PTA Panneau de commande



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, et il faut le conserver auprès de la machine pour pouvoir le consulter à tout moment.

Edition BC, octobre 2006

INTRODUCTION

- F -

CE MANUEL

- **Portée :** Ce manuel s'applique au logiciel **PTA** à partir de la version **PTA 4.04.XX.**
- Utilisation prévue de ce manuel : Ce manuel est destiné à l'utilisateur quotidien de l'équipement.

Il faut toujours lire le *Manuel des Consignes de Sécurité, n° de référence 21741*, avant de mettre l'équipement en marche, et il faut le conserver auprès de la machine pour pouvoir le consulter à tout moment.

 Illustrations : Etant donné que ce manuel traite d'une gamme complète de machines à développer, il se peut que les illustrations ne soient pas absolument conformes à votre propre machine. **Réserves :** Ce manuel a été rédigé et illustré à partir des meilleures informations disponibles au moment de sa publication.

Toute différence éventuelle entre ce 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 d'apporter des modifications à ce modèle ainsi qu'à ses spécifications, sans autre avis.

AVERTISSEMENTS, RECOMMANDATIONS ET REMARQUES

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

REMARQUE ! La fonction JOG (INTERMITTENTE) doit être réglée par un technicien de maintenance.

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 se blesser.

TABLE DES MATIÈRES

PAGE

INTRODUCTION	2
CE MANUEL	2
	2
TABLE DES MATIERES	3
FONCTIONS DE LA MACHINE À DEVELOPPER	5
PANNEAU DE COMMANDE	13
TOUCHES, BOUTONS ET VOYANTS	15
DESCRIPTION FONCTIONNELLE.	16
MISE SOUS TENSION DE LA MACHINE À DÉVELOPPER	19
MISE EN CIRCUIT DE LA MACHINE À DÉVELOPPER	21

		-
I	MISE SOUS TENSION DE LA MACHINE À DÉVELOPPER	9
I	MISE EN CIRCUIT DE LA MACHINE À DÉVELOPPER	21
I	DÉVELOPPEMENT	23
I	MENU	25
I	PROGRAMMES	27
I	RÉGLAGES COURANTS	31
/	AUTO-MODE (MODE AUTOMATIQUE)	37
(CONDUCTIVITY (CONDUCTIVITÉ)	37
9	STATISTICS (STATISTIQUES).	39
I	FONCTIONS MANUELLES	11
ALAR	MES	5
(GÉNÉRALITÉS	15
١	VISUALISATION DES ALARMES	15
-	TYPES D'ALARMES	16
-	TRAITEMENT DES ALARMES SéVèRES	16
I	LISTE DES ALARMES	16



FONCTIONS DE LA MACHINE À DEVELOPPER

- F -

(Voir le diagramme ci-contre.)

POWER OFF (ARRÊT) (1)

- On éteint la machine à développer avec l'interrupteur principal.
- La fonction ANTI-OX (ANTI-OXYDATION) (6) peut être active.

Mode OFF(ARRÊT) (2)

- La machine à développer est mise en marche au moyen de l'interrupteur principal et elle s'initialise.
- Toutes les fonctions de développement sont inactives.
- La fonction ANTI-OX (6) peut être active.
- La fonction JOG (INTERMITTENTE) (7) peut être active.
- La fonction AUTO-START (8) peut être active. Si c'est le cas, la machine à développer va automatiquement commuter sur le mode STAND-BY (ATTENTE) (3) lorsqu'elle arrive à l'heure fixée pour le démarrage.

Mode STAND-BY (ATTENTE) (3)

- La machine est prête à développer les plaques.
- La fonction ANTI-OX (6) peut être active.
- La fonction JOG (7) est active.
- La fonction AUTO-STOP (9) peut être active. Si c'est le cas, la machine à développer va automatiquement commuter en mode OFF (2) lorsqu'elle arrive à l'heure d'arrêt fixée.
- Le thermostat de préchauffage (10) fonctionne.
- Le thermostat (12) du révélateur et les pompes de circulation (13) fonctionnent.
- Le thermostat d'attente (14) de la section sécheuse peut fonctionner (si sélectionné).
- A partir du mode STAND-BY, on peut commuter la machine à développer en mode PROCESS (DÉVELOPPEMENT) (4), ou bien activer une des FONCTIONS MANUELLES (5).

Mode PROCESS (DÉVELOPPEMENT) (4)

- La machine est en train de développer une plaque (développement déclenché par l'activation d'un détecteur d'entrée).
- Le thermostat de préchauffage (10) fonctionne.
- La brosse de prélavage et les pompes de vaporisation (11) se mettent en marche un peu plus tard, juste avant l'entrée des plaques dans les sections respectives.
- Le thermostat du révélateur (12) fonctionne, ainsi que les pompes de circulation (13).
- Le thermostat de la séction séchage (14) et les ventilateurs soufflants fonctionnent.
- Le système de régénération (15) ou le système de contrôle de la conductivité optionnel (16) ajoutent de la régénération dans les différentes sections de la machine suivant les réglages des paramètres spécifiques.
- Le système de transport (17) fonctionne à la vitesse réglée.
- La(les) brosse(s) et les différentes pompes de lavage et de gommage (18) se mettent en marche un peu plus tard, juste avant l'entrée de la plaque dans les sections respectives.
- La machine se remet automatiquement en mode STAND-BY (3), peu de temps après la sortie de la plaque.

à suivre...



...suite

MANUAL FONCTIONS (FONCTIONS MANUELLES) (5)

Les FONCTIONS MANUELLES sont les fonctions de la machine à développer qui ne sont pas directement reliées au développement. Ces fonctions sont : **DEV CLEAN (NETTOYAGE RÉVÉLATEUR) (19)**

REWASH (RELAVAGE) (20) MANUAL REPLENISH

(RÉGÉNÉRATION MANUELLE) (21) TIMER (MINUTERIE) (22) RDY TO CLEAN (PRÊT AU NETTOYAGE) (23) GUM RINSE (RINÇAGE DE GOMMAGE) (24) EJECT PLATE (ÉJECTION DE LA PLAQUE) (25)

On peut mettre les fonctions manuelles en route à partir du menu principal du tableau d'affichage. Il est également possible d'assigner une des fonctions manuelles à une touche programmable du panneau de commande.

Voir « LEFTKEY ASSIGN » (ASSIGNATION DE LA TOUCHE PROGRAMMABLE DE GAUCHE) dans « RÉGLAGES DIVERS », un peu plus loin dans ce manuel.

FONCTION ANTI-OX (ANTI-OXYDATION) (6)

Voir également l'explication du REPLENISHMENT SYSTEM (SYSTÈME DE RÉGÉNÉRATION) (15). La fonction ANTI-OX ajoute de la régénération de révélateur dans la section correspondante pour compenser la quantité de solution oxydée/évaporée. Dans le mode STAND-BY **(3)** la régénération se déclenche toutes les 5 minutes. A partir du mode OFF **(2)**, ou si on coupe le courant **(1)**, la machine à développer lorsqu'elle va se commuter en mode STAND-BY va ajouter un certain montant de régénération correspondant à la durée de l'arrêt.

FONCTION JOG (INTERMITTENTE) (7)

La fonction JOG fait tourner périodiquement les rouleaux pendant un bref instant afin de prévenir la cristallisation des produits chimiques sur les rouleaux.

On peut régler la fonction intermittente de façon à ce qu'elle soit active à la fois en mode OFF (2) et en mode STAND-BY (3), ou seulement en mode STAND-BY (3).

En mode OFF (2) :

L'affichage va s'allumer pendant 10 secondes avant que la fonction intermittente ne démarre et un signal sonore va retentir pendant 5 secondes environ pour alerter l'opérateur; lorsque cette fonction intermittente sera achevée, l'affichage s'éteindra de nouveau.

En mode STAND-BY (3) :

Aucun changement dans l'affichage ni d'indication sonore.

REMARQUE ! La fonction JOG doit être réglée par un technicien de maintenance.

FONCTION AUTO-START/STOP (8 & 9) (DÉMARRAGE/ARRÊT AUTOMATIQUES)

La fonction AUTO-START/STOP permet à la machine de démarrer et de s'arrêter automatiquement. Le réglage des paramètres AUTO-START/ STOP est décrit dans « AUTO-MODE », un peu plus loin dans ce manuel.

PRE-HEAT TEMPERATURE CONTROL (THERMOSTAT DE PRÉCHAUFFAGE) (10)

La section préchauffage est équipée d'éléments chauffants aux rayons infrarouges et d'un thermostat pour maintenir la température dans les limites fixées.

PREWASH (PRÉLAVAGE) (11)

Les fonctions prélavage démarrent avec un temps de retard, juste avant que la plaque ne pénètre dans les sections.

à suivre...



...suite

DEVELOPER TEMPERATURE CONTROL (THERMOSTAT DE TEMPÉRATURE DU RÉVÉLATEUR) (12)

La section révélateur est équipée d'un élément chauffant et d'un thermostat pour conserver la température dans les limites fixées.

CIRCULATION (13)

La solution circule constamment dans la section révélateur pour maintenir une température uniforme de la solution.

Dans les autres sections, les pompes commencent à faire circuler les solutions juste avant que les plaques n'entrent dans ces sections respectives.

DRYER TEMPERATURE CONTROL (THERMOSTAT DE TEMPÉRATURE DE LA SÉCHEUSE) (14)

On peut régler la machine à développer de façon à maintenir une certaine température dans la section sécheuse lorsqu'elle est en mode STAND-BY (3). Normalement, la température en STAND-BY doit être réglée sur 0, ce qui signifie que le système chauffant ne va fonctionner qu'en mode PROCESS (4).

REPLENISHMENT SYSTEM (SYSTÈME DE RÉGÉNÉRATION) (15)

REMARQUE ! Le SYSTÈME DE RÉGÉNÉRATION ne fonctionne que si la machine à développer a été configurée avec D CONDUCTIVITY sur OFF ou sur R/O (READ OUT).

Dans le mode PROCESS **(4)**, le système de régénération va ajouter une quantité déterminée de régénération de révélateur (par ml/m² de plaque développée) dans la section révélateur.

La machine à développer possède un système de détection de dimension de plaque pour déterminer la surface à développer.

On peut régler différemment la valeur de la régénération de révélateur dans chacun des 4 programmes de développement disponibles. Les deux fonctions REPL. SYST et ANTI-OX **(6)** ajoutent continuellement les quantités nécessaires dans un « compte révélateur » et sur certains modèles utilisant un mélange d'eau, sur un « compte eau ».

Lorsque le « compte révélateur » atteint un minimum, la pompe respective commence à ajouter les montants comptabilisés dans la section révélateur.

CONDUCTIVITÉ (16)

REMARQUE ! Pas pour tous les modèles.

Le fonctionnement du système de contrôle de la conductivité est décrit dans des instructions séparées fournies avec le système.

TRANSPORT SYSTEM (SYSTÈME DE TRANSPORT) (17)

Le système de transport de la plaque la conduit dans toute la machine à développer. On peut choisir une valeur de vitesse différente pour chacun des 4 programmes disponibles.

Dans les programmes, également, on choisit la vitesse de rotation des différentes brosses.

WASH/GUM (LAVAGE/GOMMAGE) (18)

Les fonctions lavage et gommage démarrent un peu plus tard, juste avant que la plaque ne pénètre dans les sections.

à suivre...



...suite

DEV CLEAN (NETTOYAGE RÉVÉLATEUR) (19)

Utiliser cette fonction pour nettoyer les rouleaux, les brosses et le système de circulation de la section révélateur avec la solution de nettoyage.

Voir comment exécuter cette fonction à la section "FONCTIONS MANUELLES" plus loin dans ce manuel.

REWASH (RELAVAGE) (20)

REMARQUE ! Cette fonction n'est disponible que si la machine est configurée avec **REWASH** sur ON.

Utiliser cette fonction pour le relavage, le gommage et le séchage d'une plaque introduite par la fente RELAVAGE.

Voir la manière d'exécuter cette fonction dans « FONCTIONS MANUELLES », un peu plus loin dans ce manuel.

MANUAL REPLENISH (RÉGÉNÉRATION MANUELLE) (21)

REMARQUE ! Uniquement si la machine à développer est configurée avec CONDUCTIVITY sur OFF ou sur R/O (READ OUT).

Utiliser la fonction MANUAL REPLENISH pour ajouter une quantité fixe de régénération dans la section révélateur.

Voir la manière d'exécuter cette fonction dans « FONCTIONS MANUELLES », un peu plus loin dans ce manuel.

TIMER (MINUTERIE) (22)

La fonction MINUTERIE vous permet d'éteindre la machine à développer, et en même temps de choisir le moment de sa remise en route (délai d'une semaine).

Voir la manière d'exécuter cette fonction dans « FONCTIONS MANUELLES », un peu plus loin dans ce manuel.

RDY TO CLEAN (PRÊT AU NETTOYAGE) (23)

Permet de faire fonctionner la machine à développer avec de l'eau dans toutes les sections contenant des liquides, à fins de nettoyage.

Pour l'exécution de cette fonction, se reporter à la section « FONCTIONS MANUELLES » plus loin dans ce manuel.

GUM RINSE (RINÇAGE DE GOMMAGE) (24)

La machine à développer rince les rouleaux de la section gommage.

Voir la manière d'exécuter cette fonction dans « FONCTIONS MANUELLES », un peu plus loin dans ce manuel.

EJECT PLATE (ÉJECTION DE LA PLAQUE) (25)

Utiliser cette fonction pour retirer une plaque bloquée de la machine.

Voir la manière d'exécuter cette fonction dans « FONCTIONS MANUELLES », un peu plus loin dans ce manuel.

PANNEAU DE COMMANDE

On commande le fonctionnement de la machine à développer à partir du Panneau de Commande (voir l'illustration ci-dessous).

Les fonctions du Panneau de Commande sont décrites dans les pages suivantes.





TOUCHES, BOUTONS ET VOYANTS

(Voir l'illustration ci-contre.)

TOUCHE ATTENTE (1)

Commute la machine à développer du mode OFF au mode STAND-BY à condition que l'interrupteur principal de la machine à développer soit sur la position marche (ON/I).

AFFICHAGE (2)

L'affichage contient 2 lignes de 16 caractères chacune :

- Ligne 1 : Affichage des
 - programmes
 - paramètres/réglages de programmes
 état de l'unité entrée/sortie (fonctions d'essai)
 - alarmes
- Ligne 2 : Affichage des fonctions des touches programmables (4).

TOUCHES HAUT/BAS (3)

Utiliser les touches HAUT/BAS pour

- faire défiler les articles du menu
- faire défiler les alarmes/avertissements
- ajuster le réglage des différents programmes/ paramètres.

TOUCHES PROGRAMMABLES (4)

Les fonctions des touches sont affichées dans la ligne du bas de l'écran (2).

Utiliser ces touches pour, par ex :

- sélectionner les programmes
- entrer les programmes
- modifier les valeurs/paramètres
- annuler les réglages/sortir des fonctions
- démarrer/arrêter les différentes fonctions.

VOYANT DE MISE SOUS TENSION (5)

Indique que le courant est établi (interrupteur principal sur MARCHE).

VOYANT AUTOMATIQUE (6)

Indique que la fonction AUTO est active. (La machine à développer s'éteint/démarre automatiquement.)

VOYANT ALARME (7)

Indications de conditions anormales/alarmes. Les conditions/alarmes sont décrites dans la ligne supérieure de l'affichage.

DESCRIPTION FONCTIONNELLE

Les pages suivantes décrivent les différentes fonctions du panneau de commande.

Dans les diagrammes qui suivent les descriptions, on utilise un certain nombre de symboles.

Ces symboles sont expliqués dans les tableaux des pages suivantes.

IMPORTANT !

Étant donné que la description des fonctions du panneau de commande va faire référence aux différentes fonctions de la machine à développer, nous vous conseillons de vous familiariser avec ces fonctions avant de commencer. Les fonctions sont décrites dans la section « FONCTIONS DE LA MACHINE À DÉVELOPPER », un peu plus haut dans ce manuel.

Action de l'opérateur							
	Positionner l'interrupteur principal de la machine à développer sur MARCHE (ON/I) ou sur ARRÊT (OFF/O).		Utiliser les touches HAUT/BAS pour faire défiler les articles du menu.				
Presser la touche ATTENTE.		+	Utiliser les touches HAUT/BAS pour ajuster une valeur sur l'affichage.				
Ac	tion à partir du pa	nneau de comman	de				
	Signal sonore (bip)	└ +	Compte à rebours				
1	L'affichage change continuellement entre deux messages différents.		Voyant du panneau de commande allumé :				
REWASH EXIT START	Les changements/ fonctions de l'affichage démarrent/s'arrêtent lorsqu'on presse la		MISE EN CIRCUIT				
REWASHING STOP P2 DEV 35C 105cm	touche programmable correspondante. Les changements/ fonctions de l'affichage		AUTOMATIQUE				
REWASH MENU	démarrent/s'arrêtent automatiquement après le délai de temporisation, etc.		ALARME				



MISE SOUS TENSION DE LA MACHINE À DÉVELOPPER

(Voir le diagramme ci-contre.)

- Tourner l'interrupteur principal sur MARCHE (ON/I).
- Le voyant MISE SOUS TENSION est allumé, la machine à développer s'initialise pendant quelques instants et se met en mode OFF.

[A] FONCTION JOG (INTERMITTENTE)

La fonction JOG fait tourner périodiquement les rouleaux pendant un bref instant afin de prévenir la cristallisation des produits chimiques sur les rouleaux, et d'empêcher que les rouleaux de gomme ne se collent les uns aux autres. L'affichage va s'allumer pendant 10 secondes avant que la fonction intermittente ne démarre, et un signal sonore va retentir pendant 5 secondes environ, pour alerter l'opérateur ; lorsque cette fonction intermittente sera achevée, l'affichage s'éteindra de nouveau.

On peut régler la fonction intermittente de façon à ce qu'elle soit active à la fois en mode STAND-BY et en mode OFF, ou seulement en mode STAND-BY.

[B] TURN ROLLERS (ROTATION DES ROULEAUX)

En mode OFF, il est possible de faire tourner les rouleaux de la machine à développer d'une demi-révolution, ce qui permet de les nettoyer sur toute leur surface si nécessaire.

La fonction s'utilise comme suit :

- En mode OFF, ouvrir le capot supérieur.
- Le message COVER OPN (CAPOT OUVERT) clignote à l'affichage.
- Nettoyer les rouleaux comme il convient.
- Refermer le capot.
- Les rouleaux effectuent une demi révolution alors que l'affichage indique TURNING (ROTATION) et un signal sonore retentit.
- Lorsque l'affichage disparaît et que le signal sonore cesse, ouvrir le capot supérieur et finir le nettoyage des rouleaux.



MISE EN CIRCUIT DE LA MACHINE À DÉVELOPPER

Il y a 2 façons de mettre la machine en route :

- MISE EN ROUTE MANUELLE
- MISE EN ROUTE AUTOMATIQUE

MANUAL START (MISE EN ROUTE MANUELLE)

(Voir ci-contre le diagramme du haut.)

- La machine à développer doit être en mode OFF.
- Presser la touche « Attente » et la machine à développer se commute en mode STAND-BY.

(Voir également « NOUVEAUX PRODUITS CHIMIQUES/NETTOYAGE».)

AUTO START (MISE EN ROUTE AUTOMATIQUE)

(Voir ci-contre le diagramme du bas.) La fonction AUTO-START de la machine à développer permet son démarrage et son arrêt automatiques.

- Si on a activé la fonction AUTO-START, le voyant AUTO sera allumé quand la machine sera en mode OFF.
- L'affichage va s'allumer pendant 10 secondes avant le démarrage et un signal sonore va retentir pendant 5 secondes environ, pour alerter l'opérateur ; lorsque le délai est écoulé, la machine à développer se remet automatiquement en mode STAND-BY.

(Voir également « NOUVEAUX PRODUITS CHIMIQUES/NETTOYAGE».)

REMARQUE ! Même lorsque la fonction AUTO-START est activée, il vous est possible, à tout moment, de faire démarrer ou d'arrêter la machine manuellement.

[C] OPTIONS D'AFFICHAGE

Lorsque la machine est un mode STAND-BY l'affichage indique le programme de développement actuellement en cours. Il est possible de choisir que l'affichage indique soit:

- le programme choisi, la température du révélateur et les réglages de vitesse de transport du programme
- le programme choisi et READY (PRÊT)
- le programme choisi, la température du révélateur et la conductivité présente du révélateur.

REMARQUE ! Si la fonction manuelle RDY TO CLEAN (PRÊT AU NETTOYAGE) est sur ON (ACTIVÉE) la ligne supérieure de l'affichage va indiquer RDY TO CLEAN ON (FONCTION PRÊT AU NETTOYAGE ACTIVÉE).

La touche programmable de gauche peut également remplir diverses fonctions.

Voir « RÉGLAGES COURANTS », un peu plus loin dans ce chapitre, pour avoir une description plus détaillée des réglages de l'affichage.

NOUVEAUX PRODUITS CHIMIQUES / NETTOYAGE

Si la machine à développer a été totalement arrêtée ou si un niveau bas est détecté dans la section révélateur en mode OFF, les questions suivantes apparaîtront à la mise en route :

NEW CHEMISTRY ? (NOUVEAUX PRODUITS CHIMIQUES ?)

Presser YES (OUI) si l'on a rempli la section révélateur d'un nouveau produit chimique ou en cas de niveau bas et que l'on souhaite remplir la section révélateur avec un nouveau produit chimique. Sinon, presser NO (NON).

Si la configuration de la machine est telle que la fonction HISTORY (HISTORIQUE) est sur ON, cette question supplémentaire apparaîtra également :

MACHINE CLEANED ? (MACHINE NETTOYÉE ?)

Presser YES si la machine à développer a été nettoyée, autrement presser NO. Si l'on a répondu YES à l'une ou aux deux questions, le changement de produits chimiques ou le nettoyage sera enregistré et daté dans le menu HISTORY de la fonction STATISTICS (STATISTIQUES) accessible à partir du MENU (voir la description plus loin dans ce manuel).



DÉVELOPPEMENT

(Voir le diagramme ci-contre.)

- La machine à développer doit être en mode STAND-BY et prête à développer.
- Lorsqu'on introduit une plaque, soit manuellement (Off-line) ou automatiquement (CTP-Online), la machine à développer se commute en mode PROCESS.
- Si nécessaire, vous pouvez arrêter le développement et inverser le système de transport pour enlever la plaque.

ATTENTION ! L'inversion n'est pas possible lorsque la plaque a dépassé le détecteur d'entrée.

• Le fait de presser la touche programmable PARAMS (PARAMÈTRES) pendant le développement vous permet de modifier les paramètres du programme.

REMARQUE ! Les modifications des paramètres de vitesse de transport ou de brosse ne prendront effet qu'une fois que le moteur se sera arrêté puis remis en route.

 La machine à développer se remet automatiquement en mode STAND-BY peu de temps après la sortie de la plaque.



T 2399

MENU

(Voir le diagramme ci-contre.)

Le MENU contient les fonctions suivantes :

[D] PROGRAMS (PROGRAMMES)

On a le choix entre 4 programmes de développement avec, pour chacun d'eux, la possibilité de programmer des températures, des vitesses, et des réglages de régénération différents, en fonction de la diversité des travaux de développement.

Voir « PROGRAMMES » un peu plus loin dans ce chapitre pour une description plus détaillée des méthodes de sélection et/ou de modification de programme.

[E] GENERAL (RÉGLAGES COURANTS)

Les réglages courants sont les paramètres qui ne sont pas directement en rapport avec les programmes de développement, tels que l'heure, la date, l'éclairage et les contrastes de l'affichage, etc.

Voir « RÉGLAGES COURANTS », un peu plus loin dans ce manuel.

[F] CONDUCTIVITY (CONDUCTIVITÉ)

REMARQUE ! Cette fonction ne s'applique qu'aux machines à développer équipées d'une sonde de mesure de conductivité, et elle ne figure au MENU que si la machine est configurée avec le paramètre D COND réglé sur R/O (READ OUT) ou sur AUTO.

Le fonctionnement du système de contrôle de la conductivité est décrit dans des instructions séparées fournies avec le système.

[G] STATISTICS (STATISTIQUES)

La fonction STATISTICS contient différentes informations sur le développement.

Voir « STATISTIQUES », un peu plus loin dans ce chapitre, pour une description détaillée.

[H] FONCTIONS MANUELLES

En plus des 4 programmes de développement, le menu contient un certain nombre de fonctions supplémentaires de la machine à développer.

Voir « FONCTIONS MANUELLES » un peu plus loin dans ce chapitre, pour une description plus détaillée des fonctions et sur la façon de les exécuter.

[J] ALARMS (ALARMES)

Lorsque la machine à développer est en mode STAND-BY, ou lorsqu'elle est en train de développer, un certain nombre d'alarmes peuvent survenir. Si 2 alarmes ou plus surviennent simultanément, vous pouvez entrer cette fonction pour voir la description des différentes alarmes.

Voir « ALARMES » un peu plus loin dans ce chapitre pour une description plus détaillée des différentes alarmes et des actions à entreprendre lorsqu'elles surviennent.



PROGRAMMES

PROGRAMMES DE DÉVELOPPEMENT (1 - 4)

On a le choix entre quatre programmes de développement, avec pour chacun d'eux la possibilité de programmer des températures, des vitesses et des réglages de régénération différents en fonction des travaux de développement à effectuer.

AUTO PROGRAM (PROGRAMME AUTO)

Lorsque AUTO PROGRAM est activé (ON), il permet à une photocomposeuse à plaques raccordé à la machine de sélectionner automatiquement le programme adapté aux plaques en provenance de la photocomposeuse.

Ce paramètre reflète normalement le réglage du paramètre AUTO PROGRAM dans CONFIGURATION, mais il peut être modifié et va alors se substituer au réglage effectué dans CONFIGURATION.

Lorsque la machine à développer a été éteinte, puis rallumée, ce paramètre est automatiquement réinitialisé et revient au réglage d'AUTO PROGRAM effectué dans CONFIGURATION.

SÉLECTION D'UN PROGRAMME

(Voir le schéma ci-contre.)

- Sur l'écran "STAND-BY" (ATTENTE), appuyer sur "MENU" et l'écran change pour indiquer les articles du menu "PROGRAMS" (PROGRAMMES).
- Appuyer sur "ENTER" (ENTRÉE) pour accéder à la liste des programmes.
 L'écran affiche les programmes déjà sélectionnés (par ex. PROG 2).
- Avec les touches HAUT/BAS, faire défiler les programmes et lorsque le numéro du programme souhaité est affiché (par ex. "PROGRAM 4"), appuyer sur "SELECT" (SÉLECTIONNER).
- L'affichage STAND-BY revient, avec les réglages du programme sélectionné.

La procédure utilisée pour modifier les paramètres des programmes est décrite dans les pages suivantes.



MODIFICATION DES RÉGLAGES DU PROGRAMME

(Voir le diagramme ci-contre.)

- Sur l'écran "STAND-BY" (ATTENTE), appuyer sur "MENU" et l'écran change pour indiquer les articles du menu "PROGRAMS" (PROGRAMMES)
- Appuyer sur "ENTER" (ENTRÉE) pour accéder à la liste des programmes.
 L'écran affiche les programmes déjà sélectionnés (par ex. PROG 4).
- Presser "ENTER" (ENTRÉE) pour entrer le programme.
- Utiliser les touches HAUT/BAS pour faire défiler les différents paramètres du programme jusqu'à ce que l'affichage indique le paramètre que vous voulez changer.

- Presser "SET" pour entrer le paramètre.
- Maintenant, utilisez les touches HAUT/BAS pour changer la valeur du paramètre et lorsque vous avez terminé, presser OK.
- Si nécessaire, sélectionnez un autre paramètre et changez-le, sinon, pressez "EXIT" (SORTIE) pour terminer l'opération.

La liste ci-dessous indique les différents paramètres de programme :

PARAMÈTRE	UNITÉ	DESCRIPTION		
SPEED	cm/min	Vitesse de transport de la plaque.		
HEAT TEMP ¹⁾	°C	La température des éléments de chauffage à infrarouges dans la section préchauffage.		
PW RPL ¹⁾	ml/m ²	La quantité d'eau fraîche à ajouter dans la section prélavage par m ² de plaque développée.		
PW BRUSH 1)	rpm	Vitesse de rotation de la brosse de prélavage.		
DEV TEMP	°C	Température de la solution de révélateur.		
D RPL	ml/m ²	La quantité de régénération de révélateur à ajouter dans la section révélateur, par m ² de plaque développée.		
D TOP	ml/m ²	La quantité de révélateur à ajouter dans la section révélateur, par m ² de plaques développées.		
DEV BRUSH 1)	rpm	Vitesse de rotation de la brosse de révélateur.		
W RPL ¹⁾	ml/m²	La quantité d'eau fraîche à ajouter dans la section lavage, par m ² de plaque développée.		
W BRUSH 1)	rpm	Vitesse de rotation de la brosse de lavage.		
DRY TEMP	°C	Température de l'air de la sécheuse.		
PAR. PLATES	ON/OFF	A sélectionner si la machine doit pouvoir développer des plaques parallèles.		
¹⁾ Ce paramètre sera activé ou désactivé suivant la configuration de la machine à développer.				



RÉGLAGES COURANTS

(Voir le diagramme ci-contre.)

Les fonctions/paramètres GENERAL (COURANTS) sont les réglages courants de la machine à développer, ceux qui ne sont pas directement liés au développement en cours.

LEFT KEY ASSIGN (ASSIGNATION DE LA TOUCHE GAUCHE)

La fonction LEFT KEY ASSIGN assigne une fonction manuelle à la touche programmable de gauche, sur l'affichage STAND-BY.

Lorsque cette fonction est assignée, on peut l'exécuter directement à partir de l'affichage STAND-BY.

La liste ci-dessous indique les réglages possibles.

à suivre...

RÉGLAGE	FONCTION				
(None)	(Affichage vide)				
MAN REPLENISH ^{1) 2)} (M.REPL)	Ajoute une quantité déterminée de régénération de révélateur.				
REWASH ^{1) 2)} (REWASH)	Démarre la fonction REWASH (RELAVAGE).				
GUM RINSE ¹⁾ (G.RINSE)	Démarre la fonction GUM RINSE (RINÇAGE DE GOMMAGE).				
DISPLAY LIGHT (LIGHT)	Vous permer d'ajuster l'intensité lumineuse de l'affichage.				
TIMER ¹⁾ (TIMER)	Vous permet d'éteindre la machine à développer et en même temps de choisir le moment où elle doit se remettre en route (délai d'une semaine).				
STATISTICS ³⁾ (STAT)	Contient les informations concernant le nombre et la surface des plaques développées, ainsi que la durée totale de développement.				
CONDUCTIVITY ²⁾ (COND)	Le système de contrôle de la conductivité est décrit dans un dossier d'instructions séparé fourni avec le système.				
EJECT PLATE (EJECT)	Démarre la fonction EJECT PLATE (ÉJECTION PLAQUE). Voir la description à la section « FONCTIONS MANUELLES » plus loin dans ce manuel.				
Le texte entre parenthèses, sous le paramètre de réglage, indique la façon dont cette fonction apparaît sur l'écran lorsqu'elle est assignée avec la touche programmable de gauche.					
¹⁾ Voir une description plus détaillée de la façon d'exécuter une fonction, dans « FONCTIONS MANUELLES », un peu					
plus loin dans ce chapitre.					
⁴⁷ Le fait que le réglage soit ou non possible dépend de la configuration de la machine à développer.					

Voir la description dans « STATISTIQUES », un peu plus loin dans ce chapitre.



...suite

DISPLAY (AFFICHAGE)

Dans la fonction DISPLAY vous pouvez choisir l'apparence de l'affichage STAND-BY :

RÉGLAGE	FONCTION			
SELECTED	L'affichage va indiquer le numéro de programme choisi.			
TEMP/SPD	L'affichage va indiquer le numéro de programme choisi ainsi que les réglages de température du révélateur et de vitesse de transport adoptés par ce programme.			
TEMP/CON*	L'affichage va indiquer le numéro de programme choisi, le réglage de température du révélateur adopté par ce programme, ainsi que la conductivité du révélateur actuellement mesurée.			
 *) Seulement disponible si la machine à développer est configurée avec la conductivité en mode AUTO ou R/O. 				

Version SW

L'affichage indique la version de logiciel actuellement installée.

DATE/TIME (DATE/HEURE)

Pour mettre la pendule de la machine à développer à la date et à l'heure correctes.

- Presser ENTER pour entrer la fonction.
- Utiliser les touches HAUT/BAS pour choisir la DATE ou l'HEURE.

DATE

- Presser SET (MISE EN FONCTION) pour entrer la fonction.
- Utiliser les touches HAUT/BAS pour effectuer le réglage de YEAR (ANNÉE) et presser OK.
- Utiliser les touches HAUT/BAS pour effectuer le réglage de MONTH (MOIS) et presser OK.
- Utiliser les touches HAUT/BAS pour régler DAY (JOUR) et presser OK.

TIME (HEURE)

- Presser SET pour entrer la fonction.
- Utiliser les touches HAUT/BAS pour procéder au réglage de HOUR (HEURE), et presser OK.
- Utiliser les touches HAUT/BAS pour procéder au réglage de MIN (MINUTES) et presser OK.

REMARQUE ! Pour ajuster la pendule interne en fonction des réglages ci-dessus, la machine à développer va se remettre à zéro lorsqu'on presse EXIT pour quitter la fonction.

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

Utiliser ces fonctions pour régler l'intensité lumineuse et les contrastes de l'affichage :

- Presser SET pour entrer la fonction.
- Utiliser les touches HAUT/BAS pour procéder au réglage et lorsque c'est terminé, presser OK.

AUDIO

Certains messages de l'affichage sont accompagnés d'un signal sonore (bip). Utiliser cette fonction pour activer ou désactiver la fonction bip.

à suivre...



...suite

[K] AUTO-MODE (MODE AUTOMATIQUE)

Dans la fonction AUTO-MODE, on règle les différents paramètres de la fonction AUTO-START/STOP.

Voir « AUTO-MODE », un peu plus loin dans ce chapitre pour une description détaillée de la fonction AUTO-START/STOP.

HISTORY (HISTORIQUE)

Choisir si la fonction HISTORY doit être ON ou OFF. Si elle est activée, la fonction STATISTICS du MENU principal va contenir la fonction HISTORY listant les 5 derniers nettoyages/changements de produits chimiques ou événements logiciels/matériels. (Voir la section « STATISTIQUES » plus loin dans ce manuel qui donne une liste des événements possibles.)

[L] SERVICE (MAINTENANCE)

Les fonctions SERVICE sont décrites dans le manuel séparé « INFORMATIONS DE SERVICE PTA ».

REMARQUE ! Les fonctions **SERVICE** ne concernent que les techniciens de maintenance.



AUTO-MODE (MODE AUTOMATIQUE)

La fonction AUTO START permet à la machine de démarrer et de s'arrêter automatiquement. On fixe les paramètres AUTO START dans la fonction AUTO-MODE, suivant la description ci-dessous.

CONDUCTIVITY (CONDUCTIVITÉ)

Le fonctionnement du système de contrôle de la conductivité est décrit dans des instructions séparées fournies avec le système.

PARAMÈTRE	DESCRIPTION
START	Fixe le moment du démarrage (HOUR [HEURE] et MIN [MINUTE]).
STOP	Fixe le moment de l'arrêt (HEURE et MINUTE).
AUTO-START	Sélection du démarrage automatique de la machine, ou non (ON ou OFF). L'affichage va ensuite se modifier pour indiquer le moment du prochain démarrage automatique.
AUTO-STOP	Sélection de l'arrêt automatique de la machine, ou non (ON ou OFF). L'affichage va ensuite se modifier pour indiquer le moment du prochain arrêt automatique.
WEEK	Choisir si la semaine normale de travail doit être de 5, 6 ou 7 jours. Si on fixe la semaine à 5 jours, la machine va sauter le samedi et le dimanche ; si on fixe la semaine à 6 jours, elle sautera le dimanche ; et si on la fixe à 7 jours, la machine démarrera chaque jour.
GUM RINSE	(Ne concerne pas tous les modèles.) Choisir si la machine à développer doit effectuer ou non la fonction GUM RINSE avant de s'arrêter.



STATISTICS (STATISTIQUES)

(Voir le diagramme ci-contre.)

Les paramètres STATISTICS sont :

PARAMÈTRE	DESCRIPTION				
ABSCNT	Nombre total de plaques développées.				
RELCNT 2)	Nombre de plaques développées depuis la remise à zéro.				
ABS	Surface totale de plaques développées.				
REL ²⁾	Surface de plaques développées depuis la remise à zéro.				
TIME	Durée totale de développement.				
D FILT ³⁾	Surface de plaque (en m ²) restant à développer avant de devoir changer le filtre de révélateur. Si la valeur d'affichage est négative (-), la surface de plaque développée est supérieure au réglage maximum.				
BRUSH ^{1) 3)}	Surface de plaque (en m ²) restant à développer jusqu'à ce qu'un changement des brosses soit requis. Si la valeur affichée est négative (-), la surface de plaque développée dépasse le réglage maximal.				
D CHANG ³⁾	Surface de plaque (en m ²) restant à développer jusqu'à ce qu'un remplacement du révélateur soit nécessaire.Si la valeur d'affichée est négative, la surface de plaque développée dépasse le réglage maximal.				
HISTORY ⁴⁾ Cette fonction contient les enregistrements de date (DD = jour, MM = mois) des cinq derniers nettoyages, changements de produits chimiques ou événements logiciels/matériels. Les événements possibles sont : CLEAN MACH (nettoyage de la machine à développer) CLEAN+CHANGE (nettoyage de la machine et changement des produits chimiques) SW-ASSERT (erreur logicielle) RECONFIG (la machine à développer a été reconfigurée) EPROM RESET (réinitialisation EPROM – la machine doit être reconfigurée) RTC-RESET (réinitialisation RTC – les informations statistiques ont été réinitialisées) MMU/HPU/HCU LOST (perte de connexion à la carte durant le fonctionnement)					
 Le paramètre sera ou non activé suivant la configuration de la machine à développer. Possibilité de remise à zéro. Possibilité de régler sur une valeur maximale préréglée. La fonction peut être autorisée qui inbibée en accédant aux réglages GÉNÉBAUX 					



FONCTIONS MANUELLES

(Voir l'illustration ci-contre.)

Les FONCTIONS MANUELLES de la machine à développer sont les fonctions qui n'ont pas un rapport direct avec le développement.

REMARQUE ! Le fait qu'une fonction manuelle soit disponible, ou non, dépend de la configuration de la machine à développer.

REMARQUE ! La machine à développer doit être prête, en mode STAND-BY, avant d'exécuter une fonction manuelle.

Ces fonctions sont :

1) DEV CLEAN (NETTOYAGE RÉV.)

Nettoyage des rouleaux, brosse(s) et système de circulation de la section révélateur avec une solution nettoyante.

2) REWASH

Introduction d'une plaque par la fente RELAVAGE, pour le relavage et le finissage.

3) MANUAL REPLENISH

Ajout de régénération de révélateur dans la section révélateur.

4) TIMER

Arrêt de la machine à développer et choix du moment de la prochaine remise en route.

5) RDY TO CLEAN

Adaptation du système de détection de niveau à l'eau à des fins de nettoyage.

6) GUM RINSE

Démarrage du rinçage automatique dans la section gommage/finissage.

7) EJECT PLATE

Retrait d'une plaque bloquée.

1) DEV CLEAN (NETTOYAGE RÉV.)

- Appuyer sur "ENTER" (ENTRÉE) pour lancer la fonction.
- Lorsque l'écran indique "CLEANER IN TANK" (NETTOYANT DANS LE RÉSERVOIR), ouvrir le couvercle, évacuer le révélateur et remplir de nettoyant avant d'appuyer sur "YES" (OUI).

- La section révélateur subit alors un nettoyage pendant la durée spécifiée ou jusqu'à ce que l'on appuie sur "STOP".
- Lorsque l'écran indique "CLEANER DRAINED?" (NETTOYANT ÉVACUÉ ?), ouvrir le couvercle et évacuer le nettoyant avant d'appuyer sur "YES".
- Le nettoyage est alors terminé.

REMARQUE ! Durant le nettoyage, les rouleaux et les brosses tournent et le liquide circule dans le circuit comme durant le développement des plaques.

2) REWASH (RELAVAGE)

- Lorsqu'on presse START, les fonctions lavage, gommage et séchage démarrent tandis que les fonctions développement et régénération restent désactivées.
- Introduire une plaque dans la fente relavage de la machine à développer jusqu'à ce qu'elle s'engage sur le système de transport.
- Lorsque la plaque active le détecteur de sortie, il vous est possible d'introduire une autre plaque à relaver en pressant CONT.REW (CONTINUER RELAVAGE) sinon la machine à développer va automatiquement se remettre en STAND-BY, peu de temps après la sortie de la plaque.

3) MANUAL REPLENISH (RÉGÉNÉRATION MANUELLE)

- Lorsqu'on presse OK, le système de régénération de révélateur ajoute un montant déterminé de régénération de révélateur dans le « compte » révélateur (suivant les réglages effectués dans les paramètres SET-UP, dans les fonctions SERVICE).
- Lorsque le « compte » de révélateur atteint un certain niveau, la pompe de régénération de révélateur va pomper le volume comptabilisé dans la section révélateur.

à suivre...



T 2444

...suite

4) TIMER (MINUTERIE)

Vous permet d'éteindre la machine à développer et en même temps de choisir le moment où elle doit se remettre en route (délai d'une semaine).

- Presser "SET" pour entrer la fonction.
- Utiliser les touches HAUT/BAS pour choisir le jour de la semaine (pas plus d'une semaine) où la machine à développer doit automatiquement se remettre en route.

REMARQUE ! Le moment de la remise en route sera celui qui aura été fixé dans la fonction AUTO-MODE.

Voir la description un peu plus haut dans ce chapitre.

 Après avoir pressé "OK", l'affichage va brièvement indiquer le moment du prochain démarrage, et la machine à développer va se remettre en mode "OFF".
 Le voyant "AUTO" est allumé.

5) RDY TO CLEAN (PRÊT AU NETTOYAGE)

L'activation de cette fonction (ON) adapte la sensibilité du système de détection de niveau à l'eau, ce qui permet de faire fonctionner la machine à développer avec de l'eau dans toutes les sections contenant des liquides à fins de nettoyage.

6) GUM RINSE (RINÇAGE DE GOMMAGE)

 Lorsqu'on presse START, la machine à développer va commencer à laisser entrer l'eau dans la section gommage, à partir d'un tube de vaporisation qui va asperger les rouleaux de la section gommage pour les nettoyer.
 Les rouleaux vont tourner lentement pendant que la fonction GUM RINSE est active.

REMARQUE ! Si la machine à développer fonctionne avec une section gommage pleine, la gomme se vide dans le conteneur de gomme avant que le rinçage ne commence.

• Lorsque c'est terminé, la machine à développer se commute automatiquement en mode OFF.

Il est possible d'assigner certaines des fonctions manuelles à la touche programmable de gauche, dans l'affichage STAND-BY.

Voir comment procéder dans « RÉGLAGES COURANTS », un peu plus haut dans ce manuel.

7) EJECT PLATE (ÉJECTION PLAQUE)

Si une plaque s'est bloquée dans la machine à développer, utilisez cette fonction pour la retirer.

- Lorsqu'on presse START, le système de transport va commencer à conduire la plaque bloquée hors de la machine à développer.
- Lorsque la plaque est sortie de la machine, presser STOP pour arrêter la fonction et ensuite EXIT pour quitter la fonction.



ALARMES

- F -

GÉNÉRALITÉS

Lorsque la machine à développer est en mode STAND-BY, ou lorsqu'elle est en train de développer, un certain nombre d'alarmes peuvent survenir.

Dans le cas d'une alarme

Si une alarme se produit, le voyant d'alarme s'allume et l'affichage va se modifier, l'affichage actuel sera remplacé par le message d'alarme.

Dans le cas de 2 alarmes ou plus

Comme ci-dessus, et, de plus, l'affichage d'alarme présente un astérisque (*) à la fin du message d'alarme.

VISUALISATION DES ALARMES

(Voir le diagramme ci-contre.)

Il y a deux façons de visualiser les différentes alarmes couramment détectées:

- Presser l'une des touches HAUT/BAS, ou
- Presser MENU, puis utiliser les touches HAUT/BAS pour sélectionner la fonction ALARMS, et finalement presser ENTER.

REMARQUE ! Le fait de presser la fonction **ALARMS** va geler les alarmes en cours.

- L'affichage va se modifier pour indiquer la première alarme. Le chiffre au centre de l'écran (ex : 1/2) indique que l'alarme actuellement affichée est la première des deux alarmes détectées.
- Utiliser les touches HAUT/BAS pour faire défiler les alarmes.
- Si un changement survient dans les alarmes pendant la visualisation, par ex; si une alarme disparait ou si une nouvelle alarme survient, l'affichage du coin inférieur droit de l'écran va être remplacé par REFRESH (RAFRAÎCHIS-SEMENT). Presser REFRESH pour afficher de nouveau les alarmes en cours.

VOIR LA DESCRIPTION DÉTAILLÉE DES TYPES D'ALARMES DANS LES PAGES SUIVANTES.

TYPES D'ALARMES

Certaines alarmes ne nécessitent que des réparations mineures ou le remplacement/vidage/ remplissage de conteneur(s), et on peut cependant se servir de la machine à développer.

D'autres alarmes vont provoquer l'arrêt immédiat de la machine et on ne pourra pas la remettre en route tant que la condition qui a provoqué l'alarme n'aura pas été réparée.

Pour certaines alarmes la machine à développer va automatiquement tenter de rétablir la condition requise.

ALARMES ET ACTIONS DE L'UTILISATEUR

Certaines alarmes vont exiger une action immédiate de l'utilisateur.

Elles sont affichées comme des instructions et vont toujours apparaître au-dessus des autres affichages/messages, ex:

Le fait de presser EXIT va effacer l'alarme pendant



1 minute et l'affichage va indiquer STAND-BY/ développement, ou indiquer l'alarme suivante et l'action de l'utilisateur (s'il y en a une). Pendant ce temps, l'alarme sera représentée comme une alarme ordinaire (voir la description, un peu plus loin).

Le fait de presser OK va remettre l'alarme à zéro si l'action requise a bien été exécutée. L'affichage va indiquer soit STAND-BY/développement, ou indiquer l'alarme suivante et l'action de l'utilisateur (s'il y en a une).

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

ALARMES COURANTES

Les alarmes courantes sont indiquées dans l'affichage comme l'exemple ci-dessous ;



- A : l'alarme est précisée par une courte description. Chercher l'information détaillée dans le tableau des alarmes aux pages suivantes.
- **B** : la section à laquelle l'alarme fait référence.
- C: N° de l'alarme (ex : 1 sur 2)
- D : les alarmes que l'on saute offrent une fonction VIEW (VISUALISATION) pour récupérer l'alarme utilisateur. Ceci est affiché uniquement lorsque l'alarme nécessite une intervention de l'utilisateur

Voir la description détaillée des alarmes dans les tableaux aux pages suivantes.

TRAITEMENT DES ALARMES SÉVÈRES

Les alarmes qui interrompent le fonctionnement de la machine à développer (ouverture de capot, erreur de détecteur, erreur moteur, changement de filtre, etc.) font passer la machine dans un mode spécial d'alarme :

Lorsque l'on saute toutes les alarmes en pressant EXIT, un système succinct de menu, composé du menu des alarmes et du menu de maintenance/ surveillance s'affiche.

Lorsque les causes des alarmes ont été corrigées, la fonction EJECT PLATE va s'afficher si la machine était en mode de développement lors de la manifestation des alarmes.

LISTE DES ALARMES

Les pages suivantes contiennent une liste des alarmes possibles ainsi que des causes et des remèdes appropriés à chacune d'elles.

EXPLICATIONS

ро	our les abréviations et les r	em	arques utilisées dans la liste des ALARMES
	 Système de contrôle de conductivité Section révélateur 	1) 2)	En mode OFF seulement. Lorsque se produit l'alarme EMPTY WASTE CONT (VIDER LE CONTENEUR DE DÉCHETS), la pompe de régénération de
WASH	= Section lavage (Robinet d'eau ouvert)		de conteneur de déchets. Le manque de régénération va s'ajouter au compte, et sera libéré (le cas échéant) lorsque le conteneur
GUM	 Section lavage (Circuit d'eau fermé) Section gommage 	3)	aura été vidé et qu'on aura pressé la touche OK. Si le capot est ouvert, l'alarme ne peut être réenclenchée. Si le
PWASH HEAT	 Section prélavage Section préchauffage 		capot a été ouvert durant le développement, la fonction EJECT PLATE s'affiche lorsque l'on referme le capot, pour éjecter au besoin une plaque de la machine à développer.
DRY TRANS	= Section séchage= Système de transport		
WASTE	= Conteneur de déchets de révélateur		
IN	= Entrée		
	= Sortie		
CNV	= Iransporteur		

	ALARMES						
NO	ALARME AVEC ACTION DE L'UTILISATEUR	ALARME COURANTE	SECTION	CAUSE	ACTION/REMÈDE		
	TURNING ¹⁾			Les rouleaux tournent d'une demi révolution (à fins de nettoyage).	Attendre que l'affichage s'éteigne		
4			TDANS	Le capot supérieur est ouvert.	Refermer le capot supérieur.		
	COVER OPN 7	COVER OPN	TRANS	Pas tous les modèles: Système de sécurité externe activé.	Se reporter au système de sécurité externe.		
2		BELOW MAX	PWASH DEV WASH WASHC	Le niveau est en dessous du détecteur de niveau maxi. Erreur du détecteur de niveau.	La machine à développer va essayer de rétablir automatiquement le niveau correct. Appeler le technicien de maintenance.		
3	EMPTY WASTE CONT 2)	OVERFLOW	WASTE	Le conteneur de déchets est plein.	Vider le conteneur. Presser OK.		
	PWASH TOP-UP STP		PWASH	Le niveau maximal n'a	Vérifier les pompes et		
	DEV TOP-UP STOP		DEV	pas été atteint dans les délais impartis durant le	tuyaux de remplissage. Presser RETRY		
4	WASH TOP-UP STOP	TOP LIMIT	WASH	remplissage.	(ESSAYER DE NOU- VEAU). La machine à développer va essayer de rétablir automatique- ment le niveau correct.		
5	REFILL REPL CONT	REPLEMPT	DEV	Niveau bas dans le	Remplir/remplacer le		
	REFILL GUM CONT		GUM	conteneur.	conteneur.		

	ALARMES					
NO	ALARME AVEC ACTION DE L'UTILISATEUR	ALARME COURANTE	SECTION	CAUSE	ACTION/REMÈDE	
			Température trop basse dans la section. Élément chauffant	La machine à développer va essayer de rétablir automatiquement la température correcte. Appeler le technicien de		
6		TEMP LOW	TEMP LOW		défectueux.	maintenance.
			HEAT	Erreur du détecteur de niveau.	Appeler le technicien de maintenance.	
				Fusibles(s) sauté(s).	Appeler le technicien de maintenance.	
	DEV	Température trop élevée dans la section.	La machine à développer va essayer de rétablir automatiquement la température correcte.			
7		TEMP HIGH	DRY HEAT	Mauvais fonctionne- ment de l'unité de refroidissement.	Appeler le technicien de maintenance.	
				Erreur du détecteur de température.	Appeler le technicien de maintenance.	
8	8 SPEED LOW	SPEED LOW	TRANS PWASH DEV	Vitesse de transport ou des brosses trop lente en raison de : Erreur du tachymètre.	Vérifier le disque du tachymètre et le détecteur.	
		WASH WASHC	Tension électrique trop basse.	Appeler le technicien de maintenance.		
				Moteurs usés ou bloqués.	Vérifier le moteur et le système de transport.	
9		SPEED HI	TRANS PWASH DEV WASH WASHC	Vitesse de transport ou des brosses trop rapide en raison de : Erreur du tachymètre.	Vérifier le disque du tachymètre et le détecteur.	
				Electronique défectueuse.	Appeler le technicien de maintenance.	

-

	ALARMES							
NO	ALARME AVEC ACTION DE L'UTILISATEUR	ALARME COURANTE	SECTION	CAUSE	ACTION/REMÈDE			
	SPEED ERR TRANS	SPEED ERR	TRANS	Le moteur est incapable de maintenir la vitesse correcte.				
	SPEED ERR DEV	SPEED ERR	DEV					
	SPEED ERR WASH	SPEED ERR	WASH	Causes probables :				
				Plaque coincée.	Vérifier qu'une plaque n'est pas coincée.			
10	SPEED ERR PWASH SPE	SPEED ERR	PWASH	Erreur du tachymètre.	Vérifier le disque du tachymètre et le détecteur.			
				Tension électrique trop basse.	Appeler le technicien de maintenance.			
				Moteurs usés ou bloqués.	Vérifier le moteur et le système de transport. Pour réenclencher l'alarme, presser OK.			
11		MAIT	TRANS	La machine n'est pas prête au développement.	Attendre que l'alarme disparaisse.			
		WAII	CNV	Le transporteur du système n'est pas prêt à recevoir une plaque.	Attendre que l'alarme disparaisse.			
14		TMP INCOR	HEAT DEV	La section est en cours d'échauffement.	Attendre que l'alarme disparaisse.			

	ALARMES						
NO	ALARME AVEC ACTION DE L'UTILISATEUR	ALARME COURANTE	SECTION	CAUSE	ACTION/REMÈDE		
16	SENS.ERR.WASH ³⁾		WASH	Le détecteur de niveau maxi de la section de lavage est défectueux ou déconnecté.			
	SENS.ERR. D.REPL. ³⁾		DEV	Le détecteur de niveau mini du conteneur de régénération du révéla- teur est défectueux ou déconnecté.			
	SENSOR ERR. DEV. ³⁾		DEV	Le détecteur de niveau maxi de la section du révélateur est défec- tueux ou déconnecté.			
	SENS ERR D. FILL ³⁾	SENS ERR	DEV	Le détecteur de niveau mini du conteneur de remplissage du révéla- teur est défectueux ou déconnecté.	Vérifier les connexions et le fonctionnement du détecteur concerné. Presser OK.		
	SENSOR ERR. GUM ³⁾		GUM	Le détecteur de niveau mini du conteneur de régénération du gom- mage est défectueux ou déconnecté.	Si le capteur a besoin d'être remplacé, appeler le technicien de maintenance.		
	SENS ERR. WASTE ³⁾		WASTE	Le détecteur de niveau maxi du conteneur de déchets est défectueux ou déconnecté.			
	SENS ERR PREWASH ³⁾		PWASH	Le détecteur de niveau maxi de la section de prélavage est défec- tueux ou déconnecté.			
	S.ERR.DEV.WAT ³⁾		DEV	Le détecteur de niveau mini du conteneur de régénération de l'eau du révélateur est défec- tueux ou déconnecté.			
			CNV	Le câble contenant un capteur détectant un signal occupé du transporteur a été débranché.	Reconnecter le câble.		
17		TMP REG	HEAT DEV DRY	La température mesurée est supérieure ou inférieure à la valeur mesurable	Élément chauffant défectueux. Détecteur de tempéra- ture défectueux ou déconnecté.		

	ALARMES						
NO	ALARME AVEC ACTION DE L'UTILISATEUR	ALARME COURANTE	SECTION	CAUSE	ACTION/REMÈDE		
20	PLATE JAM OUT	PLATE JAM	OUT	Le bord d'attaque de la plaque n'a pas atteint la fente de sortie, indi- quant un coincement de la plaque. <u>Causes probables :</u> Plaque coincée sous le détecteur d'entrée. Les rouleaux de transport à l'entrée ne sont pas ajustés de manière suffisamment serrée, entraînant un mauvais transport de la plaque. Le déplacement du détecteur « entrée/ sortie » est mal ajusté. Le détecteur de sortie est défectueux ou fonctionne mal.	Si possible, presser REVERSE (RENVERSER LA MARCHE), sinon presser IGNORE (IGNORER), puis activer la fonction EJECT PLATE (ÉJECTION PLAQUE) ou bien retirer manuellement la plaque de la machine. Retirer la plaque comme indiqué ci-dessus, puis ajuster la pression des rouleaux. Appeler le technicien de maintenance. Vérifier le fonctionnement du détecteur – le remplacer au besoin.		
	PLATE JAM IN	PLATE JAM	IN	Du papier interleaf est coincé dans la fente d'alimentation.	Retirez le papier et la plaque et appuyez sur IGNORE (IGNORER) pour effectuer une réinitialisation.		
	PLATE JAM CNV	PLATE JAM	CNV	Une plaque s'est coincée dans le transporteur.	Retirer la plaque et appuyer sur OK pour réinitialiser le système.		

	ALARMES						
NO	ALARME AVEC ACTION DE L'UTILISATEUR	ALARME COURANTE	SECTION	CAUSE	ACTION/REMÈDE		
21	TRAIL EDG OUT	TRAIL EDG	OUT	Le bord arrière de la plaque n'a pas atteint la fente de sortie, indi- quant un coincement de la plaque. <u>Causes probables :</u> Une ou plusieurs des paires de rouleaux de transport près du détecteur de sortie ne sont pas ajustés de manière suffisamment serrée, entraînant un mauvais transport de la plaque. L'espace entre plaques est trop faible pour être détecté.	Si possible, presser REVERSE, sinon presser IGNORE, puis activer la fonction EJECT PLATE ou bien retirer manuellement la plaque de la machine, puis ajuster la pression des rouleaux. Augmenter l'espace entre plaques, soit en augmentant la vitesse de la machine à développer, soit en diminuant la vitesse de la photo- composeuse/du transporteur. Vérifier le fonctionnement du détecteur – le		
22	LEN. MAX IN	LEN. MAX	IN	Le bord arrière de la plaque n'a pas quitté la fente d'entrée, indiquant un coincement de la plaque. <u>Causes probables :</u> L'espace entre plaques est trop faible pour être détecté. Le détecteur d'entrée est défectueux ou fonctionne mal.	Augmenter l'espace entre plaques, soit en augmentant la vitesse de la machine, soit en dimi- nuant la vitesse de la photocomposeuse/du transporteur. Vérifier le fonctionnement du détecteur – le remplacer au besoin.		

			ALARMES		
NO	ALARME AVEC ACTION DE L'UTILISATEUR	ALARME COURANTE	SECTION	CAUSE	ACTION/REMÈDE
	MOTOR STOP TRANS ³⁾	MOTOR ERR	TRANS	Le limiteur de courant s'est déclenché parce que le moteur concerné ne tourne pas librement, par suite de dommages mécaniques, d'un coin- cement de plaque ou d'un mauvais nettoyage.	Si des réparations sont nécessaires, appeler le technicien de mainte- nance. Sinon solutionner le problème et presser RESET pour réenclen- cher le limiteur de cou- rant et annuler l'alarme.
25	MOTOR STOP PWASH		PWASH	Le limiteur de courant	Le limiteur de courant va
	MOTOR STOP DEV		DEV	que le moteur concerné	cher automatiquement.
	MOTOR STOP WASH	MOTOR ERR	WASH	ne tourne pas librement, par suite de dommages mécaniques, d'un coin- cement de plaque ou d'un mauvais nettoyage.	Presser IGNORE pour annuler l'alarme. Si l'alarme réapparaît, appeler le technicien de maintenance.
30	RTC MEM RESET	RTC MEM		La batterie RTC est déchargée parce que la machine à développer est restée hors tension trop longtemps ou bien parce que SW a été mis à jour.	La batterie RTC va se recharger automati- quement lorsque la machine est remise en marche. Il faudra reprogrammer l'heure et la date. Les données statistiques et celles concernant le compte de régénération seront perdues.
32	FILL LIMIT DEV	FIL LIMIT	DEV	Le niveau mini de la section de révélateur n'a pas été atteint dans les délais impartis durant le remplissage.	Presser RETRY. Le remplissage de la machine va reprendre.
34	REFILL FILL CONT	FIL EMPTY	DEV	Niveau bas dans le conteneur de remplis- sage du révélateur.	Remplir/remplacer le conteneur.
35	CHECK MIX WATER	NO WATER	DEV	Robinet d'eau fermé. Filtre à eau colmaté. Mauvais fonctionnement de l'électrovanne à d'eau.	Vérifier le raccordement au robinet. Nettoyer le filtre. Vérifier le fonctionnement de l'électrovanne. Presser OK.
36		REPL WAIT	DEV	La machine à développer libère une grande quantité de régénération.	Attendre que l'alarme disparaisse.
42	FILL LIM. DEV WAT	WAT. FILL	DEV	Le niveau mini du conteneur d'eau de mélange du révélateur n'est pas atteint dans les délais impartis durant le remplissage.	Presser RETRY. La machine à développer va reprendre le remplissage.

			ALARMES	;	
NO	ALARME AVEC ACTION DE L'UTILISATEUR	ALARME COURANTE	SECTION	CAUSE	ACTION/REMÈDE
43		FILLING	DEV	La machine à développer ajoute une quantité spécifiée de révélateur dans la section après que le détecteur de niveau maxi a été atteint.	Attendre que l'alarme disparaisse.
61	HEATER X DEFECT $(X = 1 \text{ to } 6)$	WRM X DEAD $(X = 1 \text{ to } 6)$	HEAT	L'élément chauffant de préchauffage concerné est défectueux.	Appeler le technicien de maintenance.
62	SENS ERR HEAT	SENS ERR	HEAT	Le détecteur de mesure du courant de pré- chauffage détecte un courant alors que les éléments chauffants ne sont pas activés.	Appeler le technicien de maintenance.
85	CHANGE CHEMISTRY	MAX AREA	DEV	Limite du compteur de la zone des produits chimiques atteinte.	Presser EXIT (SORTIE). L'alarme est différée jusqu'à ce que les produits chimiques aient été remplacés (en mode OFF). Lorsque la section a été vidée (en mode OFF). vous pouvez faire en sorte qu'elle se remplisse automatiquement lors du démarrage de la machine à développer (voir "MISE EN CIRCUIT DE LA MACHINE À DÉVELOPPER" dans le manuel "PANNEAU DE COMMANDE PTA"). Le système de contrôle de la conductivité mesure la conductivité initiale. Le compteur de la zone de produits chimiques est remis à zéro.
90 95	REPLACE FILTER ³⁾	CHANGE FILT	DEV	Limite du compteur de surface du filtre du révélateur atteinte.	Changer le filtre. Presser OK. Le compteur de surface du filtre sera remis à zéro.
91 92 93 94		FILTER X/4 (X = 1 to 4)	DEV	Le filtre devra bientôt être remplacé. X indique le nombre d'alarmes apparues sur un total de 4.	

-

		ļ	ALARMES	;	
NO	ALARME AVEC ACTION DE L'UTILISATEUR	ALARME COURANTE	SECTION	CAUSE	ACTION/REMÈDE
103 108	CHANGE BRUSH TRANS ³⁾	CHANGE BRSH	TRANS	Limite du compteur de surface de brosses atteinte.	Presser OK. Le compteur de surface brosses sera remis à zéro. Arrêter la machine à développer et remplacer toutes les brosses.
104 105 106 107		BRUSH X/4 (X = 1 to 4)	TRANS	Tous les rouleaux de brosses devront bientôt être remplacés. X indique le nombre d'alarmes apparues sur un total de 4.	
				La plaque est sortie du détecteur de sortie plus tôt que prévu. <u>Causes probables :</u> La machine marche	Nettoyer le disque
111	PLATE TAIL OUT	TAIL	OUT	trop rapidement parce que le disque tachy- métrique est défectueux ou sale. La plaque est sortie de la machine plus tôt que prévu, par exemple par un transporteur.	tachymétrique. Si le disque tachymétrique doit être remplacé, appeler le technicien de maintenance. Presser OK.
				Le déplacement du détecteur entrée/ sortie est réglé incorrectement.	Vérifier les réglages des rouleaux. Appeler le technicien de maintenance.
				La plaque a déclenché le détecteur de sortie plus tôt que prévu. <u>Causes probables :</u>	
112	PLATE HEAD OUT	HEAD	OUT	La machine marche trop rapidement parce que le disque tachy- métrique est défectueux ou sale.	Nettoyer le disque tachymétrique. Si le disque tachymétrique doit être remplacé, appeler le technicien de maintenance. Presser OK.
				Le déplacement du détecteur entrée/ sortie est réglé incorrectement.	Appeler le technicien de maintenance.
118 119 120 121		DEV X/4 (X = 1 to 4)	DEV	a solution de révélateur doit être bientôt remplacée. X indique le nombre d'alarme apparues sur un total de 4.	
129		CLEANING	DEV	La fonction DEV CLEAN (NETTOYAGE RÉV.) est en cours d'exécution.	

_