MANUEL PANNEAU OPERATEUR PV600 PLUS

FILTRE NITOR CA40 SMART

TSM0188

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

TABLE DES MATIERES

MANUEL PANNEAU OPERATEUR PV600 PLUS 3

USAGE DU PANNEAU PV600 PLUS 3
Notion de commande *3*
Introduction de valeurs *3*
Introduction de valeurs alphanumériques 3
Introduction de valeurs symboliques 4
PAGES GRAPHIQUES DU PANNEAU PV600 PLUS 5
Considérations générales *5*
Composants d'une page *5*
Fenêtre permanente 5
Zone de base 5
Fenêtre de signalisation 5
Icones 6
Liste des pages du programme applicatif 7
Page : LOGO 8
Page : AFFICHAGE DATE ET HEURE 9
Page : LOGIN / LOGOUT USAGER 10
Page : VISUALISATION ALARMES 12
Page : MENU PRINCIPAL 13
Page : MENU PRODUCTION 14
Page : FILTRATION (1 DE 4) 15
Page : FILTRATION (2 DE 4) 17
Page : FILTRATION (3 DE 4) 19
Page : FILTRATION (4 DE 4) 21
Page : FILTRATION MÉLANGE (1 DE 6) 23
Page : FILTRATION MÉLANGE (2 DE 6) 24
Page : DECHARGE PRODUIT 26
Page : COMPTAGES PRODUCTION 28
Page : MENU CIP 30
Page : LAVAGE (1 DE 3) 31
Page : LAVAGE (2 DE 3) 33
Page : LAVAGE (2 DE 3) 35
Page : DRAINAGE & TEST 36
Page : MENU SETUP 38
Page : MENU SONDES ANALOGIQUES 39
Page : RATIO ANALOGIQUES 40
Page : CORRECTION ANALOGIQUES 41
Page : ALARMES ANALOGIQUES 42
Page : DELTA ANALOGIQUES 43
Page : MENU P.I.D. 44
Page : REGULATEUR P.I.D. (INV1 – FIT1) 45
Page : REGULATEUR P.I.D. (INV1 – DP) 47
Page : REGULATEUR P.I.D. (INV2 – DP) 49
Page : SETUP BACK-WASH 51
Page : EXCLUSION ALARMES 53
Page : MENU GRAPHIQUES 56
Page : GRAPHIQUE FIT1 57
Page : GRAPHIQUE DP 58
Page : MENU SYNOPTIQUES 59
Page : SYNOPTIQUE ALIMENTATION 60
Page : SYNOPTIQUE RESERVOIR FILTRÉ 61
Page : COMMANDES MANUELLES 62
SIGNALISATIONS D'ALARME ET DE SERVICE 63
Signalisations d'alarme *63*
Signalisations de service *66*

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

MANUEL PANNEAU OPERATEUR PV600 PLUS

USAGE DU PANNEAU PV600 PLUS

Notion de commande

Par l'écran du PV600 PLUS il est possible d'exécuter la supervision de l'état de fonctionnement de l'installation et l'intervenir directement sur la marche du procès par le clavier.

Introduction de valeurs

En choisissant un champ d'introduction, l'on marque le contenu entier du champ par le changement de couleur. En actionnant tout bouton (sauf les boutons curseur) l'on efface le contenu du champ et l'on visualise une nouvelle introduction.

Introduction de valeurs alphanumériques

Les valeurs alphanumériques sont introduites caractère après caractère par les boutons d'introduction du clavier virtuel du système. Si dans le champ il y a déjà une valeur, celui-ci est calculé quand l'on introduit le premier caractère. Au moment où l'on commence l'introduction, il n'est plus possible d'abandonner le champ jusqu'à ce que l'on ne confirme ou annule l'introduction.

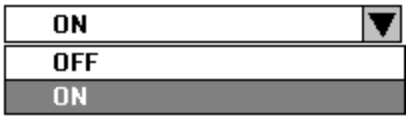
Pour introduire des valeurs dans un champ alphanumérique, procéder comme il suit:

1. se placer sur la valeur à modifier (boutons ← →).
2. introduire la valeur alphanumérique désirée sur le clavier virtuel.
3. confirmer l'introduction par le bouton "ENTER" ou sortir sans confirmer, en appuyant sur "ESC".

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Introduction de valeurs symboliques

Dans un champ de chois, la valeur n'est pas introduite caractère après caractère mais elle est choisie par une liste de teste. Par les deux introductions ON et OFF (par exemple) l'on peut activer ou désactiver une fonction dans le procès de travail.



champ de choix symbolique

Pour introduire les valeurs dans un champ de choix symbolique, procéder comme il suit:

1. sélectionner le champ de choix (boutons ← →).
2. sélectionner l'option désirée en plaçant le curseur sur la sélection désirée.
3. confirmer par ENTER.

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

PAGES GRAPHIQUES DU PANNEAU PV600 PLUS

Considérations générales

Par les pages l'on visualise le cours du procès et l'on détermine les valeurs. Une page contient données et paramètres de procès qui vont ensemble logiquement et que le PV600 PLUS visualise pour les modifier individuellement.

Composants d'une page

En général une page se compose de composants statiques et dynamiques. Les composants statiques (par exemple un texte ou une graphique) ne sont pas mis à jour par le PLC. Les composants dynamiques (par exemple les champs d'introduction et émission, courbes et bargraph) sont liés au PLC et visualisent les valeurs actuelles.

La page "type" du PV600 PLUS peut être divisée de cette façon:

Fenêtre permanente

La fenêtre permanente est une zone au bord supérieur de l'écran. Le contenu de la fenêtre permanente ne dépend pas de la page courante. Au cas spécifique, elle est utilisée pour la visualisation de l'heure courante et des renseignements qui concernent le constructeur et le modèle de l'installation contrôlée.

Zone de base

La zone de base s'étend sur tout l'écran. Elle est couverte par toute les autres zones (fenêtre permanente, fenêtre des signalisations, etc.). dans la zone de base il y a le véritable contenu de la page courante.

Fenêtre de signalisation

Dans la fenêtre pour les signalisations de service et d'alarme, le PV600 PLUS visualise les états de service et alarmes de l'installation liée au PLC. Donné que les signalisations d'alarme visualisent les états de service exceptionnels, il faut les acquérir. Utiliser le bouton RESET pour acquérir une signalisations d'alarme.

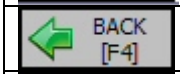
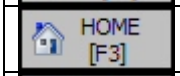
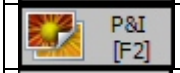
TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Icones

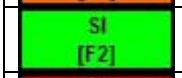
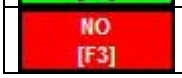
Les icones sont des graphiques de grandeur fixe qui se trouvent au bord inférieur et aux deux bords latéraux de l'écran. Les icones, définies pendant le projet, visualisent les fonctions des boutons (F1 .. F8) spécifiques à la page.

Table description icones

Différentes icones:

	Alarmes et signalisations
	Affichage date et heure
	Sortie de la page
	Menu principal
	Menus synoptiques
	Menus graphiques

Icones commandes générales et alarmes:

	Reset alarme
	Oui
	Non

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Liste des pages du programme applicatif

Les pages relatives au programme applicatif peuvent être divisées dans les groupes suivants:

- **Pages générales**

Logo TMCI Padovan, affichage date et heure, affichage mot de passe, renseignements sur le projet, signalisations de service.

- **Pages cycles de procès**

Paramètres cycles de production et lavage.

- **Pages paramètres généraux**

Paramètres configuration régulateur P.I.D., alarmes, et configuration du filtre.

- **Synoptiques**

Réservoir alimentation et réservoir filtré.

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Page : LOGO

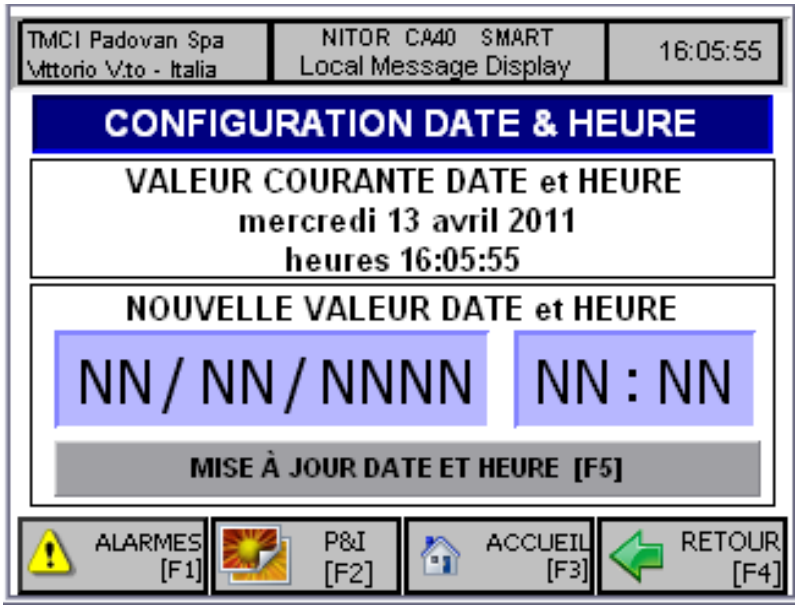


Général

La page LOGO est visualisée au démarrage du programme applicatif.

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Page : AFFICHAGE DATE ET HEURE



Général

La page AFFICHAGE DATE ET HEURE est affichée en sélectionnant de la page LOGO le bouton correspondant.
Pour modifier, afficher les nouvelles date et heure et appuyer sur le bouton F5 “Mettre à jour date et heure ”.

Niveau mot de passe: 2

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Page : LOGIN / LOGOUT USAGER



Général

De cette page il est possible d'effectuer le login avec mot de passe.

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Boutons

	Login
	Logout

Opérations de Login / Logout

En cliquant sur le bouton LOGIN, il faudra introduire son nom usager et mot de passe (voir figure ci-dessous).

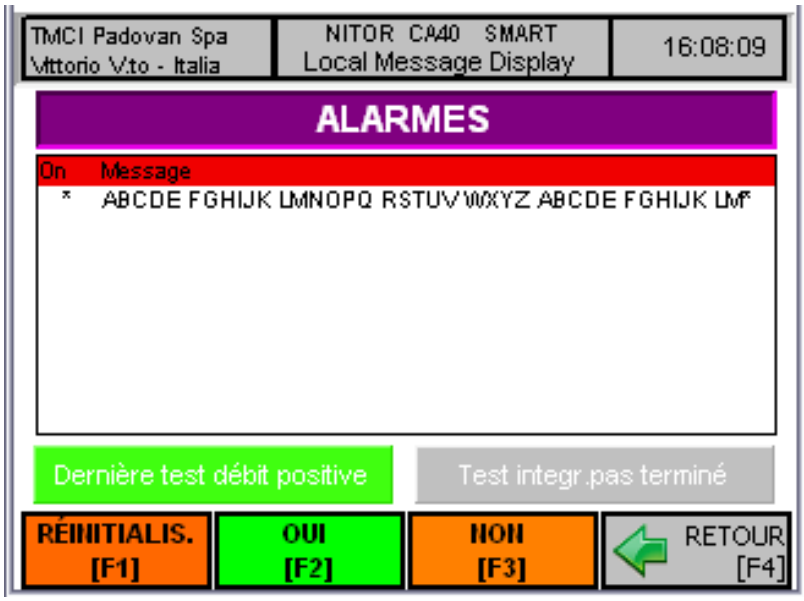


Une fois confirmé, à l'intérieur du champ USER il sera possible de visualiser son permis d'accès.

En appuyant sur le bouton LOGOUT, on perdra le niveau d'accès courant.

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Page : VISUALISATION ALARMES



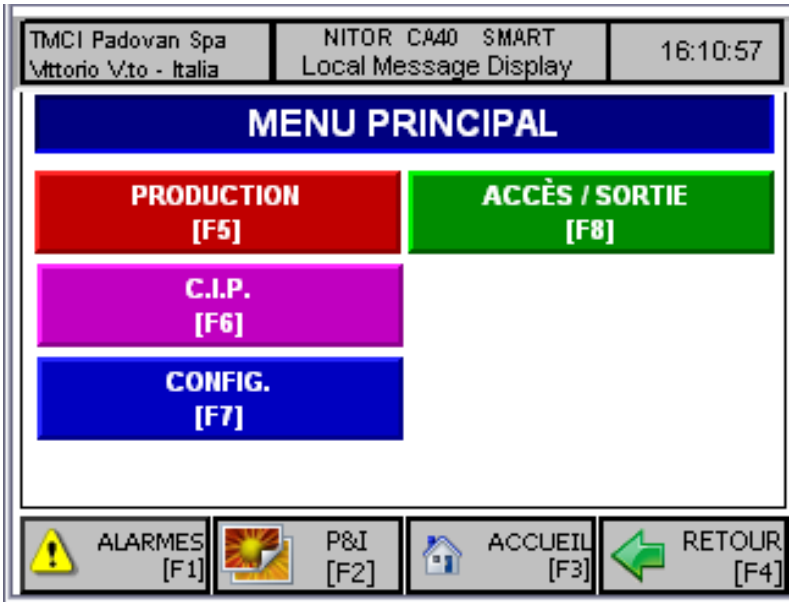
Général

La page VISUALISATION ALARMES est visualisée en sélectionnant de toutes les autres pages le bouton correspondant. Dans cette page l'on peut détecter en temps réel les messages et les éventuelles alarmes présentes dans l'installation. Les renseignements relatifs aux signalisations sont les suivants : date et heure d'apparition, état et texte du message.

Niveau mot de passe: 1

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Page : MENU PRINCIPAL

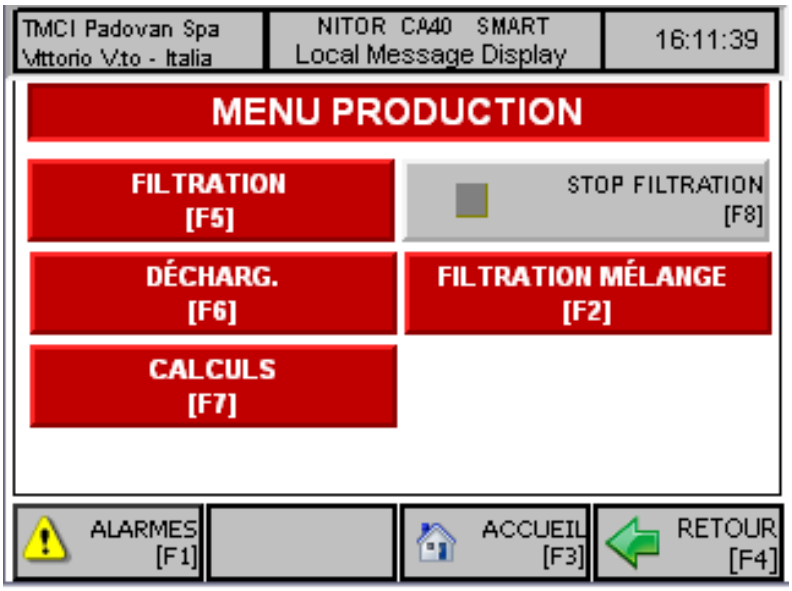


Général

La page MENU PRINCIPAL est visualisée en sélectionnant de la page LOGO le bouton correspondant. Cette page est le menu principal du programme applicatif.

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Page : MENU PRODUCTION



Général

La page MENU PRODUCTION est visualisée en sélectionnant de la page MENU PRINCIPAL le bouton correspondant. Cette page décrit le menu des paramètres principaux relatifs à la production.

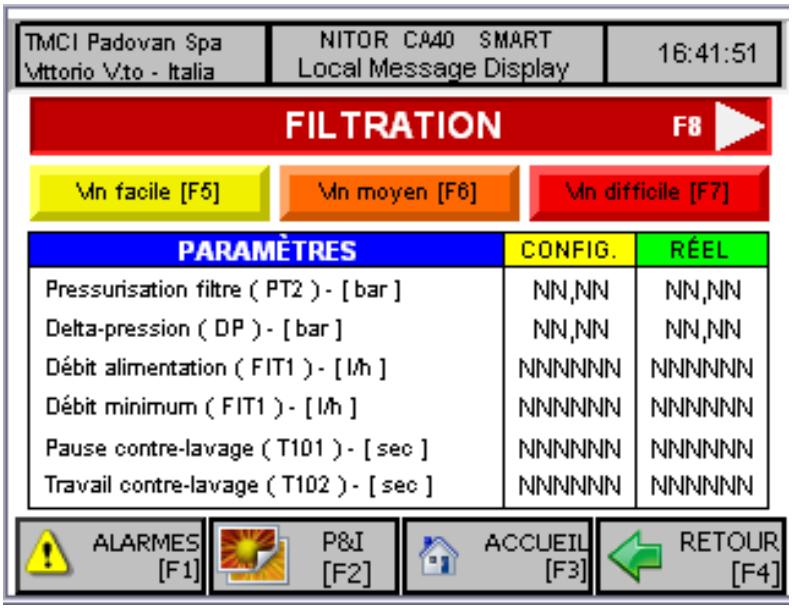
Niveau mot de passe: 1

Boutons

STOP FILTRATION [F8]	Stop filtration et démarrage décharge produit

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Page : FILTRATION (1 DE 4)



Général

La page FILTRATION est visualisée en sélectionnant de la page MENU PRODUCTION le bouton correspondant. Dans cette page il y a la description des paramètres et les commandes générales relatives au cycle de filtration de l'installation.

Niveau mot de passe : 1

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Paramètres

- *Pressurisation filtre (PT2) - [bar]*

Est la valeur à maintenir dans le filtre N2 ou CO2 quand on utilise la machine avec les fonctions PRESSURISATION ou COMPENSATION.

- *Delta-pression (DP) - [bar]*

Est la valeur de delta-pression de travail. En tant que la valeur réelle est supérieure à l'affichage, le filtre maintiendra une portée non supérieure à celle existante avant le dépassement de la valeur de DP. Si la valeur descend au-dessous du set, le réglage de portée reprend normalement avec le set affiché.

- *Débit alimentation (FIT1) - [l/h]*

Est la valeur de portée nominale du filtre. Le réglage de la portée arrive par l'inverter INV1 installé pour la pompe d'alimentation P1.

- *Débit minimum alimentation (FIT1) - [l/h]*

Est la valeur de portée inférieure à laquelle le filtre identifie un obstruction des modules filtrants et démarre le cycle décharge produit.

- *Pause back-wash (T101) - [sec]*

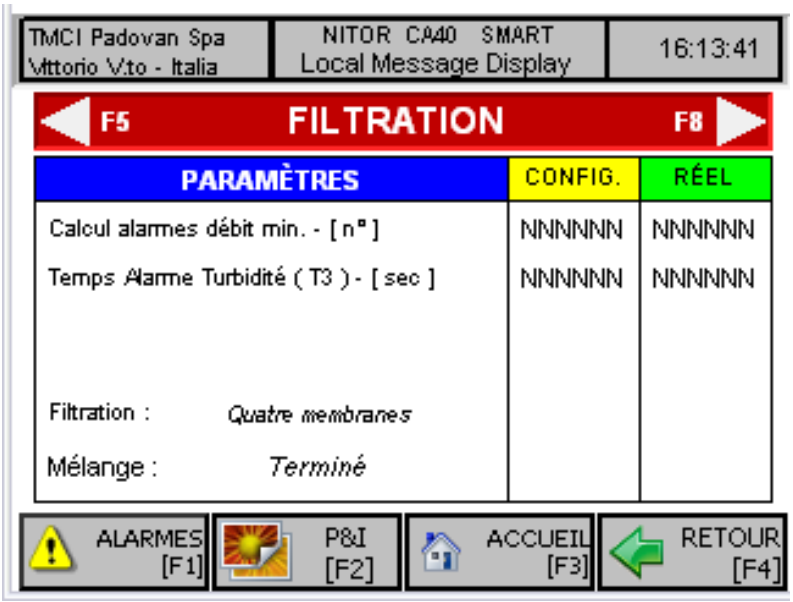
Est le temps nécessaire pour exécuter un cycle complet de back-wash.

- *Travail back-wash (T102) - [sec]*

Est le temps nécessaire pour exécuter un lavage complet de back -wash.

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Page : FILTRATION (2 DE 4)



Général

La page FILTRATION (2 DE 4) est visualisée en sélectionnant de la page de filtration (1 DE 4) le bouton F8. Dans cette page il y a la description des paramètres et des commandes générales relatives au cycle de filtration de l'installation.

Niveau mot de passe: 1

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Paramètres

- *Comptage alarmes débit minimum - [N]*

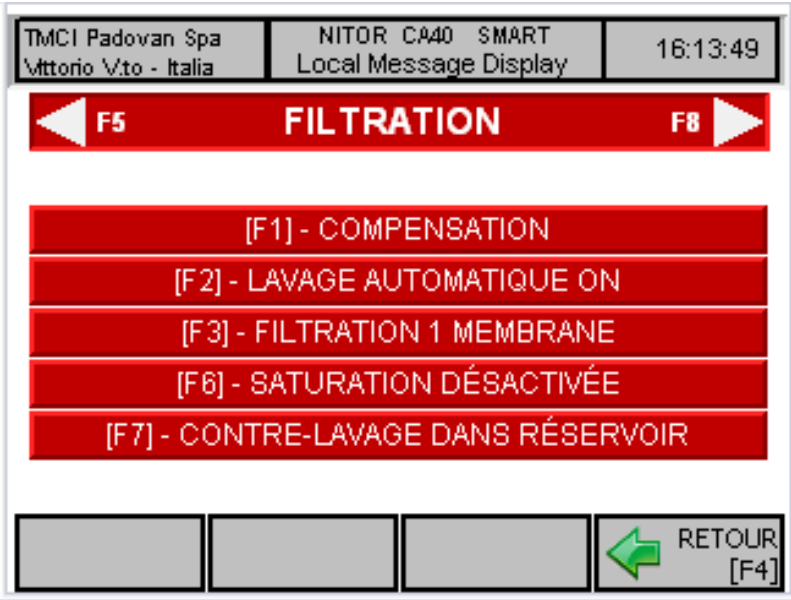
Indique la quantité de rinçage automatiques à effectuer avant d'effectuer un CIP complet.

- *Temps de alarme turbidité (T3) - [sec]*

Ça indique le temps pour considérer comme alarme la valeur de turbidité du turbidimètre. *(option)*

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Page : FILTRATION (3 DE 4)



Général

La page FILTRATION (3 DE 4) est visualisée en sélectionnant de la page de filtration (2 DE 4) le bouton F8. Dans cette page il y a la description des paramètres et des commandes générales relatives au cycle de filtration de l'installation.

Niveau mot de passe: 1

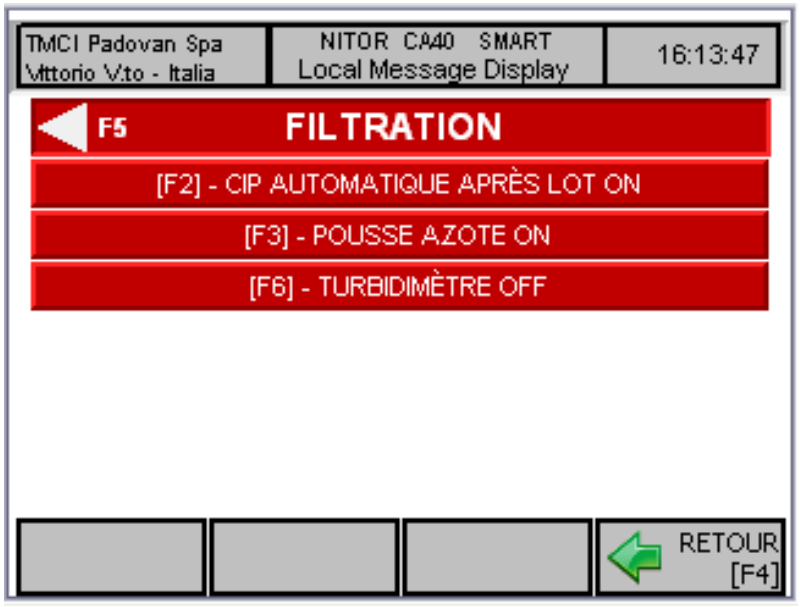
TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Boutons

[F1] - COMPENSATION	Sélection parmi vin ferme, pressurisation ou compensation.
[F2] - LAVAGE AUTOMATIQUE ON	Habilitation à la fonction de lavage automatique.
[F3] - FILTRATION 1 MEMBRANE	Sélectionner filtration à 4 membranes ou une membrane individuelle (optionnel).
[F6] - SATURATION DÉSACTIVÉE	Habilitation au fonctionnement de la valve CV19.
[F7] - CONTRE-LAVAGE DANS RÉSERVOIR	Sélection usage valve CV3 pendant la phase de back-wash.

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Page : FILTRATION (4 DE 4)



Général

La page FILTRATION (4 DE 4) est visualisée en sélectionnant de la page de filtration (3 DE 4) le bouton F8. Dans cette page il y a la description des paramètres et des commandes générales relatives au cycle de filtration de l'installation.

Niveau mot de passe: 1

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

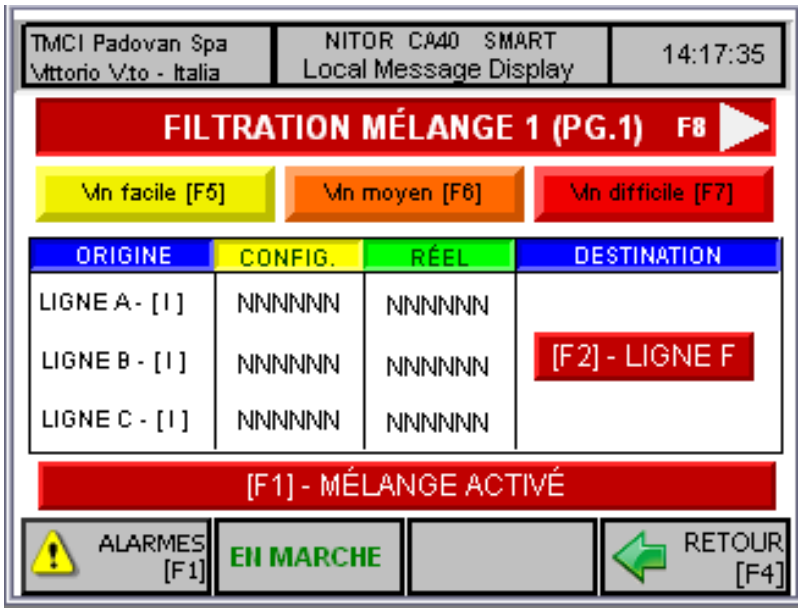
Boutons

[F2] - CIP AUTOMATIQUE APRÈS LOT ON	Sélectionnez cette option pour exécuter automatiquement le CIP à la fin du lot.
[F3] - POUSSE AZOTE ON	Sélection de la poussée finale avec azote dans les tuyaux.
[F6] - TURBIDIMÈTRE OFF	Sélectionnez OFF pour ignorer l'alarme du turbidimètre.(option)

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Page : FILTRATION MÉLANGE (1 DE 6)

(option)



Général

La page FILTRATION MÉLANGE (1 DE 6) est visualisée en sélectionnant de la page de menu filtration le bouton F2. Dans cette page il y a la description des paramètres et des commandes générales relatives au cycle de filtration mélange. C'est-à-dire : l'origine de lignes, la quantité pour chacune ligne, le compteur de produit filtré et la destination de sortie.

Note : Les pages (3 de 6) et (5 de 6) visualisables en appuyant plusieurs fois sur la touche F8, sont semblables à la présente et se rapportent aux paramètres de la deuxième et troisième phase de mélange.

Niveau mot de passe: 1

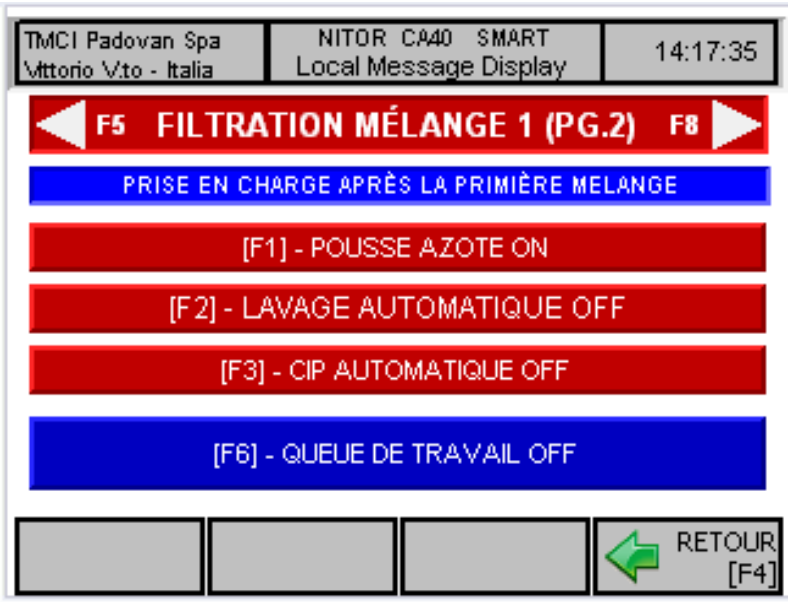
Boutons

[F1] - MÉLANGE ACTIVÉ	Activation del la function mélange
[F2] - LIGNE F	Sélection de destination de sortie.

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Page : FILTRATION MÉLANGE (2 DE 6)

(option)



Général

La page FILTRATION MÉLANGE (2 DE 6) est visualisée en sélectionnant de la page de menu FILTRATION MÉLANGE (1 DE 6) le bouton F8. Dans cette page il y a la description des options relatives au cycle de filtration mélange et l'activation de la mélange suivant.

Note : Les pages (4 de 6) et (6 de 6) visualisables en appuyant plusieurs fois sur la touche F8, sont semblables à la présente et se rapportent aux paramètres de la deuxième et troisième phase de mélange.

Niveau mot de passe: 1

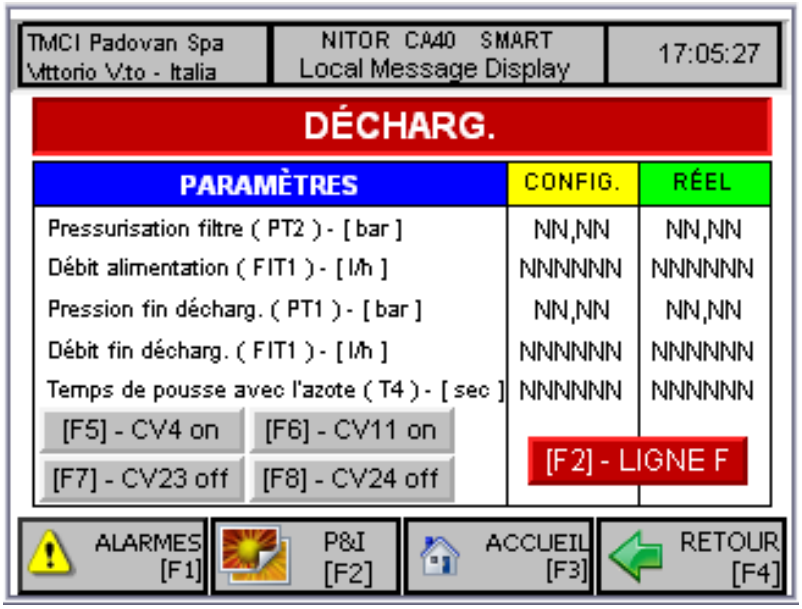
TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Boutons

[F1] - POUSSE AZOTE ON	Sélection de la pousse avec azote à la fin du mélange.
[F2] - LAVAGE AUTOMATIQUE OFF	Sélection de le lavage automatique avec eau à la fin du mélange.
[F3] - CIP AUTOMATIQUE OFF	Sélection de le lavage automatique avec CIP complète à la fin du mélange.
[F6] - QUEUE DE TRAVAIL OFF	Activation de la mélange suivant.

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Page : DECHARGE PRODUIT



Général

La page DECHARGE PRODUIT est visualisé est visualisée en sélectionnant de la page MENU PRODUCTION le bouton correspondant. Dans cette page il y a la description des paramètres et des commandes générales relatives au cycle de filtration de l'installation.

Niveau mot de passe: 1

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Paramètres

- *Pressurisation filtre (PT2) - [bar]*

Est la valeur de pression à maintenir dans le filtre avec N2 ou CO2 quand l'on utilise la machine avec les fonctions PRESSURISATION ou COMPENSATION.

- *Débit alimentation (FIT1) - [l/h]*

Est la valeur de portée nominale du filtre. Le réglage de la portée arrive par l'inverter INV1 installé pour la pompe d'alimentation P1.

- *Pression fin décharge (PT1) - [bar]*

Indique la pression à maintenir dans le filtre pendant la phase de décharge par la valve CV20.

- *Débit fin décharge (FIT1) - [l/h]*

Indique la valeur minimum de portée à achever pour le complètement de la phase de décharge.

- *Temps de pousse avec l'azote (T4) - [sec]*

Ça indique la durée de la poussée finale avec azote dans les tuyaux.

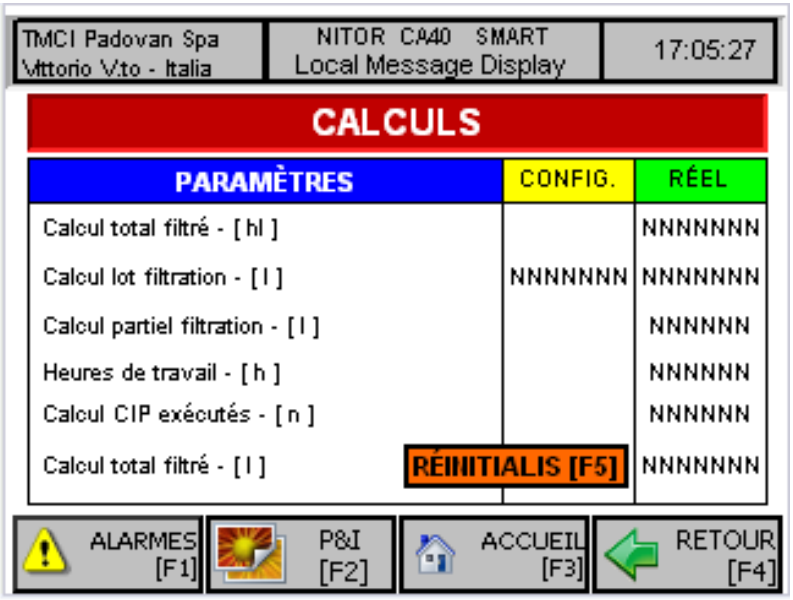
Boutons

[F2] - LIGNE F	Sélectionnez la ligne de sortie (D – E – F), pour les cycles de décharge ou de filtration, au cas où l'option "mélange" n'est pas cochée.

(option)

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Page : COMPTAGES PRODUCTION



Général

La page COMPTAGE PRODUCTION est visualisée en sélectionnant de la page MENU PRODUCTION le bouton correspondant. Dans cette page il y a la description des paramètres et des commandes générales relative au cycle de filtration de l'installation.

Niveau mot de passe: 1

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Paramètres

- *Comptage total filtré - [hl/100]*

Est le totalisateur qui compte la production totale du filtre (ne peut pas être mis à zéro).

- *Comptage batch filtration - [hl]*

Est le totalisateur qui compte le batch de production du filtre. À l'échoir de ce compteur, le filtre termine le cycle de filtration. Cette valeur se met à zéro quand l'on achève le comptage et il est nécessaire de l'afficher de nouveau s'il est nécessaire de démarrer un nouveau batch. A valeur de set nulle, le comptage est déshabilité.

- *Comptage partiel filtration - [hl]*

Est le totalisateur qui compte la protection individuelle du filtre.

- *Heures de travail - [h]*

Indique les heures de travail totalement réalisées par le filtre.

- *Calcul CIP exécutés - [n]*

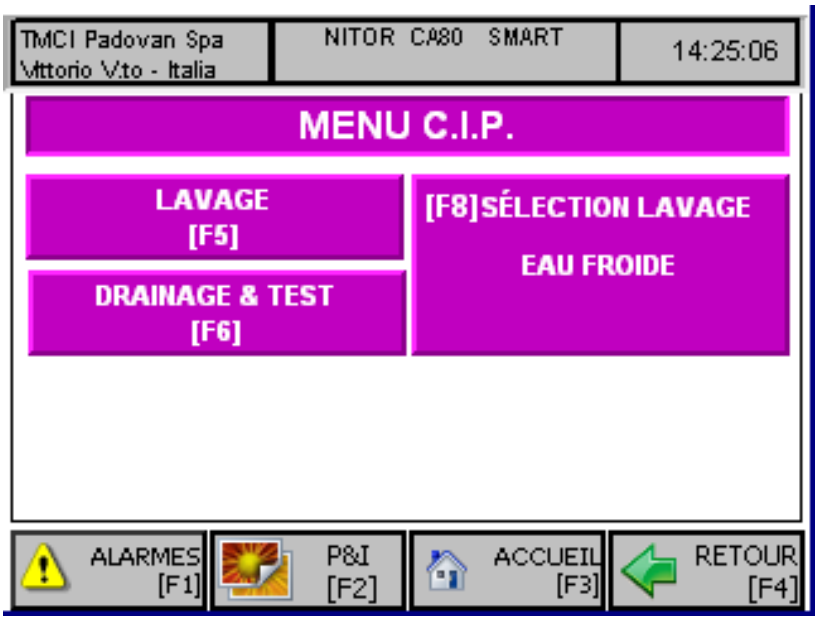
Représente le nombre des cycles de CIP effectués.

- *Calcul total filtré - [hl]*

Représente le total du produit filtré à partir de la dernière pression de la touche *reset.*

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Page : MENU CIP



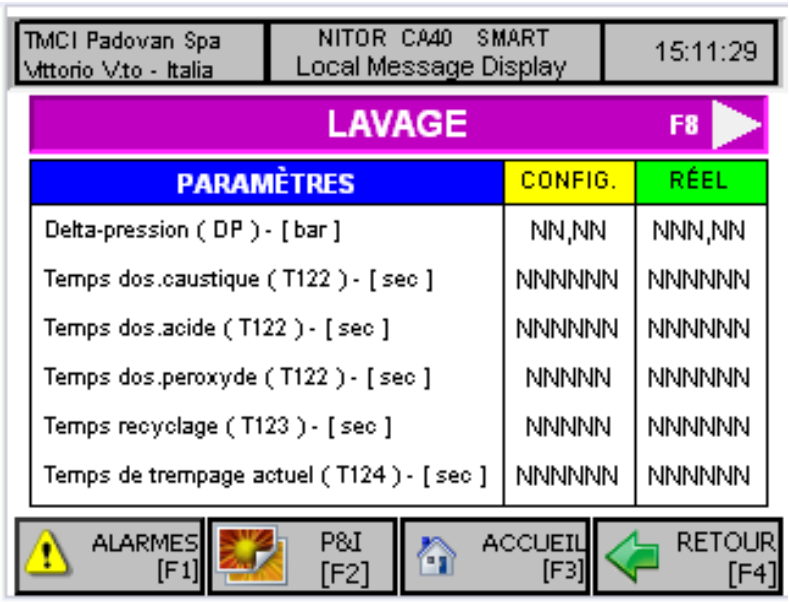
Général

La page MENU C.I.P. est visualisée en sélectionnant de la page MENU PRINCIPAL le bouton correspondant. Cette page décrit le menu des paramètres principaux concernant les lavages.

Niveau mot de passe: 1

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Page : LAVAGE (1 DE 3)



Général

La page LAVAGE (1 DE 3) est visualisée en sélectionnant de la page MENU C.I.P. le bouton correspondant. Cette page décrit le menu des paramètres principaux concernant les lavages.

Niveau mot de passe: 1

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Paramètres

- *Delta-pression (DP) - [bar]*

Est la valeur de delta-pression maximum admise pour le chargement de la solution de lavage en utilisant la pompe.

- *Temps dosage caustique-acide-peracétique (T122) - [sec]*

Est le temps de dosage de la solution caustique-acide-peracétique.

- *Temps recyclage (T123) - [sec]*

Est le temps pendant lequel la solution de lavage est fait ré-circuler par un filtre.

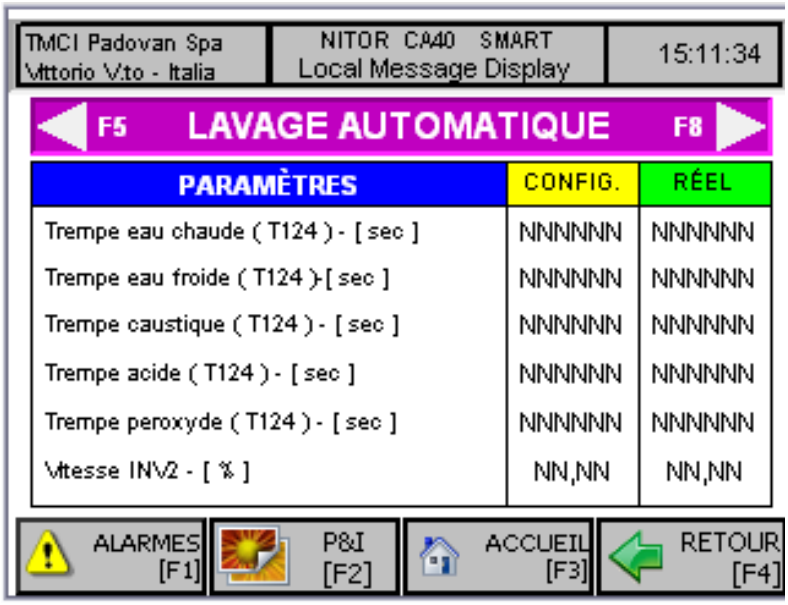
- *Temps trempage courant (T124) - [sec]*

Est le temps courant de lavage en trempage.

.

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Page : LAVAGE (2 DE 3)



Général

La page LAVAGE (2 E 3) est visualisée en sélectionnant de la page LAVAGE (1 E 3) le bouton F8. Cette page décrit le menu des paramètres concernant les cycles de lavage.

Niveau mot de passe: 1

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Paramètres

- *Temps trempage eau chaude/froide/caustique/acide/peroxyde (T124) - [sec]*

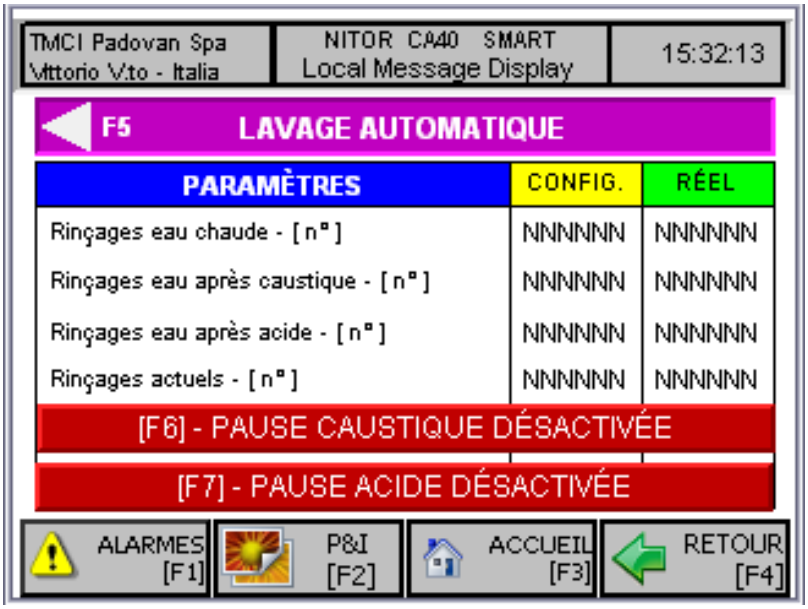
C'est le temps pour effectuer le cycle de lavage en trempage.

- *Vitesse INV2 - [%]*

C'est la vitesse utilisée par la pompe P2 pendant le cycle de lavage.

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Page : LAVAGE (2 DE 3)



Général

La page LAVAGE (3 E 3) est visualisée en sélectionnant de la page LAVAGE (2 E 3) le bouton F8. Cette page décrit le menu des paramètres concernant les cycles de lavage.

Niveau mot de passe: 1

Paramètres

- *Lavages avec eau chaude - [nr]*

Représente le nombre des répétitions du première lavage avec eau chaude.

- *Lavages après le cycle caustique - [nr]*

Représente le nombre des répétitions du lavage avec eau chaude après le lavage caustique.

- *Lavages après le cycle acide - [nr]*

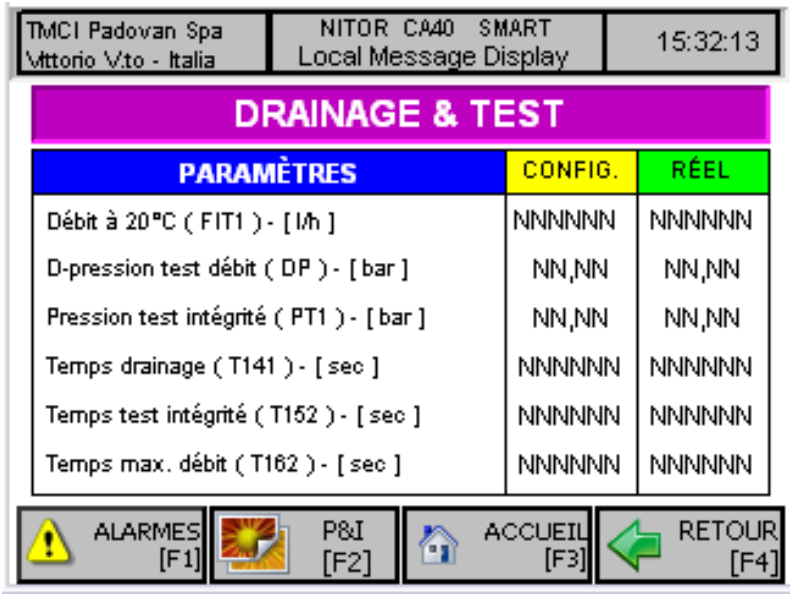
Représente le nombre des répétitions du lavage avec eau froide après le lavage avec acide.

- *Lavages en cours - [nr]*

Représente le nombre des lavages déjà établis.

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Page : DRAINAGE & TEST



Général

La Page DRAINAGE & TEST est visualisée en sélectionnant de la Page MENU CIP le bouton correspondant. Dans cette Page il y a la description des paramètres concernant les cycles de lavage.

Niveau mot de passe: 1

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Paramètres

- *Portée à 20°c (FIT1) - [hl/h]*

Est la valeur de portée de référence à 68°F pour effectuer la validation du test de portée en fonction de la température réelle.

- *D-Pression test portée (PT1) - [bar]*

Est la valeur de pression à achever pour effectuer le test de portée.

- *Pression test intégrité (PT1) - [bar]*

Est la valeur de pression à achever pour effectuer le test d'intégrité.

- *Temps drainage (T141) - [sec]*

Est le temps de drainage (décharge à perdre) de seule eau au terme d'un cycle de lavage.

- *Temps test intégrité (T152) - [sec]*

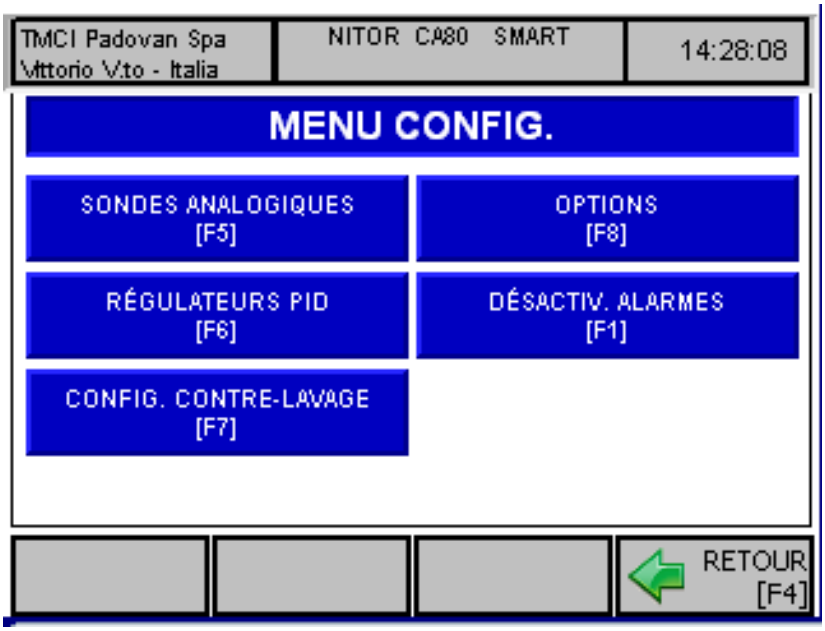
Est le temps pour effectuer le test d'intégrité. Si pendant ce temps la valeur de pression descend au-dessous du set, le test d'intégrité§ est considéré négatif. Si le temps échoit sans que la pression soit descendue au-dessous du set, le test est considéré positif.

- *Temps max portée (T162) - [sec]*

Est le temps maximum de test de portée. A l'expiration du temps, le test est considéré non passé.

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Page : MENU SETUP



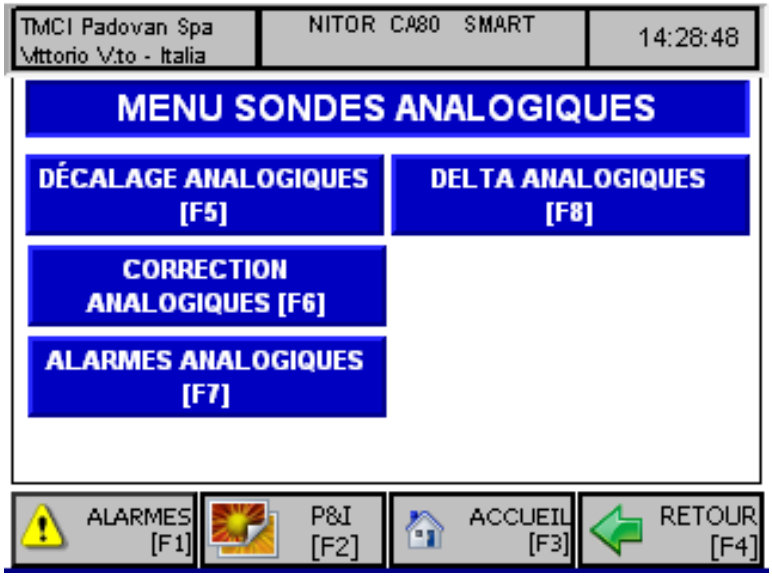
Général

La Page MENU SETUP est visualisée en sélectionnant de la Page MENU PRINCIPAL le bouton correspondant. Cette Page décrit le menu concernant les Paramètres généraux de l'installation.

Niveau mot de passe: 2

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Page : MENU SONDES ANALOGIQUES



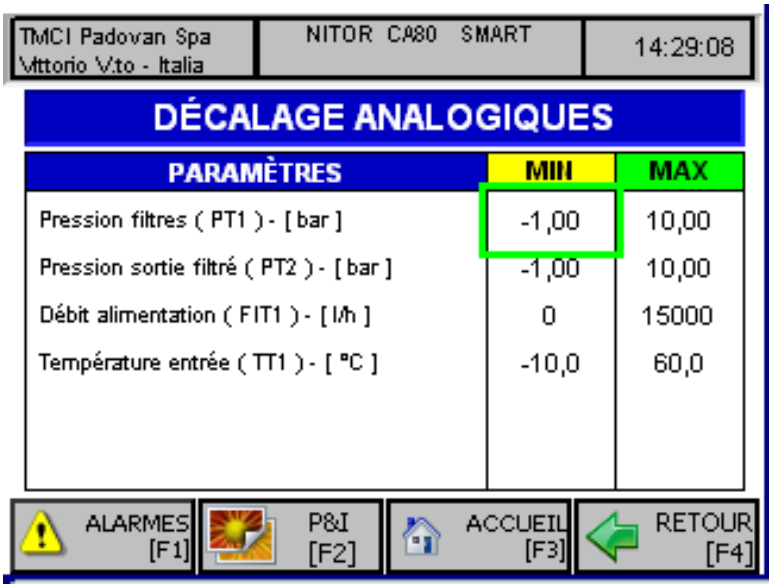
G§èneral

La Page MENU SONDES ANALOGIQUES est visualisée en sélectionnant de la Page MENU SETUP le bouton correspondant. Cette Page décrit le menu concernant les Paramètres généraux des sondes analogiques.

Niveau mot de passe: 2

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Page : RATIO ANALOGIQUES



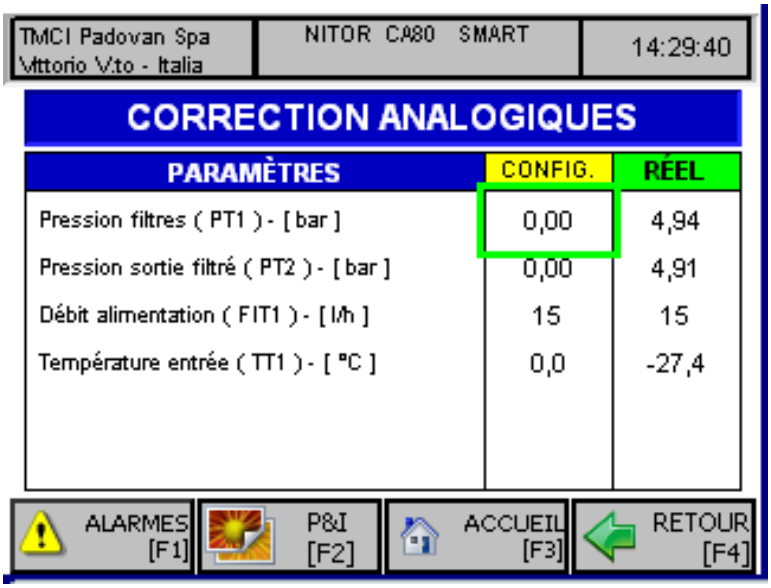
Général

La Page RATIO SONDES ANALOGIQUES est visualisée en sélectionnant de la Page MENU SETUP le bouton correspondant. Dans cette Page il y a la description des Paramètres concernant la ratio des entrées analogiques.

Niveau mot de passe: 2

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Page : CORRECTION ANALOGIQUES



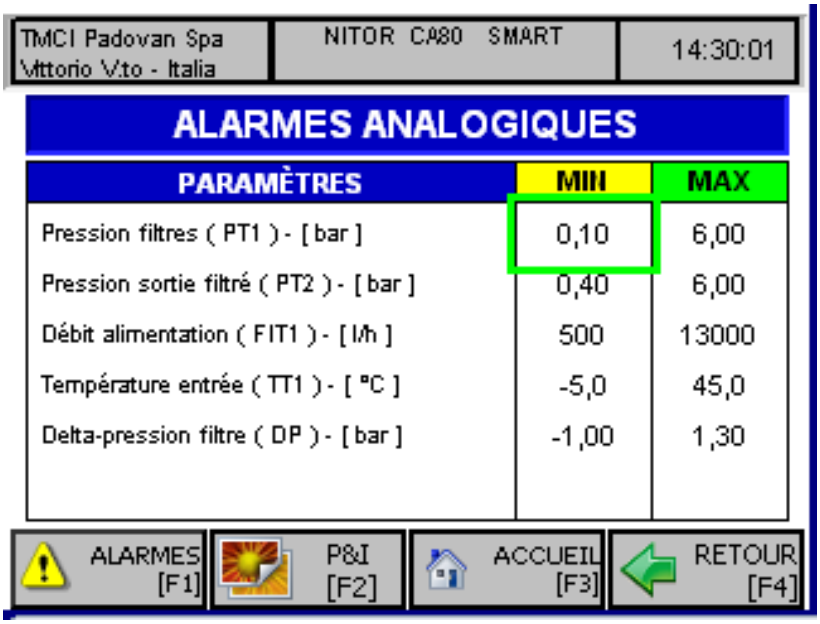
Général

La Page CORRECTION SONDES ANALOGIQUES est visualisée en sélectionnant de la Page MENU SETUP le bouton correspondant. Dans cette Page il y a la description des Paramètres concernant la correction des entrées analogiques.

Niveau mot de passe: 2

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Page : ALARMES ANALOGIQUES



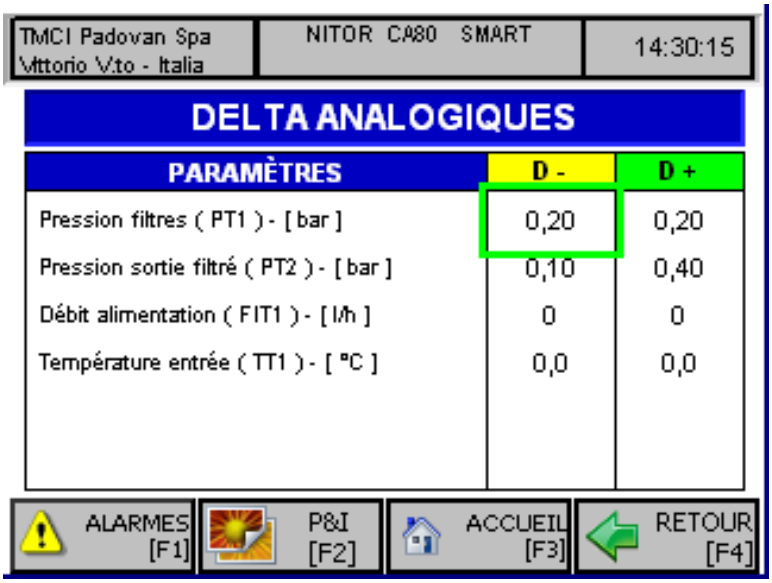
Général

La Page ALARMES SONDES ANALOGIQUES est visualisée en sélectionnant de la Page MENU SETUP le bouton correspondant. Dans cette Page il y a la description des Paramètres concernant les alarmes des entrées analogiques.

Niveau mot de passe: 2

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Page : DELTA ANALOGIQUES



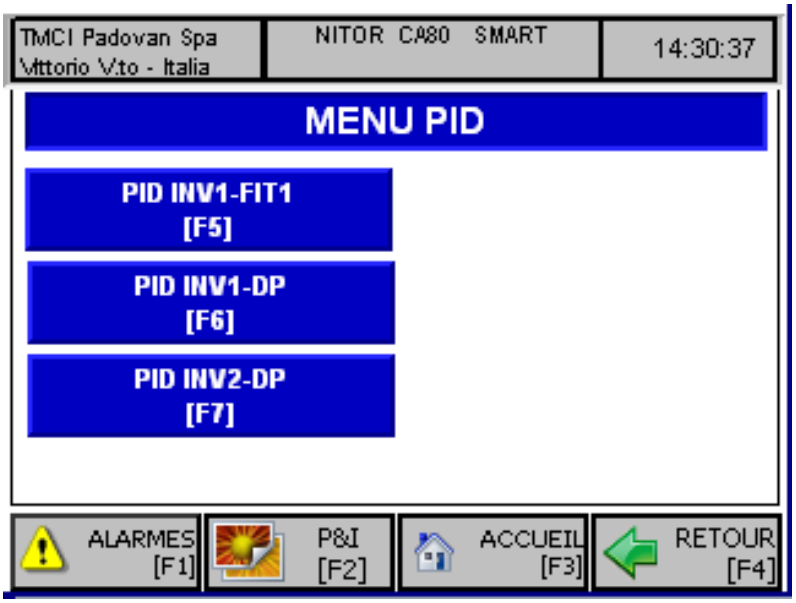
Général

La Page DELTA SONDES ANALOGIQUES est visualisée en sélectionnant de la Page MENU SETUP le bouton correspondant. Dans cette Page il y a la description des Paramètres concernant les deltas par rapport au setpoint des entrées analogiques.

Niveau mot de passe: 2

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Page : MENU P.I.D.



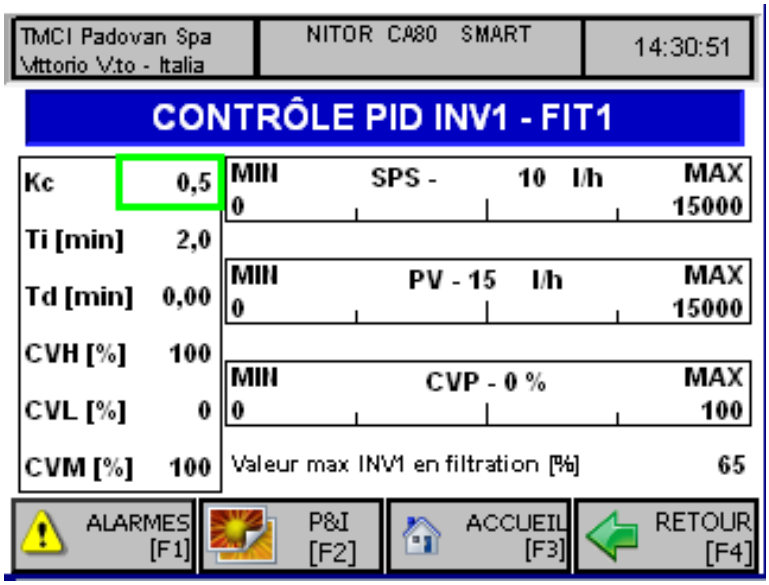
Général

La Page MENU P.I.D. est visualisée en sélectionnant de la Page MENU SETUP le bouton correspondant. Cette Page décrit le menu concernant les régulateurs P.I.D.

Niveau mot de passe: 2

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Page : REGULATEUR P.I.D. (INV1 – FIT1)



Général

La Page REGULATEUR P.I.D. (INV1 – FIT1) est visualisée en sélectionnant de la Page MENU' SETUP le bouton correspondant. Cette Page décrit le menu concernant le régulateur P.I.D. de portée.

Niveau mot de passe: 2

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Paramètres

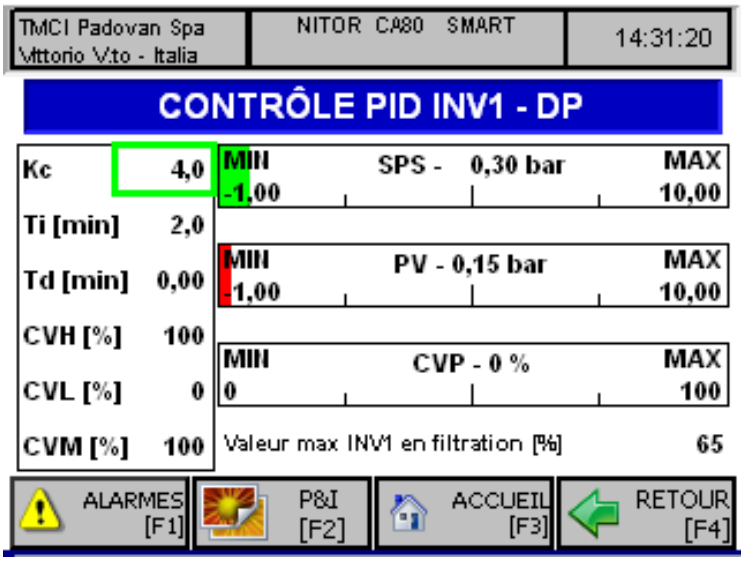
Kc: indique le gain proportionnel du réglage.
Ti: indique la valeur de temps pour la fonction intégral du réglage.
Td: indique la valeur de temps pour la fonction dérivée du réglage.
CVH: indique la valeur maximum du réglage.
CVL: indique la valeur minimum du réglage.
CVM: indique la valeur moyenne de fonctionnement pour le régulateur de fréquence.

Graphique

SPS indique la valeur de référence.
PV indique la valeur réelle de la variable de procès.
CVP indique la valeur réelle de la sortie de commande.

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Page : REGULATEUR P.I.D. (INV1 – DP)



Général

La Page REGULATEUR P.I.D. (INV1 – DP) est visualisée en sélectionnant de la Page MENU SETUP le bouton correspondant. Cette Page décrit le menu concernant le régulateur P.I.D. de pression.

Niveau mot de passe: 2

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Paramètres

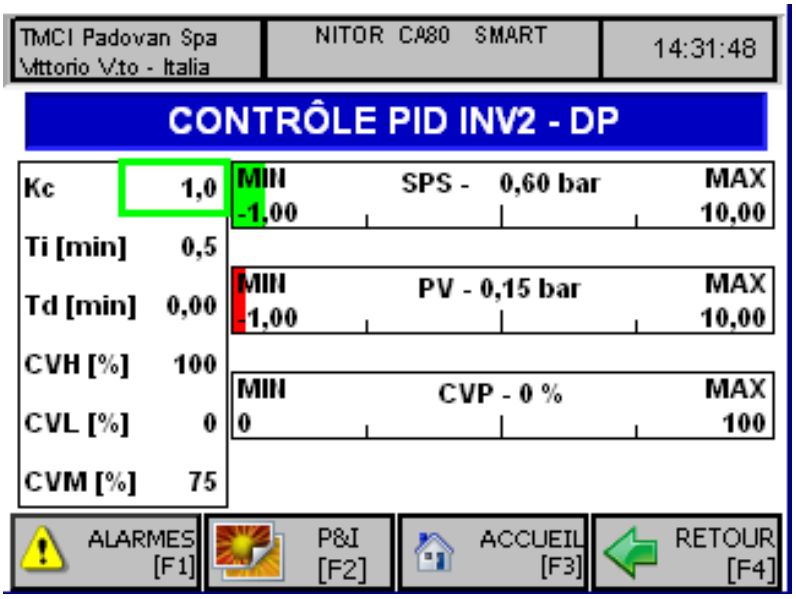
Kc: indique le gain proportionnel du réglage.
Ti: indique la valeur de temps pour la fonction intégral du réglage.
Td: indique la valeur de temps pour la fonction dérivée du réglage.
CVH: indique la valeur maximum du réglage.
CVL: indique la valeur minimum du réglage.
CVM: indique la valeur moyenne de fonctionnement pour le régulateur de fréquence.

Graphique

SPS indique la valeur de référence.
PV indique la valeur réelle de la variable de procès.
CVP indique la valeur réelle de la sortie de commande.

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Page : REGULATEUR P.I.D. (INV2 – DP)



Général

La Page REGULATEUR P.I.D. (INV2 – DP) est visualisée en sélectionnant de la Page MENU SETUP le bouton correspondant. Cette Page décrit le menu concernant le régulateur P.I.D. de pression.

Niveau mot de passe: 2

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Paramètres

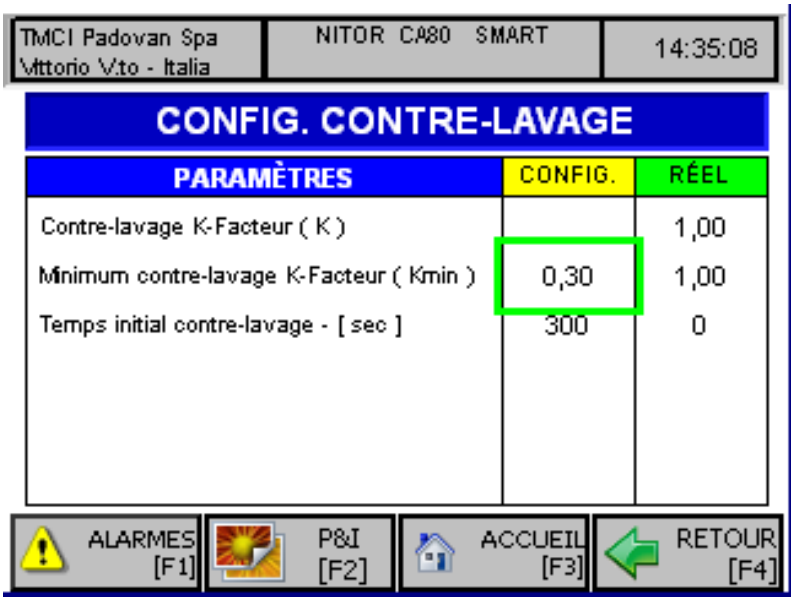
Kc: indique le gain proportionnel du réglage.
Ti: indique la valeur de temps pour la fonction intégral du réglage.
Td: indique la valeur de temps pour la fonction dérivée du réglage.
CVH: indique la valeur maximum du réglage.
CVL: indique la valeur minimum du réglage.
CVM: indique la valeur moyenne de fonctionnement pour le régulateur de fréquence.

Graphique

SPS indique la valeur de référence.
PV indique la valeur réelle de la variable de procès.
CVP indique la valeur réelle de la sortie de commande.

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Page : SETUP BACK-WASH



Général

La Page SETUP BACK-WASH est visualisée en sélectionnant de la Page MENU SETUP le bouton correspondant. Dans cette Page il y a la description des Paramètres concernant le calcule du temps de back-wash.

Niveau mot de passe: 3

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Paramètres

- *Back-wash K-Factor (K)*

Est le facteur qui, multipliée pour le temps initial de back-wash détermine la valeur courante d'attente pour l'exécution d'un back-wash.

- *Minimum back-wash K-Factor (Kmin)*

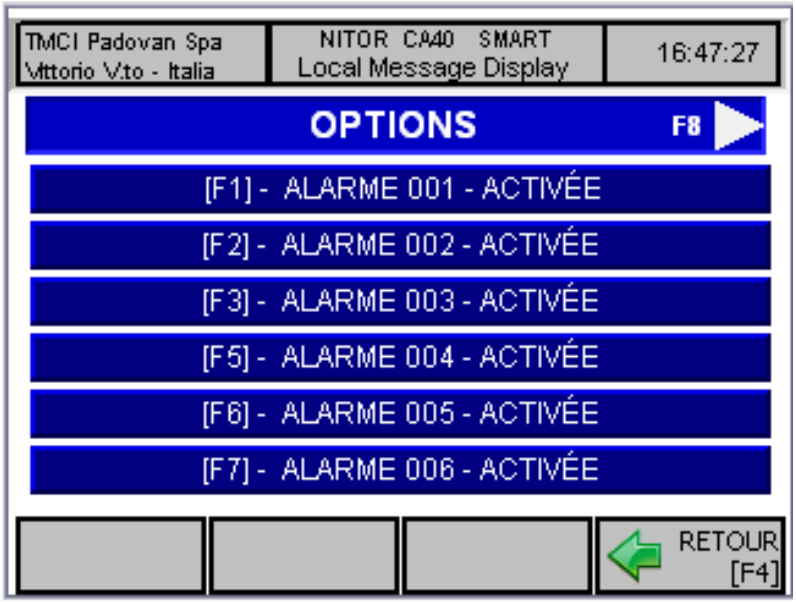
Est la valeur minimum admise pour le facteur de back-wash.

- *Temps initial back-wash - [sec]*

Est le temps initial de back-wash (à filtre propre).

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Page : EXCLUSION ALARMES



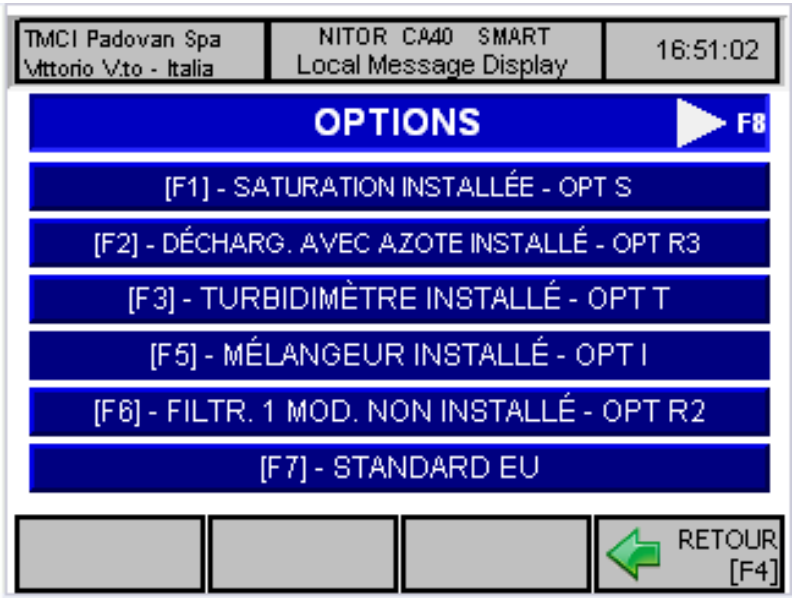
General

La page EXCLUSION ALARMES (SETUP ALARMES) est visualisée lorsqu'on sélectionne la touche correspondante de la page SETUP MENU.
Par ce menu il est possible exclure chacune alarme.
Parcourir les autres pages *setup alarme* en appuyant la touche F8.

Password level: 2

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Page : OPTIONS 1/2



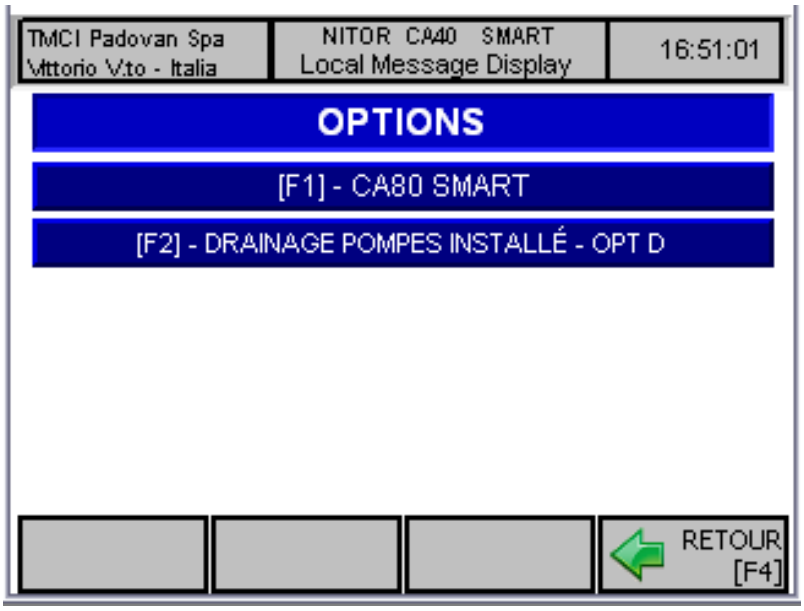
Général

La Page OPTIONS 1/2 est visualisée en sélectionnant de la Page MENU SETUP le bouton correspondant. Dans cette Page il y a les options possibles pour la machine.

Niveau mot de passe: 2

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Page : OPTIONS 2/2



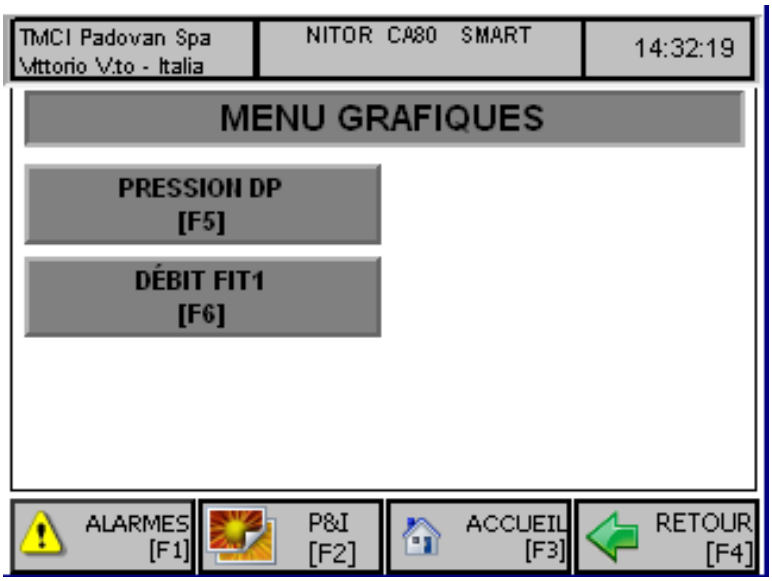
Général

La Page OPTIONS 2/2 est visualisée en sélectionnant de la Page OPTIONS 2/2 le bouton F8. Dans cette Page il y a les options possibles pour la machine.

Niveau mot de passe: 2

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Page : MENU GRAPHIQUES



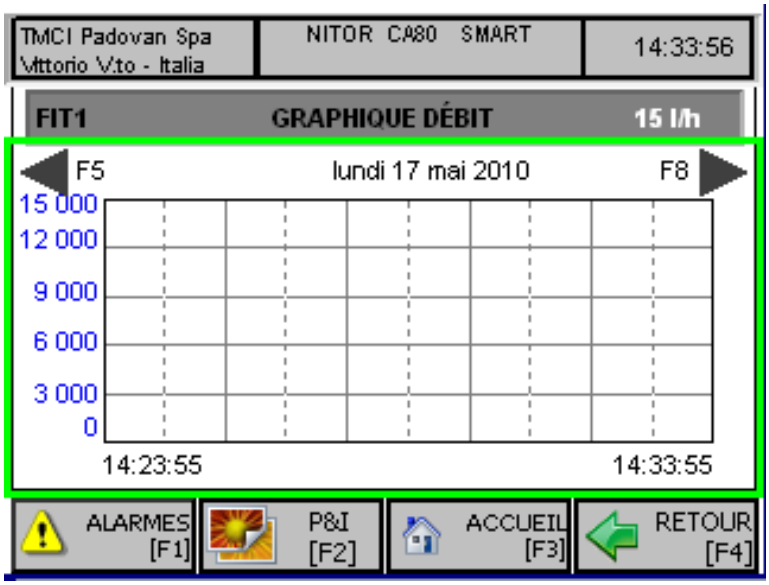
Général

La Page MENU GRAPHIQUES est visualisée en sélectionnant de la Page MENU SYNOPTIQUES le bouton correspondant. Cette Page décrit le menu concernant les graphiques des sondes analogiques principales.

Niveau mot de passe: 1

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Page : GRAPHIQUE FIT1

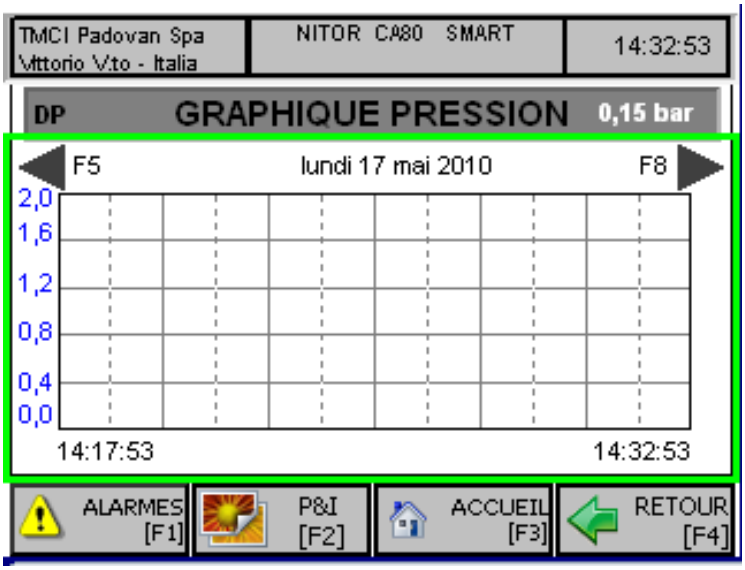


Général

La Page GRAPHIQUE FIT1 est visualisée en sélectionnant de la Page MENU GRAPHIQUES le bouton correspondant. Cette Page met sur graphique l'évolution dans le temps de la valeur de portée FIT1.

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Page : GRAPHIQUE DP

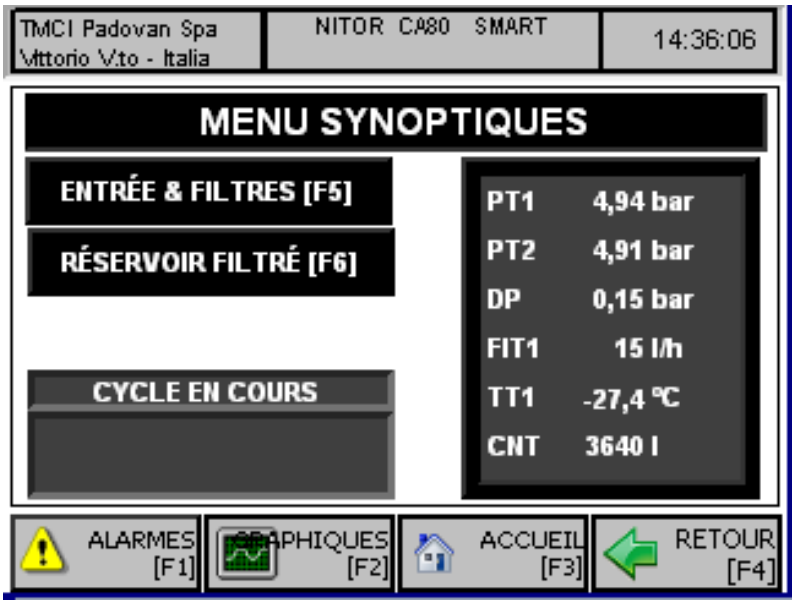


Général

La Page GRAPHIQUE DP est visualisée en sélectionnant de la Page MENU GRAPHIQUES le bouton correspondant. Cette Page met sur l'évolution dans le temps de la valeur de delta-pression DP.

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Page : MENU SYNOPTIQUES

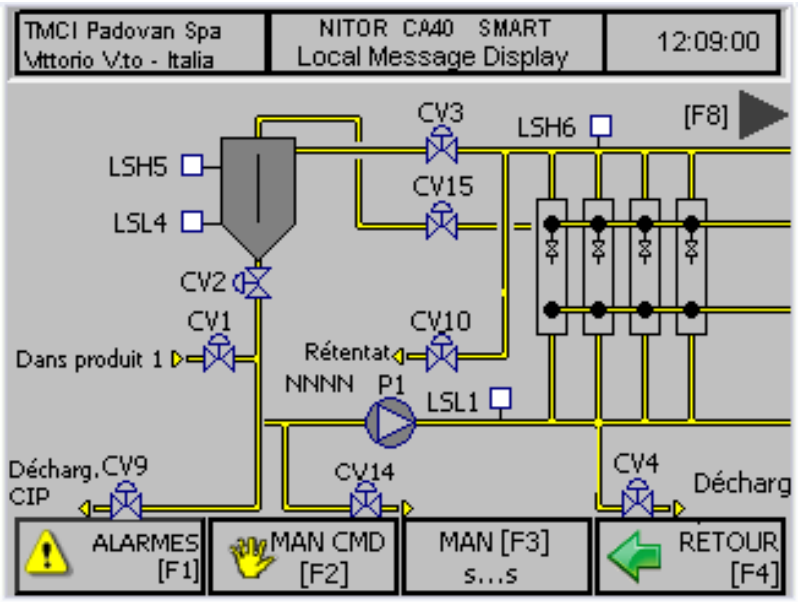


Général

La Page MENU SYNOPTIQUES est visualisée en sélectionnant de la Page MENU PRINCIPAL le bouton SYNOPTIQUES. Dans cette Page il est possible d'accéder aux différentes sous-pages concernant les zones de l'installation.

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Page : SYNOPTIQUE ALIMENTATION

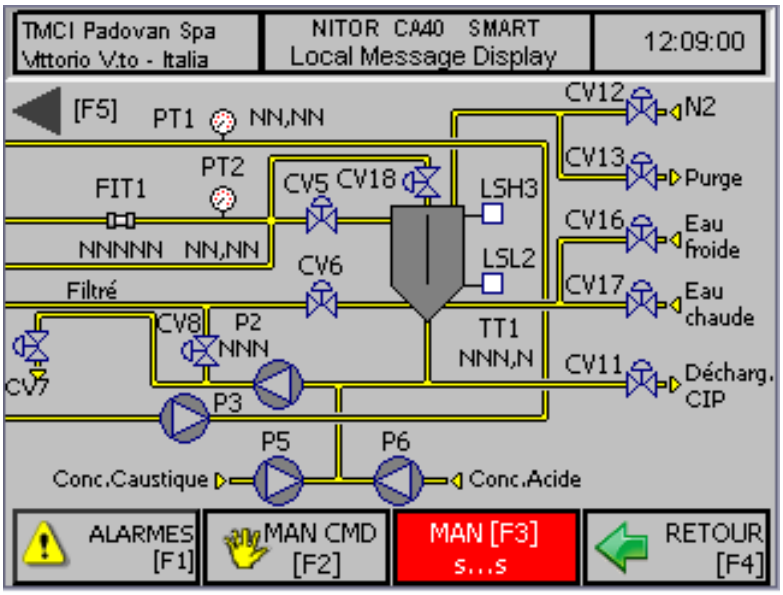


Général

La Page SYNOPTIQUE ALIMENTATION est visualisée en sélectionnant de la Page MENU SYNOPTIQUES la zone correspondante. Dans cette Page on visualise le diagramme de procès concernant la zone d'entrée du filtre.

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Page : SYNOPTIQUE RESERVOIR FILTRÉ

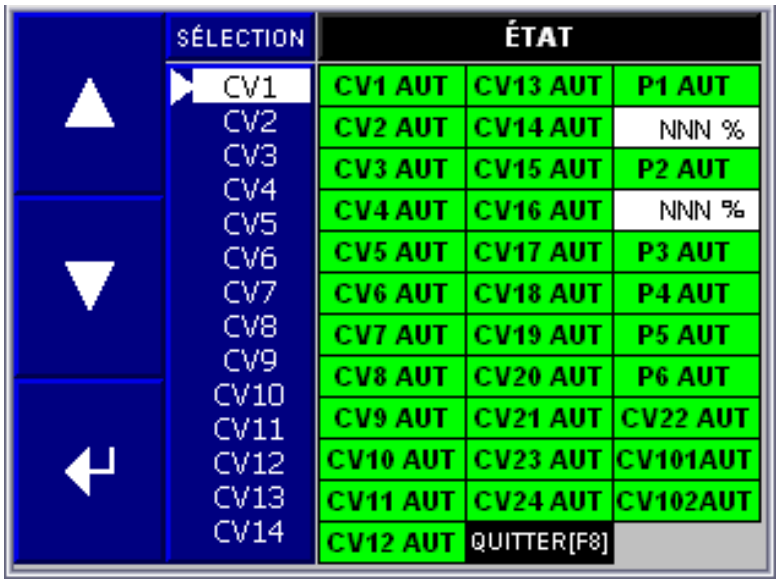


Général

La Page SYNOPTIQUE ZONE RESERVOIR FILTRE est visualisée en sélectionnant de la Page MENU SYNOPTIQUES la zone correspondante. Dans cette Page on visualise le diagramme de procès concernant la zone de sortie du filtre.

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Page : COMMANDES MANUELLES



Général

La Page COMMANDES MANUELLES est visualisée lorsqu'on sélectionne la touche F3 de les Pages SYNOPTIQUES. Dans cette Page on peut sélectioner le command manuel à exécuter pour chaque utilisateurs (vanne ou moteur).
La Page COMMANDES MANUELLES est visualisée lorsq'on sélectionne la touche F3 des pages Synoptiques. Par cette page on peut sélectioner la commande manuelle à exécuter pour chaque usage(vanne ou moteur)

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

SIGNALISATIONS D'ALARME ET DE SERVICE

Signalisations d'alarme

Alarme 001 - Panne sonde - (PT1) : vérifier l'enclenchement correcte des câbles pour la transmission du signal, vérifier que l'appareil est alimenté.

Alarme 002 - Panne sonde - (PT2) : vérifier l'enclenchement correcte des câbles pour la transmission du signal, vérifier que l'appareil est alimenté.

Alarme 003 - Panne sonde - (FIT1) : vérifier l'enclenchement correcte des câbles pour la transmission du signal, vérifier que l'appareil est alimenté.

Alarme 004 - Panne sonde - (TT1) : vérifier l'enclenchement correcte des câbles pour la transmission du signal, vérifier que l'appareil est alimenté.

Alarme 005 - Sonde hors-échelle - (PT1) : vérifier l'enclenchement correcte des câbles pour la transmission du signal, vérifier que l'appareil est alimenté, vérifier que le signal relevé est inclus dans la gamme nominale du transmetteur.

Alarme 006 - Sonde hors-échelle - (PT2) : vérifier l'enclenchement correcte des câbles pour la transmission du signal, vérifier que l'appareil est alimenté, vérifier que le signal relevé est inclus dans la gamme nominale du transmetteur.

Alarme 007 - Sonde hors-échelle - (FIT1) : vérifier l'enclenchement correcte des câbles pour la transmission du signal, vérifier que l'appareil est alimenté, vérifier que le signal relevé est inclus dans la gamme nominale du transmetteur.

Alarme 008 - Sonde hors-échelle - (TT1) : vérifier l'enclenchement correcte des câbles pour la transmission du signal, vérifier que l'appareil est alimenté, vérifier que le signal relevé est inclus dans la gamme nominale du transmetteur.

Alarme 009 – Valeur inférieure au minimum - (PT1) : vérifier la motivation pour laquelle le signal relevé est inférieur à la valeur minimum (alarme de minimum).

Alarme 010 - Valeur inférieure au minimum - (PT2) : vérifier la motivation pour laquelle le signal relevé est inférieur à la valeur minimum (alarme de minimum).

Alarme 011 - Valeur inférieure au minimum - (FIT1) : vérifier la motivation pour laquelle le signal relevé est inférieur à la valeur minimum (alarme de minimum).

Alarme 012 - Valeur inférieure au minimum - (TT1) : vérifier la motivation pour laquelle le signal relevé est inférieur à la valeur minimum (alarme de minimum).

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Alarme 013 – Valeur supérieure au maximum - (PT1) : vérifier la motivation pour laquelle le signal relevé est supérieure à la valeur maximum (alarme de maximum).

Alarme 014 - Valeur supérieure au maximum - (PT2) : vérifier la motivation pour laquelle le signal relevé est supérieure à la valeur maximum (alarme de maximum).

Alarme 015 - Valeur supérieure au maximum - (FIT1) : vérifier la motivation pour laquelle le signal relevé est supérieure à la valeur maximum (alarme de maximum).

Alarme 016 - Valeur supérieure au maximum - (TT1) : vérifier la motivation pour laquelle le signal relevé est supérieure à la valeur maximum (alarme de maximum).

Alarme 017 - Feedback moteur (P1) : vérifier l'enclenchement correcte des câbles pour la transmission du signal de feed-back. Vérifier que par le moteur commandé, le contacte effectif du compteur de feed-back arrive.

Alarme 018 - Feedback moteur (P2) : vérifier l'enclenchement correcte des câbles pour la transmission du signal de feed-back. Vérifier que par le moteur commandé, le contacte effectif du compteur de feed-back arrive.

Alarme 019 - Feedback moteur (P3) : vérifier l'enclenchement correcte des câbles pour la transmission du signal de feed-back. Vérifier que par le moteur commandé, le contacte effectif du compteur de feed-back arrive.

Alarme 022 - Feedback moteur (P4) : vérifier l'enclenchement correcte des câbles pour la transmission du signal de feed-back. Vérifier que par le moteur commandé, le contacte effectif du compteur de feed-back arrive.

Alarme 020 - Feedback moteur (P5) : vérifier l'enclenchement correcte des câbles pour la transmission du signal de feed-back. Vérifier que par le moteur commandé, le contacte effectif du compteur de feed-back arrive.

Alarme 021 - Feedback moteur (P6) : vérifier l'enclenchement correcte des câbles pour la transmission du signal de feed-back. Vérifier que par le moteur commandé, le contacte effectif du compteur de feed-back arrive.

Alarme 025 – Niveau minimum (LSL1) : vérifier la motivation pour laquelle le niveau minimum d'alimentation au filtre est intervenu. Si le filtre se trouve en filtration, cette phase termine et le cycle de décharge produit est démarré.

Alarme 027 - Niveau maximum (LSH3) : vérifier la motivation pour laquelle le niveau maximum du réservoir filtré est intervenu.

Alarme 029 - Niveau maximum (LSH5) : vérifier la motivation pour laquelle le niveau maximum du réservoir filtré est intervenu.

Alarme 031 – Pression minimum (PSL1) : vérifier la motivation pour laquelle le signal relevé est au-dessous de la valeur nominale de pression (presque 6 bar).

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Alarme 032 – Maximum DP : On a achevé la valeur maximum de delta-pression entre entrée et sortie des modules filtrants.

Alarme 033 - Emergence : débloquer le bouton à champignon rouge et restaurer les circuits auxiliaires (bouton lumineux bleu sur le tableau filtre).

Alarme 034 – Actionneurs de façon manuelle : cette signalisation parait quand, dans les pages synoptiques du filtre, l'on active le bouton de commande manuel d'un usager.

Alarme 035 – Surcharge moteurs : parait suite à l'intervention d'une protection thermique du moteur. Ouvrir le tableau électrique et restaurer la protection.

Alarme 036 - Batterie PLC à plat. Changez-la!!! : parait quand la batterie tampon du PLC Micrologix1100 est en train de s'épuiser. Substituer-la le plus tôt possible pour ne pas perdre les données!!!.

Alarme 038 – Erreur remplissage. Probable pré-filtre obstrué. : parait quand, pendant la phase de filtration, le filtre n'arrive pas à se remplir complètement. Probablement, le pré-filtre en entrée est obstrué. Donc, il est nécessaire de l'enlever et de le nettoyer.

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044

Signalisations de service

Message 001 – Continuer filtration? (OUI - NON) : appuyer sur le bouton OUI pour reprendre le filtration ou NON pour terminer et décharger le filtre.

Message 002 - Batch complété : le batch de production affiché a été complété.

Message 003 - Test intégrité ok : le test d'intégrité est terminé avec résultat positif.

Message 004 - Test intégrité ko : le test d'intégrité est terminé avec résultat négatif.

Message 005 – Portée minimum en filtration : le filtre est obstrué. Le cycle de décharge de la machine est démarré.

Message 006 – Contrôler valves manuelle et appuyer sur OUI : vérifier l'état des valves manuelles et appuyer sur OUI pour continuer le filtration.

Message 007 – Blend complété : Le procès de filtration par blend a été terminé.

Message 008 – CIP flow test non passé! Répéter CIP: Le test de portée a donnée un résultat négatif. Il est nécessaire d'effectuer un lavage complet avec test de portée positif pour démarrer un nouveau procès de filtration.

Message 010 - Test portée ok : le test de portée à la fin du cycle de C.I.P. a donné un résultat positif.

Message 011 - Test portée ko : le test de portée à la fin du cycle de C.I.P. a donné un résultat négatif.

TMCI Padovan S.p.A.
Via Caduti del Lavoro, 7 31029 Vittorio Veneto, Treviso Italie
Tél. +39 0438 4147 fax +39 0438 501044