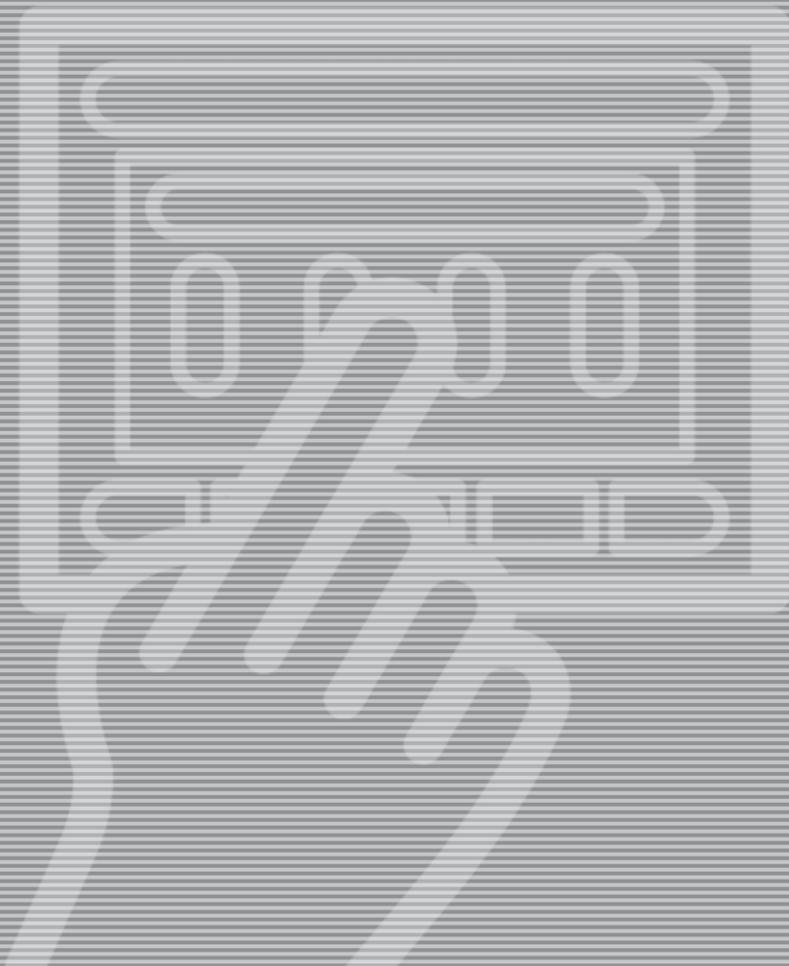


User's Guide



Panneau de commande

Guide de l'utilisateur

Panneau de commande



Chapitre 0 : Information générale

Ce guide

Ce guide s'applique au panneau de commande avec écran tactile et est destiné aux utilisateurs quotidiens de la machine à développer.



Consultez toujours le *Manuel des consignes de sécurité*, n° 21741, avant d'utiliser la machine à développer.

Réserves :

- Ce guide a été rédigé et illustré en utilisant les meilleures informations disponibles au moment de sa publication.
- Toute différence entre ce guide et l'équipement est due à des améliorations apportées à l'équipement postérieures à la publication de ce guide.
- Les modifications, inexactitudes techniques et erreurs typographiques seront corrigées dans les éditions ultérieures.
- Dans le cadre de notre politique d'amélioration continue, nous nous réservons le droit de modifier la conception et les caractéristiques sans préavis.

Remarques, précautions et avertissements !

Disséminés à travers ce guide, des remarques, précautions et avertissements apparaissent en caractères gras, tel qu'illustré dans l'exemple ci-dessous :



Appuyer sur la touche d'aide pour plus d'informations.

Symbole	Sens	Explication
	Remarque	L'opérateur doit tenir compte des informations fournies et/ou agir en conséquence pour assurer un fonctionnement optimal du matériel.
	Précautions	L'opérateur doit tenir compte des informations fournies et/ou agir en conséquence pour éviter tout dommage mécanique ou électrique au matériel.
	Avertissement	L'opérateur doit tenir compte des informations fournies et agir en conséquence pour éviter toute blessure.

Copyright © 2007 GLUNZ & JENSEN A/S.

Table des matières

Chapitre 0 : Information générale	0.2
Ce guide	0.2
Réserves :	0.2
Remarques, précautions et avertissements !	0.2
Chapitre 1 : Introduction	1.1
Chapitre 2 : Touches et signaux	2.1
Aperçu de la machine à développer	2.1
Apparence des touches	2.1
Touches de sections	2.1
Indicateur d'introduction de plaque.	2.2
Barre lumineuse en haut du panneau de contrôle	2.2
Liste des alarmes	2.3
Couleurs d'état.	2.3
Fonction d'aide	2.4
Données	2.4
Outils	2.4
Passage en mode de veille.	2.5
Touches de programmes	2.5
Chapitre 3 : Préparatifs	3.1
Tailles des plaques	3.1
Plaques en parallèle	3.1
Comment changer les réglages	3.1
Chapitre 4 : Instructions d'utilisation	4.1
Développement	4.1
Réinitialisation des compteurs	4.1
Annexe : A	A.1
Icônes	A.1

Chapitre 1: Introduction



Exemple du panneau de commande d'une machine à développer à quatre sections.

Le panneau de commande est un écran tactile donnant une représentation graphique de la machine à développer. Les touches représentent chacune des sections de la machine à développer et les icônes servent à identifier les sections, les menus et les informations d'état fournies à l'opérateur.

Étant donné que la plupart des informations et des instructions sont accessibles via le système d'aide interne du panneau de commande et qu'elles varient selon les modes d'affichage de l'écran, ce guide se limite à fournir une description générale de la navigation, de l'exploitation et de quelques réglages.

Consulter également le Guide d'introduction rapide.



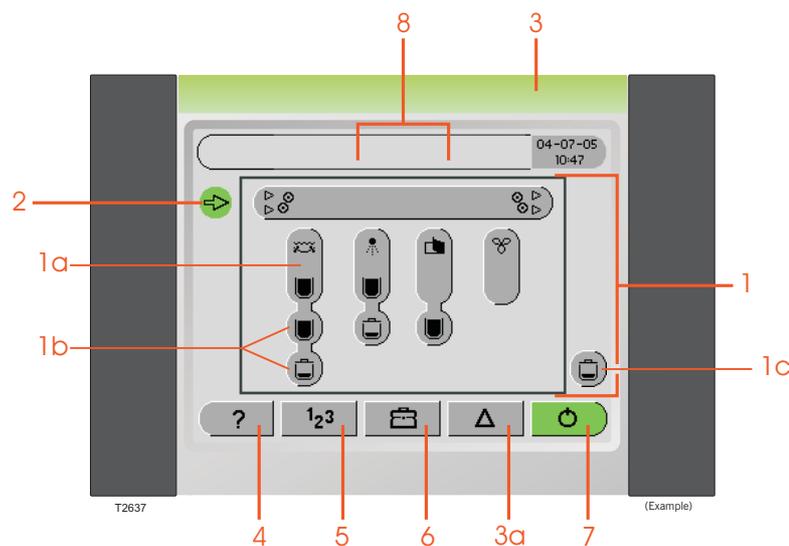
Noter que la plupart des informations concernant les instructions, les alarmes, les différentes fonctions, etc. sont fournies sur le panneau de commande lui-même.

Appuyer sur  pour plus d'informations sur n'importe quel affichage ou menu du panneau de commande.

Chapitre 2: Touches et signaux

Aperçu de la machine à développer

Cet aperçu de la machine à développer est une illustration symbolique de la machine à développer, avec des touches représentant chacune des sections principales de la machine à développer [1]. Une pression sur ces touches permet d'afficher le menu associé à chaque section/touche. Le nombre de touches de sections et de menus associés varie selon le modèle de machine à développer et sa configuration.



Exemple du panneau de commande d'une machine à développer à quatre sections.

Apparence des touches

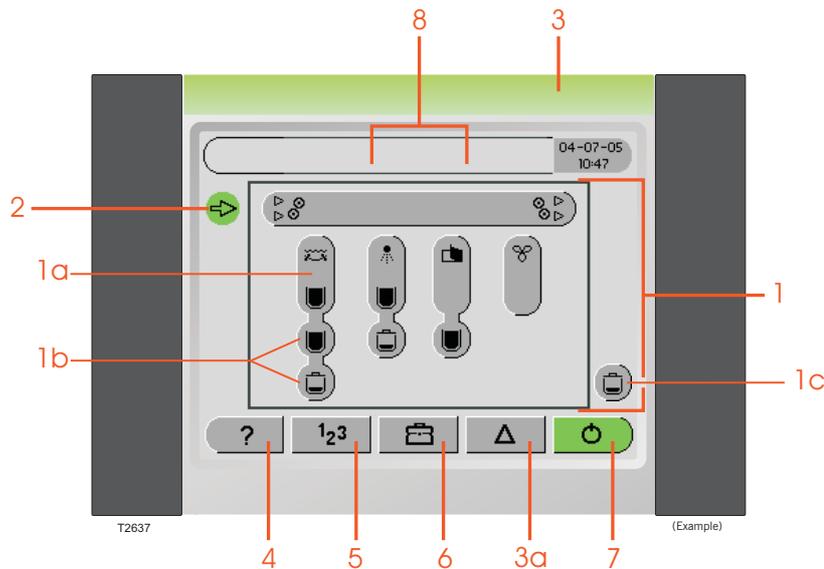
Lorsque vous naviguez à travers les différents menus, certaines touches sont légèrement grisées. Ceci indique qu'avec le niveau d'accès présent, ces menus et touches sont inopérants. Pour plus d'informations sur l'apparence et la fonctionnalité de l'écran et des touches, appuyez sur la touche **?** de l'écran d'aperçu de la machine à développer et suivez le lien correspondant à « touches ».



Le panneau de commande peut être placé à droite ou à gauche de la machine à développer. L'écran d'aperçu de la machine à développer permet de visualiser l'agencement des sections de la droite vers la gauche ou inversement. Ce réglage doit être fait par un technicien lors de l'installation.

[1a] Touches de sections

- Les touches représentent toutes les sections de la machine à développer. Chacune est référencée par une icône, par exemple pour la section séchoir.
- Les touches de sections indiquent le niveau de liquide, par exemple, , dans les réservoirs et les conteneurs. Les conteneurs seront affichés uniquement si le logiciel a été configuré pour



Exemple du panneau de commande d'une machine à développer à quatre sections.

inclure des détecteurs de niveau dans ces conteneurs [1b].

Dans certaines installations, les conteneurs de résidus seront en fait un seul et unique conteneur raccordé à deux ou plusieurs sections. Dans ces cas, la touche/icône de résidus sera affichée séparément tel que représenté [1c].

- Les données, outils et réglages associés à chaque section sont accessibles en appuyant sur les touches de section.

[2] Indicateur d'introduction de plaque

 indique que la machine à développer est prête à fonctionner. Si elle n'est pas prête à fonctionner, l'icône passe à .



N'introduisez jamais de plaques lorsque l'icône  est affichée.

[3] Barre lumineuse en haut du panneau de contrôle

Le panneau de commande est équipé d'une barre lumineuse indiquant l'état de la machine à développer. Les différentes indications de cette barre lumineuse sont :

Verte : Une barre **lumineuse verte** indique que la machine à développer est prête à fonctionner. Une barre **verte qui clignote lentement** indique que la machine à développer n'est pas prête à développer mais essaie de corriger le problème (voir la description à côté de la couleur d'état « jaune »).

Une barre **verte qui clignote rapidement** indique que la machine à développer est prête à développer mais qu'une intervention de l'utilisateur est nécessaire.

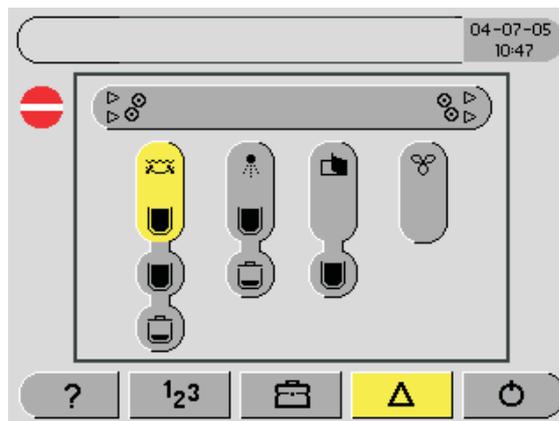
Rouge : La machine à développer nécessite une intervention de l'utilisateur.

Éteinte : La machine à développer est éteinte, en mode de veille ou se prépare à fonctionner.

[3a] Liste des alarmes

Un certain nombre de messages d’alarmes et d’état peuvent s’afficher. La touche  change de couleur en fonction de la situation. Voir la description des couleurs d’état ci-dessous. Appuyez sur la touche  pour afficher les messages et les alarmes.

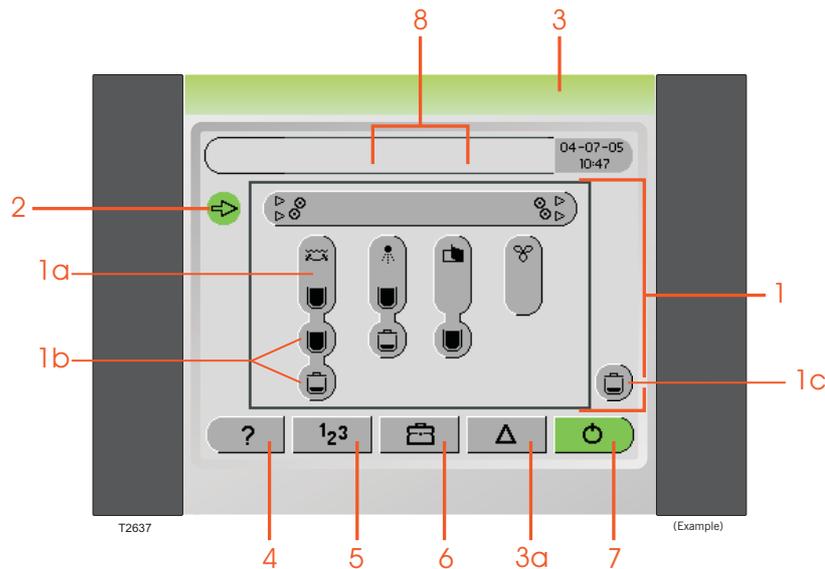
Certains messages d’alarme et d’état sont également indiqués par des couleurs dans la section concernée, comme dans l’exemple ci-dessous.



(Example)

Couleurs d’état

Couleur	Description
	<p>= Alarme</p> <p>La couleur rouge indique que le composant nécessite une intervention de l'utilisateur pour corriger le problème. Appuyez sur la touche  pour obtenir une description exacte de la situation.</p> <p>La touche d’alarme, les touches de toutes les sections concernées et la barre lumineuse en haut du panneau de commande seront toutes rouges. Dans ces cas,  passera à .</p> <p>La couleur rouge aura toujours la priorité.</p>
	<p>= Remarque</p> <p>La couleur jaune indique que le composant n’est pas prêt mais essaie de corriger automatiquement le problème. Appuyez sur la touche  pour obtenir une description exacte de la situation.</p> <p>La touche d’alarme et toutes les touches des sections concernées seront également jaunes.</p>
	<p>= Prêt à l’emploi</p> <p>La couleur verte indique que la machine à développer est prête à fonctionner. L’icône de l’indicateur d’introduction, la touche M/A et la barre lumineuse en haut du panneau de commande seront toutes vertes.</p>
	<p>= Aucun message ni alarme.</p> <p>Les touches qui ne sont pas affectées par les messages ou les alarmes seront grisées.</p>



Exemple du panneau de commande d'une machine à développer à quatre sections.

[4] Fonction d'aide

Lorsque vous appuyez sur la touche **?**, un écran d'aide associé à l'affichage actuel apparaît.

Un écran d'aide peut également contenir des liens à d'autres écrans d'aide connexes. Utilisez la touche **↔** pour revenir à l'aperçu de la machine à développer ou la touche **▲** pour passer à l'écran de l'index d'aide. L'écran de l'index d'aide présente une synthèse de l'aperçu de la machine à développer.

Lorsque vous suivez les liens pour accéder aux écrans d'aide, utilisez les touches de défilement de droite et de gauche, par exemple **▶** dans la barre de titre pour naviguer entre les écrans d'aide.

[5] Données

123 fournit des informations liées à la machine à développer ou au développement en cours.

- **Statistiques :**
Donne des informations sur les compteurs et les événements, par exemple les compteurs surveillant l'épuisement des produits chimiques pour les plaques, etc.
- **Réglages :**
Donne des informations sur les programmes, les tailles de plaques, la régénération/la régénération tampon (selon le modèle) etc. en fonction des utilisations et des préférences particulières au lieu d'exploitation.

[6] Outils

☑ représentent des fonctions pouvant être activées manuellement.

- **Tâches manuelles :**
Incluent les fonctions de réinitialisation des compteurs pour les liquides, les filtres et les brosses, etc. et de la régénération/de la régénération tampon manuelle (selon le modèle).

- **Tâches de nettoyage :**
Différentes procédures manuelles sont utilisées en association au nettoyage (solution aqueuse) et à l'activation de la fonction de relavage (sur certains modèles uniquement).
- **Éjection de plaque :**
Pour sortir une plaque laissée dans la machine à développer.
- **Rotation des rouleaux (sur certains modèles uniquement) :**
Pour faciliter la dépose des rouleaux en vue du nettoyage, etc.

[7] Passage en mode de veille

Touche pour passer du mode Prêt (on) au mode Veille (off = économiseur d'énergie) et inversement.



Appuyez sur la touche pendant 1 seconde pour passer en mode de veille.

Lorsque vous appuyez sur toute autre touche ou que vous accédez à un sous-menu, l'icône  se change en icône de retour . Lorsque vous naviguez à travers les menus, appuyez sur la touche  pour revenir aux écrans précédents. Une pression prolongée de plus d'une seconde sur  ramène directement à l'écran d'aperçu de la machine.

[8] Touches de programmes

Les touches de programmes, par exemple **P1**, s'afficheront dans la barre de titre si plus d'un programme a été défini. Si une touche de programme est visible, une pression sur celle-ci vous permet de changer le programme. Les programmes actifs sont repérés par une touche de couleur gris foncé.

Chapitre 3: Préparatifs

Tailles des plaques

Avant votre premier développement de plaques, les valeurs correspondant aux tailles des plaques doivent être saisies dans le logiciel.

- Il est possible de saisir 12 différentes tailles de plaques.
- Les réglages s'effectuent comme suit « 123 -> Réglages -> Tailles des plaques ».
- Les sélections de longueur, largeur et de développement en parallèle sont saisies séparément.



Veillez noter que la longueur de la plaque s'entend comme sa dimension dans la direction du développement.

Durant le développement des plaques, le logiciel se sert de la longueur mesurée de la plaque pour identifier la taille de plaque utilisée et calcule alors la régénération/la régénération tampon, etc., selon la taille de plaque ainsi définie.



Il est important de définir correctement les tailles de plaques en accord avec les mesures réelles des plaques et avec les réglages utilisés pour le développement de plaques en parallèle.

Il peut être nécessaire de définir deux tailles pour des plaques similaires, avec des réglages différents pour les plaques en parallèle, l'un pour le développement en parallèle et l'autre pour le développement de plaque unique. (Voir également « Plaques en parallèle » ci-dessous.)

Plaques en parallèle

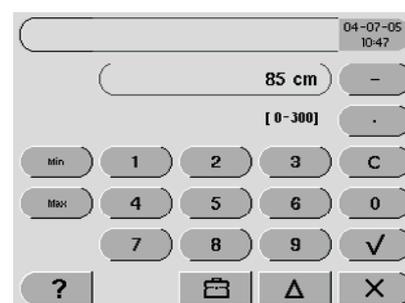
Certaines photocomposeuses d'images envoient les plaques deux par deux dans la machine, une opération également appelée « plaques en parallèle ». Le paramètre « Plaques en parallèle » du menu « Programmes » indique si cette fonction est activée. Si elle l'est, les deux capteurs d'entrée et de sortie seront traités indépendamment l'un de l'autre.

Lorsque le paramètre Plaques en parallèle est activé, la taille des plaques développées doit correspondre à l'une des tailles de plaques définies pour le développement de plaques en parallèle. (Voir également la description des « Tailles de plaques » ci-dessus.)

Comment changer les réglages

Exemple :

- Appuyez sur la touche correspondant au paramètre que vous souhaitez modifier.
- L'écran affiche un pavé numérique avec une indication des valeurs permises pour le paramètre en question.



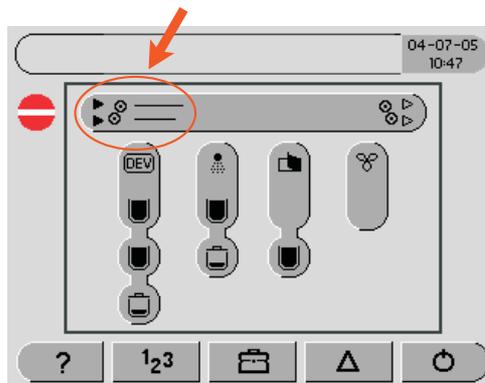
- Saisissez la nouvelle valeur sur le pavé numérique et appuyez sur  pour valider la saisie et revenir à l'écran précédent. (Pour revenir à l'écran précédent sans enregistrer les modifications, appuyez sur .)
- Saisissez un nouveau paramètre ou appuyez sur  pour revenir à l'écran précédent. Une pression prolongée de plus d'une seconde sur  vous fait revenir à l'aperçu de la machine à développer.

Chapitre 4: Instructions d'utilisation

Développement

i Veuillez également consulter le manuel de l'utilisateur de la machine à développer les plaques.

- La machine à développer doit être en mode Prêt (écran d'aperçu de la machine à développer avec icône d'introduction de plaque ).
- Lorsque les plaques sont introduites, soit manuellement (hors ligne), soit automatiquement (en ligne), les détecteurs d'entrée activés sont repérés par des symboles passant de  à  et les plaques sont représentées par des symboles de plaque  se déplaçant à travers la touche de la section de transport. (Voir l'illustration ci-dessous). (L'icône d'introduction de plaque  passe à l'icône d'arrêt  si la configuration de la machine à développer inclut un délai avant de revenir au mode Prêt)
- Lorsque les détecteurs d'entrée sont désactivés, les symboles reviennent à .
- Lorsque les détecteurs d'entrée sont désactivés (ou que l'icône  est passée à l'icône  la machine à développer est prête à recevoir de nouvelles plaques.



hand N'introduisez jamais de plaques lorsque l'icône  est affichée.

Réinitialisation des compteurs

Après tout remplacement de liquides, filtres ou brosses, les compteurs associés doivent être réinitialisés. Dans certaines configurations de machine à développer, un dialogue demandant confirmation s'affiche à la suite du remplacement de liquides. Si la machine à développer n'affiche pas de dialogues de réinitialisation, veuillez à saisir ces dialogues manuellement et faire la réinitialisation.

hand La réinitialisation des compteurs est nécessaire à l'actualisation des statistiques et pour être sûr des changer les liquides, filtres et brosses aux intervalles recommandés.



Veillez noter que les dialogues des compteurs de filtres et brosses doivent être saisis manuellement. Non configurable.

Les compteurs pouvant nécessiter une réinitialisation sont les suivants :

Changement de liquide / pièce	Menu Compteur	Remarques
xxx ¹ contenu du réservoir	xxx ¹ remplacé	
xxx ¹ filtre	xxx ¹ filtre remplacé	
Brosses	Brosse remplacée	
Contenu du réservoir de pré-lavage	Eau de pré-l. remplacée	Pour certains modèles seulement
Contenu du réservoir de lavage	Eau de lav. remplacée	
xxx ¹ solution	xxx ¹ remplacée	
1) Le nom de la section répertoriée ici sous « xxx » fait référence au message du panneau de commande qui variera en fonction de la technologie de développement utilisée (révélateur sans produits chimiques ou traditionnel et solution de gommage).		

Saisir «  -> Tâche manuelle » et sélectionner le menu « xxxx remplacé(e) » correspondant au liquide ou pièce remplacé.



Appuyez sur la touche  pour obtenir une description précise de chaque fonction de réinitialisation des compteurs.

Annexe : A

Icônes

Les icônes identifiant les sections, les menus et les informations d'état fournies à l'opérateur sont listées dans le tableau ci-après. Des informations plus détaillées sur les icônes et ce qu'elles représentent sont accessibles via la fonction d'aide  sur le panneau de commande.

Introduction		État	
	Indicateur « Prêt à l'introduction »		Mode Veille
	Indicateur « Arrêt de l'introduction »		Couvercle ouvert
			Mode maintenance
Programmes de développement		Dialogue	
	Icône de programme (1-4)		Valider
			Annuler
Sections		Conteneurs	
	Section de transport		Conteneur / réservoir plein
	 Détecteur entrée / sortie		Conteneur / réservoir à moitié vide
	 Symbole de plaque		Conteneur / réservoir vide
	Section préchauffage (certains modèles seulement).		Conteneur de résidus plein
	Section prélavage (certains modèles seulement)		Conteneur de résidus vide
	Section révélateur		
	Section lavage		
	Section gommage / finition		
	Section séchage		
<i>continue en page suivante ...</i>			

Menus généraux		Autres	
	Menu d'aide		Mode veille activé / désactivé
	 Retour au début		Redémarrage
	Menu données		Retour à l'écran précédent
	Menu outils		Rafraîchissement
	Liste des alarmes		Défilement (flèche gauche ou droite)
			Défilement (flèche haut ou bas)