



Ignasi Clotet, S.L.

Máquinas y Automatismos

Allarmi

C32



C32 - Allarmi

Descrizione

Ogni macchina dell'impianto contiene un tag per indicare lo stato degli allarmi.

Vedere l'elenco delle macchine C21

La nomenclatura è la seguente:

NOMEMACCHINA.FLT.Active[da 0 a 63]

Il primo elemento (.FLT.Active[0]) si attiva automaticamente a condizione che sia attivato uno dei 63 allarmi restanti

Il resto degli elementi sono standard per tutte le macchine, motivo per cui per ciascun tipo di macchina si attiveranno unicamente gli elementi corrispondenti, lasciando libero il resto.

L'attivazione degli allarmi dipende dal tipo:

- Allarmi gravi: Si attivano immediatamente
- Allarmi lievi: Si attivano dopo un lasso di tempo

La tabella dei codici degli allarmi è nella pagina seguente

| Code | Alarm Message (English) | Alarm Message (Italiano) | Counter |
|------|---|---|------------------|
| 0 | Alarm Active | C'è un allarme attivo | Seconds |
| 1 | | | |
| 2 | Tipper safety latch | Allarme di sicurezza nel tipper | Seconds |
| 3 | Tipper Filter Blocked | Filtro del tipper bloccato | Seconds |
| 4 | | | |
| 5 | In Cycle | Macchina in ciclo | Tenth of seconds |
| 6 | In Manual | Macchina in modalità manuale | Seconds |
| 7 | Operator cycle time exceed | Tempo di ciclo dell'operaio superato | Seconds |
| 8 | | | |
| 9 | Isolator Off | Sezionatore spento | Seconds |
| 10 | MCB tripped | Disgiuntore/Variatore spento | Seconds |
| 11 | Brake MCB tripped | Disgiuntore del freno scattato | Seconds |
| 12 | Inverter tripped | Variatore in allarme | Seconds |
| 13 | Over height stack | Pila troppo alta nell'impilatore | Seconds |
| 14 | | | |
| 15 | Air Pressure low | Pressione nella linea insufficiente | Seconds |
| 16 | General cycle time out | Tempo di ciclo superato | Seconds |
| 17 | | | |
| 18 | Infeed nearly empty of stacks | Entrata quasi priva di pile | Seconds |
| 19 | Infeed empty of stacks | Entrata priva di pile | Seconds |
| 20 | Outfeed nearly full of stacks | Uscita quasi piena di pile | Seconds |
| 21 | Outfeed full of stacks | Uscita piena di pile | Seconds |
| 22 | Transfer fail to Raise | Transfer tarda a sollevarsi | Seconds |
| 23 | Pallet Jam | Intasamento di pallet | Seconds |
| 24 | Forward transfer timeout | Intasamento in avanzamento nel transfer | Seconds |
| 25 | Reverse transfer timeout | Intasamento nell'arretramento del transfer | Seconds |
| 26 | Stop/pusher fail to Raise/extend | Stop/spingitore tarda a sollevarsi/spingere | Seconds |
| 27 | Pusher in unknown position | Spingitore in posizione sconosciuta | Seconds |
| 28 | Transfer fail to lower | Transfer tarda ad abbassarsi | Seconds |
| 29 | Stop/pusher fail to lower/retract | Stop/spingitore tarda ad abbassarsi/retrocedere | Seconds |
| 30 | Fail at exit photocell on a Multiple Stack Conveyor | Errore posizione pile uscita trasportatore | Seconds |
| 31 | Two pallets at Tipper | Due pallet nel Tipper | Seconds |
| 32 | Entrance roller door closed | Porta scorrevole chiusa | Seconds |
| 33 | | | |
| 34 | Tipper raise time out | Tempo di sollevamento del tipper superato | Seconds |
| 35 | Tipper lower time out | Tempo di abbassamento del tipper superato | Seconds |
| 36 | | | |
| 37 | Stacker raise time out | Impilatore tarda a sollevarsi | Seconds |
| 38 | Stacker lower time out | Impilatore tarda ad abbassarsi | Seconds |
| 39 | Stacker fingers in time out | Pinze tardano a entrare | Seconds |
| 40 | Stacker fingers out time out | Pinze tardano a uscire | Seconds |
| 41 | | | |
| 42 | Noria turn time out | Tempo di rovesciamento della noria superato | Seconds |
| 43 | Pusher time out | Tempo spingitore superato | Seconds |
| 44 | | | |
| 45 | Position with data but no pallet | Posizione con dati ma senza pallet | Seconds |
| 46 | Position with pallet but no data | Posizione con pallet ma senza dati | Seconds |
| 47 | Position with Photocell signal but no pallet | Rilevamento fotocellula senza pallet | Seconds |
| 48 | Position with different type pallet | Diverso tipo di pallet | Seconds |
| 49 | | | |
| 50 | Paintbooth failure | Errore nel sistema verniciatura | Seconds |
| 51 | Low paint tank level | Livello basso nel serbatoio della vernice | Seconds |
| 52 | Stack in bad position at stamp conveyor | Pila mal posizionata all'entrata trasportatore timbratura | Seconds |
| 53 | Logo Application failure | Errore nel sistema di timbratura | Seconds |
| 54 | Tampon 1 failure | Errore nella macchina timbratrice 1 | Seconds |
| 55 | Tampon 2 failure | Errore nella macchina timbratrice 2 | Seconds |
| 56 | Tampon 3 failure | Errore nella macchina timbratrice 3 | Seconds |
| 57 | Tampon 4 failure | Errore nella macchina timbratrice 4 | Seconds |
| 58 | InkJet Machine failure | Errore nel sistema di marcatura | Seconds |
| 59 | Banding Machine failure | Errore nel sistema della reggiettrice | Seconds |
| 60 | Stack too wide | Pila troppo larga | Seconds |
| 61 | Time control 1 | Tempo controllo 1 | Seconds |
| 62 | Time control 2 | Tempo controllo 2 | Seconds |
| 63 | Time control 3 | Tempo controllo 3 | Seconds |
| 64 | Time control 4 | Tempo controllo 4 | Seconds |