

GOLPACK

DR 26



Conteúdo

1. PREFÁCIO.....	1
2. DESCRIÇÕES BÁSICAS.....	2
3. INSTALAÇÃO ELÉTRICA.	3
4. MÉTODOS DE FUNCIONAMENTO.	4
5. AJUSTES INICIAIS.	6
6. TELA INICIO	18
7. MODO MANUAL	25
8. PARÂMETROS CONFIGURAÇÃO BÁSICA	27
9. SENHA.....	30
9.1 SENHA FABRICANTE.....	31
10. RECEITAS.....	31
11. RELÓGIO E DATA.....	33
12. TELA STATUS	34
13. STATUS ALARMES.....	34
14. ALARMES	37

1. PREFÁCIO.

Nota ao Cliente

Caro cliente,
Você acaba de adquirir um Dosador de Rosca com Controle por Célula de Carga GOLPACK, um exemplo de desenvolvimento tecnológico.

A equipe GOLPACK sempre se empenha para tornar seus produtos cada vez mais eficientes para sua empresa estar cada vez mais desenvolvida.
Fizemos este manual para que você possa tirar o máximo de proveito de seu Dosador de Rosca com Controle por Célula de Carga.

Leia-o atentamente para conhecer os recursos que esse produto oferece e consulte-o sempre que precisar de suporte para programar o Dosador de Rosca com Controle por Célula de Carga.

Nós queremos, cada vez mais, conquistar a sua confiança.
Estamos à sua inteira disposição para tirar quaisquer dúvidas e ouvir sua crítica ou sugestão.

Para esclarecimentos, agendamentos de serviços, registro de sugestões ou reclamações, ligue para:

Telefone: 55 (11) 4330-8020 ou 55 (11) 2988-3470

E-mail: golpack@golpack.com.br

Acesse nosso site: WWW.GOLPACK.COM.BR

2. DESCRICÕES BÁSICAS.

2.1. ESPECIFICAÇÕES DO DOSADOR DE ROSCA :

TENSÃO	210-240 Vca (3~)
FREQUÊNCIA	60 Hz
CORRENTE	10A
POTÊNCIA	2,2KW

2.2. AMBIENTE DE TRABALHO.

- ⤴ Temperatura: 10 ~ 50°C
- ⤴ Umidade: 35-85%
- ⤴ Instalação: O Dosador deve ser instalado em uma superfície plana, rígida e livre de vibração.
- ⤴ Aterramento: Verifique se o barramento do Terra esta ligado adequadamente.
- ⤴ Evite que a máquina trabalhe em ambientes empoeirados, gasosos e ambientes com umidade acima da especificada.

2.3. OUTRAS CONSIDERAÇÕES.

- ⤴ Nunca tocar a tela com ferramentas ou objetos pontiagudos. Ex.: canetas e chaves, etc.
- ⤴ Não utilizar peças de reposição não originais.
- ⤴ Nenhuma pessoa não autorizada ou desqualificada deve abrir ou alterar o painel elétrico.
- ⤴ Desligue completamente o Dosador de Rosca durante a limpeza ou manutenção.
- ⤴ Na eminência de qualquer acidente não exite em acionar o botão de emergência.

3. INSTALAÇÃO ELÉTRICA.

^ REDE DE ENTRADA 220VCA 60Hz 3~ (TRIFÁSICO)

Para instalação da rede elétrica 220Vca do Dosador de Rosca com Controle por Célula de Carga, serão necessários os seguintes itens:

- Cabo com secção nominal de 2.5mm².
- Disjuntor tripolar de 20A.
- Aterramento adequado.



NOTA: A instalação deve ser realizada por um técnico especializado.

^ REDE ELÉTRICA 380VCA 60Hz 3~ (TRIFÁSICO)

Para instalação da rede elétrica 380Vca do Dosador de Rosca com Controle por Célula de Carga, serão necessários os seguintes itens:

- Transformador trifásico 380Vca / 220Vca – 3.0Kva (Fornecido com Equipamento);
- Cabo com secção nominal de 2.5mm² ;
- Disjuntor tripolar de 20A;
- Aterramento adequado.



NOTA: A instalação deve ser realizada por um técnico especializado.

4. MÉTODOS DE FUNCIONAMENTO.

Este equipamento possui a capacidade de trabalhar em dois modos diferentes, cada um deles com seu diferencial de trabalho, por isso, inicialmente é importante saber qual destes modos deverá atender a sua real necessidade.

DIFERÊNÇIA ENTRE OS MODOS DE TRABALHO

Controle por Célula de Carga: O controle por Célula de carga, possui uma precisão excepcional, indicado para produtos de alto custo, ou farmacêuticos. Mas em consequência do nível de precisão adquirido, a velocidade se torna inferior ao controle por número de voltas da rosca, já que temos dois estágios de velocidade e o complemento.

Controle por Número de Voltas: O controle por Número de Voltas, por sua vez, tem sua precisão um pouco inferior ao controle por Célula de Carga, porém seu processo é mais veloz, já que trabalha com velocidade constante. Neste modo é comum utilizar-se uma Checkweigher para fazer o ajuste do número de voltas por controle de “Tendência”.

4.1. PRINCÍPIO DE FUNCIONAMENTO DOSAGEM CÉLULA DE CARGA.

O Dosador de Rosca com Controle por Célula de Carga tem o princípio de executar dosagem através de uma rosca vertical.

Esta rosca vertical, dosa em uma superfície acoplada a uma célula de carga.

O operador determina o peso desejado, que deve ser atingido em três etapas.

Dosagem Grossa, onde o movimento da rosca deve ser mais rápido que o da etapa de dosagem fina, essa dosagem deve ser executada dentro de um período, que é determinado por peso, esse peso deve ser menor que o desejado, recomenda-se que este peso determinado quando atingido permita a condição de entrada da dosagem fina.

Dosagem fina, onde o movimento da rosca deve ser mais lento, para obter maior precisão de peso, é importante que o seu período de atuação seja curto para se obter um melhor aproveitamento do tempo de dosagem total.

Complemento, esse período de atuação é fracionado e determinado após o término da dosagem fina, para que seja atingido o peso desejado com maior precisão.



NOTA: Para casos que utilizaram alimentação de produto manual, manter o nível de produto constantemente abastecido, pois a alta variação de volume no silo pode influenciar na velocidade de processo.

4.2. PRINCÍPIO DE FUNCIONAMENTO DOSAGEM NÚMERO DE VOLTAS.

O Dosador de Rosca por Número de Voltas tem o princípio de executar dosagem através de uma rosca vertical.

Esta rosca vertical, gira em uma velocidade constante pré-estabelecida pelo operador com um número de voltas exatas, também pré estabelecida pelo operador.

Após a dosagem, verifica-se se o número de voltas atende o volume ou gramatura desejada, se não atender, pode-se fazer a correção manualmente alterando o número de voltas, ou automaticamente quando utilizado o controle de tendência.



NOTA: Para casos que utilizaram alimentação de produto manual, manter o nível de produto constantemente abastecido, pois a alta variação de volume no silo pode influenciar na precisão após dosagem.

5. AJUSTES INICIAIS.

5.1. TELA VERSÃO DE SOFTWARE

Ligue o Dosador de Rosca com controle por célula de Carga (Chave geral) e aguarde a inicialização do software.

Em seguida veremos a tela de VERSÃO SOFTWARE, conforme a imagem abaixo:



Através da tela VERSÃO SOFTWARE, podemos visualizar a versão do software do **CLP** e a versão da **IHM** utilizados.

Em sua parte inferior, está localizada a barra de tarefas, onde temos os botões Início, Parâmetros, Manual, Status e Retorno.

Esta barra de tarefas, está presente em todas as telas do equipamento.



Barra de atrefas



Este botão tem a função de levar o operador direto a tela de “Início Tela Principal”.



Este botão tem a função de levar o operador a tela de “Parâmetros de Operação”, onde terá a condição de ajustar os Parâmetros de Operação.



Este botão tem a função de levar o operador direto a tela “Manual”, onde terá a condição de realizar o acionamento manual das saídas existentes no equipamento.



Este botão tem a função de levar o operador direto a tela de “Status”, onde o operador terá acesso à informações como Histórico de Alarmes, status de Entradas e Saidas e Estatística.



O Botão de **Retorno** faz com que o operador retorne a tela anterior a atual.

Apertando o botão “**Início**”, visualizamos a imagem abaixo denominada **INICIO TELA PRINCIPAL**, que nos permite determinar a velocidade de operação, .

5.2. CONTROLE POR CÉLULA DE CARGA AJUSTES

5.3. TELA INICIO

A tela de início possui as principais informações a serem visualizadas no período de ciclo da máquina.



Velocidade da Empacotadora em PPM (Pacotes Por Minuto).



Indica o Tempo utilizado a cada Ciclo em milisegundos, e a Velocidade Real de Produção



Nesse visor, podemos visualizar a Receita de programa selecionada.

Os Botões de Partida e Parada tem a função de habilitar ou desabilitar a função de operação.



Se a máquina não estiver em emergência, ao tocar no botão de Partida, a máquina fica pronta para operação, exibindo na barra de avisos a informação “Máquina Pronta”.

O botão de Parada, tem a função de desabilitar o modo de operação da máquina, existem duas condições para este botão.

Se a máquina estiver em operação, mas não está com a rosca vertical em movimento, basta apenas um toque no botão de **Parada** para voltar a máquina para o status de “Máquina Pronta”, mas desabilitado o modo de operação.

Se a máquina estiver em operação com a rosca vertical em movimento, é necessário dois toques no botão de **Parada** para voltar a máquina para o status de “Máquina Pronta”, mas desabilitado o modo de operação.

O botão de Dosagem, permite que a dosagem seja habilitada ou desabilitada na tela principal.



Desabilitado



Habilitado

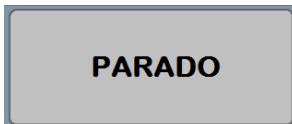
O botão de Alimentação de Produto, permite que a Alimentação de Produto seja habilitada ou desabilitada na tela principal.



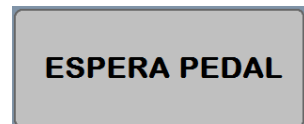
Desabilitado



Habilitado



Este visor indica o status da máquina, “Parado” para máquina para máquina fora de operação.



Este visor indica o status da máquina, “Espera Pedal”, significa que a máquina está em operação, aguardando acionamento do Pedal para executar a Dosagem.

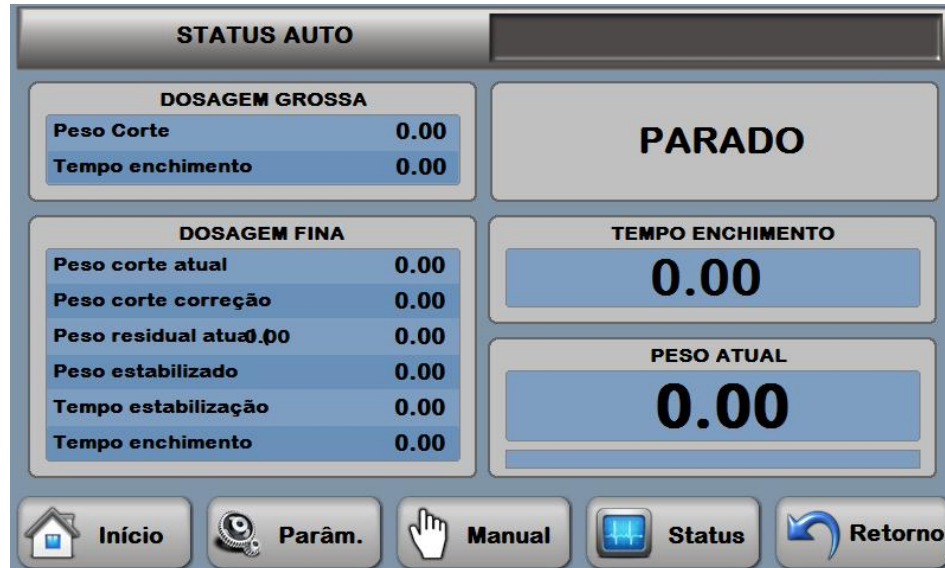


Este visor indica o status da máquina, “Grossa” indica que a máquina está em processo de Dosagem, dentro do período de dosagem grossa.



Este visor indica o status da máquina, “Fina” indica que a máquina está em processo de Dosagem, dentro do período de dosagem fina.

Tocando neste visor em qualquer um dos estados citados acima podemos visualizar a seguinte tela:



Esta tela mostra o Status da Dosagem, nela podemos perceber o tempo que cada etapa está utilizando dentro do tempo de enchimento total.

É possível também observar o status de correção na dosagem fina, função que faz com que a máquina faça um auto-ajuste no peso corte da dosagem fina, isso fará com que o equipamento fique com uma precisão melhor sendo monitorado automaticamente a cada ciclo.

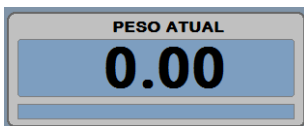
Também é possível ver o status de estabilização de peso.



Este visor indica o tempo que a máquina executa cada dosagem, este tempo é contado à partir do acionamento do pedal, até o status de “Peso Ok”.

Este visor indica o peso atual, mostrando seu valor numérico e uma barra de status indicadando em percentual o peso atual com relação ao peso determinado.

Veja nas figuras abaixo como este visor se comportaria com um peso alvo de 100gr.



Status em 0%



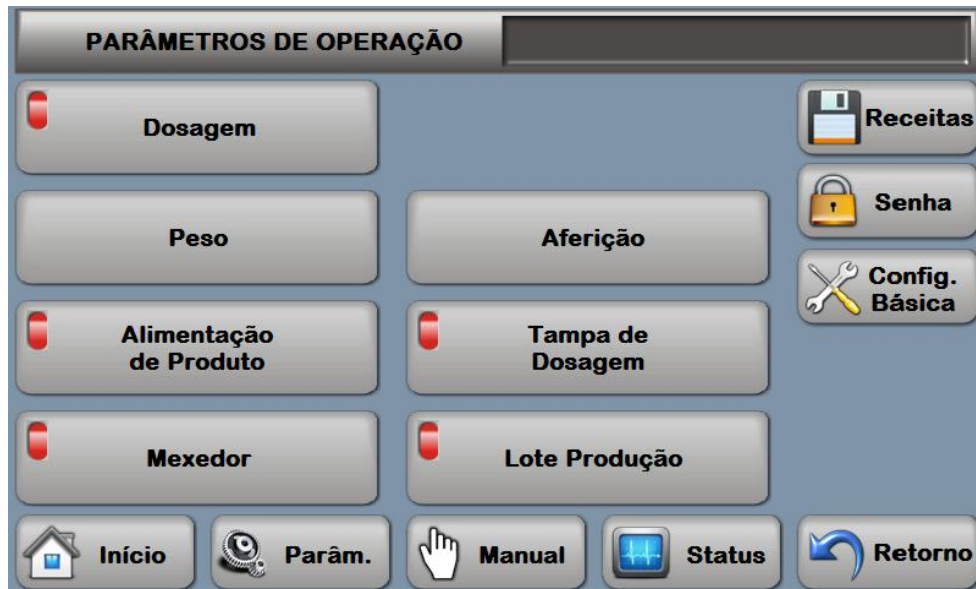
Status em 50%



status em 100%

5.4. AJUSTE DOS PARÂMETROS.

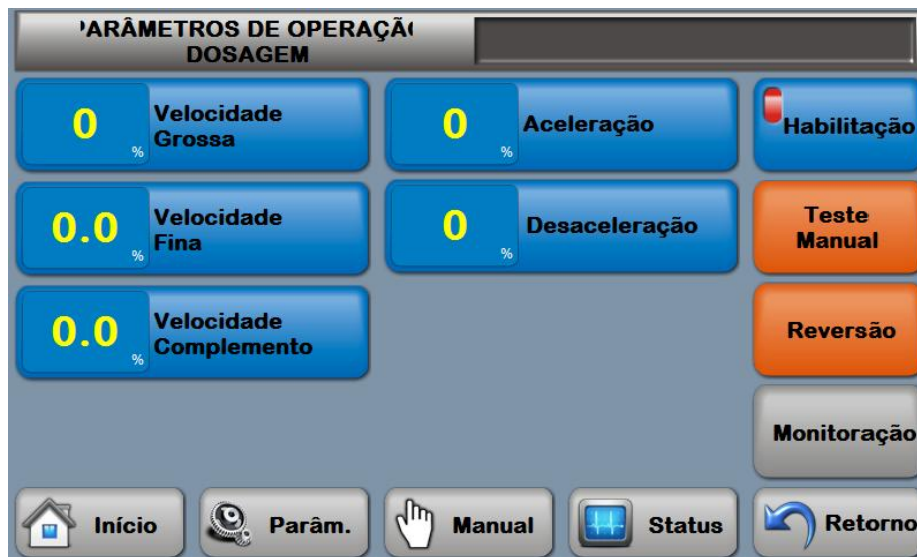
Depois de tocar o botão de acesso aos parâmetros principais, aparecerá uma tela (figura abaixo) que permite ajustar os Parâmetros de Operação, além do acesso à Receitas, Senhas e Configuração Básica.



Para ajustar, pressione o botão do parâmetro desejado, abrindo assim a tela de ajuste correspondente.

PARAMETROS DE OPERAÇÃO DOSAGEM

Nesta tela, podemos definir os parâmetros de operação da dosagem.



VELOCIDADE GROSSA: Este parâmetro define em percentual a velocidade em que a rosca vai girar no período de Dosagem Grossa.

VELOCIDADE FINA: Este parâmetro define em percentual a velocidade em que a rosca vai girar no período de Dosagem Fina.

VELOCIDADE COMPLEMENTO: Este parâmetro define em percentual a velocidade em que a rosca vai girar no período de Complemento.

ACELERAÇÃO: O parâmetro de Aceleração, define em percentual a Rampa de aceleração, ou tempo em que a Rosca demora para atingir a velocidade pré-determinada.

DESACELERAÇÃO: O parâmetro de Desaceleração, define em percentual a Rampa de desaceleração, ou tempo em que a Rosca demora para mudar da velocidade pré-determinada para condição parada.



Este botão permite o movimento da rosca manualmente com a finalidade de testar seu funcionamento, porém só funciona com a máquina com status “Parado”, ou fora de operação.

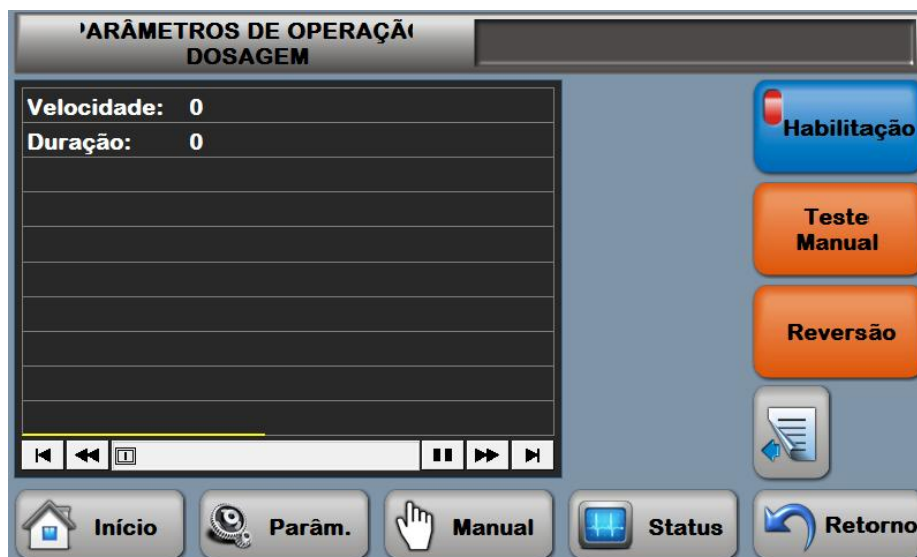


Este botão permite o movimento da rosca reversamente e manualmente, esta função permite que em caso de compactação de produto na rosca, o movimento reverso diminua a força exercida sobre a mesma, porém só funciona com a máquina com status “Parado”, ou fora de operação.

PARAMETROS DE OPERAÇÃO DOSAGEM (MONITORAÇÃO)



Apertando o botão de Monitoração podemos visualizar a seguinte tela:



Nessa tela podemos monitorar o desempenho da rosca, ao tocar em um dos botões que movimentam

a rosca (Teste Manual e Reversão), podemos observar a velocidade de trabalho da rosca, e a duração é o período que se faça essa atuação.

PARÂMETROS CONFIGURAÇÃO PESO 1

Nesta tela definimos o peso objetivo e sua tolerância, além das etapas (Grossa, Fina e Complemento).



PESO OBJETIVO: Este parâmetro define o peso objetivo.

PESO MÁXIMO: O parâmetro de Peso máximo, define o maior peso dentro da tolerância, qualquer valor acima deste definido será indicado como rejeitado na Tela Principal, na barra de status do processo.

ESTABILIZAÇÃO AMOSTRAS: Este parâmetro define o número de amostras para estabilização, é recomendado auxílio de um técnico especializado para ajustar este parâmetro, por padrão ele é ajustado com o valor "10".

ESTABILIZAÇÃO ERRO MÁXIMO: Este parâmetro define o peso máximo na média entre as amostras de estabilização, se o valor estiver maior que o ajustado uma mensagem de "Erro de Estabilização" aparecerá na "Tela Principal".

PARÂMETROS CONFIGURAÇÃO PESO 2

Na segunda página de parâmetros de operação peso, observamos os seguintes parâmetros.



ETAPA FINA LIMITE CORREÇÃO PESO CORTE: Este parâmetro indica qual valor será subtraído a cada correção do peso de corte na Dosagem Fina.

PESO RESIDUAL PARA COMPLEMENTO: Este parâmetro indica o valor que será acrescentado na etapa de complemento.

PARÂMETROS DE OPERAÇÃO AFERIÇÃO

Nesta tela podemos fazer a tara ou aferição, podemos também visualizar o status do AD, estes parâmetros são extremamente importantes, pois implicam diretamente na leitura de peso e sua precisão.

Se houver erro neste processo, a balança indicará pesos falsos, portanto atenção é fundamental quando estiver executando estes ajustes.



AFERIÇÃO

O primeiro passo para fazer a aferição do seu equipamento é fazer a “TARA”, para isso basta somente tocar no botão “TARAR”, o valor numérico deve zerar, em seguida toque no botão “AFERIR”, coloque o peso de aferição (500gr. Ajuste de fábrica), mas que pode ser alterado como veremos na página de configurações básicas.

O visor deve apresentar a mesma gramatura que o peso de aferição.



NOTA: Se na tela de Configurações Básicas estiver ajustado um valor de peso para aferição diferente de 500gr. quando finalizar o processo de aferição, o peso indicado será o pré-definido na tela de configurações básicas, o que implicará na imprecisão do peso.

- PARÂMETROS DE OPERAÇÃO ALIMENTAÇÃO DE PRODUTO



A operação **Alimentação de Produto**, tem a função de manter a balança dosadora com um fluxo constante de produto.

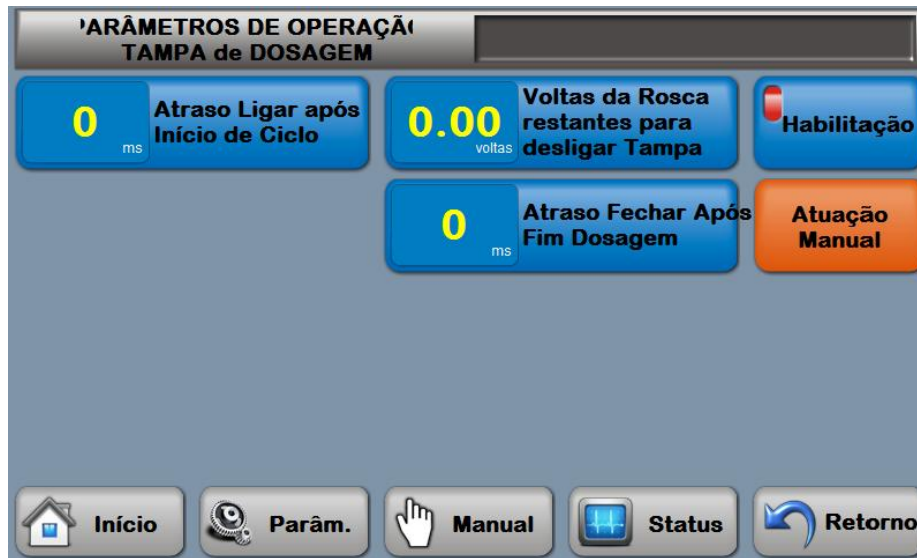
Seu acionamento, pode ser feito através de um sensor, direcionado sobre o produto, na altura do nível desejado, ou pela Célula de Carga indicando o peso sobre a Balança dosadora em que o alimentador deve parar.

- ATRASO LIGAR: Atraso para ligar o alimentador após sinal ativo de nível mínimo.
- ATRASO DESLIGAR: Atraso para desligar o alimentador, após desativar sinal de nível mínimo.
- ATRASO PARA FALHA: Tempo de tolerância do funcionamento do alimentador, sem atingir o nível mínimo de produto.



NOTA: Para casos que utilizaram alimentação de produto manual, manter o nível de produto constantemente abastecido, pois a alta variação de volume no silo pode influenciar na velocidade de processo.

PARÂMETROS DE OPERAÇÃO TAMPA DE DOSAGEM



A Tampa de Dosagem tem a função de agrupar o produto na ponta do formato, normalmente utilizado com produtos que podem romper a embalagem por inércia da queda do produto. Pode ser utilizado também em conjunto com o dosador de rosca, evitando que alguns tipos de pó mais finos que acabam passando mesmo após a dosagem passem.

- **ATRASSO LIGAR APÓS INÍCIO DE CICLO:** É o tempo que o a Tampa de Dosagem leva para atuar após o “INÍCIO DE CICLO”.
- **VOLTAS DA ROSCA RESTANTES PARA DESLIGAR TAMPA:** Número de voltas restantes para a Tampa voltar a ser fechada.

PARÂMETROS DE OPERAÇÃO MEXEDOR

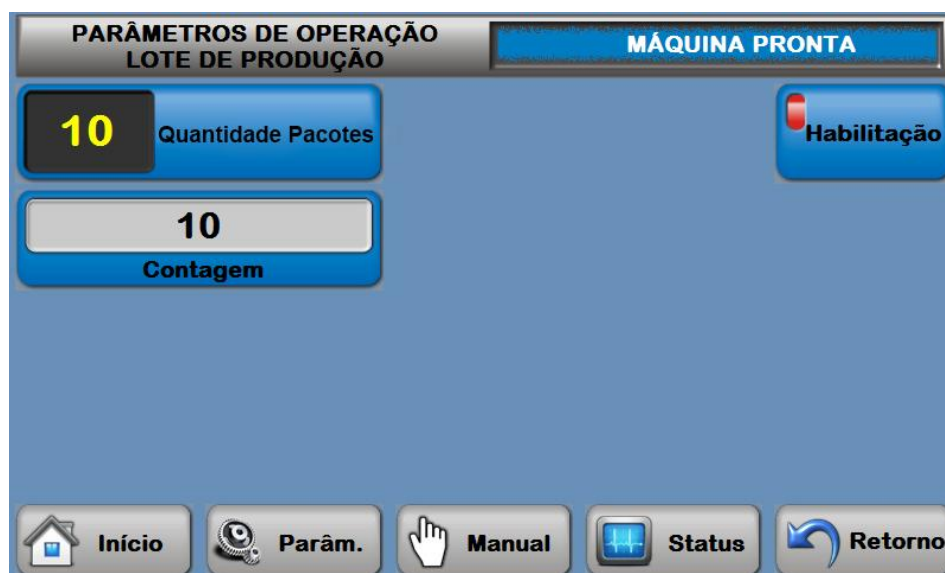


O Mexedor tem a função de alocar o produto para manter o fluxo de produto na rosca igual, deixando assim a dosagem mais precisa.

Seu funcionamento é executado no momento da dosagem e durante alimentação.

- **ATRASSO DESLIGAR APÓS FIM DE DOSAGEM:** Tempo de atraso da atuação do mexedor após o fim da dosagem da rosca.
- **LIMITE ATUAÇÃO DURANTE ALIMENTAÇÃO:** Tempo limite da atuação do mexedor no período de alimentação do produto.

PARÂMETROS DE OPERAÇÃO LOTE DE PRODUÇÃO



LOTE DE PRODUÇÃO: tem a função de contar um determinado número de pacotes e informar através de um alarme que o número foi atingido.
Importante lembrar que seu funcionamento está ligado à **dosagem**, e se, a seletora de dosagem não estiver ativa, a contagem não funciona.

- QUANTIDADE DE PACOTES: Quantidade de pacotes programados para o lote.
- CONTAGEM: Número de pacotes já empacotados.

5.5. CONTROLE POR NÚMERO DE VOLTAS AJUSTES

6. TELA INICIO

A tela de início possui as principais informações a serem visualizadas no período de ciclo da máquina.



Número de voltas dentro de um ciclo de dosagem.



Velocidade da Empacotadora em PPM (Pacotes Por Minuto).



Indica o **Tempo** utilizado a cada **Ciclo** em milissegundos, e a **Velocidade Real de Produção**



Nesse visor, podemos visualizar a **Receita** de programa selecionada.



Os Botões de **Partida** e **Parada** tem a função de habilitar ou desabilitar a função de operação.

Se a máquina não estiver em emergência, ao tocar no botão de **Partida**, a máquina fica pronta para operação, exibindo na barra de avisos a informação “Máquina Pronta”.

O botão de **Parada**, tem a função de desabilitar o modo de operação da máquina, existem duas condições para este botão.

Se a máquina estiver em operação, mas não está com a rosca vertical em movimento, basta apenas um toque no botão de **Parada** para voltar a máquina para o status de “Máquina Pronta”, mas desabilitado o modo de operação.

Se a máquina estiver em operação com a rosca vertical em movimento, é necessário dois toques no botão de **Parada** para voltar a máquina para o status de “Máquina Pronta”, mas desabilitado o modo de operação.

O botão de Dosagem, permite que a dosagem seja habilitada ou desabilitada na tela principal.



Desabilitado



Habilitado

O botão de Alimentação de Produto, permite que a Alimentação de Produto seja habilitada ou desabilitada na tela principal.



Desabilitado



Habilitado

6.1. AJUSTE DOS PARÂMETROS.

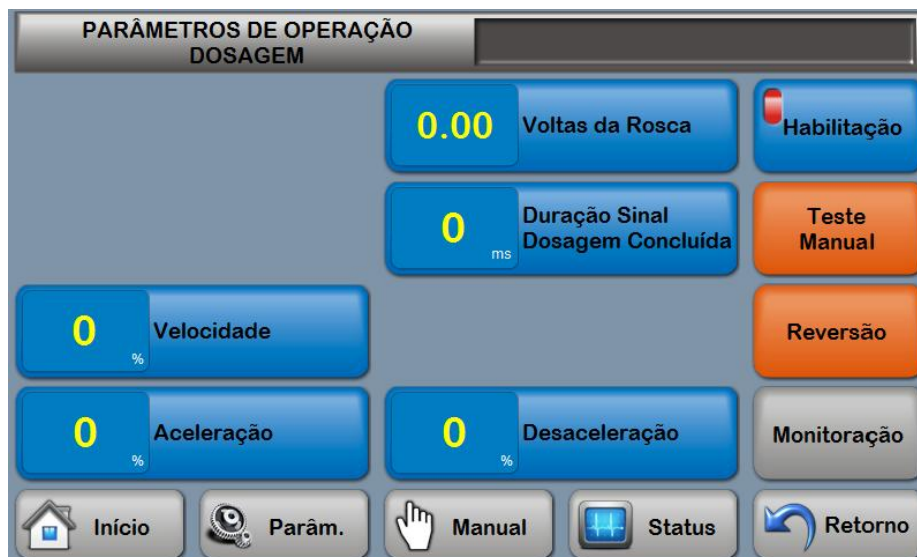
Depois de tocar o botão de acesso aos parâmetros principais, aparecerá uma tela (figura abaixo) que permite ajustar os Parâmetros de Operação, além do acesso à Receitas, Senhas e Configuração Básica.



Para ajustar, pressione o botão do parâmetro desejado, abrindo assim a tela de ajuste correspondente.

PARAMETROS DE OPERAÇÃO DOSAGEM

Nesta tela, podemos definir os parâmetros de operação da dosagem.



VELOCIDADE : Este parâmetro define em percentual a velocidade em que a rosca vai girar no período de Dosagem .

ACELERAÇÃO: Este parâmetro define em percentual a aceleração da rosca, ou seja, quanto maior o valor, mais rápido a rosca atinge do status parada à velocidade determinada.

DESACELERAÇÃO: Este parâmetro define em percentual a desaceleração da rosca, ou seja, quanto maior o valor, mais rápido a rosca atinge da velocidade determinada ao status de parada.

VOLTAS DA ROSCA: Aqui definimos o número de voltas em que a rosca fará dentro de um ciclo, este valor pode ser fracionado.

DURAÇÃO DO SINAL DOSAGEM CONCLUÍDA: É o tempo em que o sinal de Dosagem concluída deve atuar, este sinal normalmente é utilizado quando integramos o Dosador DR26 a outro equipamento.



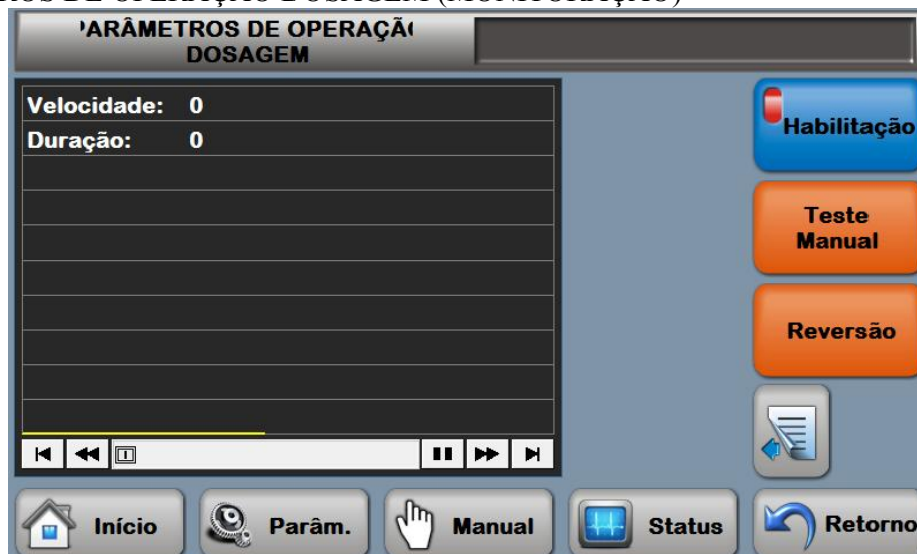
Este botão permite o movimento da rosca manualmente com a finalidade de testar seu funcionamento, porém só funciona com a máquina fora de operação.



Este botão permite o movimento da rosca manualmente no sentido inverso, normalmente utilizado quando ocorre uma compactação de produto na rosca, essa movimentação inversa ajuda na desobstrução da rosca.



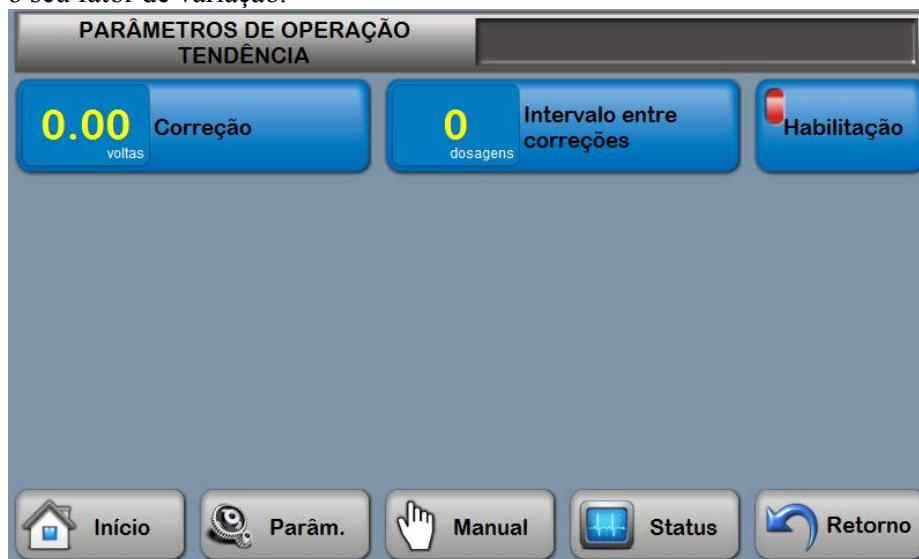
PARAMETROS DE OPERAÇÃO DOSAGEM (MONITORAÇÃO)



Nessa tela podemos monitorar o desempenho da rosca, ao tocar em um dos botões que movimentam a rosca (Teste Manual e Reversão), podemos observar a velocidade de trabalho da rosca, e a duração é o período que se faça essa atuação.

PARAMETROS DE OPERAÇÃO TENDÊNCIA

Tendência é um recurso de correção automática, que em conjunto com uma máquina de conferência de peso (Checkweigher), pode fazer o ajuste para mais ou para menos do número de voltas, de acordo com o seu fator de variação.



CORREÇÃO: Este parâmetro define o número de voltas a ser incrementado ou decrementado no número de voltas total de dosagem.

INTERVALO ENTRE CORREÇÕES: Neste determinamos o intervalo entre correções, ou seja, a cada "x" dosagens será feita a correção determinada.

- **PARAMETROS DE OPERAÇÃO ALIMENTAÇÃO DE PRODUTO**



A operação **Alimentação de Produto**, tem a função de manter a balança dosadora com um fluxo constante de produto.

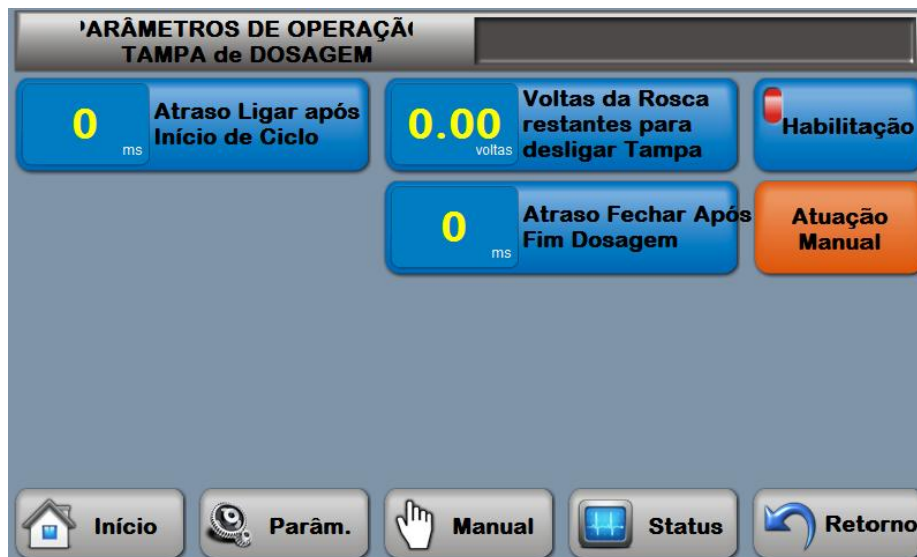
Seu acionamento, pode ser feito através de um sensor, direcionado sobre o produto, na altura do nível desejado, ou pela Célula de Carga indicando o peso sobre a Balança dosadora em que o alimentador deve parar.

- **ATRASSO LIGAR:** Atraso para ligar o alimentador após sinal ativo de nível mínimo.
- **ATRASSO DESLIGAR:** Atraso para desligar o alimentador, após desativar sinal de nível mínimo.
- **ATRASSO PARA FALHA:** Tempo de tolerância do funcionamento do alimentador, sem atingir o nível mínimo de produto.



NOTA: Para casos que utilizaram alimentação de produto manual, manter o nível de produto constantemente abastecido, pois a alta variação de volume no silo pode influenciar na precisão após dosagem.

PARÂMETROS DE OPERAÇÃO TAMPA DE DOSAGEM



A Tampa de Dosagem tem a função de agrupar o produto na ponta do formato, normalmente utilizado com produtos que podem romper a embalagem por inércia da queda do produto. Pode ser utilizado também em conjunto com o dosador de rosca, evitando que alguns tipos de pó mais finos que acabam passando mesmo após a dosagem passem.

- **ATRASSO LIGAR APÓS INÍCIO DE CICLO:** É o tempo que o a Tapa de Dosagem leva para atuar após o “INÍCIO DE CICLO”.
- **VOLTAS DA ROSCA RESTANTES PARA DESLIGAR TAMPA:** Número de voltas restantes para a Tapa voltar a ser fechada.

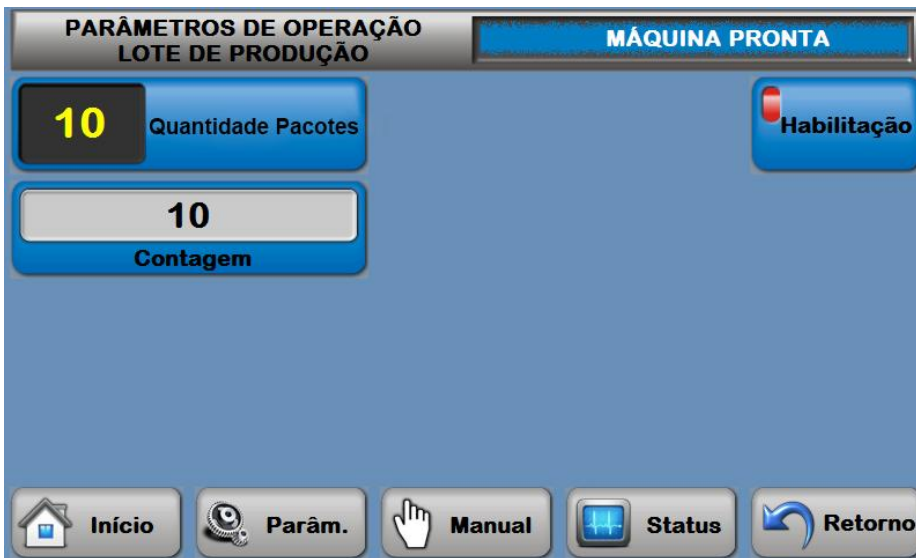
PARÂMETROS DE OPERAÇÃO MEXEDOR



O Mexedor tem a função de alocar o produto para manter o fluxo na rosca constante, sem espaços em vazio, deixando assim a dosagem mais eficaz. Seu funcionamento é executado no momento da dosagem e durante alimentação.

- **ATRASSO DESLIGAR APÓS FIM DE DOSAGEM:** Tempo de atraso da atuação do mexedor após o fim da dosagem da rosca.
- **LIMITE ATUAÇÃO DURANTE ALIMENTAÇÃO:** Tempo limite da atuação do mexedor no período de alimentação do produto.

PARÂMETROS DE OPERAÇÃO LOTE DE PRODUÇÃO



LOTE DE PRODUÇÃO: tem a função de contar um determinado número de pacotes e informar através de um alarme que o número foi atingido.

Importante lembrar que seu funcionamento está ligado à **dosagem**, e se, a seletora de dosagem não estiver ativa, a contagem não funciona.

- QUANTIDADE DE PACOTES: Quantidade de pacotes programados para o lote.
- CONTAGEM: Número de pacotes já empacotados.

TELAS E FUNÇÕES EM COMUM

Algumas telas e funções serão comuns nos dois modos de operação, facilitando o entendimento de ambos os modos.

7. MODO MANUAL



BOTÃO MANUAL: O botão “Manual” da Barra de Tarefas disponibiliza o acionamento de todos os dispositivos manualmente a fins de testar seus funcionamentos.

Os botões de Manual só funcionam com a máquina fora do status de operação.



MODO PULSADO: Este modo torna o acionamento ativo no período que o operador permanecer com o dedo pressionado.



MODO RETENTIVO: Este modo torna o acionamento ativo com apenas um pulso do operador constantemente.

8. PARÂMETROS CONFIGURAÇÃO BÁSICA

Na tela de “Parâmetros de Operação” dos dois modos podemos notar na lateral à direita, uma seletora de “Configurações Básicas”.



Tela Parâmetros de Operação modo Peso



Tela Parâmetros de operação modo Número de Voltas



Os parâmetros contidos neste grupo tratam-se de configurações básica da máquina, onde somente o setor de manutenção deverá ter acesso.

Todos os parâmetros são protegidos por senha “Supervisor”.

Ao tocar nesta seletora, visualizaremos a tela de “Parâmetros de Configuração”.



Parâmetros de Configuração modo Peso.



Parâmetros de Configuração modo Número de Voltas.

PARÂMETROS CONFIGURAÇÃO PESO

Esta tela permite configurar os parâmetros avançados de peso.



PESO PADRÃO: Este parâmetro define o peso padrão para aferição, ajustado 500gr. de fábrica.

FILTRO CÉLULA DE CARGA: Define o tipo de filtro digital aplicado ao sinal medido da célula de carga.

Os valores de ajuste variam de 1 a 7.

O filtro 1 corresponde a um filtro mais rápido, porém mais sensível a variações.

O filtro 7 corresponde a um filtro mais lento, porém menos sensível a variações.

CÉLULA DE CARGA GANHO ESTÁGIO 1: É um ajuste de sensibilidade de leitura da célula de carga, quanto menor este valor, mais sensível fica a leitura da célula, porém sua saturação também será menor, e quanto maior o valor inserido, a leitura fica menos sensível e a saturação maior.

Este parâmetro é protegido por senha “Supervisor” e não é recomendado o ajuste sem a instrução de um técnico Golpack.

CÉLULA DE CARGA GANHO ESTÁGIO 2: É um ajuste de sensibilidade de leitura da célula de carga, quanto menor este valor, mais sensível fica a leitura da célula, porém sua saturação também será menor, e quanto maior o valor inserido, a leitura fica menos sensível e a saturação maior.

Este parâmetro é protegido por senha “Supervisor” e não é recomendado o ajuste sem a instrução de um técnico Golpack.

PARÂMETROS CONFIGURAÇÃO ACESSÓRIOS



Nível de Produto: Estas Seletoras tem como função, indicar o nível de produto dentro do funil de dosagem.

Pêndulo: Seletora de sensor tipo Pêndulo (Sensor Indutivo acoplado a um pêndulo dentro do funil)

Limites Min.-Max: Esta seletora condiciona o funcionamento do alimentador através de dois atuadores, um no limite máximo e outro no limite mínimo.

Quando o Acumulador de produto que abastece o Funil de dosagem estiver cheio, os dois atuadores estarão ativos, parando a alimentação, que ficará nesta condição de “parada” até desligar o atuador de limite mínimo, acionando novamente o alimentador.



Estas seletoras permitem a opção de configurar o tipo de sinal utilizado nos sensores de nível mínimo e máximo, ou seja, a alimentação de produto pode ser ligada quando há um sinal de sensor ou quando retiramos o sinal deste sensor.



Esta Seletora permite a conversão do modo de trabalho da Dosadora DR26.

Quando “Habilitado”, o controle é feito por Célula de Carga (Peso) e quando “Desabilitado”, o controle é feito por Número de Voltas na Rosca.



NOTA: Para alterar o modo de controle, acionar o botão de emergência.

9. SENHA

Alguns parâmetros são protegidos por senha, para evitar que pessoas não autorizadas, façam alterações na máquina. Estas senhas são separadas por categorias: “OPERADOR”, “SUPERVISOR” E “FABRICANTE”.



Quando ao iciniar um periodo de produção e a senha for necessária, aparece a janela que corresponde a necessidade de habilitação. A seguir, basta somente tocar no cadeado respectivo a necessidade.



Senha Operador Habilitada



Senha Supervisor Habilitada

Quando digitada a senha do Operador, somente o cadeado de **Operador** vai aparecer aberto, e se digitar corretamente a senha Supervisor os dois cadeados vão aparecerem abertos.

ALTERANDO A SENHA: O equipamento sai com senhas configuradas de fábrica, **SENHA OPERADOR “1111”** e **SENHA SUPERVISOR “2222”**, para alterá-las basta somente tocar no respectivo cadeado na condição “aberto” e digitar a nova senha, em seguida aparecerá um banner com a pergunta “Deseja alterar senha?”, se positivo é só **confirmar**, caso contrário **cancelar**.

ATENÇÃO!!! - No caso de esquecimento da senha, o desbloqueio e uma Nova Senha só poderão ser feitos novamente por um técnico Golpack. Tomar as devidas precauções para que tal não ocorra!!!

9.1 SENHA FABRICANTE

Esta senha só pode ser acessada com o auxílio de um técnico e é feito através do nosso atendimento ao cliente (11) 4330-8020 Ramal 213.

10. RECEITAS

Para facilitar o processo de troca de produto, peso ou tamanho de pacote, o operador pode salvar receitas, editá-las, apagá-las e copiá-las de um registrador para outro.

Usando as setas cima e baixo, navegamos pelos registros um por um, de acordo com a direção desejada.

Usando os quadrantes “-10” e “+10” navegamos pelos registros de 10 em 10 na direção desejada.



Este botão carrega a receita selecionada através da tarja amarela, quando tocado um banner deve aparecer com a informação “Deseja carregar Receita?”.



Se selecionar o “X” no banner, cancela a operação, se apertar a seta “V” confirma a ação e carrega a receita selecionada.



Este botão apaga a receita selecionada na tarja amarela, quando tocada um Banner deve aparecer com a informação “Deseja Apagar Receita?”.



Se selecionar o “X” no banner, cancela a operação, se apertar a seta “V” confirma a ação e carrega a receita selecionada.



Este botão copia a Receita selecionada na tarja amarela para outro registrador que esteja vazio, quando tocada um Banner deve aparecer com a informação “Deseja Copiar Receita?”.



Se selecionar o “X” no banner, cancela a operação, se apertar a seta “V” confirma a ação e carrega a receita selecionada.



Este botão possibilita a edição do nome da Receita selecionada na tarja amarela, ao tocar este botão um teclado “QWERT” deve aparecer, após a edição, basta tocar na tecla “Enter” para confirmar.



Salva uma nova receita, só visualizado quando o cursor estiver sobre um registrador vazio.



NOTA: Quando alterar parâmetros de uma receita já existente, o operador deverá salvá-la como nova, já que o equipamento não sobrescreve a receita. Por questão de segurança e, no intuito de que o operador possa fazer uma alteração e não consiga deixar a máquina com o mesmo desempenho da receita anterior, o mesmo, poderá retornar à receita anterior utilizada.

11. RELÓGIO E DATA

Na aba superior da Tela Principal, podemos visualizar a data e hora. É importante manter sempre ajustado, para obter o controle correto na tela de estatística que veremos mais à frente. O ajuste de Data e Hora é feito da seguinte forma:



Selecionando o campo “RELÓGIO”, visualizamos a seguinte tela:

11.1 PARAMETROS CONFIGURAÇÃO RELÓGIO



Na tela de configuração de relógio, basta somente selecionar o quadrante desejado e alterar.

12. TELA STATUS

Tocando o Botão de Status visualizaremos a seguinte tela:

13. STATUS ALARMES

Nesta Tela Podemos Visualizar os Históricos de Alarmes, a Estatística de Produção, Status de Entradas e Saídas e Cancelar Alarmes decorrentes para poder reiniciar o processo de produção.



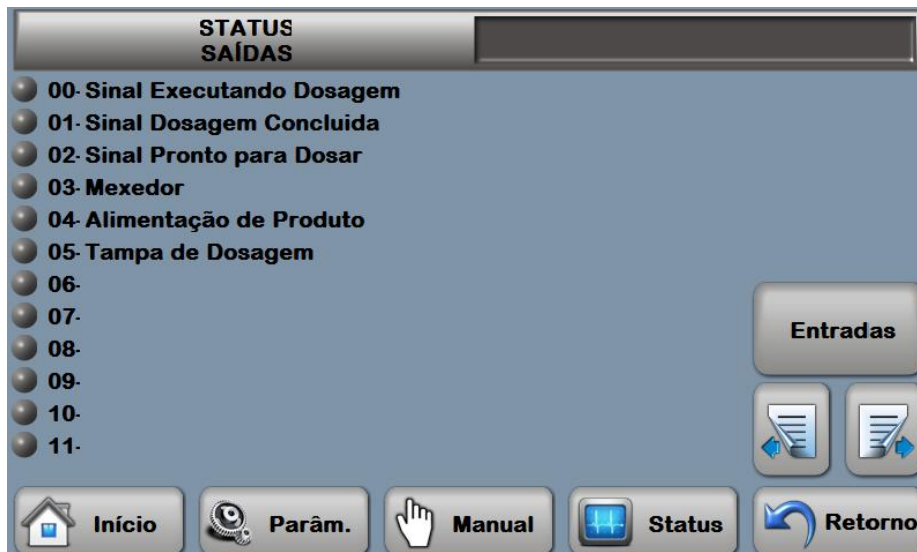
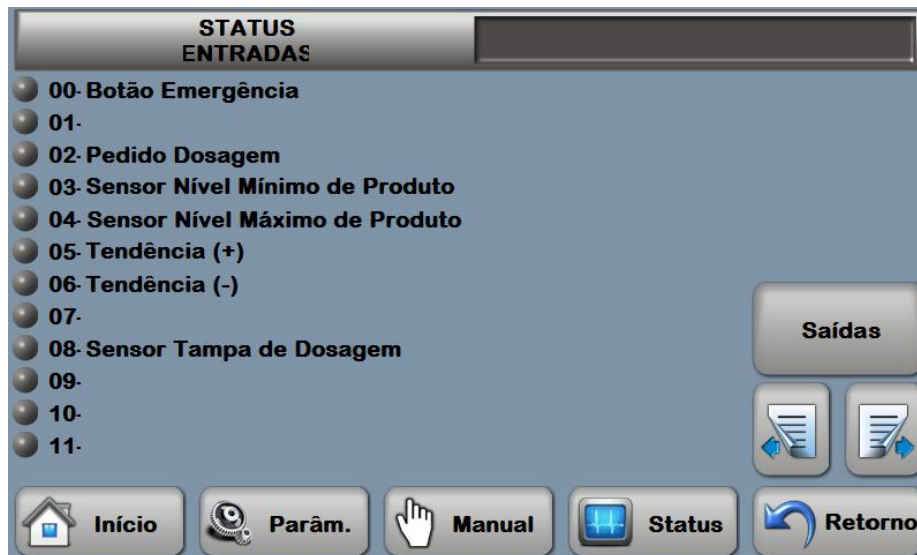
No Histórico de alarmes, podemos visualizar todos os alarmes ocorridos com data e hora do ocorrido.



Nesta tela de Estatística, podemos visualizar o tempo de trabalho útil da máquina, a produção dentro do período e as ocorrências de alarmes.

13.2. STATUS ENTRADAS E SAÍDAS

Na tela de Status Entradas e Saídas, podemos visualizar as entradas e saídas configuradas e as suas condições (ligada ou desligada) naquele momento. Isto pode ser conferido visualmente pelo led piloto ligado ou não, à frente do item operante ou inoperante.



14. ALARMES

Descrições e possíveis causas dos principais alarmes :

Alarme	Descrição	Possíveis causas
AL00	Botão de Emergência acionado	-Botão de Emergência acionado. -Ligação elétrica do botão.
AL01	Erro de endereços de entrada	-Endereço de entrada duplicado.
AL02	Erro de endereços de saída	-Endereço de saída duplicado.
AL05	Falta de produto	-Alimentador sem produto. -Tempo de início de alimentação do produto muito longo. -Tempo para falha de falta do produto muito curto.
AL10	Falha Servodrive Dosagem	-Cabo de Realimentação, Potência ou de Comunicação desconectado. -Defeito no Servodrive.
AL11	Falha Sensor Tampa de Dosagem	-Sensor fora de posição. -Sensor em curto. -Ligação elétrica do sensor.
AL12	Falha inversor de Alimentação	-Cabo de Comunicação desconectado ou rompido. -Equipamento com defeito.
AL 23	Falha Comunicação Módulo Pesagem	-Cabo Célula de carga desconectado. -Célula de Carga com Defeito. -Módulo Sav 33 com defeito.
AL24	Falha Sensor Tampa de Dosagem	-Sensor fora de posição. -Sensor em curto. -Ligação elétrica do sensor.