jusqu'à réception du paiement complet. Nita est en droit de réclamer et de reprendre tout équipement n'ayant pas été payé à la date prévue, où qu'il soit, installé ou non, et d'utiliser les moyens utiles ou nécessaires pour exercer ce droit, aux frais du client.

Nonobstant la réserve de propriété de Nita, le client devient entièrement responsable de la perte ou des dommages à l'équipement de Nita, à la date à laquelle Nita a mis l'équipement à la disposition du client pour le ramassage.

11.3 Utilisation appropriée de l'équipement

L'équipement fourni au client par Nita doit être utilisé uniquement pour l'usage pour lequel il a été conçu et doit respecter les spécifications d'utilisation de Nita. Nita n'assumera aucune responsabilité pour toute utilisation ou modification inappropriée dudit équipement.

La garantie cessera de s'appliquer immédiatement si, de l'avis de Nita, l'équipement a été utilisé de manière anormale ou abusive, s'il n'a pas été correctement entretenu ou s'il n'a pas été transporté sur un camion équipé d'une suspension pneumatique lorsque requis par Nita.

11.4 Limites de responsabilité

La solution proposée a été préparée avec l'information fournie par l'utilisateur. Par conséquent, Nita ne peut assumer aucune responsabilité quant à l'exactitude, la précision et la validité de l'information fournie. De plus, Nita ne peut être tenue responsable (a) de tout dommage, direct ou indirect, secondaire ou accessoire, y compris, sans limitation, la perte de profit, l'interruption du travail et la perte de production et autres; (b) de tout dommage réclamé à l'utilisateur par un tiers; (c) de tout dommage causé aux biens de l'utilisateur ou de tout autre tiers; (d) de tout dommage résultant d'un acte de l'utilisateur ou d'un tiers, d'un cas de force majeure, d'un cas fortuit ou d'un événement imprévu.

Sous toute réserve, dans l'éventualité où la responsabilité serait celle de Nita relativement à tout défaut de qualité dudit équipement ou de la solution proposée, Nita pourrait accepter la responsabilité, à son entière discrétion, du remplacement dudit équipement ou de la solution, en tout ou en partie, par un équipement ou une solution compatible ou identique, ou par un remboursement d'un montant convenu. La responsabilité de Nita ne peut, en aucun cas, dépasser le total des sommes reçues pour lesdits solution ou équipement défectueux.

12 COORDONNÉES DU FABRICANT

Votre premier point de contact est le distributeur ou l'agent qui vous a vendu votre système d'étiquetage Nita. Il a été formé pour effectuer tout travail sur les machines Nita, y compris le service et la résolution de problèmes.

Pour de l'information complémentaire sur nos systèmes, n'hésitez pas à communiquer avec nous:



T: 1-877-961-4008

F: 450-961-4240

**1051, RUE DU VIGER, TERREBONNE
QUÉBEC, CANADA, J6W 6B6**

WWW.NITALABELING.COM