



HydroMixpro

Codice Nr. 99-94-0626 I

Edizione: 09/2024

1	Descrizione del sistema	1
1.1	Licenze	1
1.2	Limiti del sistema	2
2	Configurare il PC BFN Manager e il computer di controllo 510pro	3
2.1	Collegare il computer di controllo 510pro alla rete (Assegnare l'indirizzo IP statico).	4
2.2	Calcolatore Manager: assegnazione dell'indirizzo IP statico.	6
2.3	Attribuzione di una scheda di rete	12
2.4	Verificare la comunicazione tra il computer di controllo e il PC BFN Manager.	13
2.5	Installare il software BFN sul computer di controllo 510pro	14
2.6	Aggiungere il computer di controllo e l'applicazione	17
3	Mappare la configurazione del sistema HydroMix nel BFN Manager	21
3.1	Effettuare le impostazioni nel composer	21
3.1.1	Definire i componenti dell'impianto HydroMix	21
3.1.1.1	Componenti	24
3.1.1.2	Acqua fresca	33
3.1.1.3	Acqua fresca calda	33
3.1.1.4	Preparazione del mangime	34
3.1.1.5	Pompa mangime	36
3.1.1.6	Distribuzione	37
3.1.1.7	Smaltimento.	43
3.1.1.8	Aria compressa	43
3.1.1.9	Accessori	44
3.1.1.10	Interruttori manuali.	49
3.1.1.11	Comando	49
3.1.2	Assegnazione alla struttura dell'azienda agricola	52
3.2	Rappresentazione dell'impianto nel Feedmove Editor	55
3.2.1	Simboli dei componenti dell'impianto.	56
3.2.2	Barra degli strumenti	58
3.2.3	Allestimento griglia	59
3.2.4	Imposta e salva Visualizzazione	60
3.2.5	Contrassegnare e spostare componenti dell'impianto.	61
3.2.6	Collegare componenti dell'impianto.	61
3.2.7	Aggiungere componenti dell'impianto in un secondo momento	64
3.2.8	Calcolare il volume dei tubi di alimentazione.	64
3.2.9	Modificare la direzione di flusso	65
3.2.10	Configurare i trasporti mangime	66
3.2.11	Chiudere il Feedmove Editor	69
3.3	Installazione dell'IO Manager	70

3.3.1	Ordine delle schede IO: Lohbus, Izumi.	72
3.3.2	Creare un collegamento	74
3.3.3	Taratura della pesa	76
3.3.4	Modifica dell'ID del nodo.	77
3.3.5	Importare lo schema elettrico	80
3.3.6	Creare una matrice valvola.	80
3.3.7	Creare la matrice sensore.	87
3.3.8	Esecuzione della modalità test	92
3.4	Controllo manuale dei componenti dell'impianto.	93
3.5	Accesso rapido a Silo	98
3.6	Azionamento manuale dei trasporti mangime	99
3.7	Modificare l'etichetta definita dall'utente	102
3.8	Arrestare l'impianto e annullare un'azione	103
3.9	Finestra "Equipaggiamento"	104
3.10	Monitoraggio mangiatoie	106
3.11	NetFEED	107
4	Catene di contenitori.	110
5	Impostazioni HydroMixpro	112
5.1	Copiare le impostazioni di un impianto.	113
5.2	Generale	114
5.2.1	Preparazione del mangime.	114
5.2.2	Impostazioni applicazione.	116
5.2.3	Conferma utente	119
5.2.4	Impostazioni acqua.	119
5.2.5	Distribuzione	120
5.2.6	Controllo mangiatoia.	121
5.2.7	Miscellaneo.	122
5.2.8	Impostazioni applicazione secondaria	125
5.2.9	Impostazioni Adlib.	125
5.2.10	Convertitore di frequenza	127
5.2.11	Allineamento sensore	128
5.2.12	Filtri antipolvere.	129
5.2.13	Avvertimenti	130
5.3	Fornitura componente.	131
5.3.1	Silo	131
5.3.2	Unità dosaminali	135
5.3.3	MediINJECT	137
5.3.4	Serbatoio di premiscelazione	137
5.3.5	Serbatoio premiscelatore secco	141
5.3.6	Impostazioni pompa	144
5.3.7	Coclea dosatrice	145
5.4	Serbatoio acqua fresca	146
5.5	Preparazione del mangime	147

5.5.1	Serbatoio di miscelazione	147
5.5.2	Serbatoi acqua usata.	150
5.6	Pompa	152
5.6.1	Pompa	152
5.6.2	Flussometro	154
5.7	Distribuzione.	154
5.7.1	Circuiti principali	154
5.7.2	Condotta alimentazione.	155
5.7.3	Impostazioni speciali per tratti con getto	159
5.7.4	Impostazioni speciali per circuiti	160
5.7.5	Gruppo condotta fase mangime	161
5.8	Relè temporizzato.	161
5.9	Bilance.	162
5.10	Miscelazione periodica	165
5.11	Convertitore di frequenza condiviso	166
5.12	Macinazione	167
5.13	Impostazioni avanzate	169
5.13.1	Trasporti del mangime	169
5.13.2	Impostazioni trasporto mangime	171
5.13.3	Circuito HydroMixPro.	176
5.13.3.1	Distribuzione circuito	176
5.13.3.2	Valvole	178
5.13.3.3	Test valvole	183
5.13.4	Priorità delle catene container	184
5.14	Backup	185
6	Gestione delle attività	189
6.1	Richiamo della Gestione attività	189
6.2	Aggiungere attività.	190
6.3	Modificare le attività.	190
6.4	Salvare un'attività come modello	192
6.5	Finestra di dialogo "Attività di alimentazione"	193
6.6	Strategie di alimentazione	195
6.6.1	Liquido restrittivo	195
6.6.2	Blocco alimentazione.	202
6.6.3	Liquido Adlib	212
6.6.4	Irrigazione	216
6.6.5	Preparazione	218
6.6.6	Preparazione_Avvio automatico	220
6.6.7	Distribuzione	222
6.6.8	TrattoRiempimento	227
6.6.9	Svuota tratto con getto	231
6.6.10	Ordine da serbatoio esterno	232
6.6.11	Dosaggio valvola adhoc esterna	234
6.7	Strategie di pulizia	237

6.7.1	Pulizia serbatoio	237
6.7.2	Pulizia circuito	238
6.7.3	PuliziaSecondoRicetta	240
6.7.4	PuliziaValvileLineaMangime	241
6.7.5	CleaningByRecipe2	243
6.8	Strategie di premiscelazione	245
6.8.1	Premiscelazione	245
6.8.2	Autoavvio premiscelazione	248
6.8.3	Premiscelazione (secco)	251
6.8.4	Autoavvio premiscelazione (secco)	252
6.8.5	Molitura_ RiempimentoSilo	255
6.8.6	Molitura_ RiempimentoSilo_Autoavvio	255
6.9	Strategie di ricircolazione e miscelazione	257
6.9.1	Ricircolazione	257
6.9.2	Miscelazione componenti	258
6.10	Strategie varie	259
6.10.1	Programma	259
6.10.2	ManualAction	260
7	Gestione silo	261
7.1	Caricamento	263
7.2	Scarico	263
7.3	Cronologico	264
7.4	Impostazioni avanzate	265
8	Allarmi e avvertimenti	267
8.1	Filtra allarmi	269
8.2	Conferma dell'allarme	271
8.3	Registro allarmi	272
8.4	Alarm Notification	273
9	Accesso servizio	278
10	Comando del computer di controllo	279
10.1	Dati tecnici	279
10.2	Simboli	279
10.3	Login	281
10.4	Logoff	281
10.5	Visione d'insieme applicazione	282
10.6	Visione d'insieme silo	282
10.7	Impostazioni avanzate	283
10.8	Allarme	284

New Copyright

Diritto d'autore

Questo software è di proprietà della Big Dutchman International GmbH ed è protetto da copyright. Non può essere copiato su altro mezzo o duplicato senza un contratto di licenza specifico o il permesso del contratto di vendita.

Il manuale di istruzione o parte del medesimo non possono essere copiati o riprodotti in alcun modo senza il consenso anticipato. vietato anche fare uso indebitamente dei prodotti descritti e delle relative informazioni o di portarle a conoscenza di terzi.

La Big Dutchman si riserva il diritto di fare cambiamenti ai prodotti come pure al software e a questo manuale d'istruzione senza preavviso Non possiamo garantire che riceverete comunicazione dei cambiamenti nei prodotti/software e nei manuali.

© Copyright 2024 Big Dutchman

Responsabilità

Il fabbricante o il distributore dell'hardware e del software qui descritti non sono responsabili di eventuali danni (come perdita o malattia di animali o la perdita di altre opportunità di guadagno) causati dal guasto del sistema o mediante applicazione e funzionamento impropri dei prodotti e/o del software.

Lavoriamo costantemente nel continuo sviluppo del computer e software, prendendo in considerazione anche desideri particolari dei nostri clienti. Se avete dei suggerimenti per modifiche o miglioramenti vi preghiamo di farcelo sapere.

Big Dutchman International GmbH

P.O. Box 1163

49360 Vechta

Germany

Tel: +49(0)4447-801-0 Fax: +49(0)4447-801-237 E-mail: big@bigdutchman.de

1 Descrizione del sistema

Il sistema HydroMix di **Big Dutchman** è un sistema di alimentazione computerizzato per la somministrazione completamente automatica del mangime a scrofe, suinetti e maiali all'ingrasso indipendentemente dalla dimensione aziendale. Diversi componenti liquidi e solidi del mangime vengono miscelati in un impasto pompabile (mangime liquido) e successivamente dosati a peso e distribuiti nel capannone tramite le valvole mangime.

HydroMix è un sistema modulare che permette di realizzare diversi concetti di impianto.

Il sistema HydroMix si controlla con l'applicazione HydroMixpro tramite BigFarmNet Manager. Nel programma si configurano tutte le impostazioni necessarie per la somministrazione del mangime.

1.1 Licenze

Come computer di controllo per l'applicazione HydroMixpro viene utilizzato il 510pro. Con il computer di controllo 510pro si può controllare al massimo un impianto HydroMix. Il numero di computer di controllo in una rete non è limitato.

Per l'applicazione HydroMixpro sono **necessarie** le seguenti licenze software:

N° di codice	Licenza BigFarmNet Manager	Impiego
91-02-6601	Licenza 510 - BigFarmNet HydroMix	1 per 510pro
91-02-6568	Software BFN Manager su chiavetta USB	1 per rete BigFarmNet

Inoltre è necessaria una licenza per la gestione ingrasso e/o la gestione scrofe:

N° di codice	Licenza BigFarmNet Manager	Impiego
91-02-6559	BigFarmNet Manager - Gestione ingrasso	1 per rete BigFarmNet
91-02-6555	BigFarmNet Manager - Gestione scrofe	1 per rete BigFarmNet

Le licenze software seguenti sono **opzionali**:

N° di codice	Licenza BigFarmNet Manager	Impiego
91-02-6551	BigFarmNet Manager per altri PC/MC700	Nel caso in cui sia necessario accedere ai dati degli animali e degli impianti nel BigFarmNet Manager da altri calcolatori
91-02-6558	BigFarmNet Manager - Analisi scrofe < 1000 animali	1 per rete BigFarmNet
91-02-6566	BigFarmNet Manager - Analisi scrofe 1000 - 3000 animali	
91-02-6567	BigFarmNet Manager - Analisi scrofe > 3000 animali	
91-02-6564	Licenza BigFarmNet - Accesso Web Pig	Accesso tramite smartphone o tablet personali

1.2 Limiti del sistema

10.000	scrofe
100.000	animali destinati all'ingrasso
50	circuiti di alimentazione
1.200	valvole mangime
20	unità dosaminali / medicator
100	curve mangime
100	componenti (tramite sistema HydroMix)
50	ricette
200	tempi di alimentazione
50	tabelle dei tempi di alimentazione

2 Configurare il PC BFN Manager e il computer di controllo 510pro

AVVISO!

L'installazione e la configurazione del computer di controllo sono riservati a un tecnico del servizio clienti.



Illustrazione 2-1: Computer di controllo 510pro

Per configurare il computer di controllo 510pro e il PC BFN Manager è necessario

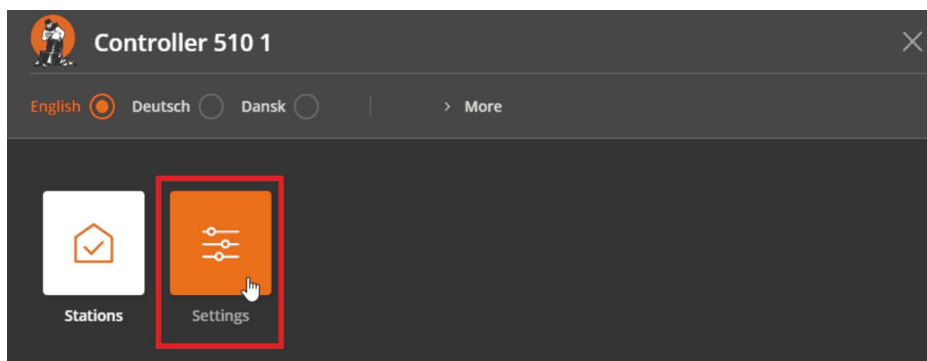
1. collegare il computer di controllo 510pro alla rete,
2. verificare la comunicazione del computer di controllo 510pro con il PC BFN Manager,
3. registrare il computer di controllo 510pro nel BFN Manager,
4. installare il software BFN sul computer di controllo 510pro.
5. assegnare l'applicazione HydroMix al computer di controllo 510pro e alla struttura dell'azienda agricola nel BFN Manager.
6. assegnare le parti elettriche del sistema HydroMix alle schede I/O nell'I/O Manager.

AVVISO!

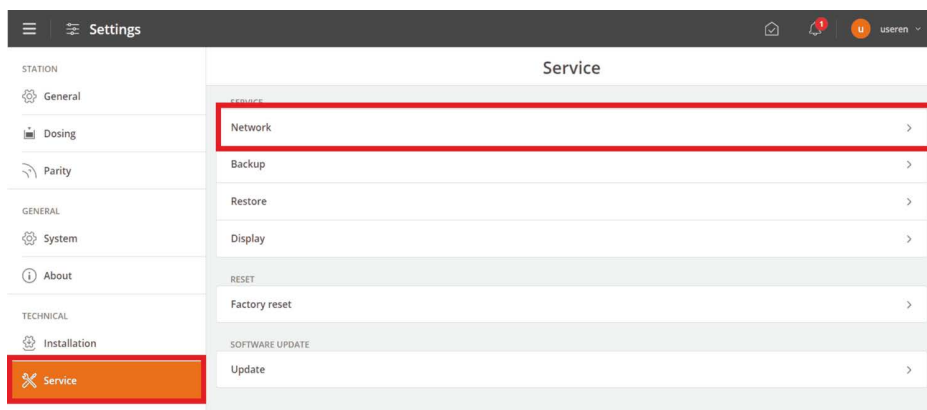
La determinazione degli indirizzi IP statici spetta all'amministratore IT del gestore.

2.1 Collegare il computer di controllo 510pro alla rete (Assegnare l'indirizzo IP statico)

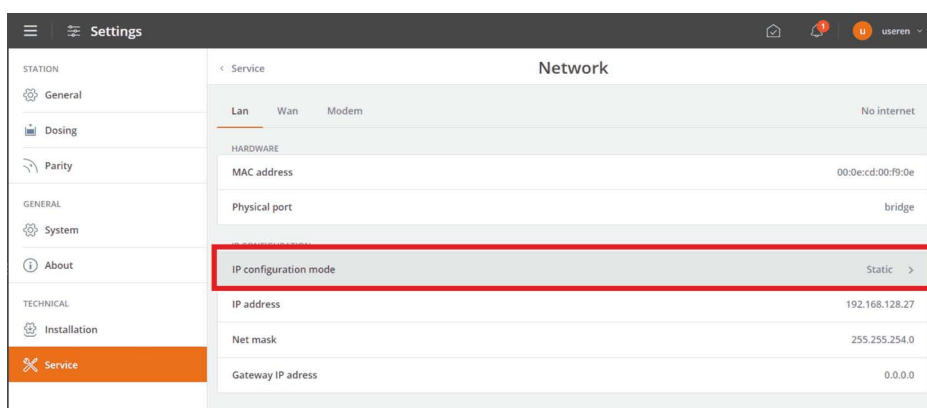
1. Nella schermata iniziale toccare **Settings**.



2. Toccare **Service**, quindi **Network**.



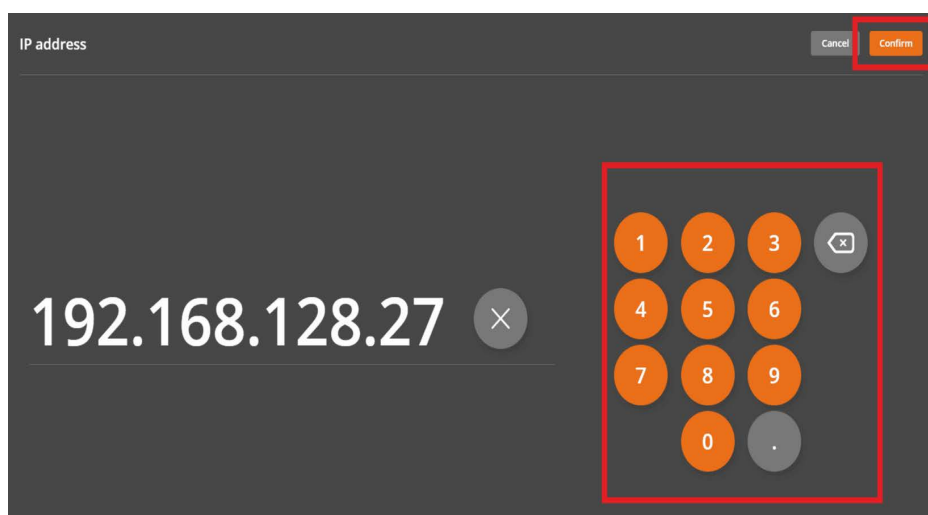
3. Toccare **IP configuration mode**.



4. Sotto "Selected network scheme" deve essere selezionato **Static**.
5. Toccare **IP address**.



6. Immettere l'indirizzo IP stabilito per il computer di controllo. Per concludere l'immissione, toccare **Confirm**.



7. Immettere allo stesso modo i valori per **Net mask** e **Gateway IP address**.

AVVISO!

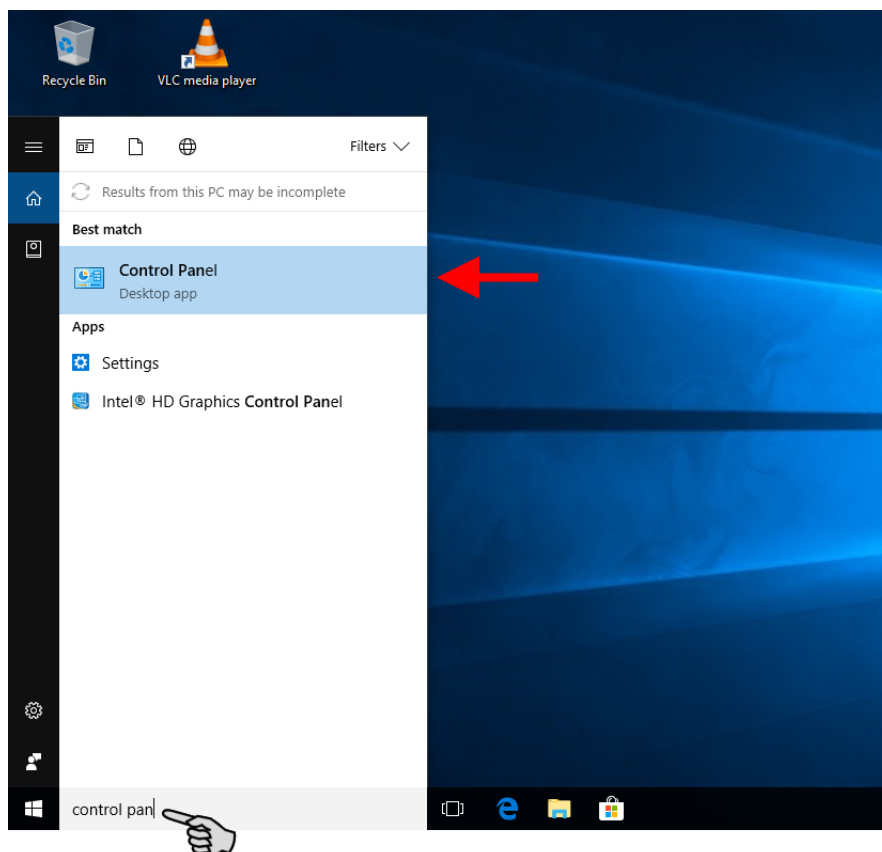
Al PC BFN Manager deve essere assegnato un indirizzo IP statico.

Se necessario, effettuare l'assegnazione tramite le impostazioni di rete nel Pannello di controllo di Windows prima di configurare il computer di controllo 501pro.

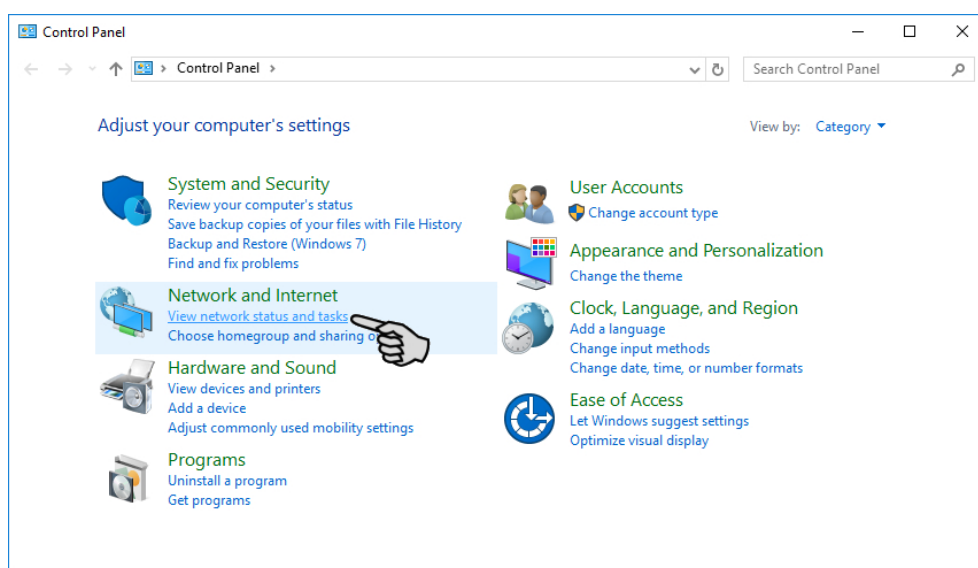
2.2 Calcolatore Manager: assegnazione dell'indirizzo IP statico

Sistema operativo Windows 10

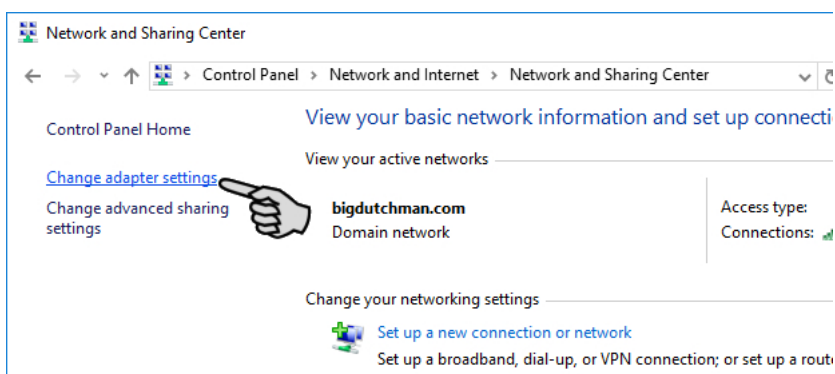
1. Nel campo di ricerca della barra delle applicazioni, chiamare **Pannello di controllo**.



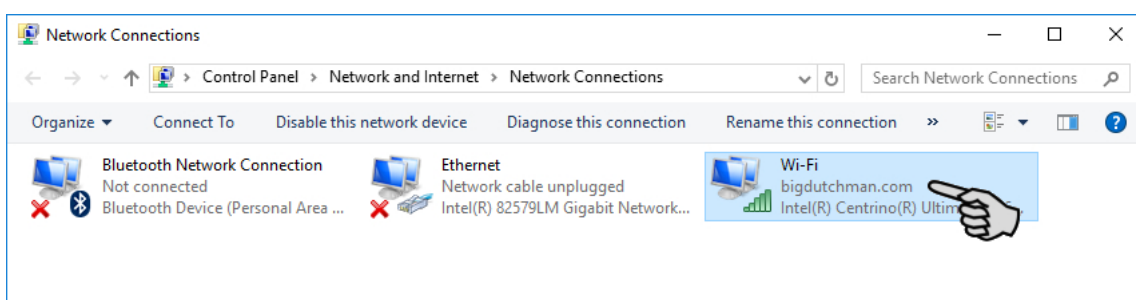
2. Sotto **Rete e Internet**, cliccare su **Visualizza attività e stato della rete**.



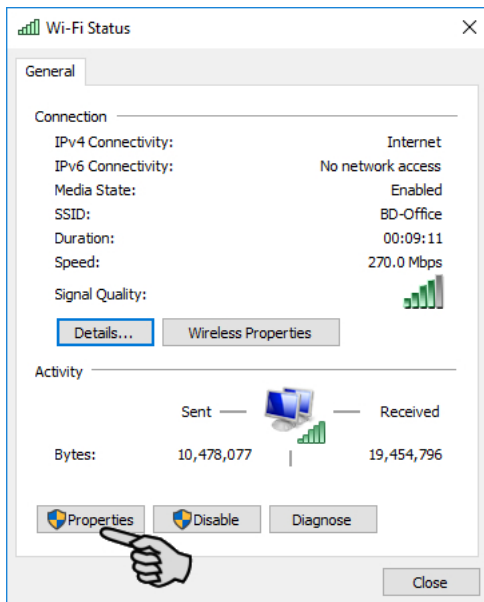
3. Cliccare su **Modifica impostazioni adattatore**.



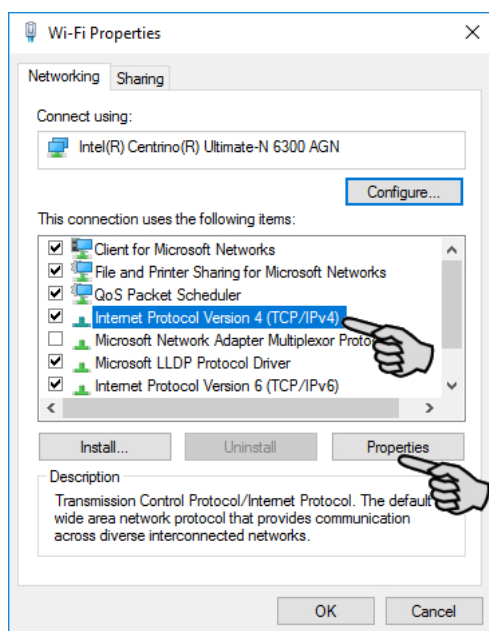
4. Cliccare due volte su **WLAN**.



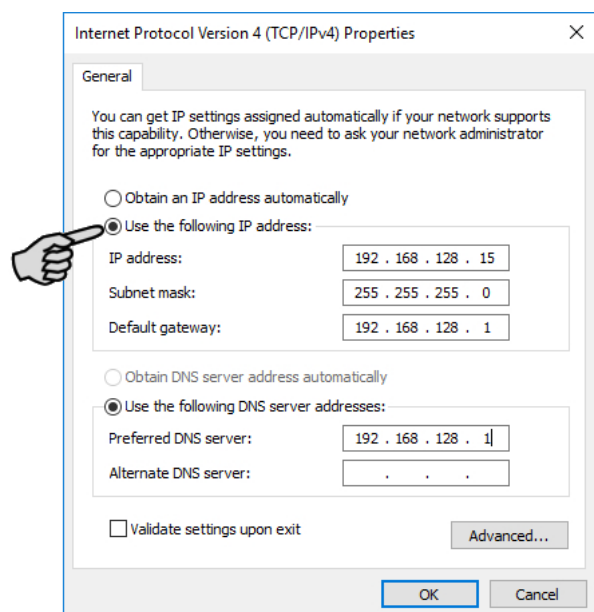
5. Cliccare su **Proprietà**.



6. Selezionare **Protocollo Internet versione 4 (TCP/IPv4)** e cliccare su **Proprietà**.



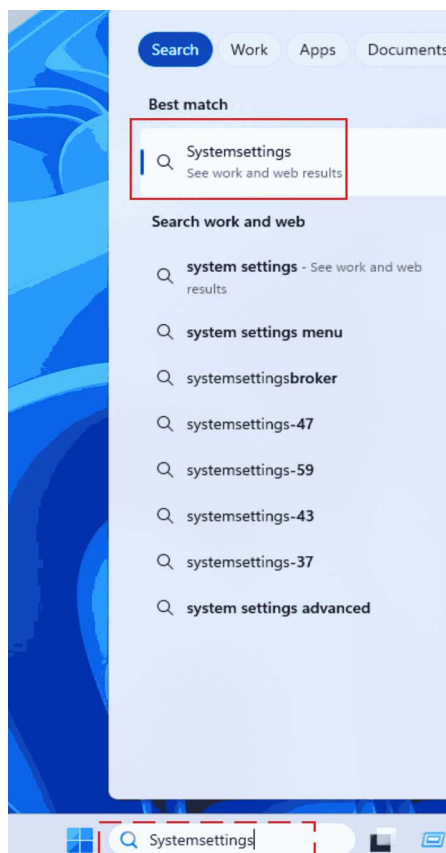
7. Immettere un indirizzo IP statico.



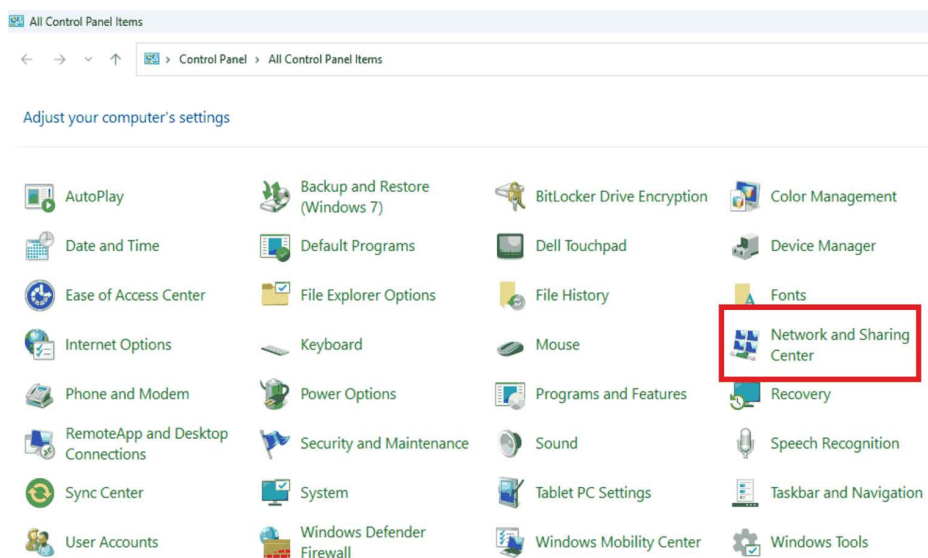
8. Confermare i dati immessi cliccando su **OK**.

Sistema operativo Windows 11

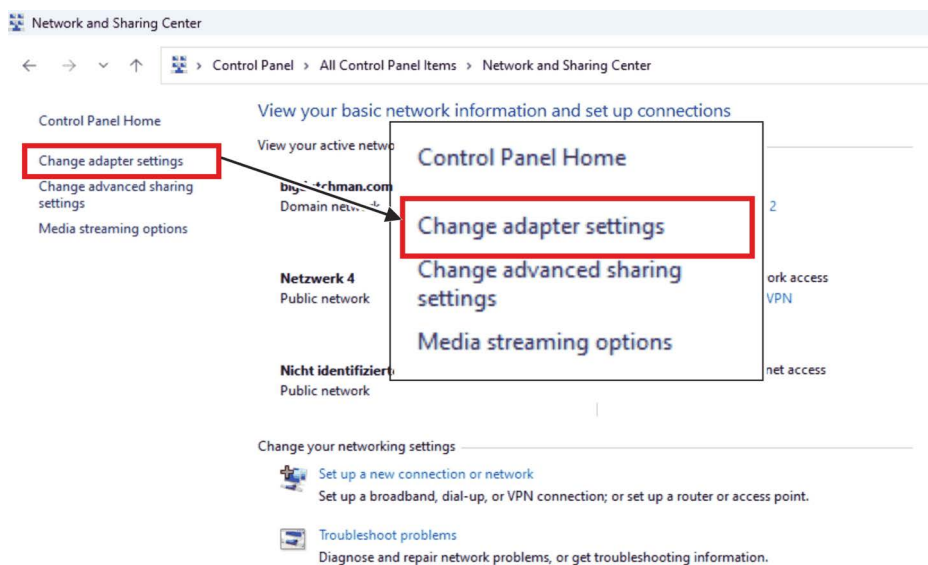
1. Nel campo di ricerca della barra delle applicazioni, chiamare **Pannello di controllo**.



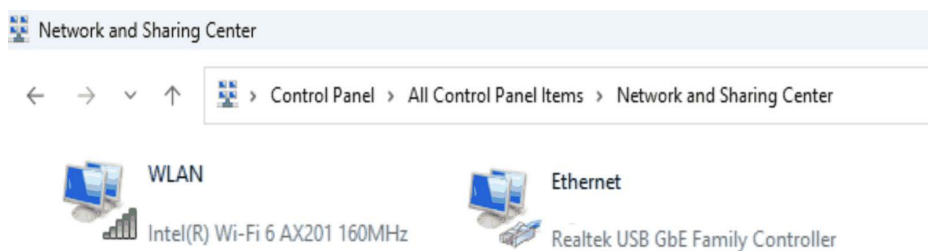
2. Cliccare su **Centro rete e di attivazione**.



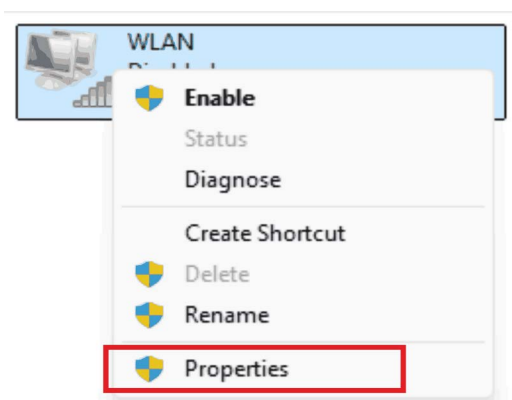
3. Cliccare su **Modifica impostazioni adattatore**.



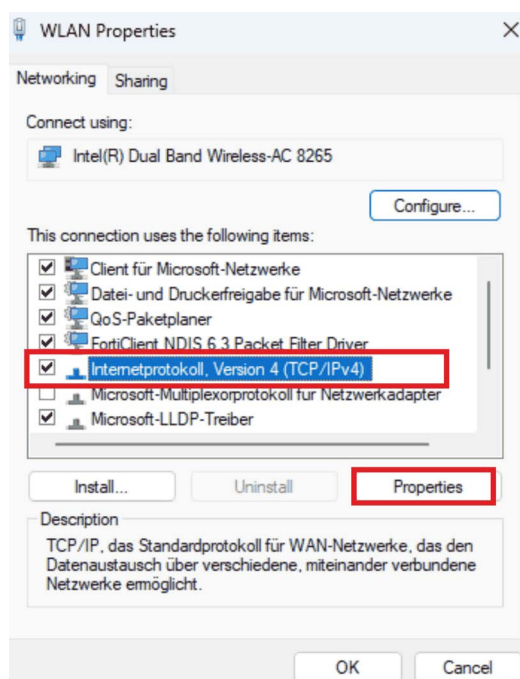
4. Selezionare la scheda desiderata.



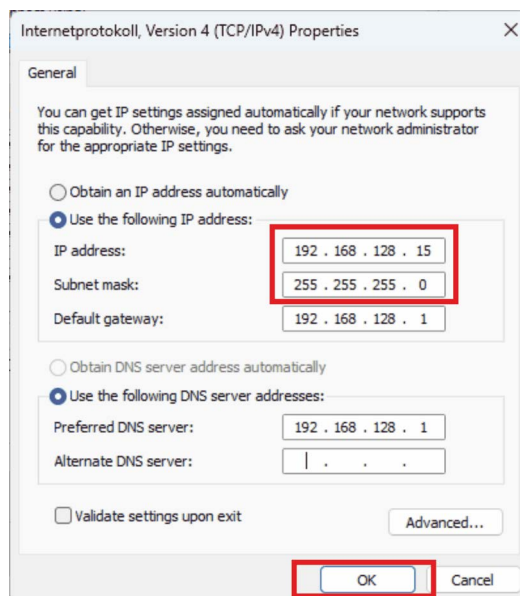
5. Cliccare su **Proprietà**.



6. Selezionare **Protocollo Internet versione 4 (TCP/IPv4)** e cliccare su **Proprietà**.



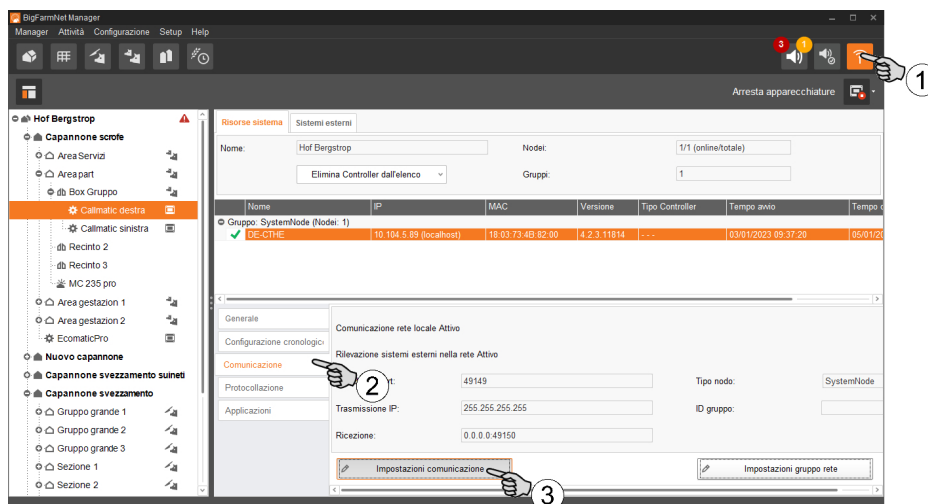
7. Immettere i valori per **Indirizzo IP** e **Subnet mask**.



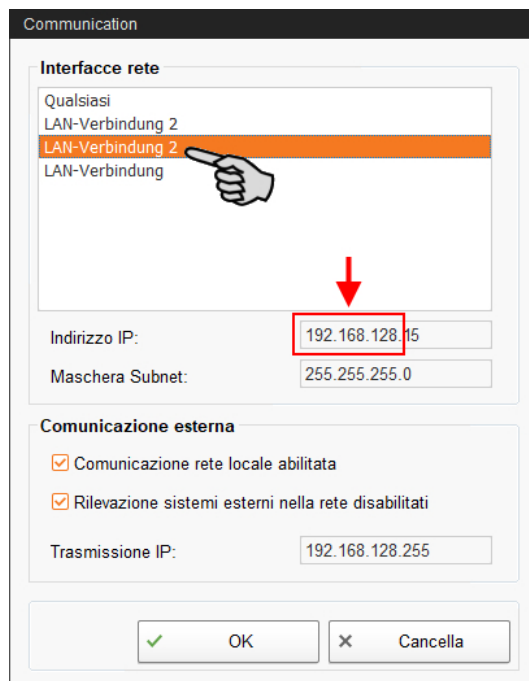
8. Confermare i dati immessi cliccando su **OK**.

2.3 Attribuzione di una scheda di rete

La scheda di rete viene richiesta al primo avvio programma del BigFarmNet Manager. Successivamente sarà possibile modificare l'attribuzione della scheda di rete come segue:



1. Cliccare sull'icona Rete.
2. Cliccare su "Comunicazione".
3. Cliccare su "Impostazioni comunicazione".
4. Selezionare l'interfaccia di rete corrispondente. I primi tre campi numerici dell'indirizzo IP devono corrispondere a quelli immessi per il PC Manager.



5. Cliccare su "OK" per acquisire le impostazioni.

2.4 Verificare la comunicazione tra il computer di controllo e il PC BFN Manager

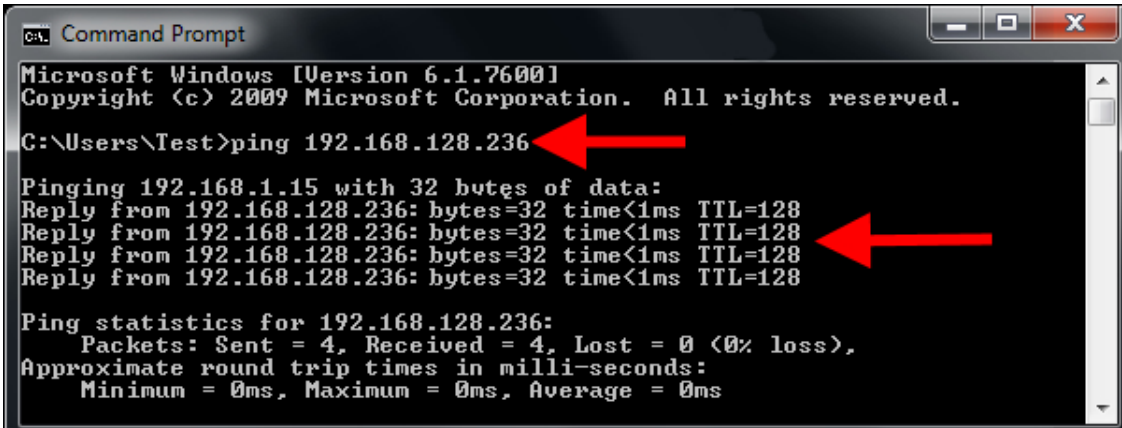
Con il comando Ping, verificare l'accessibilità del computer di controllo all'interno della rete.

Immettere nella console il comando seguente: ping <Indirizzo IP>

Esempio nella cattura schermo: ping 192.168.128.236

Se il computer di controllo risponde, compaiono quattro righe con le seguenti informazioni:

- Indicazione dell'indirizzo IP
- Dimensioni del pacchetto
- Tempo necessario
- TTL (Time to Live)



```
C:\Users\Test>ping 192.168.128.236

Microsoft Windows [Version 6.1.7600]
Copyright (c) 2009 Microsoft Corporation. All rights reserved.

C:\Users\Test>ping 192.168.128.236

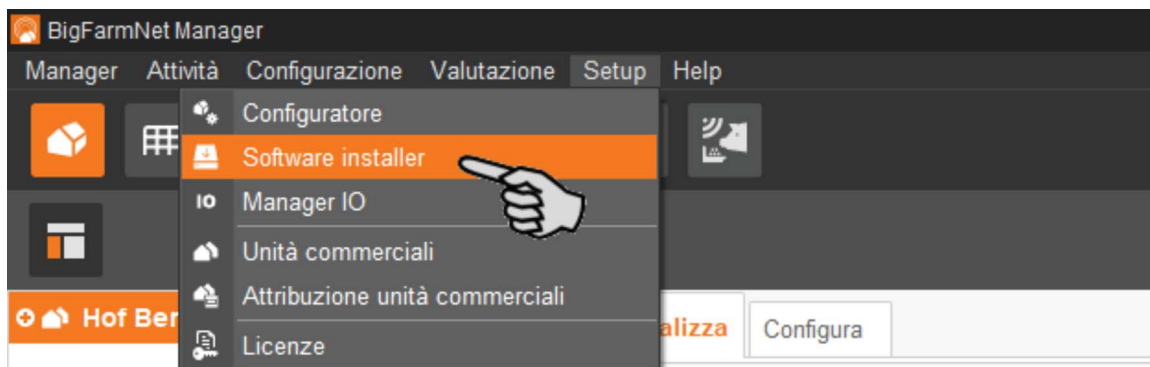
Pinging 192.168.1.15 with 32 bytes of data:
Reply from 192.168.128.236: bytes=32 time<1ms TTL=128
Reply from 192.168.128.236: bytes=32 time<1ms TTL=128
Reply from 192.168.128.236: bytes=32 time<1ms TTL=128
Reply from 192.168.128.236: bytes=32 time<1ms TTL=128

Ping statistics for 192.168.128.236:
    Packets: Sent = 4, Received = 4, Lost = 0 (0% loss),
    Approximate round trip times in milli-seconds:
        Minimum = 0ms, Maximum = 0ms, Average = 0ms
```

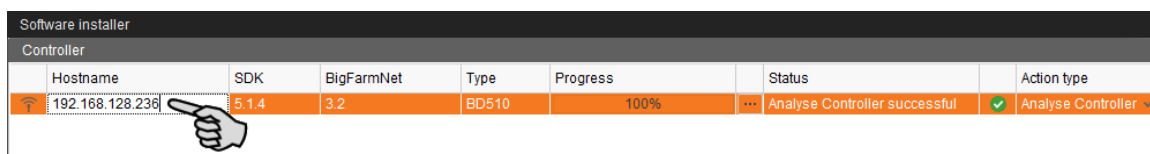
2.5 Installare il software BFN sul computer di controllo 510pro

Il computer di controllo viene consegnato completo di un sistema operativo preinstallato. Il software BigFarmNet corrispondente deve essere installato sul computer di controllo.

1. Nel menu "Setup" cliccare su "Software installer".

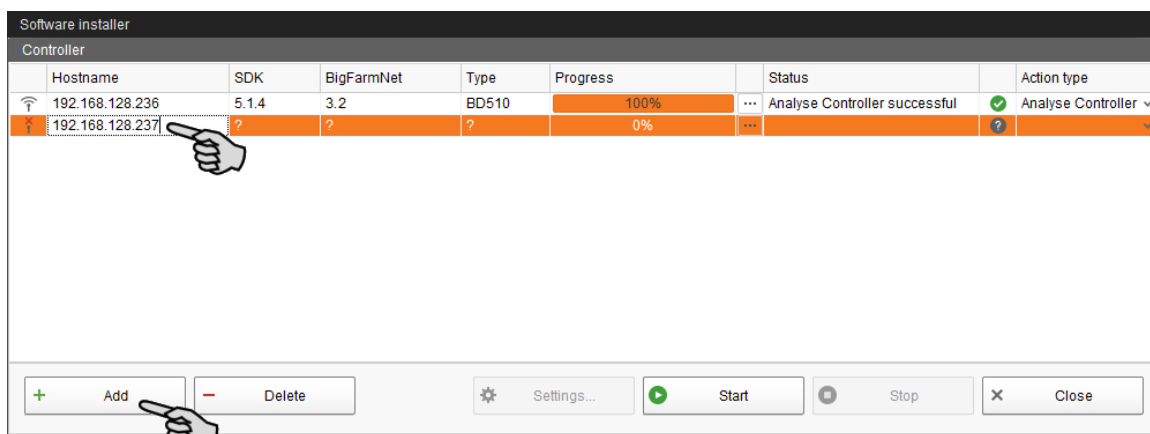


2. Immettere l'indirizzo IP del computer di controllo su cui si desidera installare il software.

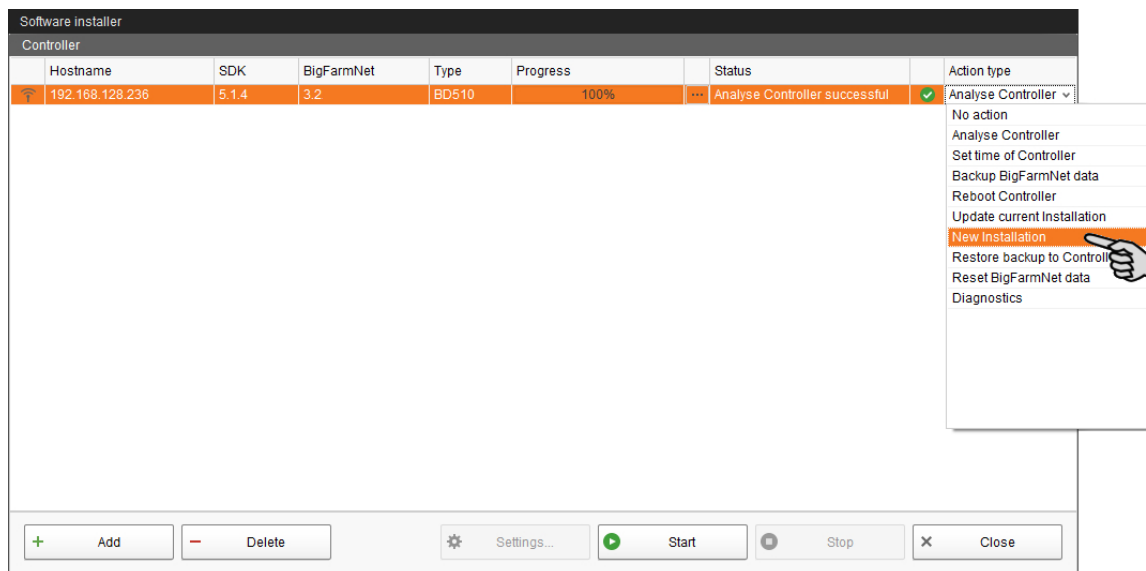


3. Se necessario, aggiungere il numero di computer di controllo desiderati cliccando su "Add".

In questo modo è possibile installare il software su diversi computer di controllo contemporaneamente. Ogni volta che si clicca su "Add" viene aggiunto un computer di controllo e l'indirizzo IP aumenta di 1 unità. L'indirizzo IP si può modificare a piacere.



4. Selezionare un computer di controllo con un clic.
5. Cliccare nel campo di immissione corrispondente in "Action type" e selezionare "New Installation".



6. Cliccare su "Settings" nella barra di comando inferiore della finestra di dialogo.
7. Alla voce "Software Package", controllare che il percorso indicato contenga il setup per il computer di controllo 510pro.

AVVISO!

Verificare il numero versione del software. In caso di aggiornamenti, il numero versione sarà molto probabilmente un altro.

New Installation settings for 510

Package for installation

Software package:

Time configuration

☐ Set local system time and time zone of controller

Time to set:

Select time zone:

☐ Set time server for controller

Server IP address:

Network configuration

☒ Set hostname of Controller

Hostname for Controller:

Ok Cancel

8. Confermare il dialogo cliccando su "OK".

9. Cliccare su "Start".

Software installer

Controller

Hostname	SDK	BigFarmNet	Type	Progress	Status	Action type
192.168.128.236	5.1.4	3.2.	BD510	0%	...	New Installation


+ Add - Delete Settings... Start Stop X Close


10. Confermare la domanda di sicurezza.

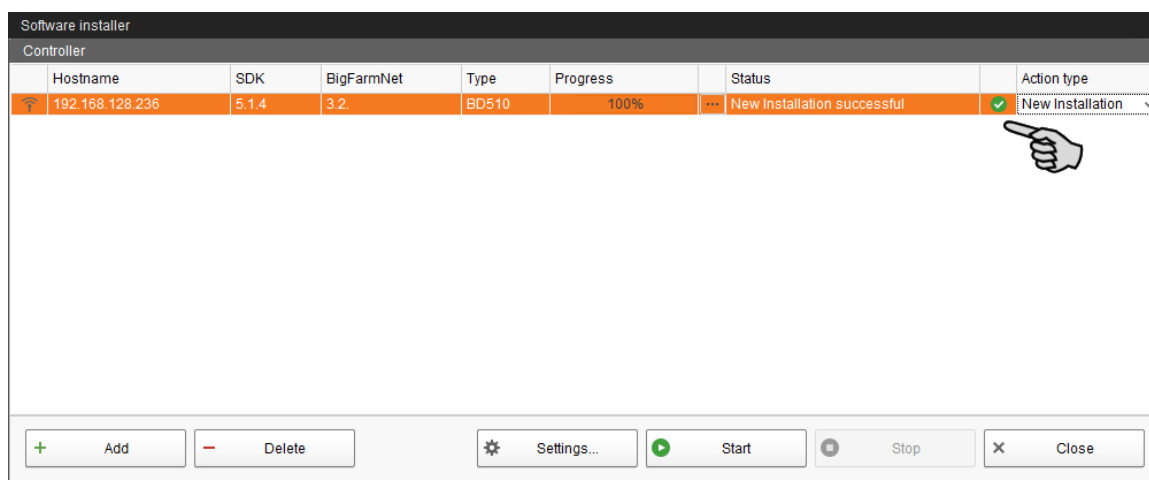
Permission

One or more selected actions will removes all data and programs of their Controllers.
Do you really want to continue?

Yes No

L'installazione può richiedere qualche minuto. Cliccando su  vengono mostrate informazioni sullo stato di avanzamento del processo.

La conclusione dell'installazione viene indicata nella colonna "Status" con .



2.6 Aggiungere il computer di controllo e l'applicazione

Prima di configurare il sistema in base alla struttura meccanica, è necessario aggiungere il computer di controllo e l'applicazione nel sistema dell'azienda agricola.

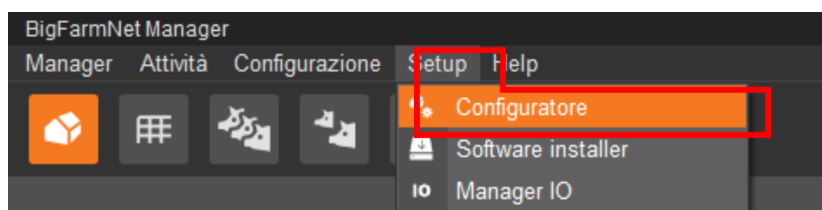
AVVISO!

Per questo sistema, **non** creare la struttura dell'azienda agricola con stalle, sezioni e box nel Configuratore. I circuiti e le valvole mangime devono essere assegnati alla rispettiva posizione (stalla, sezione e box) nel Composer, vedi cap. 3.1.2 "Assegnazione alla struttura dell'azienda agricola", pagina 52. Una volta terminata l'assegnazione alla posizione nel Composer, la struttura dell'azienda agricola viene generata automaticamente. Questa procedura consente un enorme risparmio di tempo.

Procedere come segue:

1. Nel menù "Setup" cliccare su "Configuratore".

Si aprirà la finestra "Configuratore".



2. Cliccare sulla scheda "Computer di controllo e applicazioni".



3. Nella parte superiore, alla voce "Computer di controllo", selezionare il rispettivo computer di controllo e cliccare sul pulsante "Più".

Il computer di controllo viene aggiunto nella parte sinistra alla voce "Panoramica computer di controllo".



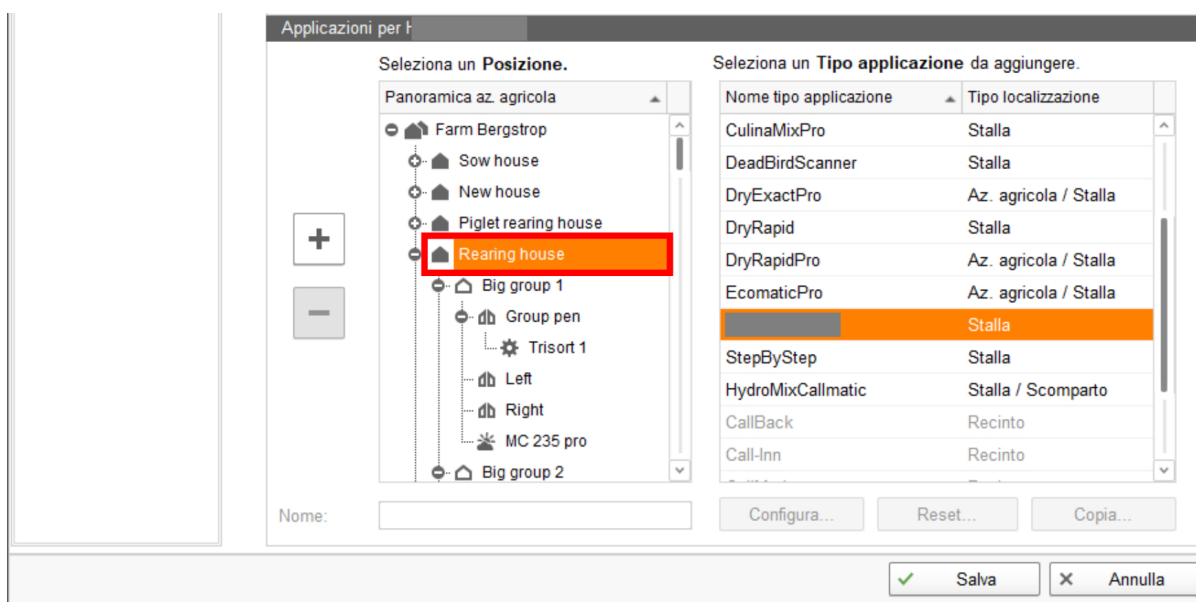
4. Assegnare un nome al computer di controllo.



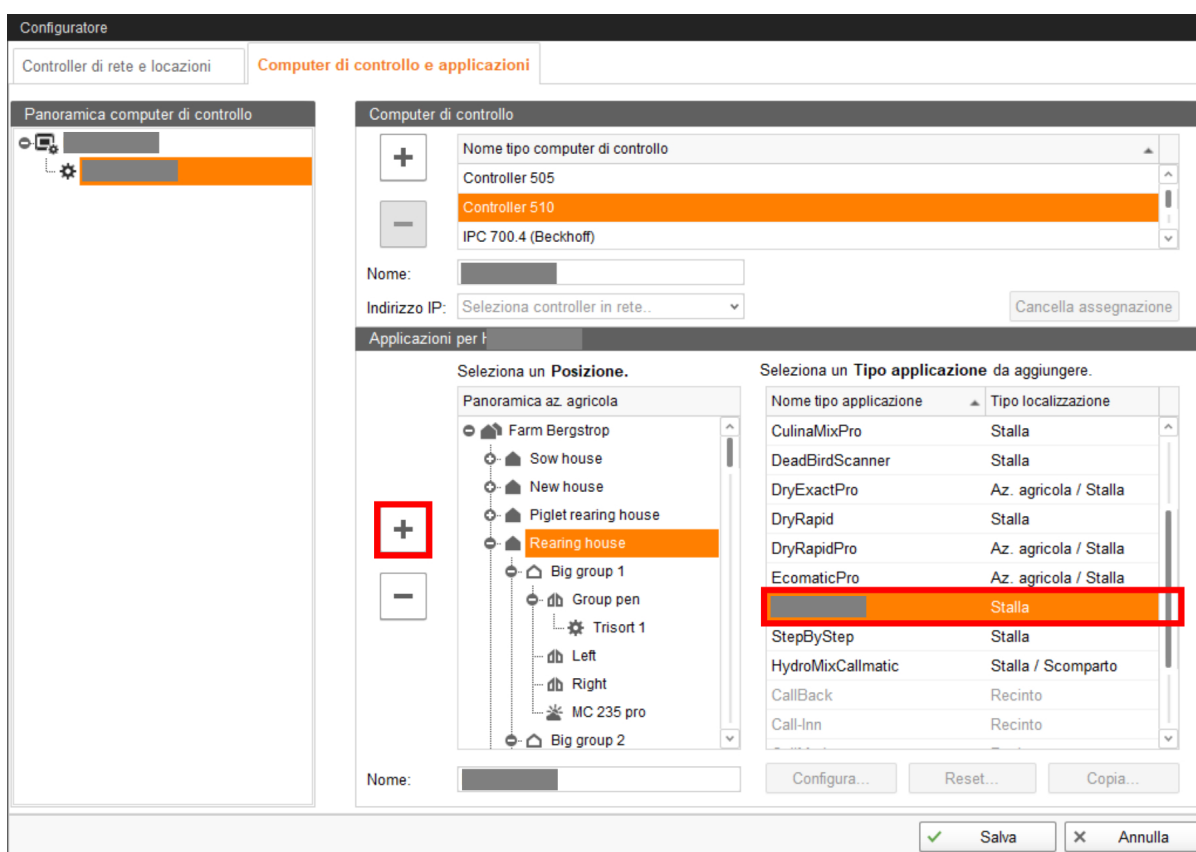
5. Nella parte inferiore, selezionare il luogo in cui sarà fatto funzionare l'impianto.

La scelta dell'applicazione dipende dalla scelta dal luogo.

Le applicazioni HydroMixPro e CulinaMixPro possono essere aggiunte unicamente al livello "Stalla".

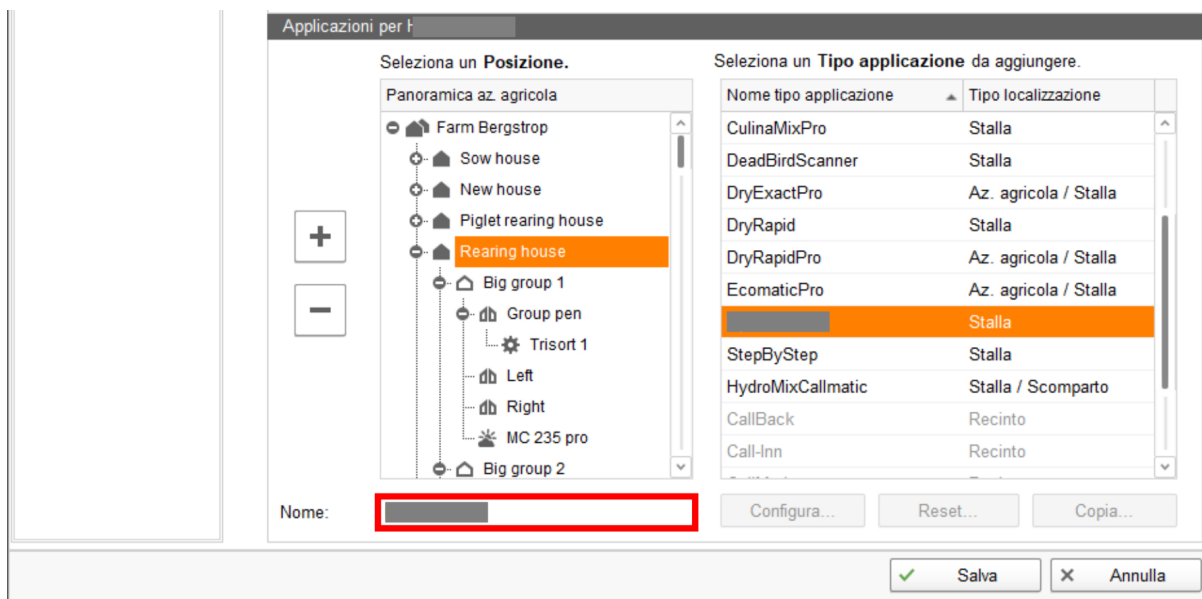


6. Nella tabella a destra selezionare la relativa applicazione e cliccare sul pulsante più a sinistra.



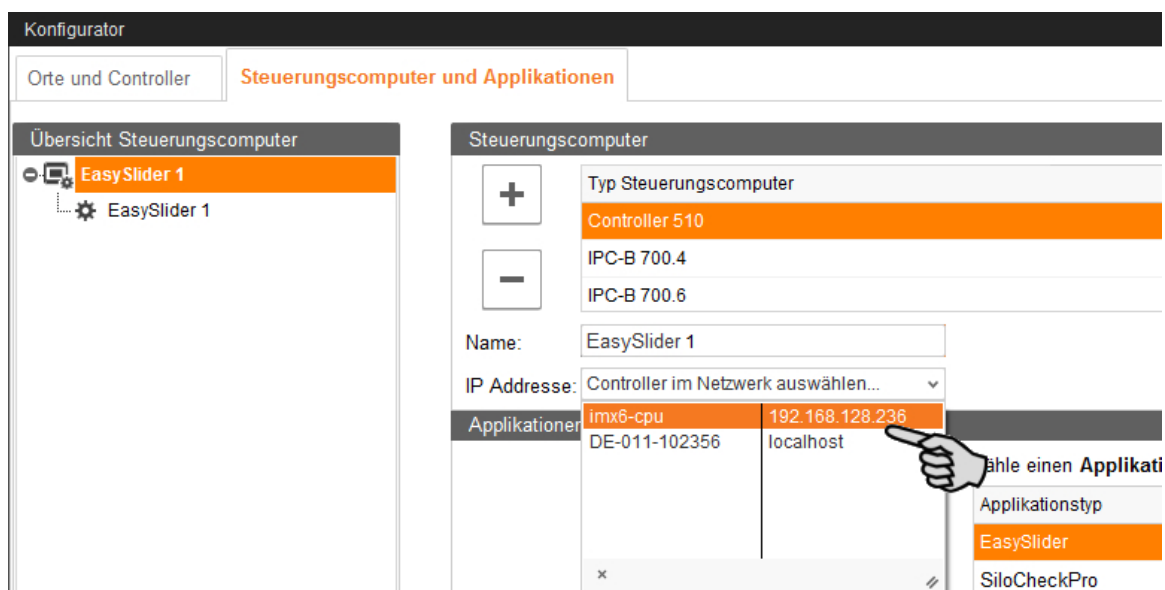
L'applicazione selezionata sarà assegnata al computer di controllo nella parte sinistra alla voce "Panoramica computer di controllo". Al livello superiore la struttura mostra il computer di controllo e al livello inferiore la relativa applicazione.

7. Assegnare un nome all'applicazione.



8. Nella parte sinistra sotto "Panoramica computer di controllo" cliccare sul livello del computer di controllo.
9. Assegnare al computer di controllo il relativo indirizzo IP, se noto.

Se a questo punto l'indirizzo IP non è stato ancora installato, l'indirizzo IP dovrà essere inserito in seguito.



10. Salvare tutte le impostazioni cliccando su "Salva" e confermare le finestre di dialogo seguenti con "OK".

3 Mappare la configurazione del sistema HydroMix nel BFN Manager

La configurazione del sistema HydroMix^{pro} con tutte le sue parti e funzionalità viene mappata nel BigFarmNet Manager utilizzando il **Composer** e il **FeedMove Editor**.

Composer

Nel Composer sono elencate tutte le possibili parti di un sistema HydroMix^{pro}.

Le parti di cui è composto il sistema da controllare devono essere selezionate con la rispettiva quantità.


Feedmove Editor

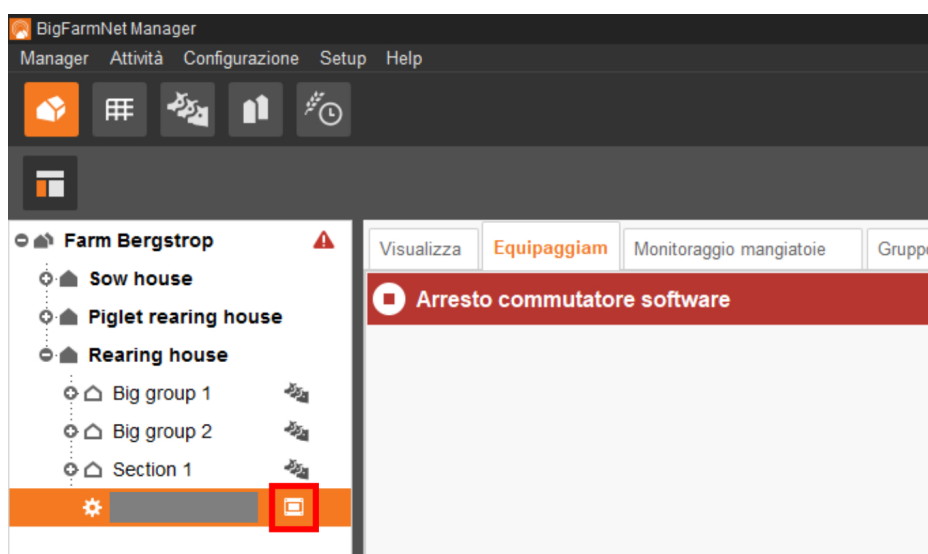
Nel FeedMove Editor vengono rappresentate graficamente le parti del sistema selezionate nel Composer. Inoltre, vengono illustrati i collegamenti di trasporto tra le parti del sistema.

3.1 Effettuare le impostazioni nel composer


Nel Composer si definisce la gamma di funzioni e si effettuano le impostazioni in base alla struttura del sistema. Di norma le impostazioni vengono definite una sola volta.

3.1.1 Definire i componenti dell'impianto HydroMix

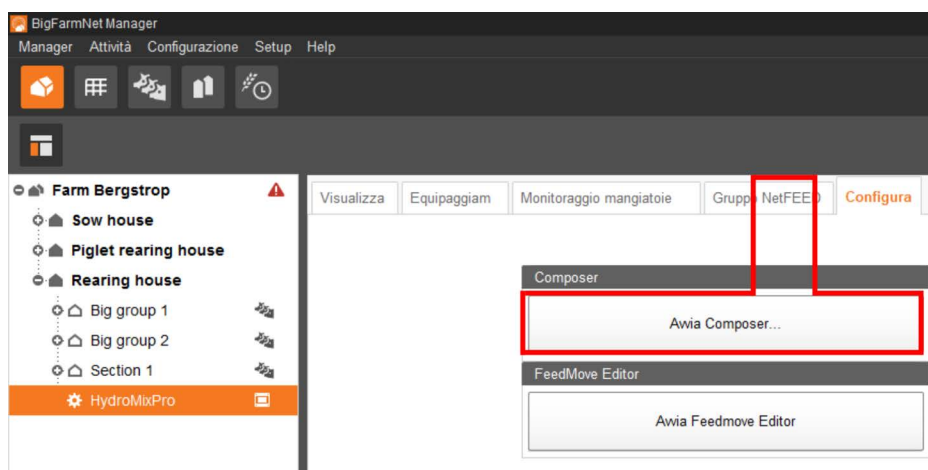
1. Nella struttura dell'azienda agricola, cliccare sul simbolo del computer di controllo  dell'applicazione del sistema desiderata.



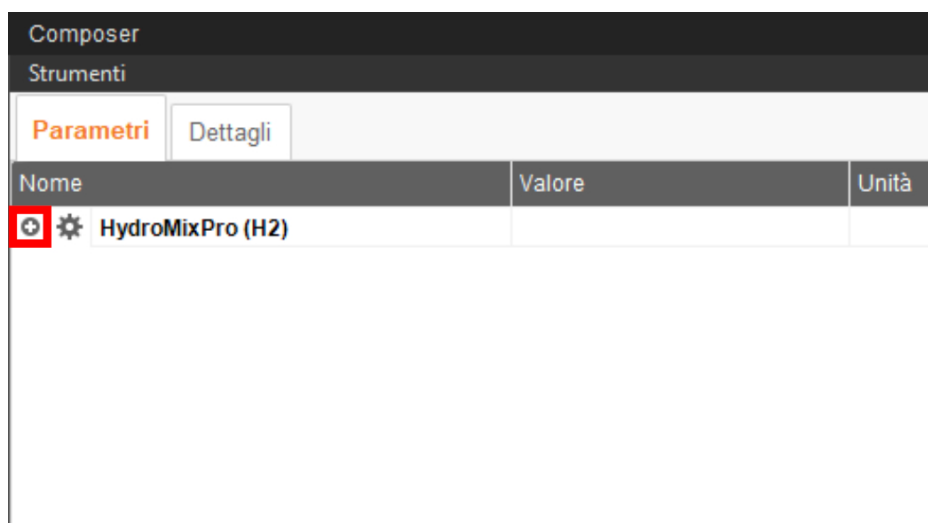
**AVVISO!**

Verificare se l'impianto è in funzione. Arrestare l'impianto cliccando su  Arresto nella barra superiore.

2. Sotto "Configura", cliccare su "Avvia Composer...".



3. Cliccare sul simbolo Più per visualizzare i parametri subordinati.
Aprire i parametri subordinati sempre con il relativo segno più.



4. Effettuare le impostazioni in base alla struttura dell'impianto HydroMix. In caso di necessità modificare i valori preimpostati.

Per maggiori informazioni sull'impostazione dei valori, vedere la colonna "Commento".

Nome	Valore	Unità	Commento	Intervallo	Modalità
HydroMixPro (H2)		2	Quanti serbatoi di miscelazione?	min: 0, max: 4	
Serbatoio di miscelazione	<input type="checkbox"/>		Should each mixing tank have its own subapplication?		
Serbatoio acqua usata	<input checked="" type="checkbox"/>		C'è un serbatoio acqua usata?		
Serbatoi acqua fresca	<input type="checkbox"/>	2	Quanti serbatoi acqua fresca?	min: 1, max: 2	
Serbatoio di acqua fresca (acqua...)	<input type="checkbox"/>		È disponibile un serbatoio di acqua fresca (acqua calda)?		
Blocco di sicurezza	Per serbatoio v		C'è un solo blocco di sicurezza per l'intero sistema oppure ogni serbatoio dispone di un blocco di sicurezza proprio?		
InsectFeeding	<input type="checkbox"/>		Is this HydroMixPro used for insect feeding?		
Componenti (H2)					
Acqua fresca (H2)					
Preparazione mangime (H2)					
Pompa mangime (H2)					

5. Se si desidera eliminare dei componenti dell'impianto, procedere come segue:

- a) Immettere il nuovo numero (un valore inferiore oppure 0) e premere sul tasto Enter.

Si apre una nuova finestra di dialogo nella quale sono visualizzati i componenti dell'impianto con la ripartizione delle ubicazioni.

- b) Selezionare l'oggetto o gli oggetti da cancellare e cliccare su "Avanti".

Object	Location
<input type="checkbox"/> Dosaggio liquido [1]	H4
<input checked="" type="checkbox"/> Dosaggio liquido [2]	H4

- c) Nella finestra seguente confermare la cancellazione del o degli oggetti visualizzati cliccando su "Cancella".

Object	Location
<input checked="" type="checkbox"/> Dosaggio liquido [1]	H4
Liquid mineral unit [1]	H4
Agitatore unità di dosaggio liquido	H4
Agitatore:inserimento diretto	H4
Pompa unità di dosaggio liquido	H4
Pompa:inserimento diretto	H4
Dosaggio preciso	H4
Valvola scarico pompa unità di d...	H4
Valvola di riempimento unità di dos...	H4

6. Alla fine cliccare su "Salva" per salvare tutte le impostazioni nel composer.

Di seguito sono illustrati i parametri:

Serbatoio di miscelazione: numero di serbatoi di miscelazione utilizzati per la preparazione e il dosaggio del mangime.

OwnSubapplicationsForMixingTanks: ogni serbatoio di miscelazione rappresenta un'applicazione secondaria propria e pertanto non è associato all'applicazione secondaria "Cucina mangime". Ogni serbatoio di miscelazione può essere avviato e arrestato singolarmente. Se un serbatoio di miscelazione è in stato di errore, gli altri serbatoi di miscelazione possono continuare a lavorare.

Serbatoio acqua usata: nel sistema di alimentazione viene utilizzato un serbatoio acqua usata, il che significa che è un sistema privo di residui.

Serbatoi acqua fresca: numero di serbatoi acqua fresca contenenti acqua fredda.

Serbatoio di acqua fresca (acqua calda): per la preparazione del mangime e la pulizia della tramoggia si utilizza un serbatoio acqua fresca contenente acqua calda.

Blocco di sicurezza: interruttore/blocco di sicurezza come circuito di arresto d'emergenza ("Uno per l'intero sistema", "Per serbatoio").

InsectFeeding: l'impianto viene utilizzato per la somministrazione di larve di insetti.

3.1.1.1 Componenti

Qui si definisce l'alimentazione dei componenti. A seconda del sistema di alimentazione selezionato, vengono create nuove sezioni di impostazione con i relativi parametri.

Nome	Valore
Gruppi silo	4
Gruppo sili [1] (H1)	
Sili	1
Unità silo [1] (H1)	
Agitatore	Connessione Dahlander ▾
Vibratore	<input checked="" type="checkbox"/>
Bilancia	<input type="checkbox"/>
Sensori	Nessuno ▾
Comando coclea dosatrice	Convertitore di frequenza ▾
Destinazione per riempimento silo	<input checked="" type="checkbox"/>
SensoreAwioNuovaMiscela	<input type="checkbox"/>
AccessoCondiviso	Senza dispositivi condivisi ▾
RiempimentoDuranteRimozione	<input type="checkbox"/>
Applicazione secondaria (H1)	
AlarmInputsSubApplication	0
Interruttori manuali (H1)	
ManualSwitchCount	1
Manual switch [1] (H1)	
Type	TASKSTARTSTOP ▾

Gruppi silo: numero di gruppi di sili disponibili.

Gruppo sili: un gruppo di sili è un collegamento diretto al serbatoio di miscelazione. Nei singoli gruppi di sili si definisce il numero di sili contenenti un componente secco che condividono una stessa coclea di raccolta.

AVVISO!

Un gruppo di sili può essere anche un unico silo collegato direttamente al serbatoio di miscelazione tramite una vite motrice propria.

- **Sili:** numero di sili nel gruppo di sili.
- **Agitatore:** tipo di agitatore del silo con componente secco ("Nessuno", "Inserimento diretto", "Connessione Dahlander", "Convertitore di frequenza").
- **Vibratore:** il silo è dotato di un vibratore. Questo viene attivato se entro il tempo di dosaggio specificato non avviene alcuna rimozione. Con il vibratore si tenta di dosare il componente dal silo. Se viene raggiunta una velocità di dosaggio minima, il vibratore viene disattivato. Il dosaggio prosegue.
Se, nonostante il vibratore, non viene effettuata alcuna rimozione dal silo entro il tempo di dosaggio, si passa a un silo sostitutivo oppure viene emesso un allarme.
- **Bilancia:** il silo è dotato di una bilancia. Questa controlla il peso del silo ed emette un allarme nel caso di una perdita di peso imprevista.
- **Sensori:** tipo di sensori per il monitoraggio del livello di riempimento del silo.
"Nessuno" ossia nessun sensore per il monitoraggio del livello di riempimento del silo.
"Sensore min" monitora il livello di riempimento minimo del silo.
"Sensore max" evita il riempimento eccessivo del silo.
"Sensori min e max" = "Sensore min" + "Sensore max".
- **Comando coclea dosatrice:** tipo di controllo della coclea di rimozione dal silo ("Convertitore di frequenza", "Inserimento diretto", "Convertitore di frequenza condiviso").
- **Destinazione per riempimento silo:** il silo è la destinazione di un riempimento, ad es. per l'immagazzinamento di un componente, o di un processo di macinazione.
- **SensoreAvvioNuovaMiscela:** è installato un sensore di livello che viene utilizzato per determinare se deve essere avviato un nuovo riempimento del silo. Necessario in caso di riempimento automatico del silo.

- **AccessoCondiviso:** tipo di rimozione parallela, ad es. da due diversi serbatoi o applicazioni contemporaneamente.
 "Nessuno" = la rimozione parallela non è possibile.
 "Senza dispositivi condivisi" = la rimozione parallela è possibile solo tramite processi che non condividono alcun dispositivo.
 "Con dispositivi condivisi" = la rimozione parallela è possibile anche tramite processi che condividono dispositivi.
- **RiempimentoDuranteRimozione:** è consentito riempire il silo e rimuovere dal silo in parallelo.
- **Applicazione secondaria:** se il silo è la destinazione di un riempimento, il silo diventa un'applicazione secondaria.
 - **AlarmInputsSubApplication:** numero di sensori di allarme che non arrestano l'intera applicazione, ma solo l'applicazione secondaria associata.
 - **ManualSwitchCount:** numero di interruttori manuali per l'applicazione secondaria.
 - **Type:** tipo di interruttore manuale ("TASKSTARTSTOP", "APPSTARTSTOPBUTTON", "APPPAUSESWITCH").

Nome	Valore
Dosaminali secchi	1
DryMineralUnit [1] (H1)	
Agitatore	Convertitore di frequenza ▾
Vibratore	<input checked="" type="checkbox"/>
Sensore min	<input type="checkbox"/>

Dosaminali secchi: numero di unità dosaminali per componenti o additivi secchi disponibili.

- **Agitatore:** tipo di agitatore dell'unità dosaminali ("Nessuno", "Inserimento diretto", "Connessione Dahlander", "Convertitore di frequenza").
- **Vibratore:** l'unità dosaminali è dotata di un vibratore. Questo viene attivato se entro il tempo di dosaggio specificato non avviene alcuna rimozione. Con il vibratore si tenta di dosare il componente dall'unità dosaminali. Se viene raggiunta una velocità di dosaggio minima, il vibratore viene disattivato. Il dosaggio prosegue.
- **Sensore min:** è disponibile un sensore di minimo per il monitoraggio del livello di riempimento.

Nome	Valore
MGT	1

MGT: numero di dosatori MGT disponibili.

Nome	Valore
MediINJECT	1
Unità MediINJECT [1] (H1)	
MediINJECT (H1)	
Valvola di ricircolo	<input checked="" type="checkbox"/>
Valvola di scarico	<input checked="" type="checkbox"/>

MediINJECT: numero di sistemi MediINJECT disponibili nella cucina mangime.

- **Valvola di ricircolo:** è disponibile una valvola di ricircolo, necessaria se al dosatore MediINJECT è collegata una condotta ad anello.
- **Valvola di scarico:** è disponibile una valvola di scarico sul serbatoio MediINJECT.

Nome	Valore
Dosaminali liquidi	1
Dosaggio liquido [1] (H1)	
Valvola di scarico	<input checked="" type="checkbox"/>
Valvola a serbatoi	<input checked="" type="checkbox"/>
Liquid mineral unit [1] (H1)	
Agitatore	Connessione Dahlander ▾
Comando pompa	Convertitore di frequenza ▾
Sensore protezione funzionamento a secco pompa	<input type="checkbox"/>
Sensore min	<input type="checkbox"/>
PumpWaterImpulseValve	<input type="checkbox"/>

Dosaminali liquidi: numero di unità dosaminali per componenti o additivi liquidi disponibili.

- **Valvola di scarico:** è disponibile una valvola di scarico sull'unità dosaminali.
- **Valvola a serbatoi:** è installata una valvola diretta ai serbatoi di miscelazione.
- **Agitatore:** tipo di agitatore dell'unità dosaminali ("Nessuno", "Inserimento diretto", "Connessione Dahlander", "Convertitore di frequenza").
- **Comando pompa:** tipo di controllo della pompa componente ("Convertitore di frequenza", "Inserimento diretto", "Convertitore di frequenza condiviso").
- **Sensore protezione funzionamento a secco pompa:** la pompa componente è dotata di una protezione contro il funzionamento a secco.
- **Sensore min:** è disponibile un sensore di minimo per il monitoraggio del livello di riempimento.
- **PumpWaterImpulseValve:** è disponibile una valvola a impulsi dell'acqua. Tramite questa valvola, all'inizio del pompaggio o durante il pompaggio viene spruzzata acqua nella pompa componente allo scopo di migliorarne l'avviamento.

Nome	Valore
Gruppi additivi liquidi	1
Gruppo unità liquido additivo [1] (H1)	
Pompa	Convertitore di frequenza ▾
Sensore protezione funzionamento a secco pompa	<input type="checkbox"/>
PumpWaterImpulseValve	<input type="checkbox"/>
Connesso ai serbatoi di miscelazione	<input checked="" type="checkbox"/>
Connesso ai serbatoi di premiscelazione	<input checked="" type="checkbox"/>
Gruppi alimentazione	1
Gruppo alimentazione [1] (H1)	
Unità additivi liquidi	1
Unità additivo liquido [1] (H1)	
Ricircolo	<input checked="" type="checkbox"/>
Connessione diretta a pompa di alimentazione	<input type="checkbox"/>
Agitatore	Connessione Dahlander ▾
Con griglia di protezione	<input type="checkbox"/>
Bilancia	<input type="checkbox"/>
Sensori	Nessuno ▾
SensoreAvvioNuovaMiscela	<input type="checkbox"/>
SensoreArrestoNuovaMiscela	<input type="checkbox"/>
Nebulizzatori	0
Sensore temperatura	<input type="checkbox"/>
Sensore pH	<input type="checkbox"/>
Valvola pulizia	<input type="checkbox"/>
Valvole sovrappompaggio	1
AccessoCondiviso	Senza dispositivi condivisi ▾
RiempimentoDuranteRimozione	<input type="checkbox"/>
UserInterfaceScale	<input type="checkbox"/>
Sorveglianza (H1)	
AlarmInputsSubApplication	0
Interruttori manuali (H1)	
ManualSwitchCount	1
Manual switch [1] (H1)	
Type	TASKSTARTSTOP ▾

Gruppi additivi liquidi: numero di gruppi di sili per liquidi che condividono una pompa di rimozione.



AVVISO!

Un "gruppo additivi liquidi" può essere anche un unico silo per liquidi dotato di una pompa di rimozione propria.

- **Pompa:** tipo di controllo della pompa componente ("Nessuno", "Inserimento diretto", "Convertitore di frequenza", "Convertitore di frequenza condiviso").
- **Sensore protezione funzionamento a secco pompa:** la pompa componente è dotata di una protezione contro il funzionamento a secco.
- **PumpWaterImpulseValve:** è disponibile una valvola a impulsi dell'acqua. Tramite questa valvola, all'inizio del pompaggio o durante il pompaggio viene spruzzata acqua nella pompa componente allo scopo di migliorarne l'avviamento.
- **Connesso ai serbatoi di miscelazione:** esiste una connessione con i serbatoi di miscelazione.
- **Connesso ai serbatoi di premiscelazione:** esiste una connessione con i serbatoi di premiscelazione.
- **Gruppi alimentazione:** numero di gruppi di sili per liquidi che, oltre alla pompa, condividono un tubo di alimentazione verso il serbatoio di miscelazione.

- **Unità additivi liquidi:** numero di sili per liquidi, all'interno di un gruppo di alimentazione, che condividono il tubo di alimentazione verso il serbatoio di miscelazione.
- **Ricircolo:** il componente può essere ricircolato.
- **Connessione diretta a pompa di alimentazione:** il silo per liquidi è direttamente connesso alla pompa mangime.
- **Agitatore:** tipo di agitatore del silo per liquidi ("Nessuno", "Inserimento diretto", "Connessione Dahlander", "Convertitore di frequenza").
- **Con griglia di protezione:** è disponibile una griglia di protezione.
- **Bilancia:** il silo per liquidi viene pesato.
- **Sensori:** tipo di sensori per il monitoraggio del livello di riempimento del silo per liquidi.

"Nessuno" ossia nessun sensore per il monitoraggio del livello di riempimento del silo per liquidi.

"Sensore min" monitora il livello di riempimento minimo del silo per liquidi.

"Sensore max" evita il riempimento eccessivo del silo per liquidi.

"Sensori min e max" = "Sensore min" + "Sensore max".
- **SensoreAvvioNuovaMiscela:** è installato un sensore di livello che viene utilizzato per determinare se deve essere avviato un nuovo riempimento del silo per liquidi. Necessario in caso di riempimento automatico del silo per liquidi.
- **SensoreArrestoNuovaMiscela:** è installato un sensore di livello che viene utilizzato per determinare che non devono essere preparate altre miscele. Necessario in caso di riempimento automatico del silo per liquidi con diverse miscele.
- **Nebulizzatori:** numero di ugelli nebulizzatori installati.
- **Sensore temperatura:** è disponibile un sensore di temperatura.
- **Sensore pH:** è installato un sensore di pH.
- **Valvola pulizia:** è installata una valvola di pulizia che viene utilizzata per la pulizia del silo per liquidi.
- **Valvole sovrappompaggio:** numero di valvole di riempimento disponibili per riempire il silo per liquidi ad es. con una ricetta.

- **AccessoCondiviso:** tipo di rimozione parallela dal silo per liquidi.
 "Nessuno" = la rimozione parallela non è possibile.
 "Senza dispositivi condivisi" = la rimozione parallela è possibile solo tramite processi che non condividono alcun dispositivo.
 "Con dispositivi condivisi" = la rimozione parallela è possibile anche tramite processi che condividono dispositivi.
- **RiempimentoDuranteRimozione:** è consentito riempire il silo per liquidi e rimuovere dal silo per liquidi in parallelo.
- **UserInterfaceScale:** è installata una bilancia che serve solo a visualizzare il peso nel silo per liquidi e non viene utilizzata dall'unità di controllo.
- **Sorveglianza**
 - **AlarmInputsSubApplication:** numero di sensori di allarme che non arrestano l'intera applicazione, ma solo l'applicazione secondaria associata.
 - **ManualSwitchCount:** numero di interruttori manuali per il monitoraggio.
 - **Type:** tipo di interruttore manuale ("TASKSTARTSTOP", "APPSTARTSTOPBUTTON", "APPPAUSESWEITCH").

Nome	Valore
Serbatoi premiscelatori	1
Unità di premiscelazione [1] (H1)	
Pompa	Convertitore di frequenza ▾
Sensore protezione funzionamento a secco pompa	<input type="checkbox"/>
PumpWaterImpulseValve	<input type="checkbox"/>
Sportello ingresso	1
Agitatore	Connessione Dahlander ▾
AgitatorFeedbackSignal	<input checked="" type="checkbox"/>
Con griglia di protezione	<input checked="" type="checkbox"/>
Nebulizzatori	1
BunkerSiloSignals	1
FreshWaterFillValve	<input checked="" type="checkbox"/>
SpreaderDisc	<input type="checkbox"/>
Sensore temperatura	<input type="checkbox"/>
Sensore pH	<input type="checkbox"/>
AccessoCondiviso	Nessuno ▾
Sorveglianza (H1)	
AlarmInputsSubApplication	0
Interruttori manuali (H1)	
ManualSwitchCount	1
Manual switch [1] (H1)	
Type	TASKSTARTSTOP ▾

Serbatoi premiscelatori: numero di serbatoi di premiscelazione installati.

- **Pompa:** tipo di controllo della pompa del serbatoio di premiscelazione ("Nessuno", "Inserimento diretto", "Convertitore di frequenza", "Convertitore di frequenza condiviso"). Si tratta di una pompa propria del serbatoio di premiscelazione, utilizzata per pompare la premiscela ad es. nei serbatoi di miscelazione.
- **Sensore protezione funzionamento a secco pompa:** la pompa è dotata di una protezione contro il funzionamento a secco.

- **PumpWaterImpulseValve:** è disponibile una valvola a impulsi dell'acqua. Tramite questa valvola, all'inizio del pompaggio o durante il pompaggio viene spruzzata acqua nella pompa allo scopo di migliorarne l'avviamento.
- **Sportello ingresso:** numero di sportelli d'ingresso farina installati.
- **Agitatore:** tipo di agitatore del serbatoio di premiscelazione ("Inserimento diretto", "Connessione Dahlander", "Convertitore di frequenza").
- **AgitatorFeedbackSignal:** se dopo l'accensione dell'agitatore il segnale di feedback dello stesso resta spento, viene emesso un allarme.
- **Con griglia di protezione:** è disponibile una griglia di protezione.
- **Nebulizzatori:** numero di nebulizzatori per acido o liscivia installati nel serbatoio di premiscelazione.
- **BunkerSiloSignals:** numero di segnali di sili mobili/bunker che portano al serbatoio di premiscelazione.
- **FreshWaterFillValve:** una valvola per l'acqua è installata direttamente, senza utilizzare la pulizia del serbatoio.
- **SpreaderDisc:** il serbatoio di premiscelazione è dotato di un ugello a deflettore per la pulizia con ricetta.
- **Sensore temperatura:** è disponibile un sensore di temperatura.
- **Sensore pH:** è installato un sensore di pH.
- **AccessoCondiviso:** tipo di rimozione parallela dal serbatoio di premiscelazione.
"Nessuno" = la rimozione parallela non è possibile.
"Senza dispositivi condivisi" = la rimozione parallela è possibile solo tramite processi che non condividono alcun dispositivo.
"Con dispositivi condivisi" = la rimozione parallela è possibile anche tramite processi che condividono dispositivi.
- **Sorveglianza**
 - **AlarmInputsSubApplication:** numero di sensori di allarme che non arrestano l'intera applicazione, ma solo l'applicazione secondaria associata.
 - **ManualSwitchCount:** numero di interruttori manuali per il monitoraggio.
 - **Type:** tipo di interruttore manuale ("TASKSTARTSTOP", "APPSTARTSTOPBUTTON", "APPPAUSESWITCH").

Nome	Valore
 Silos mobili	1
 Fahrsilo 1 [1] (H1)	
 AccessoCondiviso	Senza dispositivi condivisi ▾

Silos mobili: numero di sili bunker.

- **AccessoCondiviso:** tipo di rimozione parallela dal silo bunker.

"Nessuno" = la rimozione parallela non è possibile.

"Senza dispositivi condivisi" = la rimozione parallela è possibile solo tramite processi che non condividono alcun dispositivo.

"Con dispositivi condivisi" = la rimozione parallela è possibile anche tramite processi che condividono dispositivi.

Nome	Valore
Serbatoi premiscelatori secco	1
Unità premiscelazione secco [1] (H1)	
Sportello ingresso	<input checked="" type="checkbox"/>
Vibratore	<input checked="" type="checkbox"/>
Utilizza dosatore a vite come agitatore	<input type="checkbox"/>
Agitatore	Connessione Dahlander ▾
BunkerSiloSignals	1
Comando coclea dosatrice	Convertitore di frequenza ▾
Blocco di sicurezza	<input checked="" type="checkbox"/>
Sorveglianza (H1)	
AlarmInputsSubApplication	1
Interruttori manuali (H1)	
ManualSwitchCount	1
Manual switch [1] (H1)	
Type	TASKSTARTSTOP ▾

Serbatoi premiscelatori secco: numero di serbatoi di premiscelazione secco installati.

- **Sportello ingresso:** è installato uno sportello d'ingresso farina.
- **Vibratore:** il serbatoio di premiscelazione secco è dotato di un vibratore per silo.
- **Utilizza dosatore a vite come agitatore:** la coclea dosatrice può essere utilizzata anche come agitatore.
- **Agitatore:** tipo di agitatore del serbatoio di premiscelazione secco ("Inserimento diretto", "Connessione Dahlander", "Convertitore di frequenza").
- **BunkerSiloSignals:** numero di segnali di sili mobili/bunker che portano al serbatoio di premiscelazione secco.
- **Comando coclea dosatrice:** tipo di controllo della coclea dosatrice del serbatoio di premiscelazione secco ("Convertitore di frequenza", "Inserimento diretto", "Convertitore di frequenza condiviso").
- **Blocco di sicurezza:** è installato un interruttore di sicurezza.
- **Sorveglianza**
 - **AlarmInputsSubApplication:** numero di sensori di allarme che non arrestano l'intera applicazione, ma solo l'applicazione secondaria associata.
 - **ManualSwitchCount:** numero di interruttori manuali per il monitoraggio.
 - **Type:** tipo di interruttore manuale ("TASKSTARTSTOP", "APPSTARTSTOPBUTTON", "APPPAUSESWEITCH").

3.1.1.2 Acqua fresca

Nome	Valore
Acqua fresca (H1)	
Connezione diretta a pompa di alimentazione	<input checked="" type="checkbox"/>
Pompa	Inserimento diretto ▾
Sensore protezione funzionamento a secco pompa	<input type="checkbox"/>
PumpWaterImpulseValve	<input type="checkbox"/>
Valvola scarico SAF	<input checked="" type="checkbox"/>
Bilancia	<input type="checkbox"/>
Accesso condiviso a SAF senza bilancia	Nessuno ▾

Connezione diretta a pompa di alimentazione: il serbatoio acqua fresca è direttamente connesso alla pompa mangime.

Pompa: tipo di controllo della pompa acqua fresca ("Nessuno", "Inserimento diretto", "Convertitore di frequenza", "Convertitore di frequenza condiviso").

Sensore protezione funzionamento a secco pompa: la pompa acqua fresca è dotata di una protezione contro il funzionamento a secco.

PumpWaterImpulseValve: è disponibile una valvola a impulsi dell'acqua. Tramite questa valvola, all'inizio del pompaggio o durante il pompaggio viene spruzzata acqua nella pompa acqua fresca allo scopo di migliorarne l'avviamento.

Valvola scarico SAF: è disponibile una valvola di scarico sul serbatoio acqua fresca.

Bilancia: il serbatoio acqua fresca viene pesato.

Accesso condiviso a SAF senza bilancia: tipo di rimozione parallela dal serbatoio acqua fresca.

"Nessuno" = la rimozione parallela non è possibile.

"Senza dispositivi condivisi" = la rimozione parallela è possibile solo tramite processi che non condividono alcun dispositivo.

"Con dispositivi condivisi" = la rimozione parallela è possibile anche tramite processi che condividono dispositivi.

3.1.1.3 Acqua fresca calda

Nome	Valore
Acqua fresca calda (H1)	
Pompa	Inserimento diretto ▾
Sensore protezione funzionamento a secco pompa	<input type="checkbox"/>
PumpWaterImpulseValve	<input type="checkbox"/>
Valvola di scarico	<input type="checkbox"/>
AccessoCondiviso	Nessuno ▾

Pompa: tipo di controllo della pompa acqua fresca ("Nessuno", "Inserimento diretto", "Convertitore di frequenza", "Convertitore di frequenza condiviso").

Sensore protezione funzionamento a secco pompa: la pompa acqua fresca è dotata di una protezione contro il funzionamento a secco.

PumpWaterImpulseValve: è disponibile una valvola a impulsi dell'acqua. Tramite questa valvola, all'inizio del pompaggio o durante il pompaggio viene spruzzata acqua nella pompa acqua fresca allo scopo di migliorarne l'avviamento.

Valvola di scarico: è disponibile una valvola di scarico sul serbatoio acqua fresca calda.

AccessoCondiviso: tipo di rimozione parallela dal serbatoio acqua fresca calda.

"Nessuno" = la rimozione parallela non è possibile.

"Senza dispositivi condivisi" = la rimozione parallela è possibile solo tramite processi che non condividono alcun dispositivo.

"Con dispositivi condivisi" = la rimozione parallela è possibile anche tramite processi che condividono dispositivi.

3.1.1.4 Preparazione del mangime

Nome	Valore
Acqua usata (H1)	
<ul style="list-style-type: none"> Sopra serbatoio di miscelazione 	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> Tipo serbatoio 	Acciaio inossidabile ▾
<ul style="list-style-type: none"> Agitatore 	Connessione Dahlander ▾
<ul style="list-style-type: none"> AgitatorFeedbackSignal 	<input checked="" type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> Nebulizzatori 	1
<ul style="list-style-type: none"> Bilancia 	<input checked="" type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> Pompa 	Inserimento diretto ▾
<ul style="list-style-type: none"> Sensore protezione funzionamento a secco pompa 	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> PumpWaterImpulseValve 	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> FreshWaterFillValve 	<input checked="" type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> SpreaderDisc 	<input type="checkbox"/>

Acqua usata:

- **Sopra serbatoio di miscelazione:** il serbatoio acqua usata è installato sopra il serbatoio di miscelazione e si svuota per gravità.
- **Tipo serbatoio:** tipo di serbatoio ("VTR", "Acciaio inossidabile").
- **Agitatore:** tipo di agitatore del serbatoio acqua usata ("Nessuno", "Inserimento diretto", "Connessione Dahlander", "Convertitore di frequenza").
- **AgitatorFeedbackSignal:** se dopo l'accensione dell'agitatore il segnale di feedback dello stesso resta spento, viene emesso un allarme.
- **Nebulizzatori:** numero di nebulizzatori per acido o liscivia installati nel serbatoio acqua usata.
- **Bilancia:** il serbatoio acqua usata viene pesato.

- **Sensori:** tipo di sensori per il monitoraggio del livello di riempimento del serbatoio acqua usata.
"Nessuno" ossia nessun sensore per il monitoraggio del livello di riempimento del serbatoio acqua usata.
"Sensore min" monitora il livello di riempimento minimo del serbatoio acqua usata.
"Sensore max" evita il riempimento eccessivo del serbatoio acqua usata.
"Sensori min e max" = "Sensore min" + "Sensore max".
- **Pompa:** tipo di controllo della pompa acqua usata ("Nessuno", "Inserimento diretto", "Convertitore di frequenza", "Convertitore di frequenza condiviso").
- **Sensore protezione funzionamento a secco pompa:** la pompa acqua usata è dotata di una protezione contro il funzionamento a secco.
- **PumpWaterImpulseValve:** è disponibile una valvola a impulsi dell'acqua. Tramite questa valvola, all'inizio del pompaggio o durante il pompaggio viene spruzzata acqua nella pompa acqua usata allo scopo di migliorarne l'avviamento.
- **FreshWaterFillValve:** una valvola per l'acqua è installata direttamente, senza utilizzare la pulizia del serbatoio.
- **SpreaderDisc:** il serbatoio acqua usata è dotato di un ugello a deflettore per la pulizia con ricetta.
- **Connessione diretta a pompa di alimentazione:** il serbatoio acqua usata è direttamente connesso alla pompa mangime.

Nome	Valore
Unità serbatoio miscelatore [1] (H1)	
Tipo serbatoio	Acciaio inossidabile ▾
BunkerSiloSignals	0
Comando agitatore	Convertitore di frequenza ▾
AgitatorFeedbackSignal	<input checked="" type="checkbox"/>
InputFlaps	1
Nebulizzatori	1
SpreaderDisc	<input type="checkbox"/>
LiquidComponentValve	<input type="checkbox"/>
FreshWaterFillValve	<input checked="" type="checkbox"/>
Sensore temperatura	<input type="checkbox"/>
Sensore pH	<input type="checkbox"/>

Unità serbatoio miscelatore:

- **Tipo serbatoio:** tipo di serbatoio ("VTR", "Acciaio inossidabile").
- **BunkerSiloSignals:** numero di segnali di sili mobili/bunker che portano al serbatoio di miscelazione.
- **Comando agitatore:** tipo di agitatore del serbatoio di miscelazione ("Inserimento diretto", "Connessione Dahlander", "Convertitore di frequenza").
- **AgitatorFeedbackSignal:** se dopo l'accensione dell'agitatore il segnale di feedback dello stesso resta spento, viene emesso un allarme.

- **InputFlaps:** numero di sportelli d'ingresso farina installati.
- **Nebulizzatori:** numero di nebulizzatori per acido o liscivia installati nel serbatoio di miscelazione.
- **SpreaderDisc:** il serbatoio di miscelazione è dotato di un ugello a deflettore per la pulizia con ricetta.
- **LiquidComponentValve:** è installata una valvola per l'alimentazione di componenti liquidi.
- **FreshWaterFillValve:** una valvola per l'acqua è installata direttamente, senza utilizzare la pulizia del serbatoio.
- **Sensore temperatura:** è disponibile un sensore di temperatura.
- **Sensore pH:** è installato un sensore di pH.

Nome	Valore
<ul style="list-style-type: none"> Sorveglianza (H1) <ul style="list-style-type: none"> AlarmInputsSubApplication Interruttori manuali (H1) <ul style="list-style-type: none"> ManualSwitchCount Manual switch [1] (H1) <ul style="list-style-type: none"> Type 	 0 1 TASKSTARTSTOP ▾

Sorveglianza:

- **AlarmInputsSubApplication:** numero di sensori di allarme che non arrestano l'intera applicazione, ma solo l'applicazione secondaria associata.
- **ManualSwitchCount:** numero di interruttori manuali per il monitoraggio.
- **Type:** tipo di interruttore manuale ("TASKSTARTSTOP", "APPSTARTSTOPBUTTON", "APPPAUSESWITCH").

3.1.1.5 Pompa mangime

Nome	Valore
<ul style="list-style-type: none"> Pompa mangime (H1) <ul style="list-style-type: none"> Pompa mangime Sensore pressione Flussometro Pompa eccentrica (H1) <ul style="list-style-type: none"> Valvola bypass Comando pompa Sensore protezione funzionamento a secco pompa PumpWaterImpulseValve Valvole pompa eccentrica (H1) <ul style="list-style-type: none"> Valvola lato aspirazione Pompa centrifuga (H1) <ul style="list-style-type: none"> Valvola bypass Comando pompa Sensore protezione funzionamento a secco pompa PumpWaterImpulseValve Valvole pompa centrifuga (H1) <ul style="list-style-type: none"> Valvola lato aspirazione 	 Eccentrica e centrifuga ▾ <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> Convertitore di frequenza condiviso ▾ <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Convertitore di frequenza condiviso ▾ <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Pompa mangime: tipo di pompa/e mangime installata/e ("Eccentrica", "Centrifuga", "Eccentrica e centrifuga").

Sensore pressione: è installato un sensore di pressione per la regolazione della pressione e lo spegnimento di sicurezza.

Flussometro: è installato un flussometro.

Valvola bypass: una valvola di bypass è installata parallelamente alla pompa mangime.

Comando pompa: tipo di controllo della pompa mangime ("Convertitore di frequenza", "Inserimento diretto", "Convertitore di frequenza condiviso").

Sensore protezione funzionamento a secco pompa: la pompa mangime è dotata di una protezione contro il funzionamento a secco.

PumpWaterImpulseValve: è disponibile una valvola a impulsi dell'acqua. Tramite questa valvola, all'inizio del pompaggio o durante il pompaggio viene spruzzata acqua nella pompa mangime allo scopo di migliorarne l'avviamento.

Valvola lato aspirazione: sul lato aspirazione della pompa mangime è installata una valvola.

3.1.1.6 Distribuzione

Qui viene definito il percorso del trasporto mangime.

Nome	Valore
MediINJECT	1

MediINJECT: numero di dosatori MediINJECT installati.

Nome	Valore
Gruppi linea fase mangime	1
Gruppo condotta fase mangime [1] (H1)	
Linee fase mangime	3
Tratti	1
Distribuzione tratto [1] (H1.1)	
Tipo sensore mangiatoia	Senza sensore mangiatoia v
Tipo MediINJECT	Nessuno v
Valvole	3
Tratti secondari	1
Distribuzione tratto secondario [1] (H1.1)	
Valves	3
SlurryValve	<input type="checkbox"/>
MediINJECTType	None v
ValveCleaningByAir	<input type="checkbox"/>
Condotti di scarico applicazioni	0
Valvola liquame	<input type="checkbox"/>
Condotti di scarico diretti per le applicazioni	0

Gruppi linea fase mangime: numero di gruppi di condotte fasi di alimentazione installati.

- **Linee fase mangime:** numero di condotte fasi di alimentazione all'interno del gruppo.
- **Tratti:** numero di tratti riempiti, disponibili per la distribuzione del mangime.

- **Tipo sensore mangiatoia:** tipo di sensori mangiatoia utilizzati ("Senza sensore mangiatoia", "Digitale").
- **Tipo MediINJECT:** controllo del dosatore MediINJECT.
 "Nessuno" = dosatore MediINJECT non disponibile.
 "Nella linea di alimentazione" = dosaggio nella linea di alimentazione.
 "Su valvole singole" = dosaggio all'uscita delle valvole mangime.
- **Valvole:** numero di valvole mangime nel tratto.
- **Tratti secondari:** numero di tratti secondari installati.
 - **Valves:** numero di valvole nel tratto secondario.
 - **SlurryValve:** nel tratto secondario è installata una valvola liquame.
 - **MediINJECTType:** controllo del dosatore MediINJECT.
 "None" = dosatore MediINJECT non disponibile.
 "InFeedingLine" = dosaggio nella linea di alimentazione.
 "InSingleValves" = dosaggio all'uscita delle valvole mangime.
 - **ValveCleaningByAir:** è possibile pulire il tratto secondario con aria compressa.
- **Condotti di scarico applicazioni:** numero di condotti di trasferimento verso sottosistemi installati nel tratto.
- **Valvola liquame:** nel tratto è installata una valvola liquame.
- **Condotti di scarico diretti per le applicazioni:** numero di condotti di trasferimento verso sottosistemi installati nella condotta fase di alimentazione.

Nome	Valore
Circuiti principali	1
Circuito principale [1] (H1.1)	
Circuiti	1
Distribuzione circuito semplice [1] (H1.1)	
Tipo sensore mangiatoia	Senza sensore mangiatoia ▾
Tipo MediINJECT	Nessuno ▾
Valvole	3
Tratti secondari	1
Distribuzione tratto secondario [1] (H1.1)	
Valves	3
SlurryValve	<input type="checkbox"/>
MediINJECTType	None ▾
ValveCleaningByAir	<input type="checkbox"/>
Raccordi applicazioni	1
App gruppo connessione [1] (H1)	
OutletLine	<input checked="" type="checkbox"/>
ValveOnFeedingLine	<input checked="" type="checkbox"/>
InletLine	<input checked="" type="checkbox"/>
Valvola liquame	<input type="checkbox"/>
Raccordi applicazioni	1
App gruppo connessione [1] (H1)	
OutletLine	<input checked="" type="checkbox"/>
ValveOnFeedingLine	<input checked="" type="checkbox"/>
InletLine	<input checked="" type="checkbox"/>

Circuiti principali: numero di circuiti principali installati.

- **Circuiti:** numero di circuiti installati nel circuito principale.
- **Tipo sensore mangiatoia:** tipo di sensori mangiatoia utilizzati ("Senza sensore mangiatoia", "Digitale").
- **Tipo MediINJECT:** controllo del dosatore MediINJECT.
"Nessuno" = dosatore MediINJECT non disponibile.
"Nella linea di alimentazione" = dosaggio nella linea di alimentazione.
"Su valvole singole" = dosaggio all'uscita delle valvole mangime.
- **Valvole:** numero di valvole mangime nel circuito.
- **Tratti secondari:** numero di tratti secondari installati.
 - **Valves:** numero di valvole nel tratto secondario.
 - **SlurryValve:** nel tratto secondario è installata una valvola liquame.
 - **MediINJECTType:** controllo del dosatore MediINJECT.
"None" = dosatore MediINJECT non disponibile.
"InFeedingLine" = dosaggio nella linea di alimentazione.
"InSingleValves" = dosaggio all'uscita delle valvole mangime.
 - **ValveCleaningByAir:** è possibile pulire il tratto secondario con aria compressa.
- **Raccordi applicazioni:** numero di circuiti di trasferimento verso sottosistemi installati nel circuito.
 - **OutletLine:** nel circuito è installato un condotto di uscita.
 - **ValveOnFeedingLine:** nel circuito è disponibile una valvola di chiusura.
 - **InletLine:** nel circuito è installato un condotto di entrata.
- **Valvola liquame:** nel circuito è installata una valvola liquame.
- **Raccordi applicazioni:** numero di circuiti di trasferimento verso sottosistemi installati nel circuito principale.
- **OutletLine:** nel circuito principale è installato un condotto di uscita.
- **ValveOnFeedingLine:** nel circuito principale è disponibile una valvola di chiusura.
- **InletLine:** nel circuito principale è installato un condotto di entrata.

Nome	Valore
Tratti	1
Distribuzione tratto [1] (H1.1)	
Azionata con aria	<input checked="" type="checkbox"/>
Tipo sensore mangiatoia	Senza sensore mangiatoia ▾
Tipo MediINJECT	Nessuno ▾
Valvole	3
Tratti secondari	1
Distribuzione tratto secondario [1] (H1.1)	
Valves	3
SlurryValve	<input type="checkbox"/>
MediINJECTType	None ▾
ValveCleaningByAir	<input type="checkbox"/>
Condotti di scarico applicazioni	0
Valvola liquame	<input type="checkbox"/>
Valvole di chiusura	0
ExternalAdhocValveDosing	<input type="checkbox"/>

Tratti: numero di tratti riempiti.

- **Azionata con aria:** il mangime viene alimentato nelle mangiatoie mediante aria compressa.
- **Tipo sensore mangiatoia:** tipo di sensori mangiatoia utilizzati ("Senza sensore mangiatoia", "Digitale").
- **Tipo MediINJECT:** controllo del dosatore MediINJECT.
 "Nessuno" = dosatore MediINJECT non disponibile.
 "Nella linea di alimentazione" = dosaggio nella linea di alimentazione.
 "Su valvole singole" = dosaggio all'uscita delle valvole mangime.
- **Valvole:** numero di valvole mangime nel tratto.
- **Tratti secondari:** numero di tratti secondari installati.
 - **Valves:** numero di valvole nel tratto secondario.
 - **SlurryValve:** nel tratto secondario è installata una valvola liquame.
 - **MediINJECTType:** controllo del dosatore MediINJECT.
 "None" = dosatore MediINJECT non disponibile.
 "InFeedingLine" = dosaggio nella linea di alimentazione.
 "InSingleValves" = dosaggio all'uscita delle valvole mangime.
 - **ValveCleaningByAir:** è possibile pulire il tratto secondario con aria compressa.
- **Condotti di scarico applicazioni:** numero di circuiti di trasferimento verso sottosistemi installati nel tratto.
- **Valvola liquame:** nel tratto è installata una valvola liquame.
- **Valvole di chiusura:** numero di valvole di chiusura nel tratto per l'alimentazione mediante aria compressa.
- **ExternalAdhocValveDosing:** il dosaggio del mangime viene avviato da un'unità di controllo esterna.

Nome	Valore
Circuiti	1
Distribuzione circuito semplice [1] (H1.1)	
Tipo sensore mangiatoia	Senza sensore mangiatoia ▾
Tipo MediINJECT	Nessuno ▾
Valvole	5
Tratti secondari	1
Distribuzione tratto secondario [1] (H1.1)	
Valves	3
SlurryValve	<input type="checkbox"/>
MediINJECTType	None ▾
ValveCleaningByAir	<input type="checkbox"/>
Raccordi applicazioni	1
App gruppo connessione [1] (H1)	
OutletLine	<input checked="" type="checkbox"/>
ValveOnFeedingLine	<input checked="" type="checkbox"/>
InletLine	<input checked="" type="checkbox"/>
Valvola liquame	<input type="checkbox"/>
Circuiti secondari	1
Circuito secondario [1] (H1.1)	
Tipo sensore mangiatoia	Senza sensore mangiatoia ▾
Tipo MediINJECT	Nessuno ▾
Valvole	3
Tratti secondari	1
Distribuzione tratto secondario [1] (H1.1)	
Valves	3
SlurryValve	<input type="checkbox"/>
MediINJECTType	None ▾
ValveCleaningByAir	<input type="checkbox"/>
Raccordi applicazioni	1
App gruppo connessione [1] (H1)	
OutletLine	<input checked="" type="checkbox"/>
ValveOnFeedingLine	<input checked="" type="checkbox"/>
InletLine	<input checked="" type="checkbox"/>
Valvola liquame	<input type="checkbox"/>

Circuiti o Circuiti secondari: numero di circuiti (secondari) installati.

- **Tipo sensore mangiatoia:** tipo di sensori mangiatoia utilizzati ("Senza sensore mangiatoia", "Digitale").
- **Tipo MediINJECT:** controllo del dosatore MediINJECT.
 "Nessuno" = dosatore MediINJECT non disponibile.
 "Nella linea di alimentazione" = dosaggio nella linea di alimentazione.
 "Su valvole singole" = dosaggio all'uscita delle valvole mangime.
- **Valvole:** numero di valvole mangime nel circuito (secondario).
- **Tratti secondari:** numero di tratti secondari installati.
 - **Valves:** numero di valvole nel tratto secondario.
 - **SlurryValve:** nel tratto secondario è installata una valvola liquame.
 - **MediINJECTType:** controllo del dosatore MediINJECT.
 "None" = dosatore MediINJECT non disponibile.
 "InFeedingLine" = dosaggio nella linea di alimentazione.
 "InSingleValves" = dosaggio all'uscita delle valvole mangime.
 - **ValveCleaningByAir:** è possibile pulire il tratto secondario con aria compressa.

- **Raccordi applicazioni:** numero di circuiti di trasferimento verso sottosistemi installati nel circuito (secondario).
 - **OutletLine:** nel circuito (secondario) è installato un condotto di uscita.
 - **ValveOnFeedingLine:** nel circuito (secondario) è disponibile una valvola di chiusura.
 - **InletLine:** nel circuito (secondario) è installato un condotto di entrata.
- **Valvola liquame:** nel circuito (secondario) è installata una valvola liquame.

Nome	Valore
Tratti con jet	1
Distribuzione tratto con jet [1] (H1.1)	
Tipo sensore mangiatoia	Senza sensore mangiatoia ▾
Tipo MediINJECT	Nessuno ▾
Valvole	3
Tratti secondari	1
Distribuzione tratto secondario [1] (H1.1)	
Valves	3
SlurryValve	<input type="checkbox"/>
MediINJECTType	None ▾
ValveCleaningByAir	<input type="checkbox"/>
Raccordi applicazioni	1
App gruppo connessione [1] (H1)	
Condotto di uscita	<input checked="" type="checkbox"/>
Condotto di entrata	<input checked="" type="checkbox"/>
Valvola liquame	<input type="checkbox"/>

Tratti con jet: numero di tratti con PipeJet.

- **Tipo sensore mangiatoia:** tipo di sensori mangiatoia utilizzati ("Senza sensore mangiatoia", "Digitale").
- **Tipo MediINJECT:** controllo del dosatore MediINJECT.
 "Nessuno" = dosatore MediINJECT non disponibile.
 "Nella linea di alimentazione" = dosaggio nella linea di alimentazione.
 "Su valvole singole" = dosaggio all'uscita delle valvole mangime.
- **Valvole:** numero di valvole mangime nel tratto con Jet.
- **Tratti secondari:** numero di tratti secondari installati.
 - **Valves:** numero di valvole nel tratto secondario.
 - **SlurryValve:** nel tratto secondario è installata una valvola liquame.
 - **MediINJECTType:** controllo del dosatore MediINJECT.
 "None" = dosatore MediINJECT non disponibile.
 "InFeedingLine" = dosaggio nella linea di alimentazione.
 "InSingleValves" = dosaggio all'uscita delle valvole mangime.
 - **ValveCleaningByAir:** è possibile pulire il tratto secondario con aria compressa.

- **Raccordi applicazioni:** numero di gruppi di raccordi applicazioni verso sottosistemi installati nel tratto con Jet.
 - **Condotto di uscita:** nel tratto con Jet è installato un condotto di uscita.
 - **Condotto di entrata:** nel tratto con Jet è installato un condotto di entrata.
- **Valvola liquame:** nel tratto con Jet è installata una valvola liquame.



Nome	Valore
 Ritorno unico ai serbatoi	<input checked="" type="checkbox"/>
 Tubo di respingimento	<input type="checkbox"/>
 Condotti di scarico diretti per le applicazioni	0
 Serbatoi esterni	0

Ritorno unico ai serbatoi: è installato un condotto di ritorno unico per il circuito piccolo e i circuiti (principali).

Tubo di respingimento: sono disponibili tubo e valvole per alimentare i circuiti a ritroso.



Condotti di scarico diretti per le applicazioni: numero di condotti di uscita verso sottosistemi installati nella distribuzione.

Serbatoi esterni: numero di serbatoi esterni "HydroMix Callmatic" alimentati tramite la distribuzione.

Nome	Valore
 Pressione aria unità acqua (H1)	
 Valvola bassa pressione aria	<input type="checkbox"/>

Pressione aria unità acqua

- **Valvola bassa pressione aria:** è disponibile una valvola per lo svuotamento del tubo con aria compressa.

Nome	Valore
 Unità alimentazione acqua (H1)	
 Dispositivo aggiuntivo	<input type="checkbox"/>

Unità alimentazione acqua



- **Dispositivo aggiuntivo:** è disponibile una valvola per lo svuotamento del tubo con acqua.

3.1.1.7 Smaltimento

Nome	Valore
 Serbatoio liquame	<input checked="" type="checkbox"/>

Serbatoio liquame: all'impianto è collegato un serbatoio liquame o uno scarico.

3.1.1.8 Aria compressa

Nome	Valore
 Compressori	1
 Stazioni PSI	0

Compressori: numero di compressori installati.

Stazioni PSI: numero di stazioni PSI.

3.1.1.9 Accessori

Qui è possibile aggiungere in un secondo momento ulteriori componenti dell'impianto come valvole, pompe e viti motrici per il percorso del trasporto mangime.

Nome	Valore
Valvole	5

Valvole: numero di valvole aggiuntive.

Nome	Valore
Pompe	1
Accessori pompa [1] (H1)	
Comando pompa	Inserimento diretto ▾
Sensore protezione funzionamento a secco pompa	<input type="checkbox"/>
PumpWaterImpulseValve	<input type="checkbox"/>

Pompe: numero di pompe aggiuntive.

- **Comando pompa:** tipo di controllo della pompa ("Convertitore di frequenza", "Inserimento diretto", "Convertitore di frequenza condiviso").
- **Sensore protezione funzionamento a secco pompa:** la pompa è dotata di un sensore di protezione contro il funzionamento a secco.
- **PumpWaterImpulseValve:** è disponibile una valvola a impulsi dell'acqua. Tramite questa valvola, all'inizio del pompaggio o durante il pompaggio viene spruzzata acqua nella pompa allo scopo di migliorarne l'avviamento.

Nome	Valore
Connettori tubo	9
Coclee di connessione	1
ConvogliTrasv	1
Coclee di raccolta	1
AppConnectorIns	1
Connessioni uscita applicazione	1
Entrate allarme	1
Sincronizzazioni esterne	1

Connettori tubo: numero di connettori tubo aggiuntivi.

Coclee di connessione: numero di coclee di connessione.

ConvogliTrasv: numero di convogliatori a coclea trasversali.

Coclee di raccolta: numero di coclee di raccolta.

AppConnectorIns: numero di connessioni di entrata applicazione.

Connessioni uscita applicazione: numero di connessioni di uscita applicazione.

Entrate allarme: numero di ingressi allarme aggiuntivi.

Sincronizzazioni esterne: numero di sincronizzazioni esterne.

Nome	Valore
Mulini Inline	1
Mulino Inline [1] (H1)	
MillDoorSwitchSensor	<input checked="" type="checkbox"/>
MillSensorOverflow	<input checked="" type="checkbox"/>
MillSensorCurrentConsumption	<input checked="" type="checkbox"/>

Mulini Inline: numero di mulini Inline.

- **MillDoorSwitchSensor:** è disponibile un interruttore di sicurezza per la copertura del mulino.
- **MillSensorOverflow:** è disponibile un sensore di trabocco.
- **MillSensorCurrentConsumption:** è disponibile un sensore per la misurazione del consumo di corrente del mulino.

Nome	Valore
WetMills	1
WetMill [1] (H1)	
MillDoorSwitchSensor	<input type="checkbox"/>
MillSensorOverflow	<input checked="" type="checkbox"/>
MillSensorCurrentConsumption	<input checked="" type="checkbox"/>
Sensore pressione	<input checked="" type="checkbox"/>

WetMills: numero di mulini a umido.

- **MillDoorSwitchSensor:** è disponibile un interruttore di sicurezza per la copertura del mulino.
- **MillSensorOverflow:** è disponibile un sensore di trabocco.
- **MillSensorCurrentConsumption:** è disponibile un sensore per la misurazione del consumo di corrente del mulino a umido.
- **Sensore pressione:** sotto il mulino a umido è disponibile un sensore di pressione che, misurando il livello di riempimento effettivo durante il processo di macinazione, genera un livello di riempimento target desiderato regolando di conseguenza la velocità della pompa sotto il mulino a umido.

Nome	Valore
Convogliatori a catena	1
Convogliatore a catena [1] (H1)	
Sensore trabocco	<input checked="" type="checkbox"/>
Barriera scorrevole	1
Barriera scorrevole [1] (H1)	
Sensori	Nessuno ▾
Motore	
Sensore protezione motore	<input type="checkbox"/>
Motore	
Sensore protezione motore	<input type="checkbox"/>
Sensore trabocco (H1)	
Allineamento sensore	<input type="checkbox"/>

Convogliatori a catena: numero di convogliatori a catena.

- **Sensore trabocco:** il convogliatore a catena è dotato di un sensore di trabocco.
- **Barriera scorrevole:** numero di barriere scorrevoli del convogliatore a catena.

- **Sensori:** tipo di sensori per la barriera scorrevole ("Nessuno", "Posizione OK", "Apri e chiudi").
- **Sensore protezione motore:** è disponibile un sensore di protezione del motore.
- **Sensore protezione motore:** è disponibile un sensore di protezione del motore.
- **Allineamento sensore:** è installato un modulo per l'adattamento dei dati del sensore di trabocco.

Nome	Valore
Convogliatori a coclea	1
Convogliatore a coclea [1] (H1)	
Sensore trabocco	<input checked="" type="checkbox"/>
Barriera scorrevole	1
Barriera scorrevole [1] (H1)	
Sensori	Nessuno ▾
Motore	
Sensore protezione motore	<input type="checkbox"/>
Motore	
Sensore protezione motore	<input type="checkbox"/>
Sensore trabocco (H1)	
Allineamento sensore	<input type="checkbox"/>

Convogliatori a coclea: numero di convogliatori a coclea.

- **Sensore trabocco:** il convogliatore a coclea è dotato di un sensore di trabocco.
- **Barriera scorrevole:** numero di barriere scorrevoli del convogliatore a coclea.
 - **Sensori:** tipo di sensori per la barriera scorrevole ("Nessuno", "Posizione OK", "Apri e chiudi").
 - **Sensore protezione motore:** è disponibile un sensore di protezione del motore.
- **Sensore protezione motore:** è disponibile un sensore di protezione del motore.
- **Allineamento sensore:** è installato un modulo per l'adattamento dei dati del sensore di trabocco.

Nome	Valore
Convogliatori a coclea trasversali	1
Convogliatore a coclea trasversale [1] (H1)	
Sensori trabocco	<input checked="" type="checkbox"/>
Barriera scorrevole	1
Barriera scorrevole [1] (H1)	
Sensori	Apri e chiudi ▾
Motore	
Sensore protezione motore	<input checked="" type="checkbox"/>
Motore (H1)	
Sensore protezione motore	<input type="checkbox"/>
Sensore trabocco sinistro (H1)	
Allineamento sensore	<input checked="" type="checkbox"/>
Sensore trabocco destro (H1)	
Allineamento sensore	<input checked="" type="checkbox"/>

Convogliatori a coclea trasversali: numero di convogliatori a coclea trasversali.

- **Sensori trabocco:** il convogliatore a coclea trasversale è dotato di un sensore di trabocco.

- **Barriera scorrevole:** numero di barriere scorrevoli del convogliatore a coclea trasversale.
 - **Sensori:** tipo di sensori per la barriera scorrevole ("Nessuno", "Posizione OK", "Apri e chiudi").
 - **Sensore protezione motore:** è disponibile un sensore di protezione del motore.
- **Sensore protezione motore:** è disponibile un sensore di protezione del motore.
- **Allineamento sensore:** è installato un modulo per l'adattamento dei dati del sensore di trabocco sinistro.
- **Allineamento sensore:** è installato un modulo per l'adattamento dei dati del sensore di trabocco destro.

Nome	Valore
Elevatori a tazze	1
Elevatore a tazze [1] (H1)	
Sensore pulsazioni	<input checked="" type="checkbox"/>
Sensore esplosione	<input checked="" type="checkbox"/>
Sensore cinghia	<input checked="" type="checkbox"/>
Motore	
Sensore protezione motore	<input type="checkbox"/>
Sensore pulsazioni (H1)	
Allineamento sensore	<input checked="" type="checkbox"/>
Sensore: esplosione (H1)	
Allineamento sensore	<input type="checkbox"/>
Sensore: cinghia (H1)	
Allineamento sensore	<input type="checkbox"/>

Elevatori a tazze: numero di elevatori a tazze.

- **Sensore pulsazioni:** l'elevatore a tazze utilizza un sensore di pulsazioni.
- **Sensore esplosione:** l'elevatore a tazze utilizza un sensore di esplosione.
- **Sensore cinghia:** l'elevatore a tazze utilizza un sensore cinghia.
- **Sensore protezione motore:** è disponibile un sensore di protezione del motore.
- **Allineamento sensore:** è installato un modulo per l'adattamento dei dati del sensore (sensore di pulsazioni, sensore di esplosione, sensore cinghia).

Nome	Valore
Distributori a due vie	1
Distributore a due vie [1] (H1)	
Posizione predefinita	Sinistra ▾
Sensori	Nessuno ▾
SensorMotorProtection	<input checked="" type="checkbox"/>

Distributori a due vie: numero di distributori a due vie.

- **Posizione predefinita:** direzione di flusso predefinita del distributore a due vie ("Destra", "Sinistra").
- **Sensori:** tipo di sensori utilizzati dal distributore a due vie ("Nessuno", "Posizione OK", "Sinistra e destra").

- **Sensore protezione motore:** è disponibile un salvamotore.

Nome	Valore
Pulitori	1
Pulitore [1] (H1)	
Sensore trabocco	<input checked="" type="checkbox"/>
Motore	
Sensore protezione motore	<input type="checkbox"/>
Sensore trabocco (H1)	
Allineamento sensore	<input type="checkbox"/>

Pulitori: numero di pulitori.

- **Sensore trabocco:** il pulitore è dotato di un sensore di trabocco.
- **Sensore protezione motore:** è disponibile un sensore di protezione del motore.
- **Allineamento sensore:** è installato un modulo per l'adattamento dei dati del sensore di trabocco.

Nome	Valore
Filtri antipolvere	1
Filtro antipolvere [1]	
Ventilatore	<input type="checkbox"/>
Uscite aria	1

Filtri antipolvere: numero di filtri antipolvere.

- **Ventilatore:** il filtro antipolvere utilizza un ventilatore.
- **Uscite aria:** numero di uscite aria utilizzate dal filtro antipolvere.

Nome	Valore
Valvole	0
Sensori pressione	0

Valvole: numero di valvole.

Sensori pressione: numero di sensori di pressione.

Nome	Valore
Coclee dosatrici	1
Coclea dosatrice [1] (H1)	
Comando coclea dosatrice	Inserimento diretto ▾

Coclee dosatrici: numero di coclee dosatrici.

- **Comando coclea dosatrice:** tipo di controllo della coclea dosatrice ("Convertitore di frequenza", "Inserimento diretto", "Convertitore di frequenza condiviso").

Nome	Valore
LabelForUserDefinedText	2
AdditionalOutputs	0

LabelForUserDefinedText: numero di etichette definite dall'utente, vedi cap. 3.7 "Modificare l'etichetta definita dall'utente", pagina 102.

AdditionalOutputs: numero di uscite aggiuntive.

3.1.1.10 Interruttori manuali

Nome	Valore
Interruttori manuali (H1)	
ManualSwitchCount	1
Manual switch [1] (H1)	
Type	TASKSTARTSTOP ▾

ManualSwitchCount: numero di interruttori manuali.

Type: tipo di interruttore manuale ("TASKSTARTSTOP", "APPSTARTSTOPBUTTON", "APPPAUSESWITCH").

3.1.1.11 Comando

Nome	Valore
Contatori acqua	0
Convertitori di frequenza condivisi	1
Relè temporizzati	2
Dispositivi di uscita PLC	0
Dispositivi di ingresso PLC	0
Display PLC	0

Contatori acqua: numero di contatori acqua.

Convertitori di frequenza condivisi: numero di convertitori di frequenza condivisi.

Relè temporizzato: numero di relè temporizzati.

Dispositivi di uscita PLC: numero di dispositivi di uscita del PLC.

Dispositivi di ingresso PLC: numero di dispositivi di ingresso del PLC.

Display PLC: numero di display del PLC.

Nome	Valore
☛ ☛ Quadro comandi (H1)	
☛ ☛ Box_Pesatura_CAN_Bus	0
☛ ☛ Box_Pesatura_V3_CAN_Bus	1
☛ ☛ Scatola_giunzione_16_uscite_18_ingressi	0
☛ ☛ Scatola_giunzione_16_uscite_2_ingressi	0
☛ ☛ Scatola_giunzione_32_uscite_4_ingressi	0
☛ ☛ Scatola_giunzione_16_uscite_2_ingressi_16_sensori...	0
☛ ☛ Convertitori_frequenza_FrenicMulti	0
☛ ☛ Convertitore_frequenza_FrenicACE	0
☛ ☛ Convertitore_frequenza_Altivar312	0
☛ ☛ Convertitore_frequenza_Altivar320	0
☛ ☛ Controller_motore_24V	0
☛ ☛ Modulo_digitale_BDDIO32	1
☛ ☛ Moduli digitali_BDDIO32LC	0
☛ ☛ Modulo_analogico_BDAM48	0
☛ ☛ Jumo_trasmettitori_pressione_402056	0
☛ ☛ Moduli_valvola_intelligenti_V4	0
☛ ☛ Gateway_CAN_Izumi_Lohbus	2
☛ ☛ Gateway_CAN_Izumi_Lohbus [1] (H1)	
☛ ☛ Bus	Lobus ▾
☛ ☛ Lohbus (H1)	
☛ ☛ Adattatore_BDM_V25	0
☛ ☛ Scheda_ingresso_HLI_16_in	0
☛ ☛ Scheda_uscita_HLO_32_out	0
☛ ☛ Gateway_CAN_Izumi_Lohbus [2] (H1)	
☛ ☛ Bus	Izumi ▾
☛ ☛ Izumi (H1)	
☛ ☛ Scheda digitale BDP 1616	0
☛ ☛ Modulo_valvola_valvole_int_vers_2	0
☛ ☛ Modulo_rele_MC99_24_rele	0
☛ ☛ Modulo_valvola_MC99_200_valvole	0
☛ ☛ Nano_Intelligent_CAN_Couplers	1
☛ ☛ Nano_Intelligent_CAN_Coupler [1] (H1)	
☛ ☛ Nano_analog_in_8	0
☛ ☛ Nano_analog_in_8_Temperature	0
☛ ☛ Nano_analog_out_8	0
☛ ☛ Nano_digital_in_8	0
☛ ☛ Nano_digital_out_8	0
☛ ☛ Nano_relais_8_NO	0
☛ ☛ Nano_analog_in_2_Ph	0
☛ ☛ DisplayAMZ1	0
☛ ☛ Tao_reader	0
☛ ☛ QuadScale_HouseLink_HL10C	0
☛ ☛ ValveSensorPlusCards	0

Quadro comandi

- **Box_Pesatura_CAN_Bus:** numero di box di pesatura (CAN).
- **Box_Pesatura_V3_CAN_Bus:** numero di box di pesatura V3.0 (CAN).
- **Scatola_giunzione_16_uscite_18_ingressi:** numero di scatole di giunzione 16 uscite 18 ingressi.
- **Scatola_giunzione_16_uscite_2_ingressi:** numero di scatole di giunzione 16 uscite 2 ingressi.
- **Scatola_giunzione_32_uscite_4_ingressi:** numero di scatole di giunzione 32 uscite 4 ingressi.
- **Scatola_giunzione_16_uscite_2_ingressi_16_sensori_analogici:** numero di scatole di giunzione 16 uscite 2 ingressi 16 sensori analogici.

- **Convertitori_frequenza_FrenicMulti:** numero di convertitori di frequenza Frenic Multi.
- **Convertitore_frequenza_FrenicACE:** numero di convertitori di frequenza Frenic ACE.
- **Convertitore_frequenza_Altivar312:** numero di convertitori di frequenza Altivar 312.
- **Convertitore_frequenza_Altivar320:** numero di convertitori di frequenza Altivar 320.
- **Controller_motore_24V:** numero di controller motore 24V.
- **Modulo_digitale_BDDIO32:** numero di moduli digitali BDDIO32.
- **Moduli_digitali_BDDIO32LC:** numero di moduli digitali BDDIO32LC.
- **Modulo_analogico_BDAM48:** numero di moduli analogici BDAM48.
- **Jumo_trasmittitori_pressione_402056:** numero di trasmettitori di pressione Jumo 402056.
- **Moduli_valvola_intelligenti_V4:** numero di moduli valvola intelligenti V4.
- **Gateway_CAN_Izumi_Lohbus:** numero di gateway CAN Izumi/Lohbus.
 - **Bus:** bus ("Lohbus", "Izumi").
 - **Adattatore_BDM_V25:** numero di adattatori BDM V25.
 - **Scheda_ingresso_HLI_16_in:** numero di schede d'ingresso HLI 16 ingressi.
 - **Scheda_uscita_HLO_32_out:** numero di schede di uscita HLO 32 uscite.
 - **Scheda digitale BDP 1616:** numero di schede digitali BDP 16/16.
 - **Modulo_valvola_valvole_int_vers_2:** numero di moduli valvola valvole intelligenti vers. 2.
 - **Modulo_relè_MC99_24_relè:** numero di moduli relè MC99 24 relè.
 - **Modulo_valvola_MC99_200_valvole:** numero di moduli valvola MC99 200 valvole.
- **Nano_Intelligent_CAN_Couplers:** numero di accoppiatori CAN Bus nano intelligenti.
 - **Nano_analog_in_8:** numero di schede modulo nano I/O, analog in (8 ingressi).
 - **Nano_analog_in_8_Temperature:** numero di schede modulo nano I/O, analog in (8 ingressi) - temperatura.
 - **Nano_analog_out_8:** numero di schede modulo nano I/O, analog out (8 uscite).

- **Nano_digital_in_8:** numero di schede modulo nano I/O, digital in (8 ingressi).
- **Nano_digital_out_8:** numero di schede modulo nano I/O, digital out (8 uscite).
- **Nano_Relais_8_NO:** numero di schede relè nano I/O (8 uscite relè).
- **Nano_analog_in_2_Ph:** numero di schede nano analog in 2 PH.
- **DisplayAMZ1:** numero di display del tipo AMZ1 (UniScale).
- **Tag reader:** numero di lettori transponder.
 - **Tipo tag reader:** tipo di lettore transponder ("BDPAntenna", "BDPAntennaV2", "RFIDBox").
- **QuadScale_HouseLink_HL10C:** numero di schede QuadScale Houselink.
- **ValveSensorPlusCards:** numero di schede sensore valvola con uscite aggiuntive per la spia di stato.

3.1.2 Assegnazione alla struttura dell'azienda agricola

Se l'impianto viene integrato in un sistema BigFarmNet esistente, lo stesso impianto e/o i singoli componenti dell'impianto devono essere assegnati al rispettivo luogo. Se il sistema BigFarmNet viene configurato contemporaneamente all'installazione dell'impianto (applicazione), la modifica del luogo non è necessaria.

1. Accertarsi di essere nel Composer.
2. Cliccare sulla scheda "Dettagli" e aprire la struttura utilizzando il segno Più.

La struttura mostra tutti i componenti dell'impianto in base al luogo dove si trovano.



Composer		Strumenti	
Parametri		Dettagli	
Nome	Selezione	Posizione	
HydroMixPro		H1	
Componenti		H1	
Acqua fresca		H1	
Acqua fresca calda		H1	
Preparazione mangime		H1	
Pompa mangime		H1	



AVVISO!

Se nell'azienda agricola vengono utilizzati più computer di controllo, a ogni computer di controllo va assegnato il proprio luogo.

3. Assegnare l'HydroMix e/o i singoli componenti dell'impianto al rispettivo luogo:

**AVVISO!**

Nell'assegnazione del luogo per le valvole tenere conto della numerazione stabilita nella mappa della stalla del cliente.

- a) Cliccare sul simbolo della stalla del componente dell'impianto desiderato.

Composer				
Strumenti				
Parametri		Dettagli		
Nome	Selezione	Posizione		
Pompa mangime		H1		
Distribuzione		H1		
Distribuzione circuito semplic...		H1.1		
PipeConnector [1]		H1.1		
PipeConnector [2]		H1.1		
PipeConnectorToValves		H1.1		
Valvola avvio circuito distri...		H1.1		
Kreis 1 [1] (Circuito sempl...		H1.2		
Valvola mangime [1]		H1.2.1		
Valvola mangime [2]		H1.2.2		
Valvola mangime [3]		H1.2.3		
Valvola mangime [4]		H1.2.4		

- b) Nella finestra seguente immettere il numero del rispettivo luogo.

Il luogo selezionato sarà visualizzato completamente sotto il campo d'immissione.

Modifica luogo

Location for Valvola mangime [1]

Tipo localizzazione

--- Pen

House (...) Section Pen

1 2 1

Mast 1/Section 2/Pen 1

Precedente

☒ Ricalcola sottoelementi

Successivo

OK

Annulla

- c) Se necessario, spuntare "Ricalcola sottoelementi".

Tutti i componenti dell'impianto subordinati saranno assegnati automaticamente al nuovo luogo.

- d) Cliccare su "Successivo" per proseguire con l'assegnazione del luogo per componenti dell'impianto allo stesso livello.
- e) Quindi cliccare su "OK" per confermare i dati immessi.

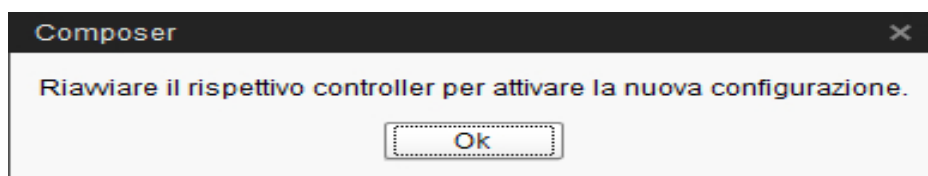
4. Assegnare un nome univoco ai sili per una migliore associazione.

AVVISO!

Lista di controllo composer:

- tutti i componenti dell'impianto nella struttura sono stati aperti?
- tutte le impostazioni secondo il montaggio dell'impianto sono state effettuate?
- tutti i componenti dell'impianto sono stati assegnati al rispettivo luogo (parola chiave: mappa della stalla)?

Alla fine cliccare su "Salva" per salvare tutte le impostazioni nel composer.



Confermare il dialogo cliccando su "OK".

Viene avviato il Feedmove Editor.


3.2 Rappresentazione dell'impianto nel Feedmove Editor

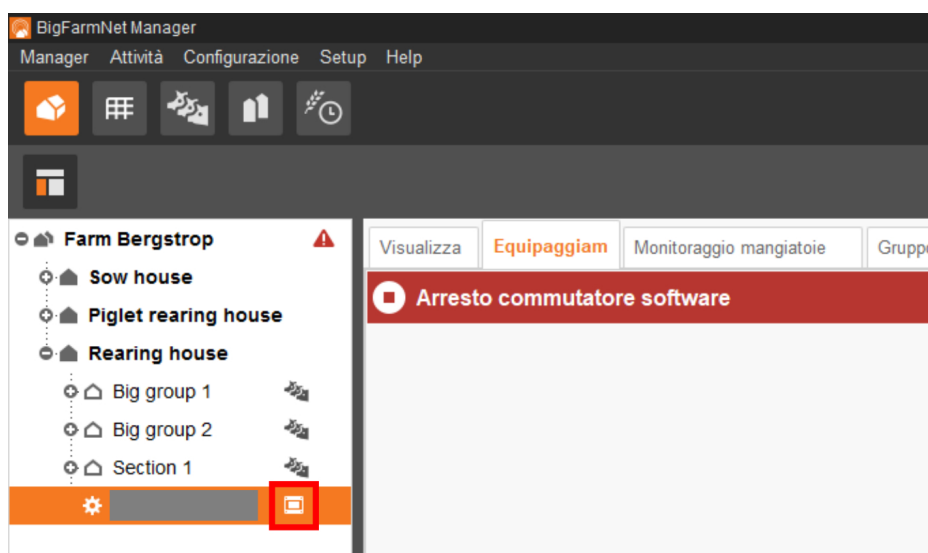
Il Feedmove Editor è un programma di elaborazione per la rappresentazione grafica dell'impianto installato. Nel Feedmove Editor, tutti i componenti dell'impianto creati nel Composer vengono visualizzati mediante simboli. Nel Feedmove Editor è possibile collegare i singoli componenti dell'impianto fra loro secondo l'impianto installato. In tal modo, si riproduce il percorso del trasporto mangime.

AVVISO!

I trasporti mangime generati devono essere modificati!

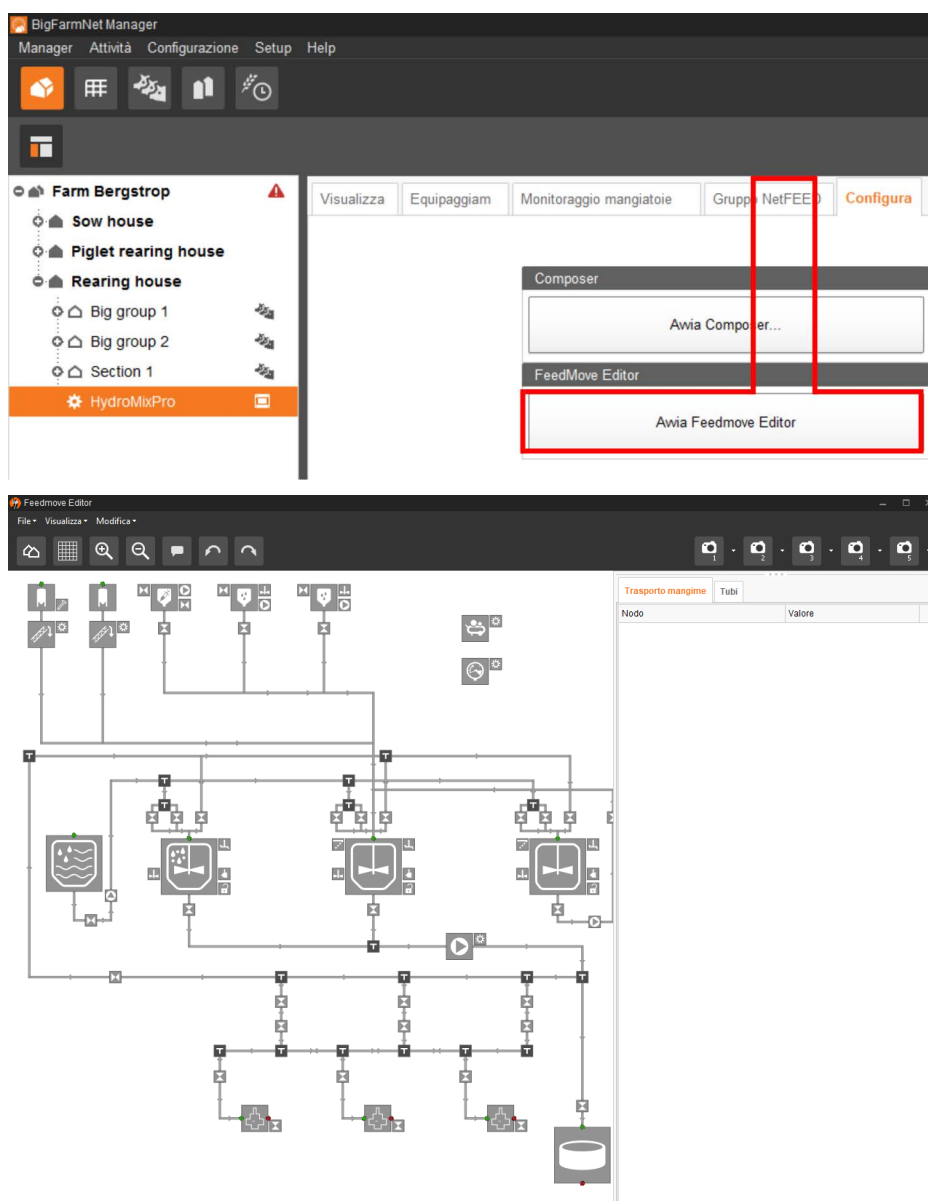
La rappresentazione finita compare nella finestra dell'applicazione "Visualizza". La grafica mostra l'attività dell'impianto durante l'esercizio.

1. Nella struttura dell'azienda agricola, cliccare sul simbolo del computer di controllo  dell'applicazione del sistema desiderata.

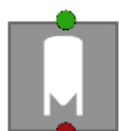


2. Nella scheda "Configura", cliccare su "Avvia Feedmove Editor".

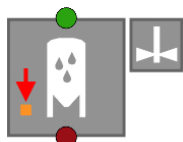
Il programma di elaborazione "Feedmove Editor" si aprirà in una nuova finestra.



3.2.1 Simboli dei componenti dell'impianto



Silo secco



Additivo liquido, agitatore e sensore min



Dosaminali secchi



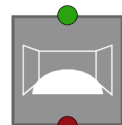
Dosaminali liquidi



MediINJECT



MGT



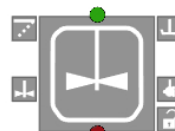
Silo mobile



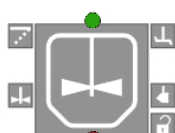
Serbatoio acqua fresca



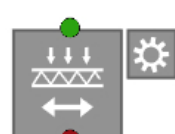
Serbatoio acqua usata



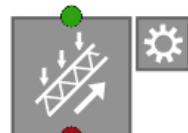
Serbatoio di premiscelazione



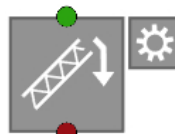
Serbatoio di miscelazione



















Convogliatore a coclea trasversale



Coclea di raccolta


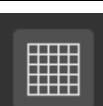



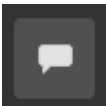


Coclea dosatrice / FlexVey

	Valvola mangime
	Monitoraggio aria compressa
	Compressore a pistoncini
	Pompa mangime
	Pompa generica
	Vibratore
	Agitatore
	Valvola
	Sportello d'ingresso
	Nebulizzatore
	Pulitore
	Blocco di sicurezza / Blocco serbatoio
	Lama MGT
	Trasportatore a coclea inclinato MGT
	Gruppo traino
	Connettore tubo


3.2.2 Barra degli strumenti



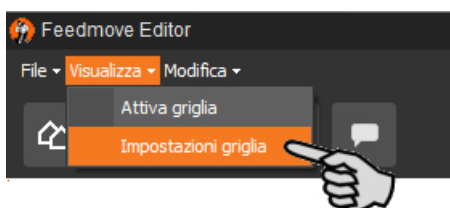
	Schermata	Schermata completa dell'impianto
	Griglia	Visualizzare o nascondere le linee della griglia

	Ingrandisci / riduci	Ingrandisci / riduci la veduta
	Dicitura	Visualizzare o nascondere la dicitura dei singoli componenti dell'impianto
	Precedente/Ripristina	Annullare l'azione / ripristinare
	Fotocamera	Salvare diverse viste dell'impianto

3.2.3 Allestimento griglia

Se si desidera allineare i componenti dell'impianto lungo una griglia, cliccare su . Se necessario, modificare le dimensioni della griglia come segue:

1. Nella barra di menu "Visualizzazione" cliccare su "Impostazioni griglia".



2. Immettere i valori nei campi di immissione o modificarli con le frecce verso l'alto e verso il basso.
3. Confermare i dati immessi cliccando su "OK".

3.2.4 Imposta e salva Visualizzazione

AVVISO!

Le impostazioni Windows determinano, quali fra le funzioni indicate di seguito sono attive per il vostro mouse.

Possono essere salvate fino a 5 schermate diverse: una schermata per simbolo Videocamera. In seguito, sarà possibile richiamare le vedute registrate nella finestra "Visualizza".

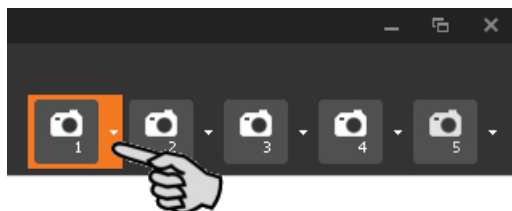
1. Impostare la veduta come descritto di seguito:

- **Ingrandisci o riduci:** Ruotare avanti e indietro la rotella di scorrimento del mouse.
- **Spostarsi a destra o a sinistra.** Premere e tenere premuto il tasto Maiusc e ruotare avanti e indietro la rotella di scorrimento del mouse.
- **Spostarsi verso l'alto o verso il basso:** Premere e tenere premuto il tasto Ctrl e ruotare avanti e indietro la rotella di scorrimento del mouse.

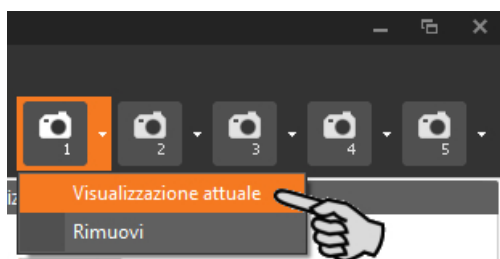
O

Premendo sulla rotella di scorrimento del mouse è possibile ruotare il grafico (bidimensionale) in tutte le direzioni.

2. Cliccare sulla freccia verso il basso di uno dei simboli della videocamera.




3. Nel menu contestuale cliccare su "Visualizzazione attuale" per salvare la visualizzazione.



4. Se si desidera richiamare in una fase successiva la visualizzazione salvata, cliccare sul rispettivo simbolo della videocamera.

3.2.5 Contrassegnare e spostare componenti dell'impianto

1. Muovere il puntatore del mouse sul componente dell'impianto desiderato.
Il puntatore del mouse cambia forma . Il nome del componente dell'impianto sarà inoltre visualizzato brevemente come tooltip.
2. Cliccare sul componente dell'impianto e tenere premuto il pulsante del mouse.
Il componente dell'impianto sarà contrassegnato in colore arancio.
3. Spostare il componente dell'impianto nella posizione desiderata e rilasciare il pulsante del mouse.
O:
 1. Contrassegnare più componenti dell'impianto,
 - a) tenendo premuto il tasto sinistro del mouse tracciare un rettangolo intorno ai componenti dell'impianto.O:
cliccando sui componenti dell'impianto tenendo premuto il tasto Ctrl.
I componenti dell'impianto vengono contrassegnati in colore arancio.
2. Cliccare nell'area contrassegnata e tenere premuto il pulsante del mouse.
3. Spostare il componente dell'impianto nella posizione desiderata e rilasciare il pulsante del mouse.



AVVISO!

Gli oggetti contrassegnati in colore arancio si possono anche spostare con i tasti freccia.

3.2.6 Collegare componenti dell'impianto

Nell'applicazione HydroMixpro i collegamenti tra i componenti dell'impianto, detti anche trasporti mangime, sono preimpostati di default.




AVVISO!

Se si desiderano trasferire i trasporti del mangime predefiniti, verificare se tali trasporti del mangime corrispondono al proprio impianto.

Per collegare dei componenti dell'impianto, se necessario, si dovranno prima eliminare dei collegamenti esistenti.

- **Eliminare dei collegamenti esistenti:**

- a) muovere il puntatore del mouse sul collegamento indesiderato.

Il puntatore del mouse cambia forma .

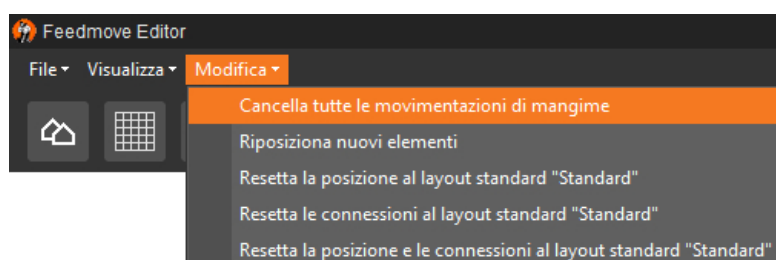
- b) Cliccare sul collegamento.

Il collegamento sarà contrassegnato in colore arancio.

- c) Premere il tasto Rim (Rimuovi) sulla tastiera.

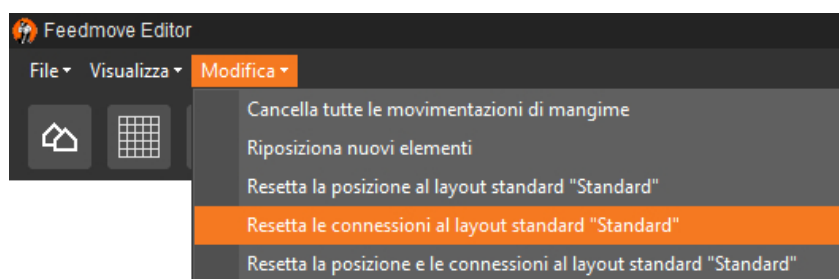
Il collegamento sarà rimosso.

- **Per eliminare tutti i collegamenti**, cliccare su "Cancella tutte le movimentazioni di mangime" nel menu "Modifica".




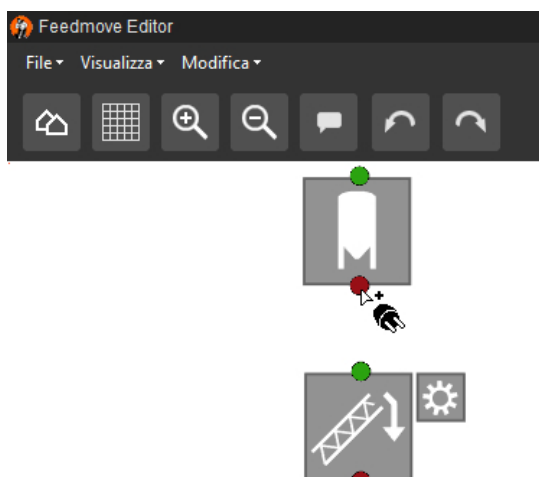
- **Resettare allo standard:** Nell'EcoMatic, dei collegamenti standard sono definiti automaticamente per tutti i componenti dell'impianto. Se tale configurazione è stata modificata, è possibile ripristinare tutti i collegamenti standard e continuare a lavorare con i collegamenti standard.

Nel menu "Modifica" cliccare su "Resetta le connessioni al layout standard".




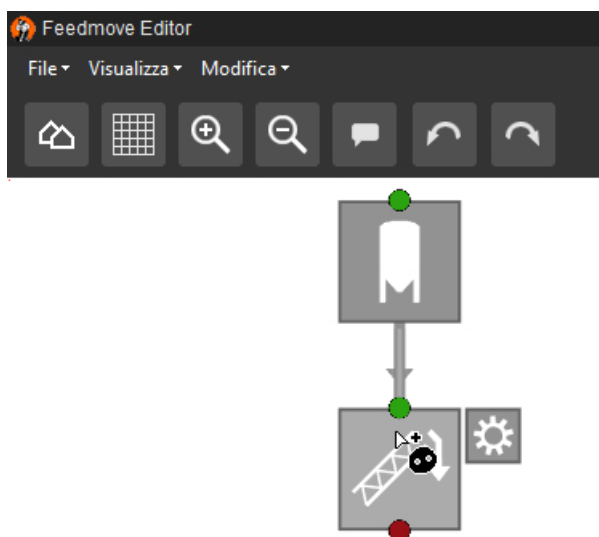
1. Spostare il puntatore del mouse sul **punto rosso** del componente dell'impianto desiderato.

Il puntatore del mouse cambia forma .



2. Cliccare sul punto rosso e tenere premuto il pulsante del mouse.
3. Spostare il puntatore del mouse sul simbolo del componente dell'impianto con cui il componente dell'impianto selezionato deve essere collegato.

Il puntatore del mouse cambia forma  e una linea di collegamento diventa visibile. La direzione del flusso è indicata sulla linea con una freccia.



4. Rilasciare il tasto del mouse.

I due componenti dell'impianto sono collegati l'un l'altro.

I componenti dell'impianto collegati senza punto verde o rosso non consentono ulteriori collegamenti.

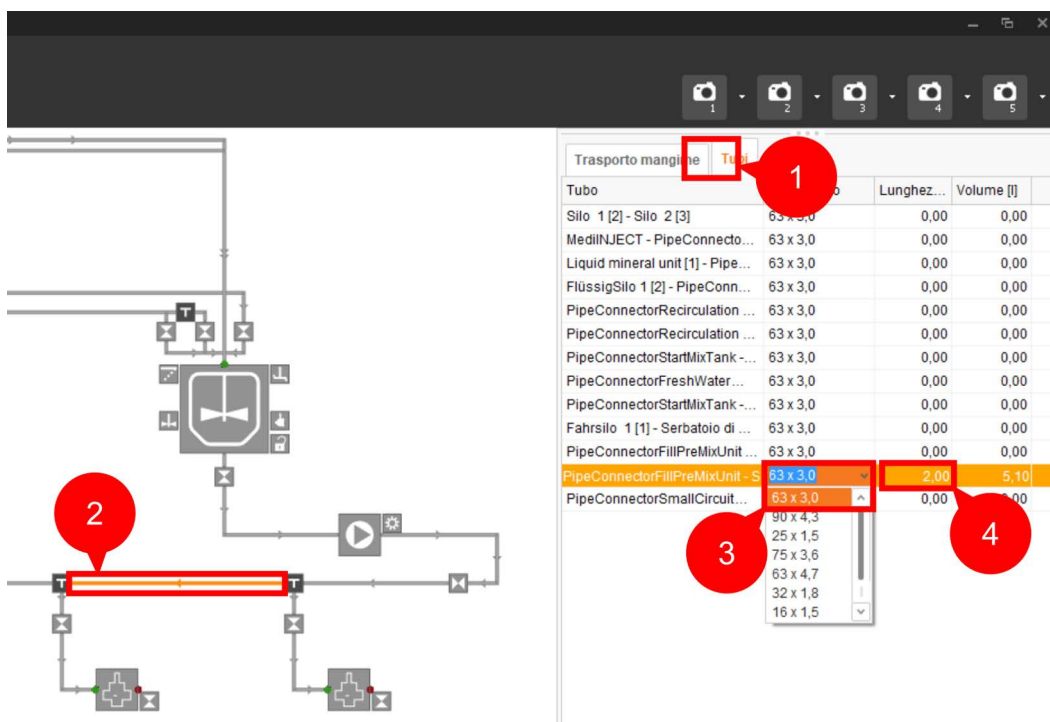
5. Collegare in questo modo tutti i componenti dell'impianto l'un l'altro, in modo tale che tutti i percorsi del trasporto mangime siano correttamente raffigurati.

3.2.7 Aggiungere componenti dell'impianto in un secondo momento

Se per l'impianto già generato nel Feedmove Editor c'è bisogno di ulteriori componenti, ad esempio connettori tubo o valvole, è necessario richiamare il Composer. All'interno del Composer, nel parametro "Accessori" selezionare tutti gli ulteriori componenti dell'impianto necessari, vedi cap. 3.1.1.9 "Accessori", pagina 44.

3.2.8 Calcolare il volume dei tubi di alimentazione

Se la distribuzione nella cucina mangime è molto grande, nei tubi che vanno dalla pompa mangime alle singole valvole di inizio circuito è presente una grande quantità di mangime indefinita. Se la distanza tra le valvole di inizio circuito è definita, la quantità di mangime nel circuito piccolo (circuito della cucina mangime) può essere spinta in avanti in modo definito. Ciò significa che la quantità di mangime viene spinta in avanti fino alle valvole di inizio circuito senza essere miscelata con un altro componente o con acqua. La distanza delle valvole di inizio circuito si definisce indicando la lunghezza dei tubi di alimentazione. Il volume viene quindi calcolato automaticamente.



1. Cliccare sulla scheda "Tubi".
2. Contrassegnare il tubo di alimentazione desiderato cliccandoci sopra.
I dati relativi al tubo selezionato vengono contrassegnati nell'elenco.
3. Selezionare il tipo di tubo nell'elenco a discesa facendo doppio clic nel campo d'immissione corrispondente.

4. Specificare la lunghezza del tubo e premere il tasto Invio per confermare il dato immesso.

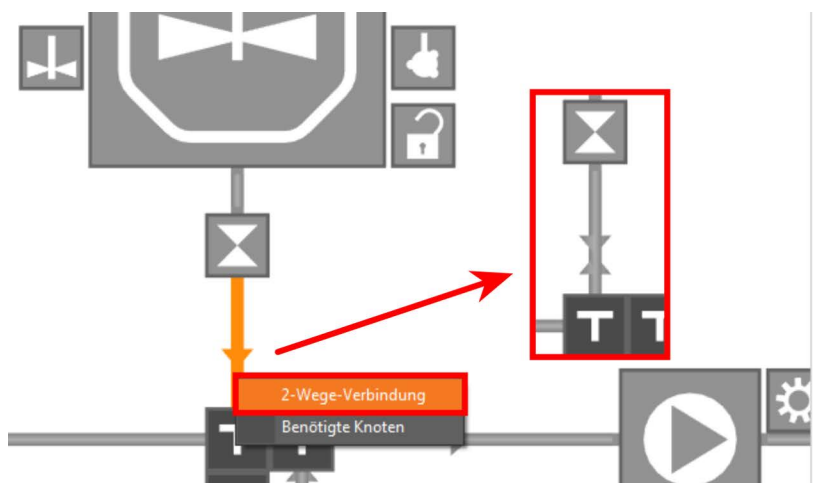
Il volume viene calcolato automaticamente.

3.2.9 Modificare la direzione di flusso

Nel Feedmove Editor, per tutti i tubi, è possibile definire entrambe le direzioni di flusso del mangime. La direzione di flusso è contrassegnata da una freccia sul tubo ed è impostata di default su una direzione.

1. Evidenziare il tubo desiderato cliccandoci sopra.
2. Aprire il menu contestuale cliccando con il pulsante destro del mouse sul tubo evidenziato.
3. Selezionare "Collegamento bidirezionale" (se è attiva la scheda "Trasporto mangime") oppure "Tubo bidirezionale" (se è attiva la scheda "Tubi").

Sul tubo compaiono due frecce, a contrassegnare entrambe le direzioni di flusso.



3.2.10 Configurare i trasporti mangime

Inizialmente i trasporti mangime rappresentano tutte le possibili movimentazioni di mangime tra i singoli componenti dell'impianto, detti anche nodi. Affinché il sistema, durante il processo di controllo, sappia esattamente quale trasporto mangime è quello giusto, è necessario definire con precisione i trasporti mangime in base ai nodi. In questo modo si riduce il numero dei trasporti mangime possibili ai soli trasporti assolutamente necessari.



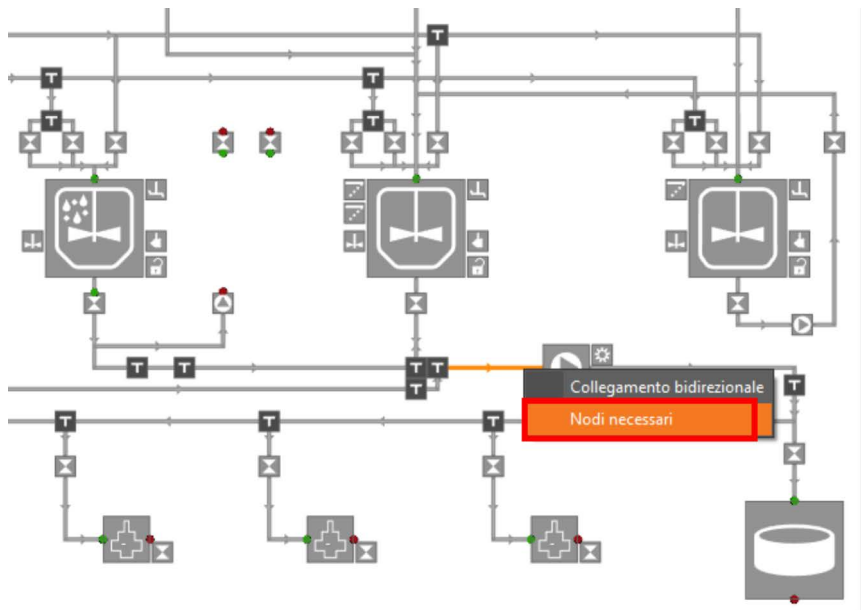
AVVISO!

La configurazione dei trasporti mangime in base ai nodi può essere eseguita solo da un tecnico del servizio assistenza.

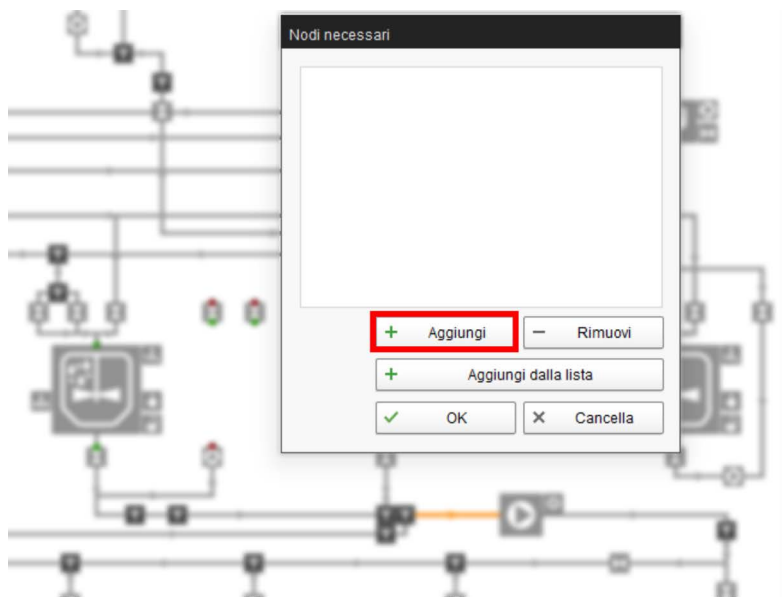
1. Evidenziare il tubo desiderato cliccandoci sopra.
2. Aprire il menu contestuale cliccando con il pulsante destro del mouse sul tubo evidenziato.

3. Selezionare "Nodi necessari".

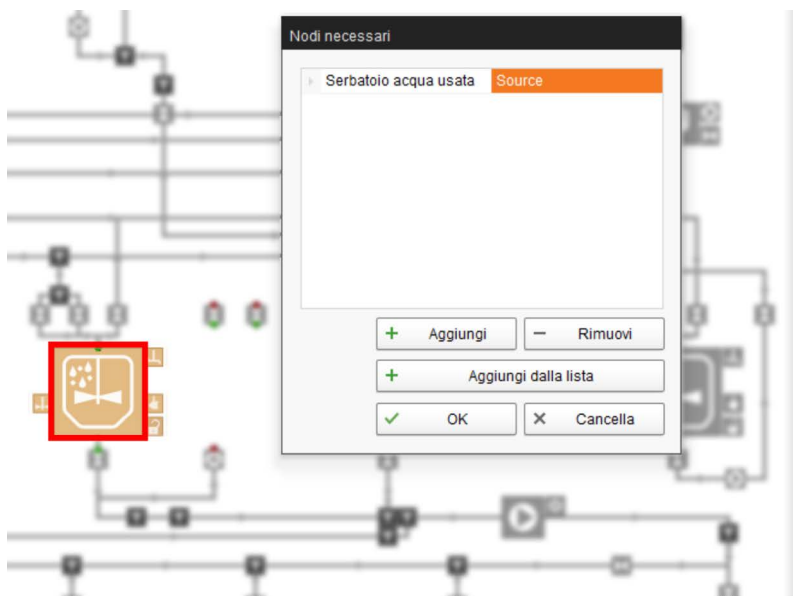
Si apre la finestra di dialogo "Nodi necessari".



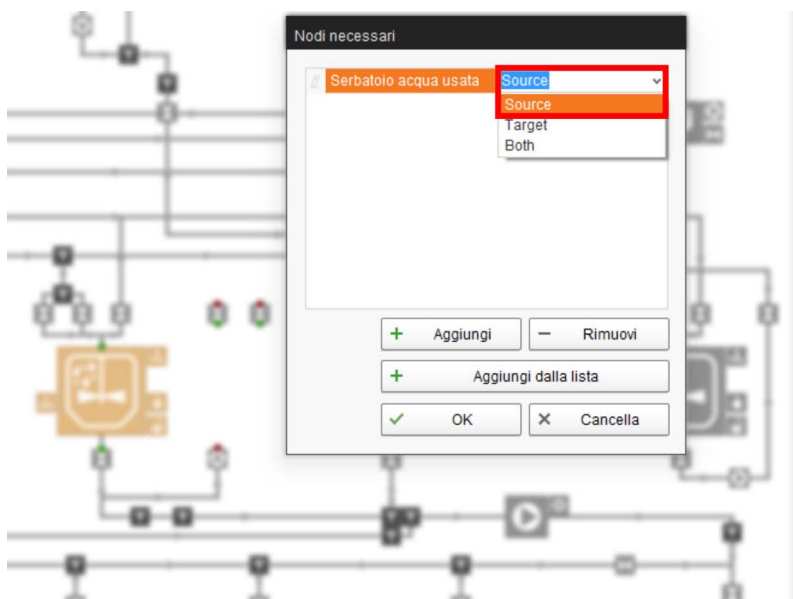
4. Cliccare su "Aggiungi".



5. Nel grafico, cliccare sul nodo desiderato (componente dell'impianto, qui ad esempio: serbatoio acqua usata).



6. Definire il nodo selezionato come origine ("Source"), destinazione ("Target") o entrambe ("Both").



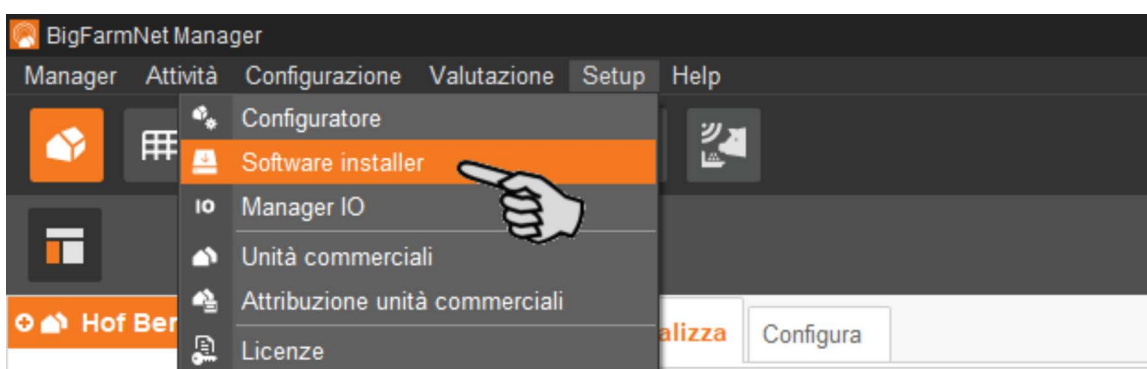
7. A seconda della struttura dell'impianto installato, aggiungere altri nodi come descritto sopra.
8. Cliccare su "OK" per acquisire le impostazioni.

3.2.11 Chiudere il Feedmove Editor

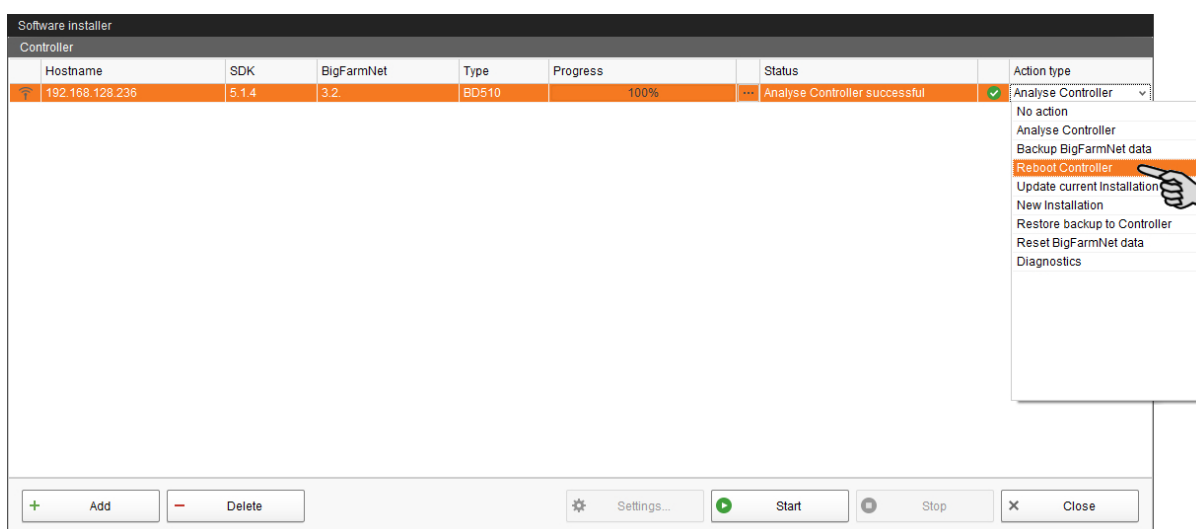
Dopo aver salvato le modifiche nel Feedmove Editor, appare nuovamente una finestra di dialogo che indica che è necessario riavviare il computer di controllo 501pro.



9. Confermare il dialogo cliccando su "OK".
10. Nel menu "Setup" cliccare su "Software installer".



11. Selezionare un computer di controllo con un clic.
12. Cliccare nel campo di immissione corrispondente in "Action type" e selezionare l'azione "Reboot Controller".




13. Cliccare su "Start".

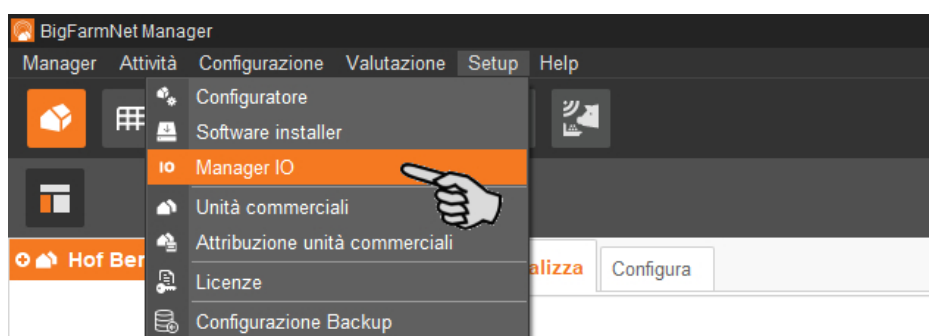
AVVISO!

Per questa operazione potrebbero occorrere diversi minuti!

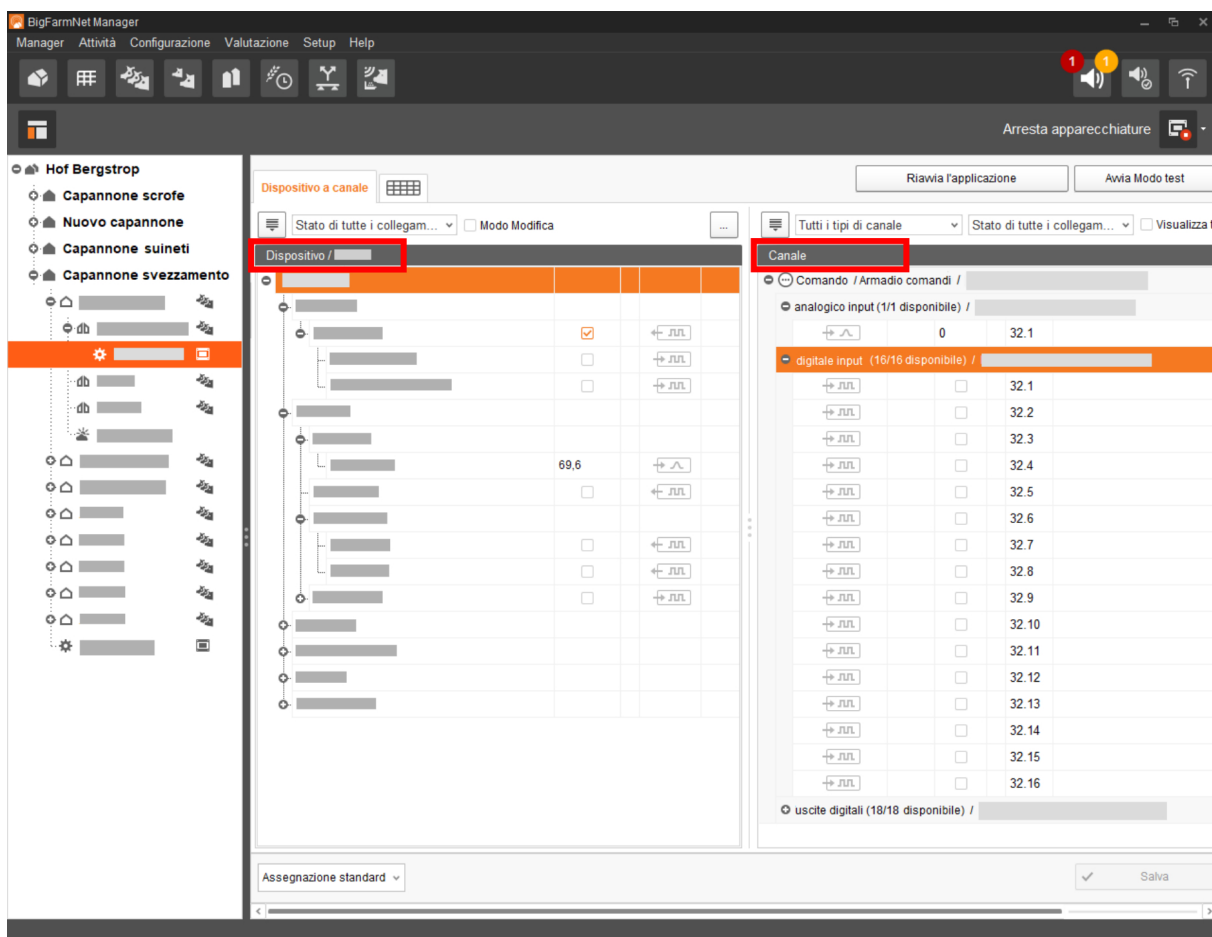
3.3 Installazione dell'IO Manager

Nell'IO Manager s'installa il sistema di controllo. Le funzioni dell'impianto precedentemente definite nel Composer vengono assegnate alle schede IO.

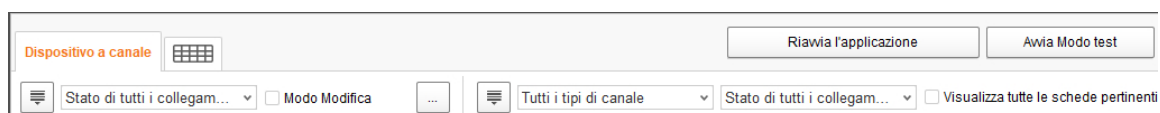
1. Nella struttura dell'azienda agricola, cliccare sul simbolo del computer di controllo  dell'applicazione del sistema desiderata.
2. Nel menu "Setup" cliccare su "Manager IO".



L'IO Manager si aprirà nella finestra dell'applicazione. Nella parte sinistra della finestra sotto "Dispositivo" vengono visualizzati i singoli dispositivi dell'impianto. Nella parte destra, sotto "Canale" vengono visualizzati i canali delle schede IO.













È possibile impostare la schermata nell'IO Manager mediante la barra superiore come segue:



- Espandere o chiudere completamente la struttura
- Visualizzare il dispositivo e/o il canale secondo lo stato di collegamento
- (Dis)attivare il modo modifica, in cui è possibile modificare il nome del dispositivo e creare manualmente i collegamenti tra il dispositivo e la scheda IO tramite tastiera
- Visualizzare i numeri e gli indici dei quadri comandi; visualizzare le valvole mangime senza nome del luogo
- Visualizzare il canale secondo il tipo di canale
- Visualizzare tutte le schede pertinenti, in modo tale da visualizzare anche le schede IO di altre applicazioni del gruppo NetFEED che sono collegate ai dispositivi della propria applicazione

Le interfacce dei dispositivi e delle schede IO sono visualizzati con i simboli seguenti:

-  uscita digitale
-  ingresso digitale
-  uscita analogica
-  ingresso analogico
-  Ingresso contatore
-  interfaccia seriale
- Le interfacce collegate sono colorate:  
- Le interfacce non collegate sono visualizzate in grigio:  

3.3.1 Ordine delle schede IO: Lohbus, Izumi

Se si utilizzano le schede IO Lohbus o Izumi, l'ordine delle schede IO nell'IO Manager deve corrispondere all'ordine nel quadro comandi. Non appena si seleziona Lohbus o Izumi nel Composer, le schede vengono automaticamente aggiunte nell'IO Manager. Inizialmente, l'ordine delle schede IO nell'IO Manager è casuale.

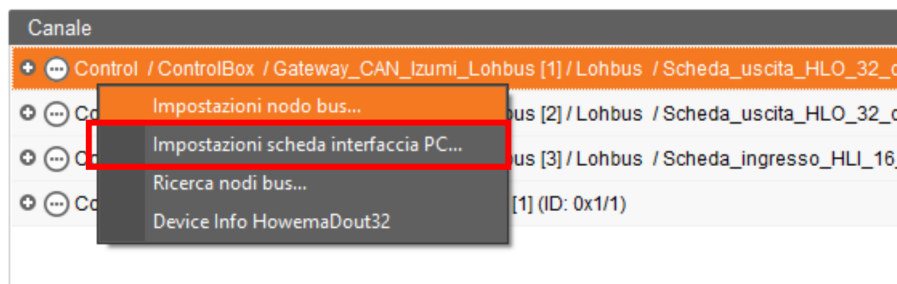
AVVISO!

Ordinare le schede IO Lohbus o Izumi nell'IO Manager **prima** di impostare i collegamenti.

Le istruzioni che seguono mostrano la disposizione sull'esempio delle schede IO Lohbus. La disposizione delle schede IO Izumi viene eseguita allo stesso modo.

1. Aprire il menu contestuale cliccando con il pulsante destro del mouse su una delle schede Lohbus.
2. Nel menu contestuale cliccare su "Impostazioni nodo BUS".

Si aprirà una nuova finestra di dialogo per le impostazioni.



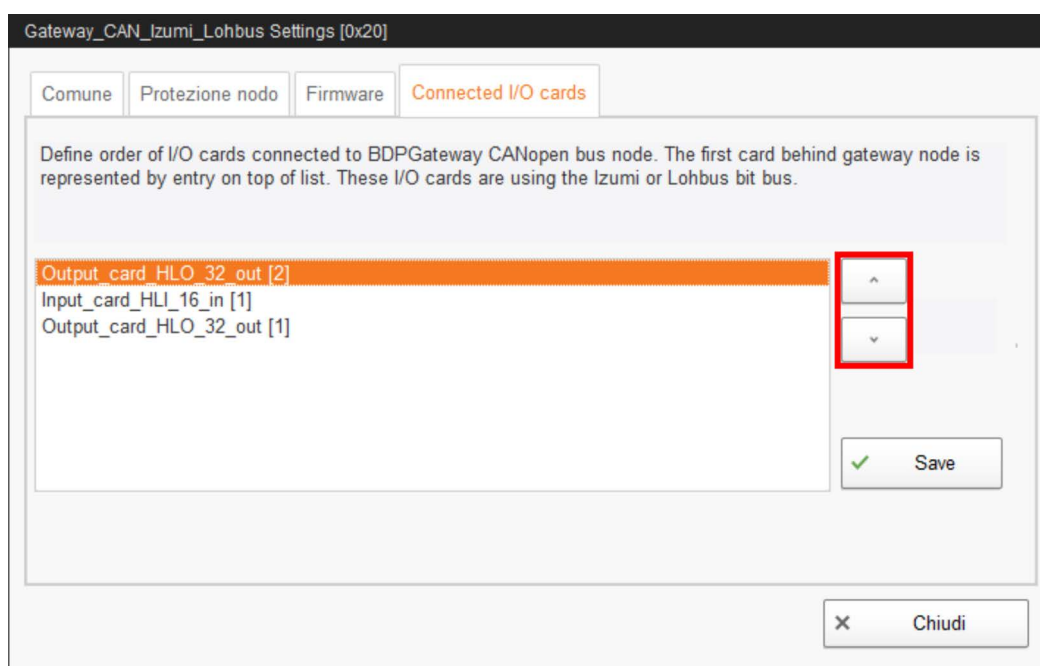
3. Cliccare sulla scheda "Connected I/O cards".



4. Ordinare le schede IO visualizzate nella piccola finestra di visualizzazione:
 - a) Cliccare su una scheda IO.
 - b) Cambiare la posizione della scheda IO utilizzando le frecce in su e in giù.

AVVISO!

Per stabilire l'ordine delle schede IO, partire dal gateway.



- c) Salvare l'ordine definito cliccando su "Save".
5. Chiudere la finestra di dialogo per le impostazioni con il pulsante "Chiudi".

3.3.2 Creare un collegamento

Per creare i collegamenti IO necessari, è possibile caricare l'assegnazione standard oppure definire manualmente tutti i collegamenti.

1. Ove necessario, nella zona "Canale" trasformare uno o più ingressi in uscite con alimentazione +24 V.

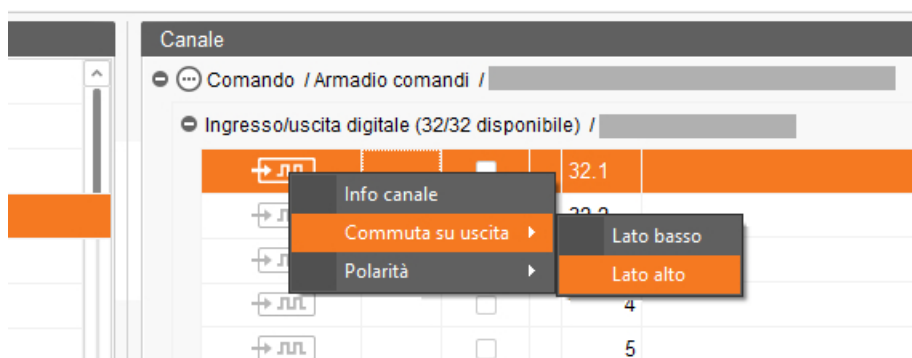
Inizialmente la preimpostazione mostra solo gli ingressi.

Questa funzione è possibile con le schede IO tipo BDDIO32 e BDDIO32LC.

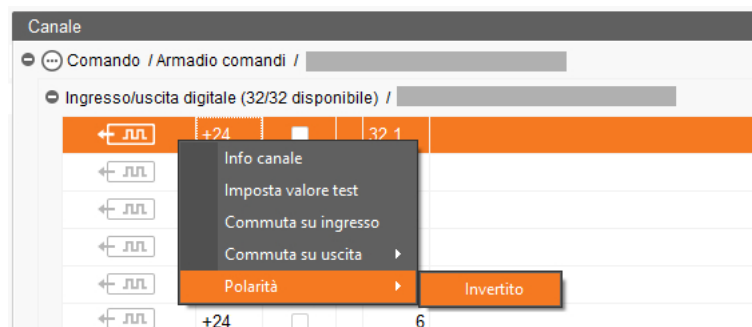
- a) Evidenziare un ingresso o diversi ingressi tenendo premuto il tasto Ctrl.
L'elaborazione multipla vale solo per i canali dello stesso tipo.
- b) Con il pulsante destro del mouse cliccare nella zona contrassegnata.
- c) Nel menu contestuale selezionare "Commuta su uscita" > "LatoAlto" se la nuova uscita deve essere collegata a +24V.

O:

Nel menu contestuale selezionare "Commuta su uscita" > "LatoBasso" se la nuova uscita deve essere collegata a terra.





- d) Se necessario è possibile invertire la polarità del segnale cliccando su "Polarità" > "Invertito" nel menu contestuale.

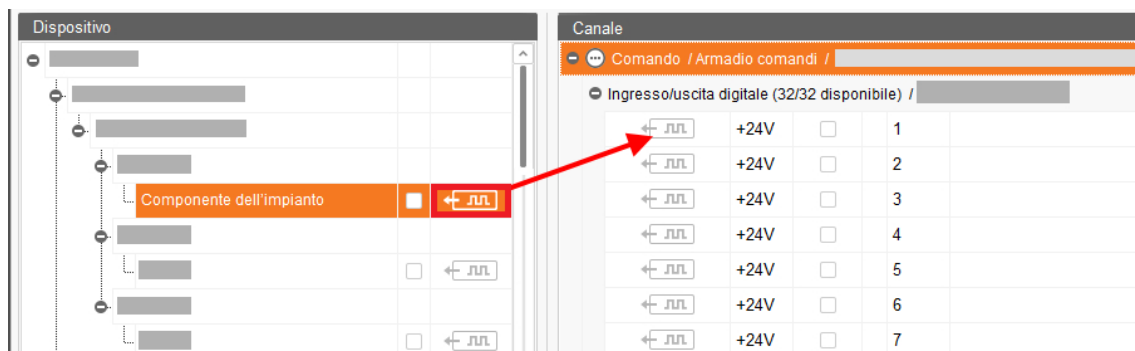


2. Selezionare una delle varianti seguenti per il collegamento delle interfacce:

Variante 1:



- a) Cliccare sull'interfaccia del componente desiderato dell'impianto e tenere il tasto del mouse premuto.
- b) Tirare il mouse con il tasto premuto sull'interfaccia del canale desiderato lasciare andare il tasto.

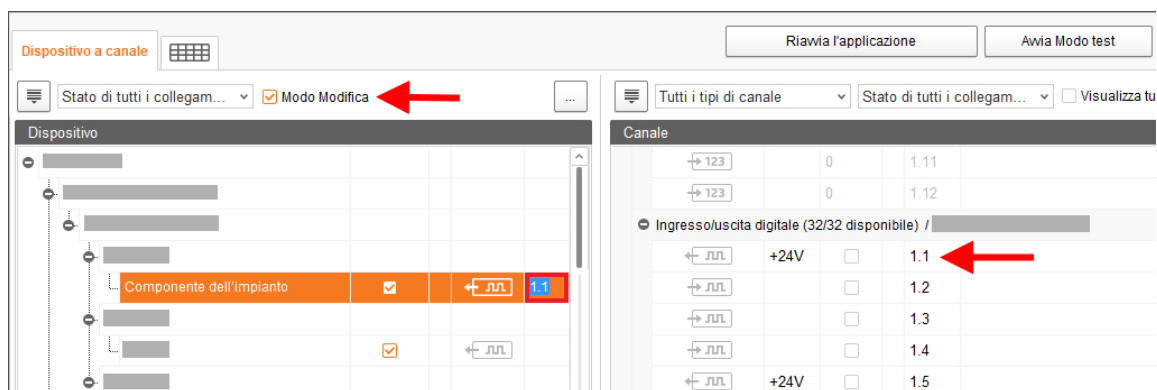
Il componente dell'impianto e il canale sono collegati fra loro. I simboli visualizzati sono colorati  .



Variente 2:

- a) Nella barra superiore, attivare la funzione "Modifica".
- b) Poiché le interfacce delle schede IO sono numerate, è possibile immettere il numero corrispondente vicino all'interfaccia del componente dell'impianto.

Il componente dell'impianto e il canale sono collegati fra loro. I simboli visualizzati sono colorati  .



3. Se si è creato un collegamento per errore, cliccare con il pulsante destro del mouse sul relativo simbolo del collegamento. Quindi nel menu contestuale cliccare su "Cancella collegamento".

**AVVISO!**

Verificare il collegamento:

Cliccare due volte sul dispositivo desiderato e il canale ad esso collegato sarà contrassegnato di conseguenza.

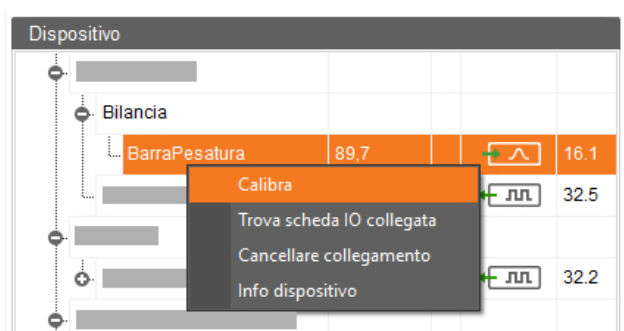
4. Dopo avere stabilito tutti i collegamenti, cliccare su "Salva" nella barra di comando inferiore.
5. Infine, nella parte superiore della finestra, cliccare su "Riavvia l'applicazione" per mettere in funzione il controllo.

3.3.3 Taratura della pesa

Dopo avere creato il collegamento tra la bilancia o le sue celle di carico e il relativo box di pesatura, è possibile procedere alla calibrazione della bilancia.

1. Con il pulsante destro del mouse, nell'area "Dispositivo", cliccare su una bilancia collegata o sulle relative celle di carico subordinate.
2. Nel menu contestuale cliccare su "Calibra".

Si aprirà una nuova finestra di dialogo.



3. Per calibrare, cliccare sulla scheda "Calibratura".

Taratura e calibrazione bilancia:

Valori attuali

Peso Valore lordo

Taratura **Calibratura** Display

☐ Usa valori calibrazione standard

Standard

Tipo barra pesatura

Modulo pesatura

Numero di barre pesatura

Individuale

Punti calibrazione

Punto calibrazione	Peso	Valore lordo	Imposta valore lordo
1	0,000 kg	0	<input type="text" value="Imposta"/>
2	675,000 kg	12.548.093	<input type="text" value="Imposta"/>

Modifica del valore minimo della bilancia

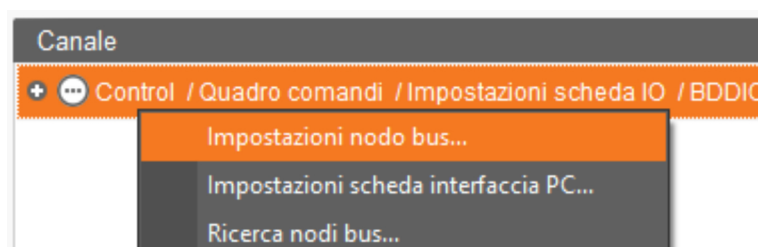
- Per il punto di calibrazione 1 immettere il peso (di regola il valore 0) e cliccare su "Imposta" nella colonna "Imposta valore lordo".
- Per il punto di calibrazione 2 immettere il peso utilizzato per la calibratura.
- Caricare l'HydroMix con il peso di calibratura.
- Nella riga del punto di calibrazione 2, cliccare su "Imposta" nella colonna "Imposta valore lordo".
- Rimuovere il peso di calibratura.
- Se sono stati definiti altri punti di calibrazione, ripetere i passaggi da 5 a 8 con questi punti.
- Cliccare su "Calibra" per terminare il processo di calibratura.
- Chiudere il dialogo.

3.3.4 Modifica dell'ID del nodo

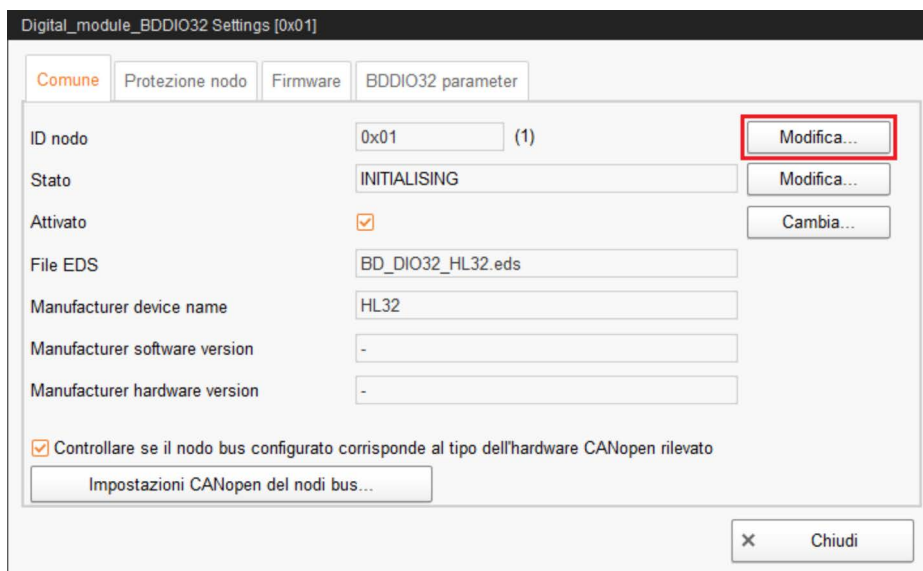
Nello schema elettrico compreso nella fornitura è indicato quale unità riceve un determinato indirizzo CAN. Assegnare gli indirizzi CAN secondo lo schema elettrico.

1. Nelle schede IO che si desiderano assegnare, controllare su quale ID CAN è impostato il selettore rotativo della rispettiva scheda (nel quadro elettrico ad armadio).
2. Cliccando con il tasto destro sulla scheda IO (livello superiore) aprire il menu contestuale e cliccare su "Impostazioni nodo bus...".

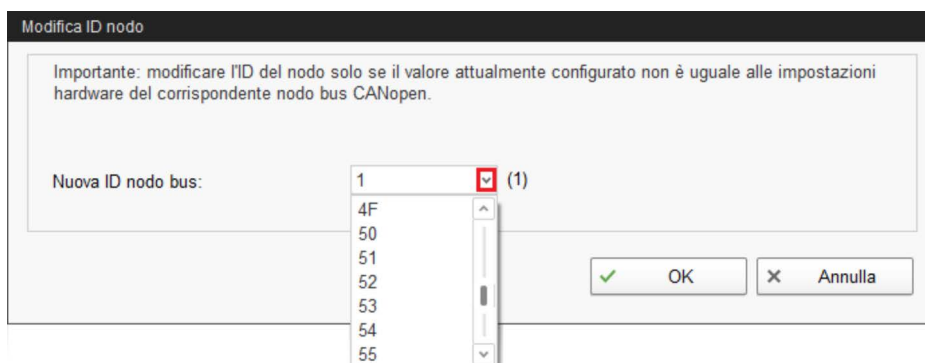
Si apre una nuova finestra di dialogo.



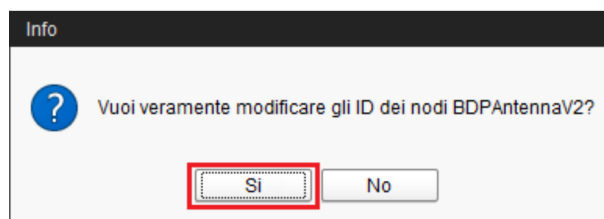
3. Nella prima scheda sotto "ID nodo" cliccare su "Modifica".



4. Selezionare il nuovo ID del nodo e cliccare su "OK".



5. Confermare la domanda di sicurezza.



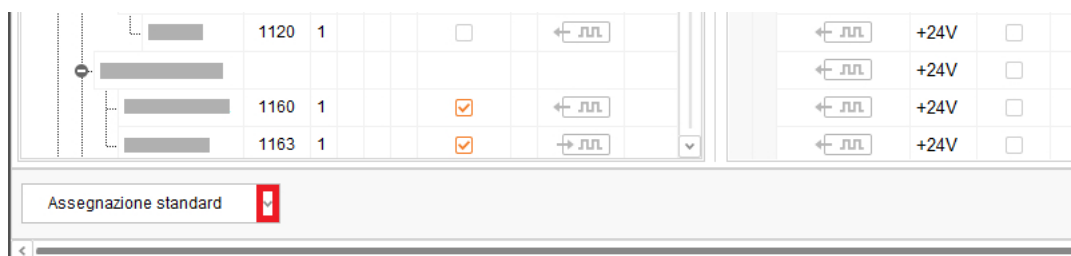
6. Cliccare su "Chiudi" per terminare il dialogo.
7. Cliccare sul pulsante "Riavvia l'applicazione" per applicare le impostazioni.

3.3.5 Importare lo schema elettrico

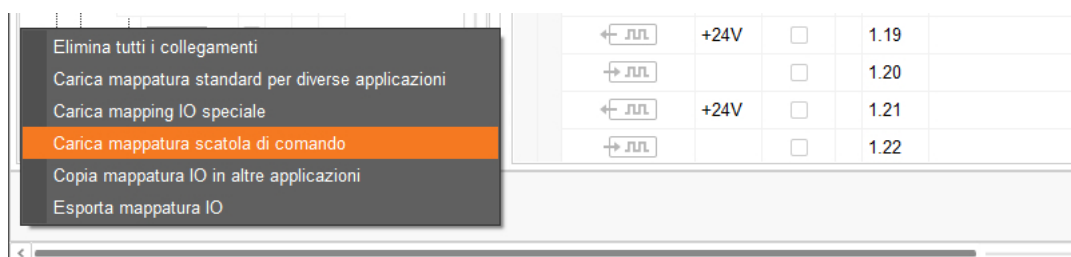
Uno schema elettrico può essere caricato in formato CSV.

1. Nella barra inferiore, cliccare sulla freccia ingiù del pulsante "Assegnazione standard".

Si apre un menu contestuale.



2. Selezionare "Carica mappatura scatola di comando".

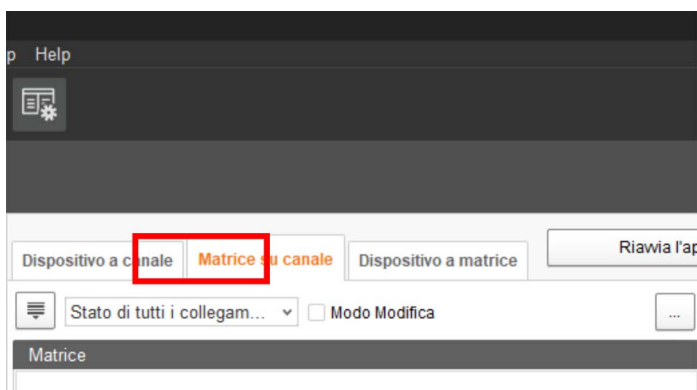


3.3.6 Creare una matrice valvola

Per il controllo delle valvole mangime è possibile utilizzare il modulo digitale BDDIO32 o BDDIO32LC. In totale sono disponibili 32 canali, ciascuno dei quali può essere configurato come ingresso o come uscita nell'IO Manager. In base alla configurazione, le uscite possono commutare su +24 V o su GND. Ciò consente di realizzare una matrice valvola per il controllo delle valvole mangime. Con la matrice valvola si possono controllare massimo 220 valvole per modulo digitale.

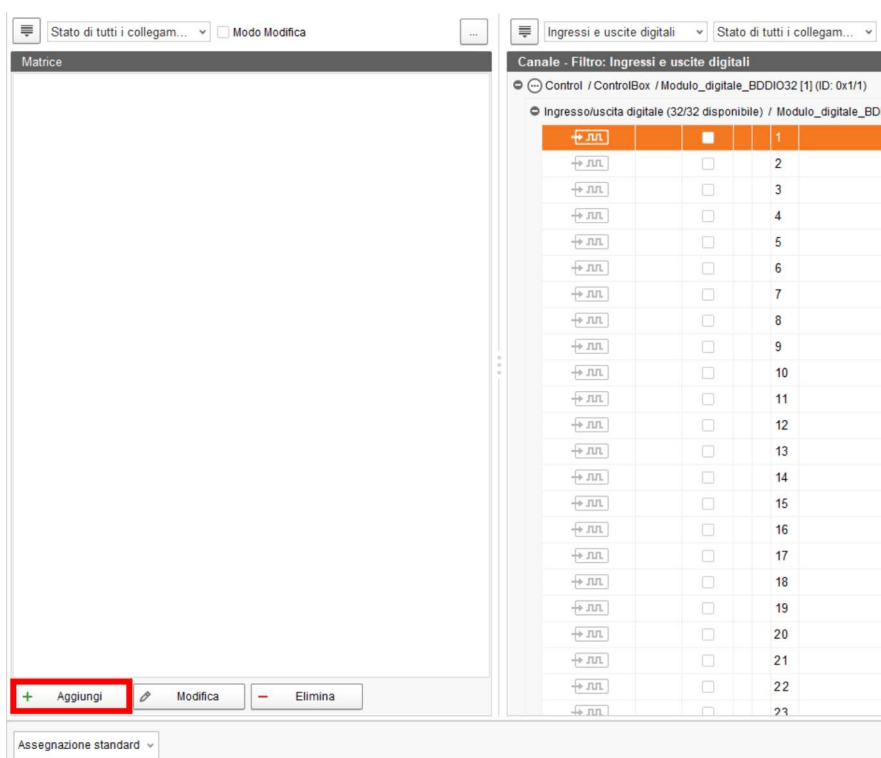
1. Selezionare nella parte superiore la scheda "Matrice su canale".

La vista nella finestra dell'applicazione viene suddivisa in Matrice (a sinistra) e Canale (a destra).



2. Nell'area Matrice cliccare su "Aggiungi".

Si apre la finestra di dialogo "Matrice".



3. Definire la matrice e generare le dimensioni della matrice in base alle valvole mangime da controllare:
- "Tipo": matrice valvola
 - "Nome" della matrice valvola a libera scelta
 - "Dimensioni" > "Gruppo": 5 (valore d'esempio)
 - "Dimensioni" > "Singola": 10 (di regola, matrici da 10)

4. Confermare i dati immessi cliccando su "OK".

Le uscite di gruppo e le uscite singole vengono visualizzate a sinistra nell'area "Matrice".

5. A destra nell'area "Canale" definire le uscite +24 V e GND. I potenziali delle uscite di gruppo e delle uscite singole devono essere opposti.

- a) Evidenziare un ingresso o diversi ingressi tenendo premuto il tasto Ctrl.

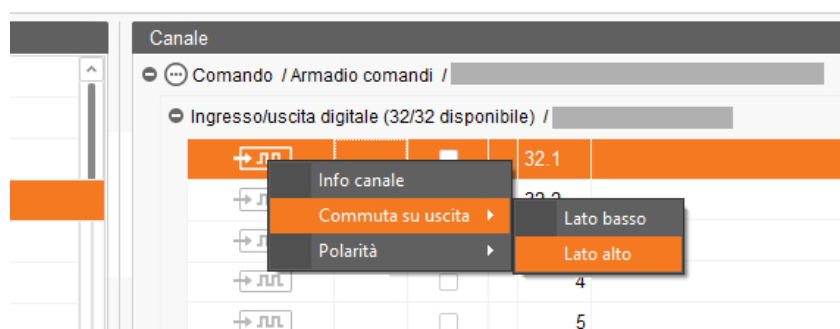
L'elaborazione multipla vale solo per i canali dello stesso tipo.

- b) Con il pulsante destro del mouse cliccare nella zona contrassegnata.

- c) Nel menu contestuale selezionare "Commuta su uscita" > "Lato alto" se la nuova uscita deve essere collegata a +24V.

O:

Nel menu contestuale selezionare "Commuta su uscita" > "Lato basso" se la nuova uscita deve essere collegata a terra.

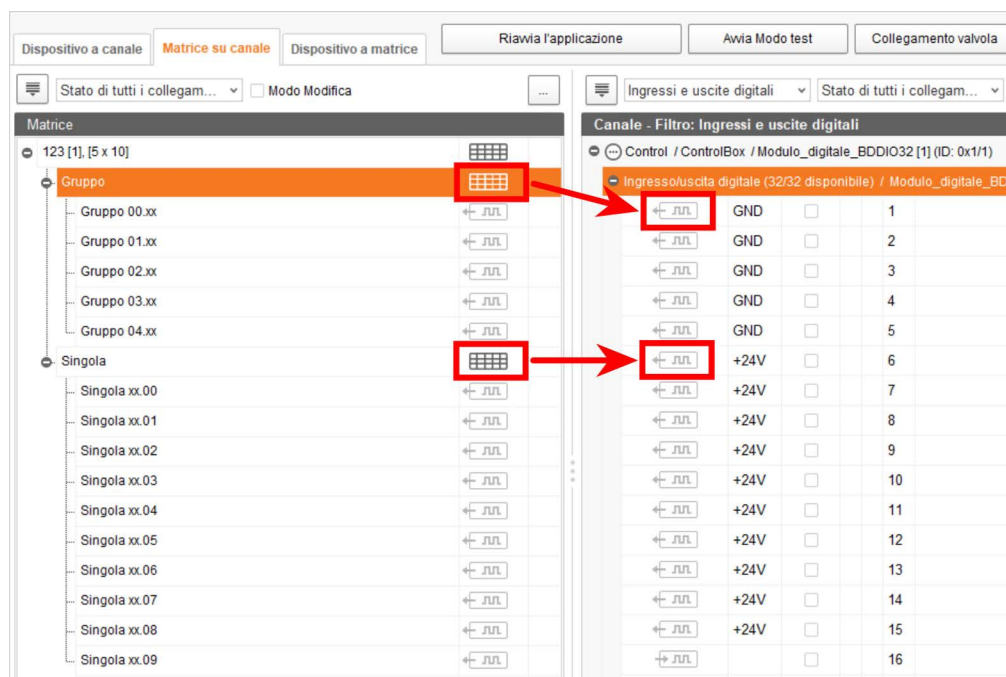


6. Collegare le uscite di gruppo e le uscite singole nell'area "Matrice" alle uscite corrispondenti nell'area "Canale":

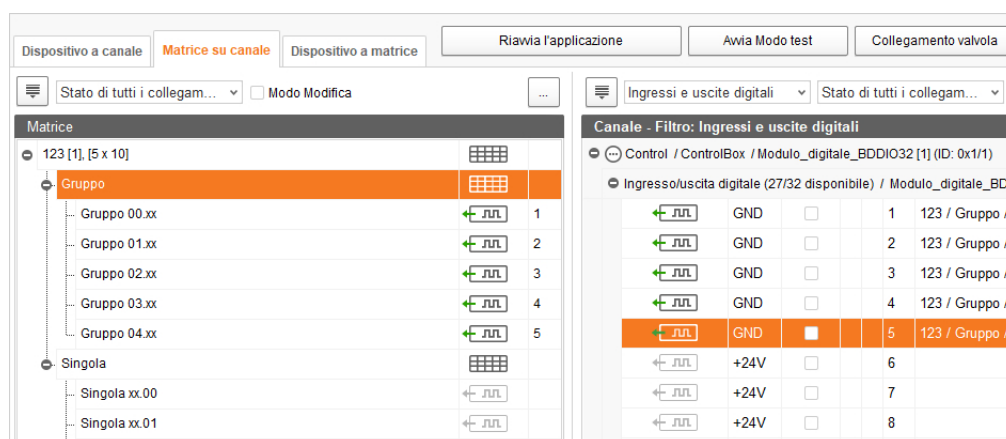
- a) Creare ogni collegamento singolarmente, vedi punto 2., capitolo 3.3.2 "Creare un collegamento".

O:

Utilizzare il collegamento multiplo cliccando sul simbolo della matrice e trascinandolo sul **primo** simbolo di collegamento del relativo gruppo di uscite.



In questo modo i collegamenti vengono effettuati tutti insieme uno dopo l'altro.



7. Cliccare su "Salva" nella barra di comando inferiore per salvare le impostazioni.

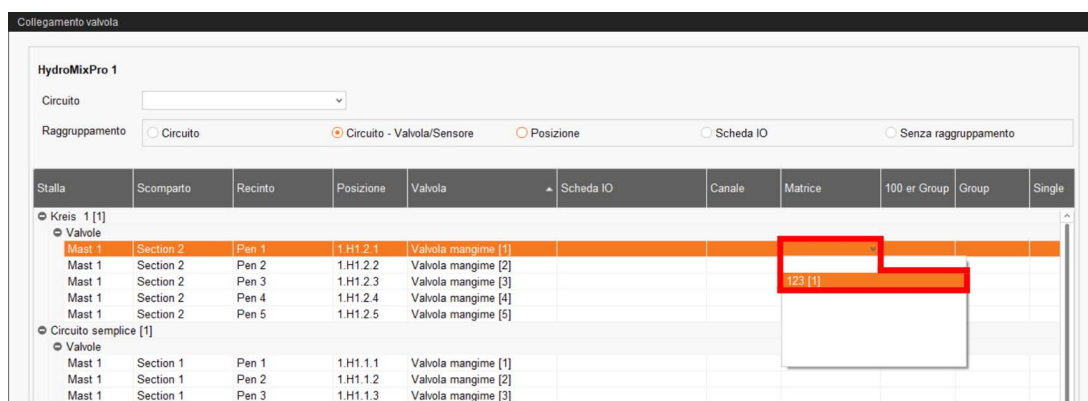
8. Definire il collegamento della valvola:

- a) Nella barra di comando superiore, cliccare su "Collegamento valvola".

Si apre la finestra di dialogo "Collegamento valvola".



- b) Assegnare la matrice creata alle valvole nella colonna "Matrice" cliccando nel campo d'immissione e selezionando la matrice desiderata.



- c) Dopo avere assegnato la matrice alla prima valvola, è possibile effettuare un'elaborazione multipla per le altre valvole:

Aprire il menu contestuale cliccando con il pulsante destro del mouse sulla matrice selezionata e selezionare "Copia matrice per tutte le valvole nel circuito".

Collegamento valvola

HydroMixPro 1

Circuito:

Raggruppamento: ☐ Circuito ☒ Circuito - Valvola/Sensore ☐ Posizione ☐ Scheda IO ☐ Senza raggruppamento

Stalla	Scomparto	Recinto	Posizione	Valvola	Scheda IO	Canale	Matrice	100 er Group	Group	Single
Kreis 1 [1]										
Valvole										
Mast 1	Section 2	Pen 1	1.H1.2.1	Valvola mangime [1]			123 [1]			
Mast 1	Section 2	Pen 2	1.H1.2.2	Valvola mangime [2]			123 [1]			
Mast 1	Section 2	Pen 3	1.H1.2.3	Valvola mangime [3]			123 [1]			
Mast 1	Section 2	Pen 4	1.H1.2.4	Valvola mangime [4]			123 [1]			
Mast 1	Section 2	Pen 5	1.H1.2.5	Valvola mangime [5]			123 [1]			
Circuito semplice [1]										
Valvole										
Mast 1	Section 1	Pen 1	1.H1.1.1	Valvola mangime [1]			123 [1]			
Mast 1	Section 1	Pen 2	1.H1.1.2	Valvola mangime [2]			123 [1]			
Mast 1	Section 1	Pen 3	1.H1.1.3	Valvola mangime [3]			123 [1]			
Sub Stub [1]										
Valvole										

Multi edit
Copia scheda IO per tutte le valvole nel circuito
Imposta il seguente canale per tutte le valvole
Copia matrice per tutte le valvole nel circuito
Copia dimensione gruppo di 100 per tutte le valvole nel circuito
Copia dimensione gruppo per tutte le valvole nel circuito
Copia dimensione singola per tutte le valvole nel circuito
Copia dimensione ingresso per tutti i sensori nel circuito.

- d) Assegnare ad ognuna delle valvole, nella colonna "Group", una delle uscite di gruppo create:

Cliccare nel campo d'immissione e immettere il numero utilizzando la tastiera.

O:

Cliccare sulla freccia in giù e selezionare il numero dall'elenco a discesa.

Collegamento valvola

HydroMixPro 1

Circuito:

Raggruppamento: ☐ Circuito ☒ Circuito - Valvola/Sensore ☐ Posizione ☐ Scheda IO ☐ Senza raggruppamento

Stalla	Scomparto	Recinto	Posizione	Valvola	Scheda IO	Canale	Matrice	100 er Group	Group	Single
Kreis 1 [1]										
Valvole										
Mast 1	Section 2	Pen 1	1.H1.2.1	Valvola mangime [1]			123 [1]		0	
Mast 1	Section 2	Pen 2	1.H1.2.2	Valvola mangime [2]			123 [1]		0	
Mast 1	Section 2	Pen 3	1.H1.2.3	Valvola mangime [3]			123 [1]		0	
Mast 1	Section 2	Pen 4	1.H1.2.4	Valvola mangime [4]			123 [1]		0	
Mast 1	Section 2	Pen 5	1.H1.2.5	Valvola mangime [5]			123 [1]		0	
Circuito semplice [1]										
Valvole										
Mast 1	Section 1	Pen 1	1.H1.1.1	Valvola mangime [1]			123 [1]		0	
Mast 1	Section 1	Pen 2	1.H1.1.2	Valvola mangime [2]			123 [1]		0	

- e) Assegnare alle valvole, nella colonna "Single", le uscite singole create:

Cliccare nel campo d'immissione e immettere il numero utilizzando la tastiera.

O:

Cliccare sulla freccia in giù e selezionare il numero dall'elenco a discesa.

Collegamento valvola

HydroMixPro 1

Circuito:

Raggruppamento: ☐ Circuito ☒ Circuito - Valvola/Sensore ☐ Posizione ☐ Scheda IO ☐ Senza raggruppamento

	Scheda IO	Canale	Matrice	100 er Group	Group	Single	Ingresso sensore	Canale gruppo di 100	Canale gruppo	Canale singolo	Canale ingresso s...
mangime [1]			123 [1]	0	0						
mangime [2]			123 [1]	0	1						
mangime [3]			123 [1]	0	2						
mangime [4]			123 [1]	0	3						
mangime [5]			123 [1]	0							
mangime [1]			123 [1]	0							
mangime [2]			123 [1]	0							
mangime [3]			123 [1]	0							

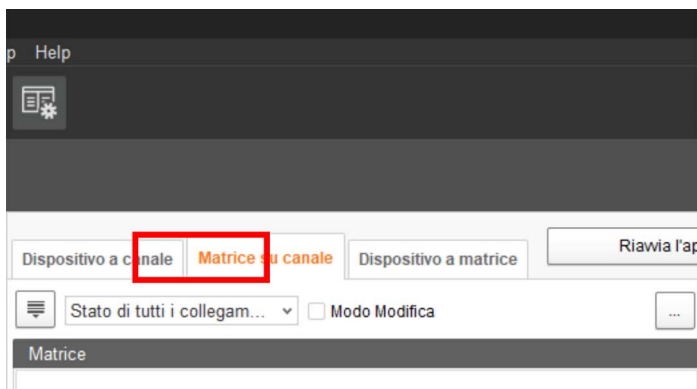
9. Alla fine cliccare su "Salva" per salvare tutte le impostazioni.

3.3.7 Creare la matrice sensore

In caso di alimentazione con sensore, il sensore integrato nella mangiatoia segnala se la mangiatoia è vuota o meno. Per leggere gli ingressi sensore è possibile creare una matrice sensore.

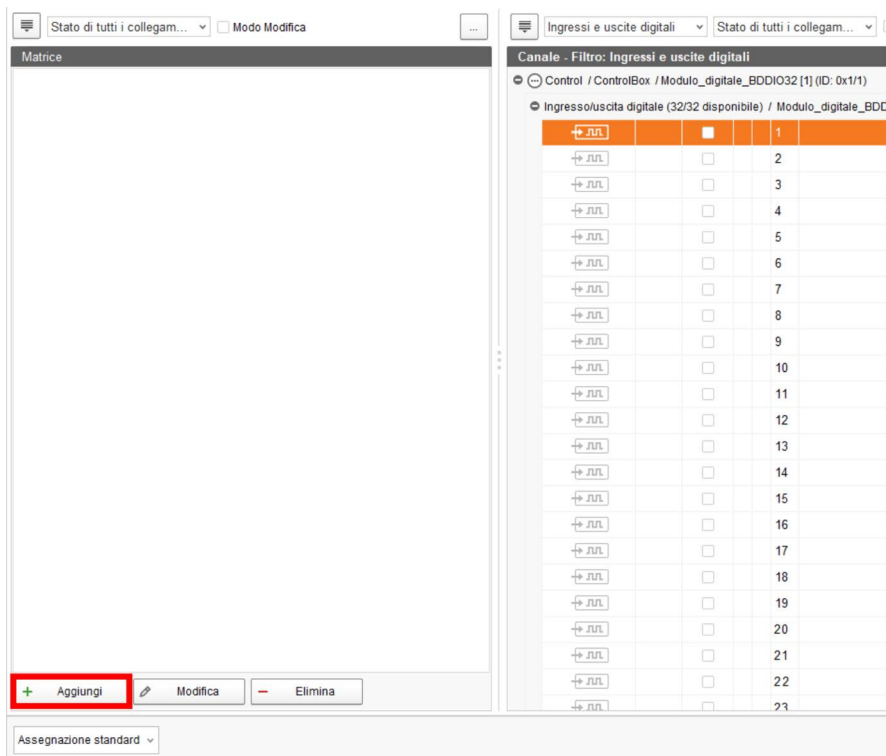
1. Selezionare nella parte superiore la scheda "Matrice su canale".

La vista nella finestra dell'applicazione viene suddivisa in Matrice (a sinistra) e Canale (a destra).



2. Nell'area Matrice cliccare su "Aggiungi".

Si apre la finestra di dialogo "Matrice".



3. Definire la matrice e generare le dimensioni della matrice in base agli ingressi sensore da leggere:

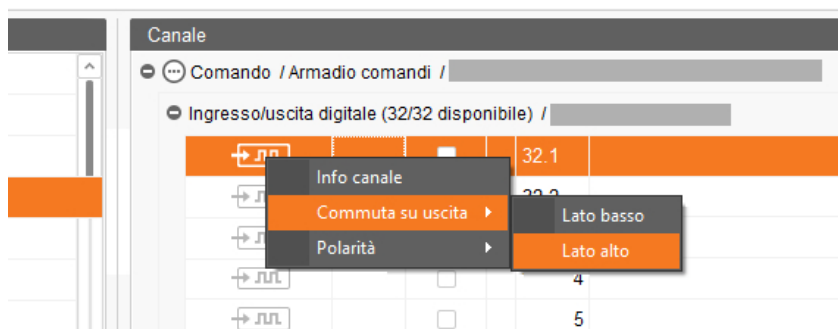
- "Tipo": matrice sensore

- "Nome" della matrice sensore a libera scelta
- "Dimensioni" > "Gruppo": 5 (valore d'esempio)
- "Dimensioni" > "Ingresso": 10 (di regola, matrici da 10)

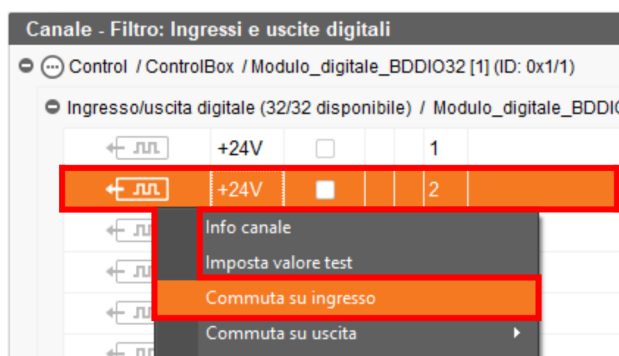
4. Confermare i dati immessi cliccando su "OK".

Le uscite di gruppo e le uscite sensore vengono visualizzate a sinistra nell'area "Matrice".

5. A destra nell'area "Canale" definire le uscite +24 V per i gruppi.
 - a) Evidenziare un ingresso o diversi ingressi tenendo premuto il tasto Ctrl.
L'elaborazione multipla vale solo per i canali dello stesso tipo.
 - b) Con il pulsante destro del mouse cliccare nella zona contrassegnata.
 - c) Nel menu contestuale selezionare "Commuta su uscita" > "Lato alto".



6. Se necessario, modificare le uscite esistenti in ingressi nell'area "Canale".
 - a) Evidenziare un'uscita o diverse uscite tenendo premuto il tasto Ctrl.
L'elaborazione multipla vale solo per i canali dello stesso tipo.
 - b) Con il pulsante destro del mouse cliccare nella zona contrassegnata.
 - c) Nel menu contestuale selezionare "Commuta su ingresso".

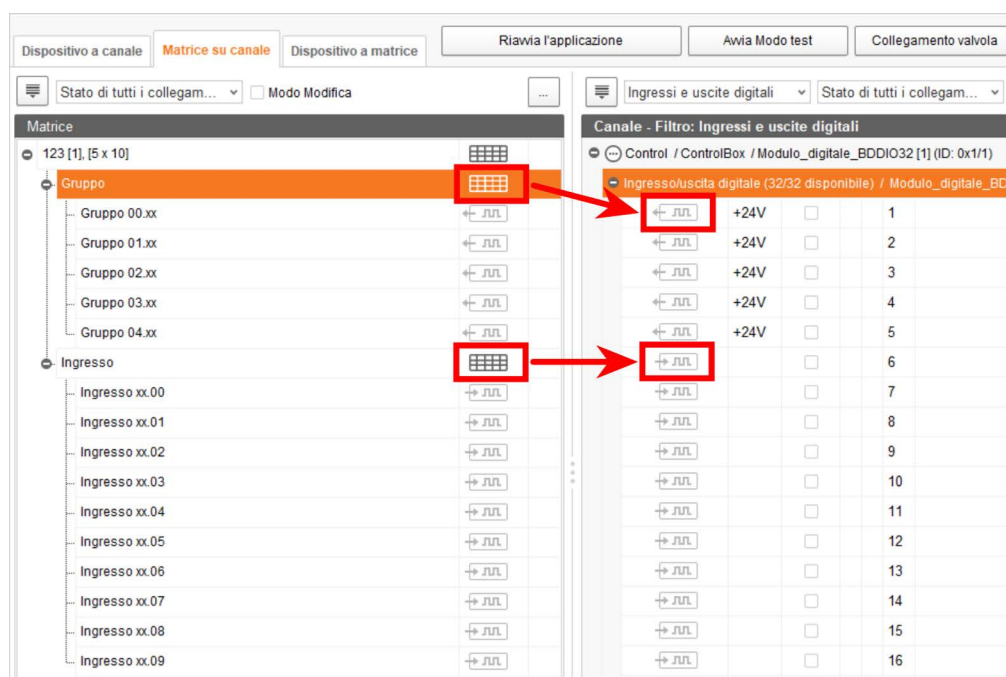


7. Collegare le uscite di gruppo e gli ingressi sensore dell'area "Matrice" ai canali corrispondenti:

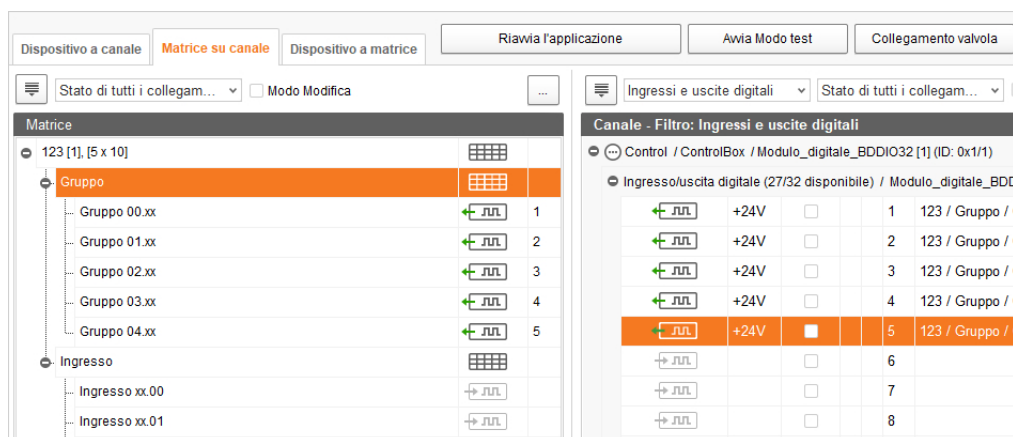
a) Creare ogni collegamento singolarmente, vedi punto 2., capitolo 3.3.2 "Creare un collegamento".

O:

Utilizzare il collegamento multiplo cliccando sul simbolo della matrice e trascinandolo sul **primo** simbolo di collegamento del relativo gruppo di canali.



In questo modo i collegamenti vengono effettuati tutti insieme uno dopo l'altro.



8. Cliccare su "Salva" nella barra di comando inferiore per salvare le impostazioni.

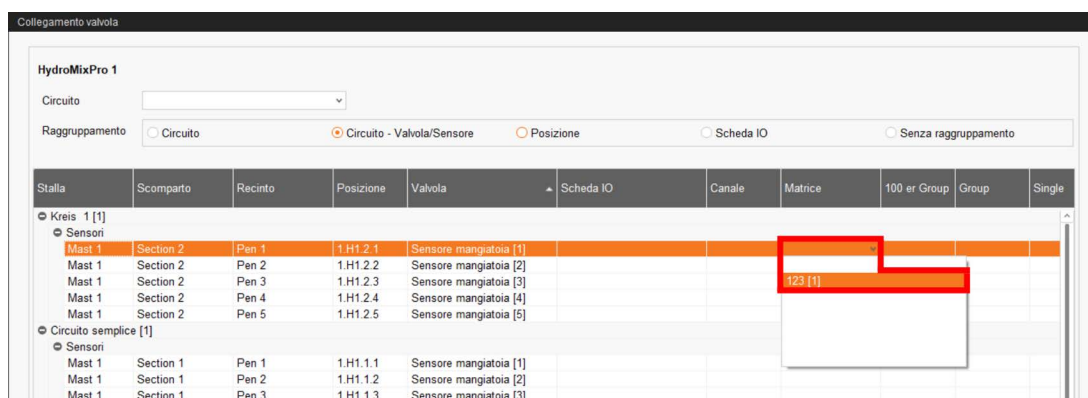
9. Definire il collegamento della valvola:

a) Nella barra di comando superiore, cliccare su "Collegamento valvola".

Si apre la finestra di dialogo "Collegamento valvola".

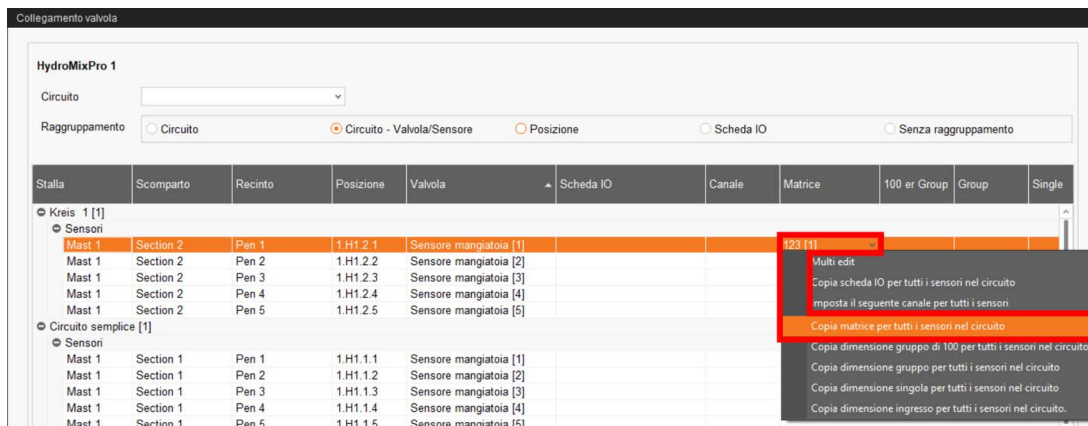


b) Assegnare la matrice creata ai sensori nella colonna "Matrice" cliccando nel campo d'immissione e selezionando la matrice desiderata.



- c) Dopo avere assegnato la matrice al primo sensore, è possibile effettuare un'elaborazione multipla per gli altri sensori:

Aprire il menu contestuale cliccando con il pulsante destro del mouse sulla matrice selezionata e selezionare "Copia matrice per tutti i sensori nel circuito".

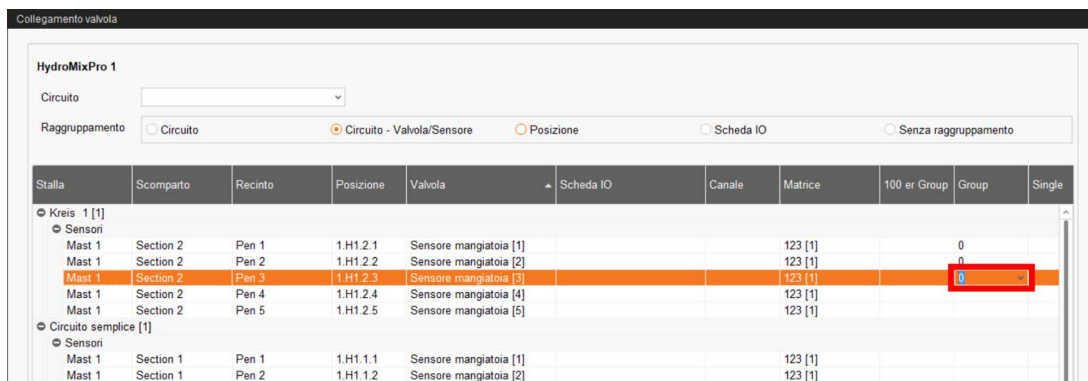


- d) Assegnare ad ognuno dei sensori, nella colonna "Group", una delle uscite di gruppo create:

Cliccare nel campo d'immissione e immettere il numero utilizzando la tastiera.

O:

Cliccare sulla freccia in giù e selezionare il numero dall'elenco a discesa.

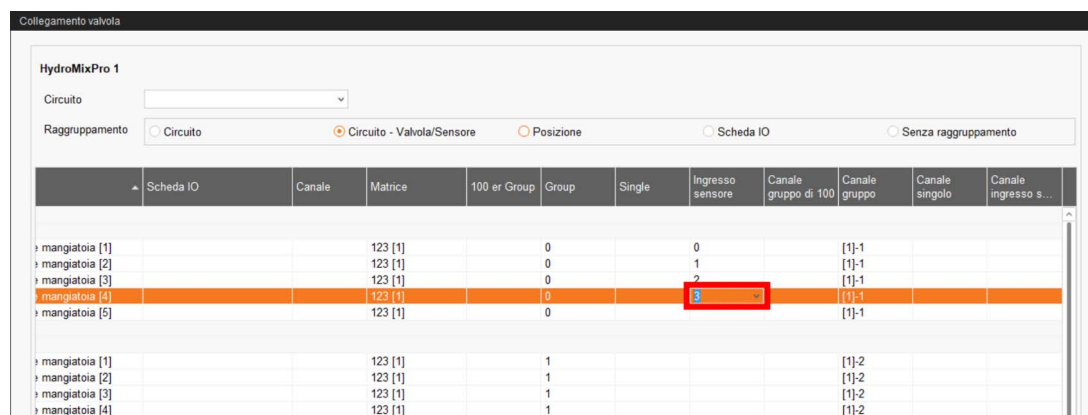


- e) Assegnare ai sensori, nella colonna "Ingresso sensore", gli ingressi sensore creati:

Cliccare nel campo d'immissione e immettere il numero utilizzando la tastiera.

O:

Cliccare sulla freccia in giù e selezionare il numero dall'elenco a discesa.



10. Alla fine cliccare su "Salva" per salvare tutte le impostazioni.

3.3.8 Esecuzione della modalità test

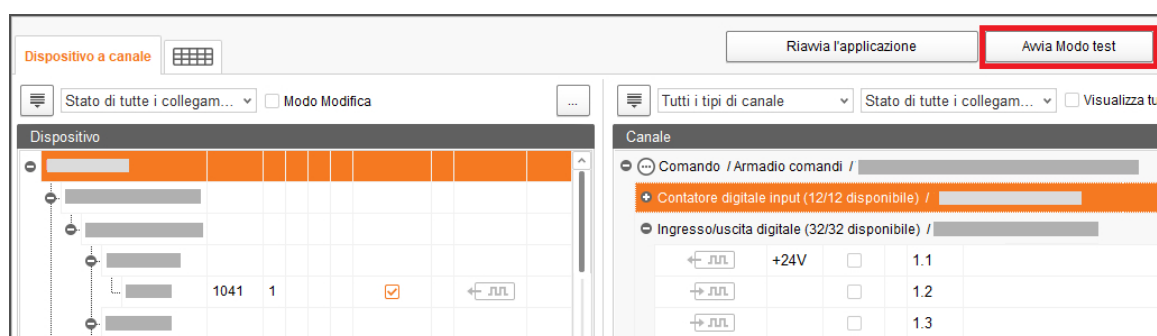
Nella modalità test dell'IO Manager è possibile attivare e disattivare tutte le unità e in questo modo controllare l'installazione corretta del sistema di comando prima della messa in servizio.


ATTENZIONE!

La modalità test può essere eseguita solo da un tecnico addetto all'assistenza. Nel caso di un impianto collegato è possibile che vengano avviati dispositivi. In modalità test, accertarsi nessun essere umano e nessun animale si trovi nella zona dell'impianto.

Disattivare la modalità test una volta terminato.

1. Nella barra superiore, cliccare su "Avvio Modo test".



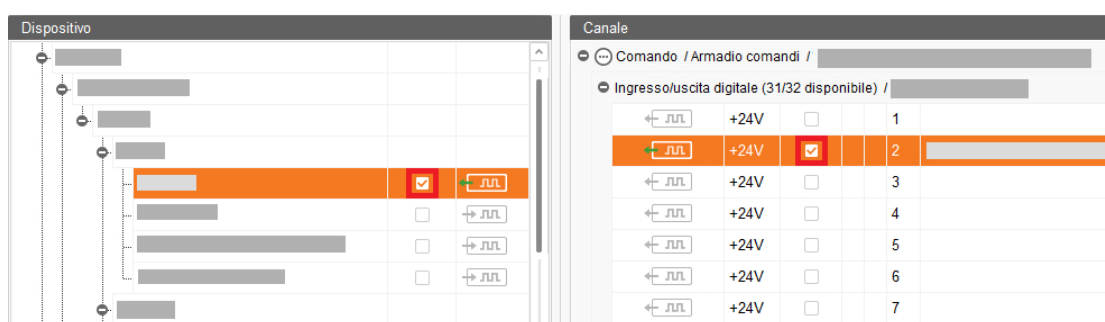
2. Nell'area "Dispositivo", cliccare due volte sull'interfaccia del dispositivo che si desidera attivare .

Il canale collegato è marcato di conseguenza.

3. Attivare la casella di spunta in corrispondenza del dispositivo selezionato e del rispettivo canale cliccandoci sopra.

Il dispositivo reale è attivato.

Se il dispositivo reale non dovesse essere attivato o nel caso in cui dovesse essere attivato un altro dispositivo reale, correggere i collegamenti nell'IO Manager o invertire le uscite della scheda IO. A tal fine fare riferimento al complessivo della scheda IO allegato allo schema elettrico.




4. Disattivare il dispositivo eliminando i segni di spunta cliccandoci sopra.
5. Terminare il modo test, cliccando su **Arresta Modo test** nella barra superiore.

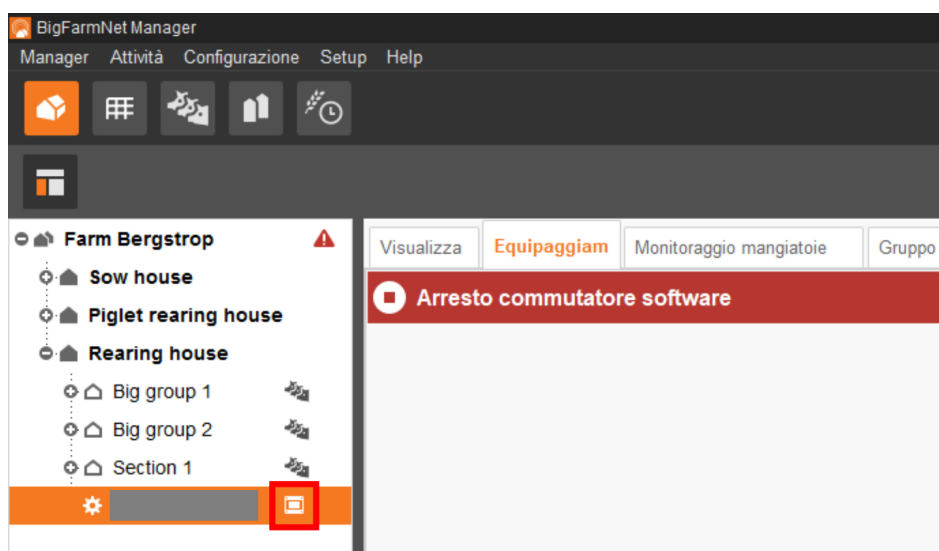
3.4 Controllo manuale dei componenti dell'impianto

Il controllo manuale si esegue nella finestra "Visualizza" non appena è stato creato il grafico nel Feedmove Editor (capitolo 3.2). Il grafico permette di controllare manualmente il sistema HydroMix attivando e disattivando i singoli componenti dell'impianto.

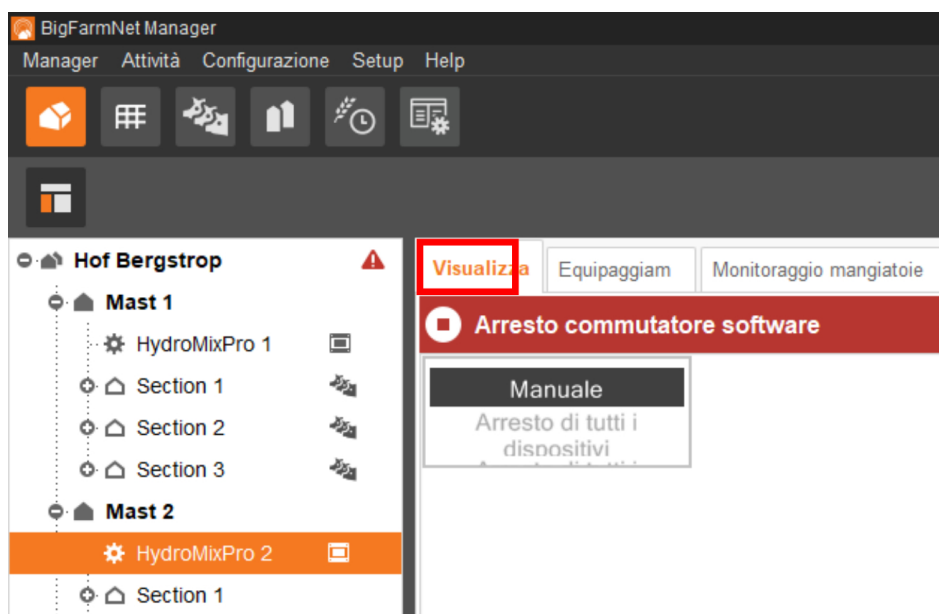
AVVISO!

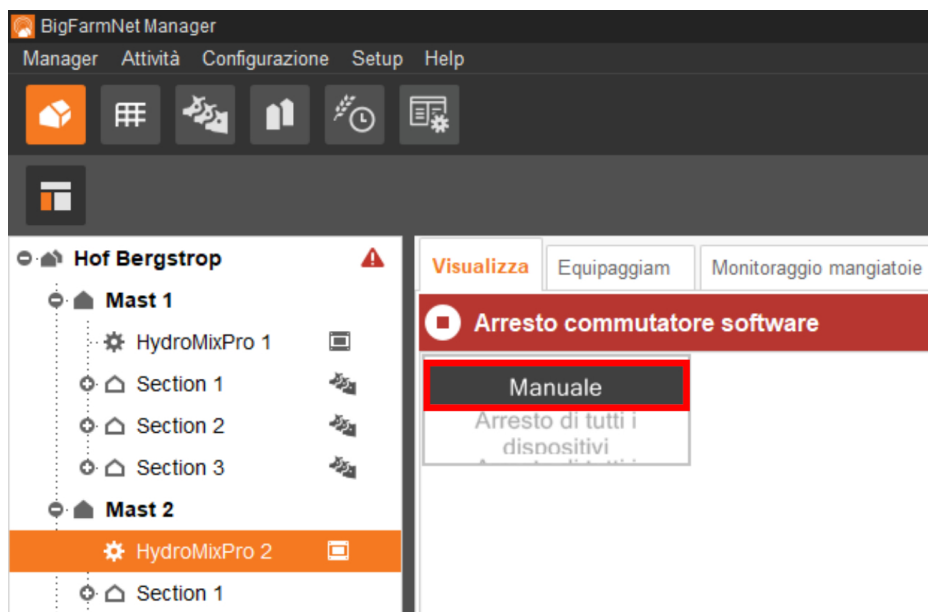
Si utilizza il controllo manuale a proprio rischio e pericolo, tenendo conto delle eventuali conseguenze e della relativa responsabilità! Durante il controllo manuale, il funzionamento dell'impianto mediante il software di controllo (applicazione) è disattivato!

1. Nella struttura dell'azienda agricola, cliccare sul simbolo del computer di controllo  dell'applicazione del sistema desiderata.



2. Sotto "Visualizza" cliccare su "Manuale".



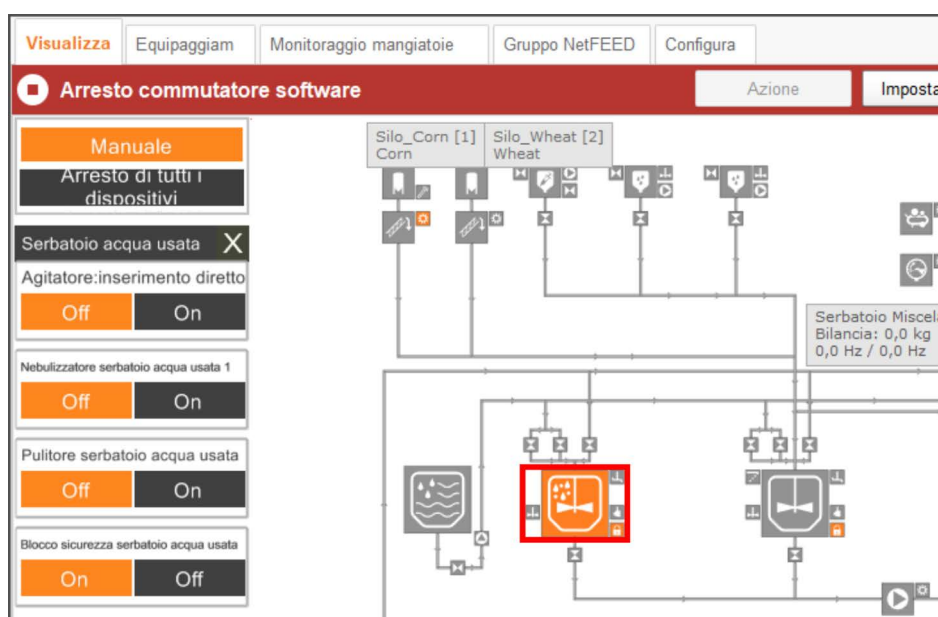


AVVISO!

Verificare se l'impianto è in funzione. Arrestare l'impianto cliccando su  Arresto nella barra superiore.

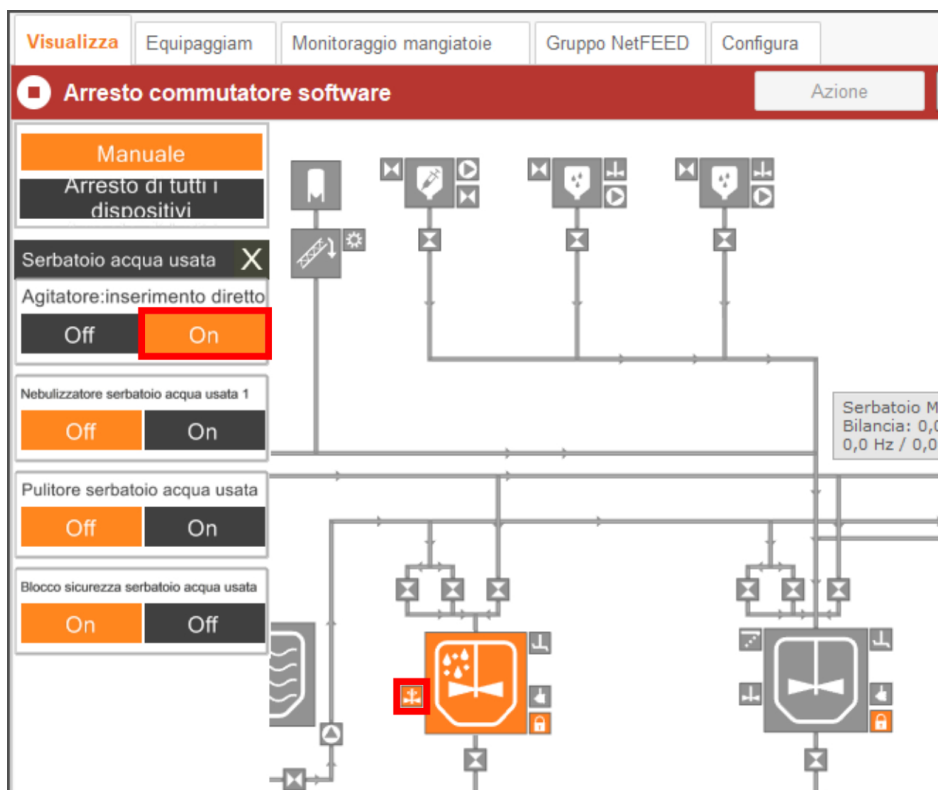
3. Se necessario, impostare la vista oppure richiamare le viste salvate mediante i simboli della videocamera, vedi cap. 3.2.4.
4. Attivare o disattivare manualmente la funzione del componente dell'impianto come segue:
 - a) Cliccare sul componente dell'impianto desiderato.

Il componente dell'impianto sarà contrassegnato in colore arancio e i rispettivi elementi saranno visualizzati a sinistra nella finestra.



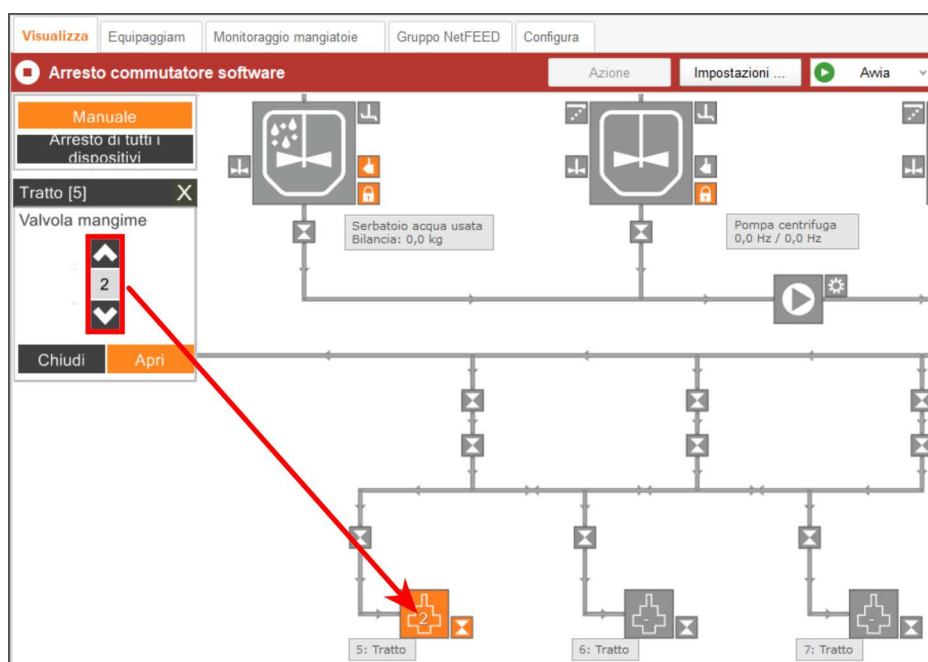
- b) Attivare o disattivare l'elemento desiderato tramite la finestra visualizzata a sinistra o cliccando direttamente sul simbolo dell'elemento nella schermata.

Gli elementi attivi sono contrassegnati in colore arancio. Gli elementi inattivi sono grigi.



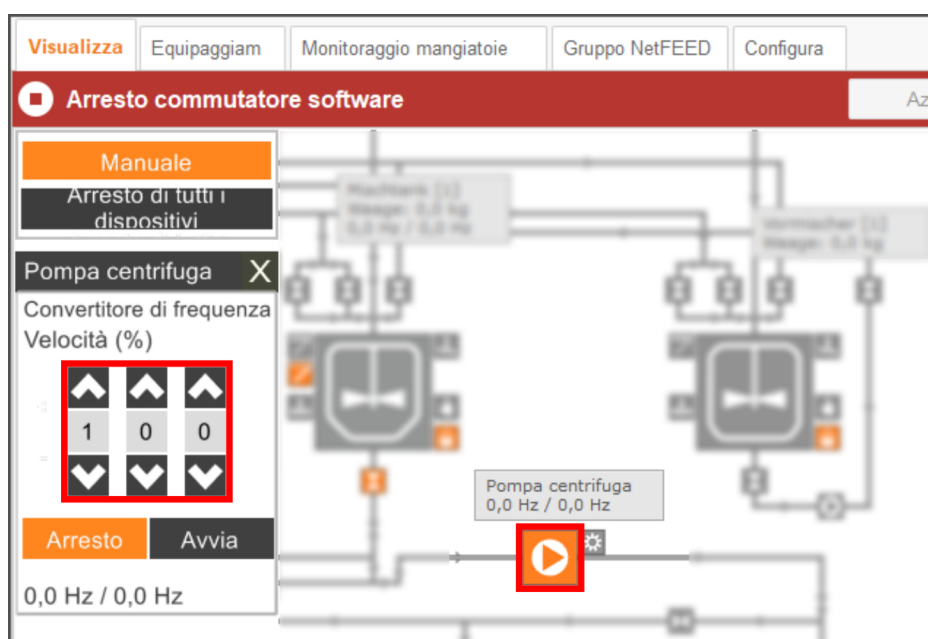
5. Se in un circuito si desidera aprire o chiudere una determinata valvola, prima selezionare la valvola desiderata con la freccia verso l'alto o verso il basso.

La valvola selezionata sarà visualizzata nella grafica nel circuito di alimentazione contrassegnato.



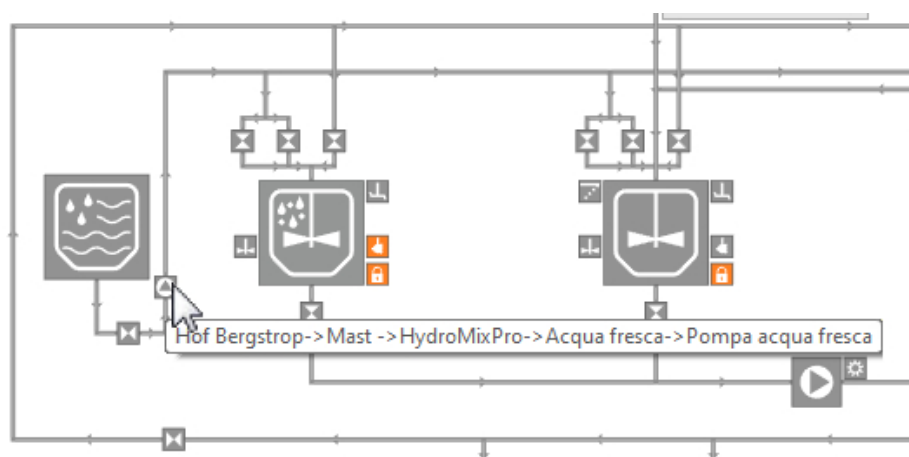
6. Se necessario, modificare la frequenza di un componente dell'impianto, ad es. un agitatore o una pompa, controllato da un convertitore di frequenza.

Cliccare sul relativo componente dell'impianto e modificare la frequenza utilizzando le frecce in su e in giù.



7. Spostare il puntatore del mouse sui diversi simboli del grafico per vedere il nome completo della funzione o dei componenti dell'impianto.

Sarà visualizzato un tooltip con il nome completo.

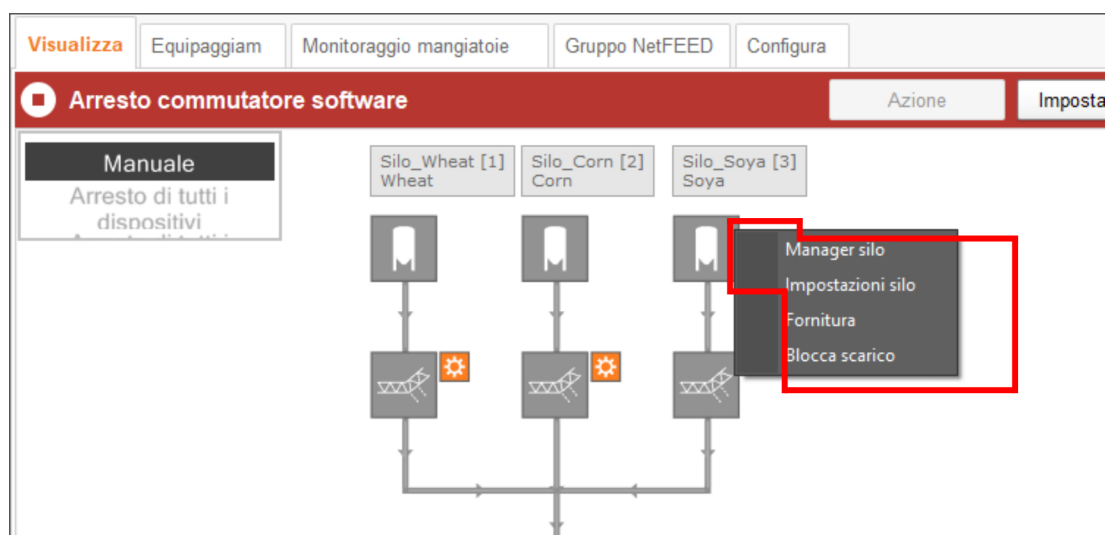


8. Concludere il controllo manuale cliccando nuovamente su "Manuale".

3.5 Accesso rapido a Silo

Sotto "Visualizza", cliccando con il pulsante destro del mouse su un silo, è possibile accedere alle seguenti funzioni:


- **Manager silo:** passaggio diretto alla gestione del silo (vedi cap. 7 "Gestione silo", pagina 261).
- **Impostazioni silo:** accesso diretto alla finestra di dialogo delle impostazioni (vedi cap. 7.4 "Impostazioni avanzate", pagina 265).
- **Fornitura:** accesso diretto alla finestra di dialogo della fornitura (vedi cap. 7.1 "Caricamento", pagina 263).
- **Blocca scarico:** Lo scarico è subito bloccato o sbloccato.

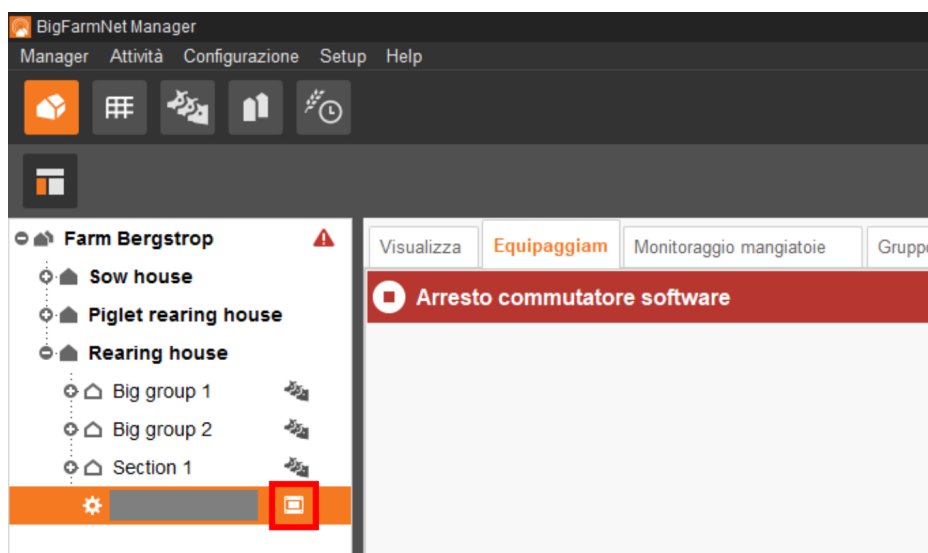


3.6 Azionamento manuale dei trasporti mangime


Non appena si crea l'impianto nel Feedmove Editor (vedi cap. 3.2), nella finestra dell'applicazione viene generata la scheda "Visualizza".

Di norma l'impianto funziona automaticamente secondo le impostazioni stabilite. Tuttavia, è possibile intervenire sui singoli trasporti mangime ed eseguire manualmente determinate azioni, ad es. pompare acqua fresca nel serbatoio di miscelazione o prelevare il mangime dal serbatoio di miscelazione in un tratto. È anche possibile definire azioni manuali per diversi trasporti mangime. Queste azioni vengono eseguite secondo l'ordine desiderato.

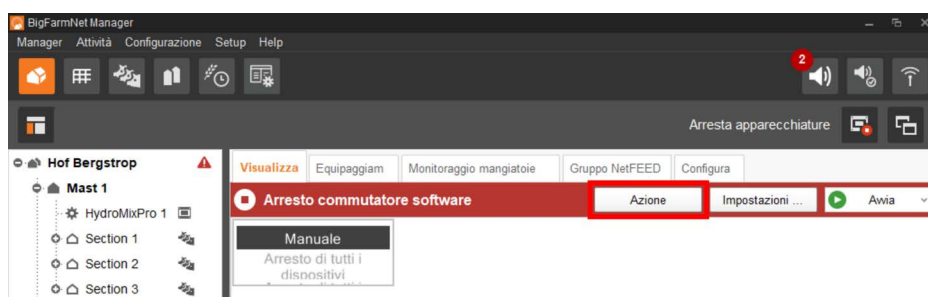
1. Nella struttura dell'azienda agricola, cliccare sul simbolo del computer di controllo  dell'applicazione del sistema desiderata.



AVVISO!

Verificare se l'impianto è in funzione. Arrestare l'impianto cliccando su  Arresto nella barra superiore.

2. Nella scheda "Visualizza" o "Equipaggiamento", cliccare sul pulsante "Azione".
Si apre la finestra di dialogo "Azionamento manuale".



3. Immettere nella parte superiore l'"Origine" e la "Destinazione" del trasporto mangime desiderato, quindi selezionare il trasporto mangime dall'elenco.

4. Nella parte centrale, nei riquadri "Condizione finale", "Pompa" e "Velocità agitatore", definire l'impostazione temporanea.

In base al trasporto mangime e ai componenti dell'impianto installati vengono abilitati i relativi parametri per l'azione, ad esempio:

- "Volume" è applicabile solo se è stato installato un flussometro.
- "Sensore attivato" è applicabile solo per il tratto con Jet o se è stato installato il sensore min.
- Il pulsante "<= Fino al peso minimo" è il valore del parametro "Quantità minima" del rispettivo contenitore, ad es. serbatoio di miscelazione, serbatoio di premiscelazione ecc. Questo valore viene immesso nelle impostazioni dell'applicazione, vedi cap. 7.4 "Impostazioni avanzate", pagina 265.

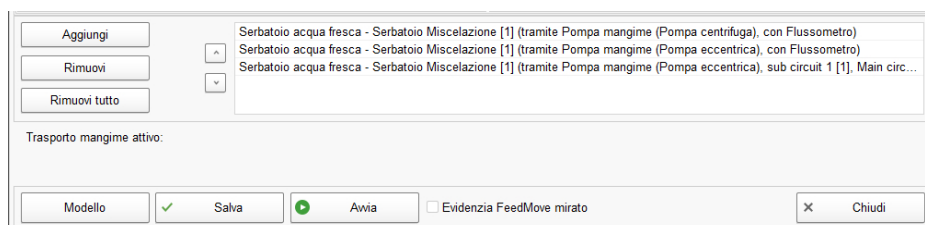
Cliccando su questo pulsante, il sistema si disattiva non appena viene raggiunto il peso minimo.

- "Svuota completamente" semplifica la specificazione della condizione finale quando si elaborano diverse azioni per trasporti mangime interdipendenti.

Attivando questa opzione, il sistema si disattiva non appena il rispettivo contenitore, ad es. serbatoio di miscelazione, serbatoio di premiscelazione ecc., è stato completamente svuotato.

5. Cliccare su "Aggiungi" nella parte inferiore per inserire il trasporto mangime con l'azione definita nel campo a destra.

Se si inseriscono nel campo altri trasporti mangime con azione definita, utilizzando le frecce in su e in giù è possibile stabilire l'ordine in cui devono essere eseguite le azioni.

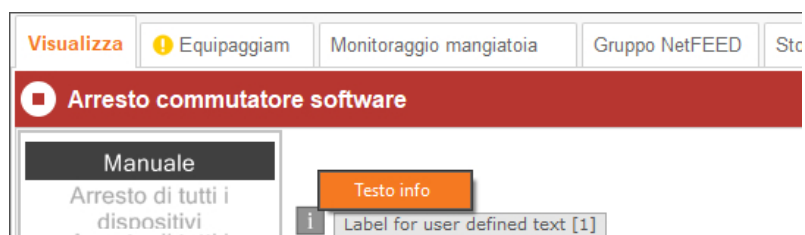


6. Attivare l'opzione "Evidenzia FeedMove mirato" nella barra di comando inferiore se si vuole che il trasporto mangime selezionato venga evidenziato con un colore nella scheda "Visualizza".
7. Cliccare su "Salva" nella barra di comando inferiore se si desidera salvare le azioni elencate nel campo come modello per poterle riutilizzare in un secondo momento o per utilizzarle come strategia all'interno della Gestione attività (vedi cap. 6.10.2 "ManualAction", pagina 260).

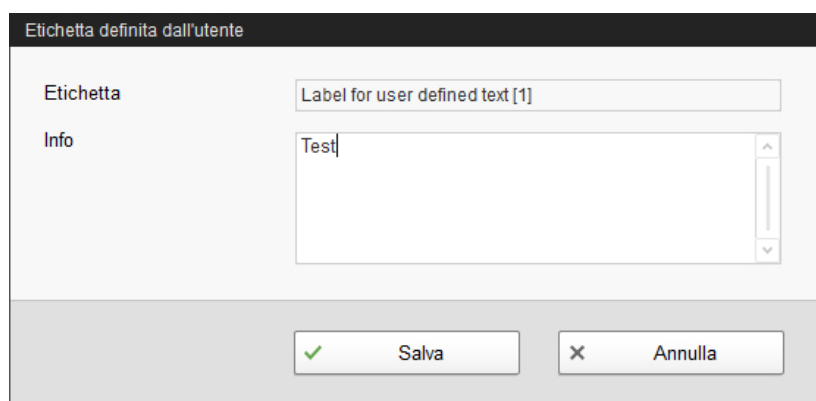
Cliccando su "Modello", è possibile aprire i modelli di azione già salvati per elaborarli oppure rinominare, copiare o cancellare i modelli.
8. Cliccare su "Avvia" nella barra di comando inferiore per avviare l'azione o le azioni.
9. Cliccare su "Chiudi" nella barra di comando inferiore per chiudere la finestra di dialogo.

3.7 Modificare l'etichetta definita dall'utente

Se nel Composer è stata definita l'opzione "LabelForUserDefinedText" (vedi cap. 3.1.1.9 "Accessori", pagina 44), nella scheda "Visualizza", cliccando con il pulsante destro del mouse sul simbolo corrispondente o sull'etichetta e successivamente cliccando su "Testo info", è possibile aprire la finestra di modifica dell'etichetta definita dall'utente:



Nella finestra di modifica è possibile modificare la dicitura e il testo informativo dell'etichetta definita dall'utente, quindi confermare cliccando su "Salva":



Non appena si immette e si salva un testo informativo, questo testo viene visualizzato come etichetta al posto della dicitura nella scheda "Visualizza".

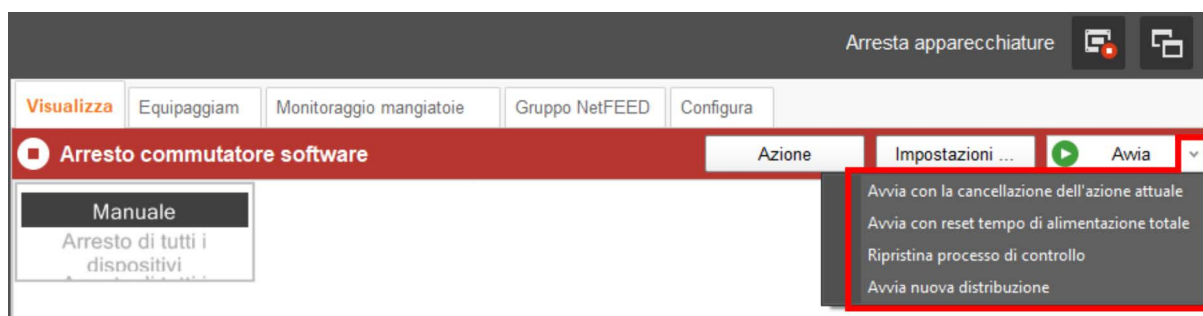
3.8 Arrestare l'impianto e annullare un'azione

L'impianto può essere arrestato durante il funzionamento cliccando su "Arresto" nella barra superiore a destra all'interno della scheda "Visualizza" o "Equipaggiamento". Cliccando di nuovo su "Avvia", l'impianto si rimette in funzione e prosegue l'azione o l'attività in corso.



Se però l'azione in corso di esecuzione non può essere proseguita, riavviare l'impianto come segue:

1. cliccare sulla freccia ingiù nel pulsante "Avvio" e selezionare l'avvio desiderato nel menu contestuale:
 - **Avvia con la cancellazione dell'azione attuale:** l'impianto si avvia e annulla l'azione in corso passando all'azione successiva, ad es. il tempo di attesa in un'alimentazione a blocchi viene ignorato.
 - **Avvia con reset tempo di alimentazione totale:** l'impianto si avvia e annulla l'attività in corso, ad es. un'alimentazione o una pulizia.
 - **Ripristina processo di controllo:** se si verificano problemi nel controllo da parte del BigFarmNet Manager, utilizzare questa funzione per riavviare l'intero sistema con tutti i processi.
 - **Avvia nuova distribuzione:** selezionare questa funzione per avviare una nuova distribuzione del mangime attualmente miscelato (manualmente) nel serbatoio di miscelazione. Si aprirà una finestra di dialogo in cui selezionare le nuove valvole mangime.

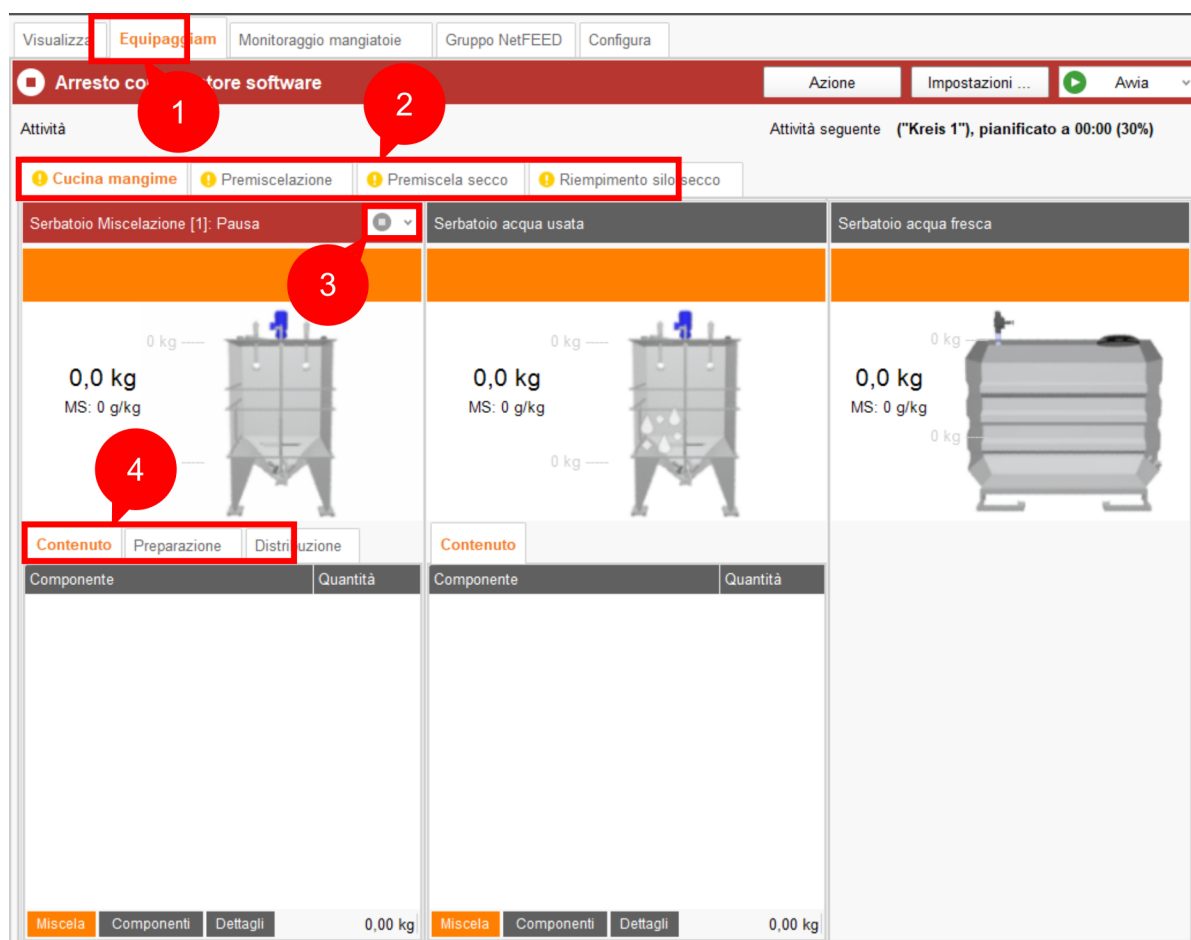


3.9 Finestra "Equipaggiamento"

Nella finestra dell'applicazione "Equipaggiamento", in base all'impianto configurato, vengono visualizzati i seguenti componenti:

- Miscelatore batch con le indicazioni sulla miscelazione
- Collegamento/Raccordo della tramoggia
- Circuiti con le informazioni sulla distribuzione

I componenti sono soltanto visualizzati, senza possibilità di impostazione.

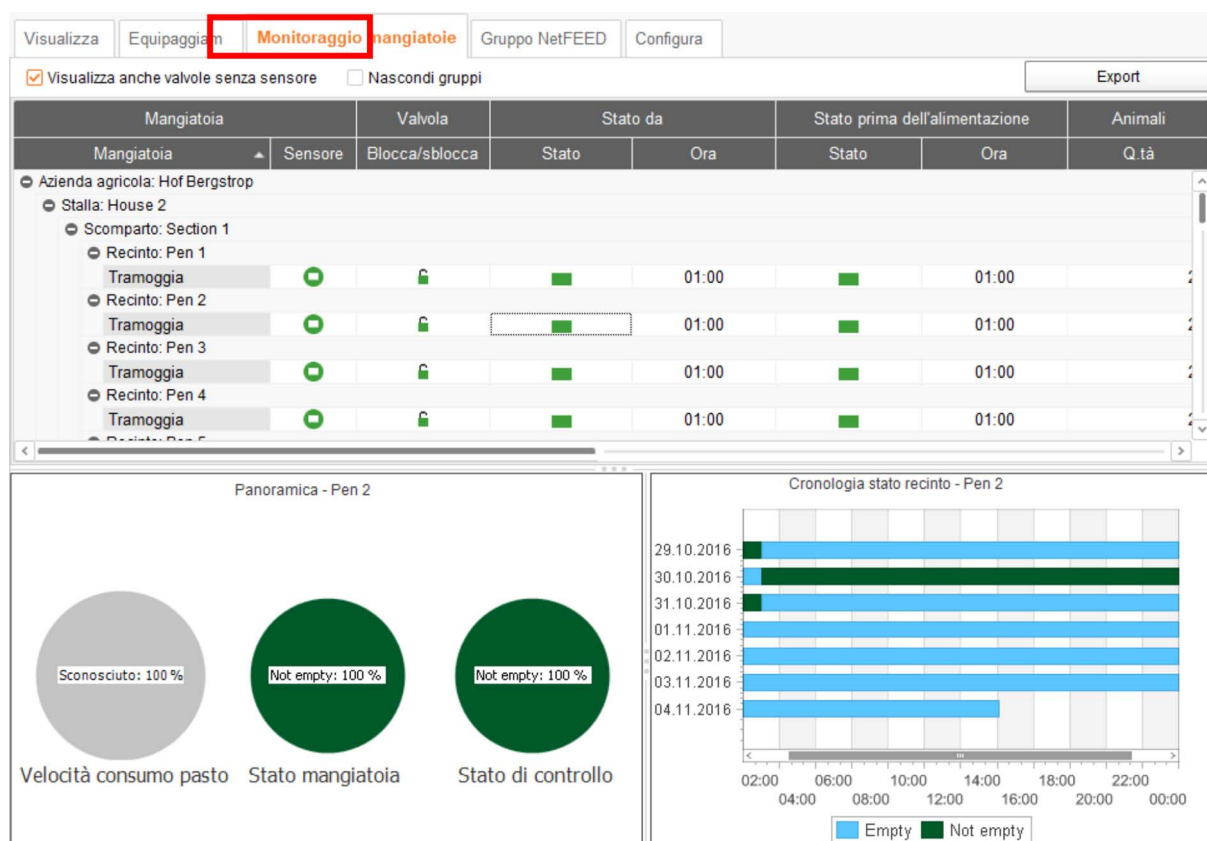


1. Selezionare la scheda "Equipaggiamento".
2. Se necessario, cambiare la vista tra "Cucina mangime" e, se disponibili, "Premiscelazione", "Premiscela secco" e "Riempimento silo secco".
3. Se necessario, arrestare il serbatoio di miscelazione, il serbatoio di premiscelazione o il silo secco.
4. Visualizzare le informazioni nei seguenti indicatori:
 - "Contenuto" mostra i componenti nel serbatoio indicandone la quantità.

- "Preparazione" mostra la preparazione attualmente in corso indicando la quantità già disponibile e la quantità ancora mancante dei componenti.
- "Distribuzione" mostra per quali valvole è in corso la preparazione indicando la quantità target e la quantità già distribuita.

3.10 Monitoraggio mangiatoie

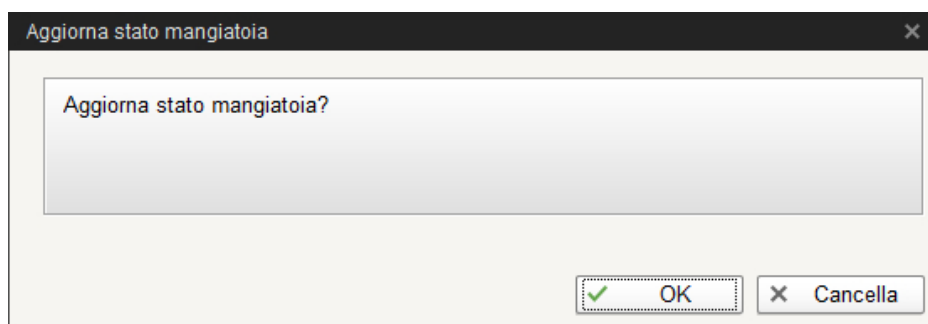
La scheda Monitoraggio mangiatoie contiene informazioni sullo stato (vuoto o no) delle mangiatoie provviste di sensore. Questa scheda contiene anche informazioni relative alla velocità e all'ora di assunzione del pasto nonché all'ultimo pasto rilevato dal sensore. Il diagramma nell'angolo in basso a destra mostra la cronologia di stato del giorno corrente e degli ultimi sei giorni.



Sebbene lo stato delle mangiatoie sia verificato regolarmente, è anche possibile chiamare lo stato delle mangiatoie manualmente:

1. Nella colonna "Stato da" > "Stato" cliccare sul simbolo colorato della mangiatoia desiderata.

Si apre la finestra di dialogo "Aggiorna stato mangiatoia".



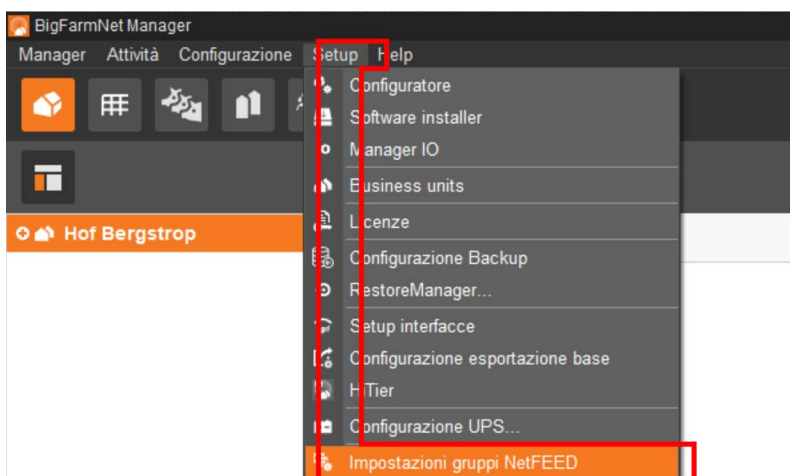
2. Confermare il dialogo cliccando su "OK".

3.11 NetFEED

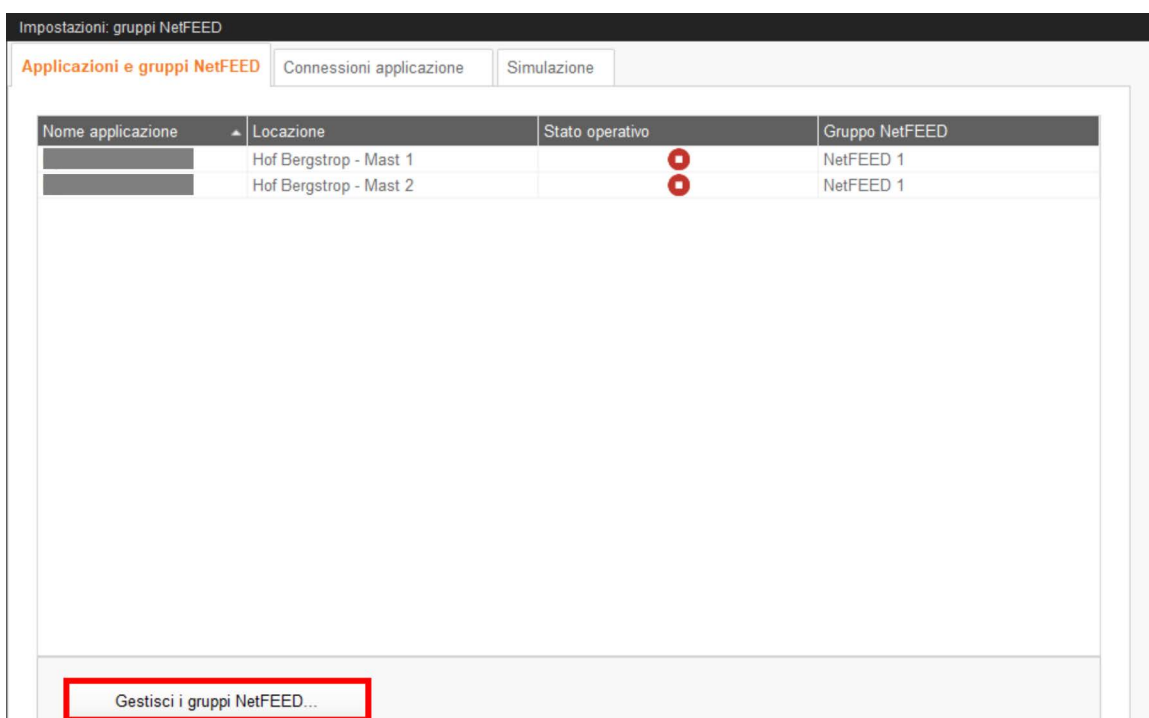
NetFEED è una funzione opzionale che consente di realizzare connessioni tra le applicazioni dell'impianto all'interno di un'azienda agricola. In questo modo, ad es., un serbatoio di miscelazione di un'applicazione può anche essere utilizzato da altre applicazioni dell'azienda, a condizione che le applicazioni siano assegnate allo stesso gruppo NetFEED.

Per configurare le impostazioni dei gruppi NetFEED, procedere come segue:

1. Nel menu "Setup" cliccare su "Impostazioni gruppi NetFEED".



2. Cliccare su "Gestisci i gruppi NetFEED...".



3. Per creare un nuovo gruppo, cliccare su "Aggiungi" e dopo aver immesso il nome del gruppo su "OK".
4. Cliccare su "Chiudi".
5. Selezionare un gruppo condiviso per le applicazioni da connettere sotto "Gruppo NetFEED".




6. In "Connessioni applicazione", assegnare alle connessioni app in uscita di un'applicazione rispettivamente la connessione app in entrata desiderata di un'altra applicazione.

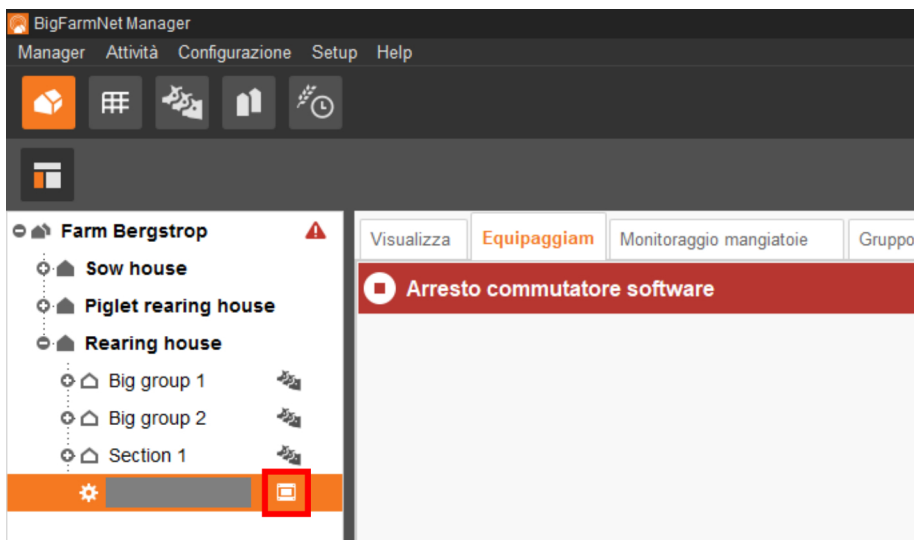


7. Cliccare su "Salva".

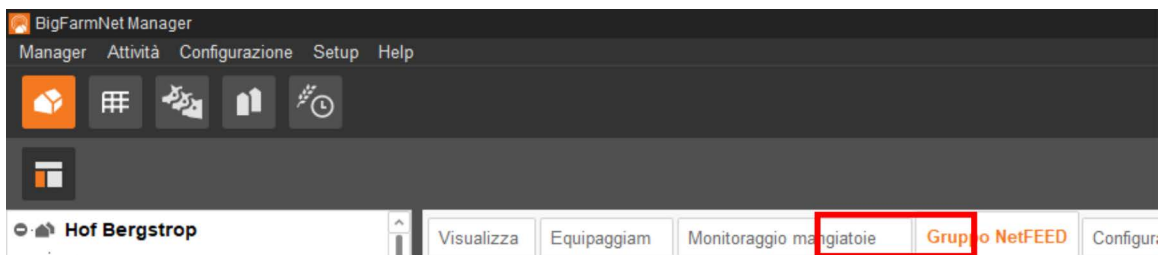
Altre impostazioni NetFEED possono essere configurate in "Impostazioni" > "Generale" > "Impostazioni applicazione" > "NetFEED" (vedi cap. 5.2.2 "Impostazioni applicazione", pagina 116).

Per accedere alle opzioni di controllo di un gruppo NetFEED, procedere nel modo seguente:

1. Nella struttura dell'azienda agricola, cliccare sul simbolo del computer di controllo  dell'applicazione del sistema desiderata.



2. Cliccare su "Gruppo NetFEED".



4 Catene di contenitori

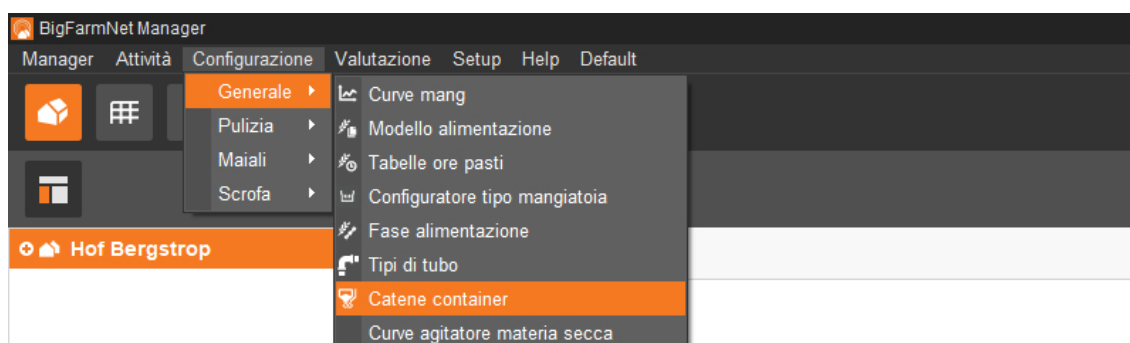
La sequenza dei contenitori (sili e/o serbatoi di premiscelazione) da cui vengono rimossi i componenti può essere configurata mediante le cosiddette catene di contenitori.

In una catena di contenitori conviene inserire unicamente contenitori con lo stesso componente e la stessa priorità, sebbene una catena possa anche includere contenitori con componenti e priorità diversi.

Le catene di contenitori appartengono all'applicazione o al gruppo NetFEED al quale appartiene l'applicazione. Vengono create una sola volta per ogni gruppo NetFEED. È possibile selezionare tutti i sili e i serbatoi di premiscelazione di tutte le applicazioni del gruppo NetFEED. Se un'applicazione non è inclusa in un gruppo NetFEED, è possibile selezionare solo i sili e i serbatoi di premiscelazione di quell'applicazione.

Una volta configurate le catene di contenitori, è possibile impostarne la priorità (vedi cap. 5.13.4 "Priorità delle catene container", pagina 184).

1. Nel menu "Configurazione" > "Generale" cliccare su "Catene container".



2. Nella finestra di dialogo "Catene container" cliccare su "Aggiungi".
3. Assegnare un nome alla catena di contenitori.

- Selezionare i contenitori desiderati dalla lista dei contenitori aggiungibili situata in alto e cliccare su "Aggiungi" per aggiungerli alla catena di contenitori visualizzata nella parte sottostante.

Catena container - Modifica

Nome: ContainerChain1

Contenitori aggiungibili						
Posizione	Nome	Numero	Contenuto	Tipo	Applicazione	Gruppo NetFEED
Mast 1	DryMineralUnit	1	DryMineral1	Dosamministrati	HydroMixPro 1	NetFEED 1
Mast 1	Fahrsilo 1	1	Manual1	Silo basso	HydroMixPro 1	NetFEED 1
Mast 1	FlüssigSilo 1	2	Molke1	Silo	HydroMixPro 1	NetFEED 1
Mast 1	Liquid mineral unit	1	LiqMineral1	Dosamministrati	HydroMixPro 1	NetFEED 1
Mast 1	Serbatoio di premiscelazione	1	PreMix3	Serbatoio premiscelatore	HydroMixPro 1	NetFEED 1

Aggiungi Rimuovi

Container per ContainerChain1							
Indice	Posizione	Nome	Numero	Contenuto	Tipo	Applicazione	Gruppo NetFEED
1	Mast 1	Silo 1	2	Gerste	Silo	HydroMixPro 1	NetFEED 1
2	Mast 1	Silo 2	3	Weizen	Silo	HydroMixPro 1	NetFEED 1
3	Mast 1	Silo 3	4	Roggen	Silo	HydroMixPro 1	NetFEED 1
4	Mast 1	Silo 4	5	Triticale	Silo	HydroMixPro 1	NetFEED 1

OK Annulla

- Se necessario, ordinare i contenitori all'interno della catena di contenitori utilizzando le frecce in su e in giù.
- Confermare la catena di contenitori cliccando su "OK".

Catene container

Nome: Lista container

ContainerChain1	Silo 1 [2], Silo 2 [3], Silo 3 [4], Silo 4 [5]
ContainerChain2	CCM 1 [1], Serbatoio premiscelatore secco [1]

Aggiungi Modifica Copia Elimina Chiudi


I contenitori elencati dall'alto al basso nella configurazione della catena di contenitori vengono elencati da sinistra a destra nella colonna "Lista container" della finestra di dialogo "Catene container".

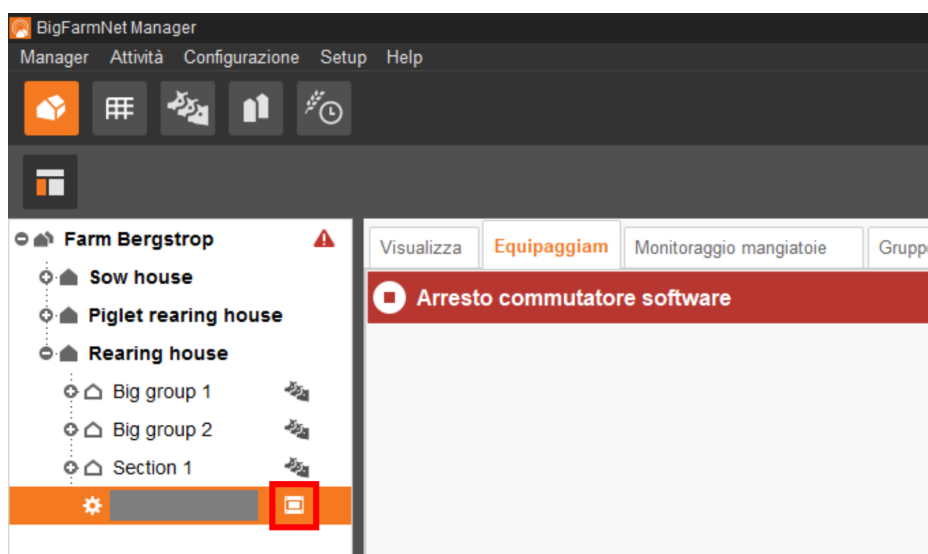
- Se necessario, configurare altre catene di contenitori.
- Confermare le catene di contenitori cliccando su "Chiudi".

5 Impostazioni HydroMixpro


Effettuare le impostazioni in relazione all'applicazione sotto la scheda "Equipaggiam". Qui ad esempio si stabiliscono i parametri per il trasporto del mangime, la distribuzione del mangime e il dosaggio alle valvole. Se necessario i parametri d'impostazione si possono modificare in qualsiasi momento.

Per richiamare i parametri d'impostazione procedere come segue:

1. Nella struttura dell'azienda agricola, cliccare sul simbolo del computer di controllo  dell'applicazione del sistema desiderata.



AVVISO!

Verificare se l'impianto è in funzione. Arrestare l'impianto cliccando su  Arresto nella barra superiore.

2. Sotto "Equipaggiamento" cliccare su "Impostazioni...".

Allora si apre il dialogo di impostazione che contiene tutte le impostazioni dei componenti dell'impianto precedentemente definiti nel Composer. Le impostazioni sono raggruppate e, all'occorrenza, corrispondono a valori preimpostati. I diversi parametri sono spiegati nei capitoli seguenti.

Registrare solo dopo avere definito tutte le impostazioni nelle schede. La funzione "Salva" vale per l'intero dialogo di impostazione. Le modifiche salvate agiscono immediatamente sull'impianto/sugli impianti.

AVVISO!

Tooltip presenti! Spostare il puntatore del mouse sui campi di immissione o sui parametri nell'interfaccia per ottenere una descrizione dettagliata.

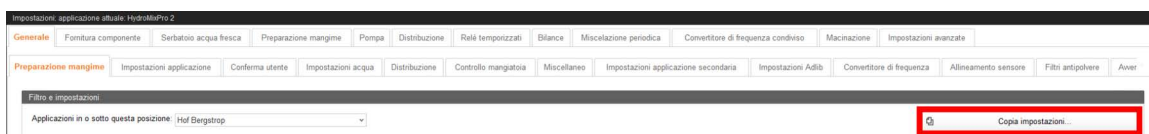


5.1 Copiare le impostazioni di un impianto

Se si devono applicare le stesse impostazioni a diversi impianti (applicazioni) dello stesso tipo, è possibile definire le impostazioni per un impianto e poi riportarle agli altri. La funzione Copia è sempre disponibile nella finestra di impostazione. La funzione vale sempre solo per le impostazioni della scheda attiva.

Procedere come segue:

1. Definire le impostazioni per un impianto.
2. Cliccare nella parte superiore della finestra sul bottone "Copia impostazioni..."



3. Nella finestra di dialogo seguente, selezionare l'impianto del quale si desidera riportare le impostazioni.



4. Cliccare su "Avanti".
5. Nella finestra di dialogo seguente, selezionare tutti gli impianti ai quali si desidera riportare le impostazioni.

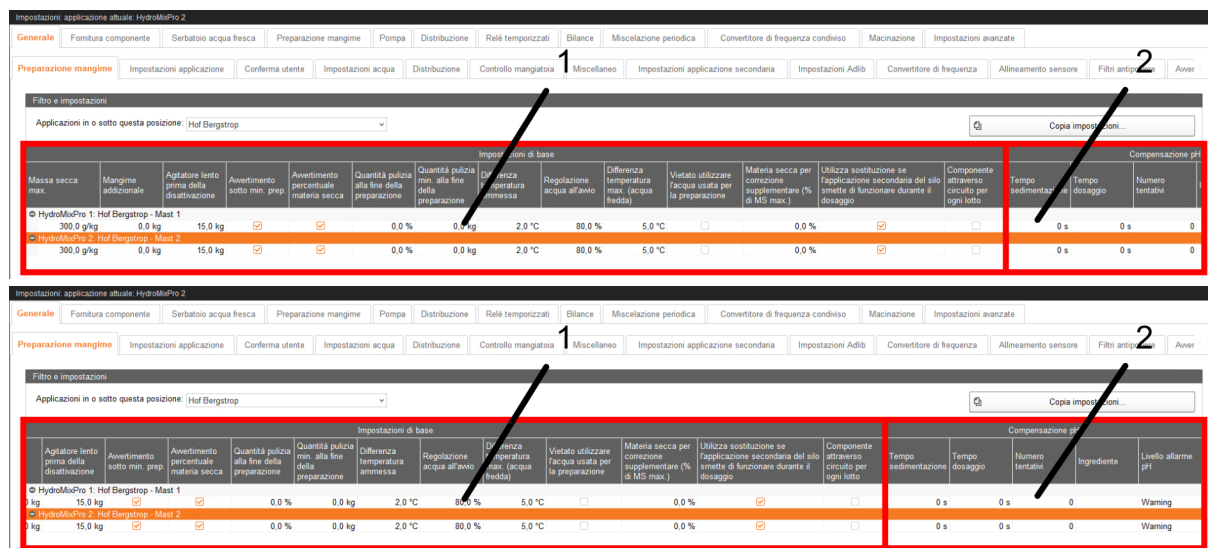


6. Cliccare su "Copia" per riportare le impostazioni agli impianti selezionati.

Registrare solo dopo avere definito tutte le impostazioni nelle schede. La funzione "Salva" vale per l'intero dialogo di impostazione. Le modifiche salvate agiscono immediatamente sull'impianto/sugli impianti.

5.2 Generale

5.2.1 Preparazione del mangime



La finestra di dialogo "Preparazione mangime" è suddivisa in 2 aree, illustrate di seguito.

1. Impostazioni di base

- **Massa secca max.:** se si supera questo valore durante il riempimento del serbatoio di miscelazione, viene emesso un allarme.
- **Mangime aggiuntivo:** quantità di mangime aggiuntivo che viene aggiunta ad ogni preparazione.

- **Agitatore lento prima della disattivazione:** se un componente viene convogliato nel serbatoio di miscelazione o nel serbatoio di premiscelazione mentre l'agitatore è in funzione, all'inizio viene mescolato velocemente. Non appena la quantità residua ancora da dosare raggiunge questo valore, si passa a una miscelazione lenta. Se il valore è superiore alla quantità totale, il componente viene subito mescolato lentamente.
- **Avvertimento sotto min. prep.:** se la quantità di preparazione è inferiore alla quantità di miscelazione o di preparazione minima, viene emesso un avvertimento.
- **Avvertimento percentuale materia secca:** se la percentuale di materia secca desiderata non può essere raggiunta, viene emesso un avvertimento.
- **Quantità pulizia alla fine della preparazione:** se l'acqua viene utilizzata come componente di compensazione, questa percentuale di acqua viene alimentata tramite la valvola di pulizia alla fine della preparazione. Condizione necessaria: la quantità è superiore alla quantità minima impostata in "Quantità pulizia min. alla fine della preparazione".
- **Quantità pulizia min. alla fine della preparazione:** se la percentuale "Quantità pulizia alla fine della preparazione" convertita è inferiore a questo valore, alla fine della preparazione non viene alimentata acqua tramite la valvola di pulizia.
- **Differenza temperatura ammessa:** differenza di temperatura ammessa dopo la preparazione se nelle ricette, ricette di premiscelazione o curve di alimentazione è impostata una temperatura target $> 0^{\circ}\text{C}$ o $> 32^{\circ}\text{F}$.
- **Regolazione acqua all'avvio:** percentuale di acqua utilizzata all'avvio rispetto all'acqua totale. Con la percentuale rimanente, una volta terminata l'alimentazione di tutti i componenti, è possibile raggiungere la temperatura target della miscela. (Solo se la preparazione prevede una temperatura target.)
- **Differenza temperatura max. (acqua fredda):** differenza di temperatura massima durante la preparazione in caso di alimentazione di acqua fredda nel serbatoio di miscelazione. Più basso è il valore, più frequentemente il sistema passa dall'acqua fredda a quella calda.
- **Vietato utilizzare l'acqua usata per la preparazione:** l'utilizzo di acqua usata per la preparazione viene limitato, per far sì che ne rimanga abbastanza per la spinta.

- **Materia secca per correzione supplementare (% di MS max.):** se la materia secca calcolata dopo il dosaggio di un componente attraverso i circuiti supera questo valore, l'acqua viene dosata direttamente nel serbatoio di miscelazione per ottenere la materia secca desiderata. "0,0 %" significa che non viene eseguita alcuna correzione.
- **Utilizza sostituzione se l'applicazione secondaria del silo smette di funzionare durante il dosaggio:** se l'applicazione secondaria di un silo o di un serbatoio di premiscelazione smette di funzionare durante il dosaggio di una preparazione dal silo o dal serbatoio, la preparazione non viene arrestata con un allarme, bensì si passa ad un altro contenitore con lo stesso ingrediente o ad un componente sostitutivo.
- **Componente attraverso circuito per ogni lotto:** la preparazione in un impianto con più serbatoi di miscelazione preleva un componente attraverso i circuiti anche per tutti i lotti di un'alimentazione successivi al primo, a condizione che la preparazione del primo lotto non sia ancora terminata.

2. Compensazione pH

- **Tempo sedimentazione:** tempo di compensazione del valore pH dopo il dosaggio nel serbatoio di miscelazione.
- **Tempo dosaggio:** tempo di dosaggio del componente per la compensazione del valore pH nel serbatoio di miscelazione.
- **Numero tentativi:** numero massimo di tentativi per compensare il valore pH nel serbatoio di miscelazione.
- **Ingrediente:** il componente utilizzato per la compensazione.
- **Livello allarme pH:** azione nel caso in cui, dopo il numero massimo di tentativi di dosaggio, il livello di pH nel serbatoio di miscelazione non sia stato raggiunto ("No" = nessuna azione, "Warning" = emissione di un avvertimento, "Alarm" = emissione di un allarme).

5.2.2 Impostazioni applicazione

Applicazione non operativa	Ricezione	Tempo di attesa max. di un ordine esterno	Genera avvertimenti se dispositivo non connesso	Velocità aggiornamento UI	Rilevamento allarme
HydroMixPro 1: Hof Bergstrop - Mast 1	120 min	60 min	<input checked="" type="checkbox"/>	0.3 s	<input checked="" type="checkbox"/>
HydroMixPro 2: Hof Bergstrop - Mast 2	120 min	60 min	<input checked="" type="checkbox"/>	0.3 s	<input checked="" type="checkbox"/>



La finestra di dialogo "Impostazioni applicazione" è suddivisa in 7 aree, illustrate di seguito.

1. Applicazione non operativa

- **Action after max. pause time:** azione allo scadere del tempo impostato in "Tempo pausa max" ("Allarme" = emissione di un allarme, "No" = nessuna azione, "Avvertimento" = emissione di un avvertimento).
- **Tempo pausa max.:** se l'applicazione resta inoperativa più a lungo di quanto indicato qui (pausa o guasto), viene eseguita l'azione impostata in "Action after max. pause time". "0 min" significa che non è previsto un tempo di pausa massimo.
- **Ripeti azione:** l'azione impostata in "Action after max. pause time" viene ripetuta ogni volta che scade il tempo impostato in "Tempo pausa max".
- **(Allarme globale "Applicazione non operativa":** nessuna funzione.)

2. Risorse

- **Timeout richiesta risorsa:** tempo di attesa dopo il quale viene emesso un allarme se ad es. non è possibile accedere a un componente di un sistema esterno.

3. NetFEED

- **Applicazione per ordine esterno:** applicazione per l'ordine esterno.
- **Pompa mangime preferita:** pompa mangime preferita per il trasporto del mangime liquido tra le applicazioni. (Solo se l'applicazione di alimentazione ha due pompe mangime diverse.)
- **Serbatoio miscelatore per ordine esterno:** assegnazione fissa del serbatoio di miscelazione per un ordine esterno.

- **Applicazione per ordine pulizia esterno:** applicazione assegnata per la quale è possibile richiedere un ordine di pulizia esterno.
- **Serbatoio di pulizia per ordine esterno:** serbatoio di pulizia nel quale deve essere preparato un ordine esterno. Se non viene indicato nulla, si utilizza un serbatoio di miscelazione qualsiasi.
- **Tempo di attesa max. di un ordine esterno:** tempo di attesa massimo di un ordine esterno.
- **Tempo di attesa max. di un ordine pulizia esterno:** tempo di attesa massimo di un ordine di pulizia esterno.
- **Numero di ordini anticipati** (Valido solo per **HydroMixPro.**): numero massimo di ordini anticipati dell'applicazione ordinante.
- **Usa serbatoio acqua usata in ordine est.:** consente all'applicazione esterna di accedere al serbatoio acqua usata dell'applicazione ordinante.

4. Avvertimenti

- **Genera avvertimenti se il dispositivo non è connesso:** al riavvio del software viene emesso un avvertimento se i dispositivi non sono connessi nell'IO Manager.

5. Serbatoio scambio

- **Usa modo scambio serbatoio:** il serbatoio di miscelazione e il serbatoio acqua usata vengono automaticamente scambiati per la preparazione in base al contenuto del serbatoio. A tale scopo, i componenti devono essere disponibili in entrambi i serbatoi.

6. UI

- **Velocità aggiornamento UI:** tempo dopo il quale viene aggiornata la visualizzazione della variazione di quantità durante il trasporto di mangime (ad es. quantità di un componente attualmente alimentata per la preparazione). Impostando "0,0 s" viene visualizzata qualsiasi variazione.
- **Schermo alimentazione attivo su 510:** visualizzazione della gestione animali sul computer di controllo 510.

7. Reset

⚠ ATTENZIONE!

Pericolo di perdita dei dati!

Tutte le impostazioni vengono eliminate e non è possibile ripristinarle!

- **Reset applicazione:** attiva un "hard reset". Tutte le attività attive vengono annullate e viene eseguito un riavvio del computer di controllo. In seguito potrebbe essere necessario un intervento manuale, ad es. perché il mangime rimane nei tubi.

5.2.3 Conferma utente

- **Conferma utente livello allarme:** azione nel caso in cui non arrivi una conferma utente entro il tempo impostato in "Fuori tempo" ("Allarme" = emissione di un allarme, "No" = nessuna azione, "Avvertimento" = emissione di un avvertimento).
- **Fuori tempo:** tempo di attesa massimo di una conferma utente. Se questo tempo viene superato, viene eseguita l'azione impostata in "Conferma utente livello allarme".
- **Ripeti allarme:** l'azione impostata in "Conferma utente livello allarme" viene ripetuta ogni volta che scade il tempo impostato in "Fuori tempo".

5.2.4 Impostazioni acqua

La finestra di dialogo "Impostazioni acqua" è suddivisa in 2 aree, illustrate di seguito.

1. Impostazioni acqua

- **Dosaggio con agitatore serbatoio miscelatore:** l'agitatore funziona durante il dosaggio dell'acqua nel serbatoio di miscelazione.
- **Attendere dopo on/off agitatore serbatoio di miscelazione:** tempo di ritardo tra l'accensione/spegnimento dell'agitatore e il dosaggio dell'acqua nel serbatoio di miscelazione.
- **Dosaggio componente attraverso circuito:** abilita il dosaggio dell'acqua nel serbatoio di miscelazione durante la preparazione attraverso una condotta ad anello.
- **Tipo di pompa mangime preferita:** pompa mangime preferita per il dosaggio dell'acqua nel serbatoio di miscelazione attraverso una condotta ad anello. (Solo se sono disponibili diverse pompe mangime.)

2. Impostazioni acqua usata

- **Dosaggio con agitatore serbatoio miscelatore:** l'agitatore funziona durante il dosaggio dell'acqua usata nel serbatoio di miscelazione.
- **Attendere dopo on/off agitatore serbatoio di miscelazione:** tempo di ritardo tra l'accensione/spegnimento dell'agitatore e il dosaggio dell'acqua usata nel serbatoio di miscelazione.
- **Dosaggio componente attraverso circuito:** abilita il dosaggio dell'acqua usata nel serbatoio di miscelazione durante la preparazione attraverso una condotta ad anello.
- **Tipo di pompa mangime preferita:** pompa mangime preferita per il dosaggio dell'acqua usata nel serbatoio di miscelazione attraverso una condotta ad anello. (Solo se sono disponibili diverse pompe mangime.)

5.2.5 Distribuzione

Impostazioni applicazione attuale: HydroMixpro 2					
Generale	Fornitura componente	Serbatoio acqua fresca	Preparazione mangime	Pompa	Distribuzione
Preparazione mangime	Impostazioni applicazione	Conferma utente	Impostazioni acqua	Distribuzione	Controllo mangiatoia
				Miscelaneo	Impostazioni applicazione secondaria
				Impostazioni Adlib	Allineamento sensore
				Filtri antipolvere	Avvertimenti
Filtro e impostazioni					
Applicazioni in o sotto questa posizione: Hof Bergstrop					
Copia impostazioni...					
Tempo residuo dosaggio	Tempo residuo spinta	Tempo residuo abbeneraggio	Errore ammissibile dosaggio valuta	Autorizza spinta da serbatoio miscelatore	Quantità dosaggio minimo relativo
HydroMixpro 1 Hof Bergstrop - Mast 1	0.0 s	3.0 s	0.0 s	20 %	50 %
HydroMixpro 2 Hof Bergstrop - Mast 2	0.0 s	3.0 s	3.0 s	20 %	50 %

- **Tempo residuo dosaggio:** tempo di coda durante l'alimentazione, che viene atteso dopo la chiusura della valvola mangime affinché la bilancia assuma il valore corretto. La differenza tra il valore della bilancia alla chiusura della valvola mangime e il valore della bilancia dopo che è trascorso il tempo di coda è la massa di coda. Questa viene rilevata, regolata e salvata per ogni valvola mangime. Durante il dosaggio, la valvola mangime viene chiusa in anticipo in base alla massa di coda salvata, in modo tale da ottenere, una volta trascorso il tempo di coda, la quantità di mangime desiderata in modo quanto più possibile preciso.
- **Tempo residuo spinta:** tempo di coda per la spinta fino ad un punto di arresto (valvola mangime), vedi anche "Tempo residuo dosaggio".
- **Tempo residuo abbeveraggio:** tempo di coda per l'abbeveraggio, vedi anche "Tempo residuo dosaggio".
- **Errore ammissibile dosaggio valvola:** se la percentuale di "non mangime" (componente di spinta) nella quantità dosata è superiore a questo valore, viene emesso un avvertimento.
- **Autorizza spinta da serbatoio miscelatore:** se il serbatoio acqua usata si svuota durante il posizionamento del mangime nel circuito e il punto di arresto non è ancora stato raggiunto, il posizionamento del mangime prosegue dal serbatoio di miscelazione anziché prelevare la quantità aggiuntiva del componente di spinta nel serbatoio acqua usata e proseguire da lì il posizionamento del mangime.
- **Quantità dosaggio minimo relativo:** un'attività di alimentazione senza preparazione viene eseguita solo se la percentuale di quantità distribuita del contenuto del serbatoio attuale corrisponde almeno a questo valore.

5.2.6 Controllo mangiatoia

Verifica mangiatoia prima dell'alimentazione		Controllo digitale mangiatoia	
Utilizza record durata pasto		Tempo richiesta sensore	Tempo vuoto minimo sensore
HydroMixPro 1, Hof Bergstrop - Mast 1	2.200 s	0.550 s	0.550 s
HydroMixPro 2, Hof Bergstrop - Mast 2	2.200 s	0.550 s	0.550 s

La finestra di dialogo "Controllo mangiatoia" è suddivisa in 2 aree, illustrate di seguito.

1. Verifica mangiatoia prima dell'alimentazione

- **Utilizza record durata pasto:** se è stato determinato un tempo di alimentazione per una mangiatoia con sensore, questa viene considerata vuota. Durante la successiva alimentazione la mangiatoia, nel corso del controllo preliminare, non viene nuovamente interrogata poiché è già stata identificata come vuota.

2. Controllo digitale mangiatoia

- **Tempo richiesta sensore:** tempo necessario per rilevare lo stato della mangiatoia a partire dal momento in cui il sensore è pronto per l'uso.
- **Tempo vuoto minimo sensore:** tempo minimo in cui un sensore deve segnalare lo stato di vuoto durante il tempo impostato in "Tempo richiesta sensore" affinché la mangiatoia venga rilevata come vuota.
- **Tempo inizializzazione sensore:** tempo che intercorre tra l'attivazione di un sensore mangiatoia e l'inizio del tempo impostato in "Tempo richiesta sensore".

5.2.7 Miscellaneo

La finestra di dialogo "Miscellaneo" è suddivisa in 10 aree, illustrate di seguito.

1. Circuito piccolo

- **Tempo ricircolo max:** tempo massimo di ricircolo nel circuito piccolo. Il tempo di ricircolo effettivo si ricava da questo valore e da un valore percentuale di un'attività di alimentazione o ricircolo riportato nella Gestione attività.

2. Contenuto

- **Contenuto tubi:** imposta il contenuto dei tubi su acqua. Questo può essere necessario se il contenuto si è mischiato (intervento manuale) o se i tubi sono stati ingranditi/modificati (ad es. lunghezze di circuito adattate).
- **Durata scarico:** durata di agitazione del contenuto del serbatoio di miscelazione
 - prima del pompaggio nel serbatoio acqua usata all'inizio della preparazione,
 - allo scadere del "Tempo attesa max." alla fine della preparazione,
 - prima dell'abbeveraggio, se la quantità residua nel serbatoio di miscelazione viene utilizzata per prima,
 - prima del trasferimento di un ordine esterno,
 - prima dell'inizio della distribuzione da un serbatoio di miscelazione.

3. Pulizia serbatoio

- **Ritardo nebulizzazione e svuotamento:** tempo che intercorre tra 2 diverse nebulizzazioni (acido, liscivia).
- **Pulisci tutti i serbatoi dopo l'alimentazione:** nell'attività di alimentazione vengono puliti non solo i serbatoi utilizzati per la preparazione del mangime (per evitare un accumulo di acqua eccessivo nelle condotte mangime), ma tutti i serbatoi selezionati.
- **Soglia acido per pulizia con lisciva:** un programma di pulizia con liscivia non viene avviato se la concentrazione di acido nei tubi o nei serbatoi di miscelazione supera questo valore.

4. Fase di alimentazione

- **Fase mangime standard:** se agli animali non viene assegnata una fase di alimentazione tramite la curva di alimentazione, viene utilizzata questa fase. Essa definisce quindi i parametri necessari.

5. Quantità tecnica (Valido solo per HydroMixPro.)

- **Avvertimento quantità tecnica:** emissione di un avvertimento nel caso in cui sia necessario miscelare una quantità di mangime addizionale per dosare correttamente il mangime richiesto alle valvole da alimentare.

6. Monitoraggio pressione

- **Pressione max. ammessa:** se la pressione nei tubi, rilevata tramite un sensore di pressione, supera questo valore per la durata di tempo impostata in "Tempo sorveglianza alta pressione", la pompa mangime viene disattivata.
- **Tempo sorveglianza alta pressione:** se durante l'esecuzione di un trasporto mangime il valore impostato in "Pressione max. ammessa" viene superato per la durata di questo tempo, il trasporto mangime viene arrestato e viene emesso un allarme. Impostando "0 s", l'allarme viene generato non appena viene superato il valore.
- **Pressione critica:** se questo valore viene superato, l'impianto si arresta immediatamente.

7. Agitazione fra preparazione e distribuzione (Valido solo per HydroMixPro.)

- **Stato agitatore:** tipo di agitazione ("Miscelazione a intervalli", "Miscelazione senza interruzione", "Senza miscelazione").
- **Velocità:** velocità dell'agitatore durante l'intervallo di agitazione ("Lento", "Veloce").
- **Intervallo tempo miscelazione:** durata della fase di agitazione tra 2 pause. (Solo per la miscelazione a intervalli.)
- **Intervallo tempo pausa:** durata della pausa tra 2 fasi di agitazione. (Solo per la miscelazione a intervalli.)

8. Convertitore di frequenza

- **Intervallo frequenza obiettivo raggiunta:** se un convertitore di frequenza dell'applicazione non raggiunge la frequenza target entro questo tempo, viene emesso un avvertimento. Se è impostato "0 s", non viene emesso alcun avvertimento.

9.

- **Controllo dell'uso del serbatoio:** l'utilizzo del serbatoio è consentito solo se l'applicazione (secondaria) del serbatoio è in funzione.

10. Elimina dati

- **Allarmi e avvisi:** trascorso questo tempo, gli allarmi e gli avvertimenti vengono eliminati dal registro allarmi.

- **Dati temporizzatore:** trascorso questo tempo, le attività vengono eliminate dalla Gestione attività.

5.2.8 Impostazioni applicazione secondaria

Impostazioni applicazione attuale HydroMixpro 2							
Generale	Fornitura componente	Seratoio acqua fresca	Preparazione mangime	Pompa	Distribuzione	Relé temporizzati	Bilance
							Riciccolo miscelazione periodico
							Convertitore di frequenza condiviso
							Macinazione
							Impostazioni avanzate
Preparazione mangime	Impostazioni applicazione	Conferma utente	Impostazioni acqua	Distribuzione	Controllo mangiatoia	Miscelatore	Impostazioni applicazione secondaria
							Impostazioni Adlib
							Allineamento sensore
							Filtri antipolvere
							Avvertimenti
Filtro e impostazioni							
Applicazioni in o sotto questa posizione: Hof Bergstrop							
Copia impostazioni...							
Name	Attiva applicazione secondaria	Azione dopo pausa max	Tempo pausa max	Ripeti azione	Allarme globale applicazione non operativa	Timeout richiesta risorsa	
HydroMixPro 1 - Hof Bergstrop - Mast 1	<input checked="" type="checkbox"/>	Allarme		60 min	<input checked="" type="checkbox"/>		120 min
DryPreMixTank1_SubApplication	<input checked="" type="checkbox"/>	Allarme		60 min	<input checked="" type="checkbox"/>		120 min
Feeding_SubApplication	<input checked="" type="checkbox"/>	Allarme		60 min	<input checked="" type="checkbox"/>		120 min
PreMixTank1_SubApplication	<input checked="" type="checkbox"/>	Allarme		60 min	<input checked="" type="checkbox"/>		120 min
StorageSilos_SubApplication	<input checked="" type="checkbox"/>	Allarme		60 min	<input checked="" type="checkbox"/>		120 min

- **Nome:** nome dell'applicazione secondaria.
- **Attiva applicazione secondaria:** attiva l'applicazione secondaria selezionata.
- **Azione dopo pausa max:** azione allo scadere del tempo impostato in "Tempo pausa max" ("Allarme" = emissione di un allarme, "No" = nessuna azione, "Avvertimento" = emissione di un avvertimento).
- **Tempo pausa max.:** se l'applicazione secondaria resta inoperativa più a lungo di quanto indicato qui (pausa o guasto), viene eseguita l'azione impostata in "Azione dopo pausa max". "0 min" significa che non è previsto un tempo di pausa massimo.
- **Ripeti azione:** l'azione impostata in "Azione dopo pausa max" viene ripetuta ogni volta che scade il tempo impostato in "Tempo pausa max".
- **Allarme globale applicazione non operativa:** se "Azione dopo pausa max" è impostato su "Allarme", questo viene emesso per l'intera applicazione. Viene eseguito un arresto dell'applicazione, incluse tutte le applicazioni secondarie.
- **Timeout richiesta risorsa:** tempo di attesa trascorso il quale viene emesso un allarme per l'applicazione secondaria se non è possibile accedere a un componente perché è già utilizzato da un altro processo.

5.2.9 Impostazioni Adlib

Impostazioni applicazione attuale HydroMixpro 2							
Generale	Fornitura componente	Seratoio acqua fresca	Preparazione mangime	Pompa	Distribuzione	Relé temporizzati	Bilance
							Riciccolo miscelazione periodico
							Convertitore di frequenza condiviso
							Macinazione
							Impostazioni avanzate
Preparazione mangime	Impostazioni applicazione	Conferma utente	Impostazioni acqua	Distribuzione	Controllo mangiatoia	Miscelatore	Impostazioni applicazione secondaria
							Impostazioni Adlib
							Allineamento sensore
							Filtri antipolvere
							Avvertimenti
Filtro e impostazioni							
Applicazioni in o sotto questa posizione: Hof Bergstrop							
Copia impostazioni...							
Fattore riserva Adlib	Tempo ritardo Adlib	Disattivazione automatica sensore mangiatoia	Allarme se sensore mangiatoia non attivato	Pendolo Adlib	Spazio insufficiente nel seratoio miscelatore destinazione		
HydroMixPro 1 - Hof Bergstrop - Mast 1	33 %	200 ms	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Allarme	
HydroMixPro 2 - Hof Bergstrop - Mast 2	33 %	200 ms	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Allarme	

- **Fattore riserva Adlib:** fattore di ponderazione della deviazione di alimentazione corrente durante l'adattamento del fattore valvola per il mangime Adlib aggiuntivo. Se è impostato "0 %", i fattori per valvola non vengono adattati. Se è impostato "100 %", il fattore per valvola viene impostato sulla deviazione dell'ultima alimentazione. Vedere anche "Impostazioni avanzate", "Circuito HydroMixPro" > "Valvole" > "Fattore Adlib".
- **Tempo ritardi Adlib:** tempo di attesa finché il sensore mangiatoia non fornisce un segnale stabile. Non viene utilizzato per il controllo preliminare del sensore mangiatoia.
- **Disattivazione automatica sensore mangiatoia:** se il sensore mangiatoia non si attiva durante il dosaggio e la quantità dosata alla valvola supera il contenuto massimo della mangiatoia, il sensore mangiatoia viene automaticamente disattivato e il dosaggio alla mangiatoia viene terminato.
- **Allarme se sensore mangiatoia non attivato:** se il sensore mangiatoia non si attiva durante il dosaggio e la quantità dosata alla valvola supera il contenuto massimo della mangiatoia, viene emesso un allarme.
- **Pendolo Adlib:** è possibile utilizzare 2 varianti dell'alimentazione Adlib a pendolo. L'utilizzo dell'una o dell'altra dipende essenzialmente dalla struttura del sistema ed eventualmente dalle impostazioni nell'attività di alimentazione.
 - **Variante 1:** linee di alimentazione separate per ogni serbatoio di miscelazione
Ogni capannone (mangiatoia) ha 2 valvole mangime poste su 2 diverse linee di alimentazione. Ogni serbatoio di miscelazione utilizza la linea di alimentazione ad esso assegnata per la distribuzione.

- **Variante 2:** linea di alimentazione condivisa per entrambi i serbatoi di miscelazione

I due serbatoi di miscelazione utilizzano una linea di alimentazione condivisa per la distribuzione del mangime. Al termine della distribuzione, il mangime di un serbatoio di miscelazione rimane nella linea di alimentazione condivisa. Prima di iniziare la distribuzione da un altro serbatoio di miscelazione, il mangime estraneo nella linea di alimentazione viene sostituito dal mangime nel serbatoio di miscelazione. La sostituzione avviene spingendo il mangime del serbatoio di miscelazione attraverso la linea di alimentazione in un altro serbatoio di miscelazione. La quantità spinta corrisponde al volume della linea di alimentazione. Se nel serbatoio di destinazione è in corso un'altra alimentazione e lo spazio non è sufficiente per la sostituzione del contenuto nella linea di alimentazione, il dosaggio per le valvole in questo giro viene saltato e si tenterà di eseguire la sostituzione al giro successivo. Se la linea di alimentazione viene utilizzata da un serbatoio di miscelazione diverso da quello attuale, la quantità di preparazione viene aumentata della quantità necessaria per sostituire il mangime nella linea di alimentazione condivisa.

- **Spazio insufficiente nel serbatoio miscelatore destinazione:** azione da eseguire se nel serbatoio di miscelazione di destinazione non c'è spazio sufficiente per sostituire il contenuto nella linea di alimentazione quando la funzione "Pendolo Adlib" è attivata con la variante 2 ("Allarme" = emissione di un allarme, "No" = nessuna azione, "Avvertimento" = emissione di un avvertimento).

5.2.10 Convertitore di frequenza

Nome	Posizione	Numero di coppie poli
HydroMixPro 1: Hof Bergstrop - Mast 1		
Comando / Convertitori di frequenza condivisi / Convertitore di frequenza condiviso / Convertitore di frequenza	Hof Bergstrop - Mast 1	2
Comando / Convertitori di frequenza condivisi / Convertitore di frequenza condiviso / Convertitore di frequenza	Hof Bergstrop - Mast 1	2
Componenti / Dosaggio liquido / Unità di dosaggio liquido / Pompa unità di dosaggio liquido / Pompa convertitore di frequenza	Hof Bergstrop - Mast 1	2
Componenti / Gruppo silo 1 / Unità silo / Coclea dosatrice / Convertitore di frequenza convogliatore silo	Hof Bergstrop - Mast 1	2
Componenti / Gruppo unità liquido additivo / Pompa gruppo unità liquido additivo / Pompa convertitore di frequenza	Hof Bergstrop - Mast 1	2
Componenti / Unità di dosaggio secco / Aggitatore unità di dosaggio secco / Aggitatore convertitore di frequenza	Hof Bergstrop - Mast 1	2

- **Nome** (solo visualizzazione): nome del convertitore di frequenza.
- **Posizione** (solo visualizzazione): posizione del convertitore di frequenza all'interno dell'azienda agricola.
- **Numero di coppie poli:** numero di coppie di poli del convertitore di frequenza. Il valore può essere modificato solo da un tecnico del servizio assistenza durante l'installazione di un altro motore.

5.2.11 Allineamento sensore



La finestra di dialogo "Allineamento sensore" è suddivisa in 4 aree, illustrate di seguito.

1.

- **Percorso** (solo visualizzazione): luogo o parte dell'impianto in cui è installato il sensore.
- **Sensore** (solo visualizzazione): tipo di sensore.
- **Modo allineamento:**

UseSensor (impostazione standard): il valore del sensore adattato si basa (con tempi di ritardo) sul valore effettivo del sensore.

Low: il valore adattato è sempre costantemente "low".

High: il valore adattato è sempre costantemente "high".

"Low" e "High" possono essere temporaneamente utili se il sensore non funziona e non è possibile altrimenti continuare ad utilizzare l'impianto. Con "Low" e "High", le impostazioni successive sono rilevanti.

2. In

- **Ritardo alto:** tempo di ritardo all'ingresso dell'IO. L'ingresso deve essere attivato almeno fino a quando il segnale "High" non viene trasmesso all'unità di controllo. L'unità di controllo non reagisce a un segnale "High" più breve di questo tempo.
- **Ritardo basso:** tempo di ritardo all'ingresso dell'IO. L'ingresso deve essere disattivato almeno fino a quando il segnale "Low" non viene trasmesso all'unità di controllo. L'unità di controllo non reagisce a una caduta del segnale più breve di questo tempo (ad es. in caso di momentanea disattivazione dei sensori di allarme).

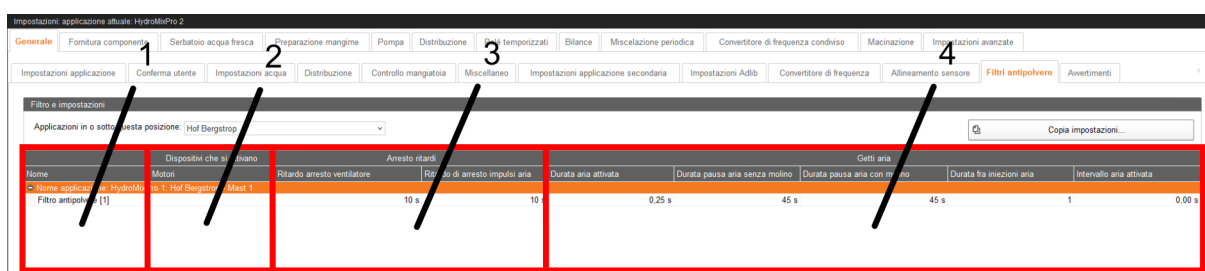
3. Out

- **Minimo alto:** il segnale "High" adattato resta almeno per questo lasso di tempo su "high". (L'impostazione standard è "0,0 s".)
- **Minimo basso:** il segnale "Low" adattato resta almeno per questo lasso di tempo su "low". (L'impostazione standard è "0,0 s".)

4.

- **Inverti sensore:** il segnale effettivo viene invertito prima che vengano eseguiti gli adattamenti.

5.2.12 Filtri antipolvere



La finestra di dialogo "Filtri antipolvere" è suddivisa in 4 aree, illustrate di seguito.

1.

- **Nome:** nome del filtro antipolvere.

2. Dispositivi che si attivano

- **Motori:** motori/dispositivi che attivano il filtro antipolvere. Il filtro antipolvere funziona finché i motori predefiniti sono attivati.

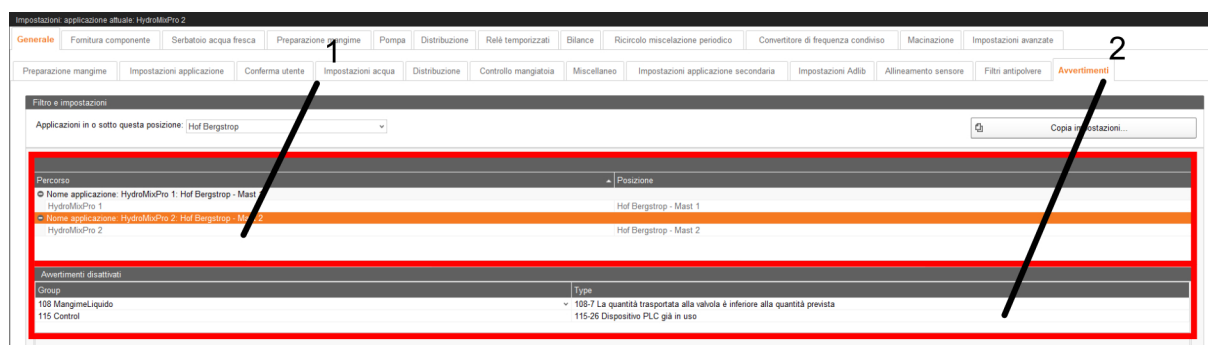
3. Arresto ritardi

- **Ritardo arresto ventilatore:** tempo di coda del ventilatore nel filtro antipolvere dopo la disattivazione dell'ultimo motore/dispositivo.
- **Ritardo di arresto impulsi aria:** tempo di coda della pulizia del filtro antipolvere dopo la disattivazione dell'ultimo motore/dispositivo.

4. Getti aria

- **Durata aria attivata:** durata di attivazione di ogni valvola aria durante la pulizia del filtro.
- **Durata pausa aria senza molino:** tempo che intercorre tra 2 getti d'aria di valvole aria consecutive durante la pulizia del filtro se il mulino non è uno dei motori attivi.
- **Durata pausa aria con molino:** tempo che intercorre tra 2 getti d'aria di valvole aria consecutive durante la pulizia del filtro se il mulino è uno dei motori attivi.
- **Durata fra iniezioni aria:** numero di getti d'aria per ogni valvola aria durante la pulizia del filtro.
- **Intervallo aria attivata:** tempo che intercorre tra 2 getti d'aria della stessa valvola aria durante la pulizia del filtro.

5.2.13 Avvertimenti



La finestra di dialogo "Avvertimenti" è suddivisa in 2 aree, illustrate di seguito.

1.

- **Percorso:** applicazione per la quale gli avvertimenti impostati nel riquadro "Avvertimenti disattivati" sono disattivati.
- **Posizione:** posizione all'interno dell'azienda agricola dell'applicazione per la quale gli avvertimenti impostati nel riquadro "Avvertimenti disattivati" sono disattivati.

2. Avvertimenti disattivati

- **Group:** gruppi di livello superiore a cui appartengono gli avvertimenti impostati alla voce "Type".
- **Type:** avvertimenti disattivati.

5.3 Fornitura componente

Le impostazioni nella finestra "Fornitura componente" riguardano i seguenti componenti dell'impianto:

- Silo (secco, liquido)
- Unità dosaminali (secco, liquido)
- MediINJECT per il dosaggio nel serbatoio di miscelazione
- Serbatoio di premiscelazione (secco, liquido)
- Pompa
- Coclea dosatrice

I parametri di impostazione visualizzati dipendono dai componenti che sono effettivamente presenti nel proprio impianto e che sono stati configurati nel Composer. Sovente, gli stessi parametri di impostazione sono applicabili a diversi componenti dell'impianto.

5.3.1 Silo

La finestra di dialogo "Sili" è suddivisa in 5 aree, illustrate di seguito.

1.

- **Nome:** nome del silo.

- **Posizione** (solo visualizzazione): posizione del silo all'interno dell'azienda agricola.

2. Generale

- **Tempo miscelazione prima del dosaggio:** lasso di tempo nel quale il contenuto del silo viene agitato prima che il componente venga dosato nel serbatoio di miscelazione o nel serbatoio di premiscelazione. (Solo per sili con agitatore.)

- **Velocità miscelazione:** velocità con cui l'agitatore agita il contenuto del silo prima del dosaggio. (Solo per sili con agitatore.)

On (impostazione fissa): agitatori con inserimento diretto

Lento/Veloce: agitatori a 2 velocità con connessione Dahlander o agitatori con convertitore di frequenza

- **Miscela prima di spingere al punto di arresto:** prima della spinta fino al punto di arresto, il silo viene agitato. (Solo per sili con agitatore.)

- **Velocità agitatore durante rimozione:** velocità dell'agitatore durante la rimozione dal silo. (Solo per sili con agitatore.)

On/Off: agitatori con inserimento diretto

Off/Lento/Veloce: agitatori a 2 velocità con connessione Dahlander o agitatori con convertitore di frequenza

- **Velocità agitatore durante riempimento:** velocità dell'agitatore durante il riempimento del silo. (Solo per sili con agitatore.)

On/Off: agitatori con inserimento diretto

Off/Lento/Veloce: agitatori a 2 velocità con connessione Dahlander o agitatori con convertitore di frequenza

- **Tempo ricircolo:** durata del ricircolo nel silo per liquidi prima che il componente venga dosato nel serbatoio di miscelazione. (Solo per sili per liquidi nei quali è possibile il ricircolo.)

Se per il silo per liquidi è prevista anche l'agitazione, il ricircolo avviene dopo l'agitazione.

- **Quantità pulizia min:** quantità del componente di pulizia utilizzata per la pulizia del silo se la quantità predefinita per la pulizia del silo è inferiore a questo valore. Dopo la nebulizzazione, il silo viene pulito con questa quantità. Se è stata avviata una nebulizzazione durante la pulizia e questa viene interrotta, il silo viene comunque lavato con questa quantità prima che l'interruttore di sicurezza venga rilasciato.
Questo valore deve essere inferiore al valore impostato in "Quantità max".
- **Tempo min. pulizia:** durata minima della pulizia del silo.
- **Capacità:** capacità del silo.
- **Quantità min:** quantità minima che deve rimanere nel silo durante la rimozione. (Solo per sili pesati.)
- **Quantità max:** quantità massima di riempimento del silo.
Questo valore deve essere superiore al valore impostato in "Quantità pulizia min".
- **Contenuto serbatoio:** visualizzazione e adattamento del contenuto del silo.
- **Avviso se silo funziona a vuoto:** emissione di un avvertimento se il silo si svuota durante la rimozione.

3. **Agitatore** (solo per sili con agitatore)

- **Stato errore/pausa:** velocità dell'agitatore in caso di errore o durante la pausa.
On/Off: agitatori con inserimento diretto
Off/Lento/Veloce: agitatori a 2 velocità con connessione Dahlander o agitatori con convertitore di frequenza
- **Scostamento:** la velocità dell'agitatore viene mantenuta finché lo scostamento del peso da un punto dato della curva di agitazione non supera questo valore. (Solo per agitatori in sili pesati e con curva di agitazione creata.)
- **Velocità min:** frequenza minima dell'agitatore. (Solo per agitatori con convertitore di frequenza.)
Nel caso dei sili non pesati, la frequenza minima viene utilizzata per l'agitazione lenta.
- **Velocità max:** frequenza massima dell'agitatore. (Solo per agitatori con convertitore di frequenza.)
Nel caso dei sili non pesati, la frequenza massima viene utilizzata per l'agitazione veloce.

- **Ritardo da lento a rapido:** tempo di ritardo della commutazione da agitazione lenta ad agitazione veloce. (Solo agitatori a 2 velocità con connessione Dahlander.)
- **Ritardo da rapido a lento:** tempo di ritardo della commutazione da agitazione veloce ad agitazione lenta. (Solo agitatori a 2 velocità con connessione Dahlander.)

4. **Curva rapida** (solo per sili con agitatore)

- **Q.tà riempimento:** impostazione della curva di agitazione rapida. A partire da questa quantità nel silo, l'agitatore funziona alla velocità impostata in "Velocità".
- **Velocità:** impostazione della curva di agitazione rapida. A partire dalla quantità impostata in "Q.tà riempimento" nel silo, l'agitatore funziona a questa velocità.

5. **Curva lenta** (solo per sili con agitatore a 2 velocità con connessione Dahlander o agitatore con convertitore di frequenza)

- **Q.tà riempimento:** impostazione della curva di agitazione lenta. A partire da questa quantità nel silo, l'agitatore funziona alla velocità impostata in "Velocità".
- **Velocità:** impostazione della curva di agitazione lenta. A partire dalla quantità impostata in "Q.tà riempimento" nel silo, l'agitatore funziona a questa velocità.

5.3.2 Unità dosaminali



La finestra di dialogo "Unità dosaminali" è suddivisa in 4 aree, illustrate di seguito.

1.

- **Nome:** nome dell'unità dosaminali.
- **Posizione** (solo visualizzazione): posizione dell'unità dosaminali all'interno dell'azienda agricola.

2. **Generale**

- **Tempo miscelazione prima del dosaggio:** lasso di tempo nel quale il componente viene agitato prima di essere dosato nel serbatoio di miscelazione.
- **Velocità miscelazione:** velocità dell'agitatore per l'agitazione che precede il dosaggio.

On (impostazione fissa): agitatori con inserimento diretto

Lento/Veloce: agitatori a 2 velocità con connessione Dahlander o agitatori con convertitore di frequenza

- **Velocità agitatore durante rimozione:** velocità dell'agitatore durante la rimozione del componente dall'unità dosaminali.

On/Off: agitatori con inserimento diretto

Off/Lento/Veloce: agitatori a 2 velocità con connessione Dahlander o agitatori con convertitore di frequenza

- **Dosaggio parallelo in base al tempo:** l'unità dosaminali dosa in parallelo in base al tempo. Nelle impostazioni dei trasporti mangime deve essere impostata una velocità di dosaggio corretta.
- **Avviso se l'unità dosatrice si svuota:** emissione di un avvertimento se l'unità dosaminali si svuota durante la rimozione.

3. Calibrazione

- **Q.tà risultante:** quantità trasportata dall'unità dosaminali nel lasso di tempo impostato in "Tempo calibrazione".
- **Tempo calibrazione:** lasso di tempo per la calibrazione dell'unità dosaminali.
- **Avvia calibrazione:** avvia la calibrazione dell'unità dosaminali.
- **Velocità** (solo visualizzazione): velocità dell'unità dosaminali calcolata dopo la calibrazione.

4. Agitatore

- **Stato errore/pausa:** velocità dell'agitatore in caso di errore o durante la pausa.
On/Off: agitatori con inserimento diretto
Off/Lento/Veloce: agitatori a 2 velocità con connessione Dahlander o agitatori con convertitore di frequenza
- **Scostamento:** la velocità dell'agitatore viene mantenuta finché lo scostamento del peso da un punto dato della curva di agitazione non supera questo valore. (Solo per agitatori con curva di agitazione creata.)
- **Velocità max:** frequenza massima dell'agitatore. (Solo per agitatori con convertitore di frequenza.)
- **Velocità min:** frequenza minima dell'agitatore. (Solo per agitatori con convertitore di frequenza.)
- **Ritardo da lento a rapido:** tempo di ritardo della commutazione da agitazione lenta ad agitazione veloce. (Solo agitatori a 2 velocità con connessione Dahlander.)
- **Ritardo da rapido a lento:** tempo di ritardo della commutazione da agitazione veloce ad agitazione lenta. (Solo agitatori a 2 velocità con connessione Dahlander.)

5.3.3 MediINJECT

- **Nome:** nome della stazione di dosaggio MediINJECT.
- **Posizione** (solo visualizzazione): posizione della stazione di dosaggio MediINJECT all'interno dell'azienda agricola.
- **Dosaggio parallelo in base al tempo:** la stazione di dosaggio MediINJECT dosa in parallelo in base al tempo nel serbatoio di miscelazione. Nelle impostazioni dei trasporti mangime deve essere impostata una velocità di dosaggio corretta. La quantità da dosare viene alimentata nel serbatoio di miscelazione parallelamente ad un altro componente.

5.3.4 Serbatoio di premiscelazione

La finestra di dialogo "Serbatoio di premiscelazione" è suddivisa in 5 aree, illustrate di seguito.

1.

- **Nome:** nome del serbatoio di premiscelazione.
- **Posizione** (solo visualizzazione): posizione del serbatoio di premiscelazione all'interno dell'azienda agricola.

2. Generale

- **Capacità:** capacità del serbatoio di premiscelazione. Se la quantità nel serbatoio di premiscelazione supera questo valore, viene emesso un allarme. A causa della massa di coda, questo valore deve essere superiore al valore impostato in "Quantità max".
- **Quantità max:** quantità massima di riempimento del serbatoio di premiscelazione. A causa della massa di coda, questo valore deve essere inferiore al valore impostato in "Capacità".
- **Quantità min:** quantità minima che deve rimanere nel serbatoio di premiscelazione durante la rimozione, ad es. per evitare il funzionamento a secco della pompa.
- **Tipo:** rappresentazione del serbatoio di premiscelazione nel plug-in Equipaggiamento.
- **Quantità miscelazione min.:** quantità minima da miscelare nel serbatoio di premiscelazione.
- **Quantità pulizia min:** quantità del componente di pulizia utilizzata per la pulizia del serbatoio se la quantità predefinita per la pulizia del serbatoio è inferiore a questo valore. Dopo la nebulizzazione, il serbatoio di premiscelazione viene pulito con questa quantità. Se è stata avviata una nebulizzazione durante la pulizia e questa viene interrotta, il serbatoio di premiscelazione viene comunque lavato con questa quantità prima che l'interruttore di sicurezza venga rilasciato.
- **Tempo miscelazione prima del dosaggio:** lasso di tempo nel quale il contenuto del serbatoio viene agitato prima della rimozione.
- **Velocità miscelazione:** velocità con cui l'agitatore agita il contenuto del serbatoio prima della rimozione.

On (impostazione fissa): agitatori con inserimento diretto

Lento/Veloce: agitatori a 2 velocità con connessione Dahlander o agitatori con convertitore di frequenza

- **Velocità agitatore durante rimozione:** velocità dell'agitatore durante la rimozione di una miscela dal serbatoio di premiscelazione.
On/Off: agitatori con inserimento diretto
Off/Lento/Veloce: agitatori a 2 velocità con connessione Dahlander o agitatori con convertitore di frequenza
- **Velocità agitatore durante riempimento:** velocità dell'agitatore durante il trasferimento di una premiscela preparata nel serbatoio di miscelazione da questo serbatoio al serbatoio di premiscelazione.
On/Off: agitatori con inserimento diretto
Off/Lento/Veloce: agitatori a 2 velocità con connessione Dahlander o agitatori con convertitore di frequenza
- **Tempo ricircolo:** durata del ricircolo prima della rimozione dal serbatoio di premiscelazione. Il mangime fermo nel sistema di tubi viene omogeneizzato.
- **Contenuto serbatoio:** visualizzazione e adattamento del contenuto del serbatoio.
- **Ricetta premiscelazione:** ricetta di premiscelazione del serbatoio di premiscelazione. Viene impostata automaticamente dal controllo dopo la preparazione nel serbatoio di premiscelazione, tuttavia può essere modificata.
- **Uscita bloccata:** il serbatoio di premiscelazione viene bloccato e non viene utilizzato.
Il serbatoio di premiscelazione viene inoltre bloccato automaticamente se si svuota durante la rimozione o se al suo interno avviene una miscelazione. Al termine del processo di miscelazione, il serbatoio di premiscelazione automaticamente bloccato viene nuovamente sbloccato.
- **Forza premiscelazione via circuito:** se un componente può essere prelevato nel serbatoio di premiscelazione attraverso i circuiti, si attendono le risorse necessarie per il tempo impostato in "Tempo attesa max. se premiscelazione".
- **Tempo attesa max. se premiscelazione:** se un componente può essere prelevato nel serbatoio di premiscelazione attraverso i circuiti e l'opzione "Forza premiscelazione via circuito" è attivata, si attendono le risorse necessarie per questo tempo. Se le risorse necessarie non si liberano entro questo lasso di tempo, il componente viene dosato direttamente nel serbatoio di premiscelazione, a condizione che esista una connessione diretta a questo serbatoio.

- **Priorità:** priorità con cui viene selezionato il serbatoio di premiscelazione nel caso in cui altri processi (ad es. preparazione nel serbatoio di miscelazione) richiedano la ricetta di premiscelazione di questo serbatoio. Se esistono più serbatoi di premiscelazione con questa ricetta, viene utilizzato il serbatoio con la priorità più alta. In caso di priorità identica, viene utilizzato il serbatoio di premiscelazione dal quale il componente è stato rimosso per ultimo.
- **Pausa su richiesta:** se un altro processo (ad es. in un serbatoio di miscelazione) richiede un componente attualmente utilizzato dal serbatoio di premiscelazione, quest'ultimo sospende il processo di preparazione.
- **Dosaggio componente tramite circuito vietato:** i componenti non possono essere dosati tramite i circuiti.
- **Avviso se serbatoio premiscelazione si vuota:** emissione di un avvertimento se il serbatoio di premiscelazione si svuota durante la rimozione.

3. Agitatore

- **Stato errore/pausa:** velocità dell'agitatore in caso di errore o durante la pausa.
On/Off: agitatori con inserimento diretto
Off/Lento/Veloce: agitatori a 2 velocità con connessione Dahlander o agitatori con convertitore di frequenza
- **Scostamento:** la velocità dell'agitatore viene mantenuta finché lo scostamento del peso da un punto dato della curva di agitazione non supera questo valore. (Solo per agitatori con curva di agitazione creata.)
- **Velocità max:** frequenza massima dell'agitatore. (Solo per agitatori con convertitore di frequenza.)
- **Velocità min:** frequenza minima dell'agitatore. (Solo per agitatori con convertitore di frequenza.)
- **Ritardo da lento a rapido:** tempo di ritardo della commutazione da agitazione lenta ad agitazione veloce. (Solo agitatori a 2 velocità con connessione Dahlander.)
- **Ritardo da rapido a lento:** tempo di ritardo della commutazione da agitazione veloce ad agitazione lenta. (Solo agitatori a 2 velocità con connessione Dahlander.)
- **Curva agitazione materia secca:** la velocità di agitazione non si basa solo sulla quantità di riempimento, ma anche sulla materia secca.

4. Curva rapida

- **Q.tà riempimento:** impostazione della curva di agitazione rapida. A partire da questa quantità nel serbatoio di premiscelazione, l'agitatore funziona alla velocità impostata in "Velocità".
- **Velocità:** impostazione della curva di agitazione rapida. A partire dalla quantità impostata in "Q.tà riempimento" nel serbatoio di premiscelazione, l'agitatore funziona a questa velocità.

5. Curva lenta (solo per serbatoi di premiscelazione con agitatore a 2 velocità con connessione Dahlander o agitatore con convertitore di frequenza)

- **Q.tà riempimento:** impostazione della curva di agitazione lenta. A partire da questa quantità nel serbatoio di premiscelazione, l'agitatore funziona alla velocità impostata in "Velocità".
- **Velocità:** impostazione della curva di agitazione lenta. A partire dalla quantità impostata in "Q.tà riempimento" nel serbatoio di premiscelazione, l'agitatore funziona a questa velocità.

5.3.5 Serbatoio premiscelatore secco

The screenshot displays the 'Serbatoio premiscelatore secco' dialog box in the HydroMixpro software. The dialog is divided into five numbered areas:

- Area 1:** General settings including Name, Location, Capacity, and various quantity and time parameters.
- Area 2:** Recipe settings including Ingredient, Quantity, and Recipe name.
- Area 3:** Agitation settings including Velocity, Velocity min, and Velocity max.
- Area 4:** Filling curve settings for both rapid and slow agitation, including quantity and velocity parameters.
- Area 5:** Advanced settings including Priority, Pausa su richiesta, and various status and error handling options.

La finestra di dialogo "Serbatoio premiscelatore secco" è suddivisa in 5 aree, illustrate di seguito.

1.

- **Nome:** nome del serbatoio di premiscelazione.
- **Posizione** (solo visualizzazione): posizione del serbatoio di premiscelazione all'interno dell'azienda agricola.

2. Generale

- **Capacità:** capacità del serbatoio di premiscelazione. Se la quantità nel serbatoio di premiscelazione supera questo valore, viene emesso un allarme. A causa della massa di coda, questo valore deve essere superiore al valore impostato in "Quantità max".
- **Quantità max:** quantità massima di riempimento del serbatoio di premiscelazione. A causa della massa di coda, questo valore deve essere inferiore al valore impostato in "Capacità".
- **Quantità min:** quantità minima che deve rimanere nel serbatoio di premiscelazione durante la rimozione, ad es. per evitare il funzionamento a secco della pompa.
- **Quantità miscelazione min.:** quantità minima da miscelare nel serbatoio di premiscelazione.
- **Tempo miscelazione prima del dosaggio:** lasso di tempo nel quale il contenuto del serbatoio viene agitato prima della rimozione.
- **Velocità miscelazione:** velocità con cui l'agitatore agita il contenuto del serbatoio prima della rimozione.

On (impostazione fissa): agitatori con inserimento diretto

Lento/Veloce: agitatori a 2 velocità con connessione Dahlander o agitatori con convertitore di frequenza

- **Velocità agitatore durante rimozione:** velocità dell'agitatore durante la rimozione di una miscela dal serbatoio di premiscelazione.

On/Off: agitatori con inserimento diretto

Off/Lento/Veloce: agitatori a 2 velocità con connessione Dahlander o agitatori con convertitore di frequenza

- **Contenuto serbatoio:** visualizzazione e adattamento del contenuto del serbatoio.
- **Ricetta premiscelazione:** ricetta di premiscelazione del serbatoio di premiscelazione. Viene impostata automaticamente dal controllo dopo la preparazione nel serbatoio di premiscelazione, tuttavia può essere modificata.

- **Uscita bloccata:** il serbatoio di premiscelazione viene bloccato e non viene utilizzato.
Il serbatoio di premiscelazione viene inoltre bloccato automaticamente se si svuota durante la rimozione o se al suo interno avviene una miscelazione. Al termine del processo di miscelazione, il serbatoio di premiscelazione automaticamente bloccato viene nuovamente sbloccato.
- **Priorità:** priorità con cui viene selezionato il serbatoio di premiscelazione nel caso in cui altri processi (ad es. preparazione nel serbatoio di miscelazione) richiedano la ricetta di premiscelazione di questo serbatoio. Se esistono più serbatoi di premiscelazione con questa ricetta, viene utilizzato il serbatoio con la priorità più alta. In caso di priorità identica, viene utilizzato il serbatoio di premiscelazione dal quale il componente è stato rimosso per ultimo.
- **Pausa su richiesta:** se un altro processo (ad es. in un serbatoio di miscelazione) richiede un componente attualmente utilizzato dal serbatoio di premiscelazione, quest'ultimo sospende il processo di preparazione.
- **Avviso se serbatoio premiscelazione si vuota:** emissione di un avvertimento se il serbatoio di premiscelazione si svuota durante la rimozione.

3. Agitatore

- **Stato errore/pausa:** velocità dell'agitatore in caso di errore o durante la pausa.
On/Off: agitatori con inserimento diretto
Off/Lento/Veloce: agitatori a 2 velocità con connessione Dahlander o agitatori con convertitore di frequenza
- **Scostamento:** la velocità dell'agitatore viene mantenuta finché lo scostamento del peso da un punto dato della curva di agitazione non supera questo valore. (Solo per agitatori con curva di agitazione creata.)
- **Velocità max:** frequenza massima dell'agitatore. (Solo per agitatori con convertitore di frequenza.)
- **Velocità min:** frequenza minima dell'agitatore. (Solo per agitatori con convertitore di frequenza.)
- **Ritardo da lento a rapido:** tempo di ritardo della commutazione da agitazione lenta ad agitazione veloce. (Solo agitatori a 2 velocità con connessione Dahlander.)
- **Ritardo da rapido a lento:** tempo di ritardo della commutazione da agitazione veloce ad agitazione lenta. (Solo agitatori a 2 velocità con connessione Dahlander.)

4. Curva rapida

- **Q.tà riempimento:** impostazione della curva di agitazione rapida. A partire da questa quantità nel serbatoio di premiscelazione, l'agitatore funziona alla velocità impostata in "Velocità".
- **Velocità:** impostazione della curva di agitazione rapida. A partire dalla quantità impostata in "Q.tà riempimento" nel serbatoio di premiscelazione, l'agitatore funziona a questa velocità.

5. Curva lenta (solo per serbatoi di premiscelazione con agitatore a 2 velocità con connessione Dahlander o agitatore con convertitore di frequenza)

- **Q.tà riempimento:** impostazione della curva di agitazione lenta. A partire da questa quantità nel serbatoio di premiscelazione, l'agitatore funziona alla velocità impostata in "Velocità".
- **Velocità:** impostazione della curva di agitazione lenta. A partire dalla quantità impostata in "Q.tà riempimento" nel serbatoio di premiscelazione, l'agitatore funziona a questa velocità.

5.3.6 Impostazioni pompa

Impostazioni applicazione attuale: HydroMixpro 2

Generale **Fornitura componenti** Serbatoio acqua fresca Preparazione mangime Pompa Distribuzione Relè temporizzati Bilance Miscelazione periodica Convertitore di frequenza condiviso Macinazione Impostazioni avanzate

Sil Unità dosamministrati MediINJECT Serbatoio di premiscelazione Serbatoio premiscelatore secco **Impostazioni pompa** Coclea dosaggio

Filtro e impostazioni

Applicazioni in o sotto questa posizione: Hof Bergstrop

Copia impostazioni...

Nome dispositivo	Posizione	Velocità max	Velocità min	Intervallo di misura	Tempo reazione	Deviazione max.	Deviazione pressione ammessa	Agg. max. per passo	Convertitore di frequenza condiviso	Tempo impulso acqua	Tipo impulso acqua
HydroMixpro 2 - Hof Bergstrop - Fase 1											
LiquidAddOnLine	Hof Bergstrop - Mast 1	50.0 Hz	15.0 Hz	2.0 s	0.0 s	15.00 kg/min	0.30 bar	15.0 Hz	---		0
PreMixUnit	Hof Bergstrop - Mast 1	50.0 Hz	15.0 Hz	2.0 s	0.0 s	15.00 kg/min	0.30 bar	15.0 Hz	---		0
Liquid mineral uni...	Hof Bergstrop - Mast 1	50.0 Hz	15.0 Hz	2.0 s	0.0 s	15.00 kg/min	0.30 bar	15.0 Hz	---		0

La finestra di dialogo "Impostazioni pompa" viene visualizzata solo per le pompe con convertitore di frequenza.

- **Nome dispositivo** (solo visualizzazione): nome della pompa.
- **Posizione** (solo visualizzazione): posizione della pompa all'interno dell'azienda agricola.
- **Velocità max:** frequenza massima della pompa.
- **Velocità min:** frequenza minima della pompa.
- **Intervallo di misura:** intervallo di misurazione della velocità.

- **Tempo reazione:** tempo di attesa tra il cambio di velocità e l'inizio della misurazione successiva.
- **Deviazione max.:** la velocità (Hz) della pompa viene mantenuta finché lo scostamento della velocità (kg/min) dalla velocità (kg/min) impostata nelle "Impostazioni avanzate" non supera questo valore.
- **Deviazione pressione ammessa:** la velocità della pompa viene mantenuta finché lo scostamento della pressione dalla pressione impostata nelle "Impostazioni avanzate" non supera questo valore.
- **Agg. max. per passo:** passo massimo per l'aggiustamento della velocità.
- **Convertitore di frequenza condiviso:** convertitore di frequenza condiviso che deve essere utilizzato.
- **Tempo impulso acqua:** durata dell'impulso dell'acqua prima dell'avvio della pompa.
- **Tipo impulso acqua:** funzionamento della valvola a impulsi dell'acqua.
 - **Everytime:** impulso dell'acqua prima di ogni avvio della pompa.
 - **WhenPumpsDry:** impulso dell'acqua prima dell'avvio della pompa solo se la pompa ha precedentemente funzionato a secco.

5.3.7 Coclea dosatrice

Nome dispositivo	Velocità max	Velocità min	Intervallo di misura	Tempo reazione	Deviazione max	Agg. max. per passo	Convertitore di frequenza condiviso
HydroMixpro 1 - Hof Bergstrop - Mast 1	50.0 Hz	15.0 Hz	2.0 s	0.0 s	0.0 s	15.00 kg/min	15.0 Hz —
DryPulsMixPro Silo 1 [2]	50.0 Hz	15.0 Hz	2.0 s	0.0 s	0.0 s	15.00 kg/min	15.0 Hz —

La finestra di dialogo "Coclea dosaggio" viene visualizzata solo per le coclee dosatrici con convertitore di frequenza.

- **Nome dispositivo** (solo visualizzazione): nome della coclea dosatrice.
- **Velocità max:** frequenza massima della coclea dosatrice.
- **Velocità min:** frequenza minima della coclea dosatrice.
- **Intervallo di misura:** intervallo di misurazione della velocità.
- **Tempo reazione:** tempo di attesa tra il cambio di velocità e l'inizio della misurazione successiva.

- **Deviazione max.:** la velocità (Hz) della coclea dosatrice viene mantenuta finché lo scostamento della velocità (kg/min) dalla velocità (kg/min) impostata nelle "Impostazioni avanzate" non supera questo valore.
- **Agg. max. per passo:** passo massimo per l'aggiustamento della velocità.
- **Convertitore di frequenza condiviso:** convertitore di frequenza condiviso che deve essere utilizzato.

5.4 Serbatoio acqua fresca

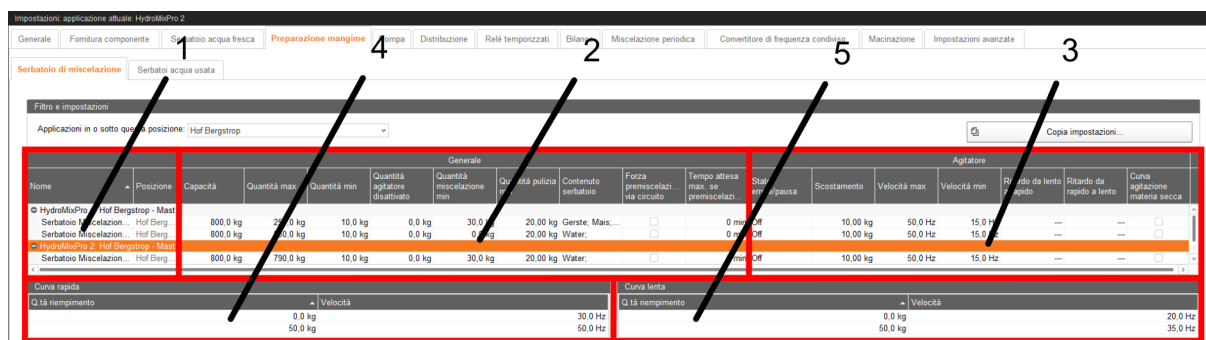
Nome	Posizione	Capacità	Quantità max	Quantità min	Avvio limite riempimento
Serbatoio acqua fresca	Hof Bergstrop - Mast 2	1.000,0 kg	999,0 kg	10,0 kg	999,0 kg

La finestra di dialogo "Serbatoio acqua fresca" è disponibile solo se è presente almeno un serbatoio acqua fresca pesato.

- **Nome:** nome del serbatoio acqua fresca pesato.
- **Posizione** (solo visualizzazione): posizione del serbatoio acqua fresca pesato all'interno dell'azienda agricola.
- **Capacità:** capacità del serbatoio acqua fresca pesato. Se la quantità nel serbatoio acqua fresca supera questo valore, viene emesso un allarme. Questo valore deve essere superiore al valore impostato in "Quantità max".
- **Quantità max:** quantità massima di riempimento del serbatoio acqua fresca pesato. Questo valore deve essere inferiore al valore impostato in "Capacità".
- **Quantità min:** quantità minima che deve rimanere nel serbatoio acqua fresca pesato durante la rimozione.
- **Avvio limite riempimento:** il serbatoio acqua fresca pesato viene automaticamente riempito se la quantità al suo interno scende sotto questo valore.

5.5 Preparazione del mangime

5.5.1 Serbatoio di miscelazione



La finestra di dialogo "Serbatoio di miscelazione" è suddivisa in 5 aree, illustrate di seguito.

1.

- **Nome:** nome del serbatoio di miscelazione.
- **Posizione** (solo visualizzazione): posizione del serbatoio di miscelazione all'interno dell'azienda agricola.

2. **Generale**

- **Capacità:** capacità del serbatoio di miscelazione. Se la quantità nel serbatoio di miscelazione supera questo valore, viene emesso un allarme. A causa della massa di coda, questo valore deve essere superiore al valore impostato in "Quantità max".
- **Quantità max:** quantità massima di riempimento del serbatoio di miscelazione. A causa della massa di coda, questo valore deve essere inferiore al valore impostato in "Capacità".
- **Quantità min:** quantità minima che deve rimanere nel serbatoio di miscelazione durante la rimozione, ad es. per evitare il funzionamento a secco della pompa.
- **Quantità agitatore disattivato:** se la quantità nel serbatoio di miscelazione scende al di sotto di questo valore durante la distribuzione, l'agitatore viene disattivato.
- **Quantità miscelazione min.:** quantità minima da miscelare nel serbatoio di miscelazione.

- **Quantità pulizia min:** quantità del componente di pulizia utilizzata per la pulizia del serbatoio se la quantità predefinita per la pulizia del serbatoio è inferiore a questo valore. Dopo la nebulizzazione, il serbatoio di miscelazione viene pulito con questa quantità. Se è stata avviata una nebulizzazione durante la pulizia e questa viene interrotta, il serbatoio di miscelazione viene comunque lavato con questa quantità prima che l'interruttore di sicurezza venga rilasciato.
- **Contenuto serbatoio:** visualizzazione e adattamento del contenuto del serbatoio.
- **Forza premiscelazione via circuito:** il componente liquido per la premiscela viene prelevato nel serbatoio di miscelazione attraverso i circuiti. Si attendono le risorse necessarie.
- **(Tempo attesa max. se premiscelazione: nessuna funzione.)**

3. Agitatore

- **Stato errore/pausa:** velocità dell'agitatore in caso di errore o durante la pausa.
On/Off: agitatori con inserimento diretto
Off/Lento/Veloce: agitatori a 2 velocità con connessione Dahlander o agitatori con convertitore di frequenza
- **Scostamento:** la velocità dell'agitatore viene mantenuta finché lo scostamento del peso da un punto dato della curva di agitazione non supera questo valore. (Solo per agitatori con curva di agitazione creata.)
- **Velocità max:** frequenza massima dell'agitatore. (Solo per agitatori con convertitore di frequenza.)
- **Velocità min:** frequenza minima dell'agitatore. (Solo per agitatori con convertitore di frequenza.)
- **Ritardo da lento a rapido:** tempo di ritardo della commutazione da agitazione lenta ad agitazione veloce. (Solo agitatori a 2 velocità con connessione Dahlander.)
- **Ritardo da rapido a lento:** tempo di ritardo della commutazione da agitazione veloce ad agitazione lenta. (Solo agitatori a 2 velocità con connessione Dahlander.)
- **Curva agitazione materia secca:** la velocità di agitazione non si basa solo sulla quantità di riempimento, ma anche sulla materia secca.

4. Curva rapida

- **Q.tà riempimento:** impostazione della curva di agitazione rapida. A partire da questa quantità nel serbatoio di miscelazione, l'agitatore funziona alla velocità impostata in "Velocità".
 - **Velocità:** impostazione della curva di agitazione rapida. A partire dalla quantità impostata in "Q.tà riempimento" nel serbatoio di miscelazione, l'agitatore funziona a questa velocità.
5. **Curva lenta** (solo per serbatoi di miscelazione con agitatore a 2 velocità con connessione Dahlander o agitatore con convertitore di frequenza)
- **Q.tà riempimento:** impostazione della curva di agitazione lenta. A partire da questa quantità nel serbatoio di miscelazione, l'agitatore funziona alla velocità impostata in "Velocità".
 - **Velocità:** impostazione della curva di agitazione lenta. A partire dalla quantità impostata in "Q.tà riempimento" nel serbatoio di miscelazione, l'agitatore funziona a questa velocità.

5.5.2 Serbatoi acqua usata

Generale										Agitatore						
Capacità	Quantità max	Quantità min	Quantità agitatore disattivato	Quantità pulizia min	Tempo min. pulizia	Tempo miscelazione prima del dosaggio	Velocità miscelazione	Velocità agitatore durante il riempimento	Contenuto serbatoio	Stato errore/pausa	Scoramento	Velocità max	Velocità min	Ritardo rapido	Ritardo da lento a lento	Ritardo da rapido a lento
HydroMixPro 1: Hof Bergstrop - Mast 1	600.0 kg	590.0 kg	10.0 kg	0.0 kg	20.00 kg	—	5.0 s Veloce	Lento	Acqua:	Off	10.00 kg	—	—	0.0 s	0.0 s	—
HydroMixPro 2: Hof Bergstrop - Mast 2	600.0 kg	590.0 kg	10.0 kg	0.0 kg	20.00 kg	—	5.0 s On	On	Acqua:	Off	10.00 kg	—	—	—	—	—

La finestra di dialogo "Serbatoi acqua usata" è suddivisa in 4 aree, illustrate di seguito.

1. Generale

- **Capacità:** capacità del serbatoio acqua usata. Se la quantità nel serbatoio acqua usata supera questo valore, viene emesso un allarme. A causa della massa di coda, questo valore deve essere superiore al valore impostato in "Quantità max".
- **Quantità max:** quantità massima di riempimento del serbatoio acqua usata. A causa della massa di coda, questo valore deve essere inferiore al valore impostato in "Capacità".
- **Quantità min:** quantità minima che deve rimanere nel serbatoio acqua usata durante la rimozione, ad es. per evitare il funzionamento a secco della pompa.
- **Quantità agitatore disattivato:** se la quantità nel serbatoio acqua usata scende al di sotto di questo valore durante la distribuzione, l'agitatore viene disattivato. (Solo per serbatoi acqua usata con agitatore.)
- **Quantità pulizia min:** quantità d'acqua utilizzata per la pulizia del serbatoio se la quantità predefinita per la pulizia del serbatoio è inferiore a questo valore. Dopo la nebulizzazione, il serbatoio acqua usata viene pulito con questa quantità. Se è stata avviata una nebulizzazione durante la pulizia e questa viene interrotta, il serbatoio acqua usata viene comunque lavato con questa quantità prima che l'interruttore di sicurezza venga rilasciato.
- **Tempo min. pulizia:** durata minima della pulizia del serbatoio.
- **Tempo miscelazione prima del dosaggio:** lasso di tempo nel quale il contenuto del serbatoio viene agitato prima che l'acqua usata venga dosata nel serbatoio di miscelazione o nel serbatoio di premiscelazione. (Solo per serbatoi acqua usata con agitatore.)

- **Velocità miscelazione:** velocità con cui l'agitatore agita il contenuto del serbatoio prima del dosaggio. (Solo per serbatoi acqua usata con agitatore.)
On/Off: agitatori con inserimento diretto
Off/Lento/Veloce: agitatori a 2 velocità con connessione Dahlander o agitatori con convertitore di frequenza
- **Velocità agitatore durante il riempimento:** velocità dell'agitatore durante la rimozione dal serbatoio. (Solo per serbatoi acqua usata con agitatore.)
On/Off: agitatori con inserimento diretto
Off/Lento/Veloce: agitatori a 2 velocità con connessione Dahlander o agitatori con convertitore di frequenza
- **Contenuto serbatoio:** visualizzazione e adattamento del contenuto del serbatoio.

2. **Agitatore** (solo per serbatoi acqua usata con agitatore)

- **Stato errore/pausa:** velocità dell'agitatore in caso di errore o durante la pausa.
On/Off: agitatori con inserimento diretto
Off/Lento/Veloce: agitatori a 2 velocità con connessione Dahlander o agitatori con convertitore di frequenza
- **Scostamento:** la velocità dell'agitatore viene mantenuta finché lo scostamento del peso da un punto dato della curva di agitazione non supera questo valore. (Solo per agitatori con curva di agitazione creata.)
- **Velocità max:** frequenza massima dell'agitatore. (Solo per agitatori con convertitore di frequenza.)
- **Velocità min:** frequenza minima dell'agitatore. (Solo per agitatori con convertitore di frequenza.)
- **Ritardo da lento a rapido:** tempo di ritardo della commutazione da agitazione lenta ad agitazione veloce. (Solo agitatori a 2 velocità con connessione Dahlander.)
- **Ritardo da rapido a lento:** tempo di ritardo della commutazione da agitazione veloce ad agitazione lenta. (Solo agitatori a 2 velocità con connessione Dahlander.)

3. **Curva rapida** (solo per serbatoi acqua usata con agitatore)

- **Q.tà riempimento:** impostazione della curva di agitazione rapida. A partire da questa quantità nel serbatoio acqua usata, l'agitatore funziona alla velocità impostata in "Velocità".
- **Velocità:** impostazione della curva di agitazione rapida. A partire dalla quantità impostata in "Q.tà riempimento" nel serbatoio acqua usata, l'agitatore funziona a questa velocità.

4. **Curva lenta** (solo per serbatoi acqua usata con agitatore a 2 velocità con connessione Dahlander o agitatore con convertitore di frequenza)

- **Q.tà riempimento:** impostazione della curva di agitazione lenta. A partire da questa quantità nel serbatoio acqua usata, l'agitatore funziona alla velocità impostata in "Velocità".
- **Velocità:** impostazione della curva di agitazione lenta. A partire dalla quantità impostata in "Q.tà riempimento" nel serbatoio acqua usata, l'agitatore funziona a questa velocità.

5.6 Pompa

5.6.1 Pompa

Esistono tre tipi di pompa. Per ogni pompa, il tipo viene definito nel Composer.

- Pompa con inserimento diretto
- Pompa con convertitore di frequenza
- Pompa con convertitore di frequenza condiviso

Le pompe con inserimento diretto non richiedono alcuna impostazione. Nel caso delle pompe con convertitore di frequenza condiviso, diverse pompe condividono un convertitore di frequenza. Ciò è possibile solo se le pompe, per ragioni di processo, non funzionano mai contemporaneamente.

Regolazione della velocità delle pompe con convertitore di frequenza

Per tutti i trasporti mangime con una pompa con convertitore di frequenza, in "Impostazioni avanzate" > "Impostazioni trasporto mangime", a una determinata condizione è possibile impostare i seguenti parametri:

- Velocità normale
- Velocità lenta (velocità del dosaggio preciso)

La condizione necessaria è che il controllo possa rilevare una velocità. Il che significa che l'origine e la destinazione sono diverse e almeno uno dei due serbatoi è pesato oppure il trasporto mangime comprende un flussometro.

Se le velocità non sono specificate, vale a dire se le velocità sono pari a 0, il pompaggio verrà effettuato alla frequenza massima per la "Velocità normale" e alla frequenza minima per la "Velocità lenta" (velocità del dosaggio preciso). Per ogni trasporto mangime e per i trasporti mangime dosati il controllo memorizza, per ogni valvola mangime, la migliore frequenza rilevata fino a quel momento per la velocità normale e la velocità lenta. La volta successiva, la regolazione inizia da questo valore memorizzato.

Impostazioni applicazione attuale HydroMixpro 2

Generale Finitura componente Serbatoio acqua fresca Preparazione mangime **Pompa** Distribuzione Relè temporizzati Bilance Miscelazione periodica Convertitore di frequenza condiviso Macinazione Impostazioni avanzate

Pompa Flussometro

Filtro e impostazioni

Applicazioni in o sotto questa posizione: Hof Bergstrop

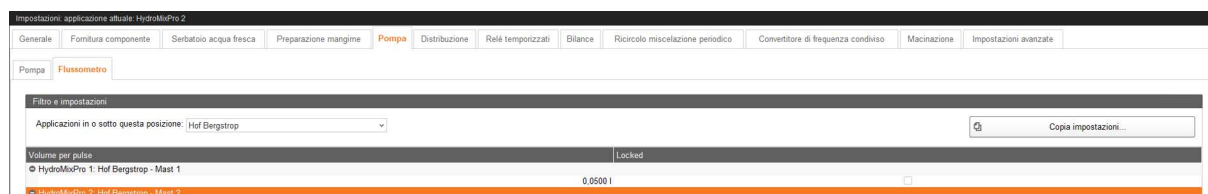
Copia impostazioni...

Nome	Posizione	Velocità max	Velocità min	Intervallo di misura	Tempo reazione	Deviazione max	Deviazione pressione ammessa	Agg. max. per passo	Convertitore di frequenza condiviso	Tempo impulso acqua	Tipo impulso acqua
HydroMixpro 1: Hof Bergstrop - Mast 1											
Pompa acqua fresca	Hof Berg...	---	---	---	---	---	---	---	---	0 s	Everytime
Pompa acqua usata	Hof Berg...	---	---	---	---	---	---	---	---	0 s	Everytime
Pompa centrifuga	Hof Berg...	50.0 Hz	15.0 Hz	2.0 s	0.0 s	15.00 kg/min	0.30 bar	15.0 Hz	Convertitore di frequenza...	0 s	WhenPumpsDry
Pompa eccentrica	Hof Berg...	50.0 Hz	15.0 Hz	1.0 s	0.0 s	10.00 kg/min	0.30 bar	50.0 Hz	Convertitore di frequenza...	0 s	Everytime

- **Nome:** nome della pompa mangime.
- **Posizione** (solo visualizzazione): posizione della pompa mangime all'interno dell'azienda agricola.
- **Velocità max:** frequenza massima della pompa mangime.
- **Velocità min:** frequenza minima della pompa mangime.
- **Intervallo di misura:** intervallo di misurazione della velocità.
- **Tempo reazione:** tempo di attesa tra il cambio di velocità e l'inizio della misurazione successiva.
- **Deviazione max.:** la velocità (Hz) della pompa mangime viene mantenuta finché lo scostamento della velocità (kg/min) dalla velocità (kg/min) impostata nelle "Impostazioni avanzate" non supera questo valore.
- **Deviazione pressione ammessa:** la velocità della pompa mangime viene mantenuta finché lo scostamento della pressione dalla pressione impostata nelle "Impostazioni avanzate" non supera questo valore.
- **Agg. max. per passo:** passo massimo per l'aggiustamento della velocità.
- **Convertitore di frequenza condiviso:** convertitore di frequenza condiviso che deve essere utilizzato.
- **Tempo impulso acqua:** durata dell'impulso dell'acqua prima dell'avvio della pompa mangime.
- **Tipo impulso acqua:** funzionamento della valvola a impulsi dell'acqua.

- **Everytime:** impulso dell'acqua prima di ogni avvio della pompa mangime.
- **WhenPumpsDry:** impulso dell'acqua prima dell'avvio della pompa mangime solo se la pompa ha precedentemente funzionato a secco.

5.6.2 Flussometro



- **Volume per pulse:** volume del flusso per impulso del flussometro.
- **Locked:** durante i processi di dosaggio, il flussometro non viene utilizzato.

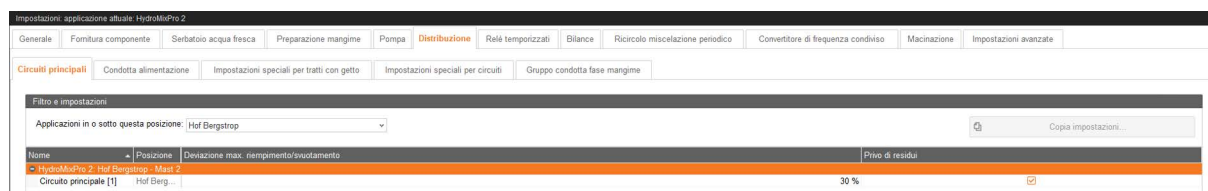
5.7 Distribuzione

Le impostazioni nella finestra "Distribuzione" riguardano i seguenti componenti dell'impianto:

- Circuito principale
- Circuito semplice
- Tratto
- Tratto con Jet

I parametri di impostazione visualizzati dipendono dai componenti che sono effettivamente presenti nel proprio impianto e che sono stati configurati nel Composer. Sovente, gli stessi parametri di impostazione sono applicabili a diversi componenti dell'impianto.

5.7.1 Circuiti principali



- **Nome:** nome del circuito principale.
- **Posizione** (solo visualizzazione): posizione del circuito principale all'interno dell'azienda agricola.

- **(Deviazione max. riempimento/svuotamento: nessuna funzione.)**
- **Privo di residui:** il circuito principale e i relativi circuiti secondari effettuano una distribuzione "priva di residui".

5.7.2 Condotta alimentazione

The image displays two screenshots of the HydroMixpro software interface, specifically the 'Condotta alimentazione' (Feeding Line) settings window. The top screenshot shows the 'Generale' (General) tab, and the bottom screenshot shows the 'Avanzate' (Advanced) tab. Numbered arrows 1-4 point to specific areas in both screenshots.

Top Screenshot (Generale Tab):

- Arrow 1 points to the 'Nome' (Name) field.
- Arrow 2 points to the 'Posizione' (Position) field.

Bottom Screenshot (Avanzate Tab):

- Arrow 1 points to the 'Mangime' (Feed) field.
- Arrow 2 points to the 'La dispersione del componente attraverso il circuito è vietata' (Dispersion of the component through the circuit is prohibited) checkbox.
- Arrow 3 points to the 'Fattore miscela' (Mixture factor) field.
- Arrow 4 points to the 'Contenuto del serbatoio miscelatore' (Mixer tank content) field.

La finestra di dialogo "Condotta alimentazione" è suddivisa in 4 aree, illustrate di seguito.

1.

- **Nome:** nome della condotta di alimentazione.
- **Posizione** (solo visualizzazione): posizione della condotta di alimentazione all'interno dell'azienda agricola.

2. **Generale**

- **Durata pressione:** durata della pressurizzazione nel circuito chiuso.
- **Ritardo PSI:** tempo di attesa tra l'apertura delle valvole mangime e il funzionamento a contropressione PSI.
- **Stazione PSI:** stazione PSI utilizzata per questo circuito.
- **Tipo di pompa mangime preferita:** tipo di pompa preferito per la distribuzione nel tratto.

- **Utilizza acqua usata per spinta:** durante l'alimentazione, l'acqua usata viene utilizzata per la spinta se questa viene effettuata dal serbatoio di miscelazione. L'acqua usata viene prelevata per prima e, in caso di svuotamento del serbatoio acqua usata, viene prelevata una quantità aggiuntiva del componente di spinta, anziché prelevare direttamente il componente di spinta nel serbatoio di miscelazione per l'aggiunta.
- **Componente spinta:** componente di spinta. Se non impostato, la spinta avviene con l'acqua.
- **Comp. spinta qtà aggiuntiva:** quantità di componente di spinta prelevata in aggiunta alla quantità calcolata. Questo per evitare che alla fine si debbano ancora prelevare piccole quantità.
- **Numero ordine:** priorità della condotta di alimentazione. Dai numeri d'ordine di tutte le condotte di alimentazione risulta la sequenza di alimentazione. Quanto più è piccolo il numero d'ordine, tanto prima sarà il turno della condotta di alimentazione.
- **Limite compensazione errore:** percentuale della quantità di mangime dosata in eccesso o in difetto in una valvola mangime (ad es. a causa di un errore tecnico) che viene compensata nelle valvole mangime successive nell'ambito della stessa alimentazione. In caso di sottoalimentazione con successiva sovralimentazione compensativa, questo limite serve ad evitare un traboccamento delle mangiatoie. Se è impostato "0 %", non avviene alcuna compensazione. Se è impostato "100 %", si ha una compensazione totale.

In un sistema privo di residui: se da una valvola viene dosata una percentuale di acqua usata superiore a questa, viene emesso un avvertimento.
- **Peso zona miscelazione:** quantità della zona di miscelazione per il circuito. Questa quantità viene miscelata in aggiunta. Nel caso di un'alimentazione priva di residui, una metà della quantità viene spinta all'inizio e l'altra metà alla fine del segmento di alimentazione. Nel caso di un'alimentazione non priva di residui, questa quantità corrisponde alla quantità di miscelazione aggiuntiva che può essere impostata per ogni condotta di alimentazione.
- **Limite mangime:** tempi e relative percentuali del fabbisogno di mangime giornaliero. Fino all'orario impostato, nelle valvole mangime della condotta di alimentazione viene dosata al massimo la percentuale del fabbisogno di mangime giornaliero impostata.
- **La dispensazione del componente attraverso il circuito è vietata:** durante la preparazione, i componenti non possono essere prelevati attraverso questo circuito, anche se in generale questo è consentito.

- **Correzione prima valvola dosatrice:** quantità correttiva alla prima valvola dosatrice.
- **Valvole non dosate prima di allarme:** numero di valvole in cui può fallire il dosaggio senza che venga attivato un allarme.
- **Reset contenuto:** reimposta il contenuto della condotta di alimentazione su acqua.

3. HydroMixPro Baby

- **Tempo soffiaggio:** tempo di soffiaggio durante lo svuotamento (BabyAir) o la pulizia della condotta di alimentazione suinetti lattanti.
- **Differenza ammessa quantità svuotamento:** differenza di quantità per lo svuotamento della condotta di alimentazione nel caso di BabyAir. Se la quantità svuotata in un serbatoio di destinazione pesato è inferiore a questo valore dopo lo svuotamento, viene emesso l'allarme "Perdita di peso".
- **Tempo acqua pulita:** lasso di tempo nel quale l'acqua di pulizia viene dosata nella condotta di alimentazione suinetti lattanti.
- **Svuotamento pressione minima:** pressione minima di svuotamento utilizzata come criterio di annullamento del soffiaggio di una condotta di alimentazione suinetti lattanti o di una valvola mangime. Se la pressione scende o rimane al di sotto di questo valore dopo che è trascorsa la percentuale di tempo impostata in "Tempo soffiaggio minimo", il soffiaggio viene terminato. Se è impostato "0 bar", la caduta di pressione dell'aria non è un criterio di annullamento del soffiaggio.
- **Fattore miscela:** fattore che prolunga il tempo di soffiaggio di una valvola mangime in base alla materia secca della miscela di alimentazione nell'HydroAir. Se è impostato "0", il fattore è disattivato.
- **Fattore quantità:** fattore che prolunga il tempo di soffiaggio di una valvola mangime in base alla quantità di dosaggio nell'HydroAir. Se è impostato "0", il fattore è disattivato.
- **Tempo soffiaggio minimo:** percentuale del tempo impostato in "Tempo soffiaggio". Se la pressione scende o rimane al di sotto del valore impostato in "Svuotamento pressione minima" dopo che è trascorsa questa percentuale di tempo, il soffiaggio della condotta di alimentazione suinetti lattanti o della valvola mangime viene terminato.

- **Percentuale alta pressione:** percentuale del tempo impostato in "Tempo soffiaggio". Per la durata di questa percentuale di tempo, il soffiaggio nella valvola mangime su HydroAir avviene ad alta pressione. Successivamente si passa al soffiaggio a bassa pressione.

4. Adlib

- **Contenuto dal serbatoio miscelatore:** serbatoio di miscelazione da cui proviene il contenuto nella condotta di alimentazione. (Solo per Adlib a pendolo.)

Viene impostato dal controllo, ma può essere modificato ad es. dopo un intervento manuale.

5.7.3 Impostazioni speciali per tratti con getto



- **Nome:** nome del tratto con Jet.
- **Posizione** (solo visualizzazione): posizione del tratto con Jet all'interno dell'azienda agricola.
- **Blocco Jet tempo attesa:** tempo di pressurizzazione utilizzato per risolvere un blocco del Jet verificatosi durante il riempimento del tratto.
- **Stazione avvio Jet:** dimensione della stazione di avvio del tratto con Jet. Durante lo svuotamento, inoltre, serve a distinguere se una quantità rimasta nel tratto sia dovuta a un intasamento o ad imprecisioni.

Esempio: durante lo svuotamento del tratto con Jet, la bilancia non mostra variazioni di peso. Questo può essere dovuto a un intasamento o alla mancata attivazione di un sensore nella stazione di avvio (sensore guasto o Jet troppo veloce). Se la quantità nel tratto si trova all'interno della stazione di avvio, è probabile che il sensore non si sia attivato. In caso contrario, si tratta di un intasamento.

- **Stazione fine Jet:** dimensione della stazione finale del tratto con Jet. Durante il riempimento, inoltre, serve a distinguere se il Jet sia effettivamente arrivato alla fine quando viene ricevuto il segnale "Fine Jet" o se, in base al contenuto calcolato, non possa trovarsi alla fine.
- **Avvertimento contenuto:** durante il riempimento di un tratto con Jet può accadere che il sensore finale del tratto si attivi troppo presto e il tratto con Jet, secondo il calcolo del controllo, non sia completamente riempito. L'avvertimento viene emesso se il livello di riempimento del tratto calcolato rientra nei limiti di tolleranza impostati e viene quindi adattato automaticamente, in modo da far presupporre al controllo che il tratto sia completamente riempito.
- **Tentativi max.:** numero massimo di tentativi di eliminazione di un intasamento in un tratto con Jet. Se al raggiungimento di questo numero l'intasamento non è stato eliminato, viene emesso un allarme.

5.7.4 Impostazioni speciali per circuiti



La finestra di dialogo "Impostazioni speciali per circuiti" è suddivisa in 3 aree, illustrate di seguito.

1.

- **Nome:** nome del circuito.
- **Posizione** (solo visualizzazione): posizione del circuito all'interno dell'azienda agricola.

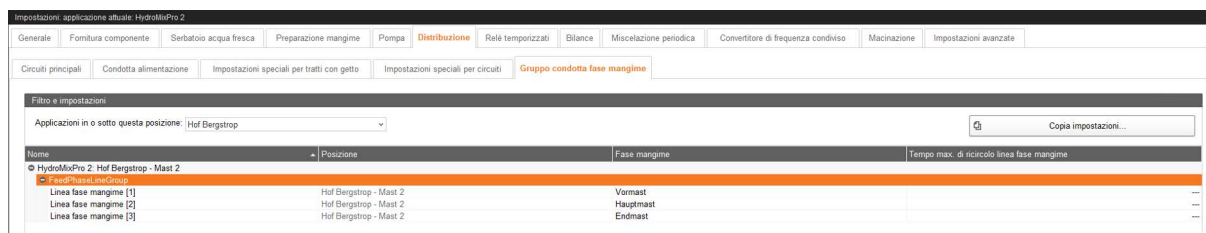
2. **Generale**

- **Tempo ricircolo preliminare max:** tempo di ricircolo nel circuito prima che inizi l'alimentazione. (Solo in caso di alimentazione non priva di residui.)
- **Tempo ricircolo max:** tempo massimo di ricircolo nel circuito. (Solo in caso di alimentazione non priva di residui.)
Il tempo di ricircolo effettivo si ricava da questo valore e da un valore percentuale di un'attività di alimentazione riportato nella Gestione attività.
- **Forza preparazione mangime via circuito:** se l'acqua deve essere prelevata attraverso il circuito, attendere le risorse necessarie.
- **Privo di residui:** la distribuzione del circuito è "priva di residui".
- **Gruppo alimentazione parallela:** raggruppamento dei circuiti secondari da alimentare in parallelo. Stesso numero = stesso gruppo.

3. **Adlib**

- **Contenuto sostituibile:** la sostituzione del mangime nel tubo è consentita. (Solo per Adlib a pendolo.)

5.7.5 Gruppo condotta fase mangime



- **Nome:** nome della condotta fase di alimentazione.
- **Posizione** (solo visualizzazione): posizione della condotta fase di alimentazione all'interno dell'azienda agricola.
- **Fase mangime:** fasi di alimentazione che hanno luogo attraverso la condotta fase di alimentazione. Tramite la curva di alimentazione, agli animali viene assegnata per ogni giorno una fase di alimentazione. La somministrazione del mangime agli animali avviene attraverso la condotta fase di alimentazione a cui è assegnata la rispettiva fase di alimentazione.
Le fasi di alimentazione impostabili qui corrispondono alle fasi di alimentazione create in "Configurazione" > "Generale" > "Fase alimentazione".
- **Tempo max. di ricircolo linea fase mangime:** tempo massimo di ricircolo attraverso la condotta fase di alimentazione.

5.8 Relè temporizzato



- **Nome:** nome del relè.
- **Posizione** (solo visualizzazione): posizione del relè all'interno dell'azienda agricola.
- **Modo manuale:** tipo di controllo manuale del relè.
 - **Modo automatico:** il relè viene commutato in base alle impostazioni configurate per "Tempi di commutazione" e "Posizioni osservate".
 - **SwitchRelayOff:** il relè è permanentemente disattivato.
 - **SwitchRelayOn:** il relè è permanentemente attivato.

- **Tempi di commutazione:** se "Modo manuale" è impostato su "Modo automatico" e le posizioni impostate in "Posizioni osservate" vengono alimentate entro questi lassi di tempo, il relè viene attivato per il tempo di illuminazione memorizzato nell'attività di alimentazione.
- **Posizioni osservate:** se "Modo manuale" è impostato su "Modo automatico" e queste posizioni vengono alimentate entro i lassi di tempo impostati in "Tempi di commutazione", il relè viene attivato per il tempo di illuminazione memorizzato nell'attività di alimentazione.

5.9 Bilance

Nella finestra di dialogo "Bilance" è possibile tarare e calibrare i sili o i serbatoi. Le procedure e le immagini riportate valgono per diversi sistemi di alimentazione a liquido.



- **Nome:** nome del silo o del serbatoio.
- **Posizione** (solo visualizzazione): posizione del silo o del serbatoio all'interno dell'azienda agricola.
- **Calibrazione:** apre il menu di calibrazione della bilancia precedentemente connessa in "Setup" > "Manager IO".
 - **Valori attuali** (solo visualizzazione)
 - Peso:** peso attuale sulla bilancia.
 - Valore lordo:** valore lordo attuale della bilancia.

- **Taratura:** la taratura presuppone una corretta calibrazione. La taratura è obbligatoria dopo una calibrazione con valori standard (meglio se con un valore di taratura di "0,000 kg"), facoltativa dopo una calibrazione con valori individuali.

Valore taratura: valore di taratura della bilancia. Con questo valore è possibile ad es. reimpostare lo zero della bilancia.

Deviazione valore lordo (solo visualizzazione): deviazione dal valore lordo della calibrazione iniziale

Tara bilancia: tara la bilancia.

- **Calibratura** (vedi vedi cap. 3.3.3 "Taratura della pesa", pagina 76 per la descrizione del processo di calibratura)

Taratura e calibratura bilancia:

Valori attuali

Peso: 95,779 kg Valore lordo: 0

Taratura **Calibratura** Display

☐ Usa valori calibratura standard

Standard

Tipo barra pesatura: SB 300 kg

Modulo pesatura: 3.2

Numero di barre pesatura: 3

Individuale

Punti calibratura: 2

Punto calibratura	Peso	Valore lordo	Imposta valore lordo
1	0,000 kg	0	Imposta
2	675,000 kg	12.548.093	Imposta

Modifica del valore minimo della bilancia: 0,000 kg

Reset Calibra

Chiudi

Usa valori calibratura standard: anziché valori di calibratura individuali, vengono utilizzati i valori di calibratura standard memorizzati nel software.

Tipo barra pesatura: tipo di cella di carico per la calibratura standard.

Modulo pesatura: tipo di modulo di pesatura integrato nella bilancia UniScale.

Numero di barre pesatura: numero di celle di carico della bilancia.

Punti calibratura: numero di punti di calibratura da utilizzare. È necessario utilizzare almeno 2 punti di calibratura.

Punto calibratura: lista dei punti di calibratura definiti.

Peso: peso noto per la calibratura individuale.

Valore lordo: valore lordo per il peso noto per la calibratura individuale.

Imposta valore lordo: imposta il valore impostato in "Valore lordo" per il peso noto per la calibratura individuale.

Modifica del valore minimo della bilancia: modifica minima del valore della bilancia.

Reset: reimposta la calibratura.

Calibra: calibra la bilancia dopo la selezione dei valori di calibratura standard o dopo l'immissione e l'impostazione di valori di calibratura individuali.

- **Display**

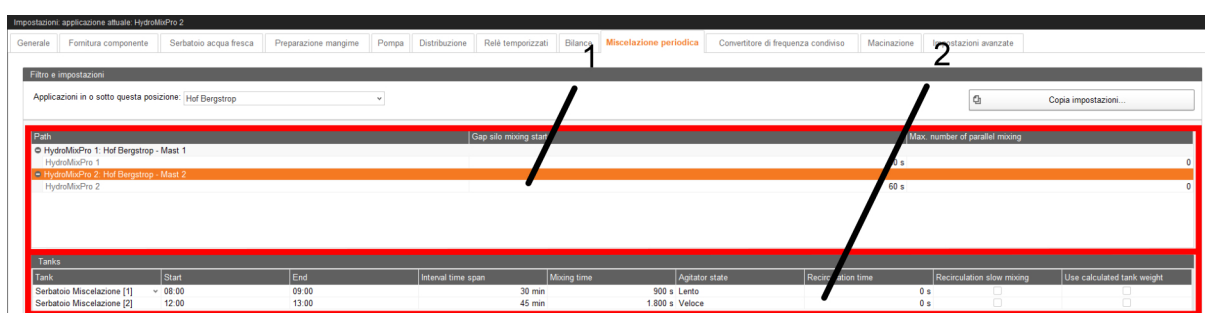
Unità display: unità di peso del display UniScale (solo se utilizzato).

Cifre decimali: numero di cifre decimali nel valore visualizzato sul display UniScale (solo se utilizzato).

Salva: salva le impostazioni del display.

5.10 Miscelazione periodica

Nella finestra "Miscelazione periodica" vengono definiti i lassi di tempo in cui i serbatoi o sili con componenti vengono mescolati e ricircolati a intervalli specifici.



La finestra di dialogo "Miscelazione periodica" è suddivisa in 2 aree, illustrate di seguito.

1.

- **Path** (solo visualizzazione): luogo o parte dell'impianto in cui è installato il serbatoio o il silo.
- **Gap silo mixing start:** tempo di ritardo tra l'inizio del mescolamento/ricircolo di due serbatoi/sili per evitare sovraccarichi nella rete elettrica.
- **Max. number of parallel mixing:** numero massimo di serbatoi/sili che possono essere mescolati/ricircolati contemporaneamente.

2. Tanks

- **Tank:** nome del serbatoio/silo. È possibile selezionare solo serbatoi/sili con agitatore o con tubo di ricircolo.

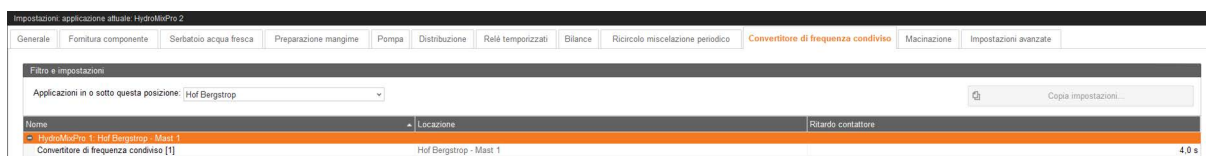
- **Start:** ora di inizio, a partire dalla quale è valida la configurazione. Se quest'ora è successiva all'ora impostata in "End", la configurazione sarà valida fino al giorno successivo.
Le ore di inizio dei serbatoi/sili devono essere diverse, in modo tale da non utilizzare troppe pompe contemporaneamente causando problemi alla rete elettrica.
- **End:** ora di fine, fino alla quale è valida la configurazione. Se quest'ora è precedente all'ora impostata in "Start", la configurazione sarà valida fino al giorno successivo.
- **Interval time span:** intervallo di tempo nel quale viene avviato il mescolamento/ricircolo per il serbatoio o il silo. Se nell'ultimo minuto è stato avviato anche un altro serbatoio o un altro silo, il mescolamento/ricircolo può subire un certo ritardo.
- **Mixing time:** durata del mescolamento del contenuto del serbatoio o silo.
- **Agitator state:** velocità con cui l'agitatore mescola il contenuto del serbatoio o del silo.

On/Off: agitatori con inserimento diretto

Off/Lento/Veloce: agitatori a 2 velocità con connessione Dahlander o agitatori con convertitore di frequenza

- **Recirculation time:** durata del ricircolo dopo il mescolamento.
- **Recirculation slow mixing:** solo mescolamento lento durante il ricircolo.
- **Use calculated tank weight:** i serbatoi/sili senza bilancia o sensore di vuoto vengono mescolati/ricircolati solo se il controllo calcola un peso di riempimento > 0.

5.11 Convertitore di frequenza condiviso



- **Nome:** nome del convertitore di frequenza condiviso.
- **Posizione** (solo visualizzazione): posizione del convertitore di frequenza condiviso all'interno dell'azienda agricola.
- **Ritardo contatto:** tempo di ritardo tra la commutazione del relè e il controllo del convertitore di frequenza tra due motori/dispositivi.

5.12 Macinazione

The image shows two screenshots of the 'Mulini Inline' dialog box in the HydroMixpro software. The dialog is divided into three numbered areas: 1. 'Posizione' (Location), 2. 'Mulino' (Milling parameters), and 3. 'Mulino umido' (Wet mill parameters). The first screenshot shows the 'Mulino' section with various parameters like 'Carico mulino desiderato', 'Carico max del mulino', and 'Tempo caricamento max. mulino'. The second screenshot shows the 'Mulino umido' section with parameters like 'Pressione destinazione', 'Pressione massima', and 'Pressione minima'.

La finestra di dialogo "Mulini Inline" è suddivisa in 3 aree, illustrate di seguito.

1.

- **Posizione** (solo visualizzazione): posizione del mulino all'interno dell'azienda agricola.

2. **Mulino**

- **Nome del mulino:** nome del mulino.
- **Carico mulino desiderato:** corrente motore del mulino nel funzionamento normale.
- **Carico max del mulino:** corrente motore massima ammessa del mulino. Se questo valore viene superato per la durata di tempo impostata in "Tempo caricamento max. mulino", viene emesso un avvertimento e i componenti dell'impianto che alimentano il mulino vengono disattivati.
- **Tempo caricamento max. mulino:** Se il valore impostato in "Carico max del mulino" viene superato per questa durata di tempo, viene emesso un avvertimento e i componenti dell'impianto che alimentano il mulino vengono disattivati.
- **Carico a vuoto mulino:** carico del mulino nel funzionamento a vuoto. Il valore impostato deve essere superiore al carico a vuoto effettivo.

- **Isteresi mulino:** isteresi del controllo del mulino. Regolando i componenti dell'impianto che alimentano il mulino, la corrente motore viene portata al di sopra e al di sotto del valore impostato in "Carico mulino desiderato" entro questo intervallo. (Convertitore di frequenza necessario.)
- **Fattore aumento regolazione:** se la corrente motore viene portata al di sopra e al di sotto del valore impostato in "Carico mulino desiderato" entro l'intervallo impostato in "Isteresi mulino", la velocità del convertitore di frequenza dei componenti dell'impianto che alimentano il mulino aumenta gradualmente di questo valore.
- **Fattore riduzione regolazione:** se la corrente motore viene portata al di sopra e al di sotto del valore impostato in "Carico mulino desiderato" entro l'intervallo impostato in "Isteresi mulino", la velocità del convertitore di frequenza dei componenti dell'impianto che alimentano il mulino si riduce gradualmente di questo valore.
- **Tempo regolazione mulino:** intervallo di tempo in cui la velocità del convertitore di frequenza dei componenti dell'impianto che alimentano il mulino cambia gradualmente se la corrente motore viene portata al di sopra e al di sotto del valore impostato in "Carico mulino desiderato" entro l'intervallo impostato in "Isteresi mulino".
- **(Tempo max di funzionamento:** nessuna funzione.)
- **Esecuzione dopo arresto:** tempo di coda del mulino dopo l'arresto, affinché il prodotto da macinare venga lavorato e il mulino si svuoti prima del successivo avvio.
- **Valori regolazione avanzata:** creazione/modifica dei valori di regolazione avanzata.

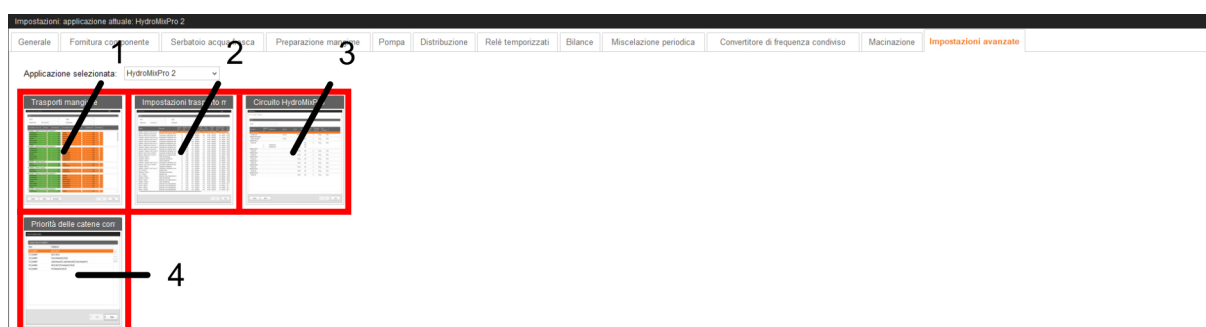
3. Mulino umido

- **Pressione destinazione:** pressione target per il controllo della pompa sotto il mulino a umido.
- **Pressione massima:** se si supera questo valore, l'alimentazione verso il mulino a umido viene arrestata finché non viene nuovamente raggiunto il valore indicato in "Pressione destinazione".
- **Pressione minima:** se si scende sotto questo valore, la pompa sotto il mulino a umido viene arrestata finché non viene nuovamente raggiunto il valore indicato in "Pressione destinazione".

- **Deviazione pressione ammessa:** valore di cui la pressione effettiva può discostarsi dal valore indicato in "Pressione destinazione" senza che l'alimentazione verso il mulino a umido venga arrestata o la pompa sotto il mulino a umido fermata.

5.13 Impostazioni avanzate

Nella finestra "Impostazioni avanzate" è possibile configurare impostazioni precise per ogni singolo trasporto mangime.



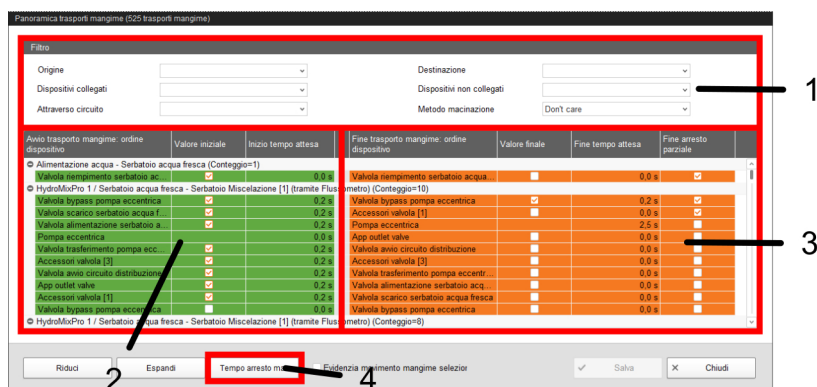
Da qui è possibile aprire le finestre di dialogo "Trasporti mangime" (1), "Impostazioni trasporto mangime" (2), "Circuito HydroMixPro" (3) e "Priorità delle catene container" (4).

5.13.1 Trasporti del mangime

In "Trasporti mangime" è possibile determinare i tempi e la sequenza di commutazione dei trasporti mangime.

AVVISO!

Queste impostazioni sono riservate esclusivamente al tecnico di servizio.



La finestra di dialogo "Panoramica trasporti mangime" è suddivisa in 4 aree, illustrate di seguito.

1. Filtro

- **Origine:** origine del trasporto mangime. In caso di selezione multipla, almeno un'origine deve corrispondere.
- **Dispositivi collegati:** dispositivi compresi nel trasporto mangime. In caso di selezione multipla, tutti i dispositivi devono essere compresi.
- **Attraverso circuito:** circuiti/tratti compresi nel trasporto mangime. In caso di selezione multipla, tutti i circuiti/tratti devono essere compresi.
- **Destinazione:** destinazione del trasporto mangime. In caso di selezione multipla, almeno una destinazione deve corrispondere.
- **Dispositivi non collegati:** dispositivi non compresi nel trasporto mangime. In caso di selezione multipla, nessun dispositivo deve essere compreso.
- **Metodo macinazione:** metodo di macinazione compreso nel trasporto mangime. Se è impostato "Don't care", l'impostazione viene ignorata.

2.

- **Avvio trasporto mangime: ordine dispositivo:** sequenza di accensione del trasporto mangime. Questa assegnazione automatica in base alla collocazione dei dispositivi nel trasporto mangime (percorso di accensione dei dispositivi definito) può essere modificata manualmente cliccando con il pulsante destro del mouse.
- **Valore iniziale** (solo visualizzazione): valore iniziale del dispositivo (acceso/spento).
- **Inizio tempo attesa:** tempo di ritardo dopo l'accensione del dispositivo.

3.

- **Fine trasporto mangime: ordine dispositivo:** sequenza di spegnimento del trasporto mangime. Questa assegnazione automatica in base alla collocazione dei dispositivi nel trasporto mangime (percorso di spegnimento dei dispositivi definito) può essere modificata manualmente cliccando con il pulsante destro del mouse.
- **Valore finale** (solo visualizzazione): valore finale del dispositivo (acceso/spento).

- **Fine tempo attesa:** tempo di ritardo dopo lo spegnimento del dispositivo.
- **Fine arresto parziale:** se il dispositivo viene utilizzato nel trasporto mangime successivo, resta acceso per evitare continue accensioni e spegnimenti dello stesso.

4. Tempo arresto max

- **Tempo arresto calcolato automaticamente** (solo visualizzazione): somma dei tempi di attesa del trasporto mangime più il tempo di coda del trasporto mangime.
- **Tempo arresto addizionale:** tempo di attesa per la fine dei trasporti mangime all'arresto dell'impianto, oltre al tempo visualizzato in "Tempo arresto calcolato automaticamente".
- **Tempo arresto max.** (solo visualizzazione): tempo massimo di attesa per la fine dei trasporti mangime all'arresto dell'impianto. È dato dalla somma dei valori di "Tempo arresto calcolato automaticamente" e "Tempo arresto addizionale".

5.13.2 Impostazioni trasporto mangime

La finestra di dialogo "Impostazioni trasporto mangime" è suddivisa in 2 aree, illustrate di seguito.

1. Filtro

- **Origine:** origine del trasporto mangime. In caso di selezione multipla, almeno un'origine deve corrispondere.

- **Dispositivi collegati:** dispositivi compresi nel trasporto mangime. In caso di selezione multipla, tutti i dispositivi devono essere compresi.
- **Attraverso circuito:** circuiti/tratti compresi nel trasporto mangime. In caso di selezione multipla, tutti i circuiti/tratti devono essere compresi.
- **Destinazione:** destinazione del trasporto mangime. In caso di selezione multipla, almeno una destinazione deve corrispondere.
- **Dispositivi non collegati:** dispositivi non compresi nel trasporto mangime. In caso di selezione multipla, nessun dispositivo deve essere compreso.
- **Metodo macinazione:** metodo di macinazione compreso nel trasporto mangime. Se è impostato "Don't care", l'impostazione viene ignorata.

2.

- **Trasporto mangime** (solo visualizzazione): nome del trasporto mangime, contenente almeno l'origine e la destinazione del trasporto mangime. Se l'origine o la destinazione non si trova nell'applicazione selezionata, l'origine o la destinazione sarà preceduta dal nome dell'applicazione.
- **Avvio dispositivi** (solo visualizzazione): dispositivi necessari per avviare o arrestare il trasporto mangime.
- **Tempo di coda:** tempo di misurazione della massa di coda. (Questo tempo non vale per i trasporti mangime a una valvola per l'alimentazione o l'abbeveraggio o per la spinta verso una valvola. Per questi trasporti si utilizzano i relativi tempi riportati nelle impostazioni generali.)
- **Massa di coda:** massa di coda rilevata dal controllo. (Questo valore non vale per i trasporti mangime a una valvola per l'alimentazione o l'abbeveraggio o per la spinta verso una valvola. Per questi trasporti si utilizza la massa di coda misurata in "Impostazioni avanzate" > "circuito HydroMixPro" > "Valvole".)
- **Fattore aggiustamento flusso residuo:** ponderazione dell'ultima massa di coda rilevata dal controllo per il calcolo del valore visualizzato in "Massa di coda".
- **Soglia del dosaggio in base al peso:** se la quantità da dosare è inferiore alla somma di questo valore più il valore impostato in "Massa di coda", il sistema utilizza automaticamente il dosaggio in base al tempo.
- **Velocità dosaggio:**
Dosaggio in base al tempo: velocità di dosaggio calcolata.
Dosaggio in base al peso: velocità di dosaggio rilevata dal controllo.

- **Fattore adtt. velocità:** ponderazione dell'ultima velocità di dosaggio rilevata dal controllo per il calcolo del valore visualizzato in "Velocità dosaggio". (Rilevante solo per il dosaggio in base al peso.)
- **Rottura controllo peso:** rilevante solo per i trasporti mangime
 - tra 2 serbatoi pesati,
 - da un serbatoio pesato a se stesso (ricircolo),
 - attraverso un flussometro con pesatura del serbatoio di origine o di destinazione,
 - da un serbatoio pesato per il riempimento del tratto con Jet.

Se durante l'esecuzione di questi trasporti mangime viene rilevata una deviazione di peso superiore al valore indicato qui, viene emesso l'allarme "Perdita di peso imprevista". Per il trasporto mangime per il riempimento del tratto con Jet, il valore impostato qui deve essere superiore alla quantità che può essere contenuta nel tratto.

- **Velocità minima:** se la velocità scende sotto questo valore minimo, viene emesso un allarme, ad es. "Silo vuoto", "Intasamento".
- **Velocità tempo controllo:** intervallo di tempo nel quale viene controllata la velocità impostata in "Velocità minima".
- **Velocità normale:** velocità target del trasporto mangime. Rilevante solo per i trasporti mangime con gruppo traino controllato da convertitore di frequenza (pompa, coclea dosatrice ecc.) nei quali l'origine o la destinazione è pesata o che passano attraverso un flussometro, nonché per i trasporti mangime per lo svuotamento di un tratto con Jet in un serbatoio pesato (vedi anche l'impostazione "Deviazione velocità scostamento max svuotamento Jet").
- **Velocità lenta:** velocità target del trasporto mangime per il dosaggio preciso. Rilevante solo per i trasporti mangime con gruppo traino controllato da convertitore di frequenza (pompa, coclea dosatrice ecc.) nei quali l'origine o la destinazione è pesata o che passano attraverso un flussometro, nonché per i trasporti mangime per lo svuotamento di un tratto con Jet in un serbatoio pesato (vedi anche l'impostazione "Deviazione velocità scostamento max svuotamento Jet").
- **Qtà dosaggio preciso:** se la quantità residua da dosare è inferiore a questa quantità, si passa al dosaggio preciso.

- **Dosaggio veloce massa minima:** quantità minima che viene dosata alla velocità impostata in "Velocità normale". Se l'intera quantità da dosare è inferiore alla somma di questa quantità più la quantità impostata in "Qtà dosaggio preciso", per l'intera quantità viene eseguito un dosaggio preciso.
- **Frequenza normale:** frequenza del convertitore di frequenza per la velocità impostata in "Velocità normale". Questa viene regolata dal controllo. Per i trasporti mangime verso una valvola mangime viene utilizzata l'impostazione corrispondente in "Impostazioni avanzate" > "circuito HydroMixPro" > "Valvole".
- **Frequenza normale fissa:** il controllo non modifica la frequenza per la velocità impostata in "Velocità normale", bensì utilizza il valore impostato in "Frequenza normale". Per il dosaggio nelle valvole mangime o la spinta verso una valvola viene utilizzata l'impostazione corrispondente in "Impostazioni avanzate" > "circuito HydroMixPro" > "Valvole".
- **Frequenza di avvio normale fissa:** frequenza di avvio per la regolazione del gruppo traino durante il dosaggio normale. "0,0 Hz" significa che la frequenza di avvio viene rilevata automaticamente dal controllo.
- **Frequenza lenta:** frequenza del convertitore di frequenza per la velocità impostata in "Velocità lenta". Questa viene regolata dal controllo. Per i trasporti mangime verso una valvola mangime viene utilizzata l'impostazione corrispondente in "Impostazioni avanzate" > "circuito HydroMixPro" > "Valvole".
- **Frequenza lenta fissa:** il controllo non modifica la frequenza per la velocità impostata in "Velocità lenta", bensì utilizza il valore impostato in "Frequenza lenta". Per il dosaggio nelle valvole mangime o la spinta verso una valvola viene utilizzata l'impostazione corrispondente in "Impostazioni avanzate" > "circuito HydroMixPro" > "Valvole".
- **Frequenza di avvio lento fissa:** frequenza di avvio per la regolazione del gruppo traino durante il dosaggio preciso. "0,0 Hz" significa che la frequenza di avvio viene rilevata automaticamente dal controllo.
- **Deviazione velocità scostamento max svuotamento Jet:** deviazione massima dalla velocità target per lo svuotamento del Jet ("Velocità normale" e "Velocità lenta"). L'aria compressa per la slitta Jet viene attivata se la velocità misurata è inferiore alla velocità target di questo valore percentuale e disattivata non appena la velocità supera la velocità target di questo valore percentuale.

- **Pressione nominale:** pressione target nel trasporto mangime. Attivo solo in caso di utilizzo di un sensore di pressione nel trasporto mangime e in caso di utilizzo ad es. di una pompa regolata.
- **Metodo macinazione:** metodo di macinazione nel trasporto mangime.
- **Quantità obiettivo min.:** se la quantità target è superiore alla quantità indicata qui ed è arrivato meno del 50% della quantità target, viene emesso un allarme. Rilevante solo per il dosaggio in base al tempo.
- **Bilancia da utilizzare:** bilancia da utilizzare nel trasporto mangime ("bilancia standard" predefinita dal sistema, "bilancia origine", "bilancia destinazione").
- **Tempo esecuzione max:** tempo massimo di esecuzione di un trasporto mangime se non viene registrato da una bilancia o un flussometro, ad es. riempimento di un silo con disattivazione tramite sensori nel silo.
- **Pressione max. ammessa:** se la pressione nei tubi, rilevata tramite un sensore di pressione, supera questo valore per la durata di tempo impostata in "Tempo sorveglianza alta pressione", la pompa mangime viene disattivata.
- **Tempo sorveglianza alta pressione:** se durante l'esecuzione di un trasporto mangime il valore impostato in "Pressione max. ammessa" viene superato per la durata di questo tempo, il trasporto mangime viene arrestato e viene emesso un allarme. Impostando "0 s", l'allarme viene generato non appena viene superato il valore.
- **Pressione critica:** se questo valore viene superato, l'impianto si arresta immediatamente.

Procedere come segue:

1. Se necessario, filtrare i trasporti mangime desiderati ad es. secondo l'avvio (Origine), la destinazione o il dispositivo.

Per visualizzare tutti i parametri non visibili, trascinare la barra di scorrimento orizzontale verso destra.

2. Se si desidera definire una stessa impostazione (valore) per più trasporti mangime, è possibile farlo con l'elaborazione multipla:

- a) Contrassegnare più trasporti mangime:

Tenere premuto il tasto Shift e cliccare sulla prima e l'ultima posizione per contrassegnare tutte le posizioni che si trovano fra queste.

Tenere premuto il tasto Ctrl e cliccare su singole posizioni per contrassegnare più posizioni a scelta.

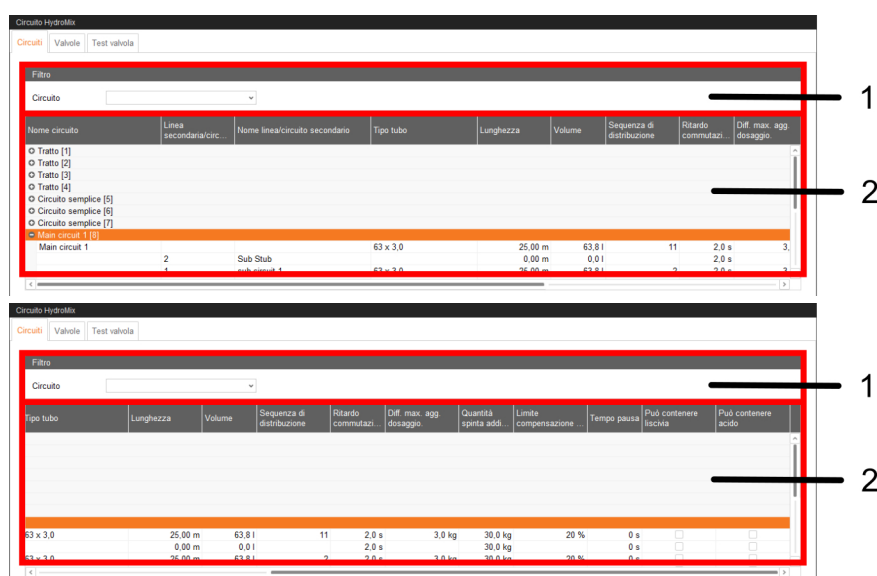
- b) Con il pulsante destro del mouse cliccare nella zona contrassegnata.
- c) Cliccare su "Elaborazione multipla".

Si apre una finestra di dialogo per la modifica dei valori.

3. Modificare i valori nella finestra di dialogo dell'elaborazione multipla o, in caso di elaborazione singola, direttamente nel relativo campo d'immissione.
4. Alla fine cliccare su "Salva" per salvare tutte le impostazioni.

5.13.3 Circuito HydroMixPro

5.13.3.1 Distribuzione circuito



La finestra di dialogo "Circuiti" è suddivisa in 2 aree, illustrate di seguito.

1. Filtro

- **Circuito:** selezione del circuito, tratto, tratto con PipeJet.

2.

- **Nome circuito:** nome del circuito, tratto, tratto con PipeJet.
- **Linea secondaria/circuito secondario n.** (solo visualizzazione): numero del circuito secondario/tratto secondario.
- **Nome linea/circuito secondario:** nome del circuito secondario/tratto secondario.
- **Tipo tubo:** tipo di tubo per il calcolo del volume tubo visualizzato in "Volume".

- **Lunghezza:** lunghezza del tubo per la definizione del volume tubo nell'alimentazione priva di residui o per il calcolo del volume tubo visualizzato in "Volume".
- **Volume:** volume del tubo calcolato utilizzando i valori impostati in "Tipo tubo" e "Lunghezza".
- **Sequenza di distribuzione:** priorità del circuito (secondario) o tratto (secondario). Dai valori di tutti i circuiti (secondari) o tratti (secondari) risulta la sequenza di distribuzione. Quanto più è piccolo il valore, tanto prima sarà il turno del circuito (secondario) o tratto (secondario).
- **Ritardo commutazione circuito:** tempo di attesa, durante il dosaggio, tra il passaggio dal vecchio al nuovo circuito e la chiusura della valvola iniziale del vecchio circuito. Serve ad evitare i colpi.
- **Diff. max. agg. dosaggio:** se viene dosata una quantità eccessiva o insufficiente in una valvola, la successiva alimentazione alla valvola verrà compensata al massimo di questa quantità.
- **Quantità spinta aggiuntiva per pulizia:** quantità aggiuntiva del componente di spinta per il posizionamento e il dosaggio del mangime.
- **Limite compensazione errore:** percentuale della quantità di mangime dosata in eccesso o in difetto in una valvola mangime (ad es. a causa di un errore tecnico) che viene compensata nelle valvole mangime successive nell'ambito della stessa alimentazione. In caso di sottoalimentazione con successiva sovralimentazione compensativa, questo limite serve ad evitare un traboccamento delle mangiatoie. Se è impostato "0 %", non avviene alcuna compensazione. Se è impostato "100 %", si ha una compensazione totale.
- **Tempo pausa:** tempo di pausa nel passaggio da una linea di alimentazione all'altra.
- **Può contenere liscivia:** il controllo viene informato del fatto che il tubo contiene liscivia. Funzione di sicurezza per l'annullamento di una pulizia tubo con ricetta.
- **Può contenere acido:** il controllo viene informato del fatto che il tubo contiene acido. Funzione di sicurezza per l'annullamento di una pulizia tubo con ricetta.

5.13.3.2 Valvole

The dialog box 'Valvole' is divided into four main sections, each illustrated in a screenshot with a red box and a number:

- 1. Filtro (Filter):** This section contains dropdown menus for 'Circuito' (Circuit), 'Circuito secondario' (Secondary circuit), and 'Tratto secondario' (Secondary section). It also includes input fields for 'Nome' (Name), 'Tipo tubo' (Pipe type), 'Lunghezza' (Length), and 'Sequenza distribuzione' (Distribution sequence).
- 2. Riepilogo (Summary):** This section displays a table of valve data. The table has columns for 'Stalla' (Stable), 'Sezione' (Section), 'Box', 'Valvola' (Valve), 'Distanza in m' (Distance in m), '+ / - in m', 'Tipo tubo', 'Quantità in m' (Quantity in m), 'Valvola di chiusura al' (Closing valve at), 'Sequenza di distribuzione' (Distribution sequence), 'Differenza dosaggio' (Dosing difference), and 'Alto' (High). The data shows three valves for 'Mast 2' in 'Section 1'.
- 3. Parametri (Parameters):** This section displays a table of valve parameters. The table has columns for 'Stalla', 'Sezione', 'Box', 'Valvola', 'Alimentazione residua' (Residual feeding), 'Movimento residuo' (Residual movement), 'Rifornimento acqua residua' (Residual water supply), 'PuntoStop' (Stop point), 'Quantità mangime' (Feed quantity), 'Disattiva sensore' (Disable sensor), 'Frequenza normale' (Normal frequency), and 'Fino' (Until). The data shows three valves for 'Mast 2' in 'Section 1'.
- 4. Azioni (Actions):** This section displays a table of valve actions. The table has columns for 'Stalla', 'Sezione', 'Box', 'Valvola', 'Fattore Azio' (Action factor), 'Tempo soffaggio a' (Suction time a), 'Tempo soffaggio p' (Suction time p), 'Pausa dopo dosaggio' (Pause after dosing), 'Svuotamento pressione' (Pressure emptying), 'Tempo acqua' (Water time), 'Scheda IO' (IO card), and 'Canale' (Channel). The data shows three valves for 'Mast 2' in 'Section 1'.

La finestra di dialogo "Valvole" è suddivisa in 4 aree, illustrate di seguito.

1. Filtro

- **Circuito:** selezione del circuito, tratto, tratto con PipeJet.
- **Circuito secondario:** selezione del circuito secondario.
- **Tratto secondario:** selezione del tratto secondario.

2.

- **Nome** (solo visualizzazione): nome del circuito (secondario), tratto (secondario), tratto con PipeJet.
- **Tipo tubo** (solo visualizzazione): tipo di tubo del circuito (secondario), tratto (secondario), tratto con PipeJet.
- **Lunghezza** (solo visualizzazione): lunghezza del circuito (secondario), tratto (secondario), tratto con PipeJet.
- **Sequenza distribuzione** (solo visualizzazione): posizione del circuito (secondario), tratto (secondario), tratto con PipeJet nella sequenza di distribuzione.
- **Raggruppare:**
Posizione: raggruppamento in base alla posizione nell'azienda agricola.
Circuito: raggruppamento in base alla linea di alimentazione.

3.

- **Stalla** (solo visualizzazione): nome della stalla.
- **Sezione** (solo visualizzazione): nome della sezione.
- **Box** (solo visualizzazione): nome del box.
- **Valvola:** nome della valvola.
- **Distanza in [m]:** distanza fissa della valvola, di regola dalla valvola iniziale del circuito. Serve a calcolare il volume tubo visualizzato in "Volume".
- **+ / - in [m]:** distanza aggiuntiva della valvola per l'aggiustamento del valore impostato in "Distanza in [m]". Il valore può essere positivo o negativo. È possibile spostare contemporaneamente più valvole di questa distanza aggiuntiva senza che si debba calcolare lo spostamento singolarmente per tutte le valvole (vedi "+/- => Distanza").
- **Tipo tubo:** tipo di tubo per il calcolo del volume tubo visualizzato in "Volume".
- **Quantità in [l]:** volume tubo calcolato in base ai valori impostati in "Distanza in [m]" e "Tipo tubo".
- **Valvola di chiusura alimentazione:** la valvola viene bloccata in modo permanente e non viene considerata durante l'alimentazione.
- **Sequenza di distribuzione:** priorità della valvola. Dai valori di tutte le valvole risulta la sequenza di distribuzione. Quanto più è piccolo il valore, tanto prima sarà il turno della valvola. Rilevante solo se, nella Gestione attività, la sequenza mangiatoie è stata impostata su "Controllo manuale" (vedi cap. 6.6 "Strategie di alimentazione", pagina 195).

- **Differenza dosaggio:** differenze sommate dal controllo tra la quantità di mangime pianificata e quella effettivamente dosata nella valvola. Nel corso delle alimentazioni successive si cercherà di compensare di questo valore la quantità di mangime nella valvola.
- **Alimentazione residua:** residuo misurato durante il dosaggio di mangime. La valvola viene chiusa prima in base a questo residuo.
- **Movimento residuo:** residuo misurato durante la spinta verso il punto di arresto. La valvola viene chiusa prima in base a questo residuo.
- **Rifornimento acqua residua:** residuo misurato durante l'abbeveraggio. La valvola viene chiusa prima in base a questo residuo.
- **PuntoStop:** la valvola o il tratto secondario vengono contrassegnati come punto di arresto manuale aggiuntivo. Questo punto di arresto viene utilizzato in aggiunta ai punti di arresto calcolati per il dosaggio privo di residui nel circuito.
- **Quantità mangime massima:** quantità massima di mangime dosata in questa valvola per un'alimentazione.
- **Disattiva sensore:** il sensore mangiatoia di questa valvola viene disattivato e non viene più utilizzato per il controllo preliminare o il rilevamento del tempo di alimentazione.
- **Frequenza normale:** frequenza della pompa per il dosaggio normale. Questa viene regolata dal controllo.
- **Frequenza normale fissa:** il controllo non regola la frequenza per il dosaggio normale, ma utilizza il valore impostato in "Frequenza normale".
- **Frequenza di avvio normale fissa:** frequenza di avvio per la regolazione del gruppo traino durante il dosaggio normale. "0,0 Hz" significa che la frequenza di avvio viene rilevata automaticamente dal controllo.
- **Frequenza lenta:** frequenza della pompa per il dosaggio preciso. Questa viene regolata dal controllo.
- **Frequenza lenta fissa:** il controllo non regola la frequenza per il dosaggio preciso, ma utilizza il valore impostato in "Frequenza lenta".
- **Frequenza di avvio lento fissa:** frequenza di avvio per la regolazione del gruppo traino durante il dosaggio preciso. "0,0 Hz" significa che la frequenza di avvio viene rilevata automaticamente dal controllo.
- **Percentuali Dribble:** dosaggio percentuale per l'alimentazione Dribble. Viene utilizzato per più valvole per ogni box. L'alimentazione Dribble è possibile anche a livello di sezione.

- **Tempo isteresi:** alimentazione Adlib: tempo di ritardo o tempo di coda dopo un segnale stabile del sensore, in modo che la mangiatoia venga sufficientemente riempita di mangime, poiché i sensori mangiatoia sono solitamente posizionati più in basso per l'alimentazione Adlib rispetto all'alimentazione normale.
 - **Fattore Adlib:** alimentazione Adlib: la quantità di mangime da miscelare viene aumentata di questo valore percentuale. Il valore viene automaticamente aumentato o diminuito dopo l'alimentazione, a seconda che la valvola sia stata alimentata più o meno di quanto previsto. La regolazione utilizza in modo ponderato il valore precedente e il rapporto attuale tra la quantità effettiva e quella nominale della valvola. Il fattore di ponderazione viene impostato in "Generale" > "Impostazioni Adlib" > "Fattore riserva Adlib".
 - **Tempo soffiaggio alimentazione:** tempo durante il quale il mangime viene soffiato con aria compressa nella valvola.
 - **Tempo soffiaggio pulizia:** tempo durante il quale viene soffiata aria compressa nella valvola per la pulizia.
 - **Pausa dopo dosaggio:** tempo di attesa dopo il dosaggio alla valvola mangime in caso di HydroAir. Questo tempo è necessario affinché la pressione dell'aria possa rigenerarsi dopo il soffiaggio nella valvola.
 - **Svuotamento pressione minima:** pressione minima di svuotamento utilizzata come criterio di annullamento del soffiaggio di una condotta di alimentazione suinetti lattanti o di una valvola mangime. Se la pressione scende o rimane al di sotto di questo valore dopo che è trascorsa la percentuale del tempo impostato in "Tempo soffiaggio" impostata in "Distribuzione" > "Condotta alimentazione" > "HydroMixPro Baby" > "Tempo soffiaggio minimo", il soffiaggio viene terminato. Se è impostato "0 bar", la caduta di pressione dell'aria non è un criterio di annullamento del soffiaggio.
 - **Tempo acqua:** durata del prelievo dell'acqua per la pulizia della valvola.
 - **Scheda IO:** scheda IO alla quale viene collegata la valvola.
 - **Canale:** canale della scheda IO al quale viene collegata la valvola.
4. **+/- => Distanza:** regola automaticamente il valore impostato in "Distanza in [m]" di tutte le valvole associate in base al valore impostato in "+ / - in [m]".

Procedere come segue:

1. Accertarsi di essere nella finestra di dialogo "Valvole".

2. Se necessario, filtrare il circuito e il tratto secondario che si desidera elaborare:
 - a) Nell'area "Filtro", selezionare il circuito e il tratto secondario mediante l'elenco a discesa.
 - b) L'opzione "Raggruppare" consente di visualizzare le valvole raggruppate in base alla posizione o al circuito.
 - c) Con i pulsanti "Riduci" ed "Espandi" nella barra di comando inferiore è possibile nascondere o mostrare la visualizzazione delle valvole.
 - d) Per visualizzare tutti i parametri non visibili, trascinare la barra di scorrimento orizzontale verso destra.
3. Se si desidera definire una stessa impostazione (valore) per più valvole, è possibile farlo con l'elaborazione multipla:
 - a) Contrassegnare più valvole:

Tenere premuto il tasto Shift e cliccare sulla prima e l'ultima posizione per contrassegnare tutte le posizioni che si trovano fra queste.

Tenere premuto il tasto Ctrl e cliccare su singole posizioni per contrassegnare più posizioni a scelta.
 - b) Con il pulsante destro del mouse cliccare nella zona contrassegnata.
 - c) Cliccare su "Elaborazione multipla".

Si apre una finestra di dialogo per la modifica dei valori.
4. Modificare i valori dei parametri direttamente nel relativo campo d'immissione.
5. Alla fine cliccare su "Salva" per salvare tutte le impostazioni.

5.13.3.3 Test valvole

The screenshot shows the 'Test valvole' dialog box. It is divided into four numbered areas:

- Area 1 (Filtro):** Contains three dropdown menus for 'Circuito', 'Circuito secondario', and 'Tratto secondario'.
- Area 2 (Raggruppare):** Contains two radio buttons, 'Posizione' and 'Circuito'. Below them are input fields for 'Prima attendi' (3 s), 'Durata apertura' (3 s), 'Ripetizioni apertura' (1), and 'Tempo di attesa massimo' (3 s). There are also two checkboxes: 'Ripeti test fino all'arresto da parte dell'utente' and 'Con controllo sensore digitale'.
- Area 3 (Table):** A table with the following columns: Stalla, Sezione, Box, Posizione, Valvola, Distanza in [m], Prima attendi, Ripetizioni apertura, Test, Valvola aperta, and Controllo sensore. The table contains data for three rows under the 'Tratto [1]' group.
- Area 4 (Buttons):** Contains two buttons: 'Avvio' and 'Arresto'.

La finestra di dialogo "Test valvola" è suddivisa in 4 aree, illustrate di seguito.

1. Filtro

- **Circuito:** selezione del circuito, tratto, tratto con PipeJet.
- **Circuito secondario:** selezione del circuito secondario.
- **Tratto secondario:** selezione del tratto secondario.

2.

- **Raggruppare:**
Posizione: raggruppamento in base alla posizione nell'azienda agricola.
Circuito: raggruppamento in base alla linea di alimentazione.
- **Prima attendi:** tempo di attesa prima dell'apertura della valvola mangime.
- **Durata apertura:** durata di apertura della valvola mangime se il test viene eseguito senza controllo sensore.
- **Ripetizioni apertura:** numero di aperture della valvola mangime.
- **Ripeti test fino all'arresto da parte dell'utente:** il test della valvola viene ripetuto finché non viene arrestato dall'utente.
- **Con controllo sensore digitale:** il test della valvola viene eseguito con controllo sensore.
- **Tempo di attesa massimo:** tempo massimo di attesa della risposta del sensore.

3.

- **Stalla** (solo visualizzazione): nome della stalla.
- **Sezione** (solo visualizzazione): nome della sezione.

- **Box** (solo visualizzazione): nome del box.
- **Posizione** (solo visualizzazione): posizione all'interno dell'azienda agricola.
- **Valvola** (solo visualizzazione): nome della valvola.
- **Distanza in [m]** (solo visualizzazione): distanza fissa della valvola, di regola dalla valvola iniziale del circuito.
- **Prima attendi:** tempo di attesa prima dell'apertura della valvola mangime.
- **Ripetizioni apertura:** numero di aperture della valvola mangime.
- **Test:** la valvola viene considerata per il test della valvola.
- **Valvola aperta** (solo visualizzazione): la valvola è aperta.
- **Controllo sensore** (solo visualizzazione): risposta del sensore mangiatoia.

4.

- **Start:** avvia il test della valvola.
- **Arresto:** arresta il test della valvola.

5.13.4 Priorità delle catene container

Le catene di contenitori configurate in "Configurazione" > "Generale" > "Catene container" (vedi cap. 4 "Catene di contenitori", pagina 110) possono essere ordinate qui, secondo una priorità decrescente, utilizzando le frecce in su e in giù.



Quando si utilizzano le catene di contenitori, il controllo seleziona i contenitori contenenti il componente richiesto nei seguenti passaggi:

1. Vengono considerati solo i contenitori con la priorità più alta.
Particolarità: se i componenti sono ottenuti da contenitori con componenti di uscita corrispondenti mediante trasporti mangime speciali (ad es. la macinazione Inline), i contenitori che contengono il componente richiesto hanno la priorità, indipendentemente dalla priorità del contenitore.
2. Viene considerata la prima catena di contenitori i cui contenitori contengono il componente richiesto. All'interno di questa si considerano solo i contenitori per i quali esiste un trasporto mangime adeguato.

- a) Di questi contenitori, viene considerato l'ultimo contenitore utilizzato. Se o finché questo contenitore non è bloccato (o può essere sbloccato) e non è vuoto secondo il sensore di minimo o la bilancia, il componente viene rimosso da questo. In caso contrario, viene considerato il contenitore successivo nella catena di contenitori e così via. Supponendo di essere alla fine della catena di contenitori, il contenitore successivo sarà il contenitore all'inizio della catena, a meno che non sia l'ultimo contenitore utilizzato.
 - b) Se in questa catena di contenitori non si trovano (più) contenitori non bloccati (o sbloccabili) e non vuoti, viene considerata la catena di contenitori sottostante i cui contenitori contengono il componente richiesto.
3. Se in nessuna catena di contenitori, i cui contenitori contengono il componente richiesto, viene trovato un contenitore per il quale esiste un trasporto mangime adeguato e che non sia bloccato (o sia sbloccabile) e non sia vuoto, il controllo sceglierà il contenitore nel modo consueto.

La priorità delle catene di contenitori può essere impostata individualmente per ogni applicazione, anche se le applicazioni appartengono a un gruppo NetFEED condiviso.

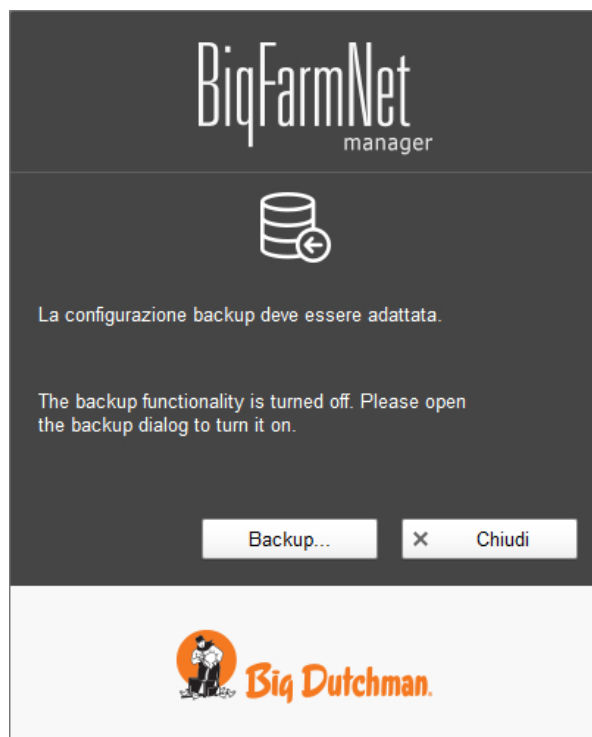
5.14 Backup

Dopo l'installazione o l'aggiornamento di BigFarmNet Manager, a partire dalla versione 3.2.0 compare il seguente messaggio per l'impostazione del backup dei dati. Se il messaggio viene solamente chiuso, esso ricompare dopo breve tempo.

AVVISO!

Il sistema richiede per il backup dei dati un luogo di salvataggio esterno, ad es. un drive di rete, un disco rigido esterno o una chiavetta USB. Se viene immesso un luogo di salvataggio esterno, il messaggio non compare più, indipendentemente dal fatto che il backup automatico dei dati sia attivato o disattivato.

Se all'aggiornamento alla versione 3.2.0 è già specificato un luogo di salvataggio esterno, il messaggio non compare per niente.



Si consiglia di effettuare il backup a intervalli regolari. Nel caso di perdita di dati è possibile ricorrere al backup e copiare i dati.

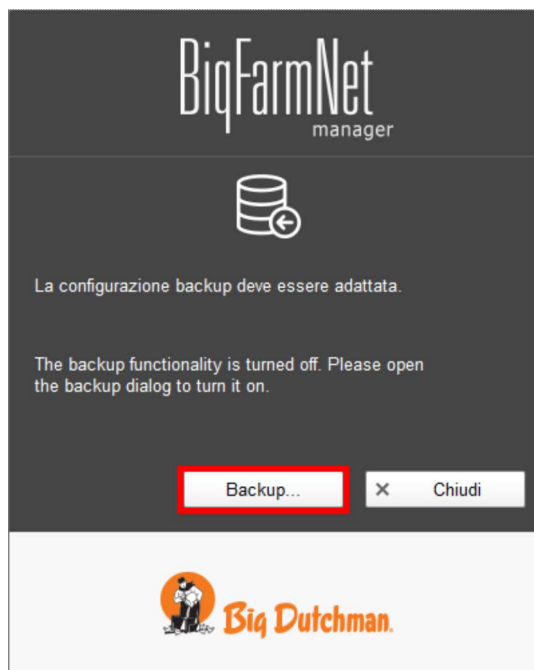
Tenere conto che è possibile ricorrere solo all'ultimo backup. Tutto ciò che è stato creato o modificato nel frattempo non sarà contenuto nel backup. Di conseguenza, gli intervalli per il backup vanno fissati in base all'output di dati. Occorre trovare, in base alle proprie esigenze, l'equilibrio ottimale tra perdita dei dati sostenibile e frequenza del backup dei dati.

Il BigFarmNet Manager offre le seguenti possibilità per il backup:

- Backup manuale, che potete effettuare in qualsiasi momento all'occorrenza.
- Backup automatico, per il quale viene impostata una griglia temporale fissa. Il backup sarà quindi eseguito automaticamente in base alle impostazioni.

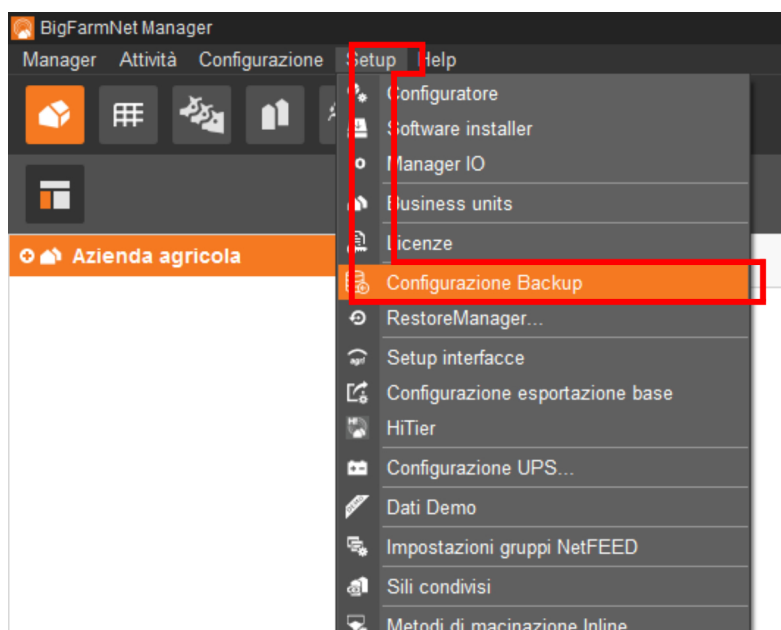
Per richiamare la finestra di dialogo d'impostazione procedere come segue:

1. Cliccare su "Backup".



O

1. Nel menu "Setup" cliccare su "Configurazione Backup".



2. Nella finestra "Configurazione backup" selezionare il processo desiderato tramite la rispettiva scheda:

Backup automatico

La selezione del backup automatico è preimpostata su "OFF".

The screenshot shows the 'Configurazione Backup' dialog box with the 'Backup automatico' tab selected. The 'Stato attuale Backup è:' is set to 'OFF'. Other settings include 'Frequenza di creazione dei Backup?' set to 'Giornal', 'Per quanto tempo vuoi salvare i Backup?' set to '1 settimana', and 'Quando preferisci eseguire i Backup?' set to '04:00'. There is a checked checkbox for 'Esecuzione salvataggi di backup per il controller 510 da questo PC' and an empty text field for 'Backup devono essere salvati qui:'. At the bottom are 'OK' and 'Cancella' buttons.

- Cliccare su "OFF" per rimuovere la disattivazione.
Il pulsante cambia su "ON".
- Fissare la griglia temporale.
- Selezionare il drive di salvataggio esterno.
- Cliccare su "OK" per salvare le impostazioni.

O:

Backup manuale

The screenshot shows the 'Configurazione Backup' dialog box with the 'Backup manuale' tab selected. It contains the text 'Su questa scheda è possibile avviare il Backup manualmente' and 'Selezionare la directory in cui devono essere salvati i file di Backup'. Below this is a text field for 'Backup devono essere salvati qui:' with a browse button (...). At the bottom are 'Crea Backup!' and 'Cancella' buttons.

- Selezionare il drive di salvataggio esterno.
- Cliccare sul pulsante "Crea Backup!" attivato.

6 Gestione delle attività

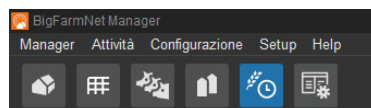
In HydroMixpro le sequenze di processi automatiche definite vengono memorizzate come attività.

Nella Gestione attività è possibile

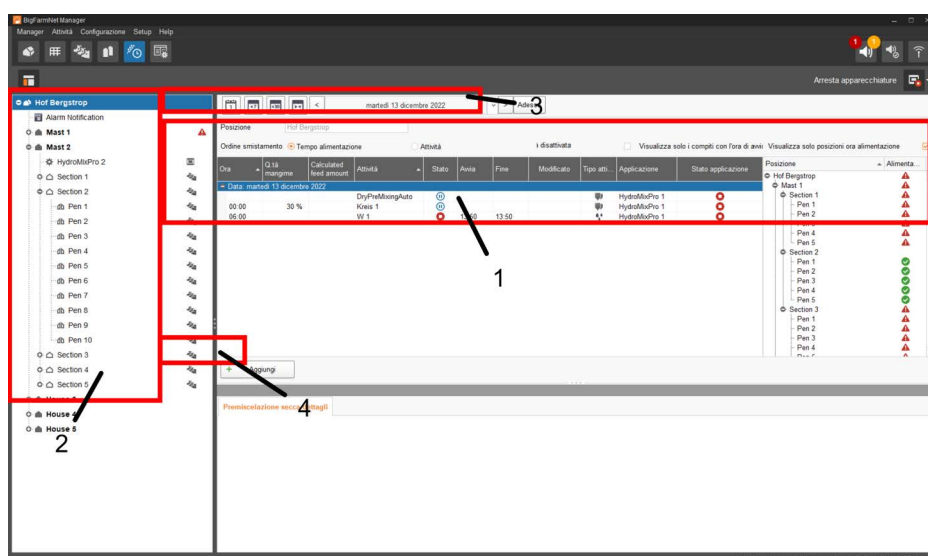
- aggiungere nuove attività,
- modificare le attività esistenti,
- salvare le attività create come modelli.

6.1 Richiamo della Gestione attività

La Gestione attività si richiama mediante selezione nella barra dei simboli.



Finestra della Gestione attività



1) Elenco delle attività con le opzioni di visualizzazione

- Ordinamento in base a "Tempo alimentazione" e "Attività"
- "Visualizza attività disattivate"
- "Visualizza solo i compiti con l'ora di avvio"
- "Visualizza solo posizioni ora alimentazione"

2) Funzione filtro attraverso la struttura dell'azienda agricola

- Vengono visualizzate solo le attività delle posizioni selezionate.

3) Funzione filtro dei tempi

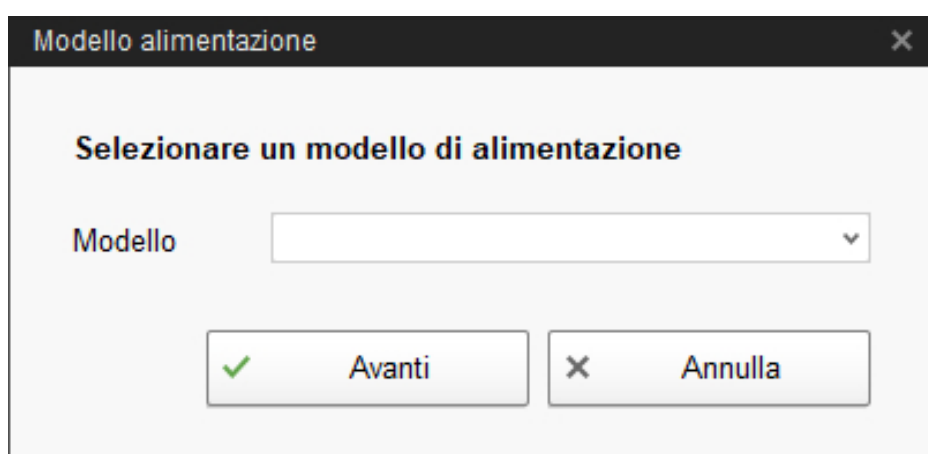
- Visualizzazione giornaliera, settimanale o mensile
- Visualizzazione di un lasso di tempo a piacere
- Con "Adesso" si ritorna alla data corrente

4) Aggiunta di una nuova attività

6.2 Aggiungere attività

- Per creare una nuova attività, cliccare su "Aggiungi" nella Gestione attività.

Se esistono dei modelli, viene prima richiesto se si deve utilizzare un modello.

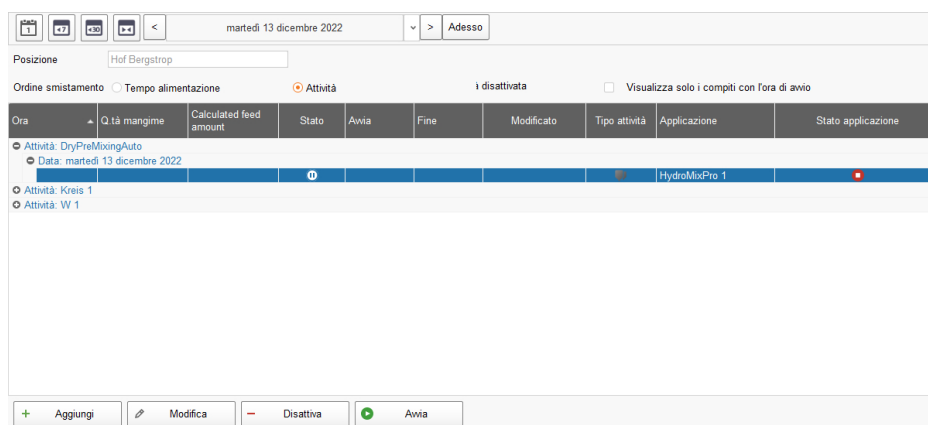


- Selezionare un modello o cliccare su "Avanti".

Si apre la finestra di dialogo "Attività di alimentazione" (vedi cap. 6.5).

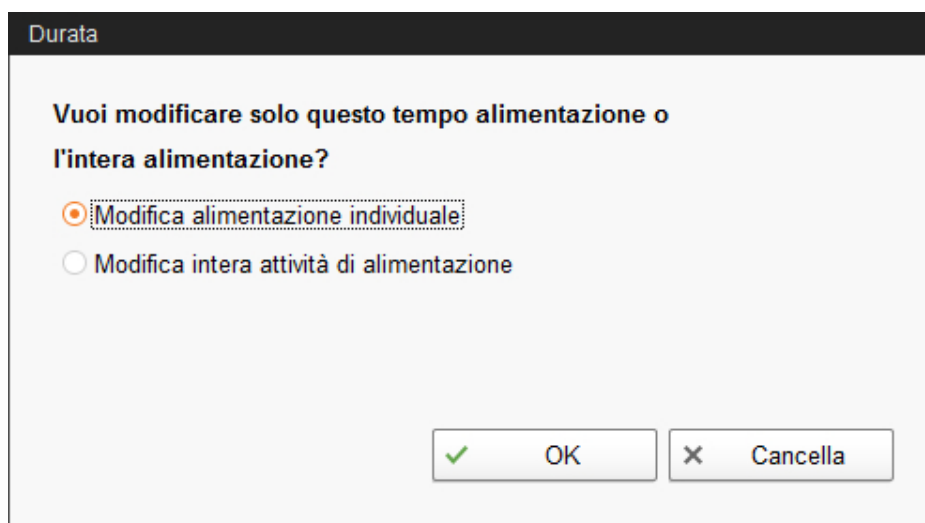
6.3 Modificare le attività

Selezionando un'attività nella Gestione attività, vengono visualizzati altri pulsanti che consentono di modificare quell'attività.



1) Modifica

Se selezionato, viene visualizzata una richiesta:



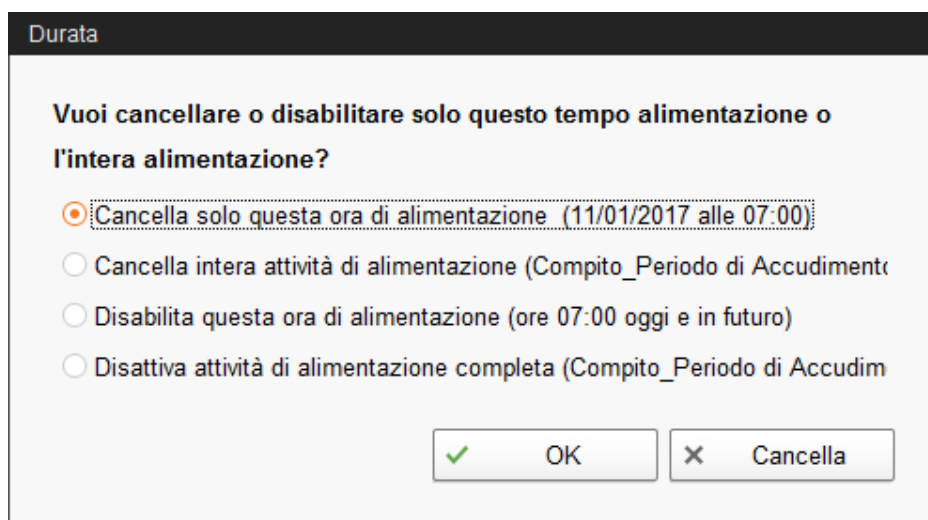
The dialog box has a title bar labeled "Durata". The main text asks: "Vuoi modificare solo questo tempo alimentazione o l'intera alimentazione?". There are two radio button options: "Modifica alimentazione individuale" (which is selected) and "Modifica intera attività di alimentazione". At the bottom right, there are two buttons: "OK" with a green checkmark icon and "Cancella" with a red X icon.

- Modificare solo il tempo di alimentazione corrente oppure
- modificare l'intera attività di alimentazione.

Dopo la selezione, si apre la finestra di dialogo "Attività di alimentazione" (vedi cap. 6.5).

2) Disattiva

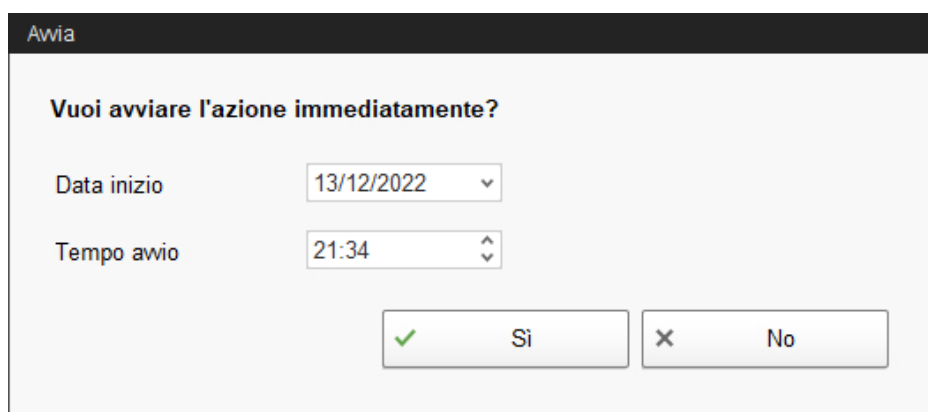
Se selezionato, viene visualizzata una richiesta:



- Cancellare o disattivare un'attività di alimentazione selezionata:
 - Per il tempo di alimentazione corrente.
 - L'attività di alimentazione completa.

3) Avvia

Se selezionato, viene visualizzata una richiesta:



In caso di conferma, l'attività di alimentazione selezionata viene avviata immediatamente.

6.4 Salvare un'attività come modello

Durante l'elaborazione nella finestra di dialogo "Attività di alimentazione", le attività possono essere salvate come modello (vedi cap. 6.5).

6.5 Finestra di dialogo "Attività di alimentazione"

- **Campo di selezione delle posizioni o dei circuiti in cui deve essere eseguita l'attività corrente.**

- **Circuito:** visualizzazione dei circuiti e dei tratti con le rispettive valvole mangime per la selezione nell'attività di alimentazione.
- **Posizione:** visualizzazione delle posizioni con le rispettive valvole mangime per la selezione nell'attività di alimentazione.

3. Informazioni generali sull'attività di alimentazione

Nome	<input type="text"/>	Esegui	Ogni giorno
Tipo	Feeding	Tutte	1 Giorni
Applicazione	HydroMixPro 1	Da - A	13/12/2022 - 31/12/2099
Strategia	Liquido restrittivo	Fase alimentazione	
Gruppo animali	<input type="text"/>	Unisci gruppi animali	<input type="checkbox"/>

- **Nome** dell'attività di alimentazione.
- **Tipo** è preimpostato su "Feeding".
- **Applicazione**: selezione dell'applicazione nella quale deve essere eseguita l'attività.
- **Strategia**: è l'oggetto dell'attività di alimentazione: alimentazione, pulizia o ricircolo.
- **Gruppo animali**: è possibile selezionare singoli gruppi di animali della posizione o del circuito selezionati. I singoli numeri dei gruppi di animali sono separati da una virgola. I gruppi di animali verranno alimentati nell'ordine indicato (raggruppamento ad es. per gruppi di animali della stessa età).

Se non viene indicato nulla, verranno alimentati tutti i gruppi di animali disponibili nella posizione o nel circuito selezionati.

- **Esegui**: ogni giorno o una volta a settimana.
- **Tutte ... Giorni**: esecuzione a intervalli giornalieri fissi.
- **Da - A**: Periodo dell'attività. L'attività non viene avviata al di fuori di questo periodo.
- **Fase alimentazione**: è possibile selezionare una o più fasi di alimentazione tra "Preingrasso", "Ingrasso" e "Fine ingrasso".

Vengono quindi alimentati solo i gruppi di animali che devono essere alimentati con questa fase di alimentazione.

- **Unisci gruppi animali**: se più gruppi di animali vengono alimentati insieme e ricevono esattamente lo stesso mangime, è possibile unire questi gruppi di animali.

4. Orari di esecuzione dell'attività di alimentazione e salvataggio come modello

Alimentazione 3 + Aggiungi ↺ Copia ✖ Cancella ▼			
Ora	Q.tà mangime	Tempo n	✓ Salva modello
06:00	30 %	<input type="checkbox"/>	
14:00	40 %	<input type="checkbox"/>	
20:00	30 %	<input checked="" type="checkbox"/>	

- **Aggiungi:** creare un nuovo orario di esecuzione.
- **Copia:** creare un orario di esecuzione con gli stessi contenuti.
- **Cancella:** cancellare un orario di esecuzione.

- **Salva modello**

Salvare l'attività di alimentazione come modello.

Se selezionato, compare la seguente richiesta:

Salva modello

Inserire il codice e la descrizione per i modelli.

Codice

Descrizione

✓ OK
 ✖ Annulla

"Codice" e "Descrizione" sono a libera scelta.

5. Parametri tecnici dell'attività

(In base alle strategie, vedi relativo capitolo.)

6.6 Strategie di alimentazione

6.6.1 Liquido restrittivo

Nell'alimentazione restrittiva (strategia: "Liquido restrittivo"), il mangime viene miscelato per gli animali selezionati e successivamente dosato agli animali in un processo di dosaggio.

Strategia	Liquido restrittivo	F
Gruppo animali		U
Alimentazione 1 + Aggiungi - Copia - Cancella		
Ora	Q.tà mangime	Tempo riserva
08:00	50 %	

- **Ora:** ora di inizio per l'esecuzione della strategia.
- **Q.tà mangime:** percentuale del fabbisogno giornaliero dei gruppi di animali o, in caso di percentuali per fasi di alimentazione, le percentuali per gli animali nella relativa fase di alimentazione.
- **Tempo riserva** (facoltativo) viene attivato nel caso in cui la parte restante del fabbisogno giornaliero debba essere somministrata durante questo tempo di alimentazione.

Preparazione

Preparazione	Distribuzione	Dettagli tratto con jet	Pulizia	Pulizia circuito	Fasi mangime
00:00 Dettagli alimentazione					
Controllo livello <input checked="" type="checkbox"/>			Mangime supplementare, se necessario <input type="text" value="0,00 kg"/>		
Serbatoio di miscelazione <input type="text"/>			Tempo di attesa massimo <input type="text" value="0 min"/>		
Residuo di mangime nel serbatoio di miscelazione <input type="text"/>			Senza preparazione <input type="checkbox"/>		
Destinazione svuotamento <input type="text" value="Serbatoio acqua usata"/>			Luci accese durante la preparazione <input type="text" value="0 min"/>		
Ordine esterno					
Residuo di mangime nel serbatoio di <input type="text" value="Applica a2"/>					
Destinazione svuotamento <input type="text"/>					

- **Controllo livello:** con questo controllo preliminare vengono rilevate le valvole per le quali si deve effettivamente miscelare.
- **Serbatoio di miscelazione:** selezione del serbatoio di miscelazione per l'attività di alimentazione. Se il campo di selezione è lasciato vuoto, la selezione viene fatta dal controllo.
- **Residuo di mangime nel serbatoio di miscelazione:** trattamento dei residui di mangime nel serbatoio di miscelazione.
 - Non considerare.
 - Svuotare tramoggia.
 - Applica a2.
- **Destinazione svuotamento:** destinazione di svuotamento dei residui di mangime nel serbatoio di miscelazione.
- **Mangime supplementare, se necessario:** consente la preparazione di più mangime per compensare, in caso di necessità, la materia secca del mangime.

- **Tempo di attesa massimo:** tempo massimo di attesa con controllo manuale.
- **Senza preparazione:** esecuzione dell'attività di alimentazione senza una preparazione del mangime.
- **Luci accese durante la preparazione:** durata di accensione dell'illuminazione nella sezione, accensione dei timer (posizione osservata).

Ordine esterno

- **Residuo di mangime nel serbatoio di miscelazione:** trattamento dei residui di mangime nel serbatoio di miscelazione esterno.
 - Non considerare.
 - Svuotare tramoggia.
 - Applica a2.
- **Destinazione svuotamento:** destinazione di svuotamento dei residui di mangime nel serbatoio di miscelazione esterno.

Distribuzione

Preparazione	Distribuzione	Dettagli tratto con jet	Pulizia	Pulizia circuito	Fasi mangime
Dettagli alimentazione					
Ricircolo circuito piccolo	<input type="text"/>	Prendi in considerazione cambio sezione		<input type="checkbox"/>	
Ricircolo circuito	<input type="text"/>	Usa acqua usata per respingere		<input type="checkbox"/>	
Sequenza mangiatoie	[Valore Inserito NULL]	Tempo luci accese		<input type="text"/>	
Serbatoio spinta	[Valore Inserito NULL]	Calcolo tempo		<input type="checkbox"/>	
Spinta/predosaggio dal serbatoio di miscelazione	<input type="checkbox"/>	Pausa al cambio della condotta mangime		<input type="checkbox"/>	
Dribble	[Valore Inserito NULL]	Autorizza spinta in serbatoio di miscelazione		<input type="checkbox"/>	
Tipo alimentazione lattanti	[Valore Inserito NULL]				

- **Ricircolo circuito piccolo:** questo parametro determina se e per quanto tempo viene eseguito il ricircolo nel circuito piccolo prima della distribuzione. Il valore del parametro viene immesso come percentuale del tempo di ricircolo massimo del circuito piccolo. Il ricircolo viene eseguito una volta prima della distribuzione. Se il valore è 0 %, il ricircolo non viene eseguito.
- **Ricircolo circuito:** questo parametro determina se e per quanto tempo viene eseguito il ricircolo nei circuiti da alimentare prima della distribuzione. Il valore del parametro viene immesso come percentuale del tempo di ricircolo massimo del circuito. Il ricircolo viene eseguito una volta prima della distribuzione. Se il valore è 0 %, il ricircolo non viene eseguito. Il ricircolo viene eseguito solo nei circuiti la cui alimentazione non è priva di residui.

- **Sequenza mangiatoie:** questo parametro determina la sequenza di distribuzione per le valvole in una condotta mangime. Le opzioni per la sequenza di distribuzione sono
 - casuale,
 - direzione tubo,
 - manuale.
- **Serbatoio spinta:** questo parametro determina il serbatoio dal quale deve essere effettuata la "spinta". Questo può essere il serbatoio acqua fresca pesato o il serbatoio acqua usata pesato.
- **Spinta/predosaggio dal serbatoio di miscelazione:** questo parametro consente la spinta e il predosaggio dal serbatoio di miscelazione.
- **Dribble:** utilizzo del controllo sgocciolamento durante il dosaggio alle valvole mangime.
 - Nessuno sgocciolamento.
 - Sgocciolamento nel box.
 - Sgocciolamento nella sezione.
- **Tipo alimentazione lattanti:** questo parametro definisce il tipo di alimentazione dei suinetti lattanti: BabyAir o HydroAir.
- **Prendi in considerazione cambio sezione:** se questo parametro è attivato, al cambio di sezione durante il dosaggio, il controllo verifica se nel serbatoio di miscelazione è presente una quantità sufficiente di mangime. Se la quantità di mangime nel serbatoio di miscelazione non è sufficiente e il mangime non è ancora stato preparato tutto, il controllo si comporta come segue:
 - Nei sistemi a un serbatoio, la postmiscelazione viene avviata in anticipo.
 - Negli impianti Speed, il controllo verifica se la preparazione nel secondo serbatoio di miscelazione è pronta. Se non lo è, il dosaggio viene interrotto e si attende la fine della preparazione nel secondo serbatoio di miscelazione. Questo garantisce un rapido passaggio da un serbatoio di miscelazione all'altro.
- **Usa acqua usata per respingere:** questo parametro è rilevante solo per gli impianti con tubo di respingimento nel circuito. Questo parametro determina se è consentito o meno respingere dal serbatoio acqua usata.
- **Luci accese durante la preparazione:** durata di accensione dell'illuminazione nella sezione, accensione dei timer (posizione osservata).

- **Calcolo tempo:** calcolo del tempo di alimentazione, da quando termina il dosaggio a quando il sensore mangiatoia sulla valvola rileva che la mangiatoia è vuota.
- **Pausa al cambio della condotta mangime:** se questo parametro è attivato, viene inserita una pausa in caso di passaggio da una condotta mangime all'altra durante il dosaggio. Questo tempo di attesa consente al gestore di seguire l'alimentazione e, se necessario, cambiare edificio.
- **Autorizza spinta in serbatoio di miscelazione:** consente al controllo la spinta nel serbatoio di miscelazione (come destinazione).

Dettagli tratto con jet

Preparazione	Distribuzione	Dettagli tratto con jet	Pulizia	Pulizia circuito	Fasi mangime
Dettagli alimentazione					
Stato del contenuto del tratto getto prima della preparazione			Riempimento con predosaggio <input type="checkbox"/>		
Contenuto previsto	<input type="text" value="[Valore Inserito NULL]"/>		Spinta con mangime <input type="checkbox"/>		
Vuota destinazione	<input type="text" value="[Valore Inserito NULL]"/>				
Stato del contenuto del tratto getto dopo l'alimentazione					
Stato dopo l'alimentazione	<input type="text" value="[Valore Inserito NULL]"/>				
Vuota destinazione	<input type="text" value="[Valore Inserito NULL]"/>				

Stato del contenuto del tratto getto prima della preparazione

- **Contenuto previsto:** il parametro determina lo stato previsto dei tratti con Jet prima dell'alimentazione: "Vuoto" o "Mangime". Lo stato corrente del tratto con Jet è ricavato dallo stato previsto dell'ultima alimentazione.
 - "Vuoto": prima della preparazione, i tratti con Jet da riempire vengono svuotati in base all'impostazione in "Vuota destinazione".
 - "Mangime" e tratto vuoto: dopo la miscelazione, il mangime addizionale viene dosato nel Jet.
 - "Mangime" e tratto riempito con acqua: il tratto viene svuotato prima della miscelazione e successivamente riempito con il mangime.
- **Vuota destinazione:** il parametro determina dove viene svuotato il tratto con Jet. Lo svuotamento viene effettuato nel serbatoio di miscelazione, nel serbatoio acqua usata oppure viene automaticamente ripartito tra serbatoio di miscelazione e serbatoio acqua usata.

Stato del contenuto del tratto getto dopo l'alimentazione

- **Stato dopo l'alimentazione:** il parametro determina lo stato dei tratti con Jet dopo l'alimentazione. Sono disponibili le seguenti opzioni:

- "Vuoto": dopo l'alimentazione, i tratti con Jet vengono svuotati.
- "Mangime": dopo l'alimentazione, i tratti con Jet restano pieni di mangime.
- "Acqua": dopo l'alimentazione, i tratti con Jet restano pieni di acqua usata (solo per l'alimentazione priva di residui).
- **Vuota destinazione:** la destinazione è l'ultimo tratto con Jet. Il parametro determina come viene svuotato il tratto con Jet. Lo svuotamento viene effettuato nel serbatoio di miscelazione, nel serbatoio acqua usata oppure viene automaticamente ripartito tra serbatoio di miscelazione e serbatoio acqua usata.
- **Riempimento con predosaggio:** questo parametro vale solo per i tratti con Jet e per gli impianti con serbatoio acqua usata. Se il parametro è attivo, l'acqua usata viene predosata nel tratto con Jet tra l'ultima valvola fisica e la fine del tratto. Questo riguarda le due configurazioni seguenti:
 - Il parametro "Stato dopo l'alimentazione" è impostato sul valore "Mangime".
 - Il parametro "Stato dopo l'alimentazione" è impostato sul valore "Vuoto" e, durante l'alimentazione, il dosaggio nelle altre condotte mangime prosegue in modo tale che sia possibile utilizzare il mangime previsto per gli altri tubi per spingere il mangime nel tratto con Jet.

Questo parametro non è applicabile (è disabilitato):

- negli impianti senza serbatoio acqua usata.
- negli impianti con serbatoio acqua usata se il parametro "Stato dopo l'alimentazione" è impostato sul valore "Acqua".
- **Spinta con mangime:** è consentito utilizzare il mangime destinato alle condotte mangime successive per la spinta. Alla fine, questo mangime viene nuovamente spinto nel serbatoio di miscelazione tramite lo svuotamento del tratto con Jet. In questo modo si evita che venga prodotta ulteriore acqua usata.

Pulizia / Pulizia circuito



I parametri per la pulizia del serbatoio e la pulizia del circuito possono essere definiti in questa attività di alimentazione.

Per la descrizione delle attività di pulizia vedi cap. 6.7.1 "Pulizia serbatoio", pagina 237 e capitolo 6.7.2, pagina 238.

Fasi mangime

Preparazione	Distribuzione	Dettagli tratto con jet	Pulizia	Pulizia circuito	Fasi mangime
00:00 Dettagli alimentazione					
Fase alimentazione		Quantità mangime individuale		Usa ordine fasi mangime per miscela <input type="checkbox"/>	
0 - Vormast		0 %		Ricircolo linea fase mangime <input type="text" value="0 %"/>	
1 - Hauptmast		0 %			
2 - Endmast		0 %			

^

v

- **Fase mangime:** possibilità di selezionare diverse fasi di alimentazione.

Vengono visualizzate solo le fasi di alimentazione selezionate nelle informazioni generali sull'attività di alimentazione.

- **Quantità mangime individuale:** se viene definito 0 % per tutte le fasi di alimentazione, le percentuali di mangime non vengono assegnate per fase di alimentazione. In questo caso vengono alimentati solo i gruppi di animali il cui animale più giovane si trova in una delle fasi di alimentazione. Ciò significa che interi gruppi di animali possono passare automaticamente da un tempo di alimentazione a un altro sulla base dell'età dell'animale più giovane.

Se le percentuali vengono assegnate tramite le fasi di alimentazione nella scheda Fasi mangime, per l'alimentazione vengono selezionati gli animali del gruppo la cui fase di alimentazione individuale corrisponde a una delle fasi di alimentazione selezionate. Tutti gli animali vengono quindi alimentati con la miscela del più giovane tra gli animali selezionati. La quantità dipende dalle percentuali della fase di alimentazione. Questo metodo viene utilizzato ad esempio per alimentare gli animali con la stessa miscela, ma con diversi valori percentuali.

Esempio: gli animali giovani ricevono due volte al giorno il 50%, gli animali vecchi ricevono quattro volte il 25%.

Un altro caso d'uso delle percentuali delle fasi di alimentazione è il raggruppamento di animali senza gruppi di animali in base all'età degli animali. Questo si ottiene specificando una sola fase di alimentazione, ma assegnando in questa scheda le percentuali per gli animali. Così facendo vengono alimentati e considerati per il calcolo della miscela solo gli animali che hanno raggiunto l'età appropriata per la fase di alimentazione.

- **Usa ordine fasi mangime per miscele:** le miscele vengono ordinate in base alla fase di alimentazione del gruppo di animali. Con le frecce in su e in giù è possibile stabilire l'ordine delle fasi di alimentazione.
- **Ricircolo linea fase mangime:** percentuale del tempo di ricircolo massimo della condotta fase di alimentazione (vedi cap. 5.7.5 "Gruppo condotta fase mangime", pagina 161).

6.6.2 Blocco alimentazione

In un'alimentazione a blocchi, il mangime viene miscelato e successivamente dosato agli animali in diversi blocchi. L'alimentazione a blocchi si differenzia dall'alimentazione a liquido restrittiva per la definizione dei blocchi. La quantità di mangime di tutti i blocchi deve essere pari al 100 %. Tra i vari blocchi è possibile definire tempi di pausa.

Ora	Q.tà mangime	Tempo riserva
08:00	50 %	

- **Ora:** ora di inizio per l'esecuzione della strategia.
- **Q.tà mangime:** percentuale del fabbisogno giornaliero dei gruppi di animali o, in caso di percentuali per fasi di alimentazione, le percentuali per gli animali nella relativa fase di alimentazione.
- **Tempo riserva** (facoltativo) viene attivato nel caso in cui la parte restante del fabbisogno giornaliero debba essere somministrata durante questo tempo di alimentazione.

Dettagli blocco alimentazione

Dettagli blocco alimentazione + Aggiungi - Cancella	
1	2
Q.tà mangime: 40 %	Q.tà mangime: 60 %
Tempo attesa: 3 min	Tempo attesa: 0 min
Stato miscelazione: Senza miscelaz...	Stato miscelazione: Miscelazione a ...
Velocità: Lento	Velocità: Veloce
Intervallo tempo miscelazione: 0,0 min	Intervallo tempo miscelazione: 2,0 min
Intervallo tempo pausa: 0,0 min	Intervallo tempo pausa: 2,0 min
Tempo miscelazione dopo la pausa: 0,0 min	Tempo miscelazione dopo la pausa: 2,0 min
Ricircolo circuito: 0 %	Ricircolo circuito: 30 %

Di default vengono creati tre blocchi per ogni tempo di alimentazione. È possibile eliminare i blocchi oppure aggiungere altri blocchi.

- **Q.tà mangime:** percentuale della quantità di mangime somministrata in questo blocco.
- **Tempo attesa** fino all'avvio del blocco successivo.
- **Stato miscelazione** prevede le seguenti opzioni:
 - "Senza miscelazione".
 - "Miscelazione senza interruzione".
 - "Miscelazione a intervalli" - I parametri "Intervallo tempo miscelazione" e "Intervallo tempo pausa" vengono attivati.
- **Velocità** della miscelazione.
- **Intervallo tempo miscelazione:** durata del tempo di miscelazione nella miscelazione a intervalli.
- **Intervallo tempo pausa:** durata del tempo di pausa nella miscelazione a intervalli.
- **Tempo miscelazione dopo la pausa:** se si imposta il tempo di miscelazione dopo la pausa, il mangime nel serbatoio di miscelazione viene agitato velocemente prima del blocco successivo.

- **Ricircolo circuito:** vale per i circuiti non privi di residui.

Preparazione

- **Controllo livello:** con questo controllo preliminare vengono rilevate le valvole per le quali si deve effettivamente miscelare.
- **Serbatoio di miscelazione:** selezione del serbatoio di miscelazione per l'attività di alimentazione. Se il campo di selezione è lasciato vuoto, la selezione viene fatta dal controllo.
- **Residuo di mangime nel serbatoio di miscelazione:** trattamento dei residui di mangime nel serbatoio di miscelazione.
 - Non considerare.
 - Svuotare tramoggia.
 - Applica a2.
- **Destinazione svuotamento:** destinazione di svuotamento dei residui di mangime nel serbatoio di miscelazione.
- **Mangime supplementare, se necessario:** consente la preparazione di più mangime per compensare, in caso di necessità, la materia secca del mangime.
- **Tempo di attesa massimo:** tempo massimo di attesa con controllo manuale.
- **Luci accese durante la preparazione:** durata di accensione dell'illuminazione nella sezione, accensione dei timer (posizione osservata).

Ordine esterno

- **Residuo di mangime nel serbatoio di miscelazione:** trattamento dei residui di mangime nel serbatoio di miscelazione esterno.
 - Non considerare.
 - Svuotare tramoggia.
 - Applica a2.

- **Destinazione svuotamento:** destinazione di svuotamento dei residui di mangime nel serbatoio di miscelazione esterno.

Distribuzione

Preparazione	Distribuzione	Dettagli tratto con jet	Pulizia	Pulizia circuito	Fasi mangime
08:00 Dettagli alimentazione					
Ricircolo circuito piccolo	<input type="text" value="0 %"/>	Prendi in considerazione cambio sezione		<input checked="" type="checkbox"/>	
Ricircolo circuito	<input type="text" value="0 %"/>	Usa acqua usata per respingere		<input type="checkbox"/>	
Sequenza mangiatoie	Direzione tubo	Tempo luci accese		<input type="text" value="0 min"/>	
Serbatoio spinta	Serbatoio acqua usata	Calcolo tempo		<input checked="" type="checkbox"/>	
Spinta/predosaggio dal serbatoio di miscelazione	<input type="checkbox"/>	Calcolo tempo solo dopo dettaglio ultimo blocco		<input checked="" type="checkbox"/>	
Dribble	Nessuno sgocciolamento	Pausa al cambio della condotta mangime		<input type="checkbox"/>	
Tipo alimentazione lattanti	Non definito	Usa mangime per spingere nei circuiti		<input type="checkbox"/>	
		Autorizza spinta in serbatoio di miscelazione		<input checked="" type="checkbox"/>	

- **Ricircolo circuito piccolo:** questo parametro determina se e per quanto tempo viene eseguito il ricircolo nel circuito piccolo prima della distribuzione. Il valore del parametro viene immesso come percentuale del tempo di ricircolo massimo del circuito piccolo. Il ricircolo viene eseguito una volta prima della distribuzione. Se il valore è 0 %, il ricircolo non viene eseguito.
- **Ricircolo circuito:** questo parametro determina se e per quanto tempo viene eseguito il ricircolo nei circuiti da alimentare prima della distribuzione. Il valore del parametro viene immesso come percentuale del tempo di ricircolo massimo del circuito. Il ricircolo viene eseguito una volta prima della distribuzione. Se il valore è 0 %, il ricircolo non viene eseguito. Il ricircolo viene eseguito solo nei circuiti la cui alimentazione non è priva di residui.
- **Sequenza mangiatoie:** questo parametro determina la sequenza di distribuzione per le valvole in una condotta mangime. Le opzioni per la sequenza di distribuzione sono
 - casuale,
 - direzione tubo,
 - manuale.
- **Serbatoio spinta:** questo parametro determina il serbatoio dal quale deve essere effettuata la "spinta". Questo può essere il serbatoio acqua fresca pesato o il serbatoio acqua usata pesato.
- **Spinta/predosaggio dal serbatoio di miscelazione:** questo parametro consente la spinta e il predosaggio dal serbatoio di miscelazione.
- **Dribble:** utilizzo del controllo sgocciolamento durante il dosaggio alle valvole mangime.
 - Nessuno sgocciolamento.
 - Sgocciolamento nel box.

- Sgocciolamento nella sezione.
- **Tipo alimentazione lattanti:** questo parametro definisce il tipo di alimentazione dei suinetti lattanti: BabyAir o HydroAir.
- **Prendi in considerazione cambio sezione:** se questo parametro è attivato, al cambio di sezione durante il dosaggio, il controllo verifica se nel serbatoio di miscelazione è presente una quantità sufficiente di mangime. Se la quantità di mangime nel serbatoio di miscelazione non è sufficiente e il mangime non è ancora stato preparato tutto, il controllo si comporta come segue:
 - Nei sistemi a un serbatoio, la postmiscelazione viene avviata in anticipo.
 - Negli impianti Speed, il controllo verifica se la preparazione nel secondo serbatoio di miscelazione è pronta. Se non lo è, il dosaggio viene interrotto e si attende la fine della preparazione nel secondo serbatoio di miscelazione. Questo garantisce un rapido passaggio da un serbatoio di miscelazione all'altro.
- **Usa acqua usata per respingere:** questo parametro è rilevante solo per gli impianti con tubo di respingimento nel circuito. Questo parametro determina se è consentito o meno respingere dal serbatoio acqua usata.
- **Luci accese durante la preparazione:** durata di accensione dell'illuminazione nella sezione, accensione dei timer (posizione osservata).
- **Calcolo tempo:** calcolo del tempo di alimentazione, da quando termina il dosaggio a quando il sensore mangiatoia sulla valvola rileva che la mangiatoia è vuota.
- **Calcolo tempo solo dopo dettaglio ultimo blocco:** calcolo del tempo di alimentazione, da quando termina il dosaggio dell'ultimo blocco di alimentazione a quando il sensore mangiatoia sulla valvola rileva che la mangiatoia è vuota.
- **Pausa al cambio della condotta mangime:** se questo parametro è attivato, viene inserita una pausa in caso di passaggio da una condotta mangime all'altra durante il dosaggio. Questo tempo di attesa consente al gestore di seguire l'alimentazione e, se necessario, cambiare edificio.
- **Usa mangime per spingere nei circuiti:** permette di utilizzare la spinta con il mangime destinato ai blocchi successivi. Se questo parametro è attivato, il mangime dei blocchi successivi viene utilizzato per la spinta. Per motivi tecnici, è possibile che in alcuni casi particolari si debba miscelare più mangime. Altrimenti, tra un blocco e l'altro, i circuiti vengono liberati con acqua usata.
- **Autorizza spinta in serbatoio di miscelazione:** consente al controllo la spinta nel serbatoio di miscelazione (come destinazione).

Dettagli tratto con jet

Preparazione	Distribuzione	Dettagli tratto con jet	Pulizia	Pulizia circuito	Fasi mangime
00:00 Dettagli alimentazione					
Stato del contenuto del tratto getto prima della preparazione			Riempimento con predosaggio <input type="checkbox"/>		
Contenuto previsto	Vuoto		Spinta con mangime <input type="checkbox"/>		
Vuota destinazione	Auto selezione		Svuota fra blocchi <input type="checkbox"/>		
Stato del contenuto del tratto getto dopo l'alimentazione					
Stato dopo l'alimentazione	Vuoto				
Vuota destinazione	Auto selezione				

Stato del contenuto del tratto getto prima della preparazione

- **Contenuto previsto:** il parametro determina lo stato previsto dei tratti con Jet prima dell'alimentazione: "Vuoto" o "Mangime". Lo stato corrente del tratto con Jet è ricavato dallo stato previsto dell'ultima alimentazione.
 - "Vuoto": prima della preparazione, i tratti con Jet da riempire vengono svuotati in base all'impostazione in "Vuota destinazione".
 - "Mangime" e tratto vuoto: dopo la miscelazione, il mangime addizionale viene dosato nel Jet.
 - "Mangime" e tratto riempito con acqua: il tratto viene svuotato prima della miscelazione e successivamente riempito con il mangime.
- **Vuota destinazione:** il parametro determina dove viene svuotato il tratto con Jet. Lo svuotamento viene effettuato nel serbatoio di miscelazione, nel serbatoio acqua usata oppure viene automaticamente ripartito tra serbatoio di miscelazione e serbatoio acqua usata.

Stato del contenuto del tratto getto dopo l'alimentazione

- **Stato dopo l'alimentazione:** il parametro determina lo stato dei tratti con Jet dopo l'alimentazione. Sono disponibili le seguenti opzioni:
 - "Vuoto": dopo l'alimentazione, i tratti con Jet vengono svuotati.
 - "Mangime": dopo l'alimentazione, i tratti con Jet restano pieni di mangime.
 - "Acqua": dopo l'alimentazione, i tratti con Jet restano pieni di acqua usata (solo per l'alimentazione priva di residui).
- **Vuota destinazione:** la destinazione è l'ultimo tratto con Jet. Il parametro determina come viene svuotato il tratto con Jet. Lo svuotamento viene effettuato nel serbatoio di miscelazione, nel serbatoio acqua usata oppure viene automaticamente ripartito tra serbatoio di miscelazione e serbatoio acqua usata.

- **Riempimento con predosaggio:** questo parametro vale solo per i tratti con Jet e per gli impianti con serbatoio acqua usata. Se il parametro è attivo, l'acqua usata viene predosata nel tratto con Jet tra l'ultima valvola fisica e la fine del tratto. Questo riguarda le due configurazioni seguenti:
 - Il parametro "Stato dopo l'alimentazione" è impostato sul valore "Mangime".
 - Il parametro "Stato dopo l'alimentazione" è impostato sul valore "Vuoto" e, durante l'alimentazione, il dosaggio nelle altre condotte mangime prosegue in modo tale che sia possibile utilizzare il mangime previsto per gli altri tubi per spingere il mangime nel tratto con Jet.

Questo parametro non è applicabile (è disabilitato):

 - negli impianti senza serbatoio acqua usata.
 - negli impianti con serbatoio acqua usata se il parametro "Stato dopo l'alimentazione" è impostato sul valore "Acqua".
- **Spinta con mangime:** è consentito utilizzare il mangime destinato alle condotte mangime successive per la spinta. Alla fine, questo mangime viene nuovamente spinto nel serbatoio di miscelazione tramite lo svuotamento del tratto con Jet. In questo modo si evita che venga prodotta ulteriore acqua usata.
- **Svuota fra blocchi:** il tratto con Jet deve essere svuotato tra un blocco e l'altro.

Pulizia / Pulizia circuito



I parametri per la pulizia del serbatoio e la pulizia del circuito possono essere definiti in questa attività di alimentazione.

Per la descrizione delle attività di pulizia vedi cap. 6.7.1 "Pulizia serbatoio", pagina 237 e capitolo 6.7.2, pagina 238.

Fasi mangime

Fase alimentazione	Quantità mangime individuale
0 - Vormast	0 %
1 - Hauptmast	0 %
2 - Endmast	0 %

Usa ordine fasi mangime per miscela ☐

Ricircolo linea fase mangime ☒ 0 %

- **Fase mangime:** possibilità di selezionare diverse fasi di alimentazione.
Vengono visualizzate solo le fasi di alimentazione selezionate nelle informazioni generali sull'attività di alimentazione.
- **Quantità mangime individuale:** se viene definito 0 % per tutte le fasi di alimentazione, le percentuali di mangime non vengono assegnate per fase di alimentazione. In questo caso vengono alimentati solo i gruppi di animali il cui animale più giovane si trova in una delle fasi di alimentazione. Ciò significa che interi gruppi di animali possono passare automaticamente da un tempo di alimentazione a un altro sulla base dell'età dell'animale più giovane.

Se le percentuali vengono assegnate tramite le fasi di alimentazione nella scheda Fasi mangime, per l'alimentazione vengono selezionati gli animali del gruppo la cui fase di alimentazione individuale corrisponde a una delle fasi di alimentazione selezionate. Tutti gli animali vengono quindi alimentati con la miscela del più giovane tra gli animali selezionati. La quantità dipende dalle percentuali della fase di alimentazione. Questo metodo viene utilizzato ad esempio per alimentare gli animali con la stessa miscela, ma con diversi valori percentuali.

Esempio: gli animali giovani ricevono due volte al giorno il 50%, gli animali vecchi ricevono quattro volte il 25%.

Un altro caso d'uso delle percentuali delle fasi di alimentazione è il raggruppamento di animali senza gruppi di animali in base all'età degli animali. Questo si ottiene specificando una sola fase di alimentazione, ma assegnando in questa scheda le percentuali per gli animali. Così facendo vengono alimentati e considerati per il calcolo della miscela solo gli animali che hanno raggiunto l'età appropriata per la fase di alimentazione.

- **Usa ordine fasi mangime per miscela:** le miscele vengono ordinate in base alla fase di alimentazione del gruppo di animali. Con le frecce in su e in giù è possibile stabilire l'ordine delle fasi di alimentazione.

- **Ricircolo linea fase mangime:** percentuale del tempo di ricircolo massimo della condotta fase di alimentazione (vedi cap. 5.7.5 "Gruppo condotta fase mangime", pagina 161).

6.6.3 Liquido Adlib

In un'alimentazione Adlib, una quantità di mangime definita viene preparata e somministrata agli animali in un lasso di tempo definito. Tutte le mangiatoie sono dotate di sensori. Non appena il sensore mangiatoia segnala nella finestra temporale definita che la mangiatoia è vuota, il mangime viene dosato nella mangiatoia finché il sensore non segnala che questa è di nuovo piena.

Strategia	Liquido Adlib		F
Gruppo animali			U
Alimentazione 1 + Aggiungi Copia - Cancella			
Tempo	Q.tà mangime	Durata	
08:00	30 %	180 min	

- **Ora:** ora di inizio per l'esecuzione della strategia.
- **Q.tà mangime:** percentuale del fabbisogno giornaliero dei gruppi di animali o, in caso di percentuali per fasi di alimentazione, le percentuali per gli animali nella relativa fase di alimentazione.
- **Durata:** durata massima dell'alimentazione.

Preparazione

Preparazione	Distribuzione	Pulizia	Fasi mangime
Dettagli alimentazione			
Serbatoio di miscelazione	[Valore Inserito NULL]	Mangime supplementare	
Residuo di mangime nel serbatoio di miscelazione	[Valore Inserito NULL]	Tempo di attesa massimo	
Destinazione svuotamento	[Valore Inserito NULL]		
Ordine esterno			
Residuo di mangime nel serbatoio di	[Valore Inserito NULL]		
Destinazione svuotamento	[Valore Inserito NULL]		

- **Serbatoio di miscelazione:** selezione del serbatoio di miscelazione per l'attività di alimentazione. Se il campo di selezione è lasciato vuoto, la selezione viene fatta dal controllo.
- **Residuo di mangime nel serbatoio di miscelazione:** trattamento dei residui di mangime nel serbatoio di miscelazione.
 - Non considerare.
 - Svuotare tramoggia.
 - Applica a2.
- **Destinazione svuotamento:** destinazione di svuotamento dei residui di mangime nel serbatoio di miscelazione.

- **Mangime supplementare, se necessario:** consente la preparazione di più mangime per compensare, in caso di necessità, la materia secca del mangime.
- **Tempo di attesa massimo:** tempo massimo di attesa con controllo manuale.

Ordine esterno

- **Residuo di mangime nel serbatoio di miscelazione:** trattamento dei residui di mangime nel serbatoio di miscelazione esterno.
 - Non considerare.
 - Svuotare tramoggia.
 - Applica a2.
- **Destinazione svuotamento:** destinazione di svuotamento dei residui di mangime nel serbatoio di miscelazione esterno.

Distribuzione

Preparazione	Distribuzione	Pulizia	Fasi mangime
Dettagli alimentazione			
Sequenza mangiatoie	[Valore Inserito NULL] ▼	Tempo pausa	<input type="text"/>
Ricircolo circuito	<input type="text"/>	Stato agitatore	[Valore Inserito NULL] ▼
Ricircola in ogni giro	<input checked="" type="checkbox"/>	Velocità	[Valore Inserito NULL] ▼
Controllo mangiatoia prima di ogni giro	<input checked="" type="checkbox"/>	Intervallo tempo miscelazione	<input type="text"/>
Numero di giri zero	<input type="text"/>	Intervallo tempo pausa	<input type="text"/>
Soglia per giro zero	<input type="text"/>		

- **Sequenza mangiatoie:** questo parametro determina la sequenza di distribuzione per le valvole in una condotta mangime. Le opzioni per la sequenza di distribuzione sono
 - casuale,
 - direzione tubo,
 - manuale.
- **Ricircolo circuito:** questo parametro determina se e per quanto tempo viene eseguito il ricircolo nei circuiti da alimentare prima della distribuzione. Il valore del parametro viene immesso come percentuale del tempo di ricircolo massimo del circuito. Il ricircolo viene eseguito una volta prima della distribuzione. Se il valore è 0 %, il ricircolo non viene eseguito. Il ricircolo viene eseguito solo nei circuiti la cui alimentazione non è priva di residui.
- **Ricircola in ogni giro:** selezionando questo parametro, prima di ogni giro di dosaggio il mangime viene ricircolato nel circuito.

- **Controllo mangiatoia prima di ogni giro:** controlla il livello di riempimento delle mangiatoie prima di ogni giro di dosaggio.
- **Numero di giri zero:** numero di giri di dosaggio piccoli (giri zero) per terminare l'attività di alimentazione.
- **Soglia per giri zero:** quantità soglia che definisce un giro zero. Un giro zero è un giro di dosaggio nel quale la quantità dosata è inferiore a questo valore soglia.
- **Tempo di pausa:** tempo di pausa tra i giri di dosaggio.
- **Stato agitatore:** funzionamento dell'agitatore durante il tempo di pausa.
 - 1. Senza miscelazione.
 - 2. Miscelazione senza interruzione.
 - 3. Miscelazione a intervalli.
- **Velocità:** velocità dell'agitatore.
 - 1. Lento.
 - 2. Veloce.
- **Intervallo tempo miscelazione:** tempo di miscelazione dell'intervallo.
- **Intervallo tempo pausa:** tempo di pausa dell'intervallo.

Pulizia



I parametri per la pulizia del serbatoio possono essere definiti in questa attività di alimentazione.

Per la descrizione dell'attività di pulizia vedi cap. 6.7.1 "Pulizia serbatoio", pagina 237.

Fasi mangime

Preparazione	Distribuzione	Pulizia	Fasi mangime
00:00 Dettagli alimentazione			
Fase alimentazione		Quantità mangime individuale	
0 - Vormast		0 %	
1 - Hauptmast		0 %	
2 - Endmast		0 %	
		Usa ordine fasi mangime per miscela <input type="checkbox"/> Ricircolo linea fase mangime <input type="text" value="0 %"/>	
		<input type="button" value="↑"/> <input type="button" value="↓"/>	

- **Fase mangime:** possibilità di selezionare diverse fasi di alimentazione.
Vengono visualizzate solo le fasi di alimentazione selezionate nelle informazioni generali sull'attività di alimentazione.
- **Quantità mangime individuale:** somministrazione di quantità individuali delle diverse fasi di alimentazione.
- **Usa ordine fasi mangime per miscele:** le miscele vengono ordinate in base alla fase di alimentazione del gruppo di animali. Con le frecce in su e in giù è possibile stabilire l'ordine delle fasi di alimentazione.
- **Ricircolo linea fase mangime:** percentuale del tempo di ricircolo massimo della condotta fase di alimentazione (vedi cap. 5.7.5 "Gruppo condotta fase mangime", pagina 161).

6.6.4 Irrigazione

Questa attività definisce l'abbeveraggio degli animali.

Strategia	Irrigazione	F
Gruppo animali		
Alimentazione 1 + Aggiungi - Copia - Cancella		
Ora	Q.tà mangime	
06:00	50 %	

- **Ora:** ora di inizio per l'esecuzione della strategia.
- **Q.tà mangime:** percentuale del fabbisogno giornaliero dei gruppi di animali o, in caso di percentuali per fasi di alimentazione, le percentuali per gli animali nella relativa fase di alimentazione.

Dettagli alimentazione

Dettagli alimentazione		Fasi mangime
06:00 Dettagli alimentazione		
Sequenza mangiatoia	Direzione tubo	Q.tà per animale 0,0 kg
Controllo livello	<input checked="" type="checkbox"/>	Quantità per valvola 0,0 kg
Dribble	Nessuno sgocciolamento	Pausa al cambio della condotta mangime <input type="checkbox"/>
Serbatoio di miscelazione		Tratto con impostazioni getto
Ricircolo circuito piccolo	0 %	Stato contenuto tratto getto dopo abbeveraggio
Componente		Stato dopo abbeveraggio Vuoto
Tipo alimentazione lattanti	Non definito	Vuotare destinazione

- **Sequenza mangiatoie:** questo parametro determina la sequenza di distribuzione per le valvole in una condotta mangime. Le opzioni per la sequenza di distribuzione sono
 - casuale,
 - direzione tubo,
 - manuale.
- **Controllo livello:** controllo preliminare dei sensori mangiatoia.
- **Dribble:** utilizzo del controllo sgocciolamento durante il dosaggio alle valvole mangime.
 - Nessuno sgocciolamento.
 - Sgocciolamento nel box.
 - Sgocciolamento nella sezione.

- **Serbatoio di miscelazione:** selezione del serbatoio di miscelazione per l'attività di alimentazione. Se il campo di selezione è lasciato vuoto, la selezione viene fatta dal controllo.
- **Ricircolo circuito piccolo:** questo parametro determina se e per quanto tempo viene eseguito il ricircolo nel circuito piccolo prima della distribuzione. Il valore del parametro viene immesso come percentuale del tempo di ricircolo massimo del circuito piccolo. Il ricircolo viene eseguito una volta prima della distribuzione. Se il valore è 0 %, il ricircolo non viene eseguito.
- **Componente:** componente per l'abbeveraggio.
- **Tipo alimentazione lattanti:** questo parametro definisce il tipo di alimentazione dei suinetti lattanti: BabyAir o HydroAir.
- **Q.tà per animale:** quantità dosata per ogni animale. La quantità dosata totale è data dalla somma della quantità dosata per animale, più la quantità dosata per valvola e la percentuale del fabbisogno giornaliero di mangime.
- **Quantità per valvola:** quantità dosata per ogni valvola. La quantità dosata totale è data dalla somma della quantità dosata per animale, più la quantità dosata per valvola e la percentuale del fabbisogno giornaliero di mangime.
- **Pausa al cambio della condotta mangime:** se questo parametro è attivato, viene inserita una pausa in caso di passaggio da una condotta mangime all'altra durante il dosaggio. Questo tempo di attesa consente al gestore di seguire l'alimentazione e, se necessario, cambiare edificio.

Tratto con impostazioni getto

- **Stato dopo abbeveraggio:** stato del tratto con Jet dopo l'abbeveraggio.
- **Vuota destinazione:** destinazione di svuotamento del tratto con Jet se questo deve essere svuotato.

Fasi mangime

Dettagli alimentazione	Fasi mangime	
00:00 Dettagli abbeveraggio		
Fase alimentazione	Quantità mangime individuale	Ricircolo linea fase mangime
0 - Vormast	0 %	0 %
1 - Hauptmast	0 %	
2 - Endmast	0 %	

- **Fase mangime:** possibilità di selezionare diverse fasi di alimentazione.
Vengono visualizzate solo le fasi di alimentazione selezionate nelle informazioni generali sull'attività di alimentazione.
- **Quantità mangime individuale:** somministrazione di quantità individuali delle diverse fasi di alimentazione.
- **Ricircolo linea fase mangime:** percentuale del tempo di ricircolo massimo della condotta fase di alimentazione (vedi cap. 5.7.5 "Gruppo condotta fase mangime", pagina 161).

6.6.5 Preparazione

Questa attività serve a miscelare una determinata quantità di mangime nel serbatoio di miscelazione. Questo mangime però non viene somministrato agli animali. La quantità da miscelare si ricava dal fabbisogno di mangime degli animali oppure viene definita nel parametro "Q.tà mangime fissa". La composizione del mangime dipende dagli animali selezionati. Se non è possibile miscelare la quantità di mangime, l'attività termina con un messaggio di errore.

Strategia	Preparazione		F
Gruppo animali			U
Preparazione 1 + Aggiungi - Copia - Cancella			
Ora	Q.tà mangime	Q.tà mangime fissa	
06:00	50 %	20,0 kg	

- **Ora:** ora di inizio per l'esecuzione della strategia.
- **Q.tà mangime:** percentuale del fabbisogno giornaliero dei gruppi di animali o, in caso di percentuali per fasi di alimentazione, le percentuali per gli animali nella relativa fase di alimentazione.
- **Q.tà mangime fissa:** viene preparata questa quantità di mangime.

Dettagli preparazione

Dettagli preparazione		Fasi mangime
06:00 Dettagli preparazione		
Controllo livello	<input checked="" type="checkbox"/>	Secondo curva mangime
Serbatoio di miscelazione	Serbatoio Miscelazione ...	Curva mangime
Residuo di mangime nel serbatoio di miscelazione e tramoggia		Giorno curva mangime
Destinazione svuotamento	Serbatoio acqua usata	0
Mangime supplementare	0,00 kg	
Quantità minima da aggiungere	0 kg	
Ordine esterno		
Residuo di mangime nel serbatoio di miscelazione	Applica a2	
Destinazione svuotamento		

- **Controllo livello:** controllo preliminare dei sensori mangiatoia.

- **Serbatoio di miscelazione:** selezione del serbatoio di miscelazione per l'attività di alimentazione. Se il campo di selezione è lasciato vuoto, la selezione viene fatta dal controllo.
- **Residuo di mangime nel serbatoio di miscelazione:** trattamento dei residui di mangime nel serbatoio di miscelazione.
 - Non considerare.
 - Svuotare tramoggia.
 - Applica a2.
- **Destinazione svuotamento:** destinazione di svuotamento dei residui di mangime nel serbatoio di miscelazione.
- **Mangime supplementare, se necessario:** consente la preparazione di più mangime per compensare, in caso di necessità, la materia secca del mangime.
- **Quantità minima da aggiungere:** Quantità minima da aggiungere: quantità di preparazione minima per ottenere la "Q.tà mangime fissa" predefinita. Se è necessaria una quantità aggiuntiva inferiore, la preparazione viene saltata.
- **Secondo curva mangime:** preparazione secondo la curva di alimentazione.
- **Curva mangime:** selezione della curva di alimentazione.
- **Giorno curva mangime:** selezione del giorno della curva di alimentazione.

Ordine esterno

- **Residuo di mangime nel serbatoio di miscelazione:** trattamento dei residui di mangime nel serbatoio di miscelazione esterno.
 - Non considerare.
 - Svuotare tramoggia.
 - Applica a2.
- **Destinazione svuotamento:** destinazione di svuotamento dei residui di mangime nel serbatoio di miscelazione esterno.

Fasi mangime

Dettagli preparazione		Fasi mangime
00.00 Dettagli preparazione		
Fase alimentazione	Quantità mangime individuale	Ricircolo linea fase mangime
0 - Vormast	0 %	0 %
1 - Hauptmast	0 %	
2 - Endmast	0 %	

- **Fase mangime:** possibilità di selezionare diverse fasi di alimentazione.
Vengono visualizzate solo le fasi di alimentazione selezionate nelle informazioni generali sull'attività di alimentazione.
- **Quantità mangime individuale:** somministrazione di quantità individuali delle diverse fasi di alimentazione.
- **Ricircolo linea fase mangime:** percentuale del tempo di ricircolo massimo della condotta fase di alimentazione (vedi cap. 5.7.5 "Gruppo condotta fase mangime", pagina 161).

6.6.6 Preparazione_Avvio automatico

Questa attività è identica all'attività "Preparazione" descritta al paragrafo 6.6.5, tuttavia viene avviata tramite un sensore o tramite pesatura.

Strategia		
Preparazione_Avvio automat...		
Gruppo animali		
Preparazione avvio automatico 1 Aggiungi Cancella		
Ora	Q.tà mangime	Q.tà mangime fissa
00:00	0 %	20,0 kg

- **Ora:** ora di inizio per l'esecuzione della strategia.
- **Q.tà mangime:** percentuale del fabbisogno giornaliero dei gruppi di animali o, in caso di percentuali per fasi di alimentazione, le percentuali per gli animali nella relativa fase di alimentazione.
- **Q.tà mangime fissa:** viene preparata questa quantità di mangime.

Dettagli preparazione

- **Controllo livello:** con questo controllo preliminare vengono rilevate le valvole per le quali si deve effettivamente miscelare.
- **Serbatoio di miscelazione:** selezione del serbatoio di miscelazione per l'attività di alimentazione. Se il campo di selezione è lasciato vuoto, la selezione viene fatta dal controllo.
- **Residuo di mangime nel serbatoio di miscelazione:** trattamento dei residui di mangime nel serbatoio di miscelazione.
 - Non considerare.
 - Svuotare tramoggia.
 - Applica a2.
- **Destinazione svuotamento:** destinazione di svuotamento dei residui di mangime nel serbatoio di miscelazione.
- **Mangime supplementare, se necessario:** consente la preparazione di più mangime per compensare, in caso di necessità, la materia secca del mangime.
- **Quantità minima da aggiungere:** Quantità minima da aggiungere: quantità di preparazione minima per ottenere la "Q.tà mangime fissa" predefinita. Se è necessaria una quantità aggiuntiva inferiore, la preparazione viene saltata.
- **Secondo curva mangime:** preparazione secondo la curva di alimentazione.
- **Curva mangime:** selezione della curva di alimentazione.
- **Giorno curva mangime:** selezione del giorno della curva di alimentazione.
- **Avvio secondo quantità/sensore:** possibilità di avvio dell'attività tramite sensore o in base al peso.
- **Quantità per avvio:** peso per l'avvio.
- **Inizio pausa:** inizio del tempo di pausa per l'attività.

- **Fine pausa:** fine del tempo di pausa per l'attività.

Ordine esterno

- **Residuo di mangime nel serbatoio di miscelazione:** trattamento dei residui di mangime nel serbatoio di miscelazione esterno.
 - Non considerare.
 - Svuotare tramoggia.
 - Applica a2.
- **Destinazione svuotamento:** destinazione di svuotamento dei residui di mangime nel serbatoio di miscelazione esterno.

Fasi mangime

Dettagli preparazione	Fasi mangime	
00.00 Dettagli preparazione		
Fase alimentazione	Quantità mangime individuale	Ricircolo linea fase mangime
0 - Vormast	0 %	0 %
1 - Hauptmast	0 %	
2 - Endmast	0 %	

- **Fase mangime:** possibilità di selezionare diverse fasi di alimentazione.
Vengono visualizzate solo le fasi di alimentazione selezionate nelle informazioni generali sull'attività di alimentazione.
- **Quantità mangime individuale:** somministrazione di quantità individuali delle diverse fasi di alimentazione.
- **Ricircolo linea fase mangime:** percentuale del tempo di ricircolo massimo della condotta fase di alimentazione (vedi cap. 5.7.5 "Gruppo condotta fase mangime", pagina 161).

6.6.7 Distribuzione

Questa attività distribuisce il contenuto dal serbatoio di miscelazione alle valvole selezionate.

Strategia	Distribuzione	F
Gruppo animali		U
Distribuzione 1 + Aggiungi - Copia - Cancella		
Tempo	Q.tà mangime	
07:00	100 %	

- **Ora:** ora di inizio per l'esecuzione della strategia.
- **Q.tà mangime:** percentuale del fabbisogno giornaliero dei gruppi di animali o, in caso di percentuali per fasi di alimentazione, le percentuali per gli animali nella relativa fase di alimentazione.

Dettagli alimentazione

Dettagli alimentazione		Dettagli tratto con jet		Pulizia		Pulizia circuito	
07:00 Dettagli distribuzione							
Sequenza mangiatoie	Direzione tubo	Ricircolo circuito piccolo	0 %				
Controllo livello	<input checked="" type="checkbox"/>	Ricircolo circuito	0 %				
Serbatoio di miscelazione		Prendi in considerazione cambio sezione	<input checked="" type="checkbox"/>				
Serbatoio spinta	Serbatoio acqua usata	Tempo luci accese	0 min				
Spinta/predosaggio dal serbatoio di miscelazione	<input type="checkbox"/>	Pausa al cambio della condotta mangime	<input type="checkbox"/>				
Usa acqua usata per respingere	<input type="checkbox"/>						
Dribble	Nessuno sgocciolamento						
Tipo alimentazione lattanti	Non definito						

- **Sequenza mangiatoie:** questo parametro determina la sequenza di distribuzione per le valvole in una condotta mangime. Le opzioni per la sequenza di distribuzione sono
 - casuale,
 - direzione tubo,
 - manuale.
- **Controllo livello:** controllo preliminare dei sensori mangiatoia.
- **Serbatoio di miscelazione:** selezione del serbatoio di miscelazione per l'attività di alimentazione. Se il campo di selezione è lasciato vuoto, la selezione viene fatta dal controllo.
- **Serbatoio spinta:** questo parametro determina il serbatoio dal quale deve essere effettuata la "spinta". Questo può essere il serbatoio acqua fresca pesato o il serbatoio acqua usata pesato.
- **Spinta/predosaggio dal serbatoio di miscelazione:** questo parametro consente la spinta e il predosaggio dal serbatoio di miscelazione.

- **Usa acqua usata per respingere:** questo parametro è rilevante solo per gli impianti con tubo di respingimento nel circuito. Questo parametro determina se è consentito o meno respingere dal serbatoio acqua usata.
- **Dribble:** utilizzo del controllo sgocciolamento durante il dosaggio alle valvole mangime.
 - Nessuno sgocciolamento.
 - Sgocciolamento nel box.
 - Sgocciolamento nella sezione.
- **Tipo alimentazione lattanti:** questo parametro definisce il tipo di alimentazione dei suinetti lattanti: BabyAir o HydroAir.
- **Ricircolo circuito piccolo:** questo parametro determina se e per quanto tempo viene eseguito il ricircolo nel circuito piccolo prima della distribuzione. Il valore del parametro viene immesso come percentuale del tempo di ricircolo massimo del circuito piccolo. Il ricircolo viene eseguito una volta prima della distribuzione. Se il valore è 0 %, il ricircolo non viene eseguito.
- **Ricircolo circuito:** questo parametro determina se e per quanto tempo viene eseguito il ricircolo nei circuiti da alimentare prima della distribuzione. Il valore del parametro viene immesso come percentuale del tempo di ricircolo massimo del circuito. Il ricircolo viene eseguito una volta prima della distribuzione. Se il valore è 0 %, il ricircolo non viene eseguito. Il ricircolo viene eseguito solo nei circuiti la cui alimentazione non è priva di residui.
- **Prendi in considerazione cambio sezione:** se questo parametro è attivato, al cambio di sezione durante il dosaggio, il controllo verifica se nel serbatoio di miscelazione è presente una quantità sufficiente di mangime. Se la quantità di mangime nel serbatoio di miscelazione non è sufficiente e il mangime non è ancora stato preparato tutto, il controllo si comporta come segue:
 - Nei sistemi a un serbatoio, la postmiscelazione viene avviata in anticipo.
 - Negli impianti Speed, il controllo verifica se la preparazione nel secondo serbatoio di miscelazione è pronta. Se non lo è, il dosaggio viene interrotto e si attende la fine della preparazione nel secondo serbatoio di miscelazione. Questo garantisce un rapido passaggio da un serbatoio di miscelazione all'altro.
- **Luci accese durante la preparazione:** durata di accensione dell'illuminazione nella sezione, accensione dei timer (posizione osservata).

- **Pausa al cambio della condotta mangime:** se questo parametro è attivato, viene inserita una pausa in caso di passaggio da una condotta mangime all'altra durante il dosaggio. Questo tempo di attesa consente al gestore di seguire l'alimentazione e, se necessario, cambiare edificio.

Dettagli tratto con jet

00:00 Dettagli distribuzione

Stato del contenuto del tratto getto prima della preparazione

Contenuto previsto Vuoto

Vuota destinazione Auto selezione

Stato del contenuto del tratto getto dopo l'alimentazione

Stato dopo alimentazione Vuoto

Vuota destinazione Auto selezione

Riempimento con predosaggio ☐

Spinta con mangime ☐

Stato del contenuto del tratto getto prima della preparazione

- **Contenuto previsto:** il parametro determina lo stato previsto dei tratti con Jet prima dell'alimentazione: "Vuoto" o "Mangime". Lo stato corrente del tratto con Jet è ricavato dallo stato previsto dell'ultima alimentazione.
 - "Vuoto": prima della preparazione, i tratti con Jet da riempire vengono svuotati in base all'impostazione in "Vuota destinazione".
 - "Mangime" e tratto vuoto: dopo la miscelazione, il mangime addizionale viene dosato nel Jet.
 - "Mangime" e tratto riempito con acqua: il tratto viene svuotato prima della miscelazione e successivamente riempito con il mangime.
- **Vuota destinazione:** il parametro determina dove viene svuotato il tratto con Jet. Lo svuotamento viene effettuato nel serbatoio di miscelazione, nel serbatoio acqua usata oppure viene automaticamente ripartito tra serbatoio di miscelazione e serbatoio acqua usata.

Stato del contenuto del tratto getto dopo l'alimentazione

- **Stato dopo l'alimentazione:** il parametro determina lo stato dei tratti con Jet dopo l'alimentazione. Sono disponibili le seguenti opzioni:
 - "Vuoto": dopo l'alimentazione, i tratti con Jet vengono svuotati.
 - "Mangime": dopo l'alimentazione, i tratti con Jet restano pieni di mangime.
 - "Acqua": dopo l'alimentazione, i tratti con Jet restano pieni di acqua usata (solo per l'alimentazione priva di residui).

- **Vuota destinazione:** la destinazione è l'ultimo tratto con Jet. Il parametro determina come viene svuotato il tratto con Jet. Lo svuotamento viene effettuato nel serbatoio di miscelazione, nel serbatoio acqua usata oppure viene automaticamente ripartito tra serbatoio di miscelazione e serbatoio acqua usata.
- **Riempimento con predosaggio:** questo parametro vale solo per i tratti con Jet e per gli impianti con serbatoio acqua usata. Se il parametro è attivo, l'acqua usata viene predosata nel tratto con Jet tra l'ultima valvola fisica e la fine del tratto. Questo riguarda le due configurazioni seguenti:
 - Il parametro "Stato dopo l'alimentazione" è impostato sul valore "Mangime".
 - Il parametro "Stato dopo l'alimentazione" è impostato sul valore "Vuoto" e, durante l'alimentazione, il dosaggio nelle altre condotte mangime prosegue in modo tale che sia possibile utilizzare il mangime previsto per gli altri tubi per spingere il mangime nel tratto con Jet.

Questo parametro non è applicabile (è disabilitato):

- negli impianti senza serbatoio acqua usata.
- negli impianti con serbatoio acqua usata se il parametro "Stato dopo l'alimentazione" è impostato sul valore "Acqua".
- **Spinta con mangime:** è consentito utilizzare il mangime destinato alle condotte mangime successive per la spinta. Alla fine, questo mangime viene nuovamente spinto nel serbatoio di miscelazione tramite lo svuotamento del tratto con Jet. In questo modo si evita che venga prodotta ulteriore acqua usata.

Pulizia / Pulizia circuito



I parametri per la pulizia del serbatoio e la pulizia del circuito possono essere definiti in questa attività di alimentazione.

Per la descrizione delle attività di pulizia vedi cap. 6.7.1 "Pulizia serbatoio", pagina 237 e capitolo 6.7.2, pagina 238.

6.6.8 TrattoRiempimento

Con questa attività, i "tratti pieni" possono essere riempiti con un componente o una ricetta prima della movimentazione degli animali. Il vecchio contenuto del tubo viene pompato nello scarico o nella mangiatoia dell'ultima valvola mangime del tratto definita.

- **Ora:** ora di inizio per l'esecuzione della strategia.

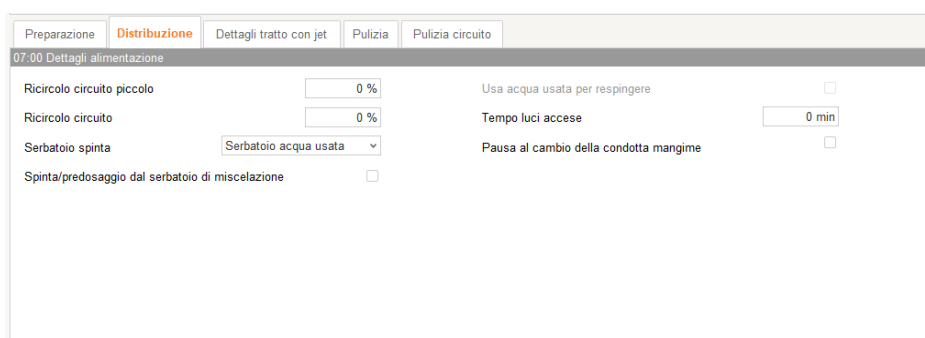
Preparazione

- **Serbatoio di miscelazione:** selezione del serbatoio di miscelazione per l'attività di alimentazione. Se il campo di selezione è lasciato vuoto, la selezione viene fatta dal controllo.
- **Residuo di mangime nel serbatoio di miscelazione:** trattamento dei residui di mangime nel serbatoio di miscelazione.
 - Non considerare.
 - Svuotare tramoggia.
 - Applica a2.
- **Destinazione svuotamento:** destinazione di svuotamento dei residui di mangime nel serbatoio di miscelazione.
- **Destinazione svuotamento (ordine esterno):** destinazione di svuotamento dei residui di mangime nel serbatoio di miscelazione esterno.
- **Mangime supplementare, se necessario:** consente la preparazione di più mangime per compensare, in caso di necessità, la materia secca del mangime.
- **Tempo di attesa massimo:** tempo massimo di attesa con controllo manuale.
- **Tipo miscela:** tipo di miscela per il riempimento del tratto.

- 1. CurvaMangime.
- 2. Componente.
- 3. RicettaPremiscela.
- **Curva mangime:** selezione della curva di alimentazione.
- **Giorno curva mangime:** selezione del giorno della curva di alimentazione.
- **Componente:** componente per l'abbeveraggio.
- **Ricetta premiscela:** selezione della ricetta di premiscelazione.

Se questo parametro non è impostato, viene utilizzata la ricetta inserita per il serbatoio di premiscelazione, vedi cap. 5.5 "Preparazione del mangime", pagina 147.

Distribuzione



- **Ricircolo circuito piccolo:** questo parametro determina se e per quanto tempo viene eseguito il ricircolo nel circuito piccolo prima della distribuzione. Il valore del parametro viene immesso come percentuale del tempo di ricircolo massimo del circuito piccolo. Il ricircolo viene eseguito una volta prima della distribuzione. Se il valore è 0 %, il ricircolo non viene eseguito.
- **Ricircolo circuito:** questo parametro determina se e per quanto tempo viene eseguito il ricircolo nei circuiti da alimentare prima della distribuzione. Il valore del parametro viene immesso come percentuale del tempo di ricircolo massimo del circuito. Il ricircolo viene eseguito una volta prima della distribuzione. Se il valore è 0 %, il ricircolo non viene eseguito. Il ricircolo viene eseguito solo nei circuiti la cui alimentazione non è priva di residui.
- **Serbatoio spinta:** questo parametro determina il serbatoio dal quale deve essere effettuata la "spinta". Questo può essere il serbatoio acqua fresca pesato o il serbatoio acqua usata pesato.
- **Spinta/predosaggio dal serbatoio di miscelazione:** questo parametro consente la spinta e il predosaggio dal serbatoio di miscelazione.

- **Usa acqua usata per respingere:** questo parametro è rilevante solo per gli impianti con tubo di respingimento nel circuito. Questo parametro determina se è consentito o meno respingere dal serbatoio acqua usata.
- **Luci accese durante la preparazione:** durata di accensione dell'illuminazione nella sezione, accensione dei timer (posizione osservata).
- **Pausa al cambio della condotta mangime:** se questo parametro è attivato, viene inserita una pausa in caso di passaggio da una condotta mangime all'altra durante il dosaggio. Questo tempo di attesa consente al gestore di seguire l'alimentazione e, se necessario, cambiare edificio.

Dettagli tratto con jet

Preparazione	Distribuzione	Dettagli tratto con jet	Pulizia	Pulizia circuito
Dettagli alimentazione				
Stato del contenuto del tratto getto prima della preparazione			Riempimento con predosaggio <input type="checkbox"/>	
Contenuto previsto <input type="text" value="[Valore Inserito NULL]"/>			Spinta con mangime <input type="checkbox"/>	
Vuota destinazione <input type="text" value="[Valore Inserito NULL]"/>				
Stato del contenuto del tratto getto dopo l'alimentazione				
Stato dopo l'alimentazione <input type="text" value="[Valore Inserito NULL]"/>				
Vuota destinazione <input type="text" value="[Valore Inserito NULL]"/>				

Stato del contenuto del tratto getto prima della preparazione

- **Contenuto previsto:** il parametro determina lo stato previsto dei tratti con Jet prima dell'alimentazione: "Vuoto" o "Mangime". Lo stato corrente del tratto con Jet è ricavato dallo stato previsto dell'ultima alimentazione.
 - "Vuoto": prima della preparazione, i tratti con Jet da riempire vengono svuotati in base all'impostazione in "Vuota destinazione".
 - "Mangime" e tratto vuoto: dopo la miscelazione, il mangime addizionale viene dosato nel Jet.
 - "Mangime" e tratto riempito con acqua: il tratto viene svuotato prima della miscelazione e successivamente riempito con il mangime.
- **Vuota destinazione:** il parametro determina dove viene svuotato il tratto con Jet. Lo svuotamento viene effettuato nel serbatoio di miscelazione, nel serbatoio acqua usata oppure viene automaticamente ripartito tra serbatoio di miscelazione e serbatoio acqua usata.

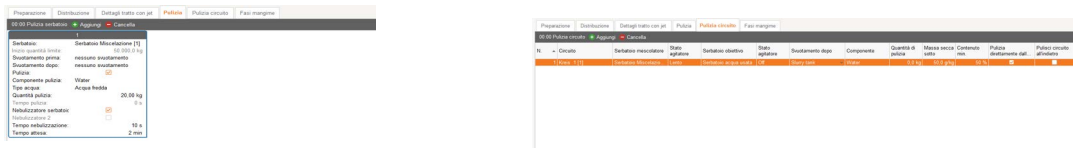
Stato del contenuto del tratto getto dopo l'alimentazione

- **Stato dopo l'alimentazione:** il parametro determina lo stato dei tratti con Jet dopo l'alimentazione. Sono disponibili le seguenti opzioni:
 - "Vuoto": dopo l'alimentazione, i tratti con Jet vengono svuotati.
 - "Mangime": dopo l'alimentazione, i tratti con Jet restano pieni di mangime.
 - "Acqua": dopo l'alimentazione, i tratti con Jet restano pieni di acqua usata (solo per l'alimentazione priva di residui).
- **Vuota destinazione:** la destinazione è l'ultimo tratto con Jet. Il parametro determina come viene svuotato il tratto con Jet. Lo svuotamento viene effettuato nel serbatoio di miscelazione, nel serbatoio acqua usata oppure viene automaticamente ripartito tra serbatoio di miscelazione e serbatoio acqua usata.
- **Riempimento con predosaggio:** questo parametro vale solo per i tratti con Jet e per gli impianti con serbatoio acqua usata. Se il parametro è attivo, l'acqua usata viene predosata nel tratto con Jet tra l'ultima valvola fisica e la fine del tratto. Questo riguarda le due configurazioni seguenti:
 - Il parametro "Stato dopo l'alimentazione" è impostato sul valore "Mangime".
 - Il parametro "Stato dopo l'alimentazione" è impostato sul valore "Vuoto" e, durante l'alimentazione, il dosaggio nelle altre condotte mangime prosegue in modo tale che sia possibile utilizzare il mangime previsto per gli altri tubi per spingere il mangime nel tratto con Jet.

Questo parametro non è applicabile (è disabilitato):

- negli impianti senza serbatoio acqua usata.
 - negli impianti con serbatoio acqua usata se il parametro "Stato dopo l'alimentazione" è impostato sul valore "Acqua".
- **Spinta con mangime:** è consentito utilizzare il mangime destinato alle condotte mangime successive per la spinta. Alla fine, questo mangime viene nuovamente spinto nel serbatoio di miscelazione tramite lo svuotamento del tratto con Jet. In questo modo si evita che venga prodotta ulteriore acqua usata.

Pulizia / Pulizia circuito



I parametri per la pulizia del serbatoio e la pulizia del circuito possono essere definiti in questa attività di alimentazione.

Per la descrizione delle attività di pulizia vedi cap. 6.7.1 "Pulizia serbatoio", pagina 237 e capitolo 6.7.2, pagina 238.

6.6.9 Svuota tratto con getto

Con questa attività è possibile respingere un Jet e spingere il contenuto del tratto con Jet situato dietro in un serbatoio selezionabile. In una singola attività si possono elaborare più Jet. Per tutti i Jet selezionati viene utilizzata la stessa destinazione di svuotamento del tratto con Jet e la stessa destinazione di svuotamento dell'acqua usata.

Strategia Svuota tratto con getto

Vuota tratto con getto 1 + Aggiungi ✖ Copia - Cancella

Ora 00:00

- **Ora:** ora di inizio per l'esecuzione della strategia.

Vuota tratto con getto

Vuota tratto con getto

00:00 Vuota tratto con getto

Vuota destinazione Serbatoio Miscelazione [1]

Destinazione vuota per acqua usata Serbatoio acqua usata

- **Vuota destinazione:** destinazione di svuotamento del tratto con Jet. Non vale per la parte di acqua usata del contenuto se "Destinazione vuota per acqua usata" non è lasciato vuoto.

- **Destinazione vuota per acqua usata:** destinazione di svuotamento della parte di acqua usata del contenuto del tratto con Jet. In caso contrario, anche le parti di acqua usata vengono svuotate nella destinazione di svuotamento.

6.6.10 Ordine da serbatoio esterno

Attività di alimentazione per il riempimento di un serbatoio di miscelazione di un "HydroMixCallmatic", di un serbatoio di dosaggio per le stazioni di alimentazione a richiesta con mangime liquido.

- **Ora:** ora di inizio per l'esecuzione della strategia.

Preparazione

- **Serbatoio di miscelazione:** selezione del serbatoio di miscelazione per l'attività di alimentazione. Se il campo di selezione è lasciato vuoto, la selezione viene fatta dal controllo.
- **Residuo di mangime nel serbatoio di miscelazione:** trattamento dei residui di mangime nel serbatoio di miscelazione.
 - Non considerare.
 - Svuotare tramoggia.
 - Applica a2.
- **Destinazione svuotamento:** destinazione di svuotamento dei residui di mangime nel serbatoio di miscelazione.
- **Mangime supplementare, se necessario:** consente la preparazione di più mangime per compensare, in caso di necessità, la materia secca del mangime.

- **Ricetta premiscela:** selezione della ricetta di premiscelazione.
Se questo parametro non è impostato, viene utilizzata la ricetta inserita per il serbatoio di premiscelazione, vedi cap. 5.5 "Preparazione del mangime", pagina 147.
- **Quantità da trasferire:** parametro di sola lettura. Corrisponde alla quantità di mangime ordinata dall'esterno.
- **Quantità aggiuntiva acqua:** parametro di sola lettura. Corrisponde alla quantità di acqua che già si trova nel serbatoio esterno e deve essere prelevata dalla ricetta della miscela.

Ordine esterno

- **Residuo di mangime nel serbatoio di miscelazione:** trattamento dei residui di mangime nel serbatoio di miscelazione esterno.
 - Non considerare.
 - Svuotare tramoggia.
 - Applica a2.
- **Destinazione svuotamento:** destinazione di svuotamento dei residui di mangime nel serbatoio di miscelazione esterno.

Distribuisci

- **Serbatoio esterno:** selezione del serbatoio di miscelazione per l'ordine esterno.
- **Ordine serbatoio spinta:** questo parametro determina il serbatoio dal quale deve essere effettuata la "spinta".
- **Ricircolo circuito piccolo:** questo parametro determina se e per quanto tempo viene eseguito il ricircolo nel circuito piccolo prima della distribuzione. Il valore del parametro viene immesso come percentuale del tempo di ricircolo massimo del circuito piccolo. Il ricircolo viene eseguito una volta prima della distribuzione. Se il valore è 0 %, il ricircolo non viene eseguito.

- **Ricircolo circuito:** questo parametro determina se e per quanto tempo viene eseguito il ricircolo nei circuiti da alimentare prima della distribuzione. Il valore del parametro viene immesso come percentuale del tempo di ricircolo massimo del circuito. Il ricircolo viene eseguito una volta prima della distribuzione. Se il valore è 0 %, il ricircolo non viene eseguito. Il ricircolo viene eseguito solo nei circuiti la cui alimentazione non è priva di residui.
- **Spinta/predosaggio dal serbatoio di miscelazione:** questo parametro consente la spinta e il predosaggio dal serbatoio di miscelazione.

Contenuto del tratto Jet dopo il trasferimento

- **Vuota destinazione:** destinazione di svuotamento del tratto con Jet dopo il trasferimento del mangime.

6.6.11 Dosaggio valvola adhoc esterna

Con questa attività di alimentazione, una quantità definita di mangime liquido viene preparata ed erogata in risposta a un impulso esterno. La quantità dosata per ogni impulso viene stabilita nell'attività.

- **Ora:** ora di inizio per l'esecuzione della strategia.

Dosaggio valvola adhoc esterna

- **Serbatoio di miscelazione:** selezione del serbatoio di miscelazione per l'attività di alimentazione. Se il campo di selezione è lasciato vuoto, la selezione viene fatta dal controllo.
- **Residuo di mangime nel serbatoio di miscelazione:** trattamento dei residui di mangime nel serbatoio di miscelazione.

- Non considerare.
- Svuotare tramoggia.
- Applica a2.
- **Destinazione svuotamento:** destinazione di svuotamento dei residui di mangime nel serbatoio di miscelazione.
- **Quantità riempimento circuito piccolo:** quantità necessaria per svuotare il contenuto del circuito piccolo nella destinazione di svuotamento del circuito piccolo. Questa quantità viene preparata in aggiunta durante la prima miscelazione della giornata per sostituire il contenuto del circuito piccolo con il mangime.
- **Destinazione circuito piccolo:** destinazione di svuotamento del contenuto del circuito piccolo.
- **Ricircolo tramite mulino umido:** tempo di ricircolo tramite mulino a umido dopo la preparazione.
- **Quantità nel tubo di ricircolo tramite mulino umido:** quantità di acqua nel tubo di ricircolo tramite mulino a umido nel primo batch di un'alimentazione. Serve a impostare la percentuale di materia secca del primo batch.
- **Mangime supplementare, se necessario:** consente la preparazione di più mangime per compensare, in caso di necessità, la materia secca del mangime.
- **Senza preparazione:** esecuzione dell'attività di alimentazione senza una preparazione del mangime.
- **Quantità per dosaggio:** quantità da alimentare per ogni dosaggio.
- **Numero box:** numero dei box da riempire.
- **Mangime aggiuntivo per dosaggio:** quantità preparata in aggiunta ad ogni miscelazione per compensare le imprecisioni di dosaggio.
- **Ricetta premiscela:** selezione della ricetta di premiscelazione.

Se questo parametro non è impostato, viene utilizzata la ricetta inserita per il serbatoio di premiscelazione, vedi cap. 5.5 "Preparazione del mangime", pagina 147.
- **Ricircolo circuito piccolo:** questo parametro determina se e per quanto tempo viene eseguito il ricircolo nel circuito piccolo prima della distribuzione. Il valore del parametro viene immesso come percentuale del tempo di ricircolo massimo del circuito piccolo. Il ricircolo viene eseguito una volta prima della distribuzione. Se il valore è 0 %, il ricircolo non viene eseguito.
- **Primo serbatoio miscelatore:** serbatoio di miscelazione con cui iniziare la distribuzione.

- **Distribuisci immediatamente:** la distribuzione deve iniziare subito, senza essere preceduta dalla preparazione. Rilevante nel caso in cui vi sia del mangime disponibile in questo serbatoio, che deve essere somministrato per primo.
- **Ricetta o componente secco:** ricetta o componente secco da utilizzare per le stazioni mangime secco.
- **Quantità secca per dosaggio:** quantità secca dosata in ogni box.

Ordine esterno

- **Residuo di mangime nel serbatoio di miscelazione:** trattamento dei residui di mangime nel serbatoio di miscelazione.
 - Non considerare.
 - Svuotare tramoggia.
 - Applica a2.
- **Destinazione svuotamento:** destinazione di svuotamento dei residui di mangime nel serbatoio di miscelazione.
- **Ricircolo dopo preparazione:** tempo di ricircolo aggiuntivo dopo la preparazione per la preparazione stessa e per ordini esterni.
- **Quantità riempimento circuito piccolo:** quantità necessaria per svuotare il contenuto del circuito piccolo nella destinazione di svuotamento del circuito piccolo. Questa quantità viene preparata in aggiunta durante la prima miscelazione della giornata per sostituire il contenuto del circuito piccolo con il mangime.
- **Destinazione circuito piccolo:** destinazione di svuotamento del contenuto del circuito piccolo.
- **Ricircolo tramite mulino umido:** tempo di ricircolo tramite mulino a umido dopo la preparazione.
- **Quantità nel tubo di ricircolo tramite mulino umido:** quantità di acqua nel tubo di ricircolo tramite mulino a umido nel primo batch di un'alimentazione. Serve a impostare la percentuale di materia secca del primo batch.

Pulizia



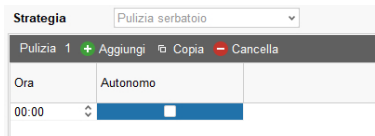
I parametri per la pulizia del serbatoio possono essere definiti in questa attività di alimentazione.

Per la descrizione dell'attività di pulizia vedi cap. 6.7.1 "Pulizia serbatoio", pagina 237.

6.7 Strategie di pulizia

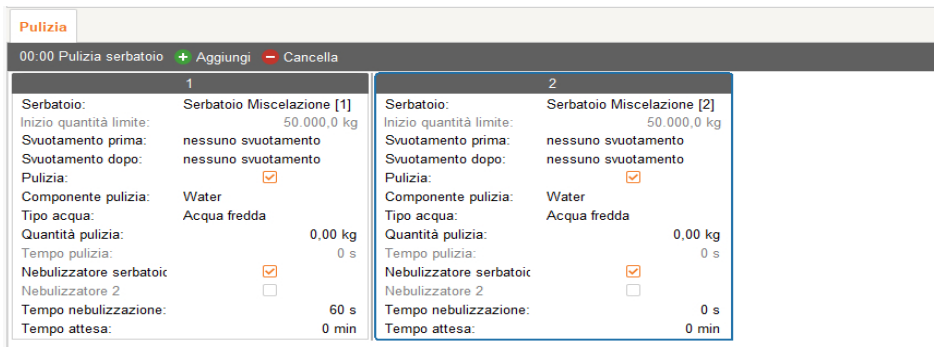
6.7.1 Pulizia serbatoio

Questa attività serve a pulire i serbatoi. La pulizia viene configurata in singoli blocchi. Ogni blocco rappresenta un serbatoio da pulire. I serbatoi vengono puliti continuamente in base al tempo indicato. Se non è stato configurato un ricircolo, i serbatoio vengono puliti possibilmente in parallelo.



- **Ora:** ora di inizio per l'esecuzione della strategia.
- **Autonomo:** l'azione deve essere eseguita autonomamente.

Pulizia



- **Tank:** selezione del serbatoio che deve essere pulito.

- **Inizio quantità limite:** questo parametro vale solo per i serbatoi di premiscelazione. Se il contenuto del serbatoio supera la quantità indicata, il serbatoio non viene pulito immediatamente. La pulizia viene ripresa non appena il contenuto del serbatoio di premiscelazione scende sotto questa quantità.
- **Svuotamento prima:** destinazione di svuotamento del serbatoio prima della pulizia.
- **Svuotamento dopo:** destinazione di svuotamento del serbatoio dopo la pulizia.
- **Pulizia:** si riferisce alla selezione della pulizia con il componente di pulizia.
- **Componente pulizia:** selezione del componente di pulizia.
- **Tipo acqua:** acqua fredda o acqua calda (se disponibile).
- **Quantità pulizia:** la quantità d'acqua per la pulizia deve essere superiore alla "Quantità pulizia min", vedi cap. "Preparazione del mangime", pagina 147.
- **Tempo pulizia:** questo parametro è rilevante solo se il serbatoio da pulire non è pesato. In tal caso, la pulizia con il componente di pulizia viene eseguita in base al tempo.
- **Nebulizzatore 1:** il serbatoio viene nebulizzato con il nebulizzatore 1.
- **Nebulizzatore 2:** il serbatoio viene nebulizzato con il nebulizzatore 2.
- **Tempo nebulizzazione:** durata del processo di nebulizzazione. I nebulizzatori si accendono con un ritardo se prima è stato nebulizzato un altro serbatoio.
- **Tempo pausa:** tempo di attesa dopo la nebulizzazione. Al termine del tempo di attesa dopo la nebulizzazione, il serbatoio da pulire viene sempre lavato con acqua ("Quantità pulizia min").

6.7.2 Pulizia circuito

Questa attività definisce la pulizia del circuito.

- **Ora:** ora di inizio per l'esecuzione della strategia.

Pulizia circuito

Pulizia circuito											
00.00 Pulizia circuito + Aggiungi - Cancella											
N.	Circuito	Serbatoio miscelatore	Stato agitatore	Serbatoio obiettivo	Stato agitatore	Svuotamento dopo	Componente	Quantità di pulizia	Massa secca sotto	Contenuto min.	Pulizia direttamente dall'...
1	Kress - T [1]	Serbatoio Miscelazio	Lento	Serbatoio acqua usata	Off	Slurry tank	Water	0.0 kg	50.0 g/kg	50 %	<input checked="" type="checkbox"/>

- **N.** (solo visualizzazione): numero del circuito da pulire.
- **Circuito:** denominazione del circuito.
- **Serbatoio di miscelazione:** serbatoio di miscelazione dal quale pulire se il componente di pulizia non può essere pompato direttamente nel serbatoio di destinazione attraverso il circuito. In tal caso, il componente di pulizia viene prima portato nel serbatoio di miscelazione e poi pompato attraverso il circuito.
- **Stato agitatore:** commutazione dell'agitatore del serbatoio di miscelazione durante la pulizia.
- **Serbatoio obiettivo:** selezione del serbatoio di destinazione per la pulizia del circuito.
- **Stato agitatore:** commutazione dell'agitatore del serbatoio di destinazione durante la pulizia.
- **Svuotamento dopo:** svuotamento del serbatoio dopo la pulizia del circuito.
- **Componente:** componente utilizzato per la pulizia.
- **Quantità pulizia:** quantità utilizzata per la pulizia del circuito.
- **Massa secca sotto:** quantità di materia secca che non deve essere superata dopo il riempimento del serbatoio di miscelazione se la pulizia avviene attraverso il serbatoio di miscelazione. Se il valore viene superato, il componente di pulizia non viene portato nel serbatoio di miscelazione. Di conseguenza, il circuito non viene pulito. Viene invece emesso un avvertimento del fatto che la materia secca nel serbatoio di miscelazione è troppo elevata per la pulizia del circuito.
- **Contenuto min.:** percentuale minima del componente di pulizia che deve essere contenuta dopo il riempimento del serbatoio di miscelazione se la pulizia avviene attraverso il serbatoio di miscelazione. Se il valore non viene raggiunto, il componente di pulizia non viene portato nel serbatoio di miscelazione. Di conseguenza, il circuito non viene pulito. Viene invece emesso un avvertimento del fatto che la percentuale minima del componente di pulizia non può essere raggiunta.

- **Pulizia direttamente dall'origine:** il componente di pulizia non viene prima portato nel serbatoio di miscelazione, ma viene pompato attraverso il circuito direttamente dal recipiente che lo contiene. A tale scopo, deve essere possibile un trasporto mangime corrispondente.
- **Pulisci circuito all'indietro:** il componente di pulizia viene pompato a ritroso attraverso il circuito, iniziando dalla valvola di ritorno.

6.7.3 PuliziaSecondoRicetta

Per questa attività di pulizia viene preparata un'apposita soluzione secondo una ricetta composta da acqua + acido o acqua + liscivia in una concentrazione predefinita. Questa soluzione di pulizia viene quindi utilizzata per pulire i serbatoi e/o i tubi del sistema di alimentazione. Le soluzioni di pulizia contenenti acido possono all'occorrenza rimanere nei serbatoi, mentre le soluzioni di pulizia contenenti liscivia devono essere pompate nello scarico.

- **Ora:** ora di inizio per l'esecuzione della strategia.

PuliziaSecondoRicetta

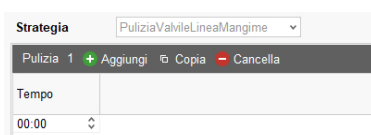
Pulizia secondo ricetta	
00:00 Pulizia secondo ricetta	
Tipo	PuliziaSerbatoio
Serbatoio di miscelazione	
Ricetta di pulizia	
Miscelatore a monte	
Quantità pulizia per serbatoio	0,0 kg
Quantità di pulizia per serbatoio acqua usata	0,0 kg
Pulizia secondo quantità ricetta	0,0 kg
Quantità max serbatoio	0,0 kg
Tempo applicazione serbatoi	1 min
Tempo di ricircolo serbatoi	1 min
Quantità pulizia addizionale	0,0 kg
Tempo applicazione delle condotte mangime	1 min
Tempo ricircolo delle condotte mangime	1 min
Tratto con Jet percentuale ricircolo	100 %
Pulisci tutte le condotte mangime	<input type="checkbox"/>
Conserva la ricetta dopo l'alimentazione	<input type="checkbox"/>

- **Tipo:** tipo di pulizia secondo ricetta
 - 1. PuliziaSerbatoio
 - 2. PuliziaLineaMangime
 - 3. PuliziaSerbatoioLineaMangime
- **Serbatoio di miscelazione:** serbatoio di miscelazione per la preparazione della miscela di pulizia.
- **Ricetta di pulizia:** selezione della ricetta di pulizia.

- **Miscelatore a monte:** selezione del serbatoio di premiscelazione da pulire.
- **Quantità pulizia per serbatoio:** quantità d'acqua per la pulizia preliminare e la pulizia finale del serbatoio di miscelazione e del serbatoio di premiscelazione.
- **Quantità di pulizia per serbatoio acqua usata:** quantità d'acqua per la pulizia preliminare e la pulizia finale del serbatoio acqua usata.
- **Pulizia secondo quantità ricetta:** quantità della ricetta di pulizia per la pulizia del serbatoio.
- **Quantità max serbatoio:** quantità massima nel serbatoio per avviare la pulizia del singolo serbatoio.
- **Tempo applicazione serbatoi:** tempo di applicazione per la pulizia dei serbatoi.
- **Tempo di ricircolo serbatoi:** tempo di ricircolo della pulizia dei serbatoi.
- **Quantità pulizia addizionale:** quantità addizionale per la pulizia delle condotte mangime.
- **Tempo applicazione delle condotte mangime:** tempo di applicazione per la pulizia delle condotte mangime.
- **Tempo ricircolo delle condotte mangime:** tempo di ricircolo della pulizia delle condotte mangime.
- **Tratto con Jet percentuale ricircolo:** svuotamento e riempimento percentuale del tratto con Jet come ricircolo.
- **Pulisci tutte le condotte mangime:** selezione della pulizia di tutte le condotte mangime.
- **Conserva la ricetta dopo l'alimentazione:** per lasciare la soluzione di pulizia nei serbatoi e nelle condotte mangime al termine del programma di pulizia. Possibile solo con l'acido.

6.7.4 PuliziaValvileLineaMangime

Pulizia degli scarichi del mangime con acqua, aria compressa o additivi per l'alimentazione dei suinetti.



Strategia
PuliziaValvileLineaMangime

Pulizia 1	Aggiungi	Copia	Cancella
Tempo			
00:00			

- **Ora:** ora di inizio per l'esecuzione della strategia.

Pulisci le valvole mangime

Sequenza valvole	Direzione tubo
Pulisci valvole	CleanWithWater
Pulire valvola fattore acqua	100 %
Pulisci condotte mangime	None
Pulire condotta mangime fattore acqua	100 %
Pulire destinazioni	Serbatoio acqua usata

- **Sequenza valvole:** sequenza di pulizia delle valvole
 - 1. Casuale.
 - 2. Direzione tubo.
 - 3. Manuale.
- **Pulisci valvole:** selezione del tipo di pulizia per le valvole.
 - 1. Solo con aria compressa.
 - 2. Con acqua e aria compressa.
 - 3. Con additivo di pulizia e aria compressa.

Le valvole da pulire sono determinate in base alla posizione selezionata.

- **Pulire valvola fattore acqua:** fattore percentuale per la quantità di pulizia per valvola di acqua o additivo. La quantità di pulizia totale in base al tempo è definita nelle impostazioni della valvola.
- **Pulisci condotte mangime:** selezione del tipo di pulizia per le linee mangime.
 - 1. Solo con aria compressa.
 - 2. Con acqua e aria compressa.
 - 3. Con additivo di pulizia e aria compressa.

Le condotte mangime da pulire sono determinate in base alla posizione selezionata.

- **Pulire condotta mangime fattore acqua:** fattore percentuale per la quantità di pulizia delle condotte mangime. La quantità di pulizia totale in base al tempo è definita nelle impostazioni della condotta mangime.
- **Pulire destinazioni:** serbatoio di destinazione per la pulizia delle condotte mangime.

6.7.5 CleaningByRecipe2

Questa attività viene utilizzata per la pulizia dei serbatoi con una ricetta contenente diversi componenti. È basata sull'attività "PuliziaSecondoRicetta" con alcuni aggiustamenti nella sequenza di pulizia e l'aggiunta della possibilità di pulire i sili e di ordinare la ricetta di pulizia da un'altra applicazione.

Strategia	CleaningByRecipe2				
Pulizia	1	+	Aggiungi	Copia	Cancella
Ora	00:00				

Confronto con "PuliziaSecondoRicetta":

- Funzioni aggiuntive:
 - pulizia dei soli serbatoi selezionati
 - pulizia dei sili
 - ordinazione della ricetta di pulizia da un'altra applicazione
 - lavaggio opzionale dei serbatoi prima della pulizia
 - sequenza con più ricette
 - possibilità di impostare il numero dei riciccoli
- Funzioni non disponibili:
 - pulizia del tubo di alimentazione
 - pulizia del serbatoio dopo la pulizia con ricetta
- Limitazioni:
 - I sili senza bilancia o sensore di minimo devono essere svuotati e tarati prima della pulizia. In caso contrario, la pulizia del silo viene saltata.
 - Quando si utilizza un ordine esterno, non è possibile utilizzare il deflettore per ricevere l'ordine. È necessario aggiungere un'ulteriore valvola.
- **Ora:** ora di inizio per l'esecuzione della strategia.

Generale

- **Tank:** serbatoi da pulire.
- **Mixing tank:** serbatoio di miscelazione per la preparazione della ricetta di pulizia.
- **Max tank amount:** quantità massima nel serbatoio per avviare la pulizia del singolo serbatoio.
- **Tank washing:** eseguire la pulizia del serbatoio.
- **Tank washing amount:** quantità per la pulizia del serbatoio.
- **Acceptable loss:** perdita massima ammessa durante il sovrappompaggio e il ricircolo.

Ordine esterno

- **Residuo di mangime nel serbatoio di miscelazione:** trattamento dei residui di mangime nel serbatoio di miscelazione esterno.
 - Non considerare.
 - Svuotare tramoggia.
 - Applica a2.
- **Destinazione svuotamento:** destinazione di svuotamento dei residui di mangime nel serbatoio di miscelazione esterno.
- **Force use of external components:** per forzare l'uso di componenti esterni con un ordine esterno. I componenti propri non vengono utilizzati.

Sequenza

Allgemein		Reihenfolge				
Reinigung: + Hinzufügen - Entfernen						
Nr.	Reinigungsrezept	Reinigungsmenge	Einwirkzeit Tank	Umpumpdauer Tank	Anzahl der Umpumpvorgänge	Entleerungsziel
1		0.0 kg	0 min	0 min	0	Slurry tank ()

- **N.** (solo visualizzazione): numero del serbatoio da pulire.
- **Ricetta di pulizia:** selezione della ricetta di pulizia.
- **Quantità pulizia:** quantità della ricetta di pulizia.
- **Tempo applicazione serbatoi:** tempo di applicazione nei serbatoi con ricetta di pulizia. Tempo tra un ricircolo e l'altro.
- **Tempo di ricircolo serbatoi:** tempo di ricircolo nei serbatoi con ricetta di pulizia.
- **Numero di ricircoli:** numero dei giri di ricircolo.
- **Destinazione svuotamento:** svuotamento del serbatoio esterno una volta ritrasferita la ricetta di pulizia.

6.8 Strategie di premiscelazione

6.8.1 Premiscelazione

Questa attività definisce tempi fissi per il riempimento di un serbatoio di premiscelazione. L'attività "Premiscelazione" viene eseguita parallelamente ad altre attività, comprese altre attività con la strategia "Premiscelazione".

Strategia	Premiscelazione	F:
Gruppo animali		U
Premiscelazione 1 + Aggiungi 📄 Copia - Cancella		
Ora	Autonomo	
00:00	<input checked="" type="checkbox"/>	

- **Ora:** ora di inizio per l'esecuzione della strategia.
- **Autonomo:** l'azione deve essere eseguita autonomamente.

Dettagli premiscelazione

Dettagli premiscelazione		Pulizia prima	Pulisci dopo
00.00 Premiscelazione			
Destinazione	<input type="text"/>	Ricetta premiscela	<input type="text"/>
Origine	<input type="text"/>	Regolare pre manuale	<input type="text" value="80,0 %"/>
Destinazione svuotamento	<input type="text"/>	Alimentazione secondo curva mangime	<input type="checkbox"/>
Mangime supplementare, se necessario	<input type="text" value="0,0 kg"/>	Posizione	<input type="text"/>
Specificazione quantità	<input type="text" value="Quantità fissa"/>		
Quantità riempimento fissa	<input type="text" value="0,0 kg"/>		
Fattore giornaliero	<input type="text" value="100 %"/>		
Quantità giornaliera aggiuntiva	<input type="text" value="0,0 kg"/>		

- **Destinazione:** contenitore nel quale deve essere conservata la premiscela. Serbatoio di stoccaggio liquidi.
- **Origine:** serbatoio nel quale deve essere preparata la premiscela.
- **Destinazione svuotamento:** destinazione di svuotamento dei residui di mangime nel serbatoio di miscelazione.
- **Mangime supplementare, se necessario:** consente la preparazione di più mangime per compensare, in caso di necessità, la materia secca del mangime.
- **Specificazione quantità:**
 - 1. Quantità fissa: la "Quantità fissa" viene dosata nella destinazione.
 - 2. Pieno: la destinazione viene riempita completamente.
 - 3. Fabbisogno giornaliero residuo: viene calcolato in base alla ricetta di premiscelazione per gli animali nelle posizioni e valvole selezionate. Il "Fattore giornaliero" viene applicato unicamente alla quantità non ancora somministrata di questa premiscela. La quantità risultante viene dosata nella destinazione.
 - 4. Fabbisogno giornaliero totale: viene calcolato in base alla ricetta di premiscelazione per gli animali nelle posizioni e valvole selezionate. Il "Fattore giornaliero" viene applicato all'intera quantità di questa premiscela necessaria nel giorno in questione, indipendentemente dal fatto che parte di questa quantità sia già stata somministrata. La quantità risultante viene dosata nella destinazione.
- **Quantità riempimento fissa:** definisce la quantità target per la selezione "Quantità fissa".

- **Fattore giornaliero:** percentuale della quantità di premiscela necessaria residua (se è stato selezionato "Fabbisogno giornaliero residuo" in "Specificazione quantità") oppure dell'intera quantità necessaria nel giorno in questione (se è stato selezionato "Fabbisogno giornaliero totale" in "Specificazione quantità") che deve essere preparata.
- **Quantità giornaliera aggiuntiva:** quantità aggiuntiva per la selezione "Fabbisogno giornaliero residuo" o "Fabbisogno giornaliero totale".
- **Ricetta premiscela:** selezione della ricetta di premiscelazione.

Se questo parametro non è impostato, viene utilizzata la ricetta inserita per il serbatoio di premiscelazione, vedi cap. 5.5 "Preparazione del mangime", pagina 147.

- **Regolare pre manuale:** percentuale del componente di compensazione che deve essere dosato nel serbatoio di miscelazione prima dei componenti manuali.
- **Alimentazione secondo curva mangime:** la miscela e la quantità non sono determinate dalla ricetta della premiscela, ma dalla curva di alimentazione degli animali movimentati nella "Posizione". Si tratta quindi della miscela che deve essere creata per un'alimentazione di tutti gli animali in questa posizione, se la preparazione avviene direttamente nel serbatoio di miscelazione.
- **Posizione:** l'"alimentazione secondo curva mangime" avviene in base alla curva di alimentazione degli animali movimentati qui.
- **Pulizia prima:** il serbatoio di destinazione e il serbatoio di origine possono essere puliti prima di creare le miscele.
- **Pulisci dopo:** i serbatoi di origine possono essere puliti dopo la premiscelazione.

Pulizia



I parametri per la pulizia del serbatoio possono essere definiti in questa attività di alimentazione.

Per la descrizione dell'attività di pulizia vedi cap. 6.7.1 "Pulizia serbatoio", pagina 237.

6.8.2 Autoavvio premiscelazione

Questa strategia può essere eseguita una sola volta al giorno per ogni serbatoio di premiscelazione. La strategia ha gli stessi parametri della strategia "Premiscelazione". In aggiunta, viene definito se il serbatoio di premiscelazione viene riempito quando scende sotto un determinato peso o se viene riempito dopo aver premuto un pulsante di avvio.

- **Ora:** ora di inizio per l'esecuzione della strategia.

Dettagli premiscelazione

- **Destinazione:** contenitore nel quale deve essere conservata la premiscela. Serbatoio di stoccaggio liquidi.
- **Origine:** serbatoio nel quale deve essere preparata la premiscela.
- **Destinazione svuotamento:** destinazione di svuotamento dei residui di mangime nel serbatoio di miscelazione.
- **Mangime supplementare, se necessario:** consente la preparazione di più mangime per compensare, in caso di necessità, la materia secca del mangime.
- **Specificazione quantità:**
 - 1. Quantità fissa: la "Quantità fissa" viene dosata nella destinazione.
 - 2. Pieno: la destinazione viene riempita completamente.

- 3. **Fabbisogno giornaliero residuo:** viene calcolato in base alla ricetta di premiscelazione per gli animali nelle posizioni e valvole selezionate. Il "Fattore giornaliero" viene applicato unicamente alla quantità non ancora somministrata di questa premiscela. La quantità risultante viene dosata nella destinazione.
- 4. **Fabbisogno giornaliero totale:** viene calcolato in base alla ricetta di premiscelazione per gli animali nelle posizioni e valvole selezionate. Il "Fattore giornaliero" viene applicato all'intera quantità di questa premiscela necessaria nel giorno in questione, indipendentemente dal fatto che parte di questa quantità sia già stata somministrata. La quantità risultante viene dosata nella destinazione.
- **Quantità riempimento fissa:** definisce la quantità target per la selezione "Quantità fissa".
- **Fattore giornaliero:** percentuale della quantità di premiscela necessaria residua (se è stato selezionato "Fabbisogno giornaliero residuo" in "Specificazione quantità") oppure dell'intera quantità necessaria nel giorno in questione (se è stato selezionato "Fabbisogno giornaliero totale" in "Specificazione quantità") che deve essere preparata.
- **Quantità giornaliera aggiuntiva:** quantità aggiuntiva per la selezione "Fabbisogno giornaliero residuo" o "Fabbisogno giornaliero totale".
- **Ricetta premiscela:** selezione della ricetta di premiscelazione.
Se questo parametro non è impostato, viene utilizzata la ricetta inserita per il serbatoio di premiscelazione, vedi cap. 5.5 "Preparazione del mangime", pagina 147.
- **Regolare pre manuale:** percentuale del componente di compensazione che deve essere dosato nel serbatoio di miscelazione prima dei componenti manuali.
- **Alimentazione secondo curva mangime:** la miscela e la quantità non sono determinate dalla ricetta della premiscela, ma dalla curva di alimentazione degli animali movimentati nella "Posizione". Si tratta quindi della miscela che deve essere creata per un'alimentazione di tutti gli animali in questa posizioni, se la preparazione avviene direttamente nel serbatoio di miscelazione.
- **Posizione:** l'"alimentazione secondo curva mangime" avviene in base alla curva di alimentazione degli animali movimentati qui.

- **Avvio secondo quantità/sensore:** se il parametro è attivato, il serbatoio di premiscelazione viene di nuovo riempito automaticamente quando il peso scende sotto la "Quantità per avvio" oppure quando il "sensore Start new mixture" nella destinazione segnala che è vuoto. Se il parametro non è attivato, il processo può essere avviato solo manualmente premendo un pulsante di avvio (hardware) sul serbatoio di premiscelazione, vedi parametro "Avvio manuale".
- **Quantità per avvio:** definisce il peso al di sotto del quale il serbatoio di premiscelazione viene nuovamente riempito se è stato impostato il parametro "Avvio secondo quantità/sensore".
- **Avvio manuale:** definisce se il serbatoio di premiscelazione viene riempito premendo il pulsante di avvio sul serbatoio. A tale scopo, l'ingresso "Pulsante avvio" del serbatoio di premiscelazione deve essere connesso alla scheda IO nell'IO Manager.
- **Pausa:** durante una pausa non viene avviata automaticamente alcuna premiscelazione.
 - Inizio: ora di inizio della pausa della preparazione automatica.
 - Fine: fine della pausa della preparazione automatica.
- **Pulizia prima:** il serbatoio di destinazione e il serbatoio di origine possono essere puliti prima di creare le miscele.
- **Pulisci dopo:** i serbatoi di origine possono essere puliti dopo la premiscelazione.

Pulizia



I parametri per la pulizia del serbatoio possono essere definiti in questa attività di alimentazione.

Per la descrizione dell'attività di pulizia vedi cap. 6.7.1 "Pulizia serbatoio", pagina 237.

6.8.3 Premiscelazione (secco)

Attività di alimentazione per la creazione di una premiscela secca in un serbatoio di premiscelazione secco con indicazione dell'ora di inizio.

Strategia	Premiscelazione (secco)	F
Gruppo animali		U
Premiscelazione secca 1 + Aggiungi - Cancella		
Ora		
00:00		

- **Ora:** ora di inizio per l'esecuzione della strategia.

Premiscelazione secca dettagli

Premiscelazione secca dettagli	
00:00 Premiscelazione secca	
Destinazione	<input type="text"/>
Origine	<input type="text"/>
Specificazione quantità	Quantità fissa
Quantità riempimento fissa	0,0 kg
Fattore giornaliero	100 %
Quantità giornaliera aggiuntiva	0,0 kg
Ricetta premiscela	<input type="text"/>
Alimentazione secondo curva mangime	<input type="checkbox"/>
Posizione	<input type="text"/>

- **Destinazione:** contenitore nel quale deve essere conservata la premiscela. Ad esempio il silo per componenti secchi.
- **Origine:** serbatoio nel quale deve essere preparata la premiscela.
- **Specificazione quantità:**
 - 1. Quantità fissa: la "Quantità fissa" viene dosata nella destinazione.
 - 2. Pieno: la destinazione viene riempita completamente.
 - 3. Fabbisogno giornaliero residuo: viene calcolato in base alla ricetta di premiscelazione per gli animali nelle posizioni e valvole selezionate. Il "Fattore giornaliero" viene applicato unicamente alla quantità non ancora somministrata di questa premiscela. La quantità risultante viene dosata nella destinazione.
 - 4. Fabbisogno giornaliero totale: viene calcolato in base alla ricetta di premiscelazione per gli animali nelle posizioni e valvole selezionate. Il "Fattore giornaliero" viene applicato all'intera quantità di questa premiscela necessaria nel giorno in questione, indipendentemente dal fatto che parte di questa quantità sia già stata somministrata. La quantità risultante viene dosata nella destinazione.

- **Quantità riempimento fissa:** definisce la quantità target per la selezione "Quantità fissa".
- **Fattore giornaliero:** percentuale della quantità di premiscela necessaria residua (se è stato selezionato "Fabbisogno giornaliero residuo" in "Specificazione quantità") oppure dell'intera quantità necessaria nel giorno in questione (se è stato selezionato "Fabbisogno giornaliero totale" in "Specificazione quantità") che deve essere preparata.
- **Quantità giornaliera aggiuntiva:** quantità aggiuntiva per la selezione "Fabbisogno giornaliero residuo" o "Fabbisogno giornaliero totale".
- **Ricetta premiscela:** selezione della ricetta di premiscelazione.
Se questo parametro non è impostato, viene utilizzata la ricetta inserita per il serbatoio di premiscelazione, vedi cap. 5.5 "Preparazione del mangime", pagina 147.
- **Alimentazione secondo curva mangime:** la miscela e la quantità non sono determinate dalla ricetta della premiscela, ma dalla curva di alimentazione degli animali movimentati nella "Posizione". Si tratta quindi della miscela che deve essere creata per un'alimentazione di tutti gli animali in questa posizioni, se la preparazione avviene direttamente nel serbatoio di miscelazione.
- **Posizione:** l'"alimentazione secondo curva mangime" avviene in base alla curva di alimentazione degli animali movimentati qui.

6.8.4 Autoavvio premiscelazione (secco)

Attività di alimentazione per la creazione di una premiscela secca in un serbatoio di premiscelazione secco con avvio tramite sensore o pesatura.

Strategia	Autoavvio premiscelazione (...)	F
Gruppo animali		U
Premiscelazione secca 1 + Aggiungi - Cancella		
Ora		
00:00		

- **Ora:** ora di inizio per l'esecuzione della strategia.

Premiscelazione secca dettagli

Premiscelazione secca dettagli					
00:00 Premiscelazione secca autoavvio					
Destinazione	<input type="text"/>				
Origine	<input type="text"/>				
Specificazione quantità	Quantità fissa				
Quantità mangime fissa	0,0 kg				
Fattore giornaliero	100 %				
Quantità giornaliera extra necessaria	0,0 kg				
Ricetta premiscela	<input type="text"/>				
Alimentazione secondo curva mangime	<input type="checkbox"/>				
Posizione	<input type="text"/>				
Avvio secondo quantità/sensore	<input type="checkbox"/>				
Quantità per avvio	0,0 kg				
Avvio manuale	<input type="checkbox"/>				
<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> + - </div> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Inizio</th> <th>Fine</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>00:00</td> <td>00:00</td> </tr> </tbody> </table>		Inizio	Fine	00:00	00:00
Inizio	Fine				
00:00	00:00				

- **Destinazione:** contenitore nel quale deve essere conservata la premiscela. Ad esempio il silo per componenti secchi.
- **Origine:** serbatoio nel quale deve essere preparata la premiscela.
- **Specificazione quantità:**
 - 1. Quantità fissa: la "Quantità fissa" viene dosata nella destinazione.
 - 2. Pieno: la destinazione viene riempita completamente.
 - 3. Fabbisogno giornaliero residuo: viene calcolato in base alla ricetta di premiscelazione per gli animali nelle posizioni e valvole selezionate. Il "Fattore giornaliero" viene applicato unicamente alla quantità non ancora somministrata di questa premiscela. La quantità risultante viene dosata nella destinazione.
 - 4. Fabbisogno giornaliero totale: viene calcolato in base alla ricetta di premiscelazione per gli animali nelle posizioni e valvole selezionate. Il "Fattore giornaliero" viene applicato all'intera quantità di questa premiscela necessaria nel giorno in questione, indipendentemente dal fatto che parte di questa quantità sia già stata somministrata. La quantità risultante viene dosata nella destinazione.
- **Quantità riempimento fissa:** definisce la quantità target per la selezione "Quantità fissa".
- **Fattore giornaliero:** percentuale della quantità di premiscela necessaria residua (se è stato selezionato "Fabbisogno giornaliero residuo" in "Specificazione quantità") oppure dell'intera quantità necessaria nel giorno in questione (se è stato selezionato "Fabbisogno giornaliero totale" in "Specificazione quantità") che deve essere preparata.
- **Quantità giornaliera addizionale:** quantità addizionale per la selezione "Fabbisogno giornaliero residuo" o "Fabbisogno giornaliero totale".

- **Ricetta premiscela:** selezione della ricetta di premiscelazione.
Se questo parametro non è impostato, viene utilizzata la ricetta inserita per il serbatoio di premiscelazione, vedi cap. 5.5 "Preparazione del mangime", pagina 147.
- **Alimentazione secondo curva mangime:** la miscela e la quantità non sono determinate dalla ricetta della premiscela, ma dalla curva di alimentazione degli animali movimentati nella "Posizione". Si tratta quindi della miscela che deve essere creata per un'alimentazione di tutti gli animali in questa posizioni, se la preparazione avviene direttamente nel serbatoio di miscelazione.
- **Posizione:** l'"alimentazione secondo curva mangime" avviene in base alla curva di alimentazione degli animali movimentati qui.
- **Avvio secondo quantità/sensore:** se il parametro è attivato, il serbatoio di premiscelazione viene di nuovo riempito automaticamente quando il peso scende sotto la "Quantità per avvio" oppure quando il "sensore Start new mixture" nella destinazione segnala che è vuoto. Se il parametro non è attivato, il processo può essere avviato solo manualmente premendo un pulsante di avvio (hardware) sul serbatoio di premiscelazione, vedi parametro "Avvio manuale".
- **Quantità per avvio:** definisce il peso al di sotto del quale il serbatoio di premiscelazione viene nuovamente riempito se è stato impostato il parametro "Avvio secondo quantità/sensore".
- **Avvio manuale:** definisce se il serbatoio di premiscelazione viene riempito premendo il pulsante di avvio sul serbatoio. A tale scopo, l'ingresso "Pulsante avvio" del serbatoio di premiscelazione deve essere connesso alla scheda IO nell'IO Manager.
- **Pausa:** durante una pausa non viene avviata automaticamente alcuna premiscelazione.
 - Inizio: ora di inizio della pausa della preparazione automatica.
 - Fine: fine della pausa della preparazione automatica.

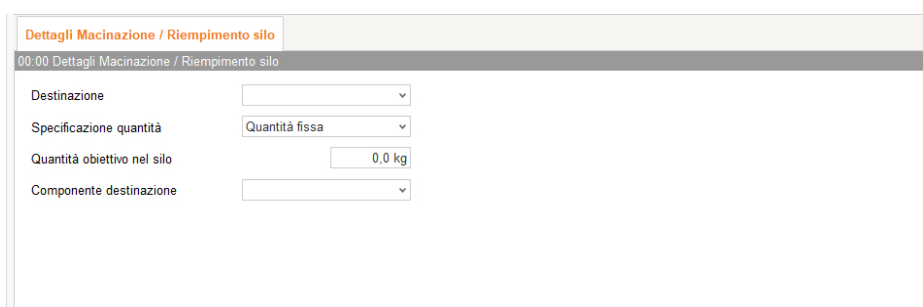
6.8.5 Molitura_ RiempimentoSilo

Riempimento di sili con componenti secchi (macinati o non macinati) in base all'ora di inizio predefinita.



- **Ora:** ora di inizio per l'esecuzione della strategia.

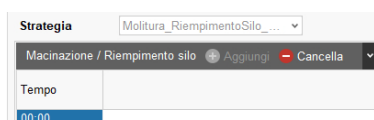
Dettagli Macinazione / Riempimento silo



- **Destinazione:** silo da riempire.
- **Specificazione quantità:**
 - 1. Quantità fissa: il silo viene riempito con questa quantità.
 - 2. Pieno: il silo viene riempito completamente.
- **Quantità obiettivo nel silo:** quantità per la selezione "Quantità fissa".
- **Componente destinazione:** componente con cui deve essere riempito il silo.

6.8.6 Molitura_ RiempimentoSilo_Autoavvio

Riempimento di sili con componenti secchi (macinati o non macinati) con avvio automatico tramite sensore o pesatura.



- **Ora:** ora di inizio per l'esecuzione della strategia.

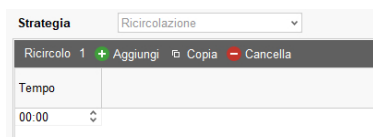
Dettagli Macinazione / Riempimento silo

- **Destinazione:** silo da riempire.
- **Specificazione quantità:**
 - 1. Quantità fissa: il silo viene riempito con questa quantità.
 - 2. Pieno: il silo viene riempito completamente.
- **Quantità obiettivo nel silo:** quantità per la selezione "Quantità fissa".
- **Componente destinazione:** componente con cui deve essere riempito il silo.
- **Avvio secondo quantità/sensore:** se il parametro è attivato, il serbatoio di premiscelazione viene di nuovo riempito automaticamente quando il peso scende sotto la "Quantità per avvio" oppure quando il "sensore Start new mixture" nella destinazione segnala che è vuoto. Se il parametro non è attivato, il processo può essere avviato solo manualmente premendo un pulsante di avvio (hardware) sul serbatoio di premiscelazione, vedi parametro "Avvio manuale".
- **Quantità per avvio:** definisce il peso al di sotto del quale il serbatoio di premiscelazione viene nuovamente riempito se è stato impostato il parametro "Avvio secondo quantità/sensore".
- **Avvio manuale:** definisce se il serbatoio di premiscelazione viene riempito premendo il pulsante di avvio sul serbatoio. A tale scopo, l'ingresso "Pulsante avvio" del serbatoio di premiscelazione deve essere connesso alla scheda IO nell'IO Manager.
- **Pausa:**
 - Inizio: ora di inizio della pausa.
 - Fine: fine della pausa.

6.9 Strategie di ricircolazione e miscelazione

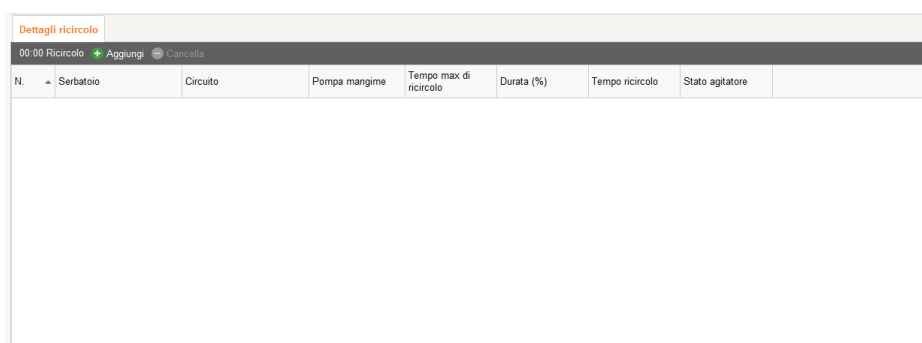
6.9.1 Ricircolazione

Questa attività definisce il ricircolo del contenuto nel serbatoio acqua usata e nel serbatoio di miscelazione.



- **Ora:** ora di inizio per l'esecuzione della strategia.

Dettagli ricircolo



- **N.** (solo visualizzazione): numero progressivo
- **Tank:** selezione del serbatoio utilizzato per il ricircolo.
- **Circuito:** circuito attraverso il quale avviene il ricircolo.
- **Pompa mangime:** selezione della pompa mangime se sono installate una pompa centrifuga e una pompa eccentrica.
- **Tempo max di ricircolo** (solo visualizzazione): tempo massimo di ricircolo.
- **Durata (%):** percentuale del tempo massimo di ricircolo in cui avviene il ricircolo.
- **Tempo ricircolo:** la risultante durata del ricircolo.
- **Stato agitatore:** commutazione dell'agitatore durante il ricircolo.

6.9.2 Miscelazione componenti

Questa attività definisce la miscelazione di componenti nei sili o in altri contenitori. A tale scopo, è possibile definire un processo proprio per ogni silo o contenitore. I processi vengono eseguiti all'ora stabilita, iniziando dal primo processo in base al numero progressivo.

- **Ora:** ora di inizio per l'esecuzione della strategia.

Dettagli miscelazione

- **N.:** numero progressivo.
- **Container:** selezione del contenitore che viene miscelato.
- **Tempo agitazione [mm:ss]:** durata dell'agitazione.
(Disponibile solo se il contenitore possiede un agitatore.)
- **Stato agitatore:** commutazione dell'agitatore durante la miscelazione.
(Disponibile solo se il contenitore possiede un agitatore.)
- **Tempo ricircolo [mm:ss]:** durata del ricircolo.
(Disponibile solo per sili per liquidi con valvola di ricircolo.)
- **Tempo ritardo [mm:ss]:** tempo di attesa prima dell'avvio del processo successivo.

6.10 Strategie varie

6.10.1 Programma

La strategia "Programma" serve ad avviare i programmi PLC. L'avvio tramite il sensore di avvio (avvio manuale) attualmente non è ancora supportato. Per questo motivo alcuni parametri sono inattivi (disabilitati).

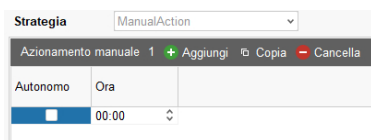
- **Ora:** ora di inizio per l'esecuzione della strategia.

Dettagli programma

- **Programma:** definisce il programma PLC da avviare.
- **Dispositivo di avvio:** definisce l'uscita da impostare per avviare il programma PLC.
- **Dispositivo di annullamento:** definisce l'ingresso per terminare il programma PLC.
- **Sensore di avvio:** sensore per l'avvio manuale dell'attività.
- **Solo avvio manuale:** l'attività viene avviata unicamente tramite un sensore e non in base all'orario.
- **Periodo di tempo prima:** periodo di tempo per l'avvio manuale dell'attività con sensore di avvio prima che venga avviata automaticamente.
- **Tempo pausa dopo:** tempo di pausa al termine dell'attività prima che questa possa essere nuovamente avviata.
- **Conteggio alimentazioni max:** numero massimo per l'esecuzione dell'attività.

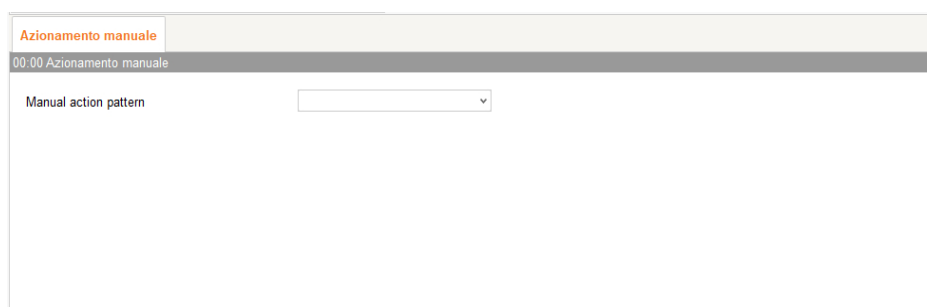
6.10.2 ManualAction

La strategia "ManualAction" serve ad avviare le azioni manuali dei trasporti mangime salvate come modello (vedi cap. 3.6 "Azionamento manuale dei trasporti mangime", pagina 99).



- **Autonomo:** l'azione deve essere eseguita autonomamente.
- **Ora:** ora di inizio per l'esecuzione della strategia.

Azionamento manuale



- **Manual action pattern:** modello delle azioni manuali dei trasporti mangime che deve essere eseguito.

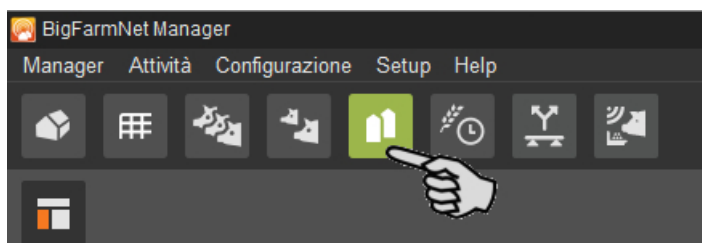
7 Gestione silo

La gestione silo rende possibile un controllo completo e la gestione dei dati dei silo.

La gestione silo offre le funzioni seguenti:

- Rilevamento delle quantità di mangime prelevate
- Calcolo della durata prevista della somministrazione del contenuto di un silo
- Messaggio di avvertimento per il riempimento di un silo
- Gestione di fornitori e prezzi per componente del mangime
 - BigFarmNet calcola automaticamente da questi dati l'ambito di tutte le forniture e i costi del mangime.

La gestione silo viene richiamata tramite la barra dei simboli.



La vista "Manager silo" mostra i dati attuali dei sili.

- Visualizzare o nascondere le colonne:
 - a) Cliccando con il tasto destro sull'intestazione è possibile aprire il menù contestuale con tutti i parametri.
 - b) Selezionando o deselezionando i parametri, le relative colonne vengono visualizzate o nascoste.
- Trascinare le colonne:
 - a) Cliccare nell'intestazione della colonna desiderata e tenere premuto il tasto del mouse.
 - b) Spostare la colonna nella posizione desiderata.

Le frecce che compaiono sull'intestazione trascinando la colonna, servono come ausilio durante l'assegnazione della nuova posizione.

Manager silo		Silo	
Bloccato	Posizione	Nome	Numero
	House 1	MedilNJECT	00
	House 1	DryMineralUnit	1
	House 1	Silo 4	5
	House 1	Silo 1	2

c) Rilasciare il tasto del mouse.

La colonna viene visualizzata nella posizione desiderata.

- Classificazione in base ai dati:

Cliccando sul parametro desiderato nell'intestazione, i silo vengono sistemati in ordine crescente o decrescente in base ai valori corrispondenti.

Manager silo

Bloccato	Posizione	Nome	Numero	Contenuto	Oggi (-)	Ieri (-)	Previsione Vuoto	Peso att	Livello riemp. critico	Livello riempimento
	Capannone scrofe	Silo_Frumento	3	Frumento	0,00 kg	605,04 kg	26 giorni	16.198,08 kg		81%
	Capannone scrofe	Silo_Frumento	4	Frumento	0,00 kg	621,36 kg	26 giorni	16.198,08 kg		81%
	Capannone scrofe	Silo_Frumento	15	Frumento	0,00 kg	604,72 kg	13 giorni	8.220,75 kg		41%
	Capannone scrofe	Silo_Frumento	16	Frumento	0,00 kg	615,53 kg	13 giorni	8.220,75 kg		41%
	Capannone scrofe	Silo_Mais	6	Mais	0,00 kg	625,26 kg	11 giorni	7.317,82 kg		37%
	Capannone scrofe	Silo_Mais	7	Mais	0,00 kg	605,25 kg	23 giorni	14.178,88 kg		71%
	Capannone scrofe	Silo_Mais	18	Mais	0,00 kg	614,77 kg	16 giorni	9.940,49 kg		50%
	Capannone scrofe	Silo_Mais	19	Mais	0,00 kg	603,67 kg	27 giorni	16.601,55 kg		83%
	Capannone scrofe	Silo_Orzo	1	Orzo	0,00 kg	610,64 kg	1 giorni	612,00 kg		3%
	Capannone scrofe	Silo_Orzo	5	Orzo						
	Capannone scrofe	Silo_Orzo	13	Orzo	0,00 kg	603,11 kg	19 giorni	11.959,69 kg		60%
	Capannone scrofe	Silo_Orzo	17	Orzo	0,00 kg	607,64 kg	16 giorni	9.940,49 kg		50%
	Capannone scrofe	Silo_Segale	8	Segale	0,00 kg	612,13 kg	23 giorni	14.178,88 kg		71%
	Capannone scrofe	Silo_Segale	11	Segale	0,00 kg	604,57 kg	16 giorni	10.239,94 kg		51%
	Capannone scrofe	Silo_Segale	20	Segale	0,00 kg	599,31 kg	27 giorni	16.601,55 kg		83%
	Capannone scrofe	Silo_Soia	9	Soia	0,00 kg	614,61 kg	16 giorni	10.239,94 kg		51%
	Capannone scrofe	Silo_Soia	12	Soia	0,00 kg	622,87 kg	19 giorni	11.959,69 kg		60%
	Capannone scrofe	Silo_Triticale	2	Triticale	0,00 kg	618,37 kg	15 giorni	9.337,02 kg		47%
	Capannone scrofe	Silo_Triticale	10	Triticale	0,00 kg	625,85 kg	3 giorni	1.927,00 kg		10%
	Capannone scrofe	Silo_Triticale	14	Triticale	0,00 kg	612,77 kg	13 giorni	8.220,75 kg		41%

Silo_Frumento [3]

Generale

Nome del silo: Silo_Frumento Capacità: 20.000,00 kg

Caricamento

Posizione: Capannone scrofe Peso attuale: 16.198,08 kg

Scarico

Tipo ingrediente: Secco Priorità:

Cronologico

Impostazioni

Nel corso della configurazione nel Composer, ai silo sono state assegnate le relative posizioni. Cliccando su una stalla nella struttura dell'azienda agricola, vengono visualizzati solo i silo di tale stalla.

Nella parte inferiore della finestra dell'applicazione sono riportati altri dati dei silo. Sotto **Generale** vengono visualizzati i dati generali del silo selezionato. Sotto **Caricamento** (capitolo 7.1) e **Impostazioni** (capitolo 7.4) è possibile elaborare i dati.

7.1 Caricamento

Sotto "Caricamento" sono visualizzati i caricamenti del silo selezionato effettuati fino al momento presente. È possibile aggiungere altri caricamenti oppure modificare o cancellare i caricamenti. Utilizzando il pulsante "Esporta" è possibile esportare i dati sotto forma di file CSV o file XLS per un ulteriore utilizzo.

Silo_Frumento [1]

Generale	Data	Contenuto	Fornitore	Numero consegna	Prezzo	Totale costi	Q.tà
Caricamento	05/06/2019 02:00	Frumento	Raiffeisen Genossenschaft	10120	0,22 €/kg	2.227,39 €	9.936,00 kg
	26/05/2019 02:00	Frumento	Raiffeisen Genossenschaft	10121	0,53 €/kg	5.381,72 €	10.142,00 kg
	17/05/2019 02:00	Frumento	Raiffeisen Genossenschaft	10122	0,58 €/kg	5.852,64 €	10.093,00 kg
	08/05/2019 02:00	Frumento	Raiffeisen Genossenschaft	10123	0,46 €/kg	4.577,62 €	10.044,00 kg
	04/05/2019 02:00	Frumento	Raiffeisen Genossenschaft	10124	0,31 €/kg	2.765,58 €	9.051,00 kg
Scarico							
Cronologico							
Impostazioni							

+

Aggiungi

Modifica

−

Elimina

Esporta

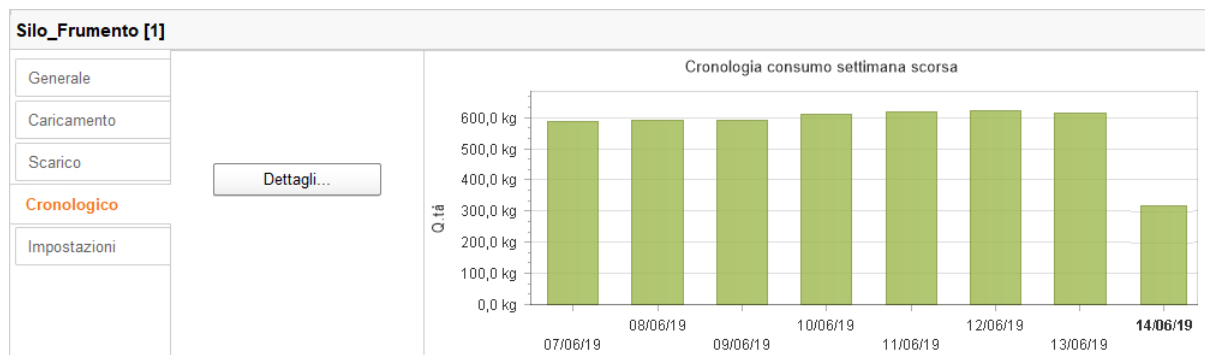
7.2 Scarico

Sotto "Scarico" vengono visualizzate tutte le quantità rimosse dal silo selezionato fino al momento presente. Utilizzando il pulsante "Esporta" è possibile esportare i dati sotto forma di file CSV o file XLS per un ulteriore utilizzo.

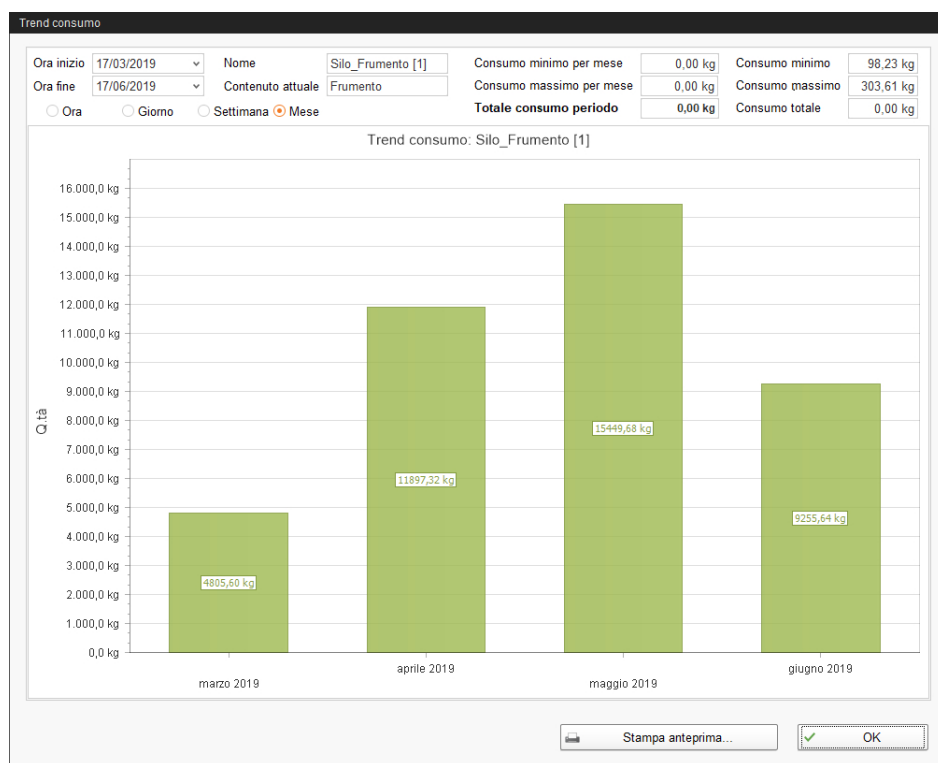
Silo_Frumento [1]					
Generale	Data	Posizione	Contenuto	Scaricamento manuale	Q.tà
	13/06/2019 21:34	Capannone svezamento suineti	Frumento	<input checked="" type="checkbox"/>	204,27 kg
Caricamento	13/06/2019 17:11	Capannone svezamento suineti	Frumento	<input type="checkbox"/>	204,27 kg
	13/06/2019 12:43	Capannone svezamento suineti	Frumento	<input type="checkbox"/>	204,27 kg
Scarico	12/06/2019 22:20	Capannone svezamento suineti	Frumento	<input type="checkbox"/>	207,20 kg
	12/06/2019 17:02	Capannone svezamento suineti	Frumento	<input type="checkbox"/>	207,20 kg
Cronologico	12/06/2019 12:44	Capannone svezamento suineti	Frumento	<input type="checkbox"/>	207,20 kg
	11/06/2019 22:00	Capannone svezamento suineti	Frumento	<input type="checkbox"/>	206,03 kg
Impostazioni	11/06/2019 17:41	Capannone svezamento suineti	Frumento	<input type="checkbox"/>	206,03 kg
	11/06/2019 12:42	Capannone svezamento suineti	Frumento	<input type="checkbox"/>	206,03 kg
	10/06/2019 21:20	Capannone svezamento suineti	Frumento	<input type="checkbox"/>	203,85 ka
<div><div><div><div></div></div><div>Aggiungi</div></div><div><div></div><div>Esporta</div></div></div>					

7.3 Cronologico

Sotto "Cronologico" è rappresentato il consumo degli ultimi 7 giorni del silo selezionato come diagramma a colonne.



Il pulsante "Dettagli" permette di aprire la cronologia del consumo in una finestra separata, nella quale è possibile selezionare un intervallo di tempo a piacere. La cronologia del consumo può essere stampata.



7.4 Impostazioni avanzate

Sotto "Impostazioni" vengono definiti i dati più importanti del silo selezionato.

1. nella tabella cliccare sul silo che si desidera modificare.
2. Sotto la categoria "Impostazioni" cliccare su "Modifica".
3. Modificare le impostazioni seguenti se necessario:

Impostazioni silo: Silo_Frumento [1]			
Nome del silo	Silo_Frumento	Capacità	20.000,00 kg
Componenti	Frumento	Livello guardia (relativo)	10,0%
Ricetta		Livello guardia (assoluto)	2.000,00 kg
Pesato	No	Crea avvertimento	<input type="checkbox"/>
Blocco scarico	<input type="checkbox"/>	Priorità	50
Sblocco automatico uscita	<input type="checkbox"/>	Tara	Tara
		Data ultima tara	01/01/1970

OK Annulla

- **Nome del silo**
- **Componenti** o **Ricetta** indica il contenuto del silo.
- **Pesato** indica se il silo è pesato.
- **Blocco scarico** è un'impostazione manuale.
- **Sblocco automatico uscita** significa che il blocco automatico viene annullato automaticamente dopo il caricamento. Un silo viene bloccato automaticamente se il contenuto è stato interamente consumato.
- **Capacità** è la quantità massima con cui può essere riempito il silo.
- **Livello guardia (relativo)** o **Livello guardia (assoluto)**: immettendo uno di questi due valori, l'altro viene calcolato automaticamente.

Il livello guardia (relativo) si riferisce alla capacità.

Se il peso del silo scende sotto il livello guardia (assoluto), può essere attivato un avvertimento per livello di riempimento critico (**Crea avvertimento**).

- Con la **Priorità**, i sili vengono messi in ordine di priorità. Quanto più è alto il valore, tanto prima si ricorrerà a questo silo per la rimozione del componente.
- La **Tara** viene utilizzata per impostare a zero il dispositivo di pesatura del silo. Ciò è possibile solo quando il silo è completamente vuoto.
- Indicazione della **Data ultima tara**

**AVVISO!**

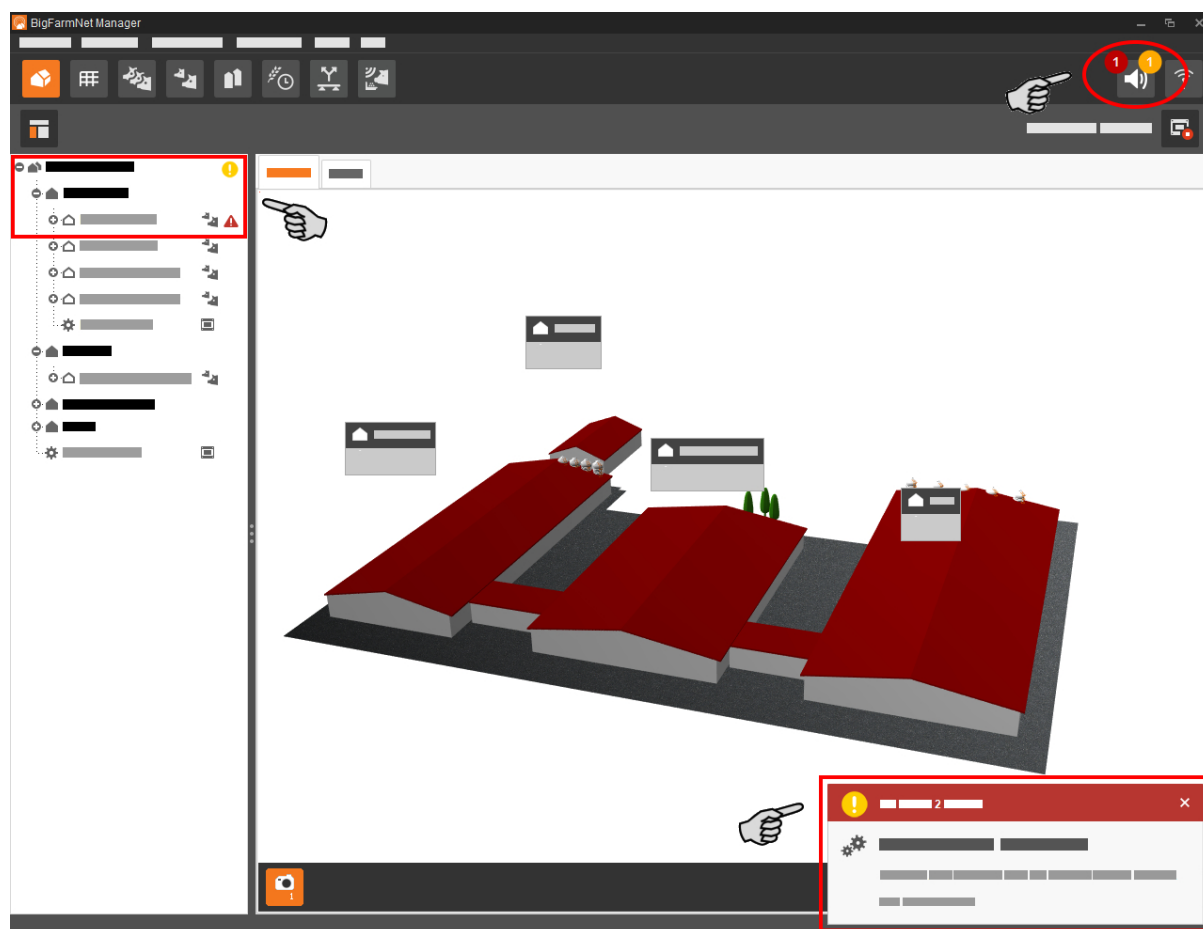
BigFarmNet blocca automaticamente un silo il cui contenuto è completamente consumato.

Dopo ogni caricamento controllare se da BigFarmNet è stato messo il segno di spunta su "Blocco scarico" ed eventualmente rimuoverlo.

4. Cliccare su "OK" per acquisire le impostazioni.

8 Allarmi e avvertimenti

Allarmi e avvertimenti sono registrati dal computer di controllo che trasmette il messaggio al BigFarmNet Manager. Il BigFarmNet Manager indica gli allarmi e gli avvertimenti come segue:
















Cliccando sulla finestra a comparsa o sul simbolo dell'allarme nella barra dei simboli, si apre la finestra degli allarmi. Questa finestra visualizza tutti gli allarmi e avvertimenti attivi. Gli allarmi e avvertimenti sono elencati in ordine in base al momento in cui si sono verificati.









Cliccando nella struttura dell'azienda agricola su un luogo con un simbolo di allarme o di avvertimento, vengono visualizzati solo i guasti relativi al luogo interessato.

Allarme					Log		Filtro	
Tipo	Categoria	Allarme	Dove	Quando			Categoria	
▲		Errore interno durante il cambiamento di stato dell'operazione contr...	Farm Bergstrop	06/01/2023 16:27:56			<Inserisci criteri filtro>	
!		Operazione pronta per l'avvio	Farm Bergstrop	06/01/2023 16:14:07			Allarme	
!		È attivato più di un adattatore di rete	Farm Bergstrop	05/01/2023 21:40:46				
							Reset	

Tipi di allarme

Simbolo		Stato	Descrizione
senza	con		
nota utente			
		Allarme attivo	Non confermato: la causa è ancora presente.
		Allarme inattivo	Non confermato: la causa non è più presente.
		Allarme disattivato	Confermato: la causa è ancora presente.
		Allarme terminato	Confermato: la causa non è più presente.
		Avvertimento attivo	Non confermato: la causa è ancora presente.
		Avvertimento terminato	Confermato: la causa non è più presente.
		Informazioni	Informazioni su un evento verificatosi

Categorie di allarme

Simbolo	Categoria
	Clima: temperatura, umidità
	Controllo o Test (specifico per l'impianto)
	Collegamento IO
	Sistema BigFarmNet o Generico
	Alimentazione dry
	Alimentazione a liquido
	Produzione
	Accesso Web

Simbolo	Categoria
	Gateway (ISOagriNET)
	Impianto Callmatic
	Impianto EasySlider
	Impianto HydroMixCallmatic
	Impianto MillAndMix
	Impianto SiloCheck (Controllo silo)
	Impianto TriSORT

**AVVISO!**

Eliminare la causa dell'allarme della categoria "Clima" sempre per prima.

8.1 Filtra allarmi

Gli allarmi si possono filtrare per categorie e per la rispettiva causa.

1. A destra sotto "Filtro" aprire il menù a tendina.

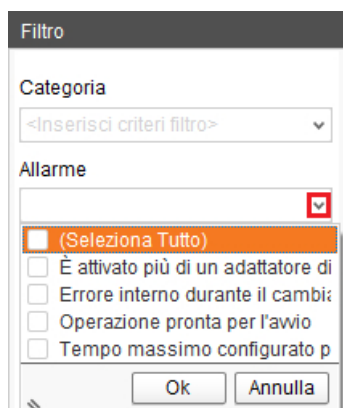
Tutte le categorie saranno selezionate.



2. Cliccare su "Cancella" per rimuovere tutti i segni di spunta.
3. Spuntare le categorie desiderate e confermare con "OK".

4. Sotto "Allarme", selezionare la causa desiderata nel menù a tendina.

Gli allarmi sono visualizzati in base al filtro impostato.



5. Per eliminare la selezione degli allarmi, cliccare sul pulsante "Reimposta".

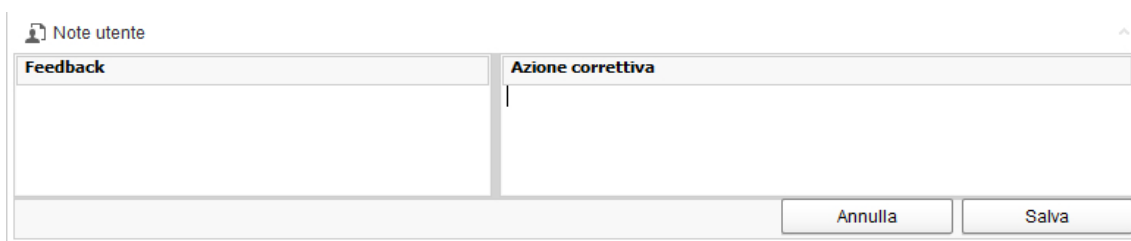
La selezione è annullata e la lista visualizza di nuovo tutti gli allarmi.

8.2 Conferma dell'allarme

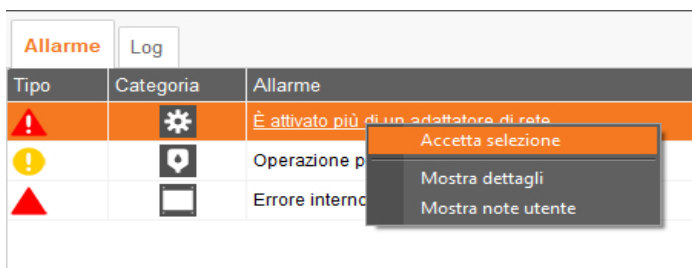
Dopo avere eliminato la causa dell'allarme è possibile confermare l'allarme. L'allarme viene contrassegnato nella tabella con il relativo simbolo (vedi tipi di allarme) e la modifica viene considerata terminata.

1. Se necessario, registrare una nota vicino all'allarme prima di confermare.

La nota può aiutare ad eliminare con maggiore facilità allarmi che si ripetono. Le note sono registrate per allarme nella parte inferiore della finestra sotto **Note utente**. Salvare la nota.



2. Selezionare l'allarme che si desidera confermare.
È anche possibile selezionare più allarmi per confermarli contemporaneamente.
3. Cliccando con il tasto destro del mouse aprire il menu contestuale e cliccare su "Accetta selezione".



4. Nella finestra successiva cliccare su "Conferma".
L'allarme viene rimosso dalla finestra **Allarme**.

8.3 Registro allarmi

Il registro visualizza tutti gli allarmi che si sono verificati dalla messa in servizio del BigFarmNet Manager. È possibile filtrare in base a determinati allarmi o cancellare gli allarmi di oltre 6 mesi:

Tipo	Categoria	Allarme	Dove	Quando	Durata
▲		Tempo massimo configurato per la pausa dell'applicazio...	Farm Bergstrop	12/01/2017 14:30:18	
!		Operazione pronta per l'avvio	Farm Bergstrop	10/01/2017 11:01:57	

1. Nella parte destra cliccare su "Cancella"
2. Selezionare il periodo desiderato o immettere una data.

Cancella allarmi

☐ Più vecchi di 6 mesi
☒ Più vecchi di 12 mesi
☐ Più vecchi della data specificata dall'utente

Cancella allarmi più vecchi di:

12/01/2016 00:00

OK Annulla

3. Cliccare su "OK".

Tutti gli allarmi del periodo selezionato vengono cancellati.

8.4 Alarm Notification

Alarm Notification è un servizio di notifica degli allarmi tramite e-mail. La notifica allarme tramite SMS non è attualmente disponibile.

Per utilizzare la notifica allarme tramite e-mail occorre configurare il servizio nel BigFarmNet Manager. I requisiti tecnici per la notifica tramite e-mail sono:

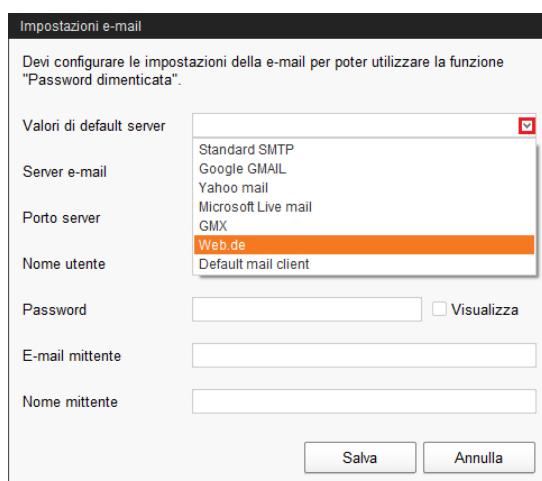
- Connessione Internet
- BigFarmNet Manager in funzione

AVVISO!

Il servizio Alarm Notification non sostituisce un dialer d'allarme! Il servizio è un semplice aiuto.

Impostare il servizio Alarm Notification come descritto di seguito:

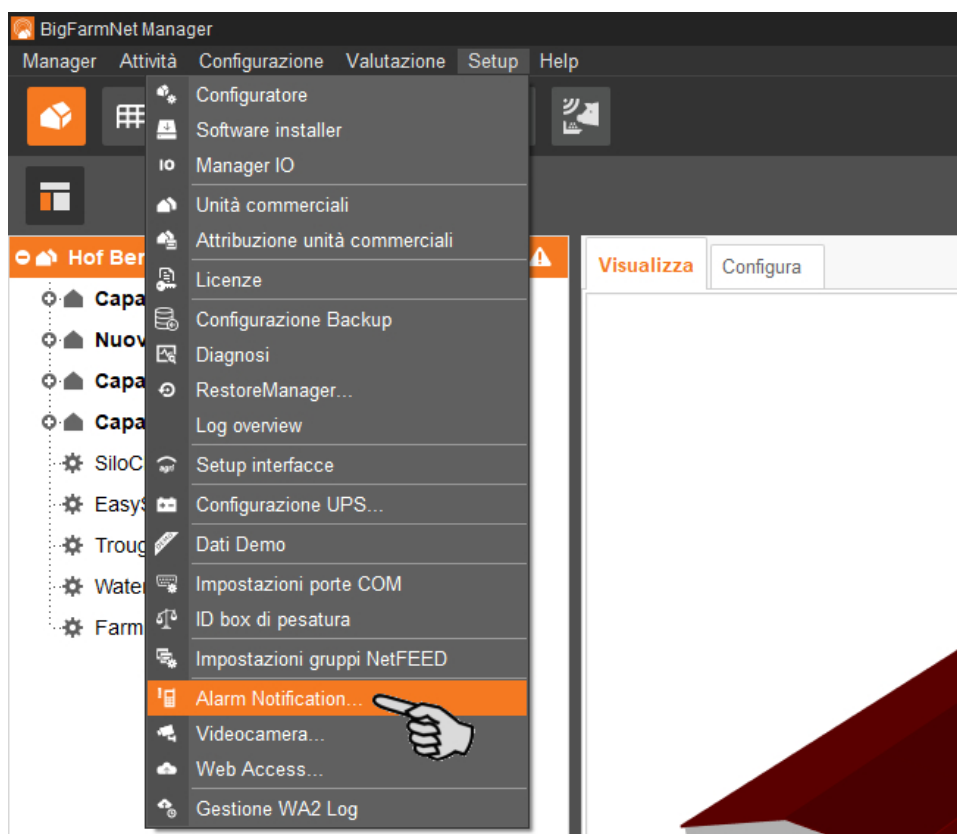
1. Nel menu "Manager" cliccare su "Impostazioni generali".
Si apre la finestra di dialogo "Impostazioni generali".
2. Cliccare su "Configurazione impostazioni e-mail generali".
Si apre la finestra di dialogo "Impostazioni e-mail".
3. Alla voce **Valori di default server**, cliccare sulla freccia in giù e selezionare lo standard del server dal menu a tendina.



Una volta lo standard server selezionato, il server e-mail, la porta server et SSL sono completati automaticamente.

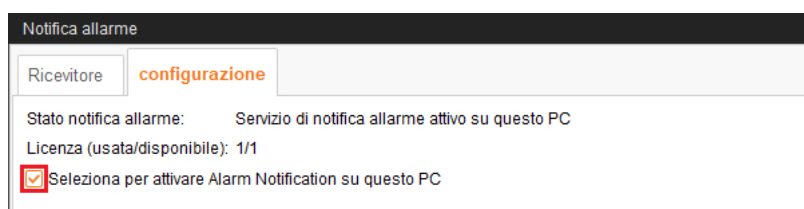
4. Immettere il **Nome utente**, la **Password** e l'**E-mail mittente**.
5. Cliccare infine su "Salva" per applicare tutte le impostazioni.

6. Nel menù "Setup" cliccare su "Alarm Notification".



Si apre la finestra di dialogo "Notifica allarme".

7. Nella scheda "configurazione", attivare il servizio Alarm Notification.



8. Nella scheda "Ricevitore", cliccare su "Aggiungi" per aggiungere un ricevitore.

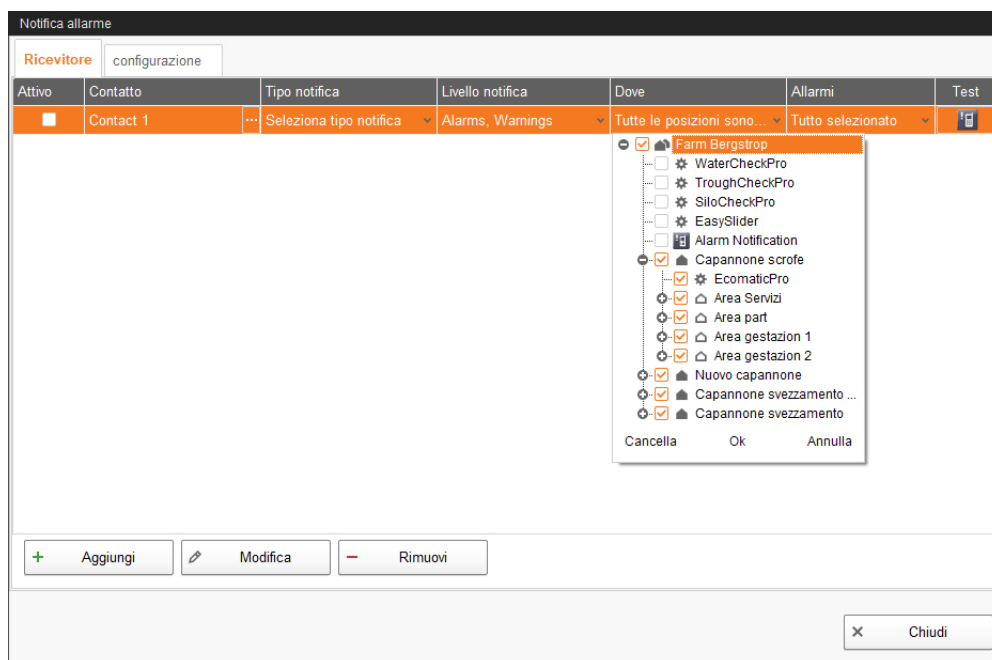
The screenshot shows a window titled "Notifica allarme" with two tabs: "Ricevitore" (selected) and "configurazione". Below the tabs is a table with columns: Attivo, Contatto, Tipo notifica, Livello notifica, Dove, Allarmi, and Test. The table is currently empty. At the bottom of the window, there are three buttons: "+ Aggiungi" (highlighted with a red box), "Modifica" (with a pencil icon), and "- Rimuovi". A "Chiudi" button with a close icon is located in the bottom right corner.

9. Immettere i dati di contatto e selezionare la lingua corrispondente.

The screenshot shows a window titled "Modifica contatto". It contains four input fields: "Nome", "Numero cellula", "E-mail", and "Lingua". The "Lingua" field is a dropdown menu currently showing "italiano (Italia)". At the bottom of the window, there are two buttons: "OK" (with a green checkmark icon) and "Annulla" (with a red X icon).

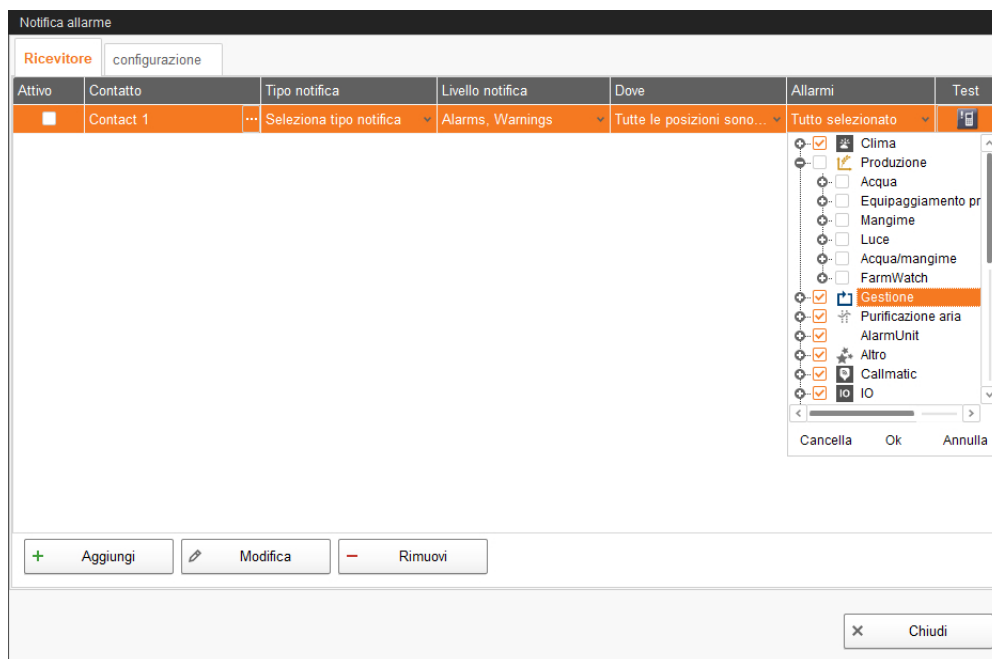
10. Confermare i dati immessi cliccando su "OK".
11. Come **Tipo notifica** selezionare "E-Mail" e confermare la selezione con "OK".
12. Alla voce **Livello notifica** selezionare se il ricevitore deve ricevere i messaggi di allarme, i messaggi di avvertimento o entrambi, quindi confermare la selezione con "OK".

13. Sotto **Dove** selezionare il luogo per il quale il ricevitore deve ricevere gli allarmi.
Sono possibili selezioni multiple.



14. Confermare la selezione nel menù a tendina con "OK".
15. Alla voce **Allarmi**, selezionare le categorie di allarme che il ricevitore deve ricevere.

Sono possibili selezioni multiple.



16. Confermare la selezione nel menù a tendina con "OK".

17. Attivare il ricevitore per la notifica allarmi.

Notifica allarme

Ricevitore configurazione

Attivo	Contatto	Tipo notifica	Livello notifica	Dove	Allarmi	Test
<input checked="" type="checkbox"/>	Contact 1	Seleziona tipo notifica	Alarms, Warnings	Tutte le posizioni sono...	Selezionati 4710 d...	

+ Aggiungi ✎ Modifica - Rimuovi

✕ Chiudi

18. Controllare i dati immessi per il ricevitore destinatario inviandogli una notifica test:
Cliccare sul simbolo Alarm Notification e confermare il dialogo seguente con "Sì".

Notifica allarme

Ricevitore configurazione

Attivo	Contatto	Tipo notifica	Livello notifica	Dove	Allarmi	Test
<input checked="" type="checkbox"/>	Contact 1	Seleziona tipo notifica	Alarms, Warnings	Tutte le posizioni sono...	Selezionati 4710 di 4904	

Conferma

? Inviare notifica test a Contact 1?

Sì No

19. Dopo avere effettuato tutte le impostazioni, cliccare su "Chiudi".
La finestra di dialogo si chiude.



9 Accesso servizio

La funzione "Service Access" (Accesso servizio) proietta la schermata del computer di controllo o ventilazione e tutte le funzioni di controllo nel BigFarmNet Manager, permettendo così il controllo a distanza.



AVVISO!

Il Service Access (Accesso servizio) necessita di una password che permette di creare un utente nel BigFarmNet Manager, vedere il manuale BigFarmNet Manager - Installazione/Configurazione.

1. Nella struttura dell'azienda agricola, cliccare sul simbolo del computer di controllo  dell'applicazione del sistema desiderata.
2. Nella barra dei simboli, cliccare su  "Service Access" (Accesso servizio).
La schermata del computer di controllo collegato è proiettato nella finestra applicazione. L'accesso a distanza è ancora disattivato.
3. Cliccare su "Attivato".
Si apre la finestra di dialogo per l'immissione della password.
4. Immettere la password e cliccare confermare con "OK" per abilitare il controllo a distanza.

10 Comando del computer di controllo



Per controllare l'impianto di alimentazione a liquido HydroMix, insieme con l'applicazione HydroMixpro, si utilizza il computer di controllo 510pro. Il controllo dell'impianto di alimentazione a liquido HydroMix tramite il computer di controllo 510pro funziona anche in modo indipendente dal BigFarmNet Manager.

Se il computer di controllo è connesso al BigFarmNet Manager, avviene sempre uno scambio di dati. Tutti i dati nel computer di controllo vengono inoltrati al PC Manager in ufficio e viceversa.

10.1 Dati tecnici

Dimensioni (H x L x P)	381 mm x 400 mm x 170 mm
Classe di protezione ai sensi EN60529	IP 54
Tensione di alimentazione	115 V, 200 V e 230 V/240 V AC +/- 10 %
Frequenza di rete	50/60 Hz
Potenza assorbita	75 VA
Configurazione della rete	2 interfacce di rete, 10/100 BASE+TX RJ 45
USB	2 interfacce USB, USB 2.0 tipo A, max. 4 GB
Temperatura ambiente	da -10 a +45 °C (da +14 a +113 °F)
30 fori passacavo per passacavi metrici M25 x 1,5	
Codice Nr.	91-02-4094
Descrizione	Computer base 510pro Quad Core display 10" HW2

10.2 Simboli



Visione d'insieme applicazione / Vista iniziale



Visione d'insieme silo



Impostazioni



Allarme



Presenza di allarme.



Logout



Chiusura della vista corrente e ritorno alla vista precedente



Apertura di altre informazioni od impostazioni



Scorrimento della vista verso l'alto o chiusura del sottomenu



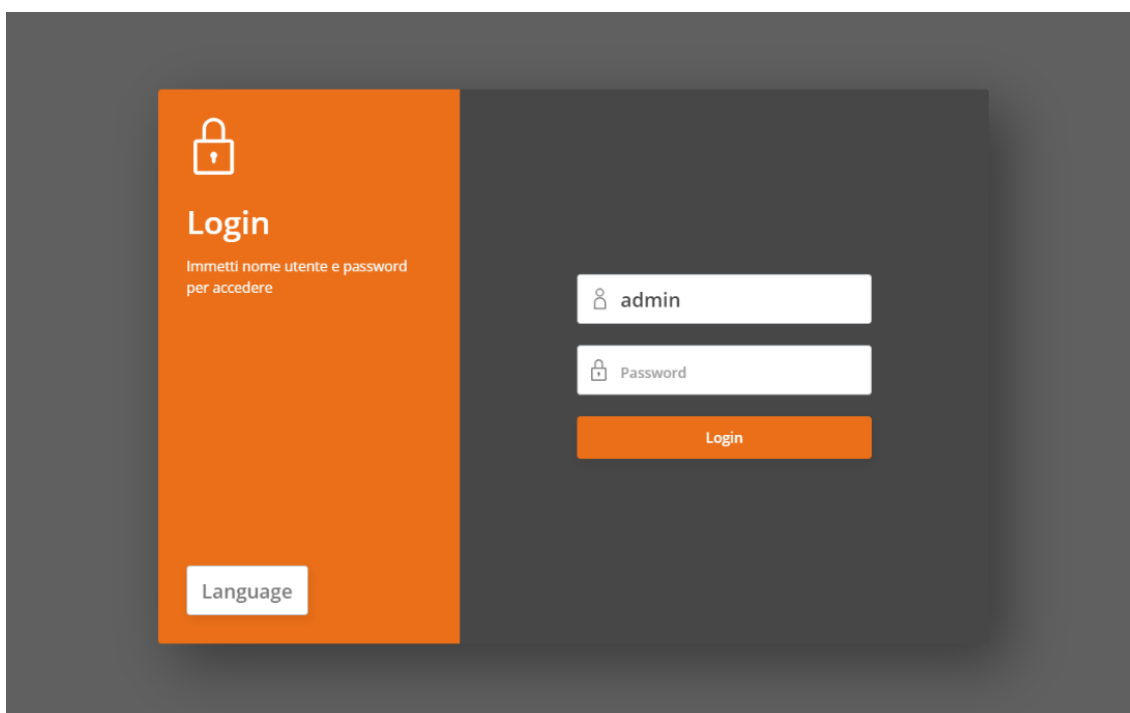
Scorrimento della vista verso il basso o apertura del sottomenu

10.3 Login

Il login nel computer di controllo avviene tramite il dialogo di login.

Il dialogo di login compare

- automaticamente al termine dell'installazione del software, quando l'applicazione viene avviata,
- e automaticamente dopo un determinato periodo di tempo senza attività (logoff automatico) oppure
- se ci si è slogati attivamente dal computer di controllo.

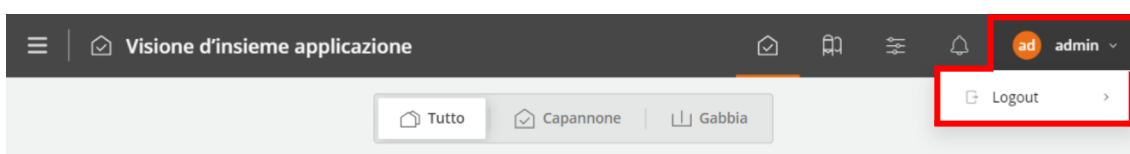


AVVISO!

Il nome utente e la password sono identici a quelli utilizzati per la connessione al BigFarmNet Manager.

10.4 Logoff

Per disconnettersi, toccare il pulsante in alto a destra, quindi il pulsante che appare sotto con il simbolo del "Logout".



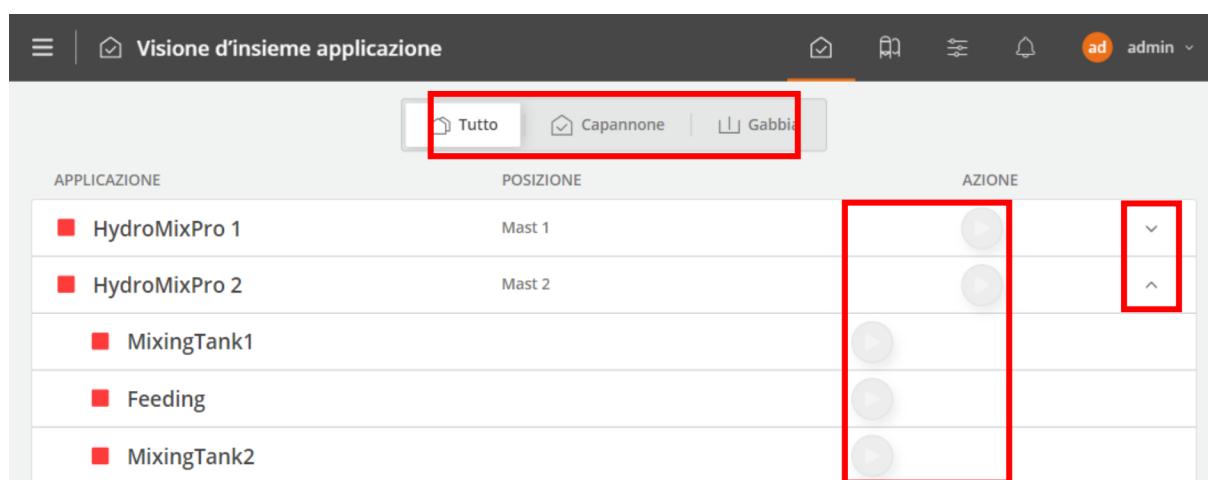
Sul display compare nuovamente il dialogo di login.

10.5 Visione d'insieme applicazione

Dopo avere effettuato il login, appare la visione d'insieme delle applicazioni con un elenco di tutte le applicazioni disponibili con la rispettiva posizione.

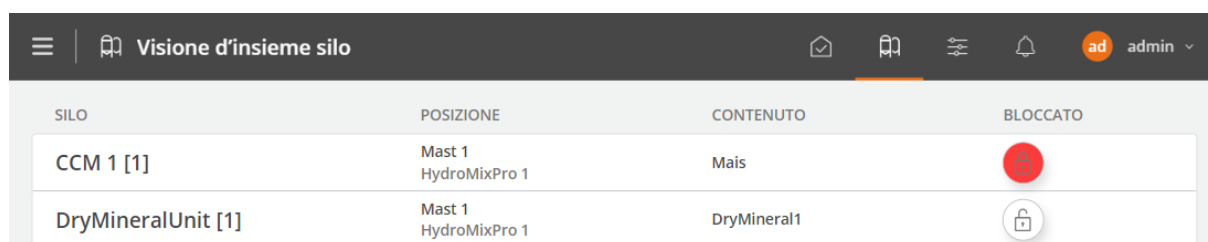
Se sono disponibili sottoapplicazioni, è possibile visualizzarle o nasconderle toccando il simbolo corrispondente a fine riga. Inoltre, le applicazioni e le sottoapplicazioni possono essere avviate e arrestate toccando il simbolo nella colonna "Azione".

Toccano i pulsanti corrispondenti, è possibile filtrare le applicazioni in base ai livelli "Capannone" e "Gabbia".







APPLICAZIONE	POSIZIONE	AZIONE
HydroMixPro 1	Mast 1	[Play] [Expand]
HydroMixPro 2	Mast 2	[Play] [Collapse]
MixingTank1		[Play]
Feeding		[Play]
MixingTank2		[Play]

10.6 Visione d'insieme silo



SILO	POSIZIONE	CONTENUTO	BLOCCATO
CCM 1 [1]	Mast 1 HydroMixPro 1	Mais	[Lock]
DryMineralUnit [1]	Mast 1 HydroMixPro 1	DryMineral1	[Unlock]

La visione d'insieme silo mostra una lista di tutti i silo e le unità dosatrici con la rispettiva posizione, il contenuto e lo stato attuale dell'uscita. Lo stato dell'uscita nella colonna "Bloccato" può essere modificato toccando  o .

- **Blocco:** l'uscita sbloccata  viene immediatamente bloccata dopo la conferma.
- **Sblocco:** l'uscita bloccata  viene immediatamente sbloccata dopo la conferma.

10.7 Impostazioni avanzate

Passare alle impostazioni cliccando sul simbolo corrispondente.



Qui non è possibile configurare le impostazioni dell'applicazione, ma solo impostazioni generali e tecniche.

10.8 Allarme

Se è presente un allarme o un avvertimento, al simbolo di allarme viene aggiunto un cerchio rosso con il numero totale di allarmi e avvertimenti.

1. Toccare il simbolo per aprire la panoramica degli allarmi.



Nella panoramica degli allarmi, i singoli allarmi e avvertimenti vengono elencati in sequenza in base al momento in cui si sono verificati. L'elenco fornisce le seguenti informazioni:

- Tipo di allarme (vedi cap. 8 "Allarmi e avvertimenti")
 - Allarme attivo: simbolo **Alarm** e linea verticale rossa a sinistra
 - Allarme inattivo: Simbolo **Alarm**
 - Avvertimento attivo: simbolo **Warning** e linea verticale gialla a sinistra
 - Allarme disattivato (solo in "Cronologico"): Simbolo **Alarm**
 - Allarme terminato (solo in "Cronologico"): Simbolo **Alarm**
 - Avvertimento terminato (solo in "Cronologico"): Simbolo **Warning**
- Descrizione dell'allarme o dell'avvertimento
- Momento dell'evento

2. Toccare l'allarme desiderato o l'avvertimento desiderato per leggere la descrizione completa e confermare, se necessario, l'allarme o l'avvertimento.

