BEDIENUNGSANLEITUNG

ADVANCE

PTM s.r.l.
Via per Isorella, 22/A
25010 VISANO -BS- ITALY
Tel. 0039 030/9952733 r.a.
Fax. 0039 030/9952818
email: ptm@ptmsrl.com
web: www.ptmsrl.com

Sistema Qualità Certificato secondo UNI EN ISO 9001

Rev. 04A del 23/03/2017

Übersetzung aus dem Original

INHALTSVERZEICHNIS

FUNKTIONEN UND EIGENSCHAFTEN 3
PROGRAMMIERMODUS 5
TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN 6
ZUBEHÖR 6
STRUKTUR VOM WIEGECOMPUTER 7
TASTENFUNKTIONEN 8
TEXT- UND ZAHLEINGABE 9
ZUM ANFANGEN 10
VIELFACHE ÄNDERUNG EINES PARAMETERS 15
HELP 16
MENÜ 17
HAUPTMENÜ 18
UNTERMENÜ 19
PROGRAMMIERUNG 30
REZEPTAUSWAHL 30
LADUNG PROGRAMMIERUNG (TIERE) 38
AUSLADUNG PROGRAMMIERUNG (TIERE) 38
NEUES REZEPT TIERE/ TIERE 39
REZEPT ÄNDERN TIERE/TIERE 40
LADUNG PROGRAMMIERUNG (TIERE) 41
AUSLADUNG PROGRAMMIERUNG (GESAMT) 41
NEUES REZEPT TIERE /GESAMT 42
REZEPT ÄNDERN TIERE /GESAMT 43
LADUNG PROGRAMMIERUNG (GESAMT) 44
AUSLADUNG PROGRAMMIERUNG (TIERE) 44
NEUES REZEPT GESAMT / TIERE 45
REZEPT ÄNDERN GESAMT / TIERE 46
LADUNG PROGRAMMIERUNG (GESAMT) 47
AUSLADUNG PROGRAMMIERUNG (GESAMT) 47
NEUES REZEPT GESAMT/GESAMT 48
REZEPT ÄNDERN GESAMT/GESAMT 49
LADUNG PROGRAMMIERUNG (PROZENTUAL) 50
AUSLADUNG PROGRAMMIERUNG (GESAMT) 50
NEUES REZEPT PROZENTUAL/GESAMT 51
REZEPT ÄNDERN PROZENTUAL/GESAMT 52
NEUES REZEPT 53
REZEPT ÄNDERN 57
LADUNGSOPERATION 61
ENTLADUNGSOPERATION 68
ÄNDERUNGSSPERRUNG DURCH PIN-CODE 72
ZUGANG ZUM CODEMENÜ 73
CODEVERZEICHNIS 74
CODE 75
BEISPIEL VOM DATENDRUCK 85
ZUBEHÖR 87
ANSCHLUSSPLAN 88
TROUBLE SHOOTING 89

FUNKTIONEN UND EIGENSCHAFTEN

Die Wiegecomputer der Serie ADVANCE sind zur Verwaltung von Be- und Entladungenbei Unifeed Mischwagen konzipiert.

Die Hardware und Software ist ausgelegt um bis zu 100 Rezepten mit max. 99 Komponenten, von denen 30 je Rezept, zu programmieren und zu verwalten.

Durch das “PTM Multilink” Anschlusssystem, können mehrere Peripheriegeräten gleichzeitig angeschlossen werden (z.B. Drucker, Zusatzanzeige, Fernbedienung, zusätzliche Relais für Topcut, Mixer, etc.).

La serie ADVANCE è composta da centraline dotate delle seguenti caratteristiche:

- Möglichkeit, die Komponenten zu nennen
- Speicherung von bis zu 99 Komponenten
- Möglichkeit, die Rezepte zu nennen
- Speicherung von bis zu 100 Rezepten
- Möglichkeit, bis zu 30 Komponenten pro Rezept zu laden
- Möglichkeit, bis zu 50 Entladestellen pro Rezept auszuführen
- Bildschirm "Gesamtgewicht", mit Datum und Uhrzeit, Name des zu ladenden Rezeptes, Gesamtmenge des Rezeptes, und im *TIERMODUS* auch Tierration und Tieranzahl
- Bildschirm "Rezeptauswahl", mit den wichtigsten Angaben zu jedem Rezept: Gesamtmenge des Rezeptes, Mischzeit und Anzahl der Komponenten, und im *TIERMODUS* auch Tierration und Tieranzahl
- Schnelle Auswahl des zu ladenden Rezeptes
- Verwaltung der Rezepte durch die Auswahl der Komponentenreihe aus einer Ladungsliste
- Anzeige vom Total zu laden für jede Komponente in Ladungsprogrammierung
- Anzeige vom Total auszuladen für jede Gruppe/Ausladung in der Ausladungsprogrammierung
- Verwaltung einer alphanumerischen Tastatur mit gleicher Schreibenweise wie bei Handys
- System zur Überlastungskontrolle
- Möglichkeit den Zugang in einigen Menü, Untermenü und Funktionen an nicht ausgebildete/autorisierte Personal durch PIN Code zu vermeiden. Es ist möglich bis 20 Bediener zu überwachen.
- Nullstellung über Außeneingang oder Tastatur
- Ladungspause über Außeneingang oder Tastatur
- Stop der Ladung über Außeneingang oder Tastatur (auf Wunsch)
- Anschluss von mehreren Zusatzanzeigen/Zubehör gleichzeitig
- Verwaltung der Rezeptmischung während der Ladung
- Möglichkeit, bei jeder Komponente die Pausezeit und die Dauerzeit der Hupe nach der Ladung einzustellen
- Möglichkeit, die Dauerzeit der Hupe nach der Entladung zu bestimmen
- Verwaltung von internationalen Meßeinheiten möglich
- Verfügbare Gewichtsteilungen 1-2-5-10-20
- Kalibrierung durch Wiegesensorangaben
- Kalibrierung durch Sensorentabelle
- Kalibrierung mit Mustergewicht
- Anschluss von “PTM Multilink" Peripheriegeräten möglich
- Zusätzliche I/O-Module möglich
- Prüfung von möglichen Konflikten zwischen Ausgängen
- Selbsterfassung der Anzahl von angeschlossenen Relaisplatinen
- Verbindung mit Drucker (auf Wunsch)
- Möglichkeit, die automatische Entladung einzustellen
- Verbrauchsverwaltung der Komponenten
- Möglichkeit, die Mengen der Rezeptkomponenten proportional wieder zu berechnen, falls Rest aus der letzten Entladung vorhanden ist (pro Rezept aktivierbar/deaktivierbar)
- Möglichkeit, die Mengen der Rezeptkomponenten proportional wieder zu berechnen, im Fall von übermäßiger Ladung der ersten Komponente (pro Rezept aktivierbar/deaktivierbar)
- Möglichkeit, die Mengen der Entladestellen proportional wieder zu berechnen, im Fall von übermäßiger Ladung der ersten Komponente (pro Rezept aktivierbar/deaktivierbar)
- Abwicklung der automatischen Ladung der Komponenten von SILO (Optional)
- Abwicklung der WARTUNGEN des Futtermischwagen (Optional)

- Kontrastregelung möglich
- Helligkeitsregelung möglich
- Interne Uhrzeit
- Erfassung von Versorgungsspannung
- Mehrsprachig (18 Sprachen)
- Möglichkeit, das Gewicht als Reverse Modalität anzuzeigen

PROGRAMMIERMODUS

Mit den Wiegecomputern von ADVANCE Reihe ist es möglich, die Rezepte mit den Dosen von Ladungskomponenten für TIERE (TIERE MODALITÄT) oder für GESAMT (GESAMT MODALITÄT) oder für PROZENTUAL (PROZENTUAL MODALITÄT) zu programmieren.

Die Menge auszuladen können für TIERE (TIERE MODALITÄT) oder für GESAMT (GESAMT MODALITÄT) kalkuliert werden.

TIERE MODALITÄT (LADEN)

In dieser Modalität werden die Ladensmenge programmiert, muss man einstellen:

- Die Dosen von den Ladenskomponenten, wie Rezept von jedem Tier

GESAMT MODALITÄT (LADEN)

In dieser Modalität werden die Ladensmenge programmiert, muss man einstellen:

- Die Gesamtdosen von den Komponenten zu laden

PROZENTUAL MODALITÄT (LADEN)

In dieser Modalität werden die Ladensmenge programmiert, muss man einstellen:

- Die Prozentualen von Verteilung der Komponenten zu laden

TIERE MODALITÄT (AUSLADUNG)

In dieser Modalität werden die Ausladungsmenge programmiert, muss man einstellen:

- Die Nummer von Tieren in jedem Ausladungsgruppe

GESAMT MODALITÄT (AUSLADUNG)

In dieser Modalität werden die Ausladungsmenge der Rezept programmiert, muss man einstellen:

- Die Ration für jeden Ausladungsgruppe.

BEMERKUNG: in diesen Bedienungsanleitungen werden verschiedene Erklärungen gegeben, wenn es Unterschiede in der Programmierung, Einstellung und Benutzung in den TIERE/GESAMT/PROZENTUALEN MODALITÄTEN vom Wiegecomputer gibt.

In Menü, Untermenü und Funktionen wird die Erklärung einzig sein, wenn es keinen Unterschiede zwischen Benutzung und Einstellung vom Wiegecomputer gibt und die Bildschirmseiten vom Wiegecomputer werden in TIERE (LADEN) UND TIERE (AUSLADUNG) MODALITÄT benutzt.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

Hochempfindliche Folietastatur
Aluminiumgehäuse – Druckguss
Schutzart: IP 68 mit angeschlossenen Steckern
Ausmaß: L 258 X H 212 X P 75 mm
Gewicht: 2000 Gram
Display: Weiß/Schwarz hinterbeleuchtetes LCD Display 320x240 Pixel/Punkte mit 16 Graustufen
Display sichtbar auch bei Sonne
Speicher: Eeprom, nicht-flüchtig
Uhr / Kalender
Programmierbare Gewichtsteilungen: Kg. 1 – 2 – 5 – 10 – 20
Auflösung: 135.000 dd
Temperaturbereich: - 30 + 70 C°
Relativfeuchtigkeit: 95 %
Stromversorgung: von 11 bis 32 V dc
Aufgenommene Leistung: 4 VA max
Anzahl der Parallelwiegestäbe: Max 12 (350 Ohm)
Stromversorgung der Wiegestäbe: 5 Vcc
Lesenfehler: +/- Kg 1 gegenüber Kg 10.000
Visualisierbare Ziffern: +99999 ; -99999
Messungsbereich: ± 2 mV; ± 20 mV
Konversionsgeschwindigkeit pro Sekunde: 10/Sek
Anzahl der seriellen Ausgänge: 01 fester Ausgang; 02 zusätzliche Ausgänge auf Wunsch
Stromverbrauch: 12V – 250mA (im Fall von 4 angeschlossenen Wiegesensoren)
Schutz gegen Radiofrequenzstörungen
Beseitigung von Versorgungsstörungen
Meldung von niedriger Spannung

ZUBEHÖR

Zusatzanzeigen: MV6, AV20-5, Big Display, AV40-5
Handgerät: AV50/AV60/AV65/AV70/AV80
Multilink TR60: RF-Antenne für Handgerät AV50/AV60/AV65/AV80 und TR61
Multilink TR70: RF-Antenne für Handgerät AV70
Multilink TR61: RF Antenne (automatische Ladung der Komponenten)
4in-12out Platinen: Platine 4 Eingänge, 12 Ausgänge (Automatische Ladung der Komponenten)
16out Platine: Platine 16 Ausgänge (automatische Ladung der Komponenten)
Multilink Drive 8: I/O Platine
Multilink RF7: RF-Antenne für Fernbedienung
Multilink Drucker Mod. P255/P256/P260/P261
Multilink Drive 8: I/O Platine #2
Multilink Drive 8: I/O Platine #3
Multilink Drive 8: I/O Platine #4
Multilink WLAN: Gerät für die Datenaustausch (WiFi)
Wechselspeiser
Netzgerät mit Steckdose

STRUKTUR VOM WIEGECOMPUTER

1. **<u>Kennschield</u>:** Hier gibt es ein Kennschield, wo das Modell der Waage zu lesen ist.

2. **<u>LCD Display 320x240 mit 16 Graustufen</u>:** LCD grafisches Display, wo alle Informationen der Waage zu lesen sind, und wo die Stufen der Ladungs-/Ausladungsoperationen angezeigt werden. Um die Benutzung für Endkunden zu erleichtern, ist die Waage mit interaktiver Grafik ausgestattet.

3. **<u>Alphanumerische Tastatur</u>:** Zum Eingabe von Zahlen und Zeichen.

4. **<u>Funktionstasten</u>:** In diesem Bereich der Tastatur gibt es einige Funktionstasten; darunter stehen die Tasten zur Nullstellung vom Tara- und Teilgewicht.

5. **<u>Bewegungstasten</u>:** In diesem Bereich der Tastatur gibt es die Tasten, die zur Bewegung in die Menüs des Wiegecomputers dienen.

6. **<u>Stecker :</u>** Es gibt 4 Stecker für die Stromversorgung-, für Wiegestäbe- , für Zubehör- und USB- Pen Drive Anschluss.

7. **<u>Halterung (Wiegecomputerseitig):</u>** Halterung für den Wiegecomputer. Das Halteblech (Mutter) wird mit dem System ausgeliefert.

8. **<u>Matrikel Nr.:</u>** Matrikel Nr. vom Drucker. Sollten Sie Service benötigen, bitte diese Nummer an PTM oder an autorisierten Verkäufer weiterleiten.

9. **<u>CE- Typenschild:</u>** Typenschild vom Wiegecomputer. Sollten Sie Service benötigen, diese Nummer an PTM oder an autorisierten Verkäufer weiterleiten. Wir empfehlen nie das Typenschild zu entfernen oder zu beschädigen.

TASTENFUNKTIONEN

	➢ ON		➢ OFF
	➢ ZUGANG ZUM BENUTZERMENÜ ➢ FORTGESCHRITTENE PARAMETER		➢ ENTER
	➢ EXIT		➢ AUSDRUCK
	➢ BEWEGUNG DES KURSORS NACH OBEN ➢ DURCHGANG ZUR NÄCHSTEN KOMPONENTE ➢ DURCHGANG ZUR NÄCHSTEN GRUPPE		➢ BEWEGUNG DES KURSORS NACH UNTEN ➢ DURCHGANG ZUR VORIGEN KOMPONENTE ➢ DURCHGANG ZUR VORIGEN GRUPPE
	➢ BEWEGUNG DES KURSORS NACH LINKS		➢ BEWEGUNG DES KURSORS NACH RECHTS
	➢ NULLSTELLUNG TARA ➢ AUFRUF GESAMTGEWICHT		➢ AUFRUF TEILGEWICHT ➢ NULLSTELLUNG TEILGEWICHT
	➢ MENÜ ZUR REZEPTAUSWAHL ➢ LADUNGSPROGRAMMIERUNG		➢ MENÜ ZUR REZEPTAUSWAHL ➢ ENTLADUNGSPROGRAMMIERUNG
	➢ LADUNGSSTART FÜR DAS AUSGEWÄHLTE REZEPT		➢ ENTLADUNGSSTART FÜR DAS AUSGEWÄHLTE REZEPT
	➢ EIN-/ABSCHALTUNG DER TOPCUT FUNKTION (WENN ANWESEND)		➢ ANZEIGE DER ALARME VON MULTILINK MODULEN (WENN ANWESEND) ➢ ALLE WERTE ÄNDERN
	➢ WECHSEL SCHREIBENWEISE (GROß, KLEIN, ZAHLEN)		➢ FUNKTION ZUR SCHNELLEN AUSWAHL VON KOMPONENTEN, GRUPPEN UND REZEPTEN ➢ PASSWORT VISUALISIERUNG
	➢ EINFÜGUNG VON BESONDEREN ZAHLEN UND BUCHSTABEN		➢ EINGABE VON ZAHLEN UND BUCHSTABEN DURCH ALPHANUMERISCHE TASTATUR
	➢ EINGABE ZAHL “0” ODER LEERZEICHEN		➢ BUCHSTABEN LÖSCHEN (DELETE) ➢ ABMELDUNG BEDIENER
	➢ EINGABE BUCHSTABE "-“ ➢ SPERRUNG / FREIGABE WÄHREND LADUNGS- UND ENTLADUNGSOPERATIONEN		➢ EINGABE DEZIMALPUNKT ➢ ANZEIGE ONLINE-HELP

ACHTUNG: Im Bezug auf das aktive Menü können einige Taste zusätzliche oder verschiedene Funktionen haben. Für mehrere Informationen bitte das Help am Wiegecomputer oder diese Anleitung weiter lesen.

TEXT- UND ZAHLEINGABE

Der Eingabe von Text und Zahlen erfolgt über numerische Tastatur.
Die wiederholte Betätigung der Tasten erlaubt, weitere Buchstaben einzugeben (außer deren, die auf der Tastatur angezeigt sind).
Wenn wird der Wiegecomputer in Rüssisch benutzt, wird die Abbildung in der Sprache von der numerischer Tastatur angezeigt.
Wenn wird der Wiegecomputer in Chinesisch benutzt, um den Text und die Zahlen einzufügen, benutzt man das PinYin Bearbeitungssystem (Bitte sehen Sie *ADDENDUM CHINESISCHE SPRACHE*).

In einigen Menüs kann die Schreibweise durch die Taste

geändert werden:

- groß **ABC (123)**
- klein **abc (123)**
- Zahlen **123**

Durch die Taste

ist es möglich die folgenden Kennzeichnen eingeben:

_	.	@	#	$	%	*	?	!	=	(	)	+	-	[	]	{	}	^	`	|	~	/	\	,	:	;	1

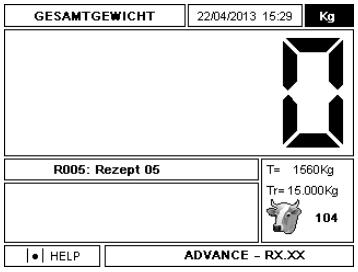
Im Folgenden steht der Buchstabe, der der Anzahl von Tastenbetätigungen im Modus GROß entspricht

TASTE	x1	x2	x3	x4	x5	x6	x7	x8	x9	x10	x11	x12
2 abc	A	B	C	Ä	Á	À	Â	Ã	Ç	2		
3 def	D	E	F	Ë	É	È	Ê	3				
4 ghi	G	H	I	Ï	Í	Ì	Î	4				
5 jkl	J	K	L	5								
6 mno	M	N	O	Ö	Ñ	Ó	Ò	Ô	Õ	6		
7 pqrs	P	Q	R	S	Š	7						
8 tuv	T	U	V	Ü	Ú	Ù	Û	8				
9 wxyz	W	X	Y	Z	Ÿ	Ý	Æ	Œ	Ø	Å	Ž	9

und im Modus KLEIN:

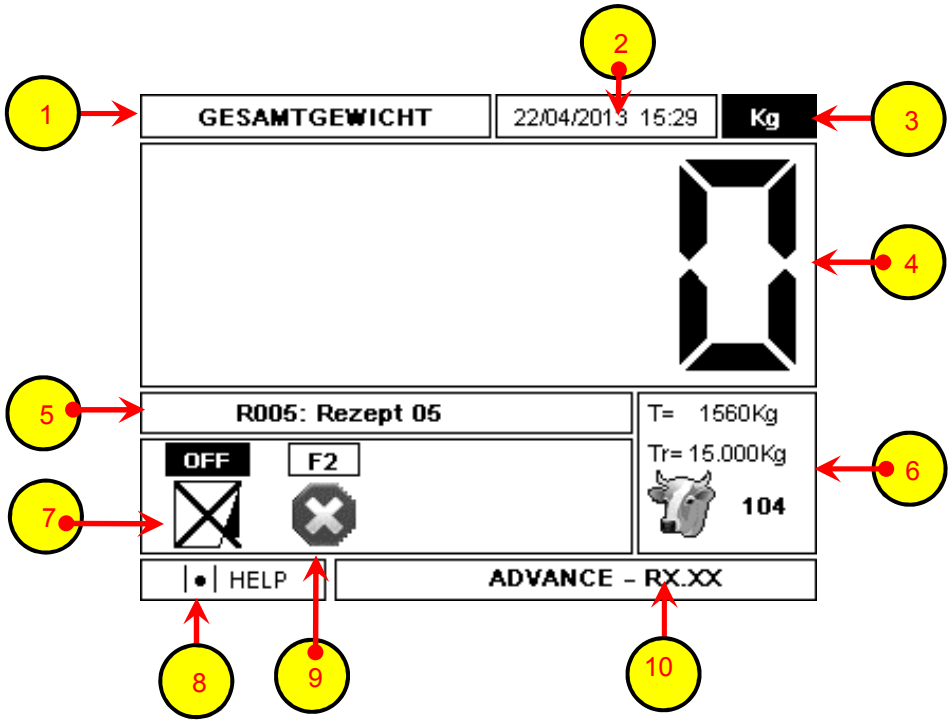
TASTE	x1	x2	x3	x4	x5	x6	x7	x8	x9	x10	x11
2 abc	a	b	c	ä	á	à	â	ã	ç	2	
3 def	d	e	f	ë	é	è	ê	3			
4 ghi	g	h	i	ï	í	ì	î	4			
5 jkl	j	k	l	5							
6 mno	m	n	o	ö	ñ	ó	ò	ô	õ	ð	6
7 pqrs	p	q	r	s	š	ß	7				
8 tuv	t	u	v	ü	ú	ù	û	8			
9 wxyz	w	x	y	z	ÿ	ý	æ	œ	ø	å	9

ZUM ANFANGEN

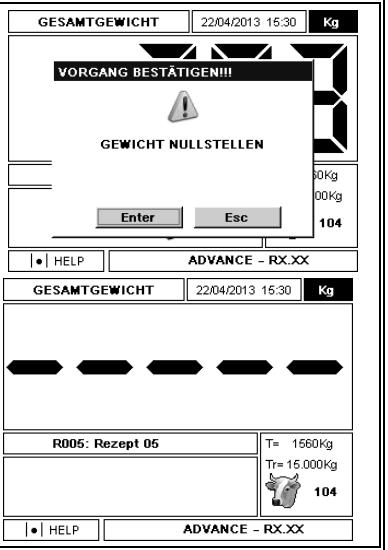
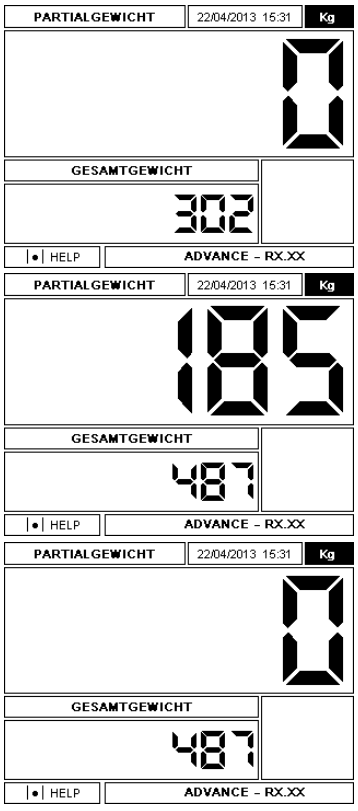
FUNKTION	OPERATION	DISPLAY
Die im Folgenden beschriebenen Operationen dienen zur Grundfunktionsweise des Wiegecomputers. **Für weitere Erklärungen bitte die ganze Betriebsanleitung weiter lesen.**		
Einschalten	ON betätigen	
Ausschalten	OFF betätigen	

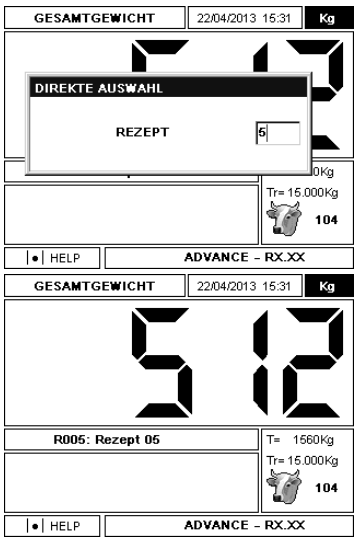
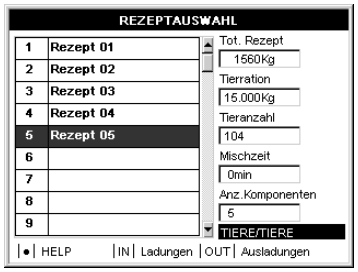
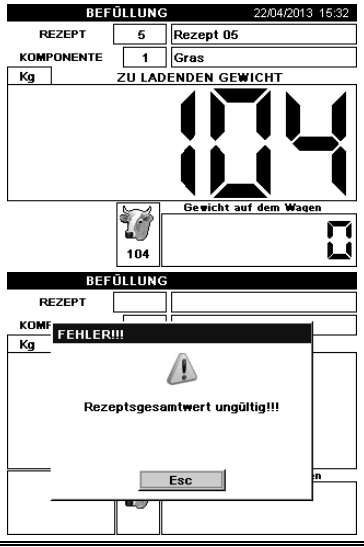
GESAMTGEWICHT

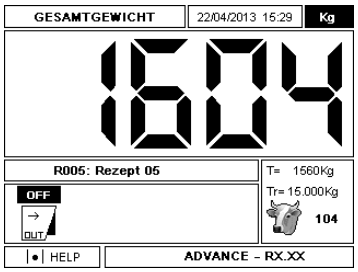
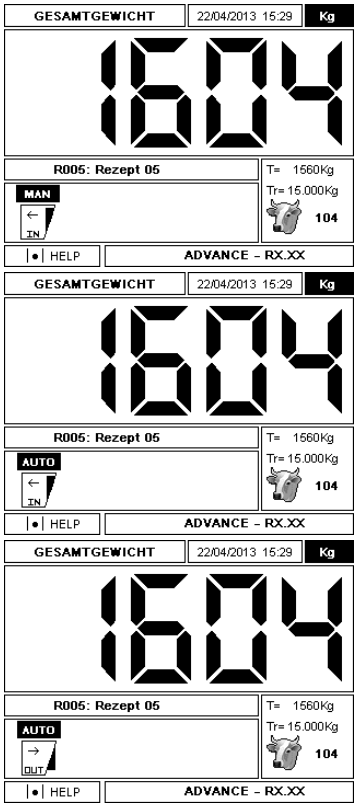
Nach der Begrüßung zeigt der Wiegecomputer den Bildschirm **GESAMTGEWICHT** an:

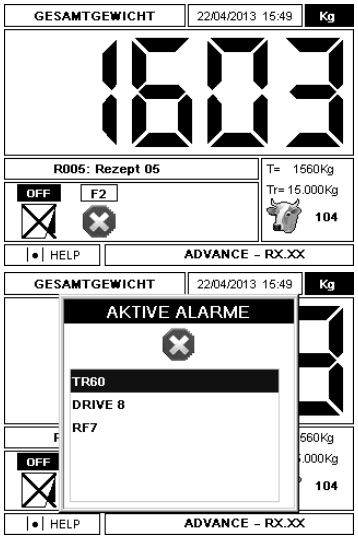


1. Angabe des aktuellen Bildschirms (**GESAMTGEWICHT** oder **PARTIALGEWICHT**)
2. Datum und Uhrzeit
3. Gewichtseinheit (vom Wiegecomputer verwendet)
4. Gesamt- oder Teilgewicht (vom Wiegecomputer erfasst)
5. Zurzeit ausgewähltes Rezept
6. Zusammenfassende Übersicht des aktuell ausgewählten Rezeptes: Gesamtgewicht zu laden, Tierration und gesamte Tieranzahl (*TIERMODUS)*.
7. Symbol für den Zustand der Topcut-Messer im Futtermischwagen *(auf Wunsch)*
8. Taste zur Anzeige des Online-Help des Wiegecomputers
9. Alarme für Multilink Module *(auf Wunsch)*
10. Software Release auf dem Wiegecomputer installiert

FUNKTION	OPERATION	DISPLAY
GESAMTGEWICHT **Nullstellung vom Gesamtgewicht**	Im Bildschirm **GESAMTGEWICHT** wird der Wert des Gesamtgewichtes angezeigt, das durch die Wiegesensoren erfasst wird. Um den Gewichtswert auf Null zu stellen, Taste T Clear für ca. 3 Sekunde betätigt halten, bis eine Bestätigungsmeldung erscheint. Die Taste Enter drücken, um die Taranullstellung zu bestätigen: jetzt wird der Wert von Gesamtgewicht auf Null gestellt. Sonst Esc betätigen, um die Nullstellung zu annullieren.	
PARTIALGEWICHT **Nullstellung vom Teilgewicht**	Es ist möglich, vom Bildschirm **GESAMTGEWICHT** zum Bildschirm **PARTIALGEWICHT** durch Betätigung der Taste 0 durchzugehen. Im unteren Teil des Bildschirms wird der Wert vom Gesamtgewicht angezeigt. Wenn man mit Ladungsoperationen am Wiegecomputer weitergeht, zeigt das Display das Partialgewicht an, das ab diesem Augenblick geladen worden ist; im unteren Teil des Displays wird das aktualisierte Gesamtgewicht. Wenn man die Taste 0 nochmals betätigt, kann das Partialgewicht auf Null gestellt werden. Taste T Clear betätigen, um zum Menü **GESAMTGEWICHT** zurückzukehren.	

FUNKTION	OPERATION	DISPLAY
GESAMTGEWICHT **Direkte Auswahl des Rezeptes**	Zur **DIREKTE AUSWAHL** des auszuführenden Rezeptes, sich ins Menü **GESAMTGEWICHT** stellen und Taste F4 betätigen. Im einblendenden Bildschirm ist es möglich, die Anzahl des zu ladenden Rezeptes durch die numerische Tastatur einzugeben und durch die Taste Enter bestätigen.	
REZEPTAUSWAHL	Um ins Menü **REZEPTAUSWAHL** einzutreten, ist es genug, die Taste IN oder OUT zu betätigen. *HINWEIS: für ausführlichere Informationen siehe Abschnitt PROGRAMMIERUNG und REZEPTAUSWAHL.*	
GESAMTGEWICHT **Start Rezeptbefüllung**	Um die **BEFÜLLUNG** des im Menü **GESAMTGEWICHT** ausgewählten Rezeptes zu starten, die Taste betätigen. Sollte ein leeres Rezept ausgewählt werden, erscheint die Meldung **FEHLER!!! Rezeptgesamtwert ungültig!!!** Man kann die Meldung durch die Taste Esc verlassen.	
GESAMTGEWICHT **Start Rezeptentleerung**	Um die **ENTLEERUNG** des im Menü **GESAMTGEWICHT** ausgewählten Rezeptes zu starten, die Taste betätigen. Wie bei der Ladung, auch bei der Entladung sollte ein leeres Rezept ausgewählt werden, erscheint die Meldung **FEHLER!!! Rezeptgesamtwert ungültig!!!** Man kann die Meldung durch die Taste Esc verlassen.	

FUNKTION	OPERATION	DISPLAY
GESAMTGEWICHT **Manuelle TOPCUT** ***(auf Wunsch)***	Wenn der Wiegecomputer für die Funktion TOPCUT (Überwachung der Messer zur Zerkleinerung des Materials im Futtermischwagen) vorbereitet ist, erscheint in den Menüs **GESAMTGEWICHT** und **PARTIALGEWICHT** das Symbol über den Zustand der Messer. Es ist möglich, die Funktion MANUELLE TOPCUT nur aus den Bildschirmen **GESAMTGEWICHT** und **PARTIALGEWICHT** zu aktivieren/deaktivieren. Es ist nicht möglich, die Bildschirmen **GESAMTGEWICHT** und **PARTIALGEWICHT** zu verlassen, bis die Funktion MANUELLE TOPCUT deaktiiviert wird. Für mehrere Informationen den spezifischen Abschnitt in den nächsten Seiten lesen.	
GESAMTGEWICHT **Manuelle TOPCUT** ***(auf Wunsch)*** **Statisch** **Rezeptzeiten** **Spezialzeiten**	Diese Modalität kann im Untermenü **MANUELLE TOPCUT** eingestellt werden, wo man unter den folgenden Funktionsweisen entscheiden kann: ➢ STATISCH ➢ REZEPTZEITEN: mit gleichen Zeiten Messer IN und Messer OUT, wie beim ausgewählten Rezept ➢ SPEZIALZEITEN: mit Zeiten Messer IN und Messer OUT, unabhängig vom ausgewählten Rezept Nach der Auswahl der Modalität kann sie durch die Taste F1 aus den Bildschirmen **GESAMTGEWICHT** und **PARTIALGEWICHT** aktiviert werden. Über die **TOPCUT** Ikone erscheint die Aufschrift **MAN** oder **AUTO** nach der ausgewählten Funktionsweise. Bei der STATISCHE Funktionsweise zeigt die **TOPCUT** Ikone die Aufschrift **MAN**, und die Messer werden bei der Aktivierung/Deaktiverung der Modalität aktiviert (IN) und deaktiviert (OUT). Bei der Funktionsweise REZEPTZEITEN oder SPEZIALZEITEN zeigt die **TOPCUT** Ikone die Aufschrift **AUTO**, und die Messer werden nach den im Untermenü **MANUELLE TOPCUT** eingestellten Zeiten aktiviert (IN) und deaktiviert (OUT). Die Modalitäten können durch die Taste F1 deaktiviert werden, und die Aufschrift **OFF** erscheint über die **TOPCUT** Ikone.	

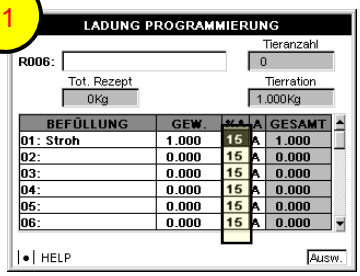
FUNKTION	OPERATION	DISPLAY
GESAMTGEWICHT **MULTILINK** ***(auf Wunsch)*** **Alarme der Modulen**	Sollten Multilink Module an den Wiegecomputer angeschlossen sein, wird die Ikone F2 bei Kommunikationsproblemen mit dem Wiegecomputer im Bildschirm **GESAMTGEWICHT**. Beim Betätigen der Taste F2 kann das Bildschirm **AKTIVE ALARME** angezeigt werden, wo die Liste der Multilink Modulen verfügbar ist, bei denen Kommunikationsproblemen mit dem Wiegecomputer aufgetreten sind. Damit kann die Fehlerquelle identifiziert werden. Durch die Taste Esc das Menü verlassen.	

VIELFACHE ÄNDERUNG EINES PARAMETERS

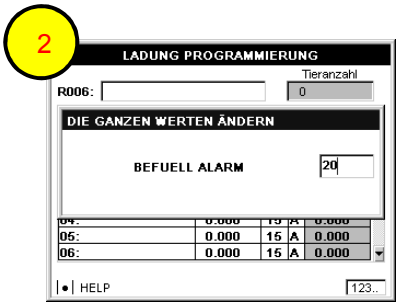
In einigen Menüs und bei einigen Parameters kann eine einzige Änderung ausgeführt werden, wo der eingegebene Wert bei allen assoziierten Positionen im Menü eingestellt wird.

Zum Beispiel: im Menü **LADUNG PROGRAMMIERUNG** ist es möglich, den Wert **% BEFÜLL ALARM (%A)** für alle Komponenten eines Rezeptes zu ändern, indem man den Wert 20% nur einmal anstatt bei jeder Komponente eingibt.

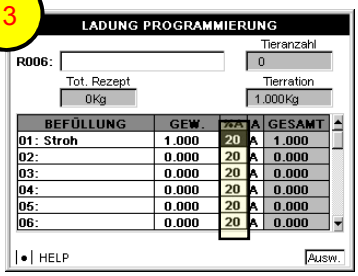
1



2



3



Bei den Parametern, die diese Funktion vorsehen, ist es möglich, die vielfache Änderung durch einzelnen Eingabe wie folgt zu aktivieren:

1. die Taste F2 betätigen
2. im Bildschirm **DIE GANZEN WERTEN ÄNDERN** durch die numerische Tastatur den Wert eingeben, den man dem Parameter für alle Elemente zuschreiben möchte
3. die Operation durch die Taste Enter betätigen oder durch die Taste Esc annullieren

In den nächsten Abschnitten, wenn die vielfache Änderung durch einzelnen Eingabe bei einem Parameter möglich ist, wird folgende Beschreibung angegeben:

Durch F2 vielfache Änderung des Parameters

HELP

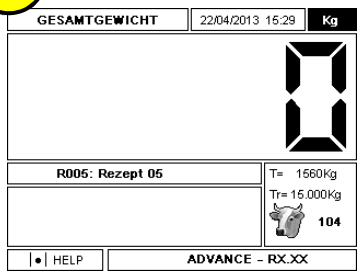
Bei den Advance Wiegecomputern gibt es Bildschirme, die das Verständnis von:

- Tastenfunktionen
- Funktionsweise, Einstellungen und eventuellen Optionen

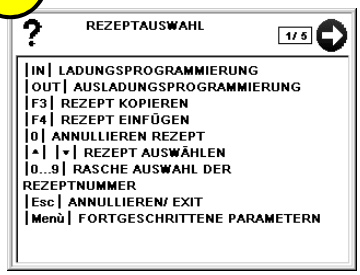
seitens des Bedieners erleichtern.

Die Help Bildschirme sind kontextuell und zeigen die Beschreibungen über das aktive Menü.

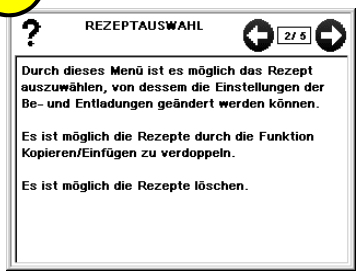
1



2



3



1. Die Funktion **HELP** ist in den Menüs verfügbar, die die Aufschrift "|.| HELP" unten links zeigen. Um die HELP Seiten anzuzeigen, die Taste betätigen.
2. In der ersten Seite werden die Tasten und deren Funktionen in diesem Menü beschrieben.
3. In den nächsten Seiten werden die Funktionsweise vom Menü, die Einstellungen und die konfigurierbaren Optionen beschrieben.

Um die Seiten zu scrollen, betätigen.

Um das Help zu verlassen,

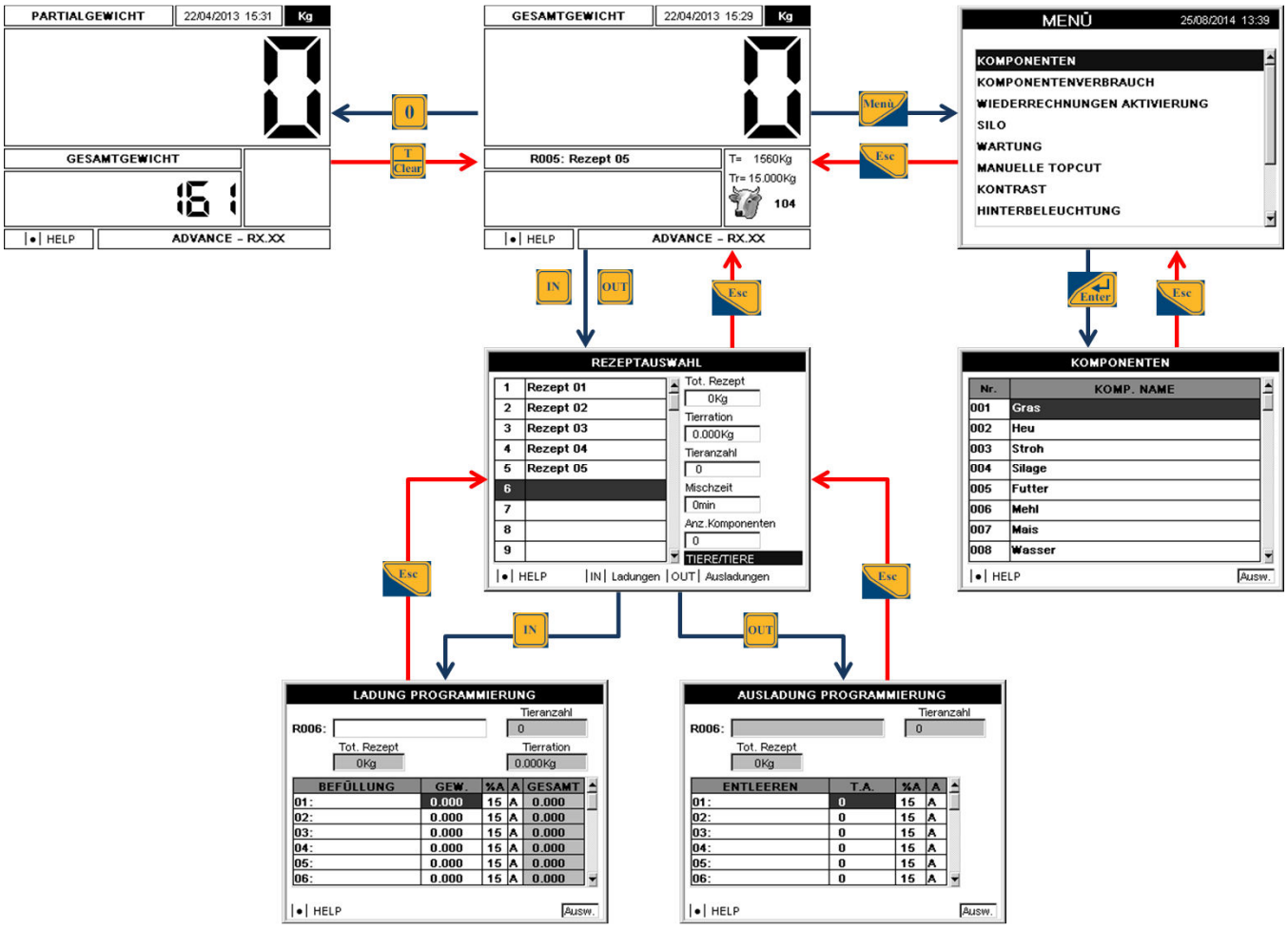
betätigen.

MENÜ

Man kann zu folgenden Bildschirmen:

- ✓ **GESAMTGEWICHT**
- ✓ **PARTIALGEWICHT**
- ✓ **MENÜ**
- ✓ **UNTERMENÜ**
- ✓ **REZEPTAUSWAHL**
- ✓ **LADUNG PROGRAMMIERUNG**
- ✓ **AUSLADUNG PROGRAMMIERUNG**

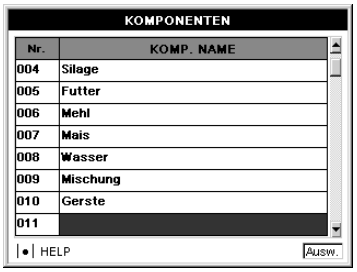
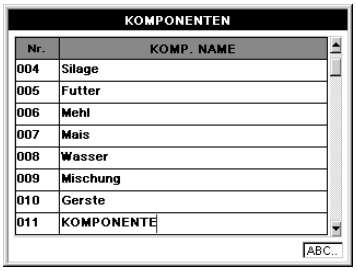
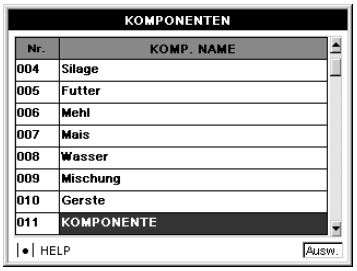
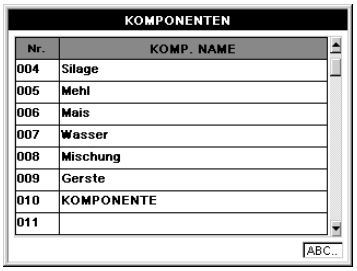
nach folgendem Schema Zugang haben:

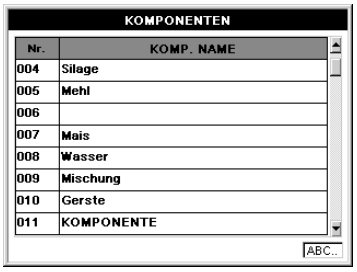
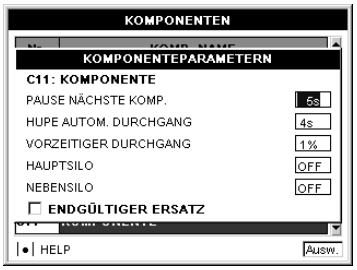
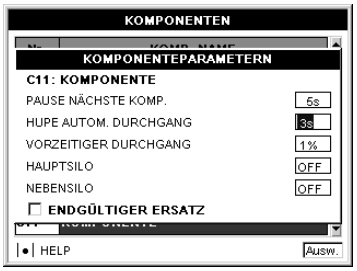


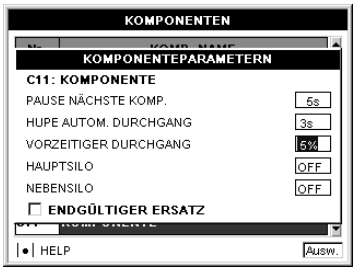
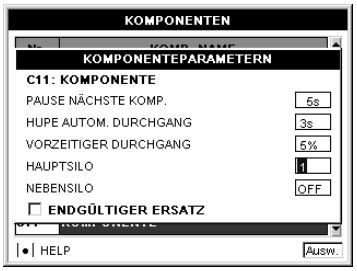
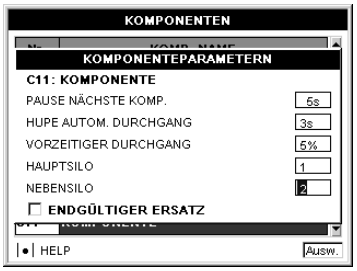
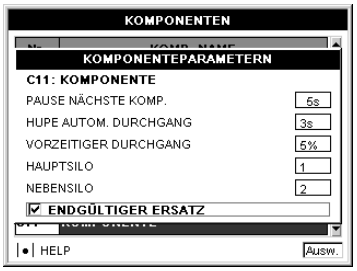
HAUPTMENÜ

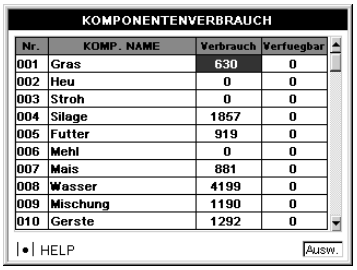
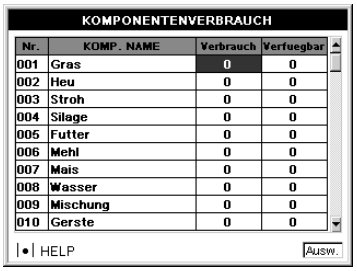
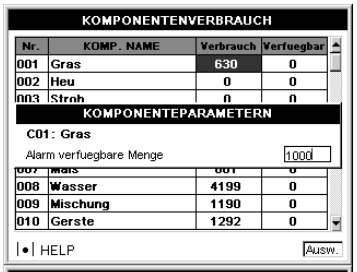
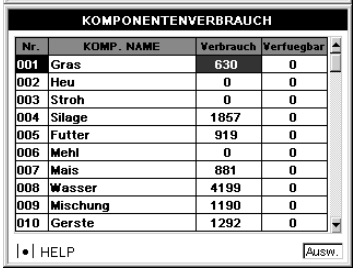
FUNKTION	OPERATION	DISPLAY
HAUPTMENÜ	Im **MENÜ** befindet sich die Liste der auswählbaren Untermenüs, um einem Teil der Waagenfunktionen Zugang zu haben. Man tritt in diesen Bildschirm aus dem Menü **GESAMTGEWICHT** durch die Taste Menü ein.	
HAUPTMENÜ **Untermenü**	Durch die Tasten die Zelle über die Untermenüs zu bewegen: ✓ **KOMPONENTEN** ✓ **KOMPONENTENVERBRAUCH** ✓ **WIEDERBERECHNUNGEN AKTIVIERUNG** ✓ **SILO *(Optional)*** ✓ **WARTUNG *(Optional)*** ✓ **MANUELLE TOPCUT *(Auf Wunsch)*** ✓ **AUSDRUCK AUF USB *(Aktivierung über Code)*** ✓ **KONTRAST** ✓ **HINTERBELEUCHTUNG** ✓ **UHR** ✓ **AKKU** ✓ **SPRACHE** ✓ **REVERSE GEWICHT** ✓ **BACKUP AUF USB** ✓ **BACKUP PARAMETER AUF USB** Durch Enter kann man ins ausgewählte Untermenü eintreten. Durch Esc kann man zum Menü **GESAMTGEWICHT** zurückkehren.	
HAUPTMENÜ **Bewegung vom Kursor**	In folgenden Bildschirmen: ✓ **MENÜ** ✓ **UNTERMENÜ** ✓ **REZEPTAUSWAHL** ✓ **LADUNG PROGRAMMIERUNG** ✓ **AUSLADUNG PROGRAMMIERUNG** ist es möglich, die ausgewählte Zelle zu bewegen: ➢ nach links ➢ nach rechts ➢ nach oben ➢ nach unten	

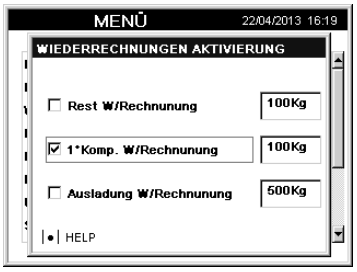
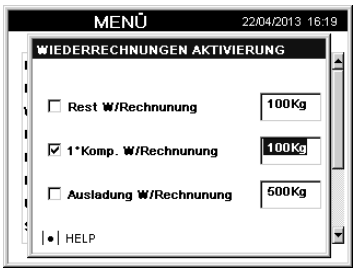
UNTERMENÜ

FUNKTION	OPERATION	DISPLAY
KOMPONENTEN	Das Untermenü **KOMPONENTEN** erlaubt die Verwaltung der Komponenten, die bei Ladungsoperationen der einzelnen Rezepte verwendet werden können. Die Namen der Komponenten können durch die Programmierung mit Software **DATA MIX CARD**, **PTM MANAGEMENT** eingegeben werden, oder direkt am Wiegecomputer. Das Untermenü durch die Taste Esc verlassen.	
KOMPONENTEN **Änderung** **Erstellung**	Es ist möglich, eine Komponente wie folgt zu ändern, erstellen oder löschen: ➢ Die Zelle in die Spalte KOMPONENTENAME auf die Zeile der gewünschten Komponente stellen ➢ Enter betätigen. ➢ Wenn man eine neue Komponente hinzufügen möchte, muss man eine leere Zeile auswählen. ➢ Die gewünschten Änderungen ausführen: Del betätigen, um die Komponente zu löschen; durch die numerische Tastatur den Namen ändern (oder neu erstellen, wenn die ausgewählte Komponente neu ist). Bei der Änderung kann die Schreibweise durch die Taste F3 geändert werden. ➢ Enter betätigen, um die Änderungen zu bestätigen.	  
KOMPONENTEN **Löschung**	Es ist möglich, eine Komponente wie folgt zu löschen: ➢ Die Zelle in die Spalte KOMPONENTENAME auf die Zeile der gewünschten Komponente stellen ➢ Del betätigen ➢ Enter betätigen , um die Löschung zu bestätigen oder Esc betätigen, um das Verfahren zu annullieren. *HINWEIS:die Löschung von der Komponente ändert die Ordnung von den folgenden Komponenten.* *HINWEIS: wenn man die Löschung von der Komponente bestätigt, wird dieser vollständig gelöscht und es wird nicht möglich sein, ihn zu verwerten.*	 

FUNKTION	OPERATION	DISPLAY
KOMPONENTEN **Eingabe**	Es ist möglich, eine Komponente wie folgt einzugeben: ➢ Die Zelle in die Spalte KOMPONENTENAME auf die Zeile der gewünschten Komponente stellen ➢ F1 betätigen ➢ Enter betätigen, um die Eingabe zu bestätigen oder Esc betätigen, um das Verfahren zu annullieren. *HINWEIS:die Eingabe von der Komponente ändert die Ordnung von den folgenden Komponenten.*	 
KOMPONENTEN **KOMPONENTEPARAMETERN** **Verzögerung Dosierung**	Bei jeder Komponente kann die Pause am Ende der Komponentenladung eingestellt werden, d.h. eine Wartezeit, die nach der Komponentenladung gezählt wird. In den Bildschirm **KOMPONENTEPARAMETERN** durch die Taste Menù eintreten. Im einblendenden Fenster ist es möglich, durch die numerische Tastatur einen Wert für die VERZÖGERUNG DOSIERUNG einzugeben, und durch die Taste Enter bestätigen. *Durch F2 vielfache Änderung des Parameters.* Es ist möglich, Werte zwischen 0 und 999 einzugeben.	
KOMPONENTEN **KOMPONENTEPARAMETERN** **Hupe automatischer Durchgang**	Bei jeder Komponente kann die Dauerzeit vom Hupeton am Ende der Ladung der ausgewählten Komponente eingestellt werden. In den Bildschirm **KOMPONENTEPARAMETERN** durch die Taste Menù eintreten. Im einblendenden Fenster ist es möglich, durch die numerische Tastatur einen Wert für HUPE AUTOMATISCHER DURCHGANG einzugeben, und durch die Taste Enter bestätigen. *Durch F2 vielfache Änderung des Parameters.* Es ist möglich, Werte zwischen 0 und 99 einzugeben.	

FUNKTION	OPERATION	DISPLAY
KOMPONENTEN **KOMPONENTEPARAMETER** **Vorzeitiger Durchgang**	Für jede Komponente ist es möglich den VORAUSDURCHGANG einzustellen. Die Prozent ist kalkuliert gemäß der Gesamtmenge der Komponente, der in den verschiedene Rezepte kalkuliert wird. Sollte man in einem Rezept 1000 kg der Komponente laden und der automatische Durchgang eingestellt sein, geht das System zu nächster Komponente, wenn 50 kg fehlen (bzw. Man hat 5% als Vorzeitiger Durchgang eingestellt). Die Taste Menù betätigen, um ins Menü “**KOMPONENTEPARAMETERN”** einzutreten. In dem Fenster wird es möglich sein, den Wert für den “Vorzeitiger Durchgang” durch die numerische Tastatur einzustellen. Dann den Wert durch die Taste Enter bestätigen. *Mit F2 ist es möglich die Mehrfachänderung des Parameters.* <u>Man kann Werte von 0 bis 15 eingeben.</u>	
KOMPONENTEN **KOMPONENTEPARAMETERN** **SILO** **(Optional)**	Für jede Komponente ist es möglich die folgenden Parameter einzustellen: • HAUPTSILO • NEBENSILO • ENDGÜLTIGER ERSATZ “HAUPTSILO” und “NEBENSILO” entsprechen die Nummer vom SILO, wo die Komponente gelagert ist. Sollte das “NEBENSILO” verwendet werden, weil die Komponente im “HAUPTSILO” belegt ist, wird das “NEBENSILO” aktiviert oder umgekehrt. Sollte eine Komponente in einem SILO belegt sein und das “NEBENSILO” eingestellt sind, ist es möglich einzustellen, wenn der Wiegecomputer (während der nächste Ladung) die Komponente von dem letzten verwendeten SILO zu entnehmen versuchen muss (ENTGÜLTIGER ERSATZ) oder immer vom HAUPTSILO. Die Taste Menù betätigen, um ins Menü “**KOMPONENTEPARAMETERN”** einzutreten. In dem Fenster wird es möglich sein, den Wert für „HAUPTSILO“ und „NEBENSILO“ durch die numerische Tastatur einzustellen und den endgültigen Ersatz auszuwählen. Dann den Wert durch die Taste Enter bestätigen. <u>*HINWEIS: Die Nummer vom SILO wird im “Menü Silo” eingestellt.*</u>	  

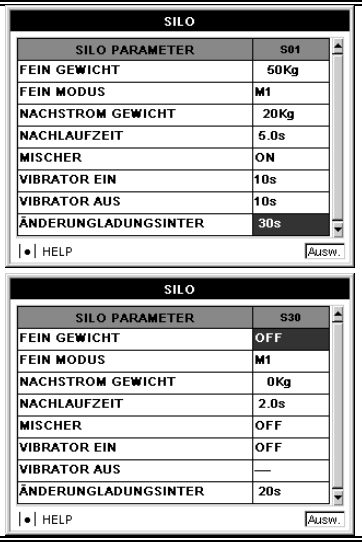
FUNKTION	OPERATION	DISPLAY
KOMPONENTEVERBRAUCH	Das Untermenü **"KOMPONENTENVERBRAUCH"** berichtet die Liste der Komponenten, die verbrauchten Mengen für jede Komponente und die verfügbaren Mengen. Die verbrauchten Mengen sind vom Wiegecomputer gemäß den Ladungen kalkuliert. Es ist möglich die verfügbaren Mengen durch die numerische Tastatur einzugeben und die Daten durch die Taste Enter zu bestätigen. Man kann Werten von 0 bis 99999 eingeben. Sollte ein Drucker eingeschlossen sein, beim betätigen Print ist es möglich die verbrauchten Mengen der ganzen Komponenten zu drucken. Die Taste F2 betätigen, um die verbrauchten Mengen auf Null zu stellen. Um die verbrauchte Menge einer Komponente auf Null zu stellen, ist es nötig die gewünschte Menge auszuwählen und die Taste F1 zu betätigen. Drücken Sie die Taste Esc, um das Menü zu verlassen.	 
KOMPONENTENVERBRAUCH **KOMPONENTEPARAMETERN**	Für jede Komponente ist es möglich ein "ALARM VERFÜGBARE MENGE" einzustellen. Sollte die verfügbare Menge der Komponente niedriger als den eingestellten Wert sein, hinweist der Wiegecomputer auf einen Alarm. Außerdem wird das System in Schwarz die zu niedrigere Komponente markiert und es fügt eine Meldung im „Gesamtgewichtsmenü" im Bildschirm „AKTIVE ALARME" ein. Die Taste Menù betätigen, um ins Menü **KOMPONENTEPARAMETERN** einzutreten. Im Fenster wird es möglich sein, den Wert für die "VORZEITIGER DURCHGANG" durch die numerische Tastatur einzustellen. Dann den Wert mit Enter quittieren. *Mit F2 ist es möglich die Mehrfachänderung des Parameters.* Man kann Werte von 0 bis 99999 eingeben.	 

FUNKTION	OPERATION	DISPLAY
WIEDERBERECHNUNGEN AKTIVIERUNG	Das Untermenü **WIEDERBERECHNUNGEN AKTIVIERUNG** erlaubt, drei Modalitäten zur Wiederberechnung einzustellen. REST WIEDERBERECHNUNG: erlaubt, während der Ladung die Komponentenmengen anteilig wieder zu berechnen, falls Rest auf dem Wagen anwesend ist. ERSTE KOMPONENTE WIEDERBERECHNUNG: erlaubt, während der Ladung die Komponentenmengen anteilig wieder zu berechnen, falls eine größere Menge der ersten Komponente geladen wurde. AUSLADUNG WIEDERBERECHNUNG: erlaubt, die Mengen der Entladungsgruppen anteilig wieder zu berechnen, falls zu große Mengen geladen wurden. Das Untermenü durch die Taste Esc verlassen.	
WIEDERBERECHNUNGEN AKTIVIERUNG **Modalität Aktivierung**	Im Untermenü kann man: ➢ Die drei Modalitäten aktivieren/deaktivieren, indem man die Zelle auf den Haken links der zu ändernden Modalität stellt ➢ den Haken durch die Taste Enter aktivieren/deaktivieren Wenn die Modalitäten aktiv sind, ist es möglich, sie in den fortgeschrittenen Parametern jedes Rezeptes zu aktivieren/deaktivieren. Wenn die Modalitäten unaktiv sind, werden sie in den fortgeschrittenen Parametern jedes Rezeptes angezeigt, können aber nicht aktiviert/deaktiviert werden.	
WIEDERBERECHNUNGEN AKTIVIERUNG **Wiederberechnung Grenzen**	Es ist möglich, Grenzwerte einzustellen, unter denen die Wiederberechnungen nicht ausgeführt werden. Zur Einstellung der Werte: ➢ die Zelle auf die zu ändernde Grenze stellen ➢ Enter betätigen ➢ Den Grenzwert eingeben ➢ Durch Enter bestätigen Es ist möglich, Werte zwischen 0 und 9999 einzugeben.	

<table>
<tr><th>FUNKTION</th><th>OPERATION</th><th>DISPLAY</th></tr>
<tr><td><u>SILO</u>
(Optional)</td><td>In diesem Untermenü sind die ganzen Parameter von den Silos (per Komponente) gespeichert.

Es ist möglich bis 30 Silos einzustellen.

Die Pfeiltasten betätigen, um die verschiedenen SILO auszuwählen.

<u>HINWEIS: Die Änderungen der Parameter von diesem Menü sollen nur von qualifiziertem Personal durchgeführt werden. Die falsche Eingebung der Daten könnte die richtige Funktionsweise vom System gefährden.</u></td><td> 
</td></tr>
<tr><td><u>SILO</u>
(Optional)

<u>Fein Gewicht</u>
<u>Fein Modus</u></td><td>Durch den Parameter FEIN GEWICHT ist es möglich die restliche Menge der Komponente zu laden einzustellen. Diese Einstellung erlaubt den Ausgang vom “Fein Gewicht” (Optional) zu aktivieren, so ist es möglich eine präziser Dosierung zu haben.

<u>Man kann Werten von 0 bis 9999 eingeben.</u>

Der Parameter “FEIN MODUS” erlaubt die Aktivierung des Ausgangs für das “Fein Gewicht”. Drei verschiedene Konfigurationen sind verfügbar:

<table>
<tr><th></th><th>M1</th><th>M2</th><th>M3</th></tr>
<tr><td>GROB GEWICHT</td><td>V</td><td>V</td><td>V+L</td></tr>
<tr><td>FEIN GEWICHT</td><td>V+L</td><td>L</td><td>L</td></tr>
</table></td><td></td></tr>
<tr><td><u>SILO</u>
(Optional)

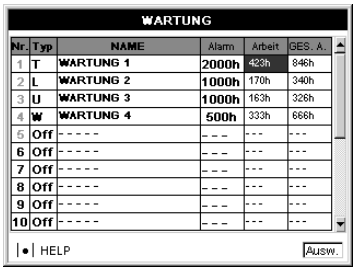
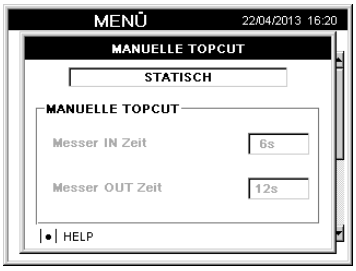
<u>Nachstrom Gewicht</u>
<u>Nachlaufzeit</u></td><td>Durch den Parameter NACHSTROM GEWICHT wird die restliche Menge der zuladenden Komponente eingestellt. Durch diese Einstellung ist es möglich die Versorgungsausgänge zu deaktivieren. Sollten wir den Wert “0” einstellen, wird das “Nachstrom Gewicht” deaktiviert.

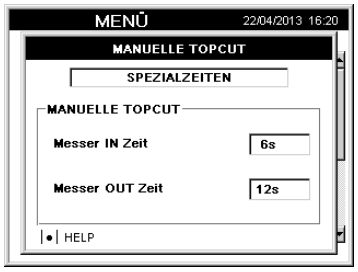
<u>Es ist möglich Werten von 0 bis 9999 einzustellen.</u>

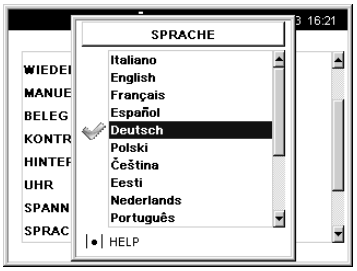
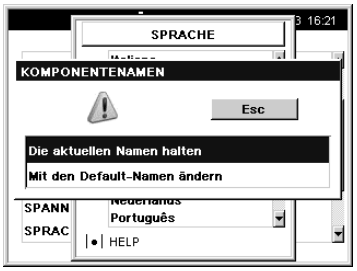
Der Parameter “NACHLAUFZEIT” erlaubt die Zeit einzustellen, während der das System auf die Erschöpfung des “Nachstrom Gewichtes” wartet. Sollten wir den Wert “0” einstellen, wird das “Nachstrom Gewicht” deaktiviert.</td><td></td></tr>
<tr><td><u>SILO</u>
(Optional)

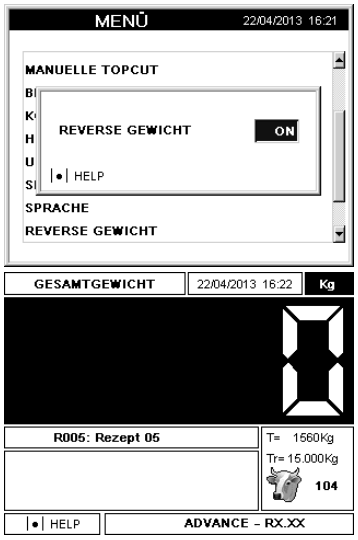
<u>Mischer</u></td><td>Durch den Parameter MISCHER wird die Aktivierung vom Silomischer während der Komponenteladung eingestellt.</td><td></td></tr>
</table>

FUNKTION	OPERATION	DISPLAY
SILO ***(Optional)*** **Vibrator EIN** **Vibrator AUS**	Durch den Parameter VIBRATOR EIN wird die Anwesenheit von einem Vibrator für das SILO und seine Aktivierungszeit (in Sekunden) bestimmt. Sollte der VIBRATOR mit OFF eingestellt sein, ist der Vibrator deaktiviert. Man kann Werten von 0 bis 99 eingeben. Durch den Parameter VIBRATOR AUS wird seine Deaktivierungszeit (in Sekunden) eingestellt. Man kann Werten von 0 bis 99 eingeben.	
SILO ***(Optional)*** **Abweichungswarten**	Sollte der Hersteller die Kontrolle von "GEWICHTSABWEICHUNG ENTLEERUNG" durch den Parameter "ABWEICHUNGSWARTEN" aktiviert haben, ist es möglich einen Zeitraum (in Sekunden) einzustellen. Wenn keine Gewichtsabweichung während dieser eingestellten Zeit erfolgt, geht das System in Alarm. Man kann Werten von 0 bis 300 eingeben.	
SILO ***(Optional)*** **Output Programmierbar**	Es ist möglich die Platine und die Ausgänge, assoziert mit dem SILO, einzustellen. Die Taste betätigen, um die richtige Verbindung/Einstellung des Platineausgangs zu prüfen. Die Taste betätigen, um ins Menü **GRUPPEPARAMETERN** einzutreten. *HINWEIS: Die Änderungen der Parameter von diesem Menü sollen nur von qualifiziertem Personal durchgeführt werden. Die falsche Eingebung der Daten könnte die richtige Funktionsweise vom System gefährden.*	

FUNKTION	OPERATION	DISPLAY
WARTUNG ***(Optional)***	Sollte der Hersteller die Funktion "WARTUNG" in diesem Untermenü aktiviert haben, ist es möglich die eingestellte Wartungen für den Wiegecomputer zu visualisieren. Für jede Wartung werden die folgenden Daten bestimmt: • Wartungstyp (Stundenauszählen mit) ○ T: Wiegecomputer eingeschaltet ○ L: Wiegecomputer während der Ladung ○ U: Wiegecomputer während der Ausladung ○ W: Wiegecomputer während Ladung/Ausladung • Name • Stunden vom Alarm • Die verbrachte Arbeitszeit von der letzten Nullstellung • Gesamtarbeitszeit Für jede Wartung ist es möglich: • Die Arbeitszeit – verbracht von der letzten Nullstellung – durch die Taste auf Null zu stellen (Achtung: aber nicht die Gesamtarbeitszeit) • Die Anzahl der Nullstellungen für jede Wartung durch die Taste zu visualisieren. *HINWEIS: Es ist nicht möglich die Wartungen – eingestellt vom Hersteller – zu ändern.*	
MANUELLE TOPCUT ***(Auf Wunsch)***	Das Untermenü **MANUELLE TOPCUT** wird angezeigt, nur wenn der Wiegecomputer zur Funktion TOPCUT vorbereitet wird. Es erlaubt, die Modalität MANUELLE TOPCUT auszuwählen, die in den Bildschirmen **GESAMTGEWICHT** und **PARTIALGEWICHT** aktiviert werden kann. Es ist möglich, die Modalität durch die Tasten zu ändern.	
MANUELLE TOPCUT ***(Auf Wunsch)*** ***Statisch***	Die Modalität STATISCH erlaubt nicht, die Zeiten Messer IN und OUT einzustellen, da die Messer aus den Bildschirmen **GESAMTGEWICHT** und **PARTIALGEWICHT** mit der Modalität ein-/abgeschaltet werden. Einschaltung = Messer IN Abschlatung = Messer OUT	

FUNKTION	OPERATION	DISPLAY
MANUELLE TOPCUT *(Auf Wunsch)* ***Rezeptzeiten***	Die Modalität REZEPTZEITEN erlaubt nicht, die Zeiten Messer IN und OUT einzustellen, da die Messer die Werte bekommen, die in den fortgeschrittenen Parametern der Rezepte eingestellt sind.	
MANUELLE TOPCUT *(Auf Wunsch)* ***Spezialzeiten***	Die Modalität SPEZIALZEITEN erlaubt, Zeiten Messer IN und OUT einzustellen, die von den Zeiten des ausgewählten Rezeptes unabhängig sind. Zur Einstellung der Werte: ➢ die Zelle auf die zu ändernde Zeit stellen ➢ Den Wert durch die numerische Tastatur eingeben ➢ Durch Enter bestätigen Es ist möglich, Werte zwischen 5 und 999 einzugeben.	
KONTRAST	Im Untermenü **KONTRAST** kann das Kontrastniveau vom LCD-Display reguliert werden. Durch die Tasten den Displaykontrast regulieren. Durch Enter die Änderungen speichern, oder das Untermenü durch die Taste Esc ohne Specherung verlassen.	
HINTERBELEUCHTUNG	Im Untermenü **HINTERBELEUCHTUNG** kann das Niveau der Hinterbeleuchtung vom LCD-Display reguliert werden. Durch die Tasten die Hinterbeleuchtung vom Display regulieren. Durch Enter die Änderungen speichern, oder das Untermenü durch die Taste Esc ohne Specherung verlassen.	

FUNKTION	OPERATION	DISPLAY
UHR	Im Untermenü **UHR** können Datum und Uhrzeit des Wiegecomputers reguliert werden. Die Taste Enter betätigen, um den Modus Änderung aufzurufen. Durch die numerische Tastatur die Werte ändern, und sich durch die Tasten zwischen den Feldern bewegen. Durch Enter die Änderungen speichern, oder das Untermenü durch die Taste Esc ohne Specherung verlassen. *HINWEIS: es ist möglich die automatische Äderung von der Sommerzeit zu aktivieren.*	
AKKU	Im Untermenü **AKKU** wird die Versorgungsspannung vom Wiegecomputer angezeigt. Das Untermenü durch die Taste Esc verlassen.	
SPRACHE	Im Untermenü **SPRACHE** kann die vom Wiegecomputer verwendete Sprache eingestellt werden. Die Zelle auf die gewünschte Sprache stellen, und durch die Taste Enter den Wechsel der Sprache bestätigen. Das Untermenü durch die Taste Esc verlassen.	
SPRACHE **Default Set**	Wenn die vom Wiegecomputer verwendete Sprache geändert wird, kann auch das Default Set der Komponentennamen der neuen ausgewählten Sprache geändert werden. Der Namenwechsel bringt zur Änderung des Komponentennamen auch in allen programmierten Rezepten. *HINWEIS: Beachten Sie vor der Änderung der Komponentenamen mit Default-Set zu bestätigen.*	

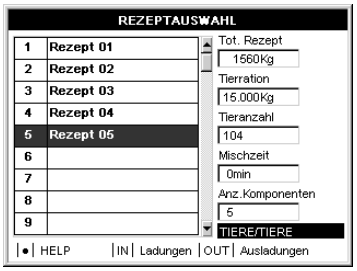
FUNKTION	OPERATION	DISPLAY
REVERSE GEWICHT	Im Untermenü **REVERSE GEWICHT** kann die “Reverse” Anzeige der Gewichtswerte eingestellt werden. Um die Einstellungen zur Anzeige vom Reverse Gewicht von ON auf OFF – und umgekehrt – zu ändern, die Tasten verwenden. Durch die Änderungen speichern, oder das Untermenü durch die Taste ohne Specherung verlassen.	

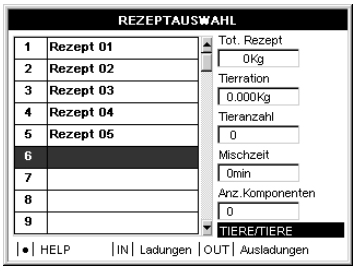
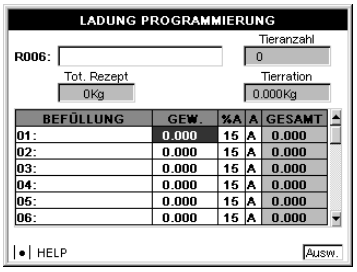
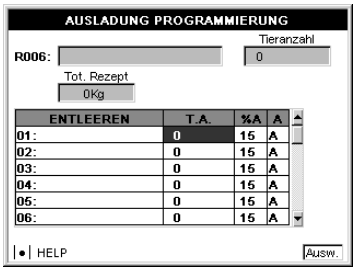
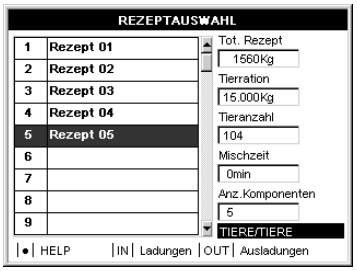
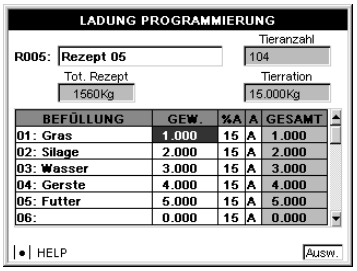
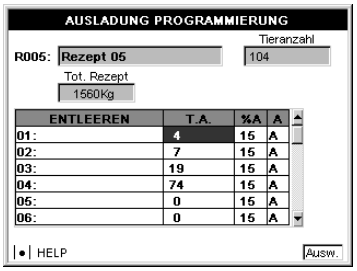
PROGRAMMIERUNG

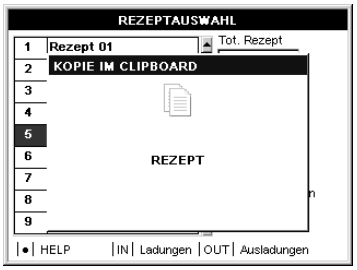
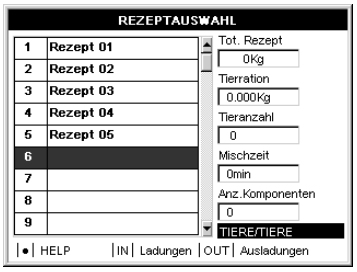
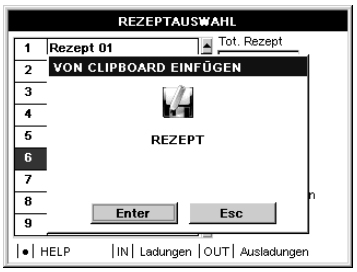
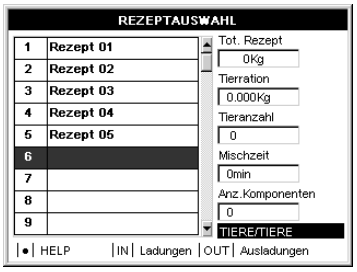
Die Rezepte vom Wiegecomputer Advance können direkt im Wiegecomputer programmiert werden.

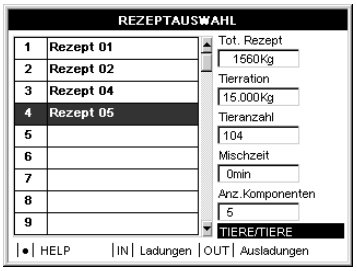
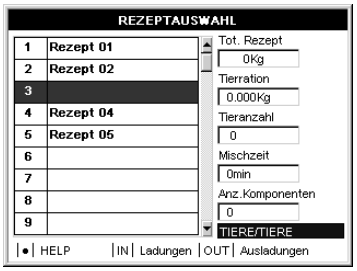
Die Menüs, die in der Rezeptprogrammierung am Wiegecomputer verwckelt sind, sind **GESAMTGEWICHT**, **REZEPTAUSWAHL**, **LADUNGSPROGRAMMIERUNG** und **AUSLADUNGSPROGRAMMIERUNG**.

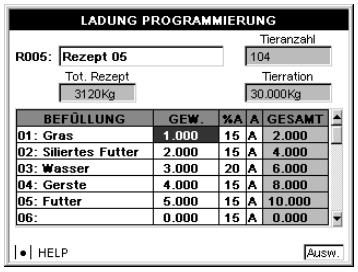
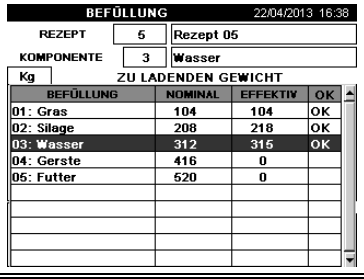
REZEPTAUSWAHL

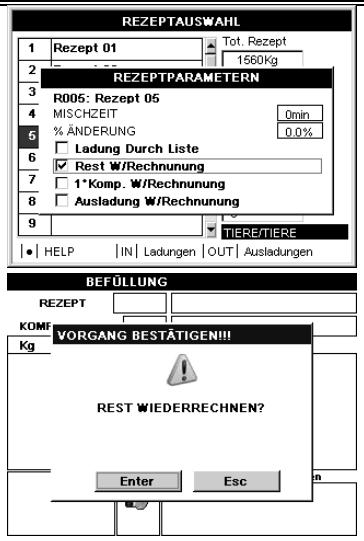
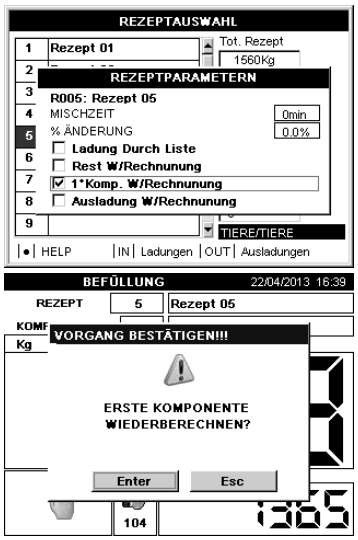
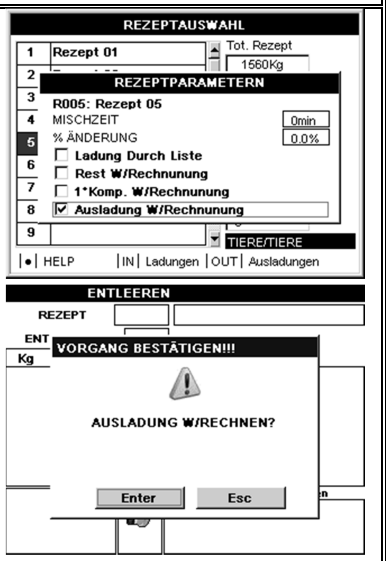
FUNKTION	OPERATION	DISPLAY
REZEPTAUSWAHL	Im Menü **REZEPTAUSWAHL** können die Rezepte nach Bedürfnis geändert, erstellt, kopiert und gelöscht werden. Auf dem linken Teil des Bildschirms sind alle Rezepte in Reihenfolge von Eingabe aufgelistet; auf dem rechten Teil werden hingegen die Rezeptangaben zusammengefasst: ➢ TOT. REZEPT: Gesamtmenge, die in den Wagen zu laden ist ➢ TIERRATION: Rationmenge pro Tier (*TIERMODUS*) ➢ TIERANZAHL: Tieranzahl, die mit diesem Rezept gefüttert wird (*TIERMODUS*) ➢ MISCHZEIT: restliche Mischzeit, die nach der Ladung der letzten Komponente des Rezeptes gezählt wird ➢ ANZ. KOMPONENTEN: Anzahl der Komponenten im Rezept Im Menü **REZEPTAUSWAHL** kann man: ➢ Ein neues Rezept erstellen ➢ Ein existierendes Rezept ändern ➢ Ein Rezept verdoppeln (kopieren und hinzufügen) ➢ Ein Rezept löschen ➢ Ein Rezept eingeben ➢ Ein Rezept beseitigen	

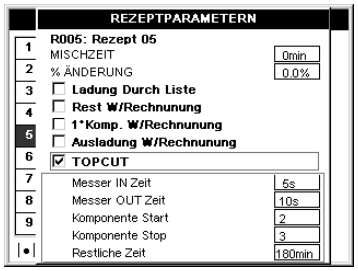
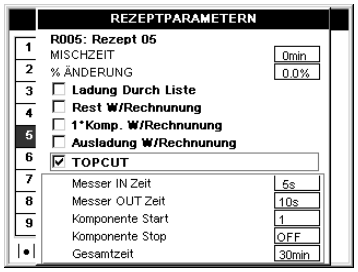
FUNKTION	OPERATION	DISPLAY
REZEPTAUSWAHL **Neues Rezept**	Zur Erstellung eines neuen Rezeptes: ➢ Die Zelle auf die erste freie Zeile stellen ➢ Durch die Taste IN ins Untermenü **LADUNGSPROGRAMMIERUNG** des neuen Rezeptes eintreten, und danach durch die Taste Esc zur Rezeptauswahl zurückkehren ➢ Durch die Taste OUT ins Untermenü **AUSLADUNGSPROGRAMMIERUNG** des neuen Rezeptes eintreten, und danach durch die Taste Esc zur Rezeptauswahl zurückkehren *HINWEIS: für detaillierte Informationen siehe den Abschnitt NEUES REZEPT*	  
REZEPTAUSWAHL **Rezept ändern**	Zur Änderung eines existierenden Rezeptes: ➢ Die Zelle auf das zu ändernde Rezept stellen ➢ Durch die Taste IN ins Untermenü **LADUNGSPROGRAMMIERUNG** des zu ändernden Rezeptes eintreten, und danach durch die Taste Esc zur Rezeptauswahl zurückkehren ➢ Durch die Taste OUT ins Untermenü **AUSLADUNGSPROGRAMMIERUNG** des zu ändernden Rezeptes eintreten, und danach durch die Taste Esc zur Rezeptauswahl zurückkehren *HINWEIS: für detaillierte Informationen siehe den Abschnitt REZEPT ÄNDERN*	  

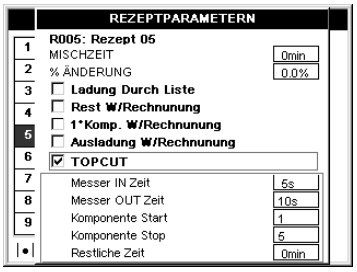
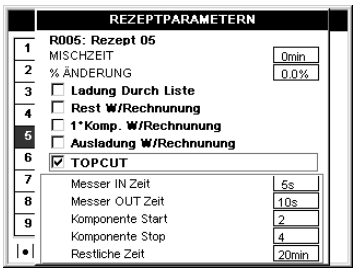
FUNKTION	OPERATION	DISPLAY
REZEPTAUSWAHL **Rezept kopieren**	Um ein existierendes Rezept zu verdoppeln: ➢ Die Zelle auf das zu kopierende Rezept stellen ➢ Durch die Taste F3 das Rezept im Speicher kopieren ➢ Die Zelle auf die erste freie Zeile stellen ➢ Durch die Taste F4 das kopierte Rezept hinzufügen ➢ Durch die Taste Enter bestätigen, oder durch die Taste Esc die Operation annullieren ➢ Wenn man den Namen ändern möchte, durch die Taste IN ins Untermenü **LADUNGSPROGRAMMIERUNG** eintreten.	  
REZEPTAUSWAHL **Rezept löschen**	Um ein existierendes Rezept zu löschen: ➢ Die Zelle auf das zu löschende Rezept stellen ➢ Die Taste 0 drucken um das Rezept im Speicher zu löschen ➢ Durch die Taste Enter bestätigen, oder durch die Taste Esc die Operation annullieren. *HINWEIS:die Löschung vom Rezept haltet die Ordnung der folgenden Rezepten unverändert.* *HINWEIS: wenn man die Löschung vom Rezepte bestätigt, wird dieser vollständig gelöscht und es wird nicht möglich sein, ihn zu verwerten.*	 

FUNKTION	OPERATION	DISPLAY
REZEPTAUSWAHL **Rezept beseitigen**	Um ein existierendes Rezept zu beseitigen: ➢ Die Zelle auf das zu beseitigende Rezept stellen ➢ Die Taste Del drucken um das Rezept im Speicher zu beseitigen ➢ Durch die Taste Enter bestätigen, oder durch die Taste Esc die Operation annullieren. *HINWEIS: die Beseitigung vom Rezepte ändert die Ordnung von den folgenden Rezepten.* *HINWEIS: wenn man die Beseitigung vom Rezepte bestätigt, wird dieser vollständig gelöscht und es wird nicht möglich sein, ihn zu verwerten.*	 
REZEPTAUSWAHL **Rezept eingeben**	Um ein Rezept einzugeben: ➢ Die Zelle auf das zu eingebende Rezept stellen ➢ Die Taste F1 drucken um das Rezept einzugeben Durch die Taste Enter bestätigen, oder durch die Taste Esc die Operation annullieren. *HINWEIS: die Eingabe vom Rezepte ändert die Ordnung von den folgenden Rezepten.*	 
REZEPTAUSWAHL **REZEPTPARAMETERN**	Um zu den fortgeschrittenen Parametern eines Rezeptes Zugang zu haben: ➢ Die Zelle auf das gewünschte Rezept stellen ➢ Durch die Taste Menù den Bildschirm mit den fortgeschrittenen Parametern anzeigen Wenn die Modalitäten zur Wiederberechnung im Untermenü **WIEDERBERECHNUNGEN AKTIVIERUNG** deaktiviert sind, ist es nicht möglich, sie in den fortgeschrittenen Parametern des Rezeptes zu ändern; der Haken und die Beschreibung sind hellgrau.	

FUNKTION	OPERATION	DISPLAY
REZEPTAUSWAHL **REZEPTPARAMETERN** **Mischzeit**	Restliche Mischzeit, die nach der Ladung der letzten Komponente des Rezeptes gezählt wird. Zur Änderung des Parameters MISCHZEIT die numerische Tastatur verwenden, und die Eingabe durch die Taste Enter bestätigen. Es ist möglich, Werte zwischen 0 und 60 einzugeben.	
REZEPTAUSWAHL **REZEPTPARAMETERN** **%-Änderung**	Prozentänderung, die auf den Mengen der zu ladenden Komponenten berechnet werden kann. Die Änderung dieses Parameters führt zur Änderung der Werte, die in der Ladung Programmierung in der Spalte "Total" zu finden sind, und die im Bezug auf die Originalwerte der Spalte "Gewicht" berechnet werden, mit folgender Steigerung oder Verminderung der zu ladenden Gesamtmenge. Zur Änderung des Parameters %-ÄNDERUNG die numerische Tastatur verwenden, und die Eingabe durch die Taste Enter bestätigen. Es ist möglich, Werte zwischen -90 und 100 einzugeben.	 
REZEPTAUSWAHL **REZEPTPARAMETERN** **Ladung durch Liste**	Bei dieser Modalität werden die Komponenten nicht nach der Reihenfolge wie im Menü **LADUNG PROGRAMMIERUNG** geladen, sondern der Bediener kann die Komponenten aus einer Liste auswählen, wo alle zu ladende Komponenten zu finden sind. Zur Aktivierung der LADUNG DURCH LISTE sich auf den Haken stellen und die Taste Enter betätigen.	 

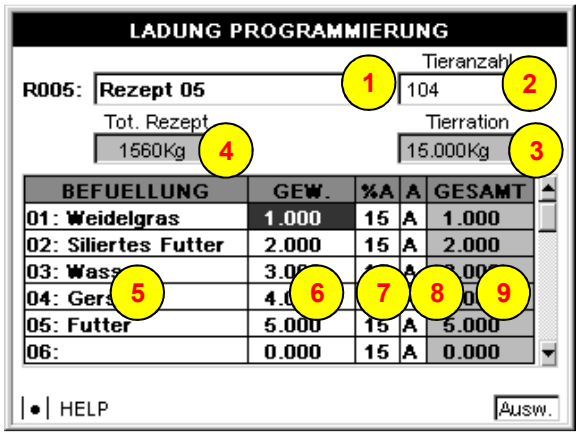
FUNKTION	OPERATION	DISPLAY
REZEPTAUSWAHL **REZEPTPARAMETERN** **Rest Wiederberechnung**	Wenn dieses Parameter aktiv ist, wird der Materialrest am Anfang der Ladung als schon geladene Rezeptmenge betrachtet. Daher werden die zu ladenden Komponentenmengen so wiederberechnet, dass der Gewichtswert am Ende der Ladung gleich wie der programmierte Wert ist. Zur Einstellung des Parameters REST WIEDERBERECHNUNG muss der Parameter im Menü **WIEDERBERECHNUNGEN AKTIVIERUNG** aktiviert worden sein. Zur Änderung des Parameters, sich auf den Haken stellen und die Taste Enter betätigen.	
REZEPTAUSWAHL **REZEPTPARAMETERN** **Erste Komponente Wiederberechnung**	Wenn dieses Parameter aktiv ist, wird der manuelle Durchgang während der Ladung der Komponente aktiviert, damit die geladene Menge erfasst wird; am Ende der Ladung fragt das System nach einer Bestätigung zur Ausführung der Wiederberechnung. Wenn die Wiederberechnung der ersten Komponente bestätigt wird, werden die zu ladenden Mengen aller anderen Komponenten im Bezug auf die Änderung der geladenen Menge der ersten Komponente wieder berechnet. Zur Einstellung des Parameters 1° KOMPONENTE WIEDERBERECHNUNG muss der Parameter im Menü **WIEDERBERECHNUNGEN AKTIVIERUNG** aktiviert worden sein. Zur Änderung des Parameters, sich auf den Haken stellen und die Taste Enter betätigen.	
REZEPTAUSWAHL **REZEPTPARAMETERN** **Ausladung Wiederberechnung**	Wenn dieses Parameter aktiv ist, werden die auszuladenden Mengen im Bezug auf den Wert wieder berechnet, der im Menü Gesamtgewicht erfasst wird. Zur Einstellung des Parameters AUSLADUNG WIEDERBERECHNUNG muss der Parameter im Menü **WIEDERBERECHNUNGEN AKTIVIERUNG** aktiviert worden sein. Zur Änderung des Parameters, sich auf den Haken stellen und die Taste Enter betätigen.	

FUNKTION	OPERATION	DISPLAY
REZEPTAUSWAHL **REZEPTPARAMETERN** **SILO** ***(Optional)***	Sollte der Wiegecomputer die Funktion SILO im Fenster von dem fortgeschrittenen Parameter aktiv haben, ist es möglich die automatische Ladungsführung der Komponenten von Silo (per Rezept) zu aktivieren.	
REZEPTAUSWAHL **REZEPTPARAMETERN** **TOPCUT** ***(Auf Wunsch)***	Wenn der Wiegecomputer zur Funktion TOPCUT vorbereitet wird, werden die fortgeschrittenen Parameter bezüglich AUTOMATISCHES TOPCUT des Rezeptes im Bildschirm der fortgeschrittenen Parameter angezeigt. Zur Einschaltung der Funktion TOPCUT (Gegenmesser zur Zerkleinerung des Materials bei der Ladung), sich auf den Haken stellen und die Taste Enter betätigen. Nach der Einschaltung der Funktion können auch die anderen Parameter eingestellt werden.	
REZEPTAUSWAHL **REZEPTPARAMETERN** **TOPCUT** ***(Auf Wunsch)*** **Messer IN Zeit** **Messer OUT Zeit**	Die Zeiten Messer IN und OUT zeigen die Zeit, während der die Messer innerhalb oder außerhalb des Wagens während der Ladung bleiben. Zur Änderung des Parameters MESSER IN ZEIT oder MESSER OUT ZEIT TEMPO, die numerische Tastatur verwenden, und die Eingabe durch die Taste Enter bestätigen. <u>Der maximale einstellbare Wert für die Zeit ist 999 Sekunden.</u>	
REZEPTAUSWAHL **REZEPTPARAMETERN** **TOPCUT** ***(Auf Wunsch)*** **Modus nach Zeiten**	Bei diesem Modus startet die Topcut Funktion am Anfang der Ladung, für eine Dauerzeit gleich wie die Gesamtzeit. Zur Änderung dieser Parameter, die numerische Tastatur verwenden, und die Eingabe durch die Taste Enter bestätigen. <u>Komponente Start = 1</u> <u>Komponente Stop = 0 (OFF)</u> <u>Die Gesamtzeit kann mit einem Wert zwischen 1 und 180 Minuten eingestellt werden.</u>	

FUNKTION	OPERATION	DISPLAY
REZEPTAUSWAHL **REZEPTPARAMETERN** **TOPCUT** ***(Auf Wunsch)*** **Modus nach Komponenten**	Bei diesem Modus wird die Topcut Funktion für die Komponenten aktiviert, die sich zwischen Start- und Stopkomponente befinden. Die Topcut Funktion endet am Ende der Ladung dieser letzten Stopkomponente. Zur Änderung dieser Parameter, die numerische Tastatur verwenden, und die Eingabe durch die Taste Enter bestätigen. Komponente Start = TOPCUT Startkomponente Komponente Stop = TOPCUT Stoptkomponente Die restliche Zeit muss als 0 eingestellt werden.	
REZEPTAUSWAHL **REZEPTPARAMETERN** **TOPCUT** ***(Auf Wunsch)*** **Modus nach Zeiten/Komponenten**	Bei diesem Modus wird die Topcut Funktion für die Komponenten aktiviert, die sich zwischen Start- und Stopkomponente befinden. Die Topcut Funktion geht nach der Ladung der Stopkomponente für die restliche eingestellte Zeit weiter. Zur Änderung dieser Parameter, die numerische Tastatur verwenden, und die Eingabe durch die Taste Enter bestätigen. Komponente Start = TOPCUT Startkomponente Komponente Stop = TOPCUT Stoptkomponente Die restliche Zeit kann mit einem Wert zwischen 1 und 180 Minuten eingestellt werden.	

LADUNG PROGRAMMIERUNG (TIERE)

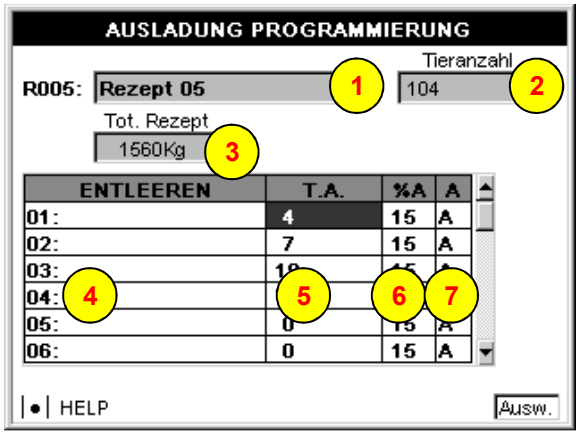
Im Bildschirm **LADUNG PROGRAMMIERUNG** werden folgende Daten über die Ladung angezeigt:



1. **R005:** Name des ausgewählten Rezeptes (z.B. Kühe, trocken, Laktation, etc.)
2. **TIERANZAHL:** gesamte Anzahl der Tiere, die mit diesem Rezept gefüttert werden
3. **TIERRATION:** Ration pro Tier des Rezeptes
4. **TOT. REZEPT:** zu ladende Gesamtmenge für dieses Rezept. Der Wert wird als *Tieranzahl x Tierration* berechnet
5. **BEFÜLLUNG:** Reihenfolge, mit der die verschiedenen Komponenten geladen werden
6. **GEWICHT:** zu ladende Menge pro Tier für jede einzelne Komponente
7. **%Ä:** restliche zu ladende Prozentmenge der Komponente, ab der der Tonalarm startet
8. **A:** Durchgangsmodus zwischen einer Komponente und der nächsten (Automatisch oder Manuell)
9. **TOTAL:** zu ladende Menge pro Tier für jede einzelne Komponente im Fall von %-Änderungen

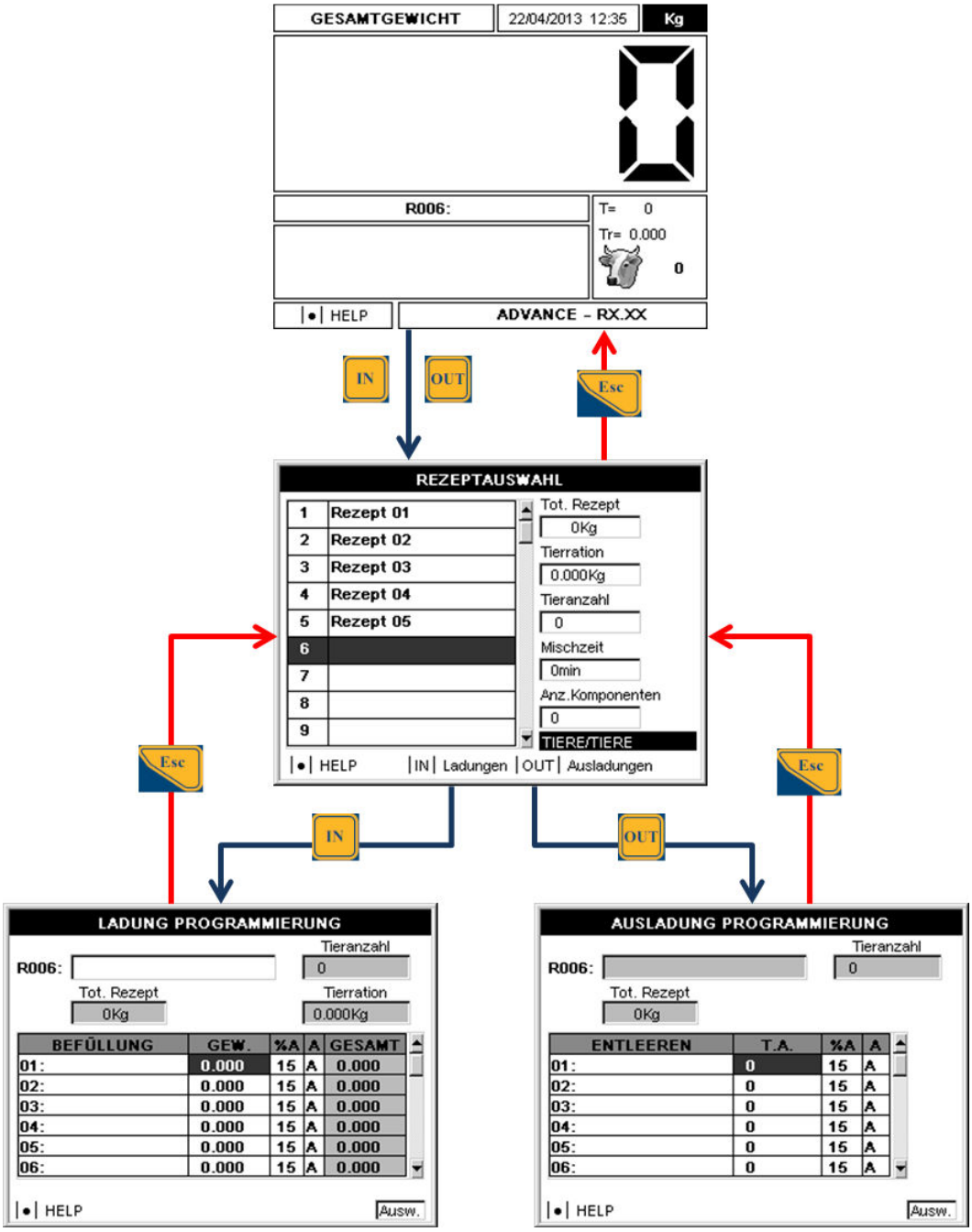
AUSLADUNG PROGRAMMIERUNG (TIERE)

Im Bildschirm **AUSLADUNG PROGRAMMIERUNG** werden folgende Daten über die Ausladung angezeigt:
:

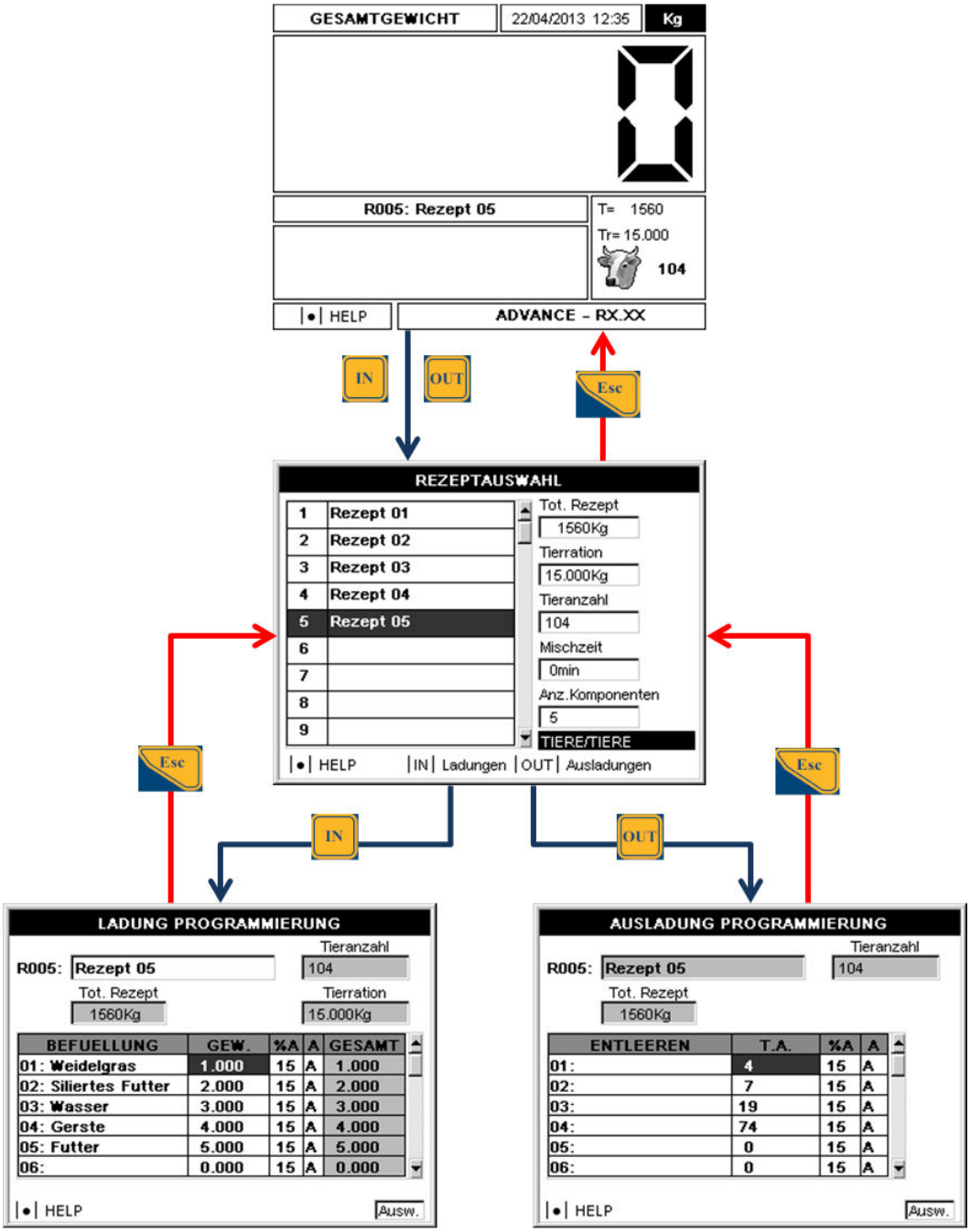


1. **R005:** Name des ausgewählten Rezeptes (z.B. Kühe, trocken, Laktation, etc.)
2. **TIERANZAHL:** gesamte Anzahl der Tiere, die mit diesem Rezept gefüttert werden
3. **TOT. REZEPT:** zu ladende Gesamtmenge für dieses Rezept
4. **ENTLEEREN:** Reihenfolge, mit der die Rationen jeder Entladestelle entladen werden
5. **T.A.:** Anzahl der Tiere, aus denen die Entladestellen bestehen
6. **%A:** restliche zu ladende Prozentmenge der Entladestelle, ab der der Tonalarm startet
7. **A:** Durchgangsmodus zwischen einer Entladung und der nächsten (Automatisch oder Manuell)

NEUES REZEPT
TIERE/ TIERE

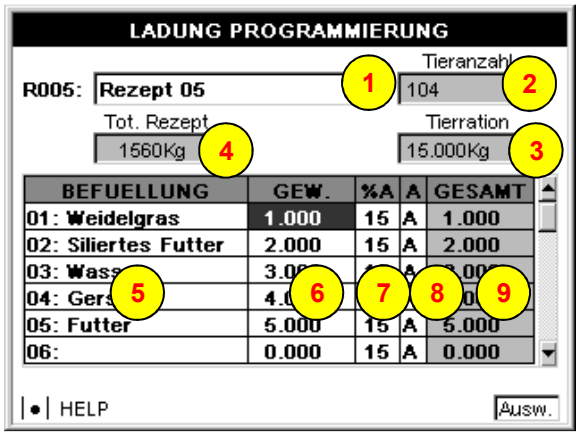


REZEPT ÄNDERN
TIERE/TIERE



LADUNG PROGRAMMIERUNG (TIERE)

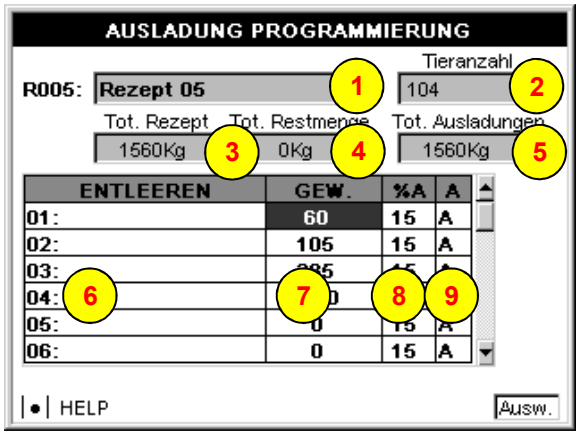
Im Bildschirm **LADUNG PROGRAMMIERUNG** werden folgende Daten über die Ladung angezeigt:



1. **R005:** Name des ausgewählten Rezeptes (z.B. Kühe, trocken, Laktation, etc.)
2. **TIERANZAHL:** gesamte Anzahl der Tiere, die mit diesem Rezept gefüttert werden
3. **TIERRATION:** Ration pro Tier des Rezeptes
4. **TOT. REZEPT:** zu ladende Gesamtmenge für dieses Rezept. Der Wert wird als *Tieranzahl x Tierration* berechnet
5. **BEFÜLLUNG:** Reihenfolge, mit der die verschiedenen Komponenten geladen werden
6. **GEWICHT:** zu ladende Menge pro Tier für jede einzelne Komponente
7. **%Ä:** restliche zu ladende Prozentmenge der Komponente, ab der der Tonalarm startet
8. **A:** Durchgangsmodus zwischen einer Komponente und der nächsten (Automatisch oder Manuell)
9. **TOTAL:** zu ladende Menge pro Tier für jede einzelne Komponente im Fall von %-Änderungen

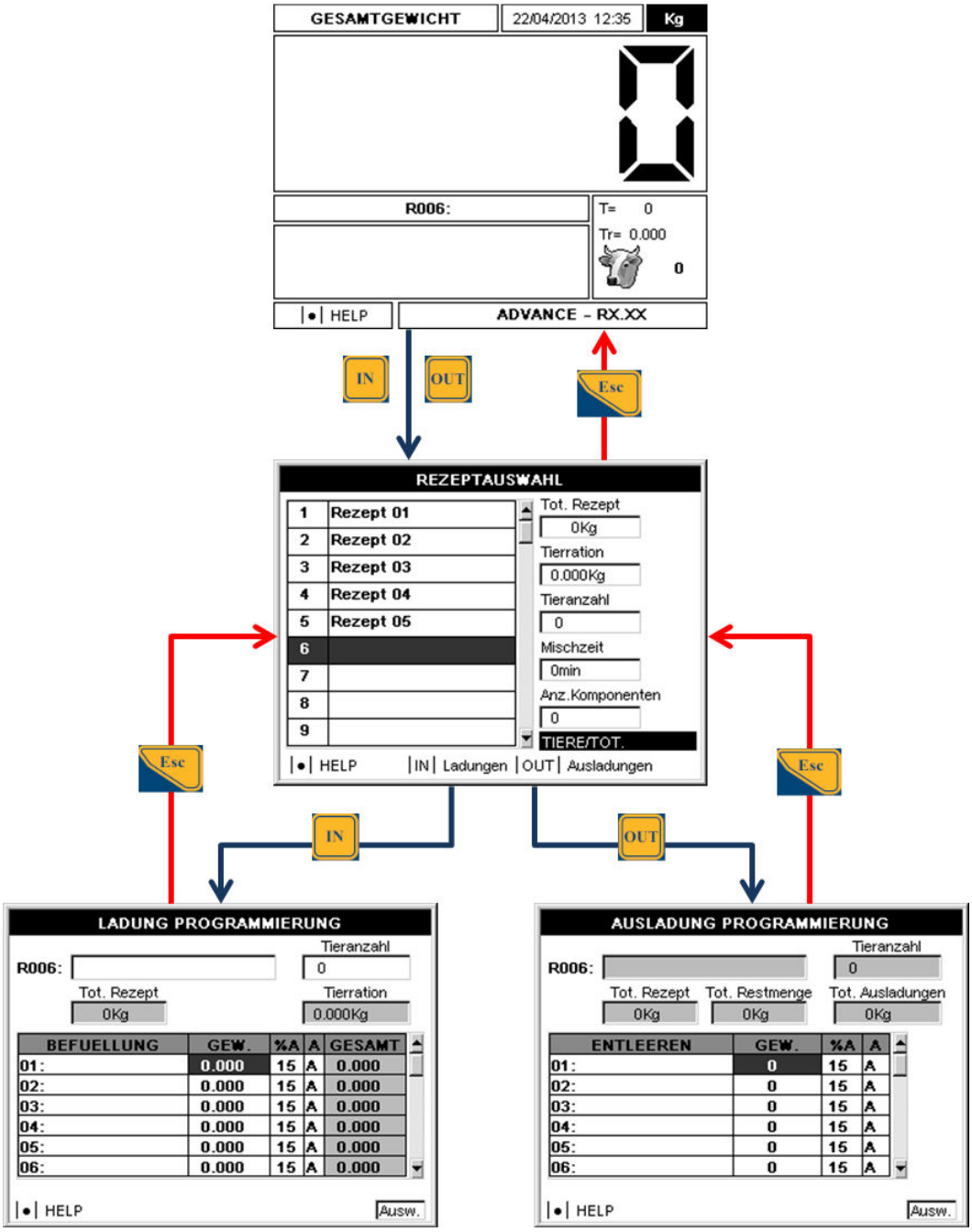
AUSLADUNG PROGRAMMIERUNG (GESAMT)

Im Bildschirm **AUSLADUNG PROGRAMMIERUNG** werden folgende Daten über die Ausladung angezeigt:

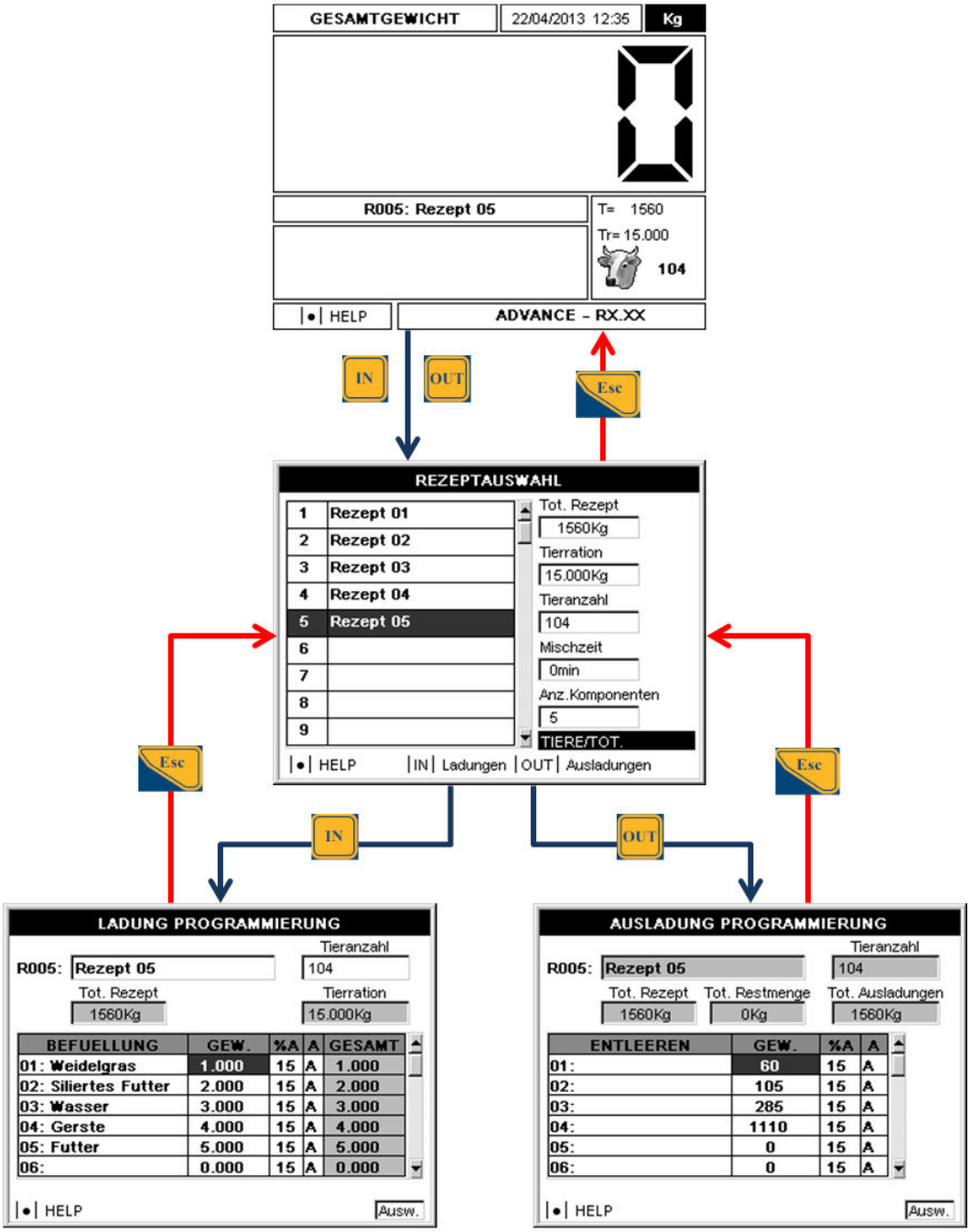


1. **R005:** Name des ausgewählten Rezeptes (z.B. Kühe, trocken, Laktation, etc.)
2. **TIERANZAHL:** Gesamtmenge von Tieren, die mit dem Rezept gefüttert werden
3. **TOT. REZEPT:** zu ladende Gesamtmenge für dieses Rezept.
4. **TOT. RESTMENGE:** Unterschied zwischen zu ladender Gesamtmenge und auszuladender Gesamtmenge.
5. **TOT. AUSLADUNGEN:** auszuladende Gesamtmenge für dieses Rezept.
6. **ENTLEEREN:** Reihenfolge, mit der die Rationen jeder Entladestelle entladen werden
7. **GEW.: aus**zuladende Menge je einzelne Entladestelle
8. **%A:** restliche zu ladende Prozentmenge der Entladestelle, ab der der Tonalarm startet
9. **A:** Durchgangsmodus zwischen einer Entladung und der nächsten (Automatisch oder Manuell)

NEUES REZEPT
TIERE /GESAMT

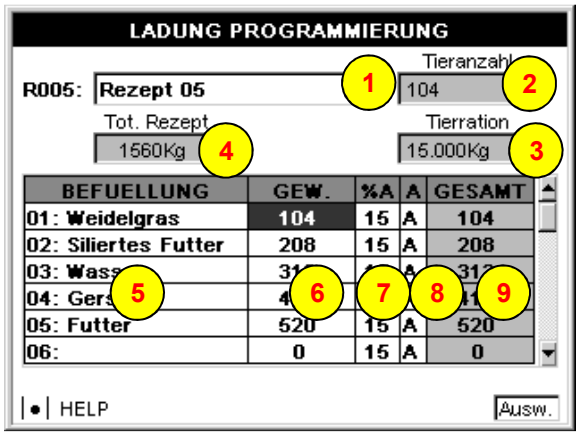


REZEPT ÄNDERN
TIERE /GESAMT



LADUNG PROGRAMMIERUNG (GESAMT)

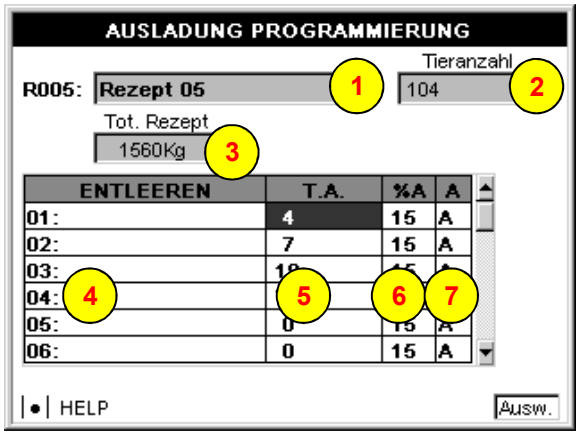
Im Bildschirm **LADUNG PROGRAMMIERUNG** werden folgende Daten über die Ladung angezeigt:



1. **R005:** Name des ausgewählten Rezeptes (z.B. Kühe, trocken, Laktation, etc.)
2. **TIERANZAHL: Gesamtmenge von Tieren, die mit dem Rezept gefüttert werden**
3. **TIERRATION:** Ration für jedes Tier vom Rezept
4. **TOT. REZEPT:** zu ladende Gesamtmenge für dieses Rezept.
5. **BEFÜLLUNG:** Reihenfolge, mit der die verschiedenen Komponenten geladen werden
6. **GEW.:** zu ladende Menge je einzelne Komponente
7. **%Ä:** restliche zu ladende Prozentmenge der Komponente, ab der der Tonalarm startet
8. **A:** Durchgangsmodus zwischen einer Komponente und der nächsten (Automatisch oder Manuell)
9. **TOTAL:** zu ladende Menge für jede einzelne Komponente im Fall von %-Änderungen

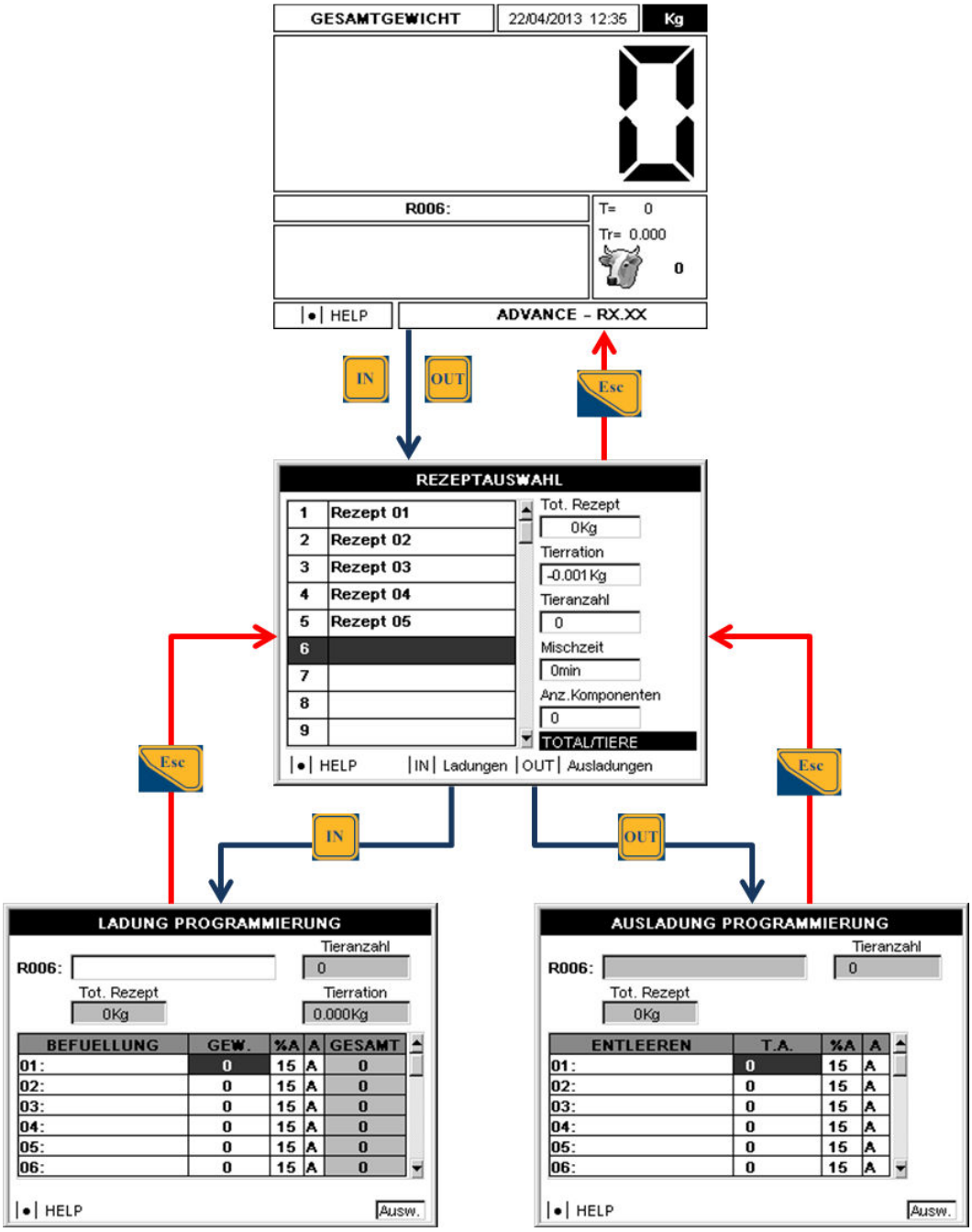
AUSLADUNG PROGRAMMIERUNG (TIERE)

Im Bildschirm **AUSLADUNG PROGRAMMIERUNG** werden folgende Daten über die Ausladung angezeigt:

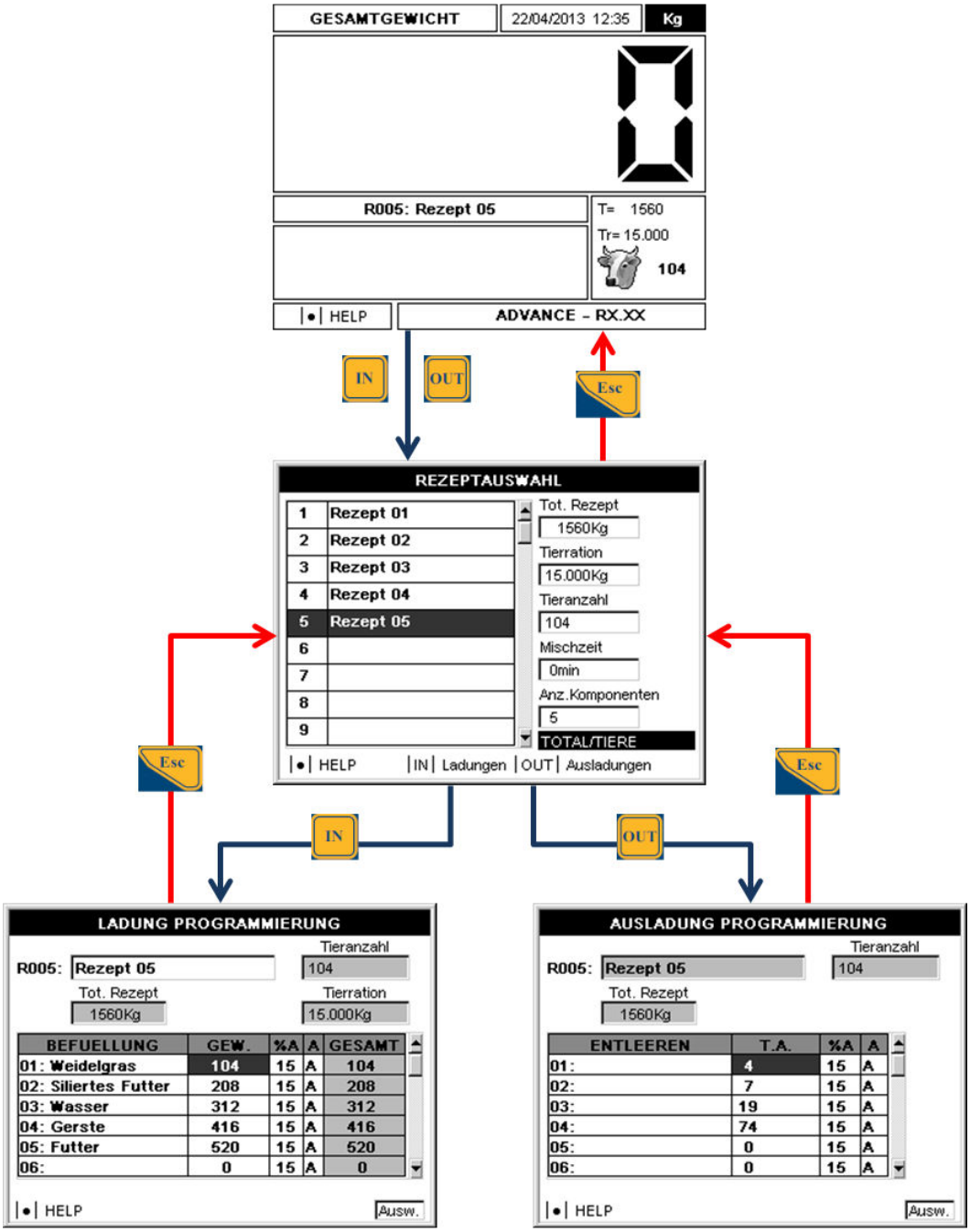


1. **R005:** Name des ausgewählten Rezeptes (z.B. Kühe, trocken, Laktation, etc.)
2. **TIERANZAHL:** gesamte Anzahl der Tiere, die mit diesem Rezept gefüttert werden
3. **TOT. REZEPT:** zu ladende Gesamtmenge für dieses Rezept
4. **ENTLEEREN:** Reihenfolge, mit der die Rationen jeder Entladestelle entladen werden
5. **T.A.:** Anzahl der Tiere, aus denen die Entladestellen bestehen
6. **%A:** restliche zu ladende Prozentmenge der Entladestelle, ab der der Tonalarm startet
7. **A:** Durchgangsmodus zwischen einer Entladung und der nächsten (Automatisch oder Manuell)

NEUES REZEPT
GESAMT / TIERE

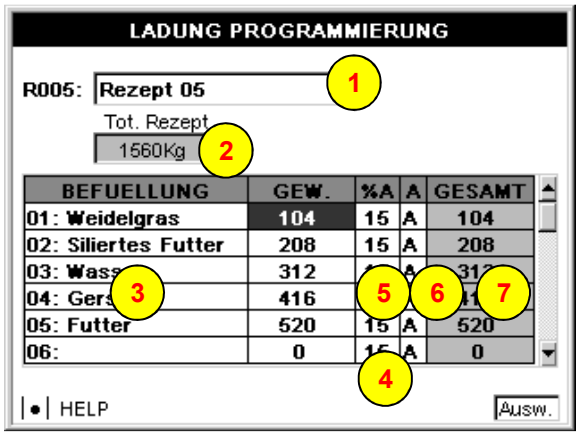


REZEPT ÄNDERN
GESAMT / TIERE



LADUNG PROGRAMMIERUNG (GESAMT)

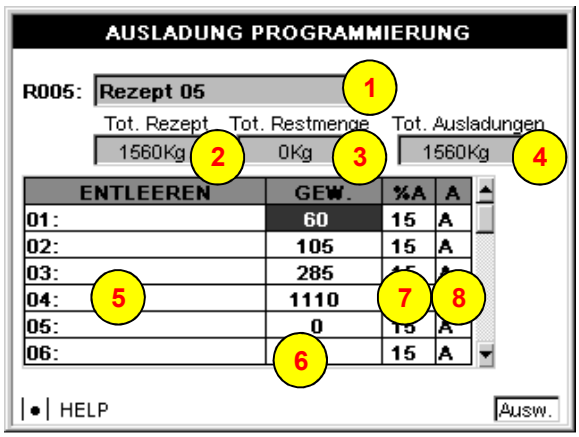
Im Bildschirm **LADUNG PROGRAMMIERUNG** werden folgende Daten über die Ladung angezeigt:



1. **R005:** Name des ausgewählten Rezeptes (z.B. Kühe, trocken, Laktation, etc.)
2. **TOT. REZEPT:** zu ladende Gesamtmenge für dieses Rezept.
3. **BEFÜLLUNG:** Reihenfolge, mit der die verschiedenen Komponenten geladen werden
4. **GEW.:** zu ladende Menge je einzelne Komponente
5. **%Ä:** restliche zu ladende Prozentmenge der Komponente, ab der der Tonalarm startet
6. **A:** Durchgangsmodus zwischen einer Komponente und der nächsten (Automatisch oder Manuell)
7. **TOTAL:** zu ladende Menge für jede einzelne Komponente im Fall von %-Änderunge

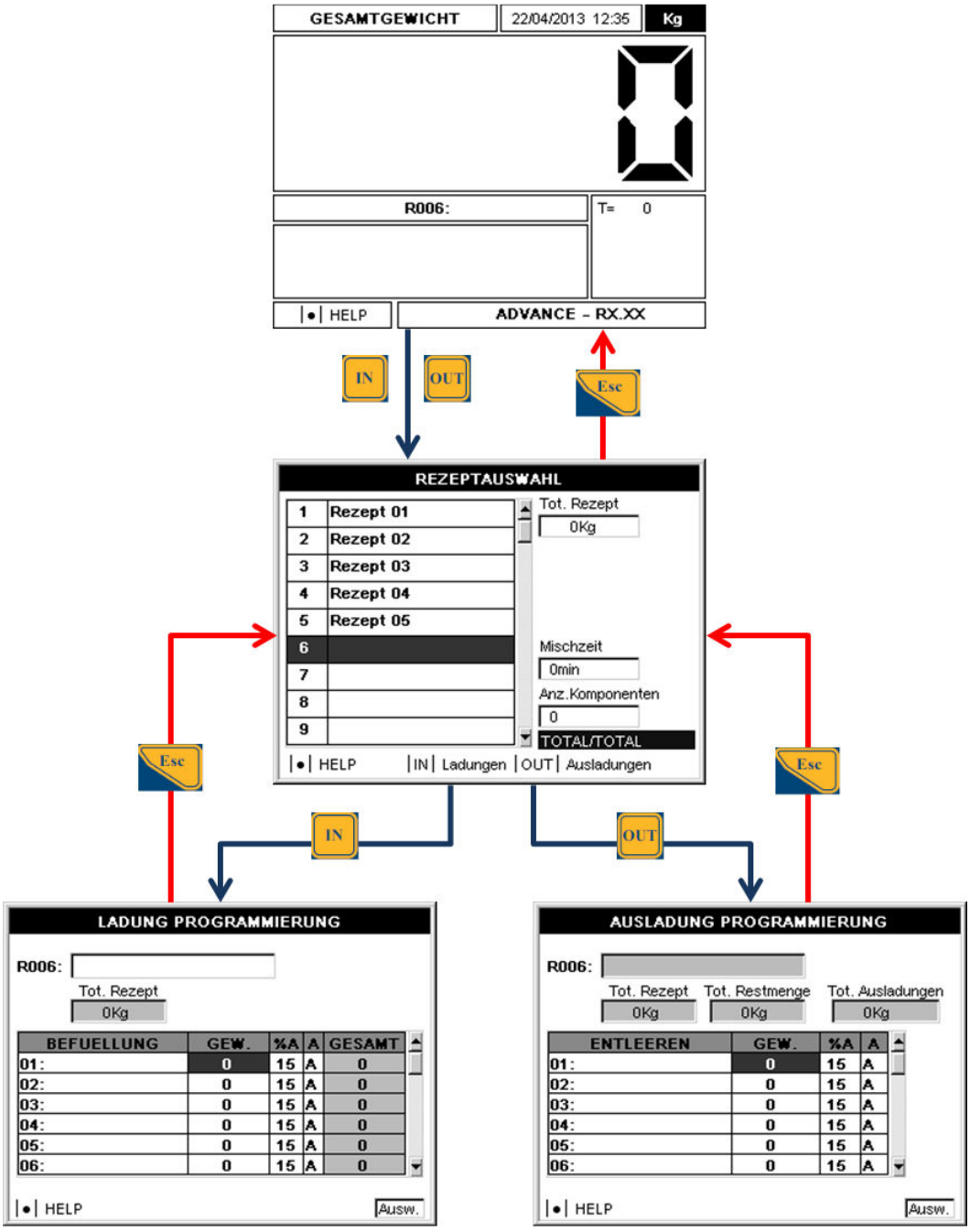
AUSLADUNG PROGRAMMIERUNG (GESAMT)

Im Bildschirm **AUSLADUNG PROGRAMMIERUNG** werden folgende Daten über die Ausladung angezeigt:

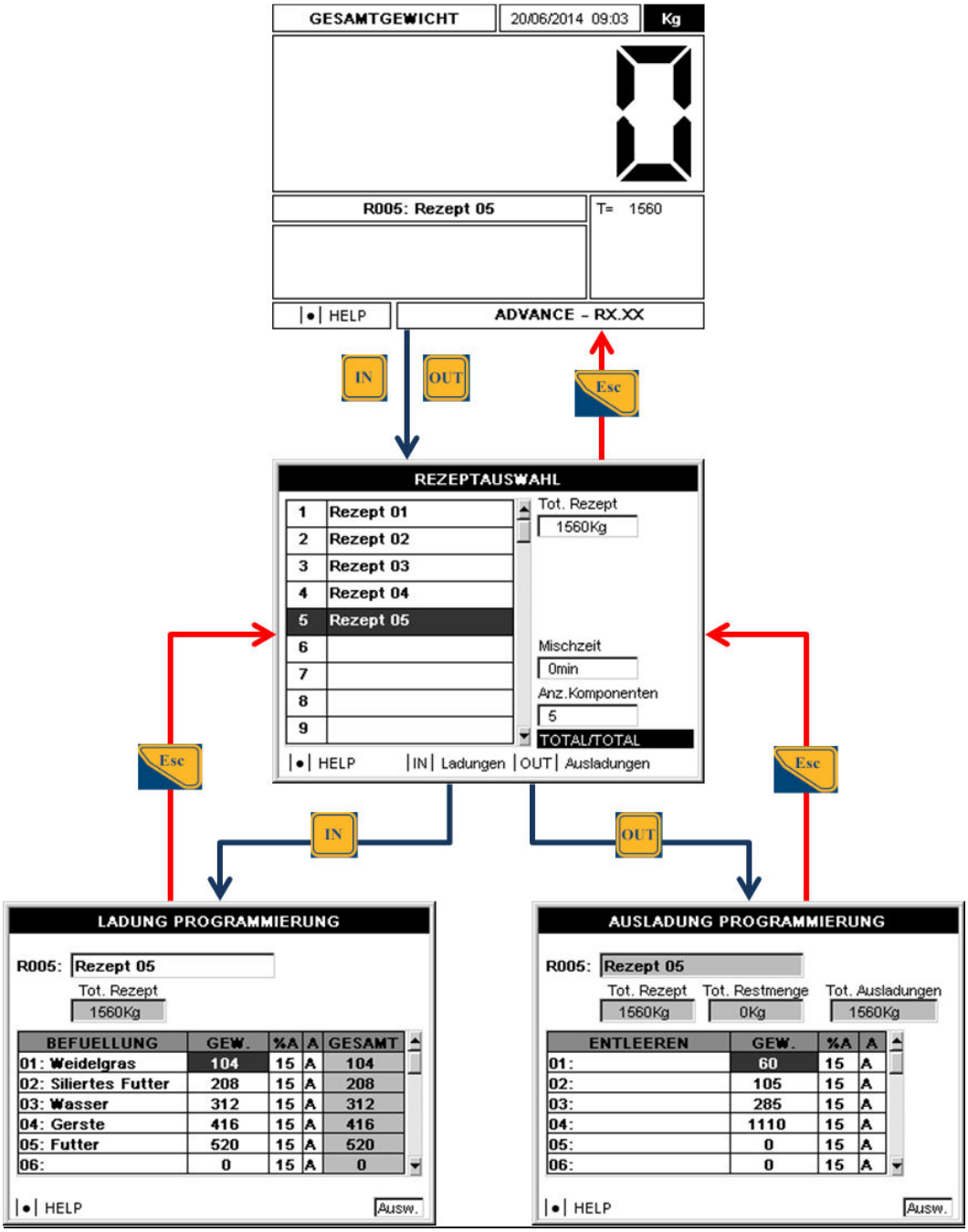


1. **R005:** Name des ausgewählten Rezeptes (z.B. Kühe, trocken, Laktation, etc.)
2. **TOT. REZEPT:** zu ladende Gesamtmenge für dieses Rezept.
3. **TOT. RESTMENGE:** Unterschied zwischen zu ladender Gesamtmenge und auszuladender Gesamtmenge.
4. **TOT. AUSLADUNGEN:** auszuladende Gesamtmenge für dieses Rezept.
5. **ENTLEEREN:** Reihenfolge, mit der die Rationen jeder Entladestelle entladen werden
6. **GEW.: aus**zuladende Menge je einzelne Entladestelle
7. **%A:** restliche zu ladende Prozentmenge der Entladestelle, ab der der Tonalarm startet
8. **A:** Durchgangsmodus zwischen einer Entladung und der nächsten (Automatisch oder Manuell)

NEUES REZEPT
GESAMT/GESAMT

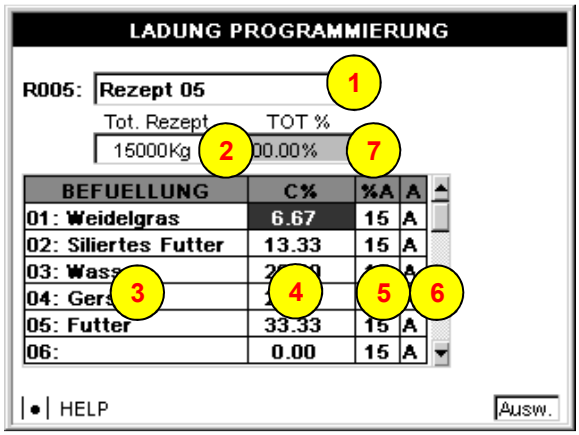


REZEPT ÄNDERN
GESAMT/GESAMT



LADUNG PROGRAMMIERUNG (PROZENTUAL)

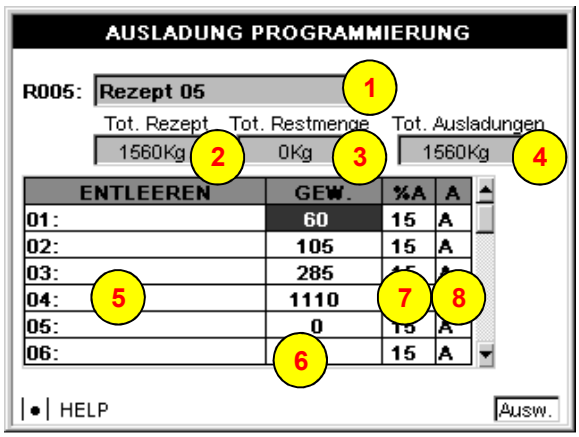
Im Bildschirm **LADUNG PROGRAMMIERUNG** werden folgende Daten über die Ladung angezeigt:



1. **R005:** Name des ausgewählten Rezeptes (z.B. Kühe, trocken, Laktation, etc.)
2. **TOT. REZEPT:** zu ladende Gesamtmenge für dieses Rezept.
3. **BEFÜLLUNG:** Reihenfolge, mit der die verschiedenen Komponenten geladen werden
4. **GEWICHT: Die prozentuale Menge zu laden für jede Komponente**
5. **%Ä:** restliche zu ladende Prozentmenge der Komponente, ab der der Tonalarm startet
6. **A:** Durchgangsmodus zwischen einer Komponente und der nächsten (Automatisch oder Manuell)
7. **TOT%: Summe von der prozentualen Mengen von den Komponenten zu laden**

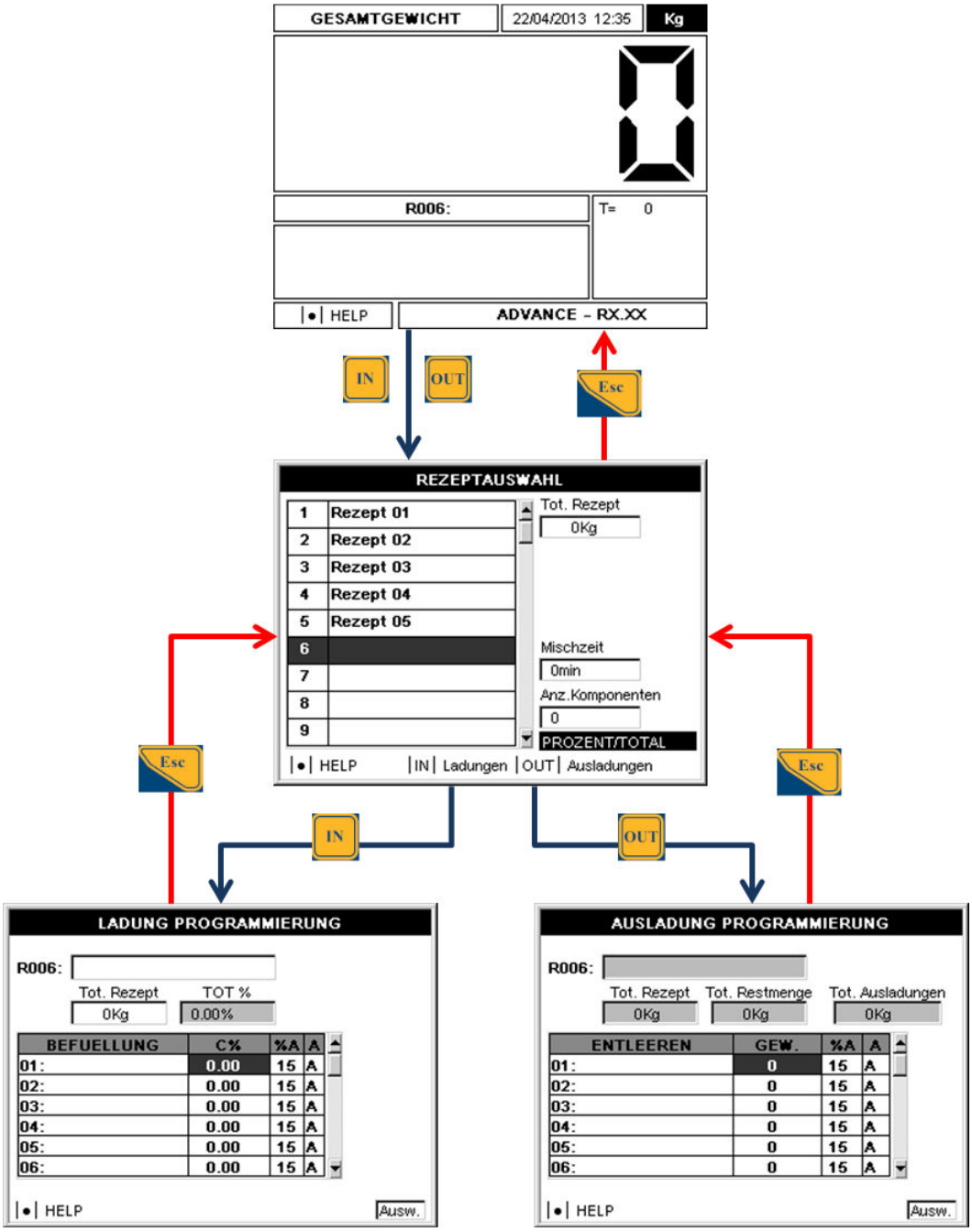
AUSLADUNG PROGRAMMIERUNG (GESAMT)

Im Bildschirm **AUSLADUNG PROGRAMMIERUNG** werden folgende Daten über die Ausladung angezeigt:

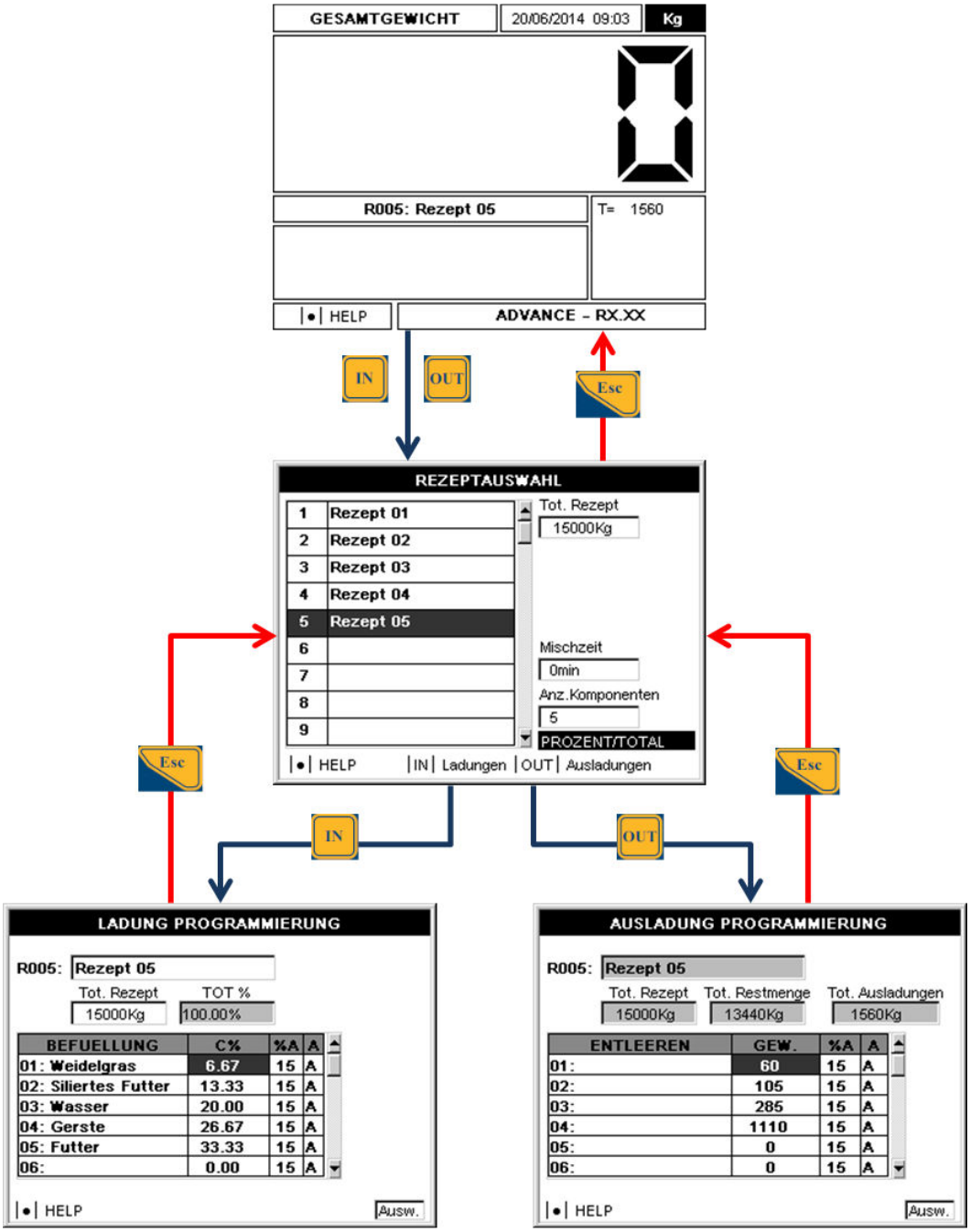


1. **R005:** Name des ausgewählten Rezeptes (z.B. Kühe, trocken, Laktation, etc.)
2. **TOT. REZEPT:** zu ladende Gesamtmenge für dieses Rezept.
3. **TOT. RESTMENGE:** Unterschied zwischen zu ladender Gesamtmenge und auszuladender Gesamtmenge.
4. **TOT. AUSLADUNGEN:** auszuladende Gesamtmenge für dieses Rezept.
5. **ENTLEEREN:** Reihenfolge, mit der die Rationen jeder Entladestelle entladen werden
6. **GEW.: aus**zuladende Menge je einzelne Entladestelle
7. **%A:** restliche zu ladende Prozentmenge der Entladestelle, ab der der Tonalarm startet
8. **A:** Durchgangsmodus zwischen einer Entladung und der nächsten (Automatisch oder Manuell)

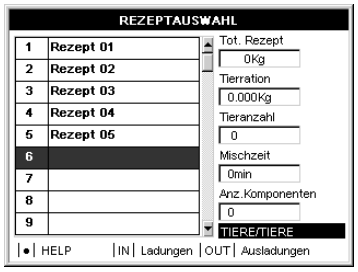
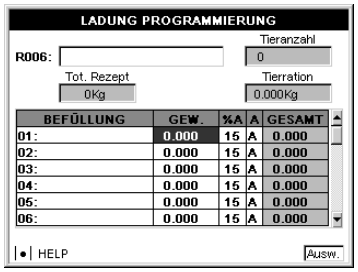
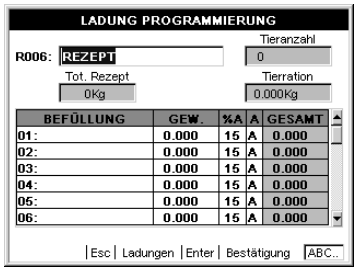
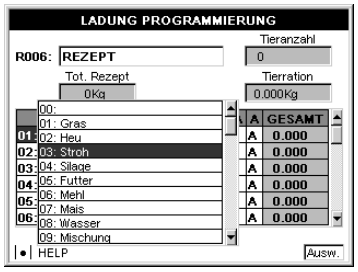
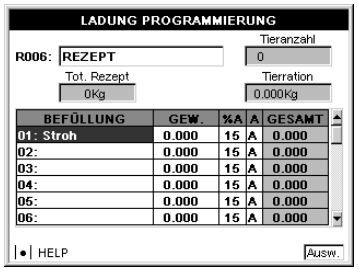
NEUES REZEPT
PROZENTUAL/GESAMT

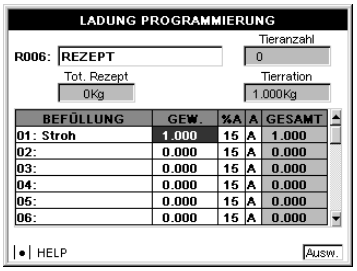
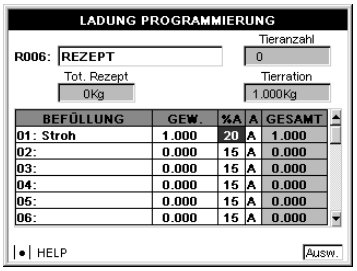


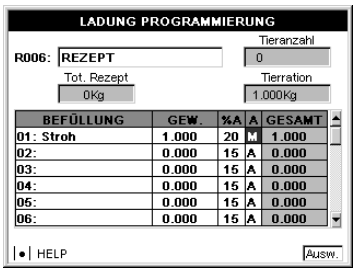
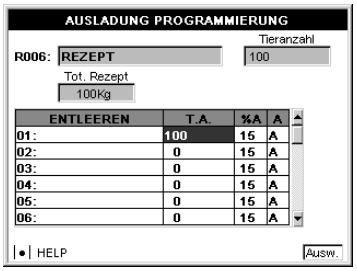
REZEPT ÄNDERN
PROZENTUAL/GESAMT

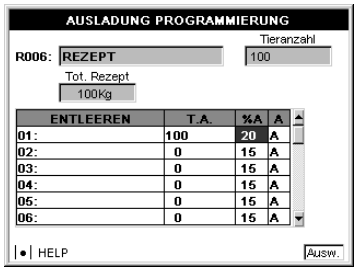
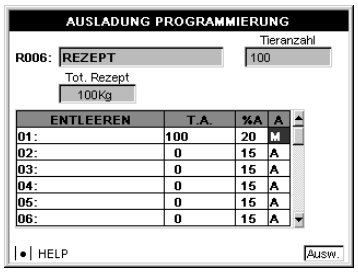


NEUES REZEPT

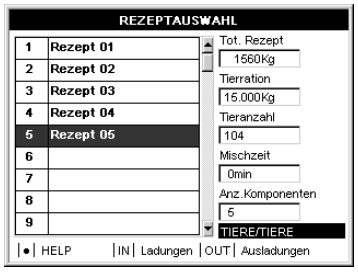
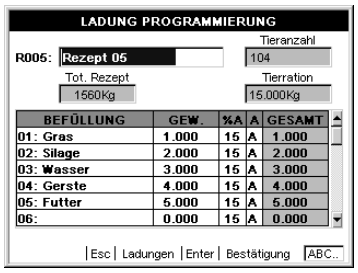
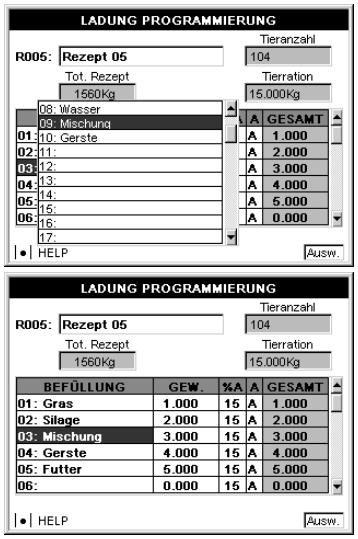
FUNKTION	OPERATION	DISPLAY
NEUES REZEPT **REZEPTAUSWAHL**	Zur Erstellung eines neuen Rezeptes durch das Menü REZEPTAUSWAHL, die Zelle auf das erste leere Rezept stellen. Zuerst die **LADUNG PROGRAMMIERUNG** durch die Taste IN ausführen. Danach die **AUSLADUNG PROGRAMMIERUNG** durch die Taste OUT ausführen.	
NUOVA NEUES REZEPT **LADUNG PROGRAMMIERUNG** **Rezeptname**	Beim Betätigen der Taste F1 wird die Zelle auf das Parameter **RXXX** bewegt, wo der Rezeptname angezeigt wird. Durch die numerische Tastatur den Rezeptnamen eingeben, und am Ende der Operation die Taste Enter zur Bestätigung betätigen, um dann zur Modalität *"Auswahl der auszuführenden Operation"* zurückzukehren. *HINWEIS:in der Modalität TIERE/GESAMT ist es möglich durch die Taste Fmediante il tasto F1 è die Gesamtmenge von Tieren des Rezepts einzustellen.*	 
NEUES REZEPT **LADUNG PROGRAMMIERUNG** **Auswahl der Komponente**	Zur Auswahl des Namens einer Komponente, die Zelle in die Spalte **LADUNG** auf die Zeile der zu programmierenden Komponente stellen. Enter betätigen, um eine Liste mit dem Namen aller gespeicherten Komponenten anzuzeigen. Die Komponente aus der Liste auswählen, und Enter zur Bestätigung betätigen, um dann zur Modalität *"Auswahl der auszuführenden Operation"* zurückzukehren.	 

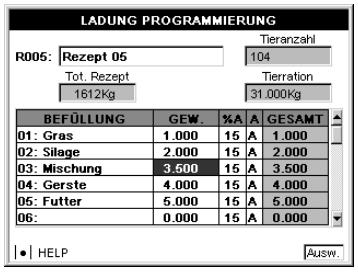
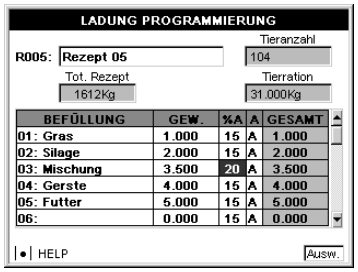
FUNKTION	OPERATION	DISPLAY
NEUES REZEPT **LADUNG PROGRAMMIERUNG** **Komponentenmenge**	Zur Einstellung der Komponentenmenge pro Tier, die Zelle in die Spalte **GEWICHT** auf die Zeile der zu programmierenden Komponente stellen. Enter betätigen, um den Modus "Wert ändern" zu aktivieren. Durch die numerische Tastatur die Menge von der Komponente zu laden eingeben: • Tiere (Modalität TIERE/x) • Gesamt (Modalität GESAMT/x) • Prozentual (Modalität PROZENTUAL/x). Enter betätigen, um den eingegebenen Wert zu bestätigen, und eventuell zur Änderung der nächsten Zelle durchzugehen. Lassen Sie die Taste T Clear betätigt, um das Ladungstotal vom gewählten Komponenten anzuzeigen. Am Ende der Änderungen die Taste Esc betätigen, um zur Modalität *"Auswahl der auszuführenden Operation"* zurückzukehren. Es ist möglich Werte zwischen • 0 und 999 (Modalität TIERE/x) • 0 und 9999 (Modalität GESAMT/x) • 0 und 100% (Modalität PROZENTUAL/x) einzugeben.	
NEUES REZEPT **LADUNG PROGRAMMIERUNG** **Prozentsatz Tonalarm**	Zur Einstellung des Prozentsatzes zur Aktivierung des Tonalarms (Hupe), die Zelle in die Spalte **%A** auf die Zeile der zu programmierenden Komponente stellen. Enter betätigen, um den Modus "Wert ändern" zu aktivieren. Durch die numerische Tastatur den Prozentwert zur Aktivierung des Tonalarms eingeben. Enter betätigen, um den eingegebenen Wert zu bestätigen, und eventuell zur Änderung der nächsten Zelle durchzugehen. *Durch* F2 *vielfache Änderung des Parameters.* Am Ende der Änderungen die Taste Esc betätigen, um zur Modalität *"Auswahl der auszuführenden Operation"* zurückzukehren. Es ist möglich, Werte zwischen 0 (OFF) und 30 einzugeben.	

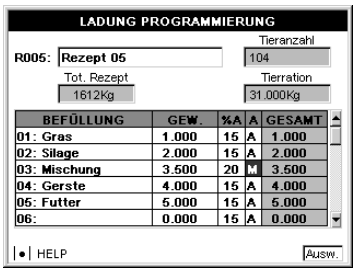
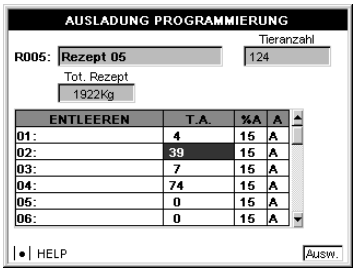
FUNKTION	OPERATION	DISPLAY
NEUES REZEPT **LADUNG PROGRAMMIERUNG** **Automatischer Durchgang**	Zur Einstellung des Durchgangs zwischen einer Komponente und der nächsten während der Ladungsoperationen, die Zelle in die Spalte **A** auf die Zeile der zu programmierenden Komponente stellen. Enter betätigen, um den Durchgangsmodus zwischen einer Komponente und der nächsten von Manuell (M) zu Automatisch (A) zu ändern, und umgekehrt. *Durch* F2 *vielfache Änderung des Parameters.* Am Ende der Änderungen die Taste Esc betätigen, um zur Modalität *"Auswahl der auszuführenden Operation"* zurückzukehren. Es ist möglich, die Werte M oder A einzugeben.	
NEUES REZEPT **AUSLADUNG PROGRAMMIERUNG** **Anzahl von Tieren oder Gesamtmenge**	Zur Einstellung der Tieranzahl einer Entladestelle, die Zelle in die Spalte **T.A.** auf die Zeile der zu programmierenden Entladestelle stellen. Enter betätigen, um den Modus "Wert ändern" zu aktivieren. Durch die numerische Tastatur eingeben: • Die Menge von Tieren (Modalität x/TIERE) • Die Gesamtmenge (Modalität x/GESAMT) Die zur gewählten Ausladung assoziiert sind. Enter betätigen, um den eingegebenen Wert zu bestätigen, und eventuell zur Änderung der nächsten Zelle durchzugehen. Lassen Sie die Taste T Clear betätigt, um das Ausladungstotal vom gewählten Ausladung anzuzeigen. Am Ende der Änderungen die Taste Esc betätigen, um zur Modalität *"Auswahl der auszuführenden Operation"* zurückzukehren. Es ist möglich Werte zwischen • 0 und 999 (Modalität x/TIERE) • 0 und 9999 (Modalität x/GESAMT) einzugeben.	

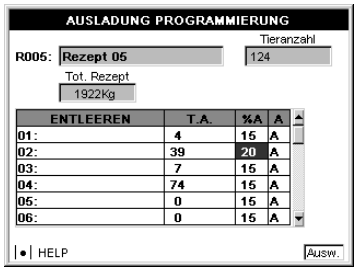
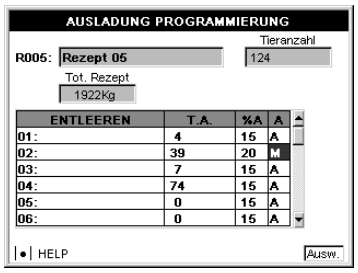
FUNKTION	OPERATION	DISPLAY
NEUES REZEPT **AUSLADUNG PROGRAMMIERUNG** **Prozentsatz Tonalarm**	Zur Einstellung des Prozentsatzes zur Aktivierung des Tonalarms (Hupe), die Zelle in die Spalte **%A** auf die Zeile der zu programmierenden Entladestelle stellen. Enter betätigen, um den Modus "Wert ändern" zu aktivieren. Durch die numerische Tastatur den Prozentwert zur Aktivierung des Tonalarms eingeben. Enter betätigen, um den eingegebenen Wert zu bestätigen, und eventuell zur Änderung der nächsten Zelle durchzugehen. *Durch* F2 *vielfache Änderung des Parameters.* Am Ende der Änderungen die Taste Esc betätigen, um zur Modalität *"Auswahl der auszuführenden Operation"* zurückzukehren. Es ist möglich, Werte zwischen 0 (OFF) und 30 einzugeben.	
NEUES REZEPT **AUSLADUNG PROGRAMMIERUNG** **Automatischer Durchgang**	Zur Einstellung des Durchgangs zwischen einer Entladestelle und der nächsten während der Entladung, die Zelle in die Spalte **A** auf die Zeile der zu programmierenden Entladestelle stellen. Enter betätigen, um den Durchgangsmodus zwischen einer Entladestelle und der nächsten von Manuell (M) auf Automatisch (A) zu ändern, und umgekehrt. *Durch* F2 *vielfache Änderung des Parameters.* Am Ende der Änderungen die Taste Esc betätigen, um zur Modalität *"Auswahl der auszuführenden Operation"* zurückzukehren. Es ist möglich, die Werte M oder A einzugeben.	

REZEPT ÄNDERN

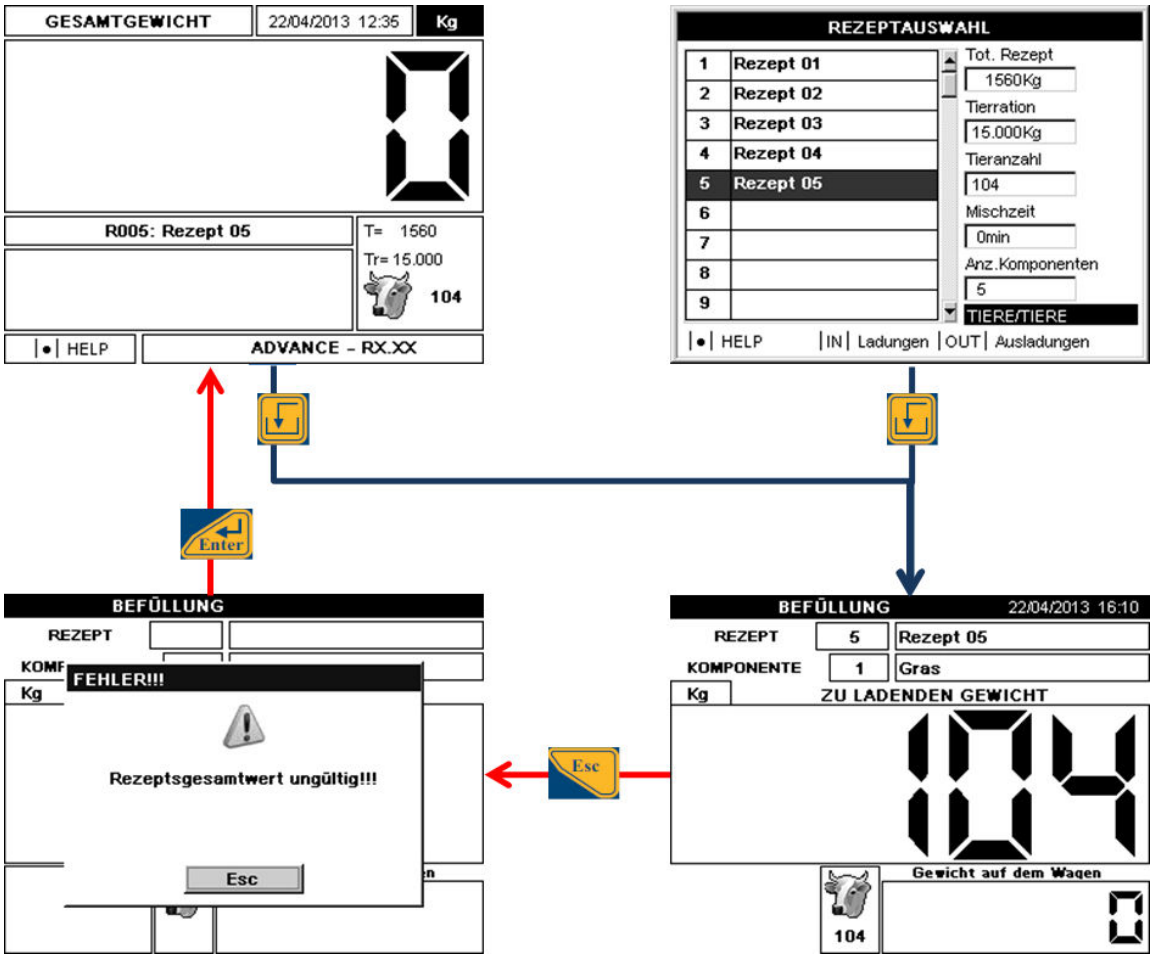
FUNKTION	OPERATION	DISPLAY
REZEPT ÄNDERN **REZEPTAUSWAHL**	Zur Änderung eines Rezeptes durch das Menü **REZEPTAUSWAHL**, die Zelle auf das zu ändernde Rezept stellen. Zur Änderung der **LADUNG PROGRAMMIERUNG** die Taste IN betätigen. Zur Änderung der **AUSLADUNG PROGRAMMIERUNG** die Taste OUT betätigen.	
REZEPT ÄNDERN **LADUNG PROGRAMMIERUNG** **Rezeptname**	Beim Betätigen der Taste F1 wird die Zelle auf das Parameter **RXXX** bewegt, wo der Rezeptname angezeigt wird. Durch die numerische Tastatur den Rezeptnamen ändern, und am Ende der Operation die Taste Enter zur Bestätigung betätigen, um dann zur Modalität *"Auswahl der auszuführenden Operation"* zurückzukehren. *HINWEIS:in der Modalität TIERE/GESAMT ist es möglich durch die Taste F1 die Gesamtmenge von Tieren des Rezeptes einzustellen.*	
REZEPT ÄNDERN **LADUNG PROGRAMMIERUNG** **Auswahl der Komponente**	Zur Auswahl des Namens einer Komponente, die Zelle in die Spalte **LADUNG** auf die Zeile der zu programmierenden Komponente stellen. Enter betätigen, um eine Liste mit dem Namen aller gespeicherten Komponenten anzuzeigen. Die Komponente aus der Liste auswählen, und Enter zur Bestätigung betätigen, um dann zur Modalität *"Auswahl der auszuführenden Operation"* zurückzukehren.	

FUNKTION	OPERATION	DISPLAY
REZEPT ÄNDERN **LADUNG PROGRAMMIERUNG** **Komponentenmenge**	Zur Einstellung der Komponentenmenge pro Tier, die Zelle in die Spalte **GEWICHT** auf die Zeile der zu programmierenden Komponente stellen. Enter betätigen, um den Modus "Wert ändern" zu aktivieren. Durch die numerische Tastatur die Menge von der Komponente zu laden eingeben: • Tiere (Modalität TIERE/x) • Gesamt (Modalität GESAMT/x) • Prozentual (Modalität PROZENTUAL/x). Enter betätigen, um den eingegebenen Wert zu bestätigen, und eventuell zur Änderung der nächsten Zelle durchzugehen. Am Ende der Änderungen die Lassen Sie die Taste T Clear betätigt, um das Ladungstotal vom gewählten Komponenten anzuzeigen. Taste Esc betätigen, um zur Modalität *"Auswahl der auszuführenden Operation"* zurückzukehren. Es ist möglich Werte zwischen • 0 und 999 (Modalität TIERE/x) • 0 und 9999 (Modalität GESAMT/x) • 0 und 100% (Modalität PROZENTUAL/x) einzugeben.	
REZEPT ÄNDERN **LADUNG PROGRAMMIERUNG** **Prozentsatz Tonalarm**	Zur Einstellung des Prozentsatzes zur Aktivierung des Tonalarms (Hupe), die Zelle in die Spalte **%A** auf die Zeile der zu programmierenden Komponente stellen. Enter betätigen, um den Modus "Wert ändern" zu aktivieren. Durch die numerische Tastatur den Prozentwert zur Aktivierung des Tonalarms eingeben. Enter betätigen, um den eingegebenen Wert zu bestätigen, und eventuell zur Änderung der nächsten Zelle durchzugehen. *Durch* F2 *vielfache Änderung des Parameters.* Am Ende der Änderungen die Taste Esc betätigen, um zur Modalität *"Auswahl der auszuführenden Operation"* zurückzukehren. Es ist möglich, Werte zwischen 0 (OFF) und 30 einzugeben.	

FUNKTION	OPERATION	DISPLAY
REZEPT ÄNDERN **LADUNG PROGRAMMIERUNG** **Automatischer Durchgang**	Zur Einstellung des Durchgangs zwischen einer Komponente und der nächsten bei der Ladung, die Zelle in die Spalte **A** auf die Zeile der zu programmierenden Komponente stellen. Enter betätigen, um den Durchgangsmodus zwischen einer Komponente und der nächsten von Manuell (M) auf Automatisch (A) zu ändern, und umgekehrt. *Durch* F2 *vielfache Änderung des Parameters.* Am Ende der Änderungen die Taste Esc betätigen, um zur Modalität *"Auswahl der auszuführenden Operation"* zurückzukehren. Es ist möglich, die Werte M oder A einzugeben.	
REZEPT ÄNDERN **AUSLADUNG PROGRAMMIERUNG** **Anzahl von Tieren oder Gesamtmenge**	Zur Einstellung der Tieranzahl einer Entladestelle, die Zelle in die Spalte **T.A.** auf die Zeile der zu programmierenden Entladestelle stellen. Enter betätigen, um den Modus "Wert ändern" zu aktivieren. Durch die numerische Tastatur eingeben: • Die Menge von Tieren (Modalität x/TIERE) • Die Gesamtmenge (Modalität x/GESAMT) Die zur gewählten Ausladung assoziiert sind. Enter betätigen, um den eingegebenen Wert zu bestätigen, und eventuell zur Änderung der nächsten Zelle durchzugehen. Lassen Sie die Taste T Clear betätigt, um das Ausladungstotal vom gewählten Ausladung anzuzeigen. Am Ende der Änderungen die Taste Esc betätigen, um zur Modalität *"Auswahl der auszuführenden Operation"* zurückzukehren. Es ist möglich Werte zwischen • 0 und 999 (Modalität x/TIERE) • 0 und 9999 (Modalität x/GESAMT)	

FUNKTION	OPERATION	DISPLAY
REZEPT ÄNDERN **AUSLADUNG PROGRAMMIERUNG** **Prozentsatz Tonalarm**	Zur Einstellung des Prozentsatzes zur Aktivierung des Tonalarms (Hupe), die Zelle in die Spalte **%A** auf die Zeile der zu programmierenden Entladestelle stellen. Enter betätigen, um den Modus "Wert ändern" zu aktivieren. Durch die numerische Tastatur den Prozentwert zur Aktivierung des Tonalarms eingeben. Enter betätigen, um den eingegebenen Wert zu bestätigen, und eventuell zur Änderung der nächsten Zelle durchzugehen. *Durch* F2 *vielfache Änderung des Parameters.* Am Ende der Änderungen die Taste Esc betätigen, um zur Modalität *"Auswahl der auszuführenden Operation"* zurückzukehren. Es ist möglich, Werte zwischen 0 (OFF) und 30 einzugeben.	
REZEPT ÄNDERN **AUSLADUNG PROGRAMMIERUNG** **Automatischer Durchgang**	Zur Einstellung des Durchgangs zwischen einer Entladestelle und der nächsten während der Entladung, die Zelle in die Spalte **A** auf die Zeile der zu programmierenden Entladestelle stellen. Enter betätigen, um den Durchgangsmodus zwischen einer Gruppe und der nächsten von Manuell (M) auf Automatisch (A) zu ändern, und umgekehrt. *Durch* F2 *vielfache Änderung des Parameters.* Am Ende der Änderungen die Taste Esc betätigen, um zur Modalität *"Auswahl der auszuführenden Operation"* zurückzukehren. Es ist möglich, die Werte M oder A einzugeben.	

LADUNGSOPERATION



Es gibt zwei Möglichkeiten, um eine Ladung zu starten:

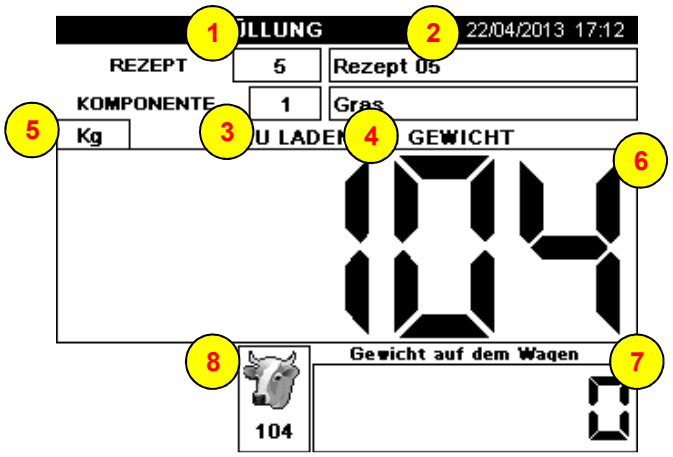
- **<u>GESAMTGEWICHT:</u>** aus diesem Bildschirm kann die Ladung durch die Taste gestartet werden.

  Aus diesem Bildschirm ist auch die schnelle Auswahl des zu ladenden Rezeptes durch die Taste möglich.
  Sollte ein leeres Rezept ausgewählt werden, erscheint die Fehlermeldung **FEHLER!!! Rezeptgesamtwert ungültig!!!** Diese Fehlermeldung kann durch die Taste verlassen werden.

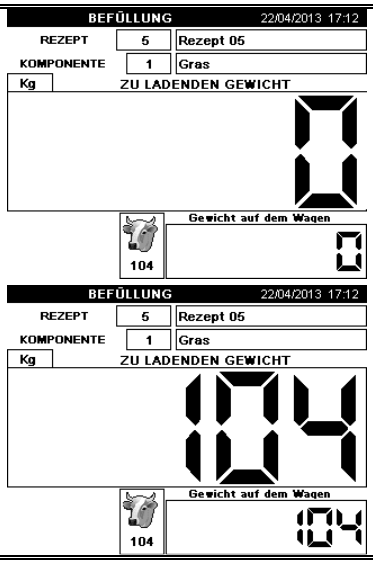
- **<u>REZEPTAUSWAHL:</u>** aus diesem Bildschirm ist es möglich, die Zelle auf das zu ladende Rezept stellen, und danach die Ladung durch die Taste starten.

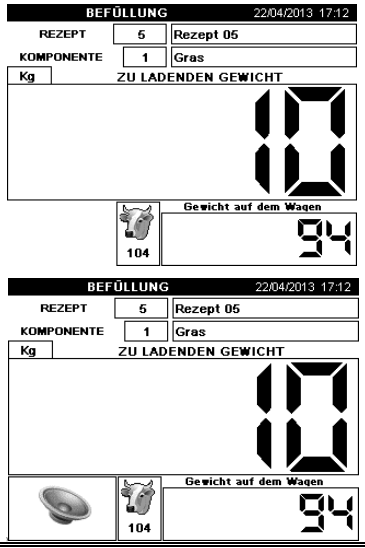
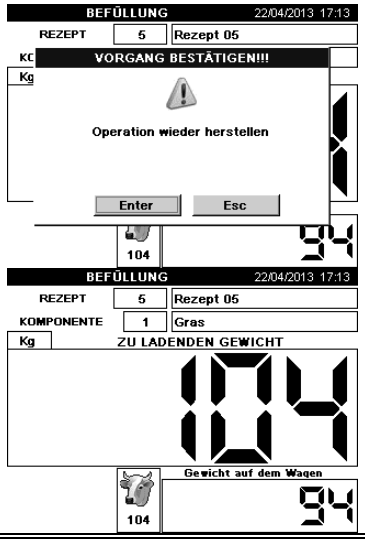
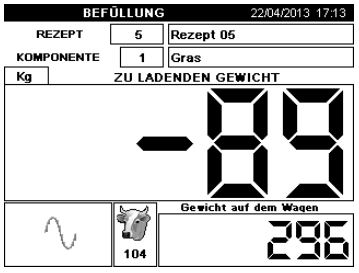
Um die Ladung zu unterbrechen, die Taste betätigen und durch die Taste bestätigen.

Im Bildschirm **BEFÜLLUNG** werden folgende Daten über die Ladung angezeigt:

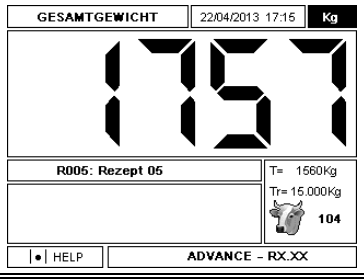
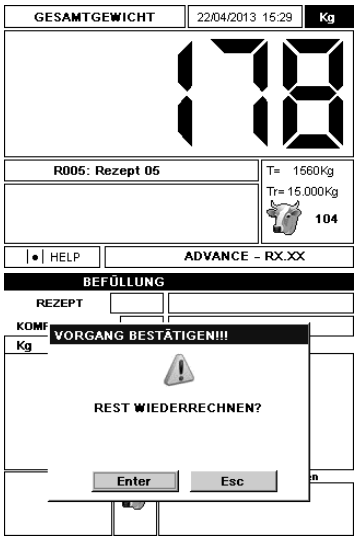


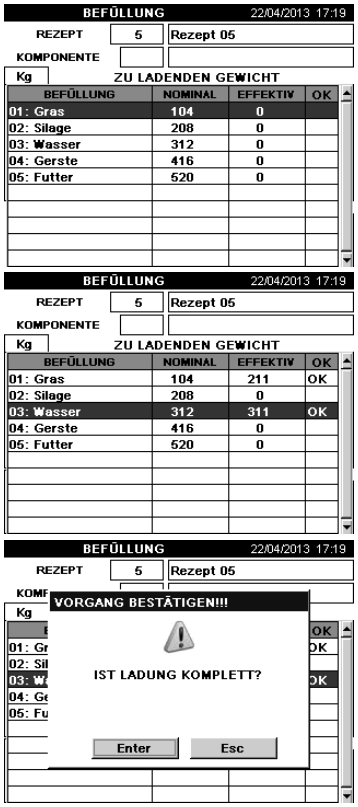
1. **Nummer** des ausgewählten Rezeptes (z.B. Rezept 5)
2. **Name** des ausgewählten Rezeptes (z.B. Kühe, trocken, Laktation, etc.)
3. **Nummer** der zu ladenden Komponente
4. **Name** der zu ladenden Komponente
5. **Gewichtseinheit**
6. **Zu ladendes Gewicht**
7. **Gewicht auf dem Wagen**
8. **Gesamte Anzahl der Tiere**, die mit dem Rezept gefüttert werden (*TIERMODUS*)

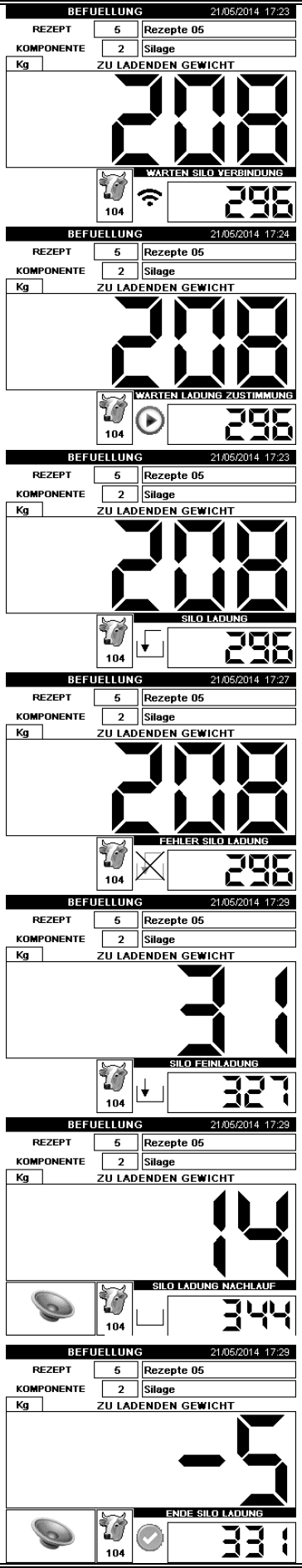
FUNKTION	OPERATION	DISPLAY
LADUNGSOPERATION **Ladung der Komponente**	Nachdem die Ausführung der Ladung gestartet wird, mit der Ladung der Menge der ersten Komponente weiter gehen. Während der Ladungsoperation vermindert sich der Wert ZU LADENDES GEWICHT bis zu einem Wert gegen 0; der Wert GEWICHT AUF DEM WAGEN steigert sich hingegen um den Wert der geladenen Menge.	
LADUNGSOPERATION **Gewicht steigenden Operationen**	Sollte die Funktion GEWICHT STEIGENDEN OPERATIONEN im Code 59 aktiviert sein, während der Ladung startet das GEWICHT ZU LADEN von 0 und es steigert bis den Wert der programmierte Menge erreicht.	

FUNKTION	OPERATION	DISPLAY
LADUNGSOPERATION **Tonalarm**	Wenn der Wert ZU LADENDES GEWICHT niedriger als der eingestellte Prozentsatz für den Tonalarm ist, startet die Hupe intermittierend auszutönen, mit einer steigenden Frequenz, wenn das zu ladende Gewicht gegen 0 geht.	
LADUNGSOPERATION **Gewicht Wiederherstellung**	Jederzeit während der Ladung kann das Gewicht der zu ladenden Komponente wieder hergestellt werden. Die Taste betätigen, um das Gewicht der zu ladenden Komponente wieder herzustellen. Beim Betätigen durch , kehrt die zu ladende Menge zum Ladungsanfangswert wieder.	
LADUNGSOPERATION **Kontrolle Gewichtsstabilität**	Wenn die Funktion Kontrolle der Gewichtsstabiltät im Wiegecomputer (vom Hersteller der Maschine) aktiviert worden ist, muss das Gewicht am Ende der Ladung der Komponentenmenge für eine bestimmte Zeit stabil bleiben, bevor man zur Ladung der nächsten Komponente durchgehen kann. Durch die Taste ist es möglich, zur nächsten Komponente durchzugehen.	
LADUNGSOPERATION **Alarm automatischer Durchgang**	Am Ende der Ladung der Komponentenmenge startet die Hupe für die Zeit HUPE AUTOMATISCHER DURCHGANG auszutönen, die eventuell im Menü KOMPONENTEN eingestellt wurde.	

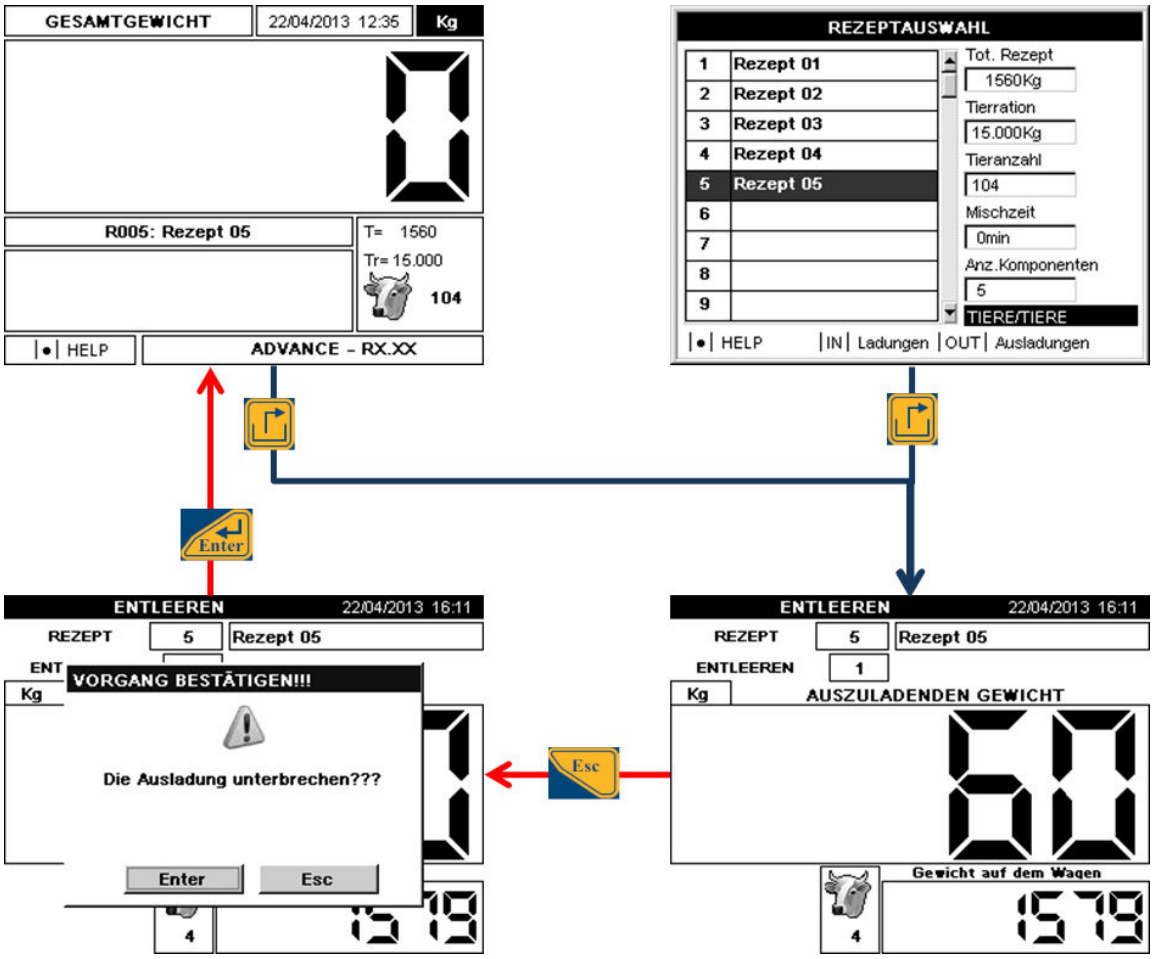
FUNKTION	OPERATION	DISPLAY
LADUNGSOPERATION **Pause Ende Ladung der Komponente**	Am Ende der Ladung der Komponentenmenge startet der Countdown der VERZÖGERUNG DOSIERUNG, die eventuell im Menü KOMPONENTEN eingestellt wurde.	
LADUNGSOPERATION **Automatischer Durchgang**	Sollte der AUTOMATISCHE DURCHGANG für die Komponente eingestellt sein, wird der Bildschirm am Ende der Ladung der Komponente auf die Ladung der Menge der zweiten programmierten Komponente aktualisiert.	
LADUNGSOPERATION **Gewichtssperrung**	Jederzeit während der Ladung kann das Gewicht der zu ladenden Komponente gesperrt werden. Die Funktion Gewicht BLOCKIERT kann während der Bewegung des Wagens hilfreich sein. Betätigen Sie , um die Weise “Gewicht Block” zu aktivieren/ deaktivieren.	
LADUNGSOPERATION **Manueller Durchgang**	Sollte der MANUELLE DURCHGANG für die Komponente eingestellt sein, ist es am Ende der Ladung der Komponente notwendig, die Taste betätigen, um zur nächsten programmierten Komponente durchzugehen. Der manueller Durchgang ist durch die Ikone gekennzeichnet.	
LADUNGSOPERATION **Nächste Vorige Komponente**	Während der Ladungsoperation ist es möglich, die Taste betätigen, um zur nächsten programmierten Komponente durchzugehen. Umgekehrt ist es möglich, die Taste betätigen, um zur vorigen programmierten Komponente zurückzugehen.	

FUNKTION	OPERATION	DISPLAY
LADUNGSOPERATION **Mischzeit**	Am Ende der Ladung der letzten Komponente des Rezeptes startet der Countdown der MISCHZEIT, die eventuell eingestellt wurde.	
LADUNGSOPERATION **Ende der Ladung**	Am Ende der MISCHZEIT wird der Bildschirm **GESAMTGEWICHT** angezeigt, mit dem Wert des Gewichts auf dem Wagen.	
LADUNGSOPERATION **Rest Wiederberechnung**	Sollte die Funktion REST WIEDERBERECHNUNG in den REZEPTPARAMETERN aktiviert sein, und sollte es am Anfang der Ladung auf dem Wagen eine Materialmenge geben, die höher als die im Untermenü WIEDERBERECHNUNGEN AKTIVIERUNG eingestellte Grenze ist, wird die Meldung **REST WIEDERBERECHNEN?** Angezeigt. Beim Bestätigen durch die Taste Enter werden die zu ladenden Komponentenmengen wiederberechnet, damit der Gewichtswert am Ende der Ladung gleich wie der programmierte Wert ist.	
LADUNGSOPERATION **Erste Komponente Wiederberechnung**	Sollte die Funktion ERSTE KOMPONENTEN WIEDERBERECHNUNG in den REZEPTPARAMETERN aktiviert sein, und sollte die für die erste Komponente geladene Menge höher als die Summe zwischen der programmierten Menge und der die im Untermenü WIEDERBERECHNUNGEN AKTIVIERUNG eingestellten Grenze sein, wird die Meldung **ERSTE KOMPONENTE WIEDERBERECHNEN?** Angezeigt. Beim Bestätigen durch die Taste Enter werden die zu ladenden Mengen aller anderen Komponenten im Bezug auf die geladene Menge der ersten Komponente wiederberechnet.	

FUNKTION	OPERATION	DISPLAY
LADUNGSOPERATION **Bestätigung der letzten Ladung**	Sollte der Wiegecomputer die Funktion "BESTÄTIGUNG DER LETZTEN LADUNG" aktiv haben, beim Erreichen die letzte Komponente zu laden fragt das System zu bestätigen, dass die Ladungsoperationen geendet sind. Betätigen Sie Enter, um zu bestätigen. Dann geht das System zur nächster Phase (Topcut, Mischung, Gesamtgewicht) Wenn Sie Esc betätigen, ist es möglich die letzte geladene Komponente aufzurufen und beim Drücken die Taste die vorigen Komponenten wiederzuladen. *HINWEIS: wenn die funktion aktiv ist, ist es wirksam sowohl für automatischen als auch für manuellen durchgang der komponente.*	
LADUNGSOPERATION **TOPCUT** ***(Auf Wunsch)***	Sollte der Wiegecomputer für die Funktion TOPCUT eingestellt worden sein, werden während der Ladungsoperation die Ikone TOPCUT und die Betriebszeit der Messer angezeigt. Es ist möglich, die Funktion Automatischer TOPCUT durch die Taste F1 unterbrechen.	
LADUNGSOPERATION **Ladung durch Liste**	Sollte die Funktion LADUNG DURCH LISTE in den REZEPTPARAMETERN aktiviert sein, wird nach dem Start der Rezeptladung eine Liste angezeigt, wo folgende Informationen anwesend sind: ➢ Zu ladenden Komponenten ➢ Sollmenge für jede Komponente ➢ Geladene Istmenge für jede Komponente ➢ Die Bestätigung (OK), dass die Ladungsoperation für jede Komponente erfolgreich ausgeführt wurde Die Zelle auf die zu ladende Komponente stellen, und die Taste Enter betätigen, um die Ladungsoperation der ausgewählten Komponente zu starten. Am Ende der Ladung der Komponente wird die Liste nochmals geladen. Am Ende der Ladung aller Komponenten die Taste Esc betätigen, und danach durch die Taste Enter die LADUNG DURCH LISTE verlassen.	

FUNKTION	OPERATION	DISPLAY
DURCHFÜHRUNG DER LADUNG **SILO** **(Optional)**	Sollte der Wiegecomputer für die Funktion SILO aktiv sein, fragt das System während der Ladung nach den Quittierungen für den Start der automatischen Ladung der Komponenten. Außerdem werden die Meldungen vom „SILO STATUS“ angezeigt. Wenn der Wiegecomputer nicht mit der SILO Platine kommuniziert, wird die Meldung “SILO-VERBINDUNG WARTEN” angezeigt. Wenn die Kommunikation korrekt ist, erscheint die Meldung “LADUNGZUSTIMMUNG WARTEN” und der Wiegecomputer fragt nach die manuelle Bestätigung vom Bediener (durch die Taste Enter), um die automatische Ladung zu starten. Nach der Quittierung der automatischen Ladung erscheint die Meldung “SILO LADUNG”. Sollte die Kontrolle “GEWICHTSABWEICHUNG ENTLEERUNG” und der Parameter “ABWEICHUNG WARTEN” aktiv sein, wird die Meldung “FEHLER SILOLADUNG” angezeigt, wenn keine Gewichtsabweichung während der Befüllung erfasst wird. Die Taste Enter betätigen, um weiter mit der automatischen Ladung zu gehen. Wenn der Wert vom “FEIN GEWICHT” eingestellt ist und die Grenze vom “FEIN GEWICHT” erreicht wird, wird die Meldung „SILO FEIN GEWICHT“ angezeigt. Wenn der Wert “NACHSTROM GEWICHT” eingestellt ist und die Grenze vom “NACHSTROM GEWICHT” erreicht wird, wird die Meldung “LADUNG VOM SILO-LADUNG” angezeigt. Am Ende der automatischen Ladung der Komponente erscheint die Meldung “SILOLADUNG ENDE”. *HINWEIS: Sollte der Parameter “AUTOMATISCHE ZUSTIMMUNG” aktiv sein, fragt das System (für die nächsten Komponenten) nicht nach der manuellen Quittierung der automatischen Ladung vom Bediener für jede Komponente.* *Das “FEIN GEWICHT” erlaubt eine präzisere Dosierung.* *Das “NACHSTROMGEWICHT” wird als PRESTOP verwendet, um die Menge der Komponente zu reduzieren, die normalerweise nach der Unterbrechung der Ladung weiterhin senkt.*	

ENTLADUNGSOPERATION



Es gibt zwei Möglichkeiten, um eine Entladung zu starten:

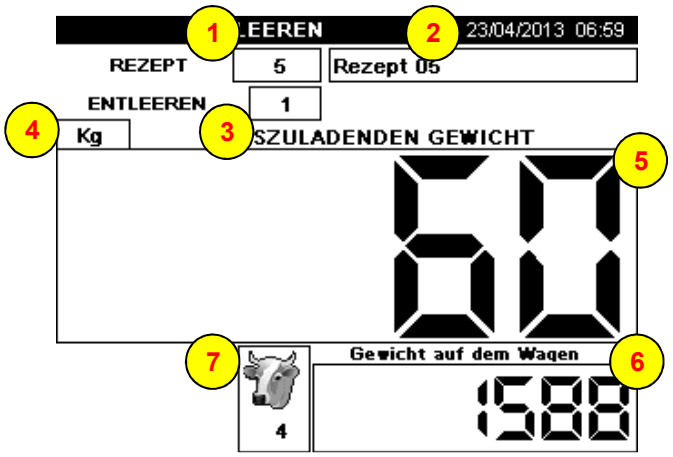
- **GESAMTGEWICHT:** aus diesem Bildschirm kann die Entladung durch die Taste gestartet werden.

  Aus diesem Bildschirm ist auch die schnelle Auswahl des auszuladenden Rezeptes durch die Taste F4 möglich.
  Sollte ein leeres Rezept ausgewählt werden, erscheint die Fehlermeldung **FEHLER!!! Rezeptgesamtwert ungültig!!!** Diese Fehlermeldung kann durch die Taste Esc verlassen werden.

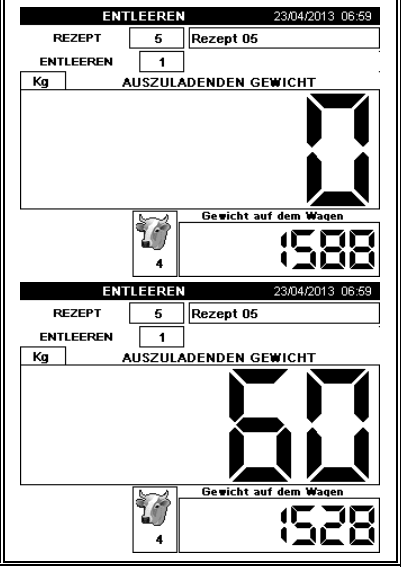
- **REZEPTAUSWAHL:** aus diesem Bildschirm ist es möglich, die Zelle auf das auszuladende Rezept stellen, und danach die Ladung durch die Taste starten.

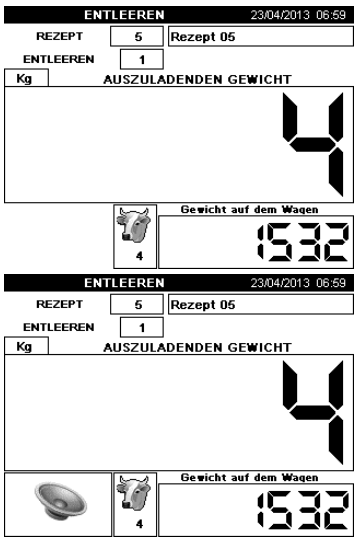
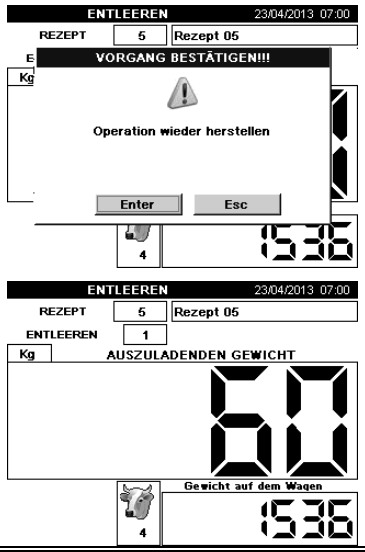
Um die Entladung zu unterbrechen, die Taste Esc betätigen und durch die Taste Enter

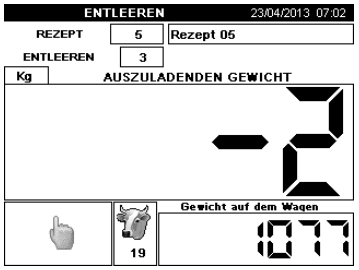
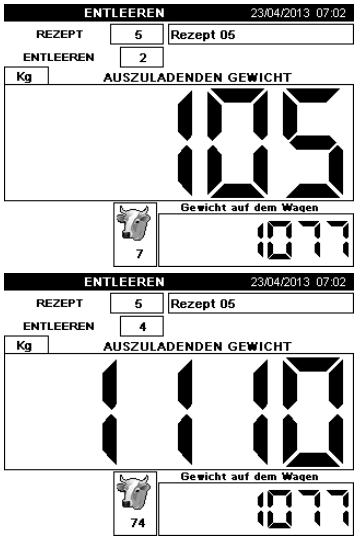
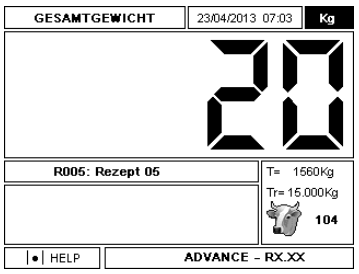
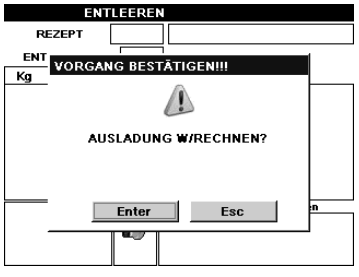
Im Bildschirm **ENTLEEREN** werden folgende Daten über die Entadung angezeigt:



1. **Nummer** des ausgewählten Rezeptes (z.B. Rezept 5)
2. **Name** des ausgewählten Rezeptes (z.B. Kühe, trocken, Laktation, etc.)
3. **Nummer** der Entladestellen
4. **Name** der auszuladende Gruppe
5. **Gewichtseinheit**
6. **Auszuladendes Gewicht**
7. **Gesamte Tieranzahl** der Gruppe (*TIERMODUS*)

FUNKTION	OPERATION	DISPLAY
ENTLADUNGS OPERATION **Entladestelle**	Nachdem die Ausführung der Entladung gestartet wird, mit der Ausladung der Menge der ersten Entladestelle weiter gehen. Während der Ausladung vermindert sich der Wert AUSZULADENDES GEWICHT bis zu einem Wert gegen 0; das gilt auch für den Wert GEWICHT AUF DEM WAGEN.	
ENTLADUNG SOPERATION **Gewicht steigenden Operationen**	Sollte die Funktion GEWICHT STEIGENDEN OPERATIONEN im Code 59 aktiviert sein, während der Ausladung startet das GEWICHT AUSZULADEN von 0 und es steigert bis den Wert der programmierte Menge erreicht.	

FUNKTION	OPERATION	DISPLAY
ENTLADUNGS OPERATION **Tonalarm**	Wenn der Wert AUSZULADENDES GEWICHT niedriger als der eingestellte Prozentsatz für den Tonalarm ist, startet die Hupe intermittierend auszutönen, mit einer steigenden Frequenz, wenn das auszuladende Gewicht gegen 0 geht.	
ENTLADUNGS OPERATION **Gewicht Wiederherstellung**	Jederzeit während der Entladung kann das auszuladende Gewicht der Entladestelle wieder hergestellt werden. Die Taste betätigen, um das Gewicht der auszuladenden Gruppe wieder herzustellen. Beim Bestätigen durch , kehrt das auszuladende Menge zum Ausladungsanfangswert wieder.	
ENTLADUNGS OPERATION **Alarm automatischer Durchgang**	Am Ende der Ausladung der Ration der Entladestelle startet die Hupe für die Zeit auszutönen, die im Code 50 eingestellt wurde. *HINWEIS: für Details siehe Abschnitt CODEVERZEICHNIS*.	
ENTLADUNGS OPERATION **Automatischer Durchgang**	Sollte der AUTOMATISCHE DURCHGANG für die Entladestelle eingestellt sein, wird der Bildschirm am Ende der Ausladung der Menge auf die Menge der nächsten programmierten Entladestelle aktualisiert.	

FUNKTION	OPERATION	DISPLAY
ENTLADUNGS OPERATION **Gewichtssperrung**	Jederzeit während der Ausladung kann das Gewicht der auszuladenden Mengee gesperrt werden. Die Funktion Gewicht BLOCKIERT kann während der Bewegung des Wagens hilfreich sein. Betätigen Sie , um die Weise “Gewicht Block” zu aktivieren/ deaktivieren.	
ENTLADUNGS OPERATION **Manueller Durchgang**	Sollte der MANUELLE DURCHGANG für die auszuladende Gruppe eingestellt sein, ist es am Ende der Ausladung der Gruppe notwendig, die Taste betätigen, um zur nächsten programmierten Entladestelle durchzugehen. Der manueller Durchgang ist durch die Ikone gekennzeichnet.	
ENTLADUNGS OPERATION **Nächste Vorige Entladestelle**	Während der Ausladung ist es möglich, die Taste betätigen, um zur nächsten programmierten Entladestelle durchzugehen. Umgekehrt ist es möglich, die Taste betätigen, um zur vorigen programmierten Entladestelle zurückzugehen.	
ENTLADUNGS OPERATION **Ende der Ausladung**	Am Ende der Ausadung der letzten programmierten Entladestelle wird der Bildschirm **GESAMTGEWICHT** angezeigt, eventuell mit dem Rest des nicht ausgeladenen Gewichts auf dem Wagen.	
ENTLADUNGS OPERATION **Ausladung Wiederberechnung**	Sollte die Funktion AUSLADUNG WIEDERBERECHNUNG in den REZEPTPARAMETERN aktiviert sein, und sollte die geladene Menge höher als die Summe zwischen der programmierten Menge und der die im Untermenü WIEDERBERECHNUNGEN AKTIVIERUNG eingestellten Grenze sein, wird die Meldung **AUSLADUNG WIEDERBERECHNEN?** Angezeigt. Beim Bestätigen durch die Taste werden die zu ladenden Mengen aller Gruppen im Verhältnis zur Steigerung der geladenen Menge wiederberechnet.	

ÄNDERUNGSSPERRUNG DURCH PIN-CODE

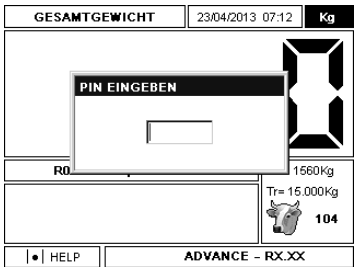
Mit dem Wiegecomputer Advance ist es möglich die Funktion vom “PIN CODE für Bediener” zu aktivieren, um den Zutritt in einigen Menü, Untermenü und Funktionen an nicht qualifiziertes/autorisiertes Personal zu vermeiden.

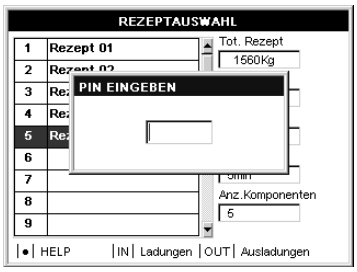
Es ist möglich bis 20 Bediener zu führen und die Menü, Untermenü und die zugänglichen Funktionen zu unterscheiden.

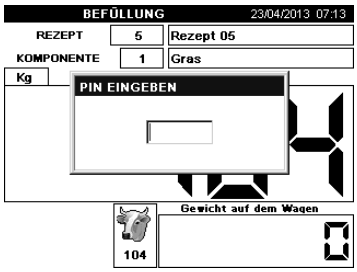
Die Menü/ Funktionen, aktivierbar für jeden Bediener, sind:

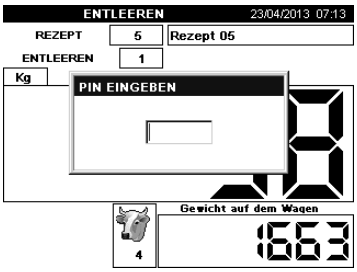
- CODE ZUTRITTI
- MENÜ ZUTRITT
- LADUNGSPROGRAMMIERUNG
- AUSLADUNGSPROGRAMMIERUNG
- AUSWAHL VOM REZEPT
- OPERATIONEN AUSFALLEN (Komponenteladung, Schlussmischung, Scluss- Top cut, Gruppeausladung)
- OPERATIONENWIEDERHERSTELLUNG (Menge der Komponenteladung, Menge der Ausladungsgruppe)
- OPERATIONENENDE (Komponenteladung, Schlussmischung, Schluss Top Cut, Ausladungsgruppe)

Ohne der Einfügung vom Code (LOGIN) ist es nicht möglich sein in die zugelassenen Menü/Funktionen einzutreten:







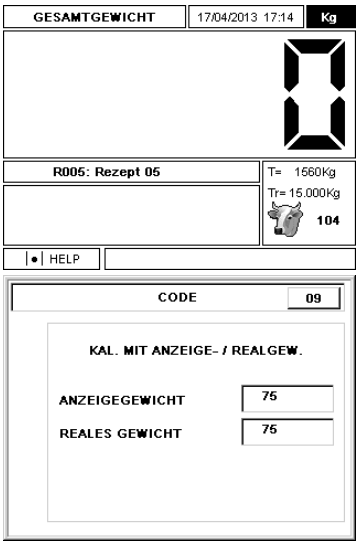


Der PIN-Code kann im Code 89 (aus dem Codemenü zugänglich – siehe Zugang zum Codemenü) geändert werden. Es gibt auch die Möglichkeit, einen PUK-Code einzustellen, falls der PIN-Code vergessen wird (um den PUK-Code zu erhalten, Service anrufen).

Die Taste

betätigt halten, um den Bediener (LOGOUT) zu trennen.

ZUGANG ZUM CODEMENÜ

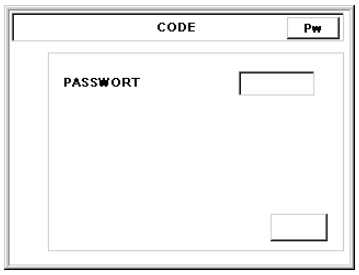
FUNKTION	OPERATION	DISPLAY
CODEMENÜ	Die Wiegecomputer der Serie Advance bieten die Möglichkeit, einige Parameter einzustellen, die normalerweise in Menüs und Untermenüs nicht sichtbar sind. *Man erinnert den Bediener daran, dass der Wiegecomputer das Datum und die Uhrzeit vom Eintritt in dem Codemenü speichern kann. Damit kann das Fachpersonal verstehen, ob der Wiegecomputer aufgebrochen wurde.* Um ins Codemenü einzutreten, im Menü Gesamtgewicht die Tasten T Clear 0 für 3 Sekunden gleichzeitig betätigen. Sollte die Prozedur korrekt durchgeführt werden, wird der Wiegecomputer einen Klang austönen. Auf dem Display erscheint ein Bildschirm zur Auswahl der Code. Im Codemenü ist es möglich: ➢ Zur Auswahl der Code die Tasten betätigen. ➢ Zum Aufruf des Änderungsmodus die Taste Enter betätigen. ➢ Zur Auswahl der verschiedenen Positionen im Code die Tasten betätigen ➢ Zur Änderung der Einstellungen verschiedenen Positionen im Code die Tasten betätigen. ➢ Zur Speicherung der ausgeführten Änderungen die Taste Enter betätigen, oder die Taste Esc betätigen, um den Code ohne Speicherung zu verlassen. ➢ die Taste Esc betätigen, um das Codemenü zu verlassen.	

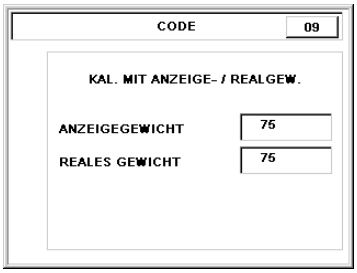
CODEVERZEICHNIS

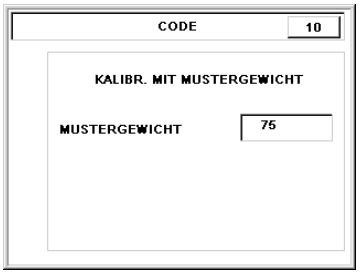
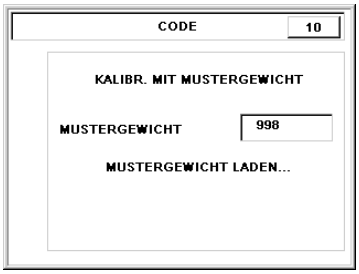
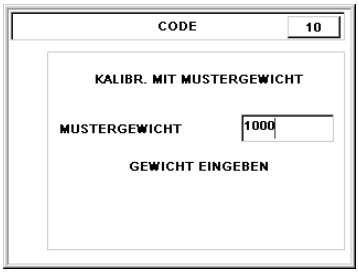
CODE	BESCHRIEBUNG
Pw	Monteur Passwort
Fw	Aktualisierung Firmware
9	Scharfkalibrierung mit Anzeige- und Realgewicht
10	Scharfkalibrierung mit Mustergewicht
40	Initialisierung mit Standard Operativ- Parameter
43[1]	Kanal und Leistung TR60/70
44[1]	RF7 Codierung
45	Anzeigegeschwindigkeit des Gewichtes
48	Bestätigung der letzten Ladung
49[1]	Hupezeit für Fernbedienung
50	Parameter Entleeren
51	Operationen Modus
54	Tasten- und Buzzerton
55	Automatische Entladung
56	Sperrung der Nameänderung
59	Gewicht – steigende Operationen -
76[1]	APPs *(Lesen Sie die Bedienungsanleitung von W-LAN)*
77[1]	SEND REMOTE (*Lesen Sie ADDENDUM SEND REMOTE)*
81[1]	Aktivierung und Konfiguration vom Drucker
83	Aktivierung Ausdruck auf USB
84	Einstellung Zubehör
89	PIN-Code
90	ZeichenGröße

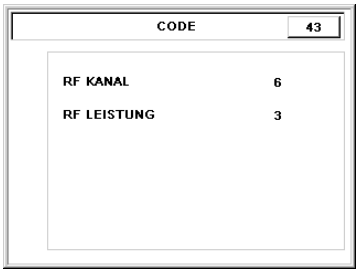
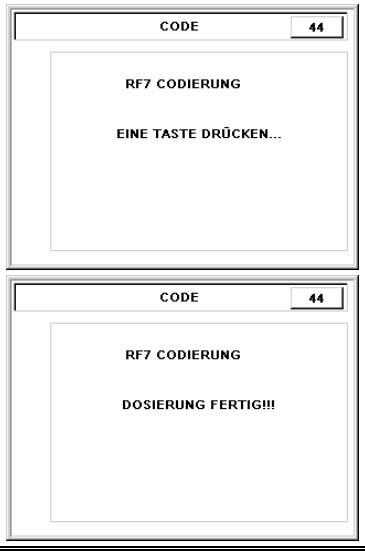
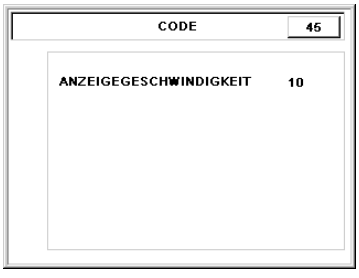
[1] SICHTBAR MIT VERBUNDENEN ZUBEHÖREN

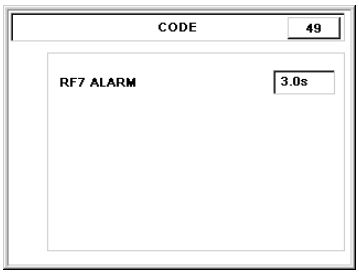
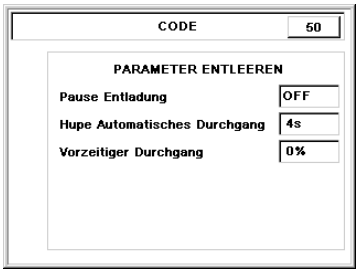
CODE

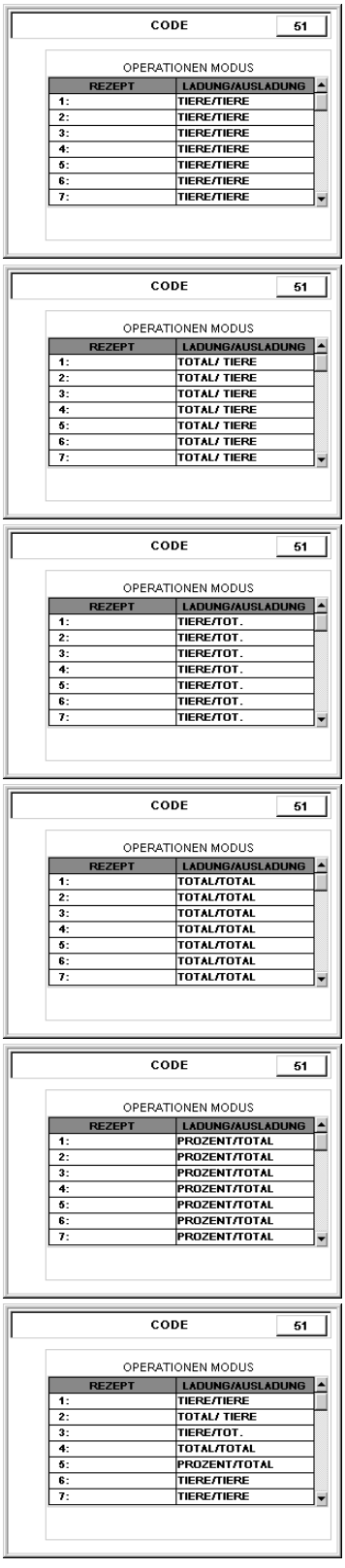
CODE	BESCHREIBUNG	DISPLAY
PW **Monteur**	Der Zugang zu diesem Code ist für den Monteur, und erfolgt durch die Eingabe eines Passworts.	
FW **Aktualisierung Software**	Das Eintritt zu dieser Code wird erlaubt, nur wenn die Anwesenheit von einem Stick im USB slot erhoben wird und wenn es vom Version 2.53 zu folgenden verfügbar ist. Diese Code stellt einen Assistent zur Aktualisierung vom Software dar. Diese Tätigkeit ist sehr heikel und muss mit der höchsten Geschicktheit durchgeführt werden; wir raten die größte Sorgfalt festzulegen und die Anleitungen sorgfältig zu folgen. Bevor mit der Aktualisierung weiterzugehen, wir raten die Speicherung von Ladungen und Ausladungen durchzuführen und die Synchronisierung der Daten mit dem Management-Software weiterzugehen (DataMixCard, SuperDataMix oder Ptm Management). Erstens muss mann das Aktualisierungsfile in das USB Stick laden, das File wird von PTM ausgerüstet.. Fügen Sie das Stick in USB Slot ein und treten Sie in die Code ein. Wenn das System die Anwesenheit von einem richtige Datei erhebt, wird es die Bestätigung fragen, um mit der Tätigkeit weiterzugehen. Als die Tätigkeit bestätig wird, MUSS man NICHT das Stick vom Slot entfernen, bis der Beendigung vom der Tätigkeit. Als das Verfahren begonnen wird, wird keine Meldung im Display erscheint aber Sie können ein Aufleuchten vom Display sehen. Als die Tätigkeit beendet ist, wird das System fragen, das Stick zu entfernen. *HINWEIS: im Fall von Problemen, bitte kontaktieren Sie PTM.*	

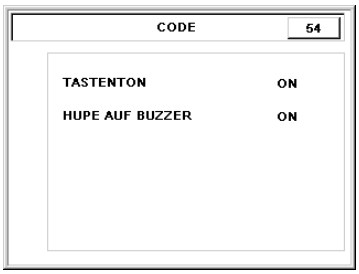
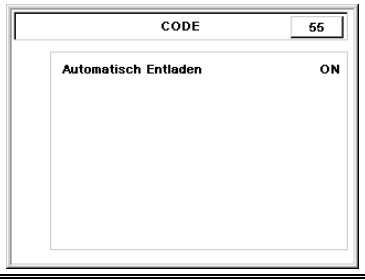
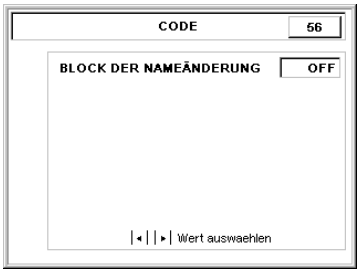
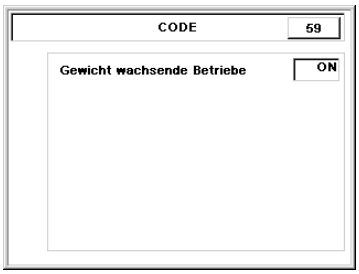
CODE	BESCHREIBUNG	DISPLAY
CODE 9 **Scharfkalibrierung mit Anzeige- und Realgewicht**	In diesem Code ist es möglich, durch ein bekanntes vom Wiegecomputer gemessenes Gewicht und das bekannte Realgewicht eine Scharfkalibrierung durchzuführen. Der Gewichtswert, der durch die aktuelle Kalibrierung erfasst wird, wird im Feld GEMESSENES GEW. Angezeigt, während der Wert im Feld REALES GEWICHT der Wert ist, der zur Änderung der Kalibrierung einzugeben ist. Zu einer besseren Kalibrierung muss das Gewicht so groß wie möglich sein, auf jeden Fall immer höher als 100 Einheiten: bei niedrigeren Gewichtswerten erscheint eine Fehlermeldung, und es ist nicht möglich, die Kalibrierung durchzuführen.	
CODE 9 **BEISPIEL 1**	Justierung des Wiegesystems, wenn Material auf der Waage anwesend ist: ➢ Das vom Wiegecomputer erfasstes Gewicht notieren (z.B. 5300 kg) ➢ Material aus der Wanne abnehmen und zu einer Außenwaage bringen. Das vom Wiegecomputer erfasste Gewicht notieren (z.B. 4750 kg) ➢ Die ausgeladene Menge vom Material als Differenz kalkulieren (z.B. 5300 – 4750 = 550 Kg) ➢ Das abgenommene Material durch eine Außenwaage wiegen, und den entsprechenden Wert notieren (z.B. 680 Kg). Code 9 ausführen, mit dem Wert 550 Kg als Anzeigegewicht und dem Wert 680 Kg als reales Gewicht.	
CODE 9 **BEISPIEL 2**	Justierung des Wiegesystems, wenn kein Material auf der Waage anwesend ist: ➢ Eine "bekannte" Menge vom Material (z.B.. 992 Kg) auf die Waage stellen ➢ Den vom Wiegecomputer angezeigten Gewichtswert notieren (z.B. 997 Kg) Code 9 ausführen, mit dem Wert 997 Kg als Anzeigegewicht und dem Wert 992 Kg als reales Gewicht.	

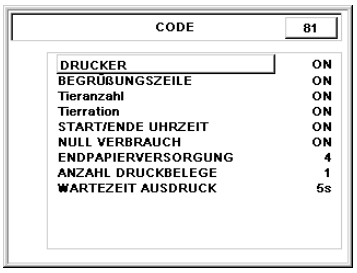
CODE	BESCHREIBUNG	DISPLAY
CODE 10 **Scharfkalibrierung mit Mustergewicht**	Unsere Wiegecomputer werden in unserem Labor gemäß des Modells der eingebauten Wiegestäbe kalibriert. Die Genauigkeit hängt von der Anwendung der Wiegesensoren ab, und ist von zirka 0,1%. Um eine höhere Genauigkeit zu erreichen, ist es nötig, den Wiegecomputer im Code 10 durch ein Mustergewicht zu kalibrieren (das Mustergewicht muss mindestens ¼ vom Gesamtgewicht sein). Der minimale Wert vom Mustergewicht ist 90 kg. In kalten Gebieten ist es nötig, die Waage zumindest 25 – 30 Minuten vor der Bedienung einzuschalten, um die Waage und die Wiegestäbe zur richtigen Temperatur zu bringen. In diesem Code ist es möglich, eine Scharfkalibrierung durch ein bekanntes Mustergewicht durchzuführen. Wie beim Code 9 muss das Mustergewicht so groß wie möglich sein, jeden Fall immer höher als 100 Einheiten: bei niedrigeren Gewichtswerten erscheint eine Fehlermeldung, und es ist nicht möglich, die Kalibrierung durchzuführen. Um die Kalibrierung richtig auszuführen: ➢ Enter betätigen, um die Kalibrierung zu starten ➢ Sollte auf der Waage: ○ Material anwesend sein, dieses Material entfernen und das Tara durch die Taste T Clear ausführen. ○ das Mustergewicht schon anwesend sein, durch die Taste zur Kalibrierung durchgehen. ➢ Auf die Waage das Mustergewicht stellen. ➢ Sollte das Gewicht: ○ zu niedrig sein, erscheint die Meldung NIEDRIGES GEWICHT!!!. ○ schnell ändern, erscheint die Meldung UNSTABILES GEWICHT!!!. ○ korrekt sein, Enter betätigen, um den angezeigten Gewichtswert mit dem Wert des Mustergewichts zu wechseln. ➢ Enter nochmals betätigen, um die neue Kalibrierung zu bestätigen.	  

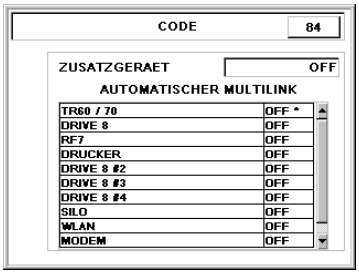
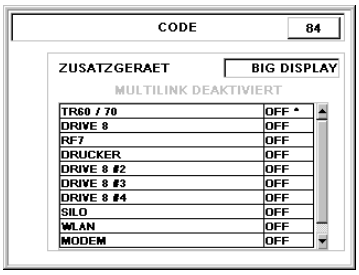
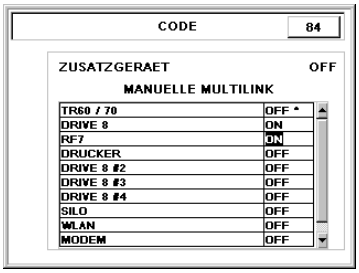
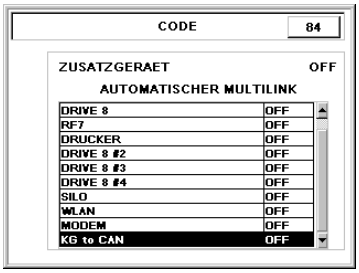
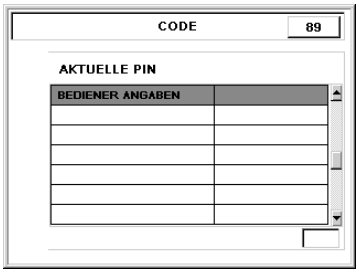
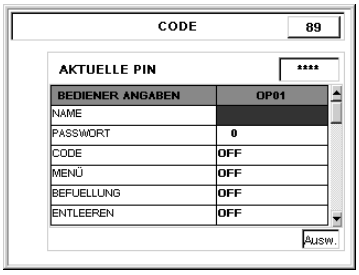
CODE	BESCHREIBUNG	DISPLAY
CODE 40 **Initialisierung mit Standard Operativ-Parameter**	Der Code 40 erlaubt die Default- Parameter wiederzuerstellen (Komponenten, Gruppen, Rezepte, Wiederkalkulationen, Silo, Wartungen, Karte- und serielle Nummer) *HINWEIS: Dieser Code beeinflusst nicht die Kalibrierung.*	
CODE 43 **Kanal und Leistung TR60/70**	In diesem Code ist es möglich, Übertragungskanal und –Leistung einzustellen, zum Anschluss an tragbare Fernbedienungen TR60/70. Der Zugang zu diesem Code ist möglich, wenn im Code 84: • Die Verbindung ans Terminal AV40-5/50/60/65/70/80 aktiviert ist • Die Position TR60/70 mit Einstellung MANUELLER MULTILINK aktiviert ist • Die Position TR60/70 mit Einstellung AUTOMATISCHER MULTILINK aktiviert ist Es ist möglich, folgende Werte einzustellen: • RF Kanal: 0, 2, 4, 6 • RF Leistung: 0, 1, 2, 3	
CODE 44 **RF7 Codierung**	In diesem Code ist es möglich, den Anschluss des Wiegecomputers an tragbare Fernbedienungen RF7 zu registrieren. Der Zugang zu diesem Code ist möglich, wenn im Code 84: • Die Position RF7 mit Einstellung MANUELLER MULTILINK aktiviert ist • Die Position RF7 mit Einstellung AUTOMATISCHER MULTILINK aktiviert ist Nachdem man in den Code eingetreten ist, die Taste Enter zur Aktivierung der Codierung betätigen; dann irgendeine Taste auf der tragbaren Fernbedienung RF7 betätigen, um die Codierung zu beenden.	
CODE 45 **Anzeigegeschwindigkeit des Gewichtes**	In diesem Code ist es möglich, die Geschwindigkeit der Gewichtsanzeige einzustellen, d.h. die Anzeigegeschwindigkeit zwischen dem Zeitpunkt, wenn ein Gewicht auf die Wiegestäbe geladen wird, und dem Zeitpunkt, wenn dieses Gewicht auf dem Display angezeigt wird. Die verfügbaren Geschwindigkeitswerte sind zwischen 1 (sehr langsam) und 20 (schnell) eingeschlossen.	

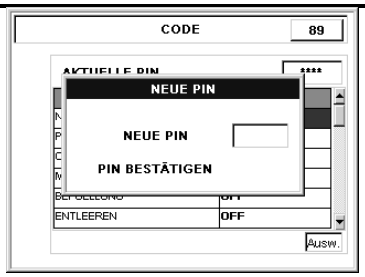
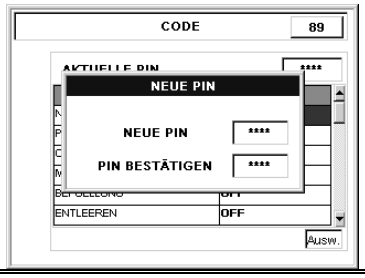
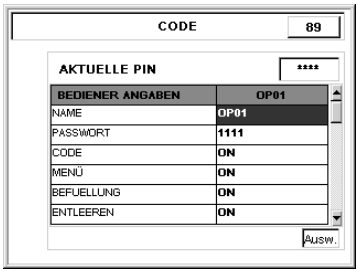
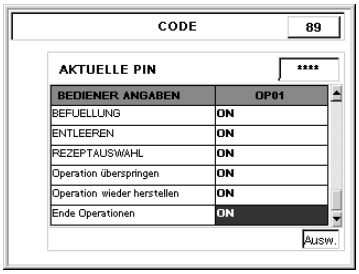
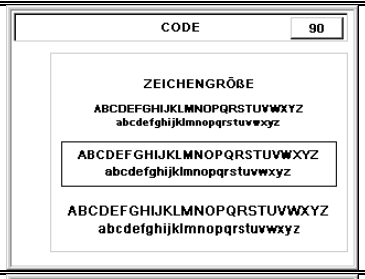
CODE	BESCHREIBUNG	DISPLAY
CODE 48 **Bestätigung der letzten Ladung**	In diesem Code ist es möglich die Funktion „Bestätigung nach letzter Ladung" zu aktivieren. Wenn dieser Code aktiv ist, nach der Ladung der letzten Komponente fragt das System nach einer Bestätigung bevor die Ladung zu enden und das Gesamtgewichtsmenü wieder aufzurufen. *HINWEIS: wenn die funktion aktiv ist, ist es wirksam sowohl für automatischen als auch für manuellen durchgang der komponente.*	
CODE 49 **Hupezeit für Fernbedienung RF7**	In diesem Code ist es möglich, die Dauerzeit vom Hupeton einzustellen, die über Fernbedienung RF7 aktiviert werden kann. Es ist möglich, Zeitwerte zwischen 0 und 10 Sekunden einzugeben.	
CODE 50 **Parameter Entleeren**	In dieser Code kann man einstellen: • Eine Wartezeit, die am Ende von der Entladung berechnet wird Man kann Werte zwischen 0 und 999 einfügen. • Die Dauerzeit vom Klang der Sirene am Ende der Entladung. Man kann Werte zwischen 0 und 99 einfügen. • Ein Prozentsatz für den VORZEITIGEN DURCHGANG zur folgenden Entladung. Er wird bezüglich die Gesamtmenge kalkuliert, die in gemäß der Rezepten für den Gruppe entladen wird. Man kann Werte zwischen 0 und 15 einfügen.	

CODE	BESCHREIBUNG	DISPLAY
CODE 51 **Operationen Modus**	In diesem Code ist es möglich, die Modalität der Ladung des Rezeptes einzustellen. **TIERE/TIERE** TIERE: Ration pro Tier zu laden für jede Komponente TIERE: Anzahl der Tiere, aus denen jede Entladestelle besteht **TIERE/TOTAL** TIERE: Ration pro Tier zu laden für jede Komponente TOTAL: Gesamtmenge zu entladen für jede Entladestelle **TOTAL/TIERE** TOTAL: Gesamtmenge zu laden für jede Komponente TIERE: Anzahl der Tiere, aus denen jede Entladestelle besteht **TOTAL/TOTAL** TOTAL: Gesamtmenge zu laden für jede Komponente TOTAL: Gesamtmenge zu entladen für jede Entladestelle **PROZENT/TOTAL** PROZENT: Prozentanteil zu laden für jede Komponente TOTAL: Gesamtmenge zu entladen für jede Entladestelle *HINWEIS: es is möglich, eine verschiedene Modalität für jedes anwesende Rezept zu programmieren.*	

CODE	BESCHREIBUNG	DISPLAY
CODE 54 **Tasten- und Buzzerton**	In diesem Code ist es möglich, den Ton zu aktivieren (ON) oder deaktivieren (OFF): • beim Auftreten des nächsten Ereignisses bei der Betätigung einer Taste (TASTENTON) • beim Auftreten der mit der externen Hupe verbundenen Ereignisse (HUPE AUF BUZZER)	
CODE 55 **Automatische Entladung**	In diesem Code ist es möglich, den Vorgang AUTOMATISCH ENTLADEN zu aktivieren (ON) oder deaktivieren (OFF). Beim aktiven Code wird den Entladevorgang vom Wiegecomputer am Ende des Ladungsvorgangs automatisch gestartet.	
CODICE 56 **Sperrung der Nameänderung**	In diesem Code ist es möglich die Sperrung für die Änderung der folgenden Daten zu aktivieren: • Rezepte • Komponenten Diese Sperrung ist eine Vorsicht, um Änderungen der Namen von dem Bediener zu vermeiden	
CODE 59 **Gewicht – steigende Operationen -**	In diesem Code ist es möglich die inkrementale Anzeige der Menge zu laden/auszuladen zu aktivieren. Der Gewichtswert der Komponente zu laden wird von 0 starten und während der Ladung wird bis den programmierten Wert zunehmen. Der Gewichtswert auszuladen wird von 0 starten und während der Ausladung wird bis den programmierten Wert zunehmen.	

CODE	BESCHREIBUNG	DISPLAY
CODE 81 **Aktivierung und Konfiguration vom Drucker**	In diesem Code ist es möglich, die Bedienung eines Druckers ein- (ON) oder auszuschalten (OFF), sowie den auszudruckenden Datentyp einzustellen. Der Zugang zu diesem Code ist möglich, nur wenn im Code 84: • Die Position DRUCKER mit Einstellung MANUELLER MULTILINK aktiviert ist • Die Position DRUCKER mit Einstellung AUTOMATISCHER MULTILINK aktiviert ist Im Folgenden werden die verschiedenen verfügbaren Angaben im Detail erklärt: BEGRÜSSUNGSZEILE Es ist möglich zu entscheiden, ob die Begrüssungszeile ausgedruckt werden muss. Tieranzahl Es ist möglich zu entscheiden, ob die mit dem Rezept assoziierte Tieranzahl ausgedruckt werden muss. Tierration Es ist möglich zu entscheiden, ob die Ration für jedes Tier des Rezeptes ausgedruckt werden muss. START/ENDE UHRZEIT Es ist möglich zu entscheiden, ob die Uhrzeit vom Operationsstart und Ende ausgedruckt werden muss. NULL VERBRAUCH Es ist möglich zu entscheiden, ob die Komponenten mit Nullverbrauch im Menü KOMPONENTENVERBRAUCH ausgedruckt werden muss. ENDPAPIERVERSORGUNG Es ist möglich zu entscheiden, ob einige leere Zeile ausgedruckt werden müssen, um den Papierschnitt am Ende des Ausdrucks zu erleichtern. ANZAHL DRUCKBELEGE Es ist möglich, den Ausdruck von 1 bis 3 Kopien zu aktivieren. WARTEZEIT AUSDRUCK Es ist möglich, eine Wartezeit zwischen einer Kopie und der nächsten einzustellen, damit der Bediener am Ende jedes Ausdrucks das Papier richtig schneiden kann.	 

CODE	BESCHREIBUNG	DISPLAY
CODE 84 **Optionen und Zubehör**	In diesem Code ist es möglich, das Zubehör zu aktivieren (ON) oder deaktivieren (OFF), das an den Wiegecomputer über MULTILINK Verbindung angeschlossen ist. Es ist möglich, die Verwendung eines einzelnen Terminals einzustellen und zwischen den folgenden Optionen auszuwählen: • MV6/AV20-5 (Zusatzanzeige) • BIG DISPLAY (Zusatzanzeige) • AV40-5/50/60/65/70/80 (Zusatzanzeige und Handgerät) Andernfalls können mehrere gleichzeitig angeschlossene Geräte verwendet werden, laut den folgenden möglichen Operationen: • Das System kann die angeschlossenen Geräte erkennen (AUTOMATISCHER MULTILINK) • Man kann folgende Geräte manuell (MANUELLER MULTILINK) ein- (ON) oder ausschalten (OFF): ○ TR60/70: RF-Antenne für Handgerät AV50/60/65/70/80 ○ DRIVE8: I/O Platine ○ RF7: RF-Antenne für Fernbedienung ○ DRUCKER (Drucker) ○ DRIVE 8 #2: Zweite I/O Platine ○ DRIVE 8 #3: Dritte I/O Platine ○ DRIVE 8 #4: Vierte I/O Platine ○ SILO ○ WLAN ○ MODEM ○ KG to CAN	   
CODE 89 **Pincode Betrieber**	In diesem Code, ist es möglich die Pincodebetriebersanforderung betätigen um der Zugang an einigen Menü, Untermenü und Funktionen an nicht Fach/zuständigpersonal zu behindern. Es ist möglich bis 20 Betrieben einzufügen, beim unterscheiden die Menü, die Untermenü und die Zugänglichfunktionen. Der Zutritt in dem Code ist möglich nur mit der Eingabe vom Admistrator PIN CODE. Der Wiegecomputer hat immer das Pincode deaktiviert (0000). Sollte das Pin Code aktiviert sein (unterschiedlich von 0000), beim Wiegecomputer starten fragt das Gerät nach PIN CODE. *HINWEIS: Sollte „Administrator“ das Pincode verlieren oder vergessen, ist es möglich in Code 89 einzutreten (beim OEM Passwort eingeben) und das Administrator Pincode zu ändern.*	 

CODE	BESCHREIBUNG	DISPLAY
CODE 89 **Aktivierung /Deaktivierung Pincode**	Um das Pincodeforderung zu aktivieren, ist es nötig im Feld „AKTUELL PIN“ das Pin 0000 und das neue PIN (zu 4 Ziffer) im Feld „NEU PIN“ eingeben. Dann ist es nötig das neue Pin zu bestätigen. Um das Pincodeforderung zu desaktivieren, ist es nötig im Feld „AKTUELL PIN“ das Pin zu 4 Ziffer und das Pin 0000 im Feld „NEU PIN“ eingeben. Dann ist es nötig „Pin bestätigen“ drücken. Beim bestätigen der Eingabe wird die Pincodeforderung aktiviert.	 
CODICE 89 **Aktivation/Abschalten Pincode**	Für jeden Benutzer ist es möglich einen Kennname und den zugewiesenen Pincode eingeben. Die Menü/Funktionen freigegeben für jeden Benutzer sind: • CODEEINTRITT • MENÜEINTRITT • BELADUNGSPLANNUNG • AUSLADENPLANNUNG • REZEPTENSELEKTION • ÜBERLESEN BETRIEBEN (Beladungskomponente, Endmischen, Endtopcut, Gruppenausladen) • UMSPEICHERN BETRIEBEN (Beladungskomponentemenge, Ausladenkomponentegruppe) • ENDBETRIEBEN (Beladungskomponente, Endmischen, Endtopcut, Gruppenausladen) Drücken um die verschiedene Betrieber zu anwählen.	 
CODE 90 **ZeichenGröße**	In diesem Code ist es möglich, die Größe der Buchstaben der Sätze einzustellen, die auf den Bildschirmen vom Wiegecomputer angezeigt werden.	
CODE 99 **Softwareversion**	In diesem Code ist es möglich, die aktuelle Softwareversion vom Wiegecomputer und das Model vom Display zu lesen, für das die installierte Software vorbereitet ist.	

BEISPIEL VOM DATENDRUCK

Wenn wird der Wiegecomputer in Russisch oder Chinesisch benutzt, werden die Drucken in Englisch hergestellt.

KOMPONENTENVERBRAUCHEN
Datendruck dadurch erhalten, die Taste Print aus dem Menü KOMPONENTENVERBRAUCH zu betätigen:

```
************************
   PTM S.r.l.
0039-030-9952733
------------------------
KOMPONENTENVERBRAUCH
------------------------
N.                   Kg
------------------------
01 Gras             4151
02 Heu              1420
03 Stroh            1241
04 Silage           4930


38                     0
39                     0
40                     0
************************
```

Detail FELDER des DRUCKBELEGS:

1 EINFÜHRUNG
2 DRUCKTITEL
3 NUMMER KOMPONENTE
4 NAME KOMPONENTE
5 VERBRAUCHTE MENGE

(Die Nummerierung bezieht sich auf die im Rot schraffierten Felder des Datendrucks auf der Seite. Die Nummer wurden fortlaufend von oben nach unten und von links nach rechts zugeordnet)

LADUNG
Automatisch am Ende der Ladung eines Rezeptes:

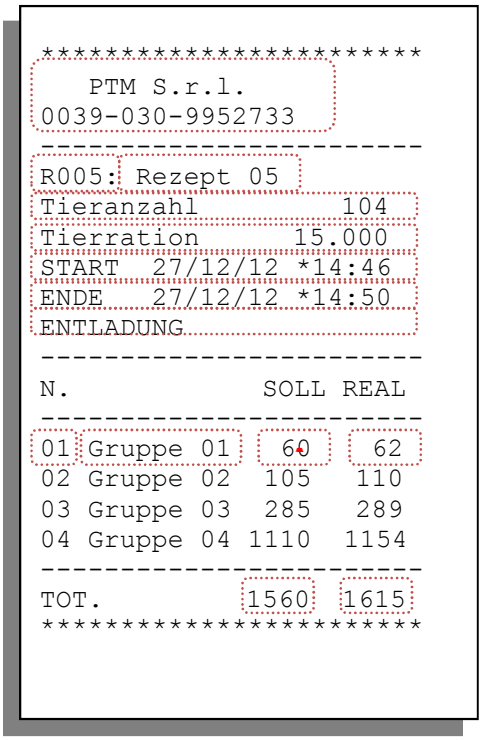
```
************************
   PTM S.r.l.
0039-030-9952733
------------------------
R005: Rezept 05
REST                   -1
Tieranzahl            104
Tierration         15.000
START  27/12/12  *14:43
ENDE   27/12/12  *14:45
LADUNG
------------------------
N.          SOLL   REAL
------------------------
01 Gras      104    326
02 Silage    208    236
03 Wasser    312    338
04 Gerste    416    488
05 Futter    520    591
------------------------
TOT.        1560   1979
************************
```

Detail FELDER des DRUCKBELEGS:

1 EINFÜHRUNG
2 NUMMER REZEPT
3 NAME REZEPT
4 TOTAL REST
5 TIERANZAHL (*TIERMODUS)*
6 TIERRATION (*TIERMODUS*)
7 DATUM UND UHRZEIT ANFANG OPERATION
8 DATUM UND UHRZEIT ENDE OPERATION
9 OPERATIONSTYP
10 NUMMER KOMPONENTE
11 NAME KOMPONENTE
12 SOLLMENGE ZU LADEN
13 GELADENE REALMENGE
14 GESAMTE SOLLMENGE
15 GESAMTE GELADENE MENGE

(Die Nummerierung bezieht sich auf die im Rot schraffierten Felder des Datendrucks auf der Seite. Die Nummer wurden fortlaufend von oben nach unten und von links nach rechts zugeordnet)

AUSLADUNG
Automatisch am Ende der Ausladung eines Rezeptes:



```
************************
   PTM S.r.l.
0039-030-9952733
------------------------
R005: Rezept 05
Tieranzahl          104
Tierration       15.000
START  27/12/12 *14:46
ENDE   27/12/12 *14:50
ENTLADUNG
------------------------
N.              SOLL REAL
------------------------
01 Gruppe 01      60   62
02 Gruppe 02     105  110
03 Gruppe 03     285  289
04 Gruppe 04    1110 1154
------------------------
TOT.            1560 1615
************************
```

Detail FELDER des DRUCKBELEGS:

1 EINFÜHRUNG
2 NUMMER REZEPT
3 NAME REZEPT
4 TOTAL REST
5 TIERANZAHL (*TIERMODUS)*
6 TIERRATION (*TIERMODUS*)
7 DATUM UND UHRZEIT ANFANG OPERATION
8 DATUM UND UHRZEIT ENDE OPERATION
9 OPERATIONSTYP
10 NUMMER GRUPPE
11 NAME GRUPPE
12 SOLLMENGE AUSZULADEN
13 AUSGELADENE REALMENGE
14 GESAMTE SOLLMENGE
15 GESAMTE AUSGELADENE MENGE

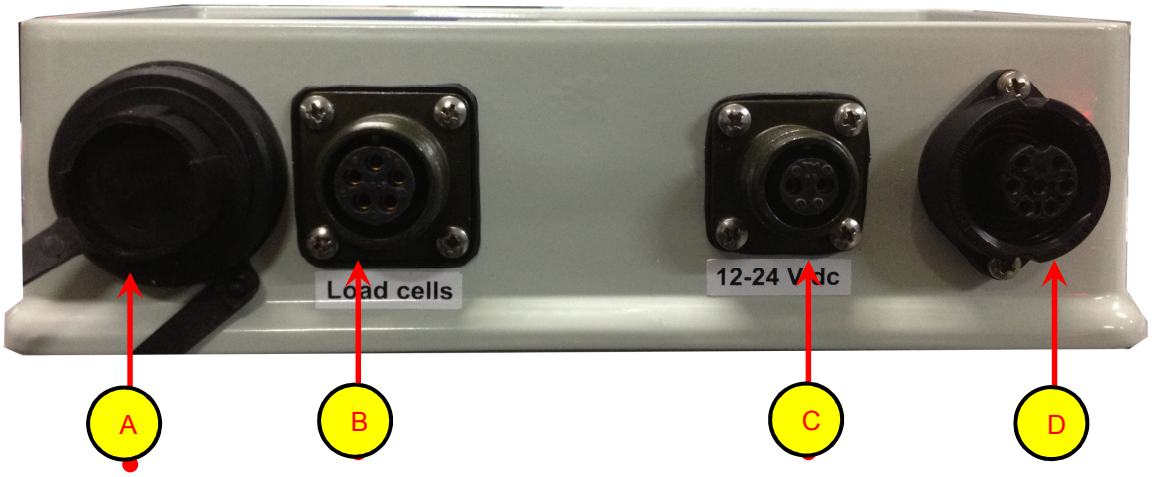
(Die Nummerierung bezieht sich auf die im Rot schraffierten Felder des Datendrucks auf der Seite. Die Nummer wurden fortlaufend von oben nach unten und von links nach rechts zugeordnet)

ZUBEHÖR

Folgende Zubehör können an die Wiegecomputer der Serie ADVANCE UNIFEED angeschlossen werden:

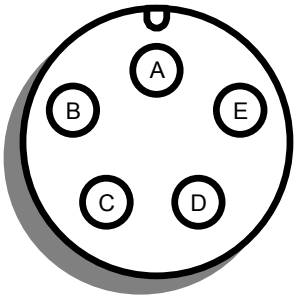
- **ZUSATZANZEIGEN:**
  - **AV20-5:** externes Display, mit dem Wiegecomputer durch einen RS232-Kabel verbunden. Die interne Software überwacht den Datenempfang und meldet Übertragungsfehlern.
  - **ZUSATZANZEIGE BIG DISPLAY:** Display mit großen Ziffern: mit dem Wiegecomputer durch einen RS232-Kabel verbunden. Die interne Software überwacht den Datenempfang und meldet Übertragungsfehlern.
  - **ZUSATZANZEIGE AV40-5:** externes Display, mit dem Wiegecomputer durch einen RS232-Kabel verbunden. Die interne Software überwacht den Datenempfang und meldet Übertragungsfehlern.
- **HANDGERÄTE:**
  - **AV50, AV60, AV65:** Tragbare Zusatzanzeige, mit dem Wiegecomputer durch RF-Übertragung verbunden. Mit dieser Fernsteuerung kann man alle Operationen der Waage fern ausführen.
  - **AV70:** Tragbare Farben Zusatzanzeige mit dem Wiegecomputer durch RF-Übertragung verbunden. Mit dieser Fernsteuerung kann man alle Operationen der Waage fern ausführen.
  - **AV80:** Tragbare Zusatzanzeige, mit dem Wiegecomputer durch RF-Übertragung verbunden. Mit dieser Fernsteuerung kann man die im Wiegecomputer gespeicherten Ladungs- und Ausladungsoperationen fern ausführen.
- **MULTILINK TR60:** RF-ANTENNE FÜR HANDGERÄTE **AV50, AV60, AV65, AV80** UND **TR61**
- **MULTILINK TR70:** RF-ANTENNE FÜR HANDGERÄTE **AV70**
- **AUTOMATISCHE KOMPONENTESBELADUNG:**
  - **MULTILINK TR61:** RF ANTENNEN
  - **PLATINE 4IN-12OUT:** PLATINE 4 EINGÄNGE 12 AUSGÄNGE
  - **PLATINE 16OUT:** PLATINE 16 AUSGÄNGE
- **MULTILINK DRIVE 8: I/O PLATINE**
- **MULTILINK RF7:** RF-ANTENNE FÜR FERNBEDIENUNG **RF7**
- **MULTILINK DRUCKER:** MODEL **P255/P256/P260/P261**
- **MULTILINK DRIVE 8: I/O PLATINE #N° 2**
- **MULTILINK DRIVE 8: I/O PLATINE #N° 3**
- **MULTILINK DRIVE 8: I/O PLATINE #N° 4**
- **MULTILINK WLAN:** GERÄT FÜR DIE DATENÜBERTRAGUNG (WiFi)
- **WECHSELRICHTER**
- **NETZGERÄT MIT STECKDOSE**

ANSCHLUSSPLAN



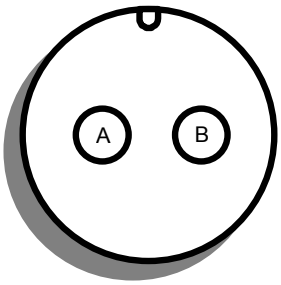
Stecker “**A**”: USB-Stecker für USB PEN DRIVE (auf Wunsch).
Stecker “**B**”: 5-poliger Mutterstecker (waagenseitig) zum Anschluss der Wiegesensoren.
Stecker “**C**”: 2-poliger Mutterstecker (waagenseitig) für Stromversorgung
Stecker “**D**”:.7-poliger Mutterstecker (waagenseitig) für Zubehör

STECKER “B” – 5-POLIGER MUTTERSTECKER (WAAGENSEITIG) ZUM ANSCHLUSS DER WIEGESENSOREN



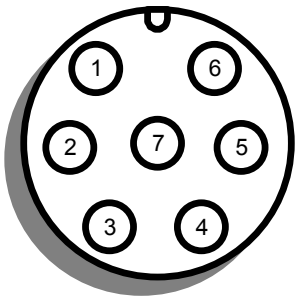
KONTAKT	FUNKTION
A	Signal negativ
B	Stromversorgung positiv
C	Signal positiv
D	Stromversorgung negativ
E	Nicht verwendet

STECKER “C” – 2-POLIGER MUTTERSTECKER (WAAGENSEITIG) FÜR STROMVERSORGUNG



KONTAKT	FUNKTION
A	+12 V cc, Stromversorgung positiv
B	-12 V allgemein - GND, Stromversorgung negativ

STECKER “D” – 7-POLIGER MUTTERSTECKER (WAAGENSEITIG) FÜR ZUBEHÖR



KONTAK	FUNKTION
1	+ 12 Volt cc (max 2 A)
2	Nicht verwendet
3	Rx serielle RS232 Zusatzanzeige
4	Tx serielle RS232 Zusatzanzeige
5	+12 V cc (mit Durchgang für on\off Kontakt - max 0.5 A)
6	Hupe Ausgang
7	-12 V GND (allgemein Stromversorgung)

TROUBLE SHOOTING

FEHLER BESCHREIBUNG	AUSZUFÜHRENDE OPERATION	WIRKUNG	LÖSUNG
Gewicht nicht stabil: der angezeigte Gewichtswert steigt und sinkt immer **Gewichtsdrift**: der angezeigte Gewichtswert wandert immer in eine Richtung ab (steigt oder sinkt immer) 	**PUNKT 1:** T/CLEAR und dann ENTER betätigen.	Die Meldung ERROR verschwindet und das Gewicht wird stabil.	Der Wiegecomputer war außerhalb des Anzeigebereiches. Das Problem wurde beim Betätigen der Taste T/CLEAR über Software gelöst.
		Die Meldung ERROR bleibt, oder das Gewicht wird nicht stabil angezeigt.	Die Integrität des Wiegesystems und der Wiegesensoren überprüfen. Um den Fehler besser zu verstehen, die im nächsten **PUNKT 2** beschriebene Operation durchführen:
	PUNKT 2: Den 5-poligen Stecker vom Sensorkabel (runden Metallstecker) aus dem Wiegecompter trennen.	Das Gewicht schwankt weiter / driftet / gibt ERROR.	Prüfen, ob der 5-polige Mutterstecker vom Wiegecomputer feuchte Kontakte hat. Wenn ja, den Stecker mit Heißluft abtrocknen (z.B. mit einem Haartrockner). Sollte das Gewicht auch nach dieser Operation schwanken, Kundendienst anrufen.
		Das Gewicht wird stabil, obwohl der angezeigte Wert nicht korrekt ist.	Die im nächsten Punkt beschriebene Operation durchführen: **PUNKT 3**
	PUNKT 3: Den Anschlusskabel aus allen Wiegesensoren trennen, und den 5-poligen Stecker an den Wiegecomputer wieder anschließen. Darauf achten, den Kontakt unter den verschiedenen Anschlussdrahten zu vermeiden.	Das Gewicht schwankt weiter / driftet / gibt ERROR.	Prüfen, ob der Kabel beschädigt ist; wenn ja, den Teil austauschen. Prüfen, ob es Feuchtigkeit im Anschlussbox gibt; wenn ja, den Anschlussbox abtrocknen.
		Das Gewicht wird stabil.	Das Problem liegt in einem oder mehreren Sensoren, die nicht richtig arbeiten. Um die Fehlerursache besser zu verstehen, die im nächsten Punkt beschriebene Operation durchführen: **PUNKT 4.**
	PUNKT 4: T/CLEAR und dann ENTER betätigen. Einige Sekunden lang warten. Einen einzelnen Sensor an den Anschlusskabel anschließen, indem man jede einzelne Leitung Farbe nach Farbe anschließt. Darauf achten, dass sich die Drahten miteinander nicht berühren.	Das Gewicht schwankt weiter / driftet / gibt ERROR.	Der angeschlossene Sensor arbeitet nicht richtig, Kundendienst anrufen.
		Das Gewicht wird stabil.	Der Sensor arbeitet richtig; den Sensor trennen und einen anderen Sensor anschließen. Diese Operation für alle Wiegesensoren wiederholen.
Das Gewicht entweder schwankt, oder ist nur bei der Arbeit nicht stabil.	**PUNKT 5:**Sicher stellen, dass die Sensorkabel nicht zerrissen oder zerquetscht sind.	Die Kabel sind schwer beschädigt oder gebrochen.	Die beschädigten Kabel austauschen.
		Die Kabel sind intakt.	Die im nächsten **PUNKT 6** beschriebene Operation durchführen:
	PUNKT 6: Sicher stellen, dass die Sensorkabel nicht zerrissen oder zerquetscht sind.	Die Kabel sind schwer beschädigt oder gebrochen.	Die beschädigten Kabel austauschen.
		Der Behälter stützt auf dem Rahmen nicht.	Kundendienst anrufen.

FEHLER BESCHREIBUNG	AUSZUFÜHRENDE OPERATION	WIRKUNG	LÖSUNG
Der Wiegecomputer schaltet sich aus, sobald sich die Hupe einschaltet.	Den 2-poligen Hupestecker aus seinem Kabel trennen.	Der Wiegecomputer funktioniert richtig.	Die Hupe funktioniert nicht richtig, und muss ausgetauscht werden.
		Der Wiegecomputer schaltet sich immer wieder aus.	Die Ursache könnte im Hupekabel liegen. Die im nächsten Punkt beschriebene Operation durchführen: Führen Sie die Operation von **PUNKT 7** durch:
	PUNKT 7: Den Hupekabel vom Wiegecomputer durch den 7-poligen Stecker trennen.	Der Wiegecomputer funktioniert richtig.	Der Hupekabel ist beschädigt, und muss ausgetauscht werden.
		Der Wiegecomputer schaltet sich immer wieder aus.	Kundendienst anrufen.
Das vom Wiegecomputer angezeigte Gewicht ist nicht richtig.	Das System neu kalibrieren – wie in der Bedienungsanleitung beschrieben.	Das angezeigte Gewicht ist richtig.	Das System wurde erfolgreich neu kalibriert.
		Das angezeigte Gewicht ist nicht richtig.	Kundendienst anrufen.
Der Wiegecomputer schaltet sich nicht ein, oder die Meldung Low Bat erscheint.	Prüfen, ob die Stromversorgung den technischen Eigenschaften des Produktes gemäß ist.	Der Wiegecomputer schaltet sich ein.	
		Der Wiegecomputer schaltet sich nicht ein: zum nächsten Punkt weiter gehen: **PUNKT 8:**	
	PUNKT 8: Prüfen, dass der Stromkabel nicht unterbrochen oder beschädigt ist, und dass der Stromstecker und die Batterieklemmen nicht oxydiert sind. Wenn ja, die Teile austauschen.	Der Wiegecomputer schaltet sich ein.	
		Der Wiegecomputer schaltet sich nicht ein.	Kundendienst anrufen.