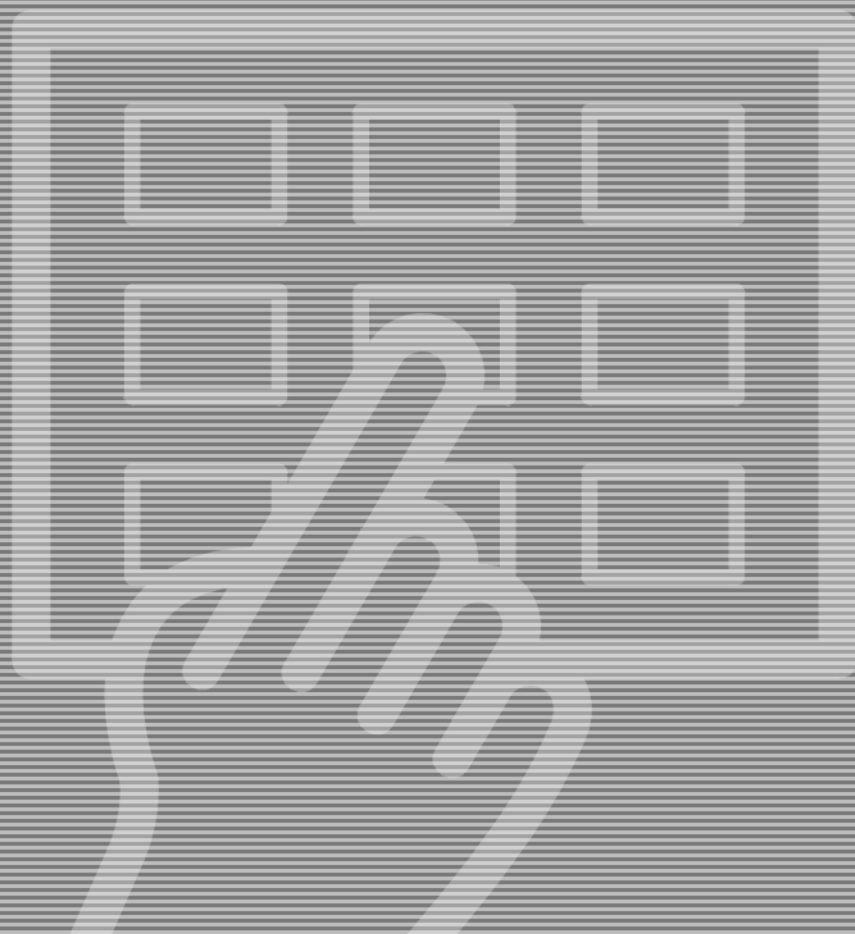
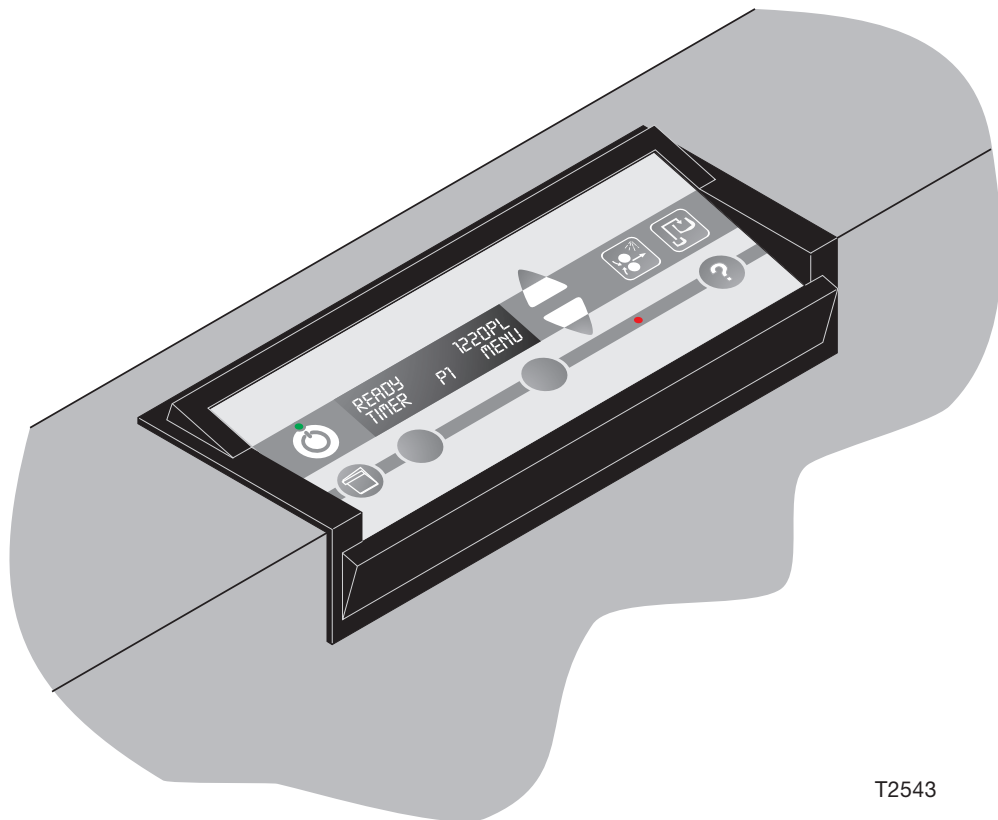


User's Manual



Panneau de commande MPT

Panneau de commande MPT



T2543

**Ce manuel est destiné aux utilisateurs quotidiens de l'équipement.
Il faut toujours lire le *Manuel des Consignes de Sécurité*,
n° de référence 21741 avant de mettre l'équipement en marche.
Il faut également conserver tous les manuels près de la machine
pour pouvoir les consulter à tout moment.**

MPT CONTROL PANEL

INFORMATIONS GÉNÉRALES

CE MANUEL

Ce manuel est destiné aux utilisateurs quotidiens de l'équipement.

This manual is published by: **GLUNZ & JENSEN A/S**
Haslevvej 13
DK-4100 Ringsted
Denmark
Phone: +45 57 68 81 81
E-mail: gjhq@glunz-jensen.com
Internet: www.glunz-jensen.com

Copyright © 2005 de Glunz & Jensen A/S.

RÉSERVES :

- Ce manuel est valable pour : les machines à développer les plaques 68 et 85, Polymer et Thermal.
- Ce manuel a été rédigé et illustré à partir des meilleures informations disponibles au moment de sa publication.
Toute différence éventuelle entre le manuel et l'équipement ne serait que le reflet d'améliorations introduites après la publication de ce manuel.
- Les modifications, les inexactitudes techniques et les erreurs typographiques seront corrigées dans les éditions suivantes.
- Dans le cadre de notre politique d'amélioration continue, nous nous réservons le droit de modifier ce modèle et ses spécifications sans préavis.

AVERTISSEMENTS, RECOMMANDATIONS ET REMARQUES

Dans tout ce manuel, les avertissements, recommandations et remarques sont écrits en italique sur fond grisé, comme l'exemple ci-dessous:

REMARQUE ! Les différentes fonctions brièvement mentionnées ci-dessous sont expliquées de façon plus détaillée, un peu plus loin dans ce manuel.

Explication :

REMARQUE !

L'opérateur doit respecter les informations et/ou agir en s'y conformant afin d'obtenir le meilleur fonctionnement possible de l'équipement.

ATTENTION !

L'opérateur doit respecter les informations et/ou agir en s'y conformant afin d'éviter de provoquer d'éventuels dommages mécaniques ou électriques à l'équipement.

AVERTISSEMENT !

L'opérateur doit respecter les informations et/ou agir en s'y conformant afin d'éviter tout risque de blessures.

MPT CONTROL PANEL

TABLE DES MATIÈRES

	PAGE
INFORMATIONS GÉNÉRALES	0.2
CE MANUEL	0.2
RÉSERVES :	0.3
AVERTISSEMENTS, RECOMMANDATIONS ET REMARQUES	0.3
1. LE PANNEAU DE COMMANDE	1.1
INTRODUCTION	1.1
SYMBOLES	1.3
TOUCHES ET INDICATEURS	1.5
VOYANT DE MISE SOUS TENSION (1)	1.5
TOUCHE VEILLE	1.5
TOUCHES HAUT/BAS	1.5
AFFICHAGE	1.5
TOUCHES DE SÉLECTION	1.5
TOUCHE RÉGLAGE RAPIDE	1.5
VOYANT D'ALARME	1.7
TOUCHE DE DÉMARRAGE MANUEL	1.7
TOUCHE DE RÉGÉNÉRATION MANUELLE	1.7
TOUCHE DE TEXTE D'AIDE	1.9
FONCTIONS PRINCIPALES DU PANNEAU DE COMMANDE	1.11
MODES DE FONCTIONNEMENT	1.11
MODE OFF (ARRÊT)	1.11
MODE STAND-BY (VEILLE)	1.11
MODE PROCESS (DÉVELOPPEMENT)	1.11
MISE SOUS TENSION (la machine passera en mode OFF)	1.13
MISE HORS TENSION (de la machine en mode OFF)	1.13
DÉFAUT D'INITIALISATION	1.15
« FAIL NOT FOUND » (DÉFAILLANCE - INTROUVABLE)	1.15
MISE EN MARCHÉ (Passage en mode STAND-BY)	1.17
MISE EN MARCHÉ EN UTILISANT LA TOUCHE VEILLE	1.17
MISE EN MARCHÉ EN UTILISANT LA FONCTION TIMER (MINUTERIE)	1.17
ARRÊT (Passage du mode STAND-BY au mode OFF)	1.19
ARRÊT SANS UTILISER LA FONCTION TIMER MANUELLE	1.19
ARRÊT EN UTILISANT LA FONCTION TIMER MANUELLE	1.21
DÉVELOPPEMENT	1.23
DESCRIPTION DÉTAILLÉE DES MENUS	1.25
STRUCTURE DES MENUS	1.25
PROGRAMMES	1.27
CHOIX D'UN PROGRAMME OU MODIFIC. DES RÉGLAGES D'UN PROGRAMME	1.29

TABLE DES MATIÈRES

	PAGE
.....	
AUTO PROGRAM (PROGRAMME AUTO)	1.31
STATISTICS (STATISTIQUES)	1.33
FONCTIONS	1.35
MANUAL REPLENISH (RÉGÉNÉRATION MANUELLE)	1.35
MANUAL START (DÉMARRAGE MANUEL)	1.35
MANUAL TIMER (MINUTERIE MANUELLE)	1.37
ALARMES	1.37
CONFIGURATION	1.39
PANNEAU DE COMMANDE	1.39
LEFT KEY (TOUCHE GAUCHE)	1.39
DISP (DISPLAY - AFFICHAGE)	1.41
DISPLAY LIGHT (ÉCLAIRAGE DE L’AFFICHAGE)	1.43
DISPLAY CONTRAST (CONTRASTE DE L’AFFICHAGE)	1.43
SOUND (SONNERIE)	1.43
BLACK OUT (EXTINCTION DE L’AFFICHAGE)	1.43
EDIT LOCK (BLOCAGE MODIFICATIONS)	1.43
PLATE SIZES (TAILLES DES PLAQUES)	1.45
INFORMATION	1.45
ABSOLUTE VALUES (VALEURS ABSOLUES)	1.45
AUTO TIMER (MINUTERIE AUTOMATIQUE)	1.47
CLOCK (HORLOGE)	1.49
MONITOR (SURVEILLANCE)	1.49
SERVICE (MAINTENANCE)	1.49
2. ALARMES ET MESSAGES	2.1
GÉNÉRALITÉS	2.1
ATTENTE, OCCUPÉE, ALARME, ETC.	2.1
MESSAGES D’ÉTAT	2.2
LISTE DES ALARMES/MESSAGES	2.4
INTERPRÉTATION DE LA LISTE DES ALARMES/MESSAGES	2.4
ABRÉVIATIONS UTILISÉES DANS LA LISTE DES ALARMES ET MESSAGES ...	2.4
EXPLICATION DE L’AFFICHAGE DES ALARMES	2.18
AFFICHAGE DES ALARMES	2.18
ALARMES DEMANDANT UNE INTERVENTION DE L’UTILISATEUR	2.19
EXIT (SORTIE)	2.19
OK	2.19
3. CUSTOMERS NOTES	3.1

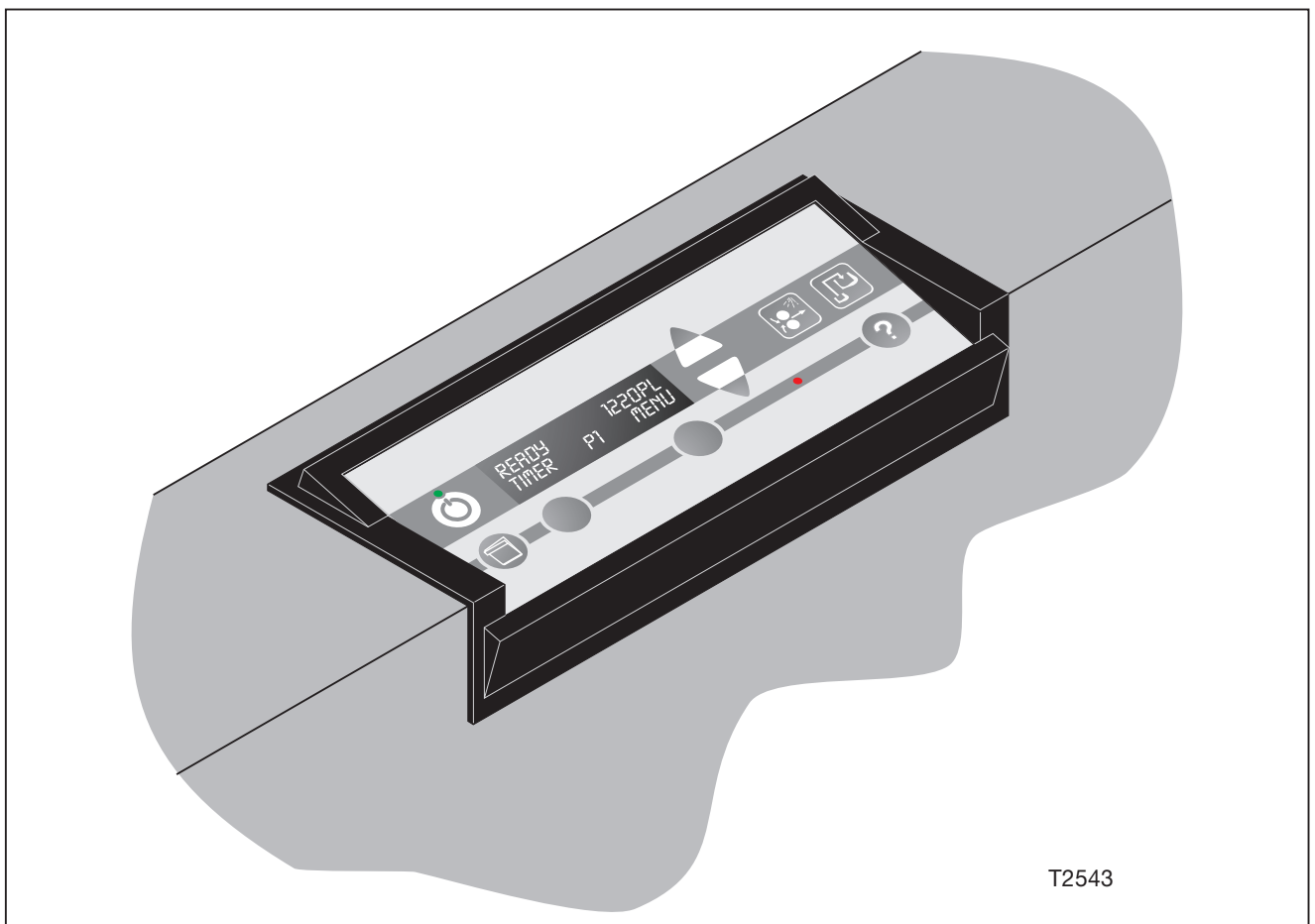
MPT CONTROL PANEL

1. LE PANNEAU DE COMMANDE

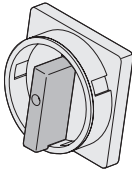



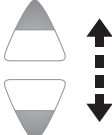





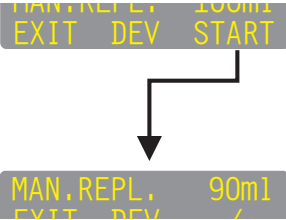




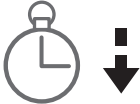

INTRODUCTION

Le Panneau de commande décrit dans ce manuel est conçu pour les machines à développer les plaques, comme précisé en page 0.2, qu'il s'agisse de machines off line ou on-line.

Les pages suivantes contiennent une description générale des touches et des indicateurs du panneau de commande, suivie d'une description du fonctionnement et des procédures de programmation, et de la structure des menus avec une description détaillée des fonctions.



MPT CONTROL PANEL

Action de l'opérateur			
	Positionner l'interrupteur principal de la machine à développer sur « I » (=marche) or sur « O » (= arrêt).		Presser la touche RÉGLAGE RAPIDE.
	Presser la touche VEILLE.		Presser la touche de RÉGÉNÉRATION DE RÉVÉLATEUR.
	Utiliser les touches HAUT/BAS pour faire défiler les articles du menu.		Presser la touche DÉMARRAGE MANUEL.
	Utiliser les touches HAUT/BAS pour ajuster une valeur sur l'affichage.		Presser la touche de TEXTE D'AIDE.
Action à partir du panneau de commande			
	L'affichage se modifie constamment entre deux messages différents.		Les voyants du panneau de commande sont allumés :
	1) La flèche montre le changement d'affichage et/ou la fonction démarrage/arrêt lorsqu'on presse la touche programmable correspondante, ou... 2) La flèche montre le changement d'affichage et/ou la fonction automatique démarrage/arrêt à l'expiration du délai, etc.		Machine sous tension
			La machine a été mise hors tension !
			Signal d'état (voyant allumé)
			Signal d'alarme (voyant clignotant)
	Compte à rebours (parfois visualisé sur l'affichage)		Bip sonore (non visuel)

SYMBOLES

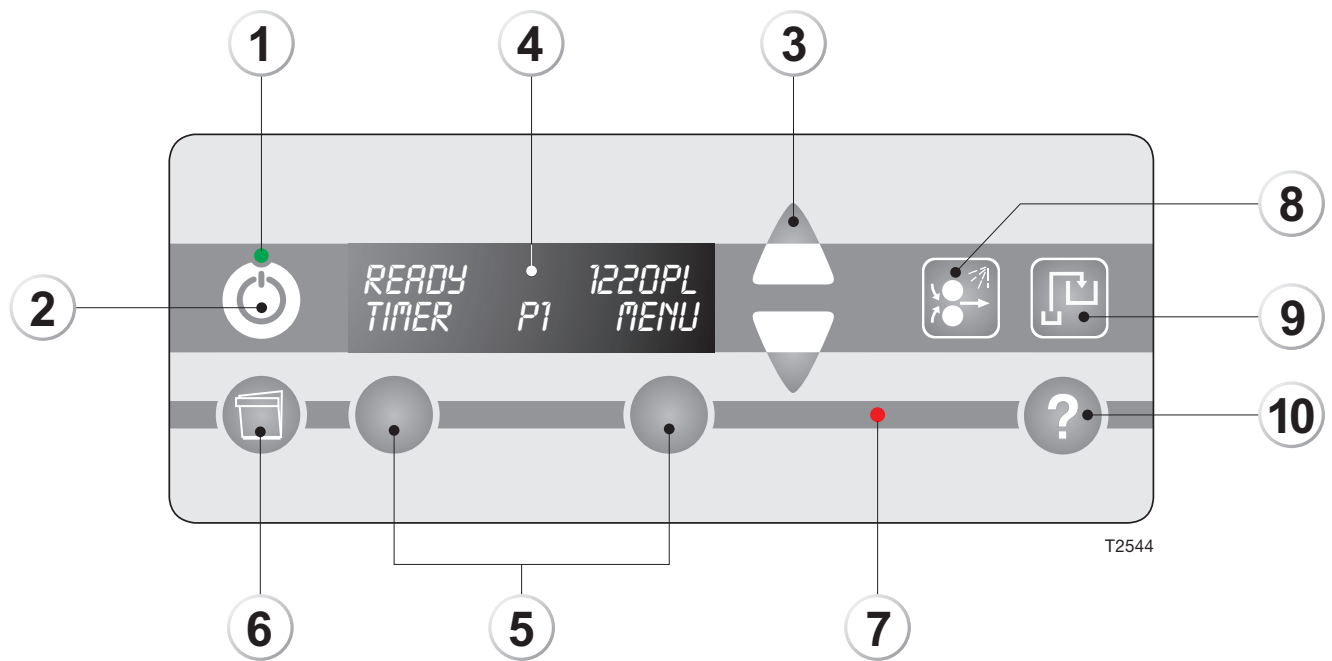
Les différents symboles utilisés dans les illustrations, tout au long du manuel, sont représentés ci-contre.

Ces symboles servent à expliquer les différentes fonctions du panneau de commande ainsi que les messages affichés.

Les symboles qui sont représentés dans la partie supérieure du tableau ont pour but d'aider l'opérateur à savoir quel est le bouton à presser dans les situations décrites plus loin dans ce manuel.

Les symboles qui sont représentés dans la partie inférieure du tableau informent l'opérateur des diverses modifications et fonctions du panneau de commande.

MPT CONTROL PANEL



TOUCHES ET INDICATEURS

VOYANT DE MISE SOUS TENSION (1)

Indique que la machine est sous tension (interrupteur principal sur « I »). Lorsqu'il clignote, il indique une mise hors tension temporaire. Lorsque l'on démarre la machine à développer – en pressant la touche VEILLE (2) – le clignotement cesse.

TOUCHE VEILLE (2)

Commute la machine à développer du mode OFF (ARRÊT) au mode STAND-BY (VEILLE), et inversement. Voir la description des modes OFF et STAND-BY en page 1.11.

TOUCHES HAUT/BAS (3)

Utiliser les touches HAUT/BAS pour

- faire défiler les réglages d'affichage dans le coin supérieur droit. Se référer à « DISP (DISPLAY - AFFICHAGE) » à la page 1.41.
- faire défiler les articles du menu.
- ajuster le réglage des différents programmes/-paramètres.

AFFICHAGE (4)

L'affichage contient 2 lignes de 16 caractères chacune :

La ligne supérieure affiche :

- A gauche :
- État de la machine à développer : WAIT (ATTENTE), READY (PRÊTE), ALARM (ALARME) etc. Se référer à la description détaillée fournie dans le tableau des messages d'état au chapitre 2.
 - Les alarmes, les messages et le texte d'aide.
 - Le nom du dispositif d'entrée/sortie* (pour les techniciens de maintenance)

- A droite :
- Les valeurs.
 - Les paramètres du programme/-réglages*.
 - L'état du dispositif d'entrée/sortie* (pour les techniciens de maintenance).

*) Les unités peuvent être en système métrique ou impérial. Le technicien de maintenance fait ce réglage.

La ligne inférieure affiche :

A gauche/à droite :

- Les fonctions des touches de sélection gauche et droite.

Au centre :

- Le programme sélectionné ou la section active de la machine à développer.

TOUCHES DE SÉLECTION (5)

Les fonctions de ces touches sont indiquées à la ligne inférieure de l'affichage (4).

Utiliser ces touches par exemple pour :

- Saisir la fonction LEFT KEY (TOUCHE GAUCHE). Se référer à la section « LEFT KEY (TOUCHE GAUCHE) » à la page 1.39.
- Saisir les menus/paramètres.
- Confirmer les valeurs et paramètres modifiés.
- Annuler les ajustements et quitter les fonctions.
- Démarrer/arrêter les différentes fonctions.

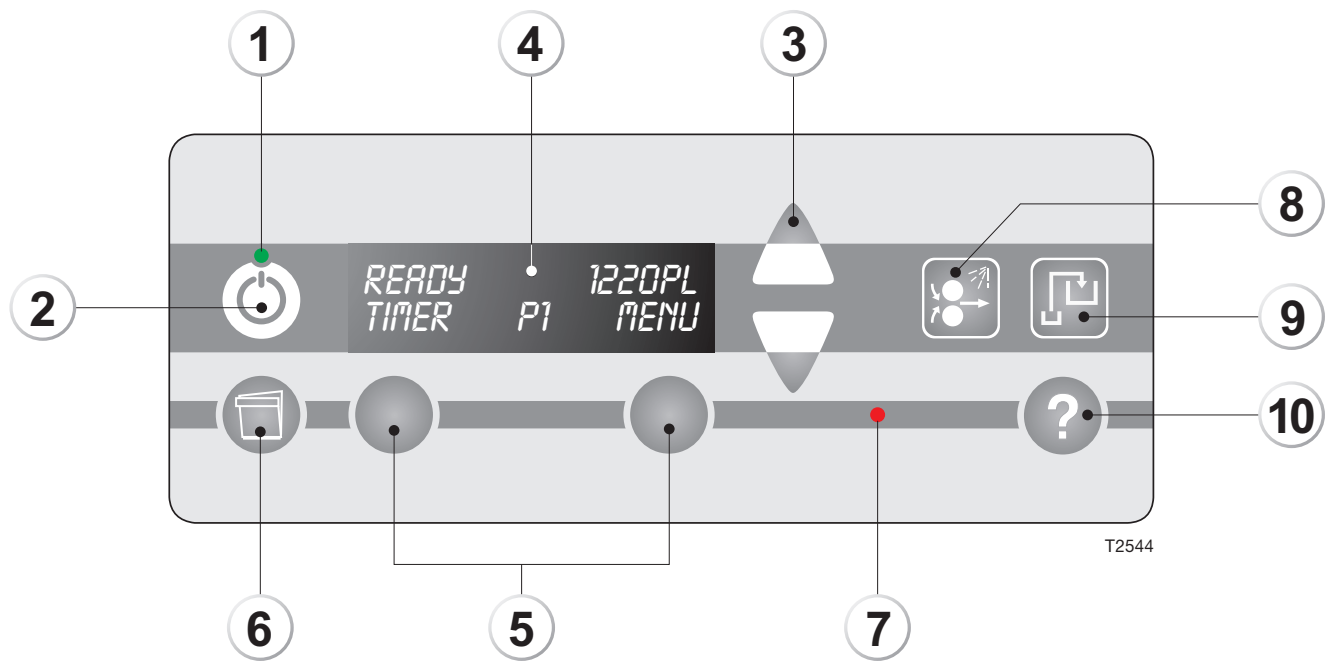
TOUCHE RÉGLAGE RAPIDE (6)

Une pression sur la touche RÉGLAGE RAPIDE permet de visualiser et de modifier les réglages de la fonction active. La fonction de la touche dépend du mode de la machine ou du paramètre qui est présentement activé.

La touche RÉGLAGE RAPIDE peut être activée dans le cadre des fonctions suivantes:

- READY (PRÊTE) (mode STAND-BY) : Changement des réglages ou réinitialisation de la sélection active de l'affichage (DISP). Se référer à « DISP (DISPLAY - AFFICHAGE) » à la page 1.41.
- FONCTIONS : MANUAL TIMER (MINUTERIE MANUELLE) - Changement du jour et de l'heure de démarrage. Voir la description à la page 1.37.

MPT CONTROL PANEL



VOYANT D'ALARME (7)

Le voyant d'alarme signale la présence de conditions anormales ou d'alarmes. Simultanément, la ligne supérieure de l'affichage indique ALARM. Certaines alarmes sont accompagnées d'un signal sonore.

Les différentes indications fournies par le voyant d'alarme combiné au signal sonore sont décrites en détail au chapitre 2 « ALARMES ET MESSAGES ».

TOUCHE DE DÉMARRAGE MANUEL (8)

Touche pour effectuer un démarrage manuel du mode PROCESS (DÉVELOPPEMENT).

Lorsque l'on presse la touche de DÉMARRAGE MANUEL, la machine à développer passe en mode PROCESS.

Cette fonction est utilisée pour :

- le relavage,
- le processus de rinçage ou
- l'éjection des plaques coincées dans la machine.

La fonction MANUAL START (DÉMARRAGE MANUEL) peut être également activée à partir du menu du panneau de commande.

Se référer à la description détaillée de la fonction MANUAL START à la section « MANUAL START (DÉMARRAGE MANUEL) » à la page 1.35.

TOUCHE DE RÉGÉNÉRATION MANUELLE (9)

Touche servant à la RÉGÉNÉRATION MANUELLE :

- Presser une fois sur cette touche :
 - l'affichage indique la quantité de régénération à ajouter au réservoir de révélateur ; ou
 - si la machine à développer est équipée de plus d'une pompe de régénération, l'affichage comprend une liste de sections dans lesquelles la régénération manuelle peut être activée :
 - PREWASH REPL
 - DEV REPL
 - WASH REPL

Presser les touches HAUT/BAS pour passer entre les différentes sections. Presser ENTER pour sélectionner la section souhaitée. La section sélectionnée est affichée avec la quantité de régénération à ajouter.

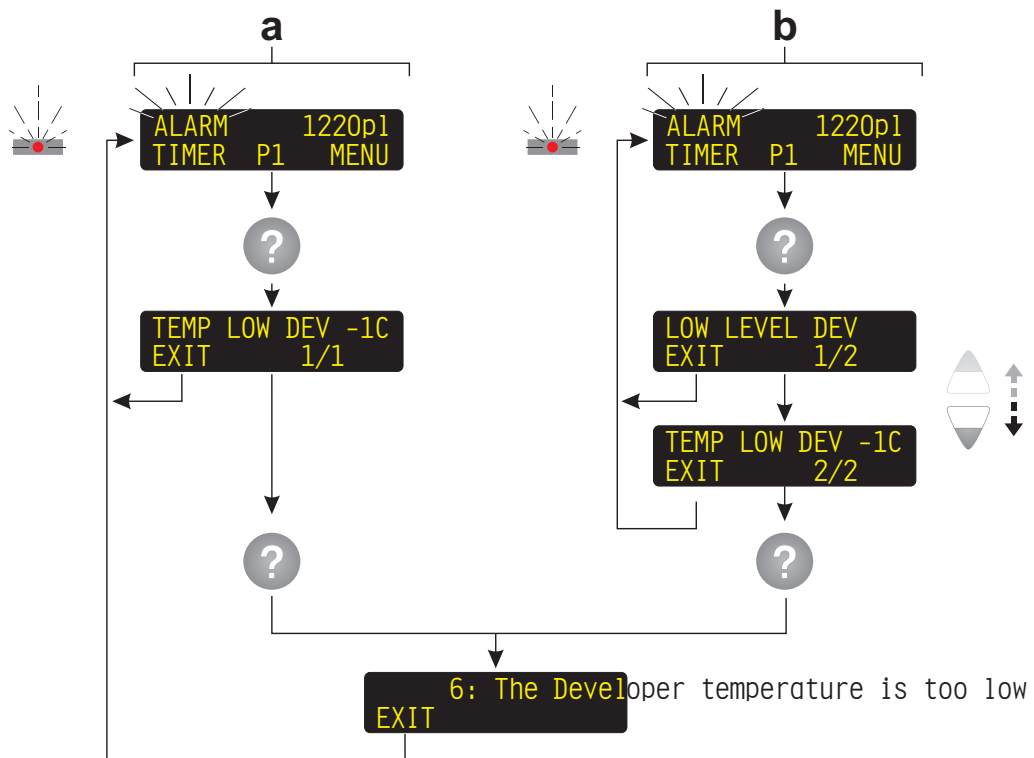
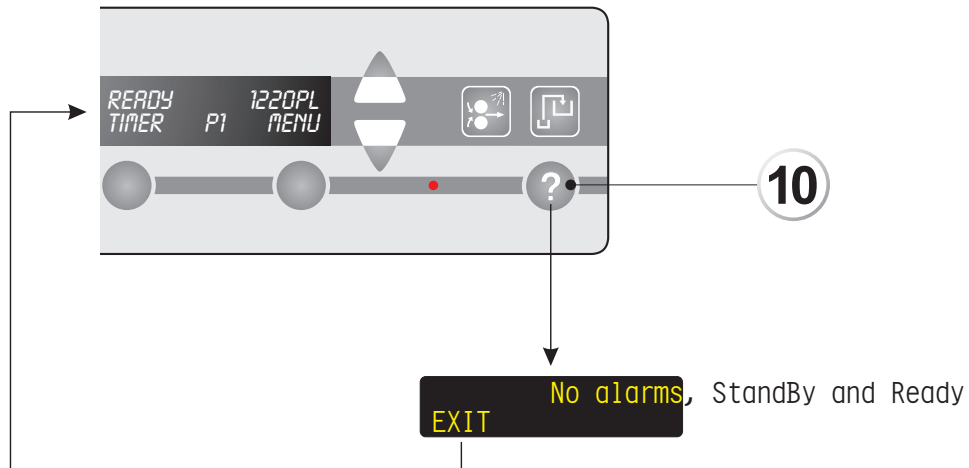
- Presser START (DÉMARRAGE) pour activer la fonction ; **ou**
- Presser la touche de RÉGÉNÉRATION MANUELLE une fois de plus pour ajouter 50 ml de régénération à la quantité spécifiée. Presser START pour ajouter la nouvelle quantité.

Il est également possible de modifier la quantité à ajouter à l'aide des touches HAUT/BAS :

- Presser la touche de RÉGÉNÉRATION MANUELLE. L'affichage indique la quantité de régénération à ajouter au réservoir de révélateur. Si plusieurs pompes sont installées, l'affichage comprend une liste de sections dans lesquelles la régénération manuelle peut être activée ; le cas échéant, sélectionner une section.
- Presser les touches HAUT/BAS pour modifier cette quantité et presser START pour activer la pompe de régénération.
- Presser EXIT (SORTIE) pour revenir à l'affichage d'attente. La fonction de régénération manuelle se poursuit jusqu'à ce que la quantité correcte soit atteinte.

REMARQUE ! La touche de RÉGÉNÉRATION MANUELLE ne peut être activée qu'en mode STAND-BY.

MPT CONTROL PANEL



T2572

TOUCHE DE TEXTE D'AIDE (10)

REMARQUE ! Pour certaines fonctions et certains paramètres seulement.

La touche de TEXTE D'AIDE donne des explications succinctes :

- Pour les menus et paramètres en ce qui concerne les abréviations que l'opérateur ne pourra sans doute pas comprendre.
- Pour tous les messages d'alarme.

Une pression sur la touche de TEXTE D'AIDE durant le développement, la programmation ou la navigation à travers les alarmes ou fonctions/paramètres affiche le texte d'aide correspondant.

Pour de plus amples informations sur les menus du panneau de commande, les paramètres et les messages d'alarme, se référer aux descriptions fournies dans ce manuel.

Navigation à travers les menus et paramètres :
(Voir l'exemple donné ci-contre, dans le schéma du haut.)

Presser une fois sur la touche. La fonction HELP-TEXT (TEXTE D'AIDE) donne une explication succincte de la fonction, du menu ou du paramètre affiché.

Alarmes et messages :

(Se reporter aux exemples fournis dans le schéma du bas ci-contre.)

a) – Alarme/message simple :

Lorsque ALARM (ou WAIT) est affiché, presser une fois sur la touche de TEXTE D'AIDE. La fonction HELP-TEXT va afficher l'alarme en cours sous forme abrégée, les numéros des messages de cette alarme (par exemple 1/1), et pour certains types d'alarmes, indiquer en plus la valeur s'écartant de la valeur programmée. Presser la touche de TEXTE D'AIDE une seconde fois et un texte complet concernant l'alarme en cours va défiler à l'affichage. Le texte complet comporte également un numéro. Utiliser ce numéro pour identifier l'alarme dans la

liste des alarmes et messages du chapitre 2. Presser EXIT pour sortir des messages d'alarme.

b) – Alarmes/messages multiples :

Lorsque ALARM (ou WAIT) est affiché, presser une fois sur la touche de TEXTE D'AIDE. La fonction HELP-TEXT va afficher l'alarme en cours sous forme abrégée. Si deux alarmes ou plus se déclenchent, la fonction HELP-TEXT va afficher par exemple « 1/2 », informant l'opérateur que cette alarme est une des deux alarmes présentes. Presser la touche BAS pour visualiser l'alarme suivante (« 2/2 ») et presser la touche de TEXTE D'AIDE une fois de plus pour visualiser le texte complet concernant l'alarme en question.

Une liste complète des messages d'alarmes est également donnée au chapitre 2.

MPT CONTROL PANEL

FONCTIONS PRINCIPALES DU PANNEAU DE COMMANDE

MODES DE FONCTIONNEMENT

A sa mise sous tension, la machine à développer peut se trouver dans l'un des 3 modes suivants :

MODE OFF (ARRÊT)

La machine est sous tension (interrupteur principal sur « I »). L'affichage est vide et l'indicateur « sous tension » est allumé.

Fonctions en mode OFF :

- Toutes les fonctions de développement sont inactives.
- La fonction TIME REPLENISHMENT (RÉGÉNÉRATION À INTERVALLES DÉTERMINÉS) est active (en option)*.
- La fonction TIMER (MINUTERIE) peut être active (en option)**. Si c'est le cas, l'affichage indique le jour et l'heure du prochain redémarrage.
- La fonction JOG (INTERMITTENTE) peut être active (en option)**.

MODE STAND-BY (VEILLE)

Lorsque la machine à développer est en mode STAND-BY, elle est prête à recevoir une plaque, introduite soit à partir de la tablette d'approvisionnement ou de la photocomposeuse à images, soit par la fente de relavage.

L'affichage indique :

- READY (PRÊTE), WAIT (ATTENTE) ou ALARM (ALARME). Se reporter au tableau des signaux d'état au chapitre 2.
- Le nombre de plaques développées. Se reporter à « DISP (DISPLAY - AFFICHAGE) » à la page 1.41.
- Les fonctions des touches de sélection gauche et droite. Se reporter à « LEFT KEY (TOUCHE GAUCHE) » à la page 1.39.
- Le programme sélectionné. Se reporter à « PROGRAMMES » à la page 1.27.

Fonctions en mode STAND-BY :

- Les thermostats sont actifs.
- Les dispositifs de contrôle du niveau sont actifs.
- La fonction TIME REPLENISHMENT est active (en option)*.
- La fonction JOG est active. Cette fonction fait brièvement tourner les rouleaux d'entraînement à intervalles déterminés pour éviter une cristallisation des produits chimiques sur les rouleaux.
- Les fonctions manuelles peuvent être activées.

MODE PROCESS (DÉVELOPPEMENT)

Le mode PROCESS signifie que la machine est en train de développer une plaque introduite soit à partir du tableau d'approvisionnement ou de la photocomposeuse à images (l'affichage indique PROC), soit par la fente de relavage (l'affichage indique MANUAL START).

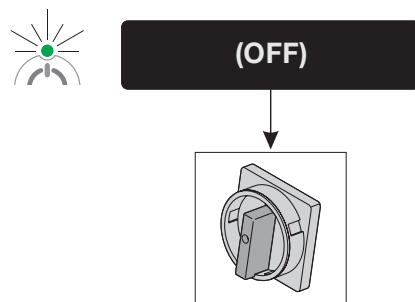
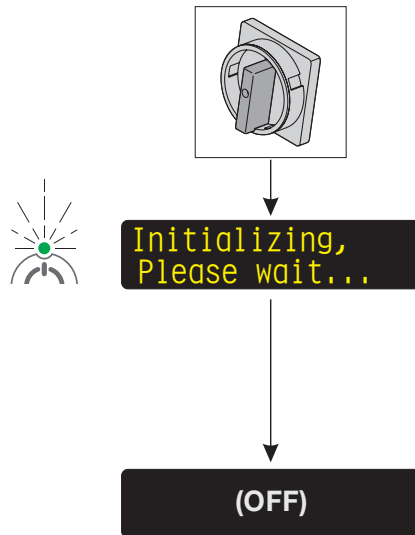
Fonctions en mode PROCESS :

- Le système d'entraînement tourne à la vitesse sélectionnée.
- Les dispositifs de contrôle du niveau sont actifs.
- Le thermostat du révélateur est activé.
- Le thermostat de la sécheuse et les ventilateurs sont activés.
- Les systèmes de régénération ajoutent de la régénération dans les différentes sections, suivant les réglages des paramètres spécifiques.
- Les rouleaux et les différentes pompes de vaporisation de lavage et de gommage démarrent avec un délai, avant que la plaque ne pénètre dans les sections respectives.
- La machine à développer se remet automatiquement en mode STAND-BY, peu de temps après la sortie de la dernière plaque.

*) La fonction doit être réglée par un technicien de maintenance autorisé.

***) La fonction peut être réglée par l'utilisateur. Elle est décrite plus loin dans ce manuel.

MPT CONTROL PANEL



T2563

MISE SOUS TENSION (la machine passera en mode OFF)

(Voir ci-contre, le schéma du haut.)

- Tourner l'interrupteur principal sur « I » (= sous tension).
- Le voyant de mise sous tension clignote, la machine à développer s'initialise pendant quelques instants et se met en mode OFF.

Les fonctions du « MODE OFF » sont décrites à la page 1.11.

La « MISE EN MARCHÉ » de la machine est décrite à la page 1.17.

MISE HORS TENSION (de la machine en mode OFF)

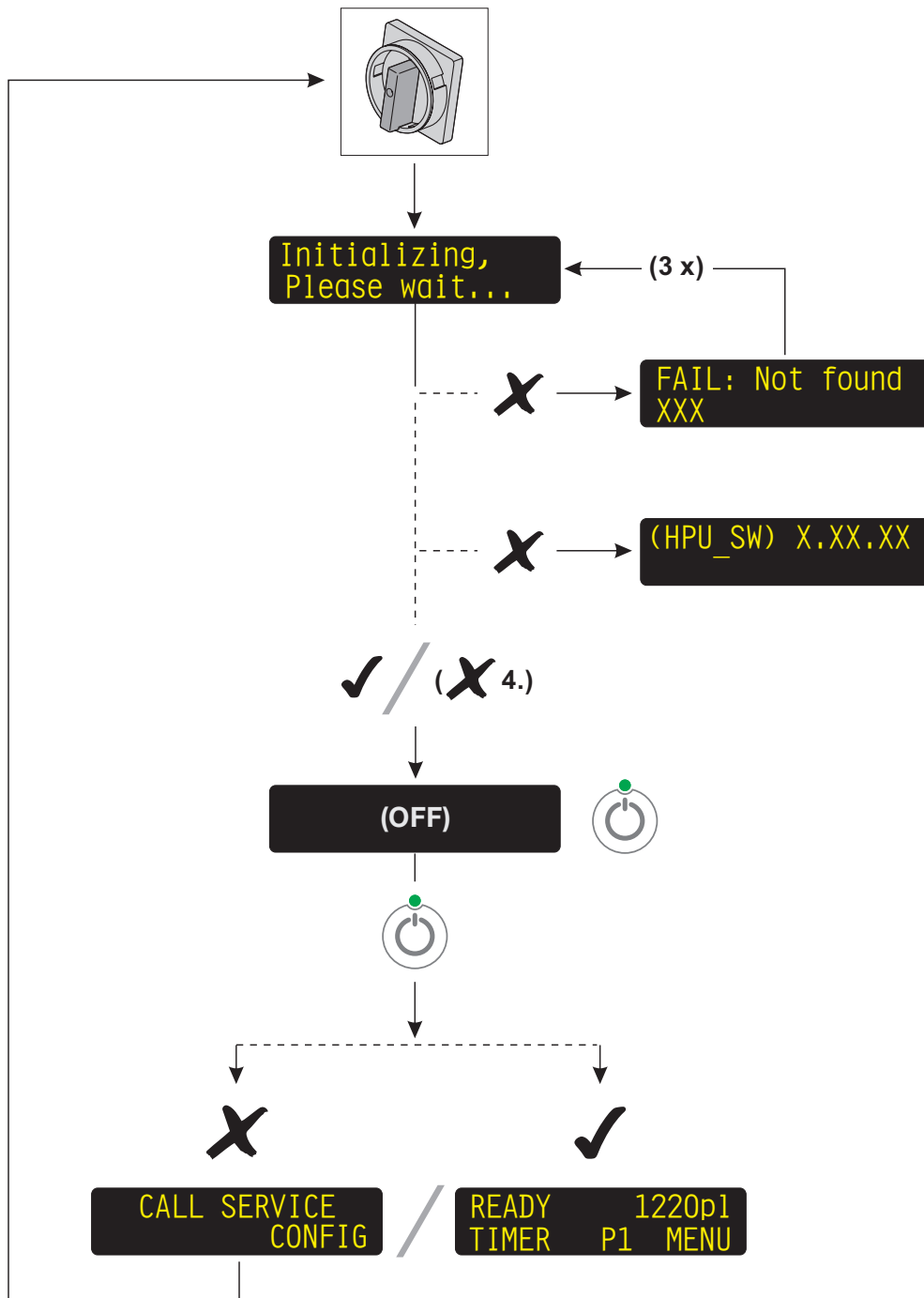
(Voir ci-contre, le schéma du bas.)

- Presser la touche VEILLE pour faire passer la machine du mode STAND-BY au mode OFF. L'affichage disparaît.
- Lorsque la machine à développer est en mode OFF, tourner l'interrupteur principal en position « O » (= arrêt).

REMARQUE ! Il ne faut complètement éteindre la machine que durant les périodes de congés ou pour des motifs de maintenance ou de dépannage. Le reste du temps, la machine doit seulement être mise en mode OFF.

Les fonctions du « MODE OFF » sont décrites à la page 1.11.

MPT CONTROL PANEL



DÉFAUT D'INITIALISATION

(Voir l'illustration ci-contre.)

Lorsque la machine à développer est mise sous tension, son initialisation s'effectue. Le message « FAIL NOT FOUND » (DÉFAILLANCE - INTROUVABLE) peut s'afficher lors de la mise en marche dans certaines situations particulières. Voici un exemple d'une telle situation.

« FAIL NOT FOUND » (DÉFAILLANCE - INTROUVABLE)

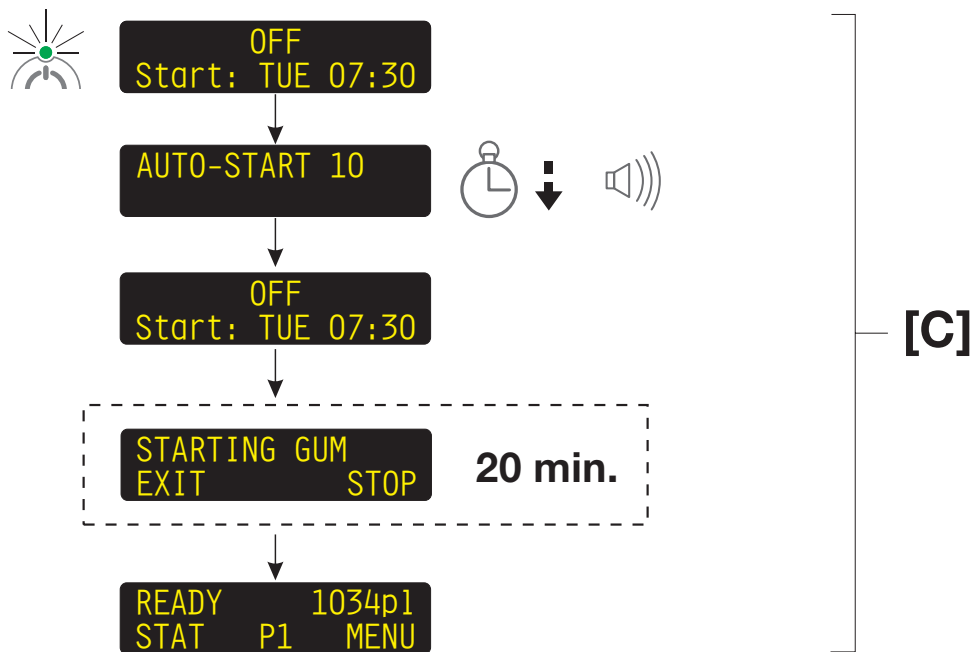
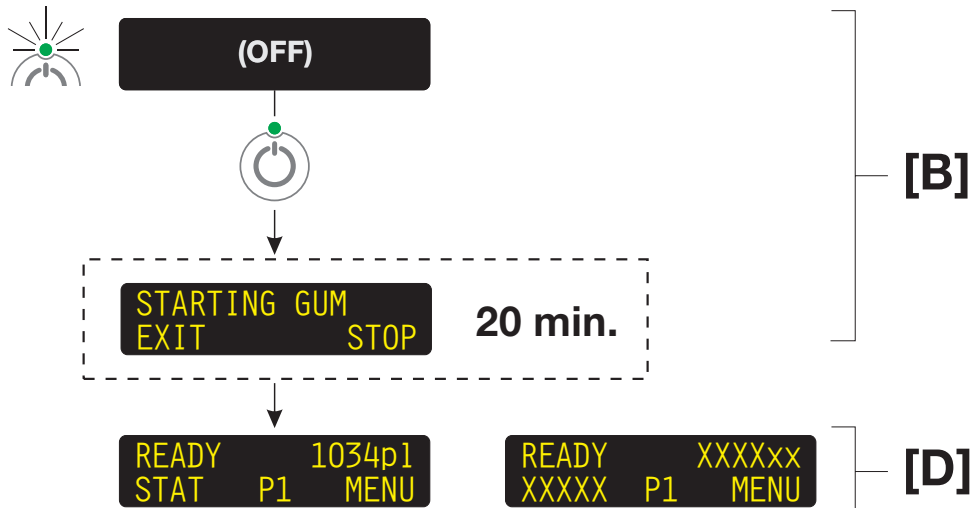
Si l'initialisation échoue par suite d'une connexion manquante ou défectueuse à l'une des cartes (pas la carte MPU, ni la carte MMU), un message d'erreur s'affiche, indiquant les cartes respectives.

La machine va tenter d'initialiser à 3 reprises, puis elle se commute en mode OFF.

Une pression sur la touche VEILLE commute la machine à développer sur le mode SAFE (SÉCURITÉ) et vous devez ensuite procéder comme suit :

- Si l'affichage indique CALL SERVICE (APPELER TECHNICIEN DE MAINTENANCE), éteindre la machine à développer et appeler un technicien de maintenance.
Ou bien éteindre puis rallumer la machine pour qu'elle effectue sa reconfiguration et sa réinitialisation, puis appuyer sur la touche VEILLE.
- Si l'affichage indique READY (ou WAIT si la machine est en cours d'échauffement, etc.), l'initialisation de la machine a réussi et aucune intervention n'est nécessaire.

MPT CONTROL PANEL



MISE EN MARCHÉ **(Passage en mode STAND-BY)**

Il y a deux moyens pour mettre la machine en mode STAND-BY :

- utilisation de la touche **VEILLE**
ou
- utilisation de la fonction **TIMER (MINUTERIE)**.

[B] MISE EN MARCHÉ EN UTILISANT LA TOUCHE VEILLE

(Voir le schéma ci-contre.)

- La machine doit être sous tension et en mode OFF (l'affichage est vide). Se reporter à « MISE SOUS TENSION » à la page 1.13.
- Presser la touche VEILLE.
- **a) Si la fonction de nettoyage gommage* ou la pompe de régénération d'eau de gommage est activée :** l'affichage indique STARTING GUM (DÉMARRAGE GOMMAGE). La machine passe automatiquement en mode STAND-BY et sera prête à développer lorsqu'elle est échauffée. La fonction STARTING GUM est décrite dans le tableau « ALARMES ET MESSAGES » au chapitre 2.
- **b) Si la fonction nettoyage gommage* est désactivée, et sans pompe de régénération d'eau de gommage :** la machine à développer passe en mode STAND-BY et est prête à développer lorsqu'elle est échauffée.

* Le paramètre de gommage doit être défini par un technicien. La fonction de nettoyage gommage nettoie automatiquement les rouleaux de la section de gommage au démarrage et à l'arrêt. Au cours de ce processus, le gommage est appliqué avec les rouleaux à l'arrêt, puis avec les rouleaux basculant un peu vers l'arrière puis vers l'avant. Cette procédure prend environ 20 minutes et assure l'application d'une couche uniforme de gommage sur la première plaque à traiter.

Il est possible de sélectionner le programme de traitement et de changer les paramètres du programme au cours du processus de nettoyage.

[C] MISE EN MARCHÉ EN UTILISANT LA FONCTION TIMER (MINUTERIE)

(Voir le schéma ci-contre.)

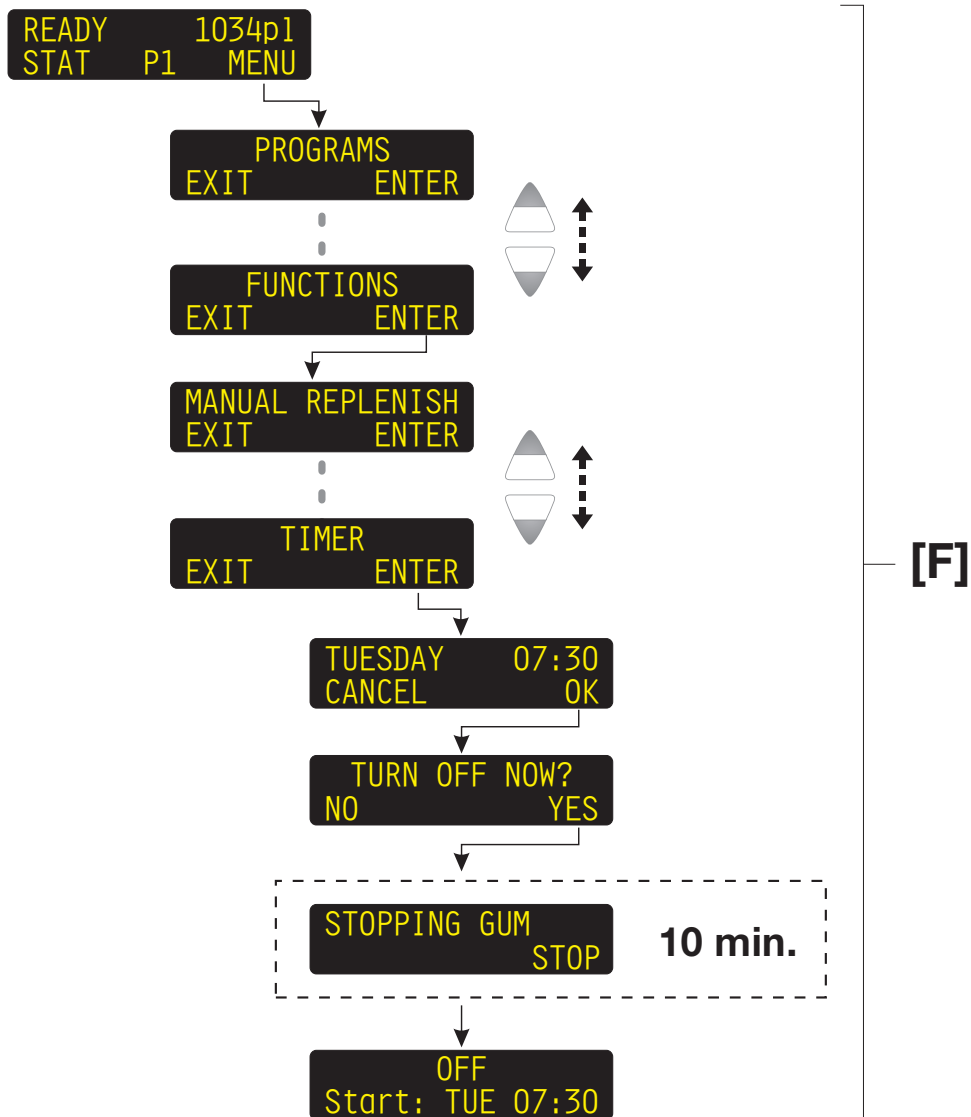
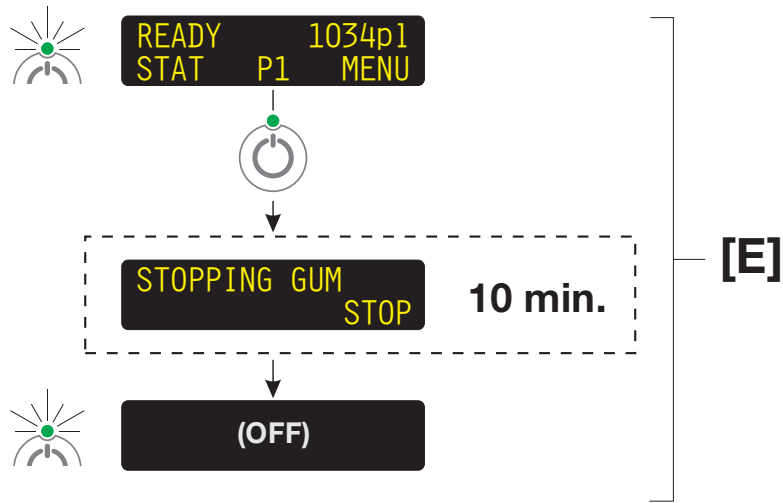
La fonction TIMER de la machine se charge de la mise en marche automatique.

- Si la fonction TIMER est activée et que la machine est sous tension, l'heure de la prochaine mise en marche est affichée à la ligne inférieure de l'affichage.
- L'affichage va indiquer AUTO-START X (DÉMARRAGE AUTO X) pendant 10 secondes avant la mise en marche et un bip sonore va retentir pendant quelques secondes pour avertir l'opérateur.
- La machine passe automatiquement en mode STAND-BY tel que décrit en [B], paragraphes a) ou b).

REMARQUES !

- *Il est possible de mettre en marche manuellement la machine à développer à tout moment, même si la fonction TIMER est activée.*
- *Le fait de mettre la machine en marche manuellement va neutraliser tous les réglages de la fonction TIMER. Voir « ARRÊT EN UTILISANT LA FONCTION TIMER MANUELLE » à la page 1.21 et « AUTO TIMER (MINUTERIE AUTOMATIQUE) » à la page 1.47.*

MPT CONTROL PANEL



T2567

ARRÊT (Passage du mode STAND-BY au mode OFF)

Il y a deux moyens d'arrêter la machine à développer:

- **ARRÊT sans utiliser à la fonction TIMER manuelle, ou**
- **ARRÊT en utilisant la fonction TIMER manuelle.**

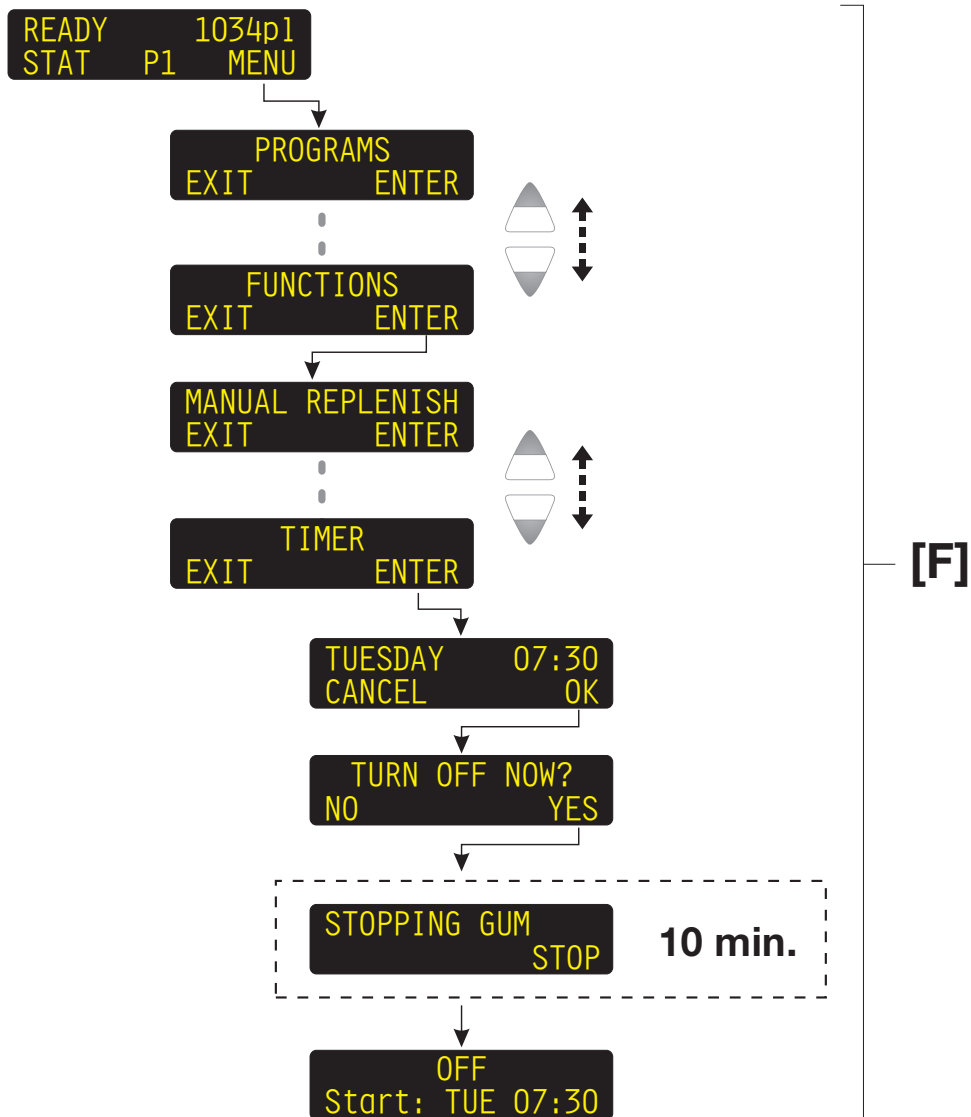
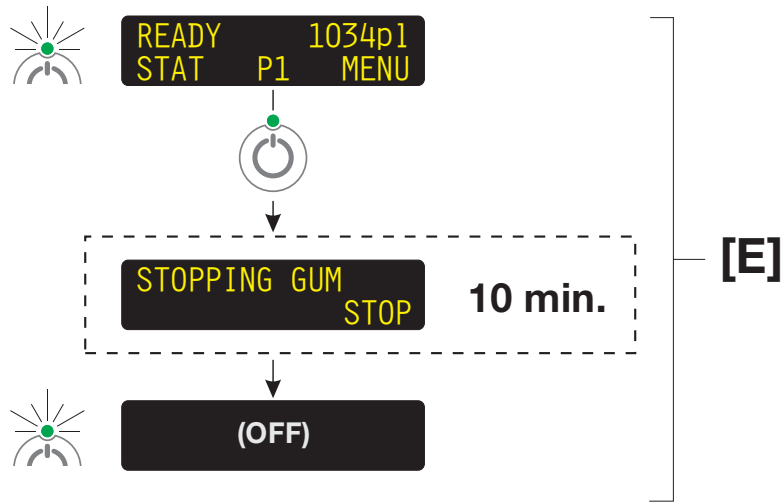
[E] ARRÊT SANS UTILISER LA FONCTION TIMER MANUELLE

(Voir ci-contre, le schéma du haut.)

- La machine étant en mode STAND-BY, presser la touche VEILLE.
- **a) Si la fonction de nettoyage gommage* ou la pompe de régénération d'eau de gommage est activée** (activation nécessitant un technicien de maintenance) : l'affichage indique STOPPING GUM (ARRÊT GOMMAGE). La machine passe automatiquement au mode OFF. La fonction STOPPING GUM est décrite dans le tableau « ALARMES ET MESSAGES » au chapitre 2.
- **b) Si la fonction nettoyage gommage* est désactivée et sans pompe de régénération d'eau de gommage** (activation nécessitant un technicien de maintenance) : la machine passe au mode OFF.
- Toutes les fonctions de développement sont alors arrêtées mais les fonctions TIME REPLENISH et TIMER restent opérationnelles (si elles sont activées).

* Se reporter à la note en page 1.17.

MPT CONTROL PANEL



T2567

[F] ARRÊT EN UTILISANT LA FONCTION TIMER MANUELLE

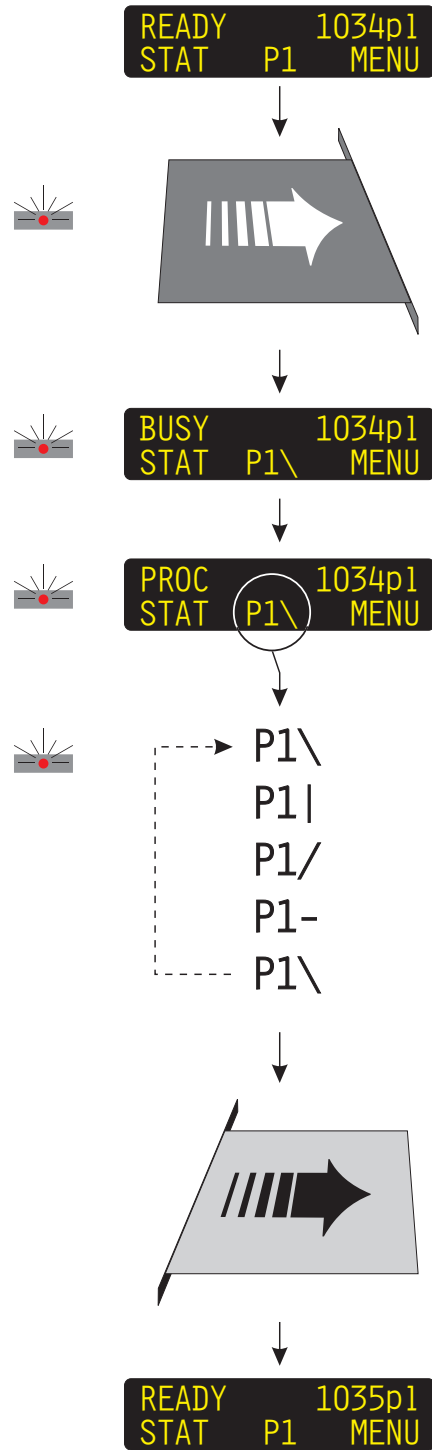
(Voir ci-contre, le schéma du bas.)

La fonction TIMER manuelle permet d'éteindre la machine et en même temps de choisir une nouvelle date et une nouvelle heure de redémarrage automatique.

- Accéder à la fonction TIMER en utilisant la touche GAUCHE (si elle réglée sur TIMER) ou
 - La machine étant en mode STAND-BY, presser la touche de sélection MENU.
 - Presser sur la touche BAS pour sélectionner FUNCTIONS (FONCTIONS).
 - Presser la touche de sélection ENTER pour saisir FUNCTIONS.
 - Presser la touche BAS de manière à sélectionner la fonction TIMER.
 - Presser la touche ENTER pour saisir la fonction TIMER.
 - L'affichage indique le jour de mise en marche. Presser OK pour activer la fonction TIMER manuelle et arrêter la machine à développer qui redémarrera au jour et à l'heure programmés, ou bien modifier les réglages :
 - Presser la touche de RÉGLAGE RAPIDE pour obtenir de nouveaux réglages de redémarrage. Un curseur apparaît à la ligne supérieure de l'affichage.
 - Presser les touches HAUT/BAS pour sélectionner un autre jour de remise en marche automatique de la machine et presser OK.
 - Presser les touches HAUT/BAS pour sélectionner une autre heure de remise en marche automatique de la machine et presser OK.
 - Presser les touches HAUT/BAS pour sélectionner une autre minute de remise en marche automatique de la machine et presser OK.
 - Presser OK pour activer la fonction TIMER.
- Le message TURN OFF NOW? (ARRÊT MAINTENANT ?) va s'afficher. Presser YES (OUI) pour l'accepter. La machine passe en mode OFF et l'affichage indique le jour et l'heure de sa prochaine mise en marche, par exemple « Start TUE 07:30 » (Démarrage mardi 7:30h). Toutes les fonctions de développement sont alors arrêtées mais les fonctions TIME REPLENISH et TIMER restent opérationnelles (si elles sont activées).
 - La fonction TIMER manuelle est également décrite succinctement à la page 1.37.
 - La machine à développer se met automatiquement en marche au jour et à l'heure indiqués à l'affichage.
 - Pour neutraliser la fonction TIMER, il suffit de presser la touche VEILLE et la machine se met en marche comme cela est indiqué dans l'exemple [B].

Se reporter également à la description de la fonction « AUTO TIMER » à la page 1.47.

MPT CONTROL PANEL

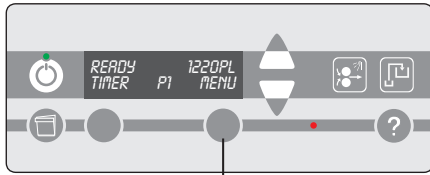


DÉVELOPPEMENT

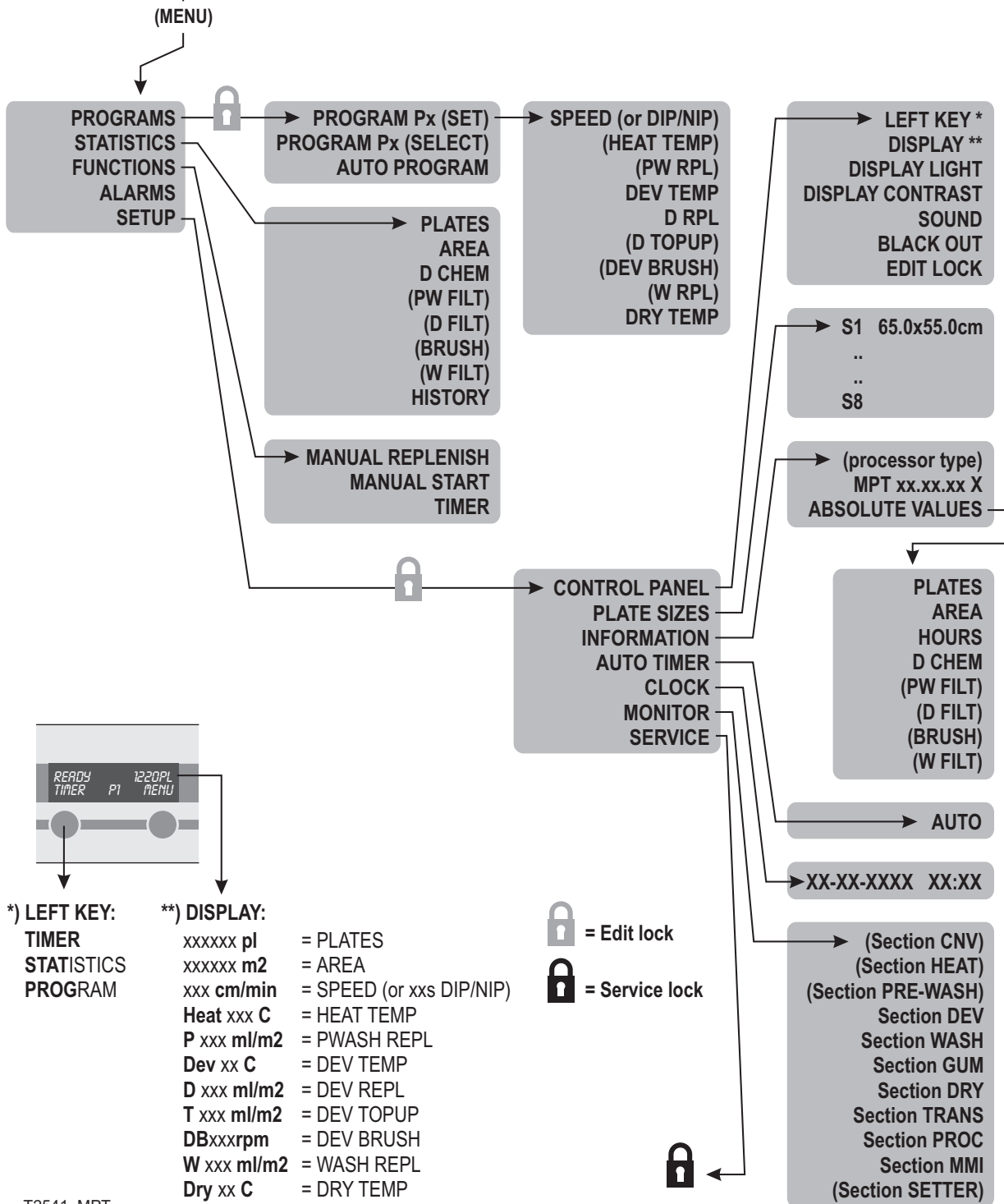
(Voir le schéma ci-contre.)

- La machine à développer doit être en mode STAND-BY (l'affichage indique READY).
- Lorsqu'une plaque entre dans la machine, soit manuellement (off line), soit automatiquement (on-line), la machine passe en mode PROCESS.
 - L'affichage change pour indiquer BUSY (OCCUPÉ).
 - Le voyant d'alarme s'allume.
 - Un symbole de développement qui change constamment derrière le numéro de programme choisi apparaît, par exemple « P1/ ».
- Quelques secondes après que les détecteurs d'entrée reprennent leur état de repos, l'affichage change pour indiquer PROC.
- La machine revient automatiquement en mode STAND-BY peu de temps après la sortie de la dernière plaque.

MPT CONTROL PANEL



() Les paramètres entre parenthèses ne sont pas disponibles sur tous les modèles.



T2541_MPT...

DESCRIPTION DÉTAILLÉE DES MENUS

STRUCTURE DES MENUS

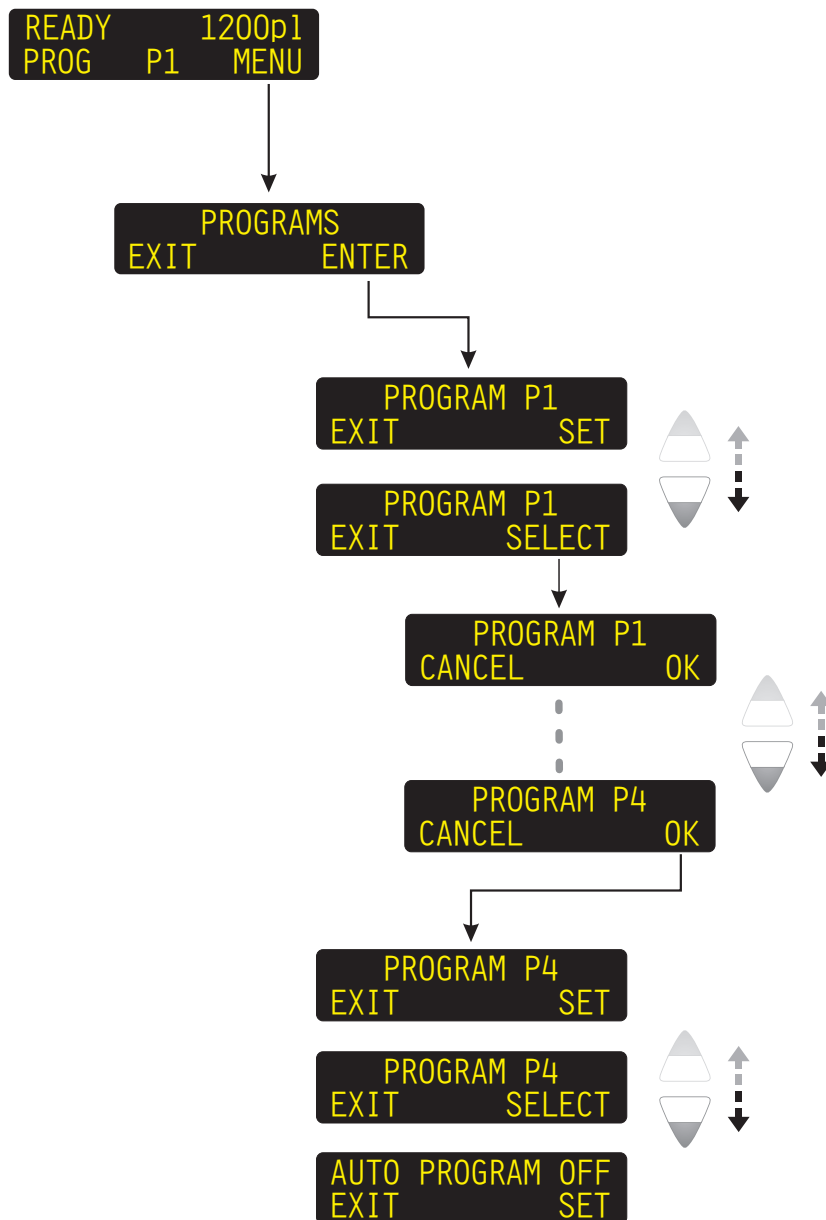
(Voir le schéma ci-contre.)

La structure des menus représentée ci-contre illustre les menus du panneau de commande auxquels peut accéder l'opérateur quotidien de la machine à développer les plaques.

REMARQUE ! Les paramètres entre parenthèses ne sont pas disponibles sur tous les modèles.

Les sujets des menus sont décrits de façon détaillée dans les pages qui suivent. Ces descriptions suivent le même ordre que celui utilisé pour élaborer la structure des menus.

MPT CONTROL PANEL

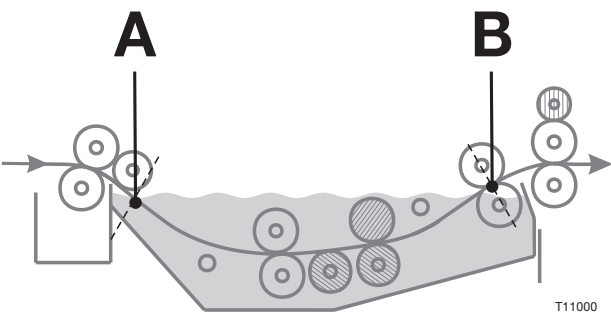


PROGRAMMES

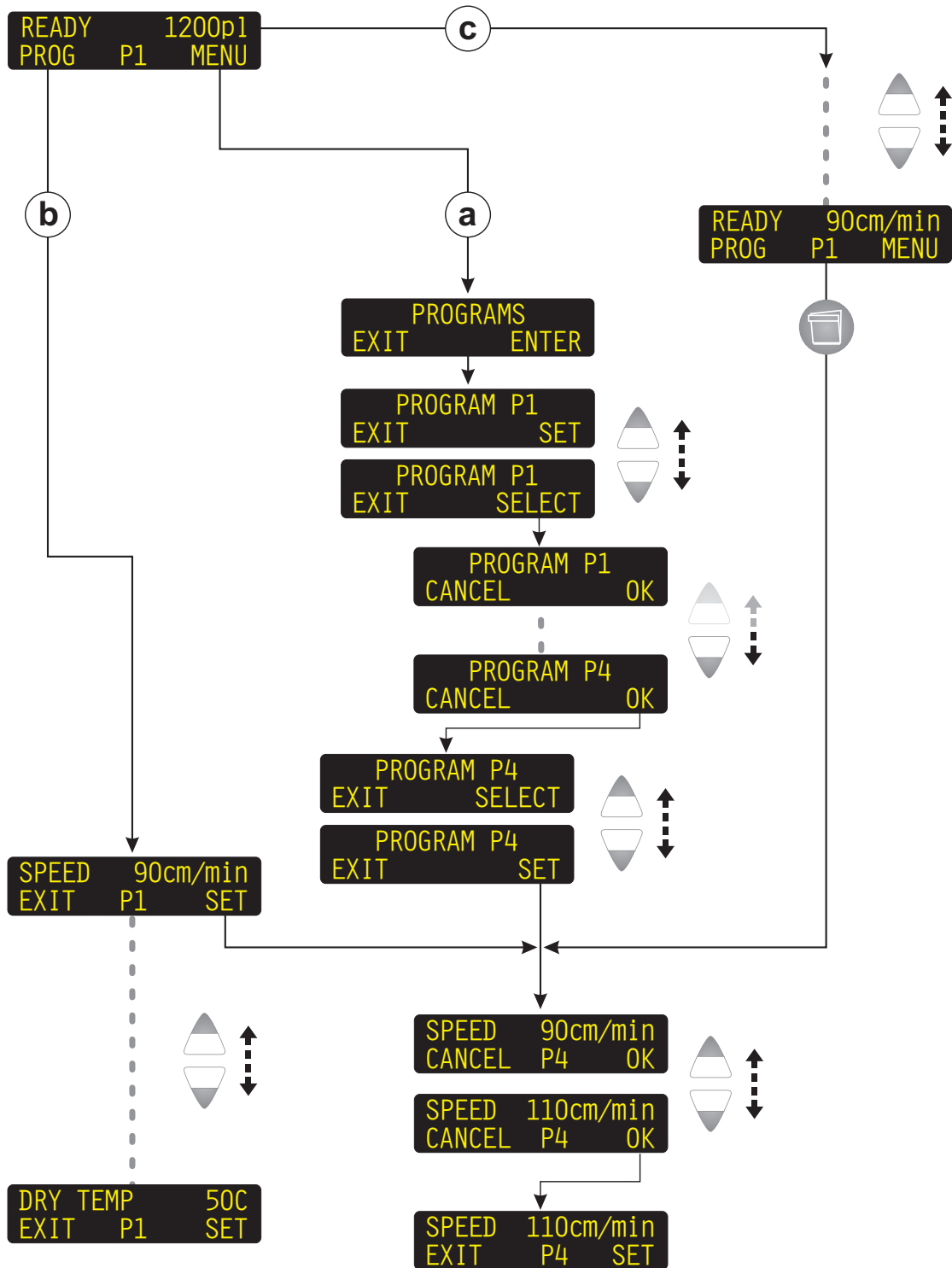
On a le choix entre 4 programmes de développement différents avec, pour chacun d'eux, la possibilité de programmer des durées de développement, des températures, et des réglages de régénération

différents, en fonction des divers travaux de développement à effectuer.

Le tableau ci-dessous détaille les différents paramètres des programmes.

PARAMÈTRE	RÉGLAGE	DESCRIPTION
Les paramètres en caractères gras italiques ne sont pas disponibles sur tous les modèles de machine à développer ou dépendent de la configuration employée.		
SPEED*	XX cm/min.("/min.)	Durée de développement.
DIP/NIP*	XX s (seconds)	Durée « dip/nip ». La durée « dip/nip » correspond à l'intervalle de temps entre le moment où la plaque plonge (dip) dans la solution de révélateur (A) et le moment où elle s'engage (nip) dans les rouleaux de sortie (B) de la section révélateur.
 <p style="text-align: right; font-size: small;">T11000</p>		
HEAT TEMP	XX °C (XX °F)	Température de la section de chauffage.
PW RPL	XXX ml/m ² (cc/ft ²)	La quantité de régénération ajoutée à la section de pré-lavage par m ² (pi. ²) de plaque développée.
DEV TEMP	XX °C (XX °F)	Température de la solution de révélateur.
D RPL	XXX ml/m ² (cc/ft ²)	La quantité de régénération ajoutée à la section révélateur par m ² (pi. ²) de plaque développée.
D TOPUP	XXX ml/m ² (cc/ft ²)	La quantité de solution du conteneur de remplissage de révélateur ajoutée à la section révélateur par m ² (pi. ²) de plaque développée.
DEV BRUSH	XXX rpm	Vitesse de la brosse en tours/minute.
W RPL	XXX ml/m ² (cc/ft ²)	La quantité de régénération ajoutée à la section de lavage par m ² (pi. ²) de plaque développée.
DRY TEMP	XX °C (XX °F)	Température de l'air de séchage.
<p>*) Un seul de ces paramètres est visible, celui qui a été configuré par le technicien.</p> <p>REMARQUE ! Relever et noter les réglages de ces paramètres dans le tableau du chapitre 3 de ce manuel.</p>		

MPT CONTROL PANEL



T2578

CHOIX D'UN PROGRAMME OU MODIFICATION DES RÉGLAGES D'UN PROGRAMME

(Voir le schéma ci-contre.)

a)

- La ligne inférieure de l'affichage STAND-BY indique le programme présentement sélectionné, par exemple « P1 ».
- Accéder au menu PROGRAMS et presser ENTER.
- L'affichage indique alors le programme présentement sélectionné, en offrant la possibilité de saisir les réglages du programme en pressant SET (RÉGLAGES).
- Pour choisir un autre programme, utiliser les touches HAUT/BAS pour accéder au paramètre SELECT. Presser SELECT et utiliser les touches HAUT/BAS pour choisir un autre numéro de programme. Presser OK pour confirmer le choix.
- Presser EXIT pour quitter le menu des programmes ou presser les touches HAUT/BAS pour accéder au paramètre SET et choisir de nouveaux réglages de programme.
- Presser EXIT jusqu'à ce que l'affichage revienne à l'affichage STAND-BY. Noter que le numéro du nouveau programme apparaît à la ligne inférieure.

b)

- Si la touche de sélection GAUCHE est réglée sur PROG, les réglages du programme peuvent être activés directement en pressant sur la touche de sélection GAUCHE lorsque la machine à développer est en mode STAND-BY.

c)

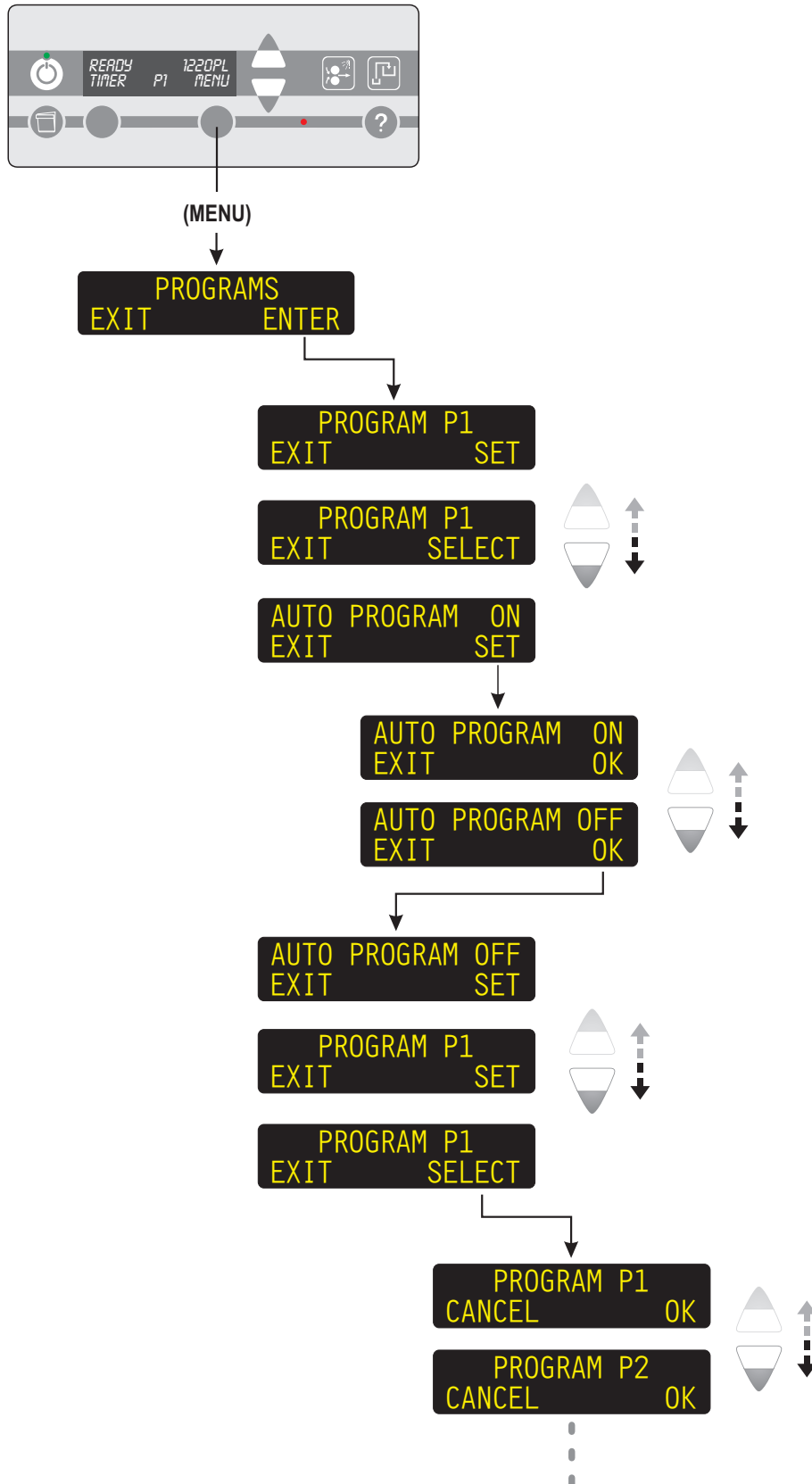
• RÉGLAGE RAPIDE

L'un des paramètres de programme listés ci-dessous peut être choisi comme réglage par défaut de l'affichage. Voir la description de « DISP (DISPLAY - AFFICHAGE) » à la page 1.41.

Les valeurs des paramètres peuvent être aisément modifiées en naviguant à travers la liste des paramètres directement à partir du mode STAND-BY et en pressant la touche de RÉGLAGE RAPIDE.

L'affichage revient automatiquement au paramètre sélectionné dans « DISP (DISPLAY - AFFICHAGE) ».

MPT CONTROL PANEL



T2619

AUTO PROGRAM (PROGRAMME AUTO)

Certaines machines à développer en ligne sont configurées de manière à ce que la sélection du programme se fasse depuis la photocomposeuse. La fonction AUTO PROGRAM permet à l'opérateur de neutraliser temporairement le programme sélectionné par la biais de la photocomposeuse en désactivant cette fonction AUTO PROGRAM.

Utiliser la procédure ci-dessous pour désactiver la fonction AUTO PROGRAM :

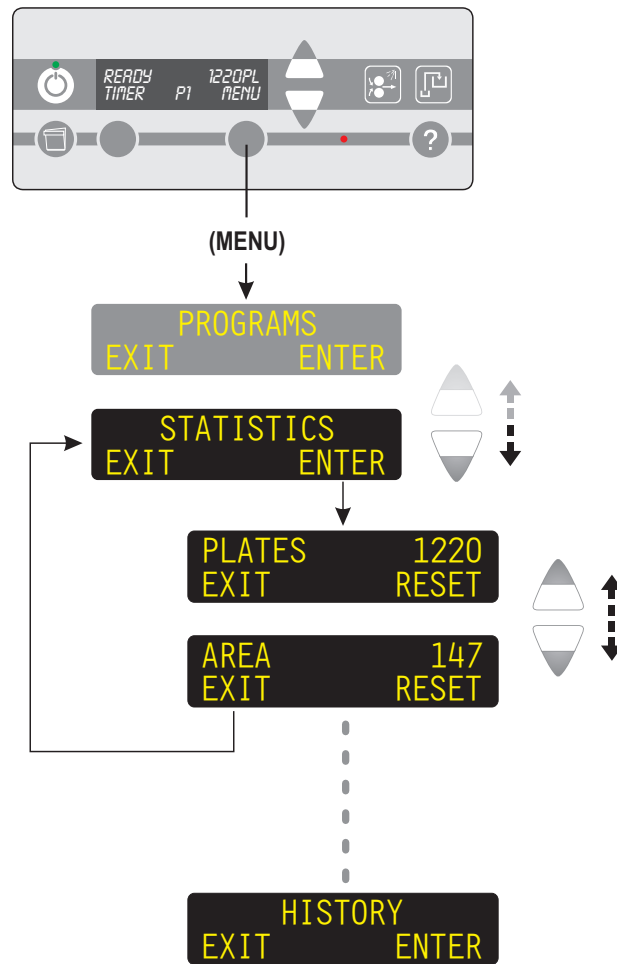
- Accéder au menu PROGRAMS et appuyer sur la touche ENTER.
- Le programme présentement sélectionné s'affiche.
- A l'aide des touches HAUT/BAS, faire défiler l'écran jusqu'à la fonction AUTO PROGRAM. Presser SET pour changer le réglage.
- A l'aide des touches HAUT/BAS, sélectionner OFF et presser OK.
- A l'aide des touches HAUT/BAS, faire défiler l'écran jusqu'au programme sélectionné. Le numéro du programme et SELECT doivent s'afficher.
- Presser SELECT et sélectionner un autre numéro de programme à l'aide des touches Haut/Bas. Presser OK pour confirmer la sélection.
- Presser EXIT à deux reprises pour revenir en mode stand-by.

Pour activer AUTO PROGRAM manuellement, suivre la même procédure mais en sélectionnant ON au lieu de OFF.

Lorsque AUTO PROGRAM est activé, la sélection du programme n'est plus possible depuis le panneau de commande mais uniquement depuis la photocomposeuse.

AUTO PROGRAM redevient automatiquement activé lorsque la machine a été éteinte et qu'on la rallume.

MPT CONTROL PANEL



STATISTICS (STATISTIQUES)

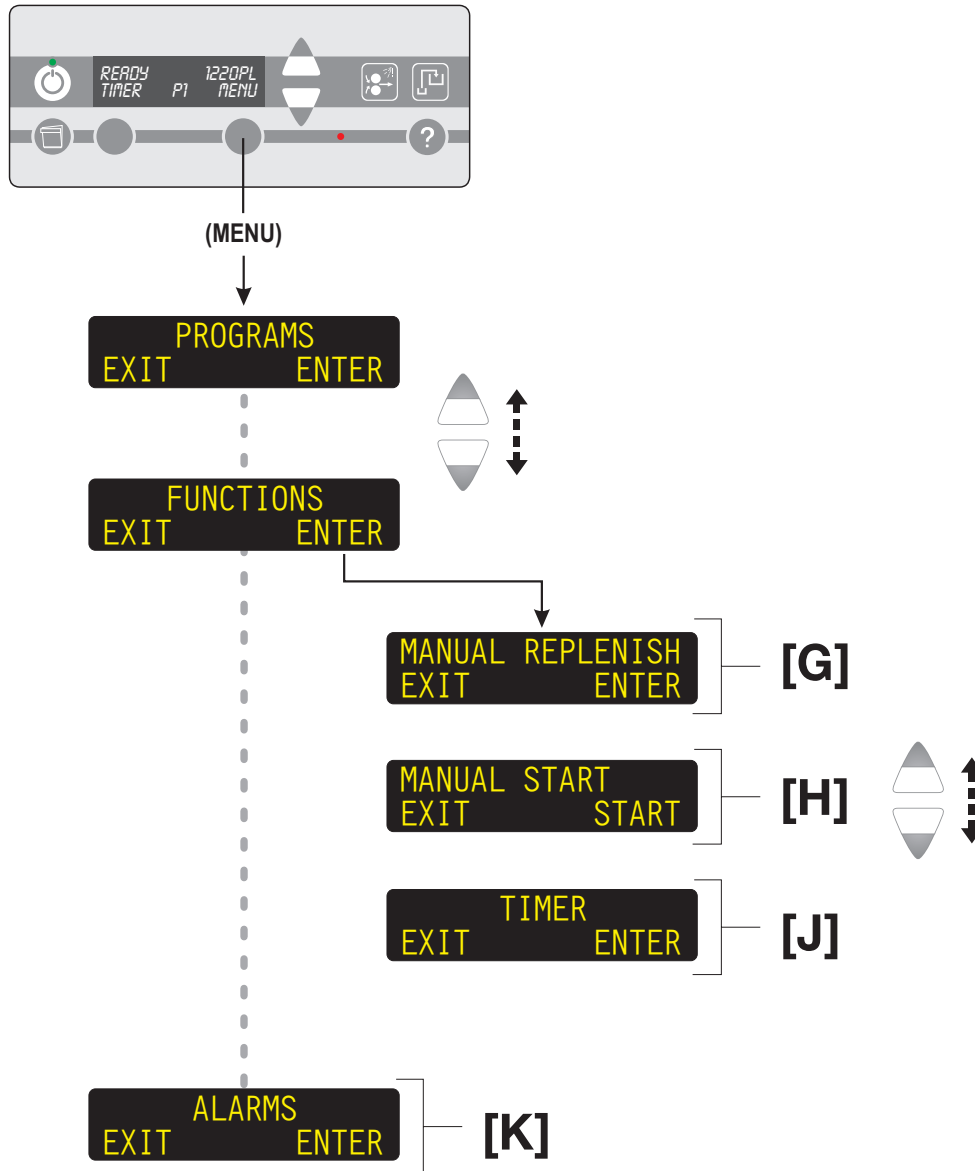
La fonction STATISTICS permet de visualiser et de réinitialiser les valeurs des paramètres listés ci-dessous.

Cette fonction est utile si l'on a besoin des informations concernant les valeurs totales pendant des périodes particulières, par exemple chaque semaine ou chaque mois.

Voir également « DISP (DISPLAY - AFFICHAGE) » à la page 1.41.

PARAMÈTRE	DESCRIPTION
Les paramètres en caractères gras italiques ne sont pas disponibles sur tous les modèles de machine à développer ou dépendent de la configuration employée/intervalle de remplacement.	
PLATES	Nombre total de plaques développées depuis la remise à zéro du compteur.
AREA	Surface totale développée depuis la remise à zéro du compteur.
<i>D CHEM</i>	Surface de plaque (en m ²) pouvant être développée avant qu'un remplacement du révélateur ne soit requis. Si la valeur affichée est négative (-), la surface de plaque déjà développée dépasse la valeur maximale permise.
<i>PW FILT</i>	Surface de plaque (en m ²) pouvant être développée avant qu'un remplacement du filtre de pré-lavage ne soit requis. Si la valeur affichée est négative (-), la surface de plaque déjà développée dépasse la valeur maximale permise.
<i>D FILT</i>	Surface de plaque (en m ²) pouvant être développée avant qu'un remplacement du filtre du révélateur ne soit requis. Si la valeur affichée est négative (-), la surface de plaque déjà développée dépasse la valeur maximale permise.
<i>BRUSH</i>	Longueur de plaque (en m) pouvant être développée avant qu'un remplacement des brosses soit nécessaire. Si la valeur affichée est négative (-), la surface de plaque déjà développée dépasse la valeur maximale permise.
<i>W FILT</i>	Surface de plaque (en m ²) pouvant être développée avant qu'un remplacement du filtre de lavage ne soit requis. Si la valeur affichée est négative (-), la surface de plaque déjà développée dépasse la valeur maximale permise.
HISTORY	<i>REMARQUE ! Fourni pour assistance à la maintenance.</i> Ce paramètre affiche une liste contenant les 10 dernières modifications apportées à la configuration logicielle, les comportements inattendus du système, etc.

MPT CONTROL PANEL



FONCTIONS

Les réglages des fonctions sont des paramètres sans lien direct avec les programmes de développement.

[G] MANUAL REPLENISH (RÉGÉNÉRATION MANUELLE)

Cette fonction est identique à la touche de RÉGÉNÉRATION MANUELLE.

Voir la description de la « TOUCHE DE RÉGÉNÉRATION MANUELLE » à la page 1.7.

[H] MANUAL START (DÉMARRAGE MANUEL)

La fonction MANUAL START est identique à la touche de DÉMARRAGE MANUEL (voir page 1.7).

Cette fonction est utilisée pour les opérations suivantes :

- relavage,
- processus de rinçage, ou
- éjection des plaques.

Relavage

Lorsqu'on active la fonction MANUAL START, les plaques peuvent être introduites dans la fente de relavage pour un relavage :

- Presser la touche DÉMARRAGE. La machine à développer passe en mode PROCESS. L'affichage indique MAN.START.
- Introduire une plaque dans la fente de relavage. Lorsque la plaque atteint le détecteur de sortie, l'affichage indique STOP CONTINUE (ARRÊTER CONTINUER).
- Si une autre plaque doit être relavée, presser CONTINUE, autrement presser STOP. Si le panneau de commande ne reçoit aucune commande, la machine à développer revient automatiquement en mode STAND-BY.

ATTENTION ! Ne pas presser STOP tant que des plaques sont dans la machine à développer.

Processus de rinçage

Lorsqu'un nettoyage majeur a été effectué, il est recommandé d'utiliser cette fonction pour effectuer un rinçage final de la machine à développer. Se reporter à la procédure de nettoyage dans le « Manuel de l'utilisateur de la machine à développer les plaques ».

- Lorsqu'on presse la touche DÉMARRAGE, la machine à développer passe en mode PROCESS pendant 30 minutes. L'affichage indique MAN.START.
- Laisser le processus se dérouler jusqu'à ce que l'affichage indique READY.
- Il est possible de raccourcir le cycle de rinçage manuellement et de revenir en mode STAND-BY en pressant la touche STOP.

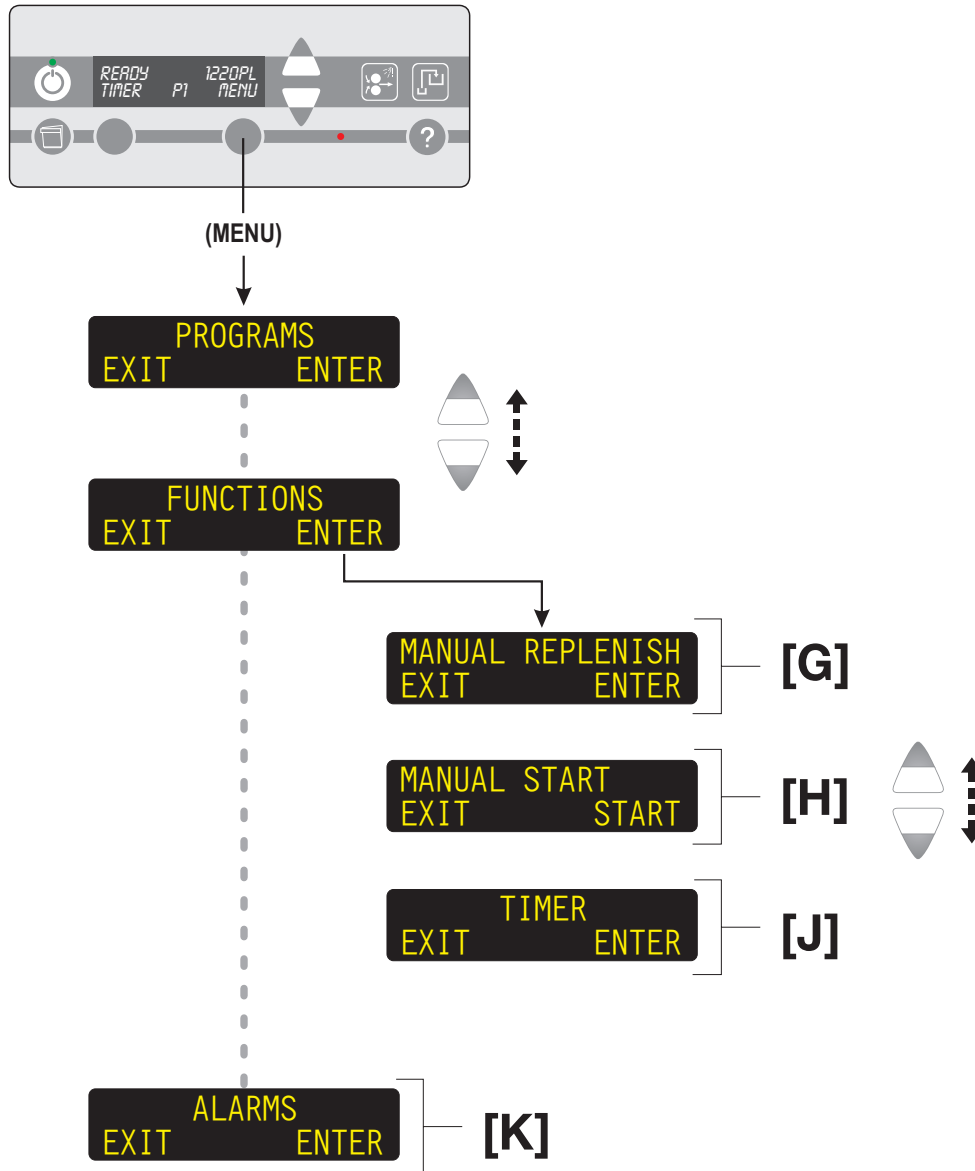
Éjection des plaques

Utiliser la fonction MANUAL START pour retirer une plaque restée dans la machine à développer, par exemple à la suite d'une panne d'électricité.

ATTENTION ! Les plaques coincées dans la machine doivent être retirées à la main.

- Presser la touche START pour activer la fonction.
- La plaque sera alors transportée hors de la machine à développer.
- Lorsque la plaque est complètement sortie de la machine, presser STOP pour revenir en mode STAND-BY.

MPT CONTROL PANEL



[J] MANUAL TIMER (MINUTERIE MANUELLE)

(Voir le schéma ci-contre.)

La fonction TIMER manuelle permet d'arrêter la machine à développer et en même temps de choisir le jour et l'heure de sa remise en marche automatique.

La touche de MINUTERIE manuelle est uniquement utilisée lorsqu'on arrête la machine. L'emploi de cette MINUTERIE manuelle neutralise les réglages de la fonction AUTO TIMER.

Une description détaillée de la touche de MINUTERIE manuelle se trouve sous la rubrique « ARRÊT EN UTILISANT LA FONCTION TIMER MANUELLE » en page 1.19.

REMARQUES !

- *Il est possible de démarrer la machine à développer à tout moment même si la fonction TIMER n'est pas activée.*
- *Un démarrage manuel de la machine à développer va neutraliser les réglages de la fonction TIMER.*

Voir également la description de la fonction « AUTO TIMER (MINUTERIE AUTOMATIQUE) » en page 1.47.

[K] ALARMES

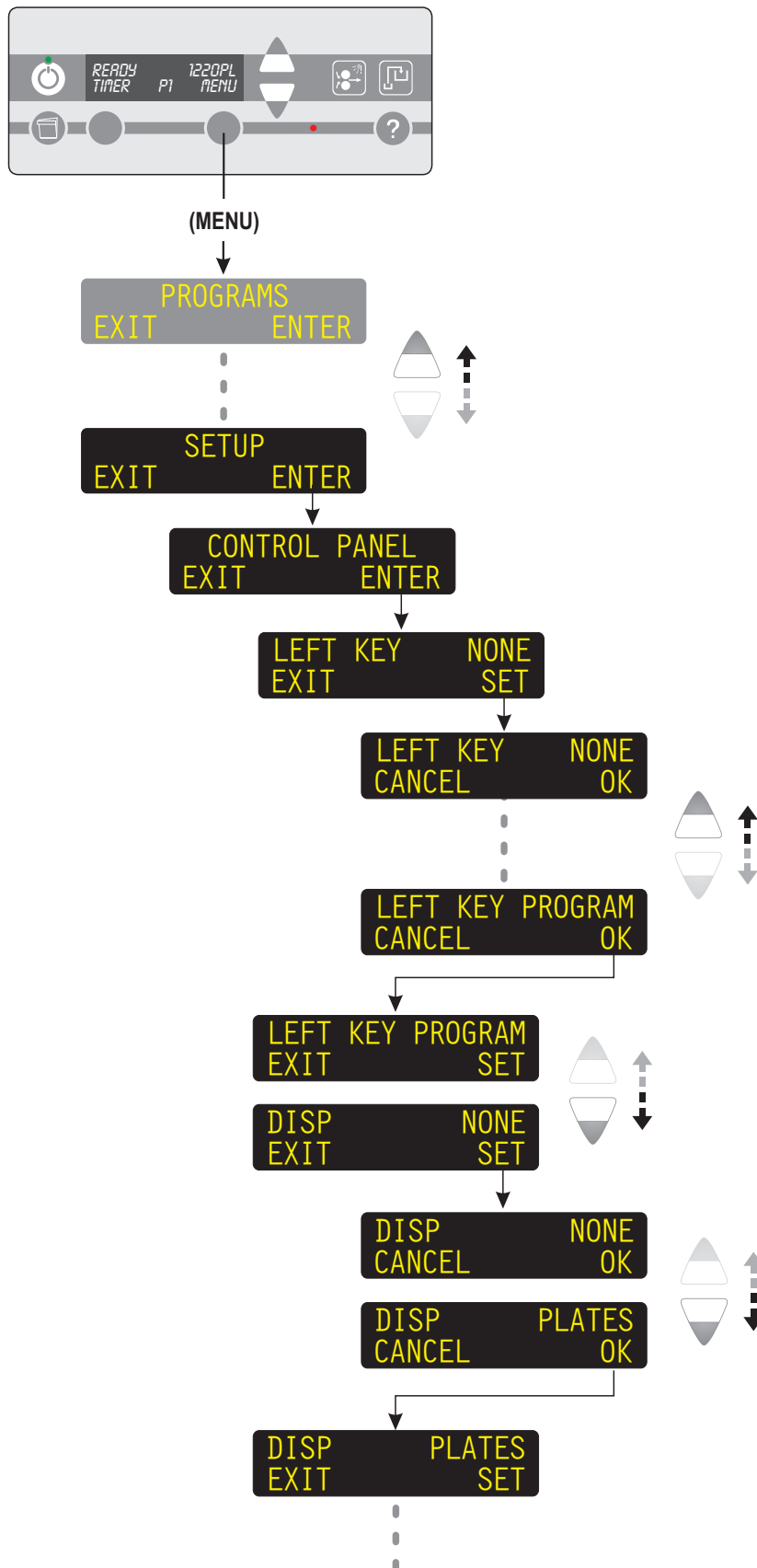
Lorsque la machine à développer est en mode STAND-BY ou en cours de développement, diverses alarmes et messages peuvent se produire.

Lorsqu'une ou plusieurs alarmes se déclenchent, on peut accéder à cette fonction pour obtenir une description des différentes alarmes ou bien utiliser la touche de TEXTE D'AIDE comme cela est décrit à la page 1.9.

Une liste complète des alarmes est incluse dans le chapitre 2 de ce manuel. Cette liste donne une description détaillée des diverses alarmes et indique comment réagir en cas d'alarme.

Se référer au chapitre 2 pour de plus amples informations sur les « ALARMES ET MESSAGES ».

MPT CONTROL PANEL



T2571

CONFIGURATION

PANNEAU DE COMMANDE

Les fonctions et paramètres du panneau de commande sont des réglages d'ordre général, sans liens directs avec le développement.

Relever et noter dans le tableau du chapitre 3 les réglages des paramètres du menu du panneau de commande.

LEFT KEY (TOUCHE GAUCHE)

(Voir le schéma ci-contre.)

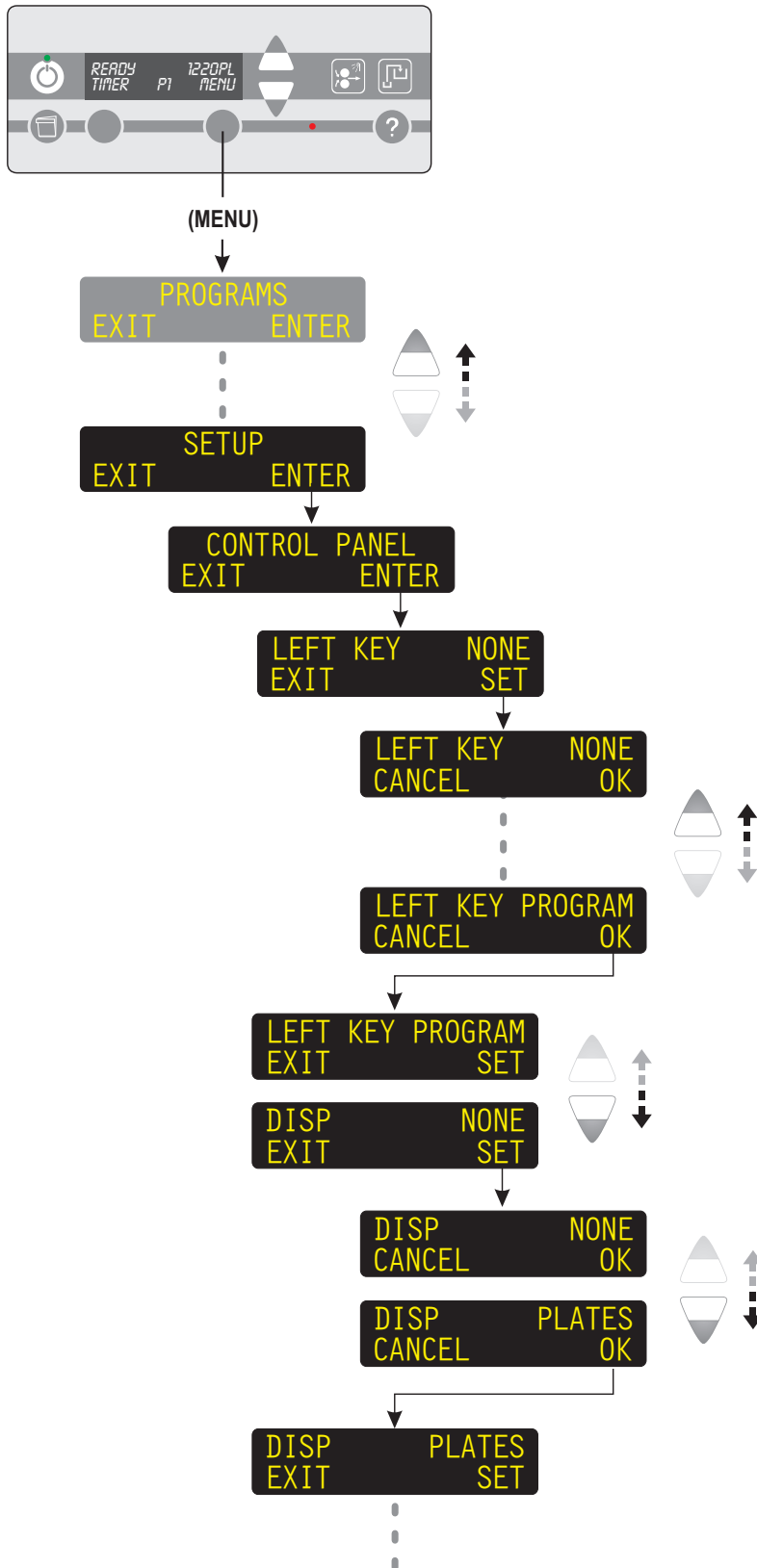
Cette fonction assigne une fonction manuelle à la touche de sélection GAUCHE sur l'affichage STAND-BY.

La fonction assignée peut être directement exécutée en pressant la touche de sélection GAUCHE lorsque la machine est en mode STAND-BY.

Le tableau ci-dessous indique les réglages possibles :

RÉGLAGE	FONCTION
STAT	(Statistiques) Lorsque la touche GAUCHE est assignée à la fonction STATISTICS, elle affichera le nombre total de plaques développées et la surface totale développée en m ² (pieds carrés). Utiliser les touches HAUT/BAS pour faire défiler l'affichage.
TIMER	Lorsque la touche GAUCHE est assignée à la fonction TIMER manuelle, une pression sur la touche GAUCHE va amener directement au menu TIMER. Se référer à la section « MANUAL TIMER (MINUTERIE MANUELLE) » à la page 1.37 pour des instructions détaillées.
PROG	(Réglages des programmes) Lorsque la touche GAUCHE est assignée à la fonction PROGRAM (PROGRAMMES), elle donne un accès direct aux réglages du programme actif. Utiliser les touches HAUT/BAS pour naviguer à travers les différents réglages. Se référer à la section « PROGRAMMES », à la page 1.27, pour une description détaillée des réglages du programme.

MPT CONTROL PANEL



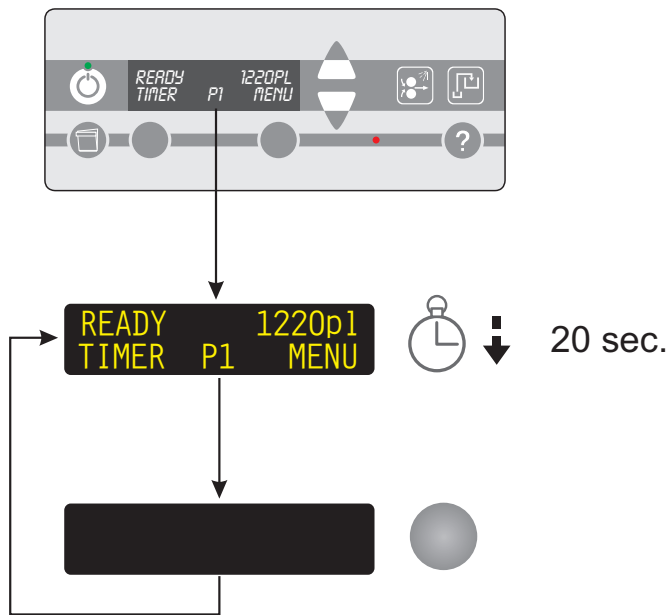
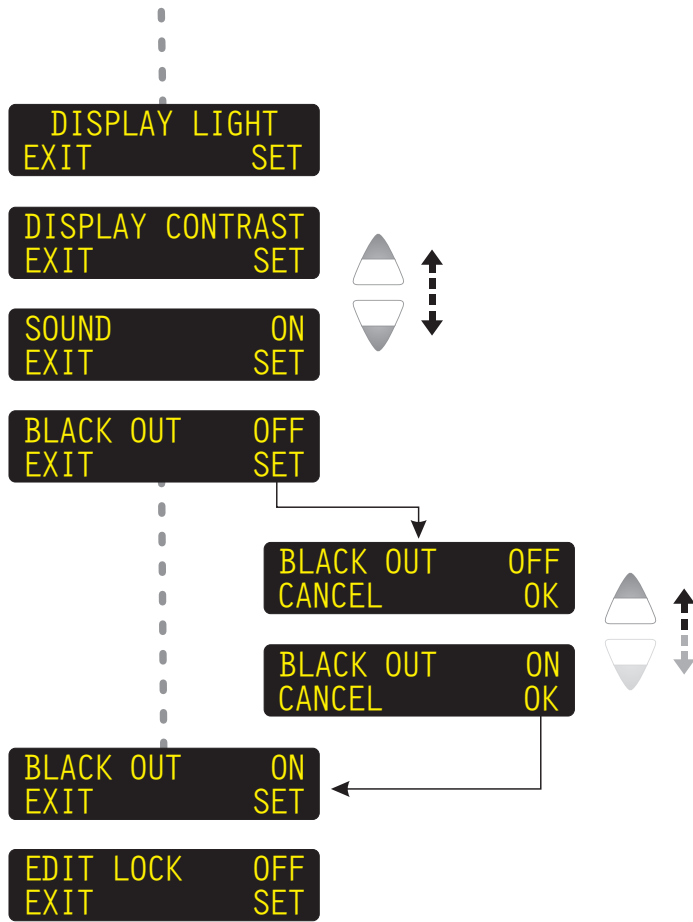
T2571

DISP (DISPLAY - AFFICHAGE)

Le coin supérieur droit de l'affichage STAND-BY indique l'un des réglages listés ci-dessous. En mode DISP, il est possible de sélectionner le paramètre que l'on souhaite afficher par défaut. Tous les réglages peuvent être visualisés dans l'affichage STAND-BY en pressant les touches HAUT/BAS. L'affichage revient automatiquement au réglage par défaut, par exemple PLATES (PLAQUES). Les valeurs peuvent également être modifiées ou réinitialisées à l'aide de la touche de RÉGLAGE RAPIDE.

RÉGLAGE	L'AFFICHAGE INDIQUE
Les paramètres en caractères gras italiques ne sont pas disponibles sur tous les modèles de machine à développer ou dépendent de la configuration employée.	
PLATES	Nombre total de plaques développées (xxxxxxpl).
AREA	Nombre total de m ² développés (xxxxxxm ²).
SPEED	Vitesse réelle (xxx cm/mn), tel que défini dans les paramètres.
DIP/NIP	Durée DIP/NIP, tel que défini dans les paramètres.
HEAT TEMP	Température de la section de séchage (HeatxxC), tel que défini dans les paramètres.
PWASH REPL	Régénération de pré lavage en ml/m ² (PWxxxml/m ²), tel que défini dans les paramètres.
DEV TEMP	Température du révélateur (DevxxC), tel que défini dans les paramètres.
DEV REPL	Régénération du révélateur en ml/m ² (Dxxxml/m ²), tel que défini dans les paramètres.
D TOPUP	Remplissage du révélateur en ml/m ² (Txxxml/m ²), tel que défini dans les paramètres.
DEV BRUSH	Vitesse de brosse de révélateur en tours/mn.
WASH REPL	Régénération du lavage en ml/m ² (Wxxxml/m ²), tel que défini dans les paramètres.
DRY TEMP	Température de la sécheuse (DryxxC), tel que défini dans les paramètres.

MPT CONTROL PANEL



T2579

DISPLAY LIGHT (ÉCLAIRAGE DE L’AFFICHAGE) DISPLAY CONTRAST (CONTRASTE DE L’AFFICHAGE)

(Voir le schéma du haut.)

Utiliser ces fonctions pour régler l’intensité lumineuse et le contraste de l’affichage.

- Presser SET pour accéder à la fonction.
 - Utiliser les touches HAUT/BAS pour procéder aux réglages, et lorsqu’ils sont terminés, presser OK.
- Pour une extinction totale de l’affichage, se reporter à la description de la fonction BLACKOUT (EXTINCTION DE L’AFFICHAGE) ci-contre.

SOUND (SONNERIE)

(Voir le schéma du haut.)

Utiliser cette fonction pour choisir si le signal sonore doit retentir ou non.

Lorsque le signal sonore est ACTIVÉ, il va retentir :

- en cas d’alarme sérieuse (ex : conteneur de déchets plein).
- lorsque le(s) détecteur(s) d’entrée est (sont) désactivé(s) et que la machine à développer est prête à fonctionner. (**Installations off line seulement.**)

Exceptions :

Les fonctions SOUND décrites ci-dessous seront actives, quels que soient les réglages effectués au niveau de la fonction

SOUND :

- Lorsque la fonction BLACK OUT est activée, la sonnerie va retentir pour tous les types d’alarme. Se référer à BLACK OUT ci-contre.
- Lorsque la machine à développer est en mode OFF :
 - La sonnerie va retentir lorsque le capot supérieur a été ouvert puis refermé. L’affichage va indiquer « Turning - Wait » (Rotation rouleaux – attendre) et les rouleaux vont tourner brièvement pour se nettoyer.

BLACK OUT (EXTINCTION DE L’AFFICHAGE)

(Se référer au schéma ci-dessous.)

Lorsqu’elle est réglée sur ON, la fonction BLACK OUT éteint automatiquement tous les voyants d’affichage après une temporisation de 20 secondes, sous réserve que l’on ne touche pas le clavier durant ces 20 secondes.

Cette fonction est utile si l’on travaille avec des matériaux sensibles à la lumière dans une chambre noire.

Pour rallumer l’affichage, presser n’importe quelle touche.

EDIT LOCK (BLOCAGE MODIFICATIONS)

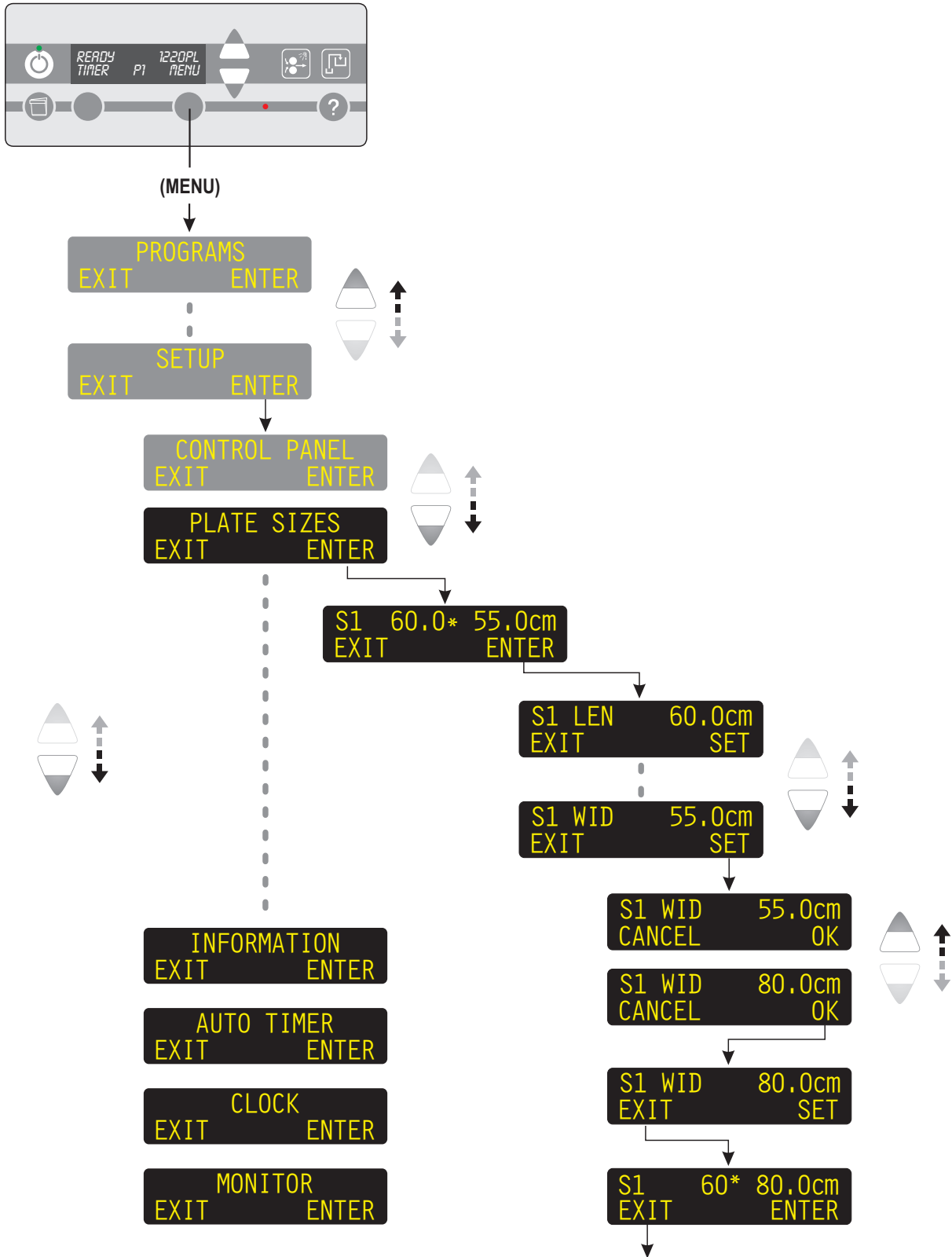
(Se référer au schéma du haut.)

Lorsque la fonction EDIT LOCK est ACTIVÉE, il est impossible d’accéder aux menus PROGRAM et SETUP. Il est également impossible de modifier les réglages des programmes à l’aide de la touche de RÉGLAGE RAPIDE.

Seul un personnel autorisé doit connaître le code permettant de neutraliser ce blocage.

Le code pour débloquer le programme et les menus de configuration est : touche HAUT, touche BAS, YES :

MPT CONTROL PANEL



T2581

PLATE SIZES (TAILLES DES PLAQUES)

(Voir le schéma ci-contre.)

Il est possible de saisir 8 tailles de plaques différentes. La longueur (LEN) et la largeur (WID) des plaques sont saisies séparément.

INFORMATION

Le menu INFORMATION contient des informations utiles aux techniciens de maintenance. Transmettre ces informations à la société de maintenance lorsqu'on demande son intervention :

- Type de machine à développer
- Version logicielle
- Valeurs absolues.

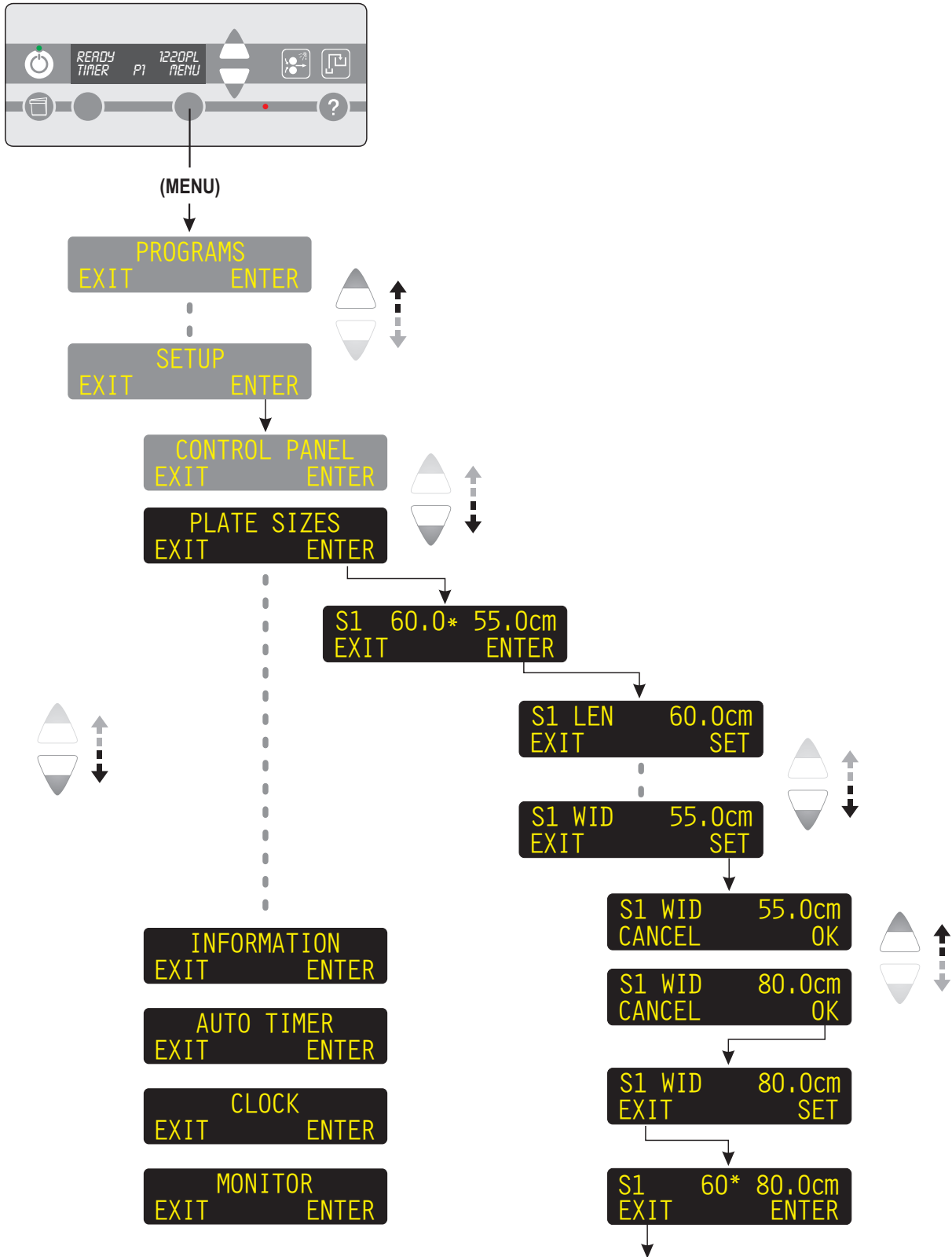
ABSOLUTE VALUES (VALEURS ABSOLUES)

La fonction ABSOLUTE VALUES permet de visualiser et de régler les valeurs suivantes :

PARAMÈTRE	DESCRIPTION
Les paramètres en caractères gras italiques ne sont pas disponibles sur tous les modèles de machine à développer ou dépendent de la configuration employée/intervalle de remplacement.	
PLATES	Nombre total de plaques développées.
AREA	Surface totale de plaques développées.
HOURS	Durée totale de développement (en heures).
<i>D CHEM</i>	Surface totale de plaques pouvant être développées avant qu'un remplacement du révélateur ne soit requis.
<i>PW FILT</i>	Surface totale de plaques pouvant être développées avant qu'un nettoyage ou remplacement du filtre de prélavage ne soit requis.
<i>D FILT</i>	Surface totale de plaques pouvant être développées avant qu'un remplacement du filtre de révélateur ne soit requis.
<i>BRUSH</i>	Surface totale de plaques pouvant être développées avant qu'un remplacement de la brosse du révélateur ne soit requis.
<i>W FILT</i>	Surface totale de plaques pouvant être développées avant qu'un remplacement du filtre de lavage ne soit requis.

Relever et noter les réglages dans le tableau du chapitre 3.

MPT CONTROL PANEL



T2581

AUTO TIMER (MINUTERIE AUTOMATIQUE)

La fonction AUTO TIMER permet de faire démarrer la machine à développer automatiquement tous les jours à heure fixe.

Si la fonction AUTO TIMER de la machine à développer est activée, mais que la machine n'est pas supposée démarrer durant les périodes fériées, etc., utiliser la fonction TIMER manuelle pour arrêter la machine et en même temps, programmer manuellement l'heure et la date de sa remise en marche.

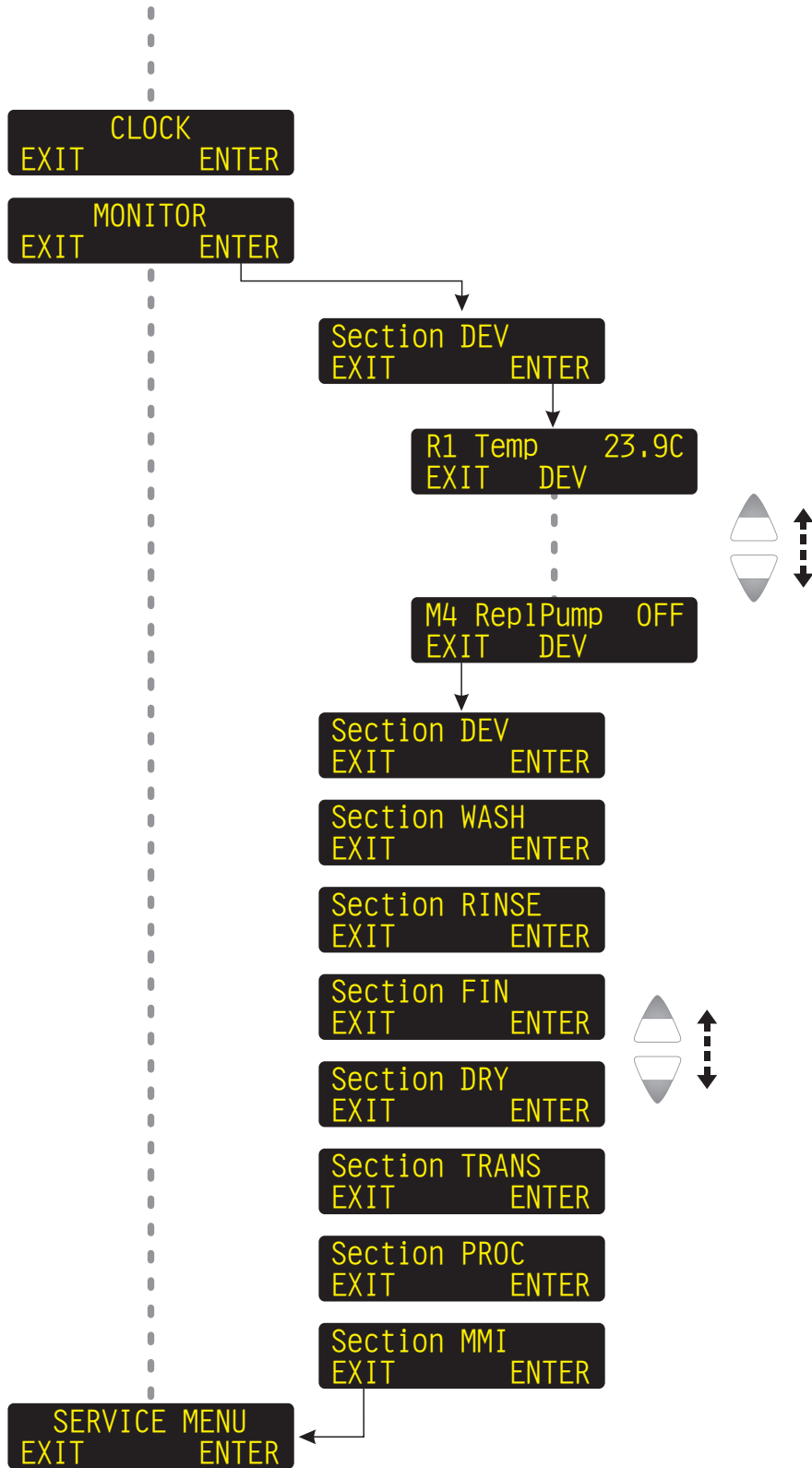
Le réglage de la fonction AUTO TIMER se fait selon la procédure suivante :

- Sélectionner la fonction AUTO TIMER et presser ENTER.
- Presser SET pour effectuer les réglages.
- Presser la touche HAUT pour changer le réglage de OFF à ON.
- Si l'on a besoin de modifier l'heure quotidienne de redémarrage, presser les touches HAUT/BAS pour changer le réglage des minutes. Presser OK pour confirmer la sélection.
- Presser les touches HAUT/BAS pour sélectionner la nouvelle heure. Presser OK pour confirmer la sélection et quitter le menu de configuration.
- Presser EXIT pour quitter la fonction AUTO TIMER.
- Pour exécuter la fonction AUTO TIMER, faire simplement passer la machine à développer en mode OFF tel que décrit dans la section « ARRÊT » à la page 1.19.
- La machine à développer va démarrer automatiquement le jour suivant à l'heure programmée par la fonction AUTO TIMER.

REMARQUE ! Un démarrage manuel de la machine à développer va neutraliser les réglages de la fonction AUTO TIMER.

Relever et noter les réglages dans le tableau du chapitre 3.

MPT CONTROL PANEL



T2582

CLOCK (HORLOGE)

Les réglages du jour et de l'heure sont effectués en accédant à la fonction CLOCK.

S'assurer que les réglages sont corrects, sinon les fonctions TIMER et AUTO TIMER ne démarreront pas la machine au moment attendu.

- Presser SET pour apporter des modifications à la fonction CLOCK.
- Presser les touches HAUT/BAS pour modifier les réglages – de gauche à droite respectivement : minutes, heure, année, mois et jour.
- Confirmer en pressant OK chaque fois pour enregistrer la modification.
- Lorsque le réglage de la date est effectué, OK fait automatiquement sortir de la configuration.
- Presser EXIT pour quitter la fonction CLOCK.

REMARQUE ! Pour ajuster l'horloge interne, la machine à développer va redémarrer lorsque l'on presse EXIT pour quitter la fonction CLOCK.

MONITOR (SURVEILLANCE)

(Voir le schéma ci-contre.)

En fonction MONITOR, la température des bains, l'état des détecteurs de niveau, des réchauffeurs et des pompes, etc. peut être affiché séparément pour chaque section de la machine.

SERVICE (MAINTENANCE)

(Techniciens de maintenance uniquement.)

MPT CONTROL PANEL

2. ALARMES ET MESSAGES

GÉNÉRALITÉS

ATTENTE, OCCUPÉE, ALARME, ETC.

Lorsque la machine à développer est en mode STAND-BY ou en cours de développement, un certain nombre d'états, d'alarmes et autres messages s'affichent sur le panneau de commande.

Ce chapitre contient les informations suivantes :

- **MESSAGES D'ÉTAT.** Une liste complète avec description des messages d'état combinés aux indications des voyants et à des signaux sonores.
- **ALARMES ET MESSAGES.** Une liste complète des alarmes et des messages pouvant s'afficher sur le panneau de commande.
- **AFFICHAGE DES ALARMES.** Des informations détaillée sur la façon d'interpréter et de gérer les alarmes et les messages.

MPA/MPT/EPS CONTROL PANEL

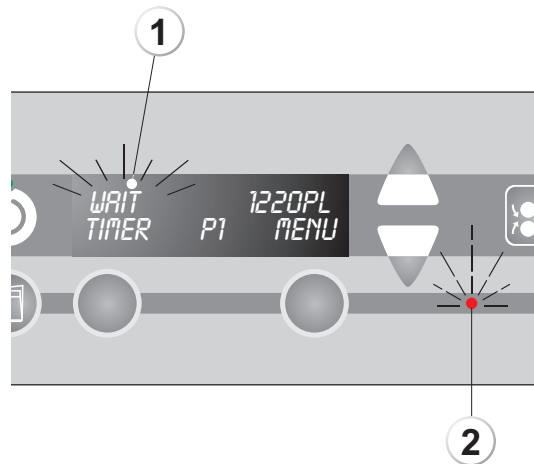
Alarms

MESSAGES D'ÉTAT

L'état de la machine à développer est indiqué dans le coin supérieur gauche de l'affichage (1). Dans certains cas, le voyant d'alarme (2) est allumé ou clignote.

Le tableau ci-contre explique les différents messages d'état et les divers comportements du voyant d'alarme.

Se reporter également à « AFFICHAGE DES ALARMES » plus bas dans ce chapitre.



MPA/MPT/EPS CONTROL PANEL

Alarms

MESSAGES D'ÉTAT - VOYANT D'ALARME - SIGNAL SONORE			
ÉTAT	VOYANT D'ALARME	SIGNAL SONORE	EXPLICATION / ACTION
ALARM	Clignote	Oui	<p>La machine à développer affiche un ou plusieurs messages ou alarmes dans la liste des alarmes.</p> <p>Certains messages ou alarmes exigent des réparations mineures de la machine ou bien le remplacement, la vidange ou le remplissage de certains conteneurs, mais la machine reste opérationnelle.</p> <p>D'autres messages d'alarme entraînent un arrêt immédiat de la machine à développer et elle ne peut redémarrer tant que la cause de l'alarme n'a pas été réparée.</p> <p>L'AFFICHAGE DES ALARMES est traité en page 2.18.</p>
BUSY	Allumé	Non	<p>Une plaque est introduite dans la machine à développer. Le détecteur d'entrée de la machine est activé.</p> <p>Ne pas introduire d'autre plaque tant que l'affichage n'indique pas PROC (DÉVELOPPEMENT) ou READY (PRÊTE).</p>
PROC	Éteint	Non	<p>La machine est en train de développer une plaque. On peut introduire une autre plaque dans la machine.</p>
READY	Éteint	Non	<p>La machine à développer est prête à recevoir la plaque suivante.</p>
WAIT	Allumé	Non	<p>La machine à développer s'occupe de rétablir des conditions adéquates pour le développement.</p> <p>Attendre que l'affichage indique READY.</p> <p>Presser la touche de TEXTE D'AIDE pour afficher le contenu du message d'attente.</p>
MAN.START	Éteint	Non	<p>La touche DÉMARRAGE MANUEL a été activée. La « TOUCHE DÉMARRAGE MANUEL » est décrite à la page 1.7.</p>

MPA/MPT/EPS CONTROL PANEL

Alarms

LISTE DES ALARMES/MESSAGES

INTERPRÉTATION DE LA LISTE DES ALARMES/MESSAGES

Les pages suivantes fournissent une liste complète des alarmes et messages pouvant s'afficher sur le panneau de commande.

- La colonne ALARME indique le texte de l'alarme affiché sur le panneau de commande. Le texte d'alarme entre parenthèses représente le texte d'alarme affiché lorsqu'on accède au menu d'alarme tel que décrit plus haut, *si* le texte figurant dans la liste des alarmes diffère du texte d'alarme surimposé à d'autres affichages ou messages.
- Le numéro précédant le texte d'alarme représente le numéro affiché dans le texte d'alarme lorsqu'on appuie sur la touche de TEXTE D'AIDE pour afficher le texte intégral de l'alarme.
- La colonne SECTION indique la section de la machine à laquelle se réfère l'alarme. Les abréviations utilisées sont données ci-contre.

ABRÉVIATIONS UTILISÉES DANS LA LISTE DES ALARMES ET MESSAGES

CNV	=	Transporteur
DEV	=	section révélateur
D.FIL	=	remplissage révélateur*
D.RPL	=	régénération révélateur*
DRY	=	section séchage
D.WAT	=	eau révélateur*
FIN	=	section finition*
F.RPL	=	régénération de finition*
G.RPL	=	régénération de gommage*
GUM	=	section gommage*
HEAT	=	section préchauffage*
IN	=	détecteur d'entrée
MMI	=	panneau de commande /interface homme-machine
OUT	=	détecteur de sortie
PWASH	=	prélavage*
PROC	=	machine à développer
RIN	=	section rinçage*
TRANS	=	système de transport
WASH	=	section lavage
WASTE	=	conteneur de déchets*

*) Certains modèles seulement

Voir également l'explication des « MODES DE FONCTIONNEMENT » à la page 1.11.

MPA/MPT/EPS CONTROL PANEL

Alarms

ALARMES ET MESSAGES			
ALARME/ MESSAGE	SECTION	CAUSE	EXPLICATION / ACTION / REMÈDE
TURNING - WAIT		Les rouleaux effectuent une demi-révolution (à fins de nettoyage).	Attendre que l'affichage disparaisse.
1: COVER OPN (COVER OPN TRANS)	TRANS	Le capot est ouvert.	Fermer correctement le capot.
2: LOW LEVEL	DEV PWASH WASH RIN FIN GUM	Le niveau est trop bas.	<p>Commande MPA : le système de régénération va automatiquement rétablir le ou les niveau(x) correct(s).</p> <p>Commande MPT : le système de régénération va automatiquement rétablir le ou les niveau(x) correct(s). Si la fonction D TOP-UP (REPLISSAGE AUTOMATIQUE) est désactivée : presser la touche de RÉGÉNÉRATION MANUELLE du révélateur pour ajouter une quantité déterminée de régénération de révélateur.</p>
		Erreur de détecteur	<p>S'assurer que la fiche est bien raccordée au détecteur. Mettre la machine hors tension et reconnecter la fiche au détecteur.</p> <p style="background-color: #eee;">AVERTISSEMENT ! <i>La mise hors tension est obligatoire pour des raisons de sécurité.</i></p> <p>Si la connexion est bonne, appeler un technicien de maintenance.</p>
3: EMPTY XXX CONT (OVERFLOW)	WASTE	Le conteneur de déchets est plein.	Vider le conteneur de déchets. Presser OK.
3: EMPTY XXX WASTE (OVERFLOW)	DEV WASH GUM		Lorsque l'alarme se produit, les pompes de régénération cessent de fonctionner pour éviter un débordement du conteneur de déchets. Le besoin de régénération est ajouté au compte et ce besoin est satisfait (le cas échéant) une fois que le conteneur est vidé et que l'on a pressé la touche OK.
4: XXX TOP-UP STOP (TOP LIMIT)	DEV PWASH WASH FIN	Le système de régénération a essayé de rétablir le niveau dans le réservoir mais le niveau requis n'a pas été éteint dans les délais permis durant ce remplissage. Se reporter à « 2: LOW LEVEL ».	S'assurer que le tube de vidange est bien obturé. Vérifier que les tuyaux sont bien raccordés, qu'ils ne sont pas pliés et ne fuient pas. Remplir les réservoirs de régénération s'ils sont vides. Presser RETRY (ESSAYER DE NOUVEAU). S'assurer que les pompes de régénération fonctionnent. Presser la touche de RÉGÉNÉRATION MANUELLE pour le vérifier.
5: REFILL XXX REPL (REPL EMPTY)	DEV WASH FIN GUM	Le réservoir de régénération est vide.	Remplir ou remplacer le réservoir de régénération.

MPA/MPT/EPS CONTROL PANEL

Alarms

ALARMES ET MESSAGES			
ALARME/ MESSAGE	SECTION	CAUSE	EXPLICATION / ACTION / REMÈDE
6: TEMP LO	HEAT DEV WASH FIN DRY	Température trop basse dans la section	La machine va automatiquement rétablir la ou les température(s) correcte(s).
		Pas d'écoulement	Vérifier que l'écoulement se fait, vérifier le filtre et la vanne. Au besoin remplacer le filtre. Nettoyer la rampe de pulvérisation.
		Élément chauffant défectueux	Appeler un technicien de maintenance.
		Erreur du détecteur de température	
Fusible(s) sauté(s)			
7: TEMP HI	HEAT DEV WASH FIN DRY	Température trop haute dans la section.	Attendre que la ou les température(s) correcte(s) soi(en)t rétablie(s).
		Pas d'écoulement	Vérifier que l'écoulement se fait, vérifier le filtre et la vanne. Au besoin remplacer le filtre. Nettoyer la rampe de pulvérisation.
		Mauvais fonctionnement du refroidisseur	Appeler un technicien de maintenance.
		Erreur du détecteur de température	
8: SPEED LOW	TRANS DEV	Tension d'alimentation trop faible	Appeler un technicien de maintenance.
		Moteurs usés ou bloqués	
9: SPEED HIGH	TRANS DEV	La vitesse est trop élevée.	Appeler un technicien de maintenance.
11: WAIT	CNV PROC	La machine à développer n'est pas prête à recevoir des plaques.	Attendre que la machine soit prête. Se reporter également à l'alarme n° 125.
14: TEMP INCOR	HEAT	La température n'est pas stabilisée (échauffement et/ou refroidissement).	La machine à développer va automatiquement établir la température correcte. Attendre que le message disparaisse. REMARQUE ! Une fois que la température de consigne est atteinte, l'alarme pourra persister pendant 8 minutes supplémentaires jusqu'à ce que la distribution de chaleur devienne uniforme.
	DEV WASH FIN		La machine à développer va automatiquement établir la température correcte. Attendre que le message disparaisse.

MPA/MPT/EPS CONTROL PANEL

Alarms

ALARMES ET MESSAGES			
ALARME/ MESSAGE	SECTION	CAUSE	EXPLICATION / ACTION / REMÈDE
16: SENSOR ERR XXX (SENSOR ERR)	CNV	Le câble transmettant un signal occupé du transporteur est déconnecté.	Reconnecter le câble.
	PWASH DEV D.FIL D.RPL DWAT WASH FIN F.RPL RIN GUM G.RPL WASTE	Détecteur dans le réservoir ou le conteneur non raccordé Détecteur défectueux dans le réservoir ou le conteneur.	Raccorder le détecteur. Mettre la machine à l'arrêt, puis en mode STAND-BY. Si la connexion est déjà présente, appeler un technicien de maintenance. Appeler un technicien de maintenance.
17: TEMP REG XXX	HEAT DEV WASH FIN DRY	La machine n'a pas atteint la température de consigne : La température est en dehors de la plage permise par le matériel électronique. Le détecteur est défectueux. Addition de produits chimiques froids.	Détecteur défectueux : appeler un technicien de maintenance. Addition de produits chimiques froids : éteindre et rallumer la machine.
18: NO TACHO XXX	DEV TRANS	Erreur au niveau du moteur de transport ou du moteur de brosse. Pas de signal tachymétrique.	Presser RESET pour continuer. Si le message d'erreur revient continuellement, appeler un technicien de maintenance.
19: HW VERS	PROC	La version de la carte de circuit imprimé est incorrecte.	Presser la touche de TEXTE D'AIDE pour obtenir les informations correctes. Le texte d'aide va indiquer quelle carte de circuit imprimé est incorrecte. Remplacer la carte de circuit imprimé par une carte de version HPU MK4 ou MPU MK2.

MPA/MPT/EPS CONTROL PANEL

Alarms

ALARMES ET MESSAGES			
ALARME/ MESSAGE	SECTION	CAUSE	EXPLICATION / ACTION / REMÈDE
20: PLATE JAM (PLATE JAM XXX)	CNV	Une plaque s'est coincée dans le transporteur.	Retirer la plaque et presser OK pour réinitialiser l'alarme.
	OUT	Le bord d'attaque de la plaque n'a pas atteint la fente de sortie, indiquant un bourrage de plaque. <u>Causes probables :</u> plaque coincée sous le détecteur d'entrée. Les verrous des rouleaux de transport à l'entrée sont mal verrouillés, contribuant à un mauvais transport des plaques. Déplacement du détecteur entrée/sortie mal réglé. Détecteur de sortie défectueux ou défaillant.	Presser IGNORE (IGNORER), puis démarrer la fonction EJECT PLATE (ÉJECTION PLAQUE) - (voir la rubrique « FONCTIONS » au chapitre 1) ou retirer manuellement la plaque de la machine à développer. Vérifier les verrous et les verrouiller comme il faut. Ne pas introduire les plaques trop tôt ou bien régler le transporteur pour qu'il corresponde au réglage de la machine à développer (hors ligne ou en ligne ?). Vérifier le détecteur. Appeler un technicien de maintenance pour qu'il répare le détecteur au besoin.
21: TRAIL EDG XXX	OUT	Le bord arrière de la plaque n'a pas atteint la fente de sortie, indiquant un bourrage de plaque. <u>Causes probables :</u> un ou plusieurs des verrous des rouleaux de transport près du détecteur de sortie sont mal verrouillés, contribuant à un mauvais transport des plaques. L'espacement des plaques est trop faible pour être détecté. Détecteur de sortie défectueux ou défaillant.	Si possible presser REVERSE (À REBOURS), autrement presser IGNORE, puis démarrer la fonction EJECT PLATE (voir la rubrique « FONCTIONS » au chapitre 1) ou retirer manuellement la plaque de la machine à développer. Vérifier les verrous et les verrouiller comme il faut. Vérifiez si la fente d'entrée se débloque trop tôt. Augmenter l'espacement entre plaques soit en augmentant la vitesse de la machine à développer, soit en réduisant la vitesse de la photocomposeuse/du transporteur. Vérifier le détecteur. Appeler un technicien de maintenance pour qu'il répare le détecteur au besoin.

ALARMES ET MESSAGES			
ALARME/ MESSAGE	SECTION	CAUSE	EXPLICATION / ACTION / REMÈDE
22: LEN. MAX XXX	IN	Le bord arrière de la plaque n'a pas quitté la fente d'entrée, indiquant un bourrage de plaque. <u>Causes probables :</u> l'espacement des plaques est trop faible pour être détecté. Détecteur de sortie défectueux ou défaillant. La nouvelle plaque introduite repose sur le détecteur d'entrée.	Presser OK. Ne pas introduire les plaques trop tôt ou bien régler le transporteur pour qu'il corresponde au réglage de la machine à développer (hors ligne ou en ligne ?). Vérifier le détecteur. Appeler un technicien de maintenance pour qu'il répare le détecteur au besoin.
25: MOTOR STOP XXX (MOTOR ERR)	DEV WASH TRANS	Surcharge du moteur causée par des dommages mécaniques ou des corps étrangers dans le système d'entraînement, un bourrage ou un nettoyage inadéquat. Le disjoncteur de sécurité s'est déclenché.	Si la cause le demande, appeler un technicien de maintenance. Autrement corriger le problème et presser RESET (RÉINITIALISER) pour réarmer le disjoncteur de sécurité et éliminer l'alarme. Si cette alarme survient, la plaque va probablement rester dans la machine à développer. Utiliser la fonction EJECT PLATE (voir la rubrique « FONCTIONS » au chapitre 1) pour sortir la plaque de la machine à développer. Si une plaque s'est coincée dans la machine à développer, la retirer manuellement. Si l'alarme revient continuellement, appeler un technicien de maintenance.
30: RTC MEM RESET (RTC MEM)	MMI	Erreur de mémoire de l'horloge en temps réel ou batterie déchargée parce que la machine est restée trop longtemps hors tension.	Presser OK. REMARQUE ! Toutes les valeurs statistiques et l'horloge ont été réinitialisées en raison de la décharge de la batterie. La batterie sur la carte MPU se recharge automatiquement lorsque la machine est sous tension. Si l'alarme se reproduit continuellement, appeler un technicien de maintenance.
34: REFILL XXX FILL (FIL EMPTY)	DEV	Niveau bas dans le réservoir de révélateur.	Remplir ou remplacer le réservoir.
35: REFILL XXX WATER (WATER EMPT)	DEV	Niveau bas dans le réservoir d'eau.	Vérifier l'alimentation en eau. Vérifier la vanne flottante.
36: REPL WAIT	DEV	Le système de régénération est occupé.	Attendre que la machine soit prête. L'alarme est affichée lorsque le pompage de grandes quantités de régénération n'est pas terminé.

MPA/MPT/EPS CONTROL PANEL

Alarms

ALARMES ET MESSAGES			
ALARME/ MESSAGE	SECTION	CAUSE	EXPLICATION / ACTION / REMÈDE
43: FILLING XXX	PWASH DEV WASH FIN	Remplir le réservoir. Le message s'affiche jusqu'à ce que l'opération de remplissage se termine.	Le réservoir se remplit automatiquement. Le message disparaît automatiquement lorsque le réservoir est plein. Attendre que le message disparaisse.
44: LEVEL ERROR XXX (LEVEL ERR XXX)	PWASH DEV WASH FIN	L'alarme se produit si le niveau reste trop bas en fin de l'opération de remplissage automatique.	Vérifier l'absence de fuites. Cette alarme de niveau peut être éliminée en ouvrant et en refermant le capot supérieur ou en éteignant puis rallumant la machine à développer, ce qui déclenche automatiquement le remplissage automatique.
45: STARTING XXX	PWASH DEV WASH FIN	Lorsque la machine à développer est allumée ou que le capot est fermé (machine inactive), la pompe démarre à trois reprises (20 secondes chaque fois) pour éliminer l'air présent dans les tuyaux. Après quoi, le système vérifie que le niveau dans le réservoir de lavage est correct.	Si un remplissage est nécessaire, le message devient « FILLING XXX » et le réservoir se remplit automatiquement.
59: MOTOR FAIL XXX (MTR. FAIL)	WASH	Le câble du moteur centrifuge n'est pas raccordé ou la configuration logicielle est incorrecte.	Presser EXIT. Mettre la machine hors tension et raccorder le câble du moteur centrifuge. Si le câble est raccordé, appeler un technicien de maintenance.
85: CHANGE DEV	DEV	Valeur maximale du compteur de surface de plaque pour D CHEM dépassée. La machine refuse toute nouvelle plaque.	Remplacer la solution de révélateur. Presser RESET (remise à zéro). ATTENTION ! Le fait de presser RESET va remettre à zéro le compteur de surface de plaque pour D CHEM. Les intervalles de remplacement (surface maximale de plaques que l'on peut développer avant le déclenchement d'alarmes de révélateur) peuvent être ajustés par un technicien de maintenance.
90: CHANGE FILTER (CHANGE FLT XXX)	PWASH DEV WASH	La surface de plaques que peut accepter le filtre de révélateur est dépassée. La machine refuse toute nouvelle plaque.	Changer le filtre. Presser RESET. ATTENTION ! Le fait de presser sur RESET va remettre à zéro le compteur de surface associé au filtre. Les intervalles de remplacement (surface maximale de plaques que l'on peut développer avant le déclenchement d'alarmes de filtre) peuvent être ajustés par un technicien de maintenance.

MPA/MPT/EPS CONTROL PANEL

Alarms

ALARMES ET MESSAGES			
ALARME/ MESSAGE	SECTION	CAUSE	EXPLICATION / ACTION / REMÈDE
91: FILTER 1/4 92: FILTER 2/4 93: FILTER 3/4 94: FILTER 4/4	PWASH DEV WASH	Le filtre doit être changé aussi tôt que possible. Les chiffres 1/4-4/4 indiquent le nombre d'alarmes sur un total de 4. Lorsque l'alarme 1/4 se déclenche, il est possible de développer encore 20 m ² de plaques avant que le système ne s'arrête.	Presser OK pour faire taire l'alarme. Si le filtre est changé pendant cette période d'alarmes, la valeur des statistiques doit être réinitialisée manuellement. Accéder au menu STATISTICS (STATISTIQUES), puis au paramètre D FILT de ce menu. Presser RESET pour remettre le compteur à zéro.
95: CHANGE FLT	PWASH DEV WASH	La limite du compteur de surface associé au filtre de révélateur est atteinte.	Cette alarme devient l'alarme n° 90 lorsque le développement s'arrête. Voir « 90 : CHANGE FILTER ».
103: CHANGE BRUSH (CHANGE BRSH XXX)	DEV WASH	Brosse usée	Changer la brosse. Presser RESET. ATTENTION ! Le fait de preser RESET remet le compteur de la brosse à zéro. Les intervalles de remplacement (longueur maximale de plaques que l'on peut développer avant le déclenchement d'une alarme de brosse) peuvent être ajustés par un technicien de maintenance.
104: BRUSH 1/4 105: BRUSH 2/4 106: BRUSH 3/4 107: BRUSH 4/4	TRANS DEV	La brosse doit être changée aussi tôt que possible. Les chiffres 1/4-4/4 indiquent le nombre d'alarmes sur un total de 4. Lorsque l'alarme 1/4 se déclenche, il est possible de développer encore 200 mètres de plaques avant que le système ne s'arrête.	Presser OK pour faire taire l'alarme. Si la brosse est changée pendant cette période d'alarmes, la valeur des statistiques doit être réinitialisée manuellement. Accéder au menu STATISTICS, puis au paramètre BRUSH (BROSSE) de ce menu. Presser RESET pour remettre le compteur à zéro.
108: CHANGE BRSH	TRANS DEV	La limite du compteur associé à la brosse est atteinte.	Cette alarme devient l'alarme n° 103 lorsque le développement s'arrête. Voir 103 : CHANGE BRUSH.

MPA/MPT/EPS CONTROL PANEL

Alarms

ALARMES ET MESSAGES			
ALARME/ MESSAGE	SECTION	CAUSE	EXPLICATION / ACTION / REMÈDE
110: PRIMING	DEV	Présence d'air dans les tuyaux	<p>La machine a été mise hors tension ou le réservoir de régénération a été remplacé.</p> <p>L'amorçage vise à éliminer toute présence d'air dans le circuit de circulation. La machine commence automatiquement l'amorçage lorsqu'on la place en mode STAND-BY.</p> <p>Amorçage : 250 ml de régénération sont pompés dans le circuit de circulation. Ensuite, la pompe de circulation s'arrête et redémarre à trois reprises, chaque fois pendant 10 et 20 secondes respectivement.</p> <p>Après l'amorçage, la machine à développer est prête à fonctionner.</p>
111: PLATE TAIL OUT (TAIL OUT)	OUT	<p>La plaque est passée devant le détecteur de sortie plus tôt que prévu.</p> <p><u>Causes probables :</u></p> <p>La plaque a été extraite trop tôt de la machine, par exemple par un transporteur.</p> <p>Le déplacement du détecteur d'entrée/sortie est mal réglé.</p> <p>La machine à développer marche trop rapidement en raison d'un moteur défectueux.</p>	<p>Presser OK.</p> <p>Ajuster la vitesse du transporteur.</p> <p>Si l'alarme se reproduit continuellement, appeler un technicien de maintenance.</p>
112: PLATE HEAD OUT (HEAD OUT)	OUT	<p>La plate a déclenché le détecteur de sortie plus tôt que prévu.</p> <p><u>Causes probables :</u></p> <p>Le déplacement du détecteur d'entrée/sortie est mal réglé.</p> <p>La machine à développer marche trop rapidement en raison d'un mauvais fonctionnement du moteur.</p>	<p>Vérifier le moteur et le système de transport.</p> <p>Appeler un technicien de maintenance.</p>

ALARME ET MESSAGES			
ALARME/ MESSAGE	SECTION	CAUSE	EXPLICATION / ACTION / REMÈDE
113: STARTING GUM	GUM	Touche VEILLE activée alors que la machine est à l'arrêt. Le programme de rinçage du gommage a été automatiquement activé.	Attendre que le gommage soit terminé. EXIT élimine le texte d'alarme de la ligne supérieure de l'affichage. STOP arrête le rinçage du gommage (sur les machines avec régénération d'eau de gommage, le processus continue pendant 5 minutes environ). La machine à développer passe automatiquement en mode STAND-BY lorsque l'opération se termine (environ 20 minutes).
114: HIGH OFF D.REPL	DEV	La machine a été à l'arrêt (ou hors tension) pendant une période prolongée. Le système de régénération ajoute une quantité de régénération supérieure à la moitié du volume du réservoir sauf si l'opérateur décide de remplacer intégralement la solution de révélateur.	Presser STOP pour annuler cette addition de régénération de révélateur ou presser START pour ajouter la régénération accumulée. REMARQUE ! Une fois que l'on appuie sur START, le système ajoute une quantité de régénération supérieure à la moitié du volume du réservoir. Cette opération peut être interrompue <u>uniquement</u> en mettant la machine hors tension. Noter que cette interruption entraîne une perte de la quantité de régénération devant s'effectuer à intervalles programmés.
114: WSH REPL 5000 ml	WASH	La machine a été à l'arrêt (ou hors tension) pendant une période prolongée. Le système de régénération ajoute 5000 ml de régénération dans la section de lavage sauf si l'opérateur décide de remplacer intégralement la solution de lavage.	Presser STOP pour annuler cette addition de régénération de lavage ou presser START pour procéder à cette addition. REMARQUE ! Une fois que l'on appuie sur START, le système ajoute 5000 ml de régénération. Cette opération peut être interrompue <u>uniquement</u> en mettant la machine hors tension. Noter que cette interruption entraîne une perte de la quantité de régénération devant s'effectuer à intervalles programmés.
115: STOPPING GUM	GUM	La machine a été arrêtée alors qu'elle était en mode STAND-BY. Un processus de séchage des rouleaux de gommage a démarré automatiquement.	Le séchage des rouleaux de gommage prend environ 10 minutes. La machine s'arrête automatiquement lorsque l'opération se termine. Le fait de presser STOP arrête immédiatement l'opération. ATTENTION ! Si l'opération est interrompue et que la machine reste arrêtée pendant une période prolongée, par exemple durant toute la nuit, les rouleaux risquent de coller les uns aux autres à cause des résidus de gomme, ce qui exigera un nettoyage.

MPA/MPT/EPS CONTROL PANEL

Alarms

ALARMES ET MESSAGES			
ALARME/ MESSAGE	SECTION	CAUSE	EXPLICATION / ACTION / REMÈDE
117: BAR POSITION OK?	DEV	On a appuyé sur la touche de RÉGÉNÉRATION MANUELLE ce qui a démarré la pompe de régénération, soit pour effectuer une simple régénération, soit pour éliminer les bulles d'air coincées dans le système de régénération.	Ouvrir le capot supérieur. Abaisser la barre de revêtement dans sa position d'origine. Refermer le capot supérieur et presser sur la touche OK. Se reporter également à la description de la touche de RÉGÉNÉRATION MANUELLE à la page 1.7. ATTENTION ! Presser OK seulement après que la barre de revêtement est remise en place.
118: D.CHEM 1/4 119: D.CHEM 2/4 120: D.CHEM 3/4 121: D.CHEM 4/4	DEV	La solution de révélateur doit être changée aussitôt que possible. Les chiffres 1/4-4/4 indiquent le nombre d'alarmes qui se sont déclenchées sur un total de quatre. Lorsque l'alarme 1/4 apparaît, il est possible de développer encore 100 m ² de plaque avant que le système ne s'arrête.	Presser OK pour faire taire l'alarme. Si la solution de révélateur est changée durant cette période d'alarmes, la valeur des statistiques doit être réinitialisée manuellement. Accéder au menu STATISTICS et aller au paramètre D CHEM de ce menu. Presser RESET pour remettre le compteur à zéro.
122: CHANGE DEV	DEV	La limite du compteur de surface maximale de plaques est atteinte.	Cette alarme devient l'alarme n° 85 lorsque le développement s'arrête. Voir 85 : CHANGE DEV.
123: CHANGE CHEMISTRY (CHANGE CHEM XXX)	DEV WASH	La machine à développer a été éteinte (ou hors tension) pendant une durée prolongée : Commande MPA/MPT : Le système de régénération du système a calculé une quantité de régénération supérieure à la contenance réelle du réservoir. Aucune régénération ne sera pompée. Commande EPS : Le système de régénération du système a calculé une quantité de régénération supérieure à 5000 ml. Aucune régénération ne sera pompée.	Éteindre la machine à développer et changer de produits chimiques. Rallumer la machine à développer. REMARQUE ! Ce message peut apparaître si l'on vient juste de changer de produits chimiques. Dans un tel cas, presser sur OK.

MPA/MPT/EPS CONTROL PANEL

Alarms

ALARMES ET MESSAGES			
ALARME/ MESSAGE	SECTION	CAUSE	EXPLICATION / ACTION / REMÈDE
125: WAIT	PROC	La machine à développer n'est pas prête, par exemple parce que le capot supérieur a été ouvert.	La machine passe automatiquement en mode STAND-BY (READY) lorsque le logiciel est prêt. Voir également l'alarme n° 11.

MPA/MPT/EPS CONTROL PANEL

Alarms

MENUS DES RÉPONSES		
TEXTE AFFICHÉ	DESCRIPTION	ACTION
ARE YOU SURE ? (ÊTES-VOUS SÛR ?)	<p>Cette question s'affiche lorsqu'on accède à certains menus :</p> <ol style="list-style-type: none">1. La question s'affiche pour confirmer l'accès au menu en question.2. Menus dont l'accès est autorisé aux techniciens de maintenance uniquement. Un code d'accès spécial est requis.	<ol style="list-style-type: none">1. YES confirme les réglages et NO donne la possibilité de les modifier.2. Pour techniciens de maintenance seulement.

MPA/MPT/EPS CONTROL PANEL

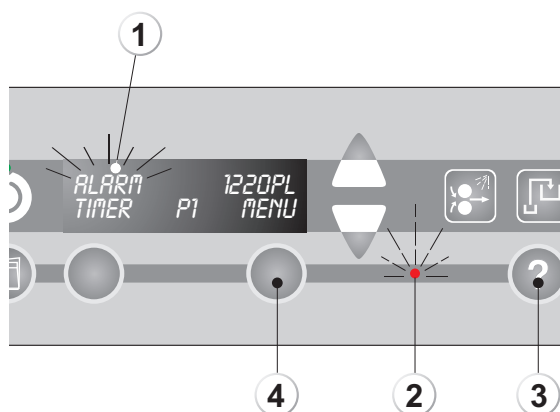
Alarms

MPA/MPT/EPS CONTROL PANEL

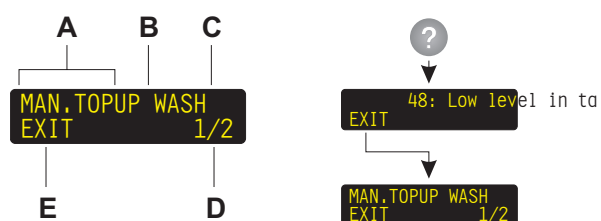
Alarms

EXPLICATION DE L’AFFICHAGE DES ALARMES

AFFICHAGE DES ALARMES



Les alarmes s’affichent (en 1) comme dans l’exemple ci-dessous :



- Les messages sont toujours affichés à la ligne supérieure de l’affichage. Lorsqu’un message (1) est affiché, le voyant d’alarme (2) peut être allumé ou clignoter.
- Presser la touche de TEXTE D’AIDE (3) pour afficher les alarmes/messages (voir également « TOUCHE DE TEXTE D’AIDE » à la page 1.9), ou
- Accéder à la liste des alarmes (si l’affichage indique ALARM) en appuyant sur MENU (4) et sélectionner la fonction ALARMS.
- A l’aide des flèches HAUT/BAS, naviguer parmi les alarmes/messages. Les alarmes et messages affichés sont expliqués dans la liste des alarmes et message plus haut dans ce chapitre.

REMARQUE ! L’accès à la fonction ALARMS va geler les alarmes en cours.

A : L’alarme est identifiée par une courte description. Presser la touche de TEXTE D’AIDE pour afficher le texte complet et détaillé de sa description. Le texte complet fournit également un numéro. Utiliser ce numéro pour localiser l’alarme au sein de la liste fournie dans ce chapitre.

B : Section à laquelle se rapporte l’alarme. Voir la liste des abréviations plus haut dans ce chapitre.

C : Valeurs qui dévient de la valeur programmée.

D : L’affichage « 1/2 » indique que l’alarme présentement affichée est la première de deux alarmes détectées. Presser les touches HAUT/BAS pour naviguer parmi les alarmes. Si un changement survient aux alarmes durant la visualisation, par exemple si une alarme disparaît ou qu’une nouvelle alarme survient, le coin inférieur droit de l’affichage indique REFRESH (RAFRAÎCHIR). Presser la touche de RAFRAÎCHISSEMENT pour afficher de nouveau les alarmes en cours.

E : Presser EXIT pour revenir à l’affichage STAND-BY.

ALARMES DEMANDANT UNE INTERVENTION DE L'UTILISATEUR

Elles sont affichées sous forme d'instructions et vont toujours apparaître **au-dessus des autres affichages/messages**. Par exemple :



EMPTY WASTE CONT
EXIT OK

EXIT (SORTIE)

Le fait de presser EXIT efface temporairement l'alarme pendant 1 minute et l'affichage va soit revenir à l'affichage STAND-BY/PROCESSING (indiquant ALARM), soit indiquer l'alarme suivante avec l'action requise de l'utilisateur (le cas échéant).

OK

Le fait de presser OK et RESET va réinitialiser l'alarme si l'action requise a bien été exécutée. L'affichage va soit revenir à STAND-BY/PROCESSING, soit indiquer l'alarme suivante avec l'action requise de l'utilisateur (le cas échéant).

ATTENTION ! Pour un fonctionnement correct de la machine à développer, il est nécessaire que l'action soit exécutée avant de réinitialiser l'alarme, car certaines alarmes remettent automatiquement les compteurs à zéro, etc.

MPA/MPT/EPS CONTROL PANEL

Alarms

3. CUSTOMERS NOTES

PARAMETER SETTINGS LISTS

Make notes of your current processor settings in the table in this chapter. The notes will make the service technician able to make same settings later if changing the software.

NOTE! Parameters in bold italic in the tables on the next pages are not available for all processor variants or depending on configuration.

MPT CONTROL PANEL

MENU	PARAMETER	VALUE
PROGRAMS PROGRAM 1	SPEED	
	DIP/NIP	
	DEV TEMP	
	HEAT TEMP	
	PW RPL	
	D RPL	
	D TOPUP	
	DEV BRUSH	
	W RPL	
	DRY TEMP	
PROGRAMS PROGRAM 2	SPEED	
	DIP/NIP	
	DEV TEMP	
	HEAT TEMP	
	PW RPL	
	D RPL	
	D TOPUP	
	DEV BRUSH	
	W RPL	
	DRY TEMP	
PROGRAMS PROGRAM 3	SPEED	
	DIP/NIP	
	DEV TEMP	
	HEAT TEMP	
	PW RPL	
	D RPL	
	D TOPUP	
	DEV BRUSH	
	W RPL	
	DRY TEMP	
PROGRAMS PROGRAM 4	SPEED	
	DIP/NIP	
	DEV TEMP	
	HEAT TEMP	
	PW RPL	
	D RPL	
	D TOPUP	
	DEV BRUSH	
	W RPL	
	DRY TEMP	

MPT CONTROL PANEL

MENU	PARAMETER	VALUE
SETUP CONTROL PANEL	LEFT KEY	
	DISP	
	DISPLAY LIGHT	
	DISPLAY CONTRAST	
	SOUND	
	BLACK OUT	
	EDIT LOCK	
SETUP PLATE SIZES	S1	
	S2	
	S3	
	S4	
	S5	
	S6	
	S7	
	S8	
SETUP INFORMATION MPT x.xx.xx x	(Software version)	
SETUP INFORMATION ABSOLUTE VALUES	PLATES	
	AREA	
	HOURS	
	D CHEM	
	<i>PW FILT</i>	
	D FILT	
	BRUSH	
<i>W FILT</i>		
SETUP AUTO TIMER		
SETUP CLOCK	(Set actual date and time)	

NOTE! Parameters in bold italic are not available for all processor variants or depending on configuration.

MPT CONTROL PANEL
