

**BigFarmNet**  
manager

**CulinaMixpro**

Code N° 99-94-0696 F

Édition : 12/2024



<b>1 Description du système .....</b>	<b>1</b>
1.1 Licences .....	1
1.2 Limites du système .....	2
<b>2 Configuration de l'ordinateur BFN Manager et de l'ordinateur de commande 510pro .....</b>	<b>3</b>
2.1 Connexion de l'ordinateur de commande 510pro au réseau (attribution d'une adresse IP statique) .....	4
2.2 Ordinateur Manager : attribuer une adresse IP statique .....	5
2.3 Attribution d'une carte réseau .....	12
2.4 Vérification de la communication entre l'ordinateur de commande et l'ordinateur BFN Manager .....	13
2.5 Installation du logiciel BFN sur l'ordinateur de commande 510pro .....	14
2.6 Attribution de l'ordinateur de commande et des applications à la structure de ferme .....	17
<b>3 Configuration de l'installation .....</b>	<b>21</b>
3.1 Paramétrages dans le Compositeur .....	21
3.1.1 Détermination des composants du système CulinaFlex .....	21
3.1.1.1 Cuves de mélange .....	25
3.1.1.2 Groupes de sous-circuits .....	30
3.1.1.3 Accessoires .....	30
3.1.1.4 Commutateurs manuels .....	31
3.1.1.5 Commande .....	32
3.1.2 Affectation à la structure de la ferme .....	34
3.2 Représentation de l'installation dans Feedmove Editor .....	37
3.2.1 Symboles des composants de l'installation .....	39
3.2.2 Fonctions de base .....	41
3.2.3 Définition de la grille .....	41
3.2.4 Définition et enregistrement de la vue .....	42
3.2.5 Sélection et déplacement des composants de l'installation .....	43
3.2.6 Liaison des composants de l'installation .....	44
3.2.7 Ajout ultérieur de composants de l'installation .....	46
3.2.8 Modification du sens de déplacement .....	46
3.2.9 Configuration des mouvements des aliments .....	48
3.2.10 Fin de Feedmove Editor .....	50
3.3 Installation du Gestionnaire d'E/S .....	53
3.3.1 Ordre des cartes E/S : Lohbus, Izumi .....	54
3.3.2 Établissement de la connexion .....	57
3.3.3 Calibrage de la balance .....	59
3.3.4 Modifier l'ID de nœud .....	61
3.3.5 Importer le schéma de connexions .....	63

3.3.6	Création de la matrice de vanne . . . . .	63
3.3.7	Création de la matrice de sonde . . . . .	69
3.3.8	Exécution du mode test . . . . .	74
<b>3.4</b>	<b>Commande manuelle des composants de l'installation . . . . .</b>	<b>75</b>
<b>3.5</b>	<b>Action manuelle des mouvements d'aliments . . . . .</b>	<b>81</b>
<b>3.6</b>	<b>Modification de l'étiquette définie par l'utilisateur . . . . .</b>	<b>84</b>
<b>3.7</b>	<b>Arrêt de l'équipement et annulation de l'action . . . . .</b>	<b>85</b>
<b>3.8</b>	<b>Arrêt de la cuve de mélange et annulation de l'action . . . . .</b>	<b>86</b>
<b>3.9</b>	<b>Surveillance de la cuve de mélange . . . . .</b>	<b>88</b>
<b>3.10</b>	<b>Vue d'ensemble des sous-circuits . . . . .</b>	<b>89</b>
<b>3.11</b>	<b>Historique des cuves de mélange . . . . .</b>	<b>90</b>
<b>3.12</b>	<b>NetFEED . . . . .</b>	<b>90</b>
<b>4</b>	<b>Courbe d'alimentation . . . . .</b>	<b>94</b>
4.1	Création de la substance nutritive . . . . .	94
4.2	Création de composants . . . . .	95
4.3	Définition d'une courbe d'alimentation . . . . .	101
<b>5</b>	<b>Composants de nettoyage . . . . .</b>	<b>107</b>
5.1	Création d'acides / de solutions alcalines . . . . .	107
5.2	Création d'une recette pour le nettoyage . . . . .	109
<b>6</b>	<b>Chaînes de conteneurs . . . . .</b>	<b>112</b>
<b>7</b>	<b>Réglages CulinaMixpro . . . . .</b>	<b>114</b>
7.1	Copie des paramètres d'une installation . . . . .	115
7.2	Général . . . . .	117
7.2.1	Préparation d'aliments (généralités) . . . . .	117
7.2.2	Paramètres pour porcelet . . . . .	120
7.2.3	Réglages de l'application . . . . .	121
7.2.4	Confirmation de l'utilisateur . . . . .	123
7.2.5	Réglages de l'eau : . . . . .	124
7.2.6	Distribution (échangeur de chaleur) . . . . .	125
7.2.7	Vérification de la mangeoire . . . . .	126
7.2.8	Divers . . . . .	126
7.2.9	Paramètres de la sous-application . . . . .	129
7.2.10	Convertisseur de fréquence . . . . .	130
7.2.11	Alignement des capteurs . . . . .	130
7.2.12	Warnings . . . . .	131
7.3	Entrée de composants . . . . .	132
7.3.1	Silos . . . . .	132
7.3.2	Doseurs de minéraux . . . . .	135
7.3.3	Paramètres pour la pompe . . . . .	137

<b>7.4</b>	<b>Préparation d'aliments (cuve de mélange, agitateur)</b> .....	138
<b>7.5</b>	<b>Pompe</b> .....	140
<b>7.6</b>	<b>Distribution (circuits principaux)</b> .....	142
<b>7.7</b>	<b>Balances</b> .....	144
<b>7.8</b>	<b>Paramètres avancés</b> .....	146
<b>7.8.1</b>	Transports d'aliments .....	146
<b>7.8.2</b>	Paramètres des mouvements d'aliments .....	148
<b>7.8.3</b>	Vue d'ensemble des sous-circuits .....	153
<b>7.8.4</b>	Priorité des chaînes de conteneurs .....	158
<b>7.9</b>	<b>Sauvegarde des données</b> .....	160
<b>8</b>	<b>Gestion des tâches</b> .....	163
<b>8.1</b>	<b>Définition de la tâche</b> .....	163
<b>8.1.1</b>	Stratégie : Alimentation du porcelet .....	164
<b>8.1.2</b>	Stratégie : Échangeur de chaleur .....	166
<b>8.1.3</b>	Stratégie : Nettoyage du réservoir .....	168
<b>8.1.4</b>	Stratégie : Nettoyage du circuit à l'air comprimé .....	169
<b>8.1.5</b>	Stratégie : Nettoyage du circuit selon la recette .....	170
<b>8.1.6</b>	Stratégie : Nettoyage de vanne .....	172
<b>8.1.7</b>	Stratégie : Nettoyage de cuve avec recette .....	173
<b>8.1.8</b>	Stratégie : Action manuelle .....	174
<b>8.2</b>	<b>Traitemennt de la tâche</b> .....	175
<b>9</b>	<b>Gestion du silo</b> .....	177
<b>9.1</b>	<b>Vue d'ensemble</b> .....	177
<b>9.2</b>	<b>Données de silo</b> .....	178
<b>10</b>	<b>Alarmes et avertissements</b> .....	184
<b>10.1</b>	<b>Filtrage des alarmes</b> .....	186
<b>10.2</b>	<b>Acquittement de l'alarme</b> .....	187
<b>10.3</b>	<b>Journal d'alarmes</b> .....	188
<b>10.4</b>	<b>Alarm Notification</b> .....	190
<b>11</b>	<b>Service Access</b> .....	195
<b>12</b>	<b>Commande de l'ordinateur de commande</b> .....	196
<b>12.1</b>	<b>Caractéristiques techniques</b> .....	196
<b>12.2</b>	<b>Symboles</b> .....	197
<b>12.3</b>	<b>Connexion</b> .....	198
<b>12.4</b>	<b>Déconnexion</b> .....	198
<b>12.5</b>	<b>Vue d'ensemble de l'application</b> .....	199
<b>12.6</b>	<b>Vue d'ensemble du silo</b> .....	199
<b>12.7</b>	<b>Réglages</b> .....	200

<b>12.8    Alarmes .....</b>	<b>201</b>
<b>Index .....</b>	<b>203</b>

## **Droits d'auteur**

Le logiciel est la propriété de la société Big Dutchman International GmbH et est protégé par des droits d'auteur. Il est interdit de le copier sur un autre support ou de le reproduire sans l'autorisation expresse indiquée dans le contrat de licence ou le contrat d'achat.

La reproduction de ce manuel ou de parties de ce manuel de quelque manière que ce soit, est interdite sans autorisation. Il n'est également pas permis d'utiliser de manière abusive les produits décrits ici et les informations correspondantes ou de les communiquer à des tiers.

Big Dutchman se réserve le droit de modifier les produits ainsi que le manuel, sans préavis. Nous ne pouvons pas garantir que vous serez avertis des modifications de vos produits ou manuels.

© Copyright 2024 Big Dutchman

## **Responsabilité**

Le fabricant ou fournisseur du matériel et des logiciels décrits ici ne pourrait être tenu en aucun cas responsable de dommages (tels que la perte ou la maladie d'animaux ou la perte d'autres possibilités de gain) susceptibles de se produire en raison d'une panne ou d'erreurs d'utilisation ou de commande.

L'ordinateur et les programmes sont soumis à un développement continu qui tient compte des souhaits des utilisateurs. Si vous avez également des propositions de modifications ou d'améliorations, n'hésitez pas à nous les faire parvenir.

**Big Dutchman International GmbH**

**Boîte Postale 11 63**

**49360 Vechta**

**Allemagne**

**Tél. +49(0)4447-801-0    Fax: +49(0)4447-801-237    e-mail: [big@bigdutchman.de](mailto:big@bigdutchman.de)**



## 1 Description du système

Ce manuel décrit l'installation et l'utilisation du logiciel de commande pour l'alimentation de petits porcelets CulinaFlex. Le système CulinaFlex permet de distribuer automatiquement et en continu aux porcelets des lactoremplateurs, pré-starters ou aliments post-sevrage. L'approvisionnement en aliments est effectué par le biais d'une vanne d'aliments (selon un temps défini). Une fois l'alimentation terminée, le tuyau flexible à l'intérieur du tube de sortie d'aliments est rempli d'air comprimé, afin d'évacuer tous les restes d'aliments du tuyau. Cet état est maintenu jusqu'à l'alimentation suivante, de manière à créer un climat anaérobie qui empêche la prolifération des bactéries. Lors de l'alimentation suivante, l'air comprimé est évacué du tube. Les aliments peuvent alors de nouveau s'écouler par le tuyau de descente jusqu'à la mangeoire. Pour cela, la vanne de serrage doit être installée en tant que tuyau de descente.

Le système CulinaFlex est commandé par l'application CulinaMixpro via BigFarmNet Manager. Une application permet de gérer jusqu'à 3 cuves. Les cuves sont indépendantes les unes des autres. Cela signifie que si une cuve présente un dysfonctionnement (pas d'alarme système !) ou qu'elle est en mode d'attente, les autres cuves poursuivent l'alimentation.

### 1.1 Licences

Pour commander le système d'alimentation de petits porcelets CulinaFlex, l'ordinateur de commande 510pro est utilisé avec l'application CulinaMixpro. La commande du système d'alimentation de petits porcelets CulinaFlex par le biais de l'ordinateur de commande 510pro fonctionne indépendamment de BigFarmNet Manager. Ainsi, seule la licence de logiciel suivante est **requise** :

Code n°	Licence BigFarmNet Manager	Utilisation
91-02-6602	Licence 510 - BigFarmNet CulinaMix	1 par ordinateur de commande

Si BigFarmNet Manager n'est pas présent mais qu'une surveillance du système via BigFarmNet Manager est souhaitée, la licence en option pour l'installation de logiciel de base est alors nécessaire.

Les licences de logiciel suivantes sont disponibles **en option** :

<b>Code n°</b>	<b>Licence BigFarmNet Manager</b>	<b>Utilisation</b>
91-02-6500	BigFarmNetManager - Installation de logiciel de base	1 par réseau BigFarmNet
91-02-6551	BigFarmNet Manager pour chaque PC/MC700 supplémentaire	Si l'accès à des données relatives aux animaux et aux installations par le biais d'autres ordinateurs est nécessaire dans BigFarmNet Manager

## 1.2 Limites du système

1-3	cuvettes de mélange
600	vannes d'aliments
32	composants d'aliments
10	temps d'alimentation par cuve de mélange
10	silos par cuve de mélange
4	doseurs de minéraux par cuve de mélange

## 2 Configuration de l'ordinateur BFN Manager et de l'ordinateur de commande 510pro

Pour la configuration de l'Ordinateur de commande 501pro et de l'ordinateur BFN Manager, il est nécessaire que

1. l'Ordinateur de commande 501pro soit relié au réseau,
2. la communication de l'Ordinateur de commande 501pro avec l'ordinateur BFN Manager soit vérifiée,
3. l'Ordinateur de commande 501pro soit enregistré dans BFN Manager,
4. le logiciel BFN soit installé sur l'Ordinateur de commande 501pro,
5. l'application Culina Flex soit affectée à l'Ordinateur de commande 501pro et à la structure de la ferme dans BFN Manager,
6. dans le Gestionnaire d'E/S, les pièces électriques de l'installation Culina Flex soient affectées aux cartes E/S.



### AVIS !

L'installation et la configuration de l'ordinateur de commande peuvent uniquement être réalisées par un technicien de service après-vente.



Figure 2-1 : Ordinateur de commande 510pro



### AVIS !

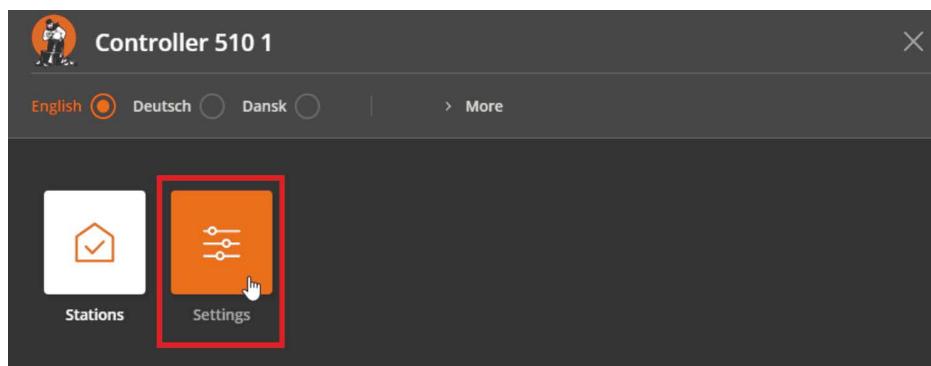
La détermination des adresses IP statiques relève de la responsabilité de l'administration informatique de l'exploitant.

### **AVIS !**

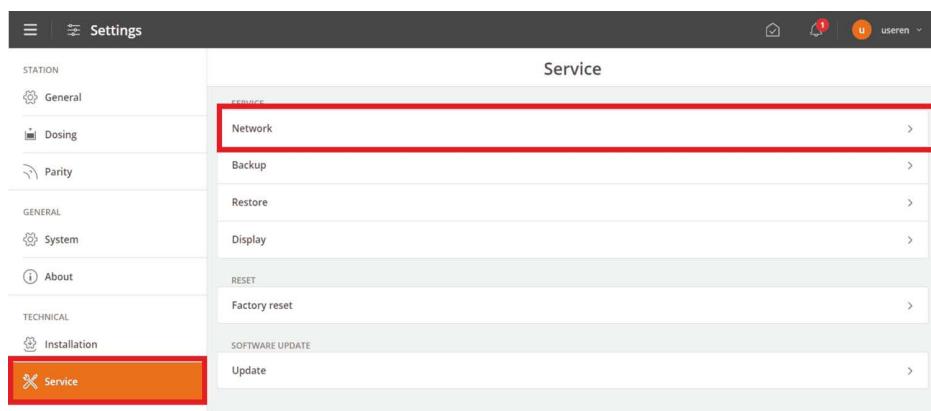
Pour déterminer les adresses IP dans le réseau, adressez-vous à l'administrateur informatique du client.

## 2.1 Connexion de l'ordinateur de commande 510pro au réseau (attribution d'une adresse IP statique)

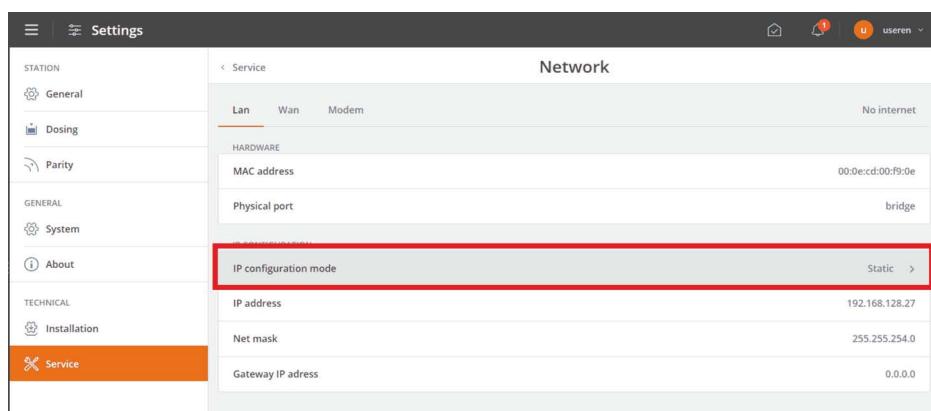
1. Dans la fenêtre de démarrage, appuyez sur **Settings**.



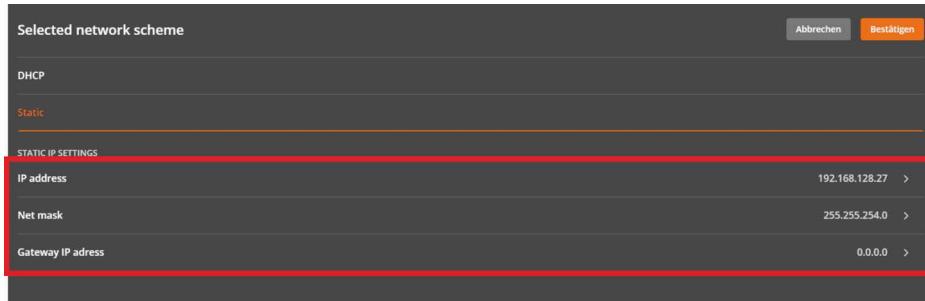
2. Appuyez sur **Service** puis sur **Network**.



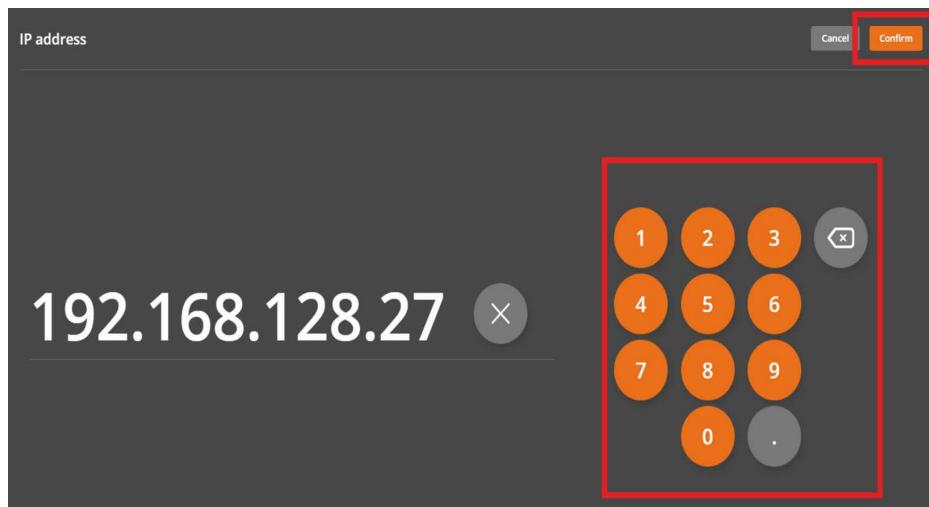
3. Appuyez ensuite sur **IP configuration mode**.



4. Sous "Selected network scheme", il est alors nécessaire de sélectionner **Static**.
5. Appuyez sur **IP address**.



6. Saisissez l'adresse IP définie pour l'ordinateur de commande. Pour terminer la saisie, appuyez sur **Confirm**.



7. Saisissez dans le même format les valeurs pour **Net mask** et **Gateway IP address**.

## 2.2 Ordinateur Manager : attribuer une adresse IP statique

### AVIS !

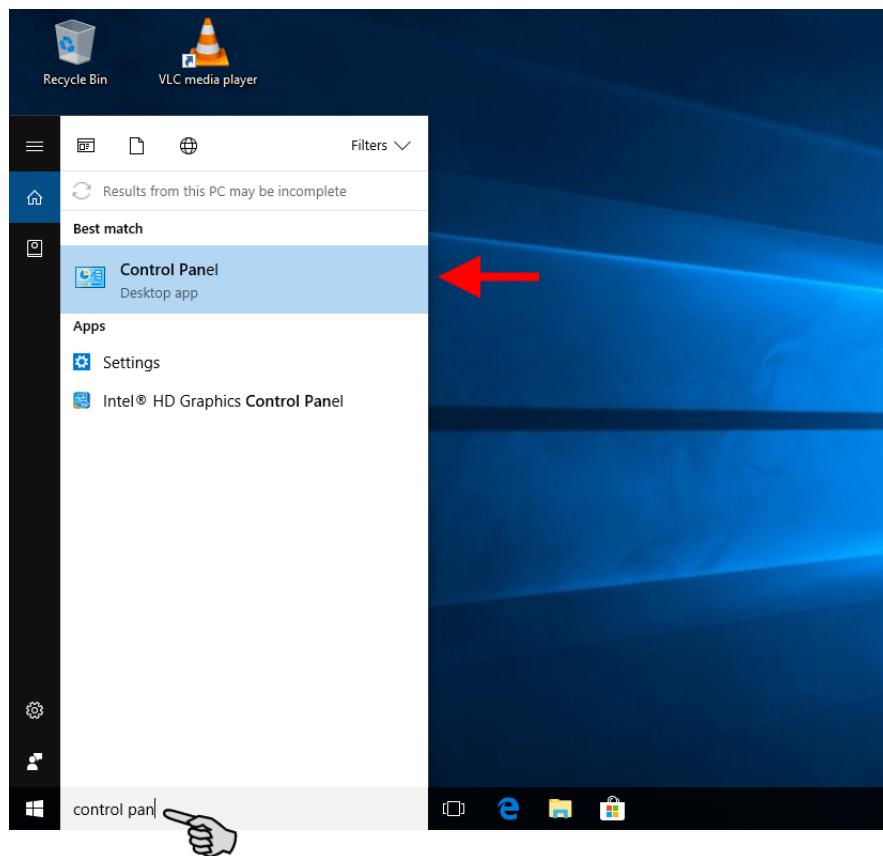
Une adresse IP statique doit être attribuée à l'ordinateur BFN Manager.

Le cas échéant, ceci doit être effectué par le biais des paramètres réseau dans le panneau de configuration Windows avant l'installation de l'Ordinateur de commande 501pro.

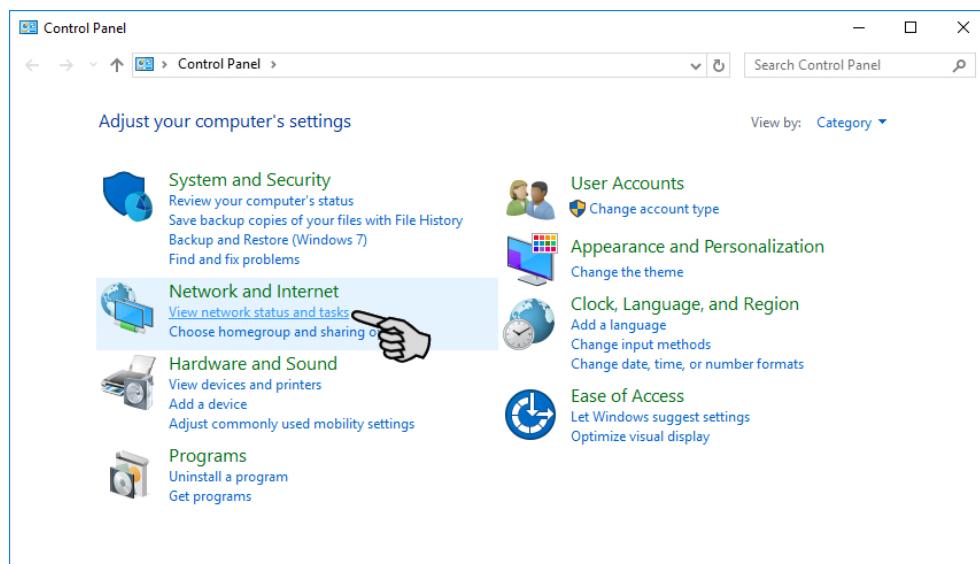
Attribuez une adresse IP statique à l'ordinateur PC sur lequel BigFarmNet Manager est installé. Les étapes suivantes sont basées sur le système d'exploitation Windows 10.

## Système d'exploitation Windows 10

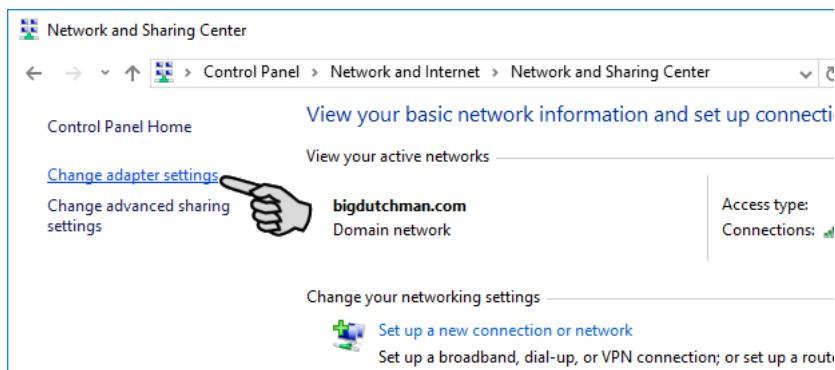
- Appelez le **Panneau de configuration** par le champ de recherche dans la barre des tâches.



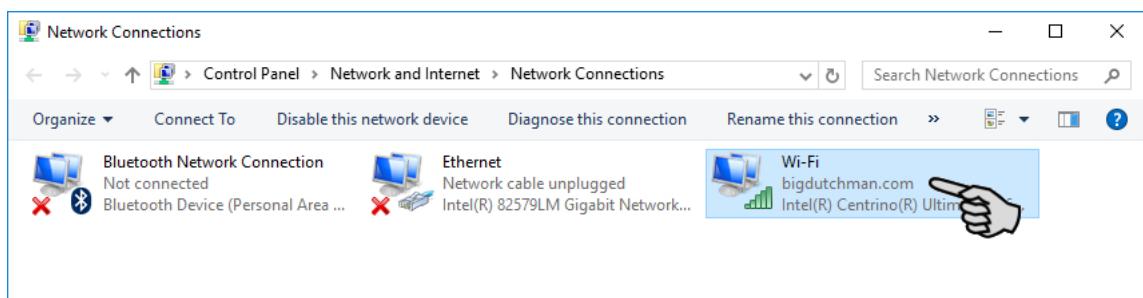
- Sous **Réseau et Internet** cliquez sur **Afficher l'état et la gestion du réseau**.



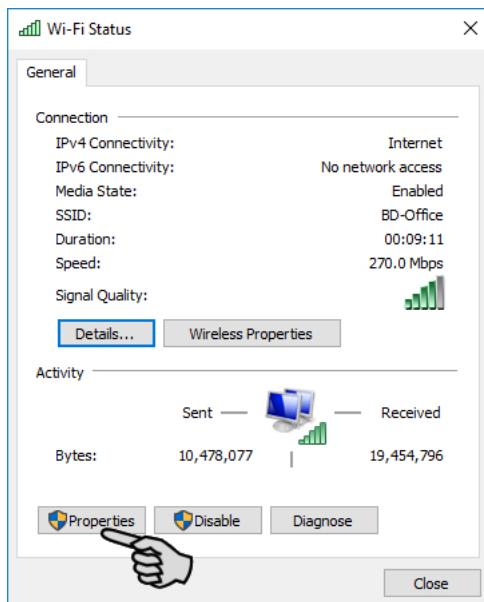
### 3. Cliquez sur **Modifier les paramètres de la carte**.



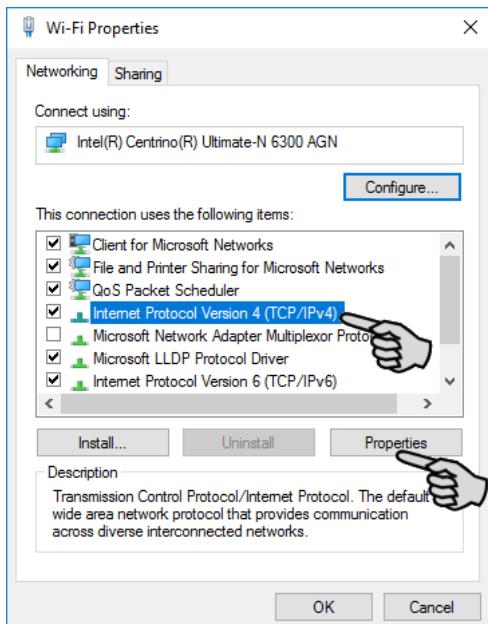
### 4. Double-cliquez sur Wi-Fi.



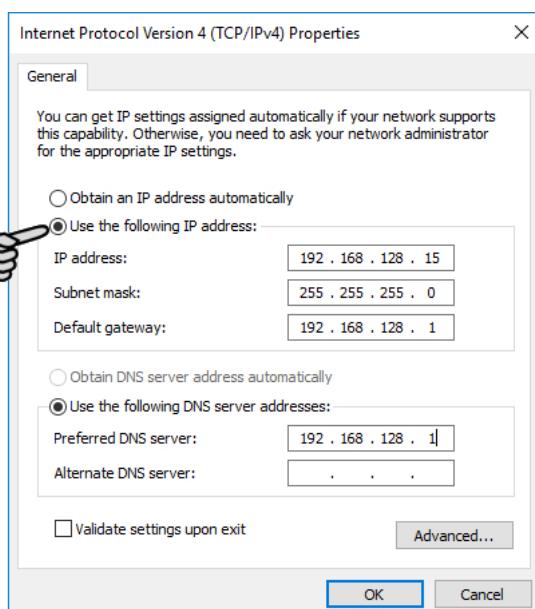
### 5. Cliquez sur **Propriétés**.



**6. Sélectionnez Protocole Internet version 4 (TCP/IPv4) et cliquez sur Propriétés.**



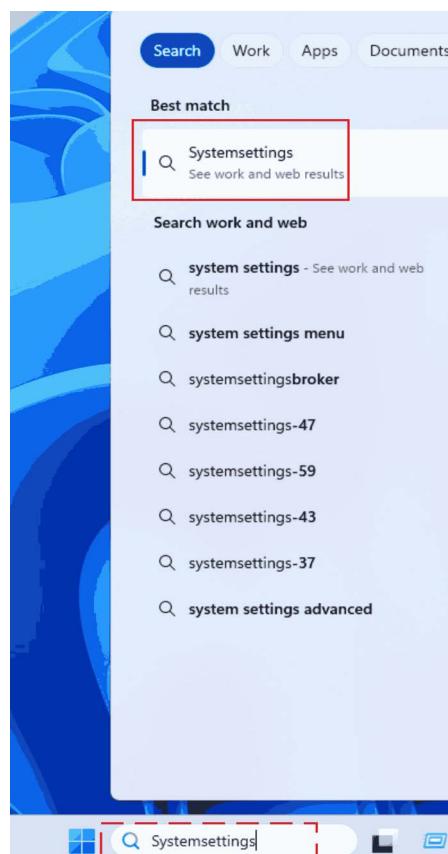
**7. Saisissez une adresse IP statique.**



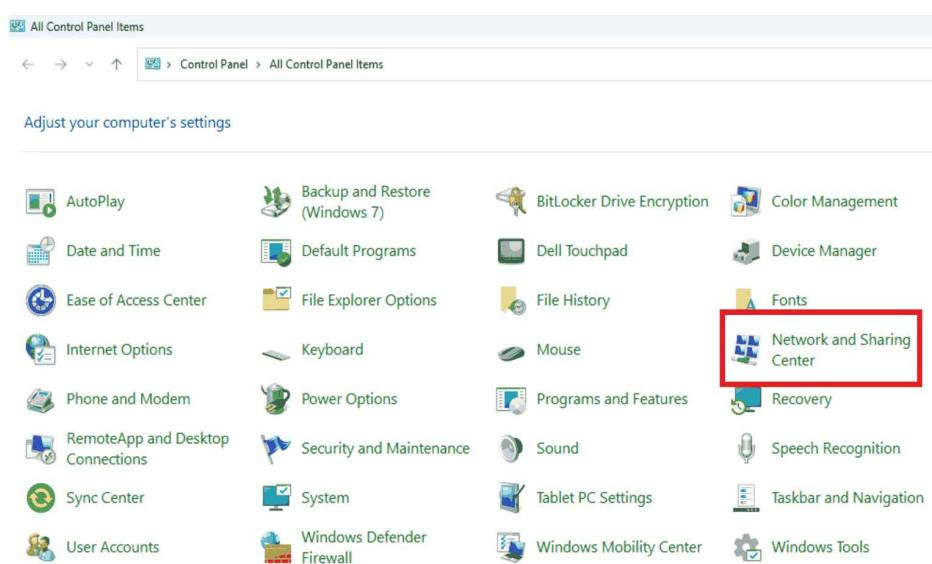
**8. Confirmez les entrées en cliquant sur "OK".**

## Système d'exploitation Windows 11

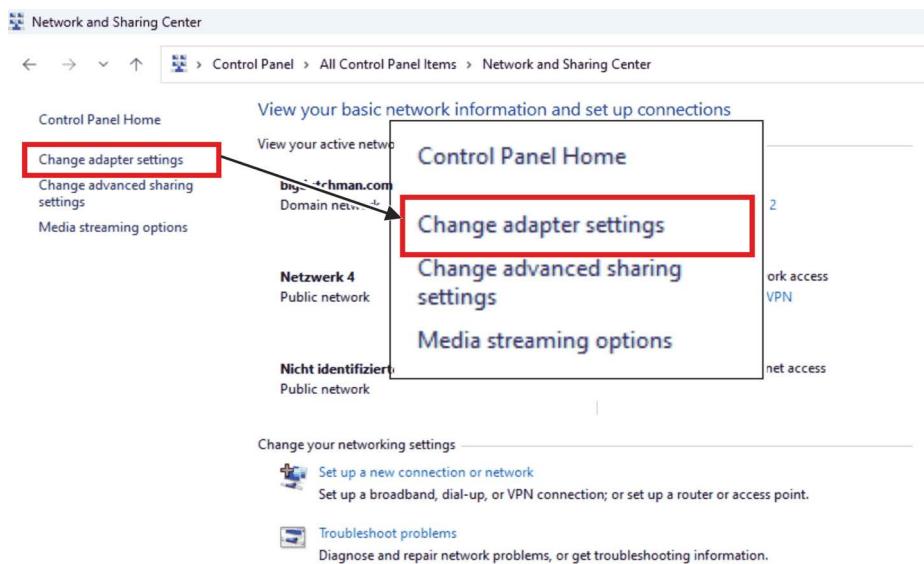
1. Accédez au **Panneau de configuration** en utilisant le champ de recherche de la barre des tâches.



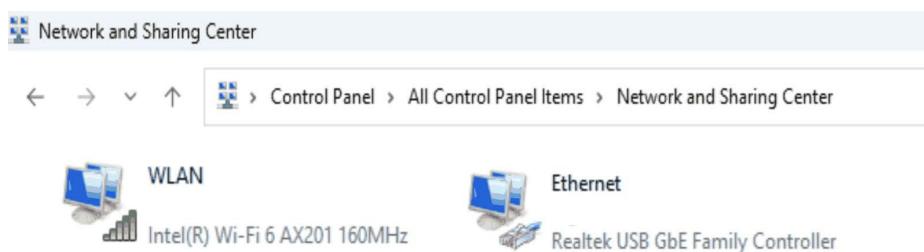
2. Cliquez sur **Centre Réseau et partage**.



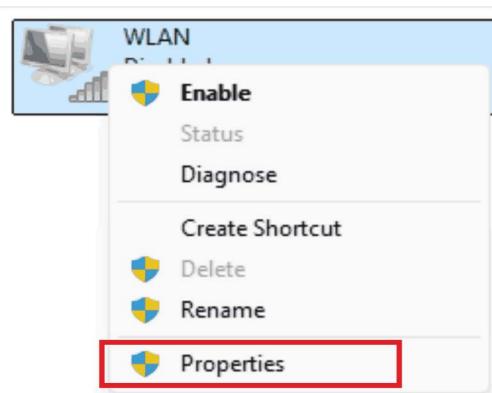
### 3. Cliquez sur **Modifier les paramètres de la carte**.



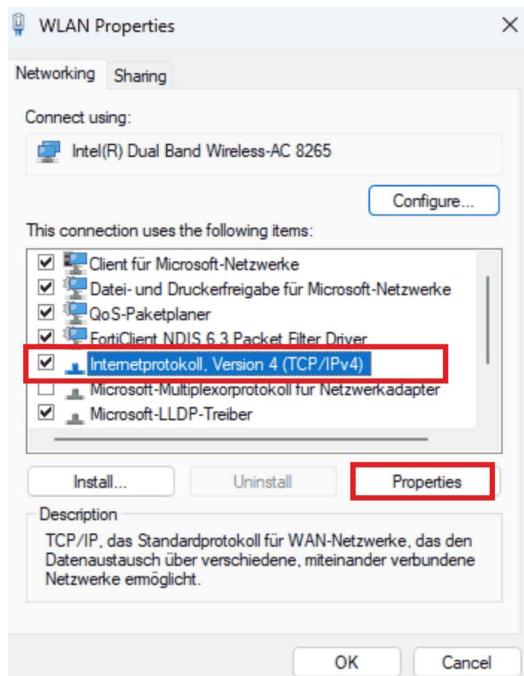
### 4. Sélectionnez la carte souhaitée.



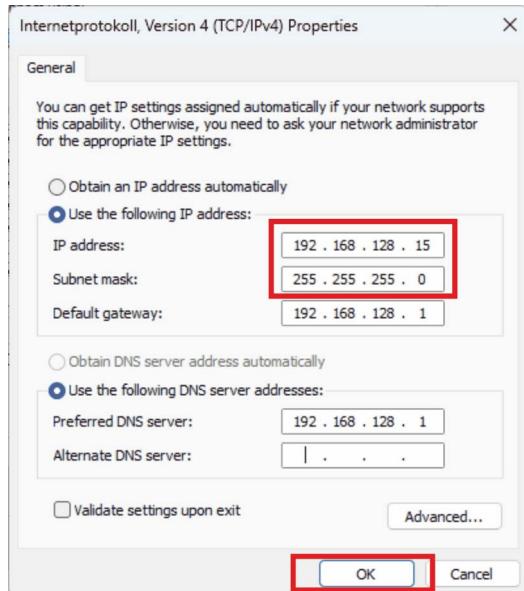
### 5. Cliquez sur **Propriétés**.



**6. Sélectionnez Protocole Internet version 4 (TCP/IPv4) et cliquez sur Propriétés.**



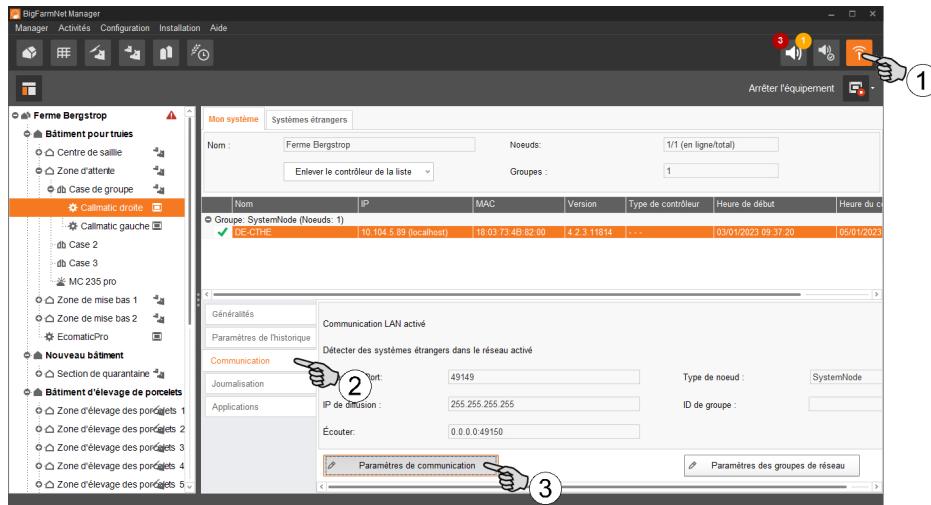
**7. Saisissez les valeurs pour l'Adresse IP et le Masque de sous-réseau.**



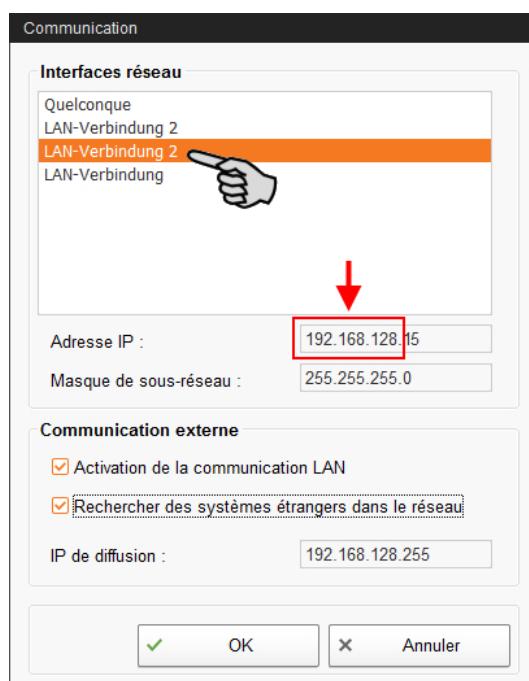
**8. Confirmez les entrées en cliquant sur OK.**

## 2.3 Attribution d'une carte réseau

La carte réseau est demandée au premier démarrage de BigFarmNet Manager. L'affectation de la carte réseau peut ensuite être modifiée de la manière suivante :



1. Cliquez sur le symbole pour le réseau.
2. Cliquez sur "Communication".
3. Cliquez sur "Paramètres de communication".
4. Sélectionnez l'interface réseau correspondante. Les trois premiers caractères de l'adresse IP doivent correspondre à ceux que vous avez saisis auparavant entrés pour l'ordinateur gestionnaire.



5. Cliquez sur "OK" pour enregistrer les paramètres.

## 2.4 Vérification de la communication entre l'ordinateur de commande et l'ordinateur BFN Manager

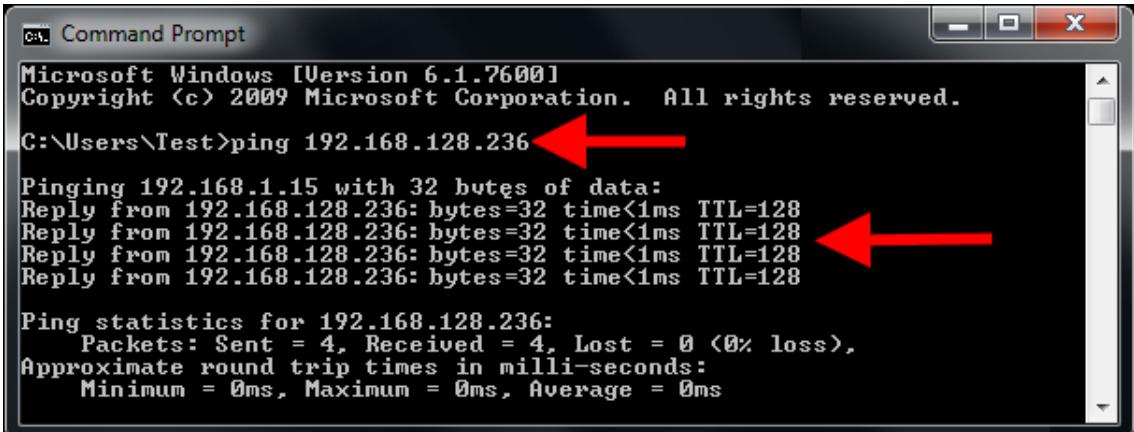
Utilisez la commande Ping pour vérifier que l'ordinateur de commande est accessible sur le réseau.

Saisissez ainsi la commande dans la console : ping <Adresse IP>

Exemple dans la capture d'écran : ping 192.168.128.236

Lorsque l'ordinateur de commande répond, quatre lignes avec les informations suivantes apparaissent :

- Saisie de l'adresse IP
- Taille du package
- Temps nécessaire
- TTL (Time to Live ou durée de vie)



```
C:\ Command Prompt
Microsoft Windows [Version 6.1.7600]
Copyright <c> 2009 Microsoft Corporation. All rights reserved.

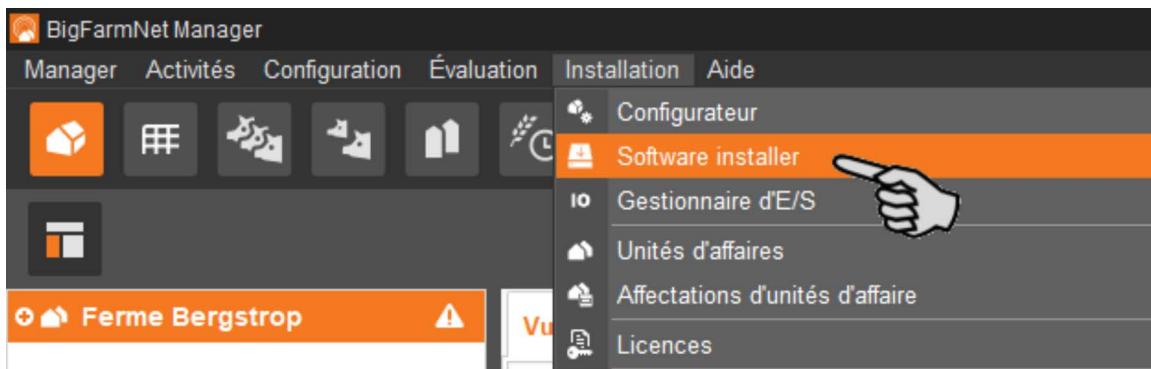
C:\Users\Test>ping 192.168.128.236
Pinging 192.168.1.15 with 32 bytes of data:
Reply from 192.168.128.236: bytes=32 time<1ms TTL=128

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 Installation du logiciel BFN sur l'ordinateur de commande 510pro

À l'état de livraison, un système d'exploitation préalablement installé se trouve déjà sur l'ordinateur de commande. Le logiciel BigFarmNet correspondant doit également être installé sur l'ordinateur de commande.

1. Dans le menu "Setup", cliquez sur "Software installer".

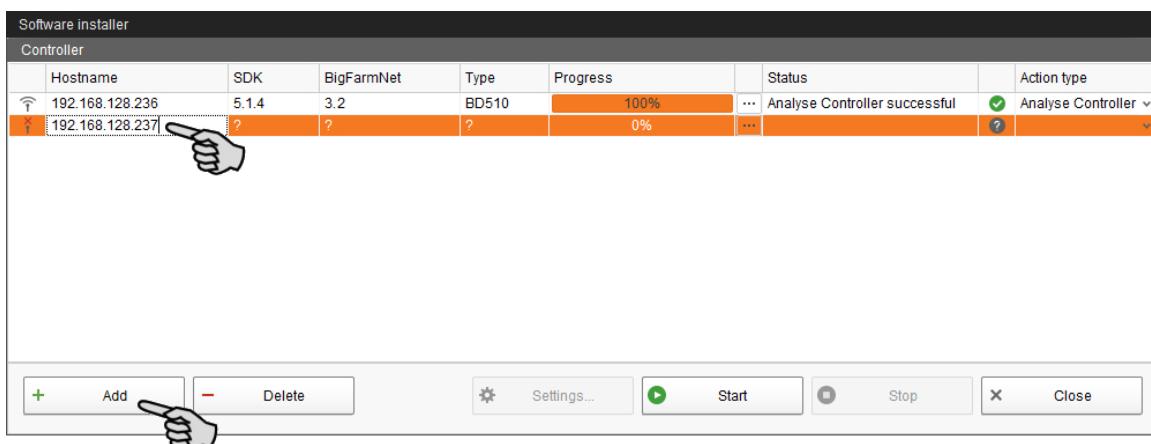


2. Saisissez l'adresse IP de l'ordinateur de commande sur lequel vous souhaitez installer le programme.



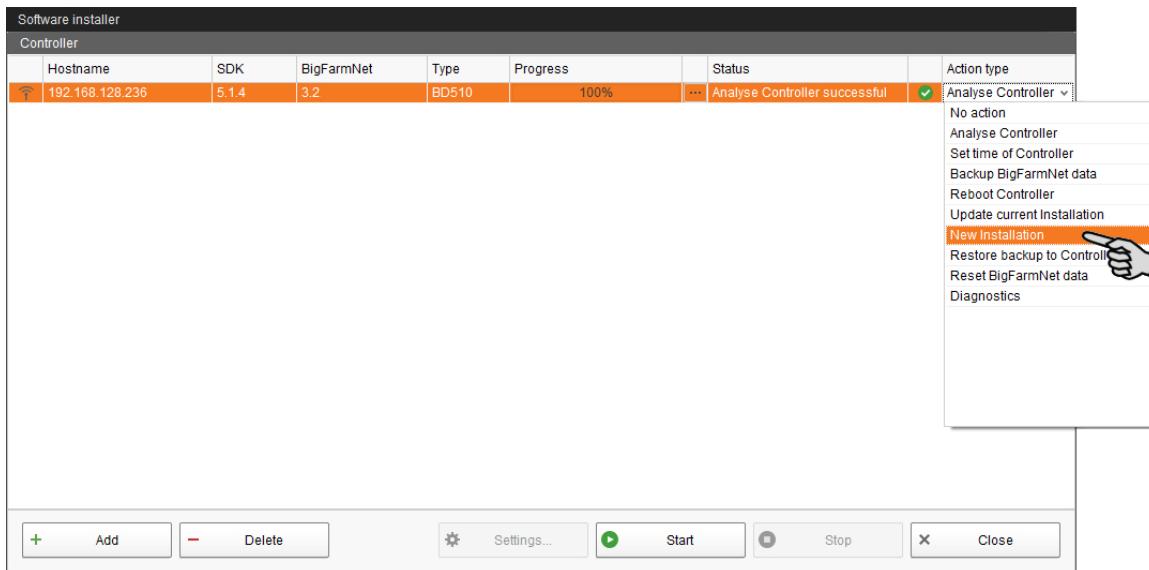
3. Si nécessaire, ajoutez le nombre souhaité d'ordinateurs de commande en cliquant sur "Add".

Vous pouvez ainsi installer simultanément le programme sur plusieurs ordinateurs de commande. Chaque clic sur "Add" permet d'ajouter un ordinateur de commande et d'ajouter 1 à l'adresse IP. Vous pouvez toutefois adapter l'adresse IP tel que désiré.



4. Par un clic, sélectionnez un ordinateur de commande.

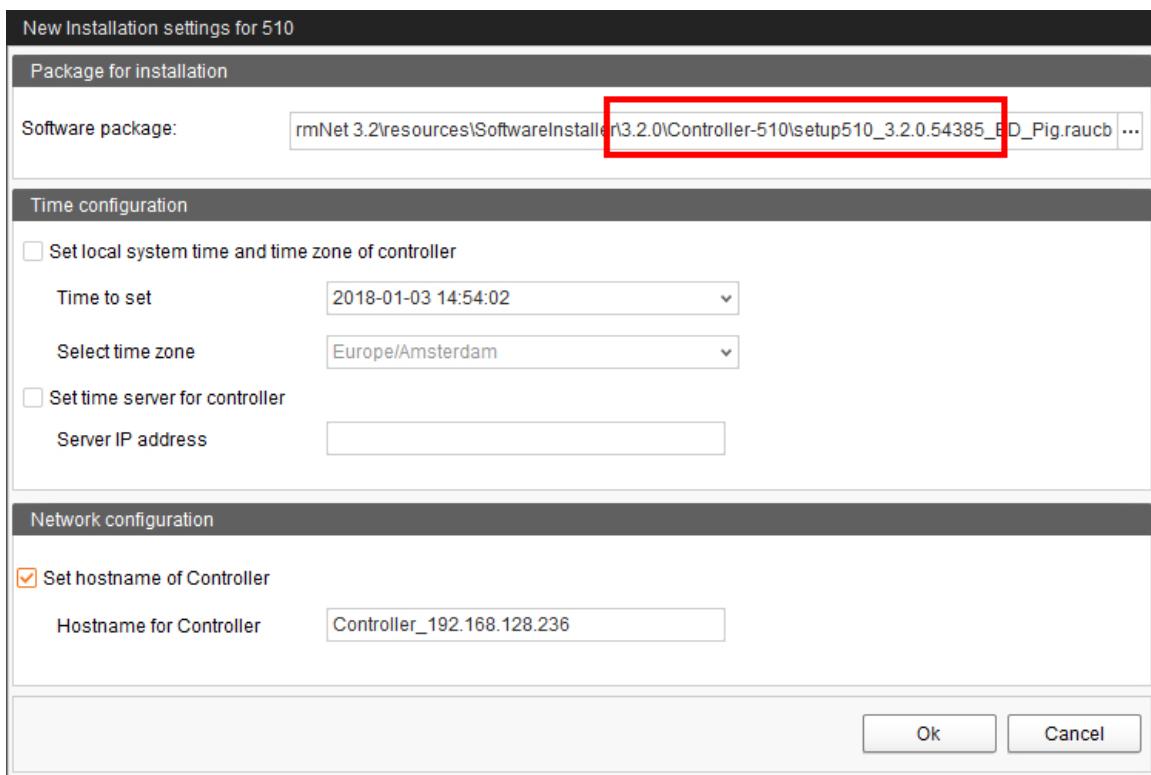
5. Cliquez dans le champ correspondant sous "Action type" et sélectionnez "New Installation".



6. Dans la barre de commandes inférieure de la fenêtre, cliquez sur "Settings".
7. Sous "Software Package", vérifiez que le chemin indiqué contient l'installation (Setup) pour l'ordinateur de commande 510pro.

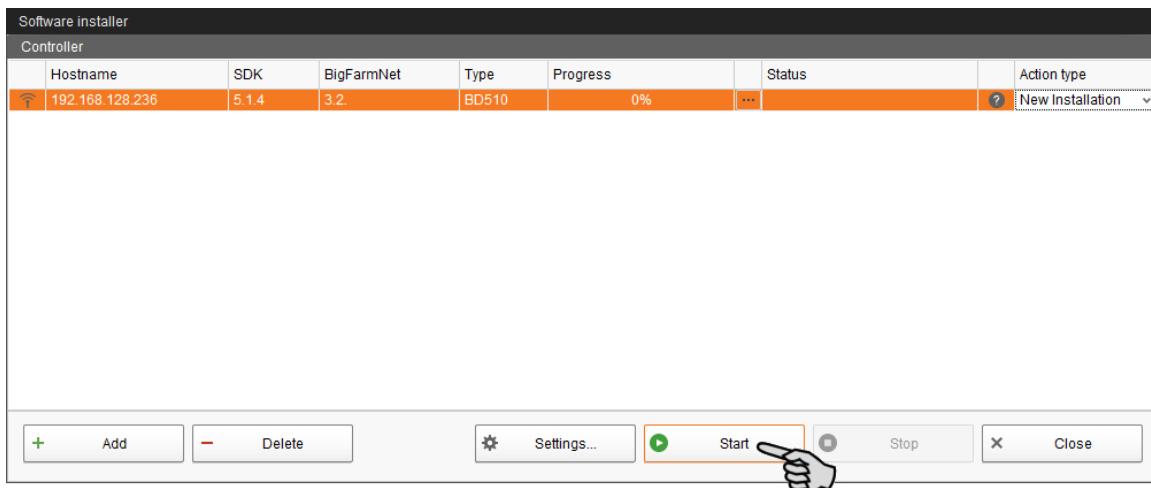
#### AVIS !

Comparez le numéro de version du logiciel. Si une mise à jour a eu lieu, le numéro de version est probablement différent.

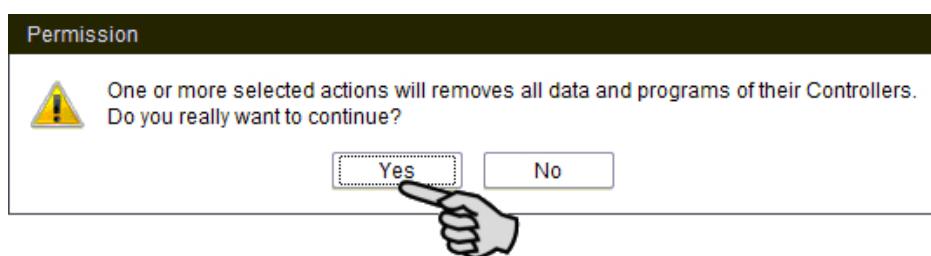


8. Confirmez avec "OK".

9. Cliquez sur "Start".

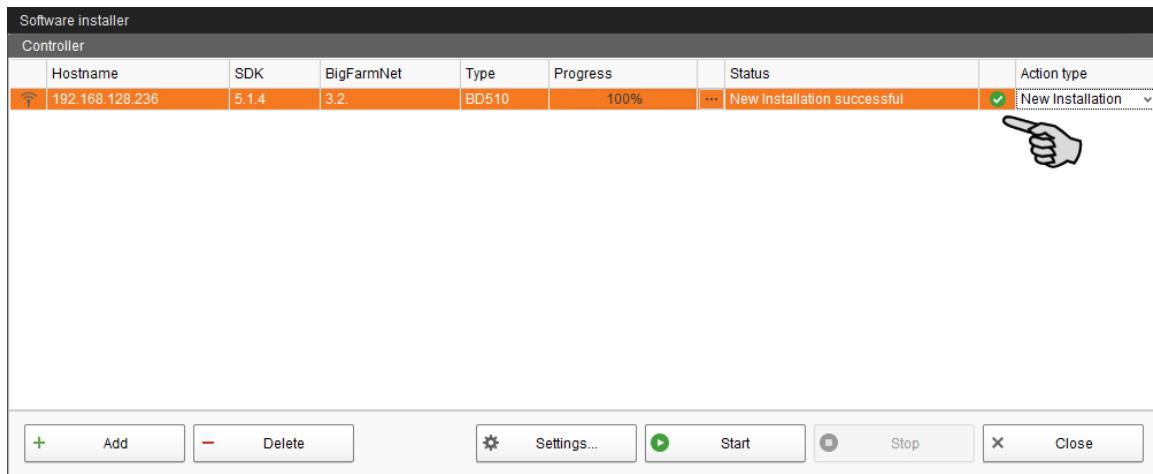


10. Confirmez le message de sécurité.



L'installation peut durer quelques minutes. En cliquant sur  , vous obtenez des informations sur la progression de la procédure.

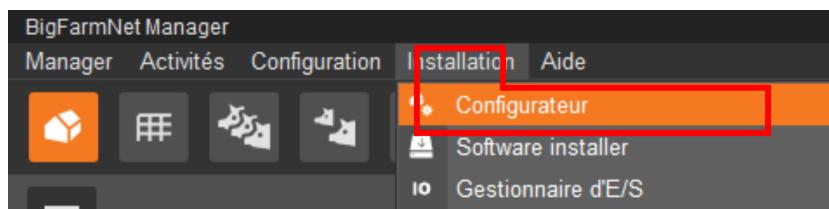
Dans la colonne "Status",  indique que l'installation est réussie.



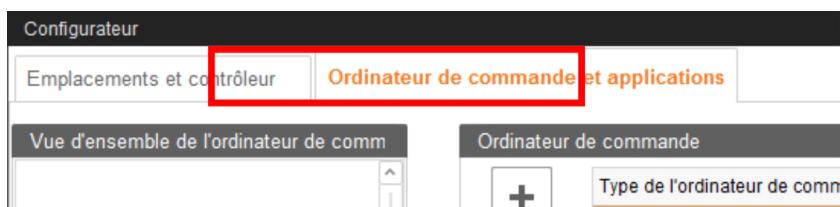
## 2.6 Attribution de l'ordinateur de commande et des applications à la structure de ferme

1. Dans le menu "Installation", cliquez sur "Configurateur".

La fenêtre "Configurateur" s'ouvre.



2. Cliquez sur l'onglet "Ordinateur de commande et applications".



3. En haut sous "Ordinateur de commande", sélectionnez l'ordinateur de commande correspondant et cliquez sur le bouton Plus.

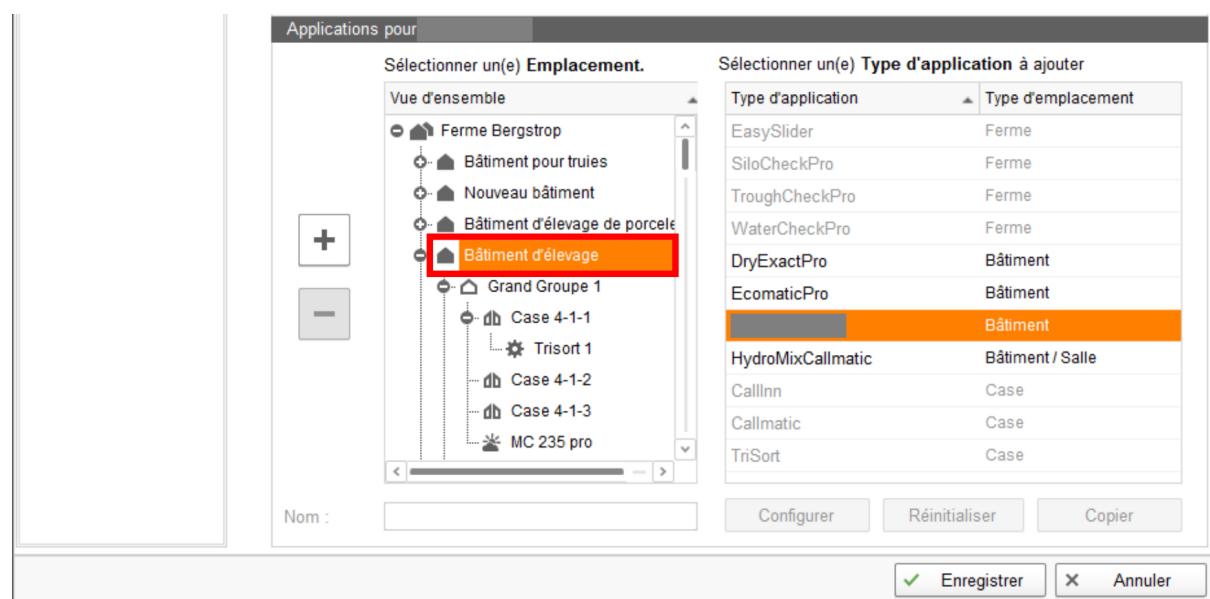
L'ordinateur de commande est ajouté à gauche sous "Vue d'ensemble de l'ordinateur de commande".



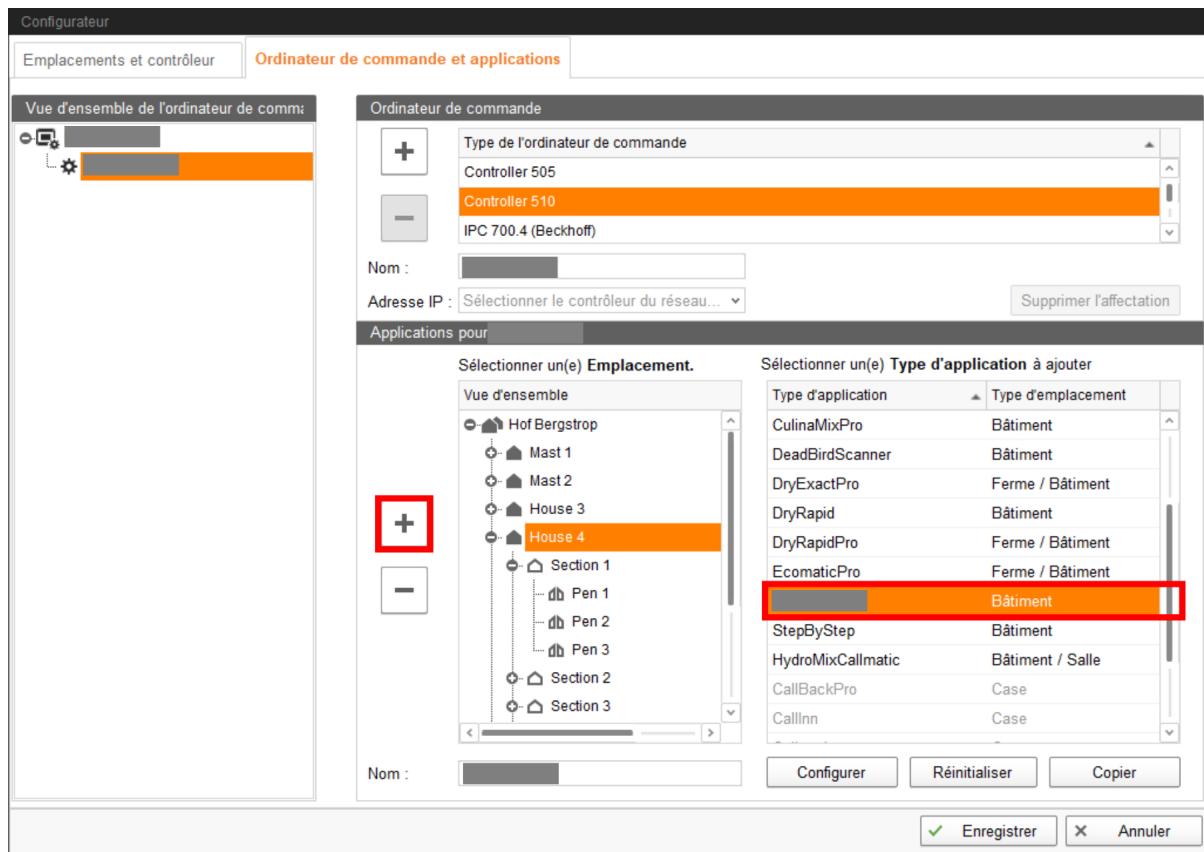
4. Attribuez un nom à l'ordinateur de commande.



5. Dans la partie inférieure, sélectionnez l'emplacement où l'installation fonctionnera.  
La sélection de l'application dépend de la sélection de l'emplacement.  
Les applications HydroMixPro et CulinaMixPro peuvent uniquement être ajoutées au niveau "Bâtiment".

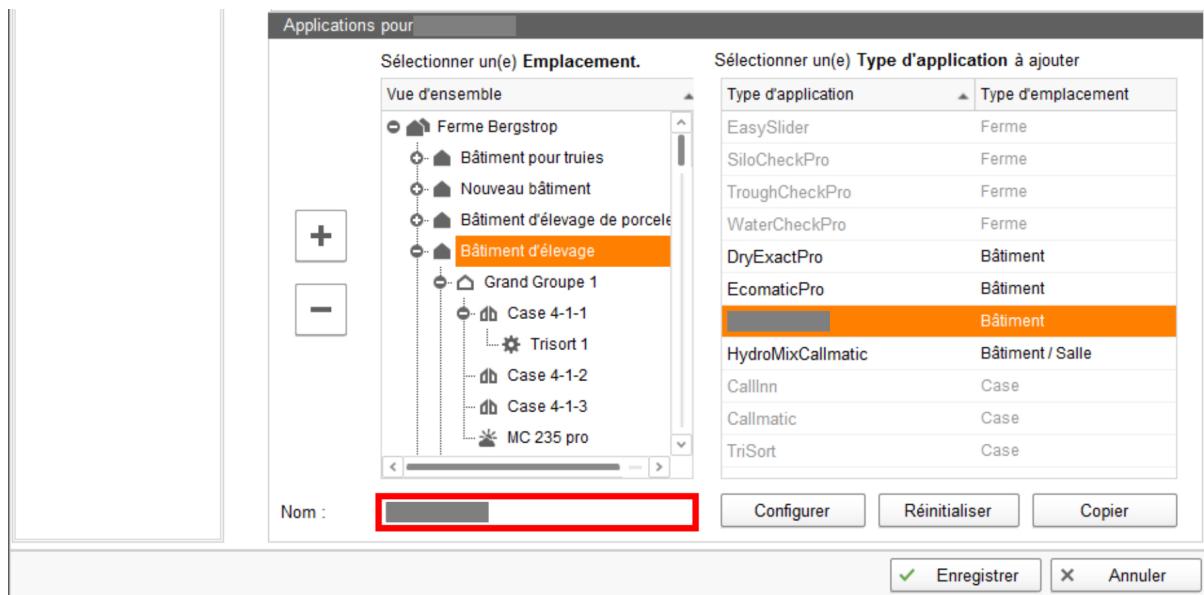


6. Dans le tableau de droite, sélectionnez l'application correspondante et cliquez à gauche sur le bouton Plus.



L'application sélectionnée est attribuée à l'ordinateur de commande à gauche sous "Vue d'ensemble de l'ordinateur de commande". Au niveau supérieur, la structure montre l'ordinateur de commande et au niveau inférieur, l'application correspondante.

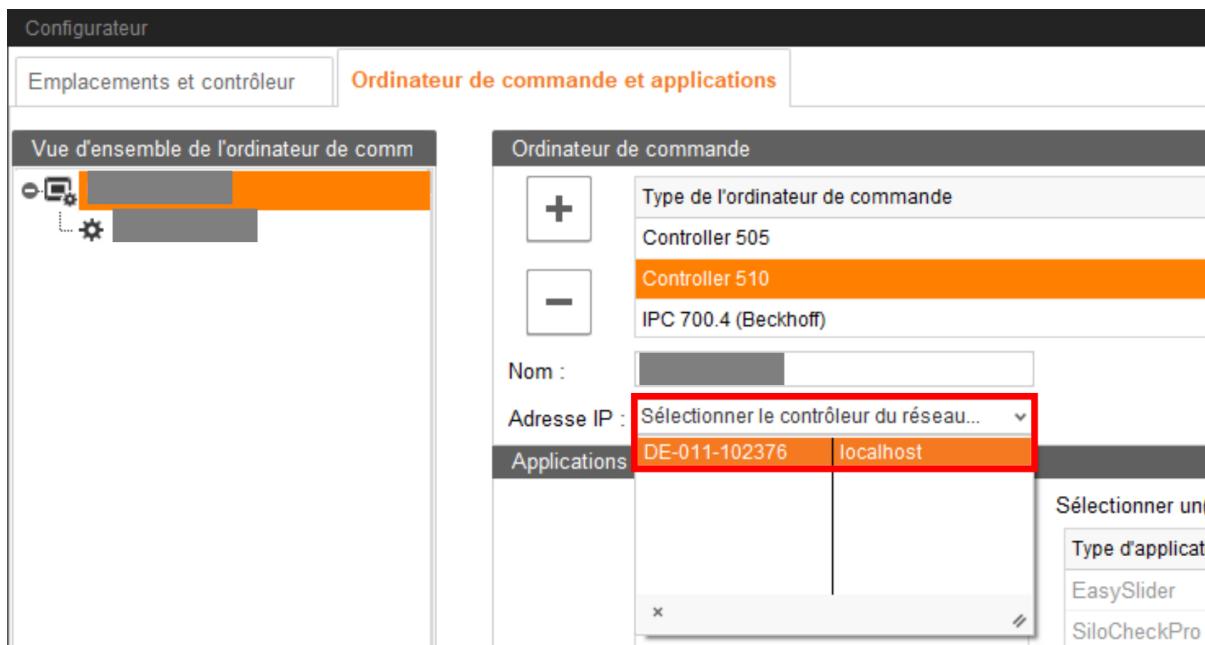
## 7. Attribuez un nom à l'application.



## 8. Dans la partie gauche, sous "Vue d'ensemble de l'ordinateur de commande", cliquez sur le niveau de l'ordinateur de commande.

9. Attribuez à l'ordinateur de commande l'adresse IP correspondante si vous la connaissez.

Si l'adresse IP n'a pas encore été définie, vous devez la saisir ultérieurement.



10. Sauvegardez vos paramètres en cliquant sur "Enregistrer" et confirmez les autres dialogues avec "OK".

## 3 Configuration de l'installation

La configuration de l'installation CulinaMixpro avec tous ses composants et toutes ses fonctionnalités est représentée dans BigFarmNet Manager par le biais du **Compositeur** et de **FeedMove Editor**.

### Compositeur

Dans le Compositeur, tous les composants possibles d'une installation CulinaMixpro sont indiqués.

Les composants de l'installation à commander doivent être sélectionnés en précisant leur quantité.

### FeedMove Editor

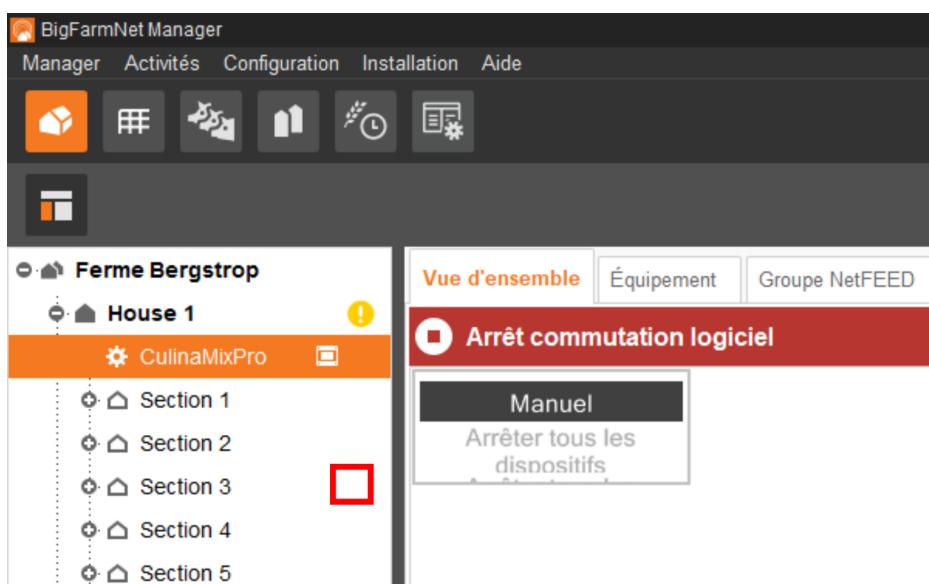
Dans FeedMove Editor, les composants de l'installation sélectionnés dans le Compositeur sont représentés graphiquement. Les connexions de transport entre les composants de l'installation figurent aussi.

## 3.1 Paramétrages dans le Compositeur

Dans le Compositeur, vous définissez l'étendue des fonctions et les paramètres en fonction de la structure de l'installation. En principe, ces réglages sont déterminés une seule fois.

### 3.1.1 Détermination des composants du système CulinaFlex

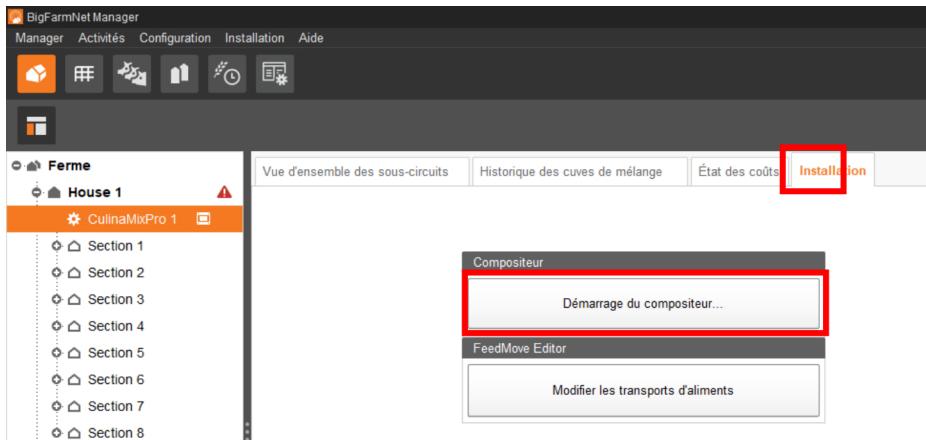
1. Dans la structure de la ferme, cliquez sur le symbole du contrôleur  de l'application de l'installation souhaitée.



## **AVIS !**

Vérifiez que l'installation fonctionne. Arrêtez l'installation en cliquant dans la barre supérieure sur  Arrêt.

2. Sous "Installation", cliquez sur "Démarrage du compositeur...".



3. Cliquez sur le symbole plus pour afficher les paramètres subordonnés.  
Cliquez également sur le symbole Plus pour ouvrir les paramètres subordonnés.



4. Définissez les paramètres en fonction de la structure du système CulinaFlex.  
Modifiez si nécessaire les valeurs prédéfinies.  
Des informations relatives à tous les réglages sont disponibles dans la colonne "Commentaire".

Nom	Valeur	Unité	Commentaire	Intervalle	Mode
CulinaMixPro (H1)					
CubesMélange	3		Nombre de cuves de mélange	min: 1, max: 3	
TypeConnexion	Partagé	v	Type de connexions du groupe de sous-circuits		
GroupesSous-circuits	2		Combien de groupes de sous-circuits	min: 1	
CubesAlimentationRestantes	1		Nombre de cuves restantes	min: 0	
Cuve à lisier	<input checked="" type="checkbox"/>		Une cuve de boue est-elle disponible ?		
Verrou de sécurité		CANopen	Y a-t-il seulement un verrou de sécurité pour tout le système ou chaque cuve dispose-t-elle de son propre verrou de sécurité?		
Avec grille de protection	<input checked="" type="checkbox"/>		Toutes les cuves disposent-elles d'une grille de protection ? Si oui, les couvercles de toutes les cuves peuvent être ouverts pendant le fonctionnement de l'agitateur.		
CommonWaterSupply	<input checked="" type="checkbox"/>		Do all mixing tanks use the same cold and warm water tank?		
Unité de mélange [1] (H1)					
Unité de mélange [2] (H1)					
Unité de mélange [3] (H1)					
Groupe sous-circuits [1] (H1)					
Groupe sous-circuits [2] (H1)					
Accessoires (H1)					
Commutateurs manuels (H1)					
Commande (H1)					

5. Si vous souhaitez supprimer des composants de l'installation, procédez comme suit :
- Saisissez le nouveau nombre (une valeur inférieure ou 0) et appuyez sur la touche Entrée.  
Une nouvelle fenêtre indiquant les composants de l'installation avec l'attribution de l'emplacement correspondante s'ouvre.
  - Sélectionnez le ou les objets à supprimer et cliquez sur "Suivant".

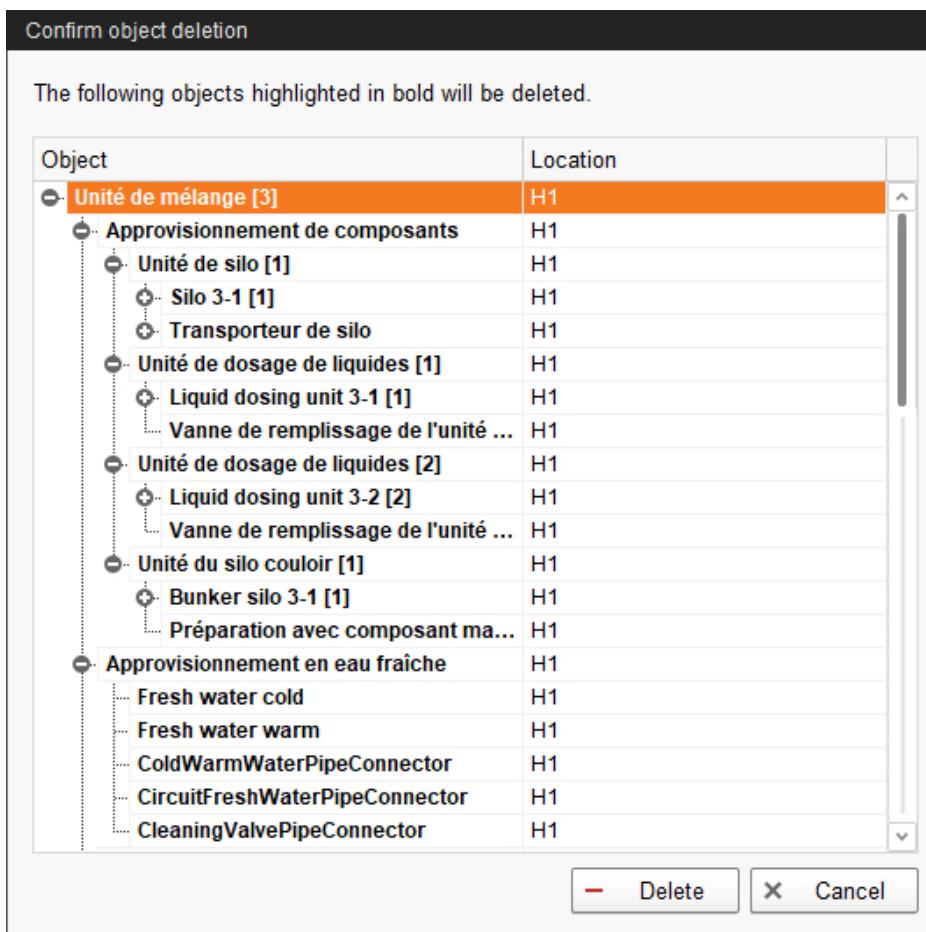
Supprimer les objets

Sélectionnez 1 objet(s) à supprimer et cliquez sur Suivant

Objet	Emplacement
<input type="checkbox"/> Unité de mélange [1]	H1
<input type="checkbox"/> Unité de mélange [2]	H1
<input checked="" type="checkbox"/> Unité de mélange [3]	H1

> Suivant X Annuler

- Dans la fenêtre suivante, confirmez la suppression de l'objet ou des objets affichés en cliquant sur "Supprimer".



6. Cliquez ensuite sur "Enregistrer" afin de sauvegarder tous les paramètres dans le compositeur.

Les paramètres sont décrits ci-après :

Nom	Valeur
CulinaMixPro (H1)	
CuvesMélange	3
TypeConnexion	Partagé
GroupesSous-circuits	2
CuvesAlimentationRestantes	1
Cuve à lisier	
Verrou de sécurité	
Avec grille de protection	
CommonWaterSupply	CANopen
Unité de mélange [1] (H1)	
Unité de mélange [2] (H1)	
Unité de mélange [3] (H1)	

**CuvesMélange** : nombre de cuves de mélange disponibles.

**TypeConnexion** :

- "Partagé" = Un sous-circuit accède à toutes les cuves de mélange.
- "Séparé" = Un sous-circuit accède à une cuve de mélange.

Nom	Valeur
● CulinaMixPro (H1)	
● CuvesMélange	
● TypeConnexion	
● GroupesSous-circuits	Partagé
● CuvesAlimentationRestantes	2
● Cuve à lisier	<input checked="" type="checkbox"/>
● Verrou de sécurité	<input type="checkbox"/>
● Avec grille de protection	<input checked="" type="checkbox"/>
● CommonWaterSupply	
● Unité de mélange [1] (H1)	
● Unité de mélange [2] (H1)	
● Unité de mélange [3] (H1)	
● Groupe sous-circuits [1] (H1)	
● Groupe sous-circuits [2] (H1)	

**GroupesSous-circuits** : nombre de groupes de sous-circuits. Ce nombre est obtenu en divisant le nombre de sous-circuits par le nombre de cuves de mélange.

**CuvesAlimentationRestantes** : nombre de cuves restantes. Une cuve restante est un bac de récupération pour les aliments qui sont par exemple pompés dans la cuve restante avant le nettoyage. Les aliments de la cuve restante peuvent ensuite être réutilisés.

**Cuve à lisier** : une cuve à lisier est disponible.

**Verrou de sécurité** : cette indication varie selon le raccordement du ou des relais de sécurité dans l'armoire de commande, autrement dit avec **Un pour tout le système** (= pour toute l'application) ou un **Par cuve**.

**Avec grille de protection** : toutes les cuves de mélange disposent d'une grille de protection. L'agitateur continue à fonctionner avec le couvercle de la cuve ouvert. Si des grilles de protection sont retirées, ce paramètre doit être désactivé.

**CommonWaterSupply** : toutes les cuves utilisent le même réservoir d'eau froide et chaude.

**Accessoires** : vous pouvez ajouter ici ultérieurement des éléments supplémentaires à l'installation, tels que des vannes, des pompes et des vis transporteuses.

**Commutateurs manuels** : nombre de commutateurs manuels.

**Commande** : sous "Commande" > "Armoire de commande", vous définissez entre autres le nombre de boîtiers de connexion 16 sorties 18 entrées en fonction du nombre de vannes d'aliments et de vannes de début et de fin de circuit. Ces boîtiers de connexion ne sont pas montés dans l'armoire de commande mais dans le couloir central.

### 3.1.1.1 Cuves de mélange

Nom	Valeur
● PompesAliments	1
● Groupe pompe d'alimentation [1] (H1)	
● Pompe d'aliments (H1)	
● Commande de pompe	Convertisseur de fréquence
● Clapet de dérivation	<input checked="" type="checkbox"/>
● SondeProtectionFonctionnementSecPompe	<input checked="" type="checkbox"/>
● PumpWaterImpulseValve	<input type="checkbox"/>

**PompesAliments** : nombre de pompes d'aliments disponibles.

- **Commande de pompe** : type d'amorçage de la pompe d'aliments ("Convertisseur de fréquence", "Démarrage direct", "Convertisseur de fréquence partagé").
- **Clapet de dérivation** : un clapet de dérivation est installé parallèlement à la pompe d'aliments.
- **SondeProtectionFonctionnementSecPompe** : la pompe d'aliments dispose d'une protection contre le fonctionnement à sec.
- **PumpWaterImpulseValve** : une vanne d'impulsion d'eau est disponible. Au début de l'opération de pompage ou pendant son déroulement, l'eau est projetée par cette vanne dans la pompe d'aliments, ce qui facilite le démarrage.

Nom	Valeur
Approvisionnement de composants (H1)	
Silos	1
Unité de silo [1] (H1)	
Agitateur	Démarrage direct
Vibrateur	<input type="checkbox"/>
Balance	<input checked="" type="checkbox"/>
Sondes	Sondes min. et max
Commande de la vis de dosage	Démarrage direct
Accès partagé	Sans appareils partagés
SilosLiquide	1
Unité du silo pour liquides [1] (H1)	
Agitateur	Démarrage direct
Balance	<input checked="" type="checkbox"/>
Sondes	Sondes min. et max
Transfert	<input type="checkbox"/>
Commande de pompe	Convertisseur de fréquence
SondeProtectionFonctionnementSecPompe	<input checked="" type="checkbox"/>
PumpWaterImpulseValve	<input type="checkbox"/>
Accès partagé	Sans appareils partagés
Doseurs minéraux secs	1
Dry dosing unit 1-1 [1] (H1)	
Agitateur	Commutation Dahlander
Vibrateur	<input checked="" type="checkbox"/>
SondeMin	<input checked="" type="checkbox"/>
Doseurs de petites quantités liquides	1
Unité de dosage de liquides [1] (H1)	
VanneVersCuve	<input checked="" type="checkbox"/>
Liquid dosing unit 1-1 [1] (H1)	
Agitateur	Démarrage direct
Commande de pompe	Démarrage direct
SondeProtectionFonctionnementSecPompe	<input checked="" type="checkbox"/>
PumpWaterImpulseValve	<input type="checkbox"/>
SondeMin	<input checked="" type="checkbox"/>
Silos couloirs	1

Chaque cuve de mélange dispose de son propre **Approvisionnement de composants**, qui n'est partagé avec aucune autre cuve de mélange. Cela signifie que le silo approvisionne exclusivement la cuve de mélange à laquelle il est affecté.

**Silos** : nombre de silos existants.

- **Agitateur** : type d'agitateur de silo ("Aucun", "Démarrage direct", "Commutation Dahlander", "Convertisseur de fréquence").

- **Vibrateur** : le silo dispose d'un vibrateur. Celui-ci est activé lorsqu'aucune évacuation n'est effectuée pendant le temps de dosage défini. Avec le vibrateur, le dosage du composant hors du silo est l'objectif visé. Lorsqu'une vitesse de dosage minimale est atteinte, le vibrateur est arrêté. Le dosage se poursuit.  
Si malgré l'utilisation du vibrateur rien n'est retiré du silo au cours du temps de dosage, un silo de remplacement intervient ou une alarme est déclenchée.
- **Balance** : le silo dispose d'une balance. Celle-ci contrôle le poids du silo et déclenche une alarme en cas de perte de poids inattendue.
- **Sondes** : type de sondes pour la surveillance du niveau de remplissage du silo.
  - "Aucun" : absence de sondes pour la surveillance du niveau de remplissage du silo.
  - "Sonde min." surveille le niveau de remplissage minimal du silo.
  - "Sonde max." empêche le remplissage excessif du silo.
  - "Sondes min. et max." = "Sonde min." + "Sonde max.".
- **Commande de la vis de dosage** : type de commande de la vis d'évacuation du silo ("Convertisseur de fréquence", "Démarrage direct", "Convertisseur de fréquence partagé").
- **Accès partagé** : type d'évacuation parallèle, par ex. de deux cuves ou applications différentes en même temps.
  - "Aucun" = aucune évacuation parallèle possible.
  - "Sans appareils partagés" = évacuation parallèle possible uniquement par des processus sans appareils partagés.
  - "Avec appareils partagés" = évacuation parallèle possible également par des processus qui se partagent des appareils.

**SilosLiquide** : nombre de silos pour liquides existants.

- **Agitateur** : type d'agitateur du silo pour liquides ("Aucun", "Démarrage direct", "Commutation Dahlander", "Convertisseur de fréquence").
- **Balance** : le silo pour liquides est pesé.
- **Sondes** : type de sondes pour la surveillance du niveau de remplissage du silo pour liquides.
  - "Aucun" : absence de sondes pour la surveillance du niveau de remplissage du silo pour liquides.
  - "Sonde min." surveille le niveau de remplissage minimal du silo pour liquides.
  - "Sonde max." empêche le remplissage excessif du silo pour liquides.
  - "Sondes min. et max." = "Sonde min." + "Sonde max.".
- **Transfert** : il est possible de transférer le composant.

- **Commande de pompe** : type d'amorçage de la pompe de composants ("Convertisseur de fréquence", "Démarrage direct", "Convertisseur de fréquence partagé").
- **SondeProtectionFonctionnementSecPompe** : la pompe de composants dispose d'une protection contre le fonctionnement à sec.
- **PumpWaterImpulseValve** : une vanne d'impulsion d'eau est disponible. Au début de l'opération de pompage ou pendant son déroulement, l'eau est projetée par cette vanne dans la pompe de composants, ce qui facilite le démarrage.
- **Accès partagé** : type d'évacuation parallèle du silo pour liquides.
  - "Aucun" = aucune évacuation parallèle possible.
  - "Sans appareils partagés" = évacuation parallèle possible uniquement par des processus sans appareils partagés.
  - "Avec appareils partagés" = évacuation parallèle possible également par des processus qui se partagent des appareils.

**Doseur minéraux secs** : nombre de doseurs disponibles pour de petites quantités de composants ou additifs secs.

- **Agitateur** : type d'agitateur du doseur pour petites quantités ("Aucun", "Démarrage direct", "Commutation Dahlander", "Convertisseur de fréquence").
- **Vibrateur** : le doseur pour petites quantités dispose d'un vibrateur. Celui-ci est activé lorsqu'aucune évacuation n'est effectuée pendant le temps de dosage défini. Avec le vibrateur, le dosage du composant hors du doseur pour petites quantités est l'objectif visé. Lorsqu'une vitesse de dosage minimale est atteinte, le vibrateur est arrêté. Le dosage se poursuit.
- **SondeMin** : une sonde de minimum est disponible pour la surveillance du niveau de remplissage.

**Doseurs de petites quantités liquides** : nombre de doseurs disponibles pour petites quantités de composants ou additifs liquides.

- **VanneVersCuve** : une vanne vers la cuve de mélange est installée.
- **Agitateur** : type d'agitateur du doseur pour petites quantités ("Aucun", "Démarrage direct", "Commutation Dahlander", "Convertisseur de fréquence").
- **Commande de pompe** : type d'amorçage de la pompe de composants ("Convertisseur de fréquence", "Démarrage direct", "Convertisseur de fréquence partagé").
- **SondeProtectionFonctionnementSecPompe** : la pompe de composants dispose d'une protection contre le fonctionnement à sec.
- **PumpWaterImpulseValve** : une vanne d'impulsion d'eau est disponible. Au début de l'opération de pompage ou pendant son déroulement, l'eau est projetée par cette vanne dans la pompe de composants, ce qui facilite le démarrage.

- **SondeMin** : une sonde de minimum est disponible pour la surveillance du niveau de remplissage.

**Silos couloirs** : nombre de composants dosés manuellement.

Nom	Valeur
Approvisionnement en eau fraîche (H1)	Sans appareils partagés
Fresh water cold (H1)	Avec appareils partagés

### Approvisionnement en eau fraîche :

- **Accès partagé** : type d'évacuation parallèle de la cuve d'eau froide/cuve d'eau chaude.
  - "Aucun" = aucune évacuation parallèle possible.
  - "Sans appareils partagés" = évacuation parallèle possible uniquement par des processus sans appareils partagés.
  - "Avec appareils partagés" = évacuation parallèle possible également par des processus qui se partagent des appareils.

Nom	Valeur
Mixing tank 2 (H1)	Démarrage direct
Agitateur	<input checked="" type="checkbox"/>
AgitatorFeedbackSignal	1
Foggers	1
InputFlaps	
PHSensor	

### Mixing tank :

- **Agitateur** : type d'agitateur de la cuve de mélange ("Démarrage direct", "Commutation Dahlander", "Convertisseur de fréquence").
- **AgitatorFeedbackSignal** : si après la connexion de l'agitateur, le signal de retour de l'agitateur fait défaut, une alarme est déclenchée.
- **Foggers** : nombre de nébuliseurs installés dans la cuve de mélange pour les solutions acides ou basiques.
- **InputFlaps** : nombre de volets d'entrée de farine installés.
- **PHSensor** : une sonde pH est installée.

Nom	Valeur
Surveillance (H1)	0
AlarmInputsSubApplication	
Connexion manuelle (H1)	1
ManualSwitchCount	
Manual switch [1] (H1)	
Type	TASKSTARTSTOP

### Surveillance :

- **AlarmInputsSubApplication** : nombre de capteurs d'alarmes qui n'arrêtent pas toute l'application mais seulement l'application secondaire correspondante.
- **ManualSwitchCount** : nombre de commutateurs manuels pour la surveillance.

- Type** : type de commutateur manuel ("TASKSTARTSTOP", "APPSTARTSTOPBUTTON", "APPPAUSESWITCH").

### 3.1.1.2 Groupes de sous-circuits

Nom	Valeur
Sous-circuits	3
Distribution du sous-circuit [1] (H1.1)	5
Mangeoires	

**Sous-circuits** : nombre de sous-circuits présents dans le groupe de sous-circuits.

- Mangeoires** : nombre de mangeoires dans le sous-circuit.

Nom	Valeur
GroupesSous-circuitVanneCircuitPrincipalCommun	1
Vanne de circuit principal commune du groupe de sous-circu...	
Sous-circuits	1
Distribution du sous-circuit [1] (H1.1)	
Mangeoires	1

**Vanne de circuit principal commune du groupe de sous-circuit** : nombre de groupes de sous-circuits avec vanne circuit principal commune.

- Sous-circuits** : nombre de sous-circuits présents dans le groupe de sous-circuits.
  - Mangeoires** : nombre de mangeoires dans le sous-circuit.

### 3.1.1.3 Accessoires

Vous pouvez ajouter ici ultérieurement des éléments supplémentaires à l'installation, tels que des vannes, des pompes et des vis pour le transport des aliments.

Nom	Valeur
Vannes	5

**Vannes** : nombre de vannes supplémentaires.

Nom	Valeur
Pompes	1
Pompe d'accessoires [1] (H1)	
Commande de pompe	Convertisseur de fréquence
SondeProtectionFonctionnementSecPompe	<input type="checkbox"/>
PumpWaterImpulseValve	<input type="checkbox"/>

**Pompes** : nombre de pompes supplémentaires.

- Commande de pompe** : type d'amorçage de la pompe ("Convertisseur de fréquence", "Démarrage direct", "Convertisseur de fréquence partagé").
- SondeProtectionFonctionnementSecPompe** : la pompe dispose d'une sonde de protection contre le fonctionnement à sec.
- PumpWaterImpulseValve** : une vanne d'impulsion d'eau est disponible. Au début de l'opération de pompage ou pendant son déroulement, de l'eau est projetée par cette vanne dans la pompe pour faciliter le démarrage de celle-ci.

Nom	Valeur
Raccords de tuyaux	8
Vis de connexion	1
Vis transporteuses transversales	1
VisCollectrices	1
CapteursTempérature	0
EntréesAlarme	0
SynchronisationsExternes	0
Connexions d'entrée d'appli	1
Connexions de sortie d'appli	1

**Raccords de tuyaux** : nombre de raccords de tuyaux supplémentaires.

**Vis de connexion** : nombre de vis de connexion.

**Vis transporteuses transversales** : nombre de vis transporteuses transversales.

**VisCollectrices** : nombre de vis collectrices.

**CapteursTempérature** : nombre de capteurs de température.

**EntréesAlarme** : nombre d'entrées d'alarme supplémentaires.

**SynchronisationsExternes** : nombre de synchronisations externes.

**Connexions d'entrée d'appli** : nombre de connexions d'entrée d'appli.

**Connexions de sortie d'appli** : nombre de connexions de sortie d'appli.

Nom	Valeur
Vis de dosage	1
Vis de dosage [1] (H1)	
Commande de la vis de dosage	Démarrage direct

**Vis de dosage** : nombre de vis de dosage.

- **Commande de la vis de dosage** : type de commande de la vis de dosage ("Convertisseur de fréquence", "Démarrage direct", "Convertisseur de fréquence partagé").

Nom	Valeur
LabelForUserDefinedText	2
AdditionalOutputs	0

**LabelForUserDefinedText** : nombre d'étiquettes définies par l'utilisateur, voir chapter 3.6 "Modification de l'étiquette définie par l'utilisateur", page 84.

**AdditionalOutputs** : nombre de sorties supplémentaires.

### 3.1.1.4 Commutateurs manuels

Nom	Valeur
Commutateurs manuels (H1)	1
ManualSwitchCount	
Manual switch [1] (H1)	
Type	TASKSTARTSTOP

**ManualSwitchCount** : nombre de commutateurs manuels.

**Type** : type de commutateur manuel ("TASKSTARTSTOP", "APPSTARTSTOPBUTTON", "APPPAUSESWITCH").

### 3.1.1.5 Commande

Nom	Valeur
Compteurs d'eau	0
Convertisseurs de fréquence partagés	1
Relais temporisés	2
Sorties PLC	0
Appareils d'entrée PLC	0
Affichage PLC	0

**Compteurs d'eau** : nombre de compteurs d'eau.

**Convertisseurs de fréquence partagés** : nombre de convertisseurs de fréquence partagés.

**Relais temporisés** : nombre de relais temporisés.

**Sorties PLC** : nombre d'appareils de sortie pour PLC.

**Appareils d'entrée PLC** : nombre d'appareils d'entrée pour PLC.

**Affichage PLC** : nombre d'affichages pour PLC.

Nom	Valeur
Armoire de commande (H1)	
Boîte de pesée bus CAN	0
Boîte de pesée V3	1
Boîtier de connexion 16 sorties 18 entrées	0
Boîtier de connexion 16 sorties 2 entrées	0
Boîtier de connexion 32 sorties 4 entrées	0
Boîtier de connexion 16 sorties 2 entrées 16 capteurs an...	0
Convertisseur de fréquence Frenic Multi	0
Convertisseur_de_fréquence_FrenicACE	0
Convertisseur_de_fréquence_Altivar312	0
Convertisseur_de_fréquence_Altivar320	0
Contrôleur_Moteur_24V	0
Module_numérique_BDDIO32	1
Module_numérique_BDDIO32LC	0
Module_analogique_BDAM48	0
Transmetteur_Pression_Jumo_402056	0
Module_Vanne_Intelligente_V4	0
CAN_sur_passerelle_Izumi_Lohbus	2
CAN_sur_passerelle_Izumi_Lohbus [1] (H1)	
Bus	Lohbus ▾
Lohbus (H1)	
Adaptateur BDM V25	0
Carte d'entrée HLI 16 entrées	0
Carte de sortie HLO 32 sorties	0
CAN_sur_passerelle_Izumi_Lohbus [2] (H1)	
Bus	Izumi ▾
Izumi (H1)	
Carte numérique 16/16 BDP	0
Module de vannes intelligentes vers.2	0
Module de relais MC99 24 relais	0
Module de vannes MC99 200 vannes	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_relays_8_NO	0
Nano_analog_in_2_Ph	0
DisplayAMZ1	0
Tag_reader	0
QuadScale_HouseLink_HL10C	0
ValveSensorPlusCards	0

## Armoire de commande

- **Boîte de pesée bus CAN** : nombre de boîtes de pesée (CAN).
- **Boîte de pesée V3** : nombre de boîtes de pesée V3.0 (CAN).
- **Boîtier de connexion 16 sorties 18 entrées** : nombre de boîtiers de connexion 16 sorties 18 entrées.
- **Boîtier de connexion 16 sorties 2 entrées** : nombre de boîtiers de connexion 16 sorties 2 entrées.
- **Boîtier de connexion 32 sorties 4 entrées** : nombre de boîtiers de connexion 32 sorties 4 entrées.
- **Boîtier de connexion 16 sorties 2 entrées 16 capteurs analogiques** : nombre de boîtiers de connexion 16 sorties 2 entrées 16 capteurs analogiques.
- **Convertisseur de fréquence Frenic Multi** : nombre de convertisseurs de fréquence Frenic Multi.
- **Convertisseur\_de\_fréquence\_FrenicACE** : nombre de convertisseurs de fréquence Frenic ACE.
- **Convertisseur\_de\_fréquence\_Altivar312** : nombre de convertisseurs de fréquence Altivar312.
- **Convertisseur\_de\_fréquence\_Altivar320** : nombre de convertisseurs de fréquence Altivar320.
- **Contrôleur\_Moteur\_24 V** : nombre de contrôleurs moteur 24 V.
- **Module\_numérique\_BDDIO32** : nombre de modules numériques BDDIO32.
- **Module\_numérique\_BDDIO32LC** : nombre de modules numériques BDDIO32LC.
- **Module\_analogique\_BDAM48** : nombre de modules analogiques BDAM48.
- **Transmetteur\_Pression\_Jumo\_402056** : nombre de transmetteurs de pression Jumo 402056.
- **Module\_Vanne\_Intelligente\_V4** : nombre de modules de vanne intelligente V4.
- **CAN\_sur\_passerelle\_Izumi\_Lohbus** : nombre de passerelles CAN Izumi/ Lohbus.
  - **Bus** : Bus ("Lohbus", "Izumi").
  - **Adaptateur BDM V25** : nombre d'adaptateurs BDM V25.
  - **Carte d'entrée HLI 16 entrées** : nombre de cartes d'entrée HLI 16 entrées.
  - **Carte de sortie HLO 32 sorties** : nombre de cartes de sortie HLO 32 sorties.
  - **Carte numérique 16/16 BDP** : nombre de cartes numériques 16/16 BDP.
  - **Module de vannes intelligentes vers.2** : nombre de modules de vannes intelligentes vers.2.
  - **Module de relais MC99 24 relais** : nombre de modules de relais MC99 24 relais.

- **Module de vannes MC99 200 vannes** : nombre de modules de vannes MC99 200 vannes.
- **Nano\_Intelligent\_CAN\_Couplers** : nombre de coupleurs bus CAN Nano intelligents
  - **Nano\_analog\_in\_8** : nombre de platines de module E/S Nano, entrée analogique (8 entrées)
  - **Nano\_analog\_in\_8\_Temperature** : nombre de platines de module E/S Nano, entrée analogique (8 entrées) - température
  - **Nano\_analog\_out\_8** : nombre de platines de module E/S Nano, sortie analogique (8 sorties)
  - **Nano\_digital\_in\_8** : nombre de platines de module E/S Nano, entrée numérique (8 entrées)
  - **Nano\_digital\_out\_8** : nombre de platines de module E/S Nano, sortie numérique (8 sorties)
  - **Nano\_relais\_8\_NO** : nombre de cartes relais E/S Nano (8 sorties relais).
  - **Nano\_analog\_in\_2\_Ph** : nombre de Nano analogiques dans 2 cartes PH.
- **DisplayAMZ1** : nombre d'affichages de type AMZ1 (UniScale).
- **Tag\_reader** : nombre de lecteurs de transpondeur.
  - **Type de lecteur de transpondeur** : type de lecteur de transpondeur ("BDPAntenne", "BDPAntennaV2", "RFIDBox").
- **QuadScale\_HouseLink\_HL10C** : nombre de cartes Houselink QuadScale.
- **ValveSensorPlusCards** : nombre de cartes pour sonde de vanne avec sorties supplémentaires pour le voyant d'état.

### 3.1.2 Affectation à la structure de la ferme

Si l'installation est intégrée dans un système BigFarmNet existant, l'emplacement correspondant doit être affecté à l'installation et/ou aux différents composants de l'installation. Si le système BigFarmNet est appliqué en même temps que l'installation (application), aucune adaptation de l'emplacement n'est nécessaire.

1. Cliquez sur l'onglet "Détails" et ouvrez la structure par le biais du symbole Plus.  
La structure montre tous les composants de l'installation liés à l'emplacement.

Nom	Sélection	Emplacement
Unité de mélange [1]		H1
Unité de mélange [2]		H1
Unité de mélange [3]		H1
Groupe sous-circuits [1]		H1
Groupe sous-circuits [2]		H1
Unité de cuve d'aliments restante [1]		H1
Élimination de déchets		H1

2. Pour le composant de l'installation souhaité, cliquez sur le symbole de bâtiment.

Nom	Sélection	Emplacement
Pompe d'aliments		H1
Distribution		H1
Distribution circuit simple [1]		H1.1
PipeConnector [1]		H1.1
PipeConnector [2]		H1.1
PipeConnectorToValves		H1.1
Vanne de début circuit de ...		H1.1
Kreis 1 [1] (Circuit simple)		H1.2
Vanne d'aliments [1]	Vanne d'aliments [1]	H1.2.1
Vanne d'aliments [2]		H1.2.2
Vanne d'aliments [3]		H1.2.3
Vanne d'aliments [4]		H1.2.4

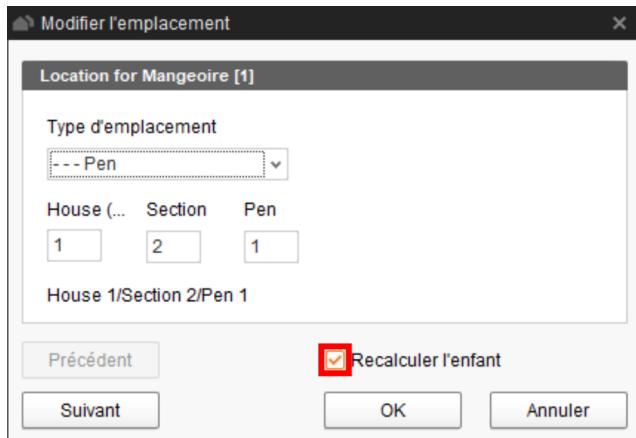
3. Dans la fenêtre suivante, saisissez le numéro de l'emplacement correspondant. L'emplacement sélectionné est affiché complètement sous le champ de saisie.

Modifier l'emplacement

Location for Mangeoire [1]		
Type d'emplacement	<input type="text" value="-- Pen"/>	
House (...)	Section	Pen
1	2	1
House 1/Section 2/Pen 1		
<input type="button" value="Précédent"/>	<input checked="" type="checkbox"/> Recalculer l'enfant	<input type="button" value="OK"/>
<input type="button" value="Suivant"/>		<input type="button" value="Annuler"/>

4. Au besoin, cochez la case "Recalculer l'enfant".

Tous les composants de l'installation subordonnés sont alors automatiquement attribués au nouvel emplacement.



5. Cliquez sur "Suivant" afin de poursuivre l'attribution d'emplacements pour les composants de l'installation du même niveau.

6. Cliquez ensuite sur "OK" pour enregistrer vos saisies.

Cliquez ensuite sur "Enregistrer" afin de sauvegarder tous les paramètres dans le Compositeur.



Confirmez avec "OK".

Feedmove Editor est démarré.

### 3.2 Représentation de l'installation dans Feedmove Editor

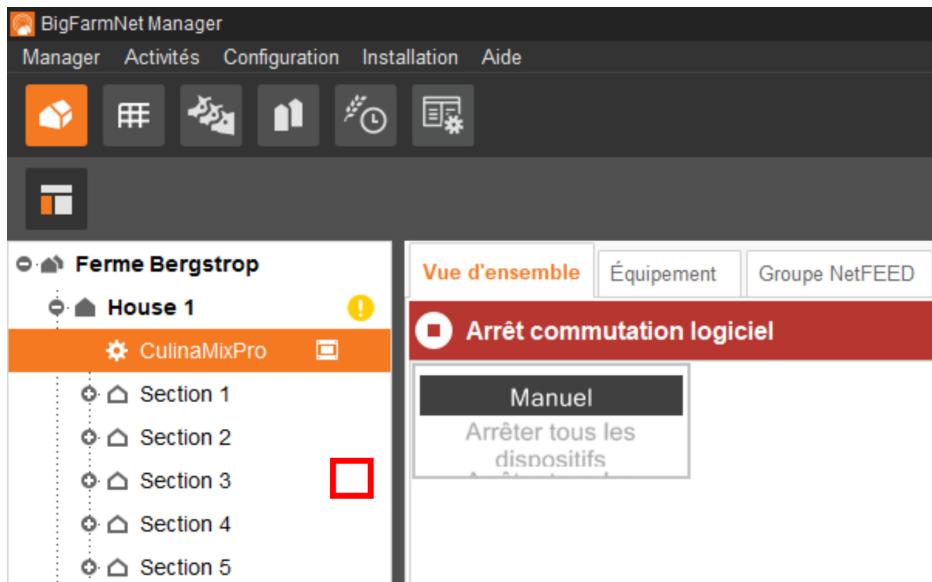
Feedmove Editor est un programme d'édition pour la conception graphique du système installé. Dans Feedmove Editor, tous les composants de l'installation créés dans le Compositeur sont affichés sous forme de symboles. Dans Feedmove Editor, les différents composants de l'installation sont reliés ensemble. De cette façon, le trajet du transport d'aliments peut être consulté.

#### AVIS !

Les trajets des aliments générés automatiquement doivent être traités !

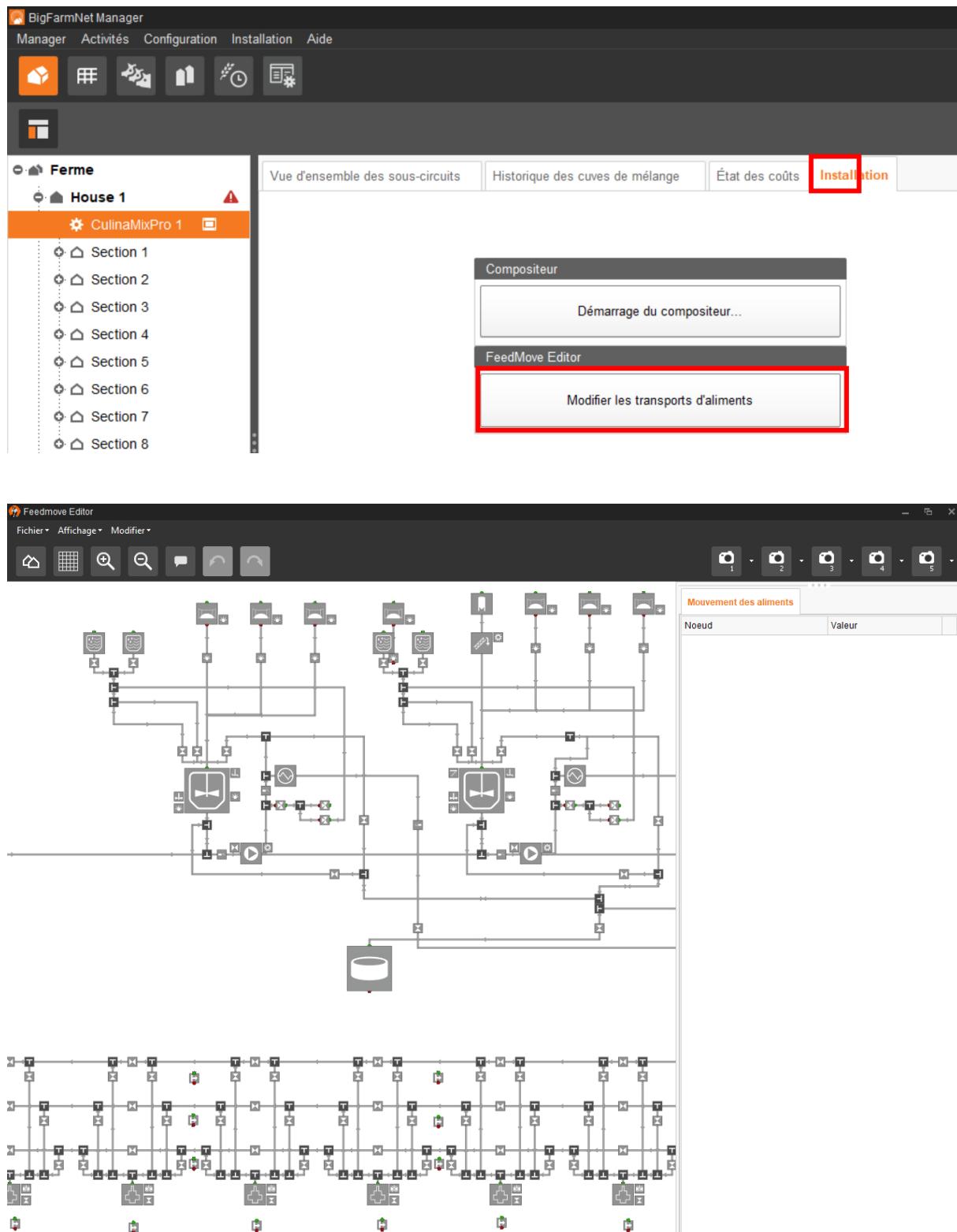
La représentation apparaît dans la fenêtre d'application "Vue d'ensemble". Le graphique montre l'activité de l'installation pendant le fonctionnement.

1. Dans la structure de la ferme, cliquez sur le symbole du contrôleur  de l'application de l'installation souhaitée.

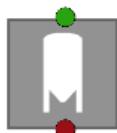


2. Sous "Installation", cliquez sur "Modifier les transports d'aliments".

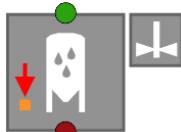
Le programme d'édition "Feedmove Editor" s'ouvre dans une nouvelle fenêtre.



### 3.2.1 Symboles des composants de l'installation



Silo sec



Additif liquide, agitateur et sonde min.



Doseur de minéraux secs



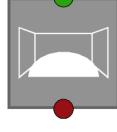
Doseur de minéraux liquides



MedilINJECT



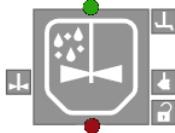
Mélange grains-rafles



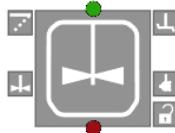
Silo couloir



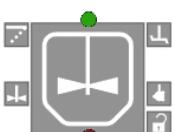
Cuve d'eau fraîche



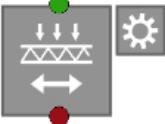
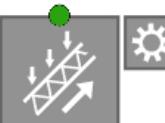
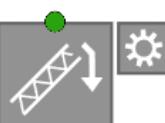
Cuve de reste



Prémélangeur



Cuve de mélange

-  Vis transporteuse transversale
-  Vis collectrice
-  Vis de dosage / Flex-Vey
-  Vanne d'aliments
-  Échangeur de chaleur
-  Surveillance de l'air comprimé
-  Compresseur à piston
-  Pompe d'aliments
-  Pompe générale
-  Vibrateur
-  Agitateur
-  Capteur de pression
-  Vanne
-  Vanne de serrage
-  Vanne de nettoyage
-  Trappe d'entrée
-  Nébuliseur
-  Nettoyant
-  Verrou de sécurité / blocage de cuve



Pale mélange maïs humide



Vis sans fin oblique mélange maïs humide



Entraînement



Raccord de tuyau

### 3.2.2 Fonctions de base



	Vue d'ensemble	Vue complète de l'installation
	Grille	Afficher / masquer les lignes de grille
	Agrandir / réduire	Agrandir / réduire la vue
	Marquage	Afficher et masquer le marquage des différents composants de l'installation
	Annuler / restaurer	Annuler ou restaurer l'action
	Appareil photo	Enregistrer les différentes vues de l'installation

### 3.2.3 Définition de la grille

Si vous souhaitez disposer les composants dans une grille, cliquez sur . Si nécessaire, modifiez la taille de la grille en suivant ces étapes :

1. Dans le menu "Vue d'ensemble", cliquez sur "Paramètres de la grille".



2. Saisissez la valeur dans les champs de saisie ou modifiez la valeur à l'aide des flèches vers le haut et vers le bas.
3. Confirmez les entrées en cliquant sur "OK".

### 3.2.4 Définition et enregistrement de la vue

#### AVIS !

Parmi les fonctions suivantes, celle s'appliquant à votre souris dépend de sa configuration dans les paramètres Windows.

La vue de la fenêtre souhaitée dans la zone de dessin peut être définie comme suit :

- Agrandir ou réduire :
  - actionnez la molette de votre souris.
- Déplacer vers la droite ou la gauche :
  - Actionnez la molette de votre souris et déplacez la souris vers la droite ou vers la gauche.  
OU  
Appuyez sur la touche Majuscule (Maj.) et maintenez-la enfoncee, puis déplacez votre souris.
- Déplacer vers le haut ou vers le bas :
  - Actionnez la molette de votre souris et déplacez la souris vers le haut ou vers le bas.  
OU  
appuyez sur la touche de contrôle (Ctrl) et maintenez-la enfoncee ; actionnez la molette de votre souris.

Vous pouvez enregistrer jusqu'à 5 vues différentes : une vue par symbole d'appareil photo. Les vues enregistrées peuvent ensuite être appelées dans la fenêtre "Vue d'ensemble".

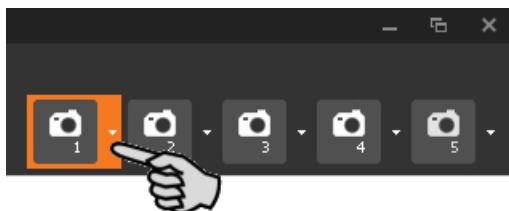
1. Réglez la vue comme suit :
  - **Agrandir ou réduire** : tournez la molette de la souris vers l'avant et l'arrière.
  - **Déplacer vers la droite ou la gauche** : appuyez sur la touche Majuscule (Maj.) et maintenez-la enfoncee, puis tournez la molette de la souris vers l'avant et l'arrière.

- **Déplacer vers le haut ou vers le bas** : appuyez sur la touche contrôle (Ctrl) et maintenez-la enfoncee ; tournez la molette de la souris vers l'avant et l'arrière.

OU

En appuyant sur la molette de la souris, vous pouvez déplacer le graphique (bidimensionnel) dans toutes les directions.

2. Cliquez sur la flèche vers le bas de l'un des symboles d'appareil photo.



3. Dans le menu contextuel, cliquez sur "Vue actuelle" et la vue est enregistrée.



4. Si vous souhaitez afficher de nouveau plus tard la vue enregistrée, cliquez sur le symbole d'appareil photo correspondant.

### 3.2.5 Sélection et déplacement des composants de l'installation

1. Déplacez le curseur de la souris sur le composant de l'installation souhaité.

Le curseur de la souris change de forme . Le nom du composant de l'installation est en outre affiché sous forme brève en tant qu'info-bulle.

2. Cliquez sur le composant de l'installation et maintenez le bouton de la souris appuyé.

Le composant de l'installation est marqué en orange.

3. Déplacez le composant de l'installation dans la position souhaitée et relâchez le bouton de la souris.

OU BIEN :

1. Sélectionnez plusieurs composants de l'installation

- a) en créant un rectangle autour des composants de l'installation.

OU BIEN :

en cliquant sur les composants de l'installation avec la touche de contrôle (Ctrl) appuyée.

Les composants de l'installation sont marqués en orange.

2. Cliquez dans la zone marquée et maintenez le bouton de la souris appuyé.
3. Déplacez le composant de l'installation dans la position souhaitée et relâchez le bouton de la souris.

#### AVIS !

Vous pouvez également déplacer les objets marqués avec les touches fléchées de votre clavier.

### 3.2.6 Liaison des composants de l'installation

Les liens entre les composants de l'installation (appelés également "transports d'aliments") sont prédéfinis par défaut.

#### AVIS !

Si vous souhaitez enregistrer les mouvements des aliments prédéfinis par défaut, vérifiez que ceux-ci correspondent à votre installation.

Pour raccorder des composants de l'installation, commencez par effacer les connexions existantes si nécessaire.

- **Supprimer les différentes liaisons :**

- a) Déplacez le curseur de la souris sur la liaison que vous souhaitez supprimer.

Le curseur de la souris change alors de forme .

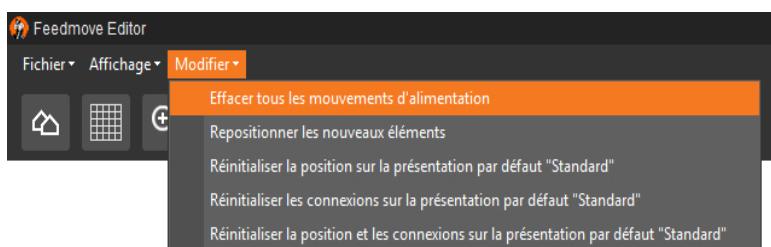
- b) Cliquez sur la liaison.

La liaison est marquée en orange.

- c) Appuyez sur la touche de suppression de votre clavier.

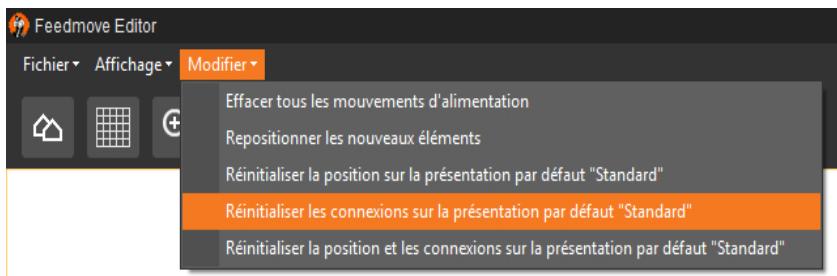
La liaison est désormais supprimée.

- **Pour effacer toutes les liaisons**, dans le menu "Modifier", cliquez sur "Effacer tous les mouvements d'alimentation".



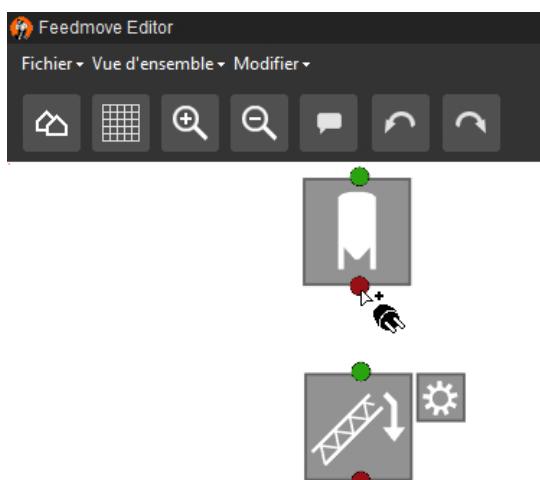
- Réinitialiser sur la présentation par défaut "Standard"** : dans EcoMatic, des connexions standard sont définies automatiquement pour les composants de l'installation. Si cette configuration a été modifiée, vous pouvez restaurer toutes les connexions définies par défaut et travailler avec cette configuration standard.

Dans le menu "Modifier", cliquez sur "Réinitialiser les connexions sur la présentation par défaut "Standard"".



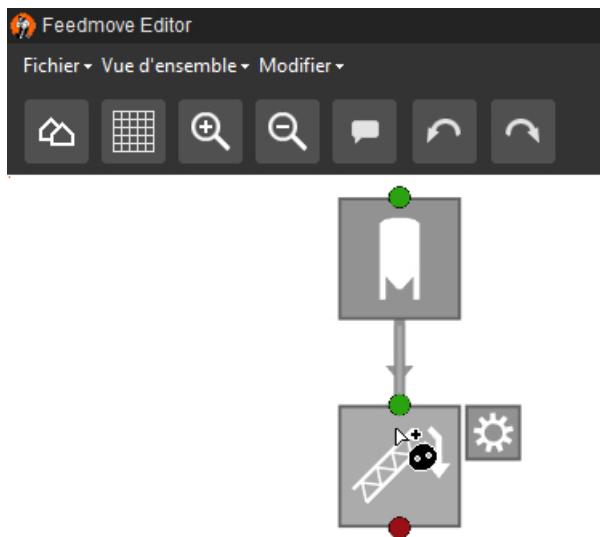
- Déplacez le curseur de la souris sur le **point rouge** du composant de l'installation souhaité.

Le curseur de la souris change de forme .



- Cliquez sur le point rouge et maintenez le bouton de la souris appuyé.
- Déplacez le curseur de la souris sur le symbole du composant de l'installation qui doit être relié avec le composant de l'installation sélectionné.

Le curseur de la souris change de forme et une connexion est visible. Le sens du déplacement est mis en évidence par une flèche sur la ligne.



4. Relâchez le bouton de la souris.

Les deux composants de l'installation sont à présent liés.

Les composants de l'installation liés sans point vert et sans point rouge ne permettent pas d'établir une nouvelle connexion.

5. Reliez de cette façon tous les composants de l'installation ensemble de sorte que toutes les voies de transport des aliments apparaissent correctement.

### 3.2.7 Ajout ultérieur de composants de l'installation

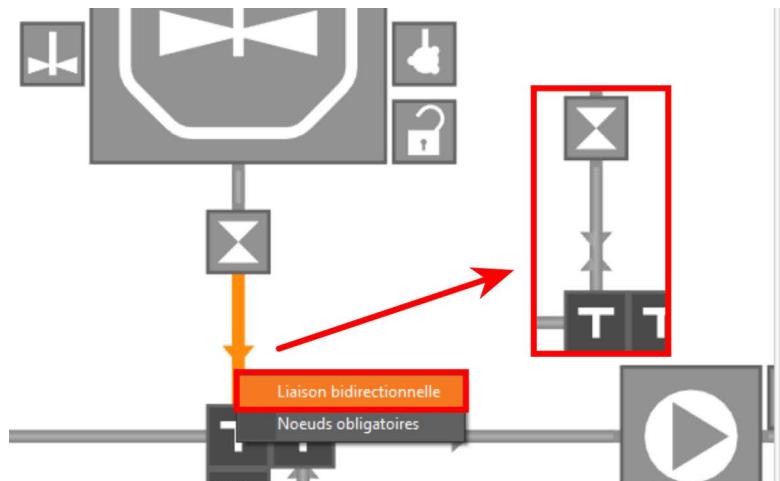
Si pour l'installation déjà créée dans Feedmove Editor vous utilisez d'autres composants de l'installation comme des raccords de tuyaux ou des vannes, vous devez accéder de nouveau au Compositeur. Dans le Compositeur, sélectionnez sous le paramètre "Accessoires" tous les composants de l'installation nécessaires en supplément, voir chapter 3.1.1.3 "Accessoires", page 30.

### 3.2.8 Modification du sens de déplacement

Dans Feedmove Editor, vous pouvez définir deux sens de déplacement des aliments pour toutes les conduites. Le sens de déplacement est marqué par une flèche sur la conduite et est défini par défaut pour un sens.

1. Sélectionnez par un clic le tuyau souhaité.
2. Ouvrez le menu contextuel avec un clic droit sur le tuyau marqué.
3. Sélectionnez "Liaison bidirectionnelle".

Sur le tuyau, deux flèches apparaissent pour indiquer les deux sens de déplacement.



### 3.2.9 Configuration des mouvements des aliments

Au début, les mouvements des aliments représentent tous les parcours d'aliments possibles entre les différents composants de l'installation, également appelés "nœuds". Pour que lors du processus de commande, le système détecte précisément quel mouvement d'aliments est le bon, vous devez définir précisément les mouvements d'aliments à l'aide des nœuds. Vous réduisez ainsi le nombre de mouvements d'aliments possibles au strict nécessaire.



#### AVIS !

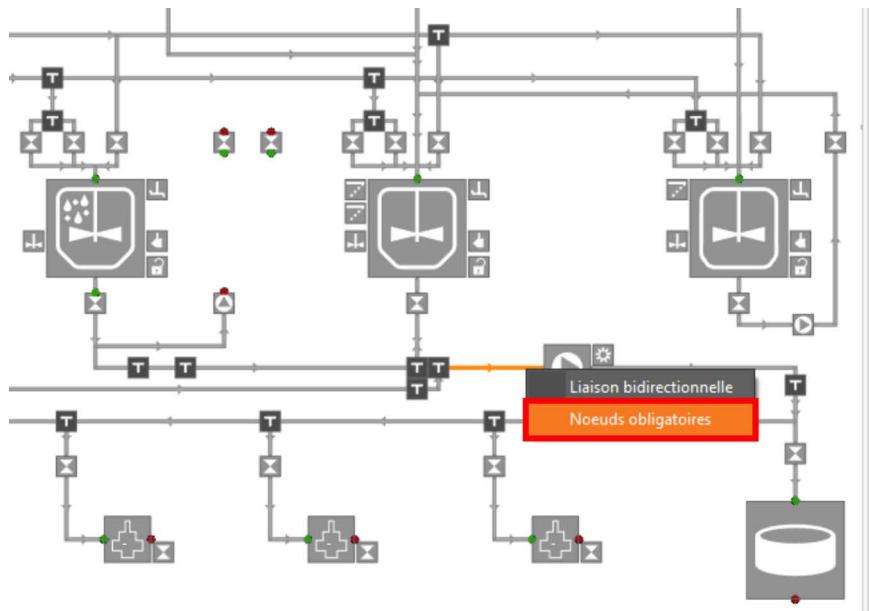
La configuration des mouvements d'aliments à l'aide des nœuds peut uniquement être réalisée par un technicien de service après-vente.

---

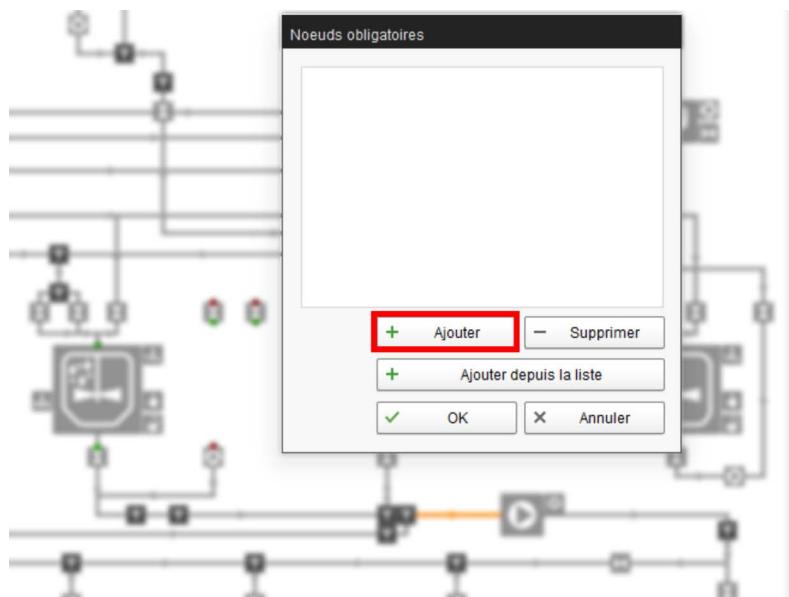
1. Sélectionnez par un clic la conduite souhaitée.
2. Ouvrez le menu contextuel avec un clic droit sur la conduite marquée.

3. Sélectionnez "Nœuds obligatoires".

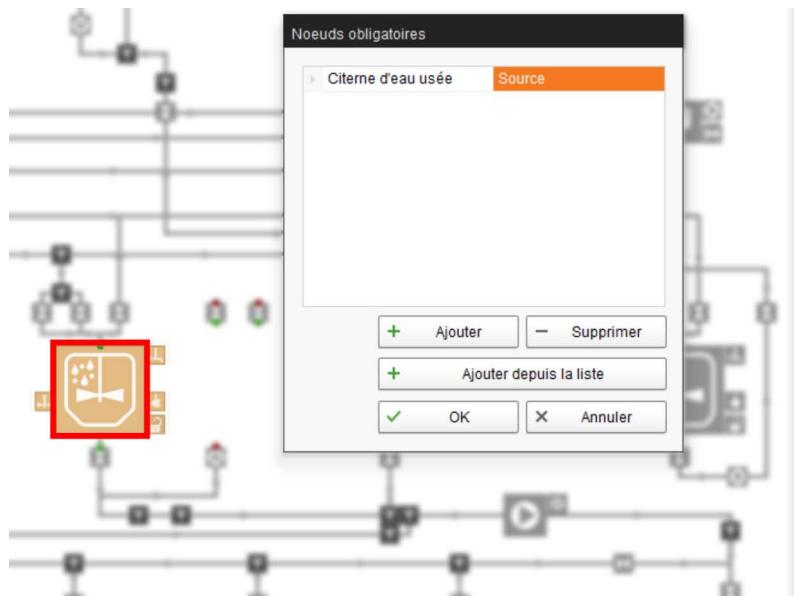
La fenêtre "Nœuds obligatoires" s'ouvre.



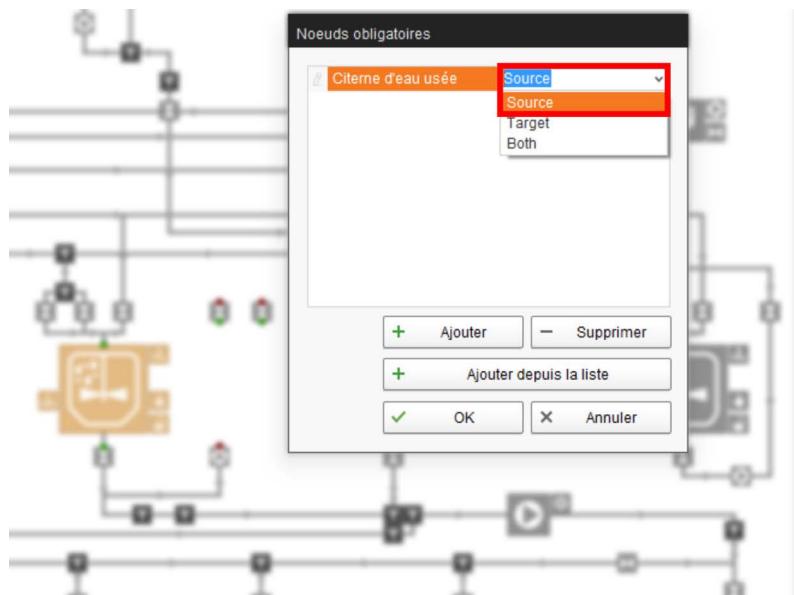
4. Cliquez sur "Ajouter".



5. Dans le graphique, cliquez sur le nœud souhaité (composants de l'installation, dans cet exemple : Citerne d'eau usée).



6. Définissez le nœud sélectionné en tant que source ("Source"), cible ("Target") ou les deux ("Both").



7. Selon les conditions de l'installation, ajoutez d'autres nœuds tel que décrit ci-dessus.  
 8. Cliquez sur "OK" pour enregistrer les paramètres.

### 3.2.10 Fin de Feedmove Editor

Si vous souhaitez terminer le traitement dans Feedmove Editor, enregistrez et fermez le programme :

1. Enregistrez vos modifications via "Fichier" > "Enregistrer" et fermez le programme à droite à l'aide du symbole X.

OU BIEN :

Fermez directement le programme avec le symbole X.

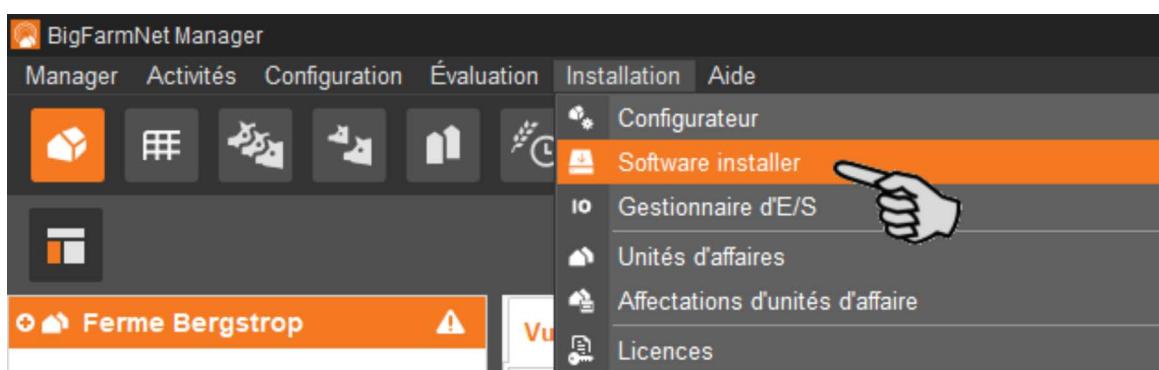
Les modifications non enregistrées sont automatiquement détectées. Une fenêtre d'avertissement s'ouvre.

2. Cliquez sur "Oui" pour enregistrer les modifications.

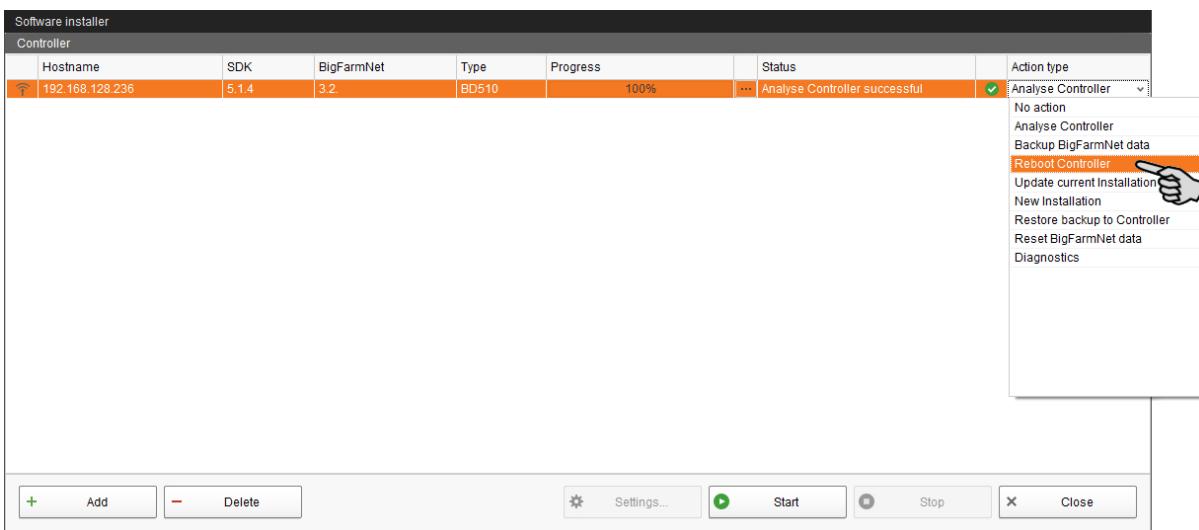
Après l'enregistrement des modifications dans Feedmove Editor, une fenêtre indiquant la nécessité d'effectuer un redémarrage de Ordinateur de commande 501pro apparaît.



3. Confirmez avec "OK".
4. Dans le menu "Installation", cliquez sur "Software installer".



5. Par un clic, sélectionnez l'ordinateur de commande.
6. Cliquez dans le champ correspondant sous "Action type" et sélectionnez l'action "Reboot Controller".



7. Cliquez sur "Start".

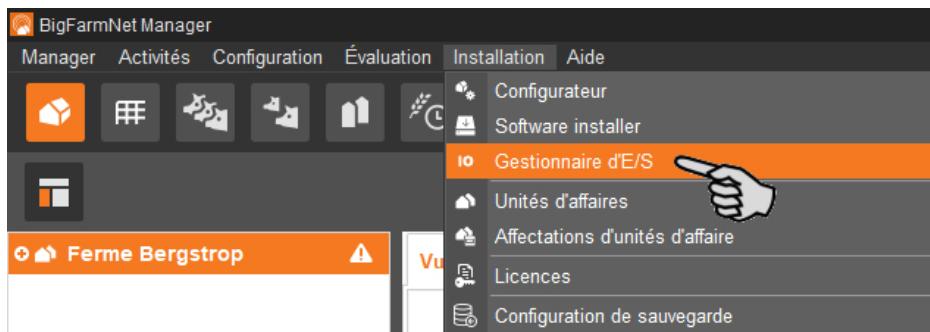
### **AVIS !**

Cette opération peut nécessiter plusieurs minutes !

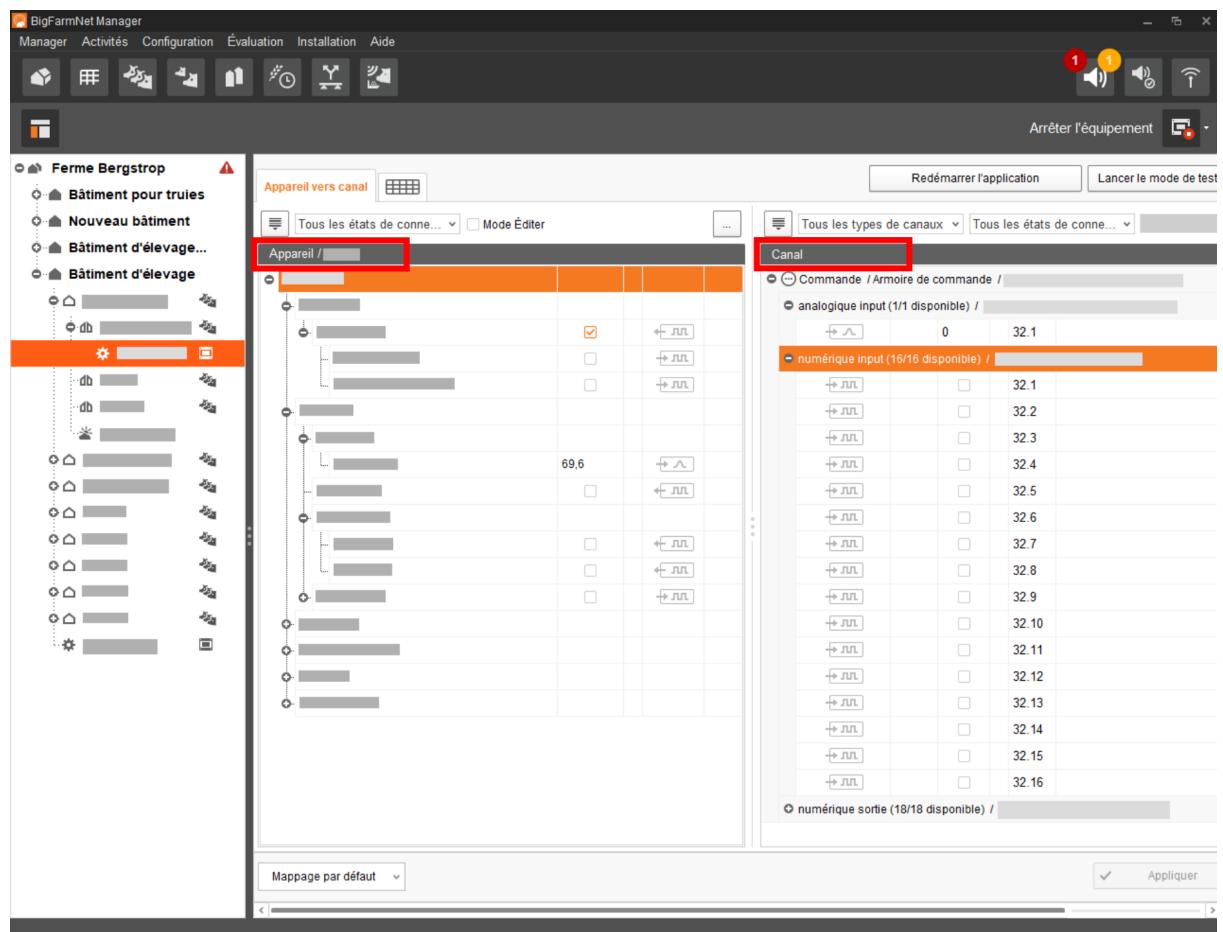
### 3.3 Installation du Gestionnaire d'E/S

La commande est configurée dans le Gestionnaire d'E/S. Vous attribuez les fonctions de l'installation préalablement définies dans le Compositeur aux cartes E/S.

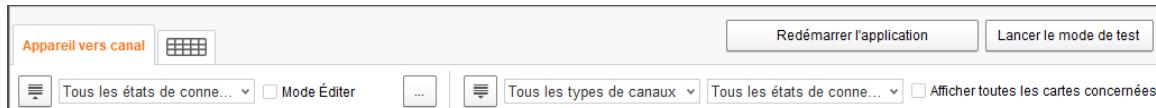
1. Dans la structure de la ferme, cliquez sur le symbole du contrôleur  de l'application de l'installation souhaitée.
2. Dans le menu "Installation", cliquez sur "Gestionnaire d'E/S".



Le gestionnaire d'E/S s'ouvre dans la fenêtre d'application. Dans la partie gauche, sous "Appareil", les différents appareils de l'installation sont affichés. Dans la partie droite, sous "Canal", les canaux des cartes E/S sont affichés.



La barre du haut permet de configurer la vue dans le Gestionnaire d'E/S comme suit :



-  Développer ou réduire complètement la structure
- Afficher l'appareil et/ou le canal selon l'état de la connexion
- Activer ou désactiver le mode Éditer permettant de modifier le nom de l'appareil ou de créer manuellement des connexions entre l'appareil et la carte E/S en utilisant le clavier.
-  Afficher tous les numéros et index de l'armoire de commande ; afficher les vannes d'aliments sans nom d'emplacement
- Afficher le canal selon son type
- Afficher toutes les cartes pour obtenir également les cartes E/S d'autres applications du groupe NetFEED liées aux appareils de la propre application

Les interfaces pour les appareils et les cartes E/S sont affichées par les symboles suivants :

-  sortie numérique
-  entrée numérique
-  sortie analogique
-  entrée analogique
-  Entrée de compteur
-  Interface série
- Les interfaces connectées apparaissent en couleur :  
- Les interfaces non connectées apparaissent en grisé :  

### 3.3.1 Ordre des cartes E/S : Lohbus, Izumi

Si vous utilisez les cartes E/S Lohbus ou Izumi, l'ordre des cartes E/S dans le Gestionnaire d'E/S doit correspondre à l'ordre dans l'armoire de commande. Dès que les cartes Lohbus ou Izumi sont sélectionnées dans le Compositeur, elles sont ajoutées automatiquement dans le Gestionnaire d'E/S. L'ordre des cartes E/S est tout d'abord fixé de manière arbitraire dans le Gestionnaire d'E/S.

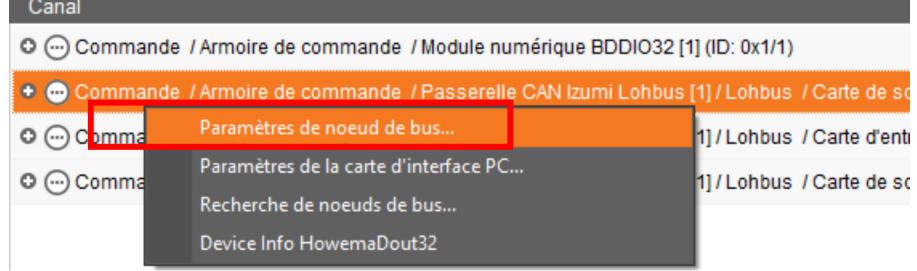
#### AVIS !

Triez les cartes E/S Lohbus ou Izumi dans le Gestionnaire d'E/S **avant** d'établir les connexions.

Les instructions ci-après présentent la disposition avec l'exemple des cartes E/S Lohbus. La disposition pour la carte E/S Lohbus est effectuée de la même façon.

1. Ouvrez le menu contextuel avec un clic droit sur l'une des cartes Lohbus.
2. Cliquez dans le menu contextuel sur "Paramètres de nœud de bus".

Une nouvelle fenêtre s'ouvre pour les paramètres.



3. Cliquez sur l'onglet "Connected I/O cards".

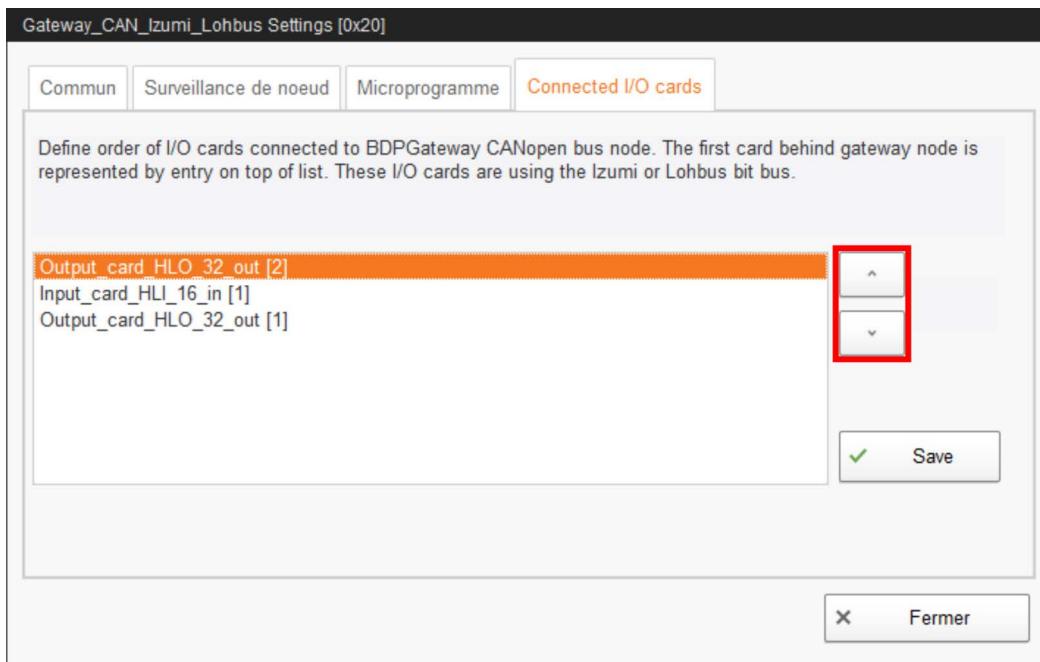


4. Triez les cartes E/S affichées dans la petite fenêtre :

- a) Cliquez sur une carte E/S.
- b) Déplacez la position de la carte E/S à l'aide de la flèche vers le haut et vers le bas.

### AVIS !

Pour la disposition des cartes E/S, comptez à partir de la passerelle.



- c) Enregistrez l'ordre défini en cliquant sur "Save".
5. Fermez la fenêtre pour les paramètres, à l'aide du bouton "Fermer".

### 3.3.2 Établissement de la connexion

Connectez manuellement les différents appareils avec la carte E/S correspondante. La fonction via le bouton "Mappage par défaut" n'est actuellement pas prise en charge par le système.

1. Dans la partie "Canal", changez si nécessaire une ou plusieurs entrées en sorties avec l'alimentation en tension de +24 V.

Le paramètre par défaut montre tout d'abord seulement des entrées.

Cette fonction est possible dans le cas des cartes E/S de type BDDIO32 et BDDIO32LC.

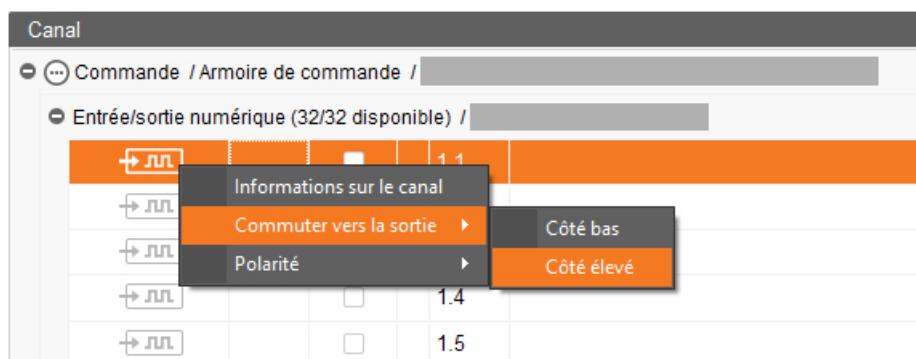
- a) Sélectionnez une entrée ou plusieurs en maintenant la touche de contrôle (Ctrl) appuyée.

La modification multiple est uniquement valable pour des canaux de même type.

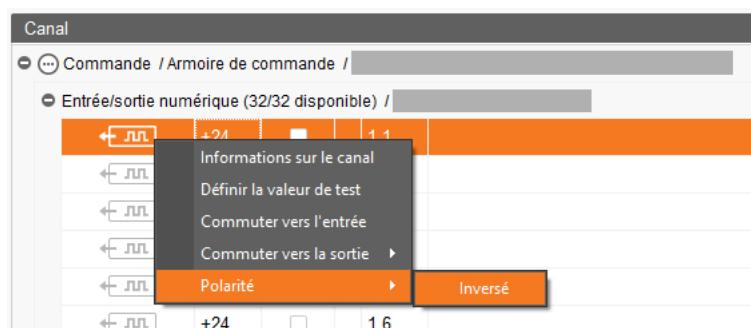
- b) Cliquez avec le bouton droit de la souris dans la zone sélectionnée.
- c) Sélectionnez dans le menu contextuel "Commuter vers la sortie" > "+24V" si la nouvelle sortie doit émettre +24 V.

OU BIEN :

Sélectionnez dans le menu contextuel "Commuter vers la sortie" > "GND" si la nouvelle sortie doit émettre la masse.



- d) En cas de besoin, vous pouvez inverser la polarité du signal en cliquant dans le menu contextuel sur "Polarité" > "Inversé".

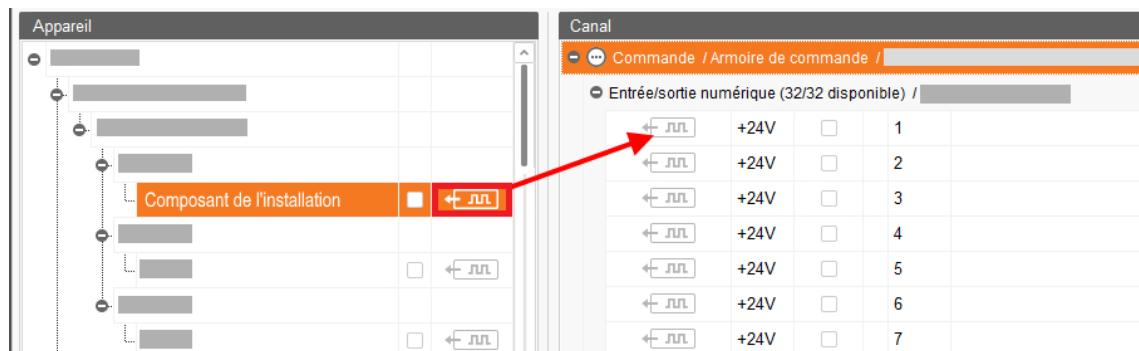


2. Sélectionnez l'une des variantes suivantes pour connecter les interfaces :

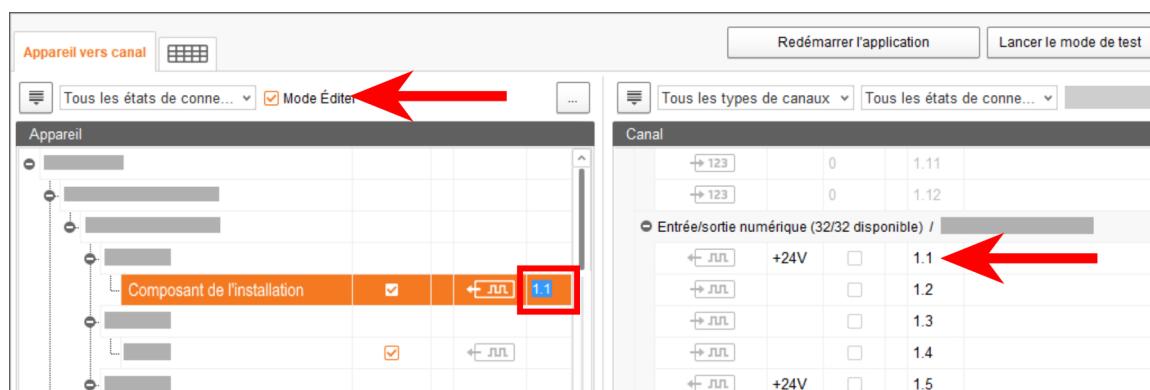
**Version 1 :**

- Cliquez sur l'interface du composant de l'installation souhaité et maintenez le bouton de la souris enfoncé.
- En maintenant la touche enfoncée, déplacez la souris jusqu'à l'interface du canal souhaité, puis relâchez la touche.

Le composant de l'installation et le canal sont à présent connectés. Les symboles sont affichés en couleur  .

**Version 2 :**

- Dans la barre du haut, activez la fonction « Mode Éditer ».
  - Étant donné que les interfaces des cartes E/S sont numérotées, vous pouvez saisir le numéro correspondant pour l'interface du composant de l'installation.
- Le composant de l'installation et le canal sont à présent connectés. Les symboles sont affichés en couleur  .



- Si vous avez commis une erreur en établissant une connexion, cliquez avec le bouton droit de la souris sur le symbole de connexion correspondant. Cliquez dans le menu contextuel sur "Supprimer la connexion".

 **AVIS !**

Vérifier la connexion :

Double-cliquez sur l'appareil souhaité et le canal lié sera marqué en conséquence.

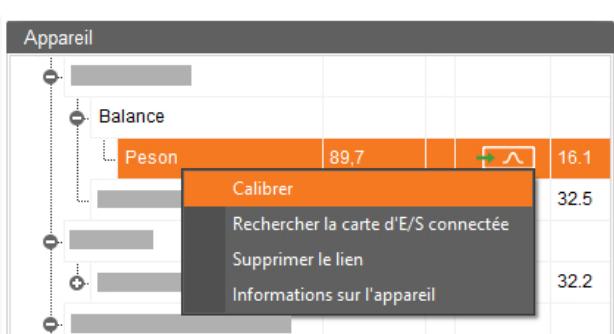
4. Dès que toutes les connexions ont été effectuées, cliquez dans la barre de commandes inférieure sur "Enregistrer".
5. Cliquez ensuite en haut de la fenêtre sur "Redémarrer l'application" afin de mettre la commande en service.

### 3.3.3 Calibrage de la balance

Dès que vous avez établi la connexion entre la balance ou ses pesons et le boîtier de pesée correspondant, vous pouvez calibrer la balance.

1. Dans la partie "Appareil", cliquez avec le bouton droit de la souris sur la balance liée ou ses pesons subordonnés.
2. Cliquez dans le menu contextuel sur "Calibrer".

Une nouvelle fenêtre s'ouvre.



3. Pour procéder au calibrage, cliquez sur l'onglet "Calibrage".

Tarer la balance et calibrer:

Valeurs actuelles	
Poids	95,779 kg
Valeur brute	0

**Calibrage**

Utiliser les valeurs de calibrage standard

Standard	
Type de barre de pesée	SB 300 kg
Module de pesage	3,2
Nombre de barres de pesée	3

**Individuel**

Points de calibrage: 2

Point de calibrage	Poids	Valeur brute	Définir la valeur brute
1	0,000 kg	0	Définir
2	675,000 kg	12 548 093	Définir

Modification min. de la valeur de balance: 0,000 kg

**Réinitialiser** **Calibrer**

**Fermer**

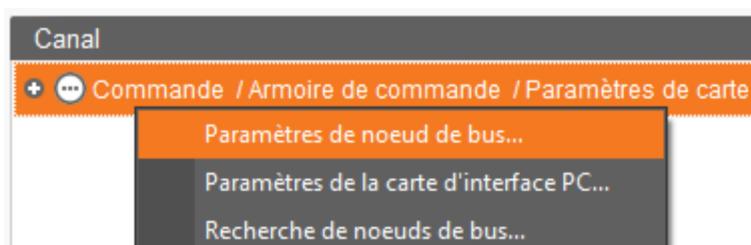
4. Saisissez le poids pour le point de calibrage 1 (en général, cette valeur est de 0) et cliquez dans la colonne "Définir la valeur brute" sur "Définir".
5. Pour le point de calibrage 2, saisissez le poids utilisé pour le calibrage.
6. Chargez Culina Flex avec le poids de calibrage.
7. Dans la ligne pour le point de calibrage 2, cliquez dans la colonne "Définir la valeur brute" sur "Définir".
8. Retirez le poids de calibrage.
9. Si vous avez défini d'autres points de calibrage, répétez les étapes 5 à 8 avec ces points de calibrage.
10. Cliquez sur "Calibrer" pour terminer le calibrage.
11. Fermez la fenêtre.

### 3.3.4 Modifier l'ID de nœud

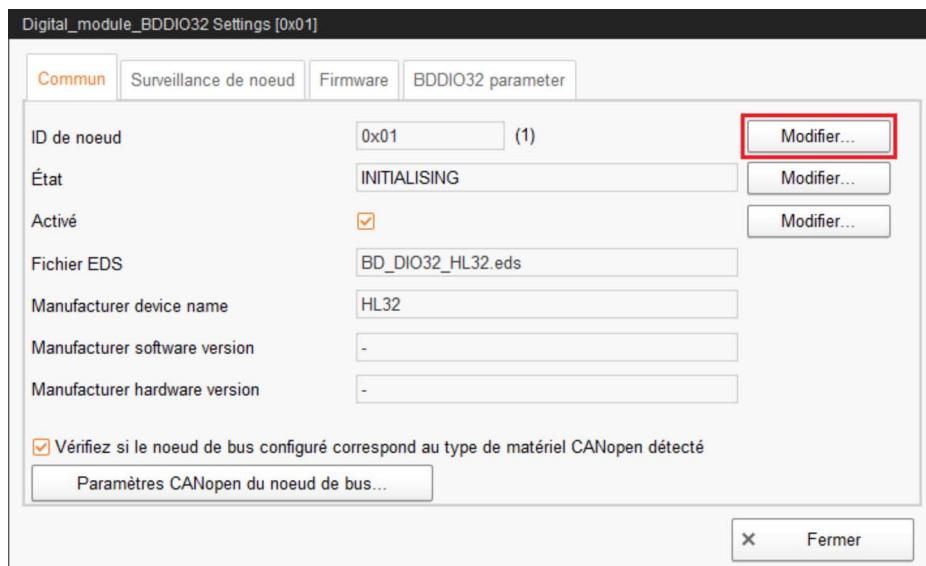
Le schéma de connexions indique les appareils et leurs adresses CAN correspondantes. Attribuez les adresses CAN conformément au schéma de connexions.

1. Sur les cartes E/S que vous souhaitez affecter, vérifiez sur quel ID CAN le commutateur rotatif de la carte correspondante est réglé (dans l'armoire de commande).
2. Avec un clic droit sur la carte E/S (niveau supérieur), ouvrez le menu contextuel et cliquez sur "Paramètres de nœud de bus".

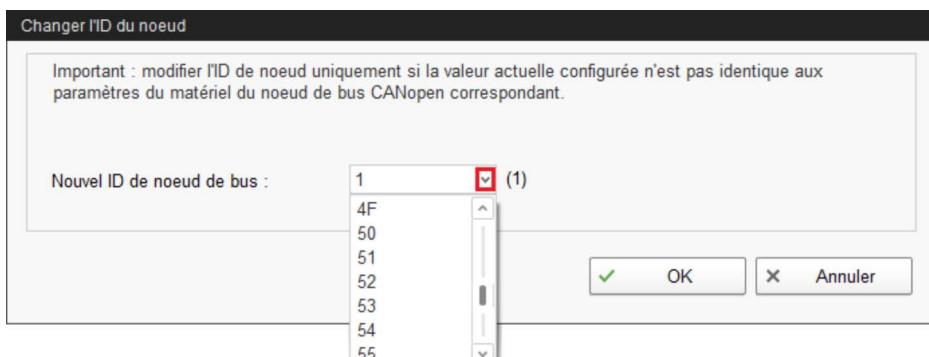
Une nouvelle fenêtre s'ouvre.



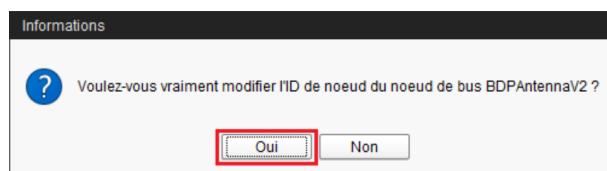
3. Dans le premier onglet sous "Commun", cliquez sur "Modifier".



4. Sélectionnez le nouvel ID de nœud et cliquez sur "OK".



5. Confirmez le message de sécurité.



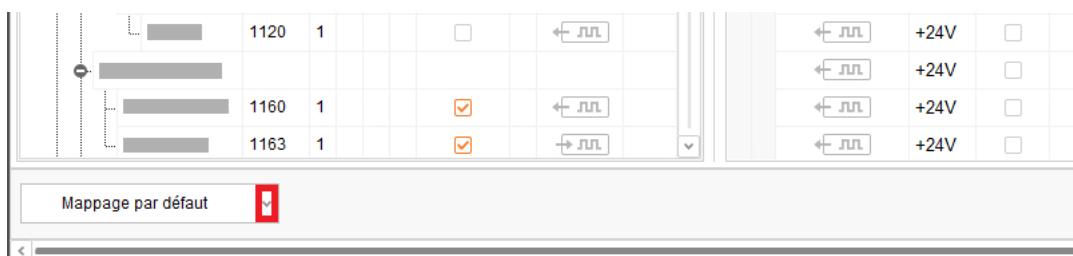
6. Cliquez sur "Fermer" pour fermer la fenêtre.
7. Cliquez sur le bouton "Redémarrer l'application" pour prendre en compte les paramètres.

### 3.3.5 Importer le schéma de connexions

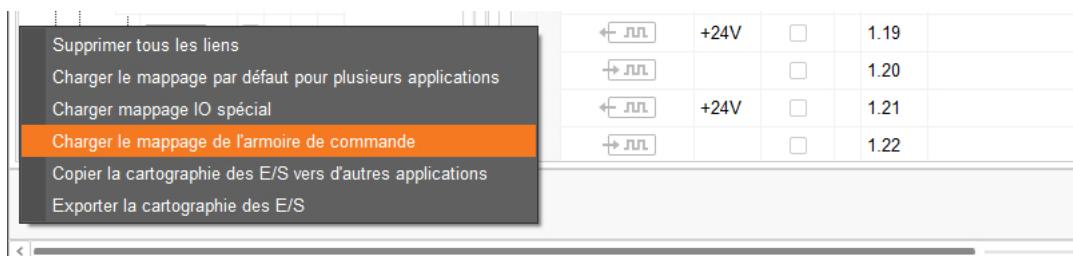
Il est possible de charger un schéma de connexions au format CSV.

- Dans la barre inférieure, cliquez sur la flèche vers le bas du bouton "Mappage par défaut".

Un menu contextuel s'ouvre.



- Sélectionnez "Charger le mappage de l'armoire de commande".

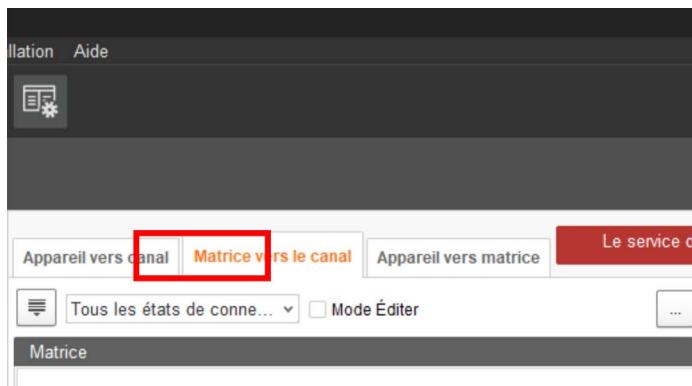


### 3.3.6 Création de la matrice de vanne

Pour la commande des vannes d'aliments, le module numérique BDDIO32 ou BDDIO32LC peut être utilisé. Au total, 32 canaux sont disponibles. Dans le Gestionnaire d'E/S, chaque canal peut être configuré en tant qu'entrée ou sortie. Quelle que soit la configuration, les sorties peuvent commuter sur +24 V ou GND. Une matrice de vanne peut ainsi être réalisée pour la commande des vannes d'aliments. Avec la matrice de vanne, 220 vannes au maximum par module numérique peuvent être commandées.

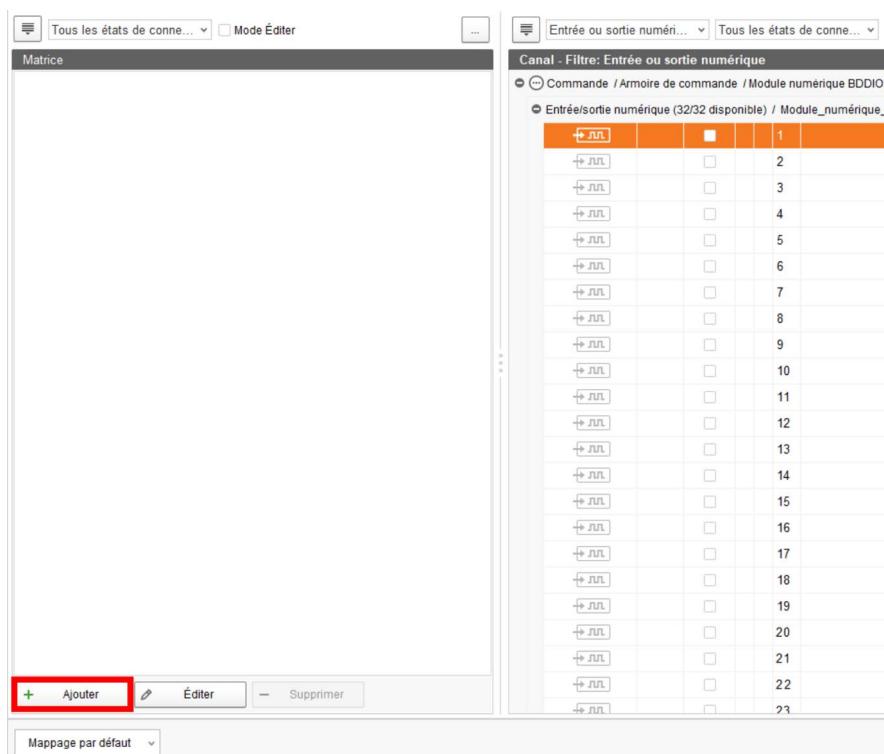
- Dans la partie supérieure, sélectionnez l'onglet "Matrice vers le canal".

La fenêtre d'application comporte deux parties : la matrice (à gauche) et le canal (à droite).



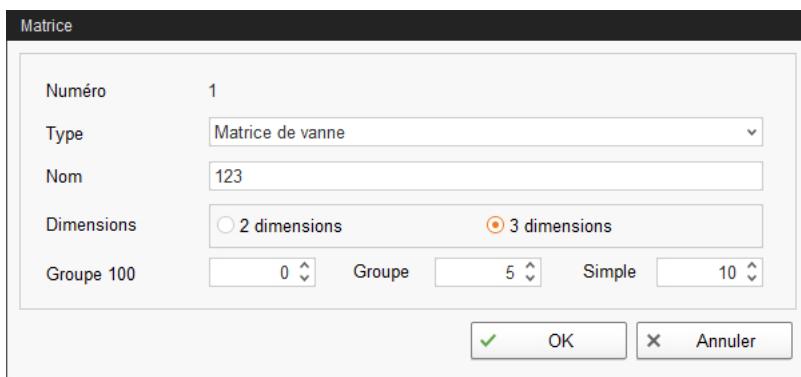
2. Dans la partie réservée à la matrice, cliquez sur "Ajouter".

La fenêtre "Matrice" s'ouvre.



3. Définissez la matrice et générez les dimensions de la matrice en fonction des vannes d'aliments à commander :

- "Type" : matrice de vanne
- "Nom" de la matrice de vanne à définir librement
- "Dimensions" > "Groupe" : 5 (exemple de valeur)
- "Dimensions" > "Simple" : 10 (en principe des matrices 10)



4. Confirmez les entrées en cliquant sur "OK".

Les sorties de groupes ou simples sont affichées à gauche dans la partie "Matrice".

5. Définissez à droite dans la partie "Canal", les sorties +24 V et GND. Pour cela, les potentiels pour les sorties de groupes et simples doivent être opposés.

- a) Sélectionnez une entrée ou plusieurs en maintenant la touche de contrôle (Ctrl) appuyée.

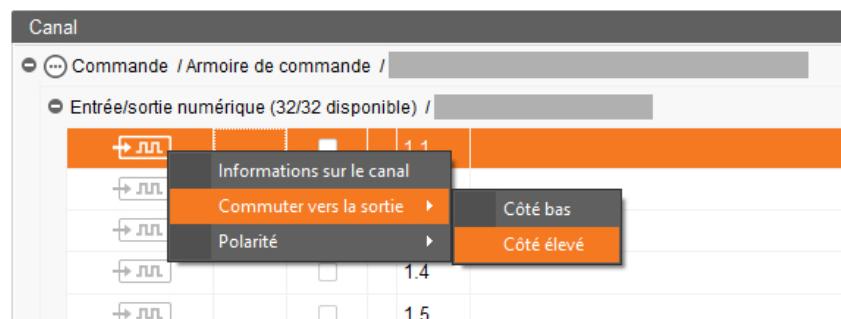
La modification multiple est uniquement valable pour des canaux de même type.

- b) Cliquez avec le bouton droit de la souris dans la zone sélectionnée.

- c) Sélectionnez dans le menu contextuel "Commuter vers la sortie" > "+24V" si la nouvelle sortie doit émettre +24 V.

OU BIEN :

Sélectionnez dans le menu contextuel "Commuter vers la sortie" > "GND" si la nouvelle sortie doit émettre la masse.

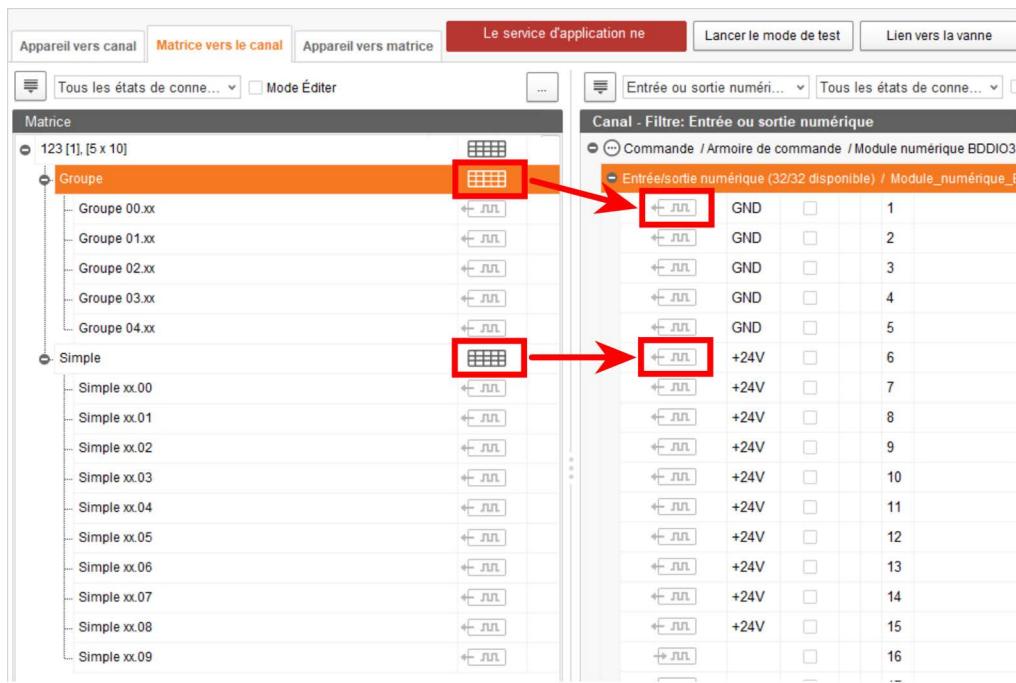


6. Combinez les sorties de groupes et simples de la partie "Matrice" avec les sorties correspondantes dans la partie "Canal" :

- a) Créez chaque connexion individuellement, voir le point 2., chapter 3.3.2 "Établissement de la connexion".

OU BIEN :

Utilisez la connexion multiple en cliquant sur le symbole de la matrice et sur le **premier** symbole de connexion du groupe de sortie correspondant.



De cette façon, les connexions sont effectuées en une fois selon l'ordre.



7. Dans la barre de commandes inférieure, cliquez sur "Enregistrer" afin de sauvegarder les paramètres.

## 8. Définissez le lien vers la vanne :

- a) Dans la barre de commandes supérieure, cliquez sur "Lien vers la vanne".

La fenêtre "Lien vers la vanne" s'ouvre.

Pin	Type	Assignment
1	GND	1 123 / Groupe / C
2	GND	2 123 / Groupe / C
3	GND	3 123 / Groupe / C
4	GND	4 123 / Groupe / C
5	GND	5 123 / Groupe / C
6	+24V	6 123 / Simple / S
7	+24V	7 123 / Simple / S

- b) Dans la colonne "Matrice", attribuez aux vannes la matrice créée en cliquant dans le champ de saisie et en sélectionnant la matrice souhaitée.

Maison	Section	Baie	Emplacem...	Vanne	Carte E/S	Canal	Matrice	100 er Group	Group	Single
Kreis 1 [1]	Vannes	Mast 1	Section 2	Pen 1	1.H1.2.1	Vanne d'aliments [1]	123 [1]			
		Mast 1	Section 2	Pen 2	1.H1.2.2	Vanne d'aliments [2]				
		Mast 1	Section 2	Pen 3	1.H1.2.3	Vanne d'aliments [3]				
		Mast 1	Section 2	Pen 4	1.H1.2.4	Vanne d'aliments [4]				
		Mast 1	Section 2	Pen 5	1.H1.2.5	Vanne d'aliments [5]				
Circuit simple [1]	Vannes	Mast 1	Section 1	Pen 1	1.H1.1.1	Vanne d'aliments [1]				
		Mast 1	Section 1	Pen 2	1.H1.1.2	Vanne d'aliments [2]				
		Mast 1	Section 1	Pen 3	1.H1.1.3	Vanne d'aliments [3]				

- c) Dès que vous avez attribué la matrice à la première vanne, vous pouvez effectuer une modification multiple pour les autres vannes :

Avec un clic droit sur la matrice sélectionnée, ouvrez le menu contextuel et sélectionnez "Copier matrice vers toutes les vannes du circuit".

Context menu options:

- Modification multiple
- Copier la carte d'E/S vers toutes les vannes du circuit
- Affecter le canal suivant à toutes les vannes
- Copier la matrice vers toutes les vannes du circuit**
- Copier le groupe 100 de dimension vers toutes les vannes du circuit
- Copier le groupe de dimension vers toutes les vannes du circuit
- Copier la dimension simple vers toutes les vannes du circuit
- Copier la dimension d'entrée vers toutes les sondes du circuit

- d) Dans la colonne "Group", attribuez aux vannes les sorties de groupe créées :  
 Cliquez dans le champ de saisie et indiquez directement le nombre à l'aide du clavier.

OU BIEN :

Cliquez sur la flèche vers le bas et sélectionnez le nombre dans la liste de sélection.

Lien vers la vanne										
HydroMixPro 1										
Circuit										
Regroupement		<input type="radio"/> Circuit <input checked="" type="radio"/> Circuit - Vanne/Capteur <input type="radio"/> Emplacement <input type="radio"/> Carte E/S <input type="radio"/> Sans regroupement								
Maison	Section	Baie	Emplacem...	Vanne	Carte E/S	Canal	Matrice	100 er Group	Group	Single
• Kreis 1 [1]										
• Vannes										
Mast 1	Section 2	Pen 1	1.H1.2.1	Vanne d'aliments [1]			123 [1]		0	
Mast 1	Section 2	Pen 2	1.H1.2.2	Vanne d'aliments [2]			123 [1]			
Mast 1	Section 2	Pen 3	1.H1.2.3	Vanne d'aliments [3]			123 [1]			<input type="text" value="1"/>
Mast 1	Section 2	Pen 4	1.H1.2.4	Vanne d'aliments [4]			123 [1]			
Mast 1	Section 2	Pen 5	1.H1.2.5	Vanne d'aliments [5]			123 [1]			
• Circuit simple [1]										
• Vannes										
Mast 1	Section 1	Pen 1	1.H1.1.1	Vanne d'aliments [1]			123 [1]			
Mast 1	Section 1	Pen 2	1.H1.1.2	Vanne d'aliments [2]			123 [1]			

- e) Dans la colonne "Single", attribuez aux vannes les sorties simples créées :  
 Cliquez dans le champ de saisie et indiquez directement le nombre à l'aide du clavier.

OU BIEN :

Cliquez sur la flèche vers le bas et sélectionnez le nombre dans la liste de sélection.

Lien vers la vanne										
HydroMixPro 1										
Circuit										
Regroupement		<input type="radio"/> Circuit <input checked="" type="radio"/> Circuit - Vanne/Capteur <input type="radio"/> Emplacement <input type="radio"/> Carte E/S <input type="radio"/> Sans regroupement								
▲	Carte E/S	Canal	Matrice	100 er Group	Group	Single	Entrée de la sonde	Groupe 100 du canal	Groupe du canal	Canal simple
Faliments [1]			123 [1]		0	0				
Faliments [2]			123 [1]		0	1				
Faliments [3]			123 [1]		0	2				
Faliments [4]		123 [1]		0	3	3				
Faliments [5]		123 [1]		0						
Faliments [1]		123 [1]		0						
Faliments [2]		123 [1]		0						
Faliments [3]		123 [1]		0						

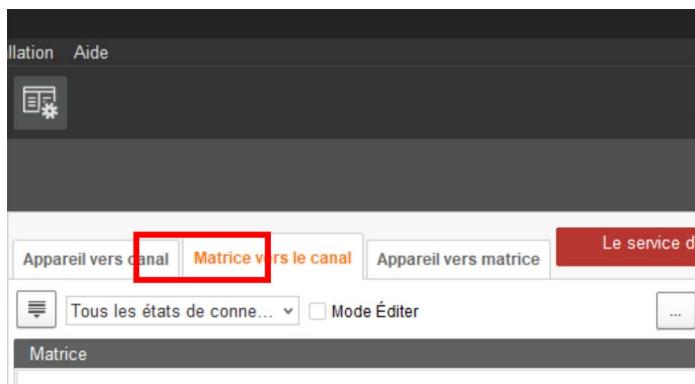
9. Cliquez ensuite sur "Enregistrer" afin de sauvegarder tous les paramètres.

### 3.3.7 Crédation de la matrice de sonde

Dans le cas d'une alimentation par sonde, la sonde intégrée dans la mangeoire indique si la mangeoire est vide ou non. Pour la lecture des entrées de sonde, vous pouvez créer une matrice de sonde.

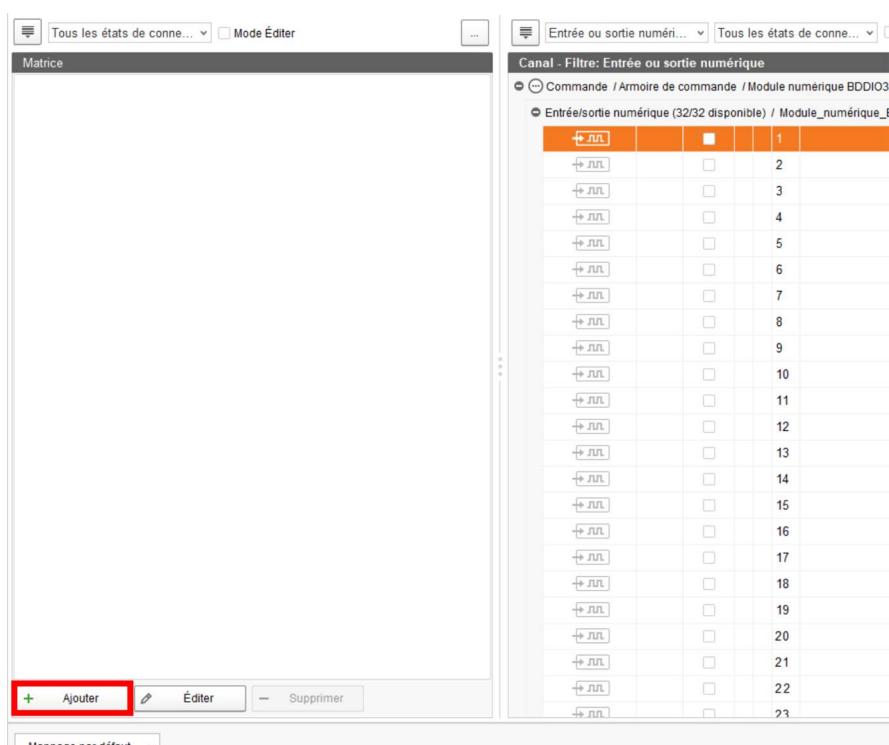
1. Dans la partie supérieure, sélectionnez l'onglet "Matrice vers le canal".

La fenêtre d'application comporte deux parties : la matrice (à gauche) et le canal (à droite).



2. Dans la partie réservée à la matrice, cliquez sur "Ajouter".

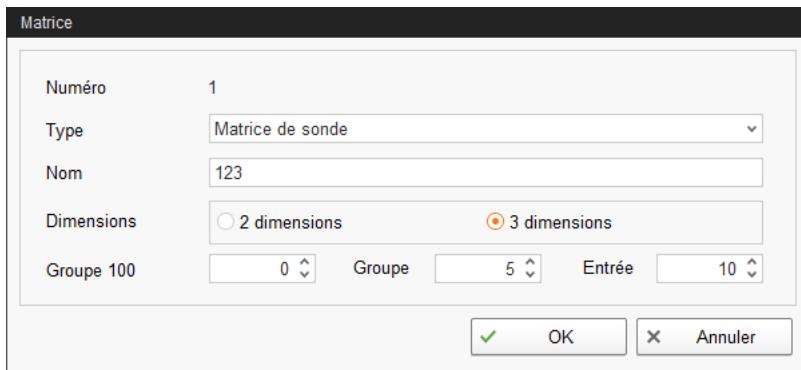
La fenêtre "Matrice" s'ouvre.



3. Définissez la matrice et générez les dimensions de la matrice en fonction des entrées de sonde à lire :

- "Type" : matrice de sonde
- "Nom" de la matrice de sonde à définir librement

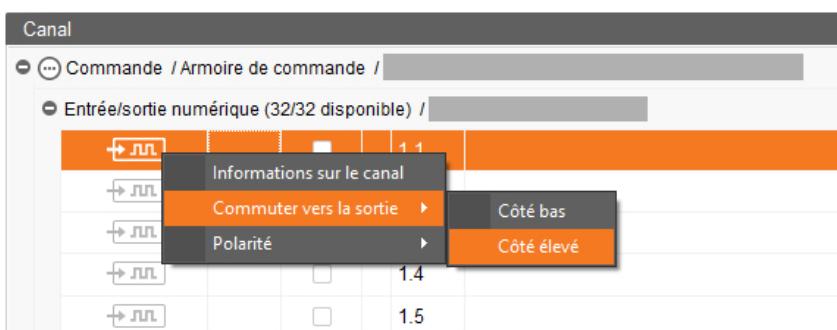
- "Dimensions" > "Groupe" : 5 (exemple de valeur)
- "Dimensions" > "Entrée" : 10 (en principe des matrices 10)



#### 4. Confirmez les entrées en cliquant sur "OK".

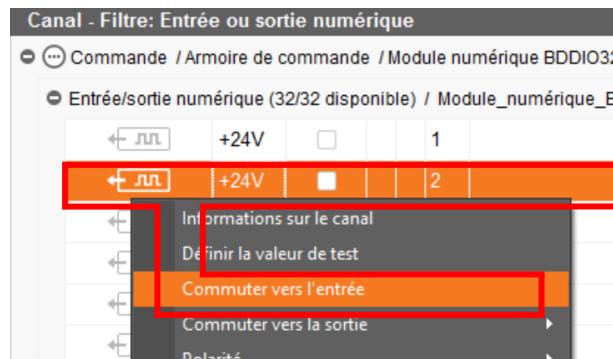
Les sorties de groupes ou entrées de sonde sont affichées à gauche dans la partie "Matrice".

- Définissez à droite dans la partie "Canal", les sorties +24 V pour les groupes.
  - Sélectionnez une entrée ou plusieurs en maintenant la touche de contrôle (Ctrl) appuyée.  
La modification multiple est uniquement valable pour des canaux de même type.
  - Cliquez avec le bouton droit de la souris dans la zone sélectionnée.
  - Dans le menu contextuel, sélectionnez "Commuter vers la sortie" > "+24V".



#### 6. Si besoin est, dans la partie "Canal", passez des sorties aux entrées.

- Sélectionnez une sortie ou plusieurs en maintenant la touche de contrôle (Ctrl) appuyée.  
La modification multiple est uniquement valable pour des canaux de même type.
- Cliquez avec le bouton droit de la souris dans la zone sélectionnée.
- Sélectionnez dans le menu contextuel "Commuter vers l'entrée".

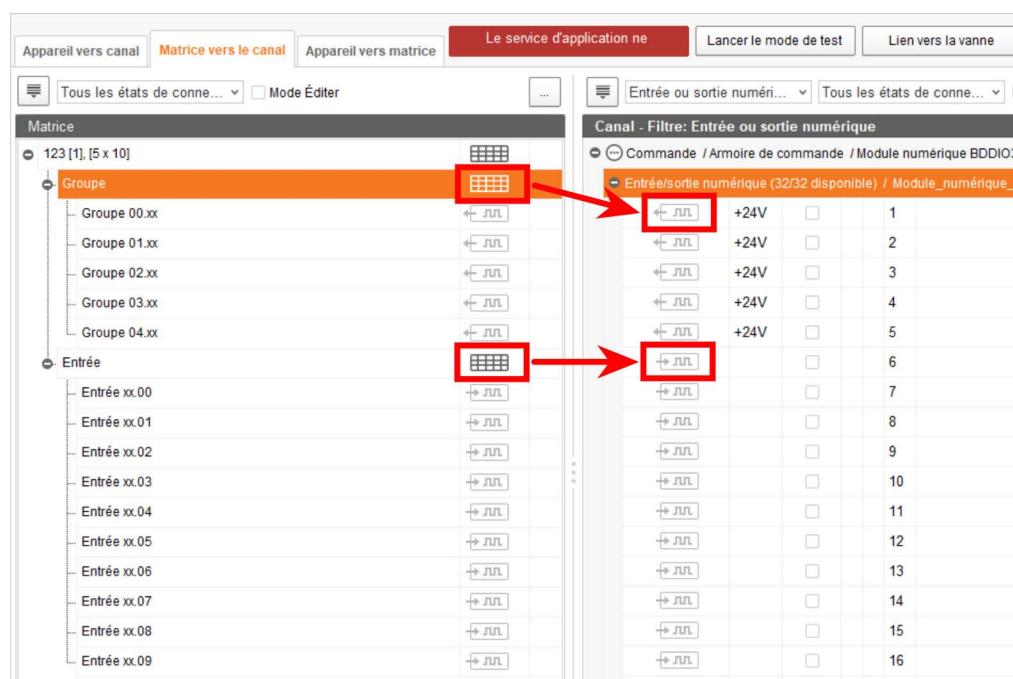


7. Combinez les sorties de groupes et les entrées de sonde de la partie "Matrice" avec les canaux correspondants :

- Créez chaque connexion individuellement, voir le point 2., chapter 3.3.2 "Établissement de la connexion".

OU BIEN :

Utilisez la connexion multiple en cliquant sur le symbole de la matrice et sur le **premier** symbole de connexion du groupe de canal correspondant.



De cette façon, les connexions sont effectuées en une fois selon l'ordre.

Canal	+24V	Etat	Nom
<input type="checkbox"/>	+24V	<input type="checkbox"/>	1 123 / Groupe / C
<input type="checkbox"/>	+24V	<input type="checkbox"/>	2 123 / Groupe / C
<input type="checkbox"/>	+24V	<input type="checkbox"/>	3 123 / Groupe / C
<input type="checkbox"/>	+24V	<input type="checkbox"/>	4 123 / Groupe / C
<input type="checkbox"/>	+24V	<input checked="" type="checkbox"/>	5 123 / Groupe / C
<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	6
<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	7
<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	8

8. Dans la barre de commandes inférieure, cliquez sur "Enregistrer" afin de sauvegarder les paramètres.

9. Définissez le lien vers la vanne :

a) Dans la barre de commandes supérieure, cliquez sur "Lien vers la vanne".

La fenêtre "Lien vers la vanne" s'ouvre.

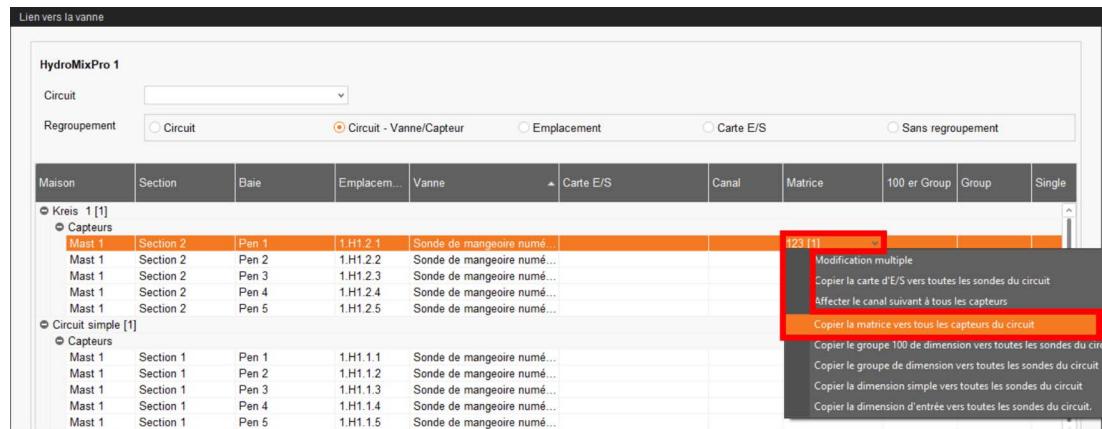
Maison	Section	Baie	Emplacement...	Vanne	Carte E/S	Canal	Matrice	100 er Group	Group	Single
Mast 1	Section 2	Pen 1	1.H1.2.1	Sonde de mangeoire numé...			123 [1]			
Mast 1	Section 2	Pen 2	1.H1.2.2	Sonde de mangeoire numé...						
Mast 1	Section 2	Pen 3	1.H1.2.3	Sonde de mangeoire numé...						
Mast 1	Section 2	Pen 4	1.H1.2.4	Sonde de mangeoire numé...						
Mast 1	Section 2	Pen 5	1.H1.2.5	Sonde de mangeoire numé...						

b) Dans la colonne "Matrice", attribuez aux sondes la matrice créée en cliquant dans le champ de saisie et en sélectionnant la matrice souhaitée.

Circuit	Regroupement								
	<input type="radio"/> Circuit	<input checked="" type="radio"/> Circuit - Vanne/Capteur	<input type="radio"/> Emplacement	<input type="radio"/> Carte E/S	<input type="radio"/> Sans regroupement				

c) Dès que vous avez attribué la matrice à la première sonde, vous pouvez effectuer une modification multiple pour les autres sondes :

Avec un clic droit sur la matrice sélectionnée, ouvrez le menu contextuel et sélectionnez "Copier matrice vers tous les capteurs du circuit".

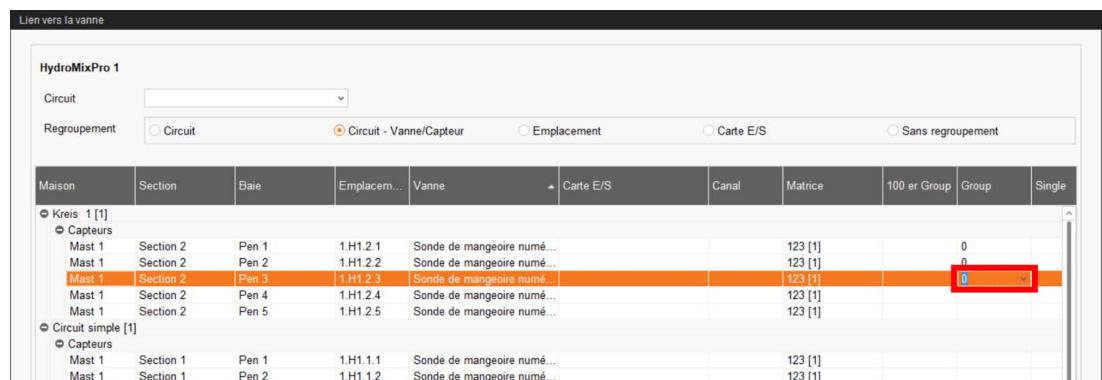


d) Dans la colonne "Group", attribuez aux sondes les sorties de groupe créées :

Cliquez dans le champ de saisie et indiquez directement le nombre à l'aide du clavier.

OU BIEN :

Cliquez sur la flèche vers le bas et sélectionnez le nombre dans la liste de sélection.



- e) Dans la colonne "Entrée de capteur", attribuez aux capteurs les entrées de capteur créées :

Cliquez dans le champ de saisie et indiquez directement le nombre à l'aide du clavier.

OU BIEN :

Cliquez sur la flèche vers le bas et sélectionnez le nombre dans la liste de sélection.

	Carte E/S	Canal	Matrice	100 er Group	Group	Single	Entrée de la sonde	Groupe 100 du canal	Groupe du canal	Canal simple	Entrée du capteur du ...
le mangeoire numé...	123 [1]			0		0	[1]-1				
le mangeoire numé...	123 [1]			0		1	[1]-1				
le mangeoire numé...	123 [1]			0		2	[1]-1				
le mangeoire numé...	123 [1]			0		3	[1]-1				
le mangeoire numé...	123 [1]			0			[1]-1				
le mangeoire numé...	123 [1]			1			[1]-2				
le mangeoire numé...	123 [1]			1			[1]-2				
le mangeoire numé...	123 [1]			1			[1]-2				
le mangeoire numé...	123 [1]			1			[1]-2				

10. Cliquez ensuite sur "Enregistrer" afin de sauvegarder tous les paramètres.

### 3.3.8 Exécution du mode test

En mode test du Gestionnaire d'E/S, vous pouvez activer et désactiver tous les appareils et contrôler ainsi que l'installation de la commande est correcte avant la mise en service.

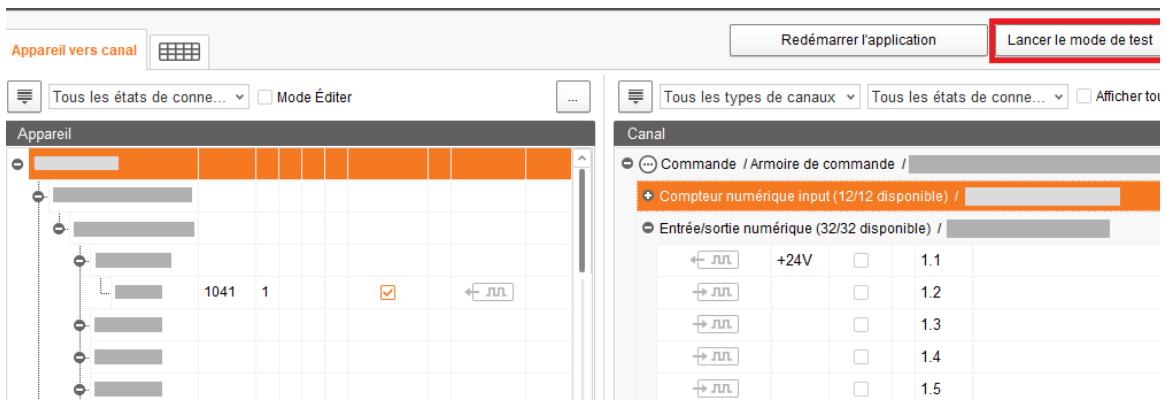


#### ATTENTION !

Seul un technicien de service après-vente est autorisé à exécuter le mode test. Dans le cas d'une installation connectée, des appareils sont probablement démarrés. Pendant le mode test, veillez à ce qu'aucune personne et aucun animal ne se trouve dans la zone de l'installation.

Désactivez le mode test une fois terminé.

1. Dans la barre du haut, cliquez sur « Lancer le mode de test ».



2. Dans la zone « Appareil », double-cliquez sur interface de l'appareil que vous souhaitez mettre en service .
- Le canal lié est repéré en conséquence.
3. Activez l'option de l'appareil sélectionné et du canal correspondant en cliquant. L'appareil réel est activé.  
Si l'appareil réel ne doit pas être activé ou qu'un autre appareil réel est en service, corrigez les connexions dans le gestionnaire E/S ou modifiez la connexion des sorties de la carte E/S. Observez le schéma électrique joint du plan d'ensemble de la carte E/S.



4. Désactivez l'appareil en supprimant la coche par un clic.
5. Mettez fin au mode de test en cliquant dans la barre supérieure sur **Arrêter le mode de test**.

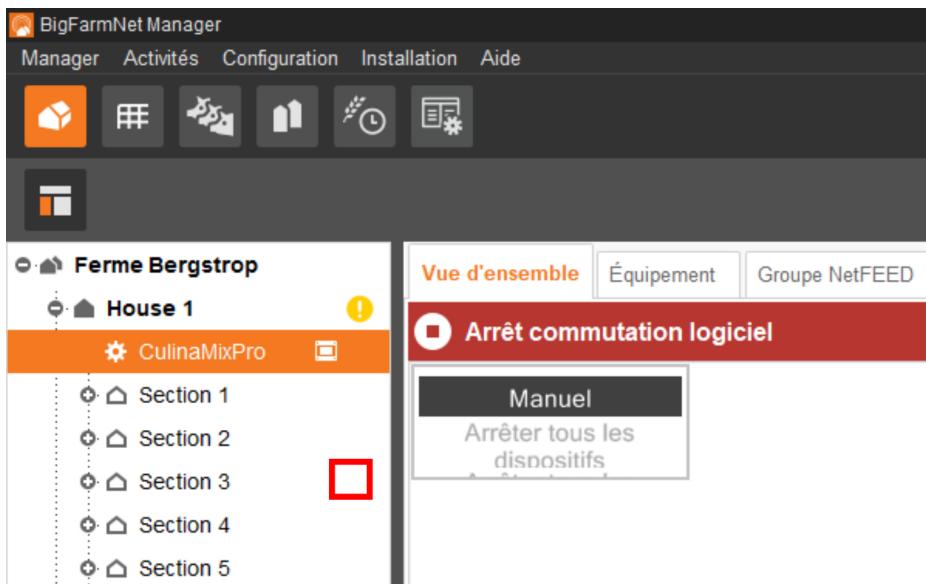
### 3.4 Commande manuelle des composants de l'installation

Dès que vous avez créé le graphique dans Feedmove Editor, la commande manuelle est possible dans la fenêtre "Vue d'ensemble" (chapter 3.2). Le graphique permet de commander manuellement l'installation Culina Flex en activant et en désactivant les différents composants de l'installation.

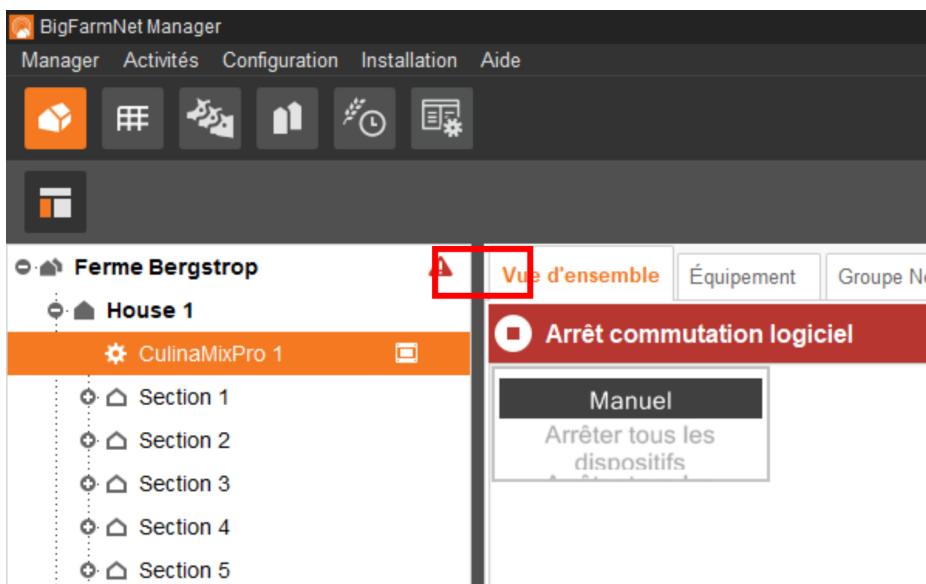
## **AVIS !**

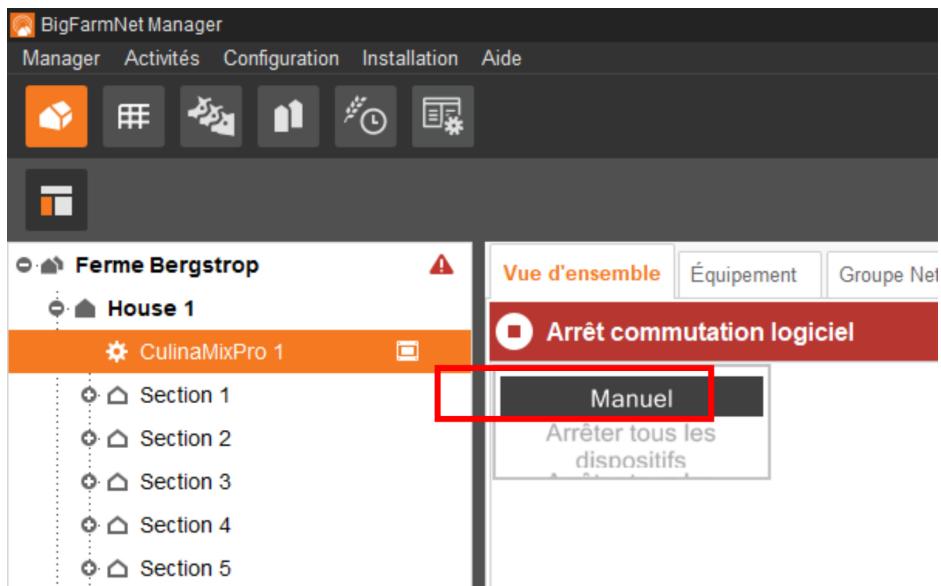
En cas d'exécution de la commande manuelle, vous agissez à vos risques et périls et les dommages consécutifs relèvent de votre responsabilité ! En cas de commande manuelle, le fonctionnement de l'installation est désactivé via le programme de commande (application) !

1. Dans la structure de la ferme, cliquez sur le symbole du contrôleur  de l'application de l'installation souhaitée.



2. Sous "Vue d'ensemble", cliquez sur "Manuel".

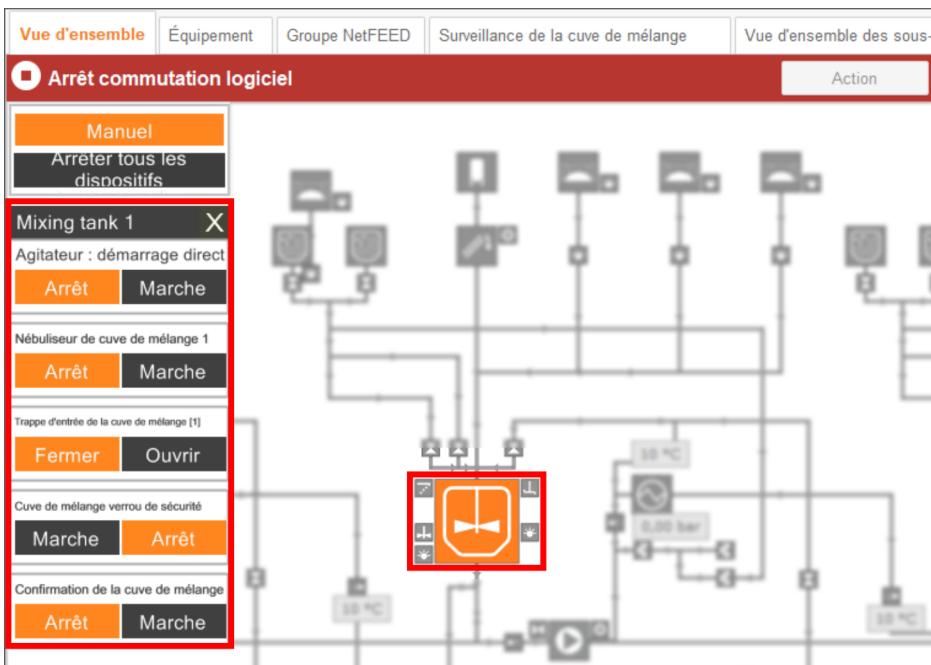




### **AVIS !**

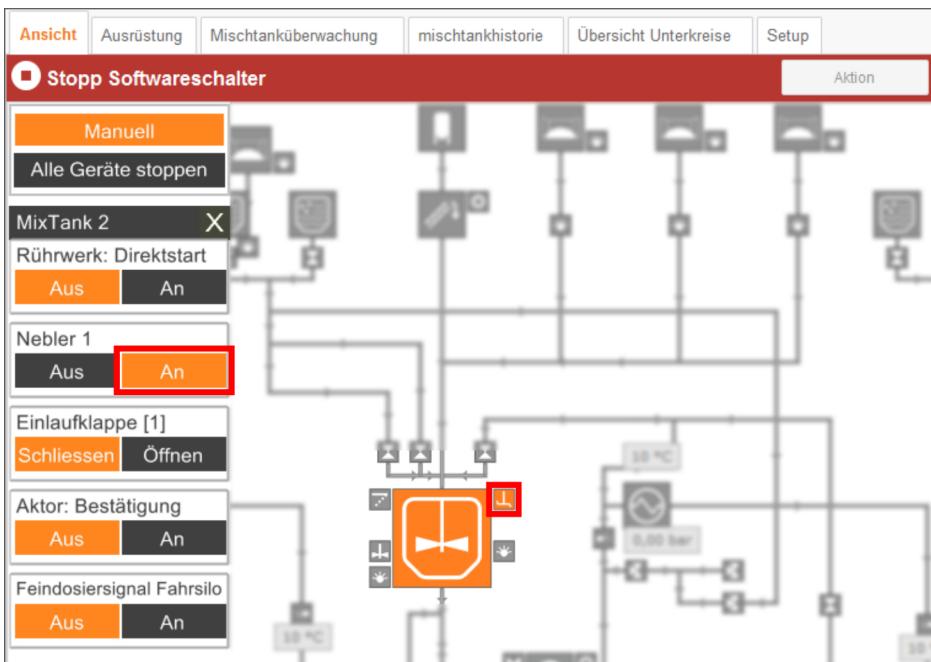
Vérifiez que l'installation fonctionne. Arrêtez l'installation en cliquant dans la barre supérieure sur Arrêt.

3. Réglez en cas de besoin la vue d'ensemble ou affichez de nouveau vos vues d'ensemble enregistrées par le biais des symboles d'appareils photo, voir chapter 3.2.4.
4. Activez ou désactivez manuellement la fonction du composant de l'installation comme suit :
  - a) Cliquez sur le composant de l'installation souhaité.  
Le composant de l'installation est alors marqué en orange et à gauche dans la fenêtre, les éléments correspondants sont affichés.



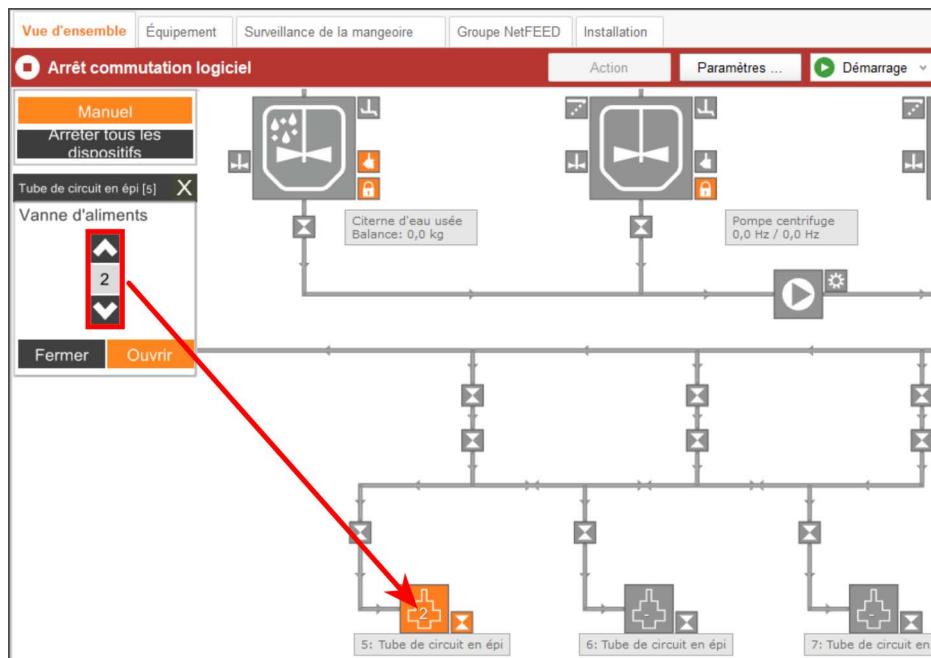
- b) Activez ou désactivez l'élément souhaité par le biais de la fenêtre affichée à gauche ou en cliquant directement sur le symbole de l'élément dans la vue d'ensemble.

Les éléments actifs sont marqués en orange. Les éléments inactifs sont gris.



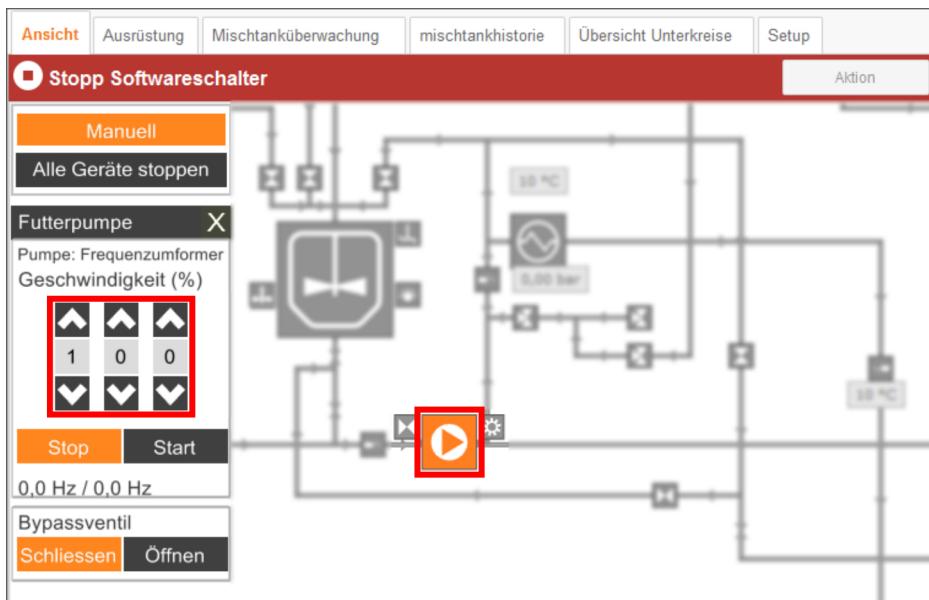
5. Si dans un circuit vous souhaitez ouvrir ou fermer une vanne particulière, choisissez tout d'abord la vanne souhaitée à l'aide des flèches vers le haut et le bas.

La vanne sélectionnée est affichée dans le graphique, dans le circuit d'aliments marqué.



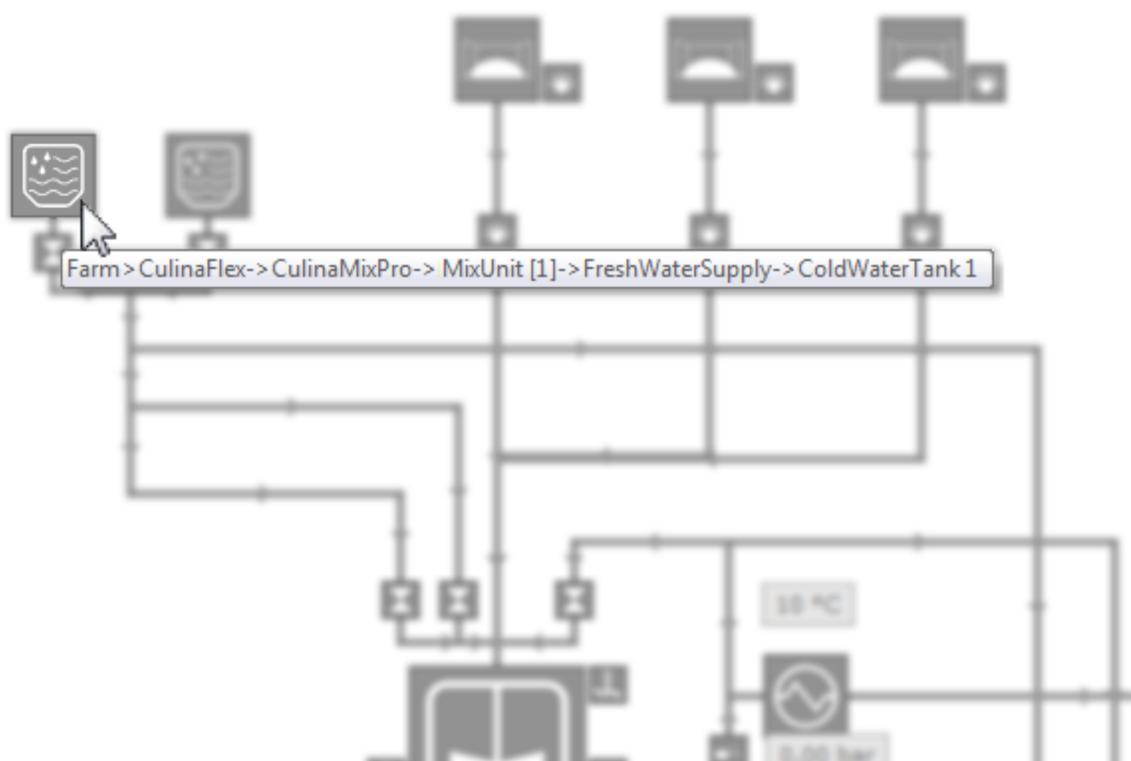
- En cas de besoin, modifiez la fréquence d'un composant de l'installation (par ex. d'un agitateur ou d'une pompe) qui doit être commandé par un convertisseur de fréquence.

Cliquez sur le composant de l'installation correspondant et modifiez la fréquence à l'aide des flèches vers le haut et le bas.



- Placez le curseur de votre souris sur les différents symboles du graphique pour afficher le nom complet de la fonction ou du composant de l'installation.

Une info-bulle avec le nom complet apparaît.



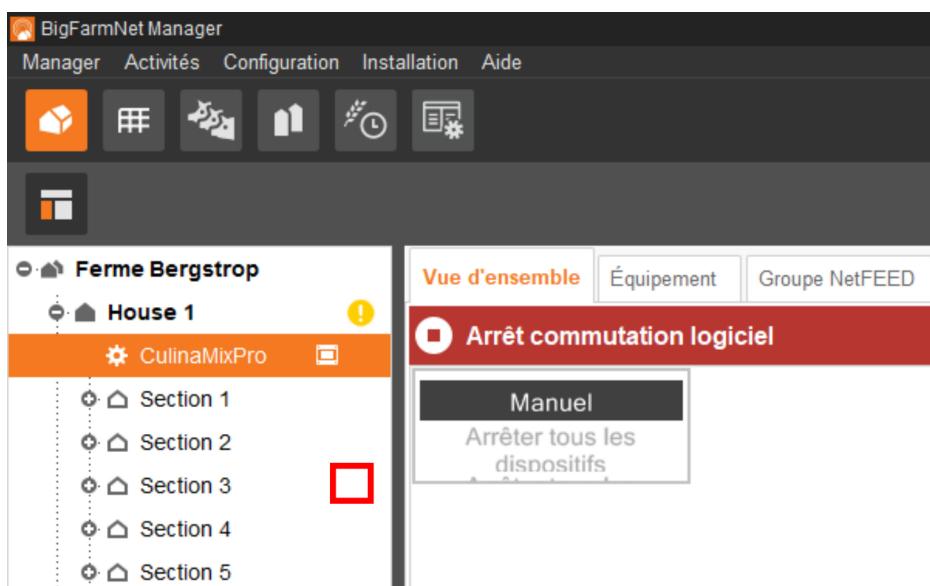
8. Terminez la commande manuelle en cliquant de nouveau sur "Manuel".

### 3.5 Action manuelle des mouvements d'aliments

Dès que vous avez créé l'installation dans Feedmove Editor (voir chapter 3.2), l'onglet "Vue d'ensemble" est créé dans la fenêtre d'application.

En principe, l'installation fonctionne automatiquement selon les paramètres définis. Toutefois, vous pouvez accéder aux différents transports d'aliments et exécuter manuellement des actions (comme par exemple, pomper le contenu de la cuve de mélange dans la cuve à lisier ou transporter un composant de nettoyage dans une cuve de mélange). Vous avez également la possibilité de définir des actions manuelles pour plusieurs transports d'aliments. Ces actions sont traitées dans l'ordre souhaité.

1. Dans la structure de la ferme, cliquez sur le symbole du contrôleur  de l'application de l'installation souhaitée.



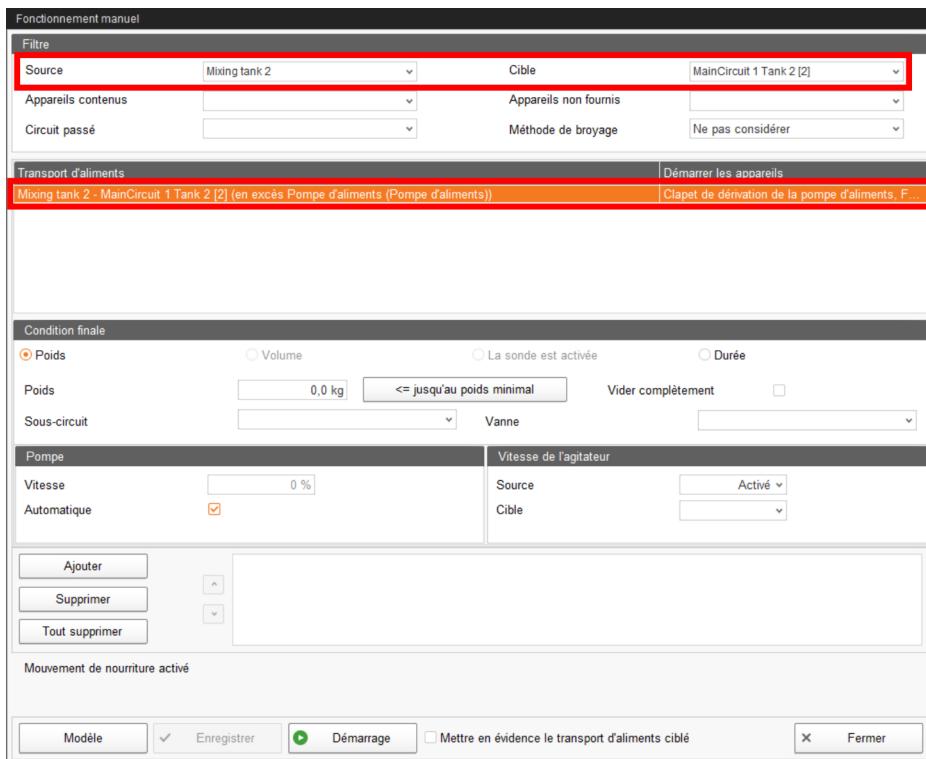
#### AVIS !

Vérifiez que l'installation fonctionne. Arrêtez l'installation en cliquant dans la barre supérieure sur  Arrêt.

2. Dans l'onglet "Vue d'ensemble" ou "Équipement", cliquez sur le bouton "Action". La fenêtre "Fonctionnement manuel" s'ouvre.



3. Dans la partie supérieure, saisissez la "Source" et la "Cible" du mouvement d'aliments souhaité et sélectionnez ensuite le mouvement dans la liste.



4. Dans la partie du milieu, sous "Condition finale", "Pompe" et "Vitesse de l'agitateur", définissez le réglage temporaire.

Selon le transport d'aliments et les composants de l'installation disponibles, les paramètres correspondants sont validés pour l'action, par exemple :

- "Poids" est uniquement valable si la source ou la cible du transport d'aliments possède une balance.
- "La sonde est activée" s'applique uniquement si la source du transport d'aliments possède une sonde min. ou la cible du transport d'aliments une sonde max.
- Le bouton "<= jusqu'au poids minimal" correspond à la valeur du paramètre "Quantité min." pour le conteneur correspondant (par ex. cuve de mélange). Cette valeur est saisie dans les paramètres de l'application, voir chapter 7 "Réglages Culinamixpro", page 114.

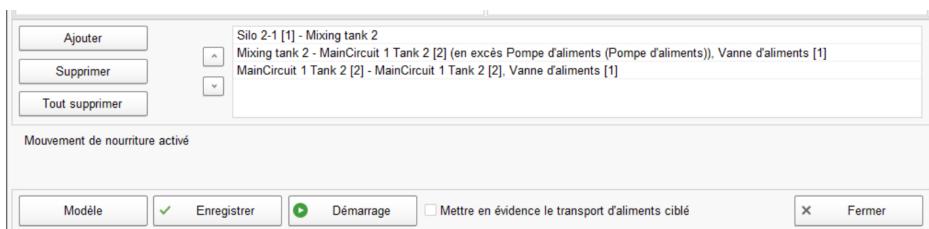
Si vous cliquez sur ce bouton, le système se désactive dès que le poids minimal est atteint.

- "Vider complètement" simplifie l'indication de la condition finale lors du traitement de plusieurs actions pour des transports d'aliments liés les uns aux autres.

Si vous activez cette option, le système se désactive dès que le conteneur correspondant (par ex. la cuve de mélange) est complètement vide.

5. En bas, cliquez sur "Ajouter" afin de prendre en compte le transport d'aliments avec l'action définie à droite dans le champ.

Si plusieurs transports d'aliments avec une action définie se trouvent dans le champ, vous pouvez déterminer l'ordre de traitement des actions en utilisant les flèches vers le haut et vers le bas.



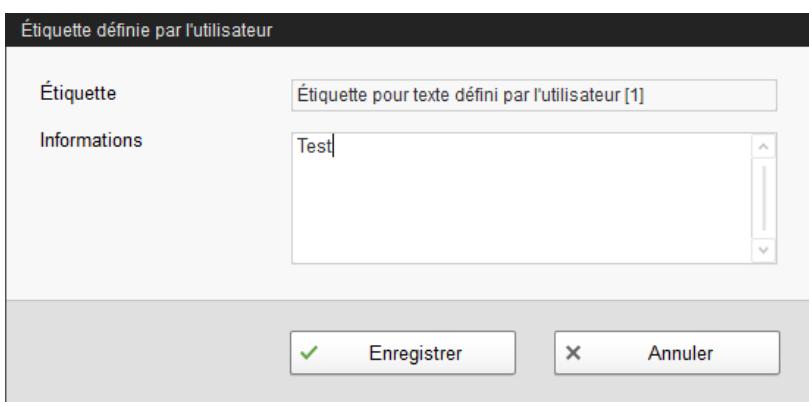
6. Dans la barre de commandes inférieure, activez l'option "Mettre en évidence le transport d'aliments cible" si le transport d'aliments sélectionné dans l'onglet "Vue d'ensemble" doit être marqué en couleur.
7. Dans la barre de commandes inférieure, cliquez sur "Enregistrer" si vous souhaitez enregistrer les actions indiquées dans le champ comme modèle en vue d'une réutilisation ultérieure ou pour l'utilisation en tant que stratégie dans la gestion des tâches (voir chapter 8.1.8, page 174).  
Sous "Modèle", vous pouvez ouvrir les modèles déjà enregistrés pour les modifier, changer leurs noms, les copier ou les supprimer.
8. Dans la barre de commandes inférieure, cliquez sur "Démarrage" pour démarrer l'action / les actions.
9. Dans la barre de commandes inférieure, cliquez sur "Fermer" pour fermer la fenêtre.

### 3.6 Modification de l'étiquette définie par l'utilisateur

Si dans le Compositeur, vous avez défini "Label for user defined text" (voir chapter 3.1.1.3, page 30), vous pouvez alors ouvrir la fenêtre de modification de l'étiquette définie par l'utilisateur sous "Vue d'ensemble", en cliquant avec le bouton droit de la souris sur le symbole ou l'étiquette puis sur "Texte d'information".



Dans la fenêtre, vous pouvez modifier l'inscription et le texte d'information de l'étiquette définie par l'utilisateur et confirmer cette modification en cliquant sur "Enregistrer" :



dès qu'un texte d'information a été saisi et enregistré, il est affiché sous "Vue d'ensemble" au lieu de l'inscription en tant qu'étiquette.

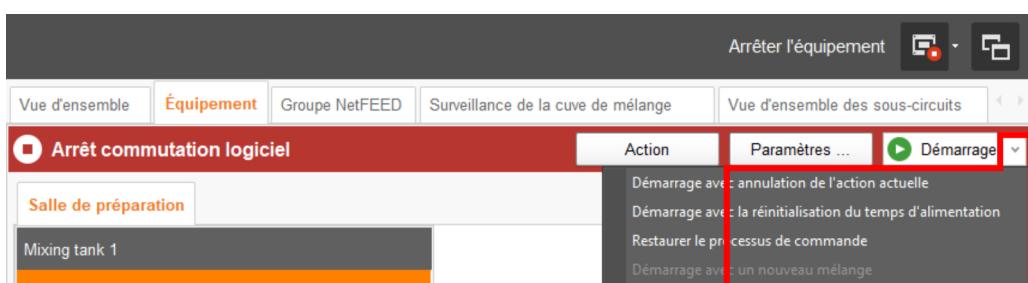
### 3.7 Arrêt de l'équipement et annulation de l'action

Vous pouvez arrêter l'installation en cours de fonctionnement en cliquant sur "Arrêt" dans la barre supérieure de l'onglet "Vue d'ensemble" ou "Équipement". En cliquant de nouveau sur "Démarrage", l'installation se remet en service et poursuit l'action ou la tâche actuelle.



Si l'action actuellement exécutée ne doit toutefois pas être poursuivie, redémarrez l'installation comme suit :

1. Cliquez sur la flèche du bouton "Démarrage" et sélectionnez dans le menu contextuel le démarrage souhaité :
  - **Démarrage avec annulation de l'action actuelle** : l'installation démarre, l'action actuelle est annulée et l'action suivante est activée.
  - **Démarrage avec la réinitialisation du temps d'alimentation** : l'installation démarre et annule la tâche actuelle, comme par exemple, une alimentation ou un nettoyage.  
Uniquement disponible si une seule cuve de mélange est disponible.
  - **Restaurer le processus de commande** : si des problèmes surviennent lors de la commande au niveau de BigFarmNet Manager, cette fonction permet de redémarrer le système complet avec tous les processus.
  - **Démarrage avec un nouveau mélange** : l'installation démarre et commence à préparer un nouveau mélange. Une fenêtre pour l'indication de la quantité s'ouvre.  
Uniquement disponible dans l'onglet "Équipement" et si une seule cuve de mélange est disponible.

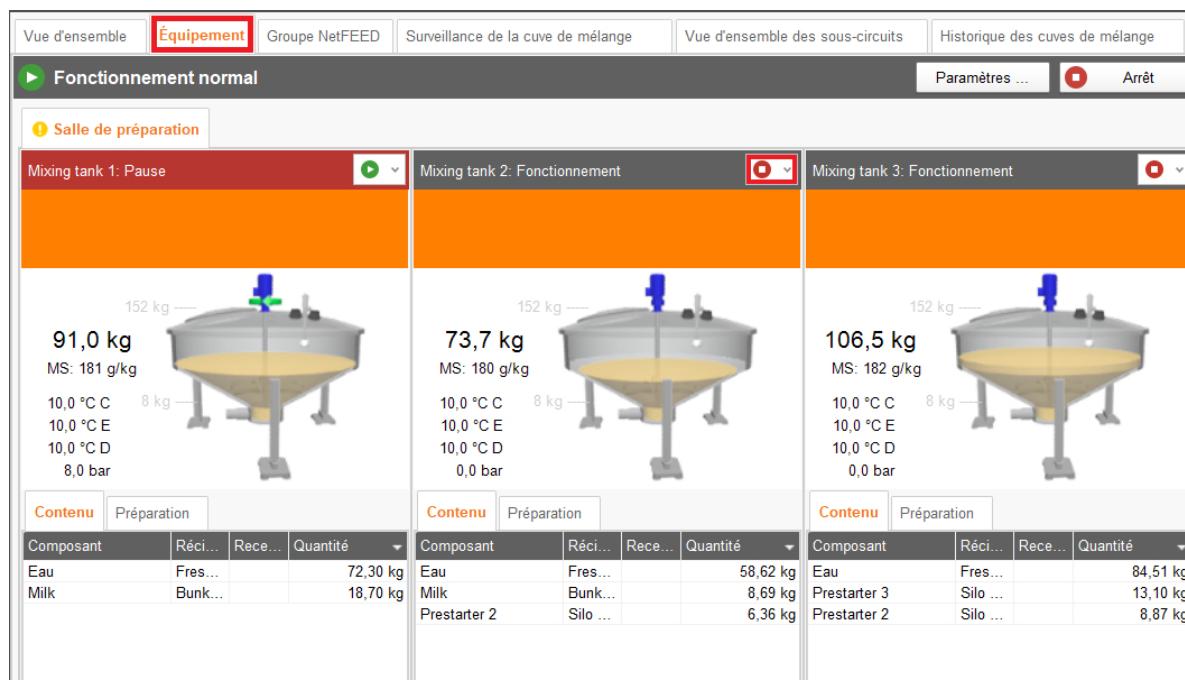


### 3.8 Arrêt de la cuve de mélange et annulation de l'action

Dans l'onglet "Équipement", selon l'installation configurée, les cuves de mélange sont affichées. Les cuves de mélange sont des sous-applications. La représentation graphique donne par exemple, les informations suivantes :

- action actuelle de la cuve de mélange
- températures actuelles pour la préparation dans la cuve de mélange (T), l'échangeur de chaleur (E) et la distribution (D)
- pression actuelle dans le système de tuyaux
- "Contenu" indique les composants présents dans la cuve de mélange avec leur quantité. En ce qui concerne l'eau, il n'y a pas de distinction entre le chaud et le froid.
- "Préparation" indique la préparation actuellement en cours avec la quantité déjà disponible et la quantité encore manquante pour les composants.

Si plusieurs cuves de mélange sont disponibles, vous pouvez arrêter les cuves de mélange en cours de fonctionnement indépendamment les unes des autres en cliquant sur le bouton "Arrêt". Si vous cliquez de nouveau sur le bouton "Démarrage", la cuve de mélange se remet en service et poursuit l'action actuelle.



Si l'action actuellement exécutée ne doit toutefois pas être poursuivie, démarrez la cuve de mélange comme suit :

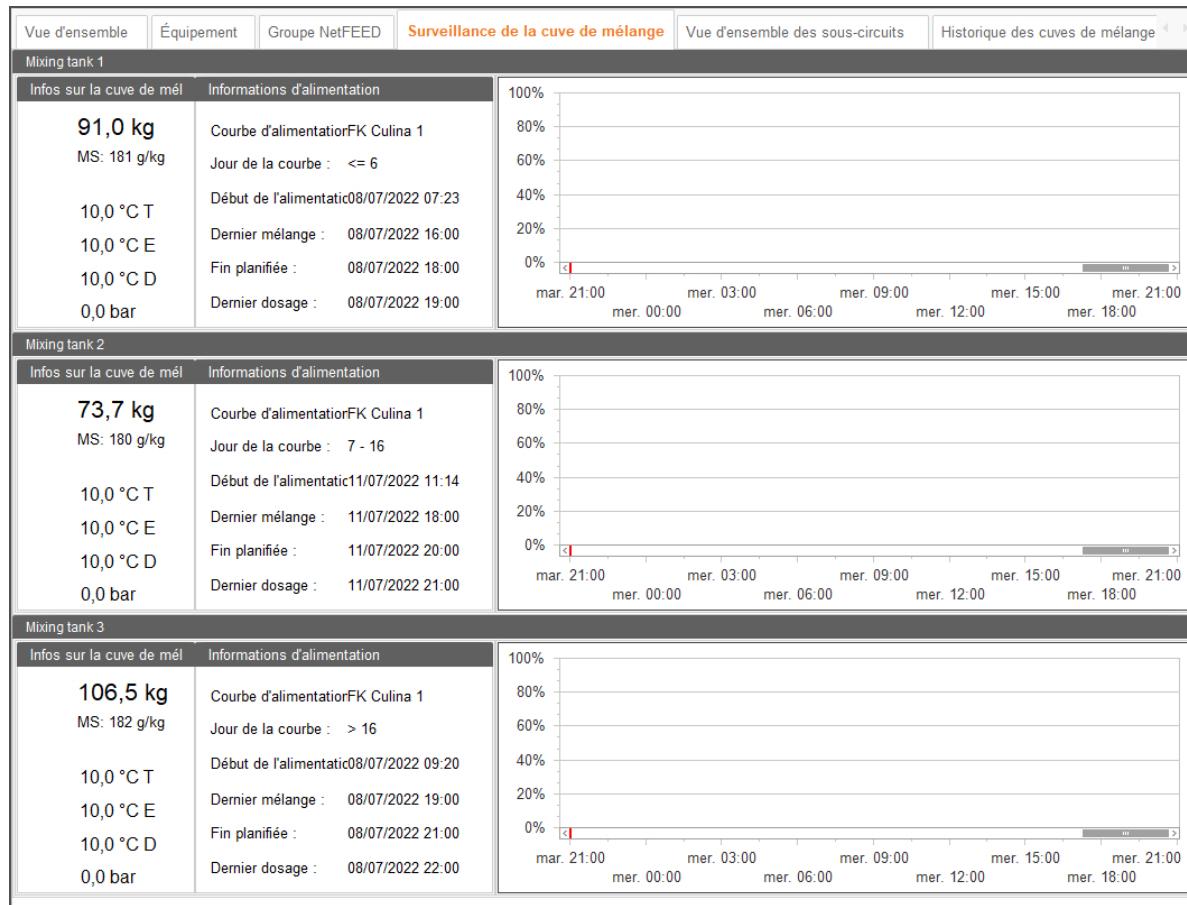
1. Cliquez sur la flèche vers le bas du bouton "Démarrage" et sélectionnez dans le menu contextuel le démarrage souhaité :

- **Démarrage avec annulation de l'action actuelle** : la cuve de mélange démarre, l'action actuelle est annulée et l'action suivante qui a été définie dans la gestion des tâches est activée.
- **Démarrage avec la réinitialisation du temps d'alimentation** : la cuve de mélange démarre et annule la tâche actuelle, comme par exemple, une alimentation ou un nettoyage.
- **Démarrage avec un nouveau mélange** : la cuve de mélange démarre et commence à préparer un nouveau mélange. Une fenêtre pour l'indication de la quantité s'ouvre.

### 3.9 Surveillance de la cuve de mélange

Dans l'onglet "Surveillance de la cuve de mélange", le contenu de chaque cuve au cours des dernières 24 h est affiché. Le diagramme montre à quel moment de la journée des gains et des pertes de poids ont eu lieu.

Si vous cliquez avec la souris dans le diagramme affichant les 24h, vous pouvez ensuite agrandir ou réduire le diagramme avec la molette de la souris. L'axe des temps est adapté lors de l agrandissement ou de la réduction.



### 3.10 Vue d'ensemble des sous-circuits

Dans l'onglet "Vue d'ensemble des sous-circuits", vous pouvez bloquer des circuits et des vannes. Les paramètres avec un symbole représentant un crayon peuvent être modifiés :

- Dans la partie supérieure, vous avez la possibilité de bloquer directement un circuit complet qui ne doit pas effectuer la distribution et dont la salle est vide.
- Si vous avez sélectionné un circuit par un clic, toutes les vannes correspondantes sont affichées dans la partie inférieure. Vous pouvez alors bloquer les différentes vannes d'un circuit si par exemple, des cases ne sont pas occupées.
- Selon le jour de la courbe, définissez la courbe d'alimentation adaptée ainsi que l'âge des animaux.

Le paramètre "Vannes" montre

- 1 le nombre total de vannes raccordées ("total"),
- 2 le nombre de vannes actives ("actives").
- 3 le nombre de vannes actives de l'état "vide" ("vides").

Vue d'ensemble des sous-circuits								
Circuits et sous-circuits	Nom du sous-circuit	Est bloqué	Vannes (total/actives/vide)	Contenu	Jour de la ...	Cuve de mélange a...	Cuve de mélange util...	Courbe d'alimentation
>MainCircuit 1 Tank 1 [1], MainCircuit 1 Tank 2 [2], MainCircuit 1 Tank 3 [3]	Sous-circuit [1]	<input type="checkbox"/>	5 / 5 / 5	RémpissageAl...	827	Mixing tank 3		FK Culina 1
	Sous-circuit [2]	<input type="checkbox"/>	5 / 5 / 5	Vide	833	Mixing tank 3		FK Culina 1
	Sous-circuit [3]	<input type="checkbox"/>	5 / 5 / 5	Vide	842	Mixing tank 3		FK Culina 1
>MainCircuit 2 Tank 1 [1], MainCircuit 2 Tank 2 [2], MainCircuit 2 Tank 3 [3]	Sous-circuit [1]	<input type="checkbox"/>	5 / 5 / 5	Vide	843	Mixing tank 3		FK Culina 1
	Sous-circuit [2]	<input type="checkbox"/>	5 / 5 / 5	Vide	844	Mixing tank 3		FK Culina 1
	Sous-circuit [3]	<input type="checkbox"/>	5 / 5 / 5	RémpissageAl...	831	Mixing tank 3		FK Culina 1
	Sous-circuit [4]	<input type="checkbox"/>	5 / 5 / 5	Vide	848	Mixing tank 3		FK Culina 1
	<b>Sous-circuit [5]</b>	<input checked="" type="checkbox"/>	<b>5 / 0 / 0</b>	<b>RémpissageAl...</b>	<b>827</b>	<b>Mixing tank 3</b>		<b>FK Culina 1</b>

Vue d'ensemble des vannes de MainCircuit 2 Tank 1 [1], MainCircuit 2 Tank 2 [2], MainCircuit 2 Tank 3 [3] - Sous-circuit [5]								
Vanne	Est bloqué	État	Nombre total de d...	Écart par rapport ...	Nombre de dosages depuis la d...	Écart par rapport ...	Délai d'ouverture de l...	
Vanne d'aliments [1]	<input checked="" type="checkbox"/>	Vide	0	0 %	0	0 %	3,0 s	
Vanne d'aliments [2]	<input checked="" type="checkbox"/>	Vide	0	0 %	0	0 %	3,0 s	
Vanne d'aliments [3]	<input checked="" type="checkbox"/>	Vide	0	0 %	0	0 %	3,0 s	
Vanne d'aliments [4]	<input checked="" type="checkbox"/>	Vide	0	0 %	0	0 %	3,0 s	
Vanne d'aliments [5]	<input checked="" type="checkbox"/>	Vide	0	0 %	0	0 %	3,0 s	

Nombre moyen de dosages aujourd'hui: NaN
Nombre moyen de dosages depuis la dernière réinitialisation

### 3.11 Historique des cuves de mélange

Sous l'onglet "Historique des cuves de mélange", un protocole des différentes actions réussies est affiché pour chaque cuve de mélange. Le protocole permet de détecter des actions risquant de poser problème.

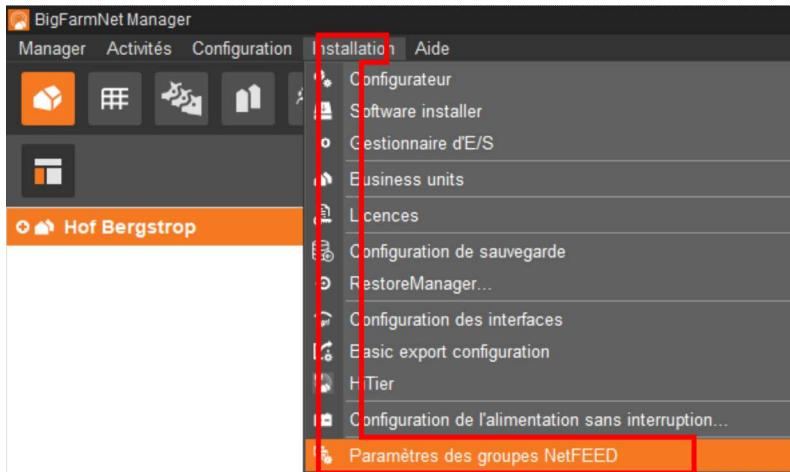
Équipement	Groupe NetFEED	Surveillance de la cuve de mélange	Vue d'ensemble des sous-circuits	Historique des cuves de mélange	État des
<b>Mixing tank 1</b>					
<b>Historique de la préparation</b>					
Préparation de <input type="text" value="17/02/2023"/> à <input type="text" value="09/03/2023"/> <b>364,5 kg</b> Aucune quantité pour la comparaison dans la période :					<b>Journal des événements</b>
Date	Temps	Événement			
22/02/2023	22:34	Démarrage de la tâche "Nettoyage du réservoir" "Cleaning Ta...			
22/02/2023	22:34	Fin de la tâche "Alimentation du porcelet" "Feeding CM1 Tan...			
22/02/2023	22:34	Démarrage de la tâche "Alimentation du porcelet" "Feeding C...			
22/02/2023	22:34	Fin de la tâche "Alimentation du porcelet" "Feeding CM1 Tan...			
17/02/2023	17:34	Démarrage de la tâche "Alimentation du porcelet" "Feeding C...			
14/02/2023	17:15	Fin de la tâche "Alimentation du porcelet" "Feeding CM1 Tan...			
14/02/2023	17:15	Démarrage de la tâche "Alimentation du porcelet" "Feeding C...			
13/02/2023	13:02	Fin de la tâche "Alimentation du porcelet" "Feeding CM1 Tan...			
13/02/2023	13:02	Démarrage de la tâche "Alimentation du porcelet" "Feeding C...			
24/01/2023	12:54	Fin de la tâche "Alimentation du porcelet" "Feeding CM1 Tan...			
Préparé pour <input type="text" value="09/03/2023"/> <b>364,5 kg</b> Aucune quantité préparée pour 08/03/2023					
<b>Mixing tank 2</b>					
Historique de la préparation Préparation de <input type="text" value="17/02/2023"/> à <input type="text" value="09/03/2023"/> <b>66,0 kg</b> Aucune quantité pour la comparaison dans la période :					<b>Journal des événements</b>
Date	Temps	Événement			
24/01/2023	12:40	Rempli dans 7,6 kg Eau à partir de Fresh water warm 1			
Préparé pour <input type="text" value="09/03/2023"/> <b>66,0 kg</b> Aucune quantité préparée pour 08/03/2023					
<b>Mixing tank 3</b>					
Historique de la préparation Préparation de <input type="text" value="17/02/2023"/> à <input type="text" value="09/03/2023"/> <b>525,3 kg</b> Aucune quantité pour la comparaison dans la période :					<b>Journal des événements</b>
Date	Temps	Événement			
24/01/2023	12:45	Préparation démarrée dans Mixing tank 3			
24/01/2023	12:45	Démarrage de la tâche "Alimentation du porcelet" "Feeding CM...			
24/01/2023	12:45	Fin de la tâche "Alimentation du porcelet" "Feeding CM1 Tank ...			
Préparé pour <input type="text" value="09/03/2023"/>					

### 3.12 NetFEED

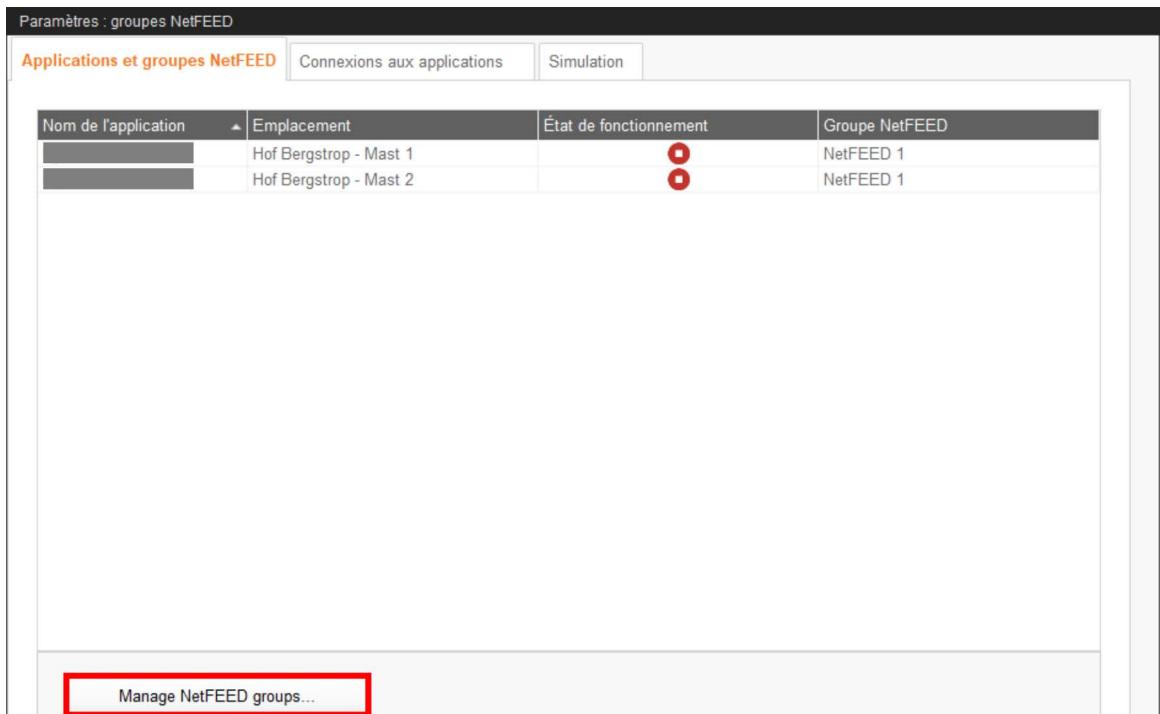
NetFEED est une fonction disponible en option, permettant d'établir des connexions d'appli entre les applications de l'installation au sein d'une ferme. Par exemple, une cuve de mélange d'une application peut ainsi servir d'autres applications si vous avez affecté les applications au même groupe NetFEED.

Les réglages des groupes NetFEED peuvent être réalisés comme suit :

1. Dans le menu "Installation", cliquez sur "Paramètres des groupes NetFEED".



2. Cliquez sur "Manage NetFEED groups...".



3. Cliquez sur "Ajouter". Après avoir saisi le nom du groupe, cliquez sur "OK" pour créer un nouveau groupe.
4. Cliquez sur "Fermer".

5. Pour les applications à connecter, sélectionnez un groupe commun sous "Groupe NetFEED".

Paramètres : groupes NetFEED			
Applications et groupes NetFEED		Connexions aux applications	Simulation
Nom de l'application	Emplacement	État de fonctionnement	Groupe NetFEED
Hof Bergstrop - Mast 1		●	NetFEED 1
Hof Bergstrop - Mast 2		●	NetFEED 1

6. Sous "Connexions aux applications", attribuez aux connexions de l'appli hors du nom d'une application la connexion de l'appli dans le nom d'une autre application.

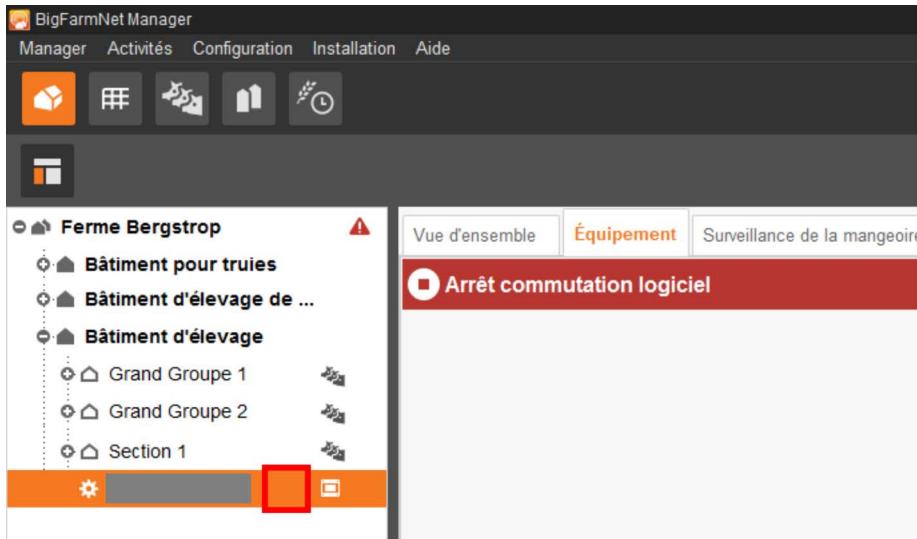
Paramètres : groupes NetFEED			
Applications et groupes NetFEED		Connexions aux applications	Simulation
Connexion de l'appli hors du nom	Emplacement	Groupe de connexions de l'appli	Connexion de l'appli dans le nom
AppConnectorOut	Hof Bergstrop - Mast 1	Circuit simple [1] / [1]	
AppConnectorOut	Hof Bergstrop - Mast 1	—	
AppConnectorOut	Hof Bergstrop - Mast 1	Kreis_1 [1] / [1]	HydroMixPro 2: AppConnectorIn... ▾
AppConnectorOut	Hof Bergstrop - Mast 1	—	
AppConnectorOut	Hof Bergstrop - Mast 1	Circuit simple [5] / [1]	HydroMixPro 2: AppConnectorIn [1]
AppConnectorOut	Hof Bergstrop - Mast 1	—	
AppConnectorOut [1]	Hof Bergstrop - Mast 1	—	
ConnecteurSortieAppli	Hof Bergstrop - Mast 1	Groupe ligne de phases d'aliment...	

7. Cliquez sur "Enregistrer".

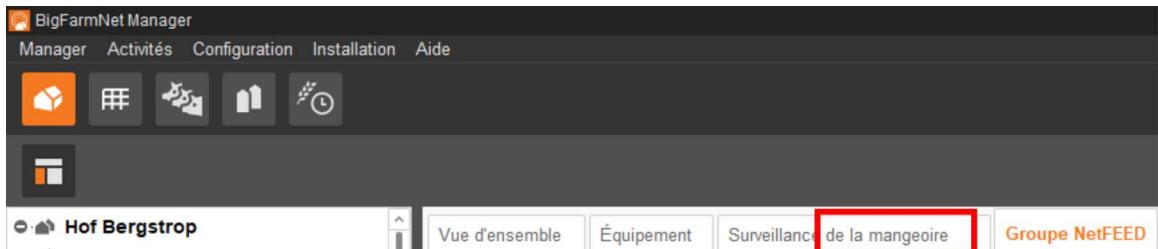
Vous pouvez réaliser d'autres réglages sous "Paramètres" > "Généralités" > "Paramètres de l'application" > "NetFEED" (voir chapter 7.2.3, page 121).

Pour accéder aux possibilités de commande d'un groupe NetFEED, procédez comme suit :

1. Dans la structure de la ferme, cliquez sur le symbole du contrôleur  de l'application de l'installation souhaitée.



2. Cliquez sur "Groupe NetFEED".



## 4 Courbe d'alimentation

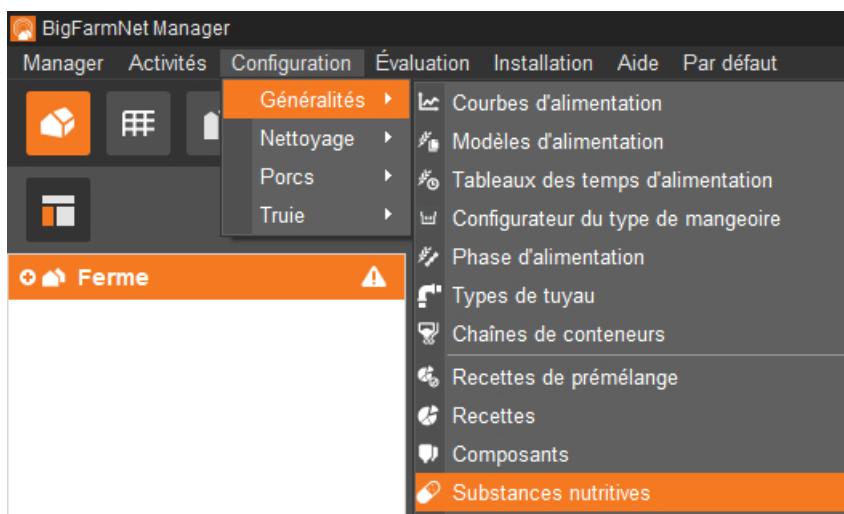
Pour une alimentation adaptée aux besoins des animaux, une courbe d'alimentation permet de définir les composants et leurs quantités ainsi que les périodes d'alimentation. Ainsi, les rations sont automatiquement adaptées aux différents besoins des stades de croissance.

Avant de définir une courbe d'alimentation, vous devez toutefois déterminer les composants et selon les besoins, vous devez éventuellement créer les substances nutritives.

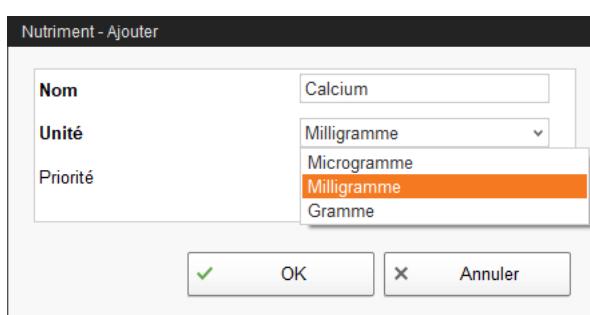
### 4.1 Création de la substance nutritive

Les glucides, les graisses et les protéines, ainsi que les vitamines et les minéraux font partie des substances nutritives. Avec les substances nutritives créées, vous déterminez la valeur nutritive de vos composants. Lorsque vous créez un composant, toutes les substances nutritives déjà créées sont énumérées. Vous pouvez ensuite saisir les valeurs correspondantes par composant, voir chapter 4.2 "Création de composants".

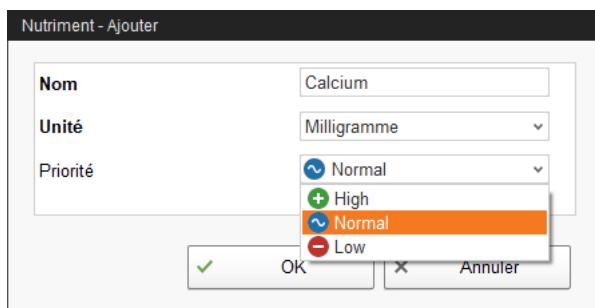
1. Dans le menu "Configuration" > "Généralités", cliquez sur "Substances nutritives".



2. Dans la fenêtre "Substances nutritives", cliquez sur "Ajouter".
3. Attribuez un nom à la substance nutritive et déterminez l'unité.



4. En option, vous pouvez déterminer la priorité pour chaque substance nutritive. Les substances nutritives peuvent être triées ultérieurement selon leur priorité, dans l'ordre décroissant ou croissant.

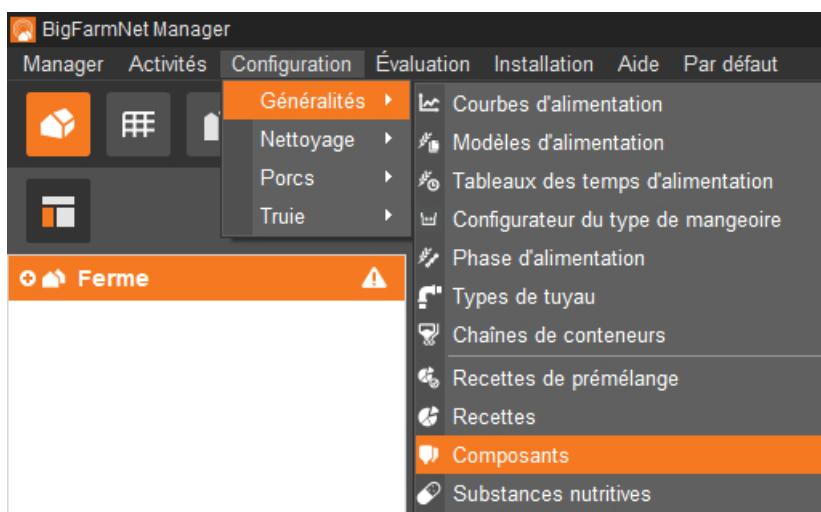


5. Confirmez les entrées en cliquant sur "OK".

## 4.2 Crédation de composants

Dans la fenêtre "Composants", créez différents composants et définissez les réglages selon l'application. Les composants sont affectés à différentes catégories. Un composant de la catégorie "Aliments" peut correspondre à un élément des aliments ou aux aliments complets.

1. Dans le menu "Configuration" > "Généralités", cliquez sur "Composants".



2. Dans la fenêtre "Composants", cliquez sur "Ajouter".
3. Attribuez un nom au composant et choisissez une catégorie.

**Composants - Ajouter**

Nom	Composant 1
Catégorie	Aliments
Valeurs nutritionnelles	Additif Aliments
Part de matière sèche	

4. Dans l'onglet "Valeurs nutritionnelles", définissez la part de matière sèche.

**Composants - Ajouter**

Nom	Composant 1												
Catégorie	Aliments												
Valeurs nutritionnelles	Réglages techniques Composants de remplacement Chaîne de conteneurs Paramètres de broyage Inli												
Part de matière sèche	0,0 g/kg												
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Nom</th> <th>MF</th> <th>MS 88%</th> <th>MS 100%</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Énergie</td> <td>0,0 MJ/kg</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Vitamine E</td> <td>0,0 mg/kg</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>		Nom	MF	MS 88%	MS 100%	Énergie	0,0 MJ/kg			Vitamine E	0,0 mg/kg		
Nom	MF	MS 88%	MS 100%										
Énergie	0,0 MJ/kg												
Vitamine E	0,0 mg/kg												

5. Après avoir entré la part de matière sèche, vous pouvez choisir différentes quantités :

- MF = par matière fraîche
- MS 88 % = soit 88 % de matière sèche
- MS 100 % = soit 100 % de matière sèche

Dans le tableau ci-dessous, saisissez si nécessaire la valeur énergétique et la part de substances nutritives (voir 4.1 "Création de la substance nutritive").

**Composants - Ajouter**

Nom	Composant 1																								
Catégorie	Aliments																								
Valeurs nutritionnelles	Réglages techniques Composants de remplacement Chaîne de conteneurs Paramètres de broyage Inli																								
Part de matière sèche	880,0 g/kg																								
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Nom</th> <th>MF</th> <th>MS 88%</th> <th>MS 100%</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Énergie</td> <td>12,6 MJ/kg</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Vitamine E</td> <td>50,0 mg/kg</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Calcium</td> <td>75,0 g/kg</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Vitamine H</td> <td>0,0 mg/kg</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Brut</td> <td>0,0 g/kg</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>		Nom	MF	MS 88%	MS 100%	Énergie	12,6 MJ/kg			Vitamine E	50,0 mg/kg			Calcium	75,0 g/kg			Vitamine H	0,0 mg/kg			Brut	0,0 g/kg		
Nom	MF	MS 88%	MS 100%																						
Énergie	12,6 MJ/kg																								
Vitamine E	50,0 mg/kg																								
Calcium	75,0 g/kg																								
Vitamine H	0,0 mg/kg																								
Brut	0,0 g/kg																								

6. Dans l'onglet "Réglages techniques", définissez les paramètres de préparation de nourriture dans la cuve de mélange.

**Composants - Ajouter**

<b>Nom</b>	Composant 1
<b>Catégorie</b>	Aliments
<input type="button" value="Valeurs nutritionnelles"/> <input type="button" value="Réglages techniques"/> <input type="button" value="Composants de remplacement"/> <input type="button" value="Chaîne de conteneurs"/> <input type="button" value="Paramètres de broyage Inli"/>	
<b>Mélange</b>	
Temps de mélange total	<input type="text" value="00:05:00"/> hh:mm:ss
<input type="checkbox"/> Intervalle mélange	
Intervalle temps de mélange	<input type="text" value="00:00:00"/> hh:mm:ss
Intervalle temps de repos	<input type="text" value="00:00:00"/> hh:mm:ss
Vitesse lente de mélange	<input type="checkbox"/>
<b>Vibrateur de silos</b>	
Toujours utiliser le vibrateur	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> Mode d'intervalle du vibrateur	
Temps d'activité du vibrateur	<input type="text" value="0,0 s"/>
Temps de pause du vibrateur	<input type="text" value="0,0 s"/>
<b>Dosage</b>	
Seuil temps de dosage	<input type="text" value="0,0 kg"/> <input type="radio"/> Auto
Type de dosage	<input type="radio"/> selon le poids <input checked="" type="radio"/> Manuel
<b>Poids spécifique</b>	
Poids spécifique	<input type="text" value="1,000 kg/l"/>

- Sous **Temps de mélange total**, déterminez une durée pour le mélange des composants. Si plusieurs composants sont mélangés ensemble, le temps de mélange le plus long est appliqué selon les composants.  
Si un composant doit gonfler, cliquez sur **Intervalle mélange** et saisissez les valeurs correspondantes.
- Si le silo d'où le composant est retiré possède un vibrateur, vous pouvez réaliser ici les réglages correspondants :  
Si la case **Toujours utiliser le vibrateur** est cochée, le vibrateur est systématiquement utilisé pendant toute l'évacuation. Si l'option n'est pas cochée, la vibration est uniquement effectuée lorsque la commande constate qu'une quantité insuffisante arrive à la cible (par ex. la cuve de mélange) lors de l'évacuation. C'est le cas si dans le silo une formation de ponts s'est produite et bloque l'évacuation à partir du silo non vide. L'utilisation du vibrateur permet d'éliminer cette formation de ponts. Lorsque ceci est résolu, le vibrateur est désactivé et l'évacuation du silo se poursuit. En cas d'échec, un autre silo avec le même composant ou un composant de remplacement est alors activé à la place. Si ceci n'est pas possible, une alarme est déclenchée.  
Si le **Mode d'intervalle du vibrateur** est activé, autrement dit avec un temps d'activation du vibrateur et un temps de pause du vibrateur, la vibration se déroule par intervalles. Si cette option n'est pas cochée, la vibration est effectuée en permanence.

- Définissez le réglage du dosage du composant :
 

**Auto** : définissez un poids en tant que seuil. Autrement dit, si le poids du composant dosé est inférieur au seuil, le dosage s'effectue automatiquement selon le temps. Si le poids est supérieur au seuil, le dosage s'effectue automatiquement selon le poids.

OU :

**Manuel** : définissez si, en général, le dosage doit s'effectuer "selon le poids" ou "selon le temps".
  - Si le composant est dissout dans l'eau, modifiez en cas de besoin le paramètre par défaut sous **Poids spécifique**.
7. Dans l'onglet "Composants de remplacement", choisissez un ou plusieurs composants de remplacement pour le cas où votre composant créé serait déjà épuisé avant de le commander. Vous pouvez disposer plusieurs composants de remplacement selon leur priorité dans l'ordre décroissant.

Nom	Composant 1
Catégorie	Aliments
Valeurs nutritionnelles	
Réglages techniques	
Composants de remplacement	<b>Choisi</b>
Chaîne de conteneurs	
Paramètres de broyage Inli	

Sélectionner composants de remplacement

Additive dry

Pour Composant 1

Prestarter 1

8. Dans l'onglet "Paramètres de broyage Inline", définissez les réglages nécessaires.
- Ces réglages concernent les composants qui sont obtenus par une méthode de broyage lors de l'exécution d'un transport d'aliments via un broyeur. Le **Composant de base** est le composant de sortie à partir duquel le composant est créé par la **Méthode de broyage**. Une méthode de broyage peut être affectée à un transport d'aliments via un broyeur. Ainsi, le composant est obtenu à partir du composant de base par l'exécution de ce transport d'aliments. La **Vitesse de démarrage de la vis** et la **Vitesse maximale de la vis** indiquent les vitesses de démarrage et maximale pour la régulation de la vis de remplissage à partir du silo cible.

**Composants - Ajouter**

Nom	Composant 1
Catégorie	Aliments
<input type="button" value="Réglages techniques"/> <input type="button" value="Composants de remplacement"/> <input type="button" value="Chaîne de conteneurs"/> <input type="button" value="Paramètres de broyage Inline"/> <input type="button" value="Régagements de l'alime"/>	
Composant de base de broyage Inline	
Composant de base	<input type="button"/>
Méthode de broyage	<input type="button"/> Aucun
Vitesse de la vis de dosage	
Vitesse de démarrage de la vis	<input type="button"/> 15 %
Vitesse maximale de la vis	<input type="button"/> 100 %

Comme il n'y a pas de broyeur dans CulinaFlex, ces réglages sont uniquement utiles si dans une installation NetFEED un transport d'aliments est exécuté entre HydroMixPro et CulinaMixPro via un broyeur.

9. Dans l'onglet "Régagements de l'alimentation liquide", définissez les paramètres nécessaires.

**Composants - Ajouter**

Nom	Composant 1
Catégorie	Aliments
<input type="button" value="Composants de remplacement"/> <input type="button" value="Chaîne de conteneurs"/> <input type="button" value="Paramètres de broyage Inline"/> <input type="button" value="Régagements de l'alimentation liquide"/> <input type="button" value="Paramé"/>	
Régagements techniques de l'alimentation liquide	
Patienter après le démarrage / l'arrêt de l'agitateur de la cuve de mélange	<input type="button"/> 3,0 s
Dosage avec l'agitateur de la cuve de mélange	<input checked="" type="checkbox"/>
Dosage des composants dans le circuit	<input type="checkbox"/>
Type de pompe d'aliments préféré	<input type="button"/> None
Paramètres pour l'utilisation en tant qu'additif	
Position pour le dosage dans la cuve de mélange (activités)	<input type="button"/> Après les ingrédients d'ajustement
Démarrer MediINJECT pour tube circuit en épi ou vannes avant de démarrer le dosage dans la cuve de mélange	<input type="checkbox"/>
Comment procéder en cas de composants manquants pour les activités	<input type="button"/> Alarme
Paramètres pour le dosage dans la cuve de mélange	
Température de préparation lors du dosage dans la cuve de mélange	<input type="button"/> 40,0 °C
Écart de température autorisé (±)	<input type="button"/> 10,0 °C
Temps de mélange supplémentaire après le dosage	<input type="button"/> 00:02:00 <input type="button"/> hh:mm:ss
Temps d'attente maximum pour la préparation	<input type="button"/> 0 min

- **Réglages techniques de l'alimentation liquide :**

**Patienter après le démarrage / l'arrêt de l'agitateur de la cuve de mélange**

: durée d'attente lors de la préparation avant le dosage du composant suivant si l'agitateur a fonctionné pour le composant précédent mais ne doit pas fonctionner pour le composant suivant, ou si l'agitateur n'a pas fonctionné pour le composant précédent mais doit fonctionner pour le composant suivant. Pendant cette durée, la balance peut s'immobiliser dans la cuve de mélange après l'activation ou la désactivation de l'agitateur.

**Dosage avec l'agitateur de la cuve de mélange** : l'agitateur dans la cuve de mélange doit fonctionner pendant que le composant est dosé dans la cuve de mélange.

(**Dosage des composants dans le circuit** : aucune fonction.)

(**Type de pompe d'aliments préféré** : aucune fonction.)

- **(Paramètres pour l'utilisation en tant qu'additif** : aucune fonction.)
- Dans la zone **Paramètres pour le dosage dans la cuve de mélange** se trouvent les valeurs de température à définir comme valeurs de consigne. Le paramètre **Temps de mélange supplémentaire après le dosage** sert à dissoudre le composant à la température indiquée. Si pour le paramètre **Temps d'attente maximum pour la préparation**, une durée supérieure à "0 min" est réglée et si ni le composant ni un composant de remplacement n'est disponible, l'attente de la préparation correspond au maximum à ce temps. Vous pouvez toutefois mettre fin plus tôt à l'attente. Une fois l'attente terminée, la préparation se poursuit. Si le composant ou un composant de remplacement n'est toujours pas disponible, la préparation est arrêtée par le déclenchement d'une alarme.

10. Dans l'onglet "Paramètres Culina", définissez les valeurs pour l'agitateur lors de la distribution :

- Si la case **Mélange par intervalles lors de la distribution** n'est pas cochée, l'agitateur fonctionne en permanence.

Si plusieurs composants sont mélangés ensemble, le système utilise le temps de mélange le plus long et le temps de pause le plus court.

- Dans l'onglet "Couleur", déterminez une couleur pour le composant.

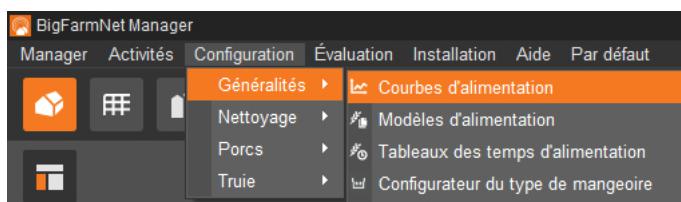
Si vous ne définissez aucune couleur, le système attribue automatiquement une couleur. La couleur aide à mieux différencier les composants les uns des autres avec des représentations visuelles, par exemple si des courbes d'alimentation ou des recettes sont créées ou si des évaluations sont effectuées.



- Une fois que tous les paramètres ont été définis, cliquez sur "OK".

### 4.3 Définition d'une courbe d'alimentation

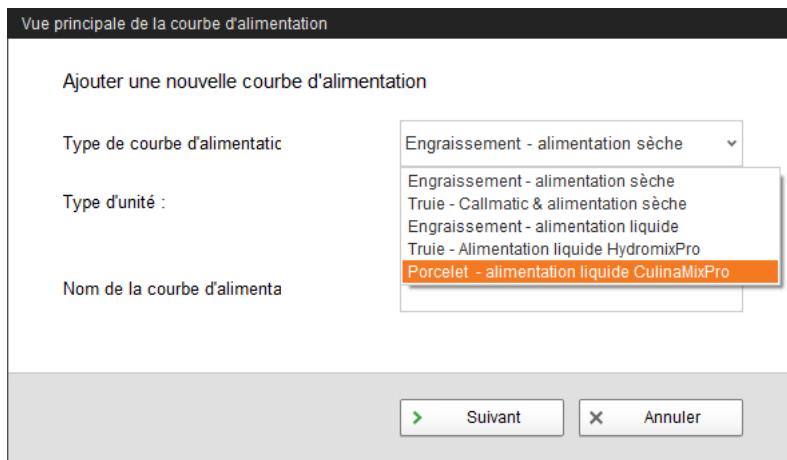
- Dans le menu "Configuration" > "Généralités", cliquez sur "Courbes d'alimentation".



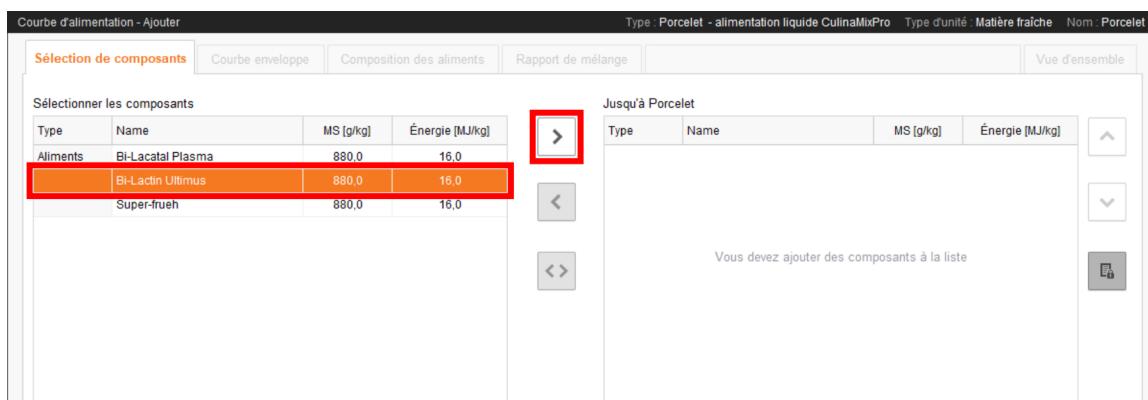
- Dans la fenêtre de dialogue suivante, cliquez sur "Ajouter".

Il est ensuite possible de modifier, de copier ou de supprimer les courbes d'alimentation créées.

3. Dans la fenêtre suivante, sélectionnez le type de courbe d'alimentation "Porcet - alimentation liquide CulinaMixpro" et attribuez un nom à la courbe d'alimentation.  
Le type d'unité est automatiquement "matière fraîche".



4. Cliquez sur "Suivant".  
5. En haut à gauche de la liste des composants, sélectionnez par un double-clic ou un clic sur la flèche vers la droite les composants secs à intégrer à votre courbe d'alimentation.



6. Au besoin, définissez la séquence des composants.

Selon le préréglage, la fonction "Ordre de mélange automatique des composants" est activée (le bouton est sur fond gris). Cela signifie que le composant avec le plus grand pourcentage est toujours transporté d'abord dans la cuve de mélange. Si vous cliquez sur le bouton, vous désactivez cette fonction et pouvez définir l'ordre souhaité au moyen des flèches vers le haut et vers le bas.

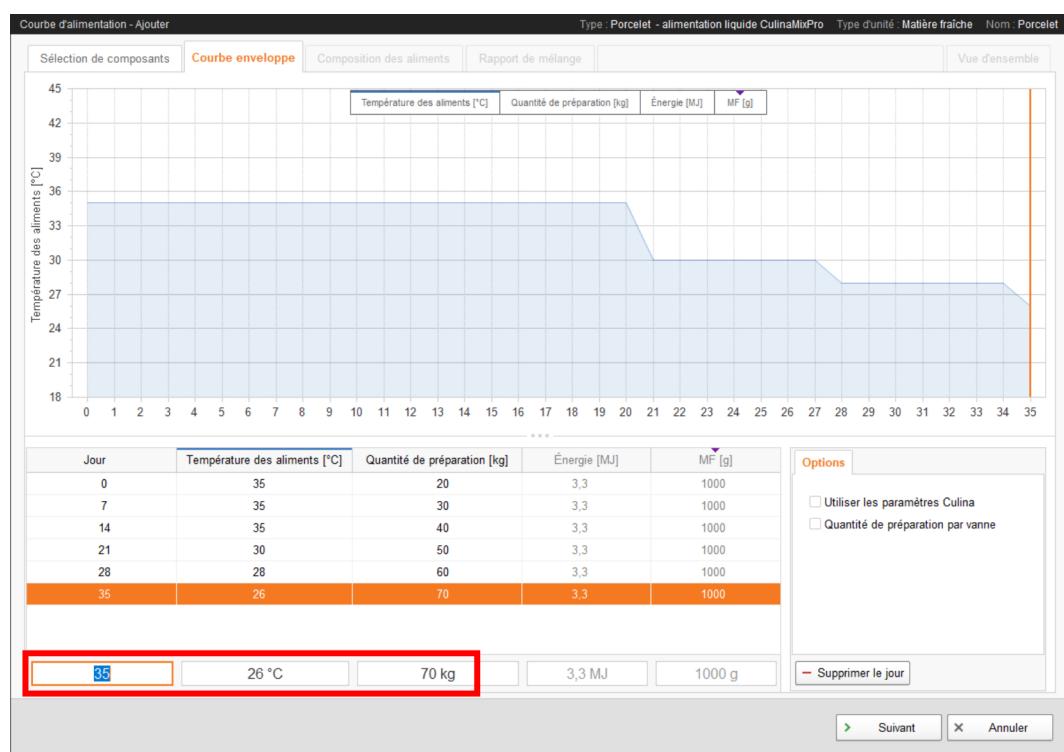
Type : Porcelet - alimentation liquide CulinaMixPro Type d'unité : Matière fraîche Nom : Porcelet

Aliment	Name	MS [g/kg]	Énergie [MJ/kg]
Bi-Lacatal Plasma		880,0	16,0
Bi-Lactin Ultimus		880,0	16,0

Jusqu'à Porcelet

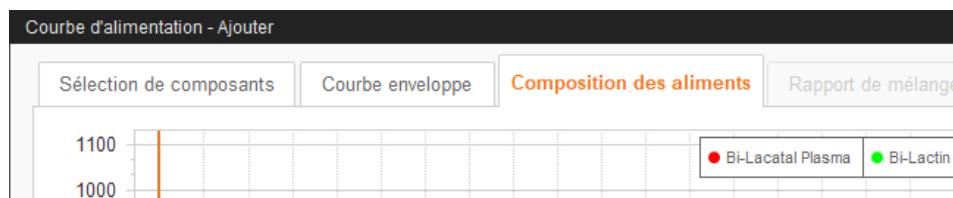
Ordre de mélange automatique des composants  
Pour chaque jour de la courbe, le composant avec le plus grand pourcentage est tout d'abord mélangé

7. Cliquez sur "Suivant".
8. Sous l'onglet "Courbe enveloppe", définissez la courbe d'alimentation :
  - a) Dans les champs d'entrée sous le tableau, indiquez les valeurs pour les paramètres suivants : **Jour** (de courbe), **Température des aliments** (température de distribution), **Quantité de préparation** par mélange plus le contenu du tube (quantité effectivement distribuée).



- b) Appuyez sur la touche Entrée dès que vous avez créé une période pour la courbe.
- c) Continuez à saisir d'autres jours de la courbe.  
La courbe prend forme à mesure que chaque jour est créé.
9. Cliquez sur "Suivant" dès que vous avez terminé les saisies.

10. Sous "Composition des aliments", définissez ensuite le pourcentage de chaque ingrédient pour une phase de courbe. La répartition est toujours effectuée à partir de 100 %.



- a) Cliquez sur le jour de la courbe souhaité de la liste.

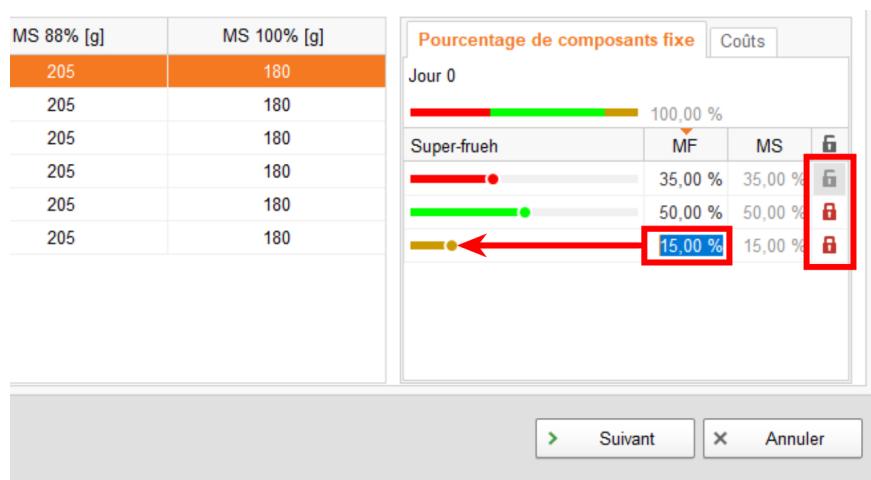
Vous pouvez modifier plusieurs jours de courbe à la fois : Appuyez sur la touche Ctrl et maintenez-la enfoncée. Cliquez ensuite sur tous les jours de courbe auxquels vous souhaitez associer les mêmes pourcentages.

- b) Sous "Pourcentage de composants fixe", saisissez directement le pourcentage dans le champ de saisie.

OU BIEN :

Utilisez le faisceau de couleurs pour augmenter ou réduire la valeur : Cliquez sur le point et maintenez le bouton de la souris appuyé. Avec la souris, déplacez le faisceau de couleurs.

- c) Si les ingrédients sont plus de deux, vous pouvez définir les pourcentages de manière fixe en cliquant sur le symbole représentant un verrou. Cette valeur ne peut plus être modifiée lors de la détermination d'autres pourcentages.

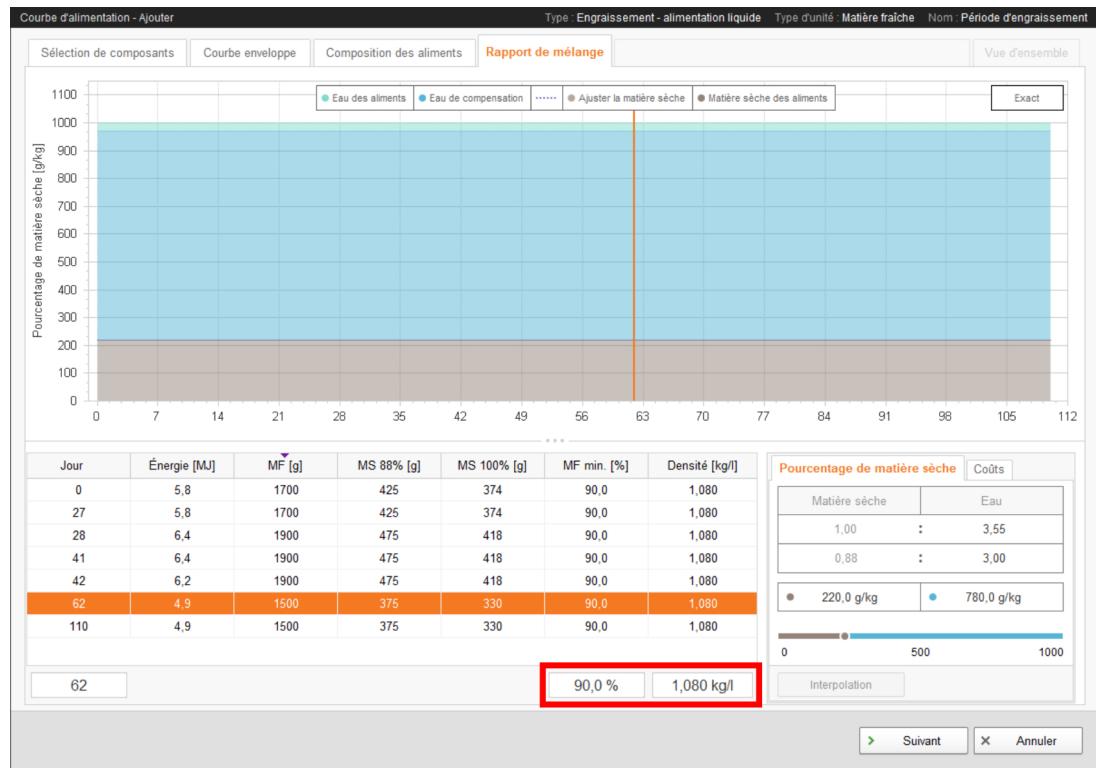


11. Dans l'onglet "Rapport de mélange", définissez les proportions de matière sèche (aliments) et d'eau pour la phase de courbe actuelle :

- a) Cliquez sur le jour de la courbe souhaité du tableau.

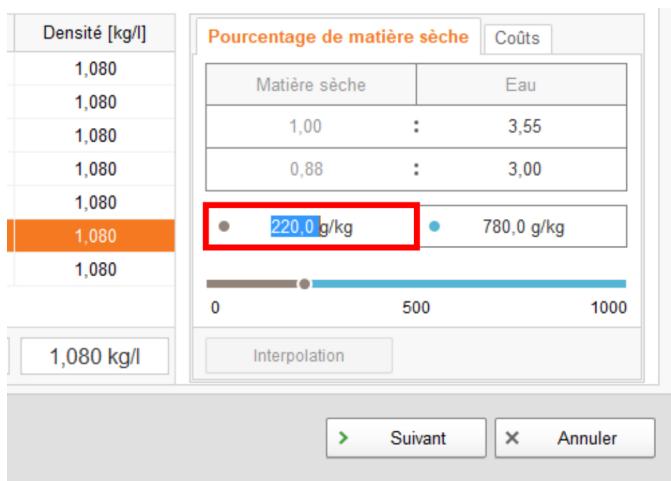
Vous pouvez modifier plusieurs jours de courbe à la fois : Appuyez sur la touche Ctrl et maintenez-la enfoncée. Cliquez ensuite sur tous les jours de courbe auxquels vous souhaitez associer les mêmes pourcentages.

- b) Saisissez le pourcentage minimal de matière sèche (MS min) dans le champ d'entrée sous la colonne correspondante.
- c) Si besoin est, saisissez la densité dans le champ d'entrée sous la colonne correspondante.

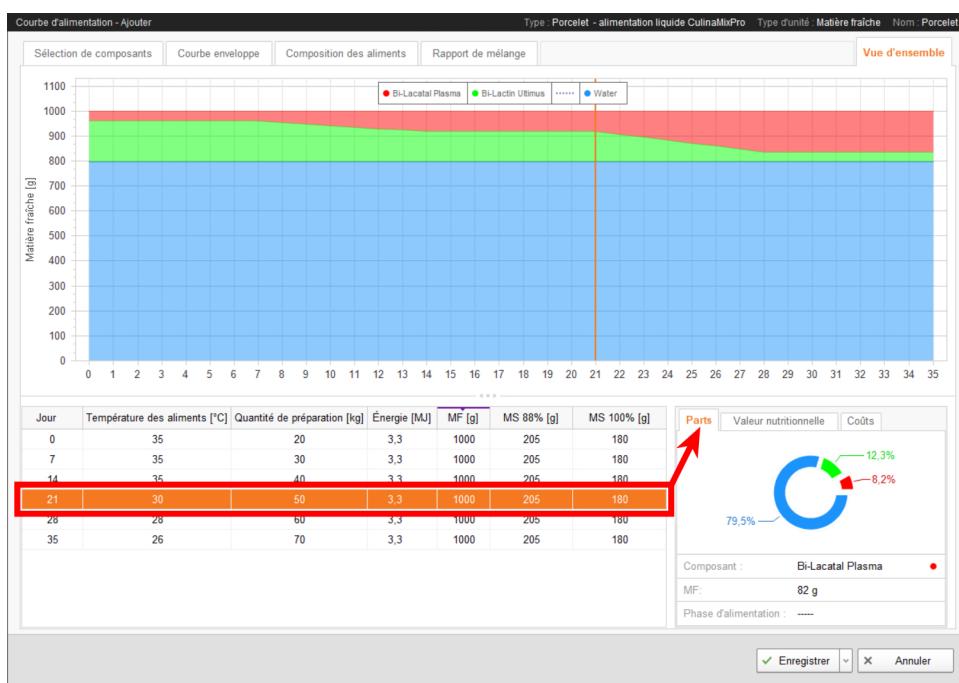


- d) Dans la fenêtre "Pourcentage de matière sèche", saisissez la valeur de matière sèche ou d'eau.

L'autre valeur ainsi que le rapport entre ces deux valeurs sont calculés automatiquement.



12. Cliquez sur "Suivant" pour accéder à l'onglet "Vue d'ensemble".



Une synthèse des courbes d'alimentation que vous avez créées se trouve ici. Dans la vue d'ensemble, vous pouvez vérifier les réglages, mais des modifications ne sont pas possibles.

En cliquant sur les différents jours de la courbe, vous obtenez les informations correspondantes dans la fenêtre "Pourcentages" et les valeurs nutritionnelles sous l'onglet "Valeur nutritionnelle".

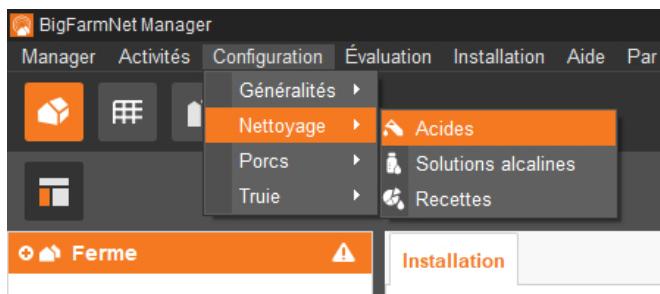
13. Cliquez ensuite sur "Enregistrer" afin de sauvegarder tous les paramètres.

## 5 Composants de nettoyage

### 5.1 Création d'acides / de solutions alcalines

Les solutions acides et alcalines sont enregistrées séparément dans le système. La navigation lors de l'ajout est toutefois identique pour les acides et les solutions alcalines. Les consignes suivantes présentent l'exemple de la création d'une solution acide.

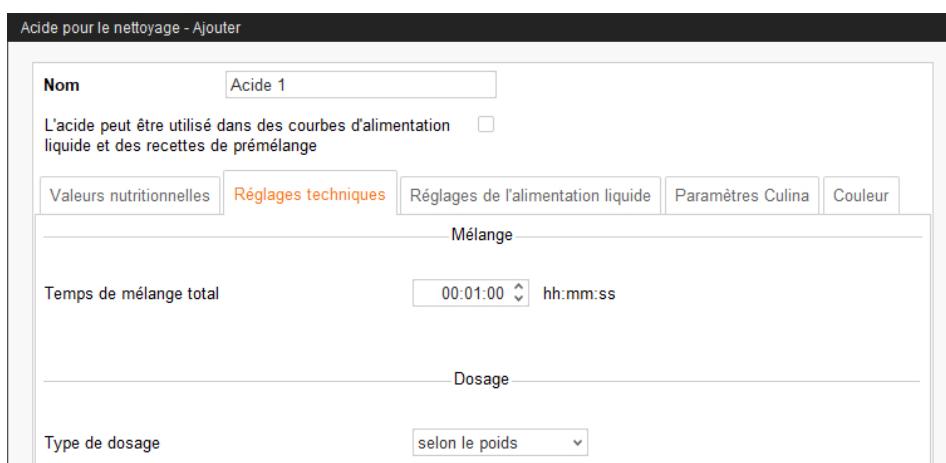
1. Dans le menu "Configuration" > "Nettoyage", cliquez sur "Acides".



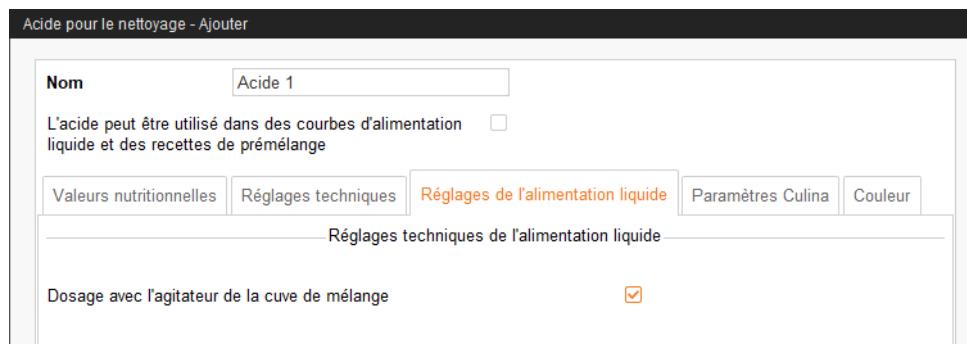
2. Dans la fenêtre suivante, cliquez sur "Ajouter".
3. Attribuez un nom à l'acide et cochez au besoin l'option si l'acide doit être distribué. Cette option ne concerne pas les solutions alcalines et n'est pas affichée dans la fenêtre correspondante !



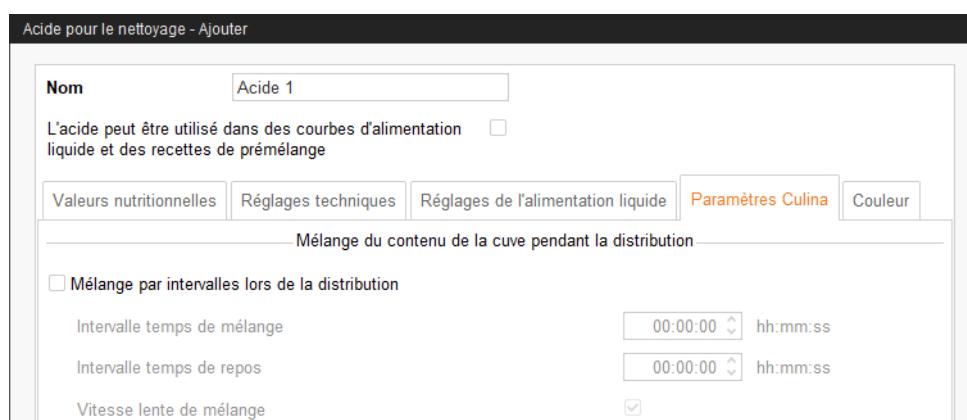
4. Dans l'onglet "Réglages techniques", définissez les paramètres de préparation de nourriture dans la cuve de mélange.



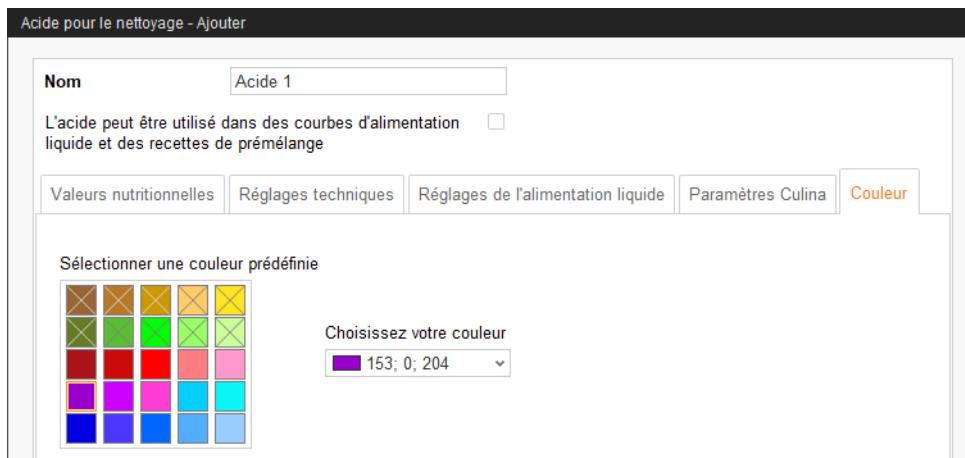
- Sous **Temps de mélange total**, déterminez une durée pour le mélange de l'acide.
  - Sélectionnez le **Type de dosage** "selon le poids" ou "selon le temps".
5. Dans l'onglet "Réglages de l'alimentation liquide", définissez si l'agitateur doit fonctionner pendant la préparation en cas de dosage des acides/solutions alcalines dans la cuve de mélange.



6. Dans l'onglet "Paramètres Culina", définissez les valeurs pour l'agitateur lors de la distribution :
- Si la case **Mélange par intervalles lors de la distribution** n'est pas cochée, l'agitateur fonctionne en permanence.



7. Dans l'onglet "Couleur", déterminez une couleur pour l'acide.

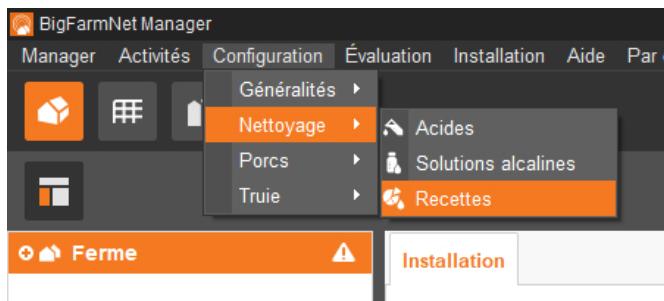


- Une fois que tous les paramètres ont été définis, cliquez sur "OK".

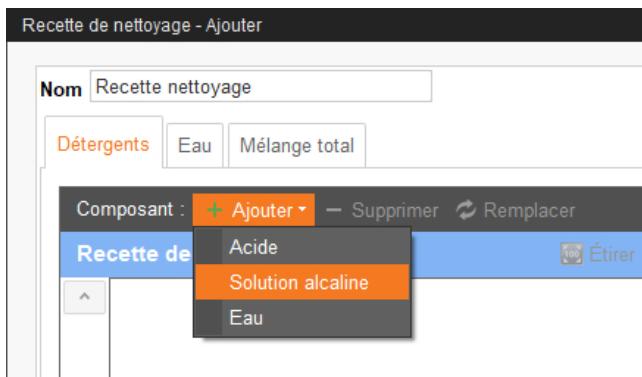
## 5.2 Création d'une recette pour le nettoyage

Avec les acides et solutions alcalines, vous pouvez créer une recette pour le nettoyage. Pour ce faire, tenez compte des indications sur l'emballage du composant de nettoyage, notamment par ex. la température. Des recettes pour le nettoyage sont entre autres utilisées pour la tâche "Nettoyage du circuit selon la recette", voir chapter 8.1.5.

- Dans le menu "Configuration" > "Nettoyage", cliquez sur "Recettes".

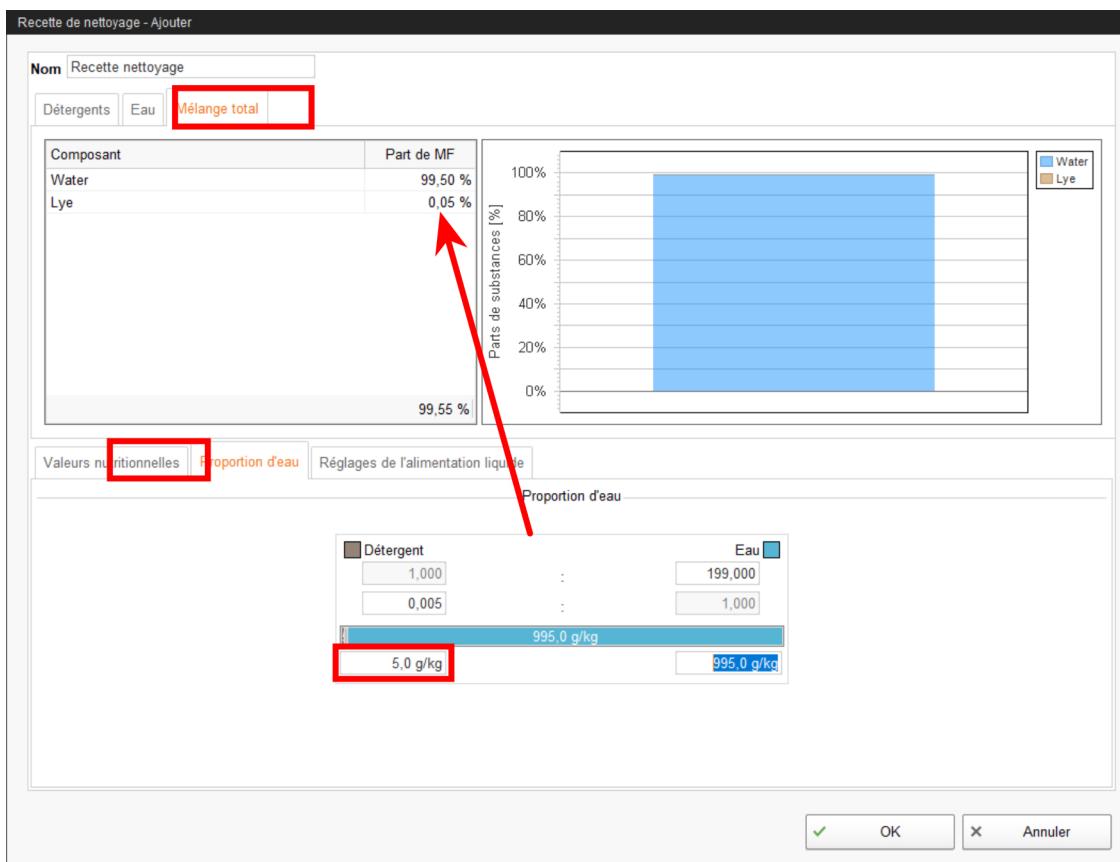


- Dans la fenêtre "Recette de nettoyage", cliquez sur "Ajouter".
- Attribuez un nom à la recette.
- Dans le premier onglet "Détecteurs", ajoutez le composant de nettoyage souhaité.



5. Définissez le rapport de mélange pour le composant de nettoyage et l'eau :
- Cliquez sur l'onglet "Mélange total" et dans la partie inférieure sur l'onglet "Proportion d'eau".
  - Saisissez la quantité du composant de nettoyage.

Le rapport est automatiquement calculé et les pourcentages sont également affichés automatiquement dans la partie supérieure.



6. Dans la partie inférieure sous "Réglages de l'alimentation liquide", définissez la température avec laquelle le mélange doit être effectué.



7. Une fois que tous les paramètres ont été définis, cliquez sur "OK".

## 6 Chaînes de conteneurs

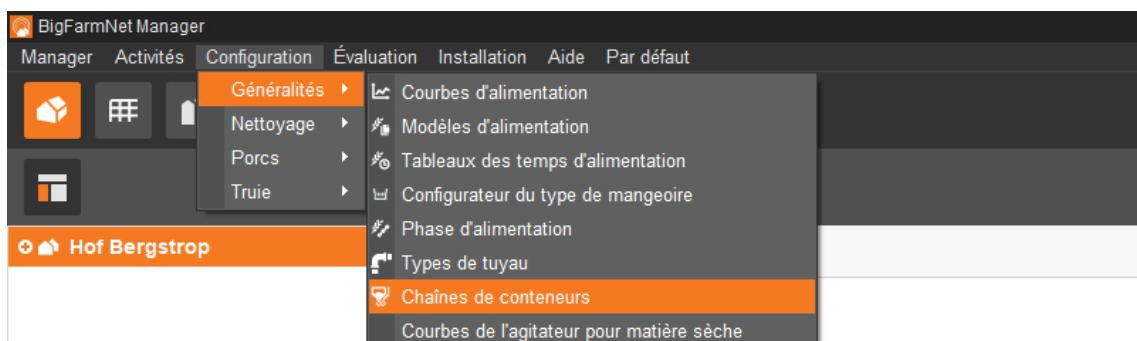
Les chaînes de conteneurs permettent de configurer l'ordre des conteneurs (silos et/ou cuves de pré-mélange) d'où sont retirés des composants.

Il est conseillé de regrouper seulement des conteneurs ayant les mêmes composants et la même priorité dans une chaîne de conteneurs. Une chaîne de conteneurs peut toutefois également comporter des conteneurs avec différents composants et différentes priorités.

Les chaînes de conteneurs font partie de l'application ou du groupe NetFEED auquel l'application appartient. Elles sont créées une seule fois pour chaque groupe NetFEED. Tous les silos et toutes les cuves de pré-mélange de toutes les applications du groupe NetFEED peuvent être sélectionnés. Si une application ne se trouve pas dans un groupe NetFEED, seuls les silos et cuves de pré-mélange de l'application peuvent être sélectionnés.

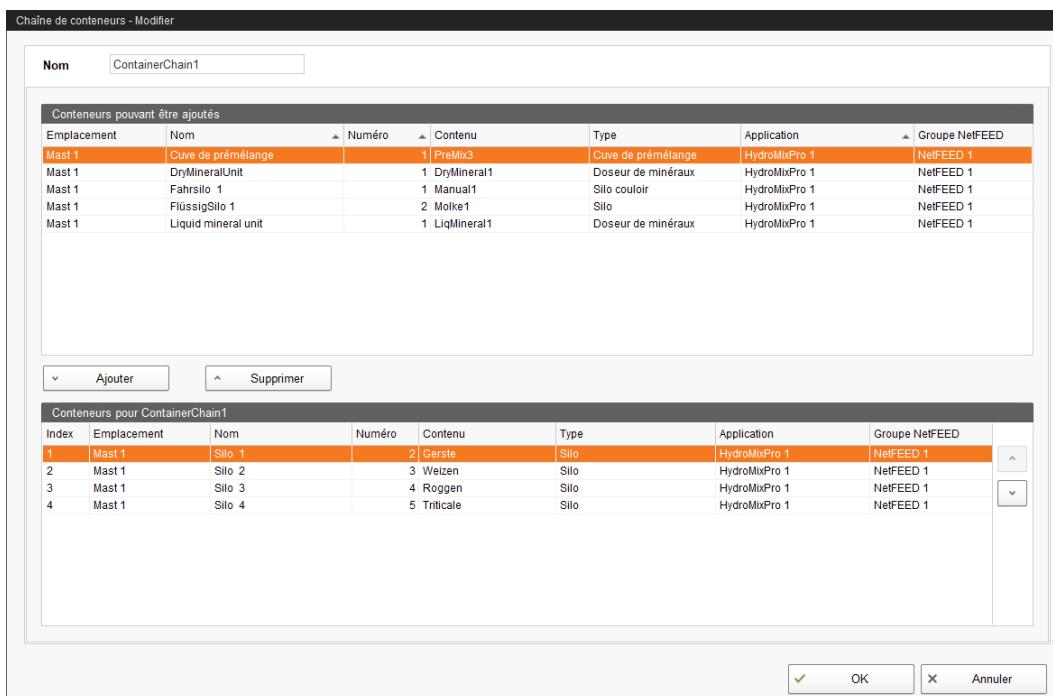
Après la configuration des chaînes de conteneurs, leur priorité peut être définie (voir chapter 7.8.4, page 158).

1. Dans le menu "Configuration" > "Généralités", cliquez sur "Chaînes de conteneurs".

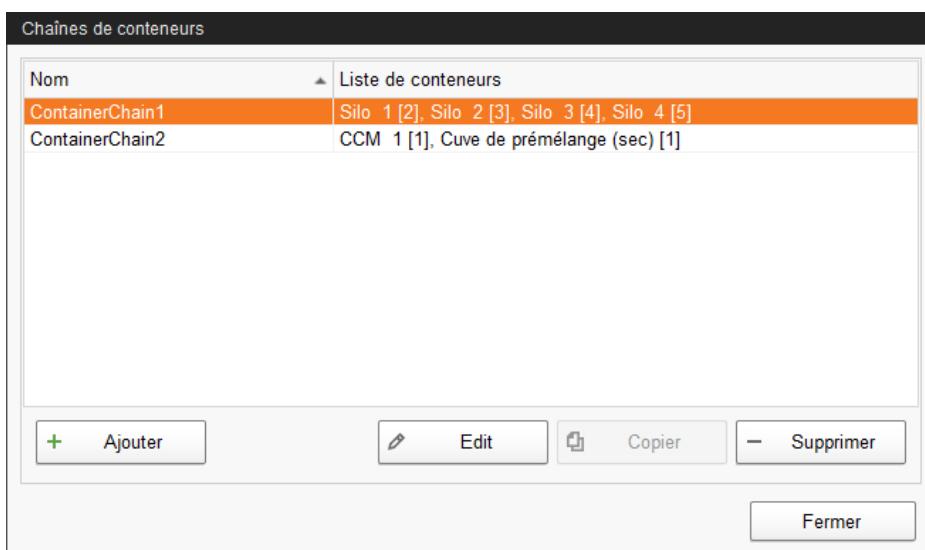


2. Dans la fenêtre "Chaînes de conteneurs", cliquez sur "Ajouter".
3. Attribuez un nom à la chaîne de conteneurs.

4. Dans la liste supérieure des conteneurs pouvant être ajoutés, sélectionnez les conteneurs souhaités et cliquez sur "Ajouter" pour les ajouter à la chaîne de conteneurs située en dessous.



5. Si besoin est, utilisez les flèches vers le haut ou le bas pour trier les conteneurs dans la chaîne de conteneurs.  
 6. Confirmez la chaîne de conteneurs en cliquant sur "OK".



Les conteneurs présentés du haut vers le bas lors de la configuration de la chaîne de conteneurs sont indiqués de gauche à droite dans la colonne "Liste de conteneurs" de la fenêtre "Chaînes de conteneurs".

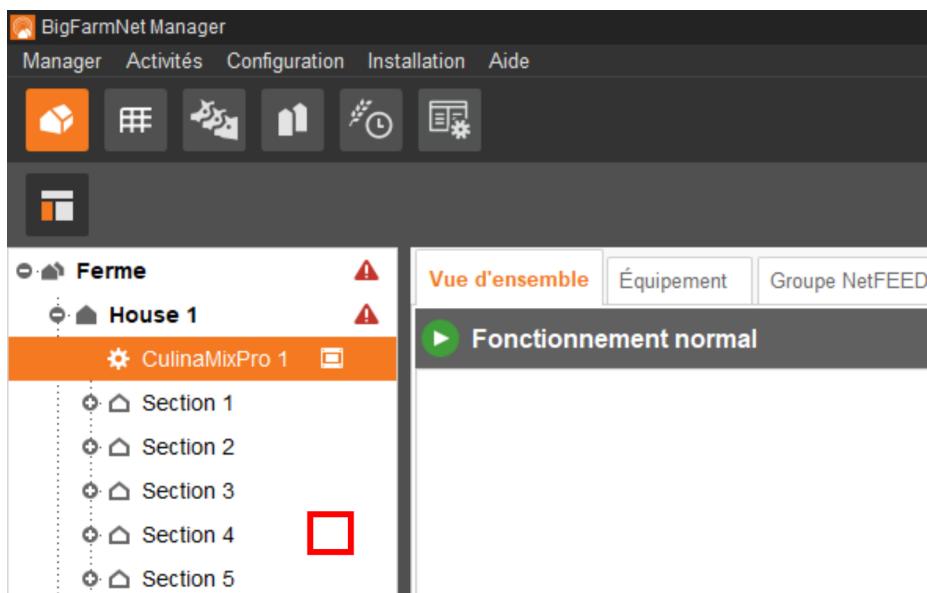
7. Si nécessaire, configurez des chaînes de conteneurs supplémentaires.  
 8. Confirmez les chaînes de conteneurs en cliquant sur "Fermer".

## 7 Réglages CulinaMixpro

Sous l'onglet "Équipement", définissez les réglages pour l'application. Selon les besoins individuels, les valeurs des paramètres peuvent être modifiées à tout moment.

Pour accéder aux paramètres, procédez comme suit :

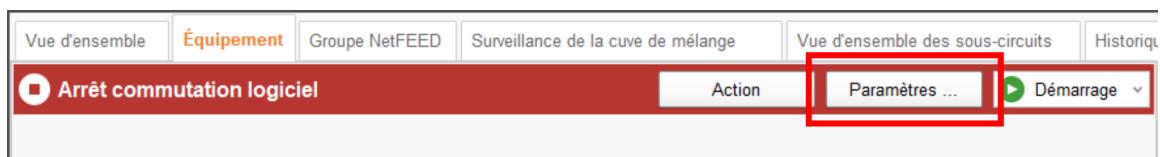
1. Dans la structure de la ferme, cliquez sur le symbole du contrôleur  de l'application de l'installation souhaitée.



### AVIS !

Vérifiez que l'installation fonctionne. Arrêtez l'installation en cliquant dans la barre supérieure sur  Arrêt.

2. Sous "Équipement", cliquez sur "Paramètres...".

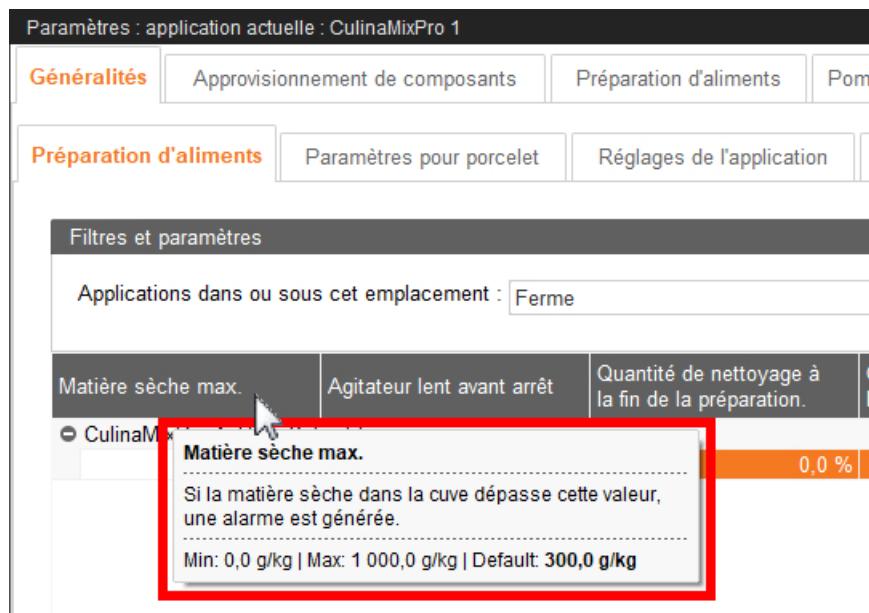


La boîte de dialogue de réglage s'ouvre et affiche tous les paramètres des composants de l'installation que vous avez définis auparavant dans le Compositeur. Les paramètres sont regroupés et possèdent tau besoin des valeurs prédéfinies. Les différents paramètres sont expliqués dans les chapitres suivants.

Enregistrez votre configuration uniquement une fois que vous avez défini tous les paramètres des onglets. La fonction "Enregistrer" s'applique à l'ensemble de la boîte de dialogue de réglage. Les modifications enregistrées s'appliquent immédiatement à l'installation ou aux installations.

**AVIS !**

Info-bulles disponibles ! Déplacez votre souris sur les champs de saisie ou les paramètres dans la ligne d'en-tête pour obtenir une description plus détaillée.

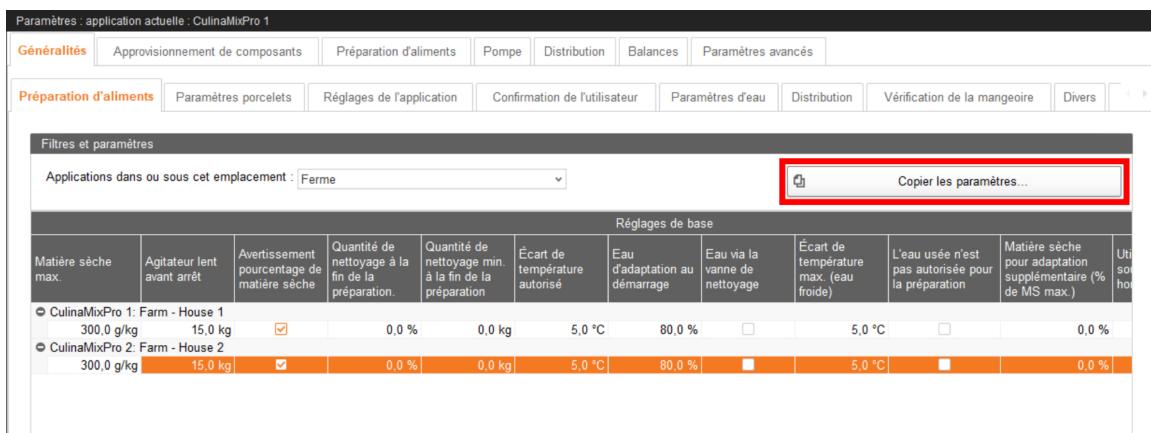


## 7.1 Copie des paramètres d'une installation

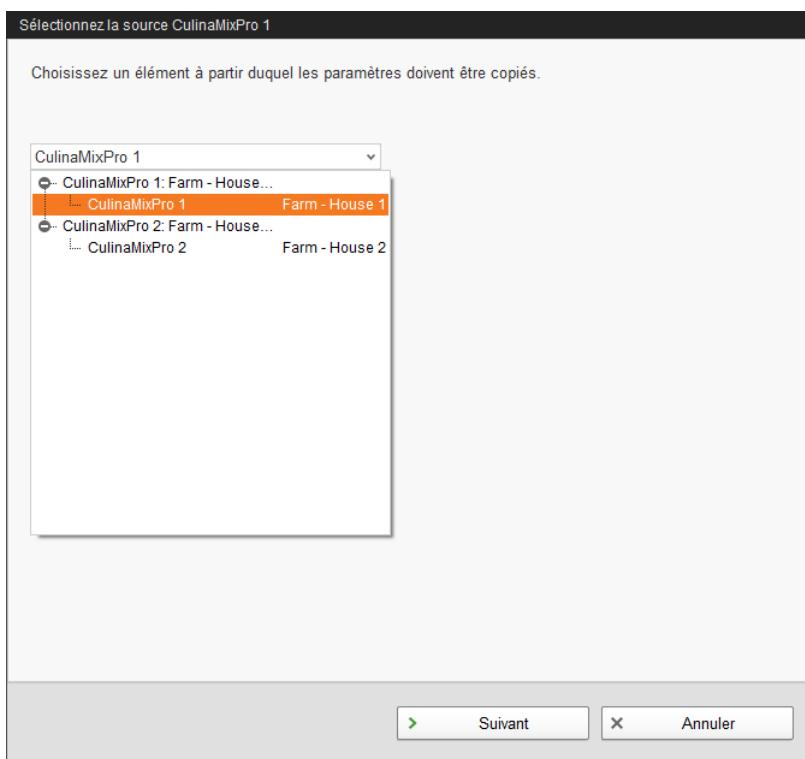
Si vous souhaitez appliquer les mêmes paramètres à plusieurs installations (applications), vous pouvez définir les paramètres pour une installation, puis les appliquer à d'autres installations. La fonction de copie est disponible en permanence dans la fenêtre des paramètres. Elle peut uniquement être utilisée pour les paramètres de l'onglet actuellement activé.

Procédez comme suit :

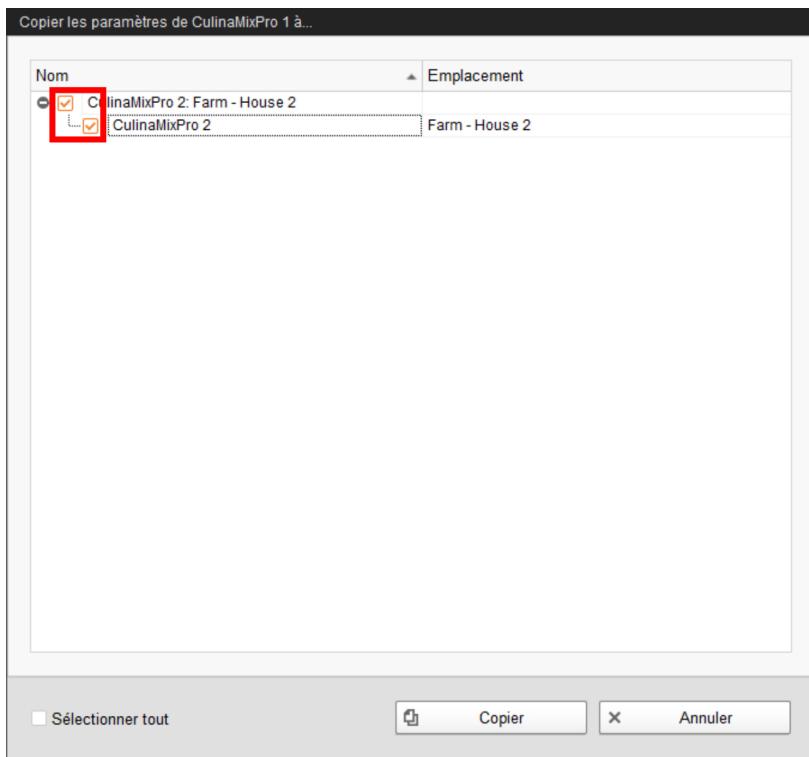
1. Définissez les paramètres d'une installation.
2. Dans la partie supérieure de la fenêtre, cliquez sur le bouton « Copier les paramètres... ».



3. Dans la fenêtre suivante, sélectionnez l'installation dont vous souhaitez appliquer les paramètres.



4. Cliquez sur "Suivant".
5. Dans la fenêtre suivante, sélectionnez toutes les installations auxquelles vous souhaitez appliquer les paramètres.



6. Cliquez sur « Copier » et les paramètres sont appliqués à toutes les installations sélectionnées.

## 7.2 Général

### 7.2.1 Préparation d'aliments (généralités)

Réglages de base										Ajustement pH						
Matière sèche max.	Agitateur lent avant arrêt	Avertissement pourcentage de matière sèche	Quantité de nettoyage à la fin de la préparation	Quantité de nettoyage min. à la fin de la préparation	Ecart de température autorisé	Eau d'adaptation au démarlage	Eau variante de charge	Température max. (eau froide)	L'eau usée n'est pas autorisée pour la préparation	Matière sèche pour adaptation supplémentaire (% de MS max.)	Utiliser le remplacement si la sous-application du silo passe hors service pendant le dosage	Temps de prétrémpe	Temps de dosage	Nombre d'essais	Ingredient	Niveau d'alarme pH
CulinaMixPro 1: Farm - House 1 300,0 g/kg	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	0,0 %	0,0 kg	5,0 °C	80,0	<input checked="" type="checkbox"/>	5,0 °C	<input checked="" type="checkbox"/>	0,0 %	<input checked="" type="checkbox"/>	0 s	0 s	0	Warning	
CulinaMixPro 2: Farm - House 2 300,0 g/kg	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	0,0 %	0,0 kg	5,0 °C	80,0 %	<input checked="" type="checkbox"/>	5,0 °C	<input checked="" type="checkbox"/>	0,0 %	<input checked="" type="checkbox"/>	0 s	0 s	0	Warning	

La fenêtre "Préparation d'aliments" est divisée en 2 parties qui sont décrites ci-après.

#### 1. Réglages de base

- Matière sèche max.** : si cette valeur est dépassée lors du remplissage dans la cuve de mélange, une alarme est déclenchée.

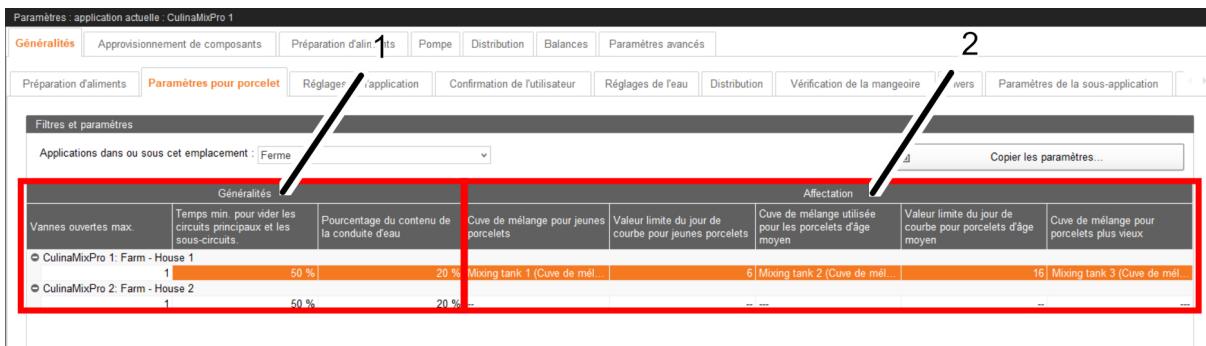
- **Agitateur lent avant arrêt** : si un composant est transporté dans la cuve de mélange ou dans la cuve de prémélange alors que l'agitateur est en fonctionnement, le mélange est tout d'abord effectué rapidement. Dès que la quantité restante devant encore être dosée a atteint cette valeur, l'installation passe au mélange lent. Si la valeur est supérieure à la quantité totale, le mélange lent est immédiatement appliqué.
- **Avertissement pourcentage de matière sèche** : si la part de matière sèche souhaitée ne peut pas être atteinte, un avertissement est émis.
- **Quantité de nettoyage à la fin de la préparation** : si l'eau est utilisée en tant que composant d'ajustement, ce pourcentage d'eau est dosé à la fin de la préparation via la vanne de nettoyage. Conditions préalables : la quantité est supérieure à la quantité minimale indiquée sous "Quantité de nettoyage min. à la fin de la préparation".
- **Quantité de nettoyage min. à la fin de la préparation** : si le pourcentage obtenu pour "Quantité de nettoyage à la fin de la préparation" est inférieur à cette valeur, il n'y a pas d'eau dosée via la vanne de nettoyage à la fin de la préparation.
- **Écart de température autorisé** : écart de température autorisé après la préparation si dans les recettes, recettes de prémélange ou courbes d'alimentation, une température cible  $> 0^{\circ}\text{C}$  ou  $> 32^{\circ}\text{F}$  est réglée.
- **Eau d'adaptation au démarrage** : pourcentage de l'eau utilisée lors du démarrage par rapport à l'eau totale. La part restante permet d'atteindre la température cible du mélange après le dosage de tous les composants. (Uniquement en cas de préparation avec une température cible.)
- **Eau via vanne de nettoyage** : si cet attribut est défini, l'eau fraîche est ajoutée via la vanne de nettoyage (par défaut, l'attribut n'est pas défini !).
- **Écart de température max. (eau froide)** : écart de température maximal pendant la préparation lors du dosage de l'eau froide dans la cuve de mélange. Plus la valeur est petite, plus la commutation entre l'eau froide et l'eau chaude est fréquente.
- **L'eau usée n'est pas autorisée pour la préparation** : la préparation utilise uniquement la quantité d'eau usée restante qui suffit pour la poussée.
- **Matière sèche pour adaptation supplémentaire (% de MS max.)** : si la matière sèche calculée dépasse cette valeur après le dosage d'un composant via les circuits, l'eau est directement dosée dans la cuve de mélange afin d'atteindre la matière sèche souhaitée. "0,0 %" signifie qu'une telle adaptation n'est pas effectuée.

- **Utiliser le remplacement si la sous-application du silo passe hors service pendant le dosage :** si la sous-application d'un silo est mise hors service pendant le dosage d'une préparation à partir du silo, la préparation n'est pas arrêtée avec une alarme mais passe à un autre conteneur ayant le même ingrédient ou à un composant de remplacement.

## 2. Ajustement pH

- **Temps de prétrempage :** temps pour l'ajustement de la valeur pH après le dosage dans la cuve de mélange.
- **Temps de dosage :** temps de dosage du composant pour l'ajustement de la valeur pH dans la cuve de mélange.
- **Nombre d'essais :** nombre maximal d'essais pour ajuster la valeur pH dans la cuve de mélange.
- **Ingrédient :** composant utilisé pour l'ajustement.
- **Niveau d'alarme pH :** action effectuée lorsque le niveau pH dans la cuve de mélange n'est pas atteint après le nombre maximal d'essais de dosage ("Non" = aucune action, "Warning" = avertissement émis, "Alarme" = alarme déclenchée).

## 7.2.2 Paramètres pour porcelet



La fenêtre "Paramètres pour porcelet" est divisée en 2 parties qui sont décrites ci-après.

### 1. Généralités

- Vannes ouvertes max.** : nombre de vannes ouvertes en même temps
- Temps min. pour vider les circuits principaux et les sous-circuits** : la base est le temps de remplissage
- Pourcentage du contenu de la conduite d'eau** : après une alimentation réussie, l'eau est pompée dans la cuve de mélange jusqu'à ce que le pourcentage défini soit atteint. La base pour ce pourcentage est la quantité de préparation de nourriture normale. Ce paramètre s'applique uniquement si sous "Temps de préparation de l'eau" un temps a été défini dans la tâche d'alimentation. Il sert au nettoyage avec de l'eau.

### 2. Affectation

à l'aide des jours de la courbe, vous définissez ici l'ordre des cuves de mélange pour l'alimentation des porcelets de différents âges.

- Cuve de mélange pour jeunes porcelets** : sélection de la cuve de mélange avec les aliments pour jeunes porcelets.
- Valeur limite du jour de courbe pour jeunes porcelets** : l'alimentation est effectuée à partir de la "Cuve de mélange pour jeunes porcelets" jusqu'au jour de la courbe indiqué ici.  
Ceci signifie que les porcelets plus jeunes ou de même âge sont nourris à partir de la "Cuve de mélange pour jeunes porcelets" par rapport au jour de la courbe indiqué.
- Cuve de mélange utilisée pour les porcelets d'âge moyen** : sélection de la cuve de mélange avec les aliments pour porcelets d'âge moyen.

- **Valeur limite du jour de courbe pour les porcelets d'âge moyen :** jusqu'au jour de la courbe indiqué ici, l'alimentation est effectuée à partir de la "Cuve de mélange utilisée pour les porcelets d'âge moyen". Ceci signifie que les porcelets plus jeunes ou de même âge sont nourris à partir de la "Cuve de mélange pour les porcelets d'âge moyen" par rapport au jour de la courbe indiqué.
- **Cuve de mélange pour porcelets plus vieux :** cuve de mélange avec des aliments pour porcelets plus vieux.  
L'affectation est effectuée automatiquement après la sélection des deux autres cuves !

### 7.2.3 Réglages de l'application

The screenshot shows two identical configurations of the 'Réglages de l'application' window. Each configuration is divided into 7 sections:

- 1. L'application ne fonctionne pas:** Includes 'Action after max. pause time', 'Temps de pause max.', 'Répéter l'action', and 'Alarme' (checkboxes).
- 2. Ressources:** Includes 'Dépassement de temps de demande de ressource' (checkbox), 'Ressources' (dropdown), and 'NetFeed' (checkbox).
- 3. NetFeed:** Includes 'Application pour commande externe', 'Pompe de mélange pour la commande externe', 'Application pour l'ordre de nettoyage externe', 'Cue de nettoyage pour l'ordre externe', 'Temps d'attente max. pour l'ordre de nettoyage externe', 'Temps d'attente max. pour l'ordre de nettoyage externe', 'Nombre de précommandes', and 'Utiliser la cuve d'eau usée dans la commande ext.'
- 4. Avertissements:** Includes 'Générer des avertissements si les appareils ne sont pas reliés' (checkbox), 'Swap-Tank' (checkbox), and 'Utiliser le mode Swap-Tank' (checkbox).
- 5. Swap-Tank:** Includes 'Fréquence de mise à jour IU' (checkbox), 'Ecran d'alimentation sur S10 activé' (checkbox), and 'Rémunération'
- 6. IU:** Includes 'Utiliser le mode Swap-Tank' (checkbox), 'Fréquence de mise à jour IU' (checkbox), and 'Ecran d'alimentation sur S10 activé' (checkbox).
- 7. Réinitialiser:** Includes 'Réinitialiser l'application' (checkbox).

La fenêtre "Réglages de l'application" est divisée en 7 parties qui sont décrites ci-après.

#### 1. L'application ne fonctionne pas

- **Action after max. pause time :** action après l'écoulement du temps défini sous "Temps de pause max." ("Alarme" = alarme déclenchée, "Non" = aucune action, "Warning" = avertissement émis).
- **Temps de pause max. :** si l'application n'est pas en service (pause ou dysfonctionnement) pendant une période plus longue que celle indiquée ici, l'action définie sous "Action after max. pause time" est effectuée. Une valeur de "0 min" signifie qu'il n'existe pas de temps de pause maximal.
- **Répéter l'action :** l'action définie sous "Action after max. pause time" est répétée après chaque nouveau déroulement du temps réglé sous "Temps de pause max.".

- (**Alarme globale "L'application ne fonctionne pas"** : aucune fonction.)

## 2. Ressources

- **Dépassement de temps de la demande de ressources** : temps d'attente après lequel une alarme est émise si par exemple, il n'est pas possible d'accéder à un composant d'un système externe.

## 3. NetFEED

- **Application pour commande externe** : application pour la commande externe.
- **Pompe d'alimentation préférée** : pompe d'alimentation préférée pour le transport des aliments liquides entre les applications. (Uniquement si l'application de livraison dispose de deux pompes d'alimentation différentes.)
- **Cuve de mélange pour la commande externe** : attribution fixe de la cuve de mélange dans le cas d'une commande externe.
- **Application pour l'ordre de nettoyage externe** : application attribuée et pour laquelle un ordre de nettoyage externe peut être demandé.
- **Cuve de nettoyage pour l'ordre externe** : cuve de nettoyage dans laquelle un ordre externe doit être préparé. À défaut de cette indication, une cuve de mélange quelconque est utilisée.
- **Temps d'attente max. pour commande externe** : temps d'attente maximal pour une commande externe.
- **Temps d'attente max. pour l'ordre de nettoyage externe** : temps d'attente maximal pour un ordre de nettoyage externe.
- **Nombre de précommandes** (uniquement valable pour HydroMixPro.) : nombre maximal de précommandes de l'application chargée de la commande.
- **Utiliser la citerne d'eau usée dans la commande ext.** : validation de l'application externe pour accéder à la citerne d'eau usée de l'application chargée de la commande.

## 4. Avertissements

- **Générer des avertissements si les appareils ne sont pas reliés** : lors du redémarrage du logiciel, un avertissement est émis si des appareils du Gestionnaire d'E/S ne sont pas reliés.

## 5. Swap-Tank

- **Utiliser le mode Swap-Tank** : la cuve de mélange et la citerne d'eau usée sont automatiquement changées pour la préparation en fonction du contenu de la cuve. Des composants doivent pour cela être disponibles dans les deux cuves.

## 6. IU

- **Fréquence de mise à jour IU** : temps après lequel s'effectue la mise à jour de l'affichage de la modification de quantité lors du transport d'aliments (par ex. quantité actuellement dosée d'un composant lors de la préparation) Si "0,0 s" est indiqué, chaque modification est affichée.
- **Écran d'alimentation sur 510 activé** : affichage de la gestion des animaux sur le contrôleur 510.

## 7. Réinitialiser

### **⚠ ATTENTION !**

#### Risque de perte de données !

Tous les réglages sont supprimés et ne peuvent pas être restaurés !

- **Réinitialiser l'application** : déclenche une "Réinitialisation matériel". Toutes les tâches actives sont interrompues et le contrôleur est redémarré. Une intervention manuelle peut s'avérer ensuite nécessaire si par exemple, des aliments restent dans les conduites.

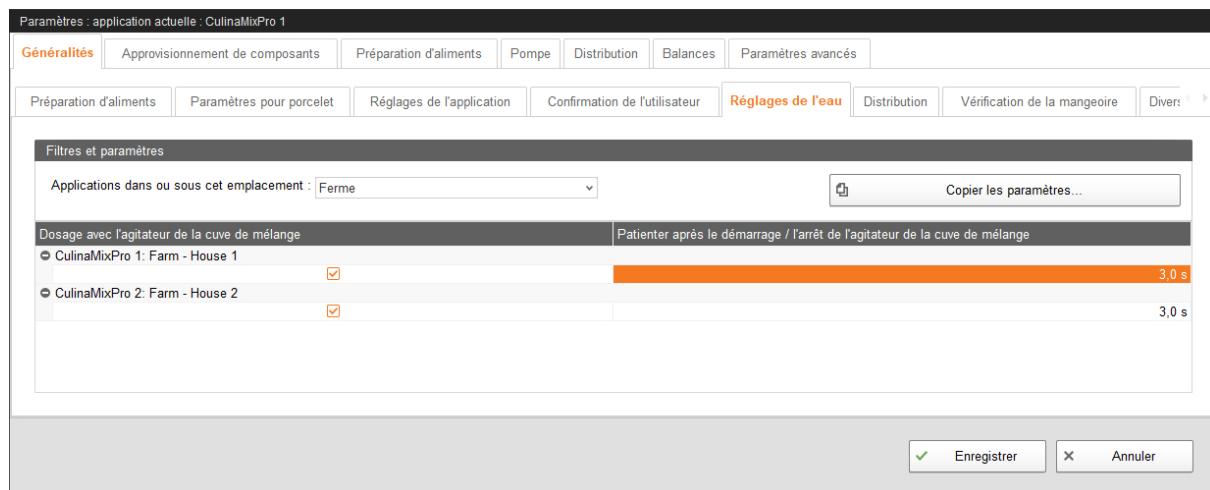
### 7.2.4 Confirmation de l'utilisateur



- **Niveau d'alarme confirmation de l'utilisateur** : action lorsqu'une confirmation de l'utilisateur n'est pas effectuée au cours du temps indiqué sous "Temporisation" ("Alarme" = alarme déclenchée, "Non" = aucune action, "Warning" = avertissement émis).
- **Temporisation** : temps d'attente maximal pour une confirmation de l'utilisateur. En cas de dépassement, l'action définie sous "Niveau d'alarme confirmation de l'utilisateur" est réalisée.

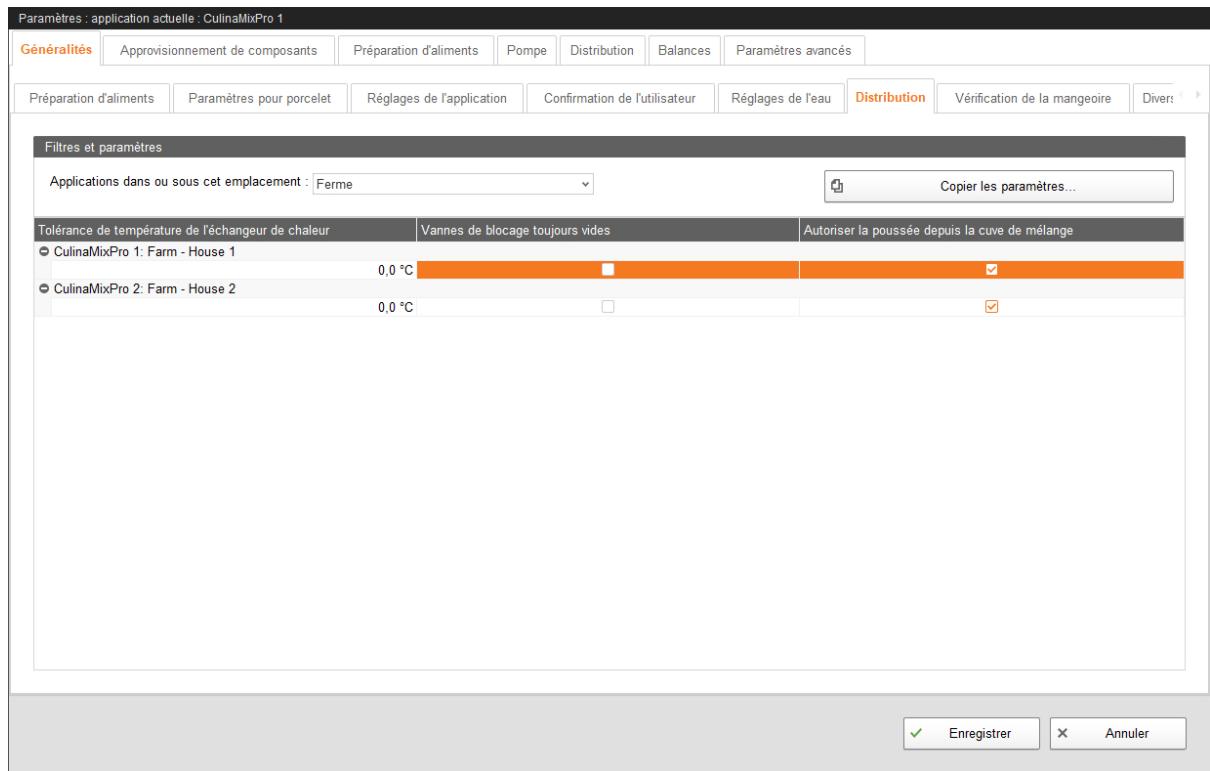
- Répéter l'alarme** : l'action définie sous "Niveau d'alarme confirmation de l'utilisateur" est répétée après chaque nouveau déroulement du temps réglé sous "Temporisation".

### 7.2.5 Réglages de l'eau :



- Dosage avec l'agitateur de la cuve de mélange :** avec ce réglage, vous définissez si pour l'installation le mélange est réalisé avec de l'eau, par exemple en cas d'utilisation d'eau froide et chaude pour certaines régulations de température.
- Patienter après le démarrage / l'arrêt de l'agitateur de la cuve de mélange :** si l'agitateur passe de "Marche" à "Arrêt" (ou inversement), l'agitateur patiente pendant cette durée avant de remplir la cuve de mélange en eau.

## 7.2.6 Distribution (échangeur de chaleur)



- **Tolérance de température de l'échangeur de chaleur**

La tolérance de température désigne un seuil de commutation pour l'échangeur de chaleur. Si la température des aliments chute en dessous de cette valeur de tolérance, l'échangeur de chaleur est activé.

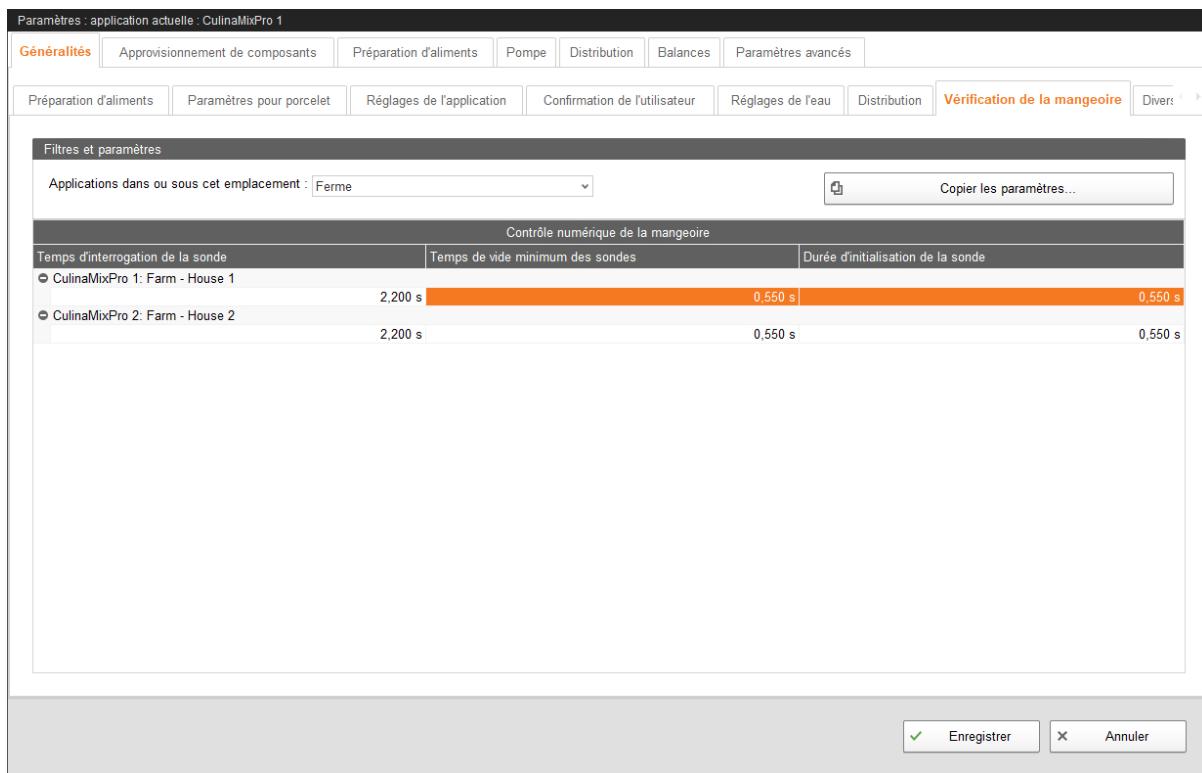
- **Vannes de blocage toujours vides**

Si ce paramètre a été défini, les vannes d'aliments dont les mangeoires ont toujours signalé l'état "vide" pendant l'alimentation, sont bloquées. Une indication constante de niveau vide est le signe d'un problème.

- **Autoriser la poussée depuis la cuve de mélange**

si la citerne d'eau usée fonctionne à vide lors du positionnement des aliments dans le circuit et que le point d'arrêt n'est pas encore atteint, le positionnement des aliments depuis la cuve de mélange se poursuit au lieu de récupérer la quantité supplémentaire de composants poussés dans la citerne d'eau usée et de continuer le positionnement des aliments à partir de là.

## 7.2.7 Vérification de la mangeoire



### Contrôle numérique de la mangeoire

- Temps d'interrogation de la sonde**

temps nécessaire pour la détermination de l'état de la mangeoire à partir de la disponibilité de la sonde pour l'utilisation.

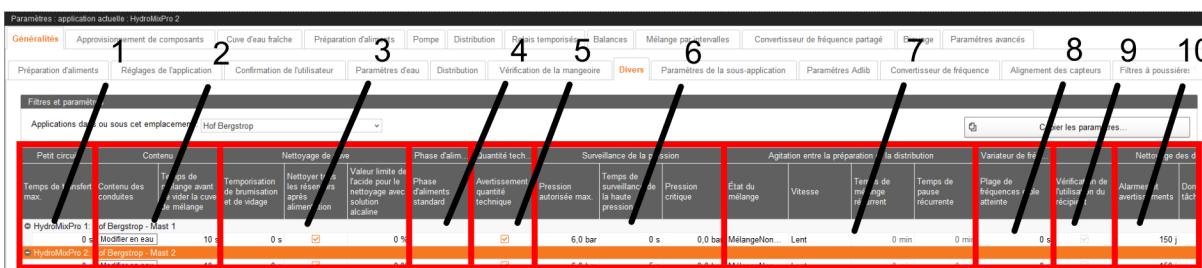
- Temps de vide minimum des sondes**

temps minimal pendant lequel une sonde doit signaler l'état vide au cours du temps défini sous "Temps d'interrogation de la sonde" afin que la mangeoire soit détectée comme vide.

- Durée d'initialisation de la sonde**

temps entre l'activation d'une sonde de mangeoire et le début du temps défini sous "Temps d'interrogation de la sonde".

## 7.2.8 Divers





La fenêtre "Divers" est divisée en 10 parties qui sont décrites ci-après.

### 1. Petit circuit

- Temps de transfert max.** : temps maximal pour le transfert dans le petit circuit. Le temps de transfert effectif résulte de cette valeur et du pourcentage d'une tâche d'alimentation ou de transfert de la gestion des tâches.

### 2. Contenu

- Contenu des conduites** : définit le contenu des conduites en eau. Ceci peut être nécessaire en cas de perturbation du contenu (intervention manuelle) ou si les conduites ont été étendues/modifiées (par ex. adaptation des longueurs de circuit).
- Temps de mélange avant de vider la cuve de mélange** : temps de mélange du contenu de la cuve de mélange
  - avant le pompage dans la cuve d'eau usée au début de la préparation,
  - après l'écoulement du "Temps d'attente max." à la fin de la préparation,
  - avant l'abreuvage si la quantité restante dans la cuve de mélange est d'abord utilisée,
  - avant le transfert d'une commande externe,
  - avant le début de la distribution à partir d'une cuve de mélange.

### 3. Nettoyage de cuve

- Temporisation de brumisation et de vidage** : temps entre 2 opérations de brumisation (solution acide, solution alcaline).
- Nettoyer tous les réservoirs après alimentation** : dans la tâche d'alimentation, le nettoyage ne concerne pas seulement les cuves utilisées pour la préparation des aliments (pour éviter une accumulation excessive de l'eau dans les conduites), mais toutes les cuves sélectionnées.
- Valeur limite de l'acide pour le nettoyage avec solution alcaline** : un programme de nettoyage avec solution alcaline n'est pas démarré si la concentration d'acide dans les conduites ou les cuves de mélange dépasse cette valeur.

#### 4. Phase d'alimentation

- **Phase d'aliments standard** : si aucune phase d'alimentation n'est attribuée par le biais de la courbe d'alimentation, cette phase d'aliments standard est utilisée. Elle définit ensuite les paramètres nécessaires.

#### 5. Quantité technique (uniquement valable pour HydroMixPro.)

- **Avertissement quantité technique** : avertissement indiquant qu'il est nécessaire de mélanger une quantité supplémentaire d'aliments afin de correctement doser les aliments nécessaires pour les vannes à alimenter.

#### 6. Surveillance de la pression

- **Pression autorisée max.** : si la pression dans les conduites, déterminée par un capteur de pression, pour la durée définie sous "Temps de surveillance de la haute pression", dépasse cette valeur, la pompe d'aliments est désactivée.
- **Temps de surveillance de la haute pression** : si lors de l'exécution d'un transport d'aliments, la valeur définie sous "Pression autorisée max." est dépassée pendant cette durée, le transport d'aliments est arrêté et une alarme est déclenchée. Avec "0 s", une alarme est immédiatement déclenchée en cas de dépassement.
- **Pression critique** : si cette valeur est dépassée, l'installation s'arrête immédiatement.

#### 7. Agitation entre la préparation et la distribution (uniquement valable pour HydroMixPro.)

- **État du mélange** : type de mélange ("MélangeIntervalle", "MélangeNonStop", "SansMélange").
- **Vitesse** : vitesse de l'agitateur pendant l'intervalle d'agitation ("Lent", "Rapide").
- **Temps de mélange récurrent** : durée de la phase d'agitation entre 2 pauses. (Uniquement dans le cas du mélange intervalle.)
- **Temps de pause récurrente** : durée de la pause entre 2 phases d'agitation. (Uniquement dans le cas du mélange intervalle.)

#### 8. Variateur de fréquence

- **Plage de fréquences cible atteinte** : si un variateur de fréquence de l'application n'atteint pas la fréquence de consigne pendant ce temps, un avertissement est émis. Si "0 s" est indiqué, aucun avertissement n'est émis.

## 9.

- Vérification de l'utilisation du récipient** : l'utilisation du récipient est uniquement autorisée si l'application (ou sous-application) du récipient est en service.

## 10. Nettoyage des données

- Alarmes et avertissements** : les alarmes et avertissements sont supprimés du journal d'alarmes après l'écoulement de ce temps.
- Données de tâches** : les tâches sont supprimées du gestionnaire des tâches après l'écoulement de ce temps.

## 7.2.9 Paramètres de la sous-application

Paramètres application actuelle: HydroMixPro 2						
Généralités   Approvisionnement de composants   Cuve d'eau fraîche   Préparation d'aliments   Pompe   Distribution   Relais temporisés   Balances   Mélange par intervalles pour le transfert   Convertisseur de fréquence partagé   Broyage   Paramètres avancés						
Préparation d'aliments   Réglages de l'application   Confirmation de l'utilisateur   Réglages de l'eau   Distribution   Vérification de la mangeoire   Divers   Paramètres de la sous-application   Paramètres Adlib   Sensor alignment   Dust filters   Warnings						
Filtres et paramètres						
Applications dans ou sous cet emplacement : Hof Bergstrop						
Nom	Activer la sous-application	Action après le temps de pause max.	Temps de pause max.	Répéter l'action	Alarme globale "L'application ne fonctionne pas"	Dépassement de temps de la demande de ressources
GroceryMobileTask1_SubApplication	<input checked="" type="checkbox"/>	Alarme	60 min	<input checked="" type="checkbox"/>		120 min
Feeding_SubApplication	<input checked="" type="checkbox"/>	Alarme	60 min	<input checked="" type="checkbox"/>		120 min
PremixTask1_SubApplication	<input checked="" type="checkbox"/>	Alarme	60 min	<input checked="" type="checkbox"/>		120 min
StorageSilo1_SubApplication	<input checked="" type="checkbox"/>	Alarme	60 min	<input checked="" type="checkbox"/>		120 min

- Nom** : nom de la sous-application.
- Activer la sous-application** : active la sous-application sélectionnée.
- Action après le temps de pause max.** : action après l'écoulement du temps défini sous "Temps de pause max." ("Alarme" = alarme déclenchée, "Non" = aucune action, "Warning" = avertissement émis).
- Temps de pause max.** : si la sous-application n'est pas en service (pause ou dysfonctionnement) pendant une période plus longue que celle indiquée ici, l'action définie sous "Action après le temps de pause max." est effectuée. Une valeur de "0 min" signifie qu'il n'existe pas de temps de pause maximal.
- Répéter l'action** : l'action définie sous "Action après le temps de pause max." est répétée après chaque nouveau déroulement du temps réglé sous "Temps de pause max.".
- Alarme globale "L'application de fonctionne pas"** : si "Action après le temps de pause max." est sur "Alarme", cette alarme est déclenchée pour toute l'application. Un arrêt de l'application se produit, y compris de toutes les sous-applications.
- Dépassement de temps de la demande de ressources** : temps d'attente après lequel une alarme est déclenchée pour la sous-application s'il n'est pas possible d'accéder à un composant car celui-ci est déjà utilisé par un autre processus.

## 7.2.10 Convertisseur de fréquence

Nom	Emplacement	Nombre de paires de pôles
HydroMixPro 1. Hof Bergstrop - Mast 1	Hof Bergstrop - Mast 1	2
Commande / Convertisseurs de fréquence partagés / Convertisseur de fréquence partagé / Convertisseur de fréquence	Hof Bergstrop - Mast 1	2
Composants / Dosage liquide / Unité de dosage de liquides / Pompe de l'unité de dosage liquide / Pompe : convertisseur de fréquence	Hof Bergstrop - Mast 1	2
Composants / Groupe de silos 1 / Unité de silo / Vis de dosage / Convertisseur de fréquence du convoyeur de silo	Hof Bergstrop - Mast 1	2
Composants / Groupe d'unité supplémentaire de liquide / Ajouter le liquide de pompe au groupe d'unité / Pompe : convertisseur de fréquence	Hof Bergstrop - Mast 1	2
Composants / Unité de dosage sec / Agitateur de l'unité de dosage sec / Agitateur : convertisseur de fréquence	Hof Bergstrop - Mast 1	2

- Nom** (affichage seulement) : nom du convertisseur de fréquence.
- Emplacement** (affichage seulement) : emplacement du convertisseur de fréquence dans la ferme.
- Nombre de paires de pôles** : nombre de paires de pôles du convertisseur de fréquence. La valeur peut uniquement être modifiée par un technicien de service après-vente lors de l'installation d'un autre moteur.

## 7.2.11 Alignement des capteurs

Path	Sensor	Alignment mode	In	Out	invert sensor
			Delay high	Delay low	
Application name: HydroMixPro 1. Hof Bergstrop - Mast 1	Capteur : dépassement gauche	UseSensor	0.0 s 0.0 s	0.0 s 0.0 s	<input type="checkbox"/>
Accessoires / Transporteur à vis transversal	Capteur : dépassement droite	UseSensor			<input type="checkbox"/>
Application name: HydroMixPro 2. Hof Bergstrop - Mast 2	Sonde de protection fonctionnement...	UseSensor	0.5 s 0.5 s	3.0 s 3.0 s	<input type="checkbox"/>
Pompe d'aiments / Pompe à vis excentrique / Pompe à vis excentrique	Sonde de protection fonctionnement...	UseSensor			<input type="checkbox"/>
Pompe d'aiments / Pompe centrifuge / Pompe centrifuge					<input type="checkbox"/>

La fenêtre "Sensor alignment" est divisée en 4 parties qui sont décrites ci-après.

1.

- Path** (affichage seulement) : emplacement ou partie de l'installation où le capteur est installé.

- Sensor** (affichage seulement) : type de capteur.

- Alignment mode :**

**UseSensor** (réglage normal) : la valeur du capteur adaptée dépend de la valeur réelle du capteur (avec des délais).

**Low** : la valeur adaptée est toujours la constante "low".

**High** : la valeur adaptée est toujours la constante "high".

"Low" et "High" peuvent être temporairement utiles si le capteur ne fonctionne pas. L'installation ne pourrait sinon pas continuer à fonctionner. Avec "Low" et "High", les paramètres suivants ne sont pas applicables.

## 2. In

- **Delay high** : délai à l'entrée d'E/S. L'entrée doit au moins être activée tant que le signal "High" est transmis à la commande. La commande ne réagit pas à un signal "High" qui est plus court que ce temps.
- **Delay low** : délai à l'entrée d'E/S. L'entrée doit au moins être désactivée tant que le signal "Low" est transmis à la commande. La commande ne réagit pas à une chute du signal qui est plus court que ce temps (par ex. si les capteurs d'alarmes chutent seulement brièvement).

## 3. Out

- **Minimum high** : le signal "High" adapté reste pendant au moins cet intervalle de temps sur "high". (Le réglage normal est de "0,0 s".)
- **Minimum low** : le signal "Low" adapté reste pendant au moins cet intervalle de temps sur "low". (Le réglage normal est de "0,0 s".)

## 4.

- **Invert sensor** : le signal réel est inversé avant d'effectuer des adaptations.

### 7.2.12 Warnings



La fenêtre "Warnings" est divisée en 2 parties qui sont décrites ci-après.

## 1.

- **Path** : application pour laquelle les avertissements définis sous "Disabled warnings" sont désactivés.
- **Location** : emplacement de l'application pour laquelle les avertissements définis sous "Disabled warnings" sont désactivés, dans la ferme.

## 2. Disabled warnings

- Group** : groupes supérieurs auxquels appartiennent les avertissements définis sous "Type".
- Type** : avertissements désactivés.

## 7.3 Entrée de composants

Les paramètres sous "Approvisionnement de composants" concernent les composants de l'installation suivants :

- Silos (secs, liquides)
- Doseurs de minéraux (secs, liquides)
- Pompe
- Vis de dosage

Selon les composants de votre installation que vous avez configurés dans le Compositeur, les paramètres correspondants sont affichés. Les mêmes paramètres s'appliquent souvent pour différents composants de l'installation.

### 7.3.1 Silos

Généralités		Approvisionnement des composants		Cuve d'eau fraîche	Préparation d'aliments	Pompe	Distribution	Relais temporisé	Balances	Mélange par intervalles	Convertisseur de fréquence partagé	Broyage	Paramètres avancés																																																																													
1	2	3	4	5																																																																																						
Silos	Doseurs de minéraux	MediJECT	Cuve de prémélange	Cuve de prémélange (sec)	Paramètres pour la pompe	Vis de dosage																																																																																				
<b>Filtres et paramètres</b>																																																																																										
Applications dans ou sous cet emplacement : Hof Bergstrop																																																																																										
<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">Généralités</th> <th colspan="2">Agitateur</th> </tr> <tr> <th>Nom</th> <th>Emplacement</th> <th>Durée de mélange avant la poussée jusqu'au point d'arrêt</th> <th>Vitesse de mélange</th> <th>Mélange avant la poussée jusqu'au point d'arrêt</th> <th>Vitesse de l'agitateur pendant le retrait</th> <th>Vitesse de l'agitateur pendant le remplissage</th> <th>Durée de transfert</th> <th>Quantité nettoyage min.</th> <th>Temps nettoyage min.</th> <th>Capacité</th> <th>Quantité min.</th> <th>Quantité max.</th> <th>Contenu de la cuve</th> <th>Avertissement en cas de fonctionnement à vide du silo</th> <th>Etat arrêt/pause</th> <th>Écart</th> <th>Vitesse min.</th> <th>Vitesse max.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>HydroMixPro - Hof Bergstrop - Mast CCM 1 [1]</td> <td>Hof Bergstrop</td> <td>---</td> <td>---</td> <td>---</td> <td>---</td> <td>---</td> <td>---</td> <td>20 000,0 kg</td> <td>---</td> <td>0,0 kg</td> <td>---</td> <td>---</td> <td>---</td> <td>---</td> <td>---</td> <td>---</td> <td>---</td> </tr> <tr> <td>FlüssigSilo 1 [2]</td> <td>Hof Bergstrop</td> <td>5,0 s Rapide</td> <td>Lent</td> <td>Désactivé</td> <td>5,0 s</td> <td>20,0 kg</td> <td>---</td> <td>50 000,0 kg</td> <td>0,0 kg</td> <td>0,0 kg Molles</td> <td>---</td> <td>---</td> <td>---</td> <td>Désactivé</td> <td>10,00 kg</td> <td>10,00 kg</td> <td>10,00 kg</td> </tr> <tr> <td>Silo 1 [2]</td> <td>Hof Bergstrop</td> <td>0,0 s Rapide</td> <td>Lent</td> <td>Désactivé</td> <td>---</td> <td>---</td> <td>---</td> <td>20 000,0 kg</td> <td>0,0 kg</td> <td>0,0 kg</td> <td>---</td> <td>---</td> <td>---</td> <td>Désactivé</td> <td>10,00 kg</td> <td>10,00 kg</td> <td>10,00 kg</td> </tr> </tbody> </table>														Généralités		Agitateur		Nom	Emplacement	Durée de mélange avant la poussée jusqu'au point d'arrêt	Vitesse de mélange	Mélange avant la poussée jusqu'au point d'arrêt	Vitesse de l'agitateur pendant le retrait	Vitesse de l'agitateur pendant le remplissage	Durée de transfert	Quantité nettoyage min.	Temps nettoyage min.	Capacité	Quantité min.	Quantité max.	Contenu de la cuve	Avertissement en cas de fonctionnement à vide du silo	Etat arrêt/pause	Écart	Vitesse min.	Vitesse max.	HydroMixPro - Hof Bergstrop - Mast CCM 1 [1]	Hof Bergstrop	---	---	---	---	---	---	20 000,0 kg	---	0,0 kg	---	---	---	---	---	---	---	FlüssigSilo 1 [2]	Hof Bergstrop	5,0 s Rapide	Lent	Désactivé	5,0 s	20,0 kg	---	50 000,0 kg	0,0 kg	0,0 kg Molles	---	---	---	Désactivé	10,00 kg	10,00 kg	10,00 kg	Silo 1 [2]	Hof Bergstrop	0,0 s Rapide	Lent	Désactivé	---	---	---	20 000,0 kg	0,0 kg	0,0 kg	---	---	---	Désactivé	10,00 kg	10,00 kg	10,00 kg
Généralités		Agitateur																																																																																								
Nom	Emplacement	Durée de mélange avant la poussée jusqu'au point d'arrêt	Vitesse de mélange	Mélange avant la poussée jusqu'au point d'arrêt	Vitesse de l'agitateur pendant le retrait	Vitesse de l'agitateur pendant le remplissage	Durée de transfert	Quantité nettoyage min.	Temps nettoyage min.	Capacité	Quantité min.	Quantité max.	Contenu de la cuve	Avertissement en cas de fonctionnement à vide du silo	Etat arrêt/pause	Écart	Vitesse min.	Vitesse max.																																																																								
HydroMixPro - Hof Bergstrop - Mast CCM 1 [1]	Hof Bergstrop	---	---	---	---	---	---	20 000,0 kg	---	0,0 kg	---	---	---	---	---	---	---																																																																									
FlüssigSilo 1 [2]	Hof Bergstrop	5,0 s Rapide	Lent	Désactivé	5,0 s	20,0 kg	---	50 000,0 kg	0,0 kg	0,0 kg Molles	---	---	---	Désactivé	10,00 kg	10,00 kg	10,00 kg																																																																									
Silo 1 [2]	Hof Bergstrop	0,0 s Rapide	Lent	Désactivé	---	---	---	20 000,0 kg	0,0 kg	0,0 kg	---	---	---	Désactivé	10,00 kg	10,00 kg	10,00 kg																																																																									
<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">Courbe rapide</th> <th colspan="2">Courbe lente</th> </tr> <tr> <th>Quantité de remplissage</th> <th>Vitesse</th> <th>Quantité de remplissage</th> <th>Vitesse</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>50,0 kg</td> <td>Lent</td> <td>10,0 kg</td> <td>Lent</td> </tr> <tr> <td>80,0 kg</td> <td>Rapide</td> <td>30,0 kg</td> <td>Rapide</td> </tr> </tbody> </table>														Courbe rapide		Courbe lente		Quantité de remplissage	Vitesse	Quantité de remplissage	Vitesse	50,0 kg	Lent	10,0 kg	Lent	80,0 kg	Rapide	30,0 kg	Rapide																																																													
Courbe rapide		Courbe lente																																																																																								
Quantité de remplissage	Vitesse	Quantité de remplissage	Vitesse																																																																																							
50,0 kg	Lent	10,0 kg	Lent																																																																																							
80,0 kg	Rapide	30,0 kg	Rapide																																																																																							

Généralités		Approvisionnement des composants		Cuve d'eau fraîche	Préparation d'aliments	Pompe	Distribution	Relais temporisé	Balances	Mélange par intervalles	Convertisseur de fréquence partagé	Broyage	Paramètres avancés																																																																																
1	2	3	4	5																																																																																									
Silos	Doseurs de minéraux	MediJECT	Cuve de prémélange	Cuve de prémélange (sec)	Paramètres pour la pompe	Vis de dosage																																																																																							
<b>Filtres et paramètres</b>																																																																																													
Applications dans ou sous cet emplacement : Hof Bergstrop																																																																																													
<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">Généralités</th> <th colspan="2">Agitateur</th> </tr> <tr> <th>Nom</th> <th>Emplacement</th> <th>Allonge avant la poussée jusqu'au point d'arrêt</th> <th>Vitesse de l'agitateur pendant le retrait</th> <th>Vitesse de l'agitateur pendant le remplissage</th> <th>Durée de transfert</th> <th>Quantité de nettoyage min.</th> <th>Temps nettoyage min.</th> <th>Capacité</th> <th>Quantité min.</th> <th>Quantité max.</th> <th>Contenu de la cuve</th> <th>Avertissement en cas de fonctionnement à vide du silo</th> <th>Etat arrêt/pause</th> <th>Écart</th> <th>Vitesse min.</th> <th>Vitesse max.</th> <th>Délai de lent à rapide</th> <th>Délai de rapide à lent</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>HydroMixPro - Hof Bergstrop - Mast CCM 1 [1]</td> <td>Hof Bergstrop</td> <td>---</td> <td>---</td> <td>---</td> <td>---</td> <td>---</td> <td>---</td> <td>20 000,0</td> <td>---</td> <td>0,0 kg</td> <td>---</td> <td>---</td> <td>---</td> <td>---</td> <td>---</td> <td>---</td> <td>---</td> <td>---</td> </tr> <tr> <td>FlüssigSilo 1 [2]</td> <td>Hof Bergstrop</td> <td>Lent</td> <td>Désactivé</td> <td>5,0 s   20,0 kg</td> <td>---</td> <td>50 000,0 kg</td> <td>0,0 kg</td> <td>0,0 kg Molles</td> <td>---</td> <td>---</td> <td>---</td> <td>Désactivé</td> <td>10,00 kg</td> <td>---</td> <td>---</td> <td>---</td> <td>0,0 s</td> <td>0,0 s</td> </tr> <tr> <td>Silo 1 [2]</td> <td>Hof Bergstrop</td> <td>Lent</td> <td>Désactivé</td> <td>---</td> <td>---</td> <td>20 000,0 kg</td> <td>0,0 kg</td> <td>0,0 kg</td> <td>---</td> <td>---</td> <td>---</td> <td>Désactivé</td> <td>10,00 kg</td> <td>---</td> <td>---</td> <td>---</td> <td>0,0 s</td> <td>0,0 s</td> </tr> </tbody> </table>														Généralités		Agitateur		Nom	Emplacement	Allonge avant la poussée jusqu'au point d'arrêt	Vitesse de l'agitateur pendant le retrait	Vitesse de l'agitateur pendant le remplissage	Durée de transfert	Quantité de nettoyage min.	Temps nettoyage min.	Capacité	Quantité min.	Quantité max.	Contenu de la cuve	Avertissement en cas de fonctionnement à vide du silo	Etat arrêt/pause	Écart	Vitesse min.	Vitesse max.	Délai de lent à rapide	Délai de rapide à lent	HydroMixPro - Hof Bergstrop - Mast CCM 1 [1]	Hof Bergstrop	---	---	---	---	---	---	20 000,0	---	0,0 kg	---	---	---	---	---	---	---	---	FlüssigSilo 1 [2]	Hof Bergstrop	Lent	Désactivé	5,0 s   20,0 kg	---	50 000,0 kg	0,0 kg	0,0 kg Molles	---	---	---	Désactivé	10,00 kg	---	---	---	0,0 s	0,0 s	Silo 1 [2]	Hof Bergstrop	Lent	Désactivé	---	---	20 000,0 kg	0,0 kg	0,0 kg	---	---	---	Désactivé	10,00 kg	---	---	---	0,0 s	0,0 s
Généralités		Agitateur																																																																																											
Nom	Emplacement	Allonge avant la poussée jusqu'au point d'arrêt	Vitesse de l'agitateur pendant le retrait	Vitesse de l'agitateur pendant le remplissage	Durée de transfert	Quantité de nettoyage min.	Temps nettoyage min.	Capacité	Quantité min.	Quantité max.	Contenu de la cuve	Avertissement en cas de fonctionnement à vide du silo	Etat arrêt/pause	Écart	Vitesse min.	Vitesse max.	Délai de lent à rapide	Délai de rapide à lent																																																																											
HydroMixPro - Hof Bergstrop - Mast CCM 1 [1]	Hof Bergstrop	---	---	---	---	---	---	20 000,0	---	0,0 kg	---	---	---	---	---	---	---	---																																																																											
FlüssigSilo 1 [2]	Hof Bergstrop	Lent	Désactivé	5,0 s   20,0 kg	---	50 000,0 kg	0,0 kg	0,0 kg Molles	---	---	---	Désactivé	10,00 kg	---	---	---	0,0 s	0,0 s																																																																											
Silo 1 [2]	Hof Bergstrop	Lent	Désactivé	---	---	20 000,0 kg	0,0 kg	0,0 kg	---	---	---	Désactivé	10,00 kg	---	---	---	0,0 s	0,0 s																																																																											
<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">Courbe rapide</th> <th colspan="2">Courbe lente</th> </tr> <tr> <th>Quantité de remplissage</th> <th>Vitesse</th> <th>Quantité de remplissage</th> <th>Vitesse</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>50,0 kg</td> <td>Lent</td> <td>10,0 kg</td> <td>Lent</td> </tr> <tr> <td>80,0 kg</td> <td>Rapide</td> <td>30,0 kg</td> <td>Rapide</td> </tr> </tbody> </table>														Courbe rapide		Courbe lente		Quantité de remplissage	Vitesse	Quantité de remplissage	Vitesse	50,0 kg	Lent	10,0 kg	Lent	80,0 kg	Rapide	30,0 kg	Rapide																																																																
Courbe rapide		Courbe lente																																																																																											
Quantité de remplissage	Vitesse	Quantité de remplissage	Vitesse																																																																																										
50,0 kg	Lent	10,0 kg	Lent																																																																																										
80,0 kg	Rapide	30,0 kg	Rapide																																																																																										

La fenêtre "Silos" est divisée en 5 parties qui sont décrites ci-après.

1.

- Nom** : nom du silo.
- Emplacement** (affichage seulement) : emplacement du silo dans la ferme.

## 2. Généralités

- **Durée de mélange avant le dosage :** durée pendant laquelle le contenu du silo est mélangé avant que le composant ne soit dosé dans la cuve de mélange ou la cuve de prémélange. (Uniquement pour des silos avec agitateur.)
- **Vitesse de mélange :** vitesse de l'agitateur lors du mélange du contenu du silo avant le dosage. (Uniquement pour des silos avec agitateur.)  
**Activé** (réglage fixe) : agitateurs avec démarrage direct  
**Lent/Rapide** : agitateurs à 2 niveaux avec commutation Dahlander ou agitateurs avec convertisseur de fréquence
- **Mélange avant la poussée jusqu'au point d'arrêt :** le mélange du silo est effectué avant la poussée jusqu'au point d'arrêt. (Uniquement pour des silos avec agitateur.)
- **Vitesse de l'agitateur pendant le retrait :** vitesse de l'agitateur lors de l'évacuation du silo. (Uniquement pour des silos avec agitateur.)  
**Activé/Désactivé** : agitateurs avec démarrage direct  
**Désactivé/Lent/Rapide** : agitateurs à 2 niveaux avec commutation Dahlander ou agitateurs avec convertisseur de fréquence
- **Vitesse de l'agitateur pendant le remplissage :** vitesse de l'agitateur lors du remplissage du silo. (Uniquement pour des silos avec agitateur.)  
**Activé/Désactivé** : agitateurs avec démarrage direct  
**Désactivé/Lent/Rapide** : agitateurs à 2 niveaux avec commutation Dahlander ou agitateurs avec convertisseur de fréquence
- **Durée de transfert :** durée pendant laquelle le transfert est effectué dans le silo pour liquides avant de doser le composant dans la cuve de mélange. (Uniquement pour les silos pour liquides lorsque le transfert y est possible.)  
Si un mélange est également prévu pour le silo pour liquides, le transfert est effectué après le mélange.
- **Quantité de nettoyage min. :** quantité du composant de nettoyage qui est utilisée pour le nettoyage de silo lorsque la quantité prédefinie pour le nettoyage de silo est inférieure à cette valeur. Après la brumisation, le silo est rincé avec cette quantité. Si lors du nettoyage, la brumisation est effectuée et que le nettoyage est interrompu, le silo est cependant nettoyé avec cette quantité avant le déclenchement de l'interrupteur de sécurité.  
Cette valeur doit être inférieure à la valeur définie sous "Quantité max.".
- **Temps nettoyage min. :** durée minimale de nettoyage du silo.
- **Capacité :** capacité du silo.
- **Quantité min. :** quantité minimale qui doit rester dans le silo lors du retrait. (Uniquement pour des silos pesés.)

- **Quantité max.** : quantité de remplissage maximale du silo.  
Cette valeur doit être supérieure à la valeur définie sous "Quantité de nettoyage min.".
- **Contenu de la cuve** : afficher et adapter le contenu du silo.
- **Avertissement en cas de fonctionnement à vide du silo** : avertissement émis si le silo fonctionne à vide pendant le retrait.

### 3. Agitateur (uniquement pour des silos avec agitateur)

- **État erreur/pause** : vitesse de l'agitateur en cas d'erreur ou de pause.  
**Activé/Désactivé** : agitateurs avec démarrage direct  
**Désactivé/Lent/Rapide** : agitateurs à 2 niveaux avec commutation Dahlander ou agitateurs avec convertisseur de fréquence
- **Écart** : la vitesse de l'agitateur est conservée tant que l'écart de poids ne dépasse pas cette valeur d'un point de base de la courbe d'agitation. (Uniquement pour des agitateurs dans des silos pesés et avec une courbe d'agitation créée.)
- **Vitesse min.** : fréquence minimale de l'agitateur. (Uniquement pour des agitateurs avec convertisseur de fréquence.)  
Si les silos ne sont pas pesés, la fréquence minimale est utilisée pour le mélange lent.
- **Vitesse max.** : fréquence maximale de l'agitateur. (Uniquement pour des agitateurs avec convertisseur de fréquence.)  
Si les silos ne sont pas pesés, la fréquence maximale est utilisée pour le mélange rapide.
- **Délai de lent à rapide** : délai lors du passage du mélange lent à rapide. (Uniquement des agitateurs à 2 niveaux avec commutation Dahlander.)
- **Délai de rapide à lent** : délai lors du passage du mélange rapide à lent. (Uniquement des agitateurs à 2 niveaux avec commutation Dahlander.)

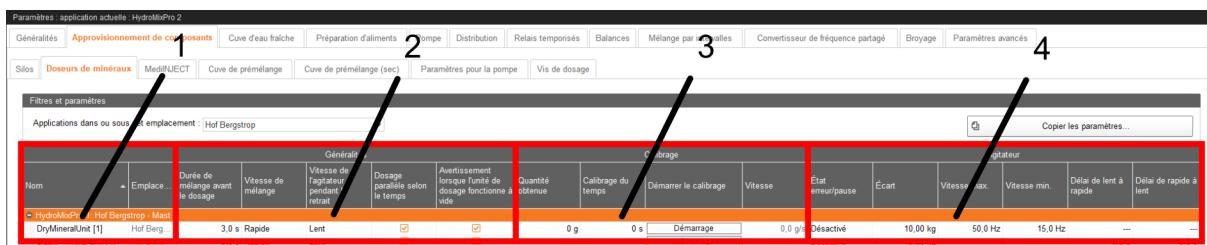
### 4. Courbe rapide (uniquement pour les silos avec agitateur)

- **Quantité de remplissage** : réglage de la courbe d'agitation rapide. À partir de cette quantité dans le silo, l'agitateur fonctionne avec la vitesse réglée sous "Vitesse".
- **Vitesse** : réglage de la courbe d'agitation rapide. À partir de la quantité réglée sous "Quantité de remplissage" dans le silo, l'agitateur fonctionne avec cette vitesse.

### 5. Courbe lente (uniquement pour les silos avec agitateur à 2 niveaux avec commutation Dahlander ou agitateur avec convertisseur de fréquence)

- **Quantité de remplissage** : réglage de la courbe d'agitation lente. À partir de cette quantité dans le silo, l'agitateur fonctionne avec la vitesse réglée sous "Vitesse".
- **Vitesse** : réglage de la courbe d'agitation lente. À partir de la quantité réglée sous "Quantité de remplissage" dans le silo, l'agitateur fonctionne avec cette vitesse.

### 7.3.2 Doseurs de minéraux



La fenêtre "Doseur de minéraux" est divisée en 4 parties qui sont décrites ci-après.

#### 1.

- **Nom** : nom du doseur de minéraux.
- **Emplacement** (affichage seulement) : emplacement du doseur de minéraux dans la ferme.

#### 2. Généralités

- **Durée de mélange avant le dosage** : durée pendant laquelle le composant est mélangé avant qu'il soit dosé dans la cuve de mélange.
- **Vitesse de mélange** : vitesse de l'agitateur pour le mélange avant le dosage.  
**Activé** (réglage fixe) : agitateurs avec démarrage direct  
**Lent/Rapide** : agitateurs à 2 niveaux avec commutation Dahlander ou agitateurs avec convertisseur de fréquence
- **Vitesse de l'agitateur pendant le retrait** : vitesse de l'agitateur lors de l'évacuation du composant hors du doseur de minéraux.  
**Activé/Désactivé** : agitateurs avec démarrage direct  
**Désactivé/Lent/Rapide** : agitateurs à 2 niveaux avec commutation Dahlander ou agitateurs avec convertisseur de fréquence
- **Dosage parallèle selon le temps** : le doseur de minéraux effectue le dosage parallèlement selon le temps. Dans les réglages des transports d'aliments, une vitesse de dosage correcte doit être réglée.

- **Avertissement lorsque l'unité de dosage fonctionne à vide :** avertissement émis si le doseur de minéraux fonctionne à vide pendant le retrait.

### 3. Calibrage

- **Quantité obtenue :** débit du doseur de minéraux pendant la durée de marche réglée sous "Calibrage du temps".
- **Calibrage du temps :** durée de marche pour le calibrage du doseur de minéraux.
- **Démarrer le calibrage :** démarre le calibrage du doseur de minéraux.
- **Vitesse** (affichage seulement) : vitesse calculée du doseur de minéraux après le calibrage.

### 4. Agitateur

- **État erreur/pause :** vitesse de l'agitateur en cas d'erreur ou de pause.  
**Activé/Désactivé :** agitateurs avec démarrage direct  
**Désactivé/Lent/Rapide :** agitateurs à 2 niveaux avec commutation Dahlander ou agitateurs avec convertisseur de fréquence
- **Écart :** la vitesse de l'agitateur est conservée tant que l'écart de poids ne dépasse pas cette valeur d'un point de base de la courbe d'agitation. (Uniquement pour les agitateurs avec courbe d'agitation créée.)
- **Vitesse max. :** fréquence maximale de l'agitateur. (Uniquement pour des agitateurs avec convertisseur de fréquence.)
- **Vitesse min. :** fréquence minimale de l'agitateur. (Uniquement pour des agitateurs avec convertisseur de fréquence.)
- **Délai de lent à rapide :** délai lors du passage du mélange lent à rapide. (Uniquement des agitateurs à 2 niveaux avec commutation Dahlander.)
- **Délai de rapide à lent :** délai lors du passage du mélange rapide à lent. (Uniquement des agitateurs à 2 niveaux avec commutation Dahlander.)

Le **calibrage** s'effectue comme suit :

- a) Sous **Calibrage du temps**, définissez le temps de fonctionnement du doseur de minéraux, par exemple, 10 secondes.
- b) Placez un conteneur sous le doseur de minéraux pour récupérer la quantité dosée.
- c) Sous **Démarrer le calibrage**, cliquez sur "Démarrage" et le doseur de minéraux commence à doser pour la durée indiquée.
- d) Pesez la quantité dosée du conteneur une fois que le doseur de minéraux a terminé le dosage.

e) Saisissez le poids sous **Quantité obtenue**.

La **Vitesse** n'est qu'une information. Elle est calculée à partir des valeurs de **Quantité obtenue** et de **Calibrage du temps**.

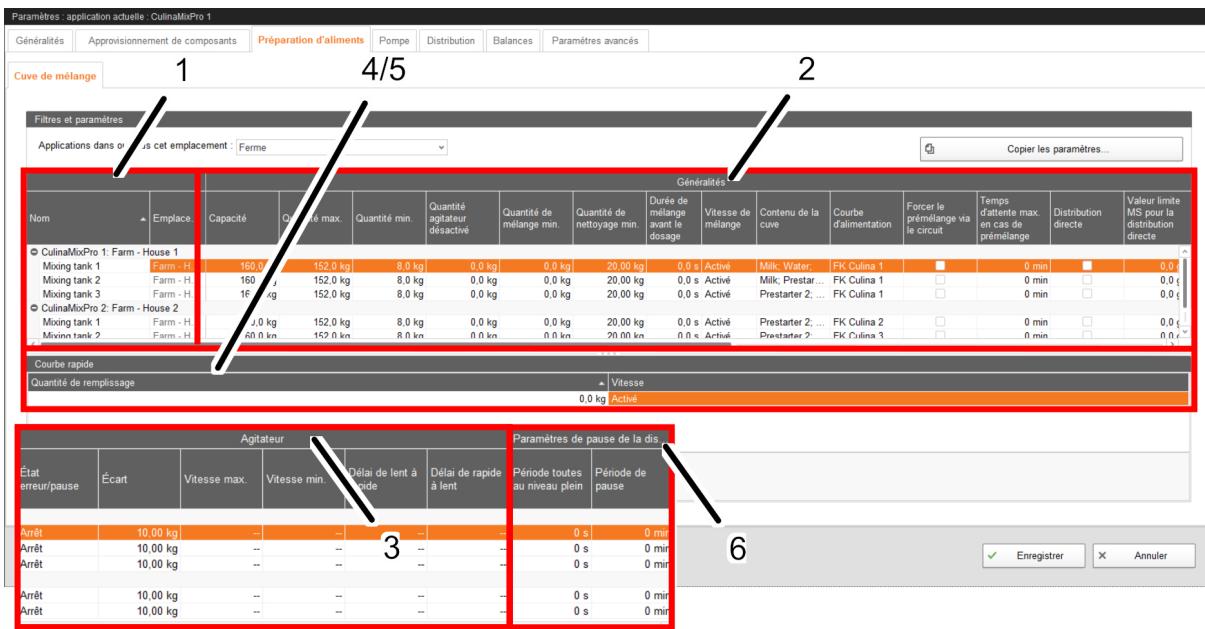
### 7.3.3 Paramètres pour la pompe



La fenêtre "Paramètres pour la pompe" est uniquement affichée pour les pompes avec convertisseur de fréquence.

- Nom de l'appareil** (affichage seulement) : nom de la pompe.
- Emplacement** (affichage seulement) : emplacement de la pompe dans la ferme.
- Vitesse max.** : fréquence maximale de la pompe.
- Vitesse min.** : fréquence minimale de la pompe.
- Intervalle de contrôle** : intervalle pour la mesure de la vitesse.
- Temps de réaction** : temps d'attente entre la modification de la vitesse et le début de la mesure suivante.
- Écart max.** : la vitesse (Hz) de la pompe est maintenue tant que l'écart de la vitesse (kg/min) par rapport à la vitesse (kg/min) définie dans les "Paramètres avancés" ne dépasse pas cette valeur.
- Écart de pression autorisé** : la vitesse de la pompe est maintenue tant que l'écart de la pression par rapport à la pression définie dans les "Paramètres avancés" ne dépasse pas cette valeur.
- Adapt. max. par niveau** : intervalle maximum pour l'adaptation de la vitesse.
- Convertisseur de fréquence partagé** : convertisseur de fréquence partagé qui doit être utilisé.
- Durée d'impulsion d'eau** : durée de l'impulsion d'eau avant le démarrage de la pompe.
- Type d'impulsion d'eau** : principe de fonctionnement de la vanne d'impulsion d'eau.
  - Everytime** : impulsion d'eau avant chaque démarrage de la pompe.
  - WhenPumpIsDry** : impulsion d'eau avant le démarrage de la pompe uniquement lorsque la pompe a préalablement fonctionné à sec.

## 7.4 Préparation d'aliments (cuve de mélange, agitateur)



La fenêtre "Cuve de mélange" est divisée en 6 parties qui sont décrites ci-après.

### 1.

- Nom** : nom de la cuve de mélange.
- Emplacement** (affichage seulement) : emplacement de la cuve de mélange dans la ferme.

### 2. Généralités

- Capacité** : capacité de la cuve de mélange. Si la quantité dans la cuve de mélange dépasse cette valeur, une alarme est déclenchée. En raison de la quantité d'après-coulant, cette valeur doit être supérieure à la valeur définie sous "Quantité max.".
- Quantité max.** : quantité maximale jusqu'à laquelle la cuve de mélange est remplie. En raison de la quantité d'après-coulant, cette valeur doit être inférieure à la valeur définie sous "Capacité".
- Quantité min.** : quantité minimale qui doit rester dans la cuve de mélange lors de l'évacuation pour éviter par exemple, le fonctionnement à sec de la pompe.
- Quantité agitateur désactivé** : si la quantité dans la cuve de mélange n'atteint pas cette valeur lors de la distribution, l'agitateur est alors désactivé.
- Quantité de mélange min.** : quantité minimale pour le mélange dans la cuve de mélange.

- **Quantité de nettoyage min.** : quantité du composant de nettoyage, utilisée pour le nettoyage de la cuve lorsque la quantité prédéfinie pour le nettoyage de la cuve est inférieure à cette valeur. Après la brumisation, la cuve de mélange est rincée avec cette quantité. Si lors du nettoyage, la brumisation est effectuée et que le nettoyage est interrompu, la cuve de mélange est cependant nettoyée avec cette quantité avant le déclenchement de l'interrupteur de sécurité.
- **Durée de mélange avant le dosage** : durée pendant laquelle le contenu de la cuve est mélangé avant le dosage de l'eau usée dans la cuve de mélange ou la cuve de pré-mélange. (Uniquement pour les citernes d'eau usée avec agitateur.)
- **Vitesse de mélange** : vitesse de l'agitateur lors du mélange du contenu de la cuve avant le dosage. (Uniquement pour les citernes d'eau usée avec agitateur.)

**Activé/Désactivé** : agitateurs avec démarrage direct

**Désactivé/Lent/Rapide** : agitateurs à 2 niveaux avec commutation Dahlander ou agitateurs avec convertisseur de fréquence

- **Contenu de la cuve** : afficher et adapter le contenu de la cuve.
- **Courbe d'alimentation** : le mélange est calculé en se basant sur la courbe d'alimentation sélectionnée et le jour d'alimentation correspondant.
- **(Forcer le pré-mélange via le circuit** : aucune fonction)
- **(Temps d'attente max. en cas de pré-mélange** : aucune fonction)
- **Distribution directe** : si lors du démarrage de l'alimentation, des restes présentant une part de matière sèche supérieure à la "Valeur limite MS pour la distribution directe" définie se trouvent encore dans la cuve, la distribution est directement démarrée.
- **Valeur limite MS pour la distribution directe** : le mélange dans la cuve doit présenter une part de matière sèche prédéfinie avant de démarrer directement la distribution.

### 3. Agitateur

- **État erreur/pause** : vitesse de l'agitateur en cas d'erreur ou de pause.

**Activé/Désactivé** : agitateurs avec démarrage direct

**Désactivé/Lent/Rapide** : agitateurs à 2 niveaux avec commutation Dahlander ou agitateurs avec convertisseur de fréquence

- **Écart** : la vitesse de l'agitateur est conservée tant que l'écart de poids ne dépasse pas cette valeur d'un point de base de la courbe d'agitation. (Uniquement pour les agitateurs avec courbe d'agitation créée.)

- **Vitesse max.** : fréquence maximale de l'agitateur. (Uniquement pour des agitateurs avec convertisseur de fréquence.)
- **Vitesse min.** : fréquence minimale de l'agitateur. (Uniquement pour des agitateurs avec convertisseur de fréquence.)
- **Délai de lent à rapide** : délai lors du passage du mélange lent à rapide. (Uniquement des agitateurs à 2 niveaux avec commutation Dahlander.)
- **Délai de rapide à lent** : délai lors du passage du mélange rapide à lent. (Uniquement des agitateurs à 2 niveaux avec commutation Dahlander.)

#### 4. Courbe rapide

- **Quantité de remplissage** : réglage de la courbe d'agitation rapide. À partir de cette quantité dans la cuve de mélange, l'agitateur fonctionne avec la vitesse réglée sous "Vitesse".
- **Vitesse** : réglage de la courbe d'agitation rapide. À partir de la quantité réglée sous "Quantité de remplissage" dans la cuve de mélange, l'agitateur fonctionne avec cette vitesse.

#### 5. Courbe lente (uniquement pour les cuves de mélange avec agitateur à 2 niveaux avec commutation Dahlander ou agitateur avec convertisseur de fréquence)

- **Quantité de remplissage** : réglage de la courbe d'agitation lente. À partir de cette quantité dans la cuve de mélange, l'agitateur fonctionne avec la vitesse réglée sous "Vitesse".
- **Vitesse** : réglage de la courbe d'agitation lente. À partir de la quantité réglée sous "Quantité de remplissage" dans la cuve de mélange, l'agitateur fonctionne avec cette vitesse.

#### 6. Paramètres de pause de la distribution

- **Période toutes au niveau plein** : avant d'interrompre la distribution, toutes les sondes pour cette période doivent avoir signalé le niveau "**plein**".
- **Période de pause** : la distribution d'aliments est interrompue pendant cette période.

### 7.5 Pompe

Il existe trois types de pompes : Le type pour chaque pompe est défini dans le Compositeur.

- Pompe avec démarrage direct
- Pompe avec convertisseur de fréquence
- Pompe avec convertisseur de fréquence partagé

Pour les pompes avec un démarrage direct, aucun paramétrage n'est requis. Dans le cas de pompes avec convertisseur de fréquence partagé, plusieurs pompes se partagent un convertisseur de fréquence. Ceci est uniquement possible si techniquement, les pompes ne peuvent pas fonctionner simultanément.

### Régulation de la vitesse des pompes avec convertisseur de fréquence

Pour tous les transports d'aliments avec une pompe ayant un convertisseur de fréquence, les paramètres suivants doivent être définis dans certaines conditions, sous "Paramètres avancés" > "Paramètres des mouvements d'aliments" :

- Vitesse normale
- Vitesse lente  
(vitesse de dosage précis)

Pour cela, il est indispensable que la commande puisse déterminer une vitesse. Cela signifie que la source et la cible sont différentes et qu'au moins l'un des conteneurs est pesé ou que le transport d'aliments contient un débitmètre.

Si aucune vitesse n'est indiquée, autrement dit, si les vitesses correspondent à 0, le pompage est effectué avec une fréquence maximale pour "Vitesse normale" et avec une fréquence minimale pour "Vitesse lente" (vitesse de dosage précis). Pour chaque transport d'aliments, de même que lors des transports d'aliments de dosage pour chaque vanne d'aliments, la commande retient la meilleure fréquence déterminée jusqu'à présent pour la vitesse normale et la vitesse lente. La fois suivante, la régulation commence avec cette valeur enregistrée.

Paramètres : application actuelle : CulinaMixPro 1																									
Généralités		Approvisionnement de composants		Préparation d'aliments		Pompe		Distribution		Balances		Paramètres avancés													
Pompe																									
Filtres et paramètres																									
Applications dans ou sous cet emplacement : Ferme																									
Nom	Emplace...	Vitesse max.	Vitesse min.	Intervalle de contrôle	Temps de réaction	Ecart max.	Ecart de pression autorisé	Adapt. max. par niveaux	Convertisseur de fréquence partagé	Pression minimale	Tempo... de la surveillance	Temps de surveillance	Durée d'impulsion d'eau	Type d'impulsion d'eau											
CulinaMixPro 1 : Farm - House 1	Farm - H...	50,0 Hz	15,0 Hz	0,5 s	0,0 s	15,00 kg/min	0,20 bar	15,0 Hz	—	0,0 bar	15 s	1 s	—												
Feed pump Mixing tank 2	Farm - H...	50,0 Hz	15,0 Hz	2,0 s	0,0 s	15,00 kg/min	0,30 bar	15,0 Hz	—	0,0 bar	15 s	1 s	—												
Feed pump Mixing tank 3	Farm - H...	50,0 Hz	15,0 Hz	2,0 s	0,0 s	15,00 kg/min	0,30 bar	15,0 Hz	—	0,0 bar	15 s	1 s	—												
Pompe de composants liquides	Farm - H...	50,0 Hz	15,0 Hz	2,0 s	0,0 s	15,00 kg/min	0,30 bar	15,0 Hz	—	0,0 bar	15 s	1 s	—												
Pompe de composants liquides	Farm - H...	—	—	—	—	—	—	—	—	0,0 bar	15 s	1 s	—												

- **Nom** : nom de la pompe d'aliments.
- **Emplacement** (affichage seulement) : emplacement de la pompe d'aliments dans la ferme.
- **Vitesse max.** : fréquence maximale de la pompe d'aliments.
- **Vitesse min.** : fréquence minimale de la pompe d'aliments.
- **Intervalle de contrôle** : intervalle pour la mesure de la vitesse.
- **Temps de réaction** : temps d'attente entre la modification de la vitesse et le début de la mesure suivante.
- **Écart max** : la vitesse (Hz) de la pompe d'aliments est maintenue tant que l'écart de la vitesse (kg/min) par rapport à la vitesse (kg/min) définie dans les "Paramètres avancés" ne dépasse pas cette valeur.

- Écart de pression autorisé** : la vitesse de la pompe d'aliments est maintenue tant que l'écart de la pression par rapport à la pression définie dans les "Paramètres avancés" ne dépasse pas cette valeur.
- Adapt. max. par niveau** : intervalle maximum pour l'adaptation de la vitesse.
- Convertisseur de fréquence partagé** : convertisseur de fréquence partagé qui doit être utilisé.
- Pression minimale** : la pompe doit au moins fournir la pression réglée.
- Temporisation de la surveillance** : la surveillance de la pression minimale commence après le démarrage de la pompe selon le temps défini.
- Temps de surveillance** : pendant la période indiquée après le démarrage de la surveillance, la pression du système doit être en dessous de la pression minimale avant le déclenchement d'une alarme.
- Durée d'impulsion d'eau** : durée de l'impulsion d'eau avant le démarrage de la pompe d'aliments.
- Type d'impulsion d'eau** : principe de fonctionnement de la vanne d'impulsion d'eau.
  - Everytime** : impulsion d'eau avant chaque démarrage de la pompe d'aliments.
  - WhenPumpIsDry** : impulsion d'eau avant le démarrage de la pompe d'aliments uniquement lorsque la pompe d'aliments a préalablement fonctionné à sec.

## 7.6 Distribution (circuit principaux)

Screenshot of the CulinaMixPro software interface showing the 'Circuits principaux' (Main Circuits) configuration screen. The screen displays a table of circuit parameters and a red arrow pointing to an input field for 'Indiquer le volume' (Specify the volume).

Colonne 1	Colonne 2	Colonne 3	Colonne 4	Colonne 5	Colonne 6	Colonne 7	Colonne 8	Colonne 9	Colonne 10	Colonne 11	Colonne 12
Colonne 1	Colonne 2	Colonne 3	Colonne 4	Colonne 5	Colonne 6	Colonne 7	Colonne 8	Colonne 9	Colonne 10	Colonne 11	Colonne 12
MainCircuit 1 Tank 1 [1]	Farm - H...	250.0 s	250.0 s	30 % Remplissage...	34.0 l 20 x 1.5	150.0 m	0.0 s	0.0 s	5.0 kg	5 s	<input checked="" type="checkbox"/>
MainCircuit 1 Tank 2 [2]	Farm - H...	250.0 s	250.0 s	30 % Vide	34.0 l 20 x 1.5	150.0 m	0.0 s	0.0 s	5.0 kg	5 s	<input type="checkbox"/>
MainCircuit 1 Tank 3 [3]	Farm - H...	250.0 s	250.0 s	30 % Vide	34.0 l 20 x 1.5	150.0 m	0.0 s	0.0 s	5.0 kg	5 s	<input type="checkbox"/>
MainCircuit 2 Tank 1 [1]	Farm - H...	300.0 s	300.0 s	30 % Remplissage...	45.4 l 20 x 1.5	200.0 m	0.0 s	0.0 s	5.0 kg	5 s	<input type="checkbox"/>
MainCircuit 2 Tank 2 [2]	Farm - H...	300.0 s	300.0 s	30 % Vide	45.4 l 20 x 1.5	200.0 m	0.0 s	0.0 s	5.0 kg	5 s	<input type="checkbox"/>
MainCircuit 2 Tank 3 [3]	Farm - H...	300.0 s	300.0 s	30 % Vide	45.4 l 20 x 1.5	200.0 m	0.0 s	0.0 s	5.0 kg	5 s	<input type="checkbox"/>
MainCircuit 2 Farm - H...											
MainCircuit 1 Tank 1 [1]	Farm - H...	200.0 s	200.0 s	30 % Vide	11.3 l 20 x 1.5	50.0 m	0.0 s	0.0 s	5.0 kg	5 s	<input type="checkbox"/>
MainCircuit 2 Tank 2 [1]	Farm - H...	250.0 s	250.0 s	30 % Vide	29.5 l 20 x 1.5	130.0 m	0.0 s	0.0 s	5.0 kg	5 s	<input type="checkbox"/>

Indiquer le volume :  red arrow pointing here

- Durée de remplissage** : la durée nécessaire pour le remplissage complet du circuit principal au début de l'alimentation.
- Durée de vidage** : la durée nécessaire pour le vidage complet du circuit principal à la fin de l'alimentation.

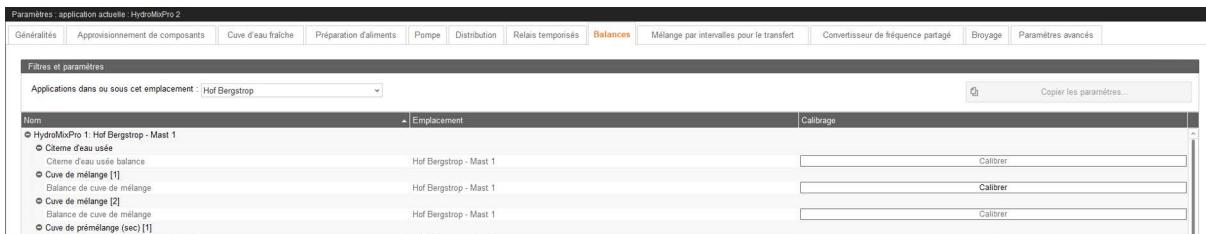
- **Écart max. remplissage / vidage** : ce paramètre est basé sur l'écart par rapport au volume du contenu.  
La part définie doit pouvoir au moins être pompée dans le circuit d'aliments lors du remplissage. Sinon, l'installation se met en dysfonctionnement.  
Lors du vidage du circuit dans la cuve, le pourcentage défini doit au moins atteindre la cuve.
- **Contenu actuel du tube** : décrit le type de contenu du tube.
  - Remplissage d'aliments
  - Remplissage de solutions alcalines
  - Remplissage d'acides
  - Remplissage d'eau
  - Vide (préréglage)
- **Volume du contenu** : le volume du contenu (également appelé contenu du tube) est automatiquement calculé à partir du "Type de tuyau" et de la "Longueur de tuyau". Il peut aussi être directement saisi en activant la fonction "Indiquer le volume". Le paramètre "Longueur de tuyau" est alors désactivé.
- **Type de tuyau**
- **Longueur de tuyau** : si la fonction "Indiquer le volume" a été activée, la saisie pour la longueur de tuyau est désactivée.
- **Temps de dosage de l'eau** : le "Temps de dosage de l'eau" désigne le temps d'ouverture de la vanne d'eau pendant le nettoyage. Pendant cette durée, les tuyaux sont rincés à l'eau. De l'air est ensuite soufflé dans les tuyaux ; voir le paramètre suivant "Durée d'utilisation de l'air".
- **Durée d'utilisation de l'air** : pendant cette durée, de l'air est soufflé dans les tuyaux après le rinçage à l'eau.
- **Quantité de nettoyage** : pour le nettoyage avec recette, cette quantité est mélangée en supplément.
- **Transférer après le temps de pause** : après une pause, le contenu du tube est transféré pendant cette durée, avant de le distribuer. Ce paramètre se réfère aux paramètres sous "Préparation d'aliments" ou à la pause manuelle (via l'arrêt du système).
- **Tout usage verrouillé** : ce circuit principal est verrouillé pour l'alimentation et le nettoyage.

**Indiquer le volume** : si cette option est sélectionnée, la colonne "**Volume du contenu**" est activée. Pour chaque circuit principal (autrement dit, chaque ligne), un volume peut ensuite être saisi manuellement dans les cellules.

Si l'option n'est pas définie, il est possible de saisir la "**Longueur de tuyau**" pour chaque circuit principal afin de calculer automatiquement le volume du contenu.

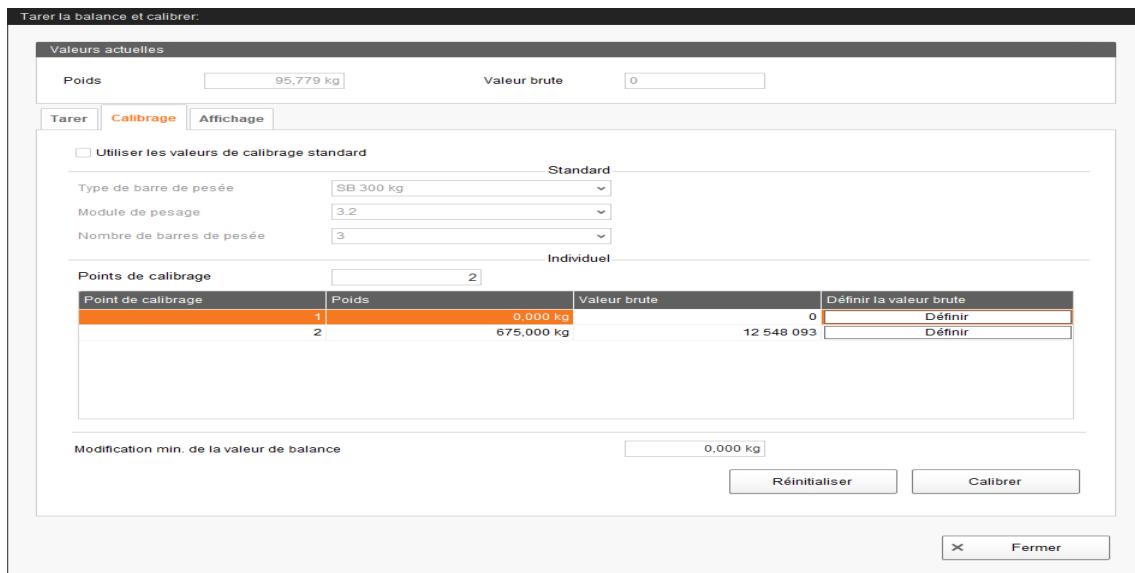
## 7.7 Balances

Dans la fenêtre "Balances", il est possible de tarer ou de calibrer les silos ou les cuves. Les procédures à suivre et les captures d'écran sont valables pour différents systèmes d'alimentation liquide.



- Nom** : nom du silo ou de la cuve.
- Emplacement** (affichage seulement) : emplacement du silo ou de la cuve dans la ferme.
- Calibrage** : ouvre le menu de calibrage de la balance préalablement reliée sous "Installation" > "Gestionnaire d'E/S".
  - Valeurs actuelles** (affichage seulement)
  - Poids** : poids actuel sur la balance.
  - Valeur brute** : valeur brute actuelle sur la balance.
  - Tarer** : le tarage requiert un calibrage réussi. Après le calibrage avec des valeurs de calibrage standard, le tarage est obligatoire (de préférence avec une valeur de tarage de "0,000 kg") et optionnel après le calibrage des valeurs de calibrage individuelles.
  - Valeur de tarage** : valeur de tarage de la balance. Ainsi, le point zéro de la balance peut être redéfini.
  - Écart de la valeur brute** (affichage seulement) : écart de la valeur brute du calibrage d'origine
  - Tarer la balance** : tare la balance.

- **Calibrage** (voir voir chapter 3.3.3 "Calibrage de la balance", page 59 pour la description de la procédure de calibrage)



**Utiliser les valeurs de calibrage standard :** au lieu des valeurs de calibrage individuelles, des valeurs de calibrage standard enregistrées dans le logiciel sont utilisées.

**Type de barre de pesée :** type de barre de pesée pour le calibrage standard.

**Module de pesage :** type de module de pesage installé dans UniScale.

**Nombre de barres de pesée :** nombre de barres de pesée de la balance.

**Points de calibrage :** nombre de points de calibrage à utiliser. Au moins 2 points de calibrage doivent être utilisés.

**Point de calibrage :** liste des points de calibrage définis.

**Poids :** poids connu dans le cas du calibrage individuel.

**Valeur brute :** valeur brute pour le poids connu dans le cas du calibrage individuel.

**Définir la valeur brute :** définit la valeur réglée sous "Valeur brute" pour le poids connu en cas de calibrage individuel.

**Modification min. de la valeur de balance :** modification minimale de la valeur de balance.

**Réinitialiser :** remet à zéro le calibrage.

**Calibrer :** calibre la balance, soit après la sélection des valeurs de calibrage standard ou après la saisie et la définition des valeurs de calibrage individuelles.

- Affichage**

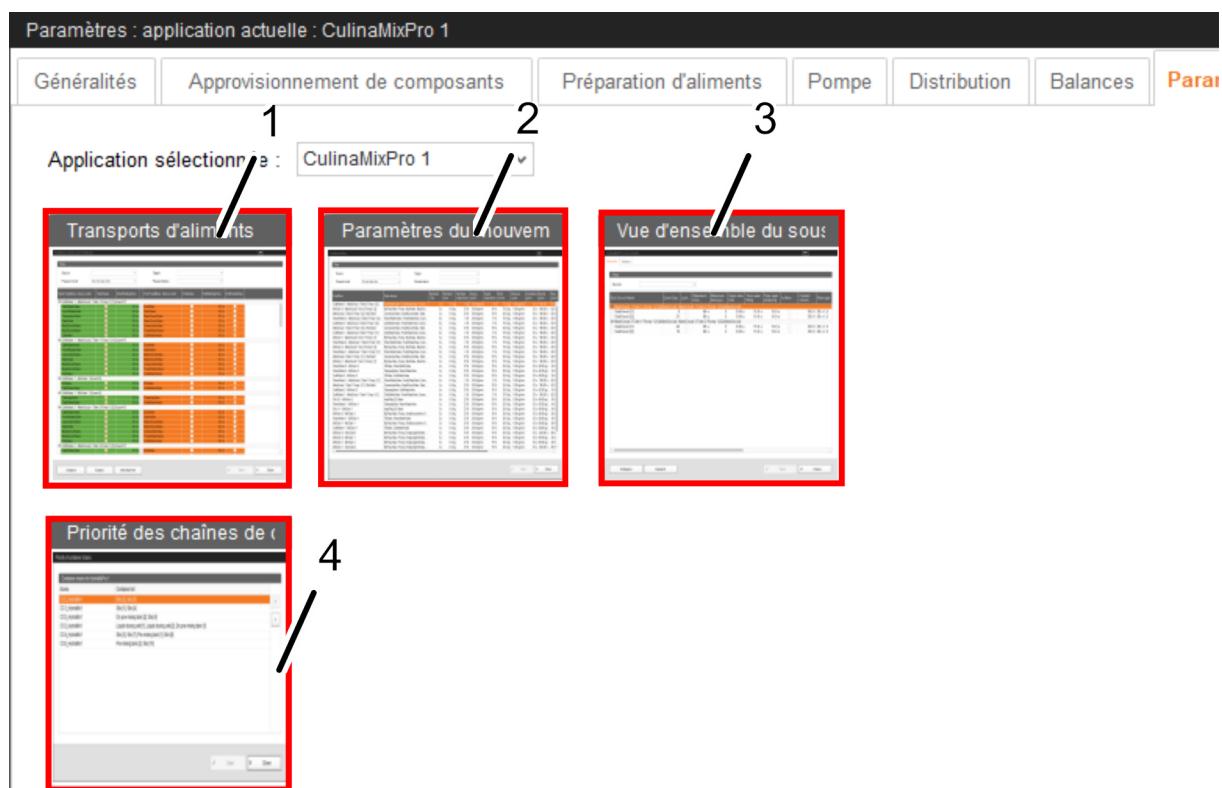
**Unité d'affichage** : unité de poids de l'écran UniScale (uniquement s'il est utilisé).

**Décimales** : nombre de décimales de la valeur affichée à l'écran UniScale (uniquement s'il est utilisé).

**Enregistrer** : enregistre les paramètres d'affichage.

## 7.8 Paramètres avancés

Sous "Paramètres avancés", des réglages précis pour chaque transport d'aliments individuel peuvent être réalisés.



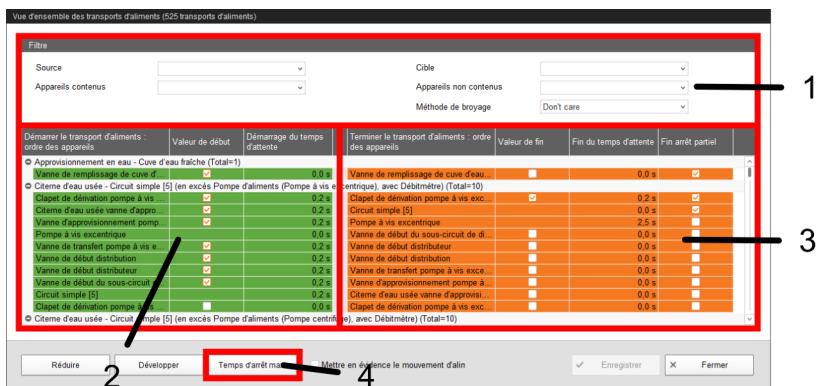
Les fenêtres "Transports d'aliments" (1), "Paramètres du mouvement d'aliments" (2), "Vue d'ensemble du sous-circuit" (3) et "Priorité des chaînes de conteneurs" (4) peuvent être ouvertes.

### 7.8.1 Transports d'aliments

Sous "Transports d'aliments", vous pouvez définir les transports d'aliments, les temps de commutation et l'ordre de commutation.

## **i AVIS !**

Ces paramètres doivent être uniquement définis par le technicien de service après-vente.



La fenêtre "Vue d'ensemble des transports d'aliments" est divisée en 4 parties qui sont décrites ci-après.

### 1. Filtre

- **Source** : source du transport d'aliments. Dans le cas d'une sélection multiple, au moins une source doit être appliquée.
- **Appareils contenus** : appareils compris dans le transport d'aliments. Dans le cas d'une sélection multiple, tous les appareils doivent être intégrés.
- **Cible** : cible du transport d'aliments. Dans le cas d'une sélection multiple, au moins une cible doit être appliquée.
- **Appareils non contenus** : appareils non contenus dans le transport d'aliments. Dans le cas d'une sélection multiple, aucun appareil ne doit être intégré.
- **Méthode de broyage** : méthode de broyage comprise dans le transport d'aliments. Avec "Don't care", le paramètre est ignoré.

### 2.

- **Démarrer le transport d'aliments : ordre des appareils** : ordre d'activation du transport d'aliments. Cette affectation automatique selon la disposition des appareils dans le transport d'aliments (séquence de mise en service définie des appareils) peut être adaptée manuellement par un clic droit.
- **Valeur de début** (affichage seulement) : valeur de début de l'appareil (activé/désactivé).
- **Démarrage du temps d'attente** : délai après la mise en service de l'appareil.

## 3.

- Terminer le transport d'aliments : ordre des appareils** : ordre de désactivation du transport d'aliments. Cette affectation automatique selon la disposition des appareils dans le transport d'aliments (séquence de mise à l'arrêt définie des appareils) peut être adaptée manuellement par un clic droit.
- Valeur de fin** (affichage seulement) : valeur de fin de l'appareil (activé/désactivé).
- Fin du temps d'attente** : délai après la mise à l'arrêt de l'appareil.
- Fin arrêt partiel** : si l'appareil est utilisé dans le prochain transport d'aliments, il reste activé pour empêcher une activation/désactivation permanente de l'appareil.

## 4. Temps d'arrêt max.

- Temps d'arrêt calculé automatiquement** (affichage seulement) : total des temps d'attente du transport d'aliments avec en supplément le temps d'après-coulant pour le transport d'aliments.
- Temps d'arrêt supplémentaire** : temps qui doit être attendu pour la fin des transports d'aliments lors de l'arrêt de l'installation en plus du temps affiché sous "Temps d'arrêt calculé automatiquement".
- Temps d'arrêt max.** (affichage seulement) : temps qui doit être attendu pour la fin des transports d'aliments lors de l'arrêt de l'installation. Il résulte du total des valeurs sous "Temps d'arrêt calculé automatiquement" et "Temps d'arrêt supplémentaire".

## 7.8.2 Paramètres des mouvements d'aliments

The screenshot shows the 'Paramètres des mouvements d'aliments' (Food Movement Parameters) window. It contains two main tables of parameters:

Transport d'aliments	Démarre les appareils	Temps après-coulant	Quantité après-coulant	Facteur d'adaptation	Sens du dosage ha	Vitesse de dosage	Facteur d'adaptation	Poids de contrôle rup.	Vitesse minimale	Temps de contrôle v...	Vitesse normale	Vitesse lente	Dosage précis de l...	Dosage rapide de l...	F...
1 / Cuve de mélange [1] - Cuve de mélange	Cliquet de déclenchement pompe à vis extractrice Vanne	3 s	0,0 kg	33 %	0,5 kg	0,00 kg/min	10 %	20,0 kg	12,00 kg/min	30 s	150,00 kg/min	75,00 kg/min	10,0 kg	5,0 kg	
1 / Cuve d'eau fraîche - Cuve de mélange [2]	Vanne de sortie de cuve d'eau fraîche cuve d'eau f...	3 s	0,0 kg	33 %	0,5 kg	0,00 kg/min	10 %	20,0 kg	12,00 kg/min	30 s	150,00 kg/min	75,00 kg/min	10,0 kg	5,0 kg	
1 / Cuitem eau usée - Cuve de mélange [2]	Citeme d'eau usée vanne d'approvisionnement et pom...	3 s	0,0 kg	33 %	0,5 kg	0,00 kg/min	10 %	20,0 kg	12,00 kg/min	30 s	150,00 kg/min	75,00 kg/min	10,0 kg	5,0 kg	
1 / Cuve de mélange [1] - Cuve de mélange	Cliquet de déclenchement pompe à vis extractrice Vanne	3 s	0,0 kg	33 %	0,5 kg	0,00 kg/min	10 %	20,0 kg	12,00 kg/min	30 s	150,00 kg/min	75,00 kg/min	10,0 kg	5,0 kg	

Transport d'aliments	Fréquence normale	Fréquence normale fixe	Fréquence de démar...	Fréquence	Fréquence lente fixe	Fréquence de démar...	Ecart max. de la v...	Pression cible	Method de broyage	Quantité cibl...	Balance à utiliser	Durée de fonctionnement...	Pression autorisée	Temps de surveillance	Pression critique
1 / Cuve d'eau fraîche - Cuve de m...	0,0 Hz	0,0 Hz	0,0 Hz	0,0 Hz	0,0 Hz	0,0 Hz	0 %	4,0 bar	40,0 kg UtiliserBalanceStandard	0 s	0,0 bar	0 s	0,0 bar		
1 / Cuitem eau usée - Cuve de m...	0,0 Hz	0,0 Hz	0,0 Hz	0,0 Hz	0,0 Hz	0,0 Hz	0 %	4,0 bar	40,0 kg UtiliserBalanceStandard	0 s	0,0 bar	0 s	0,0 bar		
1 / Cuve de mélange [2] - Cuve de m...	0,0 Hz	0,0 Hz	0,0 Hz	0,0 Hz	0,0 Hz	0,0 Hz	0 %	4,0 bar	40,0 kg UtiliserBalanceStandard	0 s	0,0 bar	0 s	0,0 bar		
1 / Cuve de mélange [1] - Cuve de m...	0,0 Hz	0,0 Hz	0,0 Hz	0,0 Hz	0,0 Hz	0,0 Hz	0 %	4,0 bar	40,0 kg UtiliserBalanceStandard	0 s	0,0 bar	0 s	0,0 bar		

La fenêtre "Paramètres des mouvements d'aliments" est divisée en 2 parties qui sont décrites ci-après.

## 1. Filtre

- **Source** : source du transport d'aliments. Dans le cas d'une sélection multiple, au moins une source doit être appliquée.
- **Appareils contenus** : appareils compris dans le transport d'aliments. Dans le cas d'une sélection multiple, tous les appareils doivent être intégrés.
- **Cible** : cible du transport d'aliments. Dans le cas d'une sélection multiple, au moins une cible doit être appliquée.
- **Appareils non contenus** : appareils non contenus dans le transport d'aliments. Dans le cas d'une sélection multiple, aucun appareil ne doit être intégré.
- **Méthode de broyage** : méthode de broyage comprise dans le transport d'aliments. Avec "Don't care", le paramètre est ignoré.

## 2.

- **Transport d'aliments** (affichage seulement) : nom du transport d'aliments qui contient au moins la source et la cible du transport d'aliments. Si la source et la cible ne se trouvent pas dans l'application sélectionnée, le nom de l'application est devant la source ou l'application.
- **Démarrer les appareils** (affichage seulement) : appareils nécessaires pour le démarrage ou l'arrêt du transport d'aliments.
- **Temps après-coulant** : temps pour la mesure de l'après-coulant. (Ce temps ne s'applique pas aux transports d'aliments pour l'alimentation ou l'abreuvement au niveau d'une vanne ou pour la poussée vers une vanne. Pour cela, les temps correspondants des paramètres généraux sont utilisés.)
- **Quantité après-coulant** : quantité d'après-coulant déterminée par la commande. (Cette valeur ne s'applique pas aux transports d'aliments pour l'alimentation ou l'abreuvement au niveau d'une vanne ou pour la poussée vers une vanne. Pour cela, la quantité d'après-coulant mesurée sous "Paramètres avancés" > "Vue d'ensemble du sous-circuit" > "Vannes" est utilisée.)
- **Facteur d'adaptation ...** : pondération de la quantité d'après-coulant déterminée en dernier par la commande pour le calcul de la valeur affichée sous "Quantité après-coulant".
- **Seuil du dosage ba...** : si la quantité à doser n'atteint pas le total de cette valeur et de la valeur définie sous "Quantité après-coulant", le système utilise automatiquement le dosage basé sur le temps.
- **Vitesse de dosage :**  
dosage basé sur le temps : vitesse de dosage calculée.  
Dosage basé sur le poids : vitesse de dosage déterminée par la commande.

- **Facteur d'adaptation ...** : pondération de la vitesse de dosage déterminée en dernier par la commande pour le calcul de la valeur affichée sous "Vitesse de dosage". (Uniquement applicable en cas de dosage basé sur le poids.)
- **Poids de contrôle rup...** : uniquement applicable pour les transports d'aliments
  - entre 2 conteneurs pesés,
  - d'un conteneur pesé vers lui-même (transfert),
  - via un débitmètre au niveau duquel le conteneur source ou cible est pesé,
  - d'un conteneur pesé pour le remplissage du tube de circuit en épi avec jet.
- Si lors de l'exécution de ces transports d'aliments, un écart de poids supérieur à la valeur indiquée est constaté, l'alarme "Perte de poids inattendue" est déclenchée. Pour le transport d'aliments en vue de remplir le tube de circuit en épi avec jet, la saisie ici doit être supérieure à la quantité qui convient dans le tube de circuit en épi.
- **Vitesse minimale** : si cette vitesse n'est pas atteinte, une alarme est déclenchée, par ex. "Silo vide" ou "Blocage".
- **Temps de contrôle vit...** : intervalle de temps au cours duquel la vitesse indiquée sous "Vitesse minimale" est vérifiée.
- **Vitesse normale** : vitesse de consigne du transport d'aliments. Uniquement applicable aux transports d'aliments commandés par convertisseur de fréquence (pompe, vis de dosage, etc.), pour lesquels la source ou la cible est pesée ou qui fonctionnent via un débitmètre. Ceci est applicable également aux transports d'aliments destinés au vidage d'un tube circuit en épi avec jet dans une cuve pesée (voir aussi le paramètre "Écart max. de la vites...").
- **Vitesse lente** : vitesse de consigne du transport d'aliments dans le cas du dosage précis. Uniquement applicable aux transports d'aliments commandés par convertisseur de fréquence (pompe, vis de dosage, etc.), pour lesquels la source ou la cible est pesée ou qui fonctionnent via un débitmètre. Ceci est applicable également aux transports d'aliments destinés au vidage d'un tube circuit en épi avec jet dans une cuve pesée (voir aussi le paramètre "Écart max. de la vites...").
- **Dosage précis de l...** : si la quantité restante devant encore être dosée est inférieure à cette quantité, le passage au dosage précis est effectué.
- **Dosage rapide de l...** : quantité minimale dosée avec la vitesse réglée sous "Vitesse normale". Si la quantité totale à doser est inférieure au total de cette quantité et à la quantité définie sous "Dosage précis de l...", un dosage précis de toute la quantité est réalisé.

- **Fréquence normale** : fréquence du convertisseur de fréquence pour la vitesse définie sous "Vitesse normale". Celle-ci est adaptée par la commande. Pour les transports d'aliments vers la vanne d'aliments, le réglage correspondant sous "Paramètres avancés" > "Vue d'ensemble du sous-circuit" > "Vannes" est utilisé.
- **Fréquence normale fixe** : la commande n'adapte pas la fréquence pour la vitesse définie sous "Vitesse normale" mais utilise la valeur réglée sous "Fréquence normale". Pour le dosage dans les vannes d'aliments ou pour la poussée vers une vanne, le réglage correspondant sous "Paramètres avancés" > "Vue d'ensemble du sous-circuit" > "Vannes" est utilisé.
- **Fréquence de démarr...** : fréquence de démarrage pour la régulation de l'entraînement lors du dosage. "0,0 Hz" signifie que la fréquence de démarrage est automatiquement déterminée par la commande.
- **Fréquence lente** : fréquence du convertisseur de fréquence pour la vitesse définie sous "Vitesse lente". Celle-ci est adaptée par la commande. Pour les transports d'aliments vers la vanne d'aliments, le réglage correspondant sous "Paramètres avancés" > "Vue d'ensemble du sous-circuit" > "Vannes" est utilisé.
- **Fréquence lente fixe** : la commande n'adapte pas la fréquence pour la vitesse définie sous "Vitesse lente" mais utilise la valeur réglée sous "Fréquence lente". Pour le dosage dans les vannes d'aliments ou pour la poussée vers une vanne, le réglage correspondant sous "Paramètres avancés" > "Vue d'ensemble du sous-circuit" > "Vannes" est utilisé.
- **Fréquence de démarr...** : fréquence de démarrage pour la régulation de l'entraînement lors du dosage précis. "0,0 Hz" signifie que la fréquence de démarrage est automatiquement déterminée par la commande.
- **Écart max. de la vites...** : écart maximal de la vitesse de consigne pour le vidage avec jet ("Vitesse normale" et "Vitesse lente"). L'air comprimé pour le chariot à jet est activé lorsque la vitesse mesurée est inférieure de ce pourcentage à la vitesse de consigne. Il est désactivé dès que la vitesse dépasse de ce pourcentage la vitesse de consigne.
- **Pression cible** : pression cible dans le transport d'aliments. Uniquement activée en cas d'utilisation d'un capteur de pression dans le transport d'aliments et en cas d'utilisation d'une pompe régulée, par exemple.
- **Méthode de broyage** : méthode de broyage dans le transport d'aliments.
- **Quantité cibl...** : si la quantité cible est supérieure à la quantité indiquée ici, et si moins que 50% de la quantité cible sont atteints, une alarme est déclenchée. Uniquement applicable en cas de dosage basé sur le temps.
- **Balance à utiliser** : balance à utiliser dans le transport d'aliments (balances prédefinies par le système : "BalanceStandard", "BalanceSource", "BalanceCible").

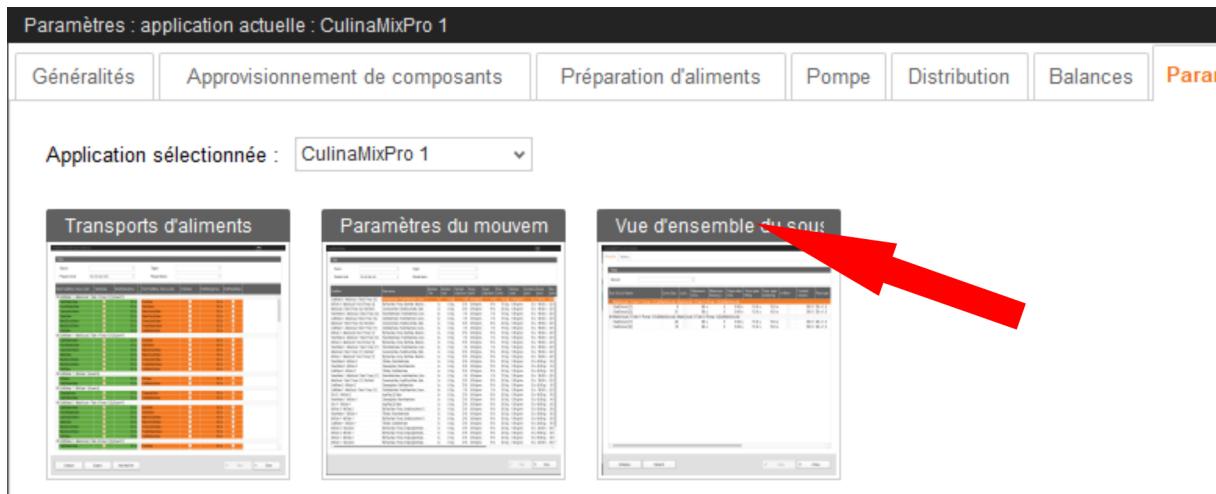
- **Durée de fonctionnement ...** : durée de fonctionnement maximal d'un transport d'aliments à défaut d'enregistrement par une balance ou un débitmètre, par exemple pour le remplissage d'un silo avec désactivation par les sondes dans le silo.
- **Pression autorisée...** : si la pression dans les tuyaux, déterminée par un capteur de pression, pour la durée définie sous "Temps de surveillance de la haute pression", dépasse cette valeur, la pompe d'aliments est désactivée.
- **Temps de surveillance...** : si lors de l'exécution d'un transport d'aliments, la valeur définie sous "Pression autorisée max." est dépassée pendant cette durée, le transport d'aliments est arrêté et une alarme est déclenchée. Avec "0 s", une alarme est immédiatement déclenchée en cas de dépassement.
- **Pression critique** : si cette valeur est dépassée, l'installation s'arrête immédiatement.

Procédez comme suit :

1. Au besoin, filtrez les transports d'aliments souhaités, par exemple selon le démarrage (source), la cible ou l'appareil.  
Pour afficher tous les paramètres qui ne sont pas visibles, déplacez la barre de défilement horizontale vers la droite.
2. Si vous souhaitez définir un seul et même paramètre (une valeur) pour plusieurs transports d'aliments, un traitement multiple est possible :
  - a) Sélectionnez plusieurs transports d'aliments :  
En maintenant la touche Majuscule appuyée et avec un clic sur la première et dernière position, vous sélectionnez toutes les positions intermédiaires.  
En maintenant la touche Majuscule appuyée et avec un clic sur les différentes positions, vous sélectionnez plusieurs positions quelconques.
  - b) Cliquez avec le bouton droit de la souris dans la zone sélectionnée.
  - c) Cliquez sur "Traitement multiple".  
Une fenêtre permettant de modifier les valeurs s'ouvre alors.
3. Modifiez les valeurs dans la fenêtre du traitement multiple ou directement dans le champ de saisie correspondant dans le cas d'un traitement individuel.
4. Cliquez ensuite sur "Enregistrer" afin de sauvegarder tous les paramètres.

### 7.8.3 Vue d'ensemble des sous-circuits

Vous pouvez déterminer sous "Vue d'ensemble du sous-circuit" divers paramètres pour les différentes sous-circuits, bloquer des vannes ou effectuer un test de vanne.



#### Circuits

Chaque cuve de mélange sert toujours uniquement un sous-circuit. Les vannes des sous-circuits sont traitées de la même manière.

Sous-circuits CulinaMixPro												
Circuits		Vannes	Test de vanne									
Filtre												
Circuit	Tous les sous-circuits											
Sous-circuit	Jour de la courbe	Bloqué	Temps de dosage ma...	Dosage maximal p...	Temps de blocage de...	Durée de remplissage	Durée de vidage	Écart max. remplissag...	Contenu actuel du t...	Volume du contenu	Type de tuyau	
- MainCircuit 1 Tank 1 [1], MainCircuit 1 Tank 2 [2], MainCircuit 1 Tank 3 [3]												
Sous-circuit [1]	217	<input type="checkbox"/>	60 s	5	10,00 s	0,0 s	0,0 s	30 %	Empty	0,01		
Sous-circuit [2]	223	<input type="checkbox"/>	60 s	5	10,00 s	0,0 s	0,0 s	30 %	Empty	0,01		
Sous-circuit [3]	232	<input type="checkbox"/>	60 s	5	10,00 s	0,0 s	0,0 s	30 %	Empty	0,01		
>MainCircuit 2 Tank 1 [1], MainCircuit 2 Tank 2 [2], MainCircuit 2 Tank 3 [3]												
Sous-circuit [1]	233	<input type="checkbox"/>	60 s	5	10,00 s	0,0 s	0,0 s	30 %	Empty	0,01		
Sous-circuit [2]	234	<input type="checkbox"/>	60 s	5	10,00 s	0,0 s	0,0 s	30 %	Empty	0,01		
Sous-circuit [3]	221	<input type="checkbox"/>	60 s	5	10,00 s	0,0 s	0,0 s	30 %	Empty	0,01		
Sous-circuit [4]	238	<input type="checkbox"/>	60 s	5	10,00 s	0,0 s	0,0 s	30 %	Empty	0,01		
Sous-circuit [5]	217	<input type="checkbox"/>	60 s	5	10,00 s	0,0 s	0,0 s	30 %	Empty	0,01		

- Jour de la courbe** : indication du jour de la courbe.
- Bloqué** : le sous-circuit est bloqué.
- Temps de dosage ma ...** : durée au cours de laquelle le dosage est effectué dans le sous-circuit jusqu'au passage au sous-circuit suivant, et ce, qu'un niveau vide soit de nouveau signalé vide ou non par une vanne. Pendant cette durée, le plateau de mangeoire doit être plein.
- Dosage maximal p ...** : nombre du pilotage maximal de la vanne jusqu'au blocage de la vanne. La valeur correspond à un cycle d'alimentation.

- Temps de blocage de ...** : pendant cette durée, la sonde pour l'indication de niveau vide est ignorée et la vanne est considérée comme pleine.
- Durée de remplissage** : durée nécessaire pour le remplissage complet du circuit principal au début de l'alimentation ou du nettoyage.
- Durée de vidage** : la durée nécessaire pour le vidage complet du circuit principal à la fin de l'alimentation.
- Écart max. remplissag...** : ce paramètre est basé sur l'écart par rapport au volume du contenu.  
La part définie doit pouvoir au moins être pompée dans le circuit d'aliments lors du remplissage. Sinon, l'installation se met en dysfonctionnement.  
Lors du vidage du circuit dans la cuve, le pourcentage défini doit au moins atteindre la cuve.
- Contenu actuel du t ...** : décrit le type de contenu du tube.
  - "Empty" : vide (préréglage)
  - "FilledWater" : rempli d'eau
  - "FilledFeed" : rempli d'aliments
  - "FilledCleanAcid" : rempli d'acides
  - "FilledCleanLye" : rempli de solutions alcalines
- Le Volume du contenu** (contenu du tube) est automatiquement calculé à partir du "Type de tuyau" et de la "Longueur de tuyau". Le volume du contenu peut aussi être directement saisi en activant la fonction "Indiquer le volume". Le paramètre "Longueur de tuyau" est alors désactivé.
- Type de tuyau**

Sous-circuits CulinaMixPro										
Circuits	Vannes	Test de vanne								
Filtre										
Circuit	Tous les sous-circuits									
Sous-circuit	Type de tuyau	Longueur de tuyau	Distance par rapport à la cuve...	Volume issu de la cuve de mélange	Dosing Time Water	Usage Time Of Air	Clean Amount Mix	Amount Valve Clean	Time Valve Clean	Délai de fermeture d...
MainCircuit 1 Tank 1 [1], MainCircuit 1 Tank 2 [2], MainCircuit 1 Tank 3 [3]										
Sous-circuit [1]		0,0 m	0,0 m	0,0 l	0,0 s	0,0 s	0,00 kg	0,00 kg	0,0 s	30,00 s
Sous-circuit [2]		0,0 m	0,0 m	0,0 l	0,0 s	0,0 s	0,00 kg	0,00 kg	0,0 s	30,00 s
Sous-circuit [3]		0,0 m	0,0 m	0,0 l	0,0 s	0,0 s	0,00 kg	0,00 kg	0,0 s	30,00 s
MainCircuit 2 Tank 1 [1], MainCircuit 2 Tank 2 [2], MainCircuit 2 Tank 3 [3]										
Sous-circuit [1]		0,0 m	0,0 m	0,0 l	0,0 s	0,0 s	0,00 kg	0,00 kg	0,0 s	30,00 s
Sous-circuit [2]		0,0 m	0,0 m	0,0 l	0,0 s	0,0 s	0,00 kg	0,00 kg	0,0 s	30,00 s
Sous-circuit [3]		0,0 m	0,0 m	0,0 l	0,0 s	0,0 s	0,00 kg	0,00 kg	0,0 s	30,00 s
Sous-circuit [4]		0,0 m	0,0 m	0,0 l	0,0 s	0,0 s	0,00 kg	0,00 kg	0,0 s	30,00 s
Sous-circuit [5]		0,0 m	0,0 m	0,0 l	0,0 s	0,0 s	0,00 kg	0,00 kg	0,0 s	30,00 s

- Longueur de tuyau**
- Distance par rapport à la cuve ...** : avant de doser les restes d'aliments avec de l'air comprimé, les circuits principaux peuvent être vidés. Pour le calcul automatique de la quantité, la distance par rapport à la cuve de mélange est nécessaire. Cette indication apparaît en mètres.
- Volume issu de la cuve de mélange** : volume du tuyau de la cuve de mélange à la première vanne de sous-circuit. L'indication apparaît en litres.

- Le **Temps de dosage d'eau** (Dosing Time Water) correspond au temps d'ouverture de la vanne d'eau. Pendant cette durée, les tuyaux sont rincés à l'eau.
- **Durée d'utilisation de l'air** (Usage Time Of Air) : pendant cette durée, de l'air est soufflé dans les tuyaux après le rinçage à l'eau.
- **Quantité de nettoyage** (Clean Amount Mix) : pour le nettoyage avec recette, cette quantité est mélangée en supplément.
- **Quantité nettoyage de vanne** (Amount Valve Clean) : quantité pour le nettoyage de la vanne ou du tube de descente.
- **Durée nettoyage de vanne** (Time Valve Clean) : durée d'ouverture de la vanne pour le nettoyage. Pendant cette durée, le passage de la "Quantité nettoyage de vanne" est effectué.
- **Délai de fermeture d ...** : lors du passage dans le sous-circuit, ce temps s'écoule jusqu'à ce que la vanne de serrage soit de nouveau ventilée.

Sous-circuits CulinaMixPro											
Circuits		Vannes	Test de vanne								
Filtre											
Circuit	Tous les sous-circuits										
Sous-circuit	Délai de fermeture d ...	Durée de transfert pr ...	Pression cible	Fréquence de démarr ...	Doser avec une vanne ...	Facteur d'adaptation	Transfert après le te ...	Tout usage verrouillé	Pression cible pour le dosage à l'air	Déris ...	
MainCircuit 1 Tank 1 [1], MainCircuit 1 Tank 2 [2], MainCircuit 1 Tank 3 [3]											
Sous-circuit [1]	30,00 s	30,00 s	4,0 bar	0,0 Hz	<input type="checkbox"/>	0 %	0 s	<input type="checkbox"/>	0,80 bar		
Sous-circuit [2]	30,00 s	30,00 s	4,0 bar	0,0 Hz	<input type="checkbox"/>	0 %	0 s	<input type="checkbox"/>	0,80 bar		
Sous-circuit [3]	30,00 s	30,00 s	4,0 bar	0,0 Hz	<input type="checkbox"/>	0 %	0 s	<input type="checkbox"/>	0,80 bar		
MainCircuit 2 Tank 1 [1], MainCircuit 2 Tank 2 [2], MainCircuit 2 Tank 3 [3]											
Sous-circuit [1]	30,00 s	30,00 s	4,0 bar	0,0 Hz	<input type="checkbox"/>	0 %	0 s	<input type="checkbox"/>	0,80 bar		
Sous-circuit [2]	30,00 s	30,00 s	4,0 bar	0,0 Hz	<input type="checkbox"/>	0 %	0 s	<input type="checkbox"/>	0,80 bar		
Sous-circuit [3]	30,00 s	30,00 s	4,0 bar	0,0 Hz	<input type="checkbox"/>	0 %	0 s	<input type="checkbox"/>	0,80 bar		
Sous-circuit [4]	30,00 s	30,00 s	4,0 bar	0,0 Hz	<input type="checkbox"/>	0 %	0 s	<input type="checkbox"/>	0,80 bar		
Sous-circuit [5]	30,00 s	30,00 s	4,0 bar	0,0 Hz	<input type="checkbox"/>	0 %	0 s	<input type="checkbox"/>	0,80 bar		

- **Durée de transfert pr ...** ; en cas de passage du circuit 1 à 2, le transfert dans le circuit 2 est effectué pendant cette durée, avant le dosage.
- **Pression cible** : cette pression doit être maintenue sur le tuyau pendant l'alimentation. Le convertisseur de fréquence régule la pression cible. Via la pression cible, il est possible de déterminer pour quels transports d'aliments le pompage/l'alimentation doit être plus rapide.
- **Fréquence de démarr ...** : fréquence de démarrage pour la régulation de l'entraînement. "0,0 Hz" signifie que la fréquence de démarrage est automatiquement déterminée par la commande.
- **Doser avec une vanne ...** pour une meilleure pression / éviter la perte de pression dans le cas de grandes longueurs des tuyaux.
- **Facteur d'adaptation** : avec le pourcentage, la quantité est adaptée pour le nettoyage de vanne. L'adaptation dépend de la quantité restante. Le pourcentage est soustrait de la quantité totale préalablement utilisée. Exemple : dans le cas d'une quantité de nettoyage de 20 l, la quantité restante de 5 l est conservée. Avec un facteur d'adaptation de 50 %, une quantité de 17,5 l est utilisée pour le nettoyage suivant.

- Transférer après le t...** : après une pause, le contenu du tube est transféré pendant cette durée, avant de le distribuer. Ce paramètre se réfère aux paramètres sous "Préparation d'aliments" ou à la pause manuelle (via l'arrêt du système).
- Tout usage verrouillé** : ce sous-circuit est verrouillé pour l'alimentation et le nettoyage.
- Pression cible pour le dosage à l'air** : pression cible pour effectuer le dosage avec de l'air.

Sous-circuits CulinaMixPro											
Circuits	Vannes	Test de vanne									
Filtre											
Circuit											Tous les sous-circuits
Sous-circuit	ce arr...	Doser avec une vanne ...	Facteur d'adaptation	Transfert après le t...	Tout usage verrouillé	Pression cible pour le dosage à l'air	Dérive autorisée	Délai d'ouverture ...	Délai max. de dosage ...	Dosages max. à l'air...	Répétitions du dosage ...
MainCircuit 1 Tank 1 [1], MainCircuit 1 Tank 2 [2], MainCircuit 1 Tank 3 [3]											
Sous-circuit [1]	1,0 Hz	<input type="checkbox"/>	0 %	0 s	<input type="checkbox"/>	0,80 bar	0,20 bar	3,0 s	30 s	2	1
Sous-circuit [2]	1,0 Hz	<input type="checkbox"/>	0 %	0 s	<input type="checkbox"/>	0,80 bar	0,20 bar	3,0 s	30 s	2	1
Sous-circuit [3]	1,0 Hz	<input type="checkbox"/>	0 %	0 s	<input type="checkbox"/>	0,80 bar	0,20 bar	3,0 s	30 s	2	1
MainCircuit 2 Tank 1 [1], MainCircuit 2 Tank 2 [2], MainCircuit 2 Tank 3 [3]											
Sous-circuit [1]	1,0 Hz	<input type="checkbox"/>	0 %	0 s	<input type="checkbox"/>	0,80 bar	0,20 bar	3,0 s	30 s	2	1
Sous-circuit [2]	1,0 Hz	<input type="checkbox"/>	0 %	0 s	<input type="checkbox"/>	0,80 bar	0,20 bar	3,0 s	30 s	2	1
Sous-circuit [3]	1,0 Hz	<input type="checkbox"/>	0 %	0 s	<input type="checkbox"/>	0,80 bar	0,20 bar	3,0 s	30 s	2	1
Sous-circuit [4]	1,0 Hz	<input type="checkbox"/>	0 %	0 s	<input type="checkbox"/>	0,80 bar	0,20 bar	3,0 s	30 s	2	1
Sous-circuit [5]	1,0 Hz	<input type="checkbox"/>	0 %	0 s	<input type="checkbox"/>	0,80 bar	0,20 bar	3,0 s	30 s	2	1

- Dérive autorisée** : écart autorisé pour la pression cible (correspondant à max. ce montant ajouté ou soustrait) pour le dosage avec de l'air.
- Délai d'ouverture ...** : temps d'ouverture de la vanne d'aliments pendant le dosage avec de l'air (en secondes).
- Délai max. de dosage ...** : temps de dosage maximal dans ce sous-circuit pour le dosage avec de l'air (en secondes).
- Dosages max. à l'air ...** : nombre maximal de dosages par vanne pendant la période d'alimentation.
- Répétitions du dosage ...** : nombre maximal de répétitions pour le dosage des aliments restants avec de l'air dans ce sous-circuit.

## Vannes

Dans cet onglet, vous pouvez bloquer différentes vannes ou régler leur durée d'ouverture pendant laquelle le dosage des aliments est effectué.

Vanne	Bloqué	Durée d'ouverture ...
MainCircuit 1 Tank 1 [1], MainCircuit 1 Tank 2 [2], MainCircuit 1 Tank 3 [3]		
Sous-circuit [1]		
Vanne d'aliments [1]	<input type="checkbox"/>	3,00 s
Vanne d'aliments [2]	<input checked="" type="checkbox"/>	3,00 s
Vanne d'aliments [3]	<input type="checkbox"/>	3,00 s
Vanne d'aliments [4]	<input type="checkbox"/>	3,00 s
Vanne d'aliments [5]	<input type="checkbox"/>	3,00 s

## Test de vanne

Dans cet onglet, vous pouvez tester différentes vannes.

1. Dans la colonne **Attente préalable**, définissez le temps d'attente pour le changement de vannes.
2. Activez les vannes souhaitées individuellement.

OU

Activez plusieurs vannes à la fois en ouvrant d'un clic droit la sélection souhaitée, puis en sélectionnant les vannes souhaitées.

Bâtiment	Salle	Case	Emplacem...	Vanne	Attente préalable	Nombre d'ouverture...	Test	Vanne ouverte	Interrogation de sonde
MainCircuit 1 Tank 1 [1], MainCircuit 1 Tank 2 [2], MainCircuit 1 Tank 3 [3]	Sous-circuit [1]	Section 1	Pen 1	Vanne d'aliments [1]	3 s	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
House 1				Vanne d'aliments [2]	3 s	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
House 1				Vanne d'aliments [3]	3 s	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
House 1				Vanne d'aliments [4]	3 s	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
House 1				Vanne d'aliments [5]	3 s	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Sous-circuit [2]									
House 1	Section 1	Pen 1	H1.3.1	Vanne d'aliments [1]	3 s	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
House 1	Section 1	Pen 1	H1.3.2	Vanne d'aliments [2]	3 s	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
House 1	Section 1	Pen 1	H1.3.3	Vanne d'aliments [3]	3 s	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
House 1	Section 1	Pen 1	H1.3.4	Vanne d'aliments [4]	3 s	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
House 1	Section 1	Pen 1	H1.3.5	Vanne d'aliments [5]	3 s	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Sous-circuit [3]									
House 1	Section 3	Pen 2	H1.4.1	Vanne d'aliments [1]	3 s	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
House 1	Section 3	Pen 2	H1.4.2	Vanne d'aliments [2]	3 s	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Buttons at the bottom: Démarrage (Start), Arrêt (Stop), Fermer (Close).

**Vanne ouverte** et **Interrogation de sonde** ne sont que des affichages permettant de suivre le processus de test. **Vanne ouverte** indique la vanne en cours de test.

**Interrogation de sonde** indique la valeur de sonde correspondante. Les informations sous l'interrogation de sonde sont affichées si la fonction **Avec interrogation de sonde numérique** est activée.

Bâtiment	Salle	Case	Emplace...	Vanne	Attente préalable	Nombre d'ouvertures de...	Test	Vanne ouverte	Interrogation de sonde																																																		
MainCircuit 1	Tank 1 [1]	MainCircuit 1	Tank 2 [2]	MainCircuit 1	Tank 3 [3]																																																						
<input checked="" type="radio"/> Sous-circuit [1] <table border="1"> <tr><td>House 1</td><td>Section 1</td><td>Pen 1</td><td>H1.1.1</td><td>Vanne d'aliments [1]</td><td>3 s</td><td>1</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td><td><input type="checkbox"/></td><td><input type="checkbox"/></td></tr> <tr><td>House 1</td><td>Section 1</td><td>Pen 2</td><td>H1.1.2</td><td>Vanne d'aliments [2]</td><td>3 s</td><td>1</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td><td><input type="checkbox"/></td><td><input type="checkbox"/></td></tr> <tr><td>House 1</td><td>Section 1</td><td>Pen 3</td><td>H1.1.3</td><td>Vanne d'aliments [3]</td><td>3 s</td><td>1</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td><td><input type="checkbox"/></td><td><input type="checkbox"/></td></tr> <tr><td>House 1</td><td>Section 1</td><td>Pen 4</td><td>H1.1.4</td><td>Vanne d'aliments [4]</td><td>3 s</td><td>1</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td><td><input type="checkbox"/></td><td><input type="checkbox"/></td></tr> <tr><td>House 1</td><td>Section 1</td><td>Pen 5</td><td>H1.1.5</td><td>Vanne d'aliments [5]</td><td>3 s</td><td>1</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td><td><input type="checkbox"/></td><td><input type="checkbox"/></td></tr> </table>										House 1	Section 1	Pen 1	H1.1.1	Vanne d'aliments [1]	3 s	1	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	House 1	Section 1	Pen 2	H1.1.2	Vanne d'aliments [2]	3 s	1	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	House 1	Section 1	Pen 3	H1.1.3	Vanne d'aliments [3]	3 s	1	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	House 1	Section 1	Pen 4	H1.1.4	Vanne d'aliments [4]	3 s	1	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	House 1	Section 1	Pen 5	H1.1.5	Vanne d'aliments [5]	3 s	1	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
House 1	Section 1	Pen 1	H1.1.1	Vanne d'aliments [1]	3 s	1	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>																																																		
House 1	Section 1	Pen 2	H1.1.2	Vanne d'aliments [2]	3 s	1	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>																																																		
House 1	Section 1	Pen 3	H1.1.3	Vanne d'aliments [3]	3 s	1	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>																																																		
House 1	Section 1	Pen 4	H1.1.4	Vanne d'aliments [4]	3 s	1	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>																																																		
House 1	Section 1	Pen 5	H1.1.5	Vanne d'aliments [5]	3 s	1	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>																																																		
<input type="radio"/> Sous-circuit [2]																																																											

3. Dans la barre de commandes inférieure, cliquez sur "Démarrage" pour lancer le test.
4. Cliquez sur "Arrêt" pour arrêter le test.
5. Au besoin, désactivez les vannes que vous avez activées pour le test.

#### 7.8.4 Priorité des chaînes de conteneurs

Sous "Configuration" > "Généralités" > "Chaînes de conteneurs" (voir chapter 6, page 112), il est possible de trier dans l'ordre décroissant selon leur priorité des chaînes de conteneurs configurées, en utilisant les flèches vers le haut et le bas.

Chaine de conteneurs pour HydroMixPro 2	Liste de conteneurs
Nom	
ContainerChain1	Silo 1 [2], Silo 2 [3], Silo 3 [4], Silo 4 [5] CCM 1 [1], Couv de pré-mélange (sec) [1]
ContainerChain2	

En cas d'utilisation de chaînes de conteneurs, la commande sélectionne parmi les conteneurs ceux qui contiennent le composant demandé, en suivant ces étapes :

1. Seuls les conteneurs avec la priorité de conteneur maximale sont considérés.  
**Particularité :** dans le cas des composants qui sont obtenus via des transports d'aliments spéciaux (par ex. le broyage Inline) à partir de conteneurs avec des composants de sortie correspondants, les conteneurs ayant le composant demandé sont prioritaires, quelle que soit la priorité du conteneur.
2. La chaîne de conteneurs supérieure dont les conteneurs possèdent le composant demandé est prise en compte. Dans cette chaîne, seuls les conteneurs ayant à la sortie un transport d'aliments adapté sont pris en compte.

- a) Parmi ces conteneurs, seul le dernier conteneur utilisé est pris en compte. Dans la mesure où et tant que ce conteneur n'est pas bloqué (ou peut être débloqué) et n'est pas vide selon la sonde de minimum ou la balance, le composant est retiré du conteneur. Sinon, le conteneur suivant de la chaîne de conteneurs est pris en compte et ainsi de suite. À la fin de la chaîne de conteneurs, le conteneur suivant correspond au conteneur à la fin de la chaîne dans la mesure où celui-ci n'est pas le dernier conteneur utilisé.
  - b) Si dans cette chaîne de conteneurs, aucun conteneur non bloqué (ou pouvant être débloqué) et conteneur non vide n'est (encore) trouvé, la chaîne de conteneurs qui est indiquée et dont les conteneurs disposent du composant demandé est prise en compte, etc.
3. Si un conteneur ayant à la sortie un transport d'aliments adapté et qui n'est pas bloqué (ou pouvant être débloqué) et ni vide n'est trouvé dans aucune chaîne de conteneurs dont des conteneurs disposent du composant demandé, la commande exécute la sélection de conteneur avec la méthode habituelle.

Pour chaque application, la priorité des chaînes de conteneurs peut être réglée individuellement, même si les applications appartiennent à un groupe NetFEED commun.

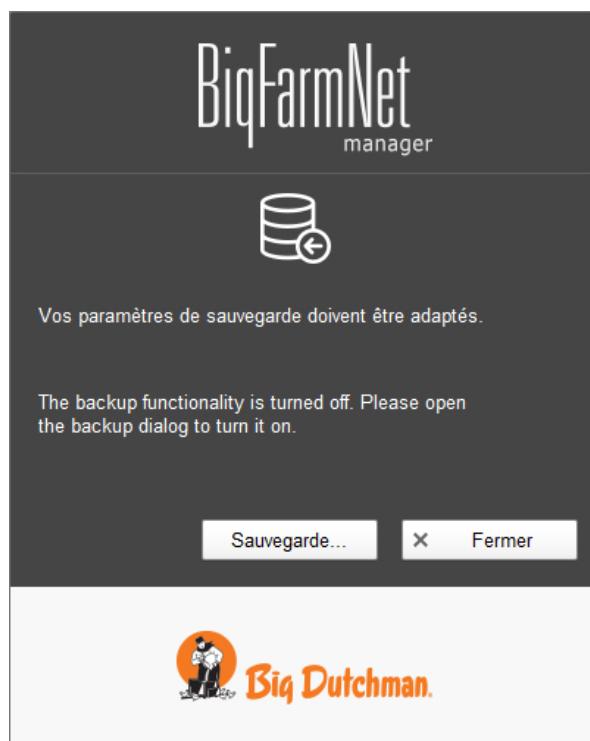
## 7.9 Sauvegarde des données

Après l'installation ou la mise à jour de BigFarmNet Manager à partir de la version 3.2.0, le message suivant pour la définition de la sauvegarde des données apparaît. Si vous fermez seulement cette fenêtre, le message réapparaît rapidement.

### **AVIS !**

Pour la sauvegarde des données, le système nécessite un emplacement externe, comme par ex. un lecteur réseau, un disque dur externe ou une clé USB. Lorsqu'un emplacement externe est spécifié, le message n'apparaît plus, que la sauvegarde automatique soit activée ou non.

Si lors de la mise à jour à la version 3.2.0, un emplacement de stockage externe est déjà spécifié, le message n'apparaît pas du tout.



Il est recommandé de sauvegarder les données à intervalles réguliers. En cas de perte de données, vous pouvez accéder à cette sauvegarde et recopier les données.

N'oubliez pas que vous pouvez seulement accéder à la dernière sauvegarde de données. Tout ce que vous avez créé ou modifié après la sauvegarde n'est pas pris en compte. La détermination des périodes de sauvegarde dépend ainsi du stockage de vos données. Selon vos besoins, vous devez trouver l'équilibre entre une perte de données acceptable et la fréquence de la sauvegarde des données.

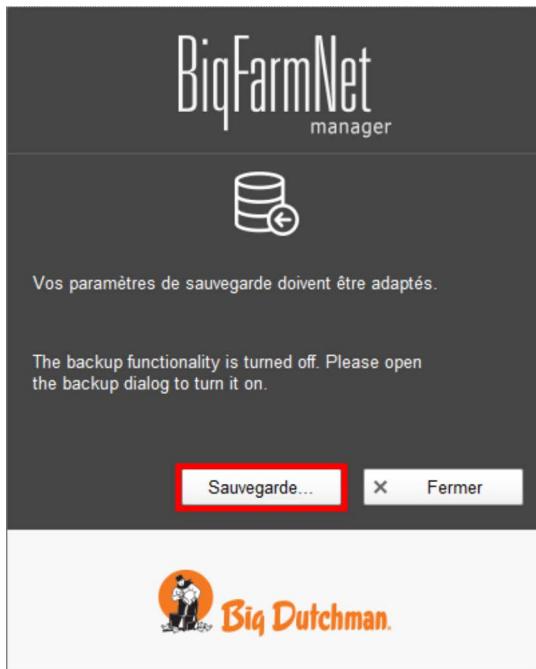
BigFarmNet Manager offre les possibilités suivantes pour la sauvegarde des données :

- Sauvegarde des données manuelle qui vous pouvez exécuter à tout moment en cas de besoin.

- Sauvegarde des données automatique pour laquelle vous devez définir une plage horaire fixe. La sauvegarde de données est ensuite effectuée automatiquement conformément au paramètre défini.

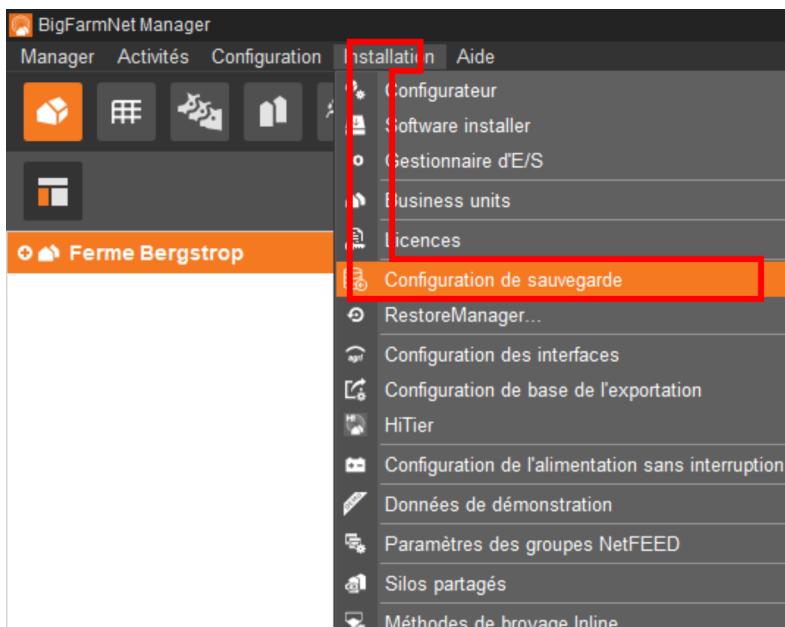
Pour accéder à la fenêtre de paramètres, procédez comme suit :

1. Cliquez sur "Sauvegarde..." .



OU

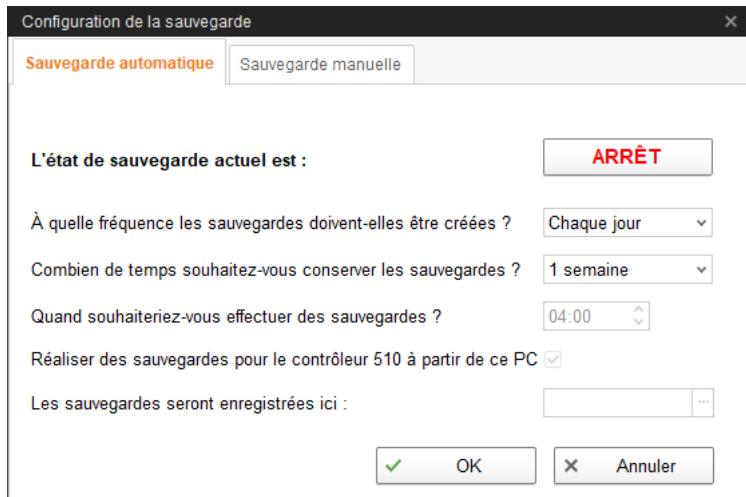
1. Dans le menu "Installation", cliquez sur "Configuration de sauvegarde".



2. Sélectionnez dans la fenêtre "Configuration de la sauvegarde" le processus souhaité dans l'onglet correspondant :

## Sauvegarde automatique

Le paramètre par défaut de la sauvegarde automatique est "ARRÊT".



- Cliquez sur "ARRÊT" pour annuler la désactivation.  
Le bouton "MARCHE" apparaît.
- Définissez la plage horaire.
- Sélectionnez un emplacement externe pour l'enregistrement.
- Cliquez sur "OK" pour enregistrer les paramètres.

OU BIEN :

## Sauvegarde manuelle



- Sélectionnez un emplacement externe pour l'enregistrement.
- Cliquez sur le bouton activé "Création de la sauvegarde !".

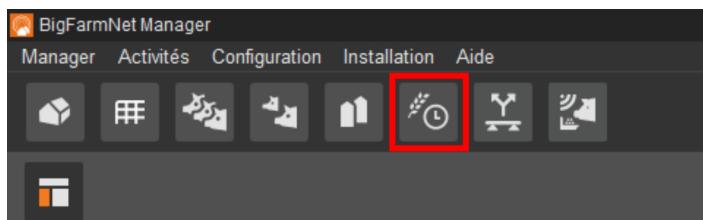
## 8 Gestion des tâches

Dans la gestion des tâches, vous pouvez enregistrer des tâches d'alimentation et de nettoyage selon l'installation d'alimentation.

### 8.1 Définition de la tâche

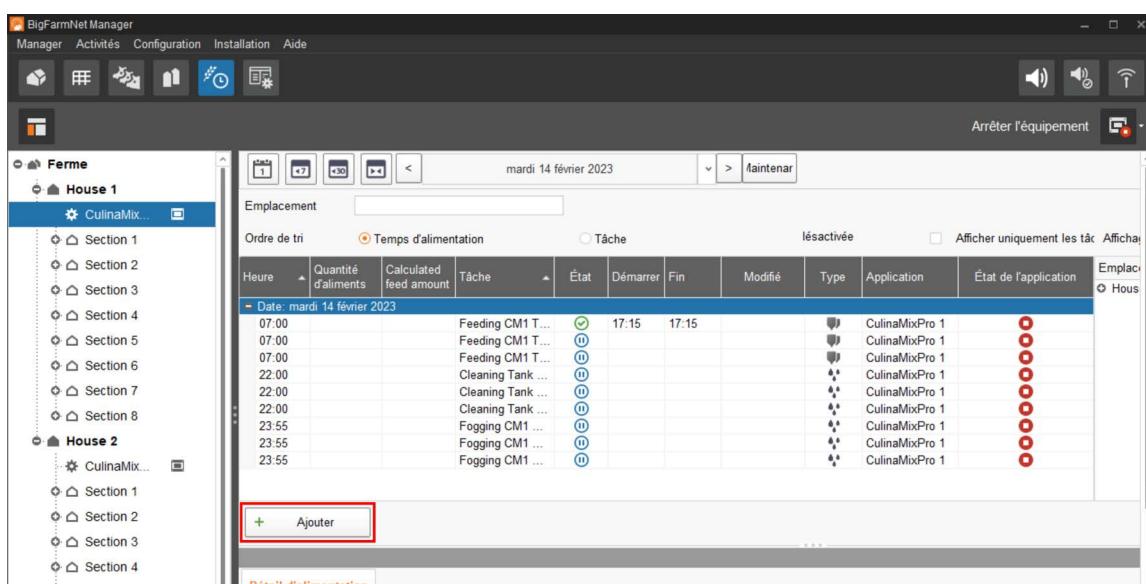
Dans la fenêtre "Tâche d'alimentation", définissez les temps et les paramètres techniques pour l'alimentation et le nettoyage selon la "Stratégie".

1. Dans la barre d'outils, cliquez sur "Gestion des tâches".



2. Dans la fenêtre d'application, cliquez sur "Ajouter".

La fenêtre de tâches s'ouvre alors.



3. Dans la partie supérieure, définissez les informations de la tâche.

Les données en caractères gras sont obligatoires.

Tâche d'alimentation	
<b>Nom</b>	<input type="text"/>
<b>Type</b>	Feeding
<b>Application</b>	CulinaMixPro 1
<b>Stratégie</b>	Alimentation du porcelet
<b>Détails d'alimentation</b>	
00:00 Détails d'alimentation	

- **Nom de la tâche**
- **Type** prédéfini avec "Feeding".
- **Application**
- **Stratégie** signifie l'objet de la tâche : alimentation, nettoyage ou transfert. Pour plus d'informations sur les stratégies, voir les chapitres suivants.
- **Exécuter** : Chaque jour > **Tous ... Jours** : à quelle fréquence la tâche doit-elle être exécutée ?

OU

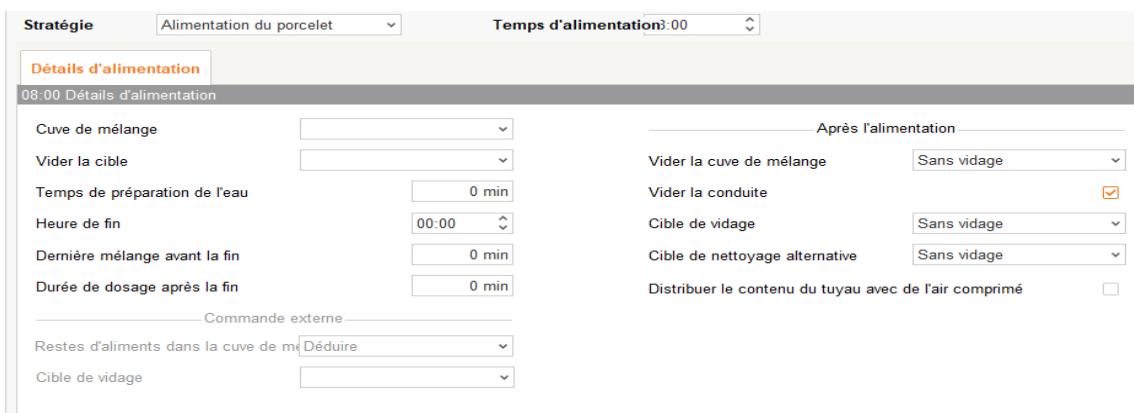
**Exécuter** : Chaque semaine > **Jours** : sélectionner le ou les jours de la semaine.

- **De - à** : période de la tâche. En dehors de cette période, la tâche n'est pas démarrée.
- **Temps d'alimentation** : temps de démarrage de la tâche.

Tous les autres réglages dépendent de la "Stratégie" sélectionnée. Les réglages correspondants sont expliqués dans les chapitres suivants.

### 8.1.1 Stratégie : Alimentation du porcelet

1. Suivez les étapes du chapitre 8.1.
2. Dans la partie inférieure de la fenêtre, sous l'onglet "Détails d'alimentation", effectuez les autres réglages :



- a) Sélectionnez la **Cuve de mélange** adaptée.
- b) Sous **Vider la cible**, indiquez où le processus de préparation doit pomper une partie de la quantité restante si la matière sèche nécessaire ne peut pas être atteinte. Les réglages disponibles sont les suivants :
  - Pas de cible (préréglage)
  - Élimination (cuve à lisier)
  - Remaining feed tank (citerne d'aliments restants)

- c) Définissez le **Temps de préparation de l'eau** si vous souhaitez diluer progressivement les aliments avant la fin de l'alimentation.

Exemple : Si l'alimentation se termine à 21h00 et le temps de préparation de l'eau a la valeur 120 min, l'eau est ajoutée à partir de 19h00.

Ou e)

- d) Pendant le jour défini, des aliments frais sont en permanence à la disposition des porcelets. Ce temps est limité par le "Temps d'alimentation" (temps de démarrage) et "Heure de fin".

Définissez à quelle heure l'alimentation doit se terminer (**Heure de fin**).

- e) Définissez quand la cuve de mélange doit mélanger les aliments pour la dernière fois avant l'"Heure de fin" (**Dernier mélange avant la fin**).

Exemple : Si l'alimentation se termine à 21h00 et le dernier mélange avant la fin a la valeur 120 min, la cuve mélange une dernière fois les aliments à 19h00.

Ou c)

- f) Définissez combien de temps le dosage peut continuer après la fin de l'alimentation (**Durée de dosage après la fin**). Si le dernier mélange d'aliments doit encore être préparé juste avant la fin de l'alimentation, la "Durée de dosage après la fin" permet encore de déplacer les aliments pour que la cuve de mélange soit vide autant que possible.

#### Après l'alimentation

- g) Définissez si après l'alimentation, autrement dit après l'écoulement de "Heure de fin" et/ou "Durée de dosage après la fin", la cuve de mélange doit être vidée (**Vider la cuve de mélange**), car la cuve de mélange doit par exemple être nettoyée. Choisissez alors soit une autre cuve de mélange ou la cuve à lisier. Lors du vidage dans une cuve de mélange, les aliments sont en principe distribués à des animaux déjà plus âgés.

- h) Définissez si après l'alimentation, autrement dit après l'écoulement de "Heure de fin" et/ou "Durée de dosage après la fin", le tuyau doit être vidé avec de l'air (**Vider la conduite**).

- i) Avec la **Cible de vidage (Après l'alimentation)**, définissez l'endroit où après l'alimentation (c'est-à-dire après l'écoulement de "Heure de fin" et/ou "Durée de dosage après la fin"), le contenu de la cuve de mélange doit être vidé.

Selon la cuve de mélange et la cuve de vidage qui ont été indiquées, les cibles suivantes pour le vidage sont disponibles :

- Sans vidage (Préréglage)
- Élimination (cuve à lisier)
- Remaining feed tank (citerne d'aliments restants)
- Cuve de mélange X

- j) Avec **Cible de nettoyage alternative (Après l'alimentation)**, définissez l'endroit où après l'alimentation (c'est-à-dire après l'écoulement de "Heure de fin" et/ou "Durée de dosage après la fin"), le contenu de la cuve de mélange doit être vidé, en cas de remplissage excessif de la première "Cible de vidage après l'alimentation".

Selon la cuve de mélange et la cuve de vidage qui ont été indiquées, les cibles suivantes pour le vidage sont disponibles :

- Sans vidage (Préréglage)
- Élimination (cuve à lisier)
- Remaining feed tank (citerne d'aliments restants)
- Cuve de mélange X

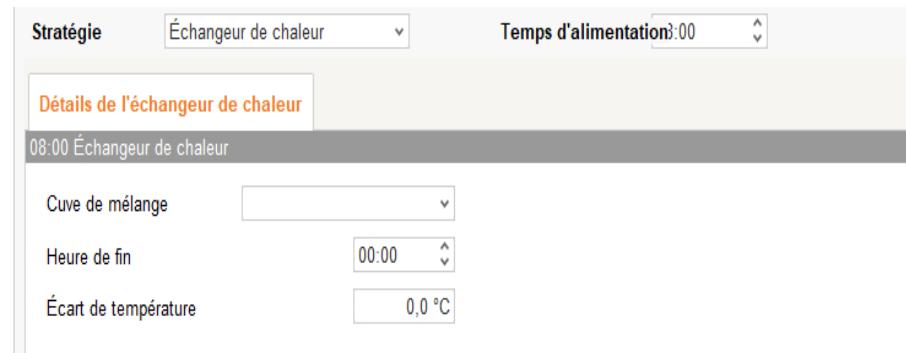
- k) Avec **Distribuer le contenu du tuyau avec de l'air comprimé**, vous définissez si après l'alimentation (c'est-à-dire après l'écoulement de "Heure de fin" et/ou "Durée de dosage après la fin") le contenu du tube restant dans les circuits est dosé avec de l'air comprimé avant de vider les circuits.

#### Commande externe

- I) Ces paramètres ne sont pas actifs dans le cas du plugin **CulinaMixpro**.
3. Une fois que tous les paramètres ont été définis, cliquez sur "OK".

### 8.1.2 Stratégie : Échangeur de chaleur

1. Suivez les étapes du chapitre 8.1.
2. Dans la partie inférieure de la fenêtre, effectuez les réglages suivants pour l'échangeur de chaleur :

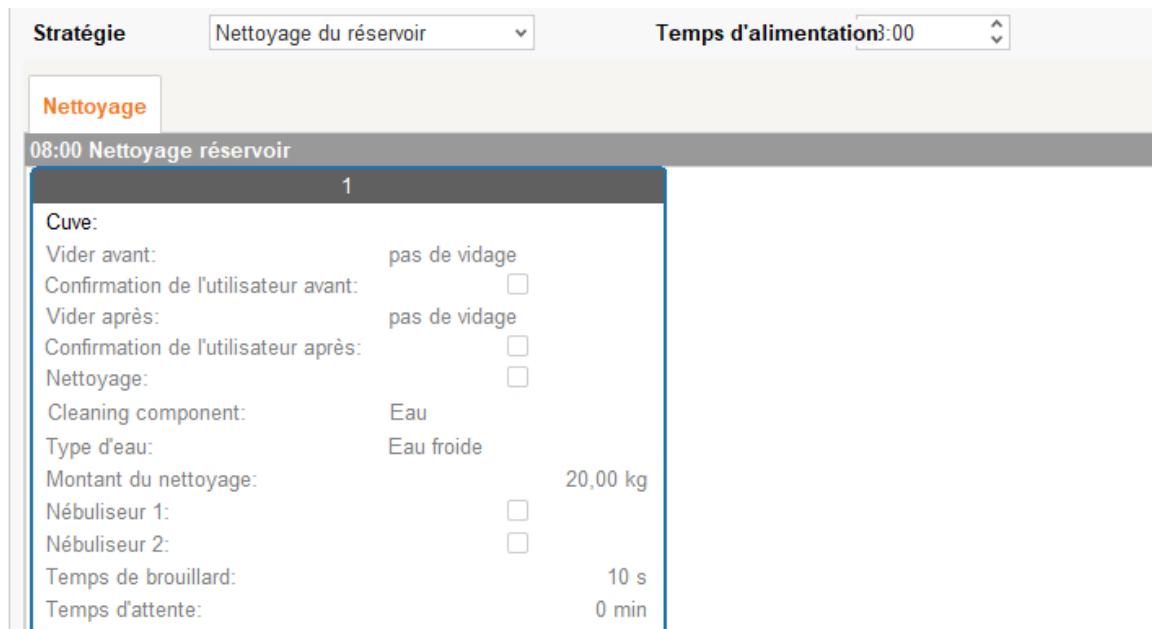


- a) En même temps que la sélection de la **Cuve de mélange**, définissez le circuit.
- b) Définissez l'heure (**Heure de fin**) à laquelle l'échangeur de chaleur doit s'arrêter.

- c) Définissez l'**Écart de température**. La température dans l'échangeur de chaleur est légèrement plus élevée par rapport à la cuve de mélange. L'échangeur de chaleur possède un capteur de température. La température de l'échangeur de chaleur est indiquée dans la représentation graphique de la cuve de mélange dans la fenêtre "Équipement".
3. Une fois que tous les paramètres ont été définis, cliquez sur "OK".

### 8.1.3 Stratégie : Nettoyage du réservoir

1. Suivez les étapes du chapitre 8.1.
2. Dans la partie inférieure de la fenêtre, définissez les paramètres pour le nettoyage de la cuve :



- **Cuve** : sélection de la cuve qui doit être nettoyée.
- **Vider avant** : indique si la cuve doit être vidée en vue du nettoyage. Si oui, sélectionnez pour cela une autre cuve ou la cuve à lisier.
- **Confirmation de l'utilisateur avant** : si la case "Confirmation de l'utilisateur avant :" est cochée, la confirmation manuelle est attendue pour démarrer le nettoyage.
- **Vider après** : sélection de la cuve dans laquelle le vidage est effectué après le nettoyage.
- **Confirmation de l'utilisateur après** : si la case "Confirmation de l'utilisateur après :" est cochée, la confirmation manuelle est attendue pour terminer le nettoyage.
- **Nettoyage** : ce bouton permet d'activer le nettoyage. D'autres indications sont alors attendues.
- **Composant de nettoyage** (Cleaning component) : modification possible lors de la sélection de "Nettoyage". Les composants suivants sont disponibles :
  - Additive Liquid
  - Liquid
  - Eau (Préréglage)
  - Whey

- **Type d'eau** : si l'option "Eau" a été sélectionnée comme composant de nettoyage, il est possible de choisir l'eau froide ou l'eau chaude.
- **Montant du nettoyage** : doit être supérieur au montant de nettoyage minimal.
- **Nébuliseur 1** : la brumisation doit-elle être effectuée avec le premier nébuliseur ?
- **Nébuliseur 2** : la brumisation doit-elle être effectuée avec le deuxième nébuliseur ?
- **Temps de brouillard** : durée de la brumisation. Les nébuliseurs sont réglés avec un délai si une autre cuve a été préalablement brumisée.
- **Temps d'attente** après brumisation. Si le temps d'attente après la brumisation est écoulé, la cuve à nettoyer est toujours rincée avec de l'eau (quantité de nettoyage min.).

3. Une fois que tous les paramètres ont été définis, cliquez sur "OK".

#### 8.1.4 Stratégie : Nettoyage du circuit à l'air comprimé

1. Suivez les étapes du chapitre 8.1.
2. Dans la partie inférieure de la fenêtre, définissez les paramètres pour le nettoyage du circuit :

- **Cuve de mélange** : sélection de la cuve de mélange dont le circuit doit être nettoyé.
- **Vider avant** : indique si la cuve de mélange doit être vidée avant le nettoyage. Si oui, sélectionnez pour cela une autre cuve de mélange ou la cuve à lisier.
- **Alternative - Vider avant** : cible alternative pour vider le contenu de la cuve de mélange avant le nettoyage.
- **Confirmation de l'utilisateur avant** : si la case "Confirmation de l'utilisateur avant :" est cochée, la confirmation manuelle est attendue pour démarrer le nettoyage.

- **Vider après** : sélection de la cuve dans laquelle le vidage est effectué après le nettoyage.
  - **Alternative - Vider après** : cible alternative pour vider le contenu de la cuve de mélange après le nettoyage.
  - **Confirmation de l'utilisateur après** : si la case "Confirmation de l'utilisateur après :" est cochée, la confirmation manuelle est attendue pour terminer le nettoyage. Ce réglage peut être utilisé pour garantir que le nettoyage s'est déroulé correctement.
  - **Type d'eau** : sélectionnez l'eau froide ou l'eau chaude.
  - **Nettoyer aussi les circuits bloqués** : les circuits bloqués doivent-ils aussi être nettoyés ?
  - **Nettoyer tous les circuits accessibles** : si cette option est activée, tous les circuits pouvant être atteints par l'installation sont nettoyés sans exception. C'est aussi le cas s'ils n'ont pas été affectés de manière explicite à la cuve.
3. Une fois que tous les paramètres ont été définis, cliquez sur "OK".

### 8.1.5 Stratégie : Nettoyage du circuit selon la recette

1. Suivez les étapes du chapitre 8.1.
2. Dans la partie inférieure de la fenêtre, définissez les paramètres pour le nettoyage du circuit :

- **Cuve de mélange** : sélection de la cuve de mélange dont le circuit doit être nettoyé.
- **Parallèlement aux autres cuves** : si différentes cuves sont nettoyées avec leurs propres formules, plusieurs cuves peuvent aussi être nettoyées en même temps.
- **Vider avant** : indique si la cuve de mélange doit être vidée avant le nettoyage. Si oui, sélectionnez pour cela une autre cuve de mélange ou la cuve à lisier.
- **Alternative - Vider avant** : cuve alternative pour le vidage si la première est déjà pleine.

- **Confirmation de l'utilisateur avant** : si la case "Confirmation de l'utilisateur avant :" est cochée, la confirmation manuelle est attendue pour démarrer le nettoyage.
- **Vider après** : sélection de la cuve dans laquelle le vidage est effectué après le nettoyage.
- **Alternative - Vider après** : cuve alternative pour le vidage si la première est déjà pleine.
- **Confirmation de l'utilisateur après** : si la case "Confirmation de l'utilisateur après :" est cochée, la confirmation manuelle est attendue pour terminer le nettoyage. Ce réglage peut être utilisé pour garantir que le nettoyage s'est déroulé correctement.



### AVIS !

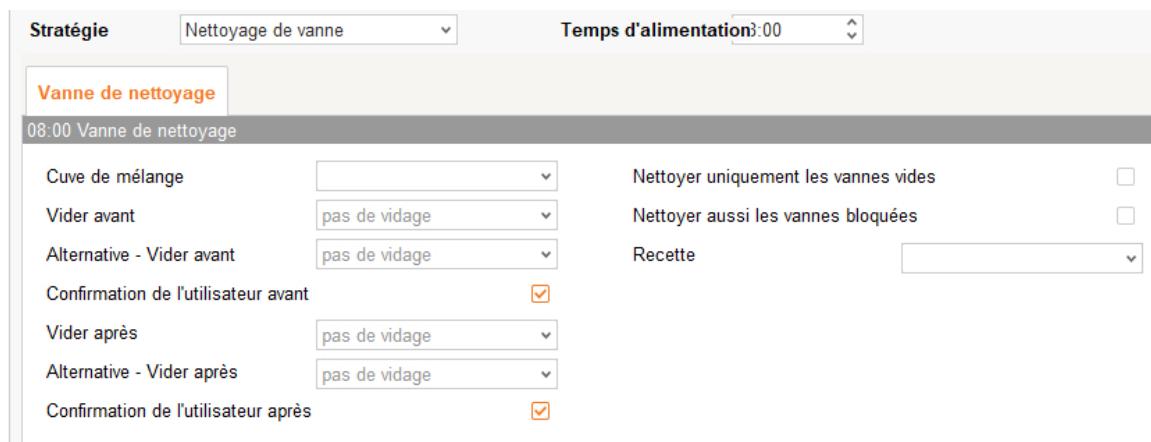
Ce réglage est recommandé en cas de nettoyage avec solution alcaline afin de garantir que la cuve et le tuyau sont vides avant l'alimentation. En principe, après le nettoyage avec une solution alcaline, un rinçage avec un peu d'eau est réalisé.

- **Nettoyer aussi les circuits bloqués** : les circuits bloqués doivent-ils aussi être nettoyés ?
- **Nettoyer tous les circuits accessibles** : si cette option est activée, tous les circuits sont nettoyés sans exception. C'est aussi le cas s'ils n'ont pas été affectés de manière explicite à la cuve.
- **Recette** : sélection de l'une des recettes créées pour le nettoyage.
- **Temps d'attente** : temps d'application dans le tuyau. Pendant cette durée, le détergent reste dans le tuyau.
- **Durée de transfert** : durée pendant laquelle la solution de nettoyage est pompée via le sous-circuit (en secondes).
- **Durée de nettoyage** : pendant cette durée, le transfert à partir de la cuve de mélange puis de nouveau dans la cuve de mélange est effectué.
- **Quantité de rinçage** : la quantité supplémentaire de détergent ou d'eau pour le nettoyage.
- **Vider le tuyau après** : définissez si après le nettoyage le tuyau doit être vidé avec de l'air.
- **Nettoyer les vannes** : les vannes d'aliments sont lavées pendant le nettoyage du circuit si cette option est activée.
- **Nettoyer uniquement les vannes vides** : seules les vannes dont l'état de la mangeoire **vide** est signalé, sont nettoyées. Sélection possible après l'activation de "**Nettoyer les vannes**".

- **Nettoyez aussi les vannes fermées** : Les vannes bloquées sont également nettoyées, par ex. dans des cases vides. Sélection possible après l'activation de "Nettoyer les vannes".
3. Une fois que tous les paramètres ont été définis, cliquez sur "OK".

### 8.1.6 Stratégie : Nettoyage de vanne

1. Suivez les étapes du chapitre 8.1.
2. Dans la partie inférieure de la fenêtre, définissez les paramètres pour le nettoyage de vanne.

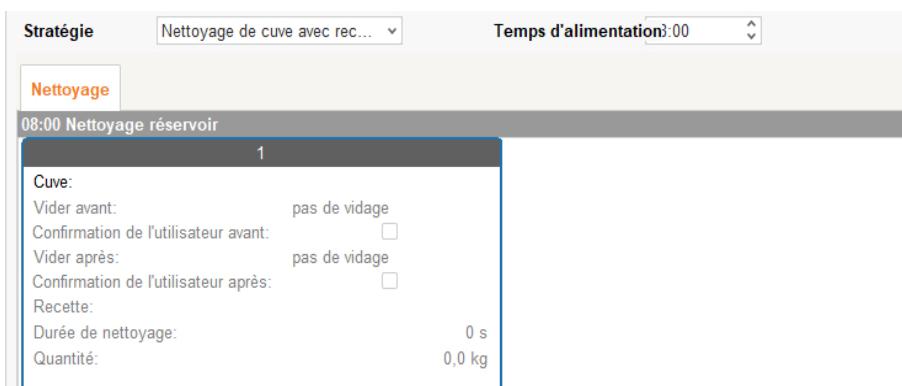


- **Cuve de mélange** : sélection de la cuve de mélange dont le circuit et ainsi les vannes correspondantes doivent être nettoyés.
- **Vider avant** : indique si la cuve de mélange doit être vidée avant le nettoyage. Si oui, sélectionnez pour cela une autre cuve de mélange ou la cuve à lisier.
- **Alternative - Vider avant** : cuve alternative pour le vidage si la première est déjà pleine.
- **Confirmation de l'utilisateur avant** : si la case "Confirmation de l'utilisateur avant :" est cochée, la confirmation manuelle est attendue pour démarrer le nettoyage.
- **Vider après** : sélection de la cuve dans laquelle le vidage est effectué après le nettoyage.
- **Alternative - Vider après** : cuve alternative pour le vidage si la première est déjà pleine.
- **Confirmation de l'utilisateur après** : si la case "Confirmation de l'utilisateur après :" est cochée, la confirmation manuelle est attendue pour terminer le nettoyage. Ce réglage peut être utilisé pour garantir que le nettoyage s'est déroulé correctement.
- **Nettoyer uniquement les vannes vides** : seules les vannes dont l'état de la mangeoire **vide** est signalé, sont nettoyées.

- **Nettoyer aussi les vannes bloquées** : rincer les vannes bloquées en supplément, par ex. dans des cases vides.
  - **Recette** : sélection des formules de nettoyage enregistrées, qui se trouvent sous "Configuration/Nettoyage/Recettes".
3. Une fois que tous les paramètres ont été définis, cliquez sur "OK".

### 8.1.7 Stratégie : Nettoyage de cuve avec recette

1. Suivez les étapes du chapitre 8.1.
2. Dans la partie inférieure de la fenêtre, définissez les paramètres pour le nettoyage de la cuve :

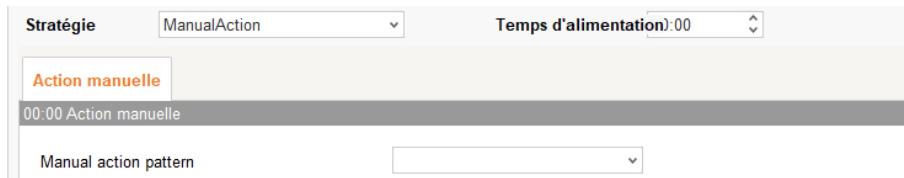


- **Cuve** : sélection de la cuve de mélange qui doit être nettoyée.
  - **Vider avant** : indique si la cuve de mélange doit être vidée avant le nettoyage. Si oui, sélectionnez pour cela une autre cuve de mélange ou la cuve à lisier.
  - **Confirmation de l'utilisateur avant** : si la case "Confirmation de l'utilisateur avant :" est cochée, la confirmation manuelle est attendue pour démarrer le nettoyage.
  - **Vider après** : sélection de la cuve dans laquelle le vidage est effectué après le nettoyage.
  - **Confirmation de l'utilisateur après** : si la case "Confirmation de l'utilisateur après :" est cochée, la confirmation manuelle est attendue pour terminer le nettoyage. Ce réglage peut être utilisé pour garantir que le nettoyage s'est déroulé correctement.
  - **Recette** : sélection de l'une des recettes créées pour le nettoyage.
  - **Durée de nettoyage** : pendant cette durée, le transfert à partir de la cuve de mélange puis de nouveau dans la cuve de mélange est effectué.
  - **Quantité** : la quantité de détergent pour le nettoyage. Pour un nettoyage efficace, une quantité aussi grande que possible doit être sélectionnée.
3. Une fois que tous les paramètres ont été définis, cliquez sur "OK".

### 8.1.8 Stratégie : Action manuelle

La stratégie "Action manuelle" sert au démarrage des actions manuelles des transports d'aliments qui ont été enregistrés en tant que modèle (voir chapter 3.5, page 81).

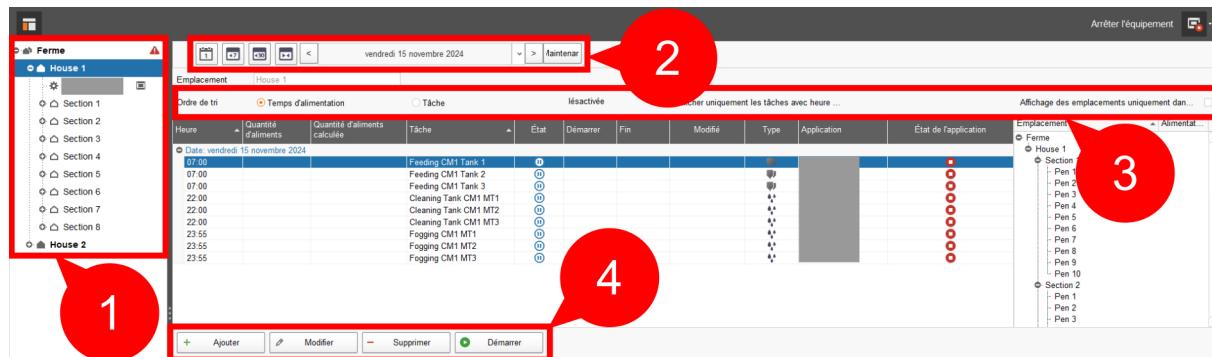
1. Suivez les étapes du chapitre 8.1.
2. Dans la partie inférieure de la fenêtre, définissez les réglages pour le fonctionnement manuel :



- **Manual action pattern** : modèle des actions manuelles des transports d'aliments à exécuter.
3. Une fois que tous les paramètres ont été définis, cliquez sur "OK".

## 8.2 Traitement de la tâche

Dès que des tâches ont été créées, elles apparaissent dans la vue d'ensemble de la gestion des tâches. Les fonctions suivantes sont disponibles :



1. Accédez aux tâches en cliquant dans la structure de la ferme sur l'installation correspondante ou sur l'emplacement où se trouve l'installation.

Au niveau de la ferme, les tâches de l'ensemble des installations sont affichées.

2. Sélectionnez si nécessaire une période.

- Affichage du jour, de la semaine ou du mois
- Affichage d'une période quelconque
- Retour à la date actuelle avec "Maintenant"

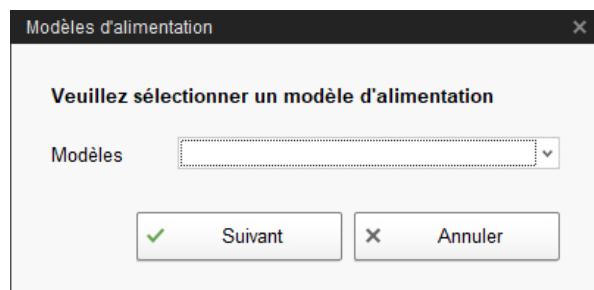
3. Réglez en cas de besoin la vue d'ensemble.

- Trier par "Temps d'alimentation" ou selon le nom ("Tâche")
- "Afficher la tâche désactivée"
- "Afficher uniquement les tâches avec heure ..."
- "Affichage des emplacements uniquement dans..."

4. Les temps d'alimentation peuvent être modifiées comme suit. Sélectionnez tout d'abord le temps d'alimentation souhaité par un clic.

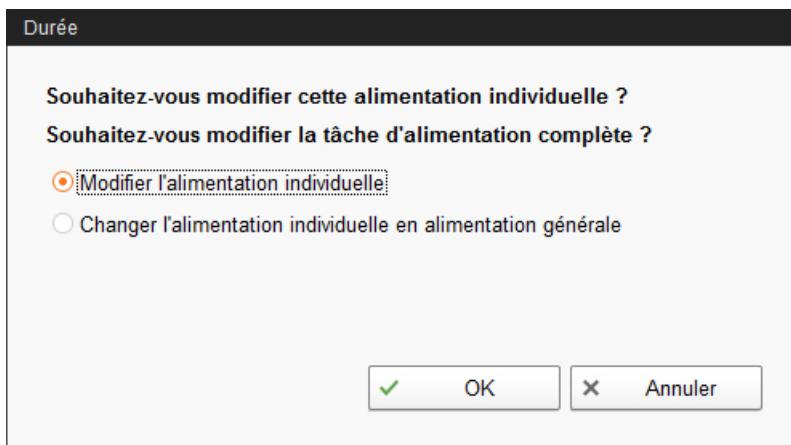
- "Ajouter" = ajouter une nouvelle tâche.

Si vous avez créé des modèles, il vous est demandé si vous souhaitez utiliser un modèle créé. Sélectionnez en cas de besoin un modèle dans le menu déroulant. Cliquez sur "Suivant".



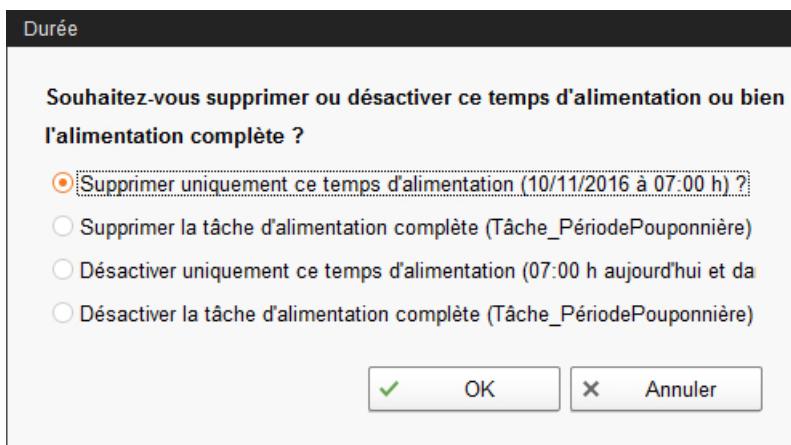
- "Modifier" = modifier soit le temps sélectionné ou la tâche complète correspondante.

Sélectionnez la modification souhaitée et cliquez sur "OK".

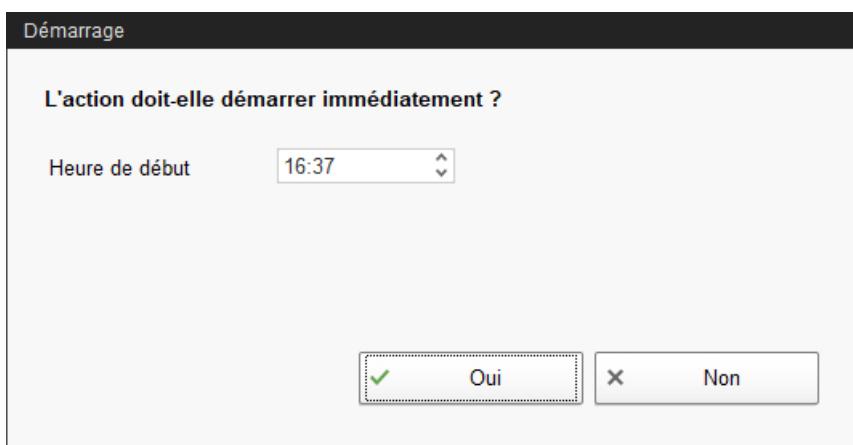


- "Supprimer" = désactiver ou supprimer le temps sélectionné ou la tâche complète correspondante.

Sélectionnez la modification souhaitée et cliquez sur "OK".



- "Démarrer" = démarrer immédiatement l'action sélectionnée, même si un autre temps est enregistré.



## 9 Gestion du silo

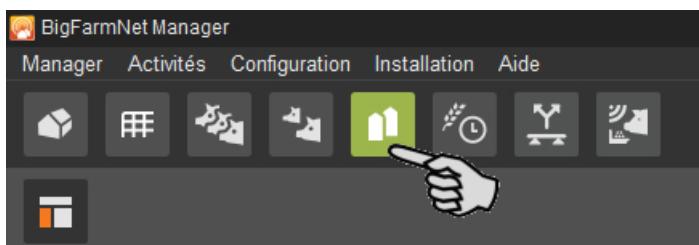
### 9.1 Vue d'ensemble

Le Gestionnaire de silo permet le contrôle complet et la gestion des données de vos silos.

Le Gestionnaire de silo vous offre les fonctions suivantes :

- Saisie des quantités d'aliments retirés
- Calcul de la durée de stockage prévisionnelle d'un contenu de silo
- Message d'avertissement pour le remplissage d'un silo
- Gestion des fournisseurs et des prix par composant d'aliments
  - À partir de ces données, BigFarmNet calcule automatiquement l'étendue des livraisons totales et les coûts des aliments.

L'accès à la gestion de silo se fait par le biais de la barre d'outils.



La vue "Gestionnaire de silo" présente les données actuelles de vos silos.

- Afficher et masquer des colonnes :
  - a) Un clic droit sur la ligne d'en-tête permet d'ouvrir le menu contextuel avec tous les paramètres.
  - b) Sélectionnez le paramètre à ajouter ou supprimer pour afficher ou masquer les colonnes correspondantes.
- Déplacer les colonnes :
  - a) Cliquez sur la ligne d'en-tête de la colonne souhaitée et maintenez le bouton de la souris appuyé.
  - b) Déplacez la colonne à l'endroit souhaité.

Les flèches qui apparaissent lors du déplacement sur la ligne d'en-tête vous aident à définir la nouvelle position.

Gestionnaire de silo		Silos	
Bloqué	Emplacement	Nom	Numéro
	House 1	DryMineralUnit	1
	House 1	Liquid mineral unit	1
	House 1	Silo 1	2

**c) Relâchez le bouton de la souris.**

La colonne apparaît à l'emplacement souhaité.

- Trier par date :

Cliquez sur le paramètre souhaité dans la ligne d'en-tête et les silos sont alors triés dans l'ordre croissant ou décroissant, selon les valeurs.

Bloqué	Emplacement	Nom	Numéro	Contenu	Aujou... (-)	Hier (-)	Prévision vide	Poids actuel	Niveau de remplissage critique	Niveau de remplissage
	Bâtiment pour truies	Silo_Soja	9	Soja	0,00 kg	0,00 kg	25 jours	15 414,54 kg		77 %
X	Bâtiment pour truies	Silo_Triticale	10	Triticale	0,00 kg	0,00 kg	3 jours	1 927,00 kg	<span style="color:red;">!!</span>	10 %
	Bâtiment pour truies	Silo_Soja	12	Soja	0,00 kg	0,00 kg	11 jours	7 033,73 kg		35 %
	Bâtiment pour truies	Silo_Blé	15	Blé	0,00 kg	0,00 kg	18 jours	10 972,67 kg		55 %
	Bâtiment pour truies	Silo_Blé	16	Blé	0,00 kg	0,00 kg	17 jours	10 972,67 kg		55 %
X	Bâtiment pour truies	Silo_Orge	17	Orge	0,00 kg	297,04 kg	18 jours	9 052,93 kg		45 %
	Bâtiment pour truies	Silo_Mais	19	Mais	0,00 kg	0,00 kg	21 jours	12 991,87 kg		65 %
	Bâtiment pour truies	Silo_Mais	7	Mais	0,00 kg	0,00 kg	19 jours	11 675,60 kg		58 %
	Bâtiment pour truies	Silo_Orge	13	Orge	0,00 kg	0,00 kg	11 jours	7 033,73 kg		35 %
	Bâtiment pour truies	Silo_Triticale	14	Triticale	0,00 kg	0,00 kg	11 jours	7 033,73 kg		35 %
	Bâtiment pour truies	Silo_Seigle	8	Seigle	0,00 kg	0,00 kg	25 jours	15 414,54 kg		77 %
	Bâtiment pour truies	Silo_Seigle	11	Seigle	0,00 kg	0,00 kg	14 jours	8 753,47 kg		44 %
	Bâtiment pour truies	Silo_Mais	6	Mais	0,00 kg	0,00 kg	18 jours	11 675,60 kg		58 %
	Bâtiment pour truies	Silo_Mais	18	Mais	0,00 kg	0,00 kg	14 jours	9 052,93 kg		45 %
	Bâtiment pour truies	Silo_Orge	5	Orge						
	Bâtiment pour truies	Silo_Triticale	2	Triticale	0,00 kg	0,00 kg	15 jours	9 656,40 kg		45 %
	Bâtiment pour truies	Silo_Orge	1	Orge	0,00 kg	0,00 kg	0 jours	612,00 kg	<span style="color:red;">!!</span>	3 %
	Bâtiment pour truies	Silo_Seigle	20	Seigle	0,00 kg	0,00 kg	26 jours	16 530,80 kg		83 %

**Silo\_Soja [9]**

Généralités	Nom du silo	Silo_Soja	Capacité	20 000,00 kg
Livraison	Emplacement	Bâtiment pour truies	Poids actuel	15 414,54 kg
Consommation	Type d'ingrédient	Sec	Priorité	
Historique				
Paramètres				

Lors de la configuration dans le Composeur, vous avez attribué les emplacements aux silos. Si vous cliquez dans la structure de la ferme sur un bâtiment, seuls les silos de ce bâtiment seront affichés.

Dans la partie inférieure de la fenêtre d'application, d'autres données de silo sont affichées. Sous **Généralités**, les données générales du silo sélectionné sont affichées. Sous **Livraison ()** et **Paramètres ()**, vous pouvez modifier des données.

## 9.2 Données de silo

Dans la partie inférieure de la fenêtre d'application, d'autres données de silo sont affichées sous les catégories suivantes :

- Généralités
- Livraison
- Consommation

- Historique
- Paramètres

Sous "Livraison" et "Paramètres", vous pouvez modifier les données des différents silos.

## Généralités

Sous "Généralités", les données générales du silo sélectionné sont affichées.

Silo 1-1 [1]				
Généralités	Nom du silo	Silo 1-1	Capacité	200,00 kg
Livraison	Emplacement	House 2	Poids actuel	100,00 kg
Consommation	Type d'ingrédient	Sec	Priorité	50
Historique				
Paramètres				

La "Livraison" montre les livraisons du silo sélectionné effectuées jusqu'à présent. Vous pouvez ajouter, modifier ou supprimer des livraisons supplémentaires. Le bouton "Exporter" vous permet d'exporter les données sous forme de fichier CSV ou XLS en vue d'une utilisation ultérieure.

Silo_Triticale [1]							
Généralités	Date	Contenu	Fournisseur	Numéro de livraison	Prix	Coût total	Montant
Livraison	23/10/2016 02:00	Triticale	Raiffeisen Genossenschaft	10120	0,59 €/kg	6 069,50 ...	10 259,0 kg
	13/10/2016 02:00	Triticale	Raiffeisen Genossenschaft	10121	0,56 €/kg	5 593,52 ...	10 078,0 kg
	<a href="#">Ajouter</a>	<a href="#">Modifier</a>	<a href="#">Supprimer</a>	<a href="#">Exporter</a>			

Pour ajouter une livraison, procédez comme suit :

1. Dans le tableau, cliquez sur le silo que vous souhaitez modifier.
2. Sous la catégorie "Livraison", cliquez sur "Ajouter".
3. Indiquez les informations dans la fenêtre suivante :
  - Fournisseur (saisie obligatoire)
  - Numéro de livraison
  - Date de livraison
  - Montant et composant (saisie obligatoire)

- Valeurs moyennes avec le bouton "Calculer" :  
fonction utile si le silo contient déjà un composant et que le composant de la nouvelle livraison présente des valeurs différentes pour la part de matière sèche ou l'énergie. Les valeurs actuelles sont affichées en tant que consignes. Si le bouton est activé, les valeurs modifiées ne sont pas directement reprises mais il s'agit de valeurs moyennes obtenues à partir des valeurs modifiées et des valeurs jusqu'à présent. Pour cela, la quantité de la livraison actuelle est mise en relation avec le poids actuel du silo ("Poids actuel" dans la catégorie "Généralités"). Les valeurs moyennes qui en résultent sont grisées.
- Part de matière sèche
- Énergie
- Prix
- Coût total (calculé automatiquement quand les informations relatives au prix et à la quantité sont indiquées.)

Livraison - Ajouter

Silo	Silo_Triticale [1]
Contenu	Triticale
Capacité	20 000,00 kg
Fournisseur	Raiffeisen Genossenschaft <input type="button" value="x"/>
Numéro de livraison	
Date de livraison	10/11/2016 11:56
Montant	0,00 kg <input type="button" value="Triticale"/>
Valeurs moyennes	<input type="checkbox"/> Calculer
Part de matière sèche	880,0 g/kg
Énergie	MJ/kg
Prix	0,24 €/kg
Coût total	0,00 €
<input checked="" type="button" value="OK"/> <input type="button" value="Annuler"/>	

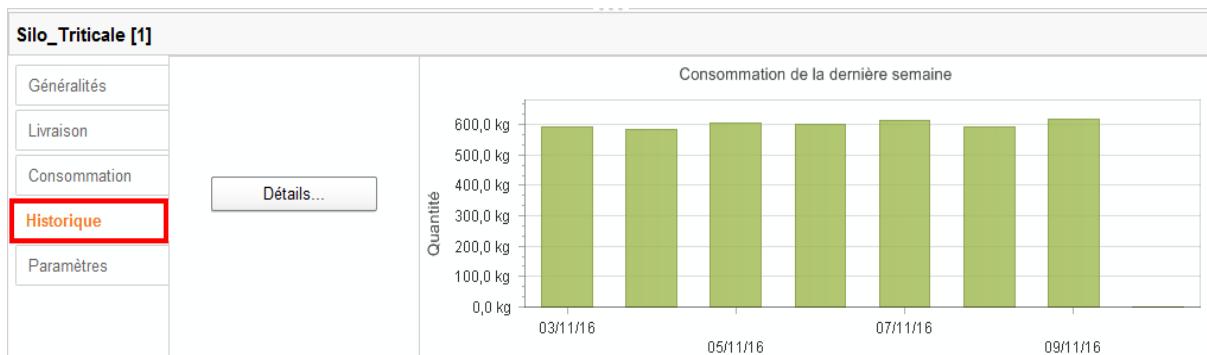
4. Cliquez sur "OK" pour enregistrer les paramètres.

Sous "Consommation", toutes les quantités retirées jusqu'à présent du silo sélectionné sont affichées. Le bouton "Exporter" vous permet d'exporter les données sous forme de fichier CSV ou XLS en vue d'une utilisation ultérieure.

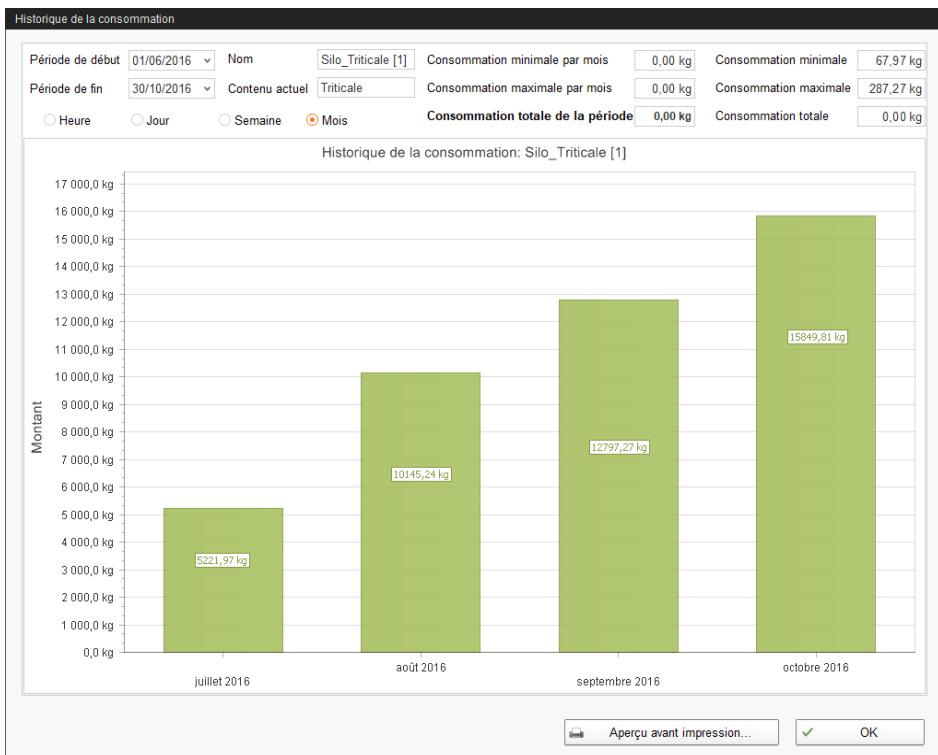
Silo_Triticale [1]					
Généralités	Date	Emplacement	Contenu	Déchargement manuel	Montant
Livraison	09/11/2016 10:19	Bâtimen pour truies	Triticale	<input type="checkbox"/>	309,5 kg
Consommation	08/11/2016 19:26	Bâtimen pour truies	Triticale	<input type="checkbox"/>	197,1 kg
Historique	08/11/2016 15:08	Bâtimen pour truies	Triticale	<input type="checkbox"/>	197,1 kg
Paramètres	08/11/2016 10:28	Bâtimen pour truies	Triticale	<input type="checkbox"/>	197,1 kg
	07/11/2016 20:24	Bâtimen pour truies	Triticale	<input type="checkbox"/>	204,1 kg
	07/11/2016 15:40	Bâtimen pour truies	Triticale	<input type="checkbox"/>	204,1 kg
	07/11/2016 10:01	Bâtimen pour truies	Triticale	<input type="checkbox"/>	204,1 kg
	06/11/2016 20:10	Bâtimen pour truies	Triticale	<input type="checkbox"/>	299,9 kg

[Ajouter](#) [Exporter](#)

Sous "Historique", la consommation des 7 derniers jours sont représentées sous forme de graphique en barres pour le silo sélectionné.



Le bouton "Détails" permet d'ouvrir l'historique de la consommation dans une fenêtre séparée où il est possible de définir la période. Il est possible d'imprimer l'historique de la consommation.



1. Dans les champs "Période de début" et "Période de fin", saisissez la date souhaitée.
2. Cliquez sur la période souhaitée : Heure, jour, semaine ou mois.
3. En cliquant sur le bouton "Aperçu avant impression", un aperçu avant impression apparaît. Vous pouvez alors imprimer les données.

Sous "Paramètres", vous définissez les indications les plus importantes du silo sélectionné.

1. Dans le tableau, cliquez sur le silo que vous souhaitez modifier.
2. Dans la catégorie "Paramètres", cliquez sur "Modifier".
3. Modifiez au besoin les paramètres suivants :

The screenshot shows a dialog box titled "Paramètres silo: Silo\_Triticale [1]". It contains several configuration options:

- Nom du silo:** Silo\_Triticale
- Composants:** Triticale
- Recettes:** (dropdown menu)
- Pesé:** No
- Bloquer la sortie:** (checkbox)
- Déverrouiller automatiquement la sortie:** (checkbox)
- Capacité:** 20 000,00 kg
- Niveau d'avertissement (relatif):** 10,0 %
- Niveau d'avertissement (absolu):** 2 000,10 kg
- Créer un avertissement:** (checkbox)
- Priorité:** 50
- Tare:** Tare
- Dernier tarage:** 01/01/1970

At the bottom are "OK" and "Annuler" buttons.

- **Nom du silo**

- **Composants** ou **Recettes** pour indiquer le contenu du silo.
  - **Pesé** précise si le silo est pesé.
  - **Bloquer la sortie** est un paramètre manuel.
  - **Déverrouiller automatiquement la sortie** signifie que le blocage automatique est de nouveau retiré automatiquement après la livraison. Un silo est automatiquement bloqué si le contenu est complètement consommé.
  - **Capacité** est la quantité maximale avec laquelle le silo peut être rempli.
  - **Niveau d'avertissement (relatif)** ou **Niveau d'avertissement (absolu)** : lors de la saisie de l'une de ces valeurs, l'autre est automatiquement calculée.  
Le niveau d'avertissement (relatif) est basé sur la capacité.  
Si le poids du silo est inférieur au niveau d'avertissement (absolu), un avertissement est émis pour le niveau de remplissage critique (**Créer un avertissement**).
- Avec la **Priorité**, vous établissez une hiérarchie entre les silos. Plus la valeur est élevée, plus l'accès à ce silo pour le retrait des composants est prioritaire.
  - L'utilisation de **Tare** permet de mettre à zéro le dispositif de pesée du silo. Ceci est uniquement possible lorsque le silo est complètement vide.
  - **Dernier tarage**



### AVIS !

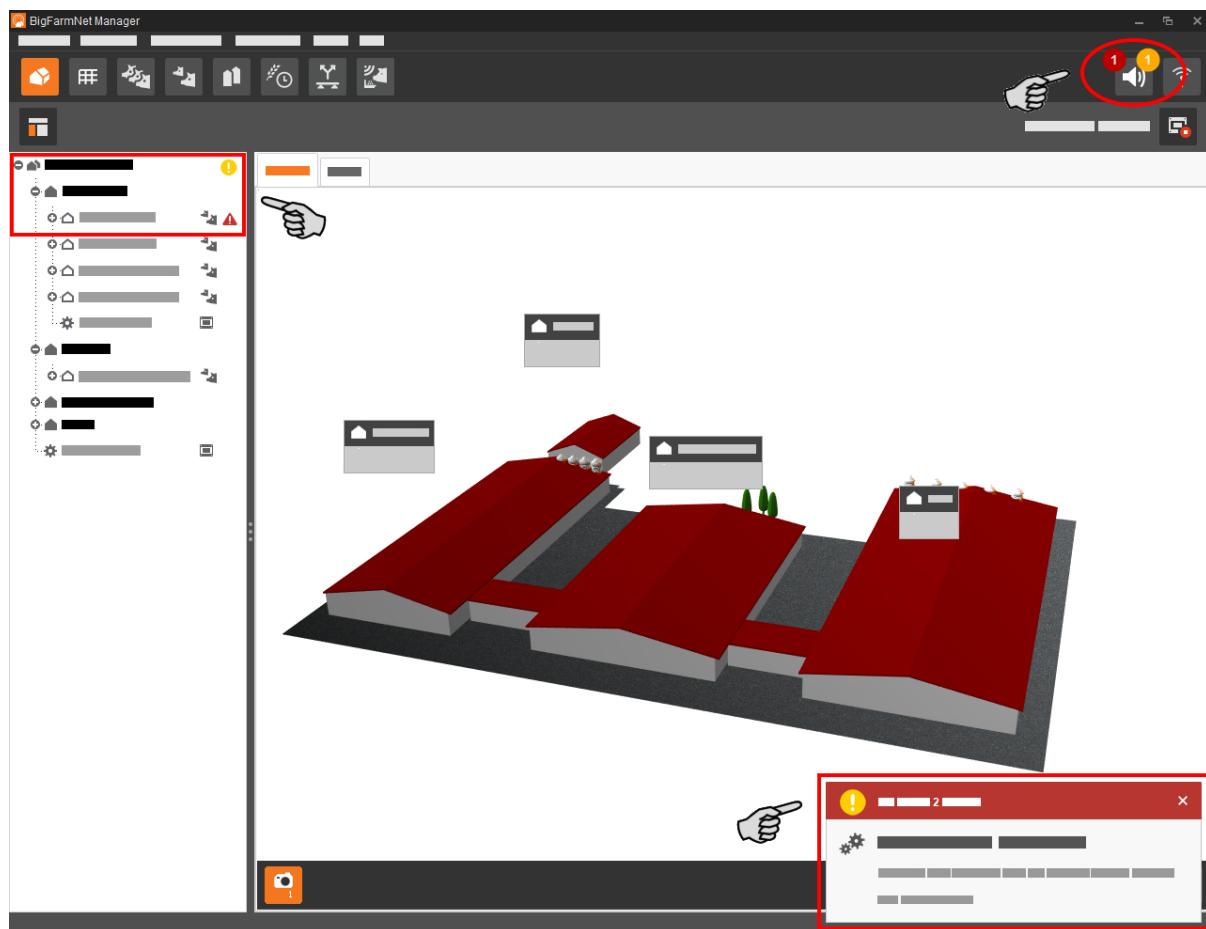
BigFarmNet bloque automatiquement un silo dont le contenu est complètement consommé.

Après chaque livraison, vérifiez si la coche pour "Bloquer la sortie" a été appliquée par BigFarmNet et supprimez-la si nécessaire.

4. Cliquez sur "OK" pour enregistrer les paramètres.

## 10 Alarmes et avertissements

Les alarmes et avertissements sont consignés par l'ordinateur de commande, qui transmet le message à BigFarmNet Manager. BigFarmNet Manager signale les alarmes et avertissements comme suit :



Si vous cliquez sur la fenêtre contextuelle ou sur l'icône d'alarme dans la barre d'outils, la fenêtre des alarmes s'ouvre. Celle-ci affiche toutes les alarmes et tous les avertissements actifs. Les différents avertissements et alarmes sont répertoriés selon leur ordre d'apparition.

Si vous cliquez dans la structure de la ferme sur un emplacement présentant une icône d'alarme ou d'avertissement, seuls les dysfonctionnements correspondant à cet emplacement sont affichés.

Alarme		Journal				Filtre
Type	Catégorie	Alarme	Où	Quand	Catégorie	
▲	█	Erreur interne lors du changement d'état d'une commande	Ferme Bergstrop	06/01/2023 16:27:56	<Saisir les critères de filtre>	
!	⚙️	La tâche est prête à démarrer	Ferme Bergstrop	06/01/2023 16:14:07	Alarme	
!	⚙️	Au moins un adaptateur réseau est activé	Ferme Bergstrop	05/01/2023 21:40:46		

## Types d'alarme

Symbol		État	Description
sans	avec		
Note de l'utilisateur			
		Alarme active	Non acquittée : la cause de l'alarme est encore présente.
		Alarme inactive	Non acquittée : la cause de l'alarme n'est plus présente.
		Alarme désactivée	Acquittée : la cause de l'alarme est encore présente.
		Fin de l'alarme	Acquittée : la cause de l'alarme n'est plus présente.
		Avertissement actif	Non acquitté : la cause de l'avertissement est encore présente.
		Fin de l'avertissement	Acquitté : la cause de l'avertissement n'est plus présente.
		Informations	Informations sur un événement.

## Catégories d'alarme

Symbol	Catégorie
	Climat : température, humidité
	Commande ou test (selon l'installation)
	Connexion E/S
	Système BigFarmNet ou général
	Alimentation sèche
	Alimentation liquide
	Production

Symbole	Catégorie
	WebAccess
	Passerelle (ISOagriNET)
	Système Callmatic
	Système EasySlider
	Système HydroMixCallmatic
	Système MillAndMix
	Système SiloCheck (contrôle du silo)
	Système TriSORT

### AVIS !

Éliminez toujours avant tout la cause de l'alarme de la catégorie "Climat".

## 10.1 Filtrage des alarmes

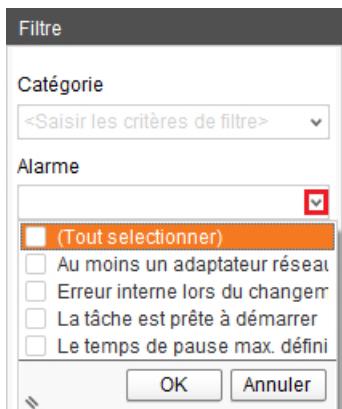
Vous pouvez filtrer des alarmes par catégories et selon leur cause.

- Dans la partie droite, sous "Filtre", ouvrez le menu déroulant.  
Toutes les catégories sont tout d'abord sélectionnées.



- Cliquez sur "Effacer" pour désactiver toutes les options.
- Cochez les catégories souhaitées et confirmez par "OK".

4. Dans le menu déroulant, sous "Alarme", sélectionnez la cause souhaitée.  
Les alarmes sont affichées selon les filtres définis.



5. Pour annuler la sélection de l'alarme, cliquez sur le bouton "Réinitialiser".  
La sélection est annulée et toutes les alarmes apparaissent de nouveau dans la liste.

## 10.2 Acquittement de l'alarme

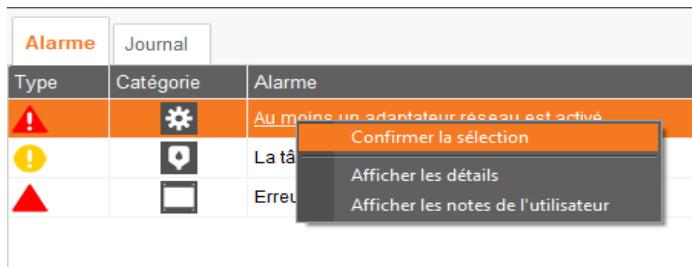
Une fois que vous avez éliminé la cause de l'alarme, vous pouvez acquitter l'alarme. Dans le tableau, l'alarme est mise en évidence par un symbole correspondant (voir les types d'alarme) et le traitement est considéré comme terminé.

1. En cas de besoin, enregistrez une note pour l'alarme avant de l'acquitter.  
Les notes peuvent aider à éliminer plus facilement des alarmes récurrentes. Les notes sont définies pour chaque alarme dans la partie inférieure de la fenêtre sous **Notes de l'utilisateur**. Enregistrez la note.

Notes de l'utilisateur				
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Avis</th> <th>Élimination des erreurs</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </tbody> </table>	Avis	Élimination des erreurs		
Avis	Élimination des erreurs			
<input type="button" value="Annuler"/> <input type="button" value="Enregistrer"/>				

2. Marquez l'alarme que vous souhaitez acquitter.  
Vous pouvez marquer plusieurs alarmes afin de les acquitter simultanément.

3. Avec un clic droit, ouvrez le menu contextuel et cliquez sur "Confirmer la sélection".



4. Dans la fenêtre suivante, cliquez de nouveau sur "Acquitter".  
L'alarme disparaît de la fenêtre **Alarme**.

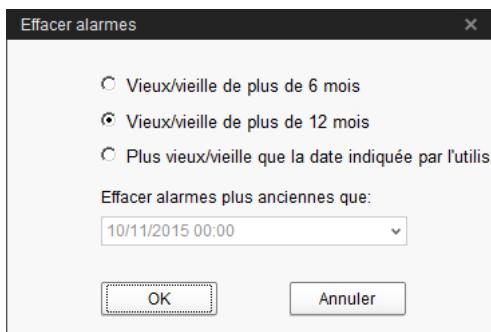
### 10.3 Journal d'alarmes

Le journal affiche toutes les alarmes qui sont apparues depuis la mise en service de BigFarmNet Manager. Vous pouvez effectuer un filtrage selon certaines alarmes ou supprimer les alarmes de plus de 6 mois de la manière suivante :

A screenshot of the 'Journal' window. On the left is a table with columns: Type, Catégorie, Alarme, Où, Quand, and Durée. Two rows are visible: one with a red triangle icon and another with a yellow exclamation mark icon. To the right is a search sidebar with various filters and a large 'Journal' watermark. At the bottom of the sidebar, there are buttons for 'Réinitialiser' and 'Supprimer...', with the 'Supprimer...' button highlighted by a red box.

1. Dans la partie de droite, cliquez sur "Supprimer".

2. Sélectionnez la période souhaitée ou saisissez une date.



3. Cliquez sur "OK".

Toutes les alarmes de la période correspondante sont effacées.

## 10.4 Alarm Notification

Alarm Notification est un service pour la notification d'alarme par e-mail. La notification d'alarme par SMS n'est actuellement pas prise en charge.

Pour utiliser le service pour la notification d'alarme par e-mail, vous devez configurer ce service dans BigFarmNet Manager. Les conditions techniques préalables requises pour une notification par e-mail sont :

- Connexion Internet
- BigFarmNet Manager en cours

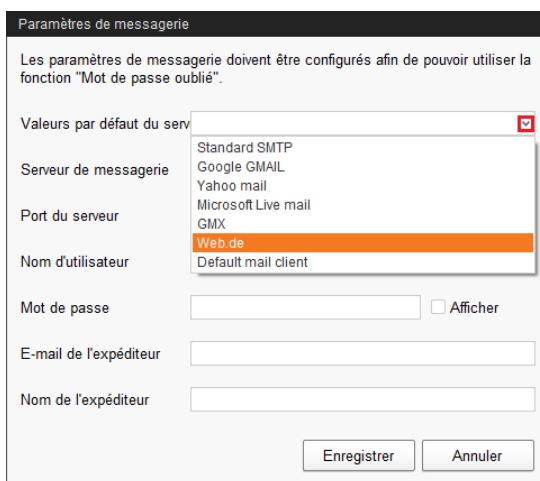


### AVIS !

Le service Alarm Notification ne remplace en aucun cas un dispositif d'appel d'alarme ! Le service ne représente qu'une aide supplémentaire.

Le service Alarm Notification est installé comme suit :

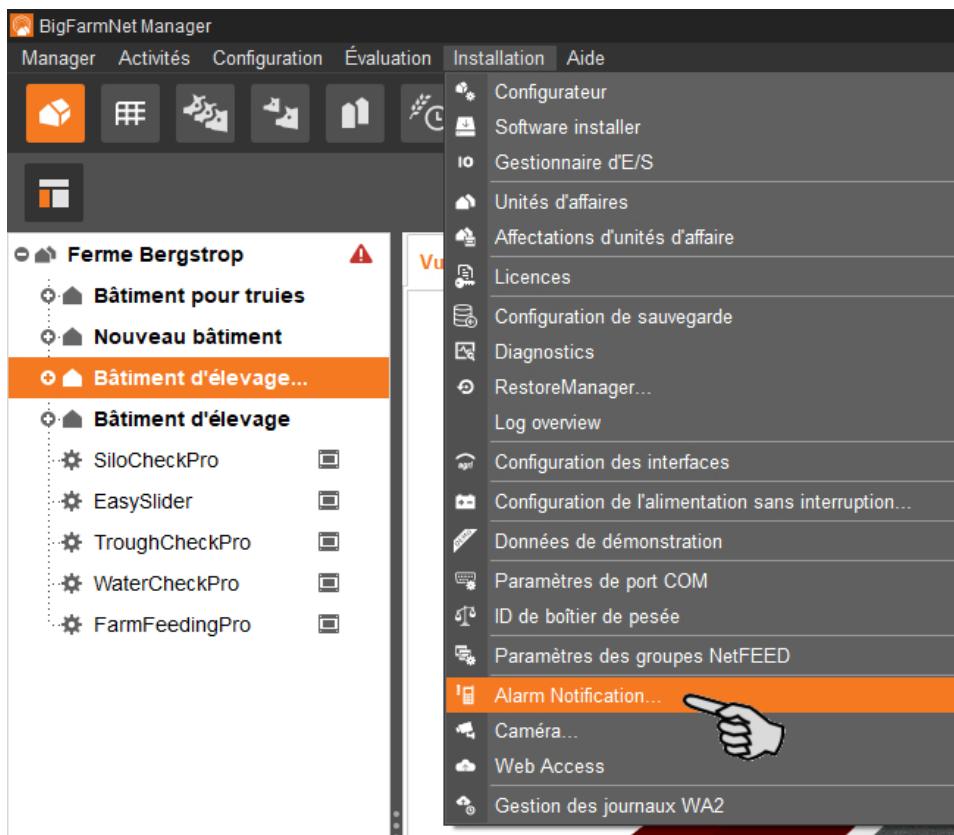
1. Cliquez dans le menu "Manager" sur "Réglages généraux".  
La fenêtre "Réglages généraux" s'ouvre.
2. Cliquez sur "Configuration des paramètres de messagerie".  
La fenêtre "Paramètres de messagerie" s'ouvre.
3. Près de **Valeurs par défaut du serv**, cliquez sur la flèche vers le bas et sélectionnez votre serveur par défaut dans le menu déroulant.



Dès que vous avez sélectionné le serveur par défaut, le serveur de messagerie, le port du serveur et SSL sont automatiquement renseignés.

4. Saisissez le **Nom d'utilisateur**, le **Mot de passe** et l'**E-mail de l'expéditeur**.
5. Cliquez ensuite sur "Enregistrer" afin de sauvegarder tous les paramètres.

6. Dans le menu "Installation", cliquez sur "Alarm Notification".

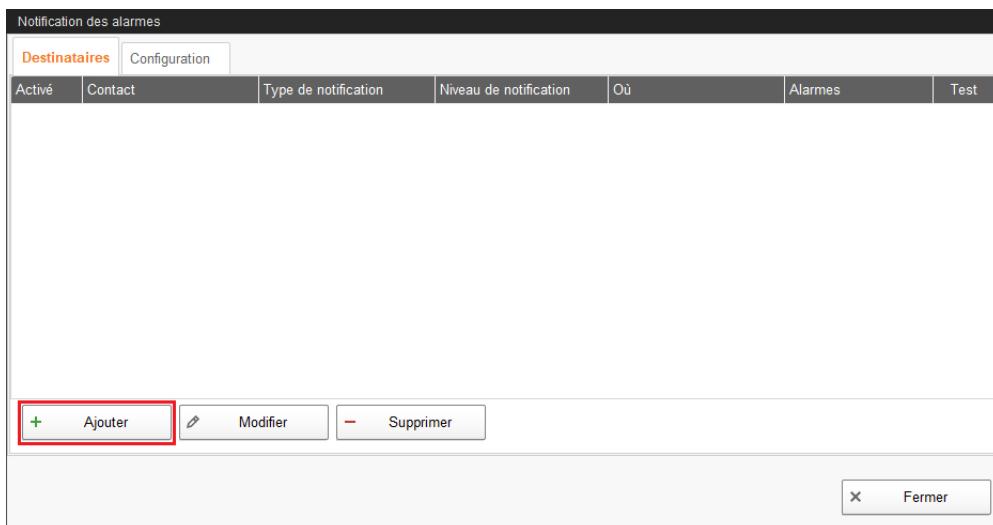


La fenêtre "Alarm Notification" s'ouvre.

7. Dans l'onglet "Configuration", activez le service de notification des alarmes.



8. Dans l'onglet "Destinataires", cliquez sur "Ajouter" pour ajouter un destinataire.



9. Indiquez les coordonnées et sélectionnez la langue correspondante.

Modifier le contact	
Nom	<input type="text"/>
N° de mobile.	<input type="text"/>
E-mail	<input type="text"/>
Langue	français (France)
<input checked="" type="button"/> OK <input type="button"/> Annuler	

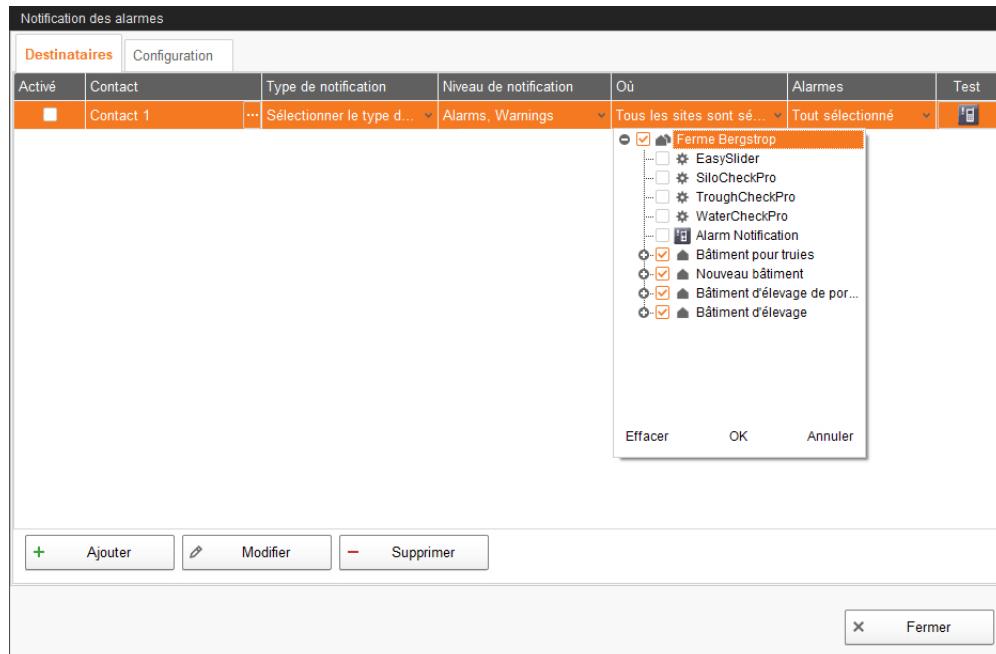
10. Confirmez la saisie avec "OK".

11. Dans **Type de notification**, sélectionnez "E-mail" et confirmez votre sélection avec "OK".

12. Sous **Niveau de notification**, indiquez si le destinataire doit recevoir des alarmes, des avertissements ou les deux. Confirmez la sélection avec "OK".

13. Sous **Où**, sélectionnez l'emplacement dont les alarmes doivent être envoyées au destinataire.

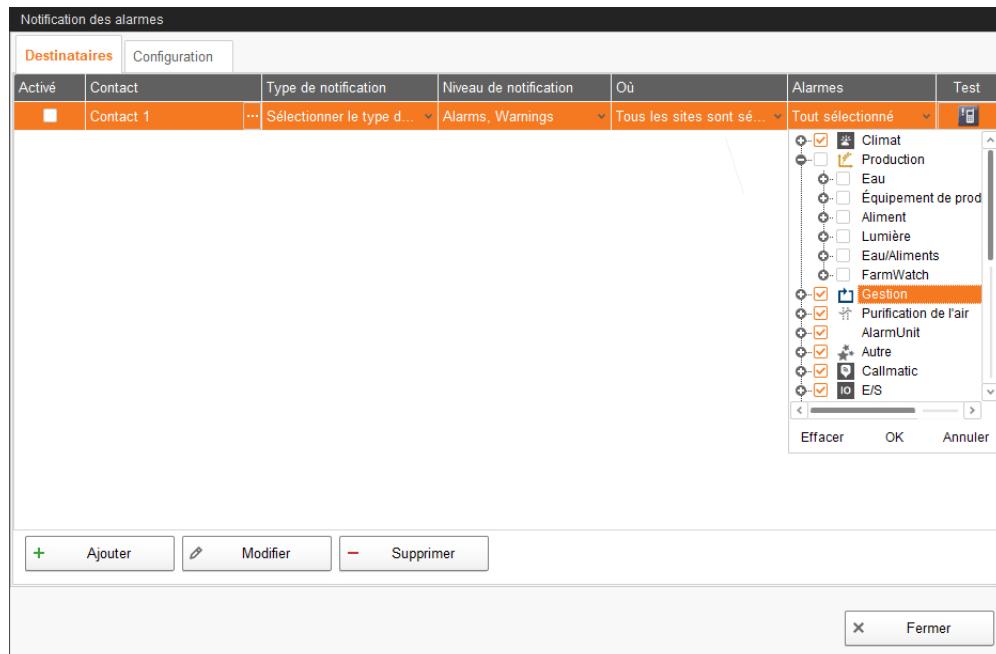
Plusieurs noms sont possibles.



14. Dans le menu déroulant, confirmez la sélection avec "OK".

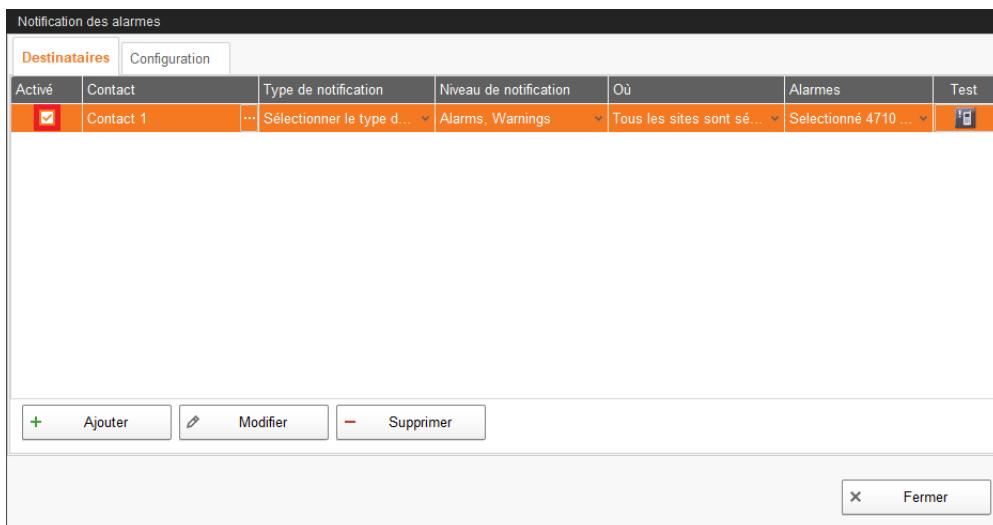
15. Sous **Alarmes**, sélectionnez les catégories d'alarme que le destinataire doit recevoir.

Plusieurs noms sont possibles.



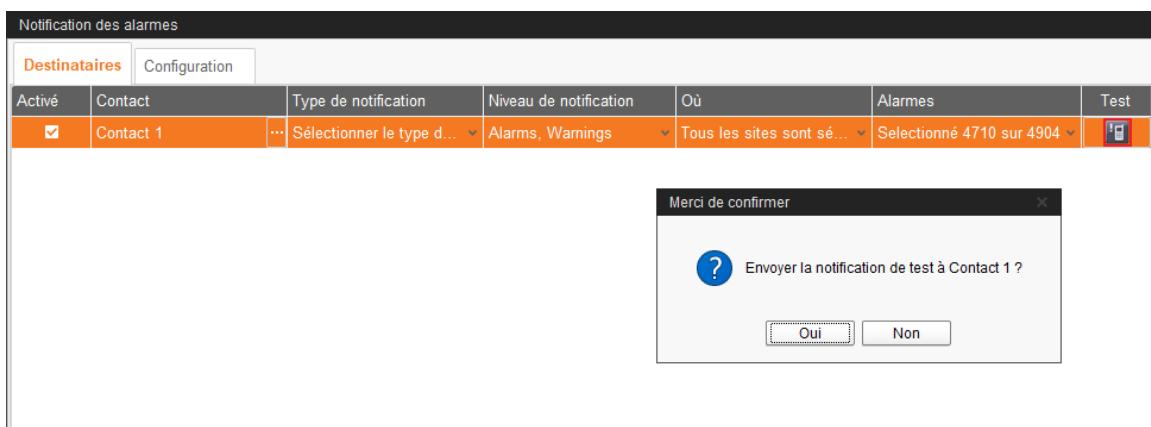
16. Dans le menu déroulant, confirmez la sélection avec "OK".

**17. Activez le destinataire pour la notification d'alarme.**



**18. Vérifiez les coordonnées du destinataire qui ont été saisies en lui envoyant une notification de test :**

Cliquez sur l'icône de notification d'alarmes et confirmez la fenêtre suivante avec "Oui".



**19. Une fois que tous les paramètres ont été définis, cliquez sur "Fermer".**

La fenêtre est alors fermée.

## 11 Service Access

La fonction "Service Access" projette l'affichage de l'ordinateur de commande ou de climatisation et de ses fonctions de commande dans BigFarmNet Manager pour permettre la commande à distance.



### AVIS !

Pour pouvoir utiliser la fonction Service Access, un mot de passe est requis. En tant qu'utilisateur, vous pouvez le créer dans BigFarmNet Manager. Voir le manuel Installation/Configuration de BigFarmNet Manager.

1. Dans la structure de la ferme, cliquez sur le symbole du contrôleur de l'application de l'installation souhaitée.
2. Dans la barre d'outils, cliquez sur "Service Access".  
Dans la fenêtre d'application apparaît l'affichage de l'ordinateur de commande connecté. La télécommande n'est pas encore activée.
3. Cliquez sur "Activé".  
La fenêtre de dialogue de saisie du mot de passe s'ouvre.
4. Saisissez le mot de passe et confirmez votre entrée avec "OK" pour activer la commande à distance.

## 12 Commande de l'ordinateur de commande

### AVIS !

Dans ce chapitre, les captures d'écran peuvent provenir d'autres applications d'alimentation liquide et leurs désignations sont par conséquent indiquées. Toutefois, la structure et le contenu sont valables pour l'application décrite dans ce manuel.



Pour commander l'alimentation de petits porcelets CulinaFlex, l'ordinateur de commande 510pro utilise l'application CulinaMixpro. La commande de l'alimentation de petits porcelets CulinaFlex via l'ordinateur de commande 510pro fonctionne également indépendamment de BigFarmNet Manager.

Lorsque l'ordinateur de commande est connecté au gestionnaire BigFarmNet, un échange de données a lieu. Toutes les données de l'ordinateur de commande sont transmises à l'ordinateur Manager du bureau et inversement.

### 12.1 Caractéristiques techniques

Dimensions (H x L x P)	381 mm x 400 mm x 170 mm
Type de protection selon EN60529	IP 54
Tension d'alimentation	115 V, 200 V et 230 V/240 V CA +/- 10 %
Fréquence du réseau	50/60 Hz
Puissance absorbée	75 VA
Réseau	2 interfaces réseau, 10/100 BASE+TX RJ 45
USB	2 interfaces USB, USB 2.0 type A, max. 4 Go
Température ambiante	-10 à +45 °C (+14 à +113 °F)
30 orifices pour les presse-étoupes métriques M25 x 1,5	
Code n°	91-02-4094
Désignation	Ordinateur de base 510pro Quad Core écran 10" HW2

## 12.2 Symboles



Vue d'ensemble de l'application / Écran d'accueil



Vue d'ensemble du silo



Réglages



Alarme



Présence d'une alarme.



Se déconnecter



Fermer la vue actuelle et revenir dans la vue précédente



Ouvrir des informations supplémentaires ou des paramètres



Parcourir la vue vers le haut ou réduire le sous-menu



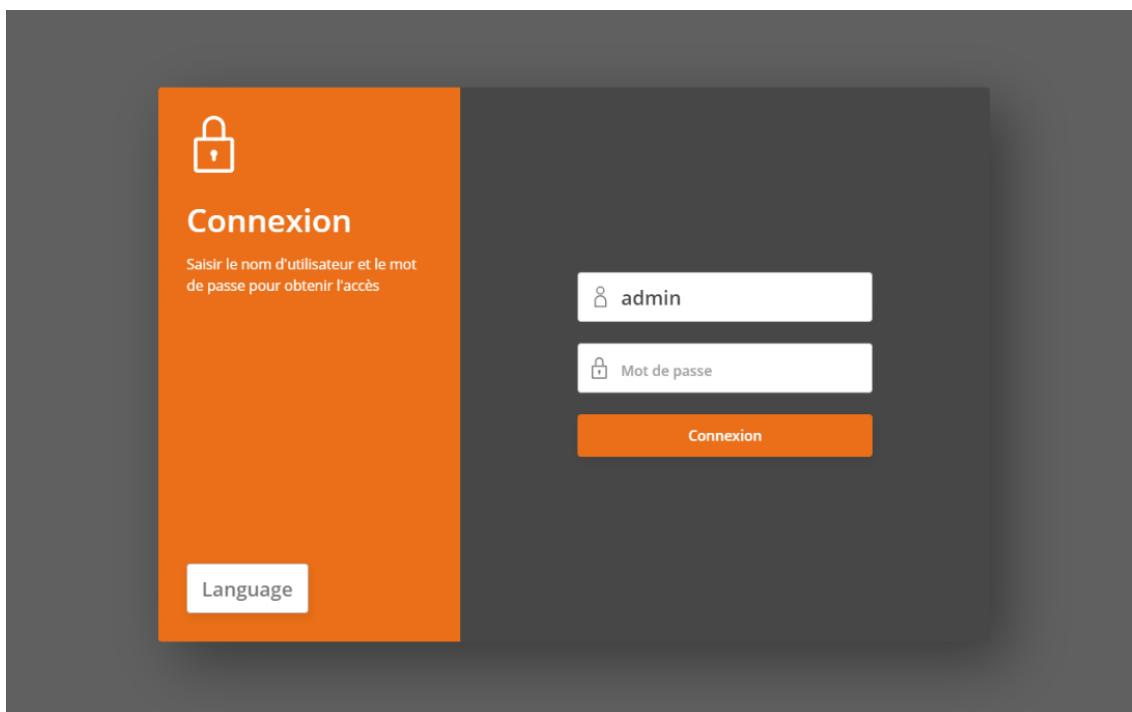
Parcourir la vue vers le bas ou développer le sous-menu

## 12.3 Connexion

La connexion sur l'ordinateur de commande se fait dans la fenêtre de connexion.

La fenêtre de connexion apparaît

- automatiquement après une installation réussie du logiciel lorsque l'application démarre,
- automatiquement après un certain temps sans activité (déconnexion automatique) ou
- en cas de déconnexion activée sur l'ordinateur de commande.

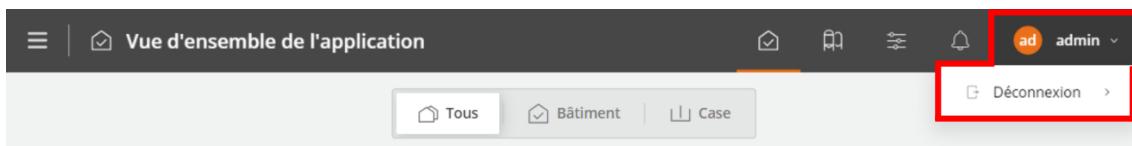


### AVIS !

Le nom d'utilisateur et le mot de passe sont ceux que vous avez utilisés pour vous connecter dans BigFarmNet Manager.

## 12.4 Déconnexion

Pour vous déconnecter, appuyez sur le bouton en haut à droite puis sur le bouton qui apparaît en dessous avec le symbole "Déconnexion".



La fenêtre de connexion apparaît de nouveau.

## 12.5 Vue d'ensemble de l'application

Après la connexion, apparaît la vue d'ensemble de l'application avec une liste de toutes les applications disponibles et l'emplacement correspondant.

Si des sous-applications sont disponibles, la liste correspondante peut être développée ou réduite en appuyant sur le symbole situé à la fin de la ligne. De plus, il est possible de démarrer ou d'arrêter les applications et sous-applications en appuyant sur le symbole de la colonne "Action".

En appuyant sur les boutons correspondants, les applications peuvent être filtrées par niveaux "Bâtiment" et "Case".

Vue d'ensemble de l'application		
APPLICATION	EMPLACEMENT	ACTION
HydroMixPro 1	Mast 1	
HydroMixPro 2	Mast 2	
MixingTank1		
Feeding		
MixingTank2		

## 12.6 Vue d'ensemble du silo

SILO	EMPLACEMENT	CONTENU	VERROUILLÉ
CCM 1 [1]	Mast 1 HydroMixPro 1	Mais	🔒
DryMineralUnit [1]	Mast 1 HydroMixPro 1	DryMineral1	🔓

La vue d'ensemble du silo présente une liste de tous les silos et unités de dosage avec l'emplacement correspondant, le contenu et l'état de sortie actuel. L'état de sortie dans la colonne "Verrouillé" peut être modifié en appuyant sur ou .

- **Verrouillé** : la sortie déverrouillée est immédiatement verrouillée après la confirmation.
- **Déverrouillé** : la sortie verrouillée est immédiatement déverrouillée après la confirmation.

## 12.7 Réglages

Accédez aux paramètres avec le symbole correspondant.



Les réglages des applications ne peuvent pas être définis ici. Il s'agit seulement de paramètres généraux et techniques.

## 12.8 Alarmes

En cas de présence d'une alarme ou d'un avertissement, le symbole pour l'alarme est complété par un cercle rouge avec le nombre total des alarmes et avertissements.

1. Appuyez sur le symbole afin d'ouvrir la vue d'ensemble des alarmes.

ÉVÉNEMENTS		ACTIVÉ(E)
La courbe de brassage n'est pas configurée.	<span>Alarm</span>	14:21 13 Mar >
La courbe de brassage du conteneur Silo 1 [2] n'est pas configurée.		
Le même ID de noeud CANopen a été utilisé plusieurs fois	<span>Alarm</span>	13:39 13 Mar >
Au moins deux noeuds de bus CANopen de l'application HydroMixPro 2 ont le même ID de noeud 0x1. Les noeuds de bu...		
La tâche est prête à démarrer	<span>Warning</span>	16:14 06 jan >
Une tâche est prête à démarrer mais l'application "HydroMixPro 1" de type "HydroMixPro" est arrêtée.		

Les différentes alarmes et les avertissements sont indiqués dans l'ordre correspondant au moment de leur apparition. La liste montre les informations suivantes :

- Type d'alarme voir chapter 10 "Alarmes et avertissements"

    Alarme active : symbole Alarm et ligne verticale rouge à gauche

    Alarme inactive : symbole Alarm

    Avertissement actif : symbole Warning et ligne verticale jaune à gauche

    Alarme désactivée (uniquement dans "Historique") : symbole Alarm

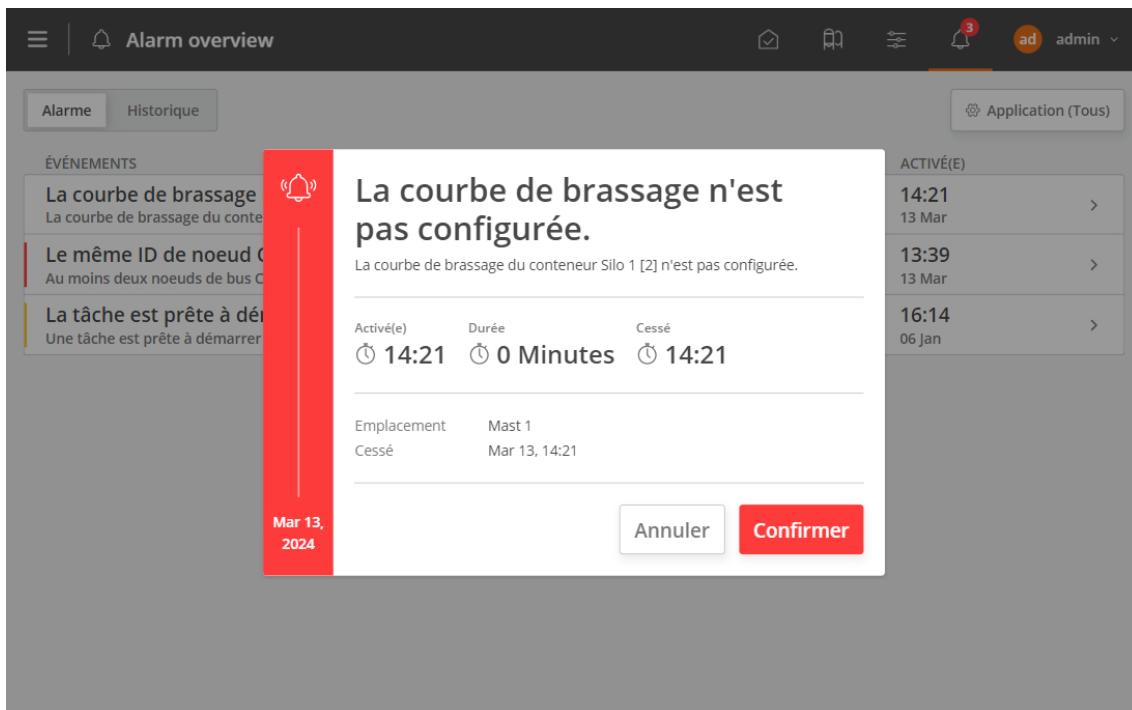
    Fin de l'alarme (uniquement dans "Historique") : symbole Alarm

    Fin de l'avertissement (uniquement dans "Historique") : symbole Warning

- Description de l'alarme ou de l'avertissement

- Moment où l'alarme s'est produite

2. Appuyez sur l'alarme souhaitée ou l'avertissement souhaité pour lire la description complète et, si besoin est, pour confirmer l'alarme ou l'avertissement.



**A**

Acquittement de l'alarme 187  
Adresse CAN 61  
Alarme 184  
Annuler l'action 85  
Arrêter la cuve de mélange 86  
Arrêter l'équipement 85  
Avertissement 184

**B**

Blocage de vanne 157

**C**

Calibrage de la balance 59  
Carte réseau 12  
Catégories d'alarme 185  
Chaînes de conteneurs 112  
Commande à distance 195  
Commande manuelle 75 81  
Composants 95  
Compositeur 21  
Consommation 181  
Courbe d'alimentation 94

**D**

Données techniques de 510pro 196

**F**

Feedmove Editor 37

**G**

Gestion des tâches 163  
Gestionnaire de silo 177  
Gestionnaire d'E/S 53

**I**

Izumi 54

**J**

Journal d'alarmes 188

**L**

Licence 1  
Limites du système 2  
Livraison 179  
Lohbus 54

**M**

Matrice de vanne 63 69

Mélange d'aliments 109

Mode test du Gestionnaire d'E/S 74

**N**

Notification d'alarme par e-mail 190

**O**

Ordinateur de commande 1

**P**

Paramètres des silos 182

**R**

Recettes 109

Réglages 114

**S**

Sauvegarde des données 160

Substance nutritive 94

**T**

Temps d'alimentation 163

Test de vanne 157

Types d'alarme 185