

---

# HMI MANUALE OPERATORE

## *HMI OPERATOR MANUAL*

---

HMI-e2022-D38

---



## INITIAL MESSAGE

Each time the system is turned on, a message appears to inform the operator that the texts and data are being loaded, after which the system automatically goes to the **MAIN MENU**.



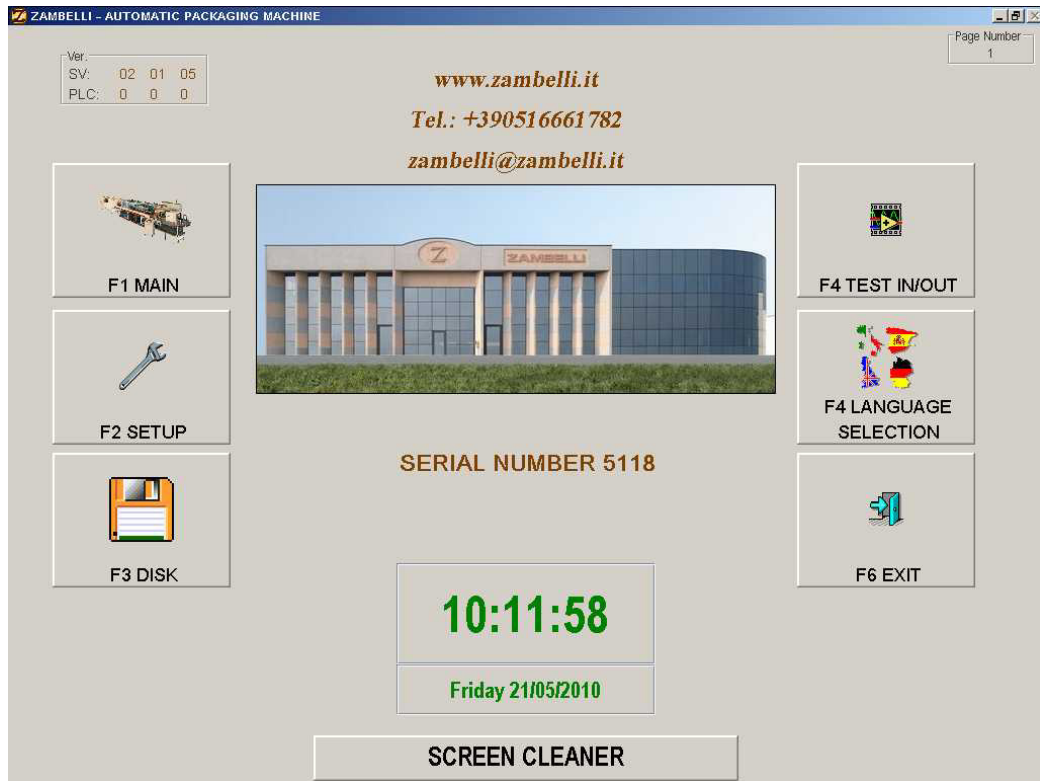
## INDICAZIONI ALL' ACCENSIONE

Ad ogni accensione viene segnalata la fase di caricamento testi e dati, passando poi automaticamente al **MENÚ PRINCIPALE**.



## INITIAL MENU PAGE

Once the data and texts have been loaded, the initial menu page appears on the supervision PC in which the Software Version of the Supervisor programme and of the **PLC** programme is shown in the top left corner.



From this menu you can access the various production/management parameter pages by touching the relative area of each key.

**F1 MAIN PRODUCTION:** Used to access the production page from which you can view the machine status and set the most frequently used parameters.

**F2 CONFIGURATION:** Access to various machine configuration pages.

**F3 DISK:** Access to pages used to manage the sizes and to save the data.

**F4 TEST IN/OUT:** Pages used to test the inputs and the outputs.

**F5 SELECT LANGUAGE:** This page is used to choose the supervisor languages.

**F6 EXIT/SHUTDOWN:** Exit from Supervisor/ShutDown PC. This key exits the program or shuts down the PC based on option "F5 Esc=ShutDown PC" (see PC SET-UP page). The "Exit program" function is only enabled if you are working in areas where no passwords are requested.

**CLEAN SCREEN:** Inert page (without active components as buttons, input field etc.)

The page that follows offers the schematic diagram of the entire access tree to the page.



## PAGINA MENÙ INIZIALE

Dopo il caricamento dati e testi, sul PC di supervisione compare la pagina del menù iniziale nella quale in alto a sinistra è visualizzata la Versione Software del programma di Supervisione e del programma PLC.



Da tale menù si può accedere alle varie pagine di produzione/gestione parametri sfiorando l'area relativa di ciascun tasto.

**F1 PRICIPALE PRODUZIONE:** permette di accedere alla pagina di produzione dalla quale si può visionare lo stato della macchina e impostare i parametri di frequente utilizzo.

**F2 CONFIGURAZIONE:** accesso varie pagine per la configurazione della macchina.

**F3 DISK:** accesso pagine per la gestione dei formati e per il salvataggio dei dati.

**F4 TEST IN/OUT:** pagine per il test ingressi e uscite.

**F5 SELEZIONA LINGUA:** pagina per la scelta delle lingue da supervisione.

**F6 ESCI/SHUTDOWN:** Uscita da Supervisione/ShutDown PC. Tale tasto esegue l'uscita dal programma o lo Shut Down PC in base all'opzione "F5 ESC=ShutDown PC" (vedi Pagina SETUP PC). La funzione "Uscita dal programma" è inoltre attiva solo se si lavora senza "Richiesta Password".

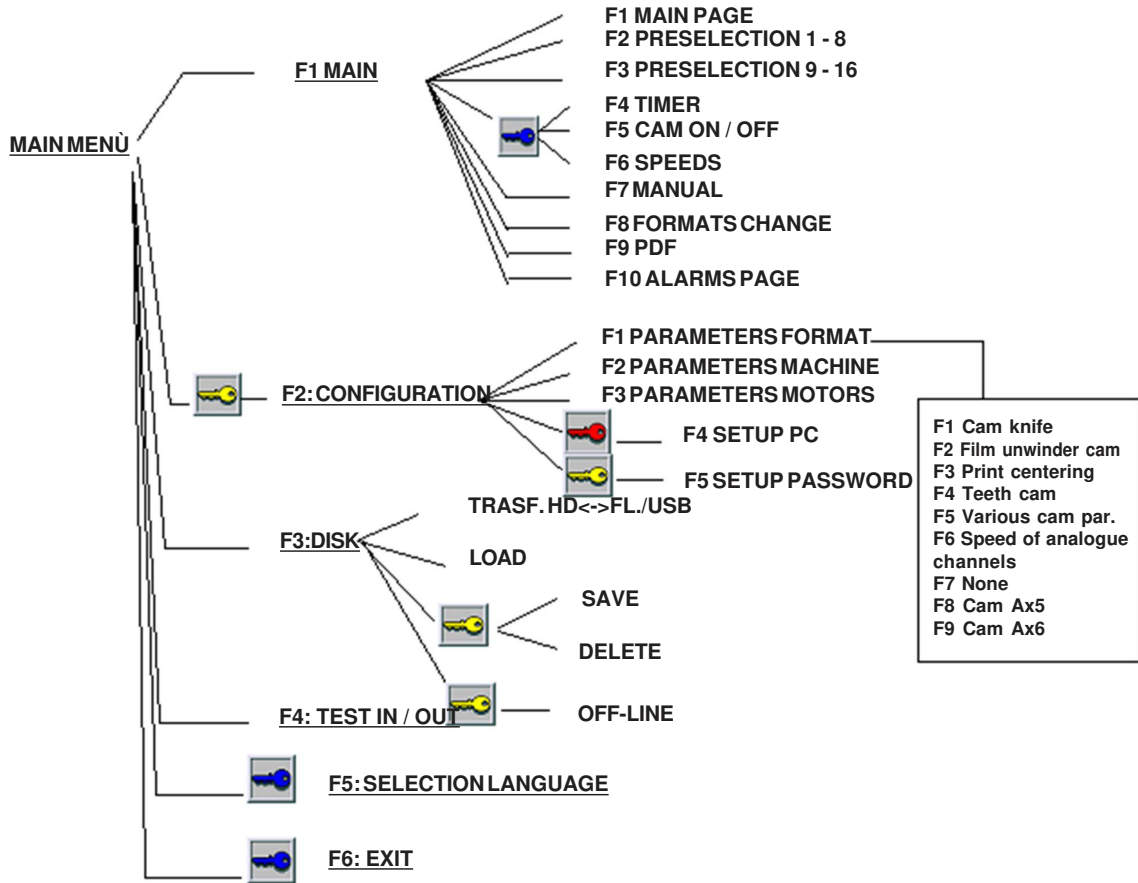
**PULISCI SCHERMO:** Pagina inerte (senza componenti attivi come pulsanti, campi di ingresso ecc..).

Alla pagina successiva viene fornita la schematizzazione dell'intero albero di accesso alle pagine.






**ACCESS TREE TO THE PAGES and PASSWORDS**

HMI OPERATOR MANUAL



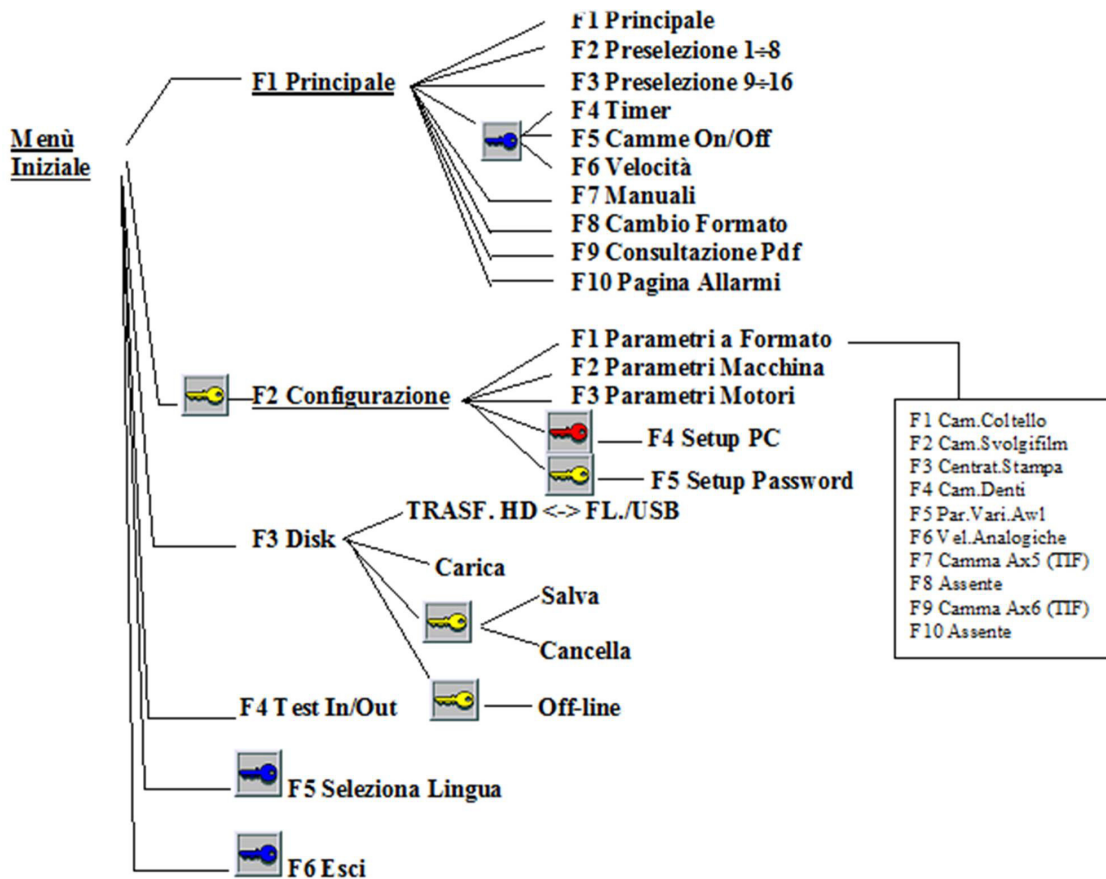
- F1 Cam knife
- F2 Film unwinder cam
- F3 Print centering
- F4 Teeth cam
- F5 Various cam par.
- F6 Speed of analogue channels
- F7 None
- F8 Cam Ax5
- F9 Cam Ax6




-  Blue key = Key of first level
-  Yellow key = Key of second level
-  Red key = Key of third level

HMI MANUALE OPERATORE



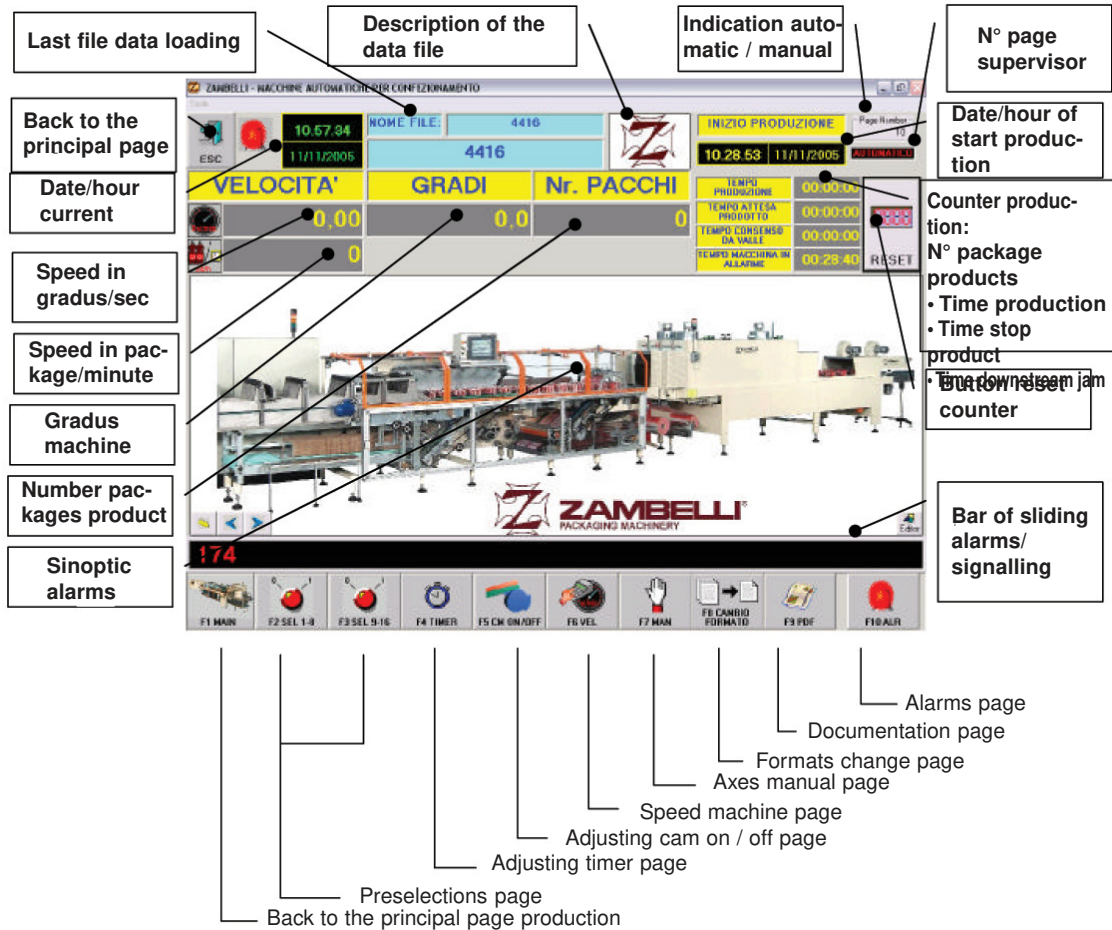
## ALBERO ACCESSO PAGINE e PASSWORD



-  Chiave1 Azzurra = Chiave di primo livello
-  Chiave2 Gialla = Chiave di secondo livello
-  Chiave 3 Rossa = Chiave di terzo livello



### F1 MAIN production PAGE



The screenshot shows the F1 MAIN production page with the following callouts:

- Last file data loading
- Description of the data file
- Indication automatic / manual
- N° page supervisor
- Back to the principal page
- Date/hour current
- Speed in gradus/sec
- Speed in package/minute
- Gradus machine
- Number packages product
- Sinoptic alarms
- Counter production:
  - N° package products
  - Time production
  - Time stop
  - Time down stream jam
  - Time down stream jam counter
- Bar of sliding alarms/ signalling

At the bottom of the page, there is a navigation bar with the following callouts:

- Alarms page
- Documentation page
- Formats change page
- Axes manual page
- Speed machine page
- Adjusting cam on / off page
- Adjusting timer page
- Preselections page
- Back to the principal page production

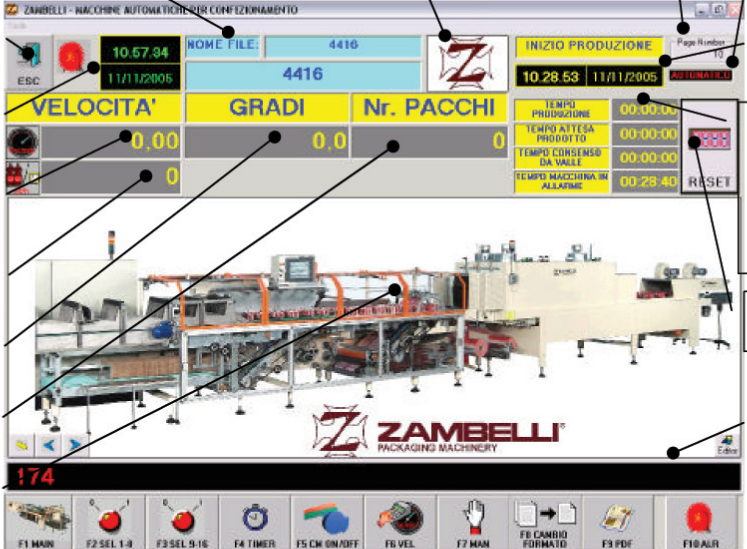
In the Main Production page you can monitor the main parameters that involve the machine while the system is running:

- Last data file loaded and any description;
- The working speed (calculated in strokes per minute and in bottles/hour);
- The position in degrees of the machine master motor (the indication only appears after the first reset when turning on);
- Manual/Automatic status;
- The product meters, work hours and the times relative to the production in the top right corner.
- The scroll bar is used to scroll the alarms or the warnings triggered;
- The presence of **ALARMS** (RED rotating siren).

**N.B.** Below 'Degrees' and 'Number of packs' fields, according to PLC settings, it is possible to visualize or not visualize the field 'End reel packs', which indicates draw nearing of the film reel end.

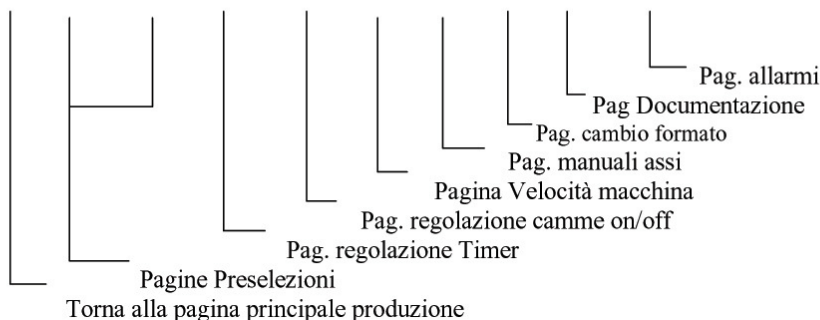


## F1 PAGINA di produzione PRINCIPALE



The screenshot shows the main production page with the following callouts:

- Ultimo file formato caricato
- Immagine associata al formato caricato
- N. pagina supervisione
- Indicazione Automatico/Manuale
- Torna alla pag. iniziale
- Data/ora corrente
- Velocità in gradi/sec
- Velocità in battute/minuto
- Gradi macchina
- Nr. Pacchi Prodotti
- Sinottico Allarmi
- Data/ora inizio produzione
- Contatori produzione:
  - Tempo produzione
  - Tempo attesa prodotto
  - Tempo consenso da valle
  - Tempo macc. In allarme
- Tasto Reset Contatori
- Barra di scorrimento allarmi/segnalazioni

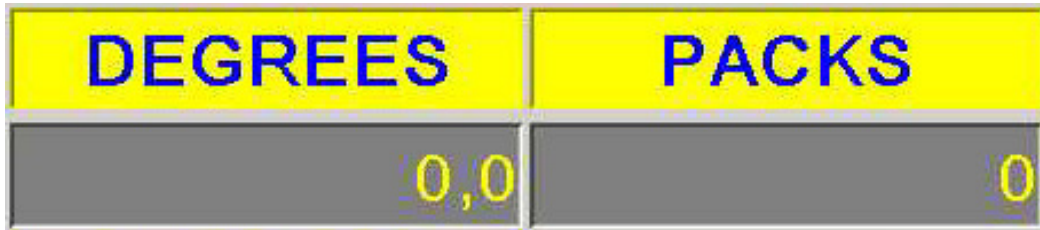


Nella pagina Principale Produzione è possibile monitorare i parametri principali che interessano la macchina durante il funzionamento dell'impianto:

- ultimo file dati caricato ed eventuale descrizione, con immagine associata al formato;
- la velocità di lavoro (calcolata in battute al minuto e in bottiglie/ora);
- la posizione in gradi del motore master macchina (l'indicazione si ottiene solo dopo aver eseguito il primo azzeramento all'accensione);
- lo stato Manuale/Automatico;
- i contatori prodotti, ore lavoro e tempi relativi alla produzione sulla parte in alto a destra;
- la barra di scorrimento permette di visualizzare a rotazione gli allarmi o le segnalazioni presenti;
- la presenza di ALLARMI (sirena ROSSA in rotazione).

**N.B.** Sotto ai campi 'Gradi' e 'Numero Pacchi', dipendentemente dalle impostazioni del PLC è possibile o meno visualizzare il campo 'Pacchi Fine Bobina', che segnala l'avvicinamento della fine della bobina film.





Press the Reset key to reset the counts and up-date the production start date/time.  
There is a tool bar at the bottom that is used to access the pages most frequently used by the machine operator during production.

**Edit the images associated with the format**

Images associated with the format are chosen with a number that can be set by the PLC or by supervision, word Var[1371] value for PLC Allen Bradley (accepted values range from 0 to 32767).

Images associated with the format are jpg files contained in the **Image** folder in the supervision installation directory. The name must be formatted **FORxxxx.jpg** where xxxxx are five decimal numbers, corresponding to the value to be entered in supervision to select the corresponding image (always enter zeros in front of the number to complete the bitmap name with 8 characters).

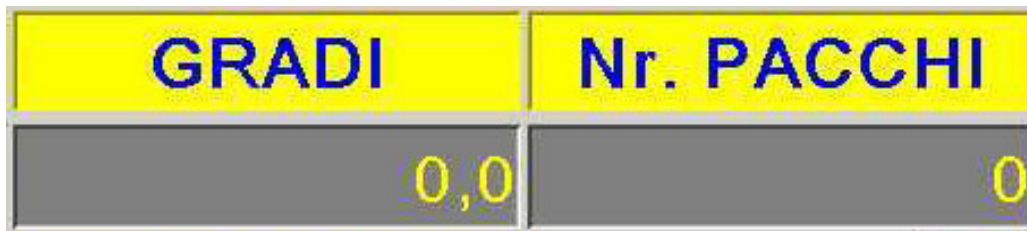
*I.e.:* FOR00009 -> Image #9 -> assign 9 to %MW1371 o select this image from supervision or from PLC.

To change the image to format with enabled password, enter password1 (see page Supervision SetUp).

To assign a number to Var[1371] simply click the corresponding parameter on the second page of supervision format AWL parameters.

A keypad will appear to let you edit the image number.





Premendo il tasto Reset è possibile resettare i conteggi e aggiornare la data/ora di inizio produzione.

Sulla parte inferiore è presente una barra dei pulsanti grazie ai quali si può accedere alle pagine più frequentemente utilizzate dall'operatore macchina durante la produzione.

#### **Modificare le immagini associate al formato**

Le immagini associate al formato sono scelte tramite un numero impostabile dal PLC o dalla supervisione, valore della word Var[1371] nel caso del PLC Allen Bradley (i valori accettati vanno da 0 a 32767).

Le immagini associate al formato sono dei file jpg contenuti nella cartella **Image** nella directory di installazione della supervisione. Il nome deve essere del tipo **FORxxxx.jpg**, dove le xxxxx sono cinque cifre decimali, corrispondenti al valore da inserire a supervisione per selezionare l'immagine corrispondente (inserire sempre gli zeri davanti al numero per completare il nome della bitmap con 8 caratteri).

Es.: FOR00009 -> Immagine n.9 -> assegnare 9 alla %MW1371 per selezionare questa immagine da supervisione o da PLC.

Per cambiare l'immagine a formato con password abilitate è necessario digitare la password1 (vedi pag. SetUp Supervisione).

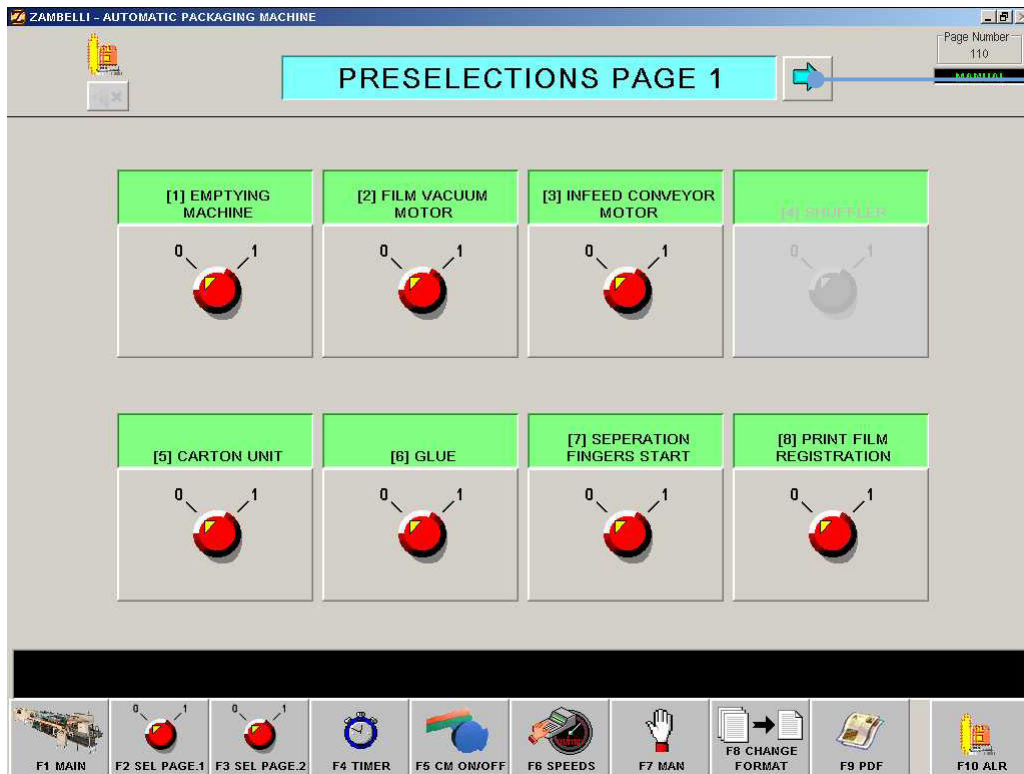
Per assegnare un numero alla Var[1371] è sufficiente fare click sul parametro corrispondente della seconda pagina di parametri AWL a formato della supervisione.

Apparirà il tastierino numerico che permette di modificare il numero dell'immagine.



### F2: PARAMETERS PAGE 1

The parameters are used to view/change status of the corresponding ON/OFF bits in the PLC. When a parameter key is pressed, the supervision system sends a request to set a bit of a WORD used for the pre-selections. If the procedure is completed correctly and confirmed, the key switches from OFF to ON and turns green on yellow background or vice versa of red on grey background. There are 32 pre-selections in total (4 pages). You can scroll the pages using the blue arrows at the top of the page.



Pre-selection pages scroll key



## F2: PRESELEZIONI PAG. 1

Le preselezioni permettono di visualizzare/cambiare lo stato dei corrispondenti bit ON/OFF nel PLC. Alla pressione di un tasto preselezione la supervisione invia la richiesta di settare un bit di una WORD adibita alle preselezioni. Se l'operazione avviene correttamente con conferma, il tasto cambia aspetto da OFF a ON e si colora di verde su sfondo giallo o viceversa di rosso su sfondo grigio. Si hanno a disposizione in totale 32 preselezioni (4 schermate). E' possibile scorrere le pagine utilizzando le frecce azzurre sulla parte superiore della pagina.



Tasto scorrimento pagine preselezioni



**PRESELECTIONS LIST**

*(Some preselections could be not used)*

- [1] EMPTYING MACHINE
- [2] FILM VACUUM MOTOR
- [3] INFEEED CONVEYOR MOTOR
- [4] SHUFFLER
- [5] CARTON UNIT
- [6] GLUE
- [7] SEPERATION FINGERS START
- [8] PRINT FILM REGISTRATION
- [9] OUTFEED CONVEYORS
- [10] HANDLE APPLICATOR
- [11] HANDLE APPLICATOR EXCLUSION
- [12] INFERIOR HEATERS OFF
- [13] FILM OFF
- [14] MANUAL FILM FEEDING
- [15] MANUAL LUBRICATION
- [16] FILM REEL CHANGE
- [17] MANUAL FILM SEALING
- [18] AUTOMATIC SEALING EXCLUDED
- [19] EMPTYING TRASLATOR
- [20] UPSTREAM CONVEYORS
- [21] FILM REEL END SIMULATION
- [22] TEST
- [23] REEL 1
- [24] REEL 2
- [25] FILM FEEDING MACHINE STOPPED
- [26] CHANGE OVER
- [27] DECREASE HEIGHT FORMAT
- [28] INCREASE HEIGHT FORMAT
- [29] CARTON IN MANUAL
- [30] AUTOMATIC MAGAZINE
- [31] AUTOMATIC MAGAZINE ZERO SETTING
- [32] CLUSTER



## ELENCO PRESELEZIONI

(Alcune preselezioni potrebbero non essere utilizzate)

- [1] SVUOTAMENTO MACCHINA
- [2] MOT.VUOTO SALITA FILM
- [3] MOT.NASTRO ALIMENTAZIONE
- [4] DISFAPONTE
- [5] ASPIRAZIONE CARTONI
- [6] GRUPPO COLLA
- [7] ENTRATA PRODOTTO
- [8] CENTRATURA FILM STAMPATO
- [9] NASTRI USCITA
- [10] MANIGLIATRICE
- [11] FUNZIONAMENTO SENZA APPLICAZIONE MANIGLIA
- [12] ESCLUSIONE RESISTENZE INFERIORI
- [13] ESCLUSIONE FILM
- [14] SVOLGITURA FILM IN MANUALE
- [15] LUBRIFICAZIONE MANUALE
- [16] CAMBIO BOBINA
- [17] SALDATURA MANUALE
- [18] ESCLUSIONE SALDATURA AUTOMATICA
- [19] SVUOTAMENTO TRASLATORE
- [20] ALIMENTAZIONE A MONTE
- [21] SIMULAZIONE MINIMO BOBINA
- [22] TEST
- [23] BOBINA 1
- [24] BOBINA 2
- [25] SVOLGITURA A MACCHINA FERMA
- [26] CAMBIO FORMATO
- [27] DECREMENTA ALTEZZA FORMATO
- [28] INCREMENTA ALTEZZA FORMATO
- [29] CARTONI IN MANUALE
- [30] MAGAZZINO CARTONI AUTOMATICO
- [31] ZERO MAGAZZINO CARTONI AUTOMATICO
- [32] CLUSTER



### F7: MANUAL CONTROLS

The Axes manual controls page is used to select the axis to be moved manually using Jog+ / Jog-. To be able to move the axes manually, you must first select the Manual axes motors parameter in the parameter settings page. In this way, if you move one of the axes manually, you will have to repeat the reset phase of the relative unit again later (i.e.: cutter-film unwinding unit or teeth unit). In the top part of the Axes manual controls page you can select the motor to be driven amongst those available. The key of the motor selected turns red.

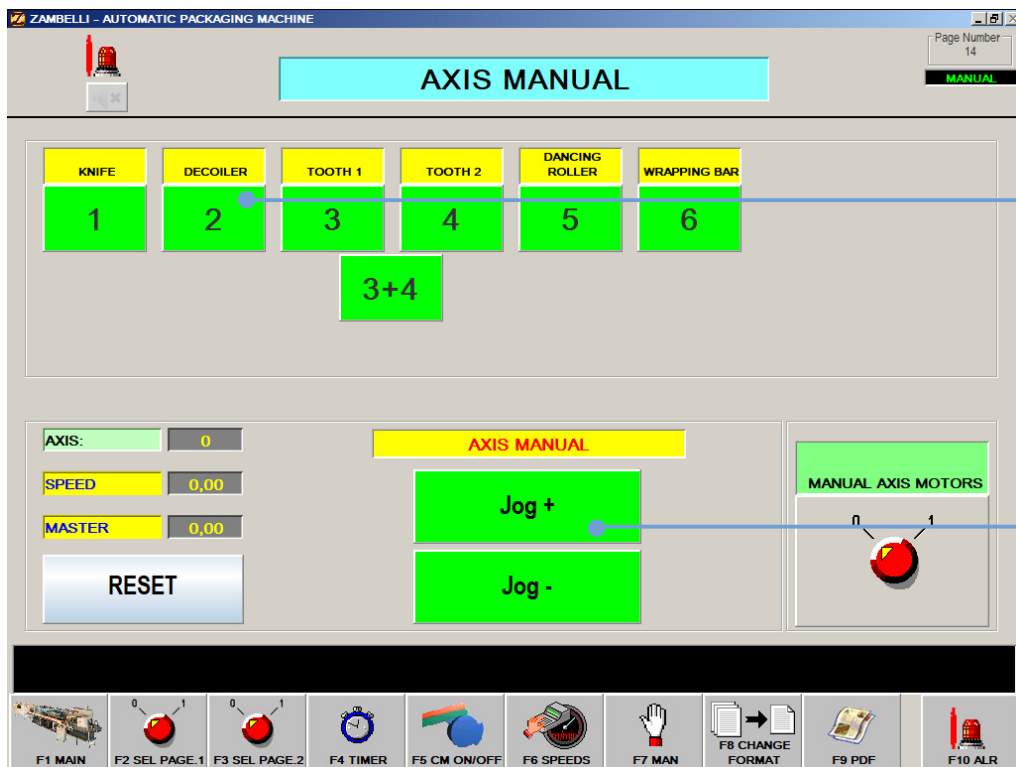
The number and the description of the axis selected appear in the bottom box, together with its current position and its instantaneous speed.

To move the motor in Jog+ mode, press Jog+ once. If the command has been sent and acknowledged by the PLC without errors, the Jog+ key turns from green to red and the motor starts to move. If the operator takes his finger off the screen, the Jog+ key remains red and the motor continues to run. To stop the axis, press **STOP**: the Jog+ key turns green again. This also applies to the Jog- key.

**Warning!**: the motor continues to run until the operator presses the **STOP** key; it is therefore not sufficient to just take your finger off the Jog+ / Jog- key to stop the axis, but you have to touch the area of the screen where the **STOP** key is drawn.

Press the **RESET** key to reset the position of the axis selected. This procedure is carried out correctly only if the axis is stopped.

You can disable the Jog+ / Jog- keys individually for each axis in the Supervision set-up page, so that an axis is moved in manual mode in just one direction. In this case the disabled Jog button is grey (i.e.: Jog- in photo below).



Axes selection zone

Command zone of the axis selected



## F7: MANUALI

La pagina Manuali Assi permette di selezionare l'asse da movimentare in manuale ed eseguire il Jog+ /Jog- dell'asse. Per poter movimentare gli assi in manuale si deve precedentemente selezionare la preselezione Manuale Motori Assi nella pagina preselezioni. In questo modo se si sposta uno degli assi in manuale sarà in seguito necessario ripetere l'azzeramento del relativo gruppo (es: gruppo coltello-svolgiform oppure gruppo denti).

Sulla parte superiore della pagina Manuali Assi si seleziona il motore da movimentare tra quelli disponibili. Il tasto del motore selezionato diventa di colore rosso.

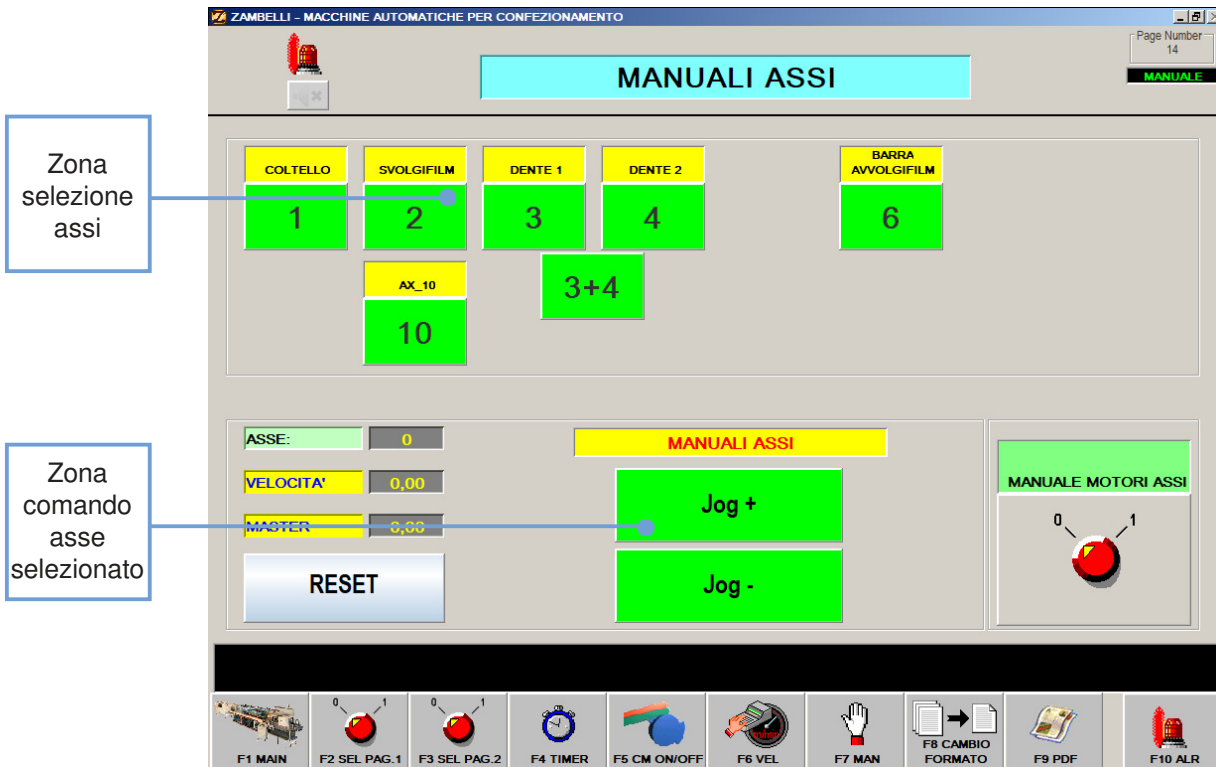
Sul riquadro inferiore appare il numero e la descrizione dell'asse selezionato, la posizione attuale dell'asse e la sua velocità istantanea.

Per muovere il motore in Jog+ si deve premere una volta Jog+. Se il comando è stato inviato e recepito dal **PLC** senza errori il colore del tasto Jog+ passa da verde a rosso ed il motore inizia a muoversi. Se l'operatore toglie il dito dallo schermo, il tasto Jog+ rimane rosso e il motore continua a muoversi. Per fermare l'asse premere **STOP**: il colore del tasto Jog+ torna ad essere verde. Analogo comportamento si ha per il tasto Jog-.

Attenzione: il motore continua a muoversi fintantochè l'operatore non preme il tasto **STOP**; non è dunque sufficiente togliere il dito dal tasto Jog+ /Jog- per fermare l'asse, ma è necessario toccare l'area dello schermo dove è disegnato il tasto **STOP**.

Premendo il tasto **AZZERA**: si azzerla quota dell'asse selezionato. Questa operazione avviene correttamente solo ad asse fermo.

E' possibile disabilitare singolarmente i tasti Jog+ /Jog- per ciascun asse nella pag. Setup Supervisione, in modo tale da far movimentare un asse in manuale solo in un determinato senso. In questo caso il pulsante Jog disabilitato appare di colore grigio (es.: Jog- nella foto sotto).



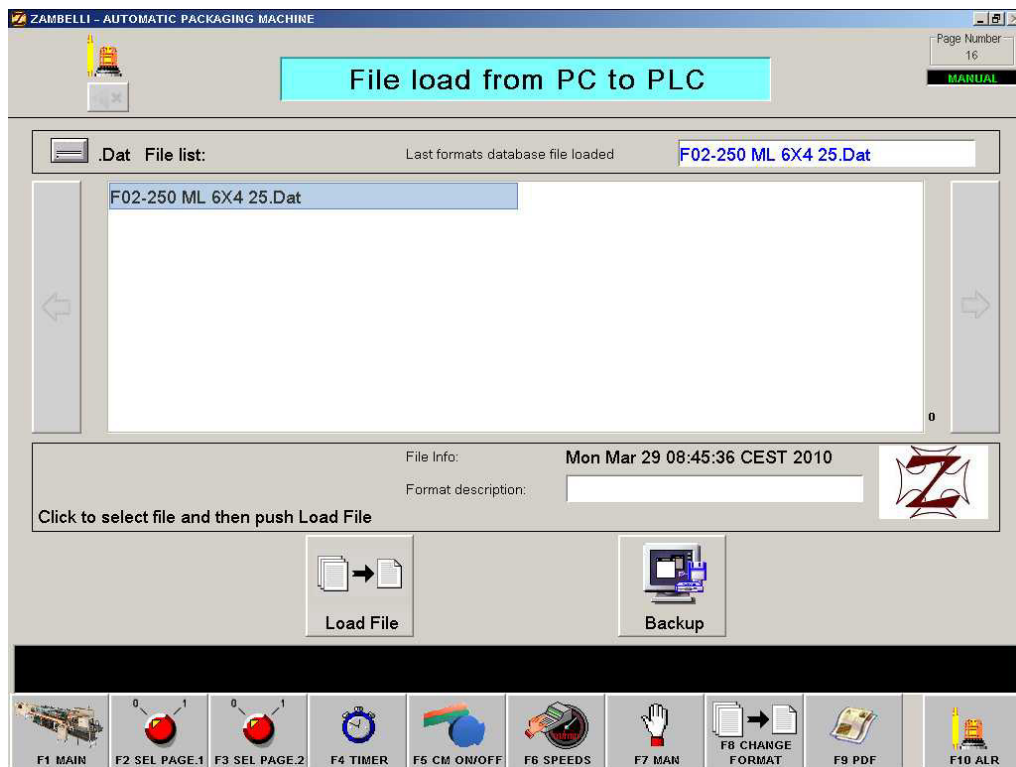
## F8: SIZE CHANGE

In the Size Change page the operator can load the new size on the machine.

This page is not protected by password.

**Warning:** Any modifications made to the previous parameter will be lost. If you wish to save any modifications to the size being processed before changing size you need to save the current size in the Disk->Save page, which is accessed with Password2.

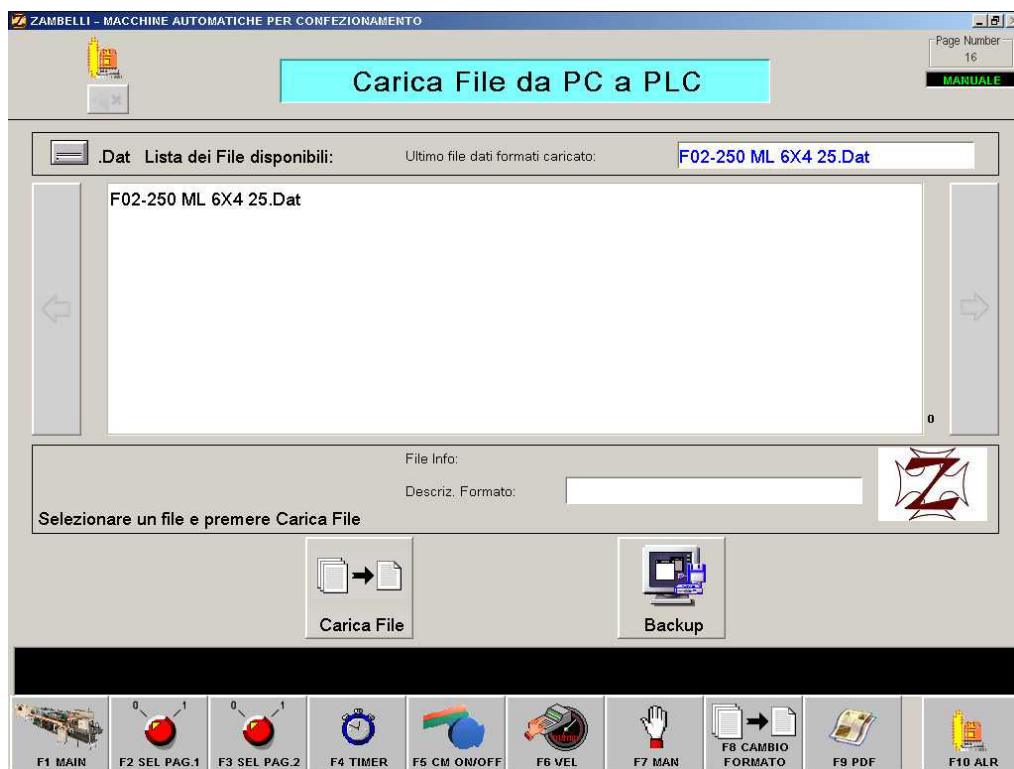
Formats can be copied from PC to a removable disk (USB-pen, tec) using the TRASF. HD <-> USB page directly accessible using the 'Backup' key.



## F8: CAMBIO FORMATO

La pagina Cambio Formato permette all'operatore di caricare un nuovo formato nella macchina. Questa pagina non necessita di password.

**Attenzione:** eventuali modifiche di parametri nel formato precedente verranno perse. Se si desidera registrare eventuali modifiche del formato in lavoro prima di eseguire un cambio formato è necessario salvare il formato in lavoro nella pagina Disk->Salva accessibile con Password2. E' possibile poi trasferire i formati da PC a un disco rimovibile (USB-pen,...) tramite la pagina TRASF. HD <-> USB, accessibile direttamente col tasto 'Backup'.



### F9: PDF

Pdf page allows the reading of the technical documentation and the visualization of those movies included in the directory <Unity in which the manuals are located >:\Manuals, the unity could typically be 'C', or could be named with another drive letter if using, for example, Windows XP Embedded.

You can select a file to be opened on the right-hand side of the page.

Some keys used to scroll the document in the following manner from top to bottom are available on the right-hand side of the toolbar: First page, Previous page, Next page, Last page, Zoom in and Zoom out.

HMI OPERATOR MANUAL

HMI MANUALE OPERATORE

ZAMBELLI - AUTOMATIC PACKAGING MACHINE
Page Number  
17

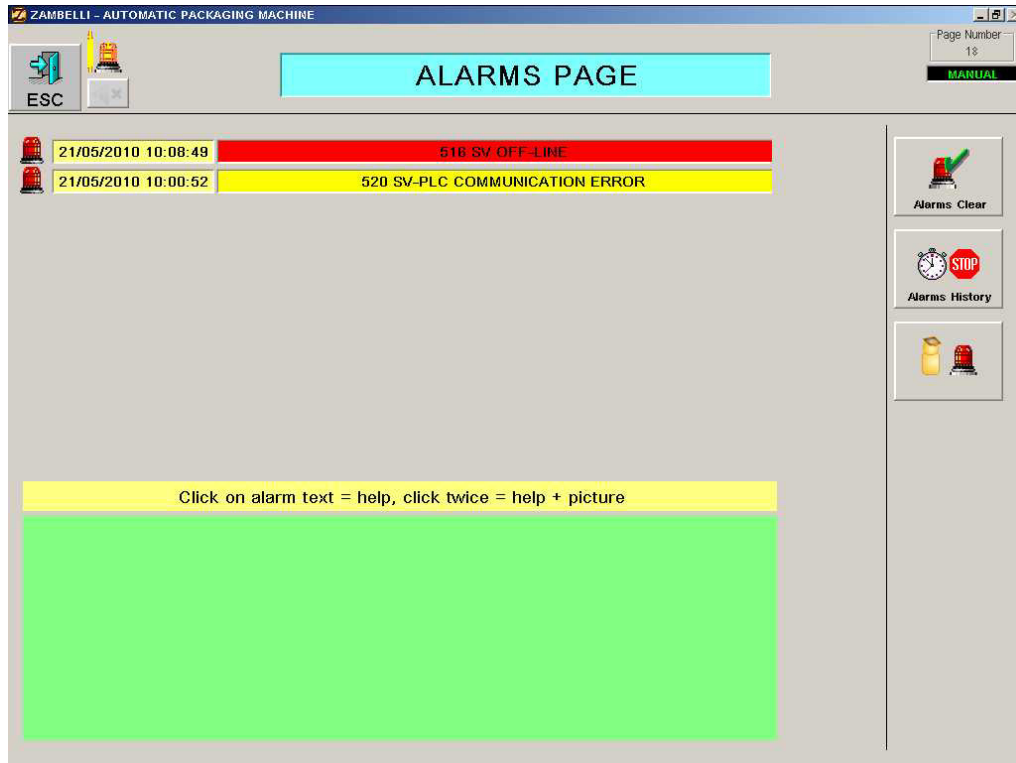
**DOCUMENTATION**

ESC
C:\Manual\Eletrico\Eletrico.pdf
2 / 129

NUMERO FOGLIO NUMERO FEUILLE	TITOLU TITRE	NUMERO FOGLIO NUMERO FEUILLE	TITOLU TITRE
1	42E	3	42E
2	42E	4	42E
3	42E	5	42E
4	42E	6	42E
5	42E	7	42E
6	42E	8	42E
7	42E	9	42E
8	42E	10	42E
9	42E	11	42E
10	42E	12	42E
11	42E	13	42E
12	42E	14	42E
13	42E	15	42E
14	42E	16	42E
15	42E	17	42E
16	42E	18	42E
17	42E	19	42E
18	42E	20	42E
19	42E	21	42E
20	42E	22	42E
21	42E	23	42E
22	42E	24	42E
23	42E	25	42E
24	42E	26	42E
25	42E	27	42E
26	42E	28	42E
27	42E	29	42E
28	42E	30	42E
29	42E	31	42E
30	42E	32	42E
31	42E	33	42E
32	42E	34	42E
33	42E	35	42E
34	42E	36	42E
35	42E	37	42E
36	42E	38	42E
37	42E	39	42E
38	42E	40	42E
39	42E	41	42E
40	42E	42	42E
41	42E	43	42E
42	42E	44	42E
43	42E	45	42E
44	42E	46	42E
45	42E	47	42E
46	42E	48	42E
47	42E	49	42E
48	42E	50	42E
49	42E	51	42E
50	42E	52	42E
51	42E	53	42E
52	42E	54	42E
53	42E	55	42E
54	42E	56	42E
55	42E	57	42E
56	42E	58	42E
57	42E	59	42E
58	42E	60	42E
59	42E	61	42E
60	42E	62	42E
61	42E	63	42E
62	42E	64	42E
63	42E	65	42E
64	42E	66	42E
65	42E	67	42E
66	42E	68	42E
67	42E	69	42E
68	42E	70	42E
69	42E	71	42E
70	42E	72	42E
71	42E	73	42E
72	42E	74	42E
73	42E	75	42E
74	42E	76	42E
75	42E	77	42E
76	42E	78	42E
77	42E	79	42E
78	42E	80	42E
79	42E	81	42E
80	42E	82	42E
81	42E	83	42E
82	42E	84	42E
83	42E	85	42E
84	42E	86	42E
85	42E	87	42E
86	42E	88	42E
87	42E	89	42E
88	42E	90	42E
89	42E	91	42E
90	42E	92	42E
91	42E	93	42E
92	42E	94	42E
93	42E	95	42E
94	42E	96	42E
95	42E	97	42E
96	42E	98	42E
97	42E	99	42E
98	42E	100	42E
99	42E	101	42E
100	42E	102	42E
101	42E	103	42E
102	42E	104	42E
103	42E	105	42E
104	42E	106	42E
105	42E	107	42E
106	42E	108	42E
107	42E	109	42E
108	42E	110	42E
109	42E	111	42E
110	42E	112	42E
111	42E	113	42E
112	42E	114	42E
113	42E	115	42E
114	42E	116	42E
115	42E	117	42E
116	42E	118	42E
117	42E	119	42E
118	42E	120	42E
119	42E	121	42E
120	42E	122	42E
121	42E	123	42E
122	42E	124	42E
123	42E	125	42E
124	42E	126	42E
125	42E	127	42E
126	42E	128	42E
127	42E	129	42E
128	42E	130	42E
129	42E	131	42E
130	42E	132	42E
131	42E	133	42E
132	42E	134	42E
133	42E	135	42E
134	42E	136	42E
135	42E	137	42E
136	42E	138	42E
137	42E	139	42E
138	42E	140	42E
139	42E	141	42E
140	42E	142	42E
141	42E	143	42E
142	42E	144	42E
143	42E	145	42E
144	42E	146	42E
145	42E	147	42E
146	42E	148	42E
147	42E	149	42E
148	42E	150	42E
149	42E	151	42E
150	42E	152	42E
151	42E	153	42E
152	42E	154	42E
153	42E	155	42E
154	42E	156	42E
155	42E	157	42E
156	42E	158	42E
157	42E	159	42E
158	42E	160	42E
159	42E	161	42E
160	42E	162	42E
161	42E	163	42E
162	42E	164	42E
163	42E	165	42E
164	42E	166	42E
165	42E	167	42E
166	42E	168	42E
167	42E	169	42E
168	42E	170	42E
169	42E	171	42E
170	42E	172	42E
171	42E	173	42E
172	42E	174	42E
173	42E	175	42E
174	42E	176	42E
175	42E	177	42E
176	42E	178	42E
177	42E	179	42E
178	42E	180	42E
179	42E	181	42E
180	42E	182	42E
181	42E	183	42E
182	42E	184	42E
183	42E	185	42E
184	42E	186	42E
185	42E	187	42E
186	42E	188	42E
187	42E	189	42E
188	42E	190	42E
189	42E	191	42E
190	42E	192	42E
191	42E	193	42E
192	42E	194	42E
193	42E	195	42E
194	42E	196	42E
195	42E	197	42E
196	42E	198	42E
197	42E	199	42E
198	42E	200	42E
199	42E	201	42E
200	42E	202	42E
201	42E	203	42E
202	42E	204	42E
203	42E	205	42E
204	42E	206	42E
205	42E	207	42E
206	42E	208	42E
207	42E	209	42E
208	42E	210	42E
209	42E	211	42E
210	42E	212	42E
211	42E	213	42E
212	42E	214	42E
213	42E	215	42E
214	42E	216	42E
215	42E	217	42E
216	42E	218	42E
217	42E	219	42E
218	42E	220	42E
219	42E	221	42E
220	42E	222	42E
221	42E	223	42E
222	42E	224	42E
223	42E	225	42E
224	42E	226	42E
225	42E	227	42E
226	42E	228	42E
227	42E	229	42E
228	42E	230	42E
229	42E	231	42E
230	42E	232	42E
231	42E	233	42E
232	42E	234	42E
233	42E	235	42E
234	42E	236	42E
235	42E	237	42E
236	42E	238	42E
237	42E	239	42E
238	42E	240	42E
239	42E	241	42E
240	42E	242	42E
241	42E	243	42E
242	42E	244	42E
243	42E	245	42E
244	42E	246	42E
245	42E	247	42E
246	42E	248	42E
247	42E	249	42E
248	42E	250	42E
249	42E	251	42E
250	42E	252	42E
251	42E	253	42E
252	42E	254	42E
253	42E	255	42E
254	42E	256	42E
255	42E	257	42E
256	42E	258	42E
257	42E	259	42E
258	42E	260	42E
259	42E	261	42E
260	42E	262	42E
261	42E	263	42E
262	42E	264	42E
263	42E	265	42E
264	42E	266	42E
265	42E	267	42E
266	42E	268	42E
267	42E	269	42E
268	42E	270	42E
269	42E	271	42E
270	42E	272	42E
271	42E	273	42E
272	42E	274	42E
273	42E	275	42E
274	42E	276	42E
275	42E	277	42E
276	42E	278	42E
277	42E	279	42E
278	42E	280	42E
279	42E	281	42E
280	42E	282	42E
281	42E	283	42E
282	42E	284	42E
283	42E	285	42E
284	42E	286	42E
285	42E	287	42E
286	42E	288	42E
287	42E	289	42E
288	42E	290	42E
289	42E	291	42E
290	42E	292	42E
291	42E	293	42E
292	42E	294	42E
293	42E	295	42E
294	42E	296	42E
295	42E	297	42E
296	42E	298	42E
297	42E	299	42E
298	42E	300	42E
299	42E	301	42E
300	42E	302	42E
301	42E	303	42E
302	42E	304	42E
303	42E	305	42E
304	42E	306	42E
305	42E	307	42E
306	42E	308	42E
307	42E	309	42E
308	42E	310	42E
309	42E	311	42E
310	42E	312	42E
311	42E	313	42E
312	42E	314	42E
313	42E	315	42E
314	42E	316	42E
315	42E	317	42E
316	42E	318	42E
317	42E	319	42E
318	42E	320	42E
319	42E	321	42E
320	4		



## F10: ALARMS



This page can be accessed by touching the key with a red siren that is shown in the various supervision pages.

**The red lines** point out the presence of alarms, some of which are alarms that shut-down the machine cycle and others are messages on the current operating status, such as "Axes motors in manual mode" for example, or on the procedure to be carried out to start the machine such as "Machine Homing".

The alarms "Machine stops" e "Machine running" are indicated in green colour as they indicate machine status rather than actual machine alarms.

These lines turn **yellow** when the cause that triggered the alarm is eliminated or after the Reset key is pressed on the control stand.

The yellow indications are displayed until the operator presses the global acquisition software key "**F2- CLEAR ALL**". A single acquisition cycle can also be performed by touching the small icon representing the red siren that is shown at the beginning of each line.

If you touch the alarm involved, you can also see its description in the green space at the bottom with indication of the possible inputs/outputs causing the alarm status.

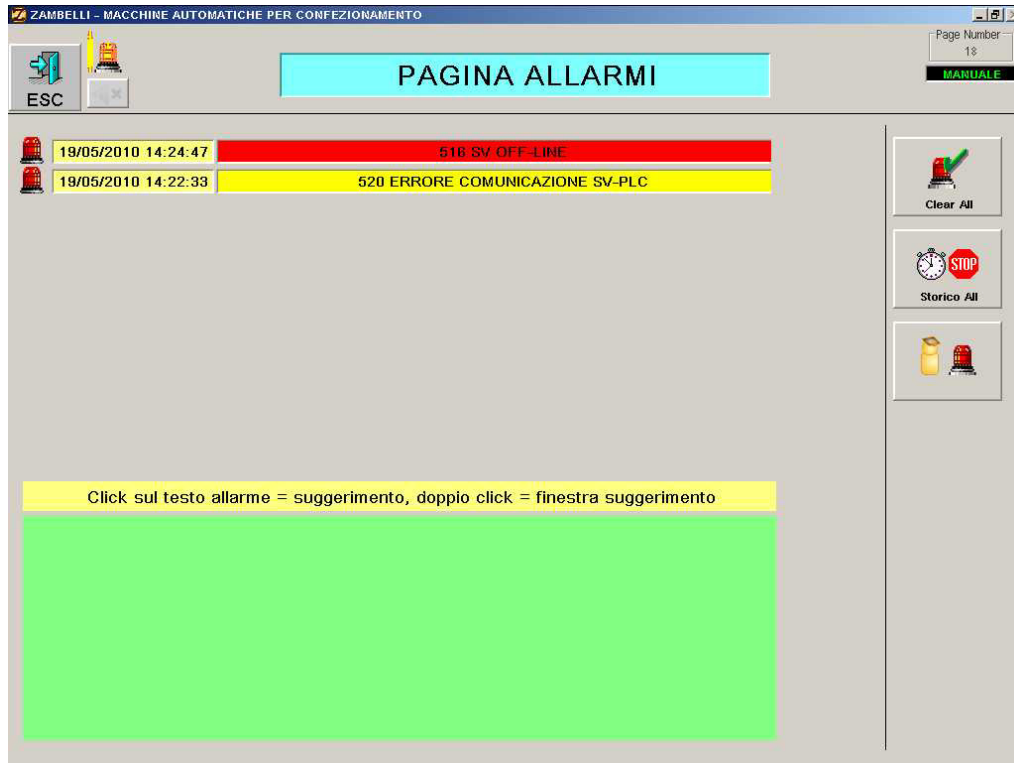
From the main page, press key "**F1- HISTORICAL LIST OF ALARMS**", to access the page used to view the files produced daily, in which the date and time of the alarm triggered, together with the duration of the event and the coded description of the alarm for each single alarm event is recorded.

You can also consult the daily files of previous days by touching the files representing year and month, which are displayed in the left-hand column.

For a detailed description of all the alarm messages of the machine, refer to the appropriate section of the Manual (Chapter 14, Troubleshooting Guide).



## F10: ALLARMI



Tale pagina è raggiungibile cliccando il tasto con la sirena rossa presente nelle varie pagine supervisione.

**Le righe rosse** indicano la presenza di allarmi, alcuni di questi sono allarmi bloccanti per il funzionamento del ciclo macchina, altri sono delle indicazioni sullo stato di funzionamento attuale, come ad esempio "Motori Assi in manuale", oppure sulla procedura da eseguire per mettere in funzione la macchina come "Eseguire Zero Macchina".

Gli allarmi "**Macchina in arresto**" e "**Macchina in movimento**" sono in verde perché indicano degli stati della macchina piuttosto che degli allarmi veri e propri.

Il colore di tali righe commuta **sul giallo** nel momento in cui viene a mancare la causa che ha determinato l'allarme o in seguito alla pressione del tasto di Reset presente sul pulpito.

Le segnalazioni di colore giallo permangono fintantoché l'operatore non preme il tasto software di acquisizione globale "**F2- CLEAR ALL**". E' anche possibile un'acquisizione singola cliccando sulla piccola icona rappresentante la sirena rossa presente all'inizio di ogni riga.

Inoltre cliccando l'allarme di interesse si ottiene, nello spazio verde in basso, la descrizione dello stesso con indicazione degli ingressi/uscite possibile causa di mal funzionamento.

Dalla pagina principale premendo il tasto "**F1- STORICO ALLARMI**", si può accedere alla pagina che permette di visualizzare i files prodotti giornalmente, nei quali vengono registrati per ogni singolo evento di allarme, la data e l'ora di inizio dell'evento, la durata dell'evento e la descrizione codificata dell'allarme.

E' anche possibile consultare i files di giornate precedenti, cliccando sulle cartelle rappresentanti anno e mese, visualizzate sulla colonna di sinistra.

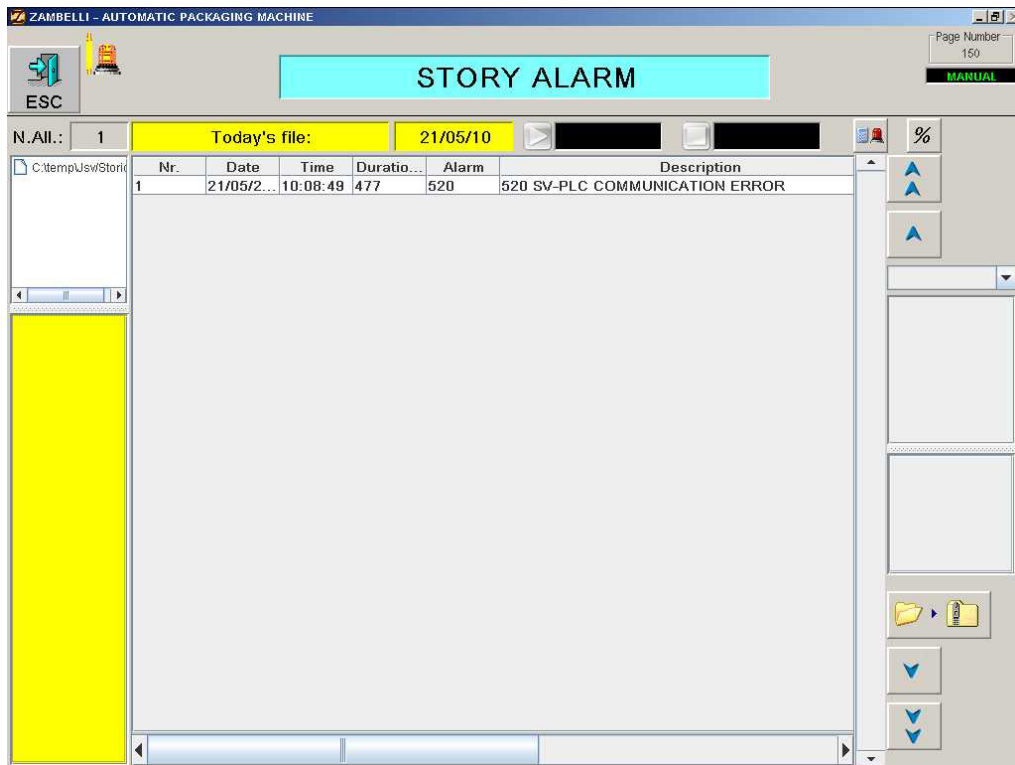
Per una descrizione dettagliata di tutti messaggi di allarme della macchina, consultare l'apposita sezione del Manuale (Cap. 14, Guida Ricerca guasti).



The files archive is organised in the following manner: at midnight of the 31st Dec of each year a file is created, the name of which is the number of the new year (i.e.: 2003) and some files are created within it, at the beginning of each month, the name of which is the number of the new month (i.e.: 05).

At midnight of each day, a data base file is then created, the name of which is made up of the number of the day, month and year (i.e.: 14 May '02 = 140502.mdb).

For each month selected, all the daily files recorded in that specific month are listed in the yellow space on the left.



All historic alarm files in the selected folder in the directory on the left can be saved in .zip files that can be copied on any removable disk (USB-pen, Compact Flash, etc.).

To do this, simply select the disk from the dropdown menu on the right, select the sub-folder where

the zipped file is to be saved in the box and press the key



Messages warn the user if no removable disks are found or of the drive is not ready or if the chosen disk does not have enough disk space. Vice versa, a message informs the user that the zip file was correctly created and will be copied to the selected disk.

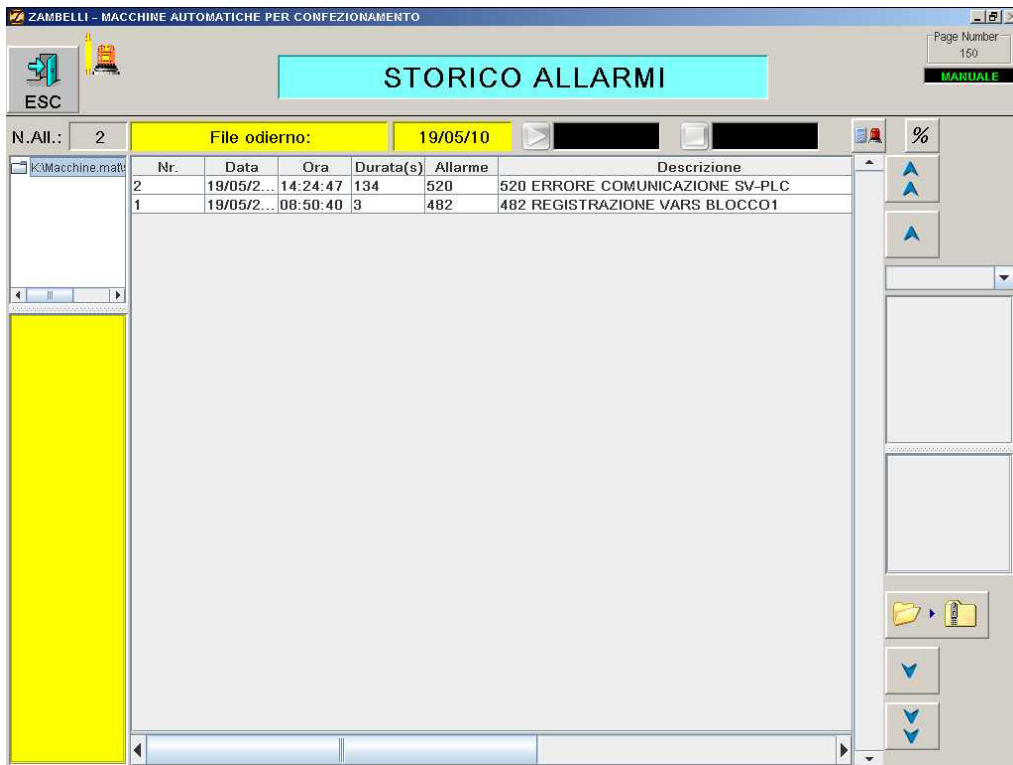
The zipped file will automatically be named with the name of Story.zip.



L'archiviazione dei files è così organizzata: alla mezzanotte del 31 dic di ogni anno viene creata una cartella il cui nome è il numero del nuovo anno (es.: 2003), e al suo interno, in corrispondenza ad ogni nuovo mese, vengono create delle cartelle il cui nome è il numero del nuovo mese(es.: 05).

Alla mezzanotte di ogni giorno, viene poi creato un file data base il cui nome è formato dai numeri di giorno, mese, anno (es.: 14 maggio '02 = 140502.mdb ).

Per ogni mese selezionato, vengono elencati nello spazio giallo a sinistra, tutti i file giornalieri registrati in quel determinato mese.



E' possibile salvare tutti i files storici allarmi della cartella selezionata nell'albero a sinistra in un file .zip depositabile a piacere in un qualsiasi disco di tipo rimovibile (USB-pen, Compact Flash,...).

Per far questo semplicemente selezionare il disco dal menu a tendina sulla destra, eventualmente scegliere una sottocartella dove depositare il file zippato, nell'apposito riquadro e premere il



Opportuni messaggi avvertiranno l'utente che non ci sono dischi rimovibili nel PC, oppure che l'unità non è pronta oppure ancora che il disco scelto non ha spazio sufficiente. Viceversa un messaggio di corretta creazione del file zippato avvertirà l'utente che tutto è andato bene, e prederà la copia effettiva nel disco scelto.

Il file zippato avrà automaticamente il nome Storici.zip.



### F3: DISK (SIZE MANAGEMENT)

Enter password1 to access this page when the passwords are enabled.

This page is used to load/save/cancel the data on hard disk or floppy disk and data copy from hard disk to removable drive and vice versa.

The directory in which the data on hard disk are to be saved is:

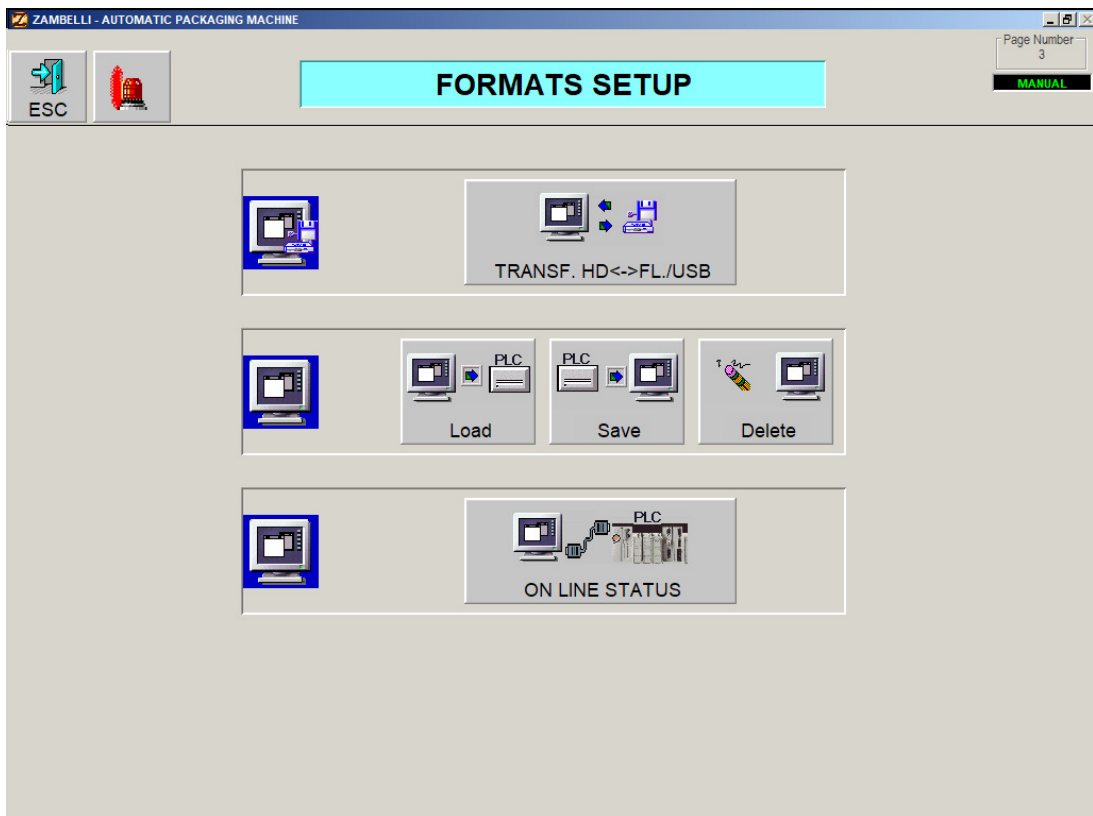
**<UNITA' INSTALLAZIONE SUPERV.>:\<DIRECTORY INSTALAZIONE SUPERV.>\DATA**

Remember that there are two types of data files: the MACHINE DATA in \*.MAC format file the memory area containing the data of the machine (from %MW512 to %MW1099) and the SIZE DATA in \*.DAT format file the size data (from % MW1100 to %MW1699).

When saving the parameters of a certain size, it is advisable to give it a name (up to 45 characters available) so that the size can be easily described and identified (the **description** function has been eliminated).

The name of the Size file currently in use is shown in the Main production page.

At the bottom of this page you can see the **ON/OFF LINE** key, which is explained in the next section.



### F3: DISK (GESTIONE FORMATI)

Per accedere a questa pagina con password abilitate è necessario digitare la password1.

Tale pagina permette il **caricamento/salvataggio/cancellazione** dei dati su hard disk o floppy disk e il trasferimento dati da hard disk a unità rimovibile e viceversa.

La directory su cui salvare i dati su hard disk è :

**<UNITA' INSTALLAZIONE SUPERV.>:\<DIRECTORY INSTALAZIONE SUPERV.>\DATA**

Si ricorda che esistono due tipi di file dati: i DATI MACCHINA con estensione \*.MAC archiviano l'area di memoria che contiene i dati della macchina (da %MW512 a %MW1099) e i DATI FORMATO con estensione \*.DAT, che contengono i dati a formato (da % MW1100 a %MW1699).

Salvando i parametri di un determinato formato è opportuno associare a questo un nome (fino a 45 caratteri disponibili) che permetta una facile identificazione e descrizione del formato (è stata eliminata la **descrizione**).

Il nome del file Formato attualmente in uso è visualizzato nella pagina produzione principale.

In basso in questa pagina è presente il tasto **ON/OFF LINE** spiegato nel prossimo paragrafo.



## LOAD

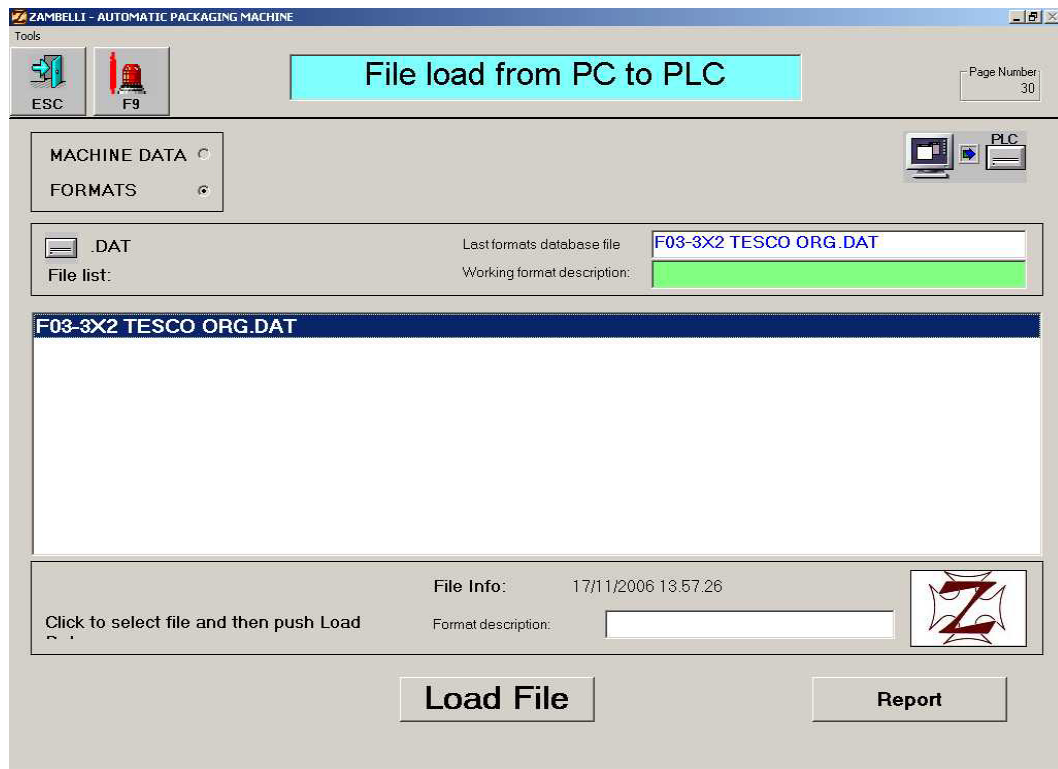
*This page is used to load data. Remember that there are two types of data files: the MACHINE DATA in \*.MAC format and the SIZE DATA in \*.DAT format. The type of parameters to be managed is selected in the top right part of the page.*

*By enhancing a data file, you can see some information relative to the date and time that the file was created in the bottom.*

*To load a file, enhance it in the list and press the **Load Data key**.*

*In this page you can give the size loaded a description, by touching the box in the bottom right part called "**Descript.of size being processed**".*

*Using the **Preview File key**, you can also access the Preview file and Report file page.*



## CARICA

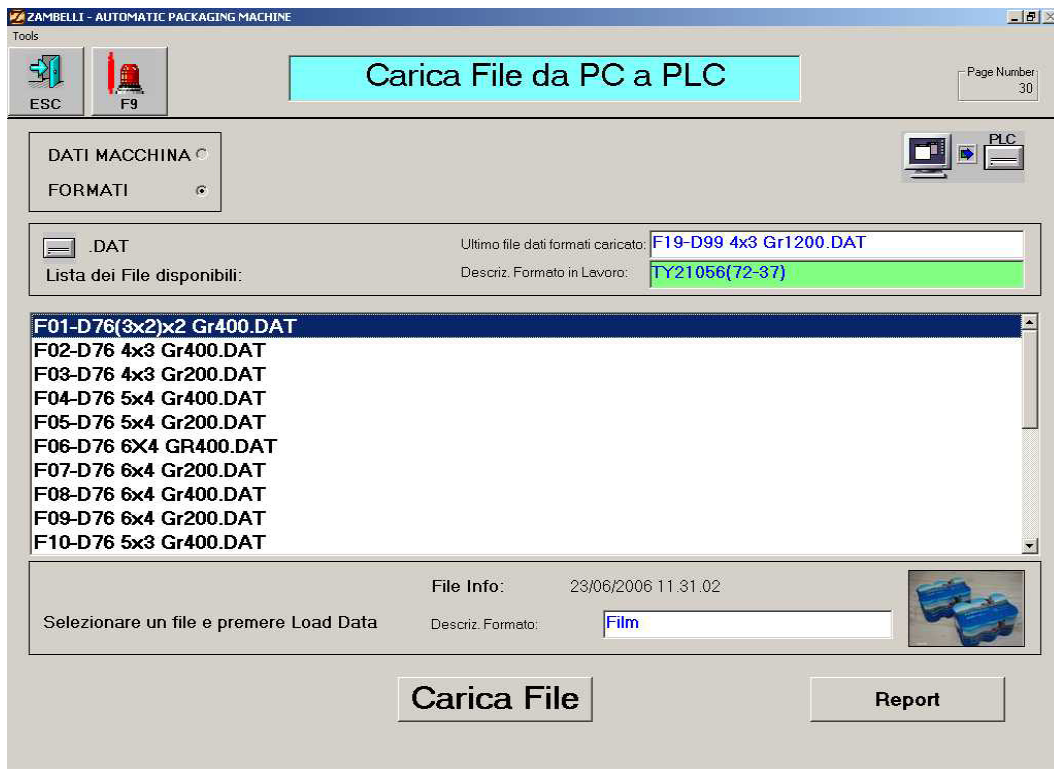
Pagina per la gestione del carica dati. Si ricorda che esistono due tipi di file dati: i DATI MACCHINA con estensione \*.MAC e i DATI FORMATO con estensione \*.DAT. Il tipo di dati da gestire è selezionabile in alto a destra della pagina.

Evidenziando un file dati è possibile visualizzare in basso alcune informazioni relative la data e l'ora di creazione del file.

Per caricare un file evidenziarlo dalla lista e premere il tasto **Load Data**.

In questa pagina è possibile assegnare una descrizione al formato caricato toccando il campo in basso a destra "**Descriz.Formato in Lavoro**".

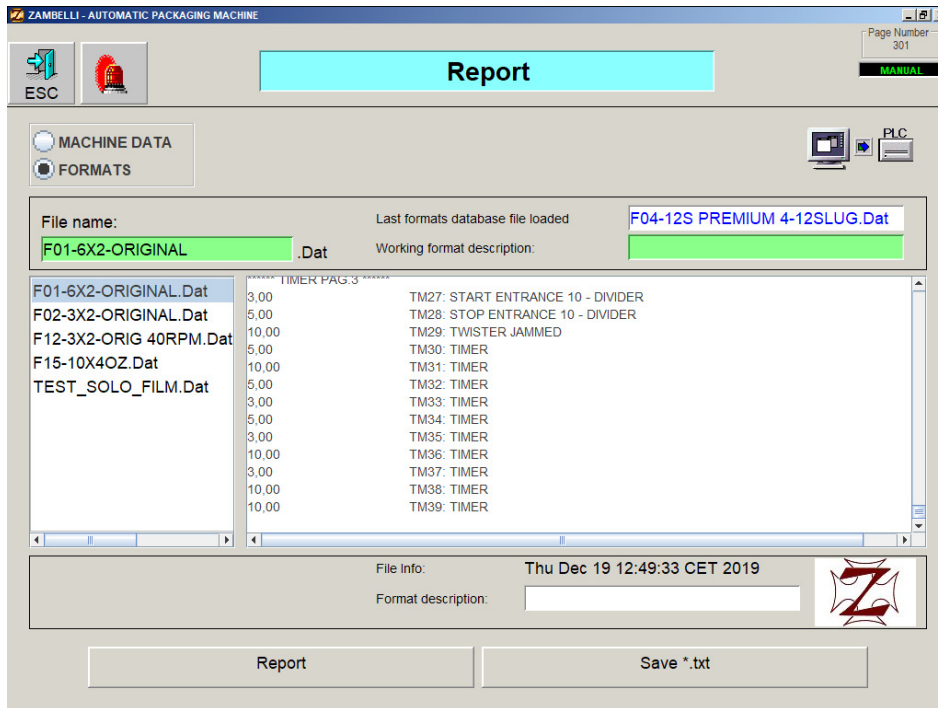
Inoltre tramite il tasto **Preview File** è possibile accedere alla pagina di Preview file e Report file.



## REPORT

By selecting a file from the list on the left and pressing the **Report** key, you can obtain the report of a data file. The report is displayed in the right-hand window where the parameters are split-up in a pre-established manner.

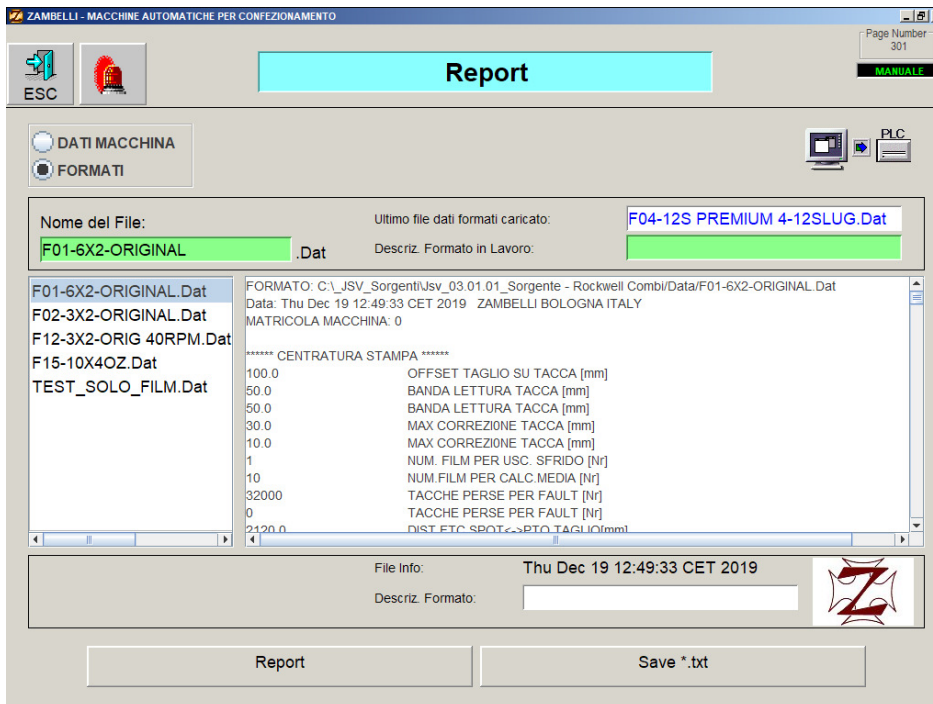
You can also save the contents of the window in a \*.txt file (**Save txt key**) or print them (**Print key**) using the pre-defined printer of the system (if present).



## REPORT

Selezionando un file dalla lista di sinistra e premendo il tasto **Report** è possibile ottenere il report di un file dati. Il report viene visualizzato nella finestra a destra dove i dati vengono ordinati in una suddivisione prestabilita.

E' inoltre possibile salvare il contenuto della finestra in un file \*.txt (tasto **Save txt**) o stamparlo (tasto **Print**) con la stampante predefinita di sistema (se presente).



**Nome del File:** F01-6X2-ORIGINAL.Dat **Ultimo file dati formati caricato:** F04-12S PREMIUM 4-12SLUG.Dat

**Descriz. Formato in Lavoro:**

Nome del File	Descrizione
F01-6X2-ORIGINAL.Dat	FORMATO: C:\_JSV_Sorgenti\Jsv_03.01.01_Sorgente - Rockwell Combi\Data\F01-6X2-ORIGINAL.Dat
F02-3X2-ORIGINAL.Dat	Data: Thu Dec 19 12:49:33 CET 2019 ZAMBELLI BOLOGNA ITALY
F12-3X2-ORIG 40RPM.Dat	MATRICOLA MACCHINA: 0
F15-10X4OZ.Dat	***** CENTRATURA STAMPA *****
TEST_SOLO_FILM.Dat	100.0 OFFSET TAGLIO SU TACCA [mm]
	50.0 BANDA LETTURA TACCA [mm]
	50.0 BANDA LETTURA TACCA [mm]
	30.0 MAX CORREZIONE TACCA [mm]
	10.0 MAX CORREZIONE TACCA [mm]
	1 NUM. FILM PER USC. SFRIDO [Nr]
	10 NUM.FILM PER CALC.MEDIA [Nr]
	32000 TACCHE PERSE PER FAULT [Nr]
	0 TACCHE PERSE PER FAULT [Nr]
	2120.0 DIST.ETC.SPOT->PTO.TAGLIO[mm]

**File Info:** Thu Dec 19 12:49:33 CET 2019

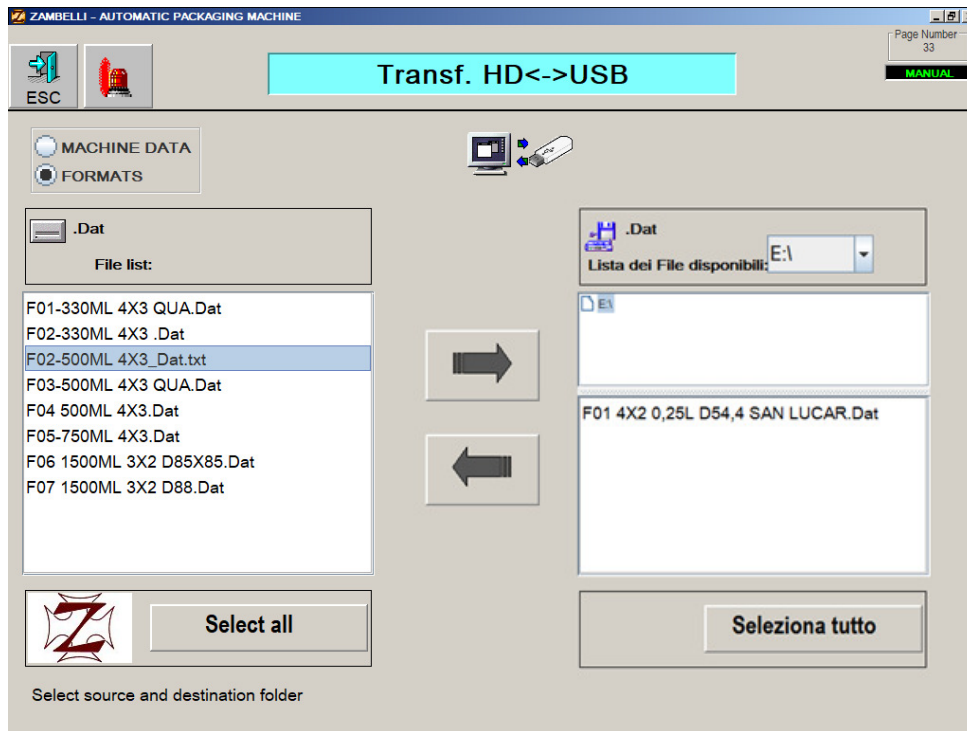
**Descriz. Formato:**

**Buttons:** Report, Save \*.txt



**TRASF. HD<->FL./USB**

This page can be used to copy formats and machine data from hard disk to removable disk (whether floppy, USB pen, compact flash or other).

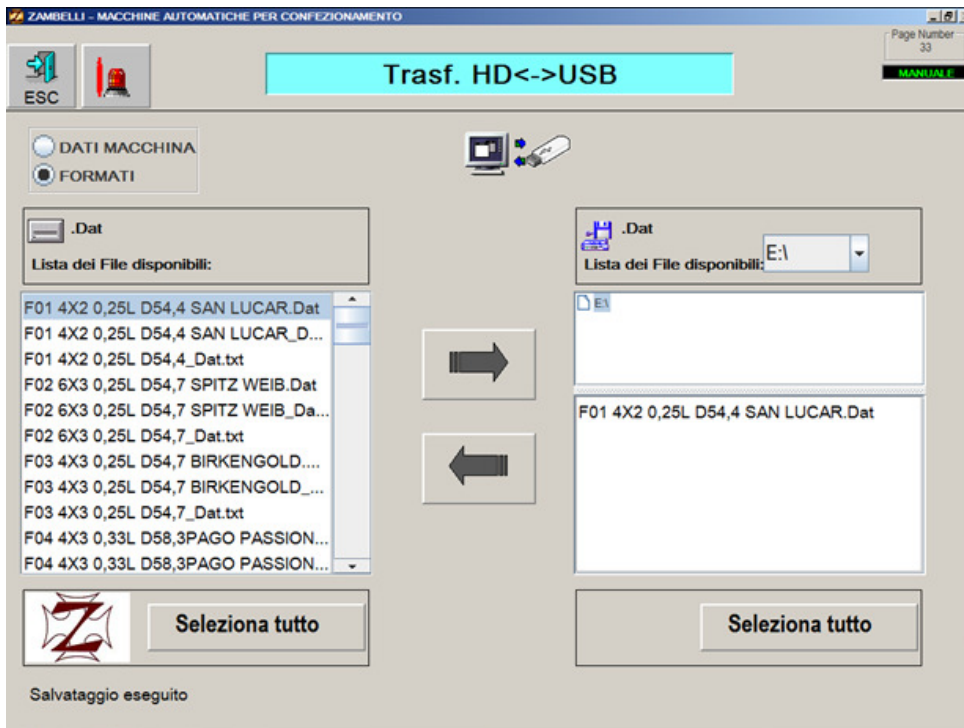


The removable unit can be selected on the right with the sub-folder for the files to be copied. The Select key lets you **select all** files in the list and then, using the arrow key, copy selected files from removable drive to hard disk or vice versa. The image linked to the selected format usually appears next to the "Select all" key.



### TRASF. HD<->FL./USB

Da questa pagina è possibile trasferire formati e dati macchina da hard disk a disco rimovibile (sia esso floppy, USB-pen, compact flash o quant'altro).

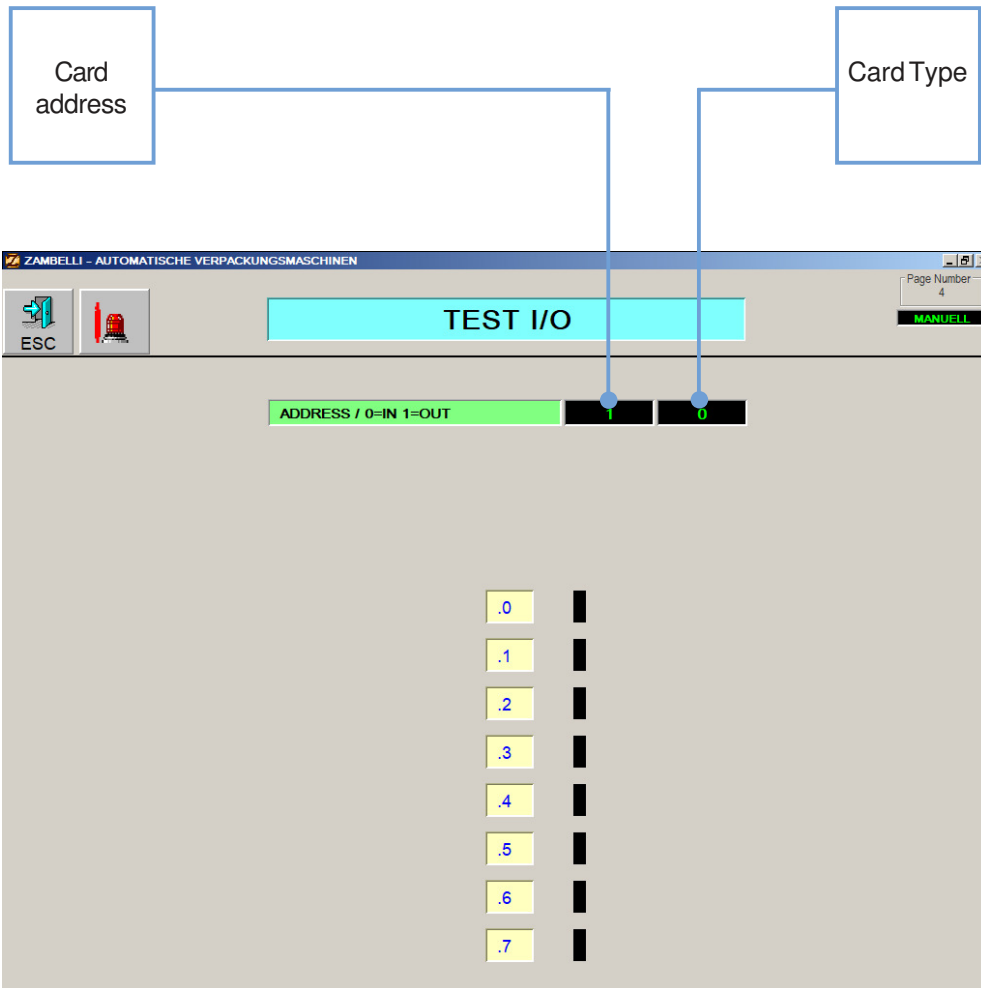


Nella sezione a destra è possibile scegliere l'unità rimovibile, e l'eventuale sottocartella della stessa dove risiedono i files da trasferire. Il pulsante **Seleziona tutto** permette di selezionare tutti i files presenti nell'elenco, e poi tramite i pulsanti freccia è possibile trasferire i files selezionati da unità rimovibile a hard disk o viceversa. Nel riquadro accanto al pulsante 'Seleziona tutto' compare al solito l'immagine eventualmente associata con il formato selezionato.



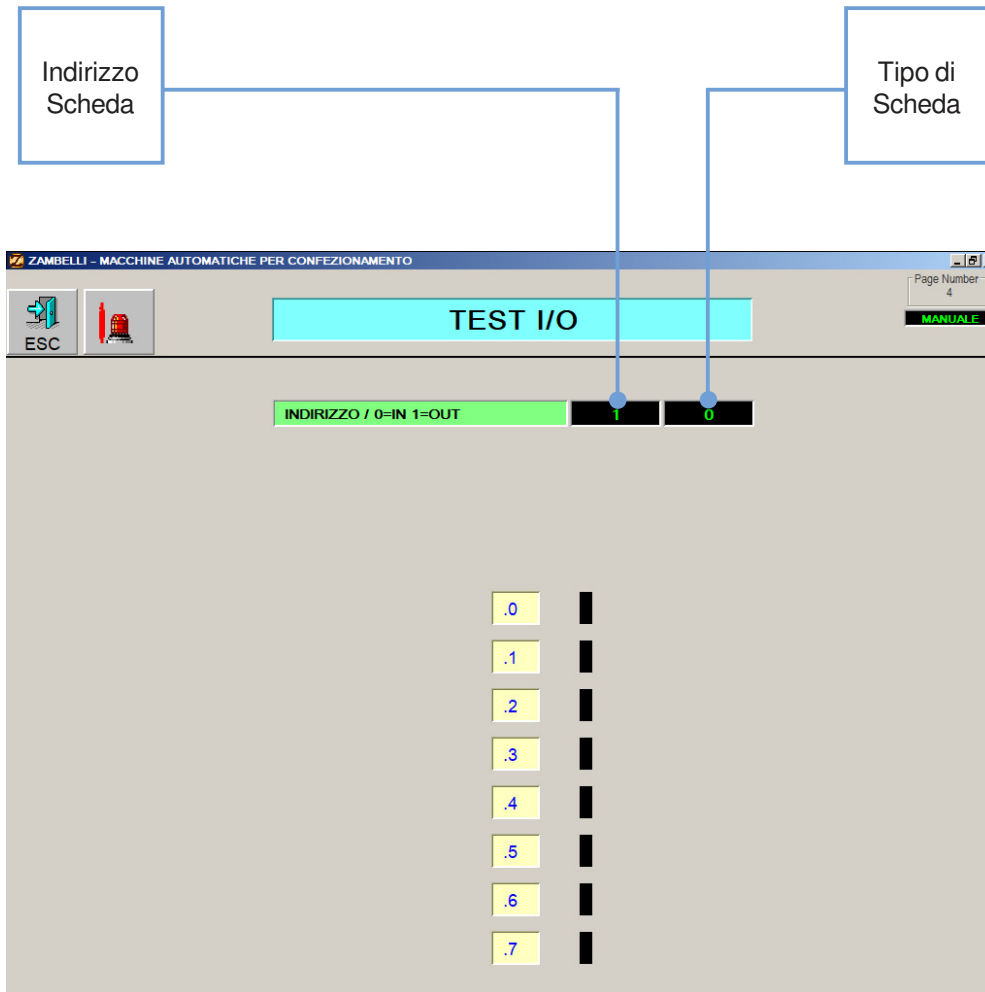
### F4: TEST IN/OUT

Press key **F4- TEST IN/OUT**, to access the INPUT/OUTPUT test page in which you can see each point of the I/O in the inputs/outputs boards of the PLC. Access to this page is gained by entering **PASSWORD1**.



### F4: TEST IN/OUT

Premendo il tasto **F4- TEST IN/OUT**, si accede alla pagina test INPUT/OUTPUT nella quale e' possibile vedere punto per punto ogni I/O presente nelle schede ingressi/uscite del PLC. A questa pagina e' possibile accedere digitando la PASSWORD1.

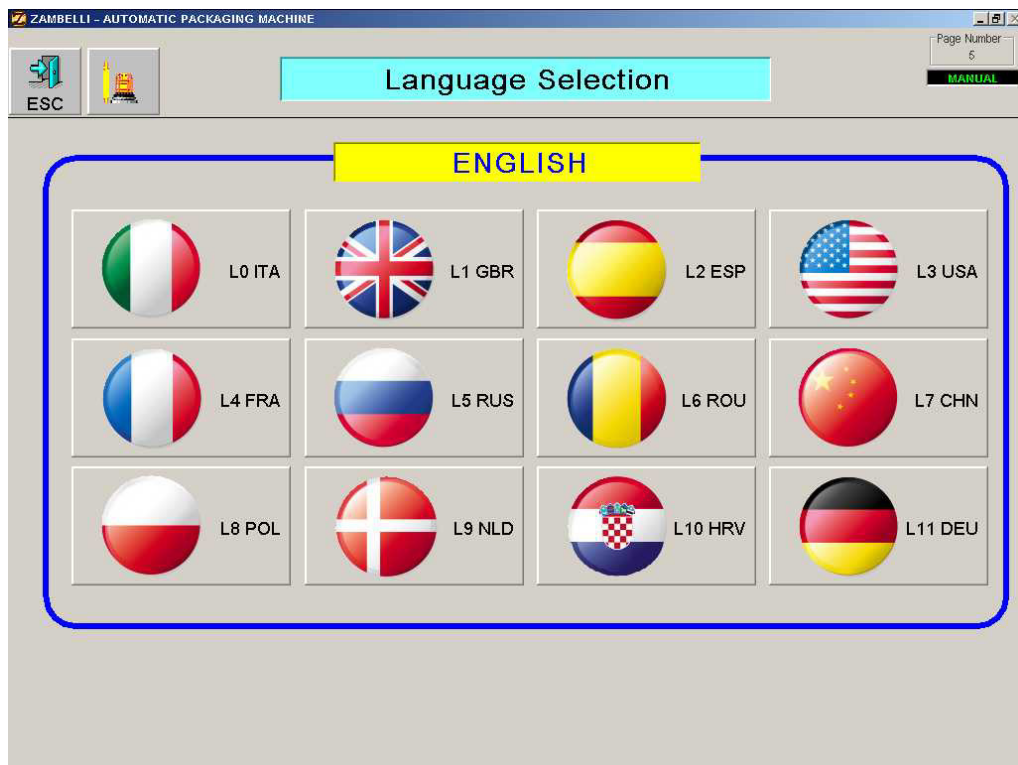


### F5: LANGUAGE SELECTION

You can change the language of all the texts given in the various pages by selecting the key relative to the language required. 12 different languages are available and can be configured.

Each key of the language selection loads a settable bitmap, which should be situated in directory **image**: the bitmaps are loaded starting from the first key in the top left-hand part and proceeding through line after line: Language0.jpg, Language1.jpg ... Language11.jpg. If this is not found, the image for the corresponding key will not be loaded.

You can disable the language keys for languages that are not used: this setting is made in the **PASSWORD SET-UP** page (see next section).



## F5: SELEZIONE LINGUA

E' possibile cambiare la lingua di tutti i testi presenti nelle varie pagine, mediante la selezione del tasto relativo alla lingua desiderata. Sono disponibili 12 lingue diverse e configurabili. Ciascun tasto della selezione lingua carica una bitmap impostabile che si deve trovare nella directory **\image**: partendo dal primo tasto in alto a sinistra e procedendo riga per riga vengono caricate le bitmap Lingua0.jpg, Lingua1.jpg... Lingua11.jpg. Se questa non viene trovata, non viene caricata l'immagine per il tasto corrispondente.

E' possibile disabilitare i tasti lingua per le lingue non utilizzate: questa impostazione viene eseguita nella pagina SETUP PASSWORD (vedi paragrafo precedente).



**PAGINA LASCIATA VOLUTAMENTE  
BIANCA PER ESIGENZE DI  
IMPAGINAZIONE**

***THIS PAGE HAS BEEN LEFT BLANK  
DUE TO EDITING REASONS***

