



RODOS

Bedienen-Beobachten

Version 1.0.0.0

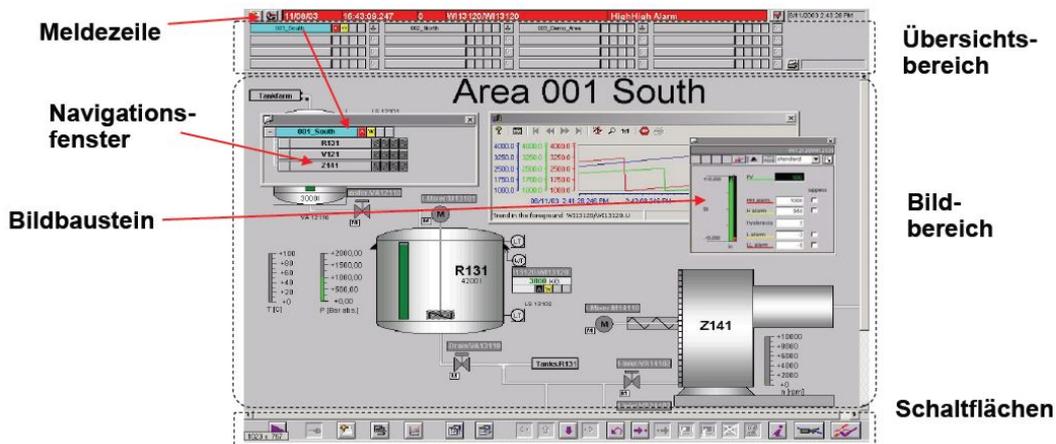
Inhalt

1. Allgemeines Bediener-Beobachtungs Konzept.....	4
2. Obere Navigationsleiste	5
2.1. Übersicht	5
2.2. Tastendarstellung	5
3. Untere Navigationsleiste	6
3.1. Tastenbedeutung primäre Leiste	6
3.2. Tastenbedeutung sekundäre Leiste.....	6
4. Systemstop (beenden der Runtime).....	7
4.1. Vorgehen	7
5. Login (anmelden an das System)	7
5.1. Möglichkeit 2: Anmeldung durch Name und Passwort	7
6. Meldesystem.....	8
6.1. Tastenbedeutung Meldesystem	8
6.2. Farbbedeutung Meldesystem.....	8
7. Monitor.....	9
8. Bereichsbild Übersicht	10
9. Symbolerklärung	11
9.1. Allgemein	11
9.2. Motor	11
9.3. Ventil	11
9.4. Klappe	11
9.5. Filter	11
9.6. Ventilator.....	12
9.7. Zellradschleuse.....	12
10. Bedienmasken	13
10.1. Allgemein für alle Bedienmasken	13
10.1.1. Allgemeiner Aufbau	13
10.1.2. Diagnoseseite	13
10.2. Motor / Pumpe / Ventilator / Zellradschleuse / Filter	14
10.2.1. Bedienung.....	14
10.2.2. Parameter.....	14
10.3. Ventil / Klappe (pneumatisch)	15
10.3.1. Bedienung.....	15
10.3.2. Parameter.....	15
10.4. Ventil / Klappe (motorisch).....	16
10.4.1. Bedienung.....	16
10.4.2. Parameter.....	16

10.5. Filter (pneumatisch / motorisch)	17
10.5.1. Bedienung.....	17
10.5.2. Parameter.....	17
10.6. Transport	18
10.6.1. Bedienung.....	18
10.6.2. Parameter.....	18
10.6.3. Schrittkette	18
10.7. Waage.....	19
10.7.1. Bedienung.....	19
10.7.2. Parameter.....	19
11. Rodos Module	20

1. Allgemeines Bediener-Beobachtungs Konzept

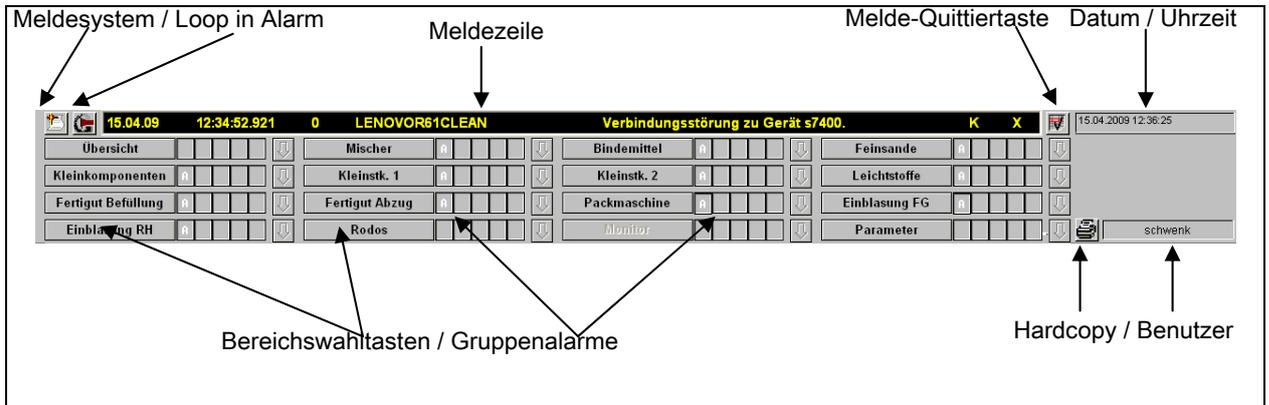
Das Operator System des Prozessleitsystems ermöglicht die komfortable und sichere Führung des Prozesses durch das Bedienpersonal. Der Operator kann den Prozessablauf über verschiedene Sichten beobachten und bei Bedarf steuernd eingreifen. Die Architektur des Visualisierungs- Systems ist sehr variabel und lässt sich flexibel an unterschiedliche Anlagengrößen und Kundenanforderungen anpassen.



- Flexible, modulare Architektur mit skalierbaren Hard- und Softwarekomponenten
- für Einplatz- und Mehrplatzsysteme
- Leistungsfähige Operator Stationen auf Basis von Standard-PC-Technik mit Microsoft Windows XP Professional /Server 2003, einsetzbar in Büro- und Industrieumgebungen
- Client/Server-Mehrplatzsysteme mit Umlaufarchiven und integriertem Archiv-Backup, wahlweise
- mit Langzeitarchivierung via StoragePlus/Central Archive
- Ändern und Einspielen von Änderungen ohne Beeinträchtigung
- Komfortable Prozessführung und hohe Betriebssicherheit,
- auch in Verbindung mit Multi-Screen-Technologie
- Analogwerten mit Alarminformationen
- Fehlfunktion eines Sensors/Aktors
- Dynamisches oder manuelles Ausblenden von visuellen und

- akustischen Meldungen, die bei bestimmten Anlagenzuständen,
- z. B. während des Anfahrens einer Anlage, von untergeordneter Bedeutung sind (alle Meldungen werden aber protokolliert und archiviert); beim manuellen Ausblenden ist die Zeitdauer bis zur automatischen Wiederanzeige einstellbar.
- Zentrale Benutzerverwaltung, Zugangskontrolle, elektronische Unterschrift
- Lebenszeichenüberwachung für die am Anlagenbus angeschlossenen

2. Obere Navigationsleiste



2.1. Übersicht

- **Meldesystem:** diese Taste führt zur tabellarischen Meldeliste
- **Loop in Alarm:** wenn parametrierbar, wird mit dieser Taste der Bereich in dem die Störung aufgetreten ist vergrößert dargestellt
- **Meldezeile:** zeigt immer die zuletzt eingegangene Meldung an mit (Datum / Uhrzeit, Bereich, Meldung)
- **Melde-Quittiertaste:** Taste zum Quittieren der aktuell angezeigten Meldung
- **Datum / Uhrzeit:** zeigt das aktuelle Datum und die aktuelle Uhrzeit an
- **Bereichswahltasten:** Zeigt den aktuell angewählten Bereich an (die Farbe ist dann Türkis) mit diesen Tasten kann man zwischen den einzelnen Bereichen umschalten
- **Gruppenalarmlarme:** Wenn ein Aggregat auf Störung geht, wird das Symbol, neben der Bereichswahltaste in dessen Bereich das Aggregat sich befindet, rot
- **Hardcopy:** mit dieser Taste kann man einen Bildschirmausdruck anfertigen (wird automatisch auf dem Standarddrucker ausgedruckt)
- **Benutzer:** hier wird der aktuell angemeldete Benutzer angezeigt

2.2. Tastendarstellung

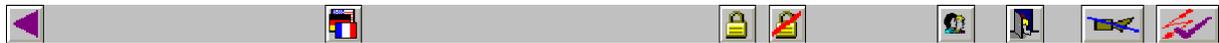
-  Solange kein Benutzer mit der Berechtigung „Freigabe für Benutzer“ angemeldet ist, ist die Schrift der Tasten ausgegraut und man kann keine Bereiche anwählen.
-  wenn ein Benutzer mit der Berechtigung „Freigabe für Benutzer“ angemeldet ist, ist die Schrift der Tasten schwarz und man kann die Bereiche anwählen
-  wenn ein Bereich angewählt ist wird die dazugehörige Taste Türkis hinterlegt.

3. Untere Navigationsleiste

Die untere Navigationsleiste besteht aus einer primären Leiste



Und einer sekundären Leiste



3.1. Tastenbedeutung primäre Leiste

-  schaltet zur sekundären Leiste um
-  öffnet das Login Fenster
-  öffnet das Meldesystem
-  öffnet das WinCC eigene Protokoll-System
-  schaltet zu einem Bereich anhand des Bereichsnamen
-  springt zu dem zuvor gewählten Bereich zurück
-  speichert den momentan angewählten Bereich
-  springt zu dem gespeicherten Bereich (diese Taste ist nur verfügbar wenn ein Bereich gespeichert wurde)
-  zeigt die Bildzusammenstellung des den angemeldeten Benutzer ans
-  speichert die Bildzusammenstellung des den angemeldeten Benutzers
-  löscht eine Bildzusammenstellung des angemeldeten Benutzers
-  schaltet auf die Ansicht der Anlagenkonfiguration
-  zeigt die Bildinformationen des gewählten Bereiches an
-  quittiert die Hupe
-  quittiert alle anstehenden Alarme

3.2. Tastenbedeutung sekundäre Leiste

-  schaltet zur primären Leiste um
-  zeigt das Fenster zur Sprachumschaltung an
-  sperrt die aktuell anstehende Meldung
-  gibt die Meldung wieder frei
-  zeigt die Benutzerverwaltung an
-  beendet die Visualisierung

4. Systemstop (beenden der Runtime)

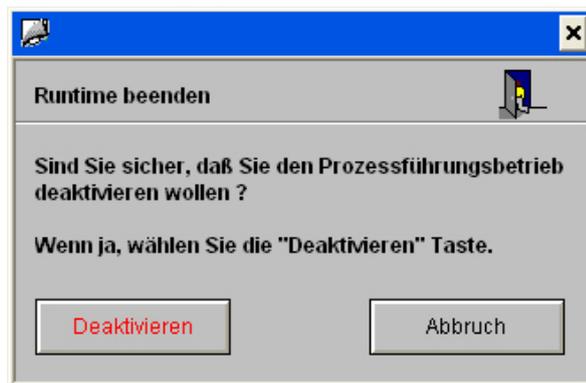
Das Visualisierungssystem kann über die eingebaute Endroutine abgeschaltet werden.

4.1. Vorgehen

Schritt 1: Wechseln Sie auf die sekundäre untere Navigationsleiste



Schritt 2: wenn Sie nun auf  klicken erscheint ein Fenster mit der Frage ob Sie das Visualisierungssystem beenden wollen.



Mit „Deaktivieren“ beenden Sie die Visualisierung.

Mit Abbruch kommen Sie wieder zurück zu der Visualisierung.

5. Login (anmelden an das System)

Es gibt zwei Möglichkeiten sich bei dem Visualisierungssystem anzumelden:

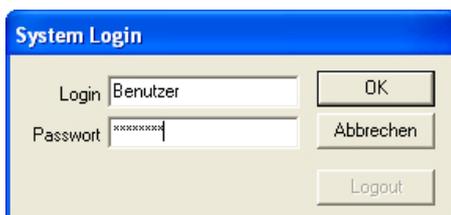
1. **Möglichkeit:** Durch eine Chipkarte, sofern ein passendes Lesegerät angeschlossen ist
2. **Möglichkeit:** Durch Eingabe eines Login und dem dazugehörigen Passwort, sollte keine Benutzer angelegt sein so ist das System von jedem steuerbar.

5.1. Möglichkeit 2: Anmeldung durch Name und Passwort

Schritt 1:

Das Login-Fenster startet beim Systemstart automatisch sollte dies nicht passieren klicken Sie auf den Taster  an der unteren primären Navigationsleiste.

Schritt 2:



geben Sie in dem nun erscheinenden Fenster ihren Benutzernamen und ihr Passwort ein und klicken Sie auf OK. Sollte schon ein Benutzer angemeldet sein können Sie durch einen Klick auf Logout den momentan angemeldeten Benutzer abmelden.

6. Meldesystem

Sie kommen zu dem Meldesystem indem Sie auf der unteren primären Navigationsleiste auf die Taste  klicken.

Es erscheint nun eine neue Leiste am unteren Bildschirmrand im weiteren Verlauf „Meldeleiste genannt“.



6.1. Tastenbedeutung Meldesystem

-  springt zu dem zuvor gewählten Bereich zurück
-  zeigt die nicht quittierten und neu hinzugekommenen Meldungen an
-  zeigt alle quittierten aber noch anstehenden Meldungen an
-  zeigt die nicht quittierten und nicht mehr anstehenden Meldungen an
-  zeigt die Meldungen an die von der Visualisierung generiert werden
-  zeigt die Bedienerliste an
-  zeigt alle Meldungen die in der Vergangenheit liegen an
-  druckt das Meldefolgeprotokoll auf dem im System angegebenen Standarddrucker

6.2. Farbbedeutung Meldesystem

- **Rot:** Alarme
- **Gelb:** Warnungen
- **Violett:** Betriebs- oder Prozessmeldungen
- **Blau:** Bedieneranforderung
- **Schwarz:** SPS-(AS)-Fehlermeldungen

7. Monitor

Waagenablauf
Rezeptablauf

Feinsandwaage					
SPS	Lager	Bezeichnung	Sollwert	Tol+	Fu Istwert
106	Silo206	JK 100 S	465,000	10	1 468,00
105	Silo205	JK 80 S	1525,800	10	1 1524,00
101	Silo201	Fueller-903S	360,000	10	2 356,00

2 Charge: 6 Gesamt Menge: 2350,8 kg

Kleinstkomponenten 1					
SPS	Lager	Bezeichnung	Sollwert	Tol+	Fu Istwert
403	Silo263	Ligaphob CN 75	4,500	0,05	1 4,54
401	Silo261	HF Luftporenbildner VM	2,700	0,05	1 2,70
406	Silo266	OPTIBENT 1008	6,000	0,05	1 5,99
402	Silo262	Vinnapas RE 5044 N	33,000	0,05	2 33,02
402	Silo262	Vinnapas RE 5044 N	42,000	0,05	2 42,00

2 Charge: 6 Gesamt Menge: 88,2 kg

Kleinstkomponenten 2					
SPS	Lager	Bezeichnung	Sollwert	Tol+	Istwert

2 Charge: 0 Gesamt Menge: 0 kg

Kleinstkomponenten					
SPS	Lager	Bezeichnung	Sollwert	Tol+	Istwert

2 Charge: 0 Gesamt Menge: 0 kg

Bindemittelwaage					
SPS	Lager	Bezeichnung	Sollwert	Tol+	Fu Istwert
203	Silo223	CEM I 42,5 R	405,000	5	1 401,00
208	Silo228	Precal 54 Calciumhydroxid	105,000	3	2 102,00

2 Charge: 6 Gesamt Menge: 510 kg

Leichtstoffe 1					
SPS	Lager	Bezeichnung	Sollwert	Tol+	Fu Istwert
601	Silo241	Perlite Superlite 0-1	37,800	0,5	2 37,80

2 Charge: 6 Gesamt Menge: 37,8 kg 24,75

Handzugabe					
SPS	Lager	Bezeichnung	Sollwert	Fu	Istwert
999		Hand-Glasfaser FGCS 70-30	1,500	1	1,50
999		Hand-Methylcellulose MKX	2,700	1	2,70
999		Hand-Calciumformat	9,000	2	9,00

2 Charge: 6

Mischer					
SPS	Bezeichnung	Sollwert	Fu	Istwert	
800	Mischer Ein	0,000	3		
820	Alle Waage Gefüllt	0,000	3		
800	Mischer Drehzahl	80,000	3	80,00	
818	FS entleeren	0,000	3	80,00	
810	FS leer kontrolle	0,000	3	80,00	
814	KSK1 entleeren	0,000	3	80,00	
806	KSK1 leer kontrolle	0,000	3	80,00	
817	BM entleeren	0,000	3	80,00	
809	BM leer kontrolle	0,000	3	80,00	
822	Handzugabe entleeren	20,000	3	19,00	
814	KSK1 entleeren	0,000	3	19,00	
806	KSK1 leer kontrolle	0,000	3	19,00	
900	Mischzeit	70,000	3	71,00	
818	FS1 entleeren	0,000	3	71,00	
808	LS1 leer kontrolle	0,000	3	71,00	
800	Mischer Drehzahl	70,000	3	70,00	
900	Mischzeit	30,000	3	31,00	
800	Mischer Drehzahl	50,000	3	50,00	
811	Mischer Leeren	5,000	3	841,00	
801	Mischer Aus	0,000	2		

1 Charge: 6

Charge: 6	Gesamt Menge: 0	kg
-----------	-----------------	----

Produktgruppe: 2	Produktgruppe: 2
Sack-Soll: 720	Sack ist Gut: 503
Auftragsnr.: 28042009111713-0979	Rezeptnr.: AR21
Rezept: Veerhuismoertel	
Quelle: F10	
Start	Leer Fahren

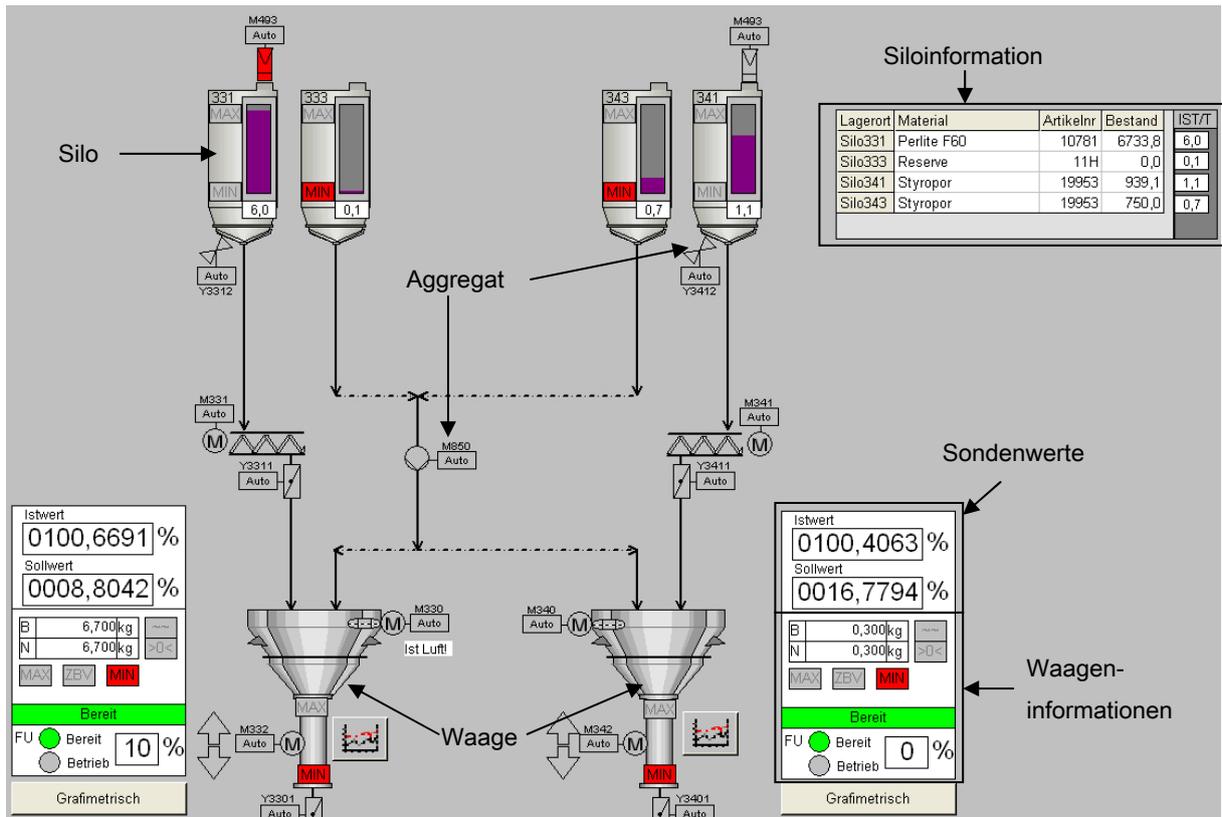
Packerprogramm

Auftragsnr.: 27042009131146-0967	Rezeptnr.: AR21
Rezept: Veerhuismoertel	
Menge Soll: 18000 kg	Menge ist: 17932,72
Chargen Soll: 6	Chargen ist: 6
Ziel: F10	
Start	Stop
Ende	

Mischerprogramm

- Waagenablauf:** zeigt ganz oben die Waagenbezeichnung, den Brutto- / Nettowert und den Status (siehe Seite 19)
 die Tabelle zeigt die Rohstoffe die in die einzelnen Waagen dosiert werden, mit SPS-Nummer, Lagerort, Bezeichnung, Sollwert, Toleranzabweichung, Funktionsnummer und Istwert
- Rezeptablauf:** zeigt die einzelnen Schritte des Rezeptes mit SPS-Nummer, Bezeichnung, Sollwert, Funktionsnummer und Istwert
- Packerprogramm:** zeigt die Packprogrammnummer, die Produktgruppe, Anzahl der Säcke die produziert werden sollen (kann durch „+“ erhöht werden), die Anzahl der Säcke die „Gut“ sind, die Auftragsnummer, die Rezeptnummer, die Rezeptbezeichnung und das Quellsilo
Start-Taste: Startet den Packer
Leer-Fahren-Taste: Führt den Packer leer und beendet ihn danach
- Mischerprogramm:** zeigt die Auftragsnummer, die Rezeptnummer, die Rezeptbezeichnung, die Soll-Menge, die Ist-Menge, die Anzahl der Chargen die erstellt werden sollen, die Anzahl der Chargen die produziert wurden und das Ziel-Silo
Start-Taste: Startet den Misch-Prozess
Stop-Taste: Pausiert den Misch-Prozess,
Ende-Taste: Beendet den Misch-Prozess

8. Bereichsbild Übersicht



- **Silos:** hier sehen sie ob die MAX / MIN Meldung ansteht, der Füllstand des Silos in Prozent und in Tonnen
- **Siloinformation:** hier sehen Sie von links nach rechts: die Silobezeichnung, das Material im Silo, die Artikelnummer des Materials, der Berechnete Bestand in Kilogramm und den Istwert in Tonnen, durch Klick auf das Silo öffnet sich das Lagerfenster (siehe Handbuch „Material-Modul“)
- **Aggregate:** zeigt die einzelnen Aggregate in Produktionsreihenfolge (kann von dem tatsächlichen Anlagenaufbau abweichen), durch einen Klick auf das Symbol öffnet sich die Bedienmaske (siehe ab Seite Fehler! Textmarke nicht definiert.)
- **Sondenwerte:** zeigt den Ist- und Sollwert der Sondenverstellung an
- **Waageninformation:** nähere Informationen siehe Seite Fehler! Textmarke nicht definiert.

B	6,700kg	>>>
N	6,700kg	>0<
MAX	ZBV	MIN
Bereit		
FU	<input checked="" type="radio"/> Bereit	10 %
	<input type="radio"/> Betrieb	

- **Waage:** durch Klick auf dieses Symbol öffnen Sie die Waagenbedienmaske (siehe Seite Fehler! Textmarke nicht definiert.)

9. Symbolerklärung

9.1. Allgemein

-  das Aggregat befindet sich im Automatikbetrieb
-  das Aggregat befindet sich in Handbetrieb
-  das Aggregat wurde im Vorortbetrieb verriegelt

9.2. Motor

-  der Motor ist ausgeschaltet
-  der Motor läuft (Links- und Rechtslauf)
-  der Motor ist auf Störung gegangen

9.3. Ventil

-  das Ventil ist geschlossen
-  das Ventil ist geöffnet
-  das Ventil ist auf Störung gegangen

9.4. Klappe

-  die Klappe ist geschlossen
-  die Klappe ist geöffnet
-  die Klappe ist auf Störung gegangen

9.5. Filter

-  der Filter ist geschlossen (pneumatisch) / aus (motorisch)
-  der Filter ist geöffnet (pneumatisch) / an (motorisch)
-  der Filter ist auf Störung gegangen

9.6. Ventilator

-  der Ventilator ist ausgeschaltet
-  der Ventilator läuft
-  der Ventilator ist auf Störung gegangen

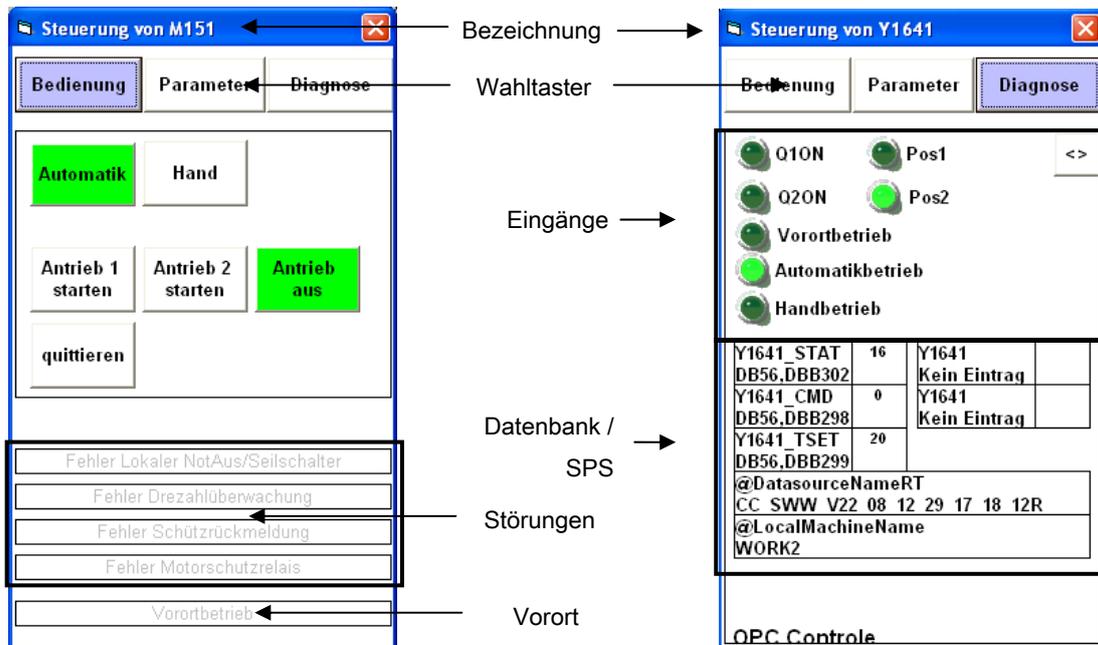
9.7. Zellradschleuse

-  die Zellradschleuse ist ausgeschaltet
-  die Zellradschleuse läuft
-  die Zellradschleuse ist auf Störung gegangen

10. Bedienmasken

bei jedem Aggregat (Ventil, Klappe, Motor, Filter, Ventilator, Zellradschleuse, Weiche, Waage, Transporttaste, Drehverteiler) können Sie durch einen Klick auf das jeweilige Aggregat das dazugehörige Bedienfenster einblenden

10.1. Allgemein für alle Bedienmasken



10.1.1. Allgemeiner Aufbau

- o **Bezeichnung:** Hier steht die Aggregatbezeichnung
- o **Wahltaster:** Hier können Sie zwischen der Bedienungs-, der Parameter- und der Diagnosesseite wechseln
- o **Störungen:** Hier sehen Sie die anstehenden Störungen von dem Aggregat (Feld wird rot bei anstehender Störung)
- o **Vorort:** Hier sehen ob Sie das Aggregat im Vorortbetrieb verriegelt ist. (Feld wird violett wenn Vorortbetrieb eingeschalten ist)

10.1.2. Diagnosesseite

- o **Eingänge:** Hier sehen Sie anhand der LEDs welche Eingänge an sind
- o **Datenbank / SPS:** Hier werden alle OPC-Variablen aufgelistet die dem Aggregat zugeordnet sind (Variablenname, SPS DB-Adresse, aktueller Wert)

10.2. Motor / Pumpe / Ventilator / Zellradschleuse / Filter

Steuerung von M151

Bedienung Parameter Diagnose

Automatik Hand

Antrieb 1 starten Antrieb 2 starten Antrieb aus

quittieren

Fehler Lokaler NotAus/Seilschalter

Fehler Drehzahlüberwachung

Fehler Schützrückmeldung

Fehler Motorschutzrelais

Vorortbetrieb

Steuerung von

Bedienung Parameter Diagnose

Ist-Drehzahl: 0 sek

Soll-Drehzahl: 0 sek

Laufzeitüberwachung: 0 sek

Ist-Betriebsdauer: 0 Std

Ist-Schaltspiel: 0

Fehler Lokaler NotAus/Seilschalter

Fehler Drehzahlüberwachung

Fehler Schützrückmeldung

Fehler Motorschutzrelais

Vorortbetrieb

10.2.1. Bedienung

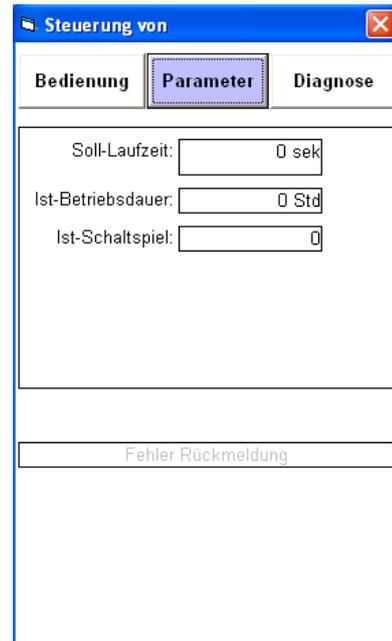
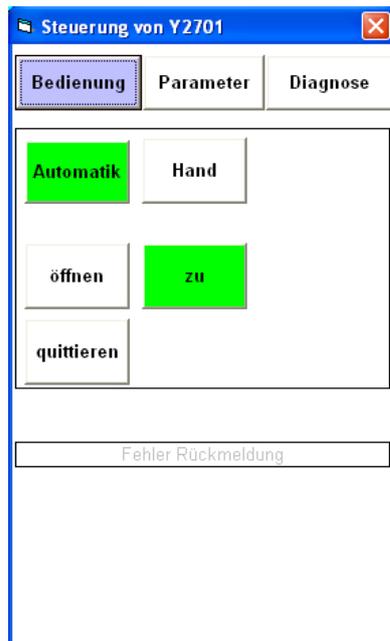
 die Aggregate sind im Handbetrieb nicht gegeneinander verriegelt. 
man kann die Antriebe erst starten wenn die „Antrieb aus“ Taste grün leuchtet

- **Automatik:** schaltet den Automatikbetrieb ein (leuchtet grün wenn Automatikbetrieb eingeschaltet ist)
- **Hand:** schaltet den Handbetrieb ein (leuchtet grün wenn Handbetrieb eingeschaltet ist)
- **Antrieb 1 starten / läuft:** startet Antrieb 1 (leuchtet grün wenn Antrieb 1 läuft)
- **Antrieb 2 starten / läuft:** startet Antrieb 2 (leuchtet grün wenn Antrieb 2 läuft)
- **Antrieb stoppen / aus:** schaltet den zuvor eingeschalteten Antrieb aus (leuchtet grün wenn beide Antriebe ausgeschaltet sind)
- **quittieren:** quittiert die momentan anstehenden Störungen (leuchtet rot wenn eine Störung ansteht)

10.2.2. Parameter

- **Ist-Drehzahl (in %):** zeigt die momentane Drehzahl des FU
- **Soll-Drehzahl (in %):** hier können Sie die gewünschte Drehzahl manuell in Prozent angeben
- **Laufzeitüberwachung (in sek):** hier können Sie in Sekunden angeben nach welcher Zeit eine Störung ausgegeben werden soll, wenn der FU nicht reagiert
- **Ist-Betriebsdauer (in Std):** zeigt wie viele Arbeitsstunden das Aggregat gelaufen war
- **Ist-Schaltspiel:** zeigt wie oft das Aggregat ein- und ausgeschaltet wurde

10.3. Ventil / Klappe (pneumatisch)



10.3.1. Bedienung

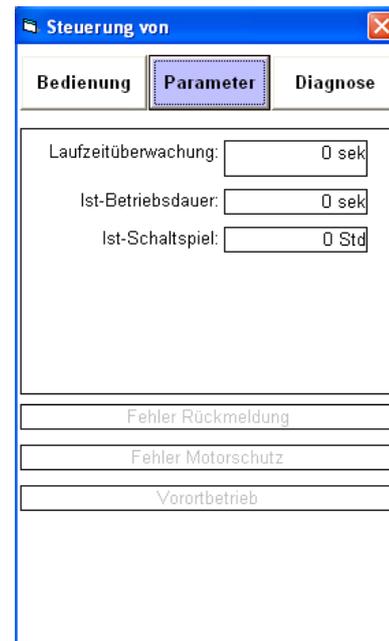
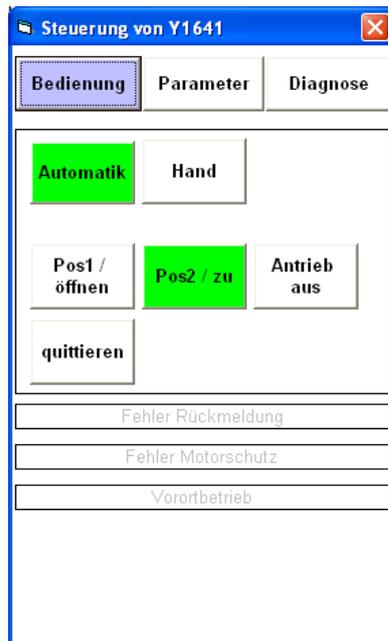
 die Aggregate sind im Handbetrieb nicht gegeneinander verriegelt. 

- **Automatik:** schaltet den Automatikbetrieb ein (leuchtet grün wenn Automatikbetrieb eingeschaltet ist)
- **Hand:** schaltet den Handbetrieb ein (leuchtet grün wenn Handbetrieb eingeschaltet ist)
- **öffnen / auf:** öffnet das Aggregat (leuchtet grün wenn das Aggregat geöffnet ist)
- **schließen / zu:** schließt das Aggregat (leuchtet grün wenn das Aggregat geschlossen ist)
- **quittieren:** quittiert die momentan anstehenden Störungen (leuchtet rot wenn eine Störung ansteht)

10.3.2. Parameter

- **Soll-Laufzeit:** hier können Sie in Sekunden angeben nach welcher Zeit eine Störung ausgegeben werden soll, wenn keine Rückmeldung (auf / zu) kommt
- **Ist-Betriebsdauer:** hier sehen Sie wie viele Arbeitsstunden das Ventil geöffnet war
- **Ist-Schaltspiel:** hier sehen Sie wie oft das Aggregat geöffnet / geschlossen wurde

10.4. Ventil / Klappe (motorisch)



10.4.1. Bedienung

 die Aggregate sind im Handbetrieb nicht gegeneinander verriegelt. 
man kann die Antriebe erst starten wenn die „Antrieb aus“ Taste grün leuchtet

- **Automatik:** schaltet den Automatikbetrieb ein (leuchtet grün wenn Automatikbetrieb eingeschaltet ist)
- **Hand:** schaltet den Handbetrieb ein (leuchtet grün wenn Handbetrieb eingeschaltet ist)
- **Pos1 / öffnen / auf:** öffnet das Aggregat bzw. fährt auf Pos1 (leuchtet grün wenn das Aggregat geöffnet oder auf Pos1 gefahren ist)
- **Pos 2 / schließen / zu:** schließt das Ventil bzw. fährt auf Pos2 (leuchtet grün wenn das Aggregat geschlossen oder auf Pos2 gefahren ist)
- **quittieren:** quittiert die momentan anstehenden Störungen (leuchtet rot wenn eine Störung ansteht)

10.4.2. Parameter

- **Laufzeitüberwachung:** hier können Sie in Sekunden angeben nach welcher Zeit eine Störung ausgegeben werden soll, wenn keine Rückmeldung (Pos1 / Pos2) kommt
- **Ist-Betriebsdauer:** hier sehen Sie wie viele Arbeitsstunden das Ventil geöffnet war
- **Ist-Schaltspiel:** hier sehen Sie wie oft das Ventil geöffnet / geschlossen wurde

10.5. Filter (pneumatisch / motorisch)

Steuerung von M151

Bedienung Parameter Diagnose

Automatik Hand

Antrieb 1 starten Antrieb 2 starten Antrieb aus

quittieren

Fehler Lokaler NotAus/Seilschalter

Fehler Drezahlüberwachung

Fehler Schützrückmeldung

Fehler Motorschutzrelais

Vorortbetrieb

Steuerung von

Bedienung Parameter Diagnose

Nachlaufzeit: 0 sek

Ist-Betriebsdauer: 0 sek

Ist-Schaltspiel: 0 Std

Fehler Lokaler NotAus/Seilschalter

Fehler Drezahlüberwachung

Fehler Schützrückmeldung

kein Druck vorhanden

Vorortbetrieb

10.5.1. Bedienung

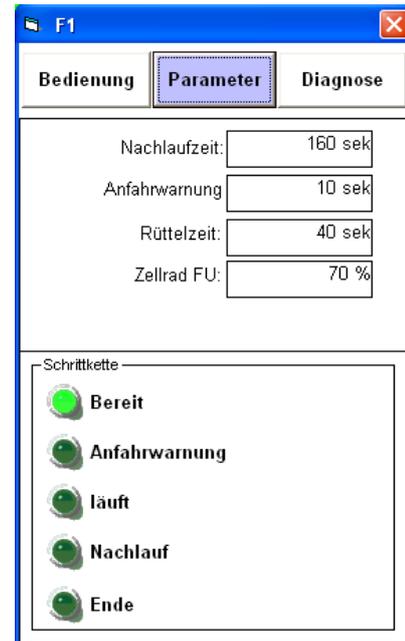
 die Aggregate sind im Handbetrieb nicht gegeneinander verriegelt. 
man kann die Antriebe erst starten wenn die „Antrieb aus“ Taste grün leuchtet

- **Automatik:** schaltet den Automatikbetrieb ein (leuchtet grün wenn Automatikbetrieb eingeschaltet ist)
- **Hand:** schaltet den Handbetrieb ein (leuchtet grün wenn Handbetrieb eingeschaltet ist)
- **Antrieb 1 starten / läuft:** startet Antrieb 1 (leuchtet grün wenn Antrieb 1 läuft)
- **Antrieb 2 starten / läuft:** startet Antrieb 2 (leuchtet grün wenn Antrieb 2 läuft)
- **Antrieb stoppen / aus:** schaltet den zuvor eingeschalteten Antrieb aus (leuchtet grün wenn beide Antriebe ausgeschaltet sind)
- **quittieren:** quittiert die momentan anstehenden Störungen (leuchtet rot wenn eine Störung ansteht)

10.5.2. Parameter

- **Nachlaufzeit:** hier können Sie angeben wie lange der Filter noch laufen soll nachdem er abgeschaltet wurde.
- **Ist-Betriebsdauer:** hier sehen Sie wie viele Arbeitsstunden das Ventil geöffnet war
- **Ist-Schaltspiel:** hier sehen Sie wie oft das Ventil geöffnet / geschlossen wurde

10.6. Transport



10.6.1. Bedienung

- **Automatik:** schaltet den Automatikbetrieb ein (leuchtet grün wenn Automatikbetrieb eingeschaltet ist)
- **Hand:** schaltet den Handbetrieb ein (leuchtet grün wenn Handbetrieb eingeschaltet ist)
- **Start:** startet den Transportweg
- **Stop:** stoppt den Transportweg

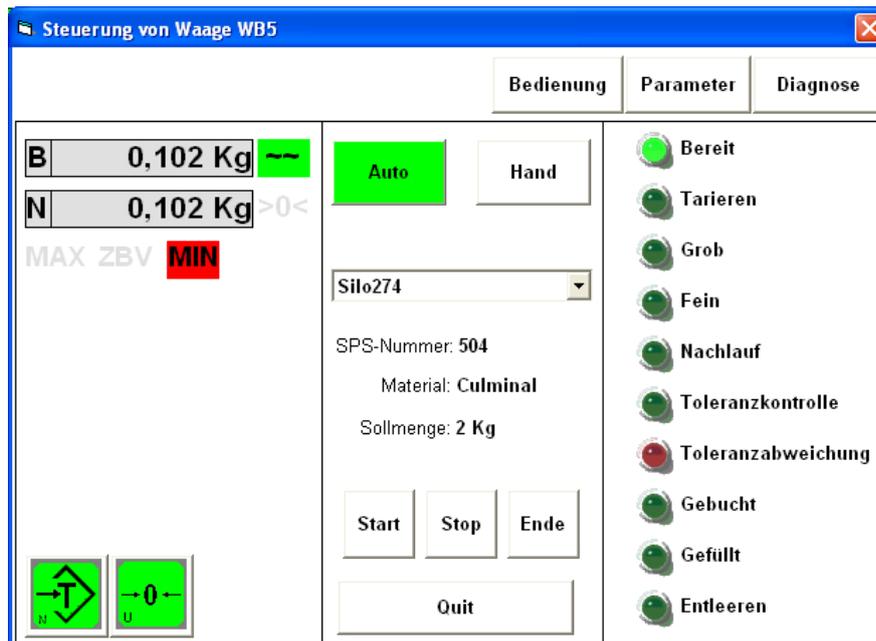
10.6.2. Parameter

- **Nachlaufzeit:** hier können Sie angeben wie lange der Transport noch laufen soll nachdem er gestoppt wurde.
- **Anfahrwarnung:** hier können Sie angeben wie lange die Anfahrwarnung dauern soll bis der Transport gestartet wird
- **Rüttelzeit:** hier können Sie angeben wie lange die Rüttler am Mischer aktiv sein sollen
- **Zellrad FU:** hier können Sie die Drehzal der Zellradschleuse unter dem Mischer angeben.

10.6.3. Schritt看ette

- **Bereit:** ist grün wenn kein anderer Transport läuft
- **Anfahrwarnung:** ist grün wenn die Anfahrwarnung aktiv ist
- **läuft:** ist grün wenn der Transport läuft
- **Nachlauf:** ist grün wenn der Nachlauf aktiv ist
- **Ende:** ist grün wenn der Nachlauf beendet ist

10.7. Waage



10.7.1. Bedienung

- **Auto:** schaltet den Automatikbetrieb ein (leuchtet grün wenn Automatikbetrieb eingeschaltet ist)
- **Hand:** schaltet den Handbetrieb ein (leuchtet grün wenn Handbetrieb eingeschaltet ist)
- **Start:** startet die Waagendosierung
- **Stop:** stoppt die Waagendosierung
- **Ende:** beendet die Waagendosierung
- **Quit:** quittiert die Toleranzabweichung
- **Siloauswahl:** hier können Sie das Quellsilo angeben aus welchem dosiert werden soll
- **SPS-Nummer:** zeigt die zum Silo gehörige SPS Nummer an
- **Material:** zeigt das sich im Silo befindliche Material an
- **Sollmenge:** hier können Sie die zu dosierende Menge eingeben (durch Klick auf den Wert wird ein Eingabe-Fenster angezeigt)
- **tariieren:** mit dieser Taste wird das Tara gesetzt / gelöscht
- **nullstellen:** mit dieser Taste wird die Waage nullgestellt
- **MAX:** wird rot wenn der maximale Füllstand erreicht wurde
- **ZBV:** wird rot wenn ein frei definierter Wert erreicht wurde
- **MIN:** wird rot wenn die Waage leer ist
- **~:** wird grün wenn die Waage in Bewegung ist
- **>0<:** wird grün wenn die Waage genau Null ist

10.7.2. Parameter

Siehe Handbuch Equipment-Modul

11. Rodos Module

Durch klicken auf die Bereichswahltaste „Rodos System“ an der oberen Navigationsleiste kommen Sie zu den Rodos Modulen.

In dem nun öffnenden Bereich sehen Sie die angelegten Module.

Nähere Informationen zu diesen Modulen finden Sie in den jeweiligen Handbüchern.