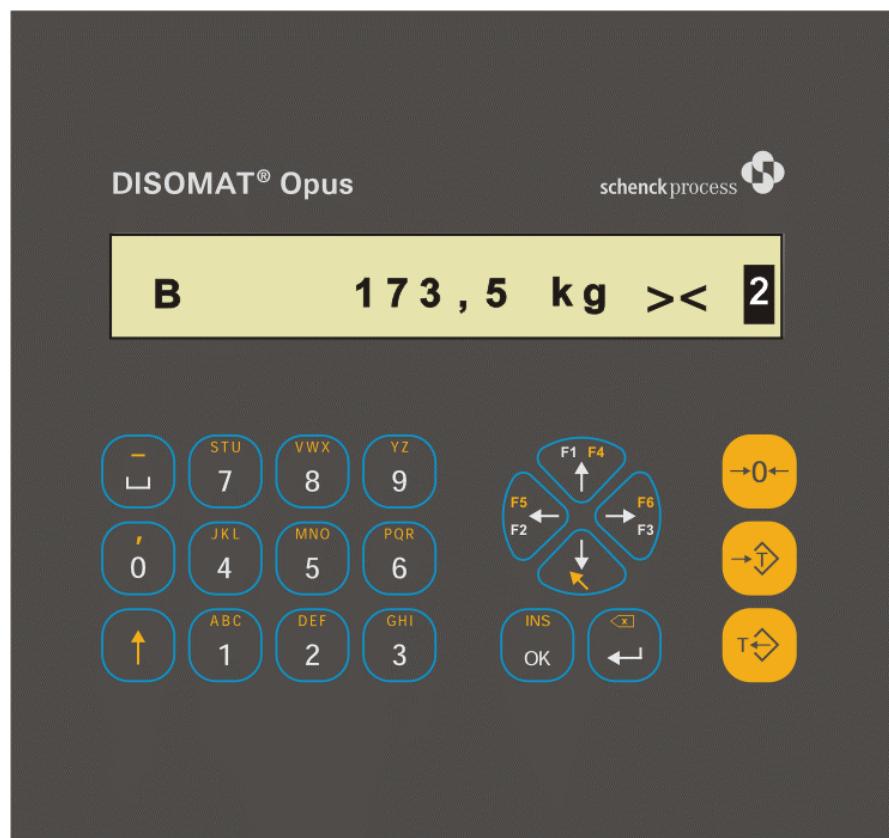


DISOMAT® Opus



DE Bedienhinweise



GB Operating Instructions



FR Instructions de service



ES Instrucciones de uso

Service

Qualität und Zuverlässigkeit sind die Grundlagen der Schenck Unternehmensphilosophie, weltweit. Deshalb bieten wir Ihnen ein umfangreiches Service-Konzept, von der strengen Qualitätskontrolle über die Montage und Inbetriebnahme bis hin zur lückenlosen Betreuung an. Wir sind jederzeit für Sie da!

Service

Quality and reliability form the basis for Schenck's corporate philosophy all over the world. That's why we offer you an extensive service strategy starting with our stringent quality control through assembly and commissioning right down to all-round support. We're always there for you.

Service après-vente

La qualité et la fiabilité - sur cette base repose la philosophie d'entreprise de Schenck, dans le monde entier. C'est pourquoi, nous vous offrons un large concept de service, depuis le contrôle qualité sévère, en passant par le montage et la mise en service, jusqu'à l'assistance sans lacune. Nous sommes toujours à votre service !

Helpdesk - kostenfrei
(Mo. - Fr., mindestens
8.00 - 17.00 Uhr MEZ)

Während unserer normalen Bürozeiten stehen Ihnen in jedem Geschäftsbereich Service-Spezialisten zur Problemfall- / Störfallanalyse zur Verfügung.

Free Helpdesk
(Monday through Friday from at least
8 o'clock to 5 p.m. CET)

Service specialists are available to you in every department during our normal office hours for analyzing problems and malfunctions.

Support Clients - appel gratuit
(LU-VE, au moins 8H-17H, heure de l'Europe
centrale)

Pendant nos heures de bureau normales, dans chacune de nos divisions vous trouverez nos spécialistes en matière d'analyses de problèmes / défaillances à votre disposition.

Heavy Industry

Building materials, mining, foundry, steel and cement
Phone: +49 6151 32-3138
Fax: +49 6151 32-3270
heavy@schenckprocess.com

Vibrating & Screening Technology

Phone: +49 6151 32-3525
Fax: +49 6151 32-3096
vibrating@schenckprocess.com

Light Industry

Chemistry, plastics, foodstuffs and pharmaceuticals
Phone: +49 6151 32-2971
Fax: +49 6151 32-2668
light@schenckprocess.com

Spare Parts & Components

Phone: +49 6151 32-1758
Fax: +49 6151 32-3632
spares@schenckprocess.com
components@schenckprocess.com

Transport Automation

All industries with logistics processes and trains
Phone: +49 6151 32-2448
Fax: +49 6151 32-1369
transport@schenckprocess.com

Individuelles Telefon Consulting – kostenpflichtig
(Mo. - Fr., mindestens
8.00 – 17.00 Uhr MEZ)

Sie wünschen eine Inbetriebnahme mit telefonischer Unterstützung eines Service-Spezialisten oder eine Online-Diagnose / Optimierung Ihres Systems? Wir sind für Sie da. Planen Sie mit uns Ihren Wunschtermin.

**Individual phone consulting
(fee required)**

(Monday through Friday from at least 8 o'clock to 5 p.m. CET)

Do you want one of our service specialists to give you phone support in commissioning your system or online diagnosis / system optimisation? We're there for you. Schedule an appointment with us whenever you need it.

Consultation individuelle téléphonique – appel à titre onéreux
(LU-VE, au moins 8H-17H, heure de l'Europe centrale)

Vous souhaitez une mise en service avec l'assistance téléphonique d'un spécialiste de service, ou un diagnostic / l'optimisation en ligne de votre système ? Nous sommes à votre disposition. Projetez avec nous votre date de rendez-vous.

Kundenservice 24h Notfall-Hotline – kostenfrei

Sie haben einen Stör- / Problemfall außerhalb unserer normalen Arbeitszeiten. Kein Problem, Sie können auch außerhalb unserer Bürozeiten jederzeit einen Schenck-Servicemitarbeiter zur Problem- / Störfallannahme, Service-Disposition und „Ersten Hilfe“ erreichen.

Free 24 h Customer Service Hotline

You have a malfunction or problem outside of our normal business hours. No problem. You can reach a Schenck service technician at any time outside of our office hours for recording problems or malfunctions, service scheduling and 'first aid'.

**Service après-vente - Ligne d'urgence 24h/24 –
appel gratuit**

Vous avez une panne / un problème en dehors de nos heures de travail normales. Pas de problème ; vous pouvez toujours joindre quelqu'un du personnel de service de Schenck qui prendra note de votre problème / panne, qui se chargera de le / la transmettre et qui vous portera 'Premiers secours' - même en dehors de nos heures de bureau.

24h Notfall-Hotline:
+49 172 6 501700
Transport Automation und statische
Wägetechnik
+49 171 2 251195
Heavy Industry, Light Industry ohne statische
Wägetechnik

24h Emergency-Hotline :
+49 172 6 501700
Automation and Static Weighing Equipment
+49 171 2 251195
Heavy Industry, Light Industry excluding Static
Weighing Equipment

Ligne d'urgence 24h/24 :
+49 172 6 501700
Transport Automation (automatisation du transport) et
technique du pesage statique
+49 171 2 251195
Heavy Industry, Light Industry sans technique du
pesage statique

Copyright 2006
Schenck Process GmbH
Pallassewiesenstraße 100, 64293 Darmstadt, Germany
www.schenckprocess.com

Alle Rechte vorbehalten. Jegliche Vervielfältigung dieser Dokumentation, gleich nach welchem Verfahren, ist ohne vorherige schriftliche Genehmigung durch die Schenck Process GmbH, auch auszugsweise, untersagt.

All rights reserved. Any reproduction of this documentation, regardless of method, without prior permission by Schenck Process GmbH in writing, even by excerpt, is prohibited.

Tous droits réservés. Toute reproduction de cette documentation, même partielle, et par quelque procédé que ce soit, sans l'autorisation préalable écrite de Schenck Process GmbH, est strictement interdite.

Änderungen ohne vorherige Ankündigung bleiben vorbehalten.

Subject to change without prior notice.

Sous réserve de modification sans avis préalable.

1 Deutsch	1
1.1 Sicherheitshinweise	1
1.2 Allgemeines	3
1.3 Bedienung - Allgemein	5
1.3.1 Anzeige	5
1.3.2 Tastatur	8
1.3.3 Externe Tastatur	12
1.4 Bedienung - Waagenspezifisch	13
1.4.1 DISOMAT F	13
1.4.2 Füllwaage	13
1.4.2.1 Funktionstasten	13
1.4.2.2 Standard-Bedienablauf	14
1.4.2.3 Bedientätigkeiten	16
1.4.3 Entnahmewaage	16
1.4.3.1 Funktionstasten	16
1.4.3.2 Standard-Bedienablauf	17
1.4.3.3 Bedientätigkeiten	18
1.4.4 Kranwaage	19
1.4.4.1 Funktionstasten	19
1.4.4.2 Standard-Bedienablauf	21
1.4.5 Stückgutwaage	22
1.4.5.1 Funktionstasten	22
1.4.5.2 Standard-Bedienablauf	22
1.4.5.3 Bedientätigkeiten	23
1.4.6 Fahrzeugwaage ZEUS	25
1.4.6.1 Funktionstasten	25
1.4.6.2 Standard-Bedienablauf	25
1.4.6.3 Weitere Funktionen	31
1.4.7 Verhalten bei Störungen	32
2 English	33
2.1 Safety Instructions	33
2.2 General Information	35
2.3 General Control	37
2.3.1 Display	37
2.3.2 Keyboard	40
2.3.3 External Keyboard	44
2.4 Scale Specific Control	44
2.4.1 DISOMAT F	44
2.4.2 Filling Scale	44
2.4.2.1 Function Keys	44
2.4.2.2 Standard Operating Sequence	45
2.4.2.3 Operating Activities	46
2.4.3 Discharge Scale	47
2.4.3.1 Function Keys	47
2.4.3.2 Standard Operating Sequence	47
2.4.3.3 Operating Activities	49
2.4.4 Crane Scale	50
2.4.4.1 Function Keys	50
2.4.4.2 Standard Operating Sequence	52
2.4.5 Cargo Scale	53
2.4.5.1 Function Keys	53
2.4.5.2 Standard Operating Sequence	54
2.4.5.3 Operating Activities	55
2.4.6 Weighbridge ZEUS	56
2.4.6.1 Function Keys	56
2.4.6.2 Standard Operating Sequence	56
2.4.6.3 Further Functions	63
2.4.7 What If...?	64

Contents

3 Français	65
3.1 Instructions de sécurité	65
3.2 Généralités	67
3.3 Manœuvre en général	69
3.3.1 Affichage	69
3.3.2 Clavier	71
3.3.3 Clavier externe	76
3.4 Manœuvre spécifique à la bascule	77
3.4.1 DISOMAT F	77
3.4.2 Bascule de remplissage	77
3.4.2.1 Touches de fonctions	77
3.4.2.2 Déroulement des opérations standard	77
3.4.2.3 Opérations à réaliser	79
3.4.3 Bascule de soutirage	80
3.4.3.1 Touches de fonctions	80
3.4.3.2 Déroulement des opérations standard	80
3.4.3.3 Opérations à réaliser	81
3.4.4 Bascule pour engins de levage	82
3.4.4.1 Touches de fonctions	82
3.4.4.2 Déroulement des opérations standard	84
3.4.5 Bascule à charges isolées	85
3.4.5.1 Touches de fonctions	85
3.4.5.2 Déroulement des opérations standard	85
3.4.5.3 Opérations à réaliser	86
3.4.6 Pont-bascule routier ZEUS	88
3.4.6.1 Touches de fonctions	88
3.4.6.2 Déroulement des opérations standard	88
3.4.6.3 Autres fonctions	94
3.4.7 Que faire en cas de défaillance	95
4 Español	97
4.1 Instrucciones de seguridad	97
4.2 Generalidades	99
4.3 Manejo en general	101
4.3.1 Indicación	101
4.3.2 Teclado	103
4.3.3 Tastiera esterna	107
4.4 Manejo específico de la báscula	107
4.4.1 DISOMAT F	107
4.4.2 Báscula de relleno	108
4.4.2.1 Teclas de función	108
4.4.2.2 Desarrollo estandar de las operaciones	108
4.4.2.3 Actividades de manejo	110
4.4.3 Báscula de descarga	111
4.4.3.1 Teclas de función	111
4.4.3.2 Desarrollo estandar de las operaciones	111
4.4.3.3 Actividades de manejo	113
4.4.4 Báscula para grúas	113
4.4.4.1 Teclas de función	113
4.4.4.2 Desarrollo estandar de las operaciones	115
4.4.5 Báscula para cargas aisladas	116
4.4.5.1 Teclas de función	116
4.4.5.2 Desarrollo estandar de las operaciones	116
4.4.5.3 Actividades de manejo	117
4.4.6 Báscula-puente de camiones ZEUS	119
4.4.6.1 Teclas de función	119
4.4.6.2 Desarrollo estandar de las operaciones	119
4.4.6.3 Otras funciones	125
4.4.7 Comportamiento en caso de fallos	127

1 Deutsch

1.1 Sicherheitshinweise

Zur Vermeidung von Personen- und Sachschäden sind die im folgenden genannten Bedingungen und Vorschriften einzuhalten.

Beachten Sie darüber hinaus:

- Sicherheitshinweise in der Auftragsdokumentation.
- Sicherheitshinweise, die Mechanikkomponenten betreffen.
- Vorschriften für Lieferanteile, die nicht von SCHENCK hergestellt wurden oder nicht zum Lieferumfang von SCHENCK gehören.

Bei Montage-, Inbetriebnahme- und Servicearbeiten sind die im Bestimmungsland gültigen Regeln der Technik zu beachten.

Bestimmungsgemäße Verwendung

Das Mess-System mit den angeschlossenen Mechanikkomponenten ist ausschließlich für Wägeaufgaben und direkt damit verbundene Steuerungsaufgaben zu verwenden. Jeder darüber hinausgehende Gebrauch gilt als nicht bestimmungsgemäß.

Gefahrenquellen

Vom Mess-System geht während des Wägebetriebs keine Gefahr aus, wenn das System ordnungsgemäß installiert und in Betrieb genommen wurde.

Gefahren beim Einsatz des Mess-Systems können entstehen, wenn das System Steuerungsaufgaben übernimmt oder beim Transport des Wägeguts. Mögliche Gefahrenquellen sind dann z.B. Zusatzvorrichtungen, durch die das Wägegut befördert oder dosiert wird. In diesen Fällen können Restgefahren vom Mess-System ausgehen, wenn es von ungeschultem Personal unsachgemäß eingesetzt oder bedient wird.

Das Mess-System kann Bestandteil einer komplexeren Anlage sein. Der Betreiber der Anlage trägt die Gesamtverantwortung für die Betriebssicherheit der Anlage.

Kennzeichnung von Restgefahren



Dieses Symbol kennzeichnet Hinweise auf Gefahren, die zu Sachschäden am Mess-System oder anderen Anlagenteilen führen können.



Dieses Symbol kennzeichnet Hinweise auf Gefahren, die zur Verletzung von Personen oder im Extremfall sogar zum Tod führen können.

Personal

Vorbereitung, Montage, Inbetriebnahme, Bedienung, Wartung, Instandhaltung und Servicearbeiten dürfen nur von fachlich geeignetem Personal durchgeführt werden.

Alle Personen, die mit dem Mess-System zu tun haben, müssen die Sicherheitshinweise und die für sie wichtigen Teile des Betriebshandbuchs kennen und beachten.

Der Betreiber muss das Bedienpersonal anhand des Betriebshandbuchs unterweisen, mit der Verpflichtung, sämtliche Vorschriften und Anweisungen einzuhalten.

Parameteränderung

Die Funktionsweise des Mess-Systems wird durch Parameter festgelegt. Die Parameter dürfen nur von Personen geändert werden, die mit der Arbeitsweise des Gerätes vertraut sind (z.B. durch Schulung bei SCHENCK). Falsch eingestellte Parameter können bei angeschlossenen Steuerungen zu Gefährdungen von Personen oder zu Sachschäden führen. Darüber hinaus können sie den Wägebetrieb erheblich stören.

Passwort

Die Parameter werden per Passwort vor unbefugter Änderung geschützt. Der Betreiber des Mess-Systems muss auf einen verantwortungsbewussten Umgang mit dem Passwort achten.

Quittieren von Ereignismeldungen

Ereignismeldungen dürfen nur quittiert werden, wenn die Ursache des Ereignisses beseitigt ist.

Achten Sie vor der Quittierung eines Ereignisses darauf, daß angeschlossene Peripheriegeräte ordnungsgemäß arbeiten. Insbesondere angeschlossene Steuerungen müssen in einem definierten, sicheren Zustand sein.

Wartung und Instandhaltung

- Es sind alle an der Waage angebrachten Warn- und Hinweisschilder zu beachten.
- Vor Arbeiten an der mechanischen Ausrüstung oder Peripheriegeräten (insbesondere Steuerungen) muss das Mess-System abgeschaltet werden. Es sind Messnahmen zu treffen, die ein unbeabsichtigtes Einschalten des Mess-Systems ausschließen.
- Arbeiten an elektrischen Ausrüstungen dürfen nur im spannungsfreien Zustand durchgeführt werden (Netzstecker ziehen!).
- Die Geräte dürfen nur in den vorgesehenen Gehäusen betrieben werden, da sonst die Gefahr der Berührung spannungsführender Teile besteht.

Nässe und Feuchtigkeit

Alle Teile der Waage, insbesondere die elektrischen Teile, müssen vor Nässe und Feuchtigkeit geschützt werden, wenn die Gehäuse geöffnet werden, z.B. bei Wartungs- und Servicearbeiten. Ansonsten müssen die Schutzarten der Gehäuse beachtet werden.

Konstruktive Änderungen

Wenn Sie das Mess-System konstruktiv verändern oder durch Komponenten ergänzen, die nicht von SCHENCK geliefert werden, übernimmt SCHENCK keine Haftung und keine Garantie. Dies gilt insbesondere für Änderungen, die die Betriebssicherheit des Mess-Systems beeinflussen können.

Austausch von Teilen

Müssen bei einer Reparatur Teile ausgetauscht werden, so dürfen nur Original-Ersatzteile von SCHENCK verwendet werden. Werden andere Ersatzteile verwendet, erlischt die Garantie.

1.2 Allgemeines

Diese Dokumentation enthält Bedienhinweise zum Gerät **DISOMAT® Opus**.

Für ausführlichere Informationen verweisen wir auf das

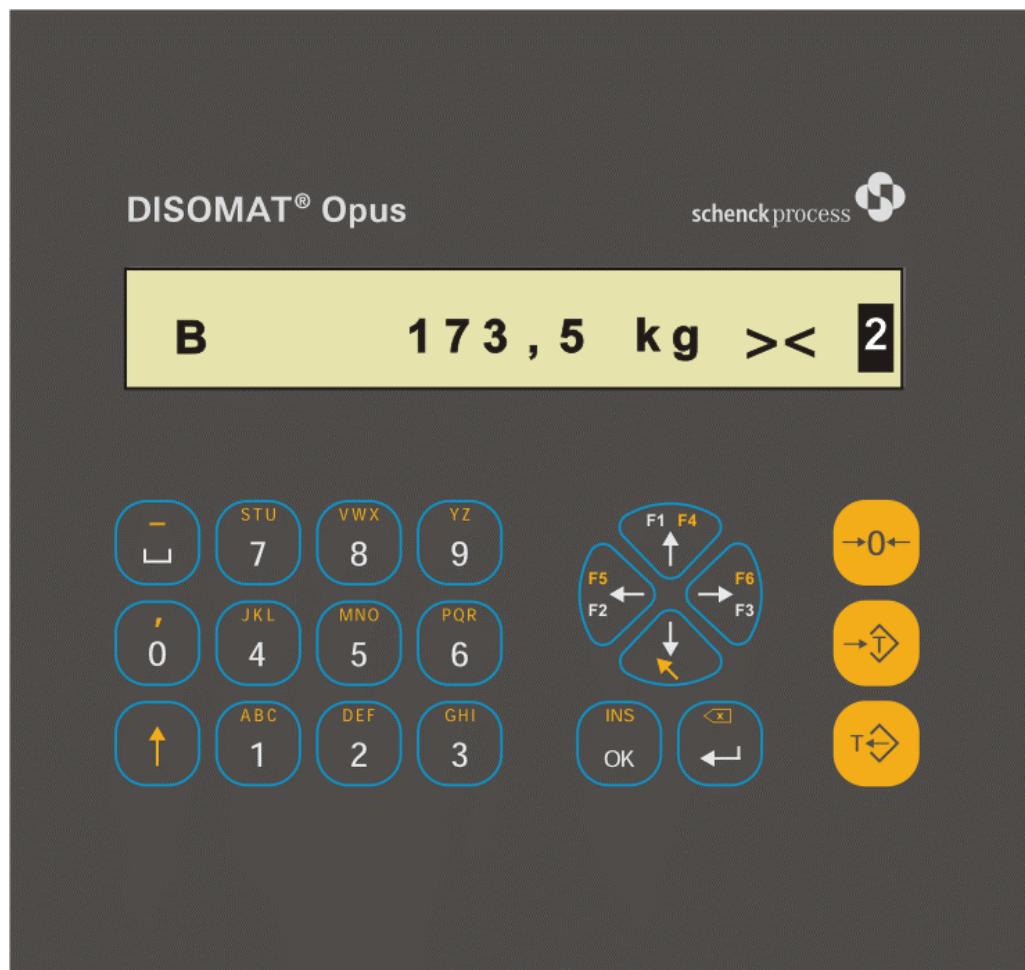
- **Betriebshandbuch** (BVH2313)
- **Systemhandbuch** (BVH2310)
- **Handbuch zur Datenkommunikation** (BVH2316)



Die Bedienung des Gerätes ist von der geladenen Funktionsvariante abhängig.

Die folgenden Abbildungen zeigen die Bedienoberfläche (Frontansicht) des Gerätes.

A) 'DISOMAT Opus'



Es sind zwei Bereiche erkennbar, die **Anzeige** und die **Tastatur**. Die wichtigsten Elemente sind nachfolgend genannt und weiter hinten genauer beschrieben.

Die **Anzeige** (Display) liefert z.B.

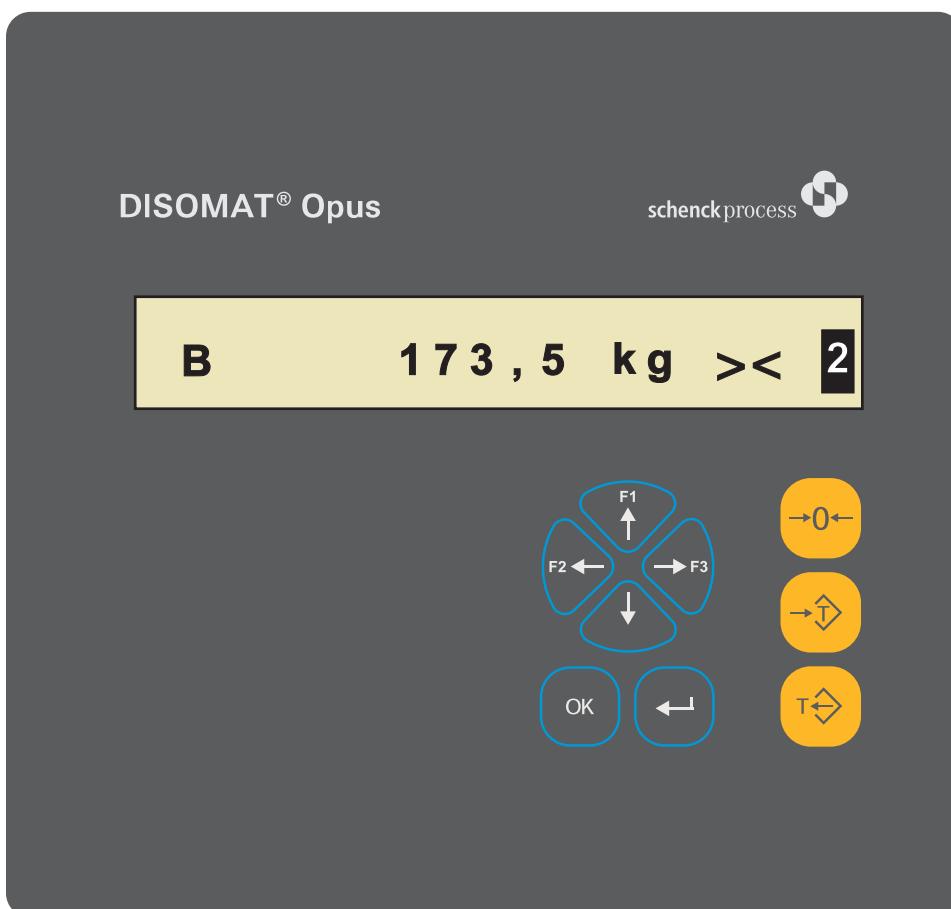
- Gewichtswerte
- Informationen über den Zustand der Waage (Symbole)
- Ereignishinweise
- Dialoge

Die **Tastatur** hat z.B.

- alphanumerische Tasten
- Richtungstasten
- Funktionstasten (Wägefunktionstasten)

B) 'DISOMAT Opus mini'

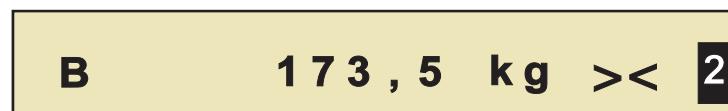
Diese Ausführung hat eine reduzierte Tastatur, woraus sich eine geänderte Bedienung ergibt. Einzelheiten hierzu finden Sie weiter unten im Abschnitt 'Tastatur'.



1.3 Bedienung - Allgemein

1.3.1 Anzeige

Die Anzeige besteht aus einem 20 Zeichen umfassenden LC-Display.



Nach dem Einschalten befindet sich das Gerät stets im Betriebszustand (*) **Gewichtsanzeige**; es wird das Nettogewicht angezeigt (bzw. das Bruttogewicht bei nicht tarierter Waage).

(*) Es lassen sich generell die beiden Betriebszustände 'Gewichtsanzeige (Grundstellung)' und 'Menübaum' unterscheiden.



Die Gewichtsanzeige kann auch umgeschaltet werden (**) zur zusätzlichen Anzeige (alternierend) von z.B.

- Bilanzsumme
- Datum und Uhrzeit
- Kontaktstellung (Ein-/Ausgänge)

(**) Siehe BV-H2313: Kapitel 'Grundstellungsanzeige' und 'Fkt. 55 Grundstellung wählen'.



Eine eichpflichtige Waage muss in der Gewichtsanzeige (=Netto) betrieben werden.

Das Display dient zur Anzeige

1. des gemessenen Gewichtes inkl. Statusinformationen,
2. von Ereignishinweisen,
3. der Dialoge der Funktionen des Menübaumes,
4. einer Bedienerführung oder einer Abfrage von Bedienereingaben.

1. Gewichtsanzeige inkl. Statusinformationen

Das gemessene Gewicht wird inkl. Einheit angezeigt (z.B. 357,4 kg). Zur näheren Definition der Anzeige können weitere Symbole oder Texte erscheinen:

Anzeige	Bedeutung
357,4	'Gewichtswert' Die Gewichtsanzeige zeigt das von der Waage ermittelte Gewicht an. Negatives Vorzeichen: z.B. bei entlasteter Waage, wenn Tara gesetzt wurde.
- 5,4	
kg	'Dimensionszeichen' Einheit zur Gewichtsanzeige in: Tonne(t), Kilogramm(kg), Gramm(g), Engl. Pfund(lb), Newton (N), Kilonewton (kN)
▪	'Waage im Nullstellbereich' Angezeigter Gewichtswert ist innerhalb des konfigurierten Bereiches; siehe Parameter 'Nullstellbereich'. Funktion Waage 'Nullstellen' ist möglich; es erscheint keine Ereignismeldung.
T	'Tarawert gespeichert' Es ist ein Tarawert > 0 gespeichert
PT	'Externer Tarawert gespeichert' (preset Tare ¹) Der im Taraspeicher abgelegte Gewichtswert wurde nicht per Waage ermittelt, sondern von Hand oder über EDV eingegeben.
Net	'Nettoanzeige' Die Gewichtsanzeige zeigt das Gewicht auf der Waage abzüglich des Wertes im Taraspeicher an.
B	'Bruttoanzeige' Die Gewichtsanzeige zeigt das Gewicht auf der Waage an.
> <	'Stillstand' Die Last auf der Waage ist in bestimmten Grenzen gleichbleibend. (die Waage hat sich beruhigt)
>0<	'Nullstellung' Waage ist vollständig entlastet; (genau Null; Bruttowert innerhalb $\pm\frac{1}{4} d$)
xxxxxx	'ungültig' Das Gewicht ist zurzeit ungültig.
oooooo	'Überbereich' (wenn Parameter 'eichpflichtig' = Ja). Die Gewichtsermittlung läuft intern weiter, alle Schaltfunktionen (z.B. Überlastkontrollen) sind nach wie vor aktiv. Bei Einstellung des Parameters 'eichpflichtig' = Nein zeigt das Gerät auch oberhalb des Endwertes Gewichte an, und zwar so lange, bis der Nennbereich überschritten wird. Danach wird 'ungültig' angezeigt.
	Bei Mehrbereichs-/Mehrteilungswaagen werden die Informationen zum aktiven Bereich invers dargestellt (Bereichskennung).

¹ nach EN 45501

2. Ereignishinweise



Ein Ereignishinweis darf erst dann quittiert werden, wenn die Ursache geklärt ist!

Beispiele:

(Ereignishinweise werden im Wechsel mit den Gewichtsinformationen angezeigt)

A0209:Netzausfall

A1111-1:Kabelbruch

Siehe BV-H2313: Kapitel 'Ereignishinweise'.

3. Menübaum

Bei der Konfiguration bzw. Parametrierung des Gerätes werden Funktionen des Menübaumes über die RICHTUNGSTASTEN selektiert. Die Menüfunktionen tragen jeweils eine Nummer, z.B.

7 : Festtara wählen

4. Bedienerführung/Dateneingabe

Ausgaben von Bedienerführungen bzw. Eingaben von Daten (etwa nach Starten einer Menüfunktion) erfolgen als Text ohne führende Nummer, z.B.

Festtara Fest1

1.3.2 Tastatur

A) 'DISOMAT Opus'

Bei der Tastatur des DISOMAT lassen sich die drei Tastengruppen 'Eingabeblock', 'Steuerblock' und 'Bedienblock' (v.l.n.r.) unterscheiden:



- Die Tasten im '**Eingabeblock**' dienen u.a. zur Eingabe von Ziffern, Buchstaben (groß und klein) und Zeichen.
- Die Tasten im '**Steuerblock**' werden bei der Dateneingabe, bei der Navigation im Menübaum und als Funktionstasten verwendet.
- Mit den Tasten im '**Bedienblock**' wird die Waage bedient.

Die folgenden Tabellen zeigen alle möglichen Tasten bzw. Tastenkombinationen. Es kann sein, daß eine Taste bzw. Tastenkombination entweder nur in dem einen oder nur in dem anderen Betriebszustand definiert ist.

Tastenfunktionen im Eingabeblock	
Taste(n)	Funktion
	<p>[SHIFT]:</p> <p> Die Benutzung dieser Taste ist in der vorliegenden Dokumentation an dieser Symbolik zu erkennen: [SHIFT] + ['Taste'].</p> <p>Zeicheneingabe: Der eingebbare Zeichenvorrat ist auf 2 Ebenen verteilt. Zur Eingabe von Zeichen der 2. Ebene ist zusätzlich die [SHIFT]-Taste gedrückt zu halten. Siehe auch Handbuch BV-H2313, Kapitel 'Zeicheneingabe über den Eingabeblock'.</p> <p>Funktionsaufruf: Jede Taste des Steuerblocks ist mit einer Zweitfunktion belegt. Hierfür ist zusätzlich vor Betätigung der gewünschten Taste diese [SHIFT]-Taste gedrückt zu halten.</p>
	<p>[<Zeichen>]:</p> <p>Werden vom Bediener Eingaben (z.B. Beizeichen) verlangt, lassen sich mit solchen Tasten, auch unter Verwendung der [SHIFT]-Taste, Ziffern (0...9), Großbuchstaben (A...Z), Kleinbuchstaben (a...z) und Sonderzeichen (z.B. Komma oder Leerzeichen) eingeben.</p>

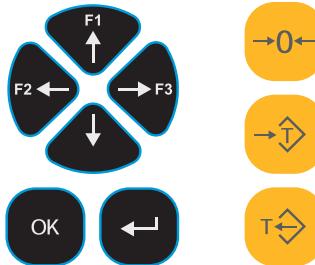
Tastenfunktionen im Steuerblock	
Taste(n)	Funktion
	<p>[NACH-UNTEN]:</p> <p>Grundstellung: Menübaum aufrufen</p> <p>Menübaum:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Keine Funktion gestartet: Eine Ebene nach unten bewegen (Untermenü aufrufen). b) Funktion gestartet: n/a
	<p>[SHIFT] + [NACH-UNTEN]:</p> <p>Grundstellung: n/a</p> <p>Menübaum:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Keine Funktion gestartet: n/a b) Funktion gestartet: 'ABBRECHEN'. Mit dieser Tastenkombination können Sie jede Funktion abbrechen; evtl. gemachte Eingaben werden dabei verworfen. Bei Funktionen mit mehrteiligen Eingaben müssen Sie diese Tastenkombination gegebenenfalls mehrmals drücken; mitunter ist auch noch eine Speichern-Abfrage zu bestätigen. <p> Hiermit gelangen Sie aber <u>nicht in die Grundstellung</u> zurück.</p>
	<p>[NACH-OBEN]:</p> <p>Grundstellung: Funktionstaste [F1] = <Funktion gemäß Funktionsvariante></p> <p>Menübaum:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Keine Funktion gestartet: Eine Ebene nach oben bewegen (Untermenü verlassen). Aus der obersten Ebene gelangt man wieder in die Grundstellung zurück. b) Funktion gestartet: n/a
	<p>[SHIFT] + [NACH-OBEN]:</p> <p>Grundstellung: Funktionstaste [F4] = <Funktion gemäß Funktionsvariante></p> <p>Menübaum:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Keine Funktion gestartet: Von jeder Stelle aus Rücksprung in die Grundstellung (Gewichtsanzeige). b) Funktion gestartet: Rücksprung in vorhergehendes Eingabefeld.
	<p>[NACH-LINKS]:</p> <p>Grundstellung: Funktionstaste [F2] = <Funktion gemäß Funktionsvariante></p> <p>Menübaum:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Keine Funktion gestartet: Innerhalb einer Ebene nach links bewegen.. b) Funktion gestartet: In einem Rollfeld nach links rollen; in einem Eingabefeld Cursor eine Position nach links schieben.

Tastenfunktionen im Steuerblock		
		<p>[SHIFT] + [NACH-LINKS]:</p> <p><u>Grundstellung:</u> Funktionstaste [F5] = <Funktion gemäß Funktionsvariante></p> <p><u>Menübaum:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> a) <i>Keine Funktion gestartet:</i> n/a b) <i>Funktion gestartet:</i> Setzt in einem Eingabefeld den Cursor an den Anfang bzw. bei längeren Eingabefeldern blockweise (20 Zeichen) nach links.
		<p>[NACH-RECHTS]:</p> <p><u>Grundstellung:</u> Funktionstaste [F3] = <Funktion gemäß Funktionsvariante></p> <p><u>Menübaum:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> a) <i>Keine Funktion gestartet:</i> Innerhalb einer Ebene nach rechts bewegen. b) <i>Funktion gestartet:</i> In einem Rollfeld nach rechts rollen; in einem Eingabefeld Cursor eine Position nach rechts schieben.
		<p>[SHIFT] + [NACH-RECHTS]:</p> <p><u>Grundstellung:</u> Funktionstaste [F6] = <Funktion gemäß Funktionsvariante></p> <p><u>Menübaum:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> a) <i>Keine Funktion gestartet:</i> n/a b) <i>Funktion gestartet:</i> Setzt in einem Eingabefeld den Cursor an das Ende bzw. bei längeren Eingabefeldern blockweise (20 Zeichen) nach rechts.
		<p>[EINGABE]:</p> <p><u>Grundstellung:</u> n/a</p> <p><u>Menübaum:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> a) <i>Keine Funktion gestartet:</i> Die angesteuerte Funktion aufrufen. b) <i>Funktion gestartet:</i> <ul style="list-style-type: none"> - In einem Eingabefeld die Eingaben übernehmen. - Zum nächsten Eingabefeld/Rollfeld gehen, falls die Funktion mehrere Vorgaben verlangt. - Zum nächsten Ausgabefeld gehen, falls die Funktion mehrere Ausgaben bereitstellt.
		<p>[SHIFT] + [EINGABE]:</p> <p><u>Grundstellung:</u> Ereignis quittieren</p> <p><u>Menübaum:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> a) <i>Keine Funktion gestartet:</i> Ereignis quittieren b) <i>Funktion gestartet:</i> Löscht in einem Eingabefeld das links vom Cursor stehende Zeichen; evtl. rechts vom Cursor vorhandene Eingaben werden nach links gezogen ('BackSpace').

Tastenfunktionen im Steuerblock		
		<p>[OK]: <u>Grundstellung:</u> n/a <u>Menübaum:</u></p> <p>a) <i>Keine Funktion gestartet:</i> n/a b) <i>Funktion gestartet:</i> Beenden der Eingabeprozedur und Übernahme aller Eingaben, falls eine Funktion hintereinander mehrere Vorgaben verlangt.</p>
		<p>[SHIFT] + [OK]: <u>Grundstellung:</u> n/a <u>Menübaum:</u></p> <p>a) <i>Keine Funktion gestartet:</i> 'Passwort-Schnelleingabe' (Siehe BV-H2313) b) <i>Funktion gestartet:</i> Fügt in einem Eingabefeld an der Cursorposition ein Leerzeichen ein; evtl. rechts vom Cursor vorhandene Eingaben werden nach rechts geschoben ('Insert').</p> <p> Man befindet sich generell im 'Überschreib-Modus', den PC-typischen 'Insert-Modus' gibt es hier nicht.</p>

B) 'DISOMAT Opus mini'

Die Ausführung 'DISOMAT Opus mini' besitzt eine reduzierte Tastatur:



Eingabeblock: entfällt

Steuerblock: Richtungs-Tasten
3 Funktions-Tasten
[OK]-Taste
[EINGABE]-Taste

Bedienblock: wie DISOMAT Opus

Durch den Wegfall der alphanumerischen Tasten ergibt sich eine andere Art der Zeicheneingabe:

1. Auswahl der Eingabestelle über die Tasten [NACH-LINKS] bzw. [NACH-RECHTS].
2. Durchrollen der Zeichen über die Tasten [NACH-OBEN] bzw. [NACH-UNTEN].

Bei numerischen Feldern werden nur Ziffern angeboten, sonst Ziffern und Buchstaben.

C) Die **Tasten zur Waagenbedienung** sind bei beiden Ausführungen identisch.

Tastenfunktionen im Bedienblock	
Taste	Funktion
	[WAAGE NULLSTELLEN]:
	[TARA SPEICHERN]:
	[TARA LÖSCHEN]:



Die Funktionalität der einzelnen Tasten bzw. Tastenkombinationen ist im Handbuch BV-H2313 an den entsprechenden Stellen genauer beschrieben.

1.3.3 Externe Tastatur

Auf der optional erhältlichen abgesetzten Tastatur sind alle Funktionen ebenfalls verfügbar; die Tasten sind mit identischen Symbolen beschriftet.

Ausnahmen:

- Funktion '**ABBRECHEN- Funktion '**Ereignis quittieren**'
- Funktion '**Anzeigentest**'**

1.4 Bedienung - Waagenspezifisch

Abhängig von der aktivierte Funktionsvariante haben die Funktionstasten des Gerätes eine unterschiedliche Bedeutung.

1.4.1 DISOMAT F

Diese Funktionsvariante aktiviert die Kompatibilität zum Vorgänger DISOMAT F.

Taste(n):

F1: Drucken

1.4.2 Füllwaage

1.4.2.1 Funktionstasten

Die Funktionstasten haben bei der Konfiguration 'Füllwaage' folgende Funktionalität:

- | | |
|---|--|
|  | 'Start des Dosiervorganges'
Funktionstaste F1: 'Start' |
|  | 'Unterbrechen des Dosiervorganges'
Funktionstaste F2: 'Stop'
Fortsetzung der Dosierung: Funktionstaste F1 erneut drücken |
|  | 'Auswahl der Sorte, Eingabe des Sollwertes'
Funktionstaste F3: 'SortSoll' |
|  | 'Zwischensumme drucken'
Funktionstaste F4: 'Bilanzdr' |
|  | 'Abbruch des Dosiervorganges'
Funktionstaste F5: 'Abbruch' |
|  | 'Summe drucken und Bilanz löschen'
Funktionstaste F6: 'Summendr' |

1.4.2.2 Standard-Bedienablauf

In diesem Abschnitt werden die regulären Tätigkeiten der Bedienung erläutert. Dies sind:

- Durchführen einer Dosierung
- Drucken

Andere reguläre Bedienabläufe, wie z.B. Eingabe des Sollwertes der Dosierung, des Beizeichens etc., sind im Handbuch BV-H2313, Kap. 4.2 erläutert.

Dosieren - mit automatischer Tarierung bei Dosierstart

Die Dosierung wird gestartet und läuft normalerweise automatisch bis zum Ende des Dosievorganges durch. Vor Beginn der Dosierung müssen Sie den Sollwert eingeben bzw. kontrollieren (Funktionstaste **F3**).

Falls erforderlich, können Sie die Dosierung unterbrechen. Eine unterbrochene Dosierung können Sie wieder starten und regulär beenden oder ganz abbrechen.

Jede Wägung (auch eine abgebrochene) wird automatisch bilanziert.

Nach Ende der Dosierung wird automatisch ein Wägeprotokoll ausgedruckt.

Dosierung - ohne automatische Tarierung bei Dosierstart

Eine Dosierung lässt sich auch ohne automatische Tarierung durchführen. Hierfür muß der Funktionsblock-Parameter **Tarieren** auf **Nein** stehen.

Der eingegebene Sollwert hat dann das Gewicht in der Anzeige als Dosierziel.

Sonderfall: Teilbefüllte Behälter

Es sollen Fässer mit bekanntem Taragewicht gefüllt werden. In den Fässern befindet sich noch eine Restmenge des Füllgutes (z.B. 4 kg). Um ein vorgegebenes Dosierziel (z.B. 50 kg) zu erreichen, wird der bekannte Tarawert des Fasses per Hand ('8:Handtaraeingabe') oder Festtara-Auswahl ('7:Festtara wählen') eingegeben; d.h., die Waage wird mit diesem Wert tariert. Die im Faß vorhandene Restmenge wird jetzt schon als Nettogewicht (Net = 4kg) angezeigt. Mit Start der Dosierung werden nun 46 kg zugefüllt, um den vorgegebenen Dosiersollwert (z.B. 50 kg) zu erreichen.

Nachfolgend wird beispielhaft ein typischer Bedienablauf bei einer **Füllwaage** beschrieben.

Tätigkeit	Anzeige (z.B.)	Taste(n); Bemerkungen
1. DISOMAT muß in Grundstellung sein!	B 3,5 kg	
2. Sorte auswählen und Sollwert eingeben		Funktion 'SortSoll'
3. Dosierung starten	B 3,5 kg ca. 1 Sek. Net T 0,0 kg	Funktion 'Start' Waage wartet auf Stillstand und tariert dann automatisch. Waage ist tarirt. Dosievorgang läuft automatisch, bis Sollwert erreicht ist.
4. Falls erforderlich, Dosierung unterbrechen	W4004:Dosieren gestoppt (blinkend 20 Sek.) Net T 55,5 kg bisher dosiertes Gewicht	Funktion 'Stop' Dosierung weiterführen mit Funktion 'Start'
5. Falls erforderlich, Dosierung abbrechen	W4104:Dosieren abgebrochen	+ Funktion 'Abbruch'
6. Dosierung beenden	Net T 59,0 kg	Dosierte Gewicht und Dosievorgang werden bilanziert und gedruckt. Wägung ist beendet. Das dosierte Gewicht wird bis zum Ablauf der eingestellten Wartezeit angezeigt. Danach Bruttoanzeige. Nächste Dosierung kann nach Ablauf der Wartezeit gestartet werden.
7. Entleeren des Behälters		Falls dosiertes Gewicht größer ist als maximaler Füllwert, wird Wägebehälter automatisch entleert.

Alternativ kann auch

- bruttobezogen dosiert werden. Diese Funktion wird benutzt, wenn nicht restentleerte Behälter gefüllt werden sollen. In diesem Fall entfällt die Tarierung der Waage zu Beginn des Dosievorgangs.

1.4.2.3 Bedientätigkeiten

Es gibt drei **Druckmöglichkeiten** und eine Wiederholung des Drucks.
Informationen zur Formatierung der Ausdrucke finden Sie im Handbuch BV-H2313,
Kapitel 5.2.1.

Einzeldruck

Nach jeder Dosierung (auch abgebrochener) wird automatisch ein Einzeldruck (Wägeprotokoll) ausgegeben. Zum Einzeldruck verwendet der DISOMAT das Formularformat 2.

Summendruck

Nach einer Wägung (oder mehreren Wägungen) können Sie durch Drücken von [SHIFT]+[F3] (Funktionstaste F6) einen Summendruck durchführen. Dabei wird der aufsummierte Gewichtswert aller Dosierungen ausgegeben. Anschließend wird der Wert (die Bilanz) gelöscht; d.h. die Gewichtssumme aller durchgeföhrten Dosierungen und die Anzahl der Dosievorgänge werden auf Null gesetzt. Zum Summendruck verwendet das Gerät das Formularformat 3.

Zwischensummendruck

Mit [SHIFT]+[F1] (Funktionstaste F4) kann jederzeit die aktuelle Bilanzsumme ausgedruckt werden. Nach einer Wägung (oder mehreren Wägungen) können Sie unter dem Menüpunkt '33:Druck3' einen Zwischensummendruck durchführen. Die Form des Druckes ist dem des Summendruckes gleich; allerdings wird die Bilanz nicht gelöscht.

1.4.3 Entnahmewaage

1.4.3.1 Funktionstasten

Die im Bedienblock vorhandenen Funktionstasten haben bei der Konfiguration 'Entnahmewaage' folgende Funktionalität:

- | | | |
|--|--|--|
| | 'Start des Dosievorganges'
Funktionstaste F1: 'Start' | |
| | 'Unterbrechen des Dosievorganges'
Funktionstaste F2: 'Stop'
Fortsetzung der Dosierung: Funktionstaste F1 erneut drücken | |
| | 'Auswahl der Sorte, Eingabe des Sollwertes'
Funktionstaste F3: 'SortSoll' | |
| | | 'Zwischensumme drucken'
Funktionstaste F4: 'Bilanzdr' |
| | | 'Abbruch des Dosievorganges'
Funktionstaste F5: 'Abbruch' |
| | | 'Summe drucken und Bilanz löschen'
Funktionstaste F6: 'Summendr' |

1.4.3.2 Standard-Bedienablauf

In diesem Abschnitt werden die regulären Tätigkeiten der Bedienung erläutert. Dies sind:

- Durchführen einer Dosierung
- Drucken

Andere reguläre Bedienabläufe, wie z.B. Eingabe des Sollwertes der Dosierung, des Bezeichens etc., sind im Handbuch BV-H2313, Kap. 4.2 erläutert.

Dosieren

Die Dosierung wird gestartet und läuft normalerweise automatisch bis zum Ende des Dosievorganges durch. Vor Beginn der Dosierung müssen Sie den Sollwert eingeben bzw. kontrollieren (Funktionstaste **F3**).

Falls erforderlich, können Sie die Dosierung unterbrechen. Eine unterbrochene Dosierung können Sie wieder starten und regulär beenden oder ganz abbrechen.

Jede Wägung (auch eine abgebrochene) wird automatisch bilanziert.

Nach Ende der Dosierung wird automatisch ein Wägeprotokoll ausgedruckt.

Nachfolgend wird beispielhaft ein typischer Bedienablauf bei einer **Entnahmewaage** beschrieben.

Tätigkeit	Anzeige (z.B.)	Taste(n); Bemerkungen
1. DISOMAT muß in Grundstellung sein!	B 3,5 kg	
2. Sorte auswählen und Sollwert eingeben		 Funktion 'SortSoll'
3. Dosierung starten	B 3,5 kg ca. 1 Sek. Net T 0,0 kg	 Funktion 'Start' Waage wartet auf Stillstand und tariert dann automatisch. Waage ist tariert. Dosievorgang läuft automatisch, bis Sollwert erreicht ist.
4. Falls erforderlich, Dosierung unterbrechen	W4004:Dosieren gestoppt (blinkend 20 Sek.) Net T 55,5 kg bisher dosiertes Gewicht	 Funktion 'Stop' Dosierung weiterführen mit  Funktion 'Start'
5. Falls erforderlich, Dosierung abbrechen	W4104:Dosieren abgebrochen	 + Funktion 'Abbruch'

Tätigkeit	Anzeige (z.B.)	Taste(n); Bemerkungen
6. Dosierung beenden	Net T 59,0 kg	Dosiertes Gewicht und Dosiervorgang werden bilanziert und gedruckt. Wägung ist beendet. Das dosierte Gewicht wird bis zum Ablauf der eingestellten Wartezeit angezeigt. Danach Bruttoanzeige. Nächste Dosierung kann nach Ablauf der Wartezeit gestartet werden.
7. Entleeren des Behälters		Falls der Füllstand im Wägebehälter unter die Nachfüllgrenze gesunken ist, wird entsprechend nachgefüllt.

1.4.3.3 Bedientätigkeiten

Es gibt drei **Druckmöglichkeiten** und eine Wiederholung des Druckens. Informationen zur Formatierung der Ausdrucke finden Sie im Handbuch BV-H2313, Kapitel 5.2.1.

Einzeldruck

Nach jeder Dosierung (auch abgebrochener) wird automatisch ein Einzeldruck (Wägeprotokoll) ausgegeben. Zum Einzeldruck verwendet der DISOMAT das Formularformat 2.

Summendruck

Nach einer Wägung (oder mehreren Wägungen) können Sie durch Drücken der [SHIFT]+[F3] (Funktionstaste F6) einen Summendruck durchführen. Dabei wird der aufsummierte Gewichtswert aller Dosierungen ausgegeben. Anschließend wird der Wert (die Bilanz) gelöscht; d.h. die Gewichtssumme aller durchgeföhrten Dosierungen und die Anzahl der Dosiervorgänge werden auf Null gesetzt. Zum Summendruck verwendet das Gerät das Formularformat 3.

Zwischensummendruck

Mit [SHIFT]+[F1] (Funktionstaste F4) kann jederzeit die aktuelle Bilanzsumme ausgedruckt werden. Nach einer Wägung (oder mehreren Wägungen) können Sie unter dem Menüpunkt '33:Druck3' einen Zwischensummendruck durchführen. Die Form des Druckes ist dem des Summendruckes gleich; allerdings wird die Bilanz nicht gelöscht.

1.4.4 Kranwaage

1.4.4.1 Funktionstasten

Die Funktionstasten haben bei der Konfiguration '**Kranwaage**' folgende Funktionalität:

Tasten - kabinenbediente Kranwaage



'Tarawert von Hand eingeben'
Funktionstaste **F1: 'Handtara'**



'Beizeichen eingeben'
Funktionstaste **F2: 'Bezeich'**



'Tarawert aus Liste wählen'
Funktionstaste **F3: 'TaraList'**



'Wägen und Drucken'
Funktionstaste **F4: 'Wägen'**

Die nächste Wägung kann erst nach Entlasten des Krans durchgeführt werden.



'Zwischensumme drucken'
Funktionstaste **F5: 'ZwSumme'**



'Summe drucken und Bilanz löschen'
Funktionstaste **F6: 'Summendr'**

Tasten - Bedienflasche

Die Bedienung erfolgt über eine Bedienflasche oder eine Fernsteuerung. Mit dieser Bedieneinheit können Sie 'Tara speichern', 'Tara löschen', 'Test', 'Waage nullstellen' und 'Quittieren' ausführen und, falls ein Drucker vorhanden ist, Wägeprotokolle ausdrucken.

Auf Ihrer Bedieneinheit finden Sie Symbole mit folgender Funktion.

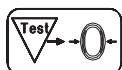


Taste: **'Tara speichern / Tara löschen'**

Diese Taste hat zwei Funktionen:

Ist kein Tara gesetzt, so wird mit Drücken dieser Taste Tara gesetzt; die Anzeige zeigt dann Netto.

Ist Tara gesetzt, so wird mit Drücken dieser Taste Tara gelöscht; die Anzeige zeigt dann Brutto.



Taste: '**Test / Nullstellen - Quittieren Fehler**'

Test der Anzeige und Nullstellen = kurz drücken (kürzer als 1 Sekunde)

Es wird ein Anzeigentest durchgeführt; danach wird die Waage auf Null gesetzt. Nullstellen ist nur möglich bei Waagenstillstand und Gewicht auf der Waage im Nullstellbereich.

Während des Anzeigentestes wird eine Prüfzahlmessung durchgeführt. In dieser Zeit werden keine 'normalen' Gewichte ermittelt. Deshalb gehen alle Komparatoren in den 'sicheren Zustand', d. h. alle Über- / Unterlastkontakte fallen ab/sprechen an!

Quittieren eines Ereignishinweises = lange drücken (länger als 1 Sekunde)

Hinweise der Ereignisklasse 'S' (=Störung) können nur mit Passwort direkt an der Tastatur des DISOMAT quittiert werden.



Taste: '**Wägen und Drucken**'

(entspricht Funktionstaste F4 am DISOMAT)

Bei jeder Wägung können Sie mit dieser Taste einen Einzeldruck (Wägeprotokoll) durchführen. Der DISOMAT verwendet dazu das Formularformat 2. Ein erneuter Ausdruck ist nur möglich, wenn der Kran zwischendurch entlastet wurde.



Taste: '**Summendruck mit Löschen der Bilanz**'

(entspricht Funktionstaste F6 am DISOMAT)

Nach einer Wägung oder mehreren Wägungen können Sie mit dieser Taste einen Summendruck durchführen. Beim Summendruck wird der aufsummierte Gewichtswert aller Wägungen ausgegeben.

Anschließend wird der Wert (die Bilanz) gelöscht; d.h. die Gewichtssumme aller Wägungen und die Anzahl der Wägevorgänge werden auf Null gesetzt. Für den Summendruck wird das Formularformat 3 verwendet.

1.4.4.2 Standard-Bedienablauf

In diesem Abschnitt wird beispielhaft ein typischer Bedienablauf an einer **Kranwaage** beschrieben:

Tätigkeit	Anzeige (z.B.)	Taste(n); Bemerkungen
1. DISOMAT muß in Grundstellung sein! Eingestellte Anzeigeart: 'Netto'	B 0,0 kg	Falls die Waage nicht Null anzeigt: ->Funktion 'Waage Nullstellen'
2. Evtl. Seile oder Traversen einhängen, und Tara speichern	B 103,5 kg	 Funktion 'Tara speichern'
	Net T 0,0 kg	Waage ist tariert
3. Last aufnehmen	Net T 205,0 kg	Waage zeigt Nettogewicht an
4. Evtl. das Gewicht von Verpackungen oder Transportpaletten als Handtarawert eingeben oder aus der Liste von Festtarawerten auswählen. Nicht, wenn Punkt 2 durchgeführt wurde.	dto.	Funktion 'Handtara' oder 'TaraList' oder
	dto.	Eingabe übernehmen mit Taste
5. Falls erforderlich, Beizeichen eingeben.	dto.	Funktion 'Beizeich'
6. Wägen und Drucken	dto.	+ Die nächste Wägung kann erst nach Entlasten des Krans durchgeführt werden.
7. Waage vollständig entlasten		
8. Tara löschen		
	B 308,5 kg	Wägung ist beendet. Das Wägegut kann von der Waage genommen werden; die Waage ist für die nächste Wägung bereit.

1.4.5 Stückgutwaage

1.4.5.1 Funktionstasten

Die Funktionstasten haben bei der Konfiguration 'Stückgutwaage' folgende Funktionalität:

-  'Tarawert von Hand eingeben'
Funktionstaste F1: 'Handtara'
-  'Beizeichen eingeben'
Funktionstaste F2: 'Beizeich'
-  'Tarawert aus Liste wählen'
Funktionstaste F3: 'TaraList'
-  'Wägen und Drucken'
Funktionstaste F4: 'Wägen'
-  'Drucken des Wägeprotokolls wiederholen'
Funktionstaste F5: 'DruckWdh'
-  'Summe drucken und Bilanz löschen'
Funktionstaste F6: 'Summendr'

1.4.5.2 Standard-Bedienablauf

In diesem Abschnitt wird beispielhaft ein typischer Bedienablauf an einer **Stückgutwaage** beschrieben:

Brutto/Nettowägung mit unbekanntem Taragewicht

Tätigkeit	Anzeige (z.B.)	Taste(n); Bemerkungen
1. DISOMAT muß in Grundstellung sein! Eingestellte Anzeigeart: 'Netto'	B 0,0 kg	Falls die Waage nicht Null anzeigt: ->Funktion 'Waage Nullstellen' 
2. Palette (Taragewicht) auf die Waage legen und Tara speichern	B 103,5 kg	 Funktion 'Tara speichern'
	Net T 0,0 kg	Waage ist tariert
3. Wägegut auf die Palette legen	Net T 205,0 kg	Waage zeigt Nettogewicht an
4. Falls erforderlich: Beizeichen eingeben	dto.	 Funktion 'Beizeich'

Tätigkeit	Anzeige (z.B.)	Taste(n); Bemerkungen
	dto.	Eingabe übernehmen mit Taste 
5. Wägen und Drucken	dto.	 + 
6. Tara löschen	dto.	
	B 308,5 kg	Wägung ist beendet. Das Wägegut kann von der Waage genommen werden; die Waage ist für die nächste Wägung bereit.

Alternativ kann auch

- eine reine Bruttowägung durchgeführt werden: Die Funktionen 'Tara speichern' und 'Tara löschen' entfallen.
- das bekannte Leergewicht eines Behälters oder einer Palette von Hand eingegeben werden. Statt der Funktion 'Tara speichern' wird die Funktion 'Tarawert von Hand eingeben' (Taste [F1]) benutzt.
- das bekannte Leergewicht des Behälters oder der Palette aus einer Liste von abgespeicherten Tarawerten abgerufen werden. Statt der Funktion 'Tara speichern' wird die Funktion 'Tarawert aus Liste wählen' (Taste [F3]) benutzt.

1.4.5.3 Bedientätigkeiten

In diesem Abschnitt werden die regulären Tätigkeiten der Bedienung erläutert. Dies sind

- Handtara eingeben
- Beizeichen eingeben
- Drucken

Andere reguläre Bedienabläufe sind im Handbuch BV-H2313, Kap. 4.2 erläutert.

Dies sind

- Festtara wählen
- Fehler quittieren

Handtara eingeben

Bei der Stückgutwaage können Sie den Wert für Handtara auf zwei Wegen eingeben.

- mit Funktionstaste **F1**
- im Menübaum unter dem Menüpunkt '**8:Handtaraeingabe**'

Die Art der Eingabe ist bei beiden Wegen gleich.

Beizeichen eingeben

Bei der Stückgutwaage können Sie Beizeichen auf zwei Wegen eingeben.

- mit Funktionstaste **F2**
- im Menübaum unter dem Menüpunkt '**2:Bezeicheneingabe**'

Die Art der Eingabe (Zahlen, Buchstaben) ist bei beiden Wegen gleich.

Drucken

Es gibt drei Druckmöglichkeiten und eine Wiederholung des Druckes.

Einzeldruck

Ein Einzeldruck erfolgt bei jeder Wägung nach Drücken von [SHIFT]+[F1] (Funktionstaste F4), wenn das Wägegut auf der Waage aufliegt.

Der Einzelausdruck verwendet das Formularformat 1.

Informationen zum Formularformat finden Sie im Handbuch BV-H2313, Kap 5.2.

Summendruck

Nach einer Wägung (oder mehreren Wägungen) können Sie mit [SHIFT]+[F3] (Funktionstaste F6) einen Summendruck durchführen. Beim Summendruck wird die Bilanz gelöscht; d.h. die Summe aller durchgeführten Wägungen und die Anzahl der Wägevorgänge werden auf Null gesetzt. Für den Summendruck verwendet das Gerät das Formularformat 3.

Zwischensummendruck

Nach einer Wägung (oder mehreren Wägungen) können Sie unter dem Menüpunkt '**33:Druck3**' einen Zwischensummendruck durchführen. Die Form des Druckes ist dem Summendruck gleich, allerdings wird die Bilanz nicht gelöscht.

Druckwiederholung

Den letzten Ausdruck können Sie durch Drücken von [SHIFT]+[F2] (Funktionstaste F5) beliebig oft wiederholen. Das kann beispielsweise erforderlich sein, wenn Sie einen zweiten Ausdruck benötigen oder wenn der Drucker gestört war und den ursprünglichen Ausdruck nicht ordnungsgemäß erstellt hatte.

1.4.6 Fahrzeugwaage ZEUS

1.4.6.1 Funktionstasten

Die Funktionstasten haben bei der Konfiguration 'Fahrzeugwaage' folgende Funktionalität:

-  **'Erste Wägung'**
Funktionstaste **F1: 'Erstwägung'**
-  **'Zweite Wägung'**
Funktionstaste **F2: 'Zweitwägung'**
-  **'Eine Wägung ausführen'**
Funktionstaste **F3: 'Einmalwägung'**
-   **'Drucken des Wägeprotokolls wiederholen'**
Funktionstaste **F4: 'Druckwiederholung'**
-   **'Registrieren des Gewichts ohne Fahrzeugleergewicht.'**
Funktionstaste **F5: 'Fremdwägung'**
Dient z.B. zur Überladungskontrolle von Fahrzeugen.
-   **'Umschalten der Ausfahrtsampel auf Grün ohne Wägung'**
Funktionstaste **F6: 'Ausfahrt frei'**

1.4.6.2 Standard-Bedienablauf

In diesem Abschnitt wird beispielhaft ein typischer Bedienablauf an einer **Fahrzeugwaage ZEUS** beschrieben.

Brutto/Nettowägung mit unbekanntem Taragewicht

Erstwägung/Zweitwägung

1. Ihre Arbeitsschritte sind:

- Wiegeschein in Drucker einlegen
- Fahrzeug identifizieren
- Wägevorgang freigeben
- Drucken

Führen Sie dies sowohl bei Einfahrt als auch bei Ausfahrt des Fahrzeugs durch.

Grundzustand, ZEUS Anzeigefeld:

B 12,50t

Sie gehen wie folgt vor:



1x drücken (Erstwägung durchführen)

Fahrzeug identifizieren

Sie werden aufgefordert, das KFZ-Kennzeichen einzugeben. Dieses kann ein Fahrzeug-Kennzeichen sein.

Beispiel:

Fahrzg. :DA-CS 4567

(maximal 10stellig)

Alternativ kann auch eine max. 14-stellige Waggonnummer eingegeben werden.

Beispiel

Waggon: 518195-80447-1



1x drücken, Sie bestätigen und schließen Ihre Eingabe ab.

Wägegut bezeichnen (Materialangabe, Sorte)

Sie werden aufgefordert das Material auszuwählen. Das Material kann zur Bilanzierung verwendet werden (das Wägeergebnis vorbereiteter Materialien, Kennungen 1 bis 25 wird aufsummiert) und auf dem Wiegeschein ausgedruckt.

Sorte:0

(Zahl von 0..25 oder -1)

Materialbezeichnungen sind mit den Kennungen 1 bis 25 in Ihrem Zeus bereits vorbereitet, näheres siehe: **Weitere Funktionen**.

Beispiel:

Sorte:3

Nicht vorbereitete Materialien können Sie mit Eingabe der Sortenkennung -1 direkt bezeichnen.

Sorte-1



Bestätigen Sie den Vorschlagswert (0 = keine Materialeingabe) oder überschreiben Sie.

Bei Eingabe von -1 werden Sie aufgefordert, die Materialbezeichnung für den Ausdruck auf dem Wiegeschein einzugeben.

Text : _____

(maximal 20stellig)



Beenden Sie die Materialeingabe.

Merken Sie sich jetzt die Nummer des Fahrzeugs, die für 2 Sekunden angezeigt wird, andernfalls müssen Sie bei der Zweitwägung das Fahrzeug-Kennzeichen erneut vollständig eingeben.

Speicher-Nr.:17

ZEUS vergibt bis zu 99 Nummern, d.h. es können maximal 99 Fahrzeuge mit Erst- und Zweitwägung berücksichtigt werden.

Wägevorgang freigeben

Sie werden aufgefordert, den Wägevorgang freizugeben.



Auswahl mit Pfeil-Tasten:

Weiter: Wiegen

Weiter: Abbruch

Weiter: Gewicht



Bestätigen Sie Ihre Auswahl

Mit

Weiter: Wiegen

drückt ZEUS (hierzu neuen Wiegeschein in Drucker einlegen) und geht zurück in den Grundzustand für die nächste Wägung.

Mit

Weiter: Abbruch

werden alle gemachten Angaben verworfen. ZEUS geht zurück in den Grundzustand für die nächste Wägung.

Mit

Weiter: Gewicht

zeigt ZEUS kurzzeitig das Gewicht auf der Waage an. Dann zurück zur Auswahl.

Zweitwägung

Das Fahrzeug wurde beladen bzw. entladen und die Gewichtsbestimmung des Ladegutes ist abzuschließen.

Sie gehen wie folgt vor:



F2-Taste drücken (Zweitwägung durchführen).

Sie werden aufgefordert, die dem Fahrzeug zugeteilte Nummer aus der Erstwägung einzugeben.

Speicher-Nr:0

a). Sie haben sich die Nummer gemerkt:

Überschreiben Sie mit der Speicher-Nummer:

Anzeigbeispiel:



Speicher-Nr:17

Das zugehörige Fahrzeug-Kennzeichen wird zur Kontrolle angezeigt:

Fahrzg.: DA-CS 4567



Korrigieren Sie gegebenenfalls und bestätigen Sie.

b) Sie erinnern sich nicht an die Speicher-Nummer:



Bestätigen Sie den Vorgabewert (Nummer: 0).

Sie werden daraufhin aufgefordert, das Fahrzeug-Kennzeichen erneut einzugeben.

Fahrzg.: DA-CS 4567

(maximal 10stellig)



Bestätigen Sie Ihre Eingabe

ZEUS zeigt jetzt die Wägebereitschaft an.

Weiter: Wiegen

Weiter: Gewicht

Es sei denn

- das Fahrzeug war noch nicht bei der Erstwägung, dann erfolgt Rückkehr in den Grundzustand.
- die Eingabe der Materialkennung bei der Erstwägung wurde übergangen, Sie haben erneut die Möglichkeit, das Wägegut zu bezeichnen (siehe Erstwägung, **Wägegut bezeichnen**).



Zugehörigen Wiegeschein in den Drucker legen und bestätigen, der Erst-/Zweitwägvorgang ist damit abgeschlossen.

Einmalwägung

Ihre Arbeitsschritte sind

- Neuen Wiegeschein in Drucker einlegen
- Fahrzeug identifizieren
- Leergewicht vorgeben
- Wägevorgang freigeben
- Drucken

Wird das Fahrzeug entladen, so führen Sie die Einmalwägung bei Ankunft des Fahrzeuges durch, ansonsten bei der Ausfahrt.

Grundzustand, ZEUS Anzeigefeld:

B 12,50 t

Sie gehen wie folgt vor:



Funktionstaste F3 drücken (Einmalwägung durchführen).

Fahrzeug identifizieren

Sie werden aufgefordert, das Fahrzeug-Kennzeichen einzugeben (LKW-oder Waagonummer).

Beispiel:

Fahrzg.: DA-CS 4567

(maximal 10stellig)



Bestätigen Sie.

Wägegut bezeichnen (Material, Sorte)

Sie werden aufgefordert das Material auszuwählen. Das Material kann zur Bilanzierung verwendet werden (das Wägeergebnis vorbereiteter Materialien, Kennungen 1 bis 25, wird aufsummiert) und auf dem Wiegeschein ausgedruckt:

Sorte:0

(Zahl von 0...25 oder -1)

Materialbezeichnung sind mit den Kennungen 1 bis 25 in Ihrem ZEUS bereits vorbereitet, näheres hierzu siehe **Weitere Funktionen**.

Beispiel:

Sorte:3

Nicht vorbereitete Materialien können Sie mit Eingabe der Sortenkennung -1 direkt bezeichnen:

Sorte:-1

Bestätigen Sie den Vorschlag (0 = keine Materialangabe) oder überschreiben Sie.



Bei Eingabe von -1 werden Sie aufgefordert, die Materialbezeichnung für den Ausdruck auf dem Wiegeschein einzugeben:

Text: _____

(maximal 12stellig)

Beenden Sie die Materialeingabe.



Sie werden aufgefordert, das Leergewicht des Fahrzeuges einzugeben, überschreiten Sie den vorgeschlagenen Wert:

Gewicht 0,00t



Bestätigen Sie Ihre Eingabe.

Wägevorgang freigeben

Sie werden aufgefordert den Wägevorgang freizugeben.



Auswahl mit Pfeil-Tasten:

Weiter: Wiegen

Weiter: Abbruch

Weiter: Gewicht



Bestätigen Sie Ihre Auswahl

Mit

Weiter: Wiegen

ZEUS drückt und geht zurück in den Grundzustand für die nächste Wägung.

Mit

Weiter: Abbruch

verwerfen Sie alle gemachten Angaben. ZEUS geht zurück in den Grundzustand für die nächste Wägung.

Wägung mit Festtaragewicht

Ihre Arbeitsschritte ähneln dem Vorgang **Erstwägung/Zweitwägung**. Die Erstwägung wird ersetzt durch das erstmalige Erfassen des Leergewichts eines Fahrzeugs.

Dazu gehen Sie wie folgt vor:



Mit den Tasten [SHIFT]+[NACH-LINKS] gelangen Sie zum Menüpunkt 'FESTTARADATEI anlegen'.



Bestätigen Sie mit 'Enter'

Sie werden jetzt aufgefordert, das Fahrzeug-Kennzeichen einzugeben.

Fahrzg.: DA-CS 4567



Eingabe bestätigen.

ZEUS ist bereit zur Ermittlung des Leergewichts, in der Anzeige folgt die aus Erst-/Zweitwägung bzw. Einmalwägung bekannt Abfrage:

Weiter: Wiegen



Eingabe bestätigen.

ZEUS übernimmt das Leergewicht in einen der freien Speicherplätze und vergibt dazu Speicher-Nummern zwischen 41 und 65. Die zugeteilte Speicher-Nummer wird für 2 Sekunden angezeigt. Beispiel:

Speicher-Nr: 41

Damit ist die Übernahme des Leergewichts erfolgreich abgeschlossen.

Sobald das Leergewicht im Festtaraspeicher bekannt ist:

Nach dem Beladen bzw. vor dem Entladen genügt einmaliges Wägen mit oder ohne Bilanzierungsvorgang.

Dazu gehen Sie wie unter **Zweitwägung** beschrieben vor, die Speicher-Nummern bekannter Fahrzeuge werden von ZEUS lediglich im Zahlenbereich 41 bis 65 vergeben.

Sie werden in jeden Fall aufgefordert, die Materialeingabe vorzunehmen. Verfahren Sie wie im Fall einer **Erstwägung**.

1.4.6.3 Weitere Funktionen



Nullstellen mit Taste 'Nullstellen' . Zum Nullpunktabgleich der Waage.

Der Nullpunktabgleich kann nur erfolgen, wenn die Waage entlastet ist (Bereich -1%...+3% der Nennlast).

Dateien

Die von ZEUS aufgenommenen Daten werden netzausfallsicher intern in Dateien abgelegt.

Die **Erstwägungsdatei** enthält die Daten der auf dem Gelände befindlichen Fahrzeugen, die noch zur Zweitwägung vorfahren (maximal 40 Fahrzeuge).

Die **Festtaradatei** enthält die Daten der Fahrzeuge Ihres Fuhrparks oder Ihres festen Kundenkreises (maximal 25 Fahrzeuge).

Die **Sortendatei** enthält die Materialien die bei Ihnen bilanziert werden. Sie erleichtern Ihnen auch die Materialangabe bei den Wägungen, in dem Sie die 25 möglichen Einträge der Sortendatei durch Angabe der zugehörigen Kennungen abrufen können.

Ihr Inbetriebnehmer erläutert Ihnen gern den Zustand und die Bearbeitung dieser Dateien über Menüauswahl und Menübaum, falls Sie dies wünschen. Im einzelnen können Sie wählen zwischen

- Eintrag anzeigen
- Eintrag löschen
- Datei drucken

Bei der Festtaradatei können Sie zusätzlich

- Eintrag anlegen

wie unter **Wägung mit Festtaragewicht** beschrieben.

Bei der Sortendatei können Sie zusätzlich

- Eintrag anlegen

d.h. die Materialangabe den Kennungen 1..25 zuordnen, und

- Summen löschen

d.h. die Bilanzierung bearbeiten.

Ferner können Sie den Menüeintrag

- Abfragetext

anwählen, um anstelle der Eingabeaufforderung

SORTE :

einen Text Ihrer Wahl für die Materialeingabe zur Anzeige zu bringen.

Die Funktionen zur Bearbeitung der Dateien finden Sie im Menübaum unterhalb des Knotens 58 "Dateien". Sie sind ohne Passwort zugänglich.

1.4.7 Verhalten bei Störungen

Funktionsstörungen werden vom DISOMAT erkannt und Ihnen in Form eines Ereignishinweises mitgeteilt. Bei einem solchen Hinweis sollten Sie immer die Erläuterungen zu den Ereignishinweisen lesen (siehe BV-H2313, Kap. 'Ereignishinweise').

 **Quittieren Sie nie einen Ereignishinweis, ohne vorher die Ursache zu klären!**

Bestimmte scheinbare Fehlfunktionen können durch eine falsche Bedienung oder durch mechanische Waagenstörungen verursacht werden.

Klären Sie bei Störungen in folgender Reihenfolge:

1. Haben Sie den Bedienablauf eingehalten?
2. Liegt eine mechanische Störung vor? Beispielsweise kann dies sein: unruhige Waage, Kraftnebenschluß, klemmende Klappen / Ventile u.ä.
3. Bei Ereignishinweisen: Lesen Sie die Ursache- und Behebungstexte
4. Sind alle Parameter (z.B. Sollwert) richtig eingegeben?

Ereignishinweise auf Großanzeige

Informationen zu Ereignissen werden auf der Großanzeige als blinkender Zahlenkode ausgegeben (Ereignisnummer), z.B. in folgender Form:

,0704

0704 = Ereignisnummer ohne Angabe der Fehlerkennung

, = Achtung Fehler

Im Beispiel lautet die Ereignisnummer = 0704; im Handbuch BV-H2313, Kap. 'Ereignishinweise' finden Sie '0704:Außer Nullstellbereich'. Hinweise zur Behebung finden Sie im gleichen Kapitel.

Den Ereignishinweis können Sie nach Beseitigen der Ursache an der Bedienflasche quittieren.

2 English

2.1 Safety Instructions

To avoid personal injury and equipment damage, follow the safety regulations stated below.

Additionally, you should observe:

- Safety hints given in order-specific documentation
- Safety hints relating to mechanical components
- Instructions given in sub-suppliers documentation.

When performing installation, commissioning and service work, observe all applicable local regulations.

Use As Originally Intended

The measuring system and its connected mechanical components are exclusively designed for weighing and controlling tasks. Any use other than originally intended is considered inappropriate.

Risks

No danger originates from the measuring system itself, if it is properly installed and commissioned.

However, upon use of the measuring system, danger may result during transit of material to be weighed (e.g. from auxiliaries used to handle or feed material) or if system assumes control tasks. Residual risks may originate from the measuring system if unskilled operators improperly handle the system.

The measuring system can be part of a more complex plant. The user is fully responsible for the overall plant safety.

Identification of Residual Risks



The presence of this symbol indicates that the machine or component used has the potential to cause damage to the measuring system or other plant sections.



The presence of this symbol indicates that the machine or component used has the potential to cause severe injury or death.

Personnel

Preparation, installation, commissioning, operation, maintenance, and servicing may exclusively be performed by skilled persons only.

All persons working on the measuring system are required to observe the safety hints and know the parts of the technical documentation relevant to their work.

The supervisor is responsible for instructing his operators to observe all regulations and instructions given.

Parameter Changes

The measuring system's functionality is determined by parameters, which must exclusively be changed by persons familiar with the measuring system operating principles (e.g. after training by SCHENCK). Parameters incorrectly set may cause injuries or damage to the machine whenever a user control system is connected. They can also adversely affect weighing operation.

Password

Software parameters are protected from unintended change by password. The measuring system user has to ensure safe password handling.

Error Message Acknowledgement

Error messages may be acknowledged only after cause of fault has been remedied.

Before you acknowledge an error message, check to see that connected peripherals properly operate. Check to see that connected control systems, if any, are in fail-safe state.

Maintenance and Repair

- During maintenance and repair, observe any warning symbols on the scale.
- Before performing work on the mechanical system or peripherals (particularly the control system), disconnect the measuring system and protect the system from inadvertent restart.
- Before performing work on the electrical equipment, disconnect the power supply.
- The devices may be operated only in the provided housings. There is danger of contacting live parts.

Moisture Protection

Protect all system parts, electrical items in particular, from moisture (e.g. during maintenance and servicing) when housings are open. Observe housing protection standards.

Modification & Replacement

Unauthorized modifications to the system and/or use of replacement parts not supplied by SCHENCK voids SCHENCK's liability for any resulting damages. This particularly applies to modifications, which have the potential to affect the operating safety of the measuring system.

Replacement of Components

Spare parts must meet the technical specifications indicated by SCHENCK. To ensure this requirement is met, only genuine SCHENCK spare parts should be used. When using other spare parts, the warranty will be void.

2.2 General Information

This documentation includes the operating instructions for **DISOMAT® Opus**.

For details, please see:

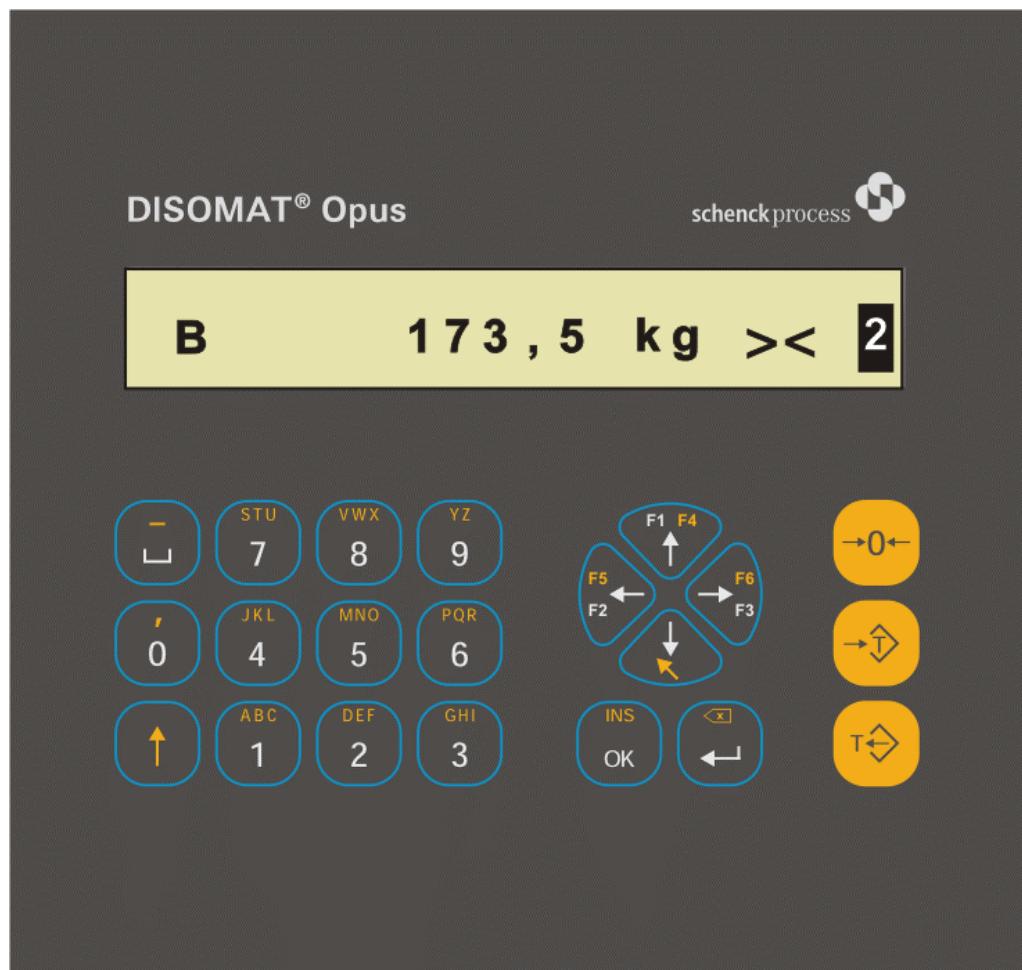
- **Operating Manual (BVH2313)**
- **System Manual (BVH2310)**
- **Data Communication Manual (BVH2316)**



Operating of the system depends on the loaded function variant.

The figure below shows the system's front view.

A) 'DISOMAT Opus'



You can see two areas, the **Display** and the **Keyboard**. Their most important elements are listed below and described on the pages to follow.

The **display** supplies, e.g.

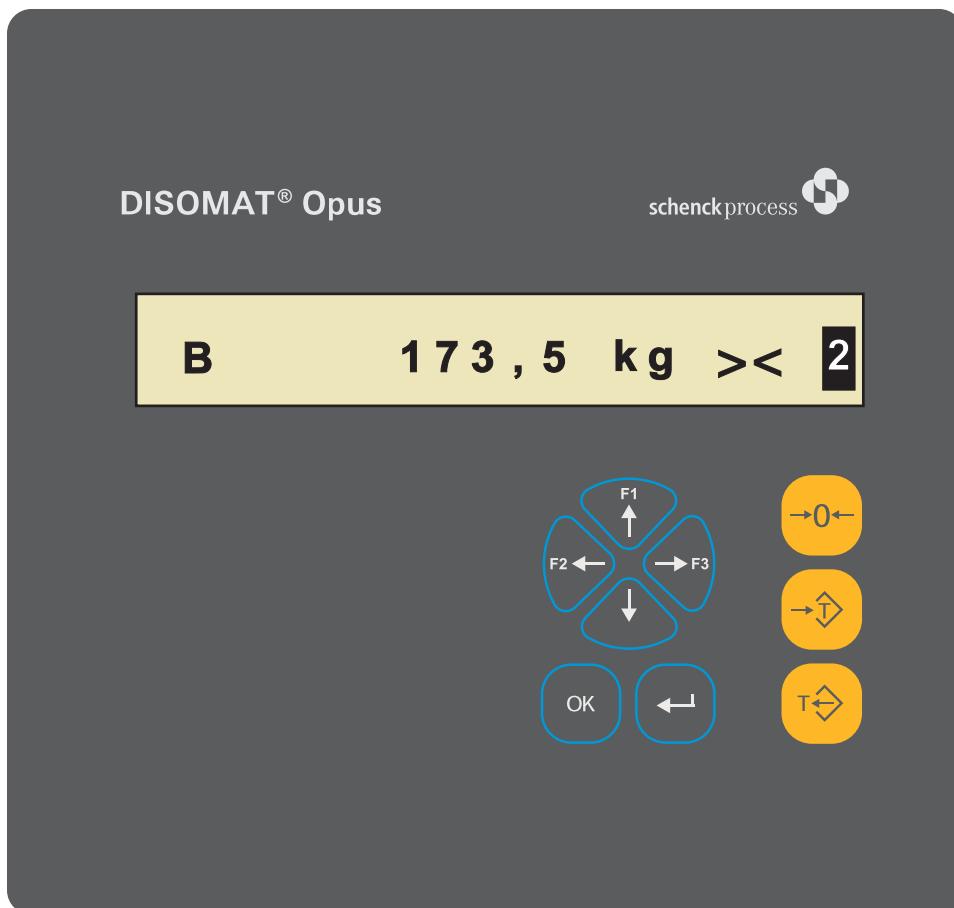
- Weight values
- Scale status information (display symbols)
- Event messages
- Dialogs

The **keyboard** covers, e.g.

- Alphanumeric keys
- Direction keys
- Function keys (weighing function)

B) 'DISOMAT Opus mini'

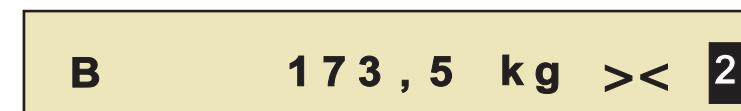
This design has a reduced keyboard, which means that it is operated differently. You can find the details further below in the keyboard section.



2.3 General Control

2.3.1 Display

The display consists of an LC display with 20 characters.



After start-up, system is always in operating state (*) **Weight Display**; NET weight is displayed (or GROSS weight if scale is not tared).

(*) Two operating states can be distinguished: 'Weight Display (Home Position)' and 'Menu Tree'.



You can also switch over the weight display (**) for an additional (alternating) display of

- Balance total
- Date and time
- Contact position (Inputs/Outputs)

(**) See BV-H2313: Chapter 'Home Position Output' and 'Fct. 55 Select Home Position'.



A legal-for-trade scale has to be operated in the weight display (=Net).

The display is used for showing

1. the weight measured including status information,
2. event messages,
3. the dialogs of the functions of the menu tree,
4. operator guidance or prompt for operator inputs

1. Weight Display including status information

The measured weight is displayed complete with unit, e.g. 357.4 kg. For details, additional symbols or texts can be output:

Display	Meaning
357.4	Weight Value The weight display shows the weight acquired by the scale.
- 5.4	Negative sign, e.g. with scale relieved if tare has been acquired.
kg	Unit Sign Unit of weight value, e.g. ton(t), kilogram(kg), gram(g), pound lbs.(lb), newton (N), kilonewton (kN)
.	'Scale in Zero Setting Range' Displayed weight value is in the space of the configured range; see parameter 'Zero Setting Range'. Function Zero Scale is possible; no event message is displayed.
T	Stored Tare Value A tare value > 0 has been stored.
PT	Preset Tare Value¹ Weight value stored in tare memory has not been acquired by scale but in manual or via EDP.
Net	NET Display Weight display shows weight of load on scale minus the value stored in tare memory.
G	GROSS Display Weight display shows weight of load on scale.
> <	No-Motion Load on scale is stable within certain limits (scale in no-motion).
⇒0⇐	Zero Set Scale is totally relieved. (Exact zero; GROSS value accurate to ±¼ d)
xxxxxx	'Invalid' Weight currently invalid
oooooooo	'Overrange' (if 'Legal-for-Trade' parameter = Yes). Internal weight acquisition continues, all switching functions, e.g. overload checks, are active now as before. When the 'legal-for-trade' parameter is set = No, the scale also shows weights even above the maximum readings until it exceeds the rated range. Afterwards, it shows 'invalid'.
	With multi-range/multi-divisional scales, information on active field is highlighted (range code).

¹ to EN 45501

2. Event Messages



Never acknowledge event message before the cause of fault has been remedied.

Sample: (Event messages are alternately displayed with weight information)

A0209 : Powerfail

A1111-1 : Cable broken

See BV-H2313: Chapter 'Event Messages'.

3. Menu Tree

The menu tree's functions are selected with the DIRECTION KEYS when the scale is configured or parametered. Each of the menu functions have a number such as

7 : Select fixed tare

4. Operator guidance/data input

Operator guidance is output or data is input as a text without leading numbers (such as after starting a menu function)

Fixed tare Fix1

2.3.2 Keyboard

A) 'DISOMAT Opus'

In the DISOMAT keyboard, there are three blocks of keys, i.e. 'input block', 'control block' and 'operating block' (from left to right):



- The **input block** keys serve i.a. for input of figures, letters (capital and lower-case) and signs.
- The **control block** keys are used for data input, navigation in menu tree and as function keys.
- The **operating block** keys are used to operate the scale.

The tables below reflect all possible keys, or key combinations. It may be that a certain key or key combination is defined only in the one or other operating state.

Input Block Key Functions	
Key	Function
[]	<p>[SHIFT]: Use of this key is indicated in this documentation by the symbol : [SHIFT] + ['Key'].</p> <p>Character input: The character set that can be keyed is distributed over 2 levels. Please keep the [SHIFT] button pressed to key in characters of the second level. Also refer to the manual BV-H2313, section on 'Entering Characters via the Input Block'.</p> <p>Calling up functions: Each button of the control block is assigned a second function. Please also keep the [SHIFT] button pressed before pressing the desired button.</p>
[]	<p>[<Alphanumeric characters>]: If the operator requests inputs (such as strings), numbers(0...9), upper-case letters (A...Z), lower-case letters (a...z) and special characters(such as commas or space) can be keyed in with these buttons also using the [SHIFT] button.</p>

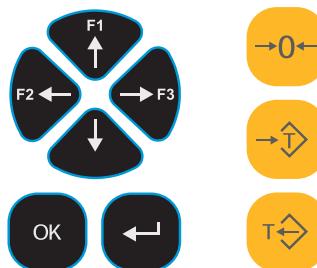
Control Block Key Functions	
Key(s)	Function
	<p>[DOWN arrow]:</p> <p><u>Home Position:</u> Call menu tree</p> <p><u>Menu Tree:</u> a) <i>No function started:</i> Move one level down (call sub-menu). b) <i>Function started:</i> n/a</p>
	<p>[SHIFT] + [DOWN arrow]:</p> <p><u>Home Position:</u> n/a</p> <p><u>Menu Tree:</u> a) <i>No function started:</i> n/a b) <i>Function started:</i> 'ABORT'. Abort any function; inputs, if any, get lost. In case of functions with multi-line input, press keys various times; acknowledge storage prompt, if any.</p> <p> Key operation does <u>not</u> bring you <u>back to home position</u>.</p>
	<p>[UP arrow]:</p> <p><u>Home Position:</u> Function key [F1] = <function according to function variant></p> <p><u>Menu Tree:</u> a) <i>No function started:</i> Move one level up (exit sub-menu). Return to Home Position from topmost level. b) <i>Function started:</i> n/a</p>
	<p>[SHIFT] + [UP arrow]:</p> <p><u>Home Position:</u> Function key [F4] = <function according to function variant></p> <p><u>Menu Tree:</u> a) <i>No function started:</i> Return to Home Position (Weight Display) from any point in menu tree. b) <i>Function started:</i> Return to previous input field.</p>
	<p>[LEFT arrow]:</p> <p><u>Home Position:</u> Function key [F2] = <function according to function variant></p> <p><u>Menu Tree:</u> a) <i>No function started:</i> Move to the left on menu tree level. b) <i>Function started:</i> Scroll to the left in scroll field. Shift cursor one position to the left in input field.</p>
	<p>[SHIFT] + [LEFT arrow]:</p> <p><u>Home Position:</u> Function key [F5] = <function according to function variant></p> <p><u>Menu Tree:</u> a) <i>No function started:</i> n/a b) <i>Function started:</i> Sets cursor to start of input field; with longer input fields, clockwise (20 digits) to the left.</p>

Control Block Key Functions		
		<p>[RIGHT arrow]:</p> <p><u>Home Position:</u> Function key [F3] = <function according to function variant></p> <p><u>Menu Tree:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> a) <i>No function started:</i> Move to the right on menu tree level. b) <i>Function started:</i> Scroll to the right in scroll field. Shift cursor one position to the right in input field.
		<p>[SHIFT] + [RIGHT arrow]:</p> <p><u>Home Position:</u> Function key [F6] = <function according to function variant></p> <p><u>Menu Tree:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> a) <i>No function started:</i> n/a b) <i>Function started:</i> Sets cursor to end of input field; with longer input fields, clockwise (20 digits) to the right.
		<p>[ENTER]:</p> <p><u>Home Position:</u> n/a</p> <p><u>Menu Tree:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> a) <i>No function started:</i> Call up function selected in menu tree. b) <i>Function started:</i> <ul style="list-style-type: none"> - Acquire input field inputs. - Go to next input or scroll field if multiple inputs are required. - Go to next output field if function readies various outputs
		<p>[SHIFT] + [ENTER]:</p> <p><u>Home Position:</u> Acknowledge event messages.</p> <p><u>Menu Tree:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> a) <i>No function started:</i> Acknowledge event messages. b) <i>Function started:</i> Deletes the character left of cursor in an input field; any text right of cursor is shifted to the left ('BackSpace').
		<p>[OK]:</p> <p><u>Home Position:</u> n/a</p> <p><u>Menu Tree:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> a) <i>No function started:</i> n/a b) <i>Function started:</i> Close data input and acquire if function calls for multiple inputs one after the other.

Control Block Key Functions		
	 INS OK	<p>[SHIFT] + [OK]:</p> <p><u>Home Position:</u> n/a</p> <p><u>Menu Tree:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> a) No function started: 'Password Quick Input' (See BV-H2313) b) Function started: Insert a blank in cursor position in an input field; any text right of cursor is shifted to the right ('Insert'). <p style="text-align: center;"> Normally you are in Overwrite mode; the PC typical Insert mode is not provided for. </p>

B) 'DISOMAT Opus mini'

The 'DISOMAT Opus mini' design has reduced keyboard:



Input block: n/a

Control block:

- Direction keys
- 3 Function keys
- [OK] key
- [ENTER] key

Operating block: like DISOMAT Opus

Characters are keyed in differently since the alphanumeric keys have been eliminated:

1. Select the input point via the [LEFT arrow] or [RIGHT arrow] keys.
2. Scroll characters via the [UP arrow] or [DOWN arrow] keys.

Numerical spaces only feature numbers (otherwise numbers and letters).

C) The **buttons for operating the scale** are identical with both designs.

Operating Block Key Functions	
Key	Function
	[ZERO SCALE]
	[ACQUIRE TARE]
	[CLEAR TARE]



The functionality of single keys or key combinations is detailed at relevant items of manual BV-H2313.

2.3.3 External Keyboard

The optional displaced keyboard comprises all functions described above. Keys are lettered with the use of the same symbols.

Exceptions:

- Function '**ABORT
- Function '**Acknowledge event**'
- Function '**Display test**'**

2.4 Scale Specific Control

The scale function keys have different meanings depending upon the function variant activated.

2.4.1 DISOMAT F

This function variant activates the compatibility to the parent DISOMAT F.

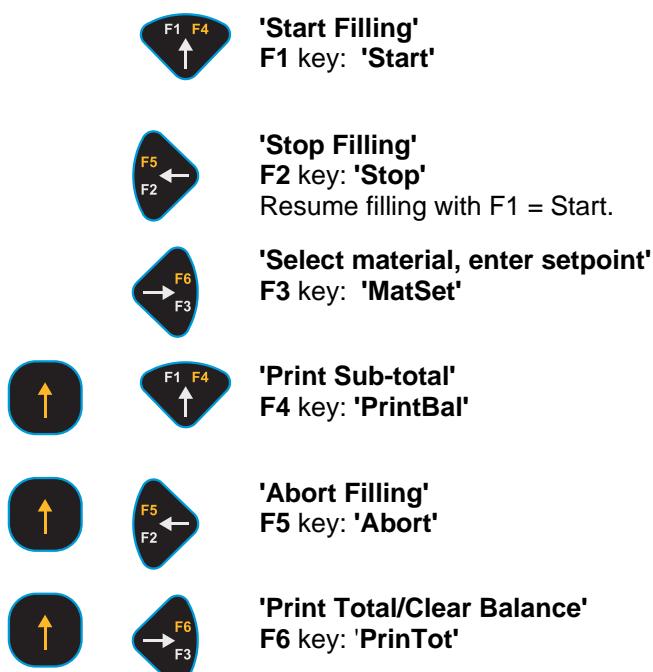
Key(s):

F1: Print

2.4.2 Filling Scale

2.4.2.1 Function Keys

With the **Filling Scale**, the function keys are assigned as follows:



2.4.2.2 Standard Operating Sequence

This item explains the regular operating activities, i.e.

- Perform feed operation
- Print weigh data.

For other regular activities, e.g. enter setpoint and string, see manual BV-H2313, Item 4.2.

Feeding - With Automatic Taring Upon Feed Start

Feeding starts and normally continues until feeding is complete. Before start of feeding (**F3** key), enter or check setpoint.

You can stop feeding at any time, restart and complete, or abort it.

Every weighing operation (aborted or complete) is balanced automatically.

If feeding is complete, a weighing report is printed.

Feeding - Without Automatic Taring Upon Feed Start

Feeding can also be performed without automatic taring. To do so, set function block parameter **Taring** to **No**.

Weight value displayed is used as setpoint.

Exception: Partially Filled Hoppers

Drums are to be filled using a known tare weight. Drums still contain a residual amount of material (e.g. 4 kg). To reach the defined setpoint (e.g. 50 kg), enter known tare weight of drum in manual ('8:Enter Manual Tare') or select fixed tare value ('7:Select Fixed Tare'), i.e. scales tares using this value. Upon start of feeding, 46 kg are added to reach the defined setpoint (e.g. 50 kg).

This items reflects a typical operating sequence of a **Filling Scale**.

Action	Display (e.g.)	Key(s); Comments
1. DISOMAT must be in home position!	G 3.5 kg	
2. Select material type and enter setpoint.		 'MatSet' key
3. Start filling	G 3.5 kg apr. 1sec. Net T 0.0 kg	 'Start' key Scale waits for no-motion and tares automatically. Scale is tared. Filling continues automatically until setpoint is reached.

Action	Display (e.g.)	Key(s); Comments
4. If required, stop filling.	W4004: Filling Stopped (flashes for 20 sec.) Net T 55.5 kg weight already filled	 'Stop' key Continue filling with 'Start' key
5. If required, abort filling.	W4104: Filling Aborted	 + 'Abort' key
6. Terminate filling.	Net T 59.0 kg	Filled weight and filling operation are balanced and printed. Weighing is complete. Filled weight is displayed for a set timeout; then, GROSS is displayed. Next filling operation can start after timeout.
7. Discharge hopper		If filled weight exceeds MAX value -> weigh hopper is automatically discharged.

Alternatively, you can also

- perform a mere GROSS weighing. This function is used, if a hopper containing a residual amount of material is to be filled. In this case, the taring operation before filling is omitted.

2.4.2.3 Operating Activities

There are three **types of printout** and one print repeat function. For information on formatting, see manual BV-H2313, Item 5.2.1.

Single Printout

After every fill operation, aborted or completed, system automatically performs a single printout (weighing report). For single printout, DISOMAT uses form format 2.

Totals Printout

After one (or multiple) weighing operations, you can print total by pressing [SHIFT]+[F3] (function key F6). System outputs the cumulative weight value of all fill operations. Then, totals value (balance) is cleared, i.e. the totals weight of all weighing operations performed and the number of fill operations are set to zero. For totals printout, DISOMAT uses form format 3.

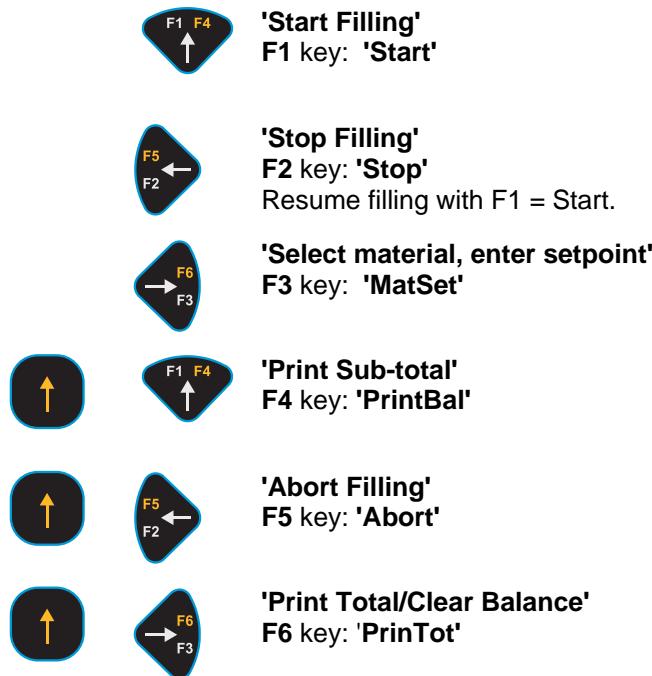
Sub-Totals Printout

[SHIFT]+[F1] (function key F4) lets you print current balance total at any time. After one (or multiple) weighing operations, you can print sub-total using menu item '33:Print3'. Print pattern is the same as with totals printout, however, the totals memory is not cleared.

2.4.3 Discharge Scale

2.4.3.1 Function Keys

With the **Discharge Scale**, the function keys are assigned as follows:



2.4.3.2 Standard Operating Sequence

This item explains the regular operating activities, i.e.

- Perform feed operation
- Print weigh data.

For other regular activities, e.g. enter setpoint and string, see manual BV-H2313, Item 4.2.

Feeding

Feeding starts and normally continues until feeding is complete. Before start of feeding (**F3** key) , enter or check setpoint.

You can stop feeding at any time, restart and complete, or abort it.

Every weighing operation (aborted or complete) is balanced automatically.

If feeding is complete, a weighing report is printed.

This items reflects a typical operating sequence of a **Discharge Scale**.

Action	Display (e.g.)	Key(s); Comments
1. DISOMAT must be in home position!	G 3.5 kg	
2. Select material type and enter setpoint.		 'MatSet' key
3. Start discharging.	G 3.5 kg apr. 1sec. Net T 0.0 kg	 'Start' key Scale waits for no-motion and tares automatically. Scale is tared. Discharging continues automatically until setpoint is reached.
4. If required, stop discharging.	W4004:Filling Stopped (flashes for 20 sec.) Net T 55.5 kg weight already discharged	 'Stop' key Continue discharging with  'Start' key
5. If required, abort discharging.	W4104:Filling Aborted	 +  'Abort' key
6. Terminate discharging.	Net T 59.0 kg	Filled weight and discharging operation are balanced and printed. Weighing is complete. Filled weight is displayed for a set timeout; then, GROSS is displayed. Next discharging operation can start after timeout.
7. Discharge hopper.		Upon discharge weighing, hopper is refilled as soon as fill level in storage hopper falls below the Refill value.

2.4.3.3 Operating Activities

There are three **types of printout** and one print repeat function. For information on formatting, see manual BV-H2313, Item 5.2.1.

Single Printout

After every fill operation, aborted or completed, system automatically performs a single printout (weighing report). For single printout, DISOMAT uses form format 2.

Totals Printout

After one (or multiple) weighing operations, you can print total by pressing [SHIFT]+[F3] (function key F6). System outputs the cumulative weight value of all fill operations. Then, totals value (balance) is cleared, i.e. the totals weight of all weighing operations performed and the number of fill operations are set to zero. For total printout, DISOMAT uses form format 3.

Sub-Totals Printout

[SHIFT]+[F1] (function key F4) lets you print current balance total at any time. After one (or multiple) weighing operations, you can print sub-total using menu item '33:Print3'. Print pattern is the same as with totals printout, however, the totals memory is not cleared.

2.4.4 Crane Scale

2.4.4.1 Function Keys

With the **Crane Scale**, the function keys are assigned as follows:

Cab control keys:



'Enter tare value in manual'
F1 key: 'Manual Tare Input'



'Enter string'
F2 key: 'String'



'Select tare value from list'
F3 key: 'TareList'



'Weigh and print'
F4 key: 'Weigh'
Print and store weigh data. Scale is ready for next weighing operation as soon as crane is relieved.



'Print sub-total'
F5 key: 'Sub-Total'



Print total and clear balance.
F6 key: 'PrintTot'

Pendant keys

You can operate your crane scale via pendant or remote control unit. Using the pendant keys you can perform the functions "Acquire Tare", 'Clear Tare', 'Test', 'Zero Scale' and 'Acknowledge', and print weighing reports on connected printer, if any.

The pendant caters for the following symbols:

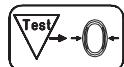


'Acquire/Clear Tare' key

This key has two functions:

If not tare has been acquired yet, key operation acquires tare:
Display reads NET.

If tare has been acquired, key operation clears tare memory:
Display reads GROSS.

**'Test/Zero Set - Acknowledge Error'**

Test display and set scale to zero = touch key less than 1 sec.

Display test is performed. Scale is set to zero. Zeroing is possible only if scale is in no-motion and weight of load on scale in zeroing range.

During display test, a check number measurement is performed. During this time, no 'normal' weights are acquired. Therefore, all comparators go to 'safe state', i.e. all overload/underload contacts drop/respond.

Acknowledge event message = press key longer than 1 sec.

Event class 'S' messages (=Fault) can be acknowledged on DISOMAT keyboard after password input.

**'Weigh and Print'**

Corresponds to F4 key on device.

Use key for single printout (weigh slip) after every weighing operation. DISOMAT uses print pattern 2.

New printout is possible only after relief of crane.

**'Print Total / Clear Balance'**

Corresponds to F6 key on device.

Use key to perform totals printout after one or multiple weighing operations. The cumulative weight value of all weighing operations is printed. Then, value (cumulative weight) is cleared, i.e. totals weight and number of weighing operations are set to zero. DISOMAT uses print pattern 3.

2.4.4.2 Standard Operating Sequence

This item reflects a typical operating sequence of a **crane scale**:

Action	Display (e.g.)	Key; Comments
1. DISOMAT B plus must be in home position! Set display type: 'NET'	G 0.0 kg	If scale display does not read zero: ->'Zero Scale' key
2. Hook on ropes or cross-members, acquire tare.	G 103.5 kg	 'Acquire Tare' key
	Net T 0.0 kg	Scale is tared
3. Pick up load.	Net T 205.0 kg	Scale shows NET weight.
4. If need be, enter weight of packaging or shopping pallets as manual tare value, or select value from list of Fixed Tare values. Not necessary if item 2 has been performed.	do.	'Manual Tare Input' key or 'Fixed Tare' selection or
	do.	Acquire input with key
5. If need be, enter string.	do.	'Enter String' key
6. Weigh and print.	do.	 + Print or store weigh data. Relieve crane to perform next weighing operation.
7. Totally relieve scale.		
8. Clear tare memory.		
	G 308.5 kg	Weighing is complete. Remove load from scale, and scale is ready for next weighing operation.

2.4.5 Cargo Scale

2.4.5.1 Function Keys

With the **Cargo Scale**, the function keys are assigned as follows:



'Enter Tare Value In Manual'
F1 key: 'Manual Tare Input'



'Enter String'
F2 key: 'Enter String'



'Select Tare Value From List'
F3 key: 'Select Tare From List'



'Weigh and Print'
F4 key: 'Weigh'



'Repeat Printing of Weigh Report'
F5 key: 'Print Repeat'



'Print Total and Clear Balance'
F6 key: 'Print Total / Clear Balance'

2.4.5.2 Standard Operating Sequence

This item reflects a typical operating sequence of a **cargo scale**.

GROSS/NET Weighing With Unknown Tare Weight

Action	Display (e.g.)	Key(s); Comments
1. DISOMAT must be in home position! Set display type: 'NET'	G 0.0 kg	If scale display does not read zero: -> 'Zero Scale' key
2. Put pallet (TARE weight) on scale and store tare.	G 103.5 kg	 'Acquire Tare' key
	Net T 0.0 kg	Scale is tared.
3. Put good to be weighed on pallet.	Net T 205.0 kg	Scale displays NET weight.
4. If required, enter string.	do.	'Enter String' key.
	do.	Acknowledge with key
5. Prepare weigh report	do.	Print weigh report
6. Clear tare memory	do.	
	G 308.5 kg	Weighing is complete. Remove good to be weighed from scale. Scale is ready for next weighing operation.

Alternatively, you can also

- perform a mere GROSS weighing. 'Acquire Tare' and 'Clear Tare' functions are omitted.
- key in a known hopper or pallet dead weight. Use 'Enter Tare In Manual' function ([F1] key) in place of 'Acquire Tare'.
- call up the known hopper or pallet dead weight from the list of stored tare values. Use the "Select Tare from List" function ([F3] key) in place of 'Acquire Tare'.

2.4.5.3 Operating Activities

This item explains the regular operating activities, i.e.

- Enter manual tare
- Enter string
- Print weigh data.

For other regular operating activities, see manual BV-H2313, Item 4.2, i.e.

- Select fixed tare
- Acknowledge error.

Enter Manual Tare

With the cargo scale, you can enter the tare value in manual

- using function key **F1**
- in menu tree using menu item '**8:Manual tare**'

The type of input is the same in either case.

Enter String

With the cargo scale, you can enter string

- using function key **F2**
- in menu tree using menu item '**2:Enter String**'

The type of input is the same in either case.

Print Weigh Data

There are three types of printout and one print repeat.

Single Printout

Start single printout after weighing using [SHIFT]+[F1] (function key F4), with unit load being positioned on scale.

Single printout uses form format 1.

For details on form format, see manual BV-H2313, Item 5.2.

Totals Printout

After one (or multiple) weighing operation(s), start totals printout with [SHIFT]+[F3] (function key F6). Totals printout clears balance memory, i.e. number of weighing operations and totals value are reset. For totals printout, system uses form format 3.

Sub-Totals Printout

After one (or multiple) weighing operation(s), start sub-totals printout using menu item '**33:Print3**'. Form of printout is the same as with totals printout, however, balance is not reset.

Repeat Printout

Repeat last printout as many times as required using [SHIFT]+[F2] (function key F5), e.g. if you need a copy of if printout was faulty.

2.4.6 Weighbridge ZEUS

2.4.6.1 Function Keys

With the ZEUS road/rail weigh bridge configuration, function keys are assigned as follows

-  **'First Weighing'**
F1 key: 'First Weighing'
-  **'Second Weighing'**
F2 key: 'Second Weighing'
-  **'Perform Weighing Operation'**
F3 key: 'Single Weighing'
-   **'Repeat Printing of Weighing Report'**
F4 key: 'PrintRepeat'
-   **'Record Weight Without Vehicle Empty Weight'**
F5 key: 'External Weighing'

Used, e.g. to check vehicle for overload.
-   **'Switch Exit Signal to GREEN without weighing'**
F6 key: 'Exit Free'

2.4.6.2 Standard Operating Sequence

This item describes a typical ZEUS Road Weighbridge operating sequence:

GROSS/NET weighing with unknown TARE weight

First / Second Weighing

1. Follow these steps:

- Put weigh slip into printer.
- Identify vehicle.
- Release weighing operation.
- Print weigh data.

Repeat on outgoing vehicle.

Home position, ZEUS display field:

G 12,50t

Follow these steps:



Press key once (perform first weighing)

Identify Vehicle

System prompts for input of vehicle number (e.g. licence plate number).

Example:

VehNo: 345 XYZ

(Max. 10 digits)

Alternatively, you can enter a 14-digit wagon number.

Example:

Wagon: 518195-80447-1



Press key once. Acknowledge input.

Identify Load (material number and type)

System prompts for input of material number. The material number can be used to output cumulative total (weighing result of stored materials, numbers 1 to 25, is summated) and printed on weigh slip.

Mat.:0

(Number 0..25 or -1)

Material names are assigned to numbers 1 to 25. For details, please see **Further Functions**.

Example:

Mat:3

Materials not stored can be designated direct by input of material number -1.

Mat:-1



Acknowledge suggested value (0 = no material input) or overwrite.

After input of -1, system prompts for input of material name to be printed on weigh slip.

Text : _____

(Max. 20 digits)



Acknowledge input.

Keep in mind vehicle number displayed for two seconds. If not, you have to enter complete vehicle number again at the time of second weighing.

Memory No.:17

ZEUS can assign up to 99 memory numbers, i.e. maximum 99 vehicles with first and second weights can be stored.

Release Weighing Operation

System prompts for release of weighing operation.



Select using arrow keys.

Contin: Weigh

Contin: Abort

Contin: Weight



Acknowledge selection.

After

Contin: Weigh

ZEUS starts printing (remember to put new weigh slip into printer), returns to home position and is ready to start next weighing operation.

After

Contin: Abort

all data entered are deleted. ZEUS returns to home position and is ready to start next weighing operation.

After

Contin: Weight

ZEUS shows the scale weight temporarily and then returns to selection.

Second Weighing

Vehicle has been loaded, or unloaded. To complete weight acquisition, follow these steps:



Press F2 key (perform second weighing)

System prompts for input of memory number assigned to vehicle at the time of first weighing.

Memory No.:0

a) You remember the number:

Overwrite by memory number.

Sample display:



Memory No:17

Display shows relevant vehicle number, for you to check.

VehNo: 345 XYZ



Correct, if need be, and acknowledge.

b) You do not remember the memory number:



Acknowledge default value (memory no. 0)

System prompts for new input of vehicle number.

VehNo: 345 XYZ

(Max. 10 digits)



Acknowledge input.

ZEUS reports "Ready".

Contin: Weigh

Contin: Weight

But note:

- If no first weighing has been performed yet, ZEUS returns to home position.
- If material number has not been entered upon first weighing, you can do it now (see First Weighing, **Identify Load**).



Insert weigh slip into printer and press key to acknowledge. First/second weighing operation is complete.

Single Weighing

Follow these steps:

- Insert new weigh slip into printer.
- Identify vehicle.
- Preset empty weight.
- Release weighing operation.
- Print weigh data.

If vehicle is unloaded, perform single weighing on incoming vehicle; if not, on outgoing vehicle.

Home position, ZEUS display field

G 12.50 t

Follow these steps:



Press key F3 (perform single weighing)

Identify Vehicle

System prompts for input of vehicle number (truck or wagon number).

Example:

(Max. 10 digits)



Acknowledge.

Identify Load (material number and type)

System prompts for material selection. Material number can be used to form cumulative total (weighing results of stored materials, numbers 10 to 25, are summated) and printed on weigh slip.

(Numbers 0...25 or -1)

Material names are assigned to numbers 1 to 25. For details, please see **Further Functions**.

Example:

Materials not stored can be designated direct by input of material number -1.

Acknowledge suggestion (0 = no material type indicated) or overwrite.



After input of -1, system prompts for input of material name to be printed on weigh slip.

(Max. 12 digits)

Acknowledge input.



System prompts for input of vehicle empty weight; overwrite suggested value:



Acknowledge input.

Release Weighing Operation

System prompts for release of weighing operation.



Select using arrow keys.

Contin: Weigh
Contin: Abort
Contin: Weight



Acknowledge selection.

After

Contin: Weigh

ZEUS starts printing, returns to home position and is ready to start next weighing operation.

After

Contin: Abort

all data entered are deleted. ZEUS returns to home position and is ready to start next weighing operation.

Weighing Using Fixed Tare Weight

Procedure is similar to that of First/Second Weighing. First weighing is replaced by initial acquisition of vehicle empty weight.

Follow these steps:



Use 'SHIFT' and 'LEFT arrow' keys to go to menu item FIXED TARE FILE.



Acknowledge with ENTER.

System prompts for input of vehicle number.

VehNo.: 345 XYZ



Acknowledge input.

ZEUS is ready to acquire empty weight. Display reads

Contin: Weigh

known from First/Second/Single Weighing.



Acknowledge input.

ZEUS stores empty weight in a free memory and assigns a memory number between 41 and 65. Assigned memory number is displayed for two seconds.

Example:

Memory No.: 41

Empty weight acquisition is complete.

Once empty weight has been stored in fixed tare memory:

Perform single weighing with or without totalization after loading/unloading.

Proceed as described at **Second Weighing** item. ZEUS assigns memory numbers 41 to 65 to known vehicles.

System prompts for input of material number in any case. Proceed as described at **First Weighing** item.

2.4.6.3 Further Functions



Set to zero with ZeroSet key' to set scale to zero.

Zero settings can be effected only if scale is unloaded (-1%...+3% of rated capacity).

Files

The data acquired by ZEUS are internally stored fail-safe in files.

The **First Weighings File** contains the data of all vehicles in plant (maximum 40) expected for second weighing.

The **Fixed Tare File** contains the data of all vehicles (maximum 25) of your car pool or of regular customers.

The **Materials File** contains all materials to be accumulated. This function facilitates material indication in case of weighings where the 25 possible inputs in materials file can be called up via material number.

Your commissioning engineer will explain to you how to access and edit these files, if you desire so. You can select:

- Show data
- Clear data
- Print file

In Fixed Tare file you can additionally

- Create data

as described at **Weighing Using Fixed Tare Weight** item.

In materials file, you can additionally

- Create data

i.e. assign numbers 1...25 to material name, and

- Clear mat. totals

i.e. process cumulative totals.

You can also select

- Text prompt

to replace prompt

MAT. :

by any prompt text of your choice.

For data processing functions, see menu item 58 "FILES". No password is required.

2.4.7 What If...?

DISOMAT recognizes faults in operation and reports them in form of an event message. If you come across such an event message, please read the explanations given in manual BV-H2313, Chapter 'Event Messages'.

 **Never acknowledge event message before having remedied fault.**

Certain obvious faults may be due to maloperation or mechanical scale faults.

If a fault occurs, follow these steps:

1. Check to see if you have followed the operating sequence.
2. Check for the presence of a mechanical fault. Check for unstable scale performance, shunt forces, jammed gates / valves, etc.
3. If an event message is output, read troubleshooting table.
4. Check to see that all parameters (e.g. setpoint) are appropriate.

Event Messages On Large-Size Display

Event information is output on large-size display in form of a flashing number code (event number), e.g.

,0704
0704 = Event number without indication of error code
, = Attention Error

In our example, the event number is 0704; in manual BV-H2313, chapter 'Event Messages', you find '0704:Out of Zeroing Range' complete with hints on remedy of fault.

First remedy fault, then acknowledge event message on pendant.

3 Français

3.1 Instructions de sécurité

Afin d'éviter la mise en danger de personnes ainsi que l'endommagement du matériel, il faut respecter les conditions et prescriptions suivantes.

De plus, veuillez observer :

- Instructions de sécurité faisant partie de la documentation spécifique à la commande.
- Instructions de sécurité se référant aux composants mécaniques.
- Prescriptions pour les pièces fournies qui n'ont pas été fabriquées par la société SCHENCK ou qui ne font pas partie de l'étendue de fourniture de la société Schenck.

Pour les travaux de montage, de mise en service et de maintenance, il faut respecter les réglementations en matière technique, valables dans le pays de destination.

Utilisation selon destination

Le système de mesure avec les composants mécaniques raccordés doit être utilisé uniquement pour réaliser des fonctions de pesage/dosage et des fonctions de commande y reliées directement. Toute autre utilisation allant au-delà est considéré comme n'étant pas conforme à sa destination.

Sources de dangers

Pendant le pesage/dosage, il n'y a aucun danger qui peut se produire à partir du système de mesure à condition que le système ait été installé et mis en service correctement.

Il peut y avoir risque de danger pendant l'utilisation d'un système de mesure lorsque le système de mesure remplit des fonctions de commande ou lors de la manutention du produit à peser. D'éventuelles sources de dangers sont alors, par exemple, des dispositifs supplémentaires à l'aide desquels l'on réalise la manutention ou le dosage du produit à peser. Dans ces cas, des dangers résiduels peuvent provenir du système de mesure, s'il est utilisé ou manœuvré de manière mal appropriée par du personnel non spécialisé.

Le système de mesure peut faire partie d'une installation complexe. L'utilisateur de l'installation porte la responsabilité totale pour la sécurité de fonctionnement de l'installation.

Marquage de dangers résiduels



Ce symbole caractérise les dangers qui peuvent entraîner des endommagements sur le système de mesure ou sur des autres parties de l'installation.



Ce symbole caractérise les dangers qui peuvent entraîner la blessure de personnes, ou même - dans des cas extrêmes - la mort.

Le personnel

Les travaux de préparation, de montage, de mise en service, de manœuvre, d'entretien, de réparation et de maintenance ne doivent être réalisés que par du personnel spécialisé en ces matières.

Toutes les personnes travaillant sur le système de mesure doivent connaître et respecter les instructions de sécurité et les chapitres du manuel de service, importants pour leur travail.

L'utilisateur doit former le personnel de service à l'aide du manuel de service, tout en l'obligeant à respecter toutes les prescriptions et instructions.

Modification des paramètres

Le fonctionnement du système de mesure est déterminé par des paramètres. Les paramètres ne doivent être modifiés que par les personnes qui se sont familiarisées avec le mode de fonctionnement du système de mesure (par exemple après avoir participé à un stage de formation de la société Schenck). Des paramètres mal réglés peuvent entraîner - lorsque des systèmes de commande sont raccordés - des dangers pour les personnes et l'endommagement du matériel. De plus, ils peuvent déranger considérablement le mode de pesage/dosage.

Mot de passe

Les paramètres sont protégés par un mot de passe contre toute modification non autorisée. L'utilisateur du système de mesure doit veiller à ce que le mot de passe soit utilisé tout en étant conscient de la responsabilité qui en résulte.

Acquittement de signalisations d'erreurs

Les signalisations d'erreurs ne doivent être acquittées que si la cause de l'erreur a été éliminée.

Avant d'acquitter une erreur, veillez à ce que les périphériques raccordés fonctionnent correctement. Surtout les systèmes de commande raccordés doivent se trouver dans un état défini et sûr.

Entretien et maintenance

- Il faut respecter toutes les enseignes appliquées sur le système de pesage.
- Avant de réaliser des travaux sur l'équipement mécanique ou sur les périphériques (surtout systèmes de commande), il faut mettre le système de mesure à l'arrêt. Il faut prendre les mesures respectives pour exclure la mise en marche involontaire du système de mesure.
- Les travaux sur les équipements électriques ne doivent être réalisés qu'à l'état libre de tension (retirer la prise du secteur !).
- Les appareils ne doivent être utilisés que dans les boîtiers/coffrets prévus à cet effet, car sinon il y a danger de rentrer en contact avec des pièces électriques sous tension.

Humidité

Toutes les pièces du système de pesage, surtout les pièces électriques, doivent être protégées contre l'humidité lors de travaux d'entretien et de service, quand il faut ouvrir les coffrets. Sinon, il faut respecter les types de protection des coffrets.

Modifications de la construction

Si vous modifiez la construction du système de mesure ou si vous y ajoutez des composants qui n'ont pas été fournis par la société Schenck, Schenck décline toute responsabilité et garantie. Ceci est le cas surtout quand il s'agit de modifications pouvant agir sur la sécurité de fonctionnement du système de mesure.

Remplacement de pièces

Lorsqu'il faut remplacer des pièces lors de travaux de réparation, uniquement des pièces de rechange d'origine de la société Schenck doivent être utilisées. Si l'on utilise des autres pièces de rechange, Schenck décline tous droits de garantie.

3.2 Généralités

Cette documentation contient les indications d'opération pour l'appareil **DISOMAT® Opus**.

Pour plus de détails, veuillez vous reporter au

- **Manuel d'opérations** (BVH2313)
- **Manuel du système** (BVH2310)
- **Manuel sur la communication des données** (BVH2316)



La manœuvre de l'appareil dépend de la variante de fonction chargée.

Les figures suivantes montrent la surface de commande (face avant) de l'appareil.

A) 'DISOMAT Opus'



Deux zones sont visibles : **l'affichage** et le **clavier**. Les éléments les plus importants sont énumérés ci-après et décrits en détail plus loin.

L'**affichage** (display) fournit par exemple :

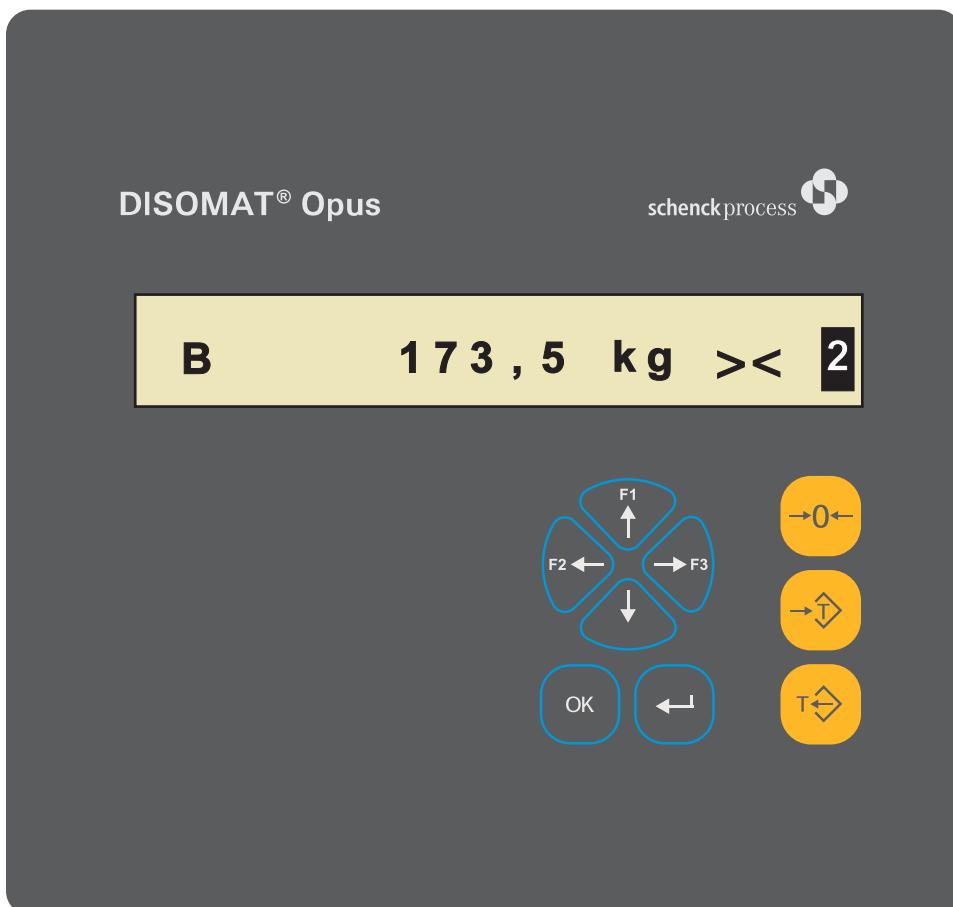
- Valeurs de poids
- Informations sur l'état de la bascule (symboles)
- Signalisations d'événements
- Dialogues

Le **clavier** dispose par exemple de :

- Touches alphanumériques
- Touches de déplacement
- Touches de fonctions (touches de fonctions de pesage)

B) 'DISOMAT Opus mini'

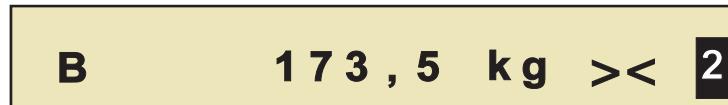
Ce modèle dispose d'un clavier réduit, dont il résulte une manœuvre modifiée. Pour plus de détails, veuillez vous reporter au paragraphe 'Clavier'.



3.3 Manœuvre en général

3.3.1 Affichage

L'indicateur se compose d'un affichage à cristaux liquides, comprenant 20 caractères.



Une fois mis en marche, l'appareil se trouve toujours en état de fonctionnement (*)
Affichage de poids ; le poids net est affiché (ou bien le poids brut si la bascule n'est pas tarée).

(*) En général, on distingue entre les deux états de fonctionnement 'Affichage de poids (position initiale)' et 'Arbre de menu'.



L'affichage de poids peut aussi être commuté (**) à un affichage supplémentaire (en alternance) de, p. ex.

- Total du bilan
- Date et Heure
- Position des contacts (entrées/sorties)

(**) Voir le manuel BV-H2313 : Chapitre 'Affichage de la position initiale' et 'Fct. 55 Sélectionner la position initiale'.



Une bascule destinée à être soumise à la vérification officielle doit être utilisée avec l'affichage de poids (= Net).

L'indication sert à afficher

1. le poids mesuré, y-compris les informations d'état,
2. des signalisations d'événements,
3. les dialogues des fonctions de l'arbre de menu,
4. un guide opérateur ou une interrogation des entrées de l'opérateur.

1. Affichage de poids y-compris les informations d'état

Le poids mesuré est affiché avec son unité (357,4 kg, p. ex.). Pour mieux définir l'affichage, il est possible de faire visualiser des symboles ou textes supplémentaires :

Affichage	Signification
357,4 - 5,4	'Valeur de poids' L'affichage de poids indique le poids acquis par la bascule. Signe négatif : par exemple quand la bascule est déchargée, quand la tare a été mémorisée.
kg	'Signes de dimension' Unité du poids affiché en : tonne(t), kilogramme(kg), gramme(g), livre(lb), Newton (N), kilonewton (kN)

Affichage	Signification
▪	'Bascule dans la gamme de mise à zéro' La valeur de poids affichée se trouve à l'intérieur de la gamme prédéterminée ; voir le paramètre 'Gamme de mise à zéro'. La fonction 'M.A.Z. Bascule' est possible ; il ne s'affiche aucune signalisation d'événement.
T	'Valeur de tare mémorisée' Une valeur de tare >0 est mémorisée.
PT	'Valeur de tare externe mémorisée' (preset Tare ¹) La valeur de poids stockée dans la mémoire de tare n'a pas été acquise par la bascule, mais elle a été entrée manuellement ou par l'intermédiaire du système informatique.
Net	'Affichage du poids net' L'affichage de poids indique le poids sur la bascule, déduction faite de la valeur stockée dans la mémoire de tare.
B	'Affichage du poids brut' L'affichage de poids indique le poids se trouvant sur la bascule.
><	'Stabilisation' La charge se trouvant sur la bascule reste stable dans certaines limites. (la bascule s'est immobilisée)
>0<	'Position zéro' La bascule est entièrement déchargée ; (zéro précis ; valeur brute à l'intérieur de $\pm\frac{1}{4} d$)
xxxxxx	'non valable' Le poids n'est pas valable actuellement.
oooooo	'Surgamme' (si le paramètre 'A soumettre à la vérification officielle' = Oui). La détection du poids continue à fonctionner de manière interne ; toutes les fonctions de commutation (les contrôles de surcharge, par exemple) sont encore actives, comme auparavant. Si le paramètre 'A soumettre à la vérification officielle' est = Non, l'appareil affiche aussi des poids supérieurs à la valeur pleine échelle ; et ceci, jusqu'à ce que la gamme nominale soit dépassée. Ensuite s'affiche 'non valable'.
	En cas de bascules multi-gammes / multi-résolutions, les informations sur la gamme active sont représentées en vidéo inverse (identification de la gamme).

¹ selon la norme EN 45501

2. Signalisations d'événements



Une signalisation d'événement ne doit être acquittée qu'après avoir reconnu la cause !

Exemples : (Les signalisations d'événements s'affichent en alternance avec les informations de poids)
A0209 : Panne de secteur
A1111-1 : Rupture de câble

Voir le manuel BV-H2313 : Chapitre 'Signalisations d'événements'.

3. Arbre de menu

Lors de la configuration ou bien du paramétrage de l'appareil, les fonctions de l'arbre de menu sont sélectionnées à l'aide des **TOUCHES DE DEPLACEMENT**. Les fonctions du menu portent un numéro chacune, comme p. ex.

7 : Sélectionner une tare fixe

4. Guidage de l'opérateur / Entrée des données

Les sorties de guidages de l'opérateur ou bien les entrées de données (comme après le lancement d'une fonction du menu) se font en tant que texte sans numéro en tête, comme p. ex.

Tare fixe Fixel

3.3.2 Clavier

A. 'DISOMAT Opus'

Le clavier du DISOMAT comprend les trois groupes de touches 'Bloc d'entrée', 'Bloc de manœuvre' et 'Bloc de service' (de gauche à droite) :



- Les touches du '**Bloc d'entrée**' servent, entre autre, à entrer des chiffres, des lettres (majuscules et minuscules) et des caractères.
- Les touches du '**Bloc de manœuvre**' sont utilisées pour entrer des données, pour naviguer dans l'arbre de menu et comme touches de fonctions.
- Avec les touches du '**Bloc de service**', on réalise la commande de la bascule.

Les tableaux suivants montrent toutes les touches ou bien combinaisons de touches possibles. Il est possible qu'une touche ou bien combinaison de touches ne soit définie que dans l'un ou l'autre état de service.

Fonctions des touches du bloc d'entrée	
Touche(s)	Fonction
	<p>[MAJ] :</p> <p> Dans la présente documentation, l'utilisation de cette touche est indiquée par les symboles suivants : [MAJ] + ['Touche'].</p> <p>Entrée de caractères : Le stock de caractères que l'on peut entrer est réparti sur deux plans. Pour entrer les caractères du second plan, il faut appuyer en même temps sur la touche [MAJ]. Voir aussi le manuel BVH 2313, chapitre 'Entrée de caractères via le bloc d'entrée'.</p> <p>Appel de la fonction : Chaque touche du bloc de manœuvre dispose d'une seconde fonction. A cet effet, il faut rester sur cette touche [MAJ] avant d'actionner la touche désirée.</p>
	<p>[<Caractère>] :</p> <p>Si l'opérateur doit faire des entrées (signe d'identification, p. ex.), il est alors possible d'entrer - à l'aide de ces touches et en utilisant également la touche [MAJ] - des chiffres (0...9), des lettres majuscules (A...Z), des lettres minuscules (a...z) et des caractères spéciaux (virgule ou blanc, p. ex.).</p>

Fonctions des touches du bloc de manœuvre	
Touche(s)	Fonction
	<p>[VERS LE BAS] :</p> <p><u>Position initiale</u> : Appeler l'arbre de menu</p> <p><u>Arbre de menu</u> : a) <i>Aucune fonction n'est lancée</i> : Se déplacer d'un plan vers le bas (appeler le sous-menu).</p> <p>b) <i>Fonction lancée</i> : n/a</p>
	<p>[MAJ] + [VERS LE BAS] :</p> <p><u>Position initiale</u> : n/a</p> <p><u>Arbre de menu</u> : a) <i>Aucune fonction n'est lancée</i> : n/a</p> <p>b) <i>Fonction lancée</i> : 'ANNULER'. A l'aide de cette combinaison de touches, vous pouvez annuler n'importe quelle fonction ; des entrées réalisées éventuellement ne sont alors pas pris en compte. Pour les fonctions à plusieurs entrées, vous devez éventuellement actionner cette combinaison de touches plusieurs fois ; peut-être faudra-t-il même confirmer une interrogation de mémorisation.</p> <p> Cependant, avec cette combinaison de touches vous ne retournez <u>pas à la position initiale</u>.</p>

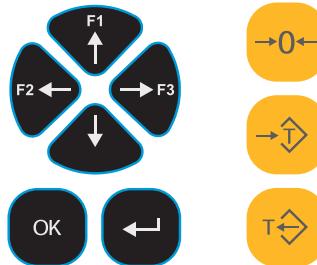
Fonctions des touches du bloc de manœuvre		
		<p>[VERS LE HAUT] :</p> <p><u>Position initiale</u> : Touche de fonction [F1] = <Fonction selon la variante de fonction></p> <p><u>Arbre de menu</u> :</p> <ul style="list-style-type: none"> a) <i>Aucune fonction n'est lancée</i> : Se déplacer d'un plan vers le haut (quitter le sous-menu). L'on retourne à la position initiale à partir du dernier plan supérieur. b) <i>Fonction lancée</i> : n/a
		<p>[MAJ] + [VERS LE HAUT] :</p> <p><u>Position initiale</u> : Touche de fonction [F4] = <Fonction selon la variante de fonction></p> <p><u>Arbre de menu</u> :</p> <ul style="list-style-type: none"> a) <i>Aucune fonction n'est lancée</i> : Retour à la position initiale à partir de n'importe quel endroit (affichage du poids). b) <i>Fonction lancée</i> : Retour au champ d'entrée précédent.
		<p>[VERS LA GAUCHE] :</p> <p><u>Position initiale</u> : Touche de fonction [F2] = <Fonction selon la variante de fonction></p> <p><u>Arbre de menu</u> :</p> <ul style="list-style-type: none"> a) <i>Aucune fonction n'est lancée</i> : Se déplacer vers la gauche sur un même plan. b) <i>Fonction lancée</i> : Se déplacer vers la gauche dans une fenêtre à défilement ; dans un champ d'entrée, déplacer le curseur d'une position vers la gauche.
		<p>[MAJ] + [VERS LA GAUCHE] :</p> <p><u>Position initiale</u> : Touche de fonction [F5] = <Fonction selon la variante de fonction></p> <p><u>Arbre de menu</u> :</p> <ul style="list-style-type: none"> a) <i>Aucune fonction n'est lancée</i> : n/a b) <i>Fonction lancée</i> : Dans un champ d'entrée, positionne le curseur au début, ou bien le déplace, dans le cas de longs champs d'entrée, par blocs (20 caractères) vers la gauche.
		<p>[VERS LA DROITE] :</p> <p><u>Position initiale</u> : Touche de fonction [F3] = <Fonction selon la variante de fonction></p> <p><u>Arbre de menu</u> :</p> <ul style="list-style-type: none"> a) <i>Aucune fonction n'est lancée</i> : Se déplacer vers la droite dans un même plan. b) <i>Fonction lancée</i> : Se déplacer vers la droite dans une fenêtre à défilement ; dans un champ d'entrée, déplacer le curseur d'une position vers la droite.

Fonctions des touches du bloc de manœuvre		
		<p>[MAJ] + [VERS LA DROITE]:</p> <p><u>Position initiale :</u> Touche de fonction [F6] = <Fonction selon la variante de fonction></p> <p><u>Arbre de menu :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> a) Aucune fonction n'est lancée : n/a b) Fonction lancée : Positionne le curseur à la fin dans un champ d'entrée, ou bien le déplace, dans le cas de longs champs d'entrée, par blocs (20 caractères) vers la droite.
		<p>[ENTREE] :</p> <p><u>Position initiale :</u> n/a</p> <p><u>Arbre de menu :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> a) Aucune fonction n'est lancée : Appeler la fonction sélectionnée. b) Fonction lancée : <ul style="list-style-type: none"> - Accepter les entrées dans un champ d'entrée. - Sauter au prochain champ d'entrée / champ défilant, si la fonction exige plusieurs prédéterminations. - Aller au prochain champ de sortie, si la fonction offre plusieurs sorties.
		<p>[MAJ] + [ENTREE] :</p> <p><u>Position initiale :</u> Acquitter l'événement</p> <p><u>Arbre de menu :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> a) Aucune fonction n'est lancée : Acquitter l'événement b) Fonction lancée : Efface, dans un champ d'entrée, le caractère se trouvant à gauche du curseur ; les entrées existant éventuellement à droite du curseur sont déplacées vers la gauche ('BackSpace').
		<p>[OK] :</p> <p><u>Position initiale :</u> n/a</p> <p><u>Arbre de menu :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> a) Aucune fonction n'est lancée : n/a b) Fonction lancée : Terminer l'entrée et accepter toutes les entrées, si une fonction exige plusieurs prédéterminations les unes après les autres.

Fonctions des touches du bloc de manœuvre		
 	[MAJ] + [OK] : <u>Position initiale</u> : n/a <u>Arbre de menu</u> : a) Aucune fonction n'est lancée : 'Entrée rapide du mot de passe' (voir le manuel BV-H2313) b) Fonction lancée : Introduit, dans un champ d'entrée, un blanc à la position du curseur ; les entrées existant éventuellement à droite du curseur, sont déplacées vers la droite ('Insert'). En général, on se trouve dans le 'mode de surcharge' ; le 'mode d'insertion' typique pour un ordinateur, n'existe pas ici.	

B. 'DISOMAT Opus mini'

Le modèle 'DISOMAT Opus mini' dispose d'un clavier réduit :



Bloc d'entrée : supprimé

Bloc de manœuvre : Touches de déplacement
 3 Touches de fonctions
 Touche [OK]
 Touche d'[ENTREE]

Bloc de service : tel que pour le DISOMAT Opus

Dû au fait qu'il n'y a plus de touches alphanumériques, il résulte alors un autre mode pour entrer des caractères :

1. Sélection du lieu d'entrée à l'aide des touches [VERS LA GAUCHE] ou bien [VERS LA DROITE].
2. Faire défiler les caractères à l'aide des touches [VERS LE HAUT] ou bien [VERS LE BAS].

Dans les champs numériques, on ne trouvera que des chiffres, au lieu de chiffres et lettres.

C. Les touches destinées à la manœuvre de la bascule sont identiques pour les deux modèles.

Fonctions des touches dans le bloc de service	
Touche	Fonction
	[M.A.Z. BASCULE] :
	[MEMORISER TARE] :
	[EFFACER TARE] :



La fonctionnalité des touches individuelles ou bien des combinaisons de touches est décrite en détail dans le manuel BV-H2313 aux endroits respectifs.

3.3.3 Clavier externe

Toutes les fonctions sont également disponibles sur le clavier externe qui peut être fourni en option ; les symboles sur les touches sont identiques.

Exceptions :

- La fonction '**ANNULER**' : Elle est lancée à l'aide de la touche [Esc] (Echap), située tout en haut à gauche.
- La fonction '**Acquitter l'événement**'
- La fonction '**Test d'affichage**'

3.4 Manœuvre spécifique à la bascule

Les touches de fonctions de l'appareil ont différentes significations en fonction de la variante de fonction activée.

3.4.1 DISOMAT F

Cette variante de fonction active la compatibilité avec le prédecesseur DISOMAT F.

Touche(s) :

F1 : Imprimer

3.4.2 Bascule de remplissage

3.4.2.1 Touches de fonctions

Pour la configuration 'Bascule de remplissage', les touches de fonctions disposent de la fonctionnalité suivante :

- | | |
|---|---|
|  | 'Lancer le dosage'
Touche de fonction F1 : 'Marche' |
|  | 'Interrompre le dosage'
Touche de fonction F2 : 'Arrêt'
Continuer le dosage : Appuyer de nouveau sur la touche de fonction F1 |
|  | 'Sélectionner le produit, entrer la valeur de consigne'
Touche de fonction F3 : 'ProdCons' |
|  | 'Sortir le sous-total sur imprimante'
Touche de fonction F4 : 'Impr.bilan' |
|  | 'Annuler le dosage'
Touche de fonction F5 : 'Annuler' |
|  | 'Sortir le total sur imprimante et effacer le bilan'
Touche de fonction F6 : 'Impr.total' |

3.4.2.2 Déroulement des opérations standard

Cette section décrit les opérations usuelles à réaliser pour la manœuvre. Les voici :

- Réaliser un dosage
- Sortir les données sur imprimante

Les autres déroulements d'opérations usuelles, telles que l'entrée de la valeur de consigne pour le dosage, du signe d'identification, etc., sont expliqués au manuel BV-H2313, chap. 4.2.

Doser - avec tarage automatique lors du lancement du dosage

Le dosage est lancé et se déroule normalement automatiquement jusqu'à sa fin. Avant de commencer le dosage, vous devez entrer ou contrôler la valeur de consigne (touche de fonction **F3**).

Si nécessaire, vous pouvez interrompre le dosage. Vous pouvez relancer un dosage interrompu et le terminer régulièrement, ou bien l'annuler entièrement.

Chaque pesée (même une pesée annulée) entre automatiquement dans le bilan.

A la fin du dosage, un procès-verbal de pesée est sorti automatiquement sur imprimante.

Dosage - sans tarage automatique lors du lancement du dosage

Il est aussi possible de réaliser un dosage sans tarage automatique. A cet effet, le paramètre de bloc fonctionnel **Tarer** doit se trouver sur **Non**.

La valeur de consigne entrée a alors pour but de doser le poids affiché sur l'écran.

Cas spécial : Récipients remplis partiellement

Il faut remplir des tonneaux dont la tare est connue. Dans les tonneaux se trouve encore un reste du produit de remplissage (4 kg, par exemple). Afin d'atteindre un but de dosage prédéterminé (50 kg, par exemple), la valeur de tare connue du tonneau est entrée manuellement ('8:Entrée manu de la tare') ou par sélection d'une tare fixe ('7:Sélectionner une tare fixe') ; c'est-à-dire la bascule est tarée avec cette valeur. Maintenant déjà, le reste de produit dans le tonneau est affiché en tant que poids net (Net = 4kg). Au lancement du dosage, 46 kg vont alors être ajoutés, afin d'atteindre la consigne de dosage prédéterminée (50 kg, par exemple).

Ce paragraphe décrit de manière exemplaire un déroulement typique d'opérations réalisées sur une '**Bascule de remplissage**'.

Opération	Affichage (par exemple)	Touche(s) / Fonction ; Remarques
1. Le DISOMAT doit se trouver en position initiale !	B 3,5 kg	
2. Sélectionner le produit et entrer la valeur de consigne		 Fonction 'Prod.cons.'
3. Lancer le dosage	B 3,5 kg env. 1 sec. Net T 0,0 kg	 Fonction 'Marche' La bascule attend l'état de stabilisation et se tare automatiquement. La bascule est tarée. Le dosage se déroule automatiquement jusqu'à ce que la valeur de consigne soit atteinte.

Opération	Affichage (par exemple)	Touche(s) / Fonction ; Remarques
4. Si nécessaire, interrompre le dosage.	W4004:Dosage arrêté (clignotant 20 sec.) Net T 55,5 kg Poids dosé jusqu'à présent	 Fonction 'Arrêt' Continuer le dosage à l'aide de  Fonction 'Marche'
5. Si nécessaire, annuler le dosage.	W4104:Dosage annulé	 Fonction 'Annuler'
6. Terminer le dosage	Net T 59,0 kg	Le poids dosé et le dosage entrent dans le bilan et sont sortis sur imprimante. La pesée est terminée. Le poids dosé est affiché jusqu'à ce que le temps d'attente réglé se soit écoulé. Ensuite s'affiche le poids brut. Le prochain dosage peut avoir lieu après écoulement du temps d'attente.
7. Vider le récipient		Au cas où le poids dosé serait supérieur à la valeur maximale de remplissage, le récipient de pesage se vide automatiquement.

En tant qu'alternative, il est également possible

- de réaliser un dosage se référant au poids brut. Cette fonction est utilisée lorsque des récipients pas complètement vides doivent être remplis. Dans ce cas, le tarage de la bascule au début du dosage n'est pas nécessaire.

3.4.2.3 Opérations à réaliser

Il y a trois **possibilités d'impression** et une répétition de l'impression.

Pour plus d'informations sur le formatage des sorties sur papier, veuillez vous reporter au manuel BV-H2313, chapitre 5.2.1.

Impression individuelle

Après chaque dosage (même après un dosage annulé) s'effectue automatiquement une impression individuelle (procès-verbal de pesée). Pour réaliser une impression individuelle, le DISOMAT utilise le format de formulaire n° 2.

Impression des totaux

Après une pesée (ou plusieurs pesées), vous pouvez déclencher une impression des totaux en appuyant sur la touche de fonction F6 ([SHIFT]+[F3]). La sortie comprendra alors la valeur de poids totalisé de tous les dosages. Ensuite, la valeur (le bilan) s'efface ; c'est-à-dire, le poids totalisé de tous les dosages réalisés et le nombre de dosages sont mis à zéro. Pour réaliser une impression des totaux, l'appareil utilise le format de formulaire n° 3.

Impression du sous-total

A l'aide de la touche de fonction F4 ([SHIFT]+[F1]), il est à tout instant possible de sortir sur imprimante le total actuel du bilan. Après une pesée (ou plusieurs pesées), vous pouvez effectuer une impression du sous-total sous le point de menu

'33:Impression 3'. La forme de l'impression est identique à celle de l'impression des totaux ; cependant, le bilan n'est pas effacé.

3.4.3 Bascule de soutirage

3.4.3.1 Touches de fonctions

Pour la configuration 'Bascule de soutirage', les touches de fonctions disposent de la fonctionnalité suivante :

- | | |
|--|---|
|  | 'Lancer le dosage' |
| | Touche de fonction F1 : 'Marche' |
|  | 'Interrompre le dosage' |
| | Touche de fonction F2 : 'Arrêt' |
| | Continuer le dosage : Appuyer de nouveau sur la touche de fonction F1 |
|  | 'Sélectionner le produit, entrer la valeur de consigne' |
| | Touche de fonction F3 : 'ProdCons' |
|  | 'Sortir le sous-total sur imprimante' |
| | Touche de fonction F4 : 'Impr.bilan' |
|  | 'Annuler le dosage' |
| | Touche de fonction F5 : 'Annuler' |
|  | 'Sortir le total sur imprimante et effacer le bilan' |
| | Touche de fonction F6 : 'Impr.total' |

3.4.3.2 Déroulement des opérations standard

Cette section décrit les opérations usuelles à réaliser pour la manœuvre. Les voici :

- Réaliser un dosage
- Sortir les données sur imprimante

Les autres déroulements d'opérations usuelles, telles que l'entrée de la valeur de consigne pour le dosage, du signe d'identification, etc., sont expliqués au manuel BV-H2313, chap. 4.2.

Doser

Le dosage est lancé et se déroule normalement automatiquement jusqu'à sa fin. Avant de commencer le dosage, vous devez entrer ou contrôler la valeur de consigne (touche de fonction F3).

Si nécessaire, vous pouvez interrompre le dosage. Vous pouvez relancer un dosage interrompu et le terminer régulièrement, ou bien l'annuler entièrement.

Chaque pesée (même une pesée annulée) entre automatiquement dans le bilan.

A la fin du dosage, un procès-verbal de pesée est sorti automatiquement sur imprimante.

Ce paragraphe décrit de manière exemplaire un déroulement typique d'opérations réalisées sur une '**Bascule de soutirage**'.

Opération	Affichage (par exemple)	Touche(s) / Fonction ; Remarques
1. Le DISOMAT doit se trouver en position initiale !	B 3,5 kg	
2. Sélectionner le produit et entrer la valeur de consigne		 Fonction 'Prod.cons.'
3. Lancer le dosage	B 3,5 kg env. 1 sec. Net T 0,0 kg	 Fonction 'Marche' La bascule attend l'état de stabilisation et se tare automatiquement. La bascule est tarée. Le dosage se déroule automatiquement jusqu'à ce que la valeur de consigne soit atteinte.
4. Si nécessaire, interrompre le dosage.	W4004:Dosage arrêté (clignotant 20 sec.) Net T 55,5 kg Poids dosé jusqu'à présent	 Fonction 'Arrêt' Continuer le dosage à l'aide de  Fonction 'Marche'
5. Si nécessaire, annuler le dosage.	W4104:Dosage annulé	 +  Fonction 'Annuler'
6. Terminer le dosage	Net T 59,0 kg	Le poids dosé et le dosage entrent dans le bilan et sont sortis sur imprimante. La pesée est terminée. Le poids dosé est affiché jusqu'à ce que le temps d'attente réglé se soit écoulé. Ensuite s'affiche le poids brut. Le prochain dosage peut avoir lieu après écoulement du temps d'attente.
7. Vider le récipient		Au cas où le niveau de remplissage dans le récipient de pesage serait inférieur à la limite de remplissage, il s'effectue de nouveau un remplissage respectif.

3.4.3.3 Opérations à réaliser

Il y a trois **possibilités d'impression** et une répétition de l'impression.
Pour plus d'informations sur le formatage des sorties sur papier, veuillez vous reporter au manuel BV-H2313, chapitre 5.2.1.

Impression individuelle

Après chaque dosage (même après un dosage annulé) s'effectue automatiquement une impression individuelle (procès-verbal de pesée). Pour réaliser une impression individuelle, le DISOMAT utilise le format de formulaire n° 2.

Impression des totaux

Après une pesée (ou plusieurs pesées), vous pouvez déclencher une impression des totaux en appuyant sur [MAJ]+[F3] (touche de fonction F6). La sortie comprendra alors la valeur de poids totalisée de tous les dosages. Ensuite, la valeur (le bilan) s'efface ; c'est-à-dire, le poids totalisé de tous les dosages réalisés et le nombre de dosages sont mis à zéro. Pour réaliser une impression des totaux, l'appareil utilise le format de formulaire n° 3.

Impression du sous-total

A l'aide de [MAJ]+[F1] (touche de fonction F4), il est à tout instant possible de sortir sur imprimante le total actuel du bilan. Après une pesée (ou plusieurs pesées), vous pouvez effectuer une impression du sous-total sous le point de menu '**33:Impression 3'**. La forme de l'impression est identique à celle de l'impression des totaux ; cependant, le bilan n'est pas effacé.

3.4.4 Bascule pour engins de levage

3.4.4.1 Touches de fonctions

Pour la configuration '**Bascule pour engins de levage**', les touches de fonctions disposent de la fonctionnalité suivante :

Touches de la bascule pour engins de levage (commande à partir d'une cabine)

- | | |
|--|--|
| | 'Entrer la valeur de tare manuellement'
Touche de fonction F1 : 'Tare manu' |
| | 'Entrer un signe d'identification'
Touche de fonction F2 : 'Identif.' |
| | 'Choisir une valeur de tare depuis une liste'
Touche de fonction F3 : 'Liste de tare' |
| | 'Peser et imprimer'
Touche de fonction F4: 'Peser'
La prochaine pesée ne peut se faire qu'après avoir déchargé l'engin de levage. |
| | 'Imprimer le sous-total'
Touche de fonction F5: 'Sous-total' |
| | 'Sortir le total sur imprimante et effacer le bilan'
Touche de fonction F6: 'Impress. Total' |

Touches de la boîte à boutons

La commande se fait à partir d'une boîte à boutons ou d'une télécommande. A l'aide de cette unité de commande, vous pouvez 'Mémoriser la tare', 'Effacer la tare', réaliser un 'Test', 'Mettre la bascule à zéro' et 'Acquitter', et, s'il existe une imprimante, y imprimer des procès-verbaux de pesage.

Sur votre unité de commande, vous trouverez des symboles représentant les fonctions suivantes :

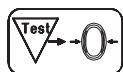


Touche : 'Mémoriser la tare / Effacer la tare'

Cette touche a deux fonctions:

Si aucune tare n'a encore été mémorisée, la tare est mémorisée maintenant en appuyant sur cette touche ; sur l'écran s'affiche alors le poids Net.

Si une tare est déjà mémorisée, l'appui sur cette touche efface alors la tare; sur l'écran s'affiche alors le poids Brut.



Touche : 'Test / M.A.Z. - Acquittement d'erreur'

Test de l'affichage et Mise à zéro = appuyer brièvement (pendant moins d'une seconde)

Il se produit un test d'affichage ; ensuite, la bascule se met à zéro. La mise à zéro n'est possible que si la bascule s'est stabilisée et si le poids sur la bascule se trouve dans la gamme de mise à zéro.

Pendant le test d'affichage, il s'effectue une mesure du chiffre de contrôle. Pendant ce temps, aucun poids 'normal' n'est acquis. C'est pourquoi, tous les comparateurs se mettent à 'l'état sûr', c'est-à-dire tous les contacts de surcharge/sous-chARGE retombent/réagissent !

Acquittement d'une signalisation d'événement = appuyer longtemps (pendant plus d'une seconde)

Les signalisations de la classe d'événements 'S' (=Défaut) ne peuvent être acquittées que directement à partir du clavier du DISOMAT, après avoir entré un mot de passe.



Touche : 'Peser et imprimer'

(correspond à la touche de fonction F4 sur le DISOMAT)

Pour chaque pesée, vous pouvez lancer une impression individuelle (procès-verbal de pesée) au moyen de cette touche. A cet effet, le DISOMAT se sert du formulaire à format n° 2. Une nouvelle impression n'est possible que si l'engin de levage a été déchargé entretemps.



Touche : 'Impression du total avec effacement du bilan'

(correspond à la touche de fonction F6 sur le DISOMAT)

A l'aide de cette touche, vous pouvez réaliser une impression du total après une ou plusieurs pesées. Lors de l'impression du total, la valeur de poids accumulés de toutes les pesées est sortie sur imprimante.

Ensuite, la valeur (le bilan) est effacée ; c'est-à-dire le total des poids résultant de toutes les pesées et le nombre de pesées sont mis à zéro. Le formulaire à format n° 3 est utilisé pour l'impression du total.

3.4.4.2 Déroulement des opérations standard

Ce paragraphe décrit de manière exemplaire un déroulement typique d'opérations réalisées sur une '**Bascule pour engins de levage**' :

Opération	Affichage (par exemple)	Touche(s) / Fonction ; Remarques
1. Le DISOMAT doit se trouver en position initiale ! Mode d'affichage réglé : 'Net'	B 0,0 kg	Au cas où la bascule n'indique pas le zéro : ->Fonction 'M.A.Z. Bascule'
2. Accrocher éventuellement des cordes ou des traverses, et mémoriser la tare.	B 103,5 kg	Fonction 'Mémoriser Tare' La bascule est tarée.
3. Soulever la charge	Net T 0,0 kg	Sur la bascule s'affiche le poids net.
4. Entrer éventuellement le poids d'emballages ou de palettes de transport en tant que tare manuelle, ou bien sélectionner à partir de la liste de valeurs de tare fixe. Non pas si point 2 a été réalisé.	dito	Fonction 'Tare manu' ou 'Liste de tare'
	dito	Accepter l'entrée au moyen de la touche
5. Si nécessaire : Entrer un signe d'identification.	dito	Fonction 'Identif.'
6. Peser et imprimer	dito	 La prochaine pesée ne peut avoir lieu qu'après avoir déchargé l'engin de levage.
7. Décharger la bascule entièrement		
8. Effacer la tare		
	B 308,5 kg	La pesée est terminée. La charge à peser peut être enlevée de la bascule ; la bascule est prête pour la prochaine pesée.

3.4.5 Bascule à charges isolées

3.4.5.1 Touches de fonctions

Pour la configuration 'Bascule à charges isolées', les touches de fonctions disposent de la fonctionnalité suivante :



'Entrer la valeur de tare manuellement'

Touche de fonction F1 : 'Tare manu'



'Entrer un signe d'identification'

Touche de fonction F2 : 'Signe d'identif.'



'Choisir une valeur de tare depuis une liste'

Touche de fonction F3 : 'Liste de tare'



'Peser et sortir sur imprimante'

Touche de fonction F4 : 'Peser'



'Répéter l'impression du procès-verbal de la pesée'

Touche de fonction F5 : 'Répét. impr.'



'Sortir le total sur imprimante et effacer le bilan'

Touche de fonction F6 : 'Impr. total'

3.4.5.2 Déroulement des opérations standard

Ce paragraphe décrit de manière exemplaire un déroulement typique d'opérations réalisées sur une 'Bascule à charges isolées' :

Pesée brute / nette avec un poids de tare inconnu

Opération	Affichage (par exemple)	Touche(s) / Fonction ; Remarques
1. Le DISOMAT doit se trouver en position initiale ! Mode d'affichage réglé : 'Net'	B 0,0 kg	Au cas où la bascule n'indique pas le zéro : ->Fonction 'M.A.Z. Bascule'
2. Poser une palette (poids de tare) sur la bascule et mémoriser la tare.	B 103,5 kg	

Opération	Affichage (par exemple)	Touche(s) / Fonction ; Remarques
	Net T 0,0 kg	La bascule est tarée.
3. Poser la charge à peser sur la palette.	Net T 205,0 kg	Sur la bascule s'affiche le poids net.
4. Si nécessaire : Entrer un signe d'identification.	dito	Fonction 'Signe d'identif.' 
	dito	Accepter l'entrée moyennant la touche 
5. Peser et sortir sur imprimante.	dito	
6. Effacer la tare.	dito	
	B 308,5 kg	La pesée est terminée. La charge à peser peut être enlevée de la bascule ; la bascule est prête pour la prochaine pesée.

En tant qu'option, il est également possible

- de réaliser une simple pesée brute : Les fonctions 'Mémoriser tare' et 'Effacer tare' sont supprimées.
- d'entrer manuellement le poids vide connu d'un récipient ou d'une palette. Au lieu de la fonction 'Mémoriser tare', l'on utilise la fonction 'Entrée manuelle Valeur de tare' (touche [F1]).
- d'appeler le poids vide connu du récipient ou de la palette à partir d'une liste de valeurs de tare mémorisées. Au lieu de la fonction 'Mémoriser tare', l'on utilise la fonction 'Sélection de liste Valeur de tare' (touche [F3]).

3.4.5.3 Opérations à réaliser

Cette section décrit les opérations usuelles de la manœuvre. Les voici :

- Entrer la tare manuellement
- Entrer des signes d'identification
- Sortir des données sur imprimante

Les autres déroulements d'opérations sont expliqués dans le manuel BV-H2313, chapitre 4.2.

Il s'agit de

- Sélectionner une tare fixe
- Acquitter une erreur

Entrer la tare manuellement

Dans le cas de la bascule à charges isolées, vous pouvez entrer la valeur pour la tare manuelle de deux façons.

- A l'aide de la touche de fonction **F1**
- Dans l'arbre de menu sous le point de menu '**9:Entrée manu de la tare**'

Le mode d'entrée est identique pour les deux façons.

Entrer des signes d'identification

Dans le cas de la bascule à charges isolées, vous pouvez entrer des signes d'identification de deux façons.

- A l'aide de la touche de fonction **F2**
- Dans l'arbre de menu sous le point de menu '**2:Entrée Identification**'

Le mode d'entrée (chiffres, lettres) est identique pour les deux façons.

Sortir des données sur imprimante

Il y a trois possibilités d'impression et une répétition de l'impression.

Impression individuelle

Une impression individuelle s'effectue à chaque pesée après avoir appuyé sur [MAJ]+[F1] (touche de fonction **F4**), lorsque le produit à peser repose sur la bascule.

L'impression individuelle utilise le format de formulaire n° 1.

Pour plus d'informations sur le format de formulaire, veuillez vous reporter au manuel BV-H2313, chapitre 5.2.

Impression des totaux

Après une pesée (ou plusieurs pesées), vous pouvez déclencher une impression des totaux en appuyant sur [MAJ]+[F3] (touche de fonction **F6**). En réalisant une impression des totaux, le bilan s'efface ; c'est-à-dire, le total de toutes les pesées réalisées et le nombre de pesées sont mis à zéro. Pour réaliser une impression des totaux, l'appareil utilise le format de formulaire n° 3.

Impression du sous-total

Après une pesée (ou plusieurs pesées), vous pouvez effectuer une impression du sous-total sous le point de menu '**33:Impression 3**'. La forme de l'impression est identique à celle de l'impression des totaux ; cependant, le bilan n'est pas effacé.

Répétition de l'impression

La dernière impression peut être répétée autant de fois que vous voulez en appuyant sur [MAJ]+[F2] (touche de fonction **F5**). Ceci peut être nécessaire, par exemple si vous avez besoin d'un second papier, ou si l'imprimante était en défaillance de sorte qu'elle ne pouvait pas rédiger le document correctement.

3.4.6 Pont-bascule routier ZEUS

3.4.6.1 Touches de fonctions

Pour la configuration 'Pont-bascule routier Zeus', les touches de fonction sont occupées par la fonctionnalité suivante :

-  **'Première pesée'**
Touche de fonction F1: 'Première pesée'
-  **'Seconde pesée'**
Touche de fonction F2: 'Seconde pesée'
-  **'Réaliser une pesée'**
Touche de fonction F3: 'Pesée individ.'
-  **'Répéter l'impression du protocole de pesage'**
Touche de fonction F4: 'Répéter l'impression'
-  **'Enregistrer le poids sans le poids vide du véhicule'**
Touche de fonction F5: 'Pesée de contrôle'
Servant, par exemple, au contrôle de surcharge de véhicules'.
-  **'Changer le feu de circulation de la sortie à feu vert sans pesée'**
Touche de fonction F6: 'Sortie libre'

3.4.6.2 Déroulement des opérations standard

Ce paragraphe décrit de manière exemplaire un déroulement typique d'opérations réalisées sur un pont-bascule routier ZEUS :

Pesée brute / nette avec un poids de tare inconnu

Première / Seconde pesées

1. Voici les opérations à réaliser :

- Introduire le ticket de pesage dans l'imprimante.
- En cas de bascules compound, sélectionner la bonne combinaison de tabliers de pesage (touche F3).
- Identifier le véhicule.
- Autoriser la pesée.
- Sortir les données sur l'imprimante.

Réalisez ces opérations aussi bien à l'entrée qu'à la sortie du véhicule.

Etat initial, champ d'affichage du système ZEUS :

B 12,50t

Vous procédez comme suit :

-  Appuyer 1 fois (réaliser la première pesée)

Identifier le véhicule

On vous demande d'entrer le numéro d'immatriculation. Ceci peut être le numéro d'immatriculation du véhicule.

Exemple :

Véhicule :DA-CS 4567

(10 chiffres au maximum)

En variante on peut aussi introduire un numéro de wagon avec un maximum de 14 chiffres.

Exemple

Wagon: 518195-80447-1



Appuyer 1 fois ; vous confirmez et terminez votre entrée.

Désigner la marchandise à peser (indication du produit, sorte)

On vous demande de sélectionner le produit. Le produit peut être utilisé pour faire le bilan (les résultats de pesage des produits préparés - portant les repères de 1 à 25 - sont additionnés), et il sera imprimé sur le ticket de pesage.

Produit:0

(nombre de 0 à 25 ou -1)

Dans votre système Zeus ont déjà été préparées des désignations de produits portant les repères de 1 à 25 ; pour plus de détails, voir **Autres fonctions**.

Exemple:

Produit:3

Les produits non préparés peuvent être désignés directement en entrant le repère de produit -1.

Produit:-1



Confirmez la valeur proposée (0 = pas d'entrée de produit) ou surchargez-la.

Lorsque vous avez entré -1, on vous demande d'entrer la désignation du produit pour l'impression sur le ticket de pesage.

Texte : _____

(20 chiffres au maximum)



Terminez l'entrée du produit

Maintenant, retenez le numéro du véhicule qui s'affiche pendant 2 secondes ; autrement vous devez entrer de nouveau le numéro d'immatriculation complet pour la seconde pesée.

Mémoire no.:17

Le système ZEUS permet jusqu'à 99 numéros, c'est-à-dire il est possible de tenir compte de jusqu'à 99 véhicules au maximum avec une première et une seconde pesée chacun.

Autoriser le pesage

On vous demande d'autoriser le pesage.



Sélection à l'aide des touches flèches :

Continuer : Peser

Continuer : Annuler

Continuer : Poids



Confirmez votre sélection.

A l'aide de

Continuer : Peser

le système ZEUS sort les données sur imprimante (à cet effet, introduisez un nouveau ticket de pesage dans l'imprimante), et il retourne à l'état initial pour la prochaine pesée.

A l'aide de

Continuer : Annuler

toutes les informations entrées sont annulées. Le système ZEUS retourne à l'état initial pour la prochaine pesée.

A l'aide de

Continuer : Poids

le système ZEUS affiche pour un court instant le poids sur la bascule. Ensuite, il retourne à l'état de sélection.

Seconde pesée

Le véhicule vient d'être chargé ou déchargé, et l'acquisition du poids de la marchandise doit être terminée.

Vous procédez comme suit :



Appuyez sur la touche F2 (réaliser une seconde pesée).

On vous demande d'entrer le numéro du véhicule attribué pendant la première pesée.

Mémoire no.:0

a) Vous avez retenu le numéro :

Surchargez le chiffre affiché avec le numéro de la mémoire :

Exemple d'affichage :



Mémoire no.:17

Le numéro d'immatriculation correspondant du véhicule s'affiche à des fins de contrôle :

Véhicule: DA-CS 4567



Corrigez, le cas échéant, et confirmez.

b) Vous ne vous souvenez plus du numéro de la mémoire :



Confirmez la valeur prédéterminée (Numéro : 0).

Ensuite, on vous demande d'entrer de nouveau le numéro d'immatriculation du véhicule.

Véhicule: DA-CS 4567

(10 chiffres au maximum)



Confirmez votre entrée.

Maintenant, le système ZEUS vous indique qu'il est prêt à réaliser le pesage.

Continuer : Pesar

Continuer : Poids

Cependant,

- si une première pesée n'a pas encore été réalisée pour le véhicule, il s'effectue alors le retour à l'état initial ;
- si aucune identification du produit n'a été entrée pendant la première pesée, vous avez encore une fois la possibilité de désigner la marchandise à peser (voir Première pesée, **Désigner la marchandise à peser**).



Introduisez le ticket de pesage respectif dans l'imprimante, et confirmez. Ainsi, le processus de première / seconde pesées est terminé.

Pesée individuelle

Voici les opérations à réaliser :

- Introduire un nouveau ticket de pesage dans l'imprimante.
- Identifier le véhicule.
- Prédéterminer le poids vide.
- Autoriser la pesée.
- Sortir les données sur imprimante.

Si le véhicule doit être déchargé, vous réalisez la pesée individuelle à l'arrivée du véhicule, sinon à sa sortie.

Etat initial, champ d'affichage du système ZEUS :

B 12,50 t

Vous procédez comme suit :



Appuyez sur la touche de fonction F3 (réaliser un pesée individuelle).

Identifier le véhicule

On vous demande d'entrer le numéro d'immatriculation Numéro du camion ou du wagon)

Exemple :

(10 chiffres au maximum)



Confirmez.

Désigner la marchandise à peser (produit, sorte)

On vous demande de sélectionner le produit. Le produit peut être utilisé pour faire le bilan (les résultats de pesage des produits préparés - portant les repères de 1 à 25 - sont additionnés), et il sera imprimé sur le ticket de pesage.

(nombre de 0 à 25 ou -1)

Dans votre système Zeus ont déjà été préparées des désignations de produits portant les repères de 1 à 25 ; pour plus de détails, voir **Autres fonctions**.

Exemple :

Les produits non préparés peuvent être désignés directement en entrant le repère de produit -1 :

Confirmez la proposition (0 = pas d'entrée de produit) ou surchargez-la.



Lorsque vous avez entré -1, on vous demande d'entrer la désignation du produit pour l'impression sur le ticket de pesage :

(12 chiffres au maximum)

Terminez l'entrée du produit



On vous demande d'entrer le poids vide du véhicule ; surchargez la valeur proposée :



Confirmez votre entrée.

Autoriser le pesage

On vous demande d'autoriser le pesage.



Sélection à l'aide des touches flèches :

Continuer : Pesar

Continuer : Annuler

Continuer : Pods



Confirmez votre sélection

A l'aide de

Continuer : Pesar

le système ZEUS sort les données sur imprimante, et il retourne à l'état initial pour la prochaine pesée.

A l'aide de

Continuer : Annuler

toutes les informations entrées sont annulées. Le système ZEUS retourne à l'état initial pour la prochaine pesée.

Pesée avec poids de tare fixe

Les opérations à réaliser sont similaires à celles de **première / seconde pesée**. La première pesée est remplacée par l'acquisition du poids vide d'un véhicule pour la première fois.

Pour se faire, vous procédez comme suit :



A l'aide des touches [MAJ]+[VERS LA GAUCHE] , vous arrivez au point de menu 'Créer FICHIER A TARE FIXE'.



Confirmez en appuyant sur la touche 'Entrée'

Maintenant, on vous demande d'entrer le numéro d'immatriculation du véhicule..

Véhicule: DA-CS 4567



Confirmez l'entrée..

Le système ZEUS est prêt à acquérir le poids vide ; sur l'affichage se présente l'interrogation déjà connue de Première / Seconde pesée ou bien de la Pesée individuelle :

Continuer : Pesar



Confirmez l'entrée

Le système ZEUS accepte le poids vide en lui attribuant une place libre dans sa mémoire, et en lui donnant un numéro entre 41 et 65. Le numéro de mémoire attribué s'affiche pendant 2 secondes. Exemple :

Mémoire no.: 41

Ainsi, l'acceptation du poids vide vient d'être terminée avec succès.

Aussitôt que le poids vide est connu dans la mémoire à tare fixe :

Avant de charger ou décharger le véhicule, il suffit une seule pesée avec ou sans bilan.

A cet effet, vous procédez comme pour la **Seconde pesée** ; les numéros de la mémoire pour les véhicules connus sont attribués par le système ZEUS uniquement dans la gamme de 41 à 65.

De toute façon, on vous demande d'entrer le produit. Procédez comme pour une **Première pesée**.

3.4.6.3 Autres fonctions



Mise à zéro à l'aide de la touche 'Mise à zéro' , prévue pour le réglage du point zéro sur le pont-bascule.

Le réglage du point zéro ne peut avoir lieu que si le pont-bascule est déchargé (gamme -1 % ... +3 % de la charge nominale).

Fichiers

Les données acquises par le système ZEUS sont mises en mémoire internement dans des fichiers, de façon à ce qu'elles soient protégées contre une panne de secteur.

Le **fichier de première pesée** contient les données de véhicules se trouvant encore à l'intérieur de l'usine et devant encore se présenter à la seconde pesée (40 véhicules au maximum).

Le **fichier à tare fixe** contient les données de véhicules de votre parc de véhicules ou de votre clientèle (25 véhicules au maximum).

Le **fichier à produits** contient les produits qui entrent dans votre bilan. Il vous facilite également l'entrée du produit pendant le pesage grâce à la possibilité de pouvoir utiliser les 25 inscriptions possibles du fichier à produits en indiquant les identifications correspondantes.

Si vous le désirez, votre spécialiste en matière de mise en service vous expliquera volontiers l'état et le traitement de ces fichiers en passant par la sélection dans le menu et l'arbre de menu. En particulier, vous pouvez choisir parmi

- Afficher inscription
- Effacer inscription
- Imprimer fichier

Pour le fichier à tare fixe, vous pouvez, en plus,

- Créer inscription

tel que décrit sous **Pesée avec poids de tare fixe**.

Pour le fichier à produits, vous pouvez, en plus,

- Créer inscription

c'est-à-dire attribuer l'information du produit aux repères 1..25, et

- Effacer les totaux

c'est-à-dire travailler sur le bilan.

De plus, dans le menu vous pouvez sélectionner l'inscription

- Texte d'interrogat.

afin de pouvoir vous faire afficher, au lieu de la demande d'entrée

PRODUIT :

un texte de votre choix pour l'entrée du produit.

Vous trouverez les fonctions pour le traitement des fichiers dans l'arbre de menu sous le menu 58 "FICHIERS". Elles sont accessibles sans mot de passe.

3.4.7 Que faire en cas de défaillance

Les défauts de fonctionnement sont reconnus par le DISOMAT, et il vous les signale sous forme d'indications d'événements. Lorsqu'une telle indication se produit, nous vous recommandons de toujours lire les explications respectives (--> BV-H2313, chap. 'Signalisations d'événements').

 **N'acquittez jamais une indication d'événement sans en avoir trouvé la cause !**

Certaines erreurs de fonctionnement peuvent être causées par une fausse manœuvre ou par des défauts mécaniques sur la bascule.

Procédez comme suit pour éclaircir la cause d'un défaut :

1. Avez-vous respecté le déroulement des opérations ?
2. Y-a-t-il un défaut sur l'équipement mécanique ? Il peut s'agir, par exemple, d'une bascule non stabilisée, de l'influence de forces perturbatrices, de clapets / vannes coincés, et similaire.
3. En cas d'indications d'événements : Lisez les textes décrivant la cause et le dépannage.
4. Tous les paramètres (la valeur de consigne, par exemple) ont été entrés correctement ?

Indications d'événements sur l'afficheur géant

Les informations sur les événements se produisant sont représentées sur l'afficheur géant sous forme d'un code numérique clignotant (numéro d'événement), par exemple comme suit :

,0704

0704 = Numéro d'événement sans indication du repère d'erreur

, = Attention Erreur

Dans l'exemple, le numéro d'événement est = 0704 ; au manuel BV-H2313, chap. 'Signalisations d'événements', vous trouverez '0704:Hors gamme de mise à zéro'. Les indications pour l'élimination se trouvent dans le même chapitre.

Après avoir éliminé la cause, vous pouvez acquitter l'indication d'événement à l'aide de la boîte à boutons.

4 Español

4.1 Instrucciones de seguridad

Para evitar daños personales y materiales hay que respetar las siguientes condiciones y disposiciones.

Además hay que observar :

- Instrucciones de seguridad descritos en la documentación específica al pedido.
- Instrucciones de seguridad que se refieren a los componentes mecánicos.
- Disposiciones para piezas entregadas que no fueron producidas por SCHENCK, o que no forman parte del volumen de suministro de SCHENCK.

Para realizar los trabajos de montaje, de puesta en servicio y de servicio hay que observar las reglas técnicas vigentes en el país de destino.

Uso conforme al destino

El sistema de medición con los componentes mecánicos conectados debe utilizarse exclusivamente para funciones de pesaje y funciones de mando relacionadas directamente con éstas. Cada uso superando lo descrito está considerado como no conforme al destino.

Fuentes de peligro

Durante el modo de pesaje no procede ningún peligro del sistema de medición, siempre que el sistema fuera instalado y puesto en servicio correctamente.

Durante el uso de un sistema de medición pueden surgir peligros si el sistema de medición realiza funciones de mando o si se trata del transporte del producto a pesar. Posibles fuentes de peligro son entonces dispositivos adicionales sirviendo al transporte o a la dosificación del producto a pesar. En estos casos pueden proceder peligros restantes del sistema de medición, siempre que se trate de personal no formado que efectua un uso o manejo no apropiado.

El sistema de medición puede ser parte integrante de una instalacion compleja. El usuario de la instalación tiene la responsabilidad completa para la seguridad de funcionamiento de la instalación.

Marcación de peligros restantes



Este símbolo caracteriza indicaciones con respecto a peligros que pueden llegar a daños personales o - en casos extremos - a la muerte.



Este símbolo caracteriza indicaciones con respecto a peligros que pueden llegar a daños materiales en el sistema o en otros partes de la instalación.

Personal

Los trabajos de preparación, montaje, puesta en servicio, manejo, entretenimiento, mantenimiento y servicio sólo deben ser efectuados por un personal especializado.

Todas las personas que tienen algo que hacer con el sistema de medición deben conocer y respetar las instrucciones de seguridad y todas las partes del manual de operación importantes.

El usuario debe instruir el personal de servicio basándose en el manual de operación, obligándole a respetar todas las disposiciones e instrucciones.

Modificación de los parámetros

El funcionamiento del sistema de medición es determinado por parámetros. Los parámetros sólo deben ser modificados por personas que conocen el funcionamiento del sistema de medición (después de un curso de formación por la SCHENCK, por ejemplo). Parámetros no ajustados correctamente pueden causar - con sistemas de mando conectados - peligros personales o materiales. Además pueden molestar considerablemente el modo de pesaje.

Contraseña de acceso

Los parámetros están protegidos contra modificación no admitida por medio de una contraseña de acceso. El usuario del sistema de medición debe cuidar a un empleo de la contraseña de acceso, consciente de su responsabilidad.

Acuse de recibo de señalizaciones de errores

Sólo está permitido acusar recibo de señalizaciones de errores cuando ya se ha eliminada la causa del error.

Antes del acuse de recibo de un error hay que cuidar que los dispositivos periféricos conectados trabajan correctamente. Especialmente sistemas de mando conectados deben encontrarse en un estado definido, seguro.

Entretención y Mantenimiento

- Hay que respetar todos los rótulos indicadores y de aviso que se encuentran en el sistema de pesaje.
- Antes de realizar trabajos en el equipo mecánico o en periféricos (especialmente sistemas de mando) hay que desconectar el sistema de medición. Hay que tomar las medidas necesarias para excluir una puesta en marcha involuntaria del sistema de medición.
- Trabajos en equipos eléctricos sólo deben hacerse al estado libre de tensión (! quitar el enchufe con la red !).
- Los aparatos deben utilizarse sólo en las cajas previstas, si no existiría el riesgo del contacto con piezas bajo tensión.

Humedad

Todas las piezas del sistema de pesaje, especialmente las piezas eléctricas, deben ser protegidas contra humedad, por ejemplo durante trabajos de entretenimiento y de servicio cuando hay que abrir los cárteres. En otro caso deben respetarse los tipos de protección de los cárteres.

Modificaciones constructivas

Si Vd. modifica la construcción del sistema de medición o si añade Vd. componentes que no son entregados por SCHENCK, SCHENCK declina la responsabilidad y la garantía. Esto vale especialmente para modificaciones que pueden influir la seguridad de funcionamiento del sistema de medición.

Recambio de piezas

Cuando hay que reemplazar piezas durante una reparación, sólo deben utilizarse piezas de recambio originales de SCHENCK. Si se usan otras piezas de recambio ya no tendrá ninguna garantía.

4.2 Generalidades

Esta documentación consta de las indicaciones de mando para el aparato **DISOMAT® Opus**.

Para informaciones más detalladas, véase :

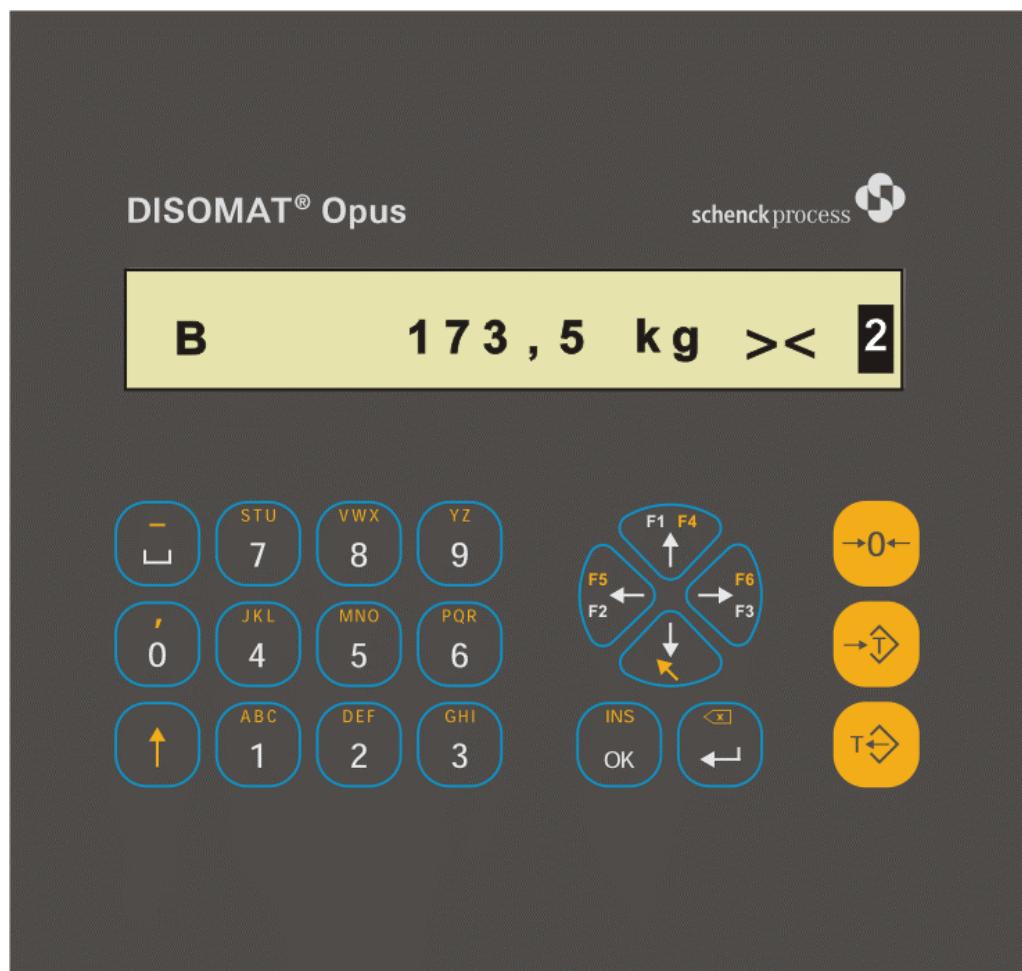
- **Manual de operación** (BVH2313)
- **Manual del sistema** (BVH2310)
- **Manual referente a la comunicación de datos** (BVH2316)



El manejo del aparato depende de la variante de función cargada.

Las siguientes figuras muestran la superficie de mando (cara frontal) del aparato.

A. 'DISOMAT Opus'



Se pueden ver dos zonas, es decir la **Indicación** y el **Teclado**. Los más importantes elementos están citados en lo siguiente y descritos en detalle más allá.

La **indicación** (display) suministra p. ej.

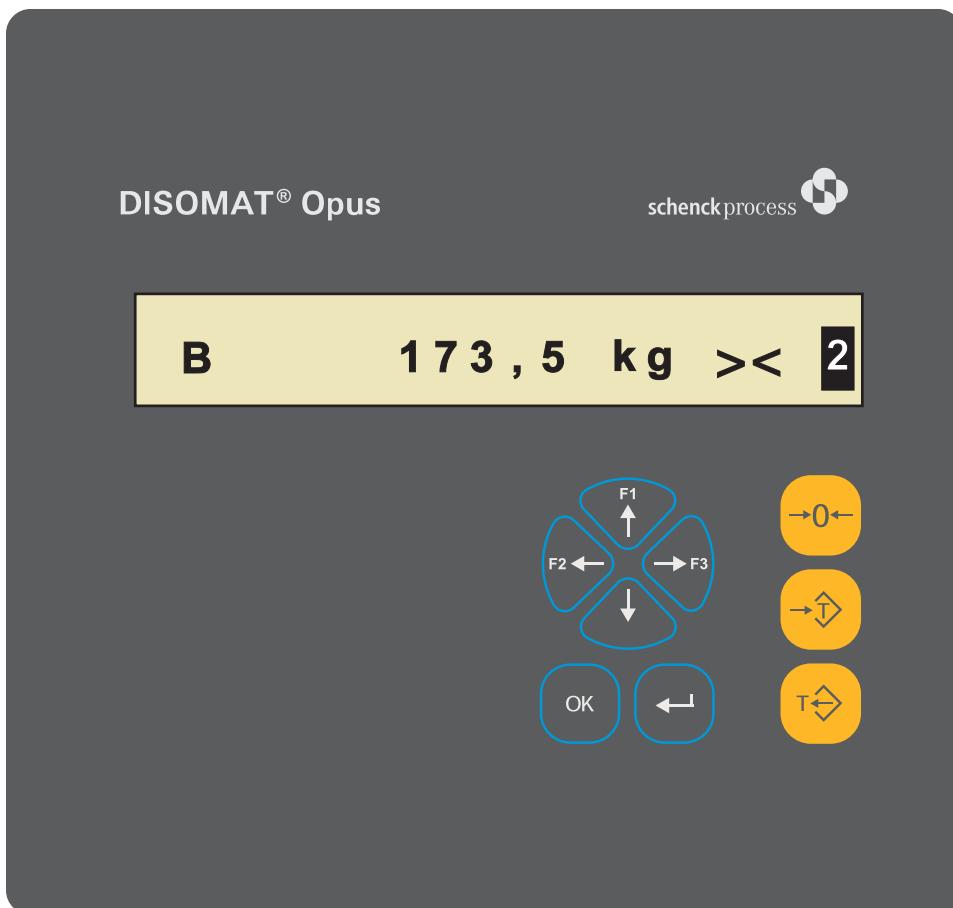
- Valores de peso
- Informaciones sobre el estado de la báscula (símbolos)
- Señalizaciones de acontecimientos
- Diálogos

El **teclado** consta, p. ej., de

- Teclas alfanuméricas
- Teclas de orientación
- Teclas de funciones (teclas de funciones de pesaje)

B. 'DISOMAT Opus mini'

Este modelo tiene un teclado reducido, de lo cual resulta un manejo modificado. Para más detalles, véase la sección más abajo 'Teclado'.



4.3 Manejo en general

4.3.1 Indicación

La indicación consta de un display LC con 20 caracteres.



Después de la puesta en marcha, el aparato siempre se encuentra en el estado de servicio (*) **Indicación del peso**; se indica el peso neto (o sea el peso bruto al no ser tarada la báscula).

(*) En general, se puede distinguir entre los dos estados de servicio 'Indicación del peso (posición inicial)' y 'Menú ramificado'.



La indicación del peso también puede comutarse (**) a la indicación adicional (alternativamente) de, p. ej.

- Total del balance
- Fecha y hora
- Posición de los contactos (entradas/salidas)

(**) Véase el manual BV-H2313 : Capítulo 'Indicación de la posición inicial' y 'Func. 55 Seleccionar posición inicial'.



Una báscula sujetada a la contrastación oficial debe utilizarse con la indicación del peso (= neto).

El display sirve para visualizar

1. el peso medido, incluso las informaciones sobre el estado,
2. señalizaciones de acontecimientos,
3. los diálogos de las funciones del menú ramificado,
4. una guía del operador o una interrogación de entradas del operador.

1. Indicación del peso incluso informaciones sobre el estado

El peso medido se indica incluso la unidad respectiva (357,4 kg, p. ej.). Para dar más detalles sobre la indicación, pueden visualizarse otros símbolos o textos :

Indicación	Significado
357,4 - 5,4	'Valor del peso' La indicación del peso visualiza el peso adquirido por la báscula. Signo negativo : p. ej. en caso de una báscula descargada, si se ha memorizado la tara.
kg	'Símbolo de dimensión' Unidad para la indicación del peso en : tonelada(t), kilogramo(kg), gramo(g), libra inglesa(lb), Newton (n), kilonewton (kn)

Indicación	Significado
.	'Báscula dentro de la gama de puesta a cero' El valor de peso indicado está dentro de la gama predeterminada ; véase el parámetro 'Gama de puesta a cero'. La función 'Puesta a cero Báscula' es posible ; no se indica ninguna señalización de acontecimiento.
T	'Valor de tara memorizado' Está memorizado un valor de tara >0
PT	'Valor de tara externo memorizado' (preset Tare ¹) El valor de peso memorizado en la memoria de tara no fue captado por la báscula, pero entrado manualmente o vía ordenador.
Net	'Indicación del peso neto' La indicación del peso indica el peso sobre la báscula, menos el valor en la memoria de tara.
B	'Indicación del peso bruto' La indicación del peso indica el peso sobre la báscula.
><	'Estabilización' La carga sobre la báscula se queda sin variación en ciertas límites. (la báscula se ha estabilizado)
→0←	'Puesta a cero' La báscula está descargada completamente ; (cero preciso ; valor bruto dentro de ±¼ d)
xxxxxx	'no válido' Actualmente, el peso no está válido.
oooooo	'Sobregama' (cuando el parámetro 'sujeto a la contrastación oficial' = Si). La captación de peso sigue en el interior, todas las funciones de conmutación (controles de sobrecarga, p. ej.) todavía son activas. Si el parámetro 'sujeto a la contrastación oficial' está ajustado a = No, el aparato indica pesos también superiores al valor final, y esto hasta que sea sobrepasada la gama nominal. Entonces se indica 'no válido'.
	En caso de básculas multigama / multiresolución, las informaciones sobre la gama activa son representadas de manera inversa (identificación de la gama).

¹ según las normas EN 45501

2. Señalizaciones de acontecimientos



¡ Una señalización de acontecimiento sólo debe acusarse recibo después de haber aclarado su origen !

Ejemplos : (las señalizaciones de acontecimientos se indican alternando con las informaciones sobre el peso)

A0209:Fallo de la redA1111-1:Ruptura de cable

Véase el manual BV-H2313 : Capítulo 'Señalizaciones de acontecimientos'.

3. Menú ramificado

Durante la configuración o la parametrización del aparato se seleccionan funciones del menú ramificado mediante las TECLAS DE ORIENTACION. Las funciones del menú tienen un número, cada una, como p. ej.

7 : Seleccionar una tara fija

4. Guía del operador / Entrada de datos

Las salidas de guías del operador o sea la introducción de datos (p. ej. después de haber lanzado una función del menú) se realizan como texto sin número en cabeza, p. ej.

Tara fija Tfja1

4.3.2 Teclado

A. 'DISOMAT Opus'

El teclado del DISOMAT se compone de tres grupos de teclas 'Bloque de entrada', 'Bloque de mando' y 'Bloque de manejo' (de izquierda a derecha) :



- Las teclas del '**Bloque de entrada**' sirven, entre otras cosas, para entrar cifras, letras (mayúsculas y minúsculas) y caracteres.
- Las teclas del '**Bloque de mando**' son utilizadas para entrar datos, para navegar dentro del menú ramificado y como teclas de funciones.
- Con las teclas del '**Bloque de manejo**' se manipula la báscula.

Las tablas siguientes muestran todas las teclas o combinaciones de teclas posibles. Puede ser que una tecla o combinación de teclas sea definida o sólo en un estado de servicio o sólo en el otro.

Funciones de las teclas del bloque de entrada	
Tecla(s)	Funcióñ
[SHIFT] ↑	<p>[SHIFT] :</p> <p> El uso de esta tecla puede reconocerse en la presente documentación por estos símbolos : [SHIFT] + ['Tecla'].</p> <p>Entrada de caracteres : La cantidad de caracteres que se pueden entrar está repartida sobre 2 planos. Para entrar los caracteres del segundo plano, hay que mantener pulsada adicionalmente la tecla [SHIFT]. Véase también el capítulo 'Entrada de caracteres por medio del bloque de entrada'.</p> <p>Llamada de la función : Cada tecla del bloque de mando está ocupada con una segunda función. A este fin, hay que mantener pulsada adicionalmente esta tecla [SHIFT] antes de accionar la tecla deseada.</p>
MNO 5	<p>[<Carácteres>] :</p> <p>Si el operador tiene que hacer entradas (signos de identificación, p. ej.), se pueden introducir mediante estas teclas así, también utilizando la tecla [SHIFT], cifras (0...9), letras mayúsculas (A...Z), letras minúsculas (a...z) y caracteres especiales (coma o carácter en blanco, p. ej.).</p>

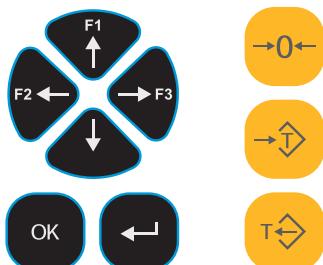
Funciones de las teclas del bloque de mando	
Tecla(s)	Función
	<p>[HACIA ABAJO] :</p> <p><u>Posición inicial :</u> Llamar el menú ramificado</p> <p><u>Menú ramificado :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> a) Ninguna función lanzada : Moverse de un plano hacia abajo (llamar el menú inferior). b) Función lanzada : n/a
	<p>[SHIFT] + [HACIA ABAJO] :</p> <p><u>Posición inicial :</u> n/a</p> <p><u>Menú ramificado :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> a) Ninguna función lanzada : n/a b) Función lanzada : 'ANULAR'. Mediante esta combinación de teclas Vd. puede anular cualquier función ; entradas eventualmente hechas son rechazadas. En caso de funciones con entradas por varias partes, Vd. debe pulsar eventualmente varias veces esta combinación de teclas ; a veces además hay que confirmar una interrogación de memorización. <p> Pero con esto Vd. <u>no volverá a la posición inicial</u>.</p>
	<p>[HACIA ARRIBA] :</p> <p><u>Posición inicial :</u> Tecla de función [F1] = <Función según la variante de función></p> <p><u>Menú ramificado :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> a) Ninguna función lanzada : Moverse un plano hacia arriba (quitar el menú inferior). Se puede volver a la posición inicial a partir del plano más superior. b) Función lanzada : n/a
	<p>[SHIFT] + [HACIA ARRIBA] :</p> <p><u>Posición inicial :</u> Tecla de función [F4] = <Función según la variante de función></p> <p><u>Menú ramificado :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> a) Ninguna función lanzada : Retroceso a la posición inicial a partir de cualquier lugar (indicación del peso). b) Función lanzada : Retroceso al campo de entrada precedente.
	<p>[HACIA LA IZQUIERDA] :</p> <p><u>Posición inicial :</u> Tecla de función [F2] = <Función según la variante de función></p> <p><u>Menú ramificado :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> a) Ninguna función lanzada : Moverse dentro de un plano hacia la izquierda.. b) Función lanzada : Desplazarse en un campo de selección hacia la izquierda ; en un campo de entrada, desplazar el cursor de una posición hacia la izquierda.

Funciones de las teclas del bloque de mando		
		<p>[SHIFT] + [HACIA LA IZQUIERDA] :</p> <p><u>Posición inicial</u> : Tecla de función [F5] = <Función según la variante de función></p> <p><u>Menú ramificado</u> : a) <i>Ninguna función lanzada</i> : n/a b) <i>Función lanzada</i> : Posiciona en un campo de entrada el cursor al principio o sea, en caso de campos de entrada largos, lo desplaza por bloques (20 caracteres) hacia la izquierda.</p>
		<p>[HACIA LA DERECHA] :</p> <p><u>Posición inicial</u> : Tecla de función [F3] = <Función según la variante de función></p> <p><u>Menú ramificado</u> : a) <i>Ninguna función lanzada</i> : Moverse hacia la derecha dentro de un plano. b) <i>Función lanzada</i> : Desplazarse en un campo de selección hacia la derecha ; en un campo de entrada, desplazar el cursor de una posición hacia la derecha.</p>
		<p>[SHIFT] + [HACIA LA DERECHA] :</p> <p><u>Posición inicial</u> : Tecla de función [F6] = <Función según la variante de función></p> <p><u>Menú ramificado</u> : a) <i>Ninguna función lanzada</i> : n/a b) <i>Función lanzada</i> : Posiciona en un campo de entrada el cursor al fin o sea, en caso de campos de entrada largos, lo desplaza por bloques (20 caracteres) hacia la derecha.</p>
		<p>[ENTRADA] :</p> <p><u>Posición inicial</u> : n/a</p> <p><u>Menú ramificado</u> : a) <i>Ninguna función lanzada</i> : Llamar la función seleccionada. b) <i>Función lanzada</i> : - Aceptar las entradas en un campo de entrada. - Desplazarse al próximo campo de entrada / selección, si la función exige varias predeterminaciones. - Desplazarse al próximo campo de salida, si la función ofrece varias salidas.</p>
		<p>[SHIFT] + [ENTRADA] :</p> <p><u>Posición inicial</u> : Acusar recibo de un acontecimiento[B]</p> <p><u>Menú ramificado</u> : a) <i>Ninguna función lanzada</i> : Acusar recibo del acontecimiento b) <i>Función lanzada</i> : Se borra, en un campo de entrada, el carácter situado a la izquierda del cursor ; entradas existentes eventualmente a la derecha del cursor se desplazan hacia la izquierda ('BackSpace').</p>

Funciones de las teclas del bloque de mando		
	 [OK] :	<p><u>Posición inicial</u> : n/a</p> <p><u>Menú ramificado</u> : a) Ninguna función lanzada : n/a b) Función lanzada : Acabar las entradas y aceptar todas las entradas, si una función exige varias predeterminaciones una detrás de otra.</p>
	 [SHIFT] + [OK] :	<p><u>Posición inicial</u> : n/a</p> <p><u>Menú ramificado</u> : a) Ninguna función lanzada : 'Entrada rápida de la palabra de acceso' (Véase el manual BV-H2313) b) Función lanzada : Introduce en un campo de entrada, en la posición del cursor, un carácter en blanco ; entradas eventualmente existentes a la derecha del cursor son desplazadas hacia la derecha ('Insert').</p> <p>En general, se utiliza el 'modo de recubrimiento' ; el 'modo de inserción' típico para el ordenador no existe aquí.</p>

B. 'DISOMAT Opus mini'

El modelo 'DISOMAT Opus mini' dispone de un teclado reducido:



Bloque de entrada : suprimido

Bloque de mando : Teclas de orientación
3 Teclas de funciones
Tecla [OK]
Tecla de [ENTRADA]

Bloque de manejo : como DISOMAT Opus

Ya que están suprimidas las teclas alfanuméricas, resulta otra manera de entrar los caracteres :

1. Selección del punto de entrada por medio de las teclas [HACIA LA IZQUIERDA] ó [HACIA LA DERECHA].
2. Hacer 'desfilar' los caracteres por medio de las teclas [HACIA ARRIBA] ó [HACIA ABAJO].

Los campos numéricos sólo ofrecen cifras - de ordinario cifras y letras.

C) Las teclas para el manejo de la báscula son idénticas para los dos modelos.

Funciones de las teclas del bloque de manejo	
Tecla	Función
	[PUESTA A CERO DE LA BASCULA] :
	[MEMORIZAR LA TARA] :
	[BORRAR LA TARA] :

La funcionalidad de las teclas individuales o de las combinaciones de teclas está descrita en detalle en los lugares respectivos del manual BV-H2313.

4.3.3 Tastiera esterna

Todas las funciones descritas anteriormente también son disponibles con el gran teclado que puede ser entregado como opción ; las teclas son marcadas con símbolos idénticos.

Excepciones :

- Función **ABANDONO** Se realiza por medio de la tecla [Esc] (completamente arriba, a la izquierda).
- Función '**cusar recibo de una señalización de acontecimiento'**
- Función '**Test del display**'

4.4 Manejo específico de la báscula

Dependiente de la variante de función activada, las teclas de función del aparato tienen un significado diferente.

4.4.1 DISOMAT F

Esta variante de función activa la compatibilidad con el predecesor DISOMAT F.

Tecla(s) :

F1 : Imprimir

4.4.2 Báscula de relleno

4.4.2.1 Teclas de función

Con la configuración '**Báscula de relleno**', las teclas de funciones tienen la siguiente funcionalidad :

-  **'Lanzar la dosificación'**
Tecla de función **F1** : 'Marcha'
-  **'Interrumpir la dosificación'**
Tecla de función **F2** : 'Parada'
Seguir con la dosificación : Pulsar de nuevo la tecla de función F1
-  **'Seleccionar el producto, entrar el valor teórico'**
Tecla de función **F3** : 'Prod.teór.'
-  **'Imprimir el subtotal'**
Tecla de función **F4** : 'Impr.Balance'
-  **'Anular la dosificación'**
Tecla de función **F5** : 'Anular'
-  **'Imprimir el total y borrar el balance'**
Tecla de función **F6** : 'Impr.Total'

4.4.2.2 Desarrollo estandar de las operaciones

En esta sección se explican las acciones regulares del manejo. Se tratan de :

- Realizar una dosificación
- Imprimir

Otros desarrollos regulares del manejo, tal como Entrar el valor teórico de la dosificación, el signo de identificación, etc., están explicados en el manual BV-H2313, cap. 4.2.

Dosificación - con tarado automático al empezar con la dosificación

Se lanza la dosificación y, normalmente, se desarrolla automáticamente hasta el fin de la dosificación. Antes de empezar con la dosificación, Vd. debe entrar, o sea verificar el valor teórico (tecla de función **F3**).

Si necesario, Vd. puede interrumpir la dosificación. Una dosificación interrumpida puede lanzarse de nuevo y acabarse regularmente, o anularse completamente.

Cada pesada (también anulada) entra automáticamente en el balance.

Al fin de la dosificación se imprime automáticamente un protocolo de pesaje.

Dosificación - sin tarado automático al empezar con la dosificación

Una dosificación también puede realizarse sin tarado automático. Para esto, el parámetro **Tarar** del bloque funcional debe encontrarse en **No**.

Entonces, el valor teórico entrado acepta el peso de la indicación como objetivo de dosificación.

Caso especial : Recipientes llenados en partes

Deben llenarse barriles con un peso de tara conocido. En los barriles todavía se encuentra una cantidad restante de la carga a llenar (4 kg, p. ej.). Para alcanzar un objetivo predeterminado de dosificación (50 kg, p. ej.), se entra el valor de tara conocido del barril manualmente ('8:Entrada manual de la tara') o seleccionando una tara fija ('7:Seleccionar una tara fija') ; es decir la báscula se tara con este valor. La cantidad restante existente en el barril está indicada ahora ya como peso neto (Net = 4kg). Al empezar la dosificación, se añaden ahora 46 kg para alcanzar el valor teórico predeterminado de dosificación (50 kg, p. ej.).

En lo siguiente se describe con la ayuda de un ejemplo un desarrollo típico de manejo para una **báscula de relleno**.

Acción	Indicación (por ejemplo)	Tecla ; Notas
1. ¡ El DISOMAT debe encontrarse en su posición inicial !	B 3,5 kg	
2. Seleccionar el producto y entrar el valor teórico		 Función 'Prod.teór.'
3. Lanzar la dosificación	B 3,5 kg ca. 1Sek. Net T 0,0 kg	 Función 'Marcha' La báscula espera el estado de estabilización y, entonces, se tara automáticamente. La báscula está tarada. La dosificación funciona automáticamente hasta que sea alcanzado el valor teórico.
4. Si necesario : Interrumpir la dosificación	W4004:Parada de la dosificación (luciendo intermitentemente durante 20 s) Net T 55,5 kg Peso dosificado hasta ahora	 Función 'Parada' Seguir con la dosificación por medio de  Función 'Marcha'
5. Si necesario : Anular la dosificación	W4104:Dosificación anulada	 +  Función 'Anular'

Acción	Indicación (por ejemplo)	Tecla ; Notas
6. Acabar la dosificación	Net T 59,0 kg	El peso dosificado y la dosificación entran en el balance y se imprimen. El pesaje está acabado. El peso dosificado está indicado hasta el fin del tiempo de espera arreglado. Después se produce la indicación del peso bruto. La próxima dosificación puede lanzarse después del tiempo de espera.
7. Vaciar el recipiente		Si el peso dosificado es mayor al valor máximo de relleno, el recipiente de pesaje se vacía automáticamente. Para una pesada de descarga se rellena de manera respectiva, en el caso de que el nivel de relleno en el recipiente de pesaje sea inferior al límite de relleno..

Alternativamente también se puede

- dosificar con respecto al peso bruto. Esta función se usa para llenar recipientes que no fueran completamente vacíos. En este caso no es necesario tarar la báscula empezando con la dosificación.

4.4.2.3 Actividades de manejo

Existen tres **posibilidades de impresión** y una repetición de la impresión. Para informaciones sobre los formatos de las impresiones, véase el manual BV-H2313, capítulo 5.2.1.

Impresión individual

Después de cada dosificación (también anulada) se efectúa automáticamente una impresión individual (protocolo de pesaje). Para una impresión individual, el DISOMAT usa el formato de formulario 2.

Impresión del total

Después de una (o varias) pesada(s), Vd. puede efectuar con estas teclas [SHIFT]+[F3] (tecla de función F6) una impresión del total. Con esto se sale el valor de peso acumulado de todas las dosificaciones. Entonces, se borra el valor (el balance) ; es decir el peso total de todas las dosificaciones realizadas y el número de las dosificaciones son puestos a cero. Para la impresión del total, el aparato usa el formato de formulario 3.

Impresión del subtotal

Mediante [SHIFT]+[F1] (tecla de función F4) se puede imprimir en todo momento el total actual del balance. Después de una (o varias) pesada(s), Vd. puede efectuar una impresión del subtotal bajo el punto '**33:Impr3**' en el menú ramificado. La forma de la impresión es igual a la forma de la impresión del total ; pero el balance no se borra.

4.4.3 Báscula de descarga

4.4.3.1 Teclas de función

Con la configuración '**Báscula de descarga**', las teclas de funciones tienen la siguiente funcionalidad :

- | | | |
|--|--|---|
| | | 'Lanzar la dosificación'
Tecla de función F1 : 'Marcha' |
| | | 'Interrumpir la dosificación'
Tecla de función F2 : 'Parada'
Seguir con la dosificación : Pulsar de nuevo la tecla de función F1 |
| | | 'Seleccionar el producto, entrar el valor teórico'
Tecla de función F3 : 'Prod.teór.' |
| | | 'Imprimir el subtotal'
Tecla de función F4 : 'Impr.Balance' |
| | | 'Anular la dosificación'
Tecla de función F5 : 'Anular' |
| | | 'Imprimir el total y borrar el balance'
Tecla de función F6 : 'Impr.Total' |

4.4.3.2 Desarrollo estandar de las operaciones

En esta sección se explican las acciones regulares del manejo. Se tratan de :

- Realizar una dosificación
- Imprimir

Otros desarrollos regulares del manejo, tal como Entrar el valor teórico de la dosificación, el signo de identificación, etc., están explicados en el manual BV-H2313, cap. 4.2.

Dosificación

Se lanza la dosificación y, normalmente, se desarrolla automáticamente hasta el fin de la dosificación. Antes de empezar con la dosificación, Vd. debe entrar, o sea verificar el valor teórico (tecla de función **F3**).

Si necesario, Vd. puede interrumpir la dosificación. Una dosificación interrumpida puede lanzarse de nuevo y acabarse regularmente, o anularse completamente.

Cada pesada (también anulada) entra automáticamente en el balance.

Al fin de la dosificación se imprime automáticamente un protocolo de pesaje.

En lo siguiente se describe con la ayuda de un ejemplo un desarrollo típico de manejo para una **báscula de descarga**.

Acción	Indicación (por ejemplo)	Tecla ; Notas
1. ¡ El DISOMAT debe encontrarse en su posición inicial !	B 3,5 kg	
2. Seleccionar el producto y entrar el valor teórico		 Función 'Prod.teór.'
3. Lanzar la dosificación	B 3,5 kg ca. 1Sek. Net T 0,0 kg	 Función 'Marcha' La báscula espera su estabilización y se tarará entonces automáticamente. Báscula está tarada. La dosificación funciona automáticamente hasta que sea alcanzado el valor teórico.
4. Si necesario : Interrumpir la dosificación	W4004:Parada de la dosificación (luciendo intermitentemente durante 20 s) Net T 55,5 kg Peso dosificado hasta ahora	 Función 'Parada' Seguir con la dosificación por medio de  Función 'Marcha'
5. Si necesario : Anular la dosificación	W4104:Dosificación anulada	 +  Función 'Anular'
6. Acabar la dosificación	Net T 59,0 kg	El peso dosificado y la dosificación entran en el balance y se imprimen. El pesaje está acabado. El peso dosificado está indicado hasta el fin del tiempo de espera arreglado. Después se produce la indicación del peso bruto. La próxima dosificación puede lanzarse después del tiempo de espera.
7. Vaciar el recipiente		Se rellena de manera respectiva, en el caso de que el nivel de relleno en el recipiente de pesaje sea inferior al límite de relleno.

4.4.3.3 Actividades de manejo

Existen tres **posibilidades de impresión** y una repetición de la impresión. Para informaciones sobre los formatos de las impresiones, véase el manual BV-H2313, capítulo 5.2.1.

Impresión individual

Después de cada dosificación (también anulada) se efectúa automáticamente una impresión individual (protocolo de pesaje). Para una impresión individual, el DISOMAT usa el formato de formulario 2.

Impresión del total

Después de una (o varias) pesada(s), Vd. puede efectuar con estas teclas [SHIFT]+[F3] (tecla de función F6) una impresión del total. Con esto se sale el valor de peso acumulado de todas las dosificaciones. Entonces, se borra el valor (el balance) ; es decir el peso total de todas las dosificaciones realizadas y el número de las dosificaciones son puestos a cero. Para la impresión del total, el aparato usa el formato de formulario 3.

Impresión del subtotal

Mediante [SHIFT]+[F1] (tecla de función F4) se puede imprimir en todo momento el total actual del balance. Después de una (o varias) pesada(s), Vd. puede efectuar una impresión del subtotal bajo el punto '**33:Impr3**' en el menú ramificado. La forma de la impresión es igual a la forma de la impresión del total ; pero el balance no se borra.

4.4.4 Báscula para grúas

4.4.4.1 Teclas de función

Con la configuración '**Báscula para grúas**', las teclas de funciones tienen la siguiente funcionalidad :

Teclas - Báscula para grúas con mando desde una cabina



'Entrar el valor de tara manualmente'
Tecla de función **F1 : 'Tara manual'**



'Entrar signos de identificación'
Tecla de función **F2 : 'Identificac.'**



'Seleccionar un valor de tara a partir de la lista'
Tecla de función **F3 : 'Lista de tara'**



'Pesar e imprimir'
Tecla de función **F4 : 'Pesaje'**

Puede realizarse la próxima pesada sólo después de haber descargado la grúa.



'Imprimir el subtotal'

Tecla de función **F5 : 'Subtotal'**



'Imprimir el total y borrar el balance'

Tecla de función **F6 : 'Impr.Total'**

Teclas - Caja de mando

El manejo se hace por medio de una caja de mando o por un telemando. Con esta unidad de mando Vd. puede cumplir las funciones 'Memorizar la tara', 'Borrar la tara', 'Test', 'Poner a cero la báscula' y 'Acusar recibo', y, al existir una impresora, imprimir protocolos de pesaje.

En su unidad de mando, Vd. encuentra símbolos llevando la siguiente función :

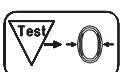


Tecla : 'Memorizar la tara / Borrar la tara'

Esta tecla tiene las dos funciones siguientes :

Si hay ninguna tara memorizada, pulsando esta tecla se memoriza la tara ; en el display se indica el peso neto.

Si hay una tara memorizada, esta tara está borrada pulsando esta tecla ; en el display se indica ahora el peso bruto.



Tecla : 'Test / Puesta a cero - Acusar recibo de un error'

Test del display y puesta a cero = pulsar brevemente (durante menos de 1 segundo)

Se hace un test del display ; entonces la báscula se pone a cero. Una puesta a cero sólo es posible cuando la báscula se ha estabilizado y si el peso sobre la báscula está dentro de la gama de puesta a cero.

Durante el test del display se efectúa una medición del número de control. En este tiempo, no se determinan pesos 'normales'. ¡ Por eso, todos los comparadores se comutan al 'estado seguro', es decir todos los contactos de sobrecarga/subcarga se desaccionan/reaccionan !

Acusar recibo de una señalización de acontecimiento = pulsar durante mucho tiempo (durante más de 1 segundo)

Indicaciones de la clase de acontecimientos 'S' (=Fallo) sólo pueden acusarse recibo con una palabra de acceso directamente por medio del teclado del DISOMAT.



Tecla : 'Pesar e imprimir'

(corresponde a la tecla de función F4 en el DISOMAT)

Durante cada pesada Vd. puede efectuar una impresión individual (protocolo de pesaje) por medio de esta tecla. A tal efecto el DISOMAT usa el formato de formulario 2. Otra impresión sólo es posible si la grúa ha sido descargada entretanto.



Tecla : 'Imprimir el total y borrar el balance'

(corresponde a la tecla de función F6 en el DISOMAT)

Después de una o varias pesadas, Vd. puede efectuar con esta tecla una impresión del total. Con la impresión del total se sale el valor de peso acumulado de todas las pesadas. Entonces, se borra el valor (el balance) ; es decir el peso total de todas las pesadas y el número de las pesadas son puestos a cero. Para la impresión del total se usa el formato de formulario 3.

4.4.4.2 Desarrollo estandar de las operaciones

Esta sección describe con la ayuda de un ejemplo un desarrollo típico de manejo para una **báscula para grúas** :

Acción	Indicación (por ejemplo)	Tecla ; Notas
1. ¡ El DISOMAT debe encontrarse en su posición inicial ! Tipo de indicación arreglado : 'Neto'	B 0,0 kg	Si la báscula no indica Cero : ->Función 'Puesta a cero Báscula'
2. Colgar eventualmente cables o travesaños, y memorizar la tara	B 103,5 kg	 Función 'Memorizar tara'
	Net T 0,0 kg	Báscula está tarada
3. Levantar la carga	Net T 205,0 kg	Báscula indica el peso neto
4. Entrar eventualmente el peso de embalajes o de paletas de transporte como tara manual, o seleccionar desde la lista de valores fijos de tara. No si se ha realizado punto 2.	id.	Función 'Entrada manual de tara' o 'Selección de tara fija' ó
	id.	Aceptar la entrada por medio de la tecla
5. Si necesario : Entrar signos de identificación.	id.	Función 'Identificación'
6. Pesar e imprimir	id.	 La próxima pesada sólo puede efectuarse después de haber descargado la grúa.
7. Descargar completamente la báscula		
8. Borrar la tara		
	B 308,5 kg	El pesaje está acabado. Se puede quitar la carga de la báscula ; la báscula está lista para la próxima pesada.

4.4.5 Básula para cargas aisladas

4.4.5.1 Teclas de función

Con la configuración 'Básula para cargas aisladas', las teclas de funciones tienen la siguiente funcionalidad :

-  'Entrar el valor de tara manualmente'
Tecla de función **F1** : 'Tara manual'
-  'Entrar signos de identificación'
Tecla de función **F2** : 'Signos de identif.'
-  'Seleccionar un valor de tara a partir de la lista'
Tecla de función **F3** : 'Lista de tara'
-   'Pesar e imprimir'
Tecla de función **F4** : 'Pesar'
-   'Repetir la impresión del protocolo de pesaje'
Tecla de función **F5** : 'Repetir impr.'
-   'Imprimir el total y borrar el balance'
Tecla de función **F6** : 'Impr. total'

4.4.5.2 Desarrollo estandar de las operaciones

Esta sección describe con la ayuda de un ejemplo un desarrollo típico de manejo para una **básula para cargas aisladas** :

Pesaje bruto / neto con peso de tara desconocido

Acción	Indicación(por ejemplo)	Tecla ; Notas
1. ¡ El DISOMAT debe encontrarse en su posición inicial ! Tipo de indicación arreglado : 'Neto'	B 0,0 kg	Si la báscula no indica cero : ->Función 'Puesta a cero Básula' 
2. Posicionar la paleta (peso de tara) sobre la báscula y memorizar la tara	B 103,5 kg	 Función 'Memorizar la tara'
	Net T 0,0 kg	Báscula está tarada.
3. Poner la carga a pesar sobre la paleta	Net T 205,0 kg	Báscula indica el peso neto
4. Si necesario : Entrar signos de identificación	id.	 Función 'Identif.'

Acción	Indicación (por ejemplo)	Tecla ; Notas
	id.	Aceptar la entrada por medio de la tecla 
5. Pesar e imprimir	id.	
6. Borrar la tara	id.	
	B 308,5 kg	El pesaje está acabado. Se puede quitar la carga de la báscula ; la báscula está lista para la próxima pesada.

Alternativamente también se puede

- realizar un pesaje puramente bruto : Están suprimidas las funciones 'Memorizar la tara' y 'Borrar la tara'.
- entrar manualmente el peso conocido de un recipiente vacío o de una paleta vacía. En vez de la función 'Memorizar la tara' se usa la función 'Entrada manual del valor de tara' (Tecla [F1]).
- llamar el peso conocido del recipiente vacío o de la paleta vacía a partir de una lista de valores de tara memorizados. En vez de la función 'Memorizar la tara' se usa la función 'Seleccionar el valor de tara desde la lista' (Tecla [F3]).

4.4.5.3 Actividades de manejo

En esta sección se explican las acciones regulares del manejo. Se tratan de :

- Entrar manualmente el valor de tara
- Entrar signos de identificación
- Imprimir

Otros desarrollos regulares del manejo están explicados en el manual BV-H2313, cap. 4.2.

Se tratan de :

- Seleccionar una tara fija
- Acusar recibo de errores

Entrar manualmente el valor de tara

En caso de la báscula para cargas aisladas, Vd. puede entrar el valor para la tara manual de dos maneras.

- mediante la tecla de función F1
- en el menú ramificado, bajo el punto '9:Entrada manual de la tara'

El modo de entrada es igual para las dos maneras.

Entrar signos de identificación

En caso de la báscula para cargas aisladas, Vd. puede entrar los signos de identificación de dos maneras.

- mediante la tecla de función **F2**
- en el menú ramificado, bajo el punto '**2:Entrada Identificación**'

El modo de entrada (cifras, letras) es igual para las dos maneras.

Imprimir

Existen tres posibilidades de impresión y una repetición de la impresión.

Impresión individual

Se realiza una impresión individual para cada pesada después de haber pulsado [SHIFT]+[F1] (tecla de función F4), cuando la carga a pesar se encuentra en la báscula.

Para la impresión individual se usa el formato de formulario 1.

Para informaciones sobre el formato de formulario, véase el manual BV-H2313, cap 5.2.

Impresión del total

Después de una (o varias) pesada(s), Vd. puede efectuar con estas teclas [SHIFT]+[F3] (tecla de función F6) una impresión del total. Con esto se borra el balance ; es decir el total de todas las pesadas realizadas y el número de las pesadas son puestos a cero. Para la impresión del total, el aparato usa el formato de formulario 3.

Impresión del subtotal

Después de una (o varias) pesada(s), Vd. puede efectuar una impresión del subtotal bajo el punto '**33:Impr3**' en el menú ramificado. La forma de la impresión es igual a la forma de la impresión del total ; pero el balance no se borra.

Repetir la impresión

Vd. puede repetir la última impresión cuantas veces quieran pulsando [SHIFT]+[F2] (tecla de función F5). Esto puede ser necesario si Vd. necesita un segundo formulario, o si la impresora fue perturbada y no podía suministrar el formulario de manera correcta.

4.4.6 Báscula-puente de camiones ZEUS

4.4.6.1 Teclas de función

Cuando se trata de la configuración 'Báscula-puente de camiones', las teclas de función tienen la siguiente funcionalidad :

- | | |
|---|---|
|  | 'Primera pesada'
Tecla de función F1: 'Primera pesada' |
|  | 'Segunda pesada'
Tecla de función F2: 'Segunda pesada' |
|  | 'Realizar una pesada'
Tecla de función F3: 'Pesada individ.' |
|  | 'Repetir la impresión del protocolo de pesaje'
Tecla de función F4: 'Repetir impresión' |
|  | 'Registrar el peso sin peso en vacío del vehículo'
Tecla de función F5: 'Pesada de control' |
| | Sirve, por ejemplo, para vigilar la sobrecarga de vehículos |
|  | 'Conmutar el semáforo de salida a verde <u>sin</u> pesaje'
Tecla de función F6: 'Salida libre' |

4.4.6.2 Desarrollo estandar de las operaciones

Esta sección describe con la ayuda de un ejemplo un desarrollo típico de manejo para una báscula-puente de camiones ZEUS :

Pesaje bruto / neto con peso de tara desconocido

Primera pesada / Segunda pesada

1. Se deben realizar las siguientes operaciones :

- Introducir el boletín de pesaje en la impresora.
- Para las básculas compound, seleccionar eventualmente la combinación correcta de los puentes (tecla F3).
- Identificar el vehículo.
- Autorizar el pesaje.
- Imprimir.

Realice Vd. estas operaciones tanto a la llegada como a la salida del vehículo.

Estado inicial, zona de indicación del sistema ZEUS :

B 12,50t

Vd. procede como sigue :



Accionar 1 vez (realizar la primera pesada)

Identificar el vehículo

Se le pide entrar la matrícula de coche. Esto puede ser una característica del vehículo.

Ejemplo :

Vehículo. :DA-CS 4567

(10 cifras por lo máximo)

Como alternativa, también puede entrarse un número de vagón de 14 cifras por lo máximo.

Ejemplo :

Vagón: 518195-80447-1



Accionar 1 vez ; Vd. confirma y termina su entrada.

Designar la mercancía a pesar (indicación del material, producto)

Se le pide seleccionar el producto. El producto puede ser utilizado para hacer el balance (se adicionan los resultados de pesaje de los productos preparados que tienen las identificaciones de 1 a 25), y puede imprimirse en el boletín de pesaje.

Producto: 0

(cifra de 0 a 25, ó -1)

Ya son preparadas en su sistema Zeus designaciones de productos que tienen identificaciones de 1 a 25 ; para más detalles, véase : **Otras funciones**.

Ejemplo :

Producto:3

Productos no preparados pueden designarse directamente entrando la identificación de producto -1.

Producto -1



Confirme Vd. el valor propuesto (0 = ninguna entrada de producto) o sobrescríballo Vd.

Si Vd. ha entrado -1, se le pide entrar la designación del producto a ser impreso en el boletín de pesaje.

Texto: _____

(20 cifras por lo máximo)



Termine Vd. la entrada del producto.

Ahora, tome Vd. nota del número de vehículo que está indicado durante 2 segundos ; en otro caso, Vd. deberá entrar de nuevo completamente la matrícula de coche para la segunda pesada.

Memoria nº:17

El sistema ZEUS otorga hasta 99 números ; es decir pueden tomarse en consideración 99 vehículos como máximo con las primera y segunda pesadas.

Autorizar el pesaje

Se le pide autorizar el pesaje.



Selección mediante las teclas de flecha :



Confirme Vd. su selección.

Con la ayuda de

el sistema ZEUS imprime los datos (para ello, introducir un boletín de pesaje nuevo en la impresora) y vuelve al estado inicial para la próxima pesada.

Con la ayuda de

son anuladas todas las informaciones entradas. El sistema ZEUS vuelve al estado inicial para la próxima pesada.

Con la ayuda de

el sistema ZEUS visualiza por poco tiempo el peso sobre la báscula. Entonces, vuelve al estado de selección.

Segunda pesada

El vehículo viene de ser cargado o sea descargado, y hay que terminar la determinación del peso de la mercancía.

Vd. tiene que proceder como sigue :



Accionar tecla F2 (realizar la segunda pesada).

Se le pide entrar el número asignado al vehículo en la primera pesada..

a) Vd. ha tomado nota del número :

Sobrescríbalo Vd. con el número de la memoria :

Ejemplo de una indicación :



La matrícula de coche correspondiente está representada en la pantalla para fines de control :

Vehículo: DA-CS 4567



Corrija Vd., si necesario, y confirme Vd.

b) Vd. no ha tomado nota del número de memoria :



Confirme Vd. el valor predeterminado (número : 0).

Entonces, se le pide entrar de nuevo la matrícula de coche.

Vehículo: DA-CS 4567

(10 cifras por lo máximo)



Confirme Vd. su entrada.

Ahora, el sistema ZEUS indica su disponibilidad de pesaje.

Seguir: Pesar

Seguir: Peso

A menos que

- el vehículo todavía no haya sido sometido a la primera pesada ; entonces, se vuelve al estado inicial.
- se haya hecho caso omiso de entrar la identificación del producto durante la primera pesada ; Vd. tiene de nuevo la posibilidad de designar el producto a pesar (veáse Primera pesada, **Designar la mercancía a pesar**).



Introducir el boletín de pesaje correspondiente en la impresora, y confirmar. Así, se han terminado las primera / segunda pesadas.

Pesada individual

Vd. tiene que realizar las operaciones siguientes :

- Introducir un boletín de pesaje nuevo en la impresora
- Identificar el vehículo
- Predeterminar el peso en vacío
- Autorizar el pesaje
- Imprimir

Se se trata de la descarga del vehículo, Vd. realizará la pesada individual a la llegada del vehículo ; en otro caso a la salida.

Estado inicial, zona de indicación del sistema ZEUS :

B 12,50 t

Vd. tiene que proceder como sigue :



Accionar la tecla de función F4 (realizar una pesada individual).

Identificar el vehículo

Se le pide entrar la matrícula de coche. (matrícula de camión o número de vagón).

Ejemplo :

(10 cifras por lo máximo)



Confirme Vd.

Designar la mercancía a pesar (material, producto)

Se le pide seleccionar el producto. El producto puede ser utilizado para hacer el balance (se adicionan los resultados de pesaje de los productos preparados que tienen las identificaciones de 1 a 25), y puede imprimirse en el boletín de pesaje :

(cifra de 0 a 25, ó -1)

Ya son preparadas en su sistema Zeus designaciones de productos que tienen identificaciones de 1 a 25 ; para más detalles, véase : **Otras funciones**.

Ejemplo :

Productos no preparados pueden designarse directamente entrando la identificación de producto -1 :

Confirme Vd. el valor propuesto (0 = ninguna entrada de producto) o sobrescríbalo Vd.



Si Vd. ha entrado -1, se le pide entrar la designación del producto a ser impreso en el boletín de pesaje :

(12 cifras por lo máximo)

Termine Vd. la entrada del producto..



Se le pide entrar el peso en vacío del vehículo ; sobrescriba Vd. el valor propuesto :



Confirme Vd. su entrada.

Autorizar el pesaje

Se le pide autorizar el pesaje.



Selección mediante las teclas de flecha :

Seguir : Pesar

Seguir : Anular

Seguir : Peso



Confirme Vd. su selección.

Con la ayuda de

Seguir : Pesar

el sistema ZEUS imprime los datos y vuelve al estado inicial para la próxima pesada.

Con la ayuda de

Seguir : Anular

son anuladas todas las informaciones entradas. El sistema ZEUS vuelve al estado inicial para la próxima pesada.

Pesada con peso de tara fija

Las operaciones a realizar son similares a las **Primera / Segunda pesadas**. La primera pesada se sustituye por el registro por primera vez del peso en vacío de un vehículo.

A tal efecto, Vd. tiene que proceder como sigue :



+ Con la ayuda de las teclas [SHIFT]+[HACIA LA IZQUIERDA] , Vd. llegará al punto 'Crear FICHERO DE TARA FIJA' en el menú.



Confirme Vd. con la ayuda de 'Enter'.

Ahora, se le pide entrar la matrícula de coche.

Vehículo: DA-CS 4567



Confirmar la entrada.

El sistema ZEUS está listo para la determinación del peso en vacío ; en la pantalla se presenta la llamada ya conocida de las primera / segunda pesadas, o sea de la pesada individual :

Seguir : Pesar



Confirmar la entrada..

El sistema ZEUS acepta el peso en vacío memorizándolo en uno de los espacios libres y, a tal efecto, le da un número de memoria entre 41 y 65. El número de memoria asignado está indicado durante 2 segundos. Ejemplo :

Memoria nº: 41

Así, se ha terminado con éxito la aceptación del peso en vacío.

Cuando se conoce el peso en vacío dentro de la memoria de tara fija :

Después de la carga, o sea antes de la descarga, es suficiente realizar una sola pesada con o sin balance.

A tal efecto, Vd. procederá como descrito bajo **Segunda pesada** ; los números de memoria de vehículos conocidos son asignados por el sistema ZEUS sólo dentro de la gama de 41 a 65.

En todo caso, se le pide realizar una entrada del producto. Proceda Vd. como en el caso de una **Primera pesada**.

4.4.6.3 Otras funciones



Puesta a cero mediante tecla 'Puesta a cero' . Previsto para el ajuste del punto cero en la báscula.

El ajuste del punto cero sólo es posible cuando la báscula está descargada (gama de -1 % a +3 % de la carga nominal).

Ficheros

Los datos registrados por el sistema ZEUS son memorizados en ficheros de manera interna y protegidos contra fallos de la red.

El **fichero de primera pesada** contiene los datos de los vehículos que se encuentran sobre el terreno y que todavía deben someterse a la segunda pesada (40 vehículos por lo máximo).

El **fichero de tara fija** contiene los datos de los vehículos de su parque móvil o de su clientela fija (25 vehículos por lo máximo).

El **fichero de productos** contiene los productos que forman parte de su balance. Le facilita también la entrada de producto durante las pesadas, le permitiendo llamar los 25 registros posibles del fichero de productos indicando las identificaciones correspondientes.

Si lo desea Vd., su especialista para la puesta en servicio le explicará con gusto el estado y el tratamiento de estos ficheros pasando por la selección en el menú y por el menú ramificado. En detalle, Vd. puede seleccionar entre

- Indicar la entrada
- Borrar la entrada
- Imprimir fichero

Con el fichero de tara fija, Vd. puede adicionalmente

- Crear una entrada

como descrito bajo **Pesada con peso de tara fija.**

Con el fichero de productos, Vd. puede adicionalmente

- Crear una entrada

es decir, asignar la indicación del producto a las identificaciones de 1 a 25, y

- Borrar los totales

es decir, tratar el balance.

Además, Vd. puede seleccionar el punto de menú

- Texto de llamada

a fin de hacerse representar un texto de su elección para la entrada del producto en vez de la llamada de entrada

PRODUCTOS :

Vd. encontrará las funciones para el tratamiento de los ficheros en el menú ramificado bajo punto 58 "Ficheros". Son accesibles sin palabra de acceso.

4.4.7 Comportamiento en caso de fallos

Los fallos de funcionamiento son reconocidos por el DISOMAT, y son comunicados a Vd. en forma de una señalización de acontecimiento. En caso de una señalización así, Vd. siempre debe leer las explicaciones referiéndose a las señalizaciones de acontecimientos (véase el manual BV-H2313, cap. 'Señalizaciones de acontecimientos').

 ¡ Nunca se debe acusar recibo de una señalización de acontecimiento sin haber aclarado antes su causa !

Ciertos funcionamientos que parecen deficientes pueden resultar de un manejo erróneo o de perturbaciones mecánicas de la báscula.

En caso de fallo, hay que aclarar por el orden siguiente :

1. ¿ Vd. ha respetado el desarrollo de manejo ?
2. ¿ Se trata de un fallo mecánico ? Esto puede ser, p. ej. : báscula no estabilizada, fuerzas perturbadoras, chapaletas / válvulas agarrotadas, y similares
3. En caso de señalizaciones de acontecimientos : Sírvanse leer los textos de causa y eliminación.
4. ¿ Son entrados correctamente todos los parámetros (valor teórico, p. ej.) ?

Señalizaciones de acontecimientos en el display para lectura a gran distancia

Las informaciones sobre acontecimientos son indicadas por el display para lectura a gran distancia como código numérico luciendo intermitentemente (número del acontecimiento), como p. ej. de la manera siguiente :

,0704

0704 = Número del acontecimiento sin indicación de la identificación del error

, = Atención Error

En el ejemplo, el número del acontecimiento es = 0704; en el manual BV-H2313, cap. 'Señalizaciones de acontecimientos' Vd. encontrará '0704:Fuera de gama de puesta a cero'. Para las indicaciones para la eliminación, véase el mismo capítulo.

Vd. puede acusar recibo de la señalización de acontecimiento mediante la caja de mando después de haber eliminado la causa.

ABBRECHEN 9
ABORT 41
Acquitter l'événement 74
Actividades de manejo 110, 113, 117
Acusar recibo de un acontecimiento 105
Affichage 69
Affichage de poids 69
Allgemeines 3
ANNULER 72
ANULAR 104
Anzeige 5
Arbre de menu 71
Autres fonctions 94
Báscula de descarga 111
Báscula de relleno 108
Bàscula para cargas aisladas 116
Báscola para grúas 113
Báscola-puente de camiones ZEUS 119
Bascule à charges isolées 85
Bascule de remplissage 77
Bascule de soutirage 80
Bascule pour engins de levage 82
Bedienblock 12
Bedienerführung/Dateneingabe 7
Bedientätigkeiten 16, 18, 23
Bedienung - Allgemein 5
Bedienung - Waagenspezifisch 13
bloc de manœuvre 72
bloc de service 76
bloc d'entrée 72
blocks of keys 40
bloque de entrada 103
bloque de mando 104
bloque de manejo 107
Cargo Scale 53
clavier 71
Clavier 71
Clavier externe 76
combinación de teclas 103
combinaison de touches 72
Comportamiento en caso de fallos 127
Crane Scale 50
Déroulement des opérations standard 77, 80, 84, 85, 88
Desarrollo estandar de las operaciones 108, 111, 115, 116, 119
Deutsch 1
Discharge Scale 47
DISOMAT F 13, 44, 77, 107
DISOMAT Opus mini 4, 11, 36, 43, 68, 75, 100, 106
Display 37
Eingabeblock 8
English 33
Enthahmewaage 16
Ereignis quittieren 10
Ereignishinweise 7
Español 97
Event Messages 39
External Keyboard 44
Externe Tastatur 12
Fahrzeugwaage ZEUS 25
Filling Scale 44
Fonctions des touches 72
Français 65
Füllwaage 13
Funciones de las teclas 103
Function Keys 44, 47, 50, 53, 56
Funktionstasten 13, 16, 19, 22, 25

Index

Further Functions 63
General Control 37
General Information 35
Generalidades 99
Généralités 67
Gewichtsanzeige 5, 6
groupes de touches 71
grupos de teclas 103
Guía del operador / Entrada de datos 103
Guidage de l'opérateur / Entrée des données 71
Indicación 101
Indicación del peso 101
Input Block 40
Instrucciones de seguridad 97
Instructions de sécurité 65
key 40
key combination 40
Key Functions 40, 41, 43
keyboard 40
Keyboard 40
Kranwaage 19
Manejo en general 101
Manejo específico de la báscula 107
Manoeuvre en général 69
Manoeuvre spécifique à la bascule 77
Menú ramificado 102
Menu Tree 39
Menübaum 7
Operating Activities 46, 49, 55
Operating Block 43
Opérations à réaliser 79, 81, 86
Operator guidance/data input 39
Otras funciones 125
Pont-bascule routier ZEUS 88
Que faire en cas de défaillance 95
Safety Instructions 33
Scale Specific Control 44
Señalizaciones de acontecimientos 102
Sicherheitshinweise 1
Signalisations d'événements 70
Standard Operating Sequence 45, 47, 52, 54, 56
Standard-Bedienablauf 14, 17, 21, 22, 25
Steuerblock 9
Stückgutwaage 22
Tastatur 8
Taste 8
Tastenfunktionen 8
Tastengruppen 8
Tastenkombination 8
Tastiera esterna 107
tecla 103
teclado 103
Teclado 103
Teclas de función 108, 111, 113, 116, 119
touche 72
Touches de fonctions 77, 80, 82, 85, 88
Verhalten bei Störungen 32
Weighbridge ZEUS 56
Weight Display 37, 38
Weitere Funktionen 31
What If...? 64



Schenck Process GmbH
Pallaswiesenstr. 100
64293 Darmstadt, Deutschland
www.schenckprocess.com

Tel.: +49 (0)61 51-32 0
Fax: +49 (0)61 51-32 11 72
E-Mail: sales@schenckprocess.com

we make processes work