

MODE D'EMPLOI

MC99NT P681/683

Code N° 99-97-1674

Edition: 01/2005

M1674F

Droit d'auteur

Le logiciel est la propriété de Big Dutchman International GmbH et protégé par les droits d'auteur. Il ne peut être copié ou dupliqué sur un autre média, à moins que cela ne soit expressément autorisée dans le contrat de licence ou dans le contrat de vente.

Les consignes d'exploitation ou parties de ces consignes ne peuvent être copiées (voir reproduites par d'autres moyens) ou dupliquées sans autorisation. Il est également interdit de faire usage abusif des produits décrits ici et des informations s'y rapportant ou d'en faire par à autrui.

Big Dutchman se réserve le droit d'effectuer des modifications aux produits ainsi qu'à ces consignes d'exploitation sans avertissement préalable. Nous ne pouvons garantir que vous serez informés des modifications intervenant sur vos produits ou consignes.

© Copyright 2005 Big Dutchman

Responsabilité

Le fabricant ou fournisseur du matériel et logiciel décrits ici n'est pas responsable des dommages quels qu'ils soient (tout comme la perte ou la maladie d'animaux ou la perte d'autres possibilités de gains) pouvant être engendrés par une interruption du fonctionnement ou une utilisation ou manipulation incorrecte.

Nous ne supportons pas la responsabilité des dommages survenant en raison d'erreurs comprises dans ces consignes d'exploitation.

Nous travaillons en permanence au développement de l'ordinateur et du programme en tenant également compte des souhaits des utilisateurs. Nous serions heureux que vous nous fassiez part aussi des modifications ou améliorations que vous pourriez présenter.

Big Dutchman Pig Equipment GmbH

P. O. Box 1163

49360 Vechta

Germany

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

1 Généralités quant au mode d'emploi du programme	1
2 Le menu principal	11
3 DÉPART PROCÉDÉ (SP)	17
4 STOP (ST)	19
5 MÉLANGES (ME)	21
6 ANALYSE CITERNE (AC)	34
7 COMPOSANT VALEUR EFFECTIVE (CE)	35
8 RECHERCHE AUTO. QUANTITÉ RESTANTE (RR)	46
9 MÉLANGES MINÉRAL (MM)	50
10 COMPOSANT MINÉRAL (CM)	51
11 COMPOSANT CONTRÔLE (CC)	52
12 CONTRÔLE APRÈS-COULANT (NK)	64
13 VANNE (VX)	70
14 VANNE ALIMENT (VA)	73
15 VANNES ANIMAUX (VN)	85
16 VANNES COÛTS (VC)	94
17 VANNE ADLIB (VD)	99
18 CHANGEMENT DE MENU (VM)	107
19 VANNE SONDE (VS)	109
20 VANNE TECHNIQUE (VI)	113
21 TEMPS (TE)	122
22 COURBE D'ALIMENTATION (CA)	130
23 PROCÈS VARIABLES (PV)	141
24 SYSTEME-VARIABLES-1 (SV1)	145
25 SYSTEME-VARIABLES-2 (SV2)	151
26 SYSTEME-VARIABLES-5 (SV5)	163
27 REGISTRE CHEPTEL (RE)	166
28 CIRCUITS (CI)	170
29 CONSOMMATION CIRCUITS (CS)	173
30 CONS. COMP. COMPARTIMENT (CO)	174
31 CIRCUITS/COMPARTIMENTS (CP)	175
32 IMPRIMANTE (IM)	176
33 Messages d'erreur et leur signification	190

1 Généralités quant au mode d'emploi du programme	1
1.1 Les programmes de l'ordinateur d'alimentation MC99 NT	1
1.2 Principe d'alimentation multiphases	2
1.3 Fonctionnement du mélangeur sec Combimix	3
1.4 Fonctionnement d'alimentation liquide HYDROJET	4
1.5 L'interrupteur à clé amovible	6
1.6 Le clavier du MC 99	6
1.7 Conseils d'utilisation généraux	8
1.7.1 Sélectionner avec le curseur („marquer“)	9
1.7.2 Les touches flèches	9
1.7.3 Ouvrir un menu avec les commandes abrégées	10
2 Le menu principal	11
2.1 Appel des menus	12
2.2 Sous-menus	13
2.3 ALARM ARRET (AL)	14
2.4 MEMOIRE ALARME (AM)	14
2.5 Affichage balance	15
2.6 Affichage du programme du PC (DP)	15
2.7 CODES MESSAGES (MK)	16
3 DÉPART PROCÉDÉ (SP)	17
3.1 Départ mélanger	18
4 STOP (ST)	19
4.1 Arrêt/Démarrage (pause)	19
4.2 Arrêt procédé	19
4.3 Arrêt temps procédé	19
4.4 Arrêt compteur procédé	20
5 MÉLANGES (ME)	21
5.1 Information de menu	22
5.2 Composition d'un mélange	23
5.2.1 Composer les mixtures pour l'alimentation multiphases	24
5.3 Numéro de composant	28
5.4 Numéro de silo	28
5.5 Numéro positions de remplacement	28
5.5.1 Position De remplacement (%) - Changement de Silo	30
5.6 % de matières sèches ou % de produit	31
5.7 ms %	31
5.8 mj/kg ms	31
5.9 prix/kg	31
5.10 par/kg ms	31
5.11 Conso. kg	32
5.12 Total Coûts	32
5.13 Proportion de mélange	32
5.14 Quantité restante	33
5.15 Kg Mél. par alimentation	33
5.16 CALCULER (CA)	33
6 ANALYSE CITERNE (AC)	34
7 COMPOSANT VALEUR EFFECTIVE (CE)	35
7.1 Numéro et désignation des composants	36
7.2 Matière sèche	36
7.3 Teneur en énergie / kg matière sèche et teneur en énergie / kg de composant	37
7.4 Teneur en protéine / kg de matière sèche	38

7.5 Prix / kg	39
7.6 Consommation en Kg	39
7.7 Total coûts	40
7.8 Contenu du silo	41
7.9 Contenu minimum	42
7.10 Remplissage du silo (SB)	42
7.11 Valeurs alimentaires des aliments pour porcs	43
8 RECHERCHE AUTO. QUANTITÉ RESTANTE (RR)	46
8.1 Exemple 1	47
8.2 Exemple 2	48
9 MÉLANGES MINÉRAL (MM)	50
10 COMPOSANT MINÉRAL (CM)	51
11 COMPOSANT CONTRÔLE (CC)	52
11.1 Numéro de silo	52
11.2 Agitateur citerne de mélange marche/arrêt	53
11.3 Numéro de moulin (moulin marche/arrêt)	53
11.4 Dosage manière	54
11.4.1 Dosage manuel de composants - „MANUEL“	54
11.4.2 Interruption du mélange pour tâches particulières - „Interr“	54
11.4.3 Blocage pour dosage de temps d'un composant - „Poids“	54
11.5 "Pré-mél." - Prémélange	55
11.6 Silo de stockage / temps	55
11.6.1 Exemple 1	56
11.6.2 Exemple 2	57
11.6.3 Exemple 3	58
11.6.4 Exemple 4	59
11.7 Différence maximum en %	60
11.7.1 Dosage de poids	61
11.7.2 Dosage temps	62
11.8 Tolérance	63
12 CONTRÔLE APRÈS-COULANT (NK)	64
12.1 Numéro de silo	64
12.2 Contrôle après-coulant des composants balances 1-4	65
12.3 Vitesse de dosage des composants sur balances	66
12.3.1 Contrôle après-coulant par dosage poids	66
12.3.2 Contrôle après-coulant par dosage temps	66
12.3.3 Mise hors circuit de sécurité en cas de dosage temps	67
12.4 Enregistrement de la vitesse de dosage "kg/s"	67
12.5 Temps après-coulant maximum (en sec.)	68
12.6 Quantité après-coulante maximum (en kg)	69
12.7 Temps d'exécution (en sec.)	69
13 VANNE (VX)	70
13.1 Menu d'aide pour calcul alimentation	72
14 VANNE ALIMENT (VA)	73
14.1 Entrée simultanée (SE)	74
14.2 Numéro de vanne	75
14.3 Numéro de code	75
14.4 Index	76
14.4.1 Index „-“	76
14.4.2 Index marques	77

14.4.2.1 Marque adlib - pour l'alimentation sonde	77
14.5 Nombre d'animaux	78
14.6 Poids/animal	79
14.7 Animaux Jour	79
14.8 MJ/ani - Apport en énergie par animal et jour	80
14.9 Kg Aliments	81
14.10 Numéro de mél	81
14.11 Courbe	82
14.12 Modification de quantité d'aliments % $\pm$	83
14.13 Réduction quotidienne de la modification de quantité d'aliments (% Red)	84
14.14 Sauter une vanne	84
14.15 Médicament	84
15 VANNES ANIMAUX (VN)	85
15.1 Entrée simultanée (SE)	86
15.2 Numéro de vanne	87
15.3 Numéro de code	87
15.4 Entrée: Nombre des animaux et poids des animaux	88
15.5 Mortalité: Nombre et poids des animaux	89
15.6 Sortie: Nombre et poids des animaux	90
15.7 Coûts d'achat des animaux	91
15.8 Produit des ventes	91
15.9 Jours/Vanne	92
15.10 Jours/Animal	92
15.11 Changement de place des animaux avec "Transfert" (TR)	93
16 VANNES COÛTS (VC)	94
16.1 Numéro de vanne	95
16.2 Consommation – quantité d'aliments	95
16.3 Consommation - énergie	96
16.4 Consommation – matière sèche	96
16.5 Coûts d'aliments par vanne	97
16.6 Nombre d'animaux	97
16.7 Consommation Mix/Animal	98
16.8 Consommation MS Animal	98
16.9 Coûts / Animal	98
17 VANNE ADLIB (VD)	99
17.1 Numéro de vanne	100
17.2 Index	101
17.3 Nombre d'animaux	101
17.4 Marque adlib — pour l'alimentation sonde	102
17.4.1 Pour tester les sondes	102
17.5 Kg d'aliment – min. - Quantité d'aliments minimale/vanne	103
17.6 Kg d'aliment – normal - Quantité d'aliments normale/vanne	103
17.7 Kg d'aliment – max. - Quantité d'aliments maximale/vanne	103
17.8 Kg d'aliment – reste - Quantité d'aliments restante/vanne	104
17.9 Max. /cycle	105
17.10 Modification de quantité des aliments en pourcentage	106
17.11 Numéro de mélange	106
18 CHANGEMENT DE MENU (VM)	107
18.1 Numéro de vanne	107
18.2 Nombre d'animaux	107
18.3 Réc. A / Réc B	108
18.4 MJ / Animal Réc. A+B	108

18.5 kg d'aliment Réc. A+B	108
18.6 % par. A	108
18.7 kg d'aliment Réc. A/B	108
18.8 MJ/Animal Réc. A/B	108
19 VANNE SONDE (VS)	109
19.1 Numéro de vanne	110
19.2 Ration quotidienne en kg	110
19.2.1 Ration quotidienne minimale	110
19.2.2 Ration quotidienne normale	110
19.2.3 Ration quotidienne maximale	110
19.3 Max. /cycle	111
19.4 Contrôle des quantités d'aliments dosées	112
20 VANNE TECHNIQUE (VI)	113
20.1 Numéro de vanne	113
20.2 Numéro de vanne de remplacement	114
20.3 Impulsions	116
20.3.1 Impulsions (en cas d'alimentation sèche)	116
20.4 Table for tube content / impulses	118
21 TEMPS (TE)	122
21.1 Type de mélange	123
21.1.1 Mélange réduit et Alimentation (-)	124
21.1.2 Mélange pour alimentation sonde (SON)	124
21.1.3 Préparation de mélange pour silo de produits finis (A/S)	124
21.1.4 Mélange sec (SEC)	125
21.2 Moment de mélange	125
21.2.1 MAN Mélange manuel	125
21.3 Recette A/B/C/D	125
21.4 Ration quotidienne (en %)	126
21.5 Temps sonde (en min.) pour mélangeur sec	127
21.6 Numéro citerne - Brassage de composants	127
21.7 Lumière	128
21.8 Imprimante Mh/Ah	128
21.9 Fenêtre d'aide: Entrée du temps et de la date (UH)	129
22 COURBE D'ALIMENTATION (CA)	130
22.1 Principe d'alimentation multiphasés	131
22.2 Entrer la courbe d'aliments	132
22.2.1 Affichage des parts de mélange par vanne	133
22.3 Courbes 1 - 6 pour l'engraissement	134
22.4 Jours d'alimentation	134
22.5 Augmentation de ration MJ/animal/jour	135
22.6 Le poids de l'animal	136
22.7 Pourcentage A	136
22.8 Recette A / Recette B	137
22.9 % min et % max	138
22.10 Courbes 7-9 pour l'élevage de truies	139
22.11 Courbes 10 et 11 pour l'élevage des truies avec des porcelets	140
22.12 Augmentation de ration par porcelet	140
23 PROCÈS VARIABLES (PV)	141
23.1 Texte	141
23.2 Quantité mélange maximale (en kg)	142
23.3 Quantité de mélange	142

23.4 Temps d'après-brassage par mél. (en sec.)	142
23.5 Quantité d'eau pour le nettoyage de la citerne de mélange	143
23.6 Numéro de silo pour produits fini (pour mélanges secs)	143
23.7 Numéro de balance par mélange	143
23.8 Quantité restante maximale par mélange	144
23.9 % ration quotidienne	144
24 SYSTEME-VARIABLES-1 (SV1)	145
24.1 Remplissage Citerne Intermédiaire	146
24.1.1 Remplissage Citerne Intermédiaire P681	146
24.1.2 Remplissage Citerne Intermédiaire P683	146
24.2 Intervalle pour le contrôle après-coulant	147
24.3 Tolérance dosage de temps	147
24.4 Temps de sécurité pompe d'aliments	147
24.5 Evacuer temps max.	147
24.6 Temps démarrage moulin	148
24.7 Retard test de sonde	148
24.8 Impulsions marche à vide pour alimentation sèche	148
24.9 -RTC- heure	149
24.10 Procès temps	149
24.11 Temps de sécurité externe	149
24.12 Charge maximale	149
24.13 Quantité minimale alimentation sonde	149
24.14 Temps vibreur	150
24.15 Modifier rapport de mélange	150
25 SYSTEME-VARIABLES-2 (SV2)	151
25.1 Test après-coulant	152
25.2 Raccord imprimante	153
25.3 Ordinateur texte	153
25.4 Vanne configuration	153
25.5 Mélanger/Alimenter	154
25.5.1 MELANGE INTERN	154
25.6 Numéro d'ordinateur	155
25.7 Numéro d'application	156
25.8 Compteur suralimentation	156
25.9 Nombre comp./Mélange interne	157
25.10 Courbe d'alimentation base	157
25.11 Batterie Test #1	157
25.12 Batterie Test #2	158
25.13 No. de Vanne de Remplacement activé	158
25.14 Tolérance Evacuation mélangeur de charges gr.	159
25.15 Mélangeur de charge pour une vanne	159
25.16 Interface standard terminal	160
25.17 Interface standard imprimante	161
25.17.1 Branchement de l'imprimante	161
25.18 Mélanges: Entrée % sec	162
25.19 TM pour Windows	162
26 SYSTEME-VARIABLES-5 (SV5)	163
26.1 Balance numéro liquide/sec	164
26.2 Numéro de communication de la balance	164
26.3 Résolution de la balance	164
26.4 Numéro de balance animaux	164
26.5 Empêcher balance négative, interne	165

27 REGISTRE CHEPTEL (RE)	166
27.1 Date	167
27.2 Animaux actuel	167
27.3 ENTRÉES	167
27.4 SORTIES	168
27.5 PERTES	168
27.6 REMARQUES	168
27.7 IMPRIMER REGISTRE EFFECTIF	169
28 CIRCUITS (CI)	170
28.1 Ordre dans la distribution	171
28.2 Dernière vanne par circuit	171
28.3 Vanne Eclai - N° vanne pour l'allumage de la lumière	172
28.4 Durée eclai. par sortie d'éclairage (en sec.)	172
28.5 Chang. % +	172
29 CONSOMMATION CIRCUITS (CS)	173
30 CONS. COMP. COMPARTIMENT (CO)	174
31 CIRCUITS/COMPARTIMENTS (CP)	175
31.1 Classement des compartiments	175
32 IMPRIMANTE (IM)	176
32.1 Imprimer certaines Données de Vanne	177
32.1.1 SANS PRIORITE	177
32.1.2 JOURS	178
32.1.3 POIDS	178
32.1.4 MORT	178
32.1.5 MARQUE ADLIB	178
32.1.6 MEL	178
32.1.7 COURBE	178
32.1.8 DE/A % +/-	178
32.1.9 CODE	178
32.1.10 Index	179
32.1.11 Consommation Ration Journalière % - / +	179
32.2 Le rapport de production	180
32.3 Production Vannes	181
32.3.1 Poids abattu des animaux sortis (kg)	182
32.3.2 Coûts de production par animal et jour	182
32.3.3 Produit des ventes supplémentaire	182
32.3.4 Maigre (en %)	182
32.3.5 MS base (en %)	182
32.3.6 Classification	182
32.4 Sauvegarder des données pour le mémoire de production	183
32.5 Production Mémoire (PS)	184
32.6 Production Théorétique (PT)	186
32.7 MEMOIRE IMPRIMANTE (DS)	188
32.8 IMPRIMER REGISTRE EFFECTIF	189
33 Messages d'erreur et leur signification	190
33.1 ALARM ARRET (AL)	190
33.2 MEMOIRE ALARME (AM)	190
33.3 CODES MESSAGES (MK)	191
33.4 ALARME: 1 PAS DE MODIFICATION DE POIDS	192
33.5 ALARME: 4 CITERNE EAU USEE PLEINE	192
33.6 ALARME: 5 PROTECTION MOTEUR	193

33.7 ALARME: 6 INTERRUPTEUR ARRET D'URGENCE ACTIVÉ	193
33.8 ALARME: 10 ARRET AIR COMPRIME	193
33.9 ALARME: 11 PANNE DE COURANT	194
33.10 ALARME: 12 DISTRIBUTION TROP LENTE	194
33.11 ALARME: 13 IL MANQUE NUMERO DE COMPOSANT	195
33.12 ALARME: 14 COURT-CIRCUIT A LA VANNE	195
33.13 ALARME: 15 ERREUR INTERNE	195
33.14 ALARME: 16 BALANCE INFÉRIEUR À 10 KG ; N° BALANCE	196
33.15 ALARME: 17 % - EREUR MEL.	196
33.16 ALARME: 18 MODIFICATION DE POIDS PENDANT LE RECYCLAGE	196
33.17 ALARME: 19 MANQUE D'ALIMENT	196
33.18 ALARME: 20 NETTOYAGE CITERNE DE MÉLANGE DEFECTUEUX	197
33.19 ALARME: 21 EAU DANS LE CIRCUIT; PAS D'ADLIB	197
33.20 ALARME: 22 PAS DE REMPLISSAGE DE LA CITERNE DE STOCKAGE	198
33.21 ALARME: 23 N° MEL N'A PAS ETE MELANGE	198
33.22 ALARME: 24 PAD D'EVACUATION DU CIRCUIT	198
33.23 ALARME: 25 PAS DE REMPLISSAGE CITERNE D'EAU USEE	199
33.24 ALARME: 26 Quantité de mélange SUPERIEURE A LA VALEUR MAX.	199
33.25 ALARME: 27 PAS DE N° DE MEL. POUR ALIMENTATION ARA	200
33.26 ALARME: 28 PAS DE N° DE SILO POUR N° DE COMPOSANT	200
33.27 ALARME: 29 PAS DE POSITION DE REMPLACEMENT COMP/SILO	200
33.28 ALARME: 30 APRES-COULANT TROP LONG (TEMPS)	201
33.29 ALARME: 31 REPARTITION RATION QUOTIDIENNE PAS 100 %	201
33.30 ALARME: 32 PAS D'EVACUATION CITERNE DE STOCKAGE	202
33.31 ALARME: 33 NUMERO DE MEL. DANS CITERNE 1 N'A PAS DE %	202
33.32 ALARME: 34 MAUVAISE N° DE MEL. DANS LE MELANGEUR EXTERNE	203
33.33 ALARME: 35 RESTE TROP IMPORTANT DANS LE CITERNE DE MELANGE	203
33.34 ALARME: 36 ALIMENT LIQ D/MELANGEUR SEC	204
33.35 ALARME: 37 ALIMENT SEC DANS CITERNE DE MELANGE	204
33.36 ALARME: 38 PAS DE % POUR NUMERO DE MEL. DANS CITERNE 2	204
33.37 ALARME: 39 ERREUR DE TRANSPORT DU MÉLANGEUR EXTERNE	205
33.38 ALARME: 40 RESTE TROP IMPORATANT DANS LA CITERNE DE MELANGE 2	205
33.39 ALARME: 41 ALIMENT LIQ D/MELANGEUR SEC 2	205
33.40 ALARME: 42 ALIMENT SEC DANS CITERNE DE MELANGE 2	206
33.41 ALARME: 43 BALANCE NON DEFINIE, 1 / 0,1 KG	206
33.42 ALARME: 44 ORDRE DES CIRCUITS N'EST PAS CORRECT	206
33.43 ALARME: 45 PAS DE COMP. DE REMPL. POUR 'KG PRESCRIT' ; N° MEL.	206
33.44 ALARME: 46 DERNIERE VANNE / CIRCUIT NON CORRECT	207
33.45 ALARME: 47 TROP EAU DANS CITERNE MEL.	207
33.46 ALARME: 48 ALIMENTS DANS TUBE, PAS DE NETTOYAGE DE TUYAU CIRCUIT N°	207
33.47 ALARME: 49 PAS D'EVACUATION MELANGEUR SEC	208
33.48 ALARME: 50 MAUVAISE PROGRAMMATION SILO PRODUITS FINIS	208
33.49 ALARME: 51 PAS ASSEZ D'ALIMENTS POUR REMPLIR LE CIRCUIT	208
33.50 ALARME: 53 COMP. 1 PAS COMME COMP. DE REMPLACEMENT	209
33.51 ALARME: 54 COMPOSANT MAN. MANQUE DANS LE MELANGEUR	209
33.52 ALARME: 55 REMPLISSAGE CITERNE DE STOCKAGE IMPOSSIBLE	209
33.53 ALARME: 56 FONTIONNEMENT 2 BALANCE N° MEL. NON DISTRIBUE	210
33.54 ALARME: 57 BALANCE NEGATIVE	210
33.55 ALARME: 58 BALANCE NE REPOND PAS	210
33.56 ALARME: 62 SONDE CHAINE D'ALIMENTATION ACTIVEE	211
33.57 ALARME: 63 FACTEUR DOSAGE DE TEMPS	211
33.58 ALARME: 64 MANQUE DONNEES POUR MELANGE EXTERNE	211
33.59 ALARME: 65 GR/SEC EN DEHORS DE LA ZONE COMP.	212
33.60 ALARME: 66 PLC EN STOP	212

33.61 ALARME: 67 AUCUNE CITERNE DE STOCKAGE VIDE	213
33.62 ALARME: 68 N° DE CITERNE DE STOCK NON CORRECT ENTRÉ DANS MOMENT ..	213
33.63 ALARME: 69 PAS DE REMPLISSAGE DE LA CITERNE DE STOCKAGE	214
33.64 ALARME: 70 MEL NON CORRECT DANS CITERNE DE MELANGE	214
33.65 ALARME: 71 CITERNE DE MELANGE N'EST PAS A LA DERNIERE POSITION	215
33.66 ALARME: 72 PAS DE COMMUNICATION VERS L'ORDINATEUR EXTERNE	216
33.67 ALARME: 73 PAS DE KG DANS VALEURS PRESC. COMPOSANTS *	216
33.68 ALARME: 74 PREMELANGEUR PAS BALANCE ENTREE (PV)	216
33.69 ALARME: 75 TRANSFORMATEUR DE FREQUENCE	217
33.70 ALARME: 76 MODIFICATION DE POIDS MALGRE BLOCAGE(RI: 12)	217
33.71 ALARME: 78 ALIMENTATION SONDE QUANTITE D'ALIMENT PLUS IMPORTANT ...	217
33.72 ALARME: 79 %-ERREUR, RECHERCHE AUTO. QUANTITÉ RESTANTE	217
33.73 ALARME: 80 LIBRE	218
33.74 ALARME: 81 LIBRE	218
33.75 ALARME: 82 LIBRE	218
33.76 ALARME: 83 LIBRE	218
33.77 ALARME: 84 LIBRE	218
33.78 ALARME: 86 IL MANQUE DES DONNEES	219
33.79 ALARME: 89 MELANGEUR SEC PAS VIDE	219
33.80 ALARME: 91 PAS D'EVACUATION DE LA CITERNE INTERMEDIAIRE DRYEXACT ..	220
33.81 ALARME: 92 PAS DE SIGALE DE LA SONDE DE LA CITERNE INTERMEDIAIRE ...	221
33.82 ALARME: 93 QUANTITÉ PAS CORRECTE, COMPOSANT XX, APRÈS-COULANT ...	222
33.83 ALARME: 94 PROPORTION DE MÉLANGE PROGRAMMÉE PAS POSSIBLE, MÉL. ...	223
33.84 ALARME: 1001 CHANGEMENT DE COMPOSANTS	224
33.85 ALARME: 1002 ERREUR ADLIBITUM SONDE N°	224
33.86 ALARME: 1003 COMPOSANT MINIMUM	225
33.87 ALARME: 1004 QUANTITE APRES-COULANT TROP IMPORTANTE	225
33.88 ALARME: 1010 DOSAGE TEMPS	225
33.89 ALARME: 1011 QUANTITE D'EAU POUR NETTOYAGE CITERNE > COMP. 1)	225
33.90 ALARME: 1012 LIBREMENT DÉFINISSABLE	226
33.91 ALARME: 1013 LIBREMENT DÉFINISSABLE	226
33.92 ALARME: 1014 LIBREMENT DÉFINISSABLE	226
33.93 ALARME: 1015 LIBREMENT DÉFINISSABLE	226
33.94 ALARME: 1016 LIBREMENT DÉFINISSABLE	226
33.95 ALARME: 1017 QUANTITE MINIMALE ALIMENTATION SONDE	227
33.96 ALARME: 1018 TROP PEU D'ALIMENT POUR LA VANNE	227
33.97 ALARME: 1024 QUE LA QUANTITÉ DE MÉLANGE MAX. EST MÉLANGÉE, MÉL. NR..	227
33.98 ALARME: 1025 SEULE LA QUANTITE DE MÉLANGE MAX. A ETE DISTRIBUÉE ...	227
33.99 ALARME: 1026 TEMPS D'ALIMENTATION DEPASSE	228

1 Généralités quant au mode d'emploi du programme

1.1 Les programmes de l'ordinateur d'alimentation MC99 NT

L'ordinateur d'alimentation MC99 NT de Big Dutchman peut être employé dans les exploitations porcines pour commander l'alimentation liquide Hydromix ainsi que l'alimentation sèche Dry Exact. L'ordinateur peut également commander en plus un bloc broyeur-mélangeur.

Le MC99 NT est à même de fonctionner simultanément avec deux programmes ou "applications" indépendamment l'un de l'autre. Il est ainsi possible par exemple de procéder simultanément au mélange et à la distribution d'aliments avec un ordinateur.

On utilise le programme P601 lorsque l'ordinateur doit commander seulement une application. Grâce au P601 on peut commander lors jusqu'à 1400 vannes.

On utilise le programme P602 lorsque l'ordinateur doit commander parallèlement 2 applications du programme d'alimentation. Chaque application commande alors 700 vannes.

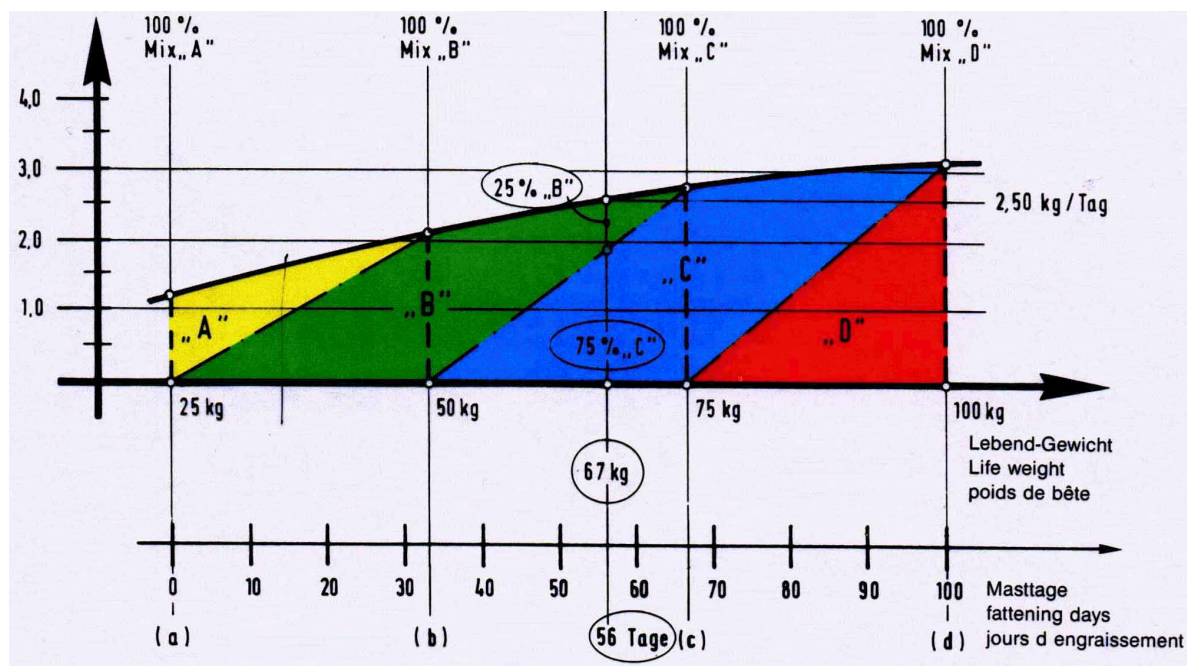
Une troisième version de programme, la version P603 sera utilisée spécialement pour les systèmes synchrones. Le mélange sera commandé alors seulement par un programme et le deuxième programme commandera seulement l'alimentation. Dans ce cas, le programme de mélange ne commandera que 1 vanne alors que le programme d'alimentation en commandera 1400. Les deux applications fonctionneront chacune avec 60 mélanges (formulations) et 40 temps de mélange!

On utilise le Programme P610 pour l'alimentation Multiphase. Avec le P610, l'Ordinateur peut gérer 2 x 800 Vannes, 60 Mélanges (Préparation), 80 Composants et 40 Temps de Mélange, ou d'alimentation.

Le Programme P681 est prévu pour la Gestion de la DRY EXACT COMBI MIX.

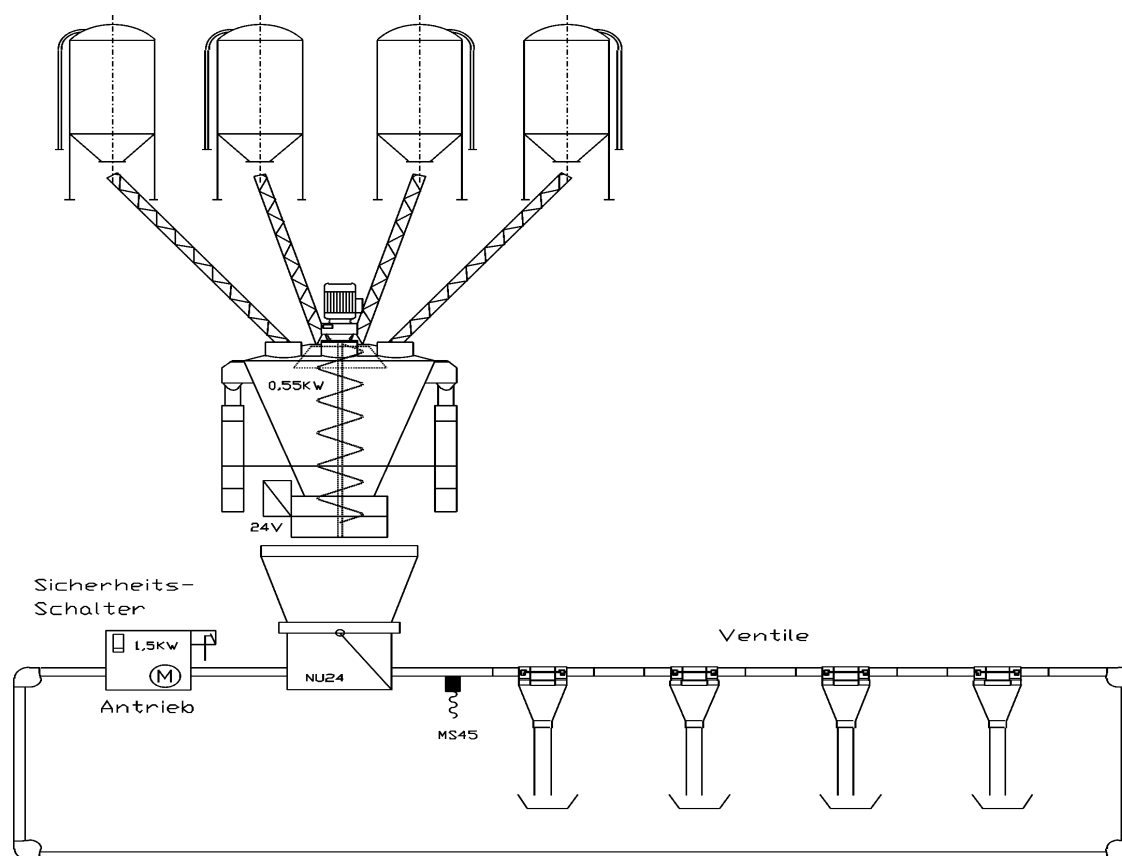
Si l'ordinateur est utilisé avec deux applications, il est possible de procéder à un échange entre les menus des deux applications grâce à un interrupteur à verrou spécial qui se trouve entre le clavier et l'écran. On peut suivre le déroulement des deux programmes dans la position centrale.

1.2 Principe d'alimentation multiphases



Avec ce graphique, le principe d'une alimentation multiphases peut être expliqué très simplement. Les animaux entrés avec 25 kg, obtiendront 100 % de la mixture "A" au premier jour. A partir d'un poids de 50 kg, les animaux obtiendront 100 % de la mixture "B". Entre le poids de 25 – 50 kg, la portion de la mixture "A" est réduite chaque jour, pendant que la part de la mixture "B" est augmentée chaque jour, c'est-à-dire il y a une gradation insensible. La modification est effectuée avec si petits pas que les animaux ne remarquent pas le changement. En cas d'un poids de 67 kg par exemple, les animaux obtiendront 25 % de la mixture "B" et 75 % de la mixture "C".

1.3 Fonctionnement du mélangeur sec Combimix

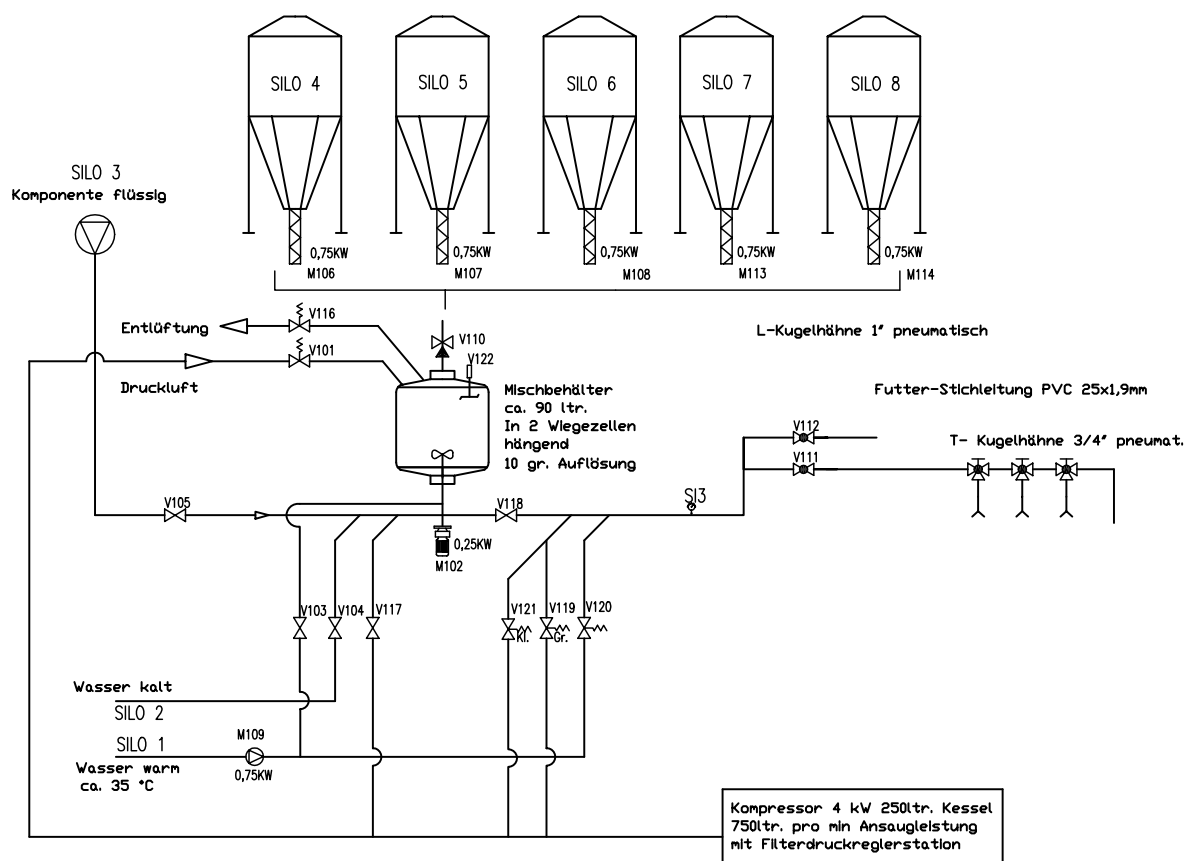


Déroulement d'alimentation

1. Démarrage d'alimentation
2. Le mélangeur sec est rempli avec différents composants et la mixture est mêlée pour la première vanne.
3. La mixture est vidangée dans la trémie qui serve comme entonnoir de coulée.
4. La mixture parvient au ligne d'aliment par un réservoir d'aliments et est transporté à la première vanne.
5. Pendant que la portion est transportée pour la première vanne, le mélangeur sec mélange déjà la portion pour la prochaine vanne.
6. Un détecteur au tube de transport un peu après le réservoir d'aliments contrôle quand le tube de transport est évacué. Pour éviter que les portions individuelles se mélangent dans le tube de transport, la mixture pour la prochaine vanne n'est dosé dans l'entonnoir de coulée qu'après une certaine période.

Après cela, le processus commence de nouveau à 5.

1.4 Fonctionnement d'alimentation liquide HYDROJET



L'alimentation liquide HydroJet de Big Dutchman était développé particulièrement pour l'élevage des porcelets. Mais le système est également approprié pour l'alimentation des porcs d'engraissement et truies de mise bas. En outre, le système peut aussi être installé dans les bâtiments froids. Avec ce système d'alimentation, on peut mélanger et doser plus petites quantités - environ 2,0 kg - avec plus hauts teneurs en matière sèche - plus de 30 % - par vanne. Cela est atteint par l'utilisation d'air comprimé comme liquide refoulé. Les conditions hygiéniques optimales sont une condition impérative pour une haute consommation et conversion d'aliments. Avec le système HydroJet, l'aliment est transporté par air comprimé au mangeoire et dosé complètement. Non seulement la cuve mélangeuse mais aussi les lignes d'aliments sont vidangés complètement. L'avantage décisif comparé à l'autres systèmes d'alimentation liquide est qu'on renonce à une pompe d'aliments dans lequel des restes d'aliment pourraient se trouver.



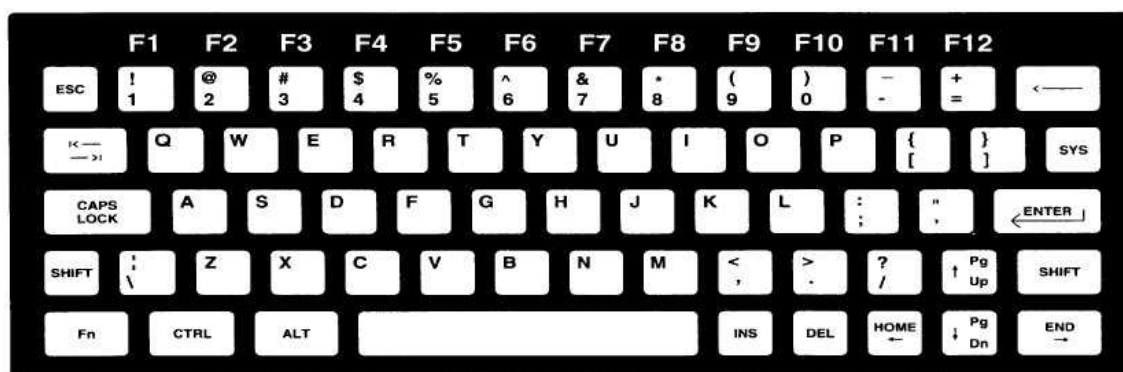
Dans l'élevage des porcelets, les systèmes d'alimentation avec détecteur sont de plus en plus importants. Grâce à ces systèmes, il est possible d'offrir fréquemment - réparti sur la journée - petits et donc fraîches portions d'aliments. Cela réduit le risque d'infections et diarrhée. Par cela, on veut également empêcher une diminution extrême des augmentations quotidiennes directement après le sevrage des porcelets. Mais l'offre d'aliments plus fréquent est seulement un avantage du HydroJet. L'adaptation optimale de la composition d'aliments aux besoins des porcelets, l'offre d'une soupe chaude ainsi que le change d'aliments courant sont d'une grande importance. Tout cela n'est pas un problème avec HydroJet parce que l'aliment est transporté par d'air comprimé au mangeoire et dosé complètement. Non seulement la cuve mélangeuse mais aussi les lignes d'aliments sont vidangées complètement. Les résidus qui sont normalement amenés au prochain processus de mélange n'apparaissent pas dans ce système. Seulement par cela il est possible d'alimenter en multiphases - et cela pour chaque vanne. HydroJet n'a pas besoin de beaucoup d'espace et peut également être installé dans des petites cuisines d'aliments - cela est un autre avantage comparé aux systèmes d'alimentation liquide d'usage. Le coeur de notre système d'alimentation pour porcelets est un réservoir à haute pression compact de 95 litres en acier spécial. Grâce à ce réservoir ainsi que l'air comprimé comme liquide refoulé il est possible de transporter très petites quantités (2,0 kg) avec plus hauts teneurs en matière sèche (> 30 %) et les doser séparément à chaque vanne. Les experts confirment à plusieurs reprises : Une haute consommation d'aliments particulièrement dans les premiers jours peut être atteinte si l'aliment liquide est offert chaud. Avec HydroJet, ce n'est pas un problème. La température d'aliments est même adaptée progressivement par des courbes d'aliments (multiphases) à l'âge des animaux. Pour empêcher une perte de chaleur pendant le mélange, le réservoir peut être échauffé au préalable avec l'eau chaude. Si l'eau a une température de 37°C, la température d'aliment sera environ 30 bis 32°C. L'entier système est commandé par l'ordinateur d'alimentation MC 99 NT Big Dutchman.

Grâce à son processeur de haute capacité 32-Bit, il forme la base pour réaliser des plus exigeants tâches - du contrôle et protocoles d'alimentation jusqu'à l'analyse du passage complet.

1.5 L'interrupteur à clé amovible

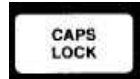
En cas d'utilisation d'une application P60X, il est possible de prendre 2 positions avec l'interrupteur à verrou qui se trouve entre le clavier et l'écran. Cela signifie que l'on peut choisir entre les menus et le déroulement de programme. Dans la position Menu le menu principal apparaît avec les différents sous-menus pour permettre l'entrée et le contrôle de toutes les informations. Il est possible de suivre le processus dans la position verrou pour le déroulement de programme ; lorsqu'aucun processus n'est en route, n'apparaît que l'état du moment de la balance intégrée. Lors de l'utilisation de deux applications l'interrupteur à verrou peut prendre 3 positions. Dans la position de gauche et de droite apparaissent les menus de chaque programme. La position centrale du verrou permet le contrôle simultané du déroulement des deux programmes. Cet interrupteur à verrou n'est pas installé en série mais peut être commandé séparément. Si l'on utilise un PC la fonction de l'interrupteur à verrou est exécutée par l'entrée de l'instruction **DP** dans le menu principal.

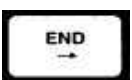
1.6 Le clavier du MC 99



Explications concernant le clavier

Ici on compare les touches du clavier du MC 99 et ceux d'un clavier d'ordinateur, et explique leur fonction pour le programme.

Clavier MC 99	Clavier Ordinateur	Désignation	Signification pour le programme
	Esc	Échappement	Retour au menu principal
	⇩	Verrouillage majuscules	Écrire gros ou petit

Clavier MC 99	Clavier Ordinateur	Désignation	Signification pour le programme
	↑	Touche commuter	Active la seconde fonction de certaines touches (ex : <PgUp> et <PgDn>)
	N'existe pas		Active les touches F1, F2, etc. (voir en bas)
	Strg	Contrôle	Active des commandes cachées
		Barre d'espace-ment	Crée espaces, applique ou stoppe des ordres /; modifie des entrées en oui/non
	Entf	Suppression	Efface vers la droite (devant)
	←	Effacement arrière	Efface vers la gauche (arrière)
	N'existe pas, entrer "PR" au lieu de cela.		Même fonction que l'interrupteur à clé amovible : change entre les menus et le déroulement du programme
	↵	Retour	Confirme une entrée, la met en vigueur. Toujours appuyer avant l'entrée de textes
		Touche flèche	Déplace le curseur vers le haut
		Touche flèche	Déplace le curseur vers le bas
		Page précédente	Déplace le curseur vers la gauche
		Page suivante	Déplace le curseur vers la droite
	←	Touche flèche	Déplace le curseur vers la gauche
	→	Touche flèche	Déplace le curseur vers la droite

Les touches F1 - F12

Les touches F1 jusqu'à F12 sont utilisées, avec le MC 99, avec la touche 'Fn'.



Exemple:

On veut activer **F3**  <Fn> <3> (appuyer en même temps)

Signification des touches:

Touche de fonction		Signification
F1	 	Texte aide pour chaque possibilité d'entrée
F2	 	Entrer le mot de passe
SHIFT F2	  	Dans le menu Vanne: marque les zones d'entrées dans lesquelles manquent des informations pour le calcul de quantité d'aliments.

1.7 Conseils d'utilisation généraux

Le programme P 6XX pour l'ordinateur d'alimentation se compose de plusieurs menus qui se représentent sur l'écran comme tableau ou liste avec une possibilité de saisie correspondante. Tous les menus sont appelés d'un menu principal. Les ordres les plus importants sont également appelés d'ici comme **début mélange** OU **début alimentation**, pour autant que ceux-ci ne commencent pas automatiquement.

Des menus et des ordres sont choisis en les marquant du curseur. Le champ est représenté de couleur (inversé). Le choix est alors confirmé par <ENTER>. Des MAJUSCULES doivent toujours être utilisées lors de l'entrée de lettres ou des mots. Avec la touche CAPS LOCK et/ou la touche sur le clavier d'ordinateur, l'écriture en majuscules devrait être fixée.

En outre, une entrée de texte (par ex. noms des composantes) doit toujours être confirmée avec la touche < ENTER >.

Des ordres sont exécutés et les entrées (valeurs, textes) chargées, aussitôt qu'ils sont confirmés par la touche < ENTER >.

1.7.1 Sélectionner avec le curseur („marquer“)

Pour choisir un menu ou une position, on déplace le curseur sur le champ correspondant pour le marquer. Le curseur peut être déplacé partout là, où une entrée est possible, ou où un ordre peut être activé. Des champs qui sont seulement indiqués par le programme et dans lesquels aucune entrée n'est possible, ne peuvent pas être marqués.

Le curseur est déplacé :

- avec les touches flèches
- entrée d'une commande abrégée correspondante



Exemple d'entrée:

Dans le menu principal on veut marquer le menu **PROCÈS VARIABLES (PV)**:

-  **PV** (Menu **PROCÈS VARIABLES (PV)** est marquée)
-  <ENTER> (pour confirmer)

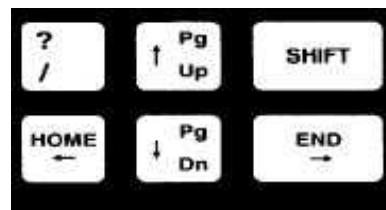
1.7.2 Les touches flèches

Avec les touches flèche (vers le bas à droite sur le clavier d'ordinateur), on déplace le curseur vers la droite, à gauche, vers le bas et en haut. Deux de ces touches flèche ont une deuxième fonction. Elle s'utilisent, pour changer dans un menu les pages (de tableau à tableau).

Pour activer la seconde fonction - changement de page - on doit utiliser en même temps la touche SHIFT et la touche flèche chez le MC 99.

Signification:

- <SHIFT> <PgDn>: "page suivante" et
- <SHIFT> <PgUp>: "page précédente".



1.7.3 Ouvrir un menu avec les commandes abrégées

Un menu peut toujours être appelé du menu principal en marquant le champ correspondant et une confirmation < ENTER >. On arrive toujours au menu principal par la touche <Esc>. Il existe aussi la possibilité de sauter directement dans un certain menu et/ou sur une certaine page-menu, peu importe où l'on se trouve.

Cependant, il est aussi possible d'accéder directement à un menu déterminé ou à une certaine page de menu, de quelque endroit où l'on se trouve. A cet effet on entre "l'abréviation de commande" correspondante – une abréviation de deux lettres de ce menu ainsi que les numéros de page ou de mélanges souhaités. Aussi des menus cachés comme par exemple **CIRCUIT RÉGLAGE (UR)** doivent être appelés de telle manière.

Avec une entrée d'un ordre correspondant, apparaît l'abréviation dans la zone d'entrée dans le coin supérieur gauche de l'écran. Toutes entrées apparaissent ici également, avant qu'elles ne soient confirmés avec <ENTER>.



CE 3		MC255-4 DATE: SA 17.07.2001 HEURE: 11:12										
TESTE	COM	sil	Remp	0%	%	Ms	mj/	prix/	pro/	Cons.	Total	
POs. MEL1	nr	nr	Pos.	M.S.	prod.	%	kg ms	kg	kg/ms	kg	Couts	
1	1	1	0	0.0	0.0	0.0	0.00	0.000	0	0	0	
2	2	2	0	0.0	0.0	0.0	0.00	0.000	0	0	0	
3 SILO 3	3	3	0	0.0	0.0	88.0	17.73	0.000	0	0	0	
4 MEDI S4	4	4	0	0.0	0.0	88.0	15.91	0.000	0	0	0	
5 MEDI S5	5	5	0	0.0	0.0	88.0	15.91	0.000	0	0	0	
6 SILO 6	6	6	0	100.0	100.0	88.0	15.68	0.000	0	1156	0	



Exemple d'entrée:

Il faut passer du menu **MÉLANGES (ME)** au menu **COMPOSANT VALEUR EFFECTIVE (CE)** page 3.

1.  **CE3** (**CE 3** est maintenant affiché dans la zone d'entrée)
2.  <Enter> (il apparaît maintenant le menu **COMPOSANT VALEUR EFFECTIVE (CE)**)

2 Le menu principal

DATE: VE 07.01.2003 HEURE: 14:53

BIG DUTCHMAN FEEDING COMPUTER
=====

P601-99NT-F-07.01.2003

ME MELANGES	TE TEMPS
AC ANALYSE CITERNE	CA COURBE D'ALIMENTATION
CO COMPOSANT	PV PROCES VARIABLES
	SV SYSTEME VARIABLES
VX VANNE	RE REGISTRE CHEPTEL
VA VANNE ALIMENT	CI CIRCUITS
VN VANNE ANIMAUX	CR CIRCUITS RINCAGE
VC VANNE COUTS	CS CONSOMMATION CIRCUITS
VD VANNE ADLIB	CT CONS. COMP. COMPARTIMENT
VM CHANGEMENT DE MENU	CP CIRCUIT/COMPARTIMENT
VS VANNES SONDE	
ST STOP	SP DEMARRAGE PROCESSUS
AL ALARM ARRET	LB LOG BUFFER
AM MEMOIRE ALARME	IM IMPRIMANTE
	BA BALANCE ANIMAUX

STATUS: STOP

Le menu principal Application de Mélange

DATE: VE 02.12.2004 HEURE: 14:53

BIG DUTCHMAN FEEDING COMPUTER
=====

P601-99NT-F-07.01.2003

	TE TEMPS
	CA COURBE D'ALIMENTATION
	SV SYSTEME VARIABLES
VX VANNE	RE REGISTRE CHEPTEL
VA VANNE ALIMENT	CI CIRCUITS
VN VANNE ANIMAUX	CR CIRCUITS RINCAGE
VC VANNE COUTS	CS CONSOMMATION CIRCUITS
VD VANNE ADLIB	CT CONS. COMP. COMPARTIMENT
VM CHANGEMENT DE MENU	CP CIRCUIT/COMPARTIMENT
VS VANNES SONDE	
ST STOP	SP DEMARRAGE PROCESSUS
AL ALARM ARRET	LB LOG BUFFER
AM MEMOIRE ALARME	IM IMPRIMANTE
	BA BALANCE ANIMAUX

STATUS: STOP

Le menu principal Application d'alimentation

Ce programme travaille avec deux applications. C'est-à-dire une application mélangeuse et une application d'aliments. Chaque application a ses propres menus. Pour sélectionner l'application correspondante, il faut entrer la combinaison des touches suivante:



(appuyer simultanément)

Accéder au menu principal:  <ESC>

On peut revenir au menu principal de chaque page de menu en utilisant la touche <ESC>.

2.1 Appel des menus

On marque d'abord le menu souhaité et on confirme par <ENTER>.

Pour marquer une menu:

- a) mettre le curseur sur le nom du menu à l'aide des touches flèches **ou**
- b) entrer l'abréviation de commande du menu

On peut également passer directement à une certaine page d'un menu en entrant par exemple le numéro de mélange souhaité ou de la vanne après le marquage du nom du menu.

Passer d'un menu à un autre:

- a) par le menu principal:
 -  <ESC> (passer au menu principal)
 - marquer le menu (avec touches flèches ou abréviation de commande !)
 -  <ENTER>
- b) Directement par l'entrée de l'abréviation de commande adéquate et éventuellement le numéro de la page déterminée du menu.
 - Ex:  **ME 5** <ENTER> (on ouvre le no. mél. 5 du menu **MÉLANGES (ME)**)

Parallèlement à chaque menu, il est possible d'activer certaines commandes directement à partir du menu principal, comme par exemple le lancement de la distribution d'aliments manuelle ou l'arrêt de la machine. Les sous-menus sont souvent composés de plusieurs pages de menu - il y a par exemple dans le menu **MÉLANGES (ME)** pour chacun des 60 numéros de mél. un tableau à part – il existe donc 60 pages de menu.

2.2 Sous-menus

Quelques points de menu comprennent plusieurs sous-menus. Si le point de menu concerné est marqué avec le curseur et confirmé avec Enter, une fenêtre de sélection sera ouverte. Marquez ici le point de menu désiré avec le curseur et confirmez avec Enter. Par l'entrée de l'abréviation de commande, p. ex. **CE**, on peut accéder directement au sous-menu sans ouvrir la fenêtre de sélection. Des points de menu suivants de la page du menu principal comprennent des sous-menus:

COMPOSANTS (CO):

COMPOSANT VALEUR EFFECTIVE (CE)
RECHERCHE AUTO. QUANTITÉ RESTANTE (RR)
MÉLANGES MINÉRAL (MM)
COMPOSANT MINÉRAL (CM)
COMPOSANT CONTRÔLE (CC)
CONTRÔLE APRÈS-COULANT (NK)

(pour d'autres informations sur les menus individuels voir chapitre 7 jusqu'à 12)

DÉPART PROCÉDÉ (SP):

Départ mélanger
Départ distribution d'aliments
Départ évacuation
Départ distribution d'aliments à
partir de vanne no.

(vous trouverez d'autres informations sur le menu **DÉPART PROCÉDÉ (SP)** dans le chapitre 3)

STOP (ST):

Arrêt/Démarrage (pause)
Arrêt procédé
Arrêt temps procédé
Arrêt compteur procédé
Arrêt alimentation adlib
Arrêt ordinateur externe

(vous trouverez d'autres informations sur le menu Stop (ST) dans le chapitre 4)

2.3 ALARM ARRET (AL)

Cette commande sert à éteindre le signal d'alarme (son) et à effacer le message d'alarme sur l'écran. Cependant l'entrée ne sera possible que si le facteur qui a déclenché l'alarme a été éliminé. L'alarme peut être aussi éteinte à partir des différents menus en entrant l'abréviation de commande **AL**. En cas d'utilisation de 2 applications (P602), l'alarme doit être arrêtée séparément pour chaque application.

Que faire après une longue alarme intervenant pendant la distribution d'aliments

1. Lire le message d'alarme
2. Eliminer la cause
3. Mélanger les aliments par le système manuel
 - mettre l'interrupteur à main sur la partie courant fort sur fonctionnement manuel
 - mettre l'agitateur en route (au minimum 30 sec.)
 - remettre l'interrupteur à main sur fonctionnement automatique
4. Arrêter l'alarme par le clavier avec **AL** <ENTER>

2.4 MEMOIRE ALARME (AM)

A l'aide de la commande **MEMOIRE ALARME (AM)** il est possible d'afficher une liste des 20 derniers messages d'alarme. Outre chaque message d'alarme (texte d'alarme) et son code (numéro) apparaissent date et heure du début de l'alarme ainsi que la durée de l'alarme. Cette liste peut aussi être imprimée par le menu **MEMOIRE ALARME (AM)**.

MC255-4 DATE: ME 18.07.2001 HEURE: 07:36			

DATE	HEURE	NUMERO DE TEXTE	DUREE D'ALARME

18.10.01	06.28	6 PANNE DE COURANT	1:07:25
10.10.01	06.06	6 PANNE DE COURANT	0:20:33
09.10.01	15.26	6 PANNE DE COURANT	0:20:29
07.09.01	14.29	6 PANNE DE COURANT	0:56:47
17.08.01	12.47	6 PANNE DE COURANT	0:41:29
11.08.01	11.21	6 PANNE DE COURANT	0:25:16

MEMOIRE ALARME (AM)

2.5 Affichage balance

Avec la commande **BW** il est possible de déclencher l'affichage digital de la balance intégrée sur l'écran à partir du menu principal. A partir de chaque sous-menu par la combinaison de touches F3 l'appel de la balance intégrée est possible.

2.6 Affichage du programme du PC (DP)

A l'ordinateur d'alimentation MC99 NT il est possible de passer de la vue menu à la vue du déroulement programme grâce à la touche interrupteur à verrou . En cas d'utilisation d'un PC cette fonction est remplie par l'entrée de la commande:  **DP** . On peut suivre le déroulement du programme dans cette vue, si aucune opération ne se déroule à ce moment, la valeur de la balance du moment est affichée.

2.7 CODES MESSAGES (MK)

Grâce a ce menu vous sélectionner si des messages d'erreur sans système-stop (erreurs soft) sont affichées et enregistrées. A l'aide de la <TOUCHE ESPACE> vous sélectionnez :

Display

l'alarme n'est affichée qu'au display

Display/mémoire

l'alarme n'est affichée qu'au display et mise en **MEMOIRE ALARME (AM)**

l'alarme n'est ni affichée ni enregistrée

Nous discernons des messages d'erreur sans système-stop (erreurs soft) différentes:

- a) Message d'erreur soft standard (messages d'alarme 1000 – 1011 + 1017-1025)
- b) Message d'erreur soft variable (messages d'alarme 1012 -1016)

Les textes des messages d'erreur soft standard sont définis par le programme et peuvent pas être modifiés. En cas de messages d'erreur soft variables le texte d'alarme peut être entré dans le menu RI sous pos. 51-55. Ainsi elle est affichée ici. En passant l'entrée définie dans le menu RI à l'actif, le texte d'alarme sera affichée comme un message d'erreur soft si la fonction d'affichage est programmée dans **MK**.

3 DÉPART PROCÉDÉ (SP)

En activant la commande DEPART il apparaît la fenêtre de sélection suivante:

Départ mélanger
Départ distribution d'aliments
Départ évacuation
Départ distribution d'aliments à partir de vanne no.

3.1 Départ mélanger

Par cette commande une certaine opération de mélange qui est programmée dans le menu **TEMPS (TE)** est lancé manuellement. Cela signifie qu'il faut entrer, en plus de la commande Démarrage mélange le numéro de position correspondant au mélange souhaité (= moment de mélange) du menu **TEMPS (TE)** Le numéro de position permet de définir exactement quel n° de mél. doit être ajouté et de quelle manière. Toutes les opérations de mélange programmées peuvent être lancées par cette commande. Que l'opération ait été définie dans le menu **TEMPS (TE)** avec un lancement manuel (MAN) ou qu'elle ait été programmée par l'entrée d'une certaine heure avec un lancement automatique!



Exemple d'entrée:

Le mélange avec le numéro de position 23 et le temps de mélange MAN doit être lancé manuellement.

1. Mettre le curseur sur **Départ mélanger**
2.  <ENTER> (La fenêtre suivante apparaît)

Entrer le numéro de positions de l'heure de mélange :

3.  23 <ENTER>

Dans le cas où un mélange automatique, pour lequel donc une heure serait indiquée, devrait cependant être lancé manuellement la question suivante apparaîtrait:

Pas de départ manuel, lancer cependant ? : (O/N)

Si la question est confirmée par "O", l'opération est lancée immédiatement.

Si aucune indication n'a été faite dans le menu **TEMPS (TE)** sous temps de mélange le message suivant apparaîtra lors de la sélection du numéro de position adéquat :

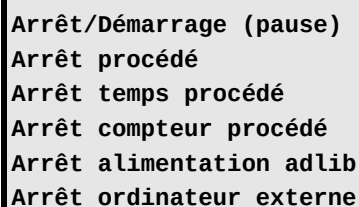
ERREUR : Pas d'indication d'heure

Il faut alors entrer en premier lieu une heure ou un départ manuel

( <ENTER> **MAN** <ENTER>)

4 STOP (ST)

En activant la commande STOP la fenêtre suivante apparaît:



Arrêt/Démarrage (pause)
Arrêt procédé
Arrêt temps procédé
Arrêt compteur procédé
Arrêt alimentation adlib
Arrêt ordinateur externe

Sélectionner une des fonctions stop à l'aide du curseur.

4.1 Arrêt/Démarrage (pause)

Le déroulement du programme sera arrêté aussi longtemps qu'il sera poursuivi par l'intermédiaire de cette fonction.

4.2 Arrêt procédé

Seul le procédé actuel est interrompu. Tous les processus suivants comportant un temps de départ ultérieur continueront de commencer automatiquement.

Exemple:

Le processus mélange du mél. 3 du temps de mélange 1 est interrompu. La distribution de ce mélange (temps de distribution1) ne commencera cependant qu'au moment de distribution programmé.

4.3 Arrêt temps procédé

Toutes les indications de temps qui influent sur le déroulement ou la durée d'un processus donné sont interrompues.

Exemple:

Interruption du temps de sonde d'un mélangeur sec jusqu'à ce que le mélange soit de nouveau démarré.

4.4 Arrêt compteur procédé

Le processus actuel et tous les processus qui auraient dû commencer jusqu'au temps de l'interruption sont interrompus.

Exemple:

Interruption à 06:47 h

pendant le mélange du temps de mélange 1. Maintenant, les temps de mélange 2 et 3 ainsi que les temps de distribution 1 à 4 seront interrompus automatiquement étant donné que leur temps de départ est déjà atteint. Lors du nouveau départ du temps de mélange 1, tous ces processus consécutifs devront démarrer de nouveau les uns après les autres. .

5 MÉLANGES (ME)

Avec le menu **MÉLANGES (ME)** il est possible de définir jusqu'à 60 mélanges différents – qu'il s'agisse de mélanges liquide ou sec. On peut utiliser 14 ou 28 composants par mélange. Le nombre permis de composants par mélange est programmé dans le menu **SYSTEME-VARIABLES-2 (SV2)** sous **Nombre comp./ mél. interne**. Si 28 composants sont programmés par mélange, chaque mélange est présenté sur deux pages. Vous trouverez ici toutes les informations importantes pour l'alimentation des animaux et la composition des rations tels pourcentages de matières sèches, d'énergie et de protéines tout comme quantité et coûts des mélanges.

MC255-4 DATE: LU 27.08.2004 HEURE: 07:25												
PREENGR		COmp	silo	Rempl	100%	%	MS	mj/	prix/	pro/	Conso.	Total
POs	MEL 1	nr	nr	Pos.	M.S.	prod.	%	kg ms	kg	kg/ms	kg	Couts
1	EAU F.	1	1	0	0.0	50.0	0.0	0.00	0.000	0	10000	5632
2	EAU U.	2	2	1	0.0	10.0	0.0	0.00	0.000	0	28000	1254
3	VITASOL	7	7	0	0.8	5.0	10.0	11.00	0.500	111	33456	12545
4	PETIT LAIT4	4	0	0	0.8	10.0	5.2	14.07	0.020	128	65214	1235
5	COLZA	5	5	6	66.5	50.0	88.6	11.75	0.010	309	3651	12351
6	FROMENT	6	6	5	26.1	20.0	87.0	15.75	0.280	118	51155	12354
7	MELASSE	3	3	0	5.8	5.0	77.0	13.48	0.500	100	55	1235
8		0	0	0	0.0	0.0	0.0	0.00	0.000	0	0	0
9		0	0	0	0.0	0.0	0.0	0.00	0.000	0	0	0
10		0	0	0	0.0	0.0	0.0	0.00	0.000	0	0	0
11		0	0	0	0.0	0.0	0.0	0.00	0.000	0	0	0
12		0	0	0	0.0	0.0	0.0	0.00	0.000	0	0	0
13		0	0	0	0.0	0.0	0.0	0.00	0.000	0	0	0
14		0	0	0	0.0	0.0	0.0	0.00	0.000	0	0	0
valeurs/ kg mix.					100.0	100.0	44.4	5.729	0.075	108	191531	46606

Proportion de Mélange				1:	2.9	Calcul du mélange						
quantité Restante					110							
KG mél. par alimentation					360.1							
STATUS: STOP												

MÉLANGES (ME)

Chaque mélange est représenté sur une page de menu distincte. Pour arriver à un mélange déterminé appuyer **ME** et **No. de mél.** :

Exemple d'entrée:  **ME 5 <ENTER>**

Ainsi vous arrivez aussi de tout autre menu directement à un mélange déterminé.

On passe à la page précédente avec:  **<PgUp>**

On passe à la page suivante avec:  **<PgDn>**

5.1 Information de menu

1

2

MC255-4

DATE: LU 19.07.2001

HEURE: 07:25

PREENGR

Comp

silo

Rempl 100%

%

MS

mj/

prix/

pro/

Conso.

Total

Pos. MEL

1

nr

nr

Pos.

M.S.

prod.

%

kg ms

kg

kg/ms

kg

couts

1

EAU F.

1

1

0

0.0

50.0

0.0

0.00

0.000

0

10000

5632

2

EAU U.

2

2

1

0.0

10.0

0.0

0.00

0.000

0

28000

1254

Menu: MELANGES (ME)

3

①	Le nom de mélange (est repris automatiquement du menu PROCÈS VARIABLES (PV))
②	Numéro du mélange figuré
③	Numéros de position (déterminent l'ordre de préparation)

	Sur la ligne Position 1, ne doit pas être entré un composant, en cas d'alimentation sèche. Cette Position est réservée pour l'emploi du Composant EAU, en cas d'Alimentation Liquide.
--	---

A l'aide de la commande **NS** (Remise à zéro), toutes les valeurs des colonnes **Conso. kg** et **Total coûts** sont remis à zéro.

En appuyant la touche F3-les valeurs du moment des balances sont affichées tout le temps de la durée de cette fonction.

 **<Fn> <3>** (appuyer en même temps)

5.2 Composition d'un mélange

Un mélange se compose de 14/28 composants différents au maximum. Pour composer un mélange il est nécessaire d'effectuer les points suivants:

1. Sélection des composants

- Entrée du numéro de composant du composant désiré.

OU

Positionner le curseur dans la colonne Comp. nr. et appuyer la touche<Enter>. Un choix de tous les composants disponibles du menu **COMPOSANT VALEUR EFFECTIVE (CE)** est affiché. Sélectionner le composant désiré.

- L'ordre des numéros de position 1-14 (28) indique l'ordre dans lequel s'effectuera le mélange
- Le numéro de position 1 doit toujours être de l'eau (ou composant liquide principal) étant donné que la part d'élément humide manquante sera toujours ajoutée de la Pos.1 pour la proportion de mélange indiquée.

2. Sélection des composants de remplacement

- Entrée des numéros de position remplacement

3. Indication proportion de mélange

- Indication proportion de mélange des composants 2-14

Entrée de % prod. (La part en % du composant d'aliment au mélange global)

OU

Entrée de % M.S.. (La part en % de matières sèches des composants)

Afin de pouvoir faire des entrées dans la colonne % M.S. dans le menu **SYSTEME-VARIABLES-2 (SV2)** l'option mélanges % entrée M.S. doit être de "Oui".

4. Indication proportions mélange

- Après l'entrée de la proportion de mélange souhaitée, la quantité d'eau nécessaire (Pos 1) est calculée immédiatement et affichée.

5. Exécution du calcul

- Si l'on procède à une modification du mélange (p.ex. changement de composants ou de leur proportion de mélange), il faut toujours effectuer ensuite un nouveau calcul du mélange. Commande **CALCULER (CA)**



Contrôler la proportion de mélange après un nouveau calcul et la corriger si nécessaire.

5.2.1 Composer les mixtures pour l'alimentation multiphases

Grâce à l'alimentation multiphases, la composition d'aliments peut être adaptée chaque jour aux besoins des animaux. Les animaux obtiendront par exemple au premier jour de l'engraissement de départ l'exacte aliment de départ de l'engraissement (mélange 1) à 100 %, et au premier jour de l'engraissement à mi-temps l'exact aliment de l'engraissement à mi-temps (mélange 2). Les jours entre temps, les animaux obtiendront une mixture entre la composition d'aliments de l'engraissement de départ et d'aliments de l'engraissement à mi-temps. La composition de la mixture s'éloigne donc chaque jour de la composition originale d'aliments de l'engraissement de départ jusqu'à la composition d'aliments de l'engraissement à mi-temps. La ration d'aliments à faire consiste de deux mixtures de base.

La ration d'aliments est composé par exemple à 10% de mélange 1 et à 90% de mélange 2. Pour garantir que l'ordinateur d'alimentation puisse additionner les parts de composants des deux mixtures, les deux mixtures de bases doivent utiliser les mêmes composants. C'est pourquoi il faut que tous les mélanges se composent des mêmes composants. Si une mixture est composée, les composants utilisés dans les autres mixtures doivent également être entrés. Même si la part de melange dans ce mixture est 0% tout bien considéré. Seulement dans cette manière tous les mixtures peuvent être combinées aux choix dans le menu courbes (CU).

Exemple mélange 1

MC255-4 DATE: LU 27.08.2004 HEURE: 07:25												
PREENGR	Comp	si	Rempl	100%	%	MS	mj/	prix/	pro/	Conso.	Total	
POs MEL 1	nr	nr	Pos.	M.S.	prod.	%	kg ms	kg	kg/ms	kg	Couts	
1	1	1	0	0.0	0.0	0.0	0.00	0.000	0	0	0	
2	2	2	0	0.0	0.0	0.0	0.00	0.000	0	0	0	
3 SILO 3	3	3	6%	0.0	0.0	88.0	17.73	0.000	0	0	0	
4 MEDI S4	4	4	0	0.0	0.0	88.0	15.91	0.000	0	0	0	
5 MEDI S5	5	5	0	0.0	0.0	88.0	15.91	0.000	0	0	0	
6 SILO 6	6	6	3%	100.0	100.0	88.0	15.68	0.000	0	1156	0	
7 SILO 7	7	7	0	0.0	0.0	88.0	15.68	0.000	0	0	0	
8 SILO 8	8	8	0	0.0	0.0	88.0	15.23	0.000	0	0	0	
9 SILO 9	9	9	0	0.0	0.0	88.0	15.23	0.000	0	0	0	

Exemple mélange 2

MC255-4 DATE: LU 27.08.2004 HEURE: 07:25												
PREENGR	Comp	silos	Rempl	100%	%	MS	mj/	prix/	pro/	Conso.	Total	
POs MEL 1	nr	nr	Pos.	M.S.	prod.	%	kg ms	kg	kg/ms	kg	Couts	
1	1	1	0	0.0	0.0	0.0	0.00	0.000	0	0	0	
2	2	2	0	0.0	0.0	0.0	0.00	0.000	0	0	0	
3 SILO 3	3	3	6%	0.0	0.0	88.0	17.73	0.000	0	0	0	
4 MEDI S4	4	4	0	0.0	0.0	88.0	15.91	0.000	0	0	0	
5 MEDI S5	5	5	0	0.0	0.0	88.0	15.91	0.000	0	0	0	
6 SILO 6	6	6	3%	0.0	0.0	88.0	15.68	0.000	0	1156	0	
7 SILO 7	7	7	0	100.0	100.0	88.0	15.68	0.000	0	0	0	
8 SILO 8	8	8	0	0.0	0.0	88.0	15.23	0.000	0	0	0	
9 SILO 9	9	9	0	0.0	0.0	88.0	15.23	0.000	0	0	0	

MÉLANGES (ME)

Exemple mélange 3

MC255-4 DATE: LU 27.08.2004 HEURE: 07:25												
PREENGR	Comp	silos	Rempl	100%	%	MS	mj/	prix/	pro/	Conso.	Total	
POs MEL 1	nr	nr	Pos.	M.S.	prod.	%	kg ms	kg	kg/ms	kg	Couts	
1	1	1	0	0.0	0.0	0.0	0.00	0.000	0	0	0	
2	2	2	0	0.0	0.0	0.0	0.00	0.000	0	0	0	
3 SILO 3	3	3	6%	0.0	0.0	88.0	17.73	0.000	0	0	0	
4 MEDI S4	4	4	0	0.0	0.0	88.0	15.91	0.000	0	0	0	
5 MEDI S5	5	5	0	0.0	0.0	88.0	15.91	0.000	0	0	0	
6 SILO 6	6	6	3%	0.0	0.0	88.0	15.68	0.000	0	1156	0	
7 SILO 7	7	7	0	0.0	0.0	88.0	15.68	0.000	0	0	0	
8 SILO 8	8	8	0	100.0	100.0	88.0	15.23	0.000	0	0	0	
9 SILO 9	9	9	0	0.0	0.0	88.0	15.23	0.000	0	0	0	

MÉLANGES (ME)

Exemple mélange 4

MC255-4 DATE: LU 27.08.2004 HEURE: 07:25												
PREENGR	Comp	silos	Rempl	100%	%	MS	mj/	prix/	pro/	Conso.	Total	
POs MEL 1	nr	nr	Pos.	M.S.	prod.	%	kg ms	kg	kg/ms	kg	Couts	
1	1	1	0	0.0	0.0	0.0	0.00	0.000	0	0	0	
2	2	2	0	0.0	0.0	0.0	0.00	0.000	0	0	0	
3 SILO 3	3	3	6%	0.0	0.0	88.0	17.73	0.000	0	0	0	
4 MEDI S4	4	4	0	0.0	0.0	88.0	15.91	0.000	0	0	0	
5 MEDI S5	5	5	0	0.0	0.0	88.0	15.91	0.000	0	0	0	
6 SILO 6	6	6	3%	0.0	0.0	88.0	15.68	0.000	0	1156	0	
7 SILO 7	7	7	0	0.0	0.0	88.0	15.68	0.000	0	0	0	
8 SILO 8	8	8	0	0.0	0.0	88.0	15.23	0.000	0	0	0	
9 SILO 9	9	9	0	100.0	100.0	88.0	15.23	0.000	0	0	0	

MÉLANGES (ME)

Exemple mélange 5

MC255-4 DATE: LU 27.08.2004 HEURE: 07:25												
PREENGR	CComp	silos	Rempl	100%	%	MS	mj/	prix/	pro/	Conso.	Total	
POs MEL 1	nr	nr	Pos.	M.S.	prod.	%	kg ms	kg	kg/ms	kg	Couts	
1	1	1	0	0.0	0.0	0.0	0.00	0.000	0	0	0	
2	2	2	0	0.0	0.0	0.0	0.00	0.000	0	0	0	
3 SILO 3	3	3	6%	0.0	0.0	88.0	17.73	0.000	0	0	0	
4 MEDI S4	4	4	0	0.0	0.0	88.0	15.91	0.000	0	0	0	
5 MEDI S5	5	5	0	10.0	10.0	88.0	15.91	0.000	0	0	0	
6 SILO 6	6	6	3%	90.0	90.0	88.0	15.68	0.000	0	1156	0	
7 SILO 7	7	7	0	0.0	0.0	88.0	15.68	0.000	0	0	0	
8 SILO 8	8	8	0	0.0	0.0	88.0	15.23	0.000	0	0	0	
9 SILO 9	9	9	0	0.0	0.0	88.0	15.23	0.000	0	0	0	

MÉLANGES (ME)

Exemple mélange 6

MC255-4 DATE: LU 27.08.2004 HEURE: 07:25												
PREENGR	CComp	silos	Rempl	100%	%	MS	mj/	prix/	pro/	Conso.	Total	
POs MEL 1	nr	nr	Pos.	M.S.	prod.	%	kg ms	kg	kg/ms	kg	Couts	
1	1	1	0	0.0	0.0	0.0	0.00	0.000	0	0	0	
2	2	2	0	0.0	0.0	0.0	0.00	0.000	0	0	0	
3 SILO 3	3	3	6%	0.0	0.0	88.0	17.73	0.000	0	0	0	
4 MEDI S4	4	4	0	0.0	0.0	88.0	15.91	0.000	0	0	0	
5 MEDI S5	5	5	0	10.0	10.0	88.0	15.91	0.000	0	0	0	
6 SILO 6	6	6	3%	0.0	0.0	88.0	15.68	0.000	0	1156	0	
7 SILO 7	7	7	0	90.0	90.0	88.0	15.68	0.000	0	0	0	
8 SILO 8	8	8	0	0.0	0.0	88.0	15.23	0.000	0	0	0	
9 SILO 9	9	9	0	0.0	0.0	88.0	15.23	0.000	0	0	0	

MÉLANGES (ME)

Exemple mélange 7

MC255-4 DATE: LU 27.08.2004 HEURE: 07:25												
PREENGR	CComp	silos	Rempl	100%	%	MS	mj/	prix/	pro/	Conso.	Total	
POs MEL 1	nr	nr	Pos.	M.S.	prod.	%	kg ms	kg	kg/ms	kg	Couts	
1	1	1	0	0.0	0.0	0.0	0.00	0.000	0	0	0	
2	2	2	0	0.0	0.0	0.0	0.00	0.000	0	0	0	
3 SILO 3	3	3	6%	0.0	0.0	88.0	17.73	0.000	0	0	0	
4 MEDI S4	4	4	0	0.0	0.0	88.0	15.91	0.000	0	0	0	
5 MEDI S5	5	5	0	10.0	10.0	88.0	15.91	0.000	0	0	0	
6 SILO 6	6	6	3%	0.0	0.0	88.0	15.68	0.000	0	1156	0	
7 SILO 7	7	7	0	0.0	0.0	88.0	15.68	0.000	0	0	0	
8 SILO 8	8	8	0	90.0	90.0	88.0	15.23	0.000	0	0	0	
9 SILO 9	9	9	0	0.0	0.0	88.0	15.23	0.000	0	0	0	

MÉLANGES (ME)

Exemple mélange 8

MC255-4 DATE: LU 27.08.2004 HEURE: 07:25												
PREENGR	CComp	si	Rempl	100%	%	MS	mj/	prix/	pro/	Conso.	Total	
Pos MEL 1	nr	nr	Pos.	M.S.	prod.	%	kg ms	kg	kg/ms	kg	Couts	
1	1	1	0	0.0	0.0	0.0	0.00	0.000	0	0	0	
2	2	2	0	0.0	0.0	0.0	0.00	0.000	0	0	0	
3 SILO 3	3	3	6%	0.0	0.0	88.0	17.73	0.000	0	0	0	
4 MEDI S4	4	4	0	0.0	0.0	88.0	15.91	0.000	0	0	0	
5 MEDI S5	5	5	0	10.0	10.0	88.0	15.91	0.000	0	0	0	
6 SILO 6	6	6	3%	0.0	0.0	88.0	15.68	0.000	0	1156	0	
7 SILO 7	7	7	0	0.0	0.0	88.0	15.68	0.000	0	0	0	
8 SILO 8	8	8	0	0.0	0.0	88.0	15.23	0.000	0	0	0	
9 SILO 9	9	9	0	90.0	90.0	88.0	15.23	0.000	0	0	0	

MÉLANGES (ME)

Si les mélanges sont faites de cette manière, il est possible de les combiner aux choix et donc effectuer l'alimentation multiphases. Ainsi, tous les numéros de mixtures peuvent être combinés aux choix dans le menu COURBES (CU) .

DATE: 17.09.2004 HEURE: 16.22									
COURBE NR. 1	Besoin en énergie				%	Réc.	Réc.	%	%
p. de courbe	yours	d'alim	MJ/animal/jour	Poids/anima	par. A	A	B	min	max
1	0		2.20	5.0	100	1	2	0	0
2	7		2.50	6.0	90	1	2	0	0
3	14		3.60	7.2	80	1	2	0	0
4	21		5.20	9.3	70	1	2	0	0
5	28		7.20	11.8	60	1	2	0	0
6	35		9.50	14.3	50	1	2	0	0
7	42		11.00	17.2	40	1	2	0	0
8	49		12.50	22.0	30	1	2	0	0
9	56		14.50	27.0	20	1	2	0	0
10	63		15.00	30.5	10	1	2	0	0
11	70		18.50	36.0	0	1	2	0	0
12	71		19.00	36.5	10	3	2	0	0
13	87		24.50	46.5	20	3	2	0	0
14	94		26.50	54.0	30	3	2	0	0
15	101		28.00	62.0	40	3	2	0	0
16	108		29.50	69.0	50	3	2	0	0
17	115		31.00	74.0	60	3	2	0	0
18	122		32.00	79.0	70	3	2	0	0
19	129		32.50	89.0	85	3	2	0	0
20	136		33.00	114.0	100	3	2	0	0

COURBE D'ALIMENTATION (CA)

5.3 Numéro de composant

Entrer ici le **numéro de composant** du composant souhaité du menu **COMPOSANT VALEUR EFFECTIVE (CE)**. Chaque mélange peut être composé jusqu'à un maximum de 14 différents composants.

5.4 Numéro de silo

Le **numéro de silo** sera repris automatiquement du menu **COMPOSANT CONTRÔLE (CC)** übernommen. En appuyant la touche ESPACE on peut sélectionner en plus un "+" ou un "M".

+	Zone d'entrée pour la sortie supplémentaire par Mél. (mise en circuit de dispositifs spéciaux pour durée du dosage des composants marqués)
M	Mikros

5.5 Numéro positions de remplacement

Définir ici le composant de remplacement souhaité par l'entrée de son **numéro positions**.

	On entre toujours le numéro de position du composant de remplacement et pas le numéro de composant !
---	--

Il est possible de déterminer pour chaque composant un composant de remplacement. Donc, au cas où un composant manquerait, il serait automatiquement remplacé par un composant de remplacement correspondant. Cette opération est affichée par

ALARME: 1001 CHANGEMENT DE COMPOSANTS

En tant que composant de remplacement, on peut entrer soit l'un des composants du mélange en question déjà indiqué soit un composant encore non utilisé. La troisième possibilité consiste en une combinaison de deux différents composants de remplacement qui sont alors dans la position 13 et 14. Ce qui permet une optimisation de la teneur en énergie et en protéines des deux composants de remplacement. Si aucune position de remplacement ou une mauvaise position (non présente dans le mélange) est entrée apparaît en cas de manque de composant le message d'alarme :

ALARME: 29 PAS DE POSITION DE REMPLACEMENT COMP/SILO

Comment les composants de remplacement sont-ils employés par le programme?

La quantité de composant de remplacement qui doit être ajoutée dépend de la valeur énergétique de ces composants (mj/Kg MS) et de la quantité des composant initiaux. Si le composant de remplacement a une valeur énergétique plus haute que le composant à remplacer, on n'utilisera que la quantité de remplacement suffisante pour compléter la valeur énergétique du mélange (mg/Kg/MS). Si la quantité du mélange n'est pas encore atteinte, on la complétera avec de l'eau.



En effet, si un composant manque, le dosage de la quantité d'eau manquante sera d'abord effectué, ensuite seulement le dosage du composant de remplacement!

Si le composant de remplacement a une valeur énergétique plus basse, seule la quantité suffisante pour compléter le mélange sera dosée si le composant correspondant vient à manquer. Dans ce cas, le nouveau mélange aura une valeur énergétique plus basse que le premier mélange. Le composant de remplacement doit donc – dans la mesure du possible – toujours avoir une valeur énergétique plus haute que le composant d'aliment qui doit être remplacé. L'impression qui se fait automatiquement après l'opération de mélange indique la valeur énergétique réelle du mélange.

Le composant 1 (eau) ne doit pas être indiqué, sauf pour eau usée comme composant de remplacement. S'il est cependant nécessaire d'utiliser l'eau en tant que composant de remplacement, il faut qu'elle soit introduite encore une fois sous un autre numéro de position. Ce numéro peut alors être attribué en tant que numéro position de remplacement.

Les composant de remplacement peuvent également être utilisés plusieurs fois. Cependant on ne peut changer de composant de remplacement que si ce composant a été programmé dans le menu MÉLANGES. Si aucun composant de remplacement n'est programmé ou si celui-ci n'est pas (plus) disponible, le message d'alarme 29 apparaît si le composant correspondant manque.

ALARME: 29 PAS DE POSITION DE REMPLACEMENT COMP/SILO

5.5.1 Position De remplacement (%) - Changement de Silo

En cas de stockage d'un composant dans 2 Silos, il est possible, par entré d'un signe % derrière le No. de la Position remplaceante, de changer automatiquement vers le 2eme Silo. Si, par exemple, Silo 6 est vide, le programme change automatiquement vers Silo 7. Les Données du composant remplacé sont automatiquement copiées vers la ligne du Composant remplaceant. Par ce fait, le composant remplaceant devient composant principal et l'autre devient Composant de remplacement. En cas de nouveau Remplissage de Silo 6 alors que Silo 7 est vide, on change automatiquement au Silo 6. Ce processus peut être renouvelé librement, à condition qu'un des Silos soit rempli. Si cela ne devait être le cas, suivra le Message

ALARME: 13 IL MANQUE NUMERO DE COMPOSANT

L'entrée du Signe % se fait par la touche ESPACE

Exemple: Dans Silo 6 et 7 se trouve le même Composant.

MC255-4 DATE: LU 27.08.2004 HEURE: 07:25												
PREENGR	Comp	silo	Rempl	100%	%	MS	mj/	prix/	pro/	Conso.	Total	
Pos MEL 1	nr	nr	Pos.	M.S.	prod.	%	kg ms	kg	kg/ms	kg	Couts	
1	1	1	0	0.0	0.0	0.0	0.00	0.000	0	0	0	
2	2	2	0	0.0	0.0	0.0	0.00	0.000	0	0	0	
3 SILO 3	3	3	0	50.0	50.0	88.0	17.73	0.000	0	0	0	
4 MEDI S4	4	4	0	0.0	0.0	88.0	15.91	0.000	0	0	0	
5 MEDI S5	5	5	0	0.0	0.0	88.0	15.91	0.000	0	0	0	
6 SILO 6	6	6	7%	50.0	50.0	88.0	15.68	0.000	0	1156	0	
7 SILO 7	7	7	6%	0.0	0.0	88.0	15.68	0.000	0	0	0	

MÉLANGES (ME)

Si Silo 6 est vide, changement automatique au Silo 7 et les Valeurs % sont aussi transmises sur le Composant Silo 7.

MC255-4 DATE: LU 27.08.2004 HEURE: 07:25												
PREENGR	Comp	silo	Rempl	100%	%	MS	mj/	prix/	pro/	Conso.	Total	
Pos MEL 1	nr	nr	Pos.	M.S.	prod.	%	kg ms	kg	kg/ms	kg	Couts	
1	1	1	0	0.0	0.0	0.0	0.00	0.000	0	0	0	
2	2	2	0	0.0	0.0	0.0	0.00	0.000	0	0	0	
3 SILO 3	3	3	0	50.0	50.0	88.0	17.73	0.000	0	0	0	
4 MEDI S4	4	4	0	0.0	0.0	88.0	15.91	0.000	0	0	0	
5 MEDI S5	5	5	0	0.0	0.0	88.0	15.91	0.000	0	0	0	
6 SILO 6	6	6	7%	0.0	0.0	88.0	15.68	0.000	0	1156	0	
7 SILO 7	7	7	6%	50.0	50.0	88.0	15.68	0.000	0	0	0	

MÉLANGES (ME)

A partir de maintenant sera utilisée le Composant Silo 7 jusqu'à ce que Silo 7 est vide. Après on reviendra sur Silo 6 et les Valeurs % sont re-transmises sur le Composant Silo 6.

5.6 % de matières sèches ou % de produit

Entrée de la proportion de mélange du composant de matières sèches (en %)

OU

Entrée de la proportion de mélange du composant lui-même (prod. %) L'ordinateur calcule l'autre colonne.

	Additionnés, les composants 2-14 doivent toujours donner un taux de 100.0 %.
---	--

5.7 ms %

Teneur en matières sèches des composants (sera reprise automatiquement du menu **COMPOSANT VALEUR EFFECTIVE (CE)**).

5.8 mj/kg ms

Mega-Joul (MJ) Energie convertible par kg de matière sèche d'un composant (sera reprise automatiquement du menu **COMPOSANT VALEUR EFFECTIVE (CE)**).

5.9 prix/kg

Prix par kg d'un composant (sera repris automatiquement du menu **COMPOSANT VALEUR EFFECTIVE (CE)**).

5.10 par/kg ms

Teneur en protéines des matières sèches composants (en g par kg MS) – sera repris automatiquement du menu **COMPOSANT VALEUR EFFECTIVE (CE)**.

5.11 Conso. kg

Consommation (en kg) de chaque composant ou du mélange (enregistré par la balance électronique)

5.12 Total Coûts

Coût total (en €) de la quantité d'un composant nécessaire au mélange (calculé automatiquement).

5.13 Proportion de mélange

Entrée de la proportion de mélange souhaitée. Par exemple 1:3 signifie que 25 % du mélange est de matière sèche et 75 % est de l'eau. La part de matière humide destinée à la proportion de mélange programmée est ajoutée systématiquement par le biais des composants du **numéro de position 1** . C'est la raison pour laquelle l'eau doit toujours être placée sur cette position (ou un composant comportant un fort taux d'humidité).

Si dans le menu **COMPOSANT VALEUR EFFECTIVE (CE)** la valeur **MS%** d'un composant est modifiée, ceci aura des conséquences sur la proportion de mélange. Quelles conséquences cette modification aura sur la proportion de mélange, dépendent du fait, si dans le menu **SYSTEME-VARIABLES-1 (SV1)** l'option **modifier proportion de mélange** est réglée à OUI ou NON.

Entrée	
OUI	Lors d'une modification de la valeur MS d'un composant la proportion de mélange sera modifiée. Si p. ex. la valeur MS d'un composant est élevée, la proportion de mélange sera modifiée de 1:5 à 1:4.
NON	Lors d'une modification de la valeur MS la proportion de mélange présente est maintenue. Si p. ex. le contenu MS d'un composant est élevée, la part d'eau manquante du composant 1 sera ajoutée. Donc que la proportion de mélange du composant 1 (eau) ne sera modifiée.

S'il n'est pas possible d'ajouter du composant 1, car il ne fait pas partie en quantité suffisante ou car il n'est pas utilisé dans le mélange concerné, il apparaît:

ALARME: 94 PROPORTION DE MÉLANGE PROGRAMMÉE PAS POSSIBLE, MÉL. NR. XX

Si cette alarme a été déclenchée, il est absolument nécessaire de vérifier la proportion de mélange de ce mélange.

5.14 Quantité restante

La quantité restante = quantité d'aliment supplémentaire qui est ajoutée à la quantité pour toutes les vannes. Cette quantité restante sert à compenser les tolérances de système qui peuvent apparaître pendant la distribution d'aliment.

5.15 Kg Mél. par alimentation

Kg Mél. indique la quantité d'aliment calculée du moment de mélange suivant.

5.16 CALCULER (CA)

Ainsi les valeurs dépendantes (p.ex. des valeurs kg mél. par alimentation) sont actualisées, si les entrées ont été modifiées dans le mélange.

6 ANALYSE CITERNE (AC)

On indique ici, après le mélange, la quantité de chaque composant commandée par l'ordinateur, la quantité de chaque composant encore existante dans la quantité restante, la quantité d'aliment dosée en plus et lors de quel composant un composant de remplacement a été sélectionné (affiché par "o"). En plus, la teneur d'énergie et de matières sèches pour tout le mélange est calculée.

En cas d'une recherche automatique de quantité restante (voir menu **RECHERCHE AUTO. QUANTITÉ RESTANTE (RR)**), la colonne Priorité indique quelle recherche a été effectuée. Il y a 4 procédés de recherche.

Il est possible d'effacer l'analyse de citerne par **NS**. L'affichage ne s'effectue pas immédiatement, mais seulement au moment où ce menu soit appelé de nouveau.

Si plusieurs balances sont installées, il sera possible d'appeler l'analyse citerne pour chaque balance. Après l'entrée de **AC** il faut entrer le cit. no. et confirmer par [ENTER].

MC99-NT DATE: LU 01.01.2001 HEURE: 11:29									
Composant		Commandé		Rest	Priorit.	Calculé	Dosé	Total	
Nr.	désig.	%	kg	kg	Restqu.	kg	kg	kg	%
1	EAU F.	42.7	255.6	99.7		155.6	155.5	255.2	42.6
2	EAU U.	20.5	122.7	40.6		82.0	82.2	122.8	20.5
3	PETIT LAIT	11.5	68.8	23.0	+ 1	45.8	45.8	68.8	11.5
5	ORGE	3.4	20.4	6.9	+ 1 +3	13.4	13.4	20.3	3.4
7	SEIGLES	3.6	21.5	7.2		14.3	14.3 o	21.5	3.6
8	AVOINE	0.0	0.0	0.6		0.0	0.0	0.6	0.1
13	COMPLE.	1.1	6.6	2.1		4.5	4.6	6.7	1.1
14	MINERAL	1.1	6.6	2.2		4.4	4.3	6.5	1.1
15	ADDIT	4.6	27.5	9.2		18.3	18.0	27.2	4.5
28	FARINE-28	11.5	68.8	22.7		46.1	46.2	68.9	11.5
		-----	-----	-----		-----	-----	-----	-----
		100.0	598.5	214.2		384.4	384.3	598.5	100.0
Mél. nr. 5						MS%		24.0	
						GR/kg MS		860.3	
STATUS: STOP									

ANALYSE CITERNE (AC)

7 COMPOSANT VALEUR EFFECTIVE (CE)

Toutes les informations concernant chaque composant alimentaire sont notées et affichées dans ce menu.

MC255-4 DATE: MA 30.08.2004 HEURE: 10:29									
Composant	MS	MJ /	MJ/	Pro./	Prix/	Cons.	Total	Silo	Min
nr	%	kg MS	kg	kg MS	kg	kg	Couts	Contenu	Contenu
1 EAU F.	0.0	0.00	0.00	0	0.000	61000	0	6000.0	100
2 EAU U.	0.0	0.00	0.00	0	0.000	23000	0	60000.0	200
3 MELASSE	77.0	13.48	10.38	100	0.500	6500	5600	30000.0	600
4 PET-LAIT	5.2	14.07	0.73	128	0.020	7400	7500	40003.0	400
5 COLZA	88.6	11.75	10.41	309	0.010	55000	36000	62000.0	2000
6 FROMENT	87.0	15.75	13.70	118	0.280	66000	35123	33214.0	300
7 VITASOL	10.0	11.00	1.10	111	0.500	500	6000	2500.0	5000
8 ORGE	19.2	14.68	2.82	520	0.150	6200	2103	214.0	200
9 SOJA	85.0	12.00	10.20	400	0.100	6500	3658	23654.0	300
10 MAIS	87.0	14.91	12.97	448	0.390	4100	1235	8521.0	200
11	0.0	0.00	0.00	0	0.000	0	0	0.0	0
12	0.0	0.00	0.00	0	0.000	0	0	0.0	0
13	0.0	0.00	0.00	0	0.000	0	0	0.0	0
14	0.0	0.00	0.00	0	0.000	0	0	0.0	0
15	0.0	0.00	0.00	0	0.000	0	0	0.0	0
16	0.0	0.00	0.00	0	0.000	0	0	0.0	0
17	0.0	0.00	0.00	0	0.000	0	0	0.0	0
18	0.0	0.00	0.00	0	0.000	0	0	0.0	0
19	0.0	0.00	0.00	0	0.000	0	0	0.0	0
20	0.0	0.00	0.00	0	0.000	0	0	0.0	0

COMPOSANT VALEUR EFFECTIVE (CE)

Appeler un composant déterminé, p. ex. 25:  **CE 25**

Afficher visualisation de la balance intégrée:  <F3> (<Fn>-touche à utiliser!)

On passe à la page suivante avec:  <PgDn>

On passe à la page précédente avec:  <PgUp>

Modifier le contenu du silo

1. Mettre contenu du silo sur le zéro:  **0 N**
2. Augmenter contenu du silo:  Valeur positive
3. Réduire contenu du silo:  Valeur négative
4. Entrée d'un remplissage de silo avec  **SB**

chapitre "7.10" page 42

7.1 Numéro et désignation des composants

Chaque composant reçoit dans la colonne **composant no.** un numéro de composant avec l'indication de son nom (désignation). Grâce à ce numéro le composant est également inscrit ou appelé dans le menu **MÉLANGES (ME)**.



Le numéro de silo est attribué indépendamment du numéro de composant dans le menu **COMPOSANT CONTRÔLE (CC)**.

7.2 Matière sèche

Il faut indiquer le pourcentage de matière sèche pour tous les composants.

7.3 Teneur en énergie / kg matière sèche et teneur en énergie / kg de composant

Pour chaque composant on peut entrer la teneur en énergie, soit comme valeur par kg de matière sèche dans la colonne MJ/KG MS, soit comme valeur par kg d'aliments (masse fraîche) dans la colonne MJ/KG . L'autre valeur de la colonne est ensuite calculée automatiquement par l'ordinateur. Le tableur de valeur alimentaire de la page x donne les valeurs indicatives de la teneur en protéine brute des différents aliments.

La teneur en énergie de chaque composant (et du mélange fini) sert au calcul des quantités d'aliments par animal et par jour.

Exemple d'entrée:

MC255-4 DATE: MA 30.08.2004 HEURE: 10:29									
Composant	MS	MJ /	MJ/	Pro./	Prix/	Cons.	Total	Silo	Min
nr	%	kg MS	kg	kg MS	kg	kg	Couts	Contenu	Contenu
1	0.0	0.00	0.00	0	0.000	0	0	0.0	0
2	0.0	0.00	0.00	0	0.000	0	0	0.0	0
3	0.0	0.00	0.00	0	0.000	0	0	0.0	0
4 SOJA	87.0	14.91	12.97	0	0.100	7400	7500	40003.0	400

COMPOSANT VALEUR EFFECTIVE (CE)

Exemple d'entrée Huile de soja

Huile de soja (= Compos. 4) a une teneur en énergie de 14,91 MJ / kg MS

1. Mettre le curseur sur le no. 4 de la colonne MJ/kg MS
2.  14,91 <ENTER>

Après cette entrée, la teneur en énergie/ kg d'aliments est calculée automatiquement et la valeur 12,97 MJ est affichée dans la colonne MJ/kg .

	Evaluation de l'énergie des aliments pour porcs Pour l'évaluation de l'énergie des aliments pour porcs on prend pour base l'énergie convertible (EM). Les teneurs en énergie des aliments sont – tout comme le besoin des animaux – indiqués en MJ = Mega-Joule. L'énergie convertible (EM, énergie métabolisable) est définie comme énergie brute moins les perte d'énergie par excrément et urine.
---	--

7.4 Teneur en protéine / kg de matière sèche

On peut entrer la teneur en protéine en gramme par kg de matière sèche pour tous les composants d'aliments. Cette valeur est alors aussi reprise dans le menu **MÉLANGES (ME)**.

L'entrée des teneurs en protéines est particulièrement importante lorsqu'une optimisation de la teneur énergie et protéine doit avoir lieu dans le menu **MÉLANGES (ME)**, par les composants de remplacement des pos. 13 et 14.

Si aucune teneur en protéine n'a été indiquée pour les composants qui se trouvent dans le menu **MÉLANGES (ME)** dans la position 13 et 14, il est bien entendu que l'on ne peut effectuer aucune optimisation entre les composants de remplacement.

Exemple d'entrée:

MC255-4 DATE: MA 30.08.2004 HEURE: 10:29									
Composant	MS	MJ /	MJ/	Pro./	Prix/	Cons.	Total	Silo	Min
nr	%	kg MS	kg	kg MS	kg	kg	Couts	Contenu	Contenu
1	0.0	0.00	0.00	0	0.000	0	0	0.0	0
2	0.0	0.00	0.00	0	0.000	0	0	0.0	0
3	0.0	0.00	0.00	0	0.000	0	0	0.0	0
4 SOJA	88.2	38.20	37.82	510	0.100	7400	7500	40003.0	400

COMPOSANT VALEUR EFFECTIVE (CE)

Le soja (composant 9) a une teneur en protéine de 510 g /kg de matière sèche

1. Mettre le curseur sur le composant 9 de la colonne PRO/kg MS
2.  510 <ENTER>

	Le tableau de la valeur alimentaire à la page Seite 43 donne les valeurs indicatives pour la teneur en protéine brutes des différents aliments .
---	--

7.5 Prix / kg

Si l'on entre le prix/kg de composant, l'ordinateur d'alimentation est en mesure de calculer les coûts. Cela signifie que tous les coûts d'alimentation inhérents à la consommation des composants sont calculés à chaque prélèvement d'aliments du silo et enregistrés avec les coûts calculés jusqu'à ce moment.

On procède à un calcul de coûts après chaque opérations de mélange:

Consommation (en kg) × prix actuel /kg

Le produit est ensuite additionné avec le total des coûts dans la colonne **Total Coûts** . Le coût global peut être calculé à partir de différents prix unitaires étant donné que chaque remplissage de silo peut donner lieu à un autre prix!

Si un silo est rempli de nouveau, l'ordinateur doit calculer un nouveau prix moyen pour le contenu du silo du moment. On entre pour cela la commande **Remplissage du silo (SB)**. (chapitre "7.10" page 42)

7.6 Consommation en Kg

On enregistre ici la consommation effective en composants pour tous les mélanges sur une balance électronique dans la citerne de mélange. Il est possible que la consommation effective s'écarte légèrement de la quantité d'aliments programmée – toutefois la consommation effective est enregistrée par la balance de la citerne de mélange et par le contrôle après-coulant faisant partie du programme et puis elle est affichée dans la colonne **Conso. kg** .

Une intervention n'est nécessaire que lorsque par exemple un problème est apparu ou lorsqu'il faut prendre des données d'une autre machine d'alimentation.



La consommation d'un composant pour un mélange très particulier est présentée dans le menu **MÉLANGES (ME)**.

7.7 Total coûts

Ici on enregistre automatiquement le coût global entraîné par la consommation du composant correspondant. L'ordinateur multiplie donc, après chaque opération de mélange, la quantité des composants consommés avec leur prix/kg et affiche ensuite le coût global du moment dans la colonne **Total coûts**. Seuls les chiffres entiers sont affichés, cela signifie que l'ordinateur arrondit au chiffre supérieur ou inférieur. Une intervention n'est ici nécessaire qu'en cas de problème technique ou lorsque des données d'une autre machine d'alimentation doivent être reprises.



Il n'est pas possible de retrouver simplement la quantité consommée en partant du total des coûts parce que le prix a pu changer après un nouveau remplissage du silo et qu'un nouveau prix moyen a été calculé !

7.8 Contenu du silo

On entre ici la quantité de remplissage pour le premier remplissage du silo. Si les aliments sont prélevés du silo pendant le mélange, cette quantité sera soustraite automatiquement du contenu du silo. Il faudra seulement entrer la quantité ajoutée lors d'un remplissage ultérieur du silo et l'ordinateur ajoutera automatiquement cette quantité au contenu existant déjà. Il est donc possible, à tout moment, de lire ici le contenu du silo du moment.

Si une valeur négative est affichée pour le contenu du silo, cela peut provenir du fait qu'aucune quantité de remplissage n'a été indiquée lors du dernier remplissage du silo. L'ordinateur continue cependant de compter. Cette valeur négative peut être corrigée en entrant ultérieurement la quantité de remplissage.

Exemple d'entrée

Le silo de froment (composant 16) est remplis avec 25.000 kg.

1. Mettre le curseur sur le composant 16 de la colonne **silo contenu**.
2.  25000 <ENTER>

On a maintenant ajouté 25.000 kg à la quantité existant dans le silo (= 2679 kg). La valeur 27.679 apparaît donc. En cas d'entrée incorrecte le contenu du silo peut être remis à zéro et on peut procéder ensuite à l'entrée correcte.

Mettre le contenu du silo sur "zéro":

1. Mettre le curseur sur la position correspondante de la colonne **silo contenu**.
2.  0 N <ENTER>

7.9 Contenu minimum

Ici on peut programmer un contenu minimum du silo. Si le contenu est tombé au dessous du minimum programmé, apparaît le

ALARME: 1003 COMPOSANT MINIMUM

Le mélange se poursuit d'abord en cas d'apparition du message d'alarme. Toutefois, si le silo est complètement vidé au cours du mélange, apparaît le

ALARME: 13 IL MANQUE NUMERO DE COMPOSANT

et l'opération de mélange est interrompue si tant est qu'aucun composant de remplacement n'a été défini.

	Le message d'alarme pour le contenu minimum inférieur à la valeur programmée n'interviendra que si la valeur indiquée est supérieur à zéro! Contenu minimum = 0 - Pas de message d'alarme !
---	---

7.10 Remplissage du silo (SB)

Lorsqu'un silo ou une citerne est rempli une nouvelle fois avant que l'ancien contenu ne soit complètement consommé, il faut éventuellement calculer, de nouveau, prix et constituants du contenu total du silo. En effet, si les valeurs du nouvel aliment sont très différentes de l'ancien aliment, il faudra calculer des valeurs moyennes pour le contenu global. Ce n'est qu'ainsi qu'il est possible d'obtenir un calcul de prix et un rapport de production corrects.

Evaluation de nouvelles valeurs moyennes:

Entrer commande: SB

Le menu suivant s'ouvre:

SILO CONTENU:	605.0	+	0.0	=	605.0
MS %.....:	88.0	+	0.0	=	88.0
MJ / KG ..:	12.67	+	0.00	=	12.67
MJ / KG MS ..:	14.40	+	0.00	=	14.40
PRO. G/KG MS:	90	+	0	=	90.00
PRIX / KG ...:	0.456	+	0.000	=	0.456
OK (O/N)....:					

Remplissage du silo (SB)

Il faut maintenant entrer la quantité du composant rempli ainsi que les constituants et le prix du nouvel aliment. L'ordinateur calcule automatiquement les nouvelles valeurs moyennes pour tout le contenu du silo.

Exemple d'entrée:

Il faut remplir un silo pour le composant 31 (orge) avec 5.400,0 kg . Il y a encore un reste de 605,0 kg de l'ancien contenu.

1. Mettre le curseur sur une position quelconque sur la ligne du composant 31.
2.  **S B**
3. Entrer les valeurs
- 4.

SILO CONTENU:	605.0	+	5400.0	=	6005.0
MS %.....:	88.0	+	87.0	=	87.1
MJ / KG .:	12.67	+	12.90	=	12.88
MJ / KG MS .:	14.40	+	14.83	=	14.79
PRO. G/KG MS:	90	+	91	=	90.90
PRIX / KG :::	.456	+	.520	=	.514
OK (O/N).....:OUI					

5. Si toutes les entrées sont correctes, vous pouvez les confirmer avec : OUI et les nouvelles valeurs sont reprises automatiquement dans les menus correspondantes.

Si les valeurs ne doivent pas être reprises ou calculées de nouveau, il faut choisir NON.

7.11 Valeurs alimentaires des aliments pour porcs

Le tableau suivant comprend les valeurs indicatives pour la teneur en matière sèche ainsi que pour la teneur en énergie et protéine de différents aliments. On peut calculer les valeurs exactes pour ses propres aliments grâce aux analyses des aliments!

Aliments	MS- teneur en %	Energie en MJ/kg MS	Protéine brute digestible en g/kg MS
Féveroles communes	87,1	14,41	247
Farine d'extraction de coton (avec germes en partie mondés)	89,7	10,12	294
Tourteau de coton	90,3	10,82	278
Levure de bière séchée	89,3	14,68	450
Levure de bière, fraîche	19,2	14,86	520
Drêche de brasserie fraîche	23,7	8,83	181
Drêche de brasserie ensilée	26,2	8,68	178
Petits pois, graines	87,1	15,72	226
Farine d'extraction de noix	88,6	15,83	503
Tourteau de noix	90,6	16,40	483
Huile de noix	99,9	36,67	0
Farine de poisson (55-60% protéine)	89,8	15,09	595
Farine de poisson (60-65% protéine)	90,6	15,59	632
Farine de poisson (65-70% protéine)	91,5	16,15	669
Farine de poisson (sardines)	91,0	16,51	646
Orge (hiver)	88,0	14,09	90
Orge (été)	87,0	14,36	90
Avoine	88,4	12,81	96
Son d'avoine décortiquée	90,8	5,71	39
Levure sèche	90,6	13,92	413
Pommes de terre tubercules	21,9	12,16	30
Pommes de terre étuvées	22,9	14,90	69
Pommes de terre flocons	88,0	15,42	58
Pulpes de pommes de terre fraîches	7,2	10,83	240
Farine d'extraction de noix de coco	89,5	11,24	158
Tourteau de noix de coco (5-8% gras)	89,9	11,68	157
Huile de noix de coco	99,9	36,43	0
Ordures ménagères	22,4	15,99	141
Farine d'extraction de lin	88,6	12,63	323
Tourteau de lin (4-8% gras)	89,9	13,24	311
Lupins	89,5	14,00	396
Farine d'extraction de germes de maïs - de l'industrie des minoteries de maïs	89,3	12,93	97
Farine d'extraction de germes de maïs - de l'industrie des féculés	88,9	12,72	178

Aliments	MS- teneur en %	Energie en MJ/kg MS	Protéine brute digestible en g/kg MS
Mais, grains	88,0	16,00	86
Mais, grains ensilés	56,7	15,19	87
Gluten de maïs (jusque 23% de protéine)	88,0	11,54	170
Spadices de spathes, ensilés	50,0	12,13	64
CCM ensilé	60,0	15,00	81
Germes de malt	92	10,17	216
Farine de manioc	87,1	15,51	14
Mélasse (betterave à sucre)	77,0	13,48	100
Pulpes mélasses	89,6	9,99	51
Produits laitiers			
- Poudre de petit-lait	94,7	15,73	300
- Lait écrémé, frais	08,6	15,93	349
- Poudre de lait écrémé	94,1	15,85	344
- Petit-lait aigre fermenté	5,2	14,07	128
- Poudre de petit-lait fermenté	93,2	13,67	131
- petit-lait sucré, frais	6,2	14,39	106
- Poudre de petit-lait sucré	96,3	14,16	110
Minéraux (22% Ca)	95,0	11,90	
Farine d'extraction de germes de palmier	88,6	9,25	117
Tourteau de germe de palmier (> 9% graisse)	91,8	11,05	116
Farine d'extraction de colza	88,6	11,75	309
Tourteau de colza (4-8% graisse)	90,2	12,34	294
Seigle, graines	87,1	15,27	89
Farine de seigle fourragère	87,5	13,39	124
Son de seigle	88,1	10,53	108
Lait de truies, colostrum	22,3	22,85	495
Lait de truies, f rais	20,4	24,63	278
Farine d'extraction de soja	87,0	14,91	448
Huile de soja	99,9	35,50	0
Farine d'extraction de tournesol	89,9	11,22	323
Farine de tapioca (=manioc)	87,1	15,51	14
Poudre animale, 55-60% de protéine brute, gras	93,7	15,10	503
Poudre animale, 65-70% de protéine brute	93,8	14,60	587
Triticale, graines	88,6	15,44	128
Froment (été), graines	86,7	15,75	117
Froment (hiver), graines	87,6	15,69	118
Farine de blé fourragère	88,2	14,85	170
Son de semoule de froment	87,8	12,14	141
son de froment	88,0	10,30	116
Feuilles de betteraves à sucre, fraîches	14,5	9,27	101
Feuilles de betteraves à sucre, ensilée	15,7	6,90	62
Cossettes de betteraves	91,6	13,51	28

8 RECHERCHE AUTO. QUANTITÉ RESTANTE (RR)

Lors du démarrage du mélange ladite "analyse de citerne" est effectuée, c'est-à-dire la quantité restante, qui peut être contenue dans la citerne de mélange, est étudiée sur des composants individuels et tenue en compte lors du mélange (voir aussi menu **ANALYSE CITERNE (AC)**). La quantité en kg de chaque composant qui peut être encore contenue dans la citerne de mélange est ainsi définie. Cette quantité est donc soustraite du composant en question lors du mélange.

Toutefois il arrive que des composants se trouvent dans la quantité restante qui ne seront plus utilisés pour le mélange suivant. Dans ce cas il faut définir quels composants devront le compenser.

Les composants déjà définis dans le menu **COMPOSANT VALEUR EFFECTIVE (CE)** sont automatiquement affichés ici. 1.

MC99-NT DATE: DI 30.08.2004 HEURE: 10:21										
Rech.qua.rest.	prio-	Comp. Texte	%	Comp. Texte	%	Comp. Texte	%	Total		
Comp. Texte	rité<-----	1 ----->		<----- 2 ----->		<----- 3 ----->		%		
1 EAU F.	1	0	0	0	0	0	0	0		
	2	0	0	0	0	0	0	0		
	3	0	0	0	0	0	0	0		
	4	0	0	0	0	0	0	0		
2 EAU USÉE	1	0	0	0	0	0	0	0		
	2	0	0	0	0	0	0	0		
	3	0	0	0	0	0	0	0		
	4	0	0	0	0	0	0	0		
3 PETIT LAIT	1	EAU	90	5 ORGE	10	0	0	100		
	2	0	0	0	0	0	0	0		
	3	0	0	0	0	0	0	0		
	4	0	0	0	0	0	0	0		
4 LAIT ÉCR.	1	0	0	0	0	0	0	0		
	2	0	0	0	0	0	0	0		
	3	0	0	0	0	0	0	0		
	4	0	0	0	0	0	0	0		
5 ORGE	1	8 FROMENT	50	9 SOJA	30	10 CCM	20	100		
	2	8 FROMENT	50	9 SOJA	50	0	0	100		
	3	8 FROMENT	100	0	0	0	0	100		
	4	0	0	0	0	0	0	0		

STATUS: STOP

RECHERCHE AUTO. QUANTITÉ RESTANTE (RR)

On passe à la page suivante avec:  <PgDn>

On passe à la page précédente avec:  <PgUp>

Avec l'entrée du **numéro de composant**, qui doit être utilisé pour la recherche automatique de la quantité restante, le texte y appartenant est automatiquement affiché. Maintenant il ne vous faut que définir avec quelle part en pourcentage celui-ci doit être pris en considération lors de la recherche automatique. Le total de tous les composants de remplacement doit être 100 %.

	Le total de tous les composants de remplacement doit être de 100 %, sinon le message d'erreur suivant apparaîtra lors de l'opération de mélange: ALARME: 79 %-ERREUR, RECHERCHE AUTO. QUANTITÉ RESTANTE
---	--

Une recherche automatique ne s'effectuera qu'au cas où les composants de remplacement soient vraiment contenus dans la recette.

8.1 Exemple 1

La quantité de 30 kg petit-lait contenue dans la quantité restante du mélangeur doit être compensée par 90 % de l'eau et 10 % de l'orge. Ceci signifie que l'ordinateur calcule comme suit

$30 \text{ kg petit-lait} \times 0,9 = 27 \text{ kg eau}$

$30 \text{ kg petit-lait} \times 0,1 = 3 \text{ kg orge}$

Il en résulte que lors du mélange pour le petit-lait 27 kg de l'eau de moins et 3 kg de l'orge de moins seront dosés pour compenser le petit-lait contenu dans le mélangeur.

8.2 Exemple 2

La quantité de 20 kg orge contenue dans la quantité restante du mélangeur doit être compensée par des composants suivants:

priorité 1: Froment 50 % Soja 30 % CCM 20

priorité 2: Froment 90 % Soja 10 %

priorité 3: Froment 100 %

Ceci signifie qu' en priorité 1 le calcul est comme suit:

20 kg Orge x 0,5 = 10 kg Froment

20 kg Orge x 0,3 = 6 kg Soja

20 kg Orge x 0,2 = 4 kg CCM

Si, toutefois, seulement 2 kg du soja sont nécessaires, tous les autres composants seront convertis oder calculer de nouveau de façon correspondante (voir ci-dessous).

6,7 kg Orge x 0,5 = 3,4 kg Froment

6,7 kg Orge x 0,3 = 2 kg Soja

6,7 kg Orge x 0,2 = 1,3 kg CCM

Il reste donc une différence de 13,3 kg. Etant donné qu'en priorité 2 le soja est aussi défini, ce qui ne peut plus être pris en considération, l'ordinateur change immédiatement en priorité 3.

Etant donné que la priorité 3 ne comprend qu'un seul composant, les 13,3 kg de l'orge sont compensés par 13,3 kg de froment.

Si l'on a profité de la recherche automatique de quantité restante, ceci est affiché, après le mélange, dans l'analyse de citerne dans la colonne priorité quantité restante .

Afin de faciliter l'entrée des composants, il est possible d'afficher une fenêtre avec tous les composants définis (voir ci-dssous).

MC99-NT DATE: DI 30.08.2004 HEURE: 10:21										
Rech.qua.rest. prio-	Comp. Texte	%	Comp. Texte	%	Comp. Texte	%	Total			
Comp. Texte	rité<----- 1 ----->		1:EAU F.>	<----- 3 ----->						
1 EAU F.	1 0	0 0	2:EAU U.	0	0	0	0			
	2 0	0 0	3:PETIT-LAIT	0	0	0	0			
	3 0	0 0	4:LAIT ÉCR.	0	0	0	0			
	4 0	0 0	5:ORGE	0	0	0	0			
2 EAU USÉE	1 0	0 0	6:FROMENT	0	0	0	0			
	2 0	0 0	7:SEIGLE	0	0	0	0			
	3 0	0 0	8:FROMENT	0	0	0	0			
	4 0	0 0	9:SOJA	0	0	0	0			
3 PETIT LAIT	1 1 EAU	90 5	10:CCM	0	0	100	0			
	2 0	0 0	11:FARINE-11	0	0	0	0			
	3 0	0 0	12:FARINE-12	0	0	0	0			
	4 0	0 0	13:COMPLÉ.	0	0	0	0			
4 LAIT ÉCR.	1 0	0 0	14:MINÉRAL	0	0	0	0			
	2 0	0 0	15:SUPLEM.	0	0	0	0			
	3 0	0 0		0	0	0	0			
	4 0	0 0		0	0	0	0			
5 ORGE	1 8 FROMENT	50 9	SOJA	30	10	CCM	20			
	2 8 FROMENT	50 9	SOJA	50	0	0	100			
	3 8 FROMENT	100 0		0	0	0	100			
	4 0	0 0		0	0	0	0			

STATUS: STOP

RECHERCHE AUTO. QUANTITÉ RESTANTE (RR)

A cet effet, si le curseur se trouve dans la colonne Composants appuyer la touche [ENTER]. Puis la fenêtre affichée en haut ouvrira. A l'aide des touches flèche le curseur peut être déplacé dans la fenêtre et le composant souhaité peut être sélectionné. Si vous appuyez ensuite la touche [ENTER], ce composant est repris automatiquement dans la colonne composants.

Si, en cas de fenêtre ouverte, la touche [PgDw] – ou [PgUp] – est appuyée, tous les 40 composants peuvent être affichés l'un après l'autre.

Fermer la fenêtre à l'aide de la touche [ESC].

9 MÉLANGES MINÉRAL (MM)

En plus du menu **COMPOSANT MINÉRAL (CM)** ensemble avec les entrées au menu , les contenu par recette (mél) après le départ de mélange sont calculés. A l'aide de ces valeurs indiquées dans la colonne **valeurs / kg mél** , à la fin de mélange, la consommation de contenu par mél. dépendant de la quantité mélangée est affichée. Ces valeurs sont additionnées dans la colonne **consommation/ mél** et enregistrées jusqu'à ce qu'elles soient effacées par l'entrée de 0 et [ENTER].

En plus de la consommation par mél. toutes les valeurs sont aussi additionnées. Ce résultat de l'addition est affiché dans la colonne **consommation total**. La valeur indiquée est identique dans tous les menus.

A l'aide de la touche [PgUp] ou [PgDw]-il est possible de sélectionner les recettes individuelles.

Par l'entrée de par exemple **MM 6** la recette nr. 6 est directement sélectionnée.

Il est possible d'imprimer ces données par le menu d'imprimante.

MC99-NT DATE: ME 30.05.2004 HEURE: 11:02			
Mél 5			
PREENGR			
	valeurs/ kg mél	consommation/ mél	Consomm. total
MS%	24.0		
MJ	23.02	843240.20	4394804.63
PRO	3	342	1410
PRIX	0.228	39270	
KG		150821	
LYSIN	0	0	0
CALZI	0	0	0
PHOSP	0	0	0
NATRI	0	0	0
KUPFE	0	0	0
METIO	0	0	0
STATUS: STOP			

MÉLANGES MINÉRAL (MM)

10 COMPOSANT MINÉRAL (CM)

En plus des valeurs déjà entrées dans le menu **COMPOSANT VALEUR EFFECTIVE (CE)** pour MJ, pro, prix etc. il est possible dans ce menu de définir librement pour chaque composant encore 6 contenus et d'entrer leurs valeurs. Après chaque mélange les contenus sont enregistrés et additionnés suivant la quantité dosée. Ces contenus sont enregistrés jusqu'à ce qu'ils soient effacés manuellement par l'entrée de 0 et [ENTER]

La désignation des contenus est identique pour tous les composants, mais les valeurs peuvent être entrées par composant. L'entrée s'effectue en gramme/KG matière fraîche.

Avec la touche [PgUp] ou [PgDw]-les composants individuels peuvent être sélectionnés.

A l'aide d'entrée de par exemple **CM 6** le composant 6 est directement sélectionné.

Il est possible d'imprimer ces données par le menu d'imprimante.

MC99-NT DATE: MA 30.08.2004 HEURE: 19:06		
composant		
5 ORGE		
	valeurs	total
MS%	88.0	
MJ	12.65	5000.00
MJ/MS	14.37	
PRO	109	43083
PRIX	0.215	84.98
KG		395.25
LYSIN	4.0	1581.02
CALZI	0.6	237.15
PHOSP	3.4	1343.87
NATRI	0.2	79.05
KUPFE	4.4	1739.13
METIO	1.8	711.49
STATUS: STOP		

COMPOSANT MINÉRAL (CM))

11 COMPOSANT CONTRÔLE (CC)

Dans ce menu, il est possible de procéder à des réglages individuels pour le déroulement des opérations de dosage et de mélange pour tous les composants.

ALIMENT DATE: ME 31.08.2004 HEURE: 13:48									
Composant nr.	Silo nr.	agi- tateur	Mou- lin	Mode dosage	Pré-Mél. mél.nr.	Silo stockage	max. % temps	tolérance différence	kg
1 E	1	Arr	Arr	0	0	0	0	50	2.0
2 EAU	2	Arr	Arr	0	0	0	0	50	2.0
3 AMYSTEEL	3	Arr	Arr	0	0	0	0	50	2.0
4 BONAMIN	4	Arr	Arr	0	0	0	0	50	2.0
5 MELASSE	5	Arr	Arr	0	0	0	0	50	2.0
6 LEV. BIÈRE	6	Arr	Arr	0	0	0	0	50	2.0
7 COLZA	7	Mar	Arr	0	0	0	0	50	2.0
8 COLZA	8	Mar	Arr	0	0	0	0	50	2.0
9 ORGE	9	Mar	Mar	0	0	0	0	50	2.0
10 TRITICAL	10	Mar	Arr	0	Manuel	0	0	50	2.0
11 FROMENT	11	Mar	Arr	0	0	0	0	50	2.0
12 FROMENT	12	Mar	Arr	0	0	0	0	50	2.0
13 MAIS	13	Mar	Arr	0	0	0	0	50	2.0
14 FAR. SOYA	14	Mar	Arr	0	0	0	0	50	2.0
15 POIS	15	Mar	Arr	0	0	0	0	50	2.0
16 MAIS	16	Mar	Arr	0	0	0	0	50	2.0
17 SON	17	Mar	Arr	0	0	0	0	50	2.0
18 SON	18	Mar	Arr	0	0	0	0	50	2.0
19 MOUT. SOJ	19	Mar	Arr	0	0	0	0	50	2.0
20 COMBI VO	20	Mar	Arr	0	0	0	0	50	2.0
STATUS: STOP									

COMPOSANT CONTRÔLE (CC)

On passe à la page suivante avec:  <PgDn>

On passe à la page précédente avec:  <PgUp>

11.1 Numéro de silo

Chaque composant reçoit un numéro de silo. Les sorties relais pour démarrer les pompes ou les vis sont à rentrer dans le menu **RU Pos. 1 - 40**.

11.2 Agitateur citerne de mélange marche/arrêt

Entrée si un composant doit être dosé dans la citerne de mélange avec un agitateur en marche ou hors circuit.

Entrée:

Mettre l'agitateur en marche  M

Arrêter l'agitateur  A

Le composant est dosé 3 secondes après que l'agitateur a été mis en marche.

11.3 Numéro de moulin (moulin marche/arrêt)

Entrée si le composant doit être dosé dans la citerne de mélange avec un moulin en marche ou hors circuit (également en relation avec un mélangeur sec). Après avoir sélectionné le **numéro de moulin**. (7 max.) le moulin se met en marche automatiquement si le composant correspondant est dosé. Pour rentrer un **numéro de moulin** ouvrir d'abord le menu **RU** c'est-à-dire.

Entrée:

menu **RI** ouvrir  **RI C** [ENTER]

menu **RI** fermer  appuyer la touche RESET

Le composant est dosé avec un retardement de quelques secondes pour que le moulin puisse avoir atteint sa vitesse de rotation. Ce retardement ou durée de démarrage est programmé par la position **Temps Mou1. sec.** dans le menu **SYSTEME-VARIABLES-1 (SV1)**.

Les sorties relais pour le moulin sont entrées dans le menu **RU Pos. 83 - 89**.

Les entrées correspondantes pour le blocage du moulin peuvent être programmées dans le menu **RI Pos. 141 - 147**.

11.4 Dosage manière

Il y a trois manières de dosage différentes qui peuvent être sélectionnées en appuyant la touche d'espace, à savoir

11.4.1 Dosage manuel de composants - „MANUEL“

Des composants, qui sont à doser manuellement dans la citerne de mélange (p.ex. à l'aide d'une pelle) sont à marqués ici par un „**MANUEL**“ pour le programme. Ainsi on évite que l'ordinateur annonce toute de suite un message d'alarme lors du mélange si aucune modification de poids ne se faisait pas dans le citerne de mélange.

Entrée de „**MANUEL**“: appuyer plusieurs fois <TOUCHE ESPACE>

Le dosage manuel d'un composant doit être terminé par l'utilisateur en appuyant une touche (**RI** menu, Pos. 14 ou 36).

11.4.2 Interruption du mélange pour tâches particulières - „Interr“

S'il est nécessaire de stopper le mélange avant le dosage d'un composant particulier, ce composant sera marqué „**Interr**“. L'opération de mélange est alors interrompue avant le calcul de la quantité de composant voire le calcul du point de mise hors circuit, afin par exemple de :

- pouvoir enlever une partie de la quantité de la citerne de mélange sans que la quantité de composant restante ne soit modifiée.
- d'activer un cycle d'attente sans qu'un message d'alarme n'apparaisse.

Entrée de **Interr**: appuyer plusieurs fois <TOUCHE ESPACE>

11.4.3 Blocage pour dosage de temps d'un composant - „Poids“

Si le dosage de temps doit être bloqué, il vous faudra définir la colonne dosage manière „**Poids**“. Cela signifie que l'ordinateur ne doit pas pouvoir passer à un dosage commandé par le temps pour le composant concerné.

Ce blocage devrait être surtout posé pour le composant eau usée !

Entrée de „**Poids**“: appuyer plusieurs fois <TOUCHE ESPACE>

11.5 "Pré-mél." - Prémélange

Un prémélange composé de différents composants est effectué au moment de mélange souhaité sur une balance séparée et vidé ensuite dans la citerne de mélange. Il s'agit donc d'un composant du mélange principal.

Etant donné que le prémélange lui-même peut comporter jusqu'à 14/28 composants individuels, il doit être défini dans le menu **MÉLANGES (ME)** sous un numéro de mél. particulier.

Son "numéro de mél." est entré ici dans la colonne Pré-mél. pour le composant "pré-mélange". Il est donc automatiquement mélangé avant le démarrage du mélange principal.

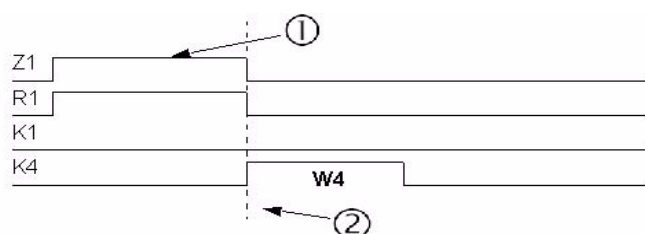
11.6 Silo de stockage / temps

Ici on peut définir l'agitateur, la durée de brassage et la citerne de stockage pendant que l'aliment doit être brassé lors du mélange. Pour chaque composant on peut définir un agitateur dans une citerne de stockage (voir menu **RU pos. 601 - 640**). Il y en a maintenant des possibilités différents pour démarrer un agitateur dans une citerne de mélange – voir aussi des exemples suivants.

11.6.1 Exemple 1

Il signifie:	Z1 =	Temps de brassage pour agitateur citerne de stockage 1 (Temps de brassage en ligne 1)
	W4 =	Valeur (une quantité de ce composant nr. 4 est mélangée). Des composants nr. 1-3 ne sont pas nécessaires.
	R1 =	Sortie agitateur citerne de stockage 1 (RU 601)
	K4 =	Sortie composant nr. 4 (RU 4)

COMP.	Quantité (KG)	Citerne de stockage	Temps de brassage
1	0	0	z
2	0	0	0
3	0	0	0
4	w	0	0
5	0	0	0
6	0	0	0



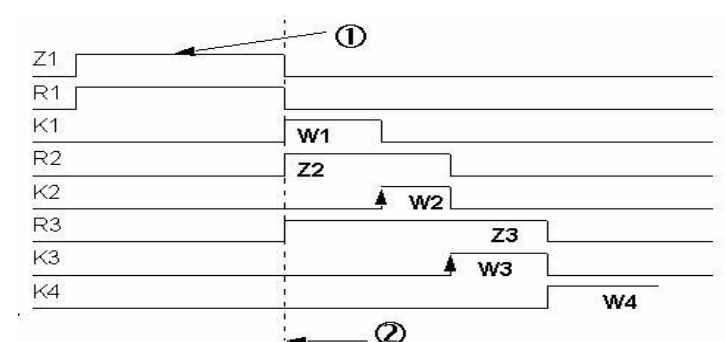
①	Temps de brassage avant mélange
②	Démarrage mélange

L'agitateur 1 est en marche autant qu'à la fin du temps de brassage le premier composant (pas comp. nr. 1) soit dosé. Le temps de brassage 2 est toujours avant le démarrage du mélange.

11.6.2 Exemple 2

Il signifie:	Z1 =	Temps de brassage pour agitateur citerne de stockage 1 (temps de brassage en ligne 1)
	Z2 =	Temps de brassage pour agitateur citerne de stockage 2 (temps pour démarrer le dosage du comp. nr. 1 jusqu'à l'arrêt comp. nr. 2)
	Z3 =	Temps de brassage pour agitateur citerne de stockage 3 (temps pour démarrer le dosage du comp. nr. 1 jusqu'à l'arrêt comp. nr. 3)
	W1 =	Une quantité de composant nr. 1 est mélangée
	W2 =	Une quantité de composant nr. 2 est mélangée
	W3 =	Une quantité de composant nr. 3 est mélangée
	W4 =	Une quantité de composant nr. 4 est mélangée
	R1 =	Sortie agitateur citerne de stockage 1 (RU 601)
	R2 =	Sortie agitateur citerne de stockage 2 (RU 602)
	R3 =	Sortie agitateur citerne de stockage 3 (RU 603)
	K1 =	Sortie composant nr. 1
	K2 =	Sortie composant nr.2
	K3 =	Sortie composant nr.3
	K4 =	Sortie composant nr. 4

COMP.	Quantité (KG)	Citerne de stockage	Temps de brassage
1	W	0	z
2	W	1	0
3	W	1	0
4	W	0	0
5	0	0	0
6	0	0	0

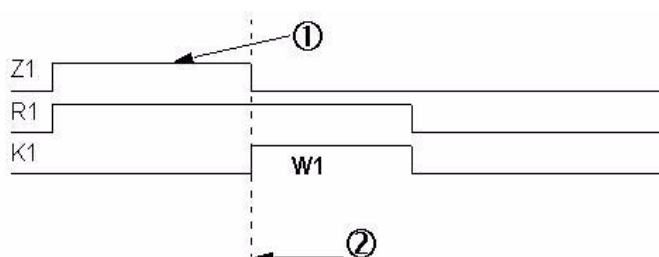


①	Temps de brassage avant mélange
②	Démarrage mélange

11.6.3 Exemple 3

Il signifie:	Z1 =	Temps de brassage pour agitateur citerne de stockage 1 (Temps de brassage en ligne 1)
	W1 =	Une quantité de composant nr. 1 est mélangée
	R1 =	Sortie agitateur citerne de stockage 1 (RU 601)
	K1 =	Sortie composant nr. 1

COMP.	Quantité (KG)	Citerne de stockage	Temps de brassage
1	W	1	Z
2	0	0	0
3	0	0	0
4	0	0	0
5	0	0	0
6	0	0	0



①	Temps de brassage avant mélange
②	Démarrage mélange

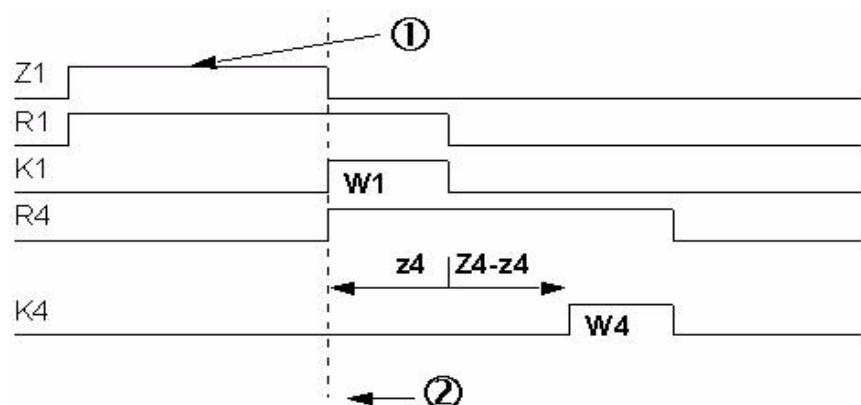


L'agitateur pour la citerne de stockage est en marche pendant que le composant nr. 1 soit dosé.

11.6.4 Exemple 4

Il signifie:	Z1 =	Temps de brassage pour agitateur citerne de stockage 1 (Temps de brassage en ligne 1)
	Z4 =	Temps de brassage pour agitateur citerne de stockage 4 (Temps de brassage en ligne 4)
	z4 =	Temps pour dosage du composant nr. 1
	W1 =	Une quantité du composant nr. 1 est mélangée
	W4 =	Une quantité du composant nr. 4 est mélangée
	R1 =	Sortie agitateur citerne de stockage 1 (RU 601)
	R4 =	Sortie agitateur citerne de stockage 4 (RU 604)
	K1 =	Sortie composant nr. 1
	K4 =	Sortie composant nr.4

COMP.	Quantité (KG)	Citerne de stockage	Temps de brassage
1	W	1	z
2	0	0	0
3	0	0	0
4	W	1	Z
5	0	0	0
6	0	0	0



①	Temps de brassage avant mélange
②	Démarrage mélange



L'agitateur 4 et le temps de brassage démarre avec le dosage du composant nr. 1. Le dosage du composant nr. 4 ne démarre qu'à la fin du temps de brassage pour l'agitateur 4.

11.7 Différence maximum en %

La raison pour des alarmes lors du dosage d'un composant dans le mélangeur s'explique par de l'après-coulant différent après l'arrêt du composant. Après le dosage d'un composant l'ordinateur vérifie si la quantité définie est vraiment dosée. S'il constate que la différence est plus importante qu'elle est définie, le message d'alarme

ALARME: 93 QUANTITÉ PAS CORRECTE, COMPOSANT XX, APRÈS-COULANT (VITESSE) XX

à savoir le mélange est interrompu.. La différence maximum est affichée en %. Maintenant il faut vérifier pour quelle raison la différence était plus importante qu'elle est définie. Il est possible de doser manuellement la quantité manquante ou en cas d'un dosage d'une quantité trop importante décider si elle est acceptable ou modifier manuellement la recette si nécessaire.

Les possibilités différentes en cas de l'alarme 93 sont expliquées dans les chapitres 11.7.1 et 11.7.2.

Remarque:

- Si le dosage s'effectue sur la base de poids l'après-coulant (kg) et la vitesse de dosage (gr/sec) se sont équilibrés après deux dosages.
- Si le dosage ne s'effectue que sur la base de temps (la vitesse de dosage est constante) la vitesse de dosage ne s'était équilibrée qu'après plusieurs dosages.

11.7.1 Dosage de poids

ALIMENT DATE: MA 31.08.2004 HEURE: 16:07						
PREENG.	DÉBIT	EFF.	BALANCE	POINT DE CDE	QUANTITE CHARGE	DURÉE TEMPS
13 MAIS	36.0	26.5	896.7			
STATUS: PESAGE DE CONTRÔLE COMP. 13						
ALARME: 93, QUANTITÉ PAS CORRECTE, COMP. 13, APRÈS-COULANT gr. 500						

DÉROULEMENT DU PROGRAMME (DP)

Si p.ex. la quantité est trop petite en cas d'un "dosage de poids" (voir ci-dessus), aucun composant de remplacement n'est défini et si la valeur est hors de la différence maximum, le message d'alarme suivante sera affiché après le pesage de contrôle :

ALAMRE: 93, QUANTITÉ PAS CORRECTE , COMP. 13, APRÈS-COULANT GR 500

Cela signifie que raison pour le mauvais dosage était l'après-coulant lors de l'arrêt du composant et l'après-coulant était 500 grammes (voir ci-dessus). Si lors du dosage précédent de ce composant l'après-coulant serait plus important, et par conséquent la quantité de dosage est maintenant trop petite et il en résulte le message d'alarme indiqué ci-dessus. La différence affichée doit maintenant est programmée dans le menu **CONTRÔLE APRÈS-COULANT (NK)** sous kg 1 (ou dans la colonne de la balance correspondante) .

	Si un pesage de contrôle est terminé par un message d'erreur, la valeur moyenne de la quantité après-coulante enregistrée jusqu'ici ne sera pas modifiée. La valeur de différence doit être programmée manuellement dans le menu CONTRÔLE APRÈS-COULANT (NK) pour éviter le message d'erreur lors de l'opération de mélange renouvelée.
---	---

11.7.2 Dosage temps

ALIMENT					DATE: LU 31.08.2004 HEURE 11:42	
PREENG.	DÉBIT	EFF.	BALANCE	POINT DE CDE	QUANTITÉ CHARGE	DURÉE TEMPS
21 FARINE COLZA		3.8	5.9	774.0		
STATUS: PESAGE DE CÔNTRÔLE COMP. 21						
ALARME: 93, QUANTITÉ PAS CORRECTE. COMP. 21, VITESSE gr/sec 3105						

DÉROULEMENT DU PROGRAMME (DP)

Si p. ex. la quantité est trop importante en cas d'un "dosage temps" (voir ci-dessus) et si la valeur est hors de la différence maximum, le message d'alarme suivant sera affiché après le pesage de contrôle :

ALARME: 93 QUANTITÉ PAS CORRECTE, COMP. 21, VITESSE GR/SEC 3105

Cela signifie que ce composant était dosé avec une vitesse plus importante que celle calculée par l'ordinateur comme valeur moyenne la dernière fois. Si on compare la valeur affichée (VITESSE gr/sec) avec la valeur moyenne dans le menu **CONTRÔLE APRÈS-COULANT (NK)** sous "vitesse de dosage (gr/sec)" on aura la possibilité de décider si cette valeur est à modifier.

	Si le dosage est terminé par un message d'erreur, la valeur moyenne de la quantité après-coulante enregistrée jusqu'ici est maintenue. La valeur de différence doit être programmée manuellement dans le menu CONTRÔLE APRÈS-COULANT (NK) pour éviter le message d'erreur lors de l'opération de mélange renouvelée.
---	--

Si la quantité de dosage était trop petite mais un composant de remplacement est défini, le composant de remplacement est immédiatement choisi (sans message d'alarme) après le pesage de contrôle. Le composant de remplacement peut être dosé soit par poids soit par temps.

Si la quantité dosée est trop petite mais aucun composant de remplacement est défini, après le dosage de contrôle, le dosage est démarré de nouveau avec la sortie pour le vibreur. Si la quantité est encore trop petite, le message d'alarme 93 sera affiché.

Si, ensuite, l'alarme est effacée, ce composant est démarré de nouveau avec la sortie pour le vibreur. Si, dans le menu **COMPOSANT CONTRÔLE (CC)** la quantité définie maximum n'est pas atteinte et en conséquence l'ordinateur change au composant suivant. Dans le menu **CONTRÔLE APRÈS-COULANT (NK)** un ajustement de la vitesse de dosage s'effectuera.

Si l'alarme est effacée sans modifier le poids sur la balance, car le silo est vide, l'alarme 93 sera affichée de nouveau. Si ensuite un composant de remplacement est entré et l'alarme est effacée, le composant de remplacement sera dosé.



Si à la fin d'un pesage de contrôle un message d'alarme est affiché, la valeur moyenne enregistrée jusqu'à présent de la vitesse de dosage ne sera pas modifiée.

11.8 Tolérance

Pour que de petite quantité comme p. ex. 1,5 kg puissent aussi être dosées avec une différence de p. ex. 50 % sans message d'alarme, il est possible de programmer une tolérance. Cette tolérance a pour conséquence comme suit:

Si p. ex. une quantité de 1,5 kg doit être dosée et une différence de 50 % a été programmée, le message d'alarme 93 n'apparaît qu'au moment où seulement 0,75 kg se trouve sur la balance. Étant donné que cette différence est due à l'instabilité de la balance si l'agitateur est en marche, on a ainsi la possibilité de "filtrer ces écarts" à l'aide d'entrée d'une tolérance.

12 CONTRÔLE APRÈS-COULANT (NK)

Dans ce menu, il est possible de procéder à des réglages individuels pour le déroulement des opérations de dosage et de mélange pour tous les composants.

ALIMENT DATE: MA 30.08.2004 HEURE: 13:03												
Composant Silo ---contrôle après-coulant--- -vitesse de dosage -apr -coul .max heure												
nr.	nr.	kg-1	kg-2	kg-3	kg-4	kg/s1	kg/s2	kg/s3	kg/s4	Sec.	kg	d'exe
1 EAU F.	1	20.3	0.0	0.0	0.0	1.000	0.000	0.000	0.000	30	30.0	10
2 EAU U.	2	23.5	0.0	0.0	0.0	1.000	0.000	0.000	0.000	30	30.0	10
3 PETIT LAIT3	16.8	0.0	0.0	0.0	0.0	1.000	0.000	0.000	0.000	30	30.0	60
4 MIN 1	4	0.0	0.0	0.0	0.0	1.000	0.000	0.000	0.000	60	30.0	80
5 MIN 2	5	0.0	0.0	0.0	0.0	1.000	0.000	0.000	0.000	60	30.0	80
6 FROMENT	6	12.0	0.0	0.0	0.0	1.000	0.000	0.000	0.000	30	30.0	30
7 ORGE	7	14.1	0.0	0.0	0.0	1.000	0.000	0.000	0.000	30	30.0	30
8 COMPL. 1	8	11.7	0.0	0.0	0.0	1.000	0.000	0.000	0.000	30	30.0	30
9 COMPL. 2	9	12.5	0.0	0.0	0.0	1.000	0.000	0.000	0.000	30	30.0	30
10 CCM	10	10.8	0.0	0.0	0.0	1.000	0.000	0.000	0.000	30	30.0	60
11 PORKY	11	14.9	0.0	0.0	0.0	1.000	0.000	0.000	0.000	30	30.0	60
12	0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.000	0.000	0.000	0.000	0	0.0	0
13	0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.000	0.000	0.000	0.000	0	0.0	0
14	0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.000	0.000	0.000	0.000	0	0.0	0

CONTRÔLE APRÈS-COULANT (NK)

Afficher visualisation de la balance intégrée:  <F3> (<Fn>-touche à utiliser!)

On passe à la page suivante avec:  <PgDn>

On passe à la page précédente avec:  <PgUp>

12.1 Numéro de silo

Chaque composant qui a été définie dans le menu **COMPOSANT VALEUR EFFECTIVE (CE)** reçoit ici un numéro de silo. Sans numéro de silo le composant ne peut être dosé automatiquement dans la préparation.

Changement de silo

Si le silo n'est pas encore vide et qu'une nouvelle livraison d'aliments a été faite, il est possible de programmer un autre silo dans cette colonne de sorte qu'il ne faudra rien changer dans le système. Le fait de programmer un nouveau numéro de silo active automatiquement une autre sortie du MC99NT.

	Toutes les fonctions du contrôle de composant sont coordonnées à un composant et non à un silo. C'est la raison pour laquelle ces fonctions sont reprises automatiquement avec le composant lorsqu'un changement de silo intervient. Le numéro de silo est également la sortie relais de l'ordinateur MC99NT (voir manuel de service MC 99NT)
---	---

12.2 Contrôle après-coulant des composants balances 1-4

Le contrôle après-coulant des composants enregistre quelle quantité (en kg) arrive dans la citerne de mélange après la mise hors circuit de la vis transporteuses ou de la pompe. L'après-coulant est ainsi enregistré en tant que modification de poids sur la balance électronique. La durée du contrôle après-coulant est programmé comme temps après-coulant max sec.. L'ordinateur utilise cette valeur après-coulant pour corriger le moment de la mise hors circuit lors du mélange suivant de sorte que l'exactitude du dosage soit optimisée.

L'après-coulant est enregistré en tant que poids après-coulant moyen (en kg). Par la vitesse de dosage d'un composant (colonne kg/s), on peut également contrôler l'après-coulant en unité de temps (kg/sec.)

Colonne	
kg-1	Poids (en kg) de la quantité après-coulant sur balance 1
kg-2	Poids (en kg) de la quantité après-coulant sur balance 2
kg-3	Poids (en kg) de la quantité après-coulant sur balance 3
kg-4	Poids (en kg) de la quantité après-coulant sur balance 4

Une entrée dans les colonnes kg-1 jusqu'à kg-4 est recommandable lorsque l'on connaît déjà la quantité après-coulante lors de la mises en marche et que la première préparation peut donc être dosée le plus exactement possible.

Poids après-coulant moyen:

l'ordinateur calcule toujours avec une valeur moyenne des deux dernières mesures afin de garantir une grande exactitude.

12.3 Vitesse de dosage des composants sur balances

Colonne	
kg/s1	vitesse de dosage (kg/sec) du composant sur balance 1
kg/s2	vitesse de dosage (kg/sec) du composant sur balance 2
kg/s3	vitesse de dosage (kg/sec) du composant sur balance 3
kg/s4	vitesse de dosage (kg/sec) du composant sur balance 4

Conditions pour le contrôle après-coulant:

Il faut d'abord procéder aux programmations suivantes:

Menu **SYSTEME-VARIABLES-2 (SV2)** test après-coulant  „Oui“

Menu **SYSTEME-VARIABLES-1 (SV1)** Intv. contr. apr. coul.  *Entrée du temps!*

Si pendant le temps après-coulant maximum une quantité après-coulant supérieure à la quantité après-coulant maximum (en kg) est enregistrée, apparaît le:

ALARME: 1004 QUANTITE APRES-COULANT TROP IMPORTANTE

Toutefois la préparation n'est pas interrompue. Cependant, si l'après-coulant dure plus longtemps que le temps après-coulant maximum, la préparation sera interrompue avec le:

ALARME: 30 APRES-COULANT TROP LONG (TEMPS)

12.3.1 Contrôle après-coulant par dosage poids

La correction de l'après-coulant ou de l'exactitude du dosage se fait en cas normal par le poids absolu. Cela signifie que le composant sera mis hors circuit plus tôt à la quantité de l'après-coulant.

12.3.2 Contrôle après-coulant par dosage temps

Si la quantité après-coulante enregistrée est supérieure à la quantité calculée d'un composant, l'ordinateur passera automatiquement en dosage temps. Le point de mise hors circuit est maintenant réglé par le temps et non plus par la balance.

12.3.3 Mise hors circuit de sécurité en cas de dosage temps

Lors du démarrage de composant le point de mise hors circuit 5 kg est mis par la valeur du moment de la balance. Cela signifie que si cette valeur est déjà atteinte avant l'arrêt du composant, le composant est arrêté afin de ne pas trop doser en cas de mauvais calcul de dosage éventuel.

Condition pour dosage temps:

- la vitesse de dosage doit être enregistrée
- elle ne doit pas être expressément bloquée par l'entrée „poids“ dans le menu **COMPOSANT CONTRÔLE (CC)** colonne dos. man. .

12.4 Enregistrement de la vitesse de dosage “kg/s”

La vitesse de dosage d'un composant est toujours enregistrée en (kg/sec.) et affichée. On en a besoin pour le dosage temps du composant qui intervient lorsque la quantité après-coulant est plus importante que sa quantité de composants calculée. Le calcul de la vitesse de dosage est effectué dans le laps de temps entre démarrage de la sortie jusqu'à l'arrêt du composant. Une limite d'enregistrement pour la vitesse de dosage de 9.000 g/sec. maximum et 10 g/sec. minimum est fixée dans le programme (EPROM). Si l'on dépasse ou si l'on est inférieur à ces valeurs, apparaît le :

ALARME: 65 GR/SEC EN DEHORS DE LA ZONE COMP.

La préparation est interrompue parce qu'il n'y a pas de valeur pour le dosage temps !

Arrêt de sécurité en cas de dosage temps:

Lors du démarrage de composant le point de mise hors circuit 5 kg est fixé par la valeur du moment de la balance. Cela signifie que si cette valeur est déjà atteinte avant l'arrêt du composant, le composant est arrêté afin de ne pas trop doser en cas de mauvais calcul de la vitesse de dosage éventuel.



Si une coupure de courant se produit lors du dosage du temps, le dosage n'est plus correct lorsque le courant est rétabli étant donné que même si le temps s'écoule, les sorties sont mises en route avec retardement!

12.5 Temps après-coulant maximum (en sec.)

Le temps après-coulant maximum est constitué du temps après l'arrêt d'un composant, temps pendant lequel on contrôle si une modification de poids intervient encore sur la balance correspondante.



Le temps après-coulant maximum doit être au moins deux fois plus grand que le **Intv. contr. apr. coul.** du menu **SYSTEME-VARIABLES-1 (SV1)**.

La valeur pour le temps après-coulant maxi. est toujours valable pour les 4 balances.

Si des aliments se trouvent encore dans la citerne de mélange après la fin du temps après-coulant maxi., apparaît le:

ALARME: 30 APRES-COULANT TROP LONG (TEMPS)

et la préparation est interrompue.

On peut alors lire dans le STATUS-ligne, en bas de l'écran, pour quel composant l'erreur a été enregistrée. S'il n'y a pas d'erreur technique, la valeur pour le **temps après-coulant maximum** devra être éventuellement prolongé ou le **Intv. contr. apr. coul. (SYSTEME-VARIABLES-1 (SV1))** devra être raccourci.

Si le temps après-coulant maximum est mis sur le ZERO, le programme utilise un temps après-coulant automatique de

10 sec. = composants 1 à 5 ou

30 sec. = composants 6 à 60

Il enregistre alors la quantité après-coulante survenant jusqu'à ce moment.

12.6 Quantité après-coulante maximum (en kg)

Entrée de la quantité après-coulante maximum – c'est-à-dire de la quantité qui peut encore couler au maximum dans la citerne de mélange après l'arrêt du composant et pendant le temps après-coulant maximum. Si cette valeur est dépassée, apparaît le

ALARME : 1004 QUANTITE APRES-COULANT TROP IMPORTANTE

Cependant la préparation n'est pas interrompue. La valeur pour l'après-coulant maximum est toujours valable pour les 4 balances.

Si l'alarme 1004 apparaît, on peut lire dans le STATUS-ligne pour quel composant l'erreur a été enregistrée. S'il n'y a pas d'erreur technique, il faut éventuellement augmenter la valeur pour la **quantité après-coulante maximum**. Lorsqu'il n'y a pas de problème on peut lire la quantité après-coulante effective dans la colonne **contrôle après-coulant**.

	Une quantité après-coulante trop grande qui n'est pas enregistrée en raison du temps après-coulant écoulé maximum ne peut également pas être enregistrée (affichée). Le message d'alarme 30 apparaît : ALARME : 30 APRES-COULANT TROP LONG (TEMPS) et la préparation est interrompue.
--	---

12.7 Temps d'exécution (en sec.)

Il est possible de programmer pour chaque composant un temps d'exécution d'aliments individuel. Si le composant vient à manquer lors du mélange ou qu'il ne s'écoule pas entièrement – soit parce que le silo est vide, soit parce qu'il y a formation de pont – il se passera ce qui suit après l'expiration du temps d'exécution programmé:

- un vibreur du silo du composant correspondant est activé (seulement si dans le menu **SYSTEME-VARIABLES-1 (SV1)** un **temps de vibreur** a été programmé.) Si le composant ne s'écoule toujours pas après l'intervention du vibreur, on passe:
- au composant de remplacement (seulement si celui-ci a été programmé dans le menu **MÉLANGES (ME)**. Si aucune programmation n'a été faite ou si elle n'a pas été faite en quantité suffisante, le mélange est interrompu avec Message d'alarme 13 : **ALARME : IL MANQUE COMPOSANT NUMERO** .

Si un vibreur est installé, il se mettra d'abord en marche à l'expiration du temps de manque. Si le composant ne s'écoule toujours pas après l'intervention du vibreur, l'ordinateur passe au composant de remplacement ou le message d'erreur 13 est déclenché.

13 VANNE (VX)

Ce menu présente, sur une page, un résumé de toutes les informations enregistrées individuellement pour chaque vanne. Ce menu donne donc, selon le nombre de vannes, 1400 pages de menu (ou 700 pages pour le programme P602).

Les informations sont transmises ici automatiquement à partir de chaque "Menu vanne" (**VANNE ALIMENT (VA)**, **VANNES ANIMAUX (VN)**, **VANNES COÛTS (VC)**, **VANNE ADLIB (VD)**, **CHANGEMENT DE MENU (VM)**, **VANNE SONDE (VS)**) et également à partir des menus **TEMPS (TE)** et **CIRCUITS (CI)**.

Ce menu sert d'abord à avoir un contrôle clair de toutes les informations et réglages d'une vanne. Si plusieurs entrées, voire modifications d'une vanne sont présentes, elles peuvent être exécutées toutes en une seule fois. Il n'est donc pas nécessaire de passer de menu à menu étant donné que les entrées sont reprises automatiquement dans les menus de sortie correspondants. Les menus indiquant les informations voire possibilités d'entrées sont indiqués dans le tableau de la page suivante.

MC255-4										DATE: LU 31.08.2004										HEURE: 11:21									
vanne N°.....:		1		circuit N°		1		Code N°.....:		DL 3																			
mélange N°.....:		1/ 2		courbe N°		1		jours courbe.....:		31																			
vanne % +/-.....:		0 %		réduct./jour		0		%		circuit % +/-.....:		0 %																	
nombre animaux....:		20 st		poids/animal.....:		30.0 kg																							
-----+-----																													

VANNE (VX)

Afficher visualisation de la balance intégrée:  <F3> (<Fn>-touche à utiliser!)

Entrée simultanée pour plusieurs vannes:  SE

Changement de place des animaux avec:  TR

Mode d'emploi P681/683 pour MC99NT

Edition: 01/2005 M1674F

On passe à la page suivante avec:  <PgDn>

On passe à la page précédente avec:  <PgUp>

Les informations résumées dans le menu **VANNE (VX)** proviennent de différents menus de sortie:

MC255-4 DATE: LU 31.08.2004 HEURE: 11:21					
vanne N°.....:		circuit N°.....:	CI	Code N°.....:	VA
mélange N°.....:	VA	courbe N°.....:	VA	jours courbe...:	VA
vanne % +/-.....:	VA	réduct./jour...:	VA	circuit % +/-...:	CI
nombre animaux....:	VA	poids/animal...:	VA		
-----+					
énergie/porc 1. mél:	VM	ration journal.:	VM	ration journal.:	VA
énergie/porc 2. mél:	VM	ration journal.:	VM	ration journal.:	VM
énergie/poids total:	VA	ration journal.:	VM	Index.....:	VA
-----+					
change aliment de/à:	VM	jours N°.....:	VM	jours restante.:	VM
-----+					
Adlib par cycle...:	VD	Adlib Reste....:	VD	Adlib état.....:	VD
Adlib minimum.....:	VD	Adlib normale...:	VD	Adlib maximum...:	VD
-----+					
animaux entrés....:	VN	poids total....:	VN	prix d'achat...:	VN
animaux morts....:	VN	poids total....:	VN	frais d'alim...:	VC
animaux vendus....:	VN	poids total....:	VN	pro. des vent...:	VN
-----+					
consom. énergie...:	VC	ration journ. 1. mél:	TE	n° alimentations:	TE
consom. MS.....:	VC	ration journ. 2. mél:	TE	n° alimentations:	TE
consom. MIX.....:	VC			médicament.....:	VC

VANNE (VX) | VANNE ALIMENT (VA) | CHANGEMENT DE MENU (VM) | VANNE ADLIB (VD) | VANNE ADLIB (VD) | VANNES COÛTS (VC) | CIRCUITS (CI) | TEMPS (TE)

13.1 Menu d'aide pour calcul alimentation

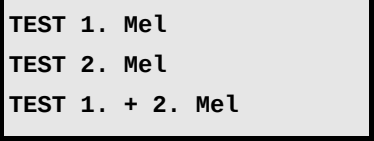
Pour que le programme puisse calculer automatiquement les quantités d'aliments par vanne et temps de distribution, il est nécessaire de programmer diverses informations (comme par exemple le nombre d'animaux, la ration quotidienne et la part de la ration). Si des informations manquent, le dosage ne sera pas effectué à ces vannes! Afin de déterminer pourquoi le calcul de la quantité d'aliments pour une vanne donnée n'a pas eu lieu, il est possible d'appeler dans ce menu la fonction "test vanne". Le test de vanne vérifie quelles indications manquent ou quelles indications sont fausses dans le mélange 1 et/ou 2.

Appel de la fonction test vanne avec SHIFT F2  **<SHIFT> + <Fn> + <2>**

Exemple d'entrée:

Il faut vérifier quelle(s) indication(s) manque(ent) à la vanne 233 pour le calcul automatique de la quantité d'aliments du mél. 1.

1.  **VX 233** (La page de menu du n°. de vanne 233 apparaît)
2.  **<SHIFT> + <Fn> + <2>** (La fenêtre suivante apparaît sur la page de menu:)
- 3.



```
TEST 1. Me1
TEST 2. Me1
TEST 1. + 2. Me1
```

4. Mettre le curseur sur **TEST 1.Me1**
5.  **<ENTER>**

Toutes les zones dans lesquelles les informations manquent sont marquées d'une barre sombre.

14 VANNE ALIMENT (VA)

Les informations qui dépendent de l'alimentation sont programmées pour chaque vanne dans ce menu.

MC255-4 DATE: ME 01.09.2004 HEURE: 12:18															
Vann	Code	In-	---animaux----			MJ /	kg	Mél Courb			%	%	Sauter	Médica-	
nr.	nr.	Dex	Nom	Poids	Jour	ani.	Alim	A	B		+	-	Red.	vanne	ment
0	DL 3		20	27.0	1	13.50	16.6	1	2	1	0	0	0		Non
1	DL 3		20	27.0	1	13.50	16.6	1	2	1	0	0	0		Non
2	DL 3		20	27.0	1	13.50	16.6	1	2	1	0	0	0		Non
3	DL 3		20	27.0	1	13.50	16.6	1	2	1	0	0	0		Non
4	DL 3		20	27.0	1	13.50	16.6	1	2	1	0	0	0		Non
5	DL 3		20	27.0	1	13.50	16.6	1	2	1	0	0	0		Non
6	DL 3		20	27.0	1	13.50	16.6	1	2	1	0	0	0		Non
7	DL 3		20	27.0	1	13.50	16.6	1	2	1	0	0	0		Non
8	DL 3		20	27.0	1	13.50	16.6	1	2	1	0	0	0		Non
9	DL 3		20	27.0	1	13.50	16.6	1	2	1	0	0	0		Non
10	DL 3		20	27.0	1	13.50	16.6	1	2	1	0	0	0		Non
11	DL 3		20	27.0	1	13.50	16.6	1	2	1	0	0	0		Non
12	DL 3		20	27.0	1	13.50	16.6	1	2	1	0	0	0		Non
13	DL 3		20	27.0	1	13.50	16.6	1	2	1	0	0	0		Non
14	DL 3		20	27.0	1	13.50	16.6	1	2	1	0	0	0		Non
15	DL 3		20	27.0	1	13.50	16.6	1	2	1	0	0	0		Non
16	DL 3		20	27.0	1	13.50	16.6	1	2	1	0	0	0		Non
17	DL 3		20	27.0	1	13.50	16.6	1	2	1	0	0	0		Non
18	DL 3		20	27.0	1	13.50	16.6	1	2	1	0	0	0		Non
19	DL 3		20	27.0	1	13.50	16.6	1	2	1	0	0	0		Non

VANNE ALIMENT (VA)

14.1 Entrée simultanée (SE)

On peut programmer en même temps des entrées, qui se répéteront pour chaque vanne, également pour ces vannes avec la commande **SE**. A cette fin, il est nécessaire d'entrer „**SE**“ dans la colonne correspondante et l'ordinateur vous aidera à faire les entrées qui correspondent grâce aux fenêtres "Question/Réponse".

Exemple d'entrée:

Il faut définir le même code "DL-5" aux vannes 30 jusqu'à 56:

1. Mettre le curseur dans la colonne **code nr.**
2.  **SE** (La fenêtre suivante apparaît alors)
- 3.

Entrer à partir de vanne no.:

4.  **30 <ENTER>** (La fenêtre suivante apparaît alors:)
- 5.

Entrer jusque vanne no.:

6.  **56 <ENTER>** (La fenêtre suivante apparaît alors:)
- 7.

Entrer données pour vanne no.:

8.  **DL5 <ENTER>**

(Les vannes 30 jusqu'à 56 reçoivent toutes le code "DL-5" programmé)

14.2 Numéro de vanne

Pour arriver à un numéro de vanne déterminé, on peut soit appuyer sur les touches flèches <PgUp> et <PgDn> , soit « passer » à la vanne souhaitée en entrant:

 **VA** *Numéro de vanne* **<ENTER>**

Exemple d'entrée:

Il faut procéder à des entrées à la vanne 211.

1.  **VA** 211
2.  **<ENTER>** *(On place le curseur sur la ligne de la vanne 211. En outre, les vannes 200 à 219 figurent maintenant sur la page de menu qui est visible.)*

14.3 Numéro de code

Grâce à l'entrées d'un code tous les animaux peuvent être identifiés à une vanne selon des critères quelconques. On peut par exemple définir la race, le producteur ou le fournisseur ou encore le client. Il est possible d'entrer 4 signes au maximum (lettres, chiffres, etc.).

Procéder à une entrée:

Commencer l'entrée par <ENTER> !

Effacer une entrée:

1.  **<ENTER>**
2.  **<LEERTASTE>**
3.  **<ENTER>**

Exemple d'entrée:

Tous les animaux doivent recevoir le code "DL5" à la vanne 2.

1. Mettre le curseur sur vanne 2 de la colonne
2.  **<ENTER>**
3.  **DL5** **<ENTER>**

14.4 Index

Dans cette colonne, chaque vanne peut être marquée avec "-" ou "E".

Effacer une entrée:  <0>

14.4.1 Index „-“

Certains porcs ou cases peuvent être exclus d'un ou plusieurs temps de distribution lorsque par exemple les porcs sont malades ou qu'ils doivent sortir du bâtiment le lendemain. L'index "-" a pour conséquence qu'il n'y aura pas de mélange ni de dosage d'aliments au temps de mélange suivant, également marqué de l'index.

MC255-4 DATE: ME 01.09.2004 HEURE: 12:18													
Vann nr.	Code nr.	In-Dex	---animaux---			MJ / ani.	kg Alim	Mél A	Courb B	% +	% -	Sauter Red. vanne	Médica-ment
0	DL	-	20	27.0	1	13.50	16.6	1	1	0	0	0	Non
1	DL	-	20	27.0	1	13.50	16.6	1	1	0	0	0	Non

VANNE ALIMENT (VA)

MC255-4 DATE: ME 01.09.2004 HEURE: 12:18															
Cat.		Mélan. Heure	Recette			Temps sonde		Temps Gonfl.	Citerne nr.	Aliment. Cat.	Heure	Recette			Impriman
			A	B	%	%						A	B	%	EC Mh Ah
1	-	0630	1.	50			0	0.	0.0	-	auto	1	0	0	IM IM IM
2	SER		2.	50			0	0.	0.0	-	auto	2	0	0	IM IM IM
3	SER		3.	50			0	0.	0.0	-	auto	3	0	0	IM IM IM
4	SER		4.	50			0	0.	0.0	-	auto	4	0	0	IM IM IM

TEMPS (TE)

- :PAS D'ALIMENT.
 SEN :ALIMENT :SONDE
 F/S :SILO DE PRODUITS FINIS EN SÉRIE
 :EFFACER
 TRS:évacuer circuit
 ADL :AD LIBITUM

L'index "-" est toujours effacé automatiquement à minuit.

14.4.2 Index marques

MC255-4 DATE: ME 01.09.2004 HEURE: 12:18														
Vann nr.	Code nr.	In- Dex	---animaux---			MJ / ani.	kg Alim	Mél Courb		% + -		% Red.	Sauter vanne	Médica- ment
0		*	5	56.2	41	2079	13.4	1	2	0	0	0	0	Non
1		*	5	56.2	41	2079	13.4	1	2	0	0	0	0	Non
2		*	5	56.2	41	2079	13.4	1	2	0	0	0	0	Non
3			5	56.2	41	2079	13.4	1	2	0	0	0	0	Non
4			5	56.2	41	2079	13.4	1	2	0	0	0	0	Non

VANNE ALIMENT (VA)

14.4.2.1 Marque adlib - pour l'alimentation sonde

Si l'ordinateur constate que la mangeoire n'est pas vide lors du contrôle d'une sonde, le mélange ne sera pas effectué pour cette vanne et une marque sera fixée. Si, lors du contrôle suivant, il y a toujours des aliments dans la mangeoire, l'affichage de marque passe à la marque suivante dans l'ordre suivant:

marque	
+	1 x ère fois mangeoire pas vide
-	2 x ème fois mangeoire pas vide
*	3 x ème fois mangeoire pas vide
!	4 x ème fois mangeoire pas vide
+	5 x ème fois mangeoire pas vide etc.

14.5 Nombre d'animaux

La valeur de cette colonne représente toujours le nombre actuel des animaux présents aux vannes correspondantes.

En relation avec les courbes 10 et 11 on affiche ici séparément le nombre de truies et porcelets (par exemple 2-20 signifie 2 truies avec 20 porcelets).

La valeur ne doit pas être modifiée manuellement étant donné que les modifications du nombre des animaux provoquées par la sortie, mort ou changement de place des animaux sont reprises ici automatiquement du menu **VANNES ANIMAUX (VN)**. Inversement, les modifications du nombre d'animaux faites ici ne seront pas reprises dans le menu **VANNES ANIMAUX (VN)** et ne seront donc pas prises en compte dans le rapport de production.

Le changement de place peut également être effectué à partir de ce menu par la fonction "TRANSFERT" à l'aide de **TR**.



Par principe, il est nécessaire d'entrer l'arrivée, la sortie, la mort des animaux dans le menu **VANNES ANIMAUX (VN)**.

14.6 Poids/animal

Dans la colonne **animaux Poids** le poids des animaux provenant de la courbe d'alimentation est affiché. Ce poids prescrit est ensuite repris dans cette colonne directement de la courbe d'alimentation programmée selon le jour correspondant de la courbe et actualisé quotidiennement.

Il n'est nécessaire d'effectuer une entrée ou une modification ici que si les animaux ont été entre-temps pesés avec une balance pour animaux et que la courbe des poids doit être équilibrée avec le poids réel des animaux. Avec la modification du poids il y a également une modification des jours sur la courbe.

Si l'on procède à l'alimentation sans courbe (courbe 0), le poids d'animaux n'est pas affiché non plus. Dans ce cas la colonne **animaux Poids** sert à afficher la Ration quotidienne/vanne. Il n'est pas possible de faire une entrée ici! En cas d'entrée ou de correction du poids des animaux, il peut arriver que l'ordinateur corrige légèrement l'entrée (par exemple il modifie l'entrée de 30,5 kg et la passe à 30,6 kg). Ce faisant, il tient compte de la courbe d'alimentation programmée pour la vanne et inscrit le poids le plus proche correspondant à un jour d'alimentation. Si la modification décrite doit être annulée, il est nécessaire de corriger la courbe d'alimentation en conséquence.

La correction de poids fait que les jours d'alimentation et les MJ/animal seront calculés de nouveau et modifiés éventuellement.

14.7 Animaux Jour

On affiche ici le « jour » de la courbe d'alimentation programmée qui servira de base pour le calcul des quantités d'aliments au moment actuel.

Avec le jour, la quantité d'aliments/vanne affichée (KG Alim.) et l'apport en énergie/animal (MG/ani.), sont modifiées tous les jours étant donné que ces valeurs sont toujours accouplées aux jours par biais de la courbe d'alimentation. Si l'on alimente sans courbe (=courbe 0), aucune entrée n'est possible dans cette colonne pour la vanne concernée et aucun affichage n'apparaît.

En relation avec les courbes d'alimentation 7 jusqu'à 11 pour l'alimentation des truies, n'apparaissent que les jours de la courbe étant donné que l'on ne tiendra pas compte du poids des animaux lors de l'alimentation de truies gestantes ou en lactation. Si, par exemple, une truie n'arrive dans le bâtiment qu'au 20ème jour de gestation, son alimentation commencera avec le jour d'alimentation 20 de la courbe d'alimentation 7.

Exemple d'entrée:

Une truie, en gestation depuis déjà 20 jours, est installée à la vanne 223. Elle est alimentée avec la courbe 7, 8 ou 9.

1. Mettre le curseur sur vanne 223 de la colonne animaux Jour.
2.  **20 <ENTER>**

14.8 MJ/ani - Apport en énergie par animal et jour

Affichage et zone d'entrée pour la quantité d'énergie (en MJ) apportée à chaque animal à la vanne correspondante dans la ration quotidienne/animal. L'entrée n'est possible qu'en cas de programmation manuelle de quantités d'aliments donc lorsque l'on alimente les animaux sans courbe. Pour l'alimentation avec une courbe d'alimentation, la quantité d'énergie est calculée automatiquement en tenant compte du jour d'alimentation correspondant et ne peut être modifié ici.

Pour l'alimentation sans courbe d'alimentation (courbe 0), la quantité d'énergie est soit.

- calculée automatiquement après l'entrée de la quantité d'aliments pour être ensuite affichée

ou

- soit entrée manuellement de sorte que la quantité d'aliments pourra être calculée automatiquement comme ration quotidienne et ration partielle.

En relation avec la courbe d'alimentation 10 ou 11 respectivement pour les truies en lactation, apparaît une valeur d'énergie dans la colonne MJ/ani. qui reflète le besoin total en énergie pour truie et porcelet. Elle est donc calculée à partir de :

Quantité d'énergie/truie/jour + (quantité d'énergie/truie/jour ¥ nombre porcelets)

14.9 Kg Aliments

Zone d'affichage pour la quantité d'aliments qui sera dosée à la vanne correspondante lors de la distribution suivante. Cependant, cette colonne est en même temps une zone d'entrée pour la "ration quotidienne/vanne" dans le cas de programmation manuelle de quantités d'aliments. Dès que l'entrée a été faite, la quantité/distribution est automatiquement affichée de nouveau.

1. En cas d'alimentation avec courbe d'alimentation la valeur de la colonne KG Alim. est calculée automatiquement selon le jour d'alimentation et le nombre d'animaux. Une entrée n'est pas possible dans ce cas.
2. En cas d'alimentation sans courbe d'alimentation (courbe 0) cette valeur ne peut être affichée par l'ordinateur que si une ration quotidienne ou énergie ont été programmées manuellement.

14.10 Numéro de mél

Affichage du numéro de mélange qui sera dosé à la vanne correspondante.



Si dans le menu **COURBE D'ALIMENTATION (CA)** le no. de mél. est modifié plus tard, il faut entrer de nouveau la courbe dans le menu **VANNE ALIMENT (VA)**. Seulement dans ce cas le no. de mél. correct est transmis dans le menu **VA**.

14.11 Courbe

Entrée de la courbe d'alimentation qui doit être utilisée pour le calcul automatique de la quantité d'aliment. On peut sélectionner entre 11 courbes différentes. Si le rationnement d'aliments/vanne ne doit pas se dérouler automatiquement mais manuellement, il faut entrer ici Courbe "0".

Lorsque l'on entre une courbe d'alimentation, l'ordinateur calcule automatiquement la quantité d'aliments pour chaque moment de distribution, quantité qui devra être dosée à la vanne correspondante. Elle est déterminée par :

- les programmations de la courbe d'alimentation (no. mél., MJ/animal)
- la teneur en énergie des aliments
- la répartition en % de la ration quotidienne
- le nombre des animaux à la vanne

Exemple d'entrée:

Le contenu de la vanne 1 doit être distribué d'après la courbe d'alimentation 1.

1. Mettre le curseur sur la vanne 1 de la colonne Courb.
2.  **1** <ENTER>



Si l'on passe d'une courbe d'alimentation à une autre, le poids des animaux affiché ainsi que la quantité d'aliments sont également modifiés. Corriger ces valeurs si nécessaire.

14.12 Modification de quantité d'aliments % ±

Entrée de la quantité d'aliments, pour laquelle la quantité d'aliments/vanne doit être réduite (temporairement). Il faut donc entrer une modification en pourcentage qui concerne naturellement la ration quotidienne tout comme toutes les rations partielles. Une modification temporaire de la quantité d'aliments à des vannes particulières peut être par exemple nécessaire en cas de maladies, hautes températures voire en cas d'autres conditions temporaires. Il est possible de faire une modification de 1 % jusqu'à 100 % en étapes de 1 %. La modification de la quantité d'aliments reste constante jusqu'à ce qu'elle soit effacée ici de nouveau ou réduite en conséquence dans la colonne % Red.

Procéder à l'entrée de manière suivante:

-  Entrer le pourcentage (placer le signe plus ou moins derrière)
-  **<ENTER>**

Effacer la modification de quantité d'aliments:

-  Entrer "0"

Exemple d'entrée:

A la vanne 3 la quantité d'aliments doit être augmentée de 10 %

1. Mettre le curseur sur vanne 2 de la colonne % + -
2.  **10+** (pour signe plus, <utiliser > la touche SWIFT)
3.  **<ENTER>**

Lors des distributions suivantes, l'ordinateur mélangera et dosera à cette vanne 10 % d'aliments en plus donc 39,7 kg au lieu de 36,1 kg.

14.13 Réduction quotidienne de la modification de quantité d'aliments (% Red)

Entrée de la valeur pour laquelle la modification de quantité d'aliments doit quotidiennement et de façon conséquente être retirée.

Exemple d'entrée:

L'augmentation de quantité d'aliments doit être réduite quotidiennement de 20 % (jusqu'à zéro) à la vanne 3.

1. Mettre le curseur sur vanne 3 de la colonne %Red
2.  20 <ENTER>

14.14 Sauter une vanne

Si une distribution ne doit pas s'effectuer plusieurs fois successivement lors d'une vanne, entrer dans cette colonne le nombre correspondant.

14.15 Médicament

En relation avec une alimentation sèche commandée par ordinateur type Dry Exact), il est possible de doser, en plus de la quantité d'aliments qui sera dosée dans la chaîne d'alimentation, un médicament distribué par un doseur de médicaments pour chaque vanne. On détermine ici par l'entrée de OUI ou NON si un médicament doit être ajouté ou non. La quantité de médicament doit être réglée par la vitesse de l'appareil doseur.

Procéder à une entrée:

pour médicament OUI:  **O**

pour médicament NON:  **N**

15 VANNES ANIMAUX (VN)

On détermine dans ce menu toutes les informations concernant les animaux pour chaque vanne. On procède aux entrées lors de l'arrivée et de la sortie des animaux, lorsque les animaux changent de place et lorsque l'on doit enregistrer la mort de certains animaux. Les données sont surtout importantes pour le rapport de production ultérieur.

MC255-4 DATE: DI 01.09.2004 HEURE: 09:57											
Vanne nr.	Code nr.	Entree		Mortalite		Sortie		Couts	Prod.	Jours	Jour
		nbr.	pds.	nbr.	pds.	nbr.	pds.	achats	ventes	Vanne	Anim
0	DL-3	20	446	0	0	0	0	1928.00	0.00	1460	73
1	DL 3	20	442	2	65	0	0	1928.00	0.00	1460	73
2	DL 3	20	446	0	0	0	0	1928.00	0.00	1400	70
3	DL 3	20	446	0	0	0	0	1928.00	0.00	1400	70
4	DL 3	20	446	0	0	0	0	1928.00	0.00	1400	70
5	DL 3	20	455	0	0	0	0	1928.00	0.00	1400	70
6	DL 3	20	455	0	0	0	0	1928.00	0.00	1400	70
7	DL 3	20	455	0	0	0	0	1928.00	0.00	1400	70
8	DL 3	20	455	0	0	0	0	1928.00	0.00	1400	70
9	DL 3	20	466	0	0	0	0	1928.00	0.00	1400	70
10	DL 3	20	455	0	0	0	0	1928.00	0.00	1400	70
11	DL 3	20	455	0	0	0	0	1928.00	0.00	1400	70
12	DL 3	20	455	0	0	0	0	1928.00	0.00	1400	70
13	DL 3	20	455	0	0	0	0	1928.00	0.00	1400	70
14	DL 3	20	455	0	0	0	0	1928.00	0.00	1400	70
15	DL 3	20	455	0	0	0	0	1928.00	0.00	1400	70
16	DL 3	20	442	0	0	0	0	1928.00	0.00	1400	70
17	DL 3	20	442	0	0	0	0	1928.00	0.00	1400	70
18	DL 3	20	442	0	0	0	0	1928.00	0.00	1400	70
19	DL 3	20	442	0	0	0	0	1928.00	0.00	1400	70
20	DL 3	20	442	0	0	0	0	1928.00	0.00	1400	70

VANNES ANIMAUX (VN)

Afficher visualisation de la balance intégrée:  <F3> (<Fn>-touche à utiliser!)

Entrée simultanée pour plusieurs vannes:  **SE**

Changement de place des animaux avec:  **TR**

On passe à la page suivante avec:  <PgDn>

On passe à la page précédente avec:  <PgUp>

15.1 ENTRÉE SIMULTANÉE (SE)

On peut programmer en même temps des entrées, qui se répéteront pour chaque vanne, également pour ces vannes avec la commande **SE**. A cette fin, il est nécessaire d'entrer „**SE**“ dans la colonne correspondante et l'ordinateur vous aidera à faire les entrées qui correspondent grâce aux fenêtres "Question/Réponse".

Exemple d'entrée:

Il faut définir le même code "DL-5" aux vannes 30 jusqu'à 56:

1. Mettre le curseur dans la colonne **code nr.**
2.  **SE** (La fenêtre suivante apparaît alors)
- 3.

Entrer à partir de vanne no.:

4.  **30 <ENTER>** (La fenêtre suivante apparaît alors:)
- 5.

Entrer jusque vanne no.:

6.  **56 <ENTER>** (La fenêtre suivante apparaît alors:)
- 7.

Entrer données pour vanne no.:

8.  **DL5 <ENTER>**

(Les vannes 30 jusqu'à 56 reçoivent toutes le code "DL-5" programmé)

15.2 Numéro de vanne

Pour arriver à un numéro de vanne déterminé, on peut soit appuyer sur les touches flèches <PgUp> et <PgDn> , soit « passer » à la vanne souhaitée en entrant:

 **VN** Numéro de vanne **<ENTER>**

Exemple d'entrée:

Il faut procéder à des entrées à la vanne 211.

1.  **VN 211**
2.  **<ENTER>** (Le curseur est mis sur la ligne de la vanne 211. En outre, sur la page de menu maintenant visible les vannes 200 jusqu'à 219 figurent)

15.3 Numéro de code

Grâce à l'entrées d'un code tous les animaux peuvent être identifiés à une vanne selon des critères quelconques. On peut par exemple définir la race, le producteur ou le fournisseur ou encore le client. Il est possible d'entrer 4 signes au maximum (lettres, chiffres, etc.).

Procéder à une entrée:

Commencer l'entrée par <ENTER> !

Effacer une entrée:

1.  **<ENTER>**
2.  **<LEERTASTE>**
3.  **<ENTER>**

Exemple d'entrée:

Tous les animaux doivent recevoir le code "DL5" à la vanne 2.

1. Mettre le curseur sur vanne 2 de la colonne
2.  **<ENTER>**
3.  **DL5 <ENTER>**

15.4 Entrée: Nombre des animaux et poids des animaux

On entre ici, lors de l'entrée des animaux dans le bâtiment leur nombre dans la colonne gauche **nbr.**, et leur poids totaux dans la colonne droite **pds.**.

La valeur **animaux entrés** ne sera modifiée que si l'on change la place des animaux. Chaque entrée ou modification dans cette colonne est reprise automatiquement dans le menu **VANNE ALIMENT (VA)** le nombre d'animaux/vanne du moment étant affiché à tout moment.

Si l'on installe de nouveaux animaux, tous les compteurs de consommation, c'est-à-dire toutes les autres colonnes de la vanne concernée, seront automatiquement mis sur le zéro.

Exemple d'entrée:

20 animaux d'un poids total de 446 kg doivent être installés à la vanne 0.

1. Mettre le curseur sur vanne 0 de la colonne **Entrees nbr.**
2.  **20**
3.  **<END>**(Mettre le curseur vers la droite dans la colonne **Entrée pds.**)
4.  **446 <ENTER>**

Le poids/animal est calculé sur la base du poids total et du nombre d'animaux et affiché dans le menu **VANNE ALIMENT (VA)**. On commence également dans la courbe d'alimentation avec cette valeur.

Il est également possible d'entrer ici simultanément des données identiques pour plusieurs vannes à l'aide de l'instruction d'entrées simultanée **SE**. On peut par exemple programmer en même temps le chiffre 20 pour l'entrée d'animaux à 50 vannes.

15.5 Mortalité: Nombre et poids des animaux

On entre ici la mortalité séparément, pour chaque vanne – dans la colonne gauche **nbr.**, le nombre d'animaux morts et dans la colonne droite **pds.**, le poids total des animaux morts. L'entrée de la mortalité des animaux sera reprise automatiquement dans le menu **VANNE ALIMENT (VA)**, dans lequel le nombre d'animaux du moment diminue en conséquence. La mortalité sera prise en compte dans l'analyse des performances en fin de période d'engraissement.

Exemple d'entrée:

2 animaux d'un poids total de 65 kg sont morts à la vanne 1.

1. Mettre le curseur sur vanne 1 de la colonne **Mortalite nbr.**
2.  2
3.  **<END >** (Mettre le curseur vers la droite de la colonne **Mortalite pds.**)
4.  **65 <ENTER>**

Il faut toujours entrer le nombre exact d'animaux morts – l'ordinateur les additionne automatiquement au nombre d'animaux déjà enregistré. Si l'on entre des chiffres non corrects, on obtiendra une somme incorrecte du nombre ou du poids des animaux!

Correction d'une entrée:

1. Mettre le curseur sur le chiffre non correct.
2.  **0 <ENTER>** (0 = Zéro)
3.  *entrer le chiffre ou poids des animaux correct*

15.6 Sortie: Nombre et poids des animaux

Lorsque l'on sort les animaux, on entre ici le nombre des animaux sortis pour chaque vanne (colonne gauche **nbr.**) et le poids total des animaux que l'on sort (colonne droite **pds.**).

La sortie des animaux peut également être effectuée en plusieurs étapes, voire en plusieurs jours. L'ordinateur additionne lui-même les valeurs de sortie – cela signifie qu'il faut toujours n'entrer que le chiffre exact des animaux sortis le même jour. L'ordinateur calcule automatiquement le nombre total! Les chiffres de sortie des animaux sont repris automatiquement dans le menu **VANNE ALIMENT (VA)** dans lequel nombre des animaux du moment diminue en conséquence.

Exemple d'entrée:

3 animaux d'un poids total de 310 kg doivent être sortis de la vanne 233. 15 animaux avaient déjà été sortis.

1.  **VN 233 <ENTER>**
2. Mettre le curseur de la colonne **sortie nbr.** à l'aide des touches flèches.
3.  **3**
4.  **<END>** (Mettre le curseur vers la droite dans la colonne **sortie pds.**)
5.  **310 <ENTER>**

Les nouvelles valeurs sont automatiquement additionnées aux valeurs déjà existantes (15 animaux de 1574 kg) et les valeurs totales seront affichées (18 animaux de 1885 kg). Si l'on fait des entrées non correctes, on obtient une somme non correcte des animaux et de leur poids.

Correction d'une entrée:

Remplacer d'abord l'entrée non correcte par un zéro et entrer ensuite le nombre total ou le poids correct.

15.7 Coûts d'achat des animaux

On peut entrer tous les prix d'achat des animaux par vanne dans la colonne **coûts achat..** Cette valeur est ensuite comparée puis analysée dans le rapport de production avec le produit des ventes.

Exemple d'entrée:

Les coûts d'achat des 20 animaux de la vanne 0 sont de 1680,-- €.

1. Mettre le curseur sur vanne 0 de la colonne **coûts achat..**
2.  **1680 <ENTER>**

Si l'on procède à une nouvelle entrée, la valeur est reprise et automatiquement effacée en cas de nouvelles entrées d'animaux. (Entrée du nombre d'animaux dans colonne **Entrée**) .

15.8 Produit des ventes

Après la vente des porcs à l'engraissement, il est possible d'entrer ici le produit des ventes par vanne. Les prix d'achat et de vente sont ensuite comparés puis analysés dans le rapport de production.

Exemple d'entrée:

Le produit des ventes des 19 porcs d'engraissement de la vanne 223 est de € 4383,27

1. Mettre le curseur sur vanne 0 de la colonne **Prod. ventes.**
2.  **4383,27 <ENTER>**

Toute autre entrée à cette vanne sera additionnée à la valeur existante, étant donné que la sortie des animaux peut être effectuée en plusieurs étapes. En cas de nouvelle installation des animaux (entrée d'un nombre d'animaux dans la colonne **Entrée**) la valeur existante sera automatiquement effacée.

15.9 Jours/Vanne

Cette colonne compte automatiquement les jours d'engraissement par vanne, une valeur qui est nécessaire pour les analyses du rapport de production:

C'est le produit de Jours/Animal $\times$ Nombre d'animaux

L'entrée n'est pas nécessaire, mais possible.

Exemple d'entrée:

La valeur de 520 jours d'engraissement de la vanne 112 doit être corrigée.

1.  **VN 112 <ENTER>**
2. Mettre le curseur sur la colonne **Jours/Vanne**
3.  **520 <ENTER>**

15.10 Jours/Animal

La colonne **Jours/Anim.** est un affichage automatique ou compteur des jours d'engraissement écoulés de la vanne concernée, après l'entrée des animaux.

Lors de l'entrée des animaux, le compteur se trouve sur le zéro et il sera porté à 1 le lendemain. L'entrée n'est pas nécessaire en cas normal mais elle est possible à tout moment.



Il ne faut pas confondre ce compteur avec l'entrée **Jours animaux** du menu **VANNE ALIMENT (VA)**, dans lequel les jours d'engraissement selon la courbe d'alimentation sont affichés.

Exemple d'entrée:

Il faut entrer 25 jours d'engraissement à la vanne 112.

1.  **VN 112 <ENTER>**
2. Mettre le curseur sur la colonne **Jour Anim.**
3.  **25 <ENTER>**

15.11 Changement de place des animaux avec "Transfert" (TR)

Lorsque les animaux sont déplacés dans une autre case (ou à une autre vanne) leurs données doivent être bien sûr transmises sur la nouvelle vanne. On ouvre à cette fin la fenêtre d'aide TRANSFER avec **TR**, cette fenêtre vous aidera à transférer les données correctes à l'aide de questions précises. Ce faisant, vous pouvez décider que les anciennes données soient transcrites (ou effacées) dans la nouvelle case ou que les données de même plusieurs vannes doivent être complètement transcrites et accumulées sur une vanne.

L'ordinateur reprendra dans tous les cas le nombre d'animaux du moment de la vanne dans le menu **VANNE ALIMENT (VA)**, de sorte que le calcul automatique des quantités d'aliments par vanne pourra être effectué correctement.

On peut ouvrir la fenêtre TRANSFERT soit dans le menu **VANNE ALIMENT (VA)** soit dans le menu **VANNES ANIMAUX (VN)**.

 **TR <ENTER>** (La fenêtre suivante apparaît alors:)

```
Changement de vanne no.....: 23 18 animaux à la vanne
Changement vers vanne no.....: 1006 2 animaux à la vanne
Transférer toutes les données.....: Oui
(Mortalité, ventes, produit ventes)
Nombre d'animaux.....: 5
Effacer données nouvelle case .....? Non

Démarrer transfert données.....: Non
```

Changer entrée **Oui/Non** à l'aide de: **<ESPACE>**

	Effacer données de la nouvelle case?
Oui	Les anciennes données de la nouvelle case sont complètement effacées. Les données de la vanne-sortie sont alors transmises à la nouvelle vanne.
Non	Les anciennes données de la nouvelle vanne ne seront pas effacées. Les données souhaitées de la vanne-sortie seront reprises et ajoutées aux données existantes de la nouvelle case (additionnées).

	Transférer toutes les données?
Oui	Toutes les données – c'est-à-dire les informations concernant les animaux qui ont vraiment changé de place tout comme les informations des animaux morts ou sortis de la vanne-sortie sont alors transmises à la nouvelle vanne.
Non	Seules les données des animaux qui vont vraiment changer de place seront transcrites à la nouvelle vanne.

16 VANNES COÛTS (VC)

Les données de consommation actuelles par vanne sont automatiquement accumulées et affichées dans ce menu. Il s'agit donc ici de véritables zones d'affichage pour lesquelles il n'est pas nécessaire de faire des programmations pour le processus.

PENDEL-ADLIB					DATE: MA 02.09.2004 HEURE: 09:18			
vanne nr.	Consom kg-mel	Consom MJ	Consom. kg.TS	Couts d'ali.	Nombre Animaux	Conso. Mix/Anim	Conso. MS/Anim	Coûts /Anim.
0	98.5	3454.4	25.3	5.1	20	4.9	1.3	0.26
1	131.2	4569.1	33.5	7.5	20	6.6	1.7	0.38
2	131.2	4569.1	33.5	7.5	20	6.6	1.7	0.38
3	131.2	4569.1	33.5	7.5	20	6.6	1.7	0.38
4	131.2	4569.1	33.5	7.5	20	6.6	1.7	0.38
5	131.2	4569.1	33.5	7.5	20	6.6	1.7	0.38
6	131.2	4569.1	33.5	7.5	20	6.6	1.7	0.38
7	131.2	4569.1	33.5	7.5	20	6.6	1.7	0.38
8	131.2	4569.1	33.5	7.5	20	6.6	1.7	0.38
9	131.2	4569.1	33.5	7.5	20	6.6	1.7	0.38
10	84.4	3361.6	21.1	7.7	2- 24	4.2	1.1	0.39
11	84.4	3361.6	21.1	7.7	2- 19	4.2	1.1	0.39
12	84.4	3361.6	21.1	7.7	1- 12	4.2	1.1	0.39
13	84.4	3361.7	21.1	7.7	2- 23	4.2	1.1	0.39
14	84.4	3361.6	21.1	7.7	1- 11	4.2	1.1	0.39
15	84.4	3361.6	21.1	7.7	1- 10	4.2	1.1	0.39
16	84.4	3361.6	21.1	7.7	2- 12	4.2	1.1	0.39
17	84.4	3361.6	21.2	7.7	1- 13	4.2	1.1	0.39
18	84.4	3361.6	21.1	7.7	1- 12	4.2	1.1	0.39
19	84.4	3361.6	21.1	7.7	1- 13	4.2	1.1	0.39
STATUS: STOP								

VANNES COÛTS (VC)

Effacer une entrée avec:  0 <ENTER>

Il est possible d'imprimer les données de consommation à l'aide du menu **IMPRIMANTE (IM)**. Il est également possible de procéder à une entrée (correction) à tout moment. La valeur est de 9.999.999,9 max.!



Pour obtenir une analyse correcte des données de consommation, il faut entrer toutes les informations sur l'entrée, la sortie et la perte d'animaux dans le Menu **VANNES ANIMAUX (VN)**. Non pas dans le menu **VANNE ALIMENT (VA)**! Lors d'une transition d'animaux, avec la commande **TR**, il faut que l'option "Transférer toutes les Données" soit mise sur OUI.

```
Changement de vanne no.....: 23 18 animaux à la vanne
Changement vers vanne no.....: 1006 2 animaux à la vanne
Transférer toutes les données.....: Oui
(Mortalité, ventes, produit ventes)
Nombre d'animaux.....: 5
Effacer données nouvelle case .....? Non

Démarrer transfert données.....: Non
```

16.1 Numéro de vanne

Pour arriver à un numéro de vanne déterminé, on peut soit appuyer sur les touches flèches <PgUp> et <PgDn> soit par l'entrée de:

 **VC** Numéro de vanne <ENTER> “passer” à la vanne souhaitée.

Exemple d'entrée:

Il est nécessaire de procéder à des entrées à la vanne 211.

1.  **VC** 211
2.  **<ENTER>**

Le curseur est mis sur la ligne de la vanne 211. En outre, les vannes 200 à 219 figurent sur la page de menu maintenant visible.

16.2 Consommation – quantité d'aliments

La colonne **consom. kg-mel** est l'affichage de la consommation d'aliments (en kg) depuis l'entrée des animaux à chaque vanne. Le compteur augmente selon la quantité d'aliments dosés à chaque distribution. L'entrée n'est pas nécessaire mais elle est possible.

Exemple d'entrée:

Il faut entrer 150 kg d'aliments à la vanne 1.

1. Mettre le curseur sur vanne 1 de la colonne **consom. kg-mel**.
2.  150 <ENTER> (150 kg seront ajoutés à l'ancienne valeur))

16.3 Consommation - énergie

Affichage pour la consommation d'énergie (en MJ) depuis l'entrée des animaux à chaque vanne. Le compteur augmente la quantité d'énergie dosée à chaque distribution. Naturellement, cet affichage sera effectué à condition que la teneur en énergie des aliments ou des composants d'aliments du menu **COMPOSANT VALEUR EFFECTIVE (CE)** soit également programmée. L'entrée n'est pas nécessaire mais elle est possible.

La valeur d'intervalle est calculé à partir de : **consommation kg-mél. X MJ/kg Mél.**

Exemple d'entrée:

Il faut entrer 112,3 MJ à la vanne 1.

1. Mettre le curseur sur vanne 1 de la colonne **consom. MJ**
2.  112,3 <ENTER> (112,3 MJ seront additionnés à l'ancienne valeur)

16.4 Consommation – matière sèche

Affichage pour la consommation de matières sèches (en kg) depuis l'entrée à la vanne concerné. Le compteur augmente selon la quantité de matières sèches dosées à chaque distribution. Naturellement cet affichage est effectué à condition que la teneur en matières sèches des aliments ou des composants d'aliments soit aussi programmée dans le menu **COMPOSANT VALEUR EFFECTIVE (CE)**. L'entrée n'est pas nécessaire mais elle est possible.

La valeur de l'intervalle est calculée à partir de : **consommation kg-mél. X MS/kg Mél.**

Exemple d'entrée:

Il faut entrer 523 kg à la vanne 1.

1. Mettre le curseur sur vanne 1 de la colonne **consom. kg-ms.**
2.  523 <ENTER> (23 kg seront ajoutés à l'ancienne valeur)

16.5 Coûts d'aliments par vanne

Affichage des coûts d'aliments actuels occasionnés actuellement depuis l'entrée des animaux à la vanne concernée. Le compteur augmente selon la quantité d'aliments dosés à chaque distribution. Naturellement cet affichage est effectuée à condition que le prix des aliments ou des composants d'aliments soit également programmé dans le menu **COMPOSANT VALEUR EFFECTIVE (CE)**. L'entrée n'est pas nécessaire mais elle est possible..

La valeur d'intervalle est calculée à partir de : **Consommation kg-mél. X Prix/kg mél.**

Exemple d'entrée:

Il faut entrer 15,15 € à la vanne 1.

1. Mettre le curseur sur vanne 1 de la colonne **couts d'ali.**
2.  15,15 <ENTER> (€ 15,15 seront additionnés aux coûts existants)

16.6 Nombre d'animaux

La valeur de cette colonne représente toujours le nombre actuel des animaux présents aux vannes correspondantes.

En relation avec les courbes 10 et 11 on affiche ici séparément le nombre de truies et porcelets (par exemple 2-20 signifie 2 truies avec 20 porcelets).

La valeur ne doit pas être modifiée manuellement étant donné que les modifications du nombre des animaux provoquées par la sortie, mort ou changement de place des animaux sont reprises ici automatiquement du menu **VANNES ANIMAUX (VN)** Inversement, les modifications du nombre d'animaux faites ici ne seront pas reprises dans le menu **VANNES ANIMAUX (VN)** et ne seront donc pas prises en compte dans le rapport de production.

Le changement de place peut également être effectué à partir de ce menu par la fonction "TRANSFERT" à l'aide de **TR**.



Par principe, il est nécessaire d'entrer l'arrivée, la sortie, la mort des animaux dans le menu **VANNES ANIMAUX (VN)**.

16.7 Consommation Mix/Animal

Affichage pour la consommation par Animal à la Vanne correspondante.

La Valeur est calculée de la Consommation Kg-Mix / Nombre d'Animaux.

16.8 Consommation MS Animal

Affichage des Coûts d'aliment actuels par Animal depuis son Entrée à la vanne correspondante. Calcul : $\text{coûts Aliment} / \text{Nombre d'Animaux}$.

16.9 Coûts / Animal

Affichage des Coûts d'aliment actuels par Animal depuis son Entrée à la vanne correspondante. Calcul : $\text{coûts Aliment} / \text{Nombre d'Animaux}$

17 VANNE ADLIB (VD)

Toutes les informations importantes concernant l'alimentation ad-libitum sont récapitulées dans ce menu. Les quantités de dosage ainsi que les valeurs limites qui ont été programmées peuvent ainsi être comparées avec la consommation d'aliments réelle. Les irrégularités d'absorption d'aliments ou d'éventuelle erreurs de sonde sont signalées par l'intermédiaire de ce que l'on appelle les marques. L'entrée n'est nécessaire que pour définir les quantités maximales de dosage/cycle.

MC255-4 DATE: FR 06.09.2004 HEURE: 12:08											
vanne	in-	nom.	marque	kg. d'aliment				Max kg	%	mél.	
nr.	dex	anim.	Adlib	min.	normal	max.	reste	cycle	+ -	A	B
0		30			17.6		0.0	0	12	1	2
1		25			10.8		5.0	0	0	1	2
2		25			46.8		10.0	0	10	1	2
3		18			19.4		5.0	0	-10	1	2
4		20			46.8		0.0	0	0	1	2
5		20			11.4		5.0	0	0	1	2
6		20			11.4		5.0	0	0	1	2
7		20			11.4		5.0	0	0	1	2
8		20			46.8		5.0	0	0	1	2
9		27			46.8		5.0	0	0	1	2
10		27			46.8		5.0	0	0	1	2
11		27			13.2		5.0	0	0	1	2
12		27			13.2		5.0	0	0	1	2
13		27			13.2		5.0	0	0	1	2
14		27			13.6		0.0	0	0	1	2
15		27			13.6		5.0	0	0	1	2
16		27			13.6		5.0	0	0	1	2
17		27			13.8		5.0	0	0	1	2
18		27			13.8		5.0	0	0	1	2
19		27			13.8		5.0	0	0	1	2
20		27			13.8		5.0	0	0	1	2

VANNE ADLIB (VD)

Les indications de ce menu se rapportent toujours à la distribution qui a été terminée en dernier (si l'on appelle le menu entre les distributions) ou encore à la distribution du moment dès que l'opération de mélange pour cette distribution a commencé.

Entrée de données identiques pour plusieurs vannes:  SE (chapitre "15.1" page 86)

17.1 Numéro de vanne

Pour arriver à un certain numéro de vanne, il est possible, soit d'appuyer sur les touches flèches <PgUp> et <PgDn> soit d'entrer:

 **VD** *numéro de vanne* **<ENTER>** de "passer" à la vanne souhaitée

Exemple d'entrée:

Il faut procéder à des entrées à la vanne 356.

1. Le curseur peut être mis à un endroit quelconque!

2.  **VD** 356

3.  **<ENTER>**

Le curseur sera placé sur la ligne de la vanne 356. En outre, les vannes 340 à 359 apparaissent sur la page de menu maintenant visible.

17.2 Index

Zone d'affichage pour l'index qui peut être programmée à la vanne correspondante dans le menu **VANNE ALIMENT (VA)**.

Certains porcs ou cases peuvent être exclus d'un ou plusieurs temps de distribution lorsque par exemple les porcs sont malades ou qu'ils doivent sortir du bâtiment le lendemain. L'index "-" a pour conséquence qu'il n'y aura pas de mélange ni de dosage d'aliments au temps de mélange suivant, également marqué de l'index.

MC255-4 DATE: ME 01.09.2004 HEURE: 12:18													
Vann nr.	Code nr.	In-Dex	---animaux---			MJ / ani.	kg Alim	Mél A	Courb B	% +	% -	Sauter Red. vanne	Médica-ment
0	DL	-	20	27.0	1	13.50	16.6	1	1	0	0	0	Non
1	DL	-	20	27.0	1	13.50	16.6	1	1	0	0	0	Non

VANNE ALIMENT (VA)

MC255-4 DATE: ME 01.09.2004 HEURE: 12:18															
Cat.	Melan. Heure	Recette			Temps			Citerne nr.	Aliment. Cat.	Recette			Impriman		
		A	B	%	%	sonde	Gonfl.			A	B	%	EC	Mh	Ah
1	-	0630	1.	50		0	0.	0.0	-	auto	1	0	IM	IM	IM
2	SER		2.	50		0	0.	0.0	-	auto	2	0	IM	IM	IM
3	SER		3.	50		0	0.	0.0	-	auto	3	0	IM	IM	IM
4	SER		4.	50		0	0.	0.0	-	auto	4	0	IM	IM	IM

TEMPS (TE)

- :PAS D'ALIMENT.
 SEN :ALIMENT :SONDE
 F/S :SILO DE PRODUITS FINIS EN SÉRIE
 :EFFACER
 TRS:évacuer circuit
 ADL :AD LIBITUM

L'index "-" est toujours effacé automatiquement à minuit.

17.3 Nombre d'animaux

Zone d'affichage pour le nombre d'animaux actuel à chaque vanne. Aucune entrée n'est possible ici. Les modifications du nombre d'animaux provoquées par l'arrivée, la sortie, le changement de place des animaux ou par la mortalité doivent être entrées dans le menu **VANNE ALIMENT (VA)**.

17.4 Marque adlib — pour l'alimentation sonde

L'ordinateur se sert également de marques dans le cas de l'alimentation sonde pour informer l'utilisateur des activités intervenant à toutes les vannes. Si l'ordinateur constate que la mangeoire n'est pas vide lors du contrôle d'une sonde, le mélange ne sera pas effectué pour cette vanne et une marque sera fixée. Si, lors du contrôle suivant, il y a toujours des aliments dans la mangeoire, l'affichage de marque passe à la marque suivante dans l'ordre suivant:

- 1 x ère fois mangeoire pas vide: - marque <+>
- 2 x ème fois mangeoire pas vide: - marque <->
- 3 x ème fois mangeoire pas vide: - marque <*>
- 4 x ème fois mangeoire pas vide: - marque < >
- 5 x ème fois mangeoire pas vide: - marque <+> etc.

Toutefois l'effet reste toujours le même, c'est-à-dire qu'il n'y aura pas de mélange pour cette vanne. En même temps, dans la colonne index un "—"est placé à la vanne correspondante et l'indication est faite de ne pas distribuer d'aliments à cet endroit au cours de la prochaine distribution. En conséquence, de l'aliment est seulement distribué aux vannes où il n'a pas de marque dans la colonne index . Les marques ne sont pas effacées automatiquement. Elles peuvent cependant être effacées manuellement.

17.4.1 Pour tester les sondes

La fonction de test suivante peut vérifier si une sonde est capable de fonctionner et si elles transmet ses messages à l'ordinateur correctement ou non.

1. Activer l'instruction " Alimentation manuelle":  **MF** (la "fenêtre MF" apparaît)
2. Entrer le numéro de vanne – par exemple 243  **V 243 <ENTER>**

La fenêtre **MF** apparaît avec la zone d'affichage sonde, et l'on peut y lire si la sonde de la vanne concernée transmet l'information concernant la situation présente ou non.

MC255-4 DATE: VE 06.08.2001 HEURE: 12:08								
Vanne	kg eff	kg débit	Balance	<N>r	<C>ircuit	a<G>itateur	<P>om ali.	sonde
243	103.9	120.0	45	1	4	On	Off	Off
STATUS: ALIMENTATION MANUELLE								
ALARME: ERREUR ADLIBITUM SONDE N°. 243								

MF

17.5 Kg d'aliment – min. - Quantité d'aliments minimale/vanne

Alimentation ad libitum: Zone d'affichage pour la quantité d'aliments minimale qui devra être dosée à cette vanne d'après les courbes d'alimentation 1-6 pour la distribution suivante. Si le dosage est inférieur, la marque "–" apparaît dans la colonne **marque Adlib.** Si l'alimentation ne se fait pas avec les courbes 1-6 ad libitum, aucune indication n'apparaît ici ! En cas de l'alimentation à sonde il n'a pas d'indication non plus, parce qu'une quantité fixée est toujours dosée.

17.6 Kg d'aliment – normal - Quantité d'aliments normale/vanne

Zone d'affichage pour la quantité d'aliments programmée soit d'après la courbe ou par une entrée manuelle (rationnement sans courbe) pour la distribution suivante*. Il s'agit de la même quantité que celle qui est affichée dans le menu **VANNE ALIMENT (VA)** dans la colonne **kg d'aliment.**

17.7 Kg d'aliment – max. - Quantité d'aliments maximale/vanne

Alimentation ad libitum: Zone d'affichage pour la quantité d'aliments maximale qui pourra être dosée à cette vanne d'après les courbes d'alimentation 1-6 pour la distribution suivante. Si l'on atteint cette valeur, la marque "+" apparaît dans la colonne **marque Adlib.** Si l'alimentation ne se fait pas avec les courbes 1-6 ad libitum, aucune indication n'apparaît ici. La quantité "normale" est donc en même temps l'alimentation "maximale". En cas de l'alimentation à sonde il n'a pas d'indication, parce qu'une quantité fixée (=normale) est toujours dosée.

17.8 Kg d'aliment – reste - Quantité d'aliments restante/vanne

Zone d'affichage pour la quantité d'aliments étant encore à la disposition des animaux d'une vanne déterminée au moment présent – donc par exemple pendant une distribution, ou encore la quantité d'aliments restant de la quantité de dosage possible après la fin de cette distribution.

Quantité restante = quantité de dosage possible — quantité d'aliments dosés

Pour la distribution avec les courbes 1 – 6 la quantité de dosage possible = quantité d'aliments maximale

Pour l'alimentation avec une autre courbe ou sans courbe, la quantité de dosage possible = quantité d'aliments normale. La zone d'affichage de la quantité d'aliments restante des vannes est actualisée chaque fois que l'on appelle le menu. Avant la distribution la quantité de dosage la plus importante possible est affichée en conséquence, pendant la distribution la quantité d'aliments qui reste au moment présent et après la distribution (jusqu'au lancement du temps de mélange suivant) la quantité d'aliments qui reste.

17.9 Max. /cycle

Il est possible de programmer la quantité d'aliment maximale qui doit être dosée dans la mangeoire dans chaque cycle de l'alimentation ad libitum. Cela signifie que, si le contenu de la mangeoire avait été complètement consommé, la mangeoire sera remplie, non pas jusqu'à la sonde mais avec la quantité maximale de dosage/cycle. Toutefois, s'il y avait encore suffisamment d'aliment du dernier cycle dans la mangeoire, le dosage supplémentaire serait arrêté par la sonde activée.

Pour que la valeur **Max./cycle** ne soit pas réglée à zéro lors de l'entrée des animaux, il est possible de programmer un "*" à droite de la zone d'entrée.

 **<SHIFT> <8>**

Exemple:

- Ration quotidienne normale = 124 kg (de la courbe 1)
 - Ration quotidienne maximale = 140 kg
 - 10 distributions (suivant répartition des rations dans le menu **TEMPS (TE)**)
 - Quantité calculée/distribution = 14,0 kg (ration max./10 distributions)
- a) en cas de **Max./cycle** = 20 kg d'aliments/distribution

Distribution:	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
calculé:	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14
distribué:	20	20	20	20	0	20	0	20	0	20

- b) en cas de **Max./cycle** = 25 kg d'aliments/distribution:

Distribution:	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
calculé:	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14
distribué:	25	25	0	25	0	25	25	15	0	0

Quantité d'aliments restante de la ration quotidienne de 140 kg

Si la quantité d'aliments calculée est plus importante que **Max./cycle**, il apparaît::

ALARME: 78 ALIMENTATION SONDE QUANTITE D'ALIMENT PLUS IMPORTANTE QUE MAX (VS) VANNE ##

Le numéro de vanne affiché indique la première vanne lors de laquelle la quantité d'aliment est plus importante que la valeur max. permise.

17.10 Modification de quantité des aliments en pourcentage

Zone d'affichage pour la modification provisoire de quantité des aliments (en %) programmée dans le menu **VANNE ALIMENT (VA)**. Il peut par exemple être nécessaire d'avoir une modification temporaire de la quantité d'aliments à certaines vannes lorsque les animaux sont malades ou lorsque l'absorption d'aliments est problématique en raison de conditions climatiques extrêmes. La modification de quantités peut être également de nouveau réduite tous les jours par les programmations effectuées dans le menu **VANNE ALIMENT (VA)**. Il n'est pas possible de procéder à une entrée ici.

17.11 Numéro de mélange

Affichage du numéro de mélange qui sera dosé à la vanne correspondante.

18 CHANGEMENT DE MENU (VM)

Ce menu indique avec quelles parts les différentes mixtures sont dosées aux vannes respectives. Dans ce menu, on ne peut pas faire des entrées.

DATE: TU 08.09.2004 HEURE: 11:24										
Vanne nr.	nom. anim	Réc A	Réc B	MJ/anim. Réc A+B	kg alim. Réc A+B	% par. A	-- kg d'aliment- Réc A	Réc B	-- MJ/anim.-- Réc A	Réc B
0	10	1	2	13.60	30.0	90.0	27.0	3.0	10.00	3.60
1	10	1	2	13.60	30.0	90.0	27.0	3.0	10.00	3.60
2	10	1	2	13.60	30.0	90.0	27.0	3.0	10.00	3.60
3	10	1	2	13.60	30.0	90.0	27.0	3.0	10.00	3.60
4	10	1	2	13.60	30.0	90.0	27.0	3.0	10.00	3.60
5	10	1	2	13.60	30.0	90.0	27.0	3.0	10.00	3.60
6	10	1	2	13.60	30.0	90.0	27.0	3.0	10.00	3.60
7	10	1	2	13.60	30.0	90.0	27.0	3.0	10.00	3.60
8	10	1	2	13.60	30.0	90.0	27.0	3.0	10.00	3.60
9	10	1	2	13.60	30.0	90.0	27.0	3.0	10.00	3.60
10	10	1	2	13.60	30.0	90.0	27.0	3.0	10.00	3.60
11	10	1	2	13.60	30.0	90.0	27.0	3.0	10.00	3.60
12	10	1	2	13.60	30.0	90.0	27.0	3.0	10.00	3.60
13	10	1	2	13.60	30.0	90.0	27.0	3.0	10.00	3.60
14	10	1	2	13.60	30.0	90.0	27.0	3.0	10.00	3.60
15	10	1	2	13.60	30.0	90.0	27.0	3.0	10.00	3.60
16	10	1	2	13.60	30.0	90.0	27.0	3.0	10.00	3.60
17	10	1	2	13.60	30.0	90.0	27.0	3.0	10.00	3.60
18	10	1	2	13.60	30.0	90.0	27.0	3.0	10.00	3.60
19	10	1	2	13.60	30.0	90.0	27.0	3.0	10.00	3.60
20	10	1	2	13.60	30.0	90.0	27.0	3.0	10.00	3.60

STATUS: STOP

CHANGEMENT DE MENU (VM)

18.1 Numéro de vanne

Pour arriver à un certain numéro de vanne, on appuie sur les touches flèches <PgUp> et <PgDn> ou l'on entre:

☞ **VM** numéro de vanne **<ENTER>** pour "passer" à la vanne souhaitée.

18.2 Nombre d'animaux

Zone d'affichage pour le nombre actuel à la vanne correspondante. Il est identique à celui du nombre d'animaux du menu **VANNE ALIMENT (VA)**. Il n'est pas possible de procéder à une entrée ici. Il est nécessaire d'entrer les modifications du nombre d'animaux dues à l'entrée, la sortie ou la mortalité dans le menu **VANNE ALIMENT (VA)**.

18.3 Réc. A / Réc B

Les numéros de mixtures sont indiqués qui sont alimentés à la vanne respective. Ces numéros de mixture sont fixés par la courbe d'aliments.

18.4 MJ / Animal Réc. A+B

Le contenu d'énergie de la ration d'aliments du jour est indiqué par animal à cette vanne. Cette valeur est déterminée automatiquement par la courbe d'aliments.

La valeur est la somme des colonnes MJ animal rec A + MJ animal rec B

18.5 kg d'aliment Réc. A+B

La quantité d'aliments est indiquée qui est dosée en tout par jour à cette vanne.

La valeur est la somme des colonnes kg aliments rec A + kg aliments rec B

18.6 % par. A

Le pourcentage de la mixture A par rapport à la quantité totale est indiqué qui est dosé à cette vanne. Le pourcentage de la mixture B est déterminé par soustraction du pourcentage de la mixture A de la quantité d'aliments totale (100 %)

Quantité d'aliments totale par vanne (100 %) = pourcentage mixture A + pourcentage mixture B.

18.7 kg d'aliment Réc. A/B

La quantité d'aliments de la recette A/B dosée par jour à cette vanne est indiquée en kg.

18.8 MJ/Animal Réc. A/B

Affichage du contenu d'énergie de la recette A ou B dans la ration d'aliments du jour à cette vanne par animal. Cette valeur est déterminée automatiquement par la courbe d'aliments.

19 VANNE SONDE (VS)

Menu pour l'entrée et contrôle des quantités d'aliments en cas d'alimentation sonde .

Pour la programmation d'une alimentation sonde

Entrer dans le menu **TEMPS (TE)**, colonne genre de mél.: SON

Définir dans le menu **SYSTEME-VARIABLES-1 (SV1)**: colonne quantité minimum alimentation sonde.

MC99NT DATE: MA 08.09.2004 HEURE : 11:58												
vanne	Rat/jour en kg			max./	- kg - quantité d'aliment en %							
nr.	min.	normal	maxm.	cycle	1.jour	2.jour	3.jour	4.jour	5.jour	6.jour	7.jour	
0	45.0	50.0	55.0	5.0	50.8	100.0	110.3	95.8	94.9	98.9	108.3	
1	45.0	50.0	55.0	5.0	50.8	100.0	110.3	95.8	94.9	98.9	108.3	
2	45.0	50.0	55.0	5.0	50.8	100.0	110.3	95.8	94.9	98.9	108.3	
3	45.0	50.0	55.0	5.0	50.8	100.0	110.3	95.8	94.9	98.9	108.3	
4	45.0	50.0	55.0	5.0	50.8	100.0	110.3	95.8	94.9	98.9	108.3	
5	45.0	50.0	55.0	5.0	50.8	100.0	110.3	95.8	94.9	98.9	108.3	
6	45.0	50.0	55.0	5.0	50.8	100.0	110.3	95.8	94.9	98.9	108.3	
7	45.0	50.0	55.0	5.0	50.8	100.0	110.3	95.8	94.9	98.9	108.3	
8	45.0	50.0	55.0	5.0	50.8	100.0	110.3	95.8	94.9	98.9	108.3	
9	45.0	50.0	55.0	5.0	50.8	100.0	110.3	95.8	94.9	98.9	108.3	
10	45.0	50.0	55.0	5.0	50.8	100.0	110.3	95.8	94.9	98.9	108.3	
11	45.0	50.0	55.0	5.0	50.8	100.0	110.3	95.8	94.9	98.9	108.3	
12	45.0	50.0	55.0	5.0	50.8	100.0	110.3	95.8	94.9	98.9	108.3	
13	45.0	50.0	55.0	5.0	50.8	100.0	110.3	95.8	94.9	98.9	108.3	
14	45.0	50.0	55.0	5.0	50.8	100.0	110.3	95.8	94.9	98.9	108.3	
15	45.0	50.0	55.0	5.0	50.8	100.0	110.3	95.8	94.9	98.9	108.3	
16	45.0	50.0	55.0	5.0	50.8	100.0	110.3	95.8	94.9	98.9	108.3	
17	45.0	50.0	55.0	5.0	50.8	100.0	110.3	95.8	94.9	98.9	108.3	
18	45.0	50.0	55.0	5.0	50.8	100.0	110.3	95.8	94.9	98.9	108.3	
19	45.0	50.0	55.0	5.0	50.8	100.0	110.3	95.8	94.9	98.9	108.3	

VANNE SONDE (VS)

Afficher visualisation de la balance intégrée:  <F3> (<Fn>-touche à utiliser!)

Entrée simultanée pour plusieurs vannes:  SE

On passe à la page suivante avec:  <PgDn>

On passe à la page précédente avec:  <PgUp>

19.1 Numéro de vanne

Pour arriver à un certain numéro de vanne, on appuie sur les touches flèches <PgUp> et <PgDn> ou l'on entre:

 **VS** numéro de vanne <ENTER> pour "passer" à la vanne souhaitée.

19.2 Ration quotidienne en kg

La ration quotidienne pour une vanne peut être calculée soit automatiquement par le biais des programmations d'une courbe d'alimentation soit entrée manuellement dans le menu **VANNE ALIMENT (VA)**. Les valeurs sont ensuite affichées dans ce menu.

19.2.1 Ration quotidienne minimale

Affichage pour la ration quotidienne minimale par vanne. Elle est transférée du menu **COURBE D'ALIMENTATION (CA)** si une valeur pour %kg min. a été programmée.

19.2.2 Ration quotidienne normale

Affichage de quantité d'aliments normale/jour calculée des courbes d'alimentation et transférée ici. Il est également possible de la programmer manuellement dans le menu **VANNE ALIMENT (VA)**.

La ration d'aliments normale est alimentée si une quantité maximale d'aliments n'était pas fixée par la courbe d'aliments et donc, rien est affiché dans le menu **VANNE SONDE (VS)** sous ration du jour maximale.

19.2.3 Ration quotidienne maximale

Affichage pour la ration quotidienne maximale par vanne. Elle est transférée du menu **COURBE D'ALIMENTATION (CA)** si une valeur pour %kg max a été programmée.

La ration d'aliments du jour maximale est alimentée si une quantité maximale d'aliments était fixée par la courbe d'aliments et donc affichée dans le menu **VANNE SONDE (VS)** sous ration d'aliments du jour maximale.

19.3 Max. /cycle

Il est possible de programmer la quantité d'aliment maximale qui doit être dosée dans la mangeoire dans chaque cycle de l'alimentation ad libitum. Cela signifie que, si le contenu de la mangeoire avait été complètement consommé, la mangeoire sera remplie, non pas jusqu'à la sonde mais avec la quantité maximale de dosage/cycle. Toutefois, s'il y avait encore suffisamment d'aliment du dernier cycle dans la mangeoire, le dosage supplémentaire serait arrêté par la sonde activée.

Pour que la valeur **Max./cycle** ne soit pas réglée à zéro lors de l'entrée des animaux, il est possible de programmer un "*" à droite de la zone d'entrée.

 **<SHIFT> <8>**

Exemple:

- Ration quotidienne normale = 124 kg (de la courbe 1)
 - Ration quotidienne maximale = 140 kg
 - 10 distributions (suivant répartition des rations dans le menu **TEMPS (TE)**)
 - Quantité calculée/distribution = 14,0 kg (ration max./10 distributions)
- a) en cas de **Max./cycle** = 20 kg d'aliments/distribution

Distribution:	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
calculé:	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14
distribué:	20	20	20	20	0	20	0	20	0	20

- b) en cas de **Max./cycle** = 25 kg d'aliments/distribution:

Distribution:	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
calculé:	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14
distribué:	25	25	0	25	0	25	25	15	0	0

Quantité d'aliments restante de la ration quotidienne de 140 kg

Si la quantité d'aliments calculée est plus importante que **Max./cycle**, il apparaît::

ALARME: 78 ALIMENTATION SONDE QUANTITE D'ALIMENT PLUS IMPORTANTE QUE MAX (VS) VANNE ##

Le numéro de vanne affiché indique la première vanne lors de laquelle la quantité d'aliment est plus importante que la valeur max. permise.

19.4 Contrôle des quantités d'aliments dosées

Dans la colonne "1er jour" il est possible de contrôler en tout temps la quantité d'aliments déjà dosée du jour actuel. Dans les autres colonnes, "2ème jusqu'au 7ème jour", les quantités d'aliments réellement dosées des derniers 6 jours sont affichées. Der Prozentwert zeigt also an, ob die normale Tagesration über- oder unterschritten wurde.

MC99NT													DATE: MA 08.09.2004 HEURE : 11:58												
vanne		Rat/jour en kg			max./		- kg		quantité d'aliment en %																
nr.	min.	normal	maxm.	cycle	1.jour	2.jour	3.jour	4.jour	5.jour	6.jour	7.jour														
0	110.0	124.0	130.3	20.0	123.8	124.7	119.3	122.8	117.9	122.9	123.3														

VANNE SONDE (VS)

A minuit toutes les valeurs sont mises d'une colonne à côté droite et la quantité du 7ème jour est effacée.

	WS'il y a un changement, en pourcent, de la Quantité d'Aliment dans le Menu VANNE ALIMENT (VA) respectivement VANNE ADLIB (VD), se modifie aussi la Ration journalière normale dans le Menu VANNE SONDE (VS). De ce fait, ce changement de ration n'est pas redonné par la Valeur en pourcent dans le Menu VANNE SONDE (VS).
---	---

20 VANNE TECHNIQUE (VI)

En cas d'un système d'alimentation sèche il faut ici entrer les impulsions et, si nécessaire, les n° de vanne de remplacement.

MC1-4 DATE: MA 08.09.2004 HEURE: 13:19					
vanne rempl.		vitesse		Im-	contenu
nr.	vanne nr.	tube A	tube B	puls.	tube
0	0	0.0	0.0	30	0
1	1	0.0	0.0	5	0
2	19	0.0	0.0	5	0
3	18	0.0	0.0	5	0
4	2	0.0	0.0	5	0
5	3	0.0	0.0	5	0
6	17	0.0	0.0	5	0
7	16	0.0	0.0	5	0
8	4	0.0	0.0	5	0
9	5	0.0	0.0	5	0
10	15	0.0	0.0	5	0
11	14	0.0	0.0	5	0
12	6	0.0	0.0	5	0
13	7	0.0	0.0	5	0
14	13	0.0	0.0	5	0
15	12	0.0	0.0	5	0
16	8	0.0	0.0	5	0
17	9	0.0	0.0	5	0
18	11	0.0	0.0	5	0
19	10	0.0	0.0	5	0
STATUS: STOP					

VANNE TECHNIQUE (VI)

Entrée de données identiques pour plusieurs vannes:  SE (chapitre "15.1" page 86)

20.1 Numéro de vanne

Pour arriver à un numéro de vanne déterminé, on peut soit appuyer sur les touches flèches <PgUp> et <PgDn> , soit *passer* à la vanne souhaitée en entrant:

 **VI** *Numéro de vanne* **<ENTER>**

20.2 Numéro de vanne de remplacement

Un système d'alimentation sèche pose souvent le problème que les tubes en raison du grand nombre de coins et, en conséquence, une longueur de circuit réduite ne peuvent pas être placés en-dessus du couloir de chaque compartiment, mais doivent être placés en longueur du bâtiment. Comme les numéros de vanne sont adressés selon la position de la tuyauterie, il n'est pas possible de montrer les vannes d'un compartiment sur l'écran en continuation. Il est donc difficile pour le client de mémoriser les numéros de vanne d'un compartiment. De plus, cela évite l'évaluation complète d'un compartiment dans le rapport de production.

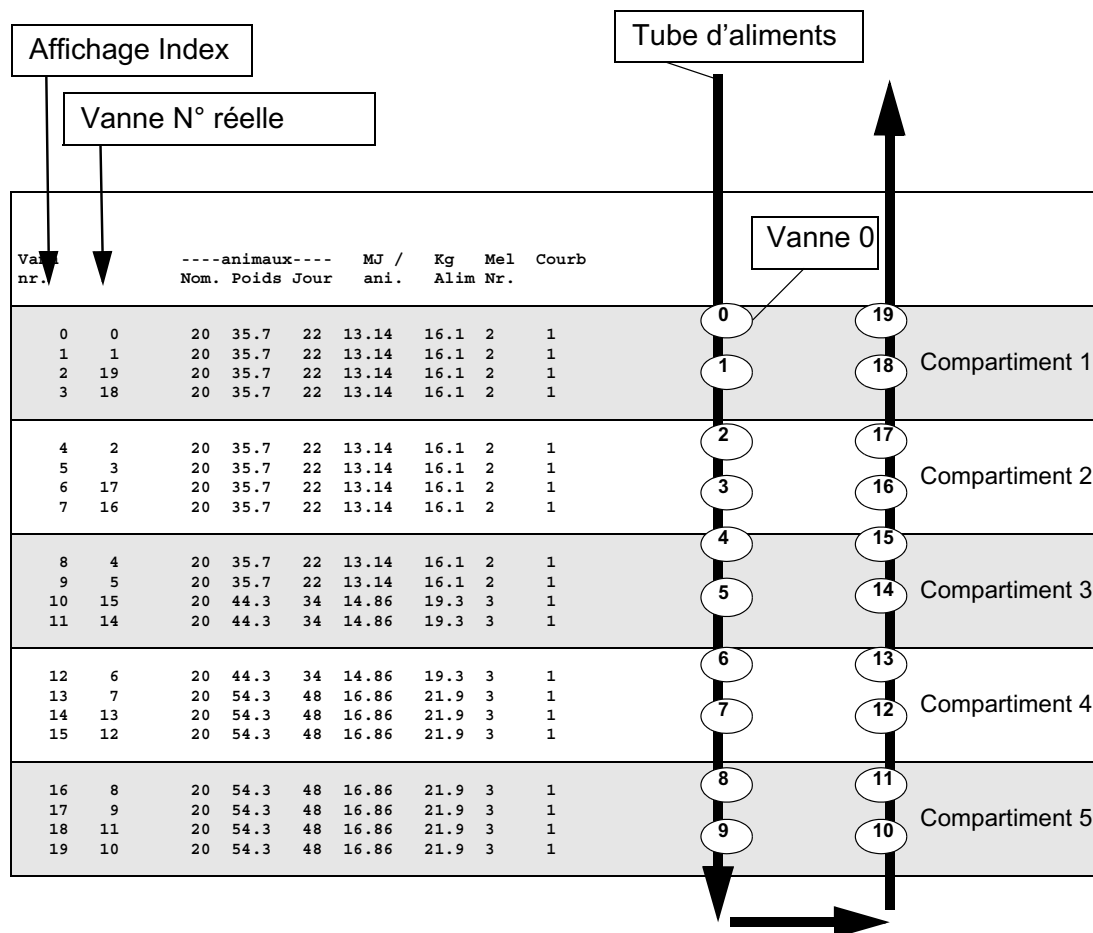
On peut éviter ce problème en entrant un n° de vanne de remplacement. Comme d'habitude les n° de vanne seront montrés en continuation, mais, en ce cas, le numéro de vanne représente une autre vanne. L'exemple sur la page suivante peut l'expliquer un peu plus.



MC1-4 DATE: MA 08.09.2004 HEURE: 13:19					
vanne rempl.		vitesse		Im-	contenu
nr.	vanne nr.	tube A	tube B	puls.	tube
0	0	0.0	0.0	30	0
1	1	0.0	0.0	10	0
2	19	0.0	0.0	5	0
3	18	0.0	0.0	10	0
4	2	0.0	0.0	5	0
5	3	0.0	0.0	10	0
6	17	0.0	0.0	5	0
7	16	0.0	0.0	10	0
8	4	0.0	0.0	5	0
9	5	0.0	0.0	10	0
10	15	0.0	0.0	5	0
11	14	0.0	0.0	10	0
12	6	0.0	0.0	5	0
13	7	0.0	0.0	10	0
14	13	0.0	0.0	5	0
15	12	0.0	0.0	10	0
16	8	0.0	0.0	5	0
17	9	0.0	0.0	10	0
18	11	0.0	0.0	5	0
19	10	0.0	0.0	10	0

VANNE TECHNIQUE (VI)

Exemple : Un bâtiment de 5 compartiments, chacun avec 4 vannes:



1. On distribue les aliments dans l'ordre entré en menu VI, c'est-à-dire le programme recherche toujours le numéro plus haut suivant, commençant avec 0. Dans les dialogues on a l'impression que l'ordre de distribution serait 0-1-4-5-8-9-12-13-16-17 etc.
2. Les impulsions sont entrées comme d'habitude en ordre 1-2-3-4-5 etc.
3. L'évaluation des vannes d'alimentation (rapport de production) est donc possible en bloc par ex. pour vanne 0-1-18-19. Le même est possible pour la sortie imprimée.



Pour utiliser la fonction n° de vanne de remplacement, il faut mettre l'option N° vanne remplacement active sur sec dans le menu **SYSTEME-VARIABLES-2 (SV2)**. De plus, il faut valider l'entrée des n° de remplacement comme en cas des cartes de relais avec **RU C**.



20.3 Impulsions

20.3.1 Impulsions (en cas d'alimentation sèche)

Pour l'alimentation sèche commandée par ordinateur les aliments sont transportés en portions (quantité de dosage/vanne) vers les vannes à l'aide d'un câble de transport. La roue d'entraînement produit 4 impulsions à chaque rotation à des intervalles réguliers, de sorte que l'ordinateur peut calculer, en comptant les impulsions et à tout moment, l'endroit du circuit où se trouve une certaine portion d'aliments et à quel moment chaque vanne d'aliments doit être ouverte ou fermée. Il est donc nécessaire de définir la distance ou les intervalles entre les vannes d'aliments et entre la vanne 0 et l'entraînement. L'électricien mesurera les intervalles lors de l'installation et les entrera ici convertis en nombre d'impulsions.

En plus des impulsions il faut encore définir les impulsions vides pour l'alimentation sèche (voir **SYSTEME-VARIABLES-1 (SV1)**, afin de séparer les portions d'aliments les unes des autres par des espaces vides (pause de transport). (24.8)

Calcul impulsions: DR 1500

(roue de transport réf Code-Nr. 83-00-5610)

(cable d'transport Code-Nr.10-87-3707)

1 mètre de longueur de câble = 4,66 impulsions

Calcul impulsions: DR 850

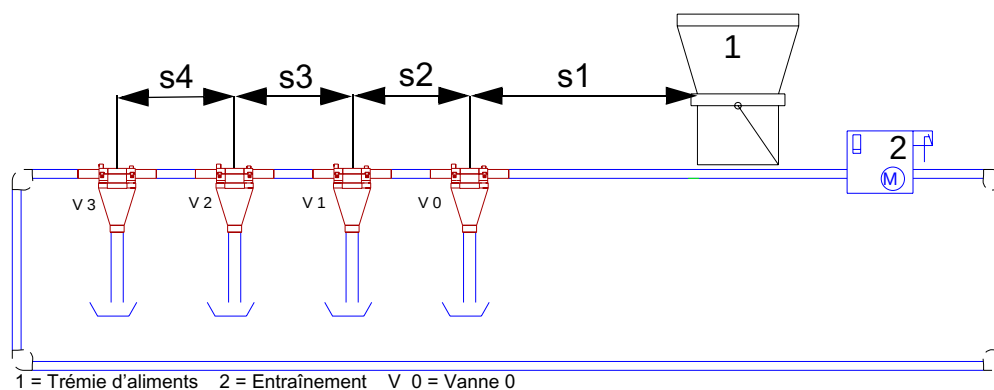
(roue de transport réf Code-Nr. 83-00-5612)

(cable d'transport Code-Nr.10-88-3707)

1 mètre de longueur de câble = 4,85 impulsions

Multiplier les distances mesurées (en mètres) par le nombre d'impulsions de la roue de transport utilisée.

Exemple pour DR 1500



s1	10m
s2	5m
s3	4m
s4	3m

DR 1500 = 4,66 impulsions par mètre

Vanne 0	s1 x Impulsions	10m x 4,66 Impulsions	46,6 Impulsions	47 Impulsions
Vanne 1	s2 x Impulsions	5m x 4,66 Impulsions	23,3 Impulsions	23 Impulsions
Vanne 2	s3 x Impulsions	4m x 4,66 Impulsions	18,6 Impulsions	19 Impulsions
Vanne 3	s4 x Impulsions	3m x 4,66 Impulsions	14,0 Impulsions	14 Impulsions

MC1-4 DATE: MA 08.09.2004 HEURE: 13:19					
vanne rempl.	vitesse		Im-	contenu	
nr.	vanne nr.	tube A	tube B	puls.	tube
0	0	0.0	0.0	47	0
1	0	0.0	0.0	23	0
2	0	0.0	0.0	19	0
3	0	0.0	0.0	14	0

VANNE TECHNIQUE (VI)



S'il est nécessaire d'arrondir les valeurs d'impulsion il faut considérer la valeur restante des vannes suivantes.

20.4 Table for tube content / impulses

valve	metre	tube content/ impulses (calculated)	tube content/ impulses (entered)	valve	metre	tube content/ impulses (calculated)	tube content/ impulses (entered)	valve	metre	tube content/ impulses (calculated)	tube content/ impulses (entered)
0				50				100			
1				51				101			
2				52				102			
3				53				103			
4				54				104			
5				55				105			
6				56				106			
7				57				107			
8				58				108			
9				59				109			
10				60				110			
11				61				111			
12				62				112			
13				63				113			
14				64				114			
15				65				115			
16				66				116			
17				67				117			
18				68				118			
19				69				119			
20				70				120			
21				71				121			
22				72				122			
23				73				123			
24				74				124			
25				75				125			
26				76				126			
27				77				127			
28				78				128			
29				79				129			
30				80				130			
31				81				131			
32				82				132			
33				83				133			
34				84				134			
35				85				135			
36				86				136			
37				87				137			
38				88				138			
39				89				139			
40				90				140			
41				91				141			
42				92				142			
43				93				143			
44				94				144			
45				95				145			
46				96				146			
47				97				147			
48				98				148			
49				99				149			

valve	metre	tube content/ impulses (calculated)	tube content/ impulses (entered)	valve	metre	tube content/ impulses (calculated)	tube content/ impulses (entered)	valve	metre	tube content/ impulses (calculated)	tube content/ impulses (entered)
150				200				250			
151				201				251			
152				202				252			
153				203				253			
154				204				254			
155				205				255			
156				206				256			
157				207				257			
158				208				258			
159				209				259			
160				210				260			
161				211				261			
162				212				262			
163				213				263			
164				214				264			
165				215				265			
166				216				266			
167				217				267			
168				218				268			
169				219				269			
170				220				270			
171				221				271			
172				222				272			
173				223				273			
174				224				274			
175				225				275			
176				226				276			
177				227				277			
178				228				278			
179				229				279			
180				230				280			
181				231				281			
182				232				282			
183				233				283			
184				234				284			
185				235				285			
186				236				286			
187				237				287			
188				238				288			
189				239				289			
190				240				290			
191				241				291			
192				242				292			
193				243				293			
194				244				294			
195				245				295			
196				246				296			
197				247				297			
198				248				298			
199				249				299			

valve	metre	tube content/ impulses (calculated)	tube content/ impulses (entered)
300			
301			
302			
303			
304			
305			
306			
307			
308			
309			
310			
311			
312			
313			
314			
315			
316			
317			
318			
319			
320			
321			
322			
323			
324			
325			
326			
327			
328			
329			
330			
331			
332			
333			
334			
335			
336			
337			
338			
339			
340			
341			
342			
343			
344			
345			
346			
347			
348			
349			

valve	metre	tube content/ impulses (calculated)	tube content/ impulses (entered)
350			
351			
352			
353			
354			
355			
356			
357			
358			
359			
360			
361			
362			
363			
364			
365			
366			
367			
368			
369			
370			
371			
372			
373			
374			
375			
376			
377			
378			
379			
380			
381			
382			
383			
384			
385			
386			
387			
388			
389			
390			
391			
392			
393			
394			
395			
396			
397			
398			
399			

valve	metre	tube content/ impulses (calculated)	tube content/ impulses (entered)
400			
401			
402			
403			
404			
405			
406			
407			
408			
409			
410			
411			
412			
413			
414			
415			
416			
417			
418			
419			
420			
421			
422			
423			
424			
425			
426			
427			
428			
429			
430			
431			
432			
433			
434			
435			
436			
437			
438			
439			
440			
441			
442			
443			
444			
445			
446			
447			
448			
449			

valve	metre	tube content/ impulses (calculated)	tube content/ impulses (entered)	valve	metre	tube content/ impulses (calculated)	tube content/ impulses (entered)	valve	metre	tube content/ impulses (calculated)	tube content/ impulses (entered)
450				500				550			
451				501				551			
452				502				552			
453				503				553			
454				504				554			
455				505				555			
456				506				556			
457				507				557			
458				508				558			
459				509				559			
460				510				560			
461				511				561			
462				512				562			
463				513				563			
464				514				564			
465				515				565			
466				516				566			
467				517				567			
468				518				568			
469				519				569			
470				520				570			
471				521				571			
472				522				572			
473				523				573			
474				524				574			
475				525				575			
476				526				576			
477				527				577			
478				528				578			
479				529				579			
480				530				580			
481				531				581			
482				532				582			
483				533				583			
484				534				584			
485				535				585			
486				536				586			
487				537				587			
488				538				588			
489				539				589			
490				540				590			
491				541				591			
492				542				592			
493				543				593			
494				544				594			
495				545				595			
496				546				596			
497				547				597			
498				548				598			
499				549				599			

21 TEMPS (TE)

On détermine dans ce menu les heures de chaque opération de mélange et de distribution des aliments.

Il est possible de programmer 160 heures de mélange différentes et encore 160 heures d'alimentation.

MC99NT DATE: LU 08.09.2004 HEURE: 14:31																		
Melan.		Recette				Temps		Temps		Citerne	Aliment.		Recette			Impriman		
Cat.	Heure	A	B	%	%	sonde	Gonfl.	nr.	Cat.	Heure	A	B	%	EC	Mh	Ah		
1	S/S 0700	1	2	3	4	33	0	0.	0.0		..	0	0	0		.	.	
2	S/S 1300	1	2	3	4	33	0	0.	0.0		..	0	0	0		.	.	
3	S/S 1730	1	2	3	4	34	0	0.	0.0		..	0	0	0		.	.	
4	..	0	0	0	0	0	0	0.	0.0		..	0	0	0		.	.	
5	S/S 0800	5	6	7	8	50	0	0.	0.0		..	0	0	0		.	.	
6	S/S 1800	5	6	7	8	50	0	0.	0.0		..	0	0	0		.	.	
7	..	0	0	0	0	0	0	0.	0.0		..	0	0	0		.	.	
8	..	0	0	0	0	0	0	0.	0.0		..	0	0	0		.	.	
9	..	0	0	0	0	0	0	0.	0.0		..	0	0	0		.	.	
10	..	0	0	0	0	0	0	0.	0.0		..	0	0	0		.	.	
11	..	0	0	0	0	0	0	0.	0.0		..	0	0	0		.	.	
12	..	0	0	0	0	0	0	0.	0.0		..	0	0	0		.	.	
13	..	0	0	0	0	0	0	0.	0.0		..	0	0	0		.	.	
14	..	0	0	0	0	0	0	0.	0.0		..	0	0	0		.	.	
15	..	0	0	0	0	0	0	0.	0.0		..	0	0	0		.	.	
16	..	0	0	0	0	0	0	0.	0.0		..	0	0	0		.	.	
17	..	0	0	0	0	0	0	0.	0.0		..	0	0	0		.	.	
18	..	0	0	0	0	0	0	0.	0.0		..	0	0	0		.	.	
19	..	0	0	0	0	0	0	0.	0.0		..	0	0	0		.	.	
20	..	0	0	0	0	0	0	0.	0.0		..	0	0	0		.	.	

TEMPS (TE)

Afficher visualisation de la balance intégrée:  <F3> (<Fn>-touche à utiliser!)

On passe à la page suivante avec:  <PgDn>

On passe à la page précédente avec:  <PgUp>

Dans ce menu l'ajustement/la modification de l'horloge de l'ordinateur a lieu par:  **UH**
(chapitre "21.9" page 129)

L'opération de mélange ou de distribution des aliments qui se déroule en ce moment est indiqué par une étoile* et le chiffre qui se met à clignoter du moment correspondant!

21.1 Type de mélange

Pour chaque moment de mélange la catégorie de mélange doit être déterminée. Ce qui suit est possible:

" - "	Mélange réduit et Alimentation (-)
SON	Mélange pour alimentation sonde
A/S	préparation de mélange pour silo de produits finis
SEC	Mélange sec (affiché automatiquement – voir plus bas)
S/S	apparaît automatiquement si un mélangeur sec est défini et si une alimentation sonde doit s'effectuer

Exemple d'entrée:

Un mélange doit être effectué pour l'alimentation sonde au 3ème temps de mélange.

1. Mettre le curseur sur la position 3 de la colonne **Melan. Cat.**
2.  **<ENTER>** (La fenêtre de sélection suivante apparaît)

```

-      :PAS D'ALIMENT.
SON :ALIMENT :SONDE
A/S :ALI. SILO SERIE
      :EFFACER
TRS :évacuer circuit
ADL :AD LIBITUM

```

3. Mettre le curseur dans la fenêtre sur mélange catégorie **SON**
4.  **<ENTER>**

21.1.1 Mélange réduit et Alimentation (-)

Les vannes munies d'un index (menu **VANNE ALIMENT (VA)**) sont exclues lors de ce moment de mélange, cela signifie que l'on ne mélange pas d'aliments et que les animaux des vannes indiquées ne reçoivent pas d'aliments pour le moment d'alimentation attribué à ce moment de mélange.

L'index est automatiquement effacé des vannes après la distribution des aliments aux animaux.

But: Lorsque les animaux quittent la porcherie ou lorsqu'on leur distribue des aliments médicaments ou lorsque l'on procède à un traitement particulier de certains animaux, il est possible par exemple de programmer le soir quels animaux ne devront pas être alimentés le lendemain matin.



Mélange réduit/alimentation n'est pas possible en liaison avec l'alimentation sonde.

21.1.2 Mélange pour alimentation sonde (SON)

Dans le cas de l'alimentation sonde (appelée aussi "alimentation selon l'appétit commandée par sonde"), l'ordinateur ne mélange que la quantité d'aliments nécessaire aux mangeoires désignées comme "vide" par la sonde. Avant le mélange, toutes les sondes des mangeoires font l'objet d'un contrôle et le mélange n'est fait que pour les aliments qui n'émettent pas de signal . Etant donné que les sondes sont placées en bas dans la mangeoire, elles n'émettent plus de signal que lorsque le contenu de la mangeoire a été consommé complètement. Des mangeoires, dont les sondes émettent un signal, ne peuvent être remplies d'aliments qu'à la distribution d'aliment de l'heure de mélange suivante!

21.1.3 Préparation de mélange pour silo de produits finis (A/S)

La sonde dans le silo de produits finis est demandée autant qu'il est programmée dans le menu **TEMPS (TE)** sous sonde temps. Si la sonde envoie le message vide, la préparation de mélange s'effectuera. Chaque fois que la sonde envoie un message vide pendant le temps de sonde, la quantité sera préparée de nouveau et remplie dans le silo de produits finis.

21.1.4 Mélange sec (SEC)

Un mélangeur sec peut mélanger et évacuer son mélange par charge à un moment programmé, jusqu'à ce que toute la quantité de mélange soit terminée. Le genre de mélange SEC est affiché automatiquement, si les réglages et entrées nécessaires pour le mélange ont été effectués.

21.2 Moment de mélange

Si un mélange (temps de mélange) est défini, il faut qu'un moment de mélange soit également fixé. Les entrées suivantes sont possibles:

- Une heure, afin de démarrer le mélange automatiquement
- **MAN** Mélange manuel, lorsque l'opération de mélange doit démarrer manuellement à un moment quelconque

Introduire entrée de texte par:  <ENTER>

Annuler l'entrée par:  0 <ENTER>

21.2.1 MAN Mélange manuel

Si l'on a programmé pour une heure de mélange „**MAN**“ au lieu d'une heure, ce mélange devra démarrer manuellement à un moment indéterminé.

Démarrage du mélange manuellement:

- a) Entrer dans le menu **TEMPS (TE)**, la commande DM (le curseur se trouve sur la ligne (position) du temps de mélange souhaité.

ou

- b) Entrer dans le menu principal la commande **DÉPART PROCÉDÉ (SP)** la commande **Départ mélange** (le curseur se trouve sur la ligne (position) du temps de mélange souhaité.

21.3 Recette A/B/C/D

Pour chaque moment de mélange il faut entrer les numéros de mixture qui sont à mélanger dans la colonne recette A/B/C/D. Seulement les numéros de mixture entrés sont mélangés à ce moment.

21.4 Ration quotidienne (en %)

Entrée de la quantité d'aliment en tant que part (en pourcentage) de la ration journalière qui doit être mélangée pendant l'opération de mélange du temps de mélange correspondant. Il est ainsi possible de répartir, sur la journée, la ration journalière avec des quantités différents - "Alimentation biorythmique". Si la ration quotidienne doit être distribuée entièrement à un moment de mélange, il est nécessaire d'entrer 100 % dans la colonne de la balance correspondante.

Si l'on a entré plus qu'un moment de mélange par mélange/jour, c'est-à-dire que l'alimentation sera effectuée en rations partielles, le programme surveille si les 100 % de la ration quotidienne sont bien mélangés et distribués. Si cela n'est pas le cas, apparaît le:

ALARME: 31 REPARTITION RATION QUOTIDIENNE PAS 100 %

Si aucune indication de % n'a été faite pour la citerne 1 ou 2, apparaît le:

ALARME: 33 NUMERO DE MEL. DANS CITERNE 1 N'A PAS DE %

ou

ALARME: 38 PAS DE % POUR NUMERO DE MEL. DANS CITERNE 2

au démarrage du mélange.

Exemple d'entrée

Avec le premier moment de mélange, on doit procéder au mélange de 30 % de la ration quotidienne dans la citerne 1 dans le cas de fonctionnement deux balances.

1. Mettre le curseur sur la position 1 de la colonne gauche " % " .
2.  30 <ENTER>

21.5 Temps sonde (en min.) pour mélangeur sec

Le démarrage du mélange automatique peut être effectué en relation avec une sonde installée dans le silo de produits finis. Le temps de sonde, pendant lequel la sonde vérifie si le silo est "encore plein" commence au temps de mélange programmé.

Exemple d'entrée:

A la position 10 il faut entrer en tant que moment de mélange 15.00 h. Le temps de sonde doit être de 300 minutes.

1. Mettre le curseur sur la position 10 de la colonne moment de mélange .
2.  1500 <ENTER>
3. Mettre le curseur sur la position 10 de la colonne Temps sonde
4.  300 <ENTER>

A partir de 15.00 h pour une durée de 300 minutes le silo de produits fini est vérifié en permanence s'il est encore plein. Dès que la sonde envoie le message "pas plein" , le mélange démarre. Le mélange démarre seulement si la sonde envoie le message de vide pendant le temps de sonde. Le mélange est effectué (par charge) aussi longtemps que la sonde envoie un message de plein ou que le temps de sonde est écoulé.

21.6 Numéro citerne - Brassage de composants

Si l'on n'entre pas le numéro de mél. mais le "numéro de citerne" d'un composant, un brassage de ce composant sera effectué à ce moment. En plus du numéro de citerne, il faut encore entrer le temps de brassage (en min.) dans la deuxième sous-colonne.

	Le brassage démarre seulement si aucun numéro de mél. n'a été entré pour ce moment ! En tout cas, si un numéro de mél. est entré, cette tâche est prioritaire – on procédera donc au mélange.
---	---

Exemple d'entrée:

Un brassage doit être effectué dans citerne de composants 18 au temps de mélange 12 pour une durée de 10 minutes.

1. Mettre le curseur sur la position 12 de la colonne citerne Nr.
2.  18
3.  < END > (bouger le curseur vers la droite)
4.  10 <ENTER>

21.7 Lumière

Il est possible de programmer pour chaque moment de distribution si celle-ci doit être effectuée avec ou sans lumière. La lumière est éteinte dans le réglage de base (à la mise en route). On entre ou on efface la fonction "Lumière" avec la touche <ESPACE>. On détermine la vanne ou le groupe de vannes pour lesquels la lumière doit être allumée dans le menu **CIRCUITS (CI)** dans la colonne **vanne Eclair.** Il faut également entrer la durée de l'éclairage/sortie d'éclairage dans la colonne **Durée eclai..**

21.8 Imprimante Mh/Ah

On peut entrer ici si l'on souhaite une sortie imprimée automatique après le mélange ou l'alimentation pour chaque heure de mélange ou d'alimentation indépendamment l'un de l'autre. La sortie imprimée est désactivée dans le réglage de base. On peut mettre la fonction "impression" hors circuit afin d'éviter d'avoir des impressions qui seront inutiles avec la touche <ESPACE>.

Exemple d'entrée:

Une sortie imprimée de mélange doit être effectuée pour le cinquième temps de distribution. Pas de sortie imprimée après la distribution!

1. Mettre le curseur sur la position 5 de la colonne **Impriman. Ah**
2.  <LEERTASTE> ("IM" disparaît)

21.9 Fenêtre d'aide: Entrée du temps et de la date (UH)

Fenêtre d'affichage et d'entrée pour l'horloge de l'ordinateur – donc du "temps réel", pour l'horloge procès et la date.

Horloge Proces	09.00
Heure d'été avant	(+)
Heure d'été arrière	(-)
Horl. de l'ordin.(RTC)	09.01
Date	25.03.2004

Ouvrir la fenêtre:  UH

Fermer la fenêtre:  ESC

Horloge procès	montre le temps, quand le procès en train a commencé. Par ex. à 10 :50 le procès d'alimentation du temps de distribution no. 2 a commencé et n'est pas encore terminé. Si aucun procès s'écoule, les horloges procès et de l'ordinateur sont égaux.
Temps d'été (+)	met le temps réel de l'horloge de l'ordinateur une heure en avance.
Temps d'hiver (-)	met le temps réel de l'horloge de l'ordinateur une heure en arrière.
Horloge de l'ordinateur	Affichage et entrée du temps réel (RTC). 4 chiffres doivent toujours être entrés – p. ex.: 8.30 heures doit être entré comme 08.30
Date	Pour l'entrée de la date il faut aussi entrer les points entre jour, mois et an.

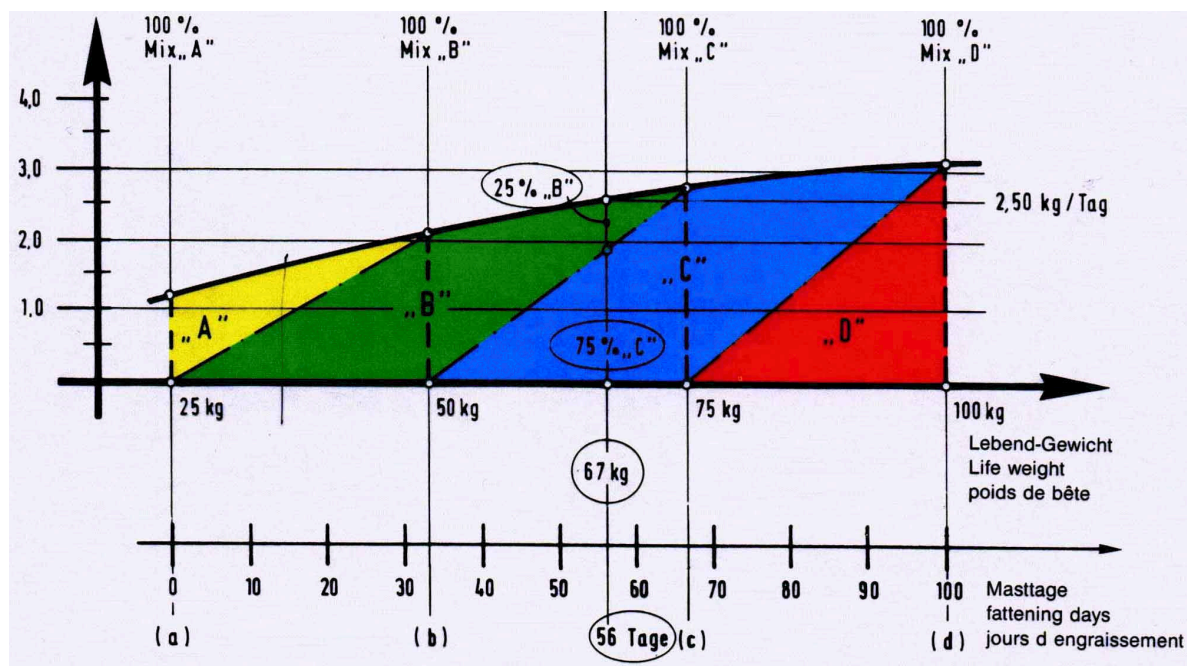
22 COURBE D'ALIMENTATION (CA)

On dispose en tout de 11 courbes d'alimentation: 6 pour l'engraissement, 3 pour l'alimentation des truies et 2 courbes pour les truies ayant des porcelets. Chaque courbe est représentée sur une page de menu distincte. On établit des courbes afin que les rations d'aliments puissent être automatiquement adaptées aux différents besoins de chaque stade de croissance ou cycle de production. L'établissement des courbes d'alimentation fait partie des réglages de base auxquels on procède lors de la mise en marche ou éventuellement de l'arrivée des animaux dans le bâtiment. L'ordinateur contrôle pendant la production, les modifications de quantités d'aliments à l'aide de ces courbes d'alimentation qui sont programmées.

Grâce aux courbes d'alimentation, l'utilisateur peut déterminer le mélange qui devra être consommé, le laps de temps (jours) dans lequel les rations doivent être augmentée (modifiées) dans quelle quantité en MJ et le moment où un changement d'aliments doit éventuellement avoir lieu. Pour les truies ayant des porcelets, il est possible d'entrer en plus l'apport en énergie par porcelet. Les poids des animaux programmés décrivent les courbes correspondantes de l'accroissement de poids.

Grâce à l'alimentation multiphases, la composition d'aliments peut être adaptée chaque jour aux besoins des animaux. Les animaux obtiendront par exemple au premier jour de l'engraissement de départ l'exacte aliment de départ de l'engraissement (mélange 1) à 100 %, et au premier jour de l'engraissement à mi-temps l'exact aliment de l'engraissement à mi-temps (mélange 2). Les jours entre temps, les animaux obtiendront une mixture entre la composition d'aliments de l'engraissement de départ et d'aliments de l'engraissement à mi-temps. La composition de la mixture s'éloigne donc chaque jour de la composition originale d'aliments de l'engraissement de départ jusqu'à la composition d'aliments de l'engraissement à mi-temps. La ration d'aliments à faire consiste de deux mixtures de base.

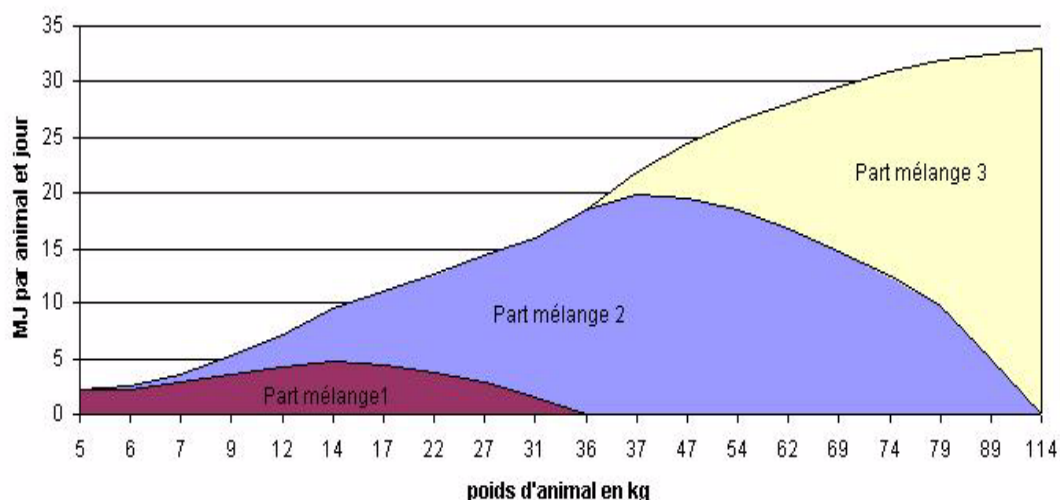
22.1 Principe d'alimentation multiphases



Avec ce graphique, le principe d'une alimentation multiphases peut être expliqué très simplement. Les animaux entrés avec 25 kg, obtiendront 100 % de la mixture "A" au premier jour. A partir d'un poids de 50 kg, les animaux obtiendront 100 % de la mixture "B". Entre le poids de 25 – 50 kg, la portion de la mixture "A" est réduite chaque jour, pendant que la part de la mixture "B" est augmentée chaque jour, c'est-à-dire il y a une gradation insensible. La modification est effectuée avec si petits pas que les animaux ne remarquent pas le changement. En cas d'un poids de 67 kg par exemple, les animaux obtiendront 25 % de la mixture "B" et 75 % de la mixture "C".



22.2 Entrer la courbe d'aliments



DATE: 17.09.2004 HEURE: 16.22

COURBE NR. 1		Besoin en énergie		%	Réc.	Réc.	%	%
p. de courbe	yours d'alim	MJ/animal/jour	Poids/anima	par. A	A	B	min	max
1	0	2.20	5.0	100	1	2	0	0
2	7	2.50	6.0	90	1	2	0	0
3	14	3.60	7.2	80	1	2	0	0
4	21	5.20	9.3	70	1	2	0	0
5	28	7.20	11.8	60	1	2	0	0
6	35	9.50	14.3	50	1	2	0	0
7	42	11.00	17.2	40	1	2	0	0
8	49	12.50	22.0	30	1	2	0	0
9	56	14.50	27.0	20	1	2	0	0
10	63	15.00	30.5	10	1	2	0	0
11	70	18.50	36.0	0	1	2	0	0
12	71	19.00	36.5	10	3	2	0	0
13	87	24.50	46.5	20	3	2	0	0
14	94	26.50	54.0	30	3	2	0	0
15	101	28.00	62.0	40	3	2	0	0
16	108	29.50	69.0	50	3	2	0	0
17	115	31.00	74.0	60	3	2	0	0
18	122	32.00	79.0	70	3	2	0	0
19	129	32.50	89.0	85	3	2	0	0
20	136	33.00	114.0	100	3	2	0	0

COURBE D'ALIMENTATION (CA)

Attention : seulement 1 jour différence pour le changement à la 3ième sorte d'aliments

Etant donné qu'on mélange seulement de deux différentes mixtures (mixture A et B), on n'entre pas que le pourcentage de la mixture "A", la part de la mixture "B" se calcule automatiquement.

En outre le numéro de mixture est entré qui doit être mélangé. Les entrées indiquées signifient que l'alimentation démarre avec 100 % de la mixture no. 1, la part de la mixture no. 1 est réduite progressivement et remplacée par la mixture no. 3 au milieu de la période d'engraissement. En cas d'une courbe d'aliments entrée ainsi, 3 différentes mixtures sont alimentées pendant la période d'engraissement.

A l'entrée, les animaux sont automatiquement mis à la position correcte dans la courbe selon leurs poids à l'entrée et puis alimentés conformément aux données.

La composition de la mixture est effectuée dans le menu **MÉLANGES (ME)**.

22.2.1 Affichage des parts de mélange par vanne

Les quantités d'aliments sont puis calculées par mixture avec les valeurs indiquées dans la courbe d'aliments et dosées lors de l'alimentation **CHANGEMENT DE MENU (VM)**. Les quantités changent en continu selon l'âge des animaux.

DATE: 17.09.2004 HEURE: 16.22

Vanne nr.	nom anim.	Réc. A	Réc. B	MJ /anim. Réc. A+B	kg alim. Réc. A+B	% par. A	-- kg d'aliment -- Réc. A	-- MJ/anim. -- Réc. B	-- Réc. A	-- Réc. B
0	10	1	2	2.50	1.8	90.0	1.6	0.2	2.30	0.28
1	10	1	2	2.50	1.8	90.0	1.6	0.2	2.30	0.28
2	10	1	2	2.50	1.8	90.0	1.6	0.2	2.30	0.28
3	10	1	2	2.50	1.8	90.0	1.6	0.2	2.30	0.28
4	10	1	2	7.20	5.1	60.0	3.0	2.1	4.32	2.90
5	10	1	2	7.20	5.1	60.0	3.0	2.1	4.32	2.90
6	10	1	2	7.20	5.1	60.0	3.0	2.1	4.32	2.90
7	10	1	2	7.20	5.1	60.0	3.0	2.1	4.32	2.90
8	10	1	2	11.00	7.9	40.0	3.1	4.8	4.46	6.62
9	10	1	2	11.00	7.9	40.0	3.1	4.8	4.46	6.62
10	10	1	2	11.00	7.9	40.0	3.1	4.8	4.46	6.62
11	10	1	2	11.00	7.9	40.0	3.1	4.8	4.46	6.62
12	10	3	2	26.50	19.3	30.0	5.9	13.4	7.91	18.49
13	10	3	2	26.50	19.3	30.0	5.9	13.4	7.91	18.49
14	10	3	2	26.50	19.3	30.0	5.9	13.4	7.91	18.49
15	10	3	2	26.50	19.3	30.0	5.9	13.4	7.91	18.49
16	10	3	2	32.50	24.1	85.0	20.6	3.5	27.61	4.83
17	10	3	2	32.50	24.1	85.0	20.6	3.5	27.61	4.83
18	10	3	2	32.50	24.1	85.0	20.6	3.5	27.61	4.83
19	10	3	2	32.50	24.1	85.0	20.6	3.5	27.61	4.83

STATUS: STOP

CHANGEMENT DE MENU (VM)

22.3 Courbes 1 - 6 pour l'engraissement

DATE: 17.09.2004 HEURE: 16.22									
COURBE NR. 1	Besoin en énergie			%	Réc.	Réc.	%	%	
p. de courbe	yours d'alim	MJ/animal/jour	Poids/anima	par. A	A	B	min	max	
1	0	2.20	5.0	100	1	2	0	0	
2	7	2.50	6.0	90	1	2	0	0	
3	14	3.60	7.2	80	1	2	0	0	
4	21	5.20	9.3	70	1	2	0	0	
5	28	7.20	11.8	60	1	2	0	0	
6	35	9.50	14.3	50	1	2	0	0	
7	42	11.00	17.2	40	1	2	0	0	
8	49	12.50	22.0	30	1	2	0	0	
9	56	14.50	27.0	20	1	2	0	0	
10	63	15.00	30.5	10	1	2	0	0	
11	70	18.50	36.0	0	1	2	0	0	
12	71	19.00	36.5	10	3	2	0	0	
13	87	24.50	46.5	20	3	2	0	0	
14	94	26.50	54.0	30	3	2	0	0	
15	101	28.00	62.0	40	3	2	0	0	
16	108	29.50	69.0	50	3	2	0	0	
17	115	31.00	74.0	60	3	2	0	0	
18	122	32.00	79.0	70	3	2	0	0	
19	129	32.50	89.0	85	3	2	0	0	
20	136	33.00	114.0	100	3	2	0	0	

COURBE D'ALIMENTATION (CA)

Chaque courbe est représentée sur une page de menu distincte.

On passe à la page suivante avec:  <PgDn>

On passe à la page précédente avec:  <PgUp>

Pour arriver à une courbe déterminée, appuyer: **CA** et courbe No:  **CA 5<ENTER>**

Ainsi il est possible d'arriver, de chaque menu différent, directement à la courbe déterminée.

22.4 Jours d'alimentation

Il est possible de déterminer au choix les 20 points d'index (points de courbe fixes) pour toutes les courbes d'alimentation pour l'engraissement et l'élevage de truies. Cela signifie que les laps de temps (en jours) pour lesquels une augmentation de ration est définie peuvent avoir une longueur quelconque. La régulation des quantités d'aliments ne doit donc pas être modifiée chaque semaine, mais peut être corrigée quotidiennement, voir mensuellement (possibilité d'entrée de 1 à 255 jours). Lorsque que l'on entre le nombre de jours d'alimentation, on détermine le moment et la durée d'une étape. La différence entre deux augmentations de rations est divisée entre deux jours d'alimentation, c'est-à-dire que l'on augmente la ration de ce montant tous les jours.

22.5 Augmentation de ration MJ/animal/jour

Afin d'adapter la quantité d'aliments nécessaires au poids prescrit d'un porc en croissance voire aux besoins en substances nutritives d'une truie à un moment particulier de son cycle de production, il est nécessaire d'entrer ici la quantité d'énergie nécessaire par animal au jour d'alimentation correspondant. L'ordinateur calcule la quantité d'aliments par jour ou par animal sur la base de cette quantité d'énergie programmée. Les courbes peuvent bien sûr avoir une tendance à la baisse lorsque les quantités d'aliments doivent être baissées à un moment particulier.

Il est possible de corriger à tout moment l'augmentation de ration tout comme le poids des animaux (courbes d'engraissement) afin d'établir une courbe d'alimentation idéale en tenant compte de la valeur génétique des porcs et des conditions d'environnantes. Les augmentations de rations quotidiennes se calculent de la différence entre deux entrées de ration successives:

$$\text{Augmentation de ration/jour} = \frac{\text{valeur énergét. 2} - \text{valeur énergét. 1}}{\text{Jour d'alim. de index 2} - \text{Jours d'alim. de index 1}}$$

Exemple:

Jour d'alim. de index 2 = 21 avec 7,68 MJ /animal/jour

Jour d'alim. de index 3 = 45 avec 12,80 MJ /animal/jour

$$\text{Augmentation de ration / jour} = \frac{12,8 - 7,68}{45-21} = 0,213 \text{ MJ / jour}$$

En conséquence, les truies doivent recevoir, par exemple entre les jours 21 et 23, des rations quotidiennes contenant les teneurs en énergie suivantes:

Jour 21: 7,68 MJ
 Jour 22: 7,68 + 0,213 = 7,893 MJ
 Jour 23: 7,893 + 0,213 = 8,106 MJ

La quantité d'aliments calculée à partir de la teneur en énergie est entrée dans le menu **VANNE ALIMENT (VA)** ainsi que dans le menu **VANNE (VX)**.

22.6 Le poids de l'animal

Pour les courbes d'alimentation pour l'engraissement on programme le poids prescrit d'un animal dans l'étape de l'engraissement correspondante (jour d'alimentation). L'évolution de la modification de poids reflète le potentiel de performance des animaux à engraisser et se base sur des valeurs indicatives de l'éleveur qui sont programmées ou des valeurs obtenues par l'expérience des engraisseurs. Le besoin en substances nutritives des animaux dépend également de l'évolution de cette courbe de poids, ce besoin doit être couvert en permanence par une augmentation de ration faite en conséquence.

Si le poids programmé n'est pas atteint durant l'engraissement (et que les problèmes de santé, d'environnement ainsi que les origines relevant du processus technique sont exclus), cela signifie que la teneur en énergie dans les aliments est trop basse ou que l'augmentation de la courbe de poids n'a pas été correctement programmée. Une correction est nécessaire et possible à tout moment ! Veuillez vous renseigner auprès de votre fournisseur ou éleveur de porcelets afin d'obtenir une courbe d'alimentation adéquate.

22.7 Pourcentage A

Le pourcentage de la recette A est indiqué qui devra être alimenté à partir d'un certain jour d'alimentation. La part de la recette B est calculé automatiquement de sorte que les recettes A et B rapportent 100 % au total.

22.8 Recette A / Recette B

Entrer les numéros de mixture qui sont à classer dans recette A ou recette B dans la courbe correspondante.

Exemple :

multiphases									
DATE: MA 29.03.2004 HEURES: 13.03									
COURBE NO..	1	COUR. D'ENGR.	bes.énergét.		%	rec	rec	%	%
points d/cou.	jours d'al.	MJ/an/jour	poids d'an.	part A	A	B	min	max	
1	29	13.50	25.0	10	1	2	0	0	

COURBES (CU)

- Rec. A est classée dans le no. de mixt. 1 Rec. B est classée dans le no. de mixt. 2
 - Le pourcentage de la
 - rec B est 10 %
 - Au jour d'alimentation
- 29, la quantité d'aliments calculée est à 10 % du mixt. 1 et à 90 % du mixt. 2 .



L'entrée d'un numéro de mélange à cette place écrasera toujours l'entrée éventuel d'un numéro de mélange dans le menu VANNES ALIMENTS (VA).

22.9 % min et % max

Pour l'alimentation ad libitum les animaux doivent recevoir autant d'aliments qu'ils le souhaitent. Il convient donc de considérer la courbe d'alimentation lors de l'alimentation ad libitum comme une courbe moyenne qui ne donne pas une quantité prescrite fixe mais bien plus une valeur indicative pour une ration qui peut être inférieure ou supérieure jusqu'à un certain point.

Pour avoir un certain contrôle sur l'alimentation ad libitum, on programme, pour les courbes 1 – 6 une valeur limite pour un minimum et un maximum de distribution d'aliments.

Cela signifie que l'ordinateur doit doser au minimum "x"kg d'aliments ou au maximum "x"kg d'aliments, dans le cas contraire, un message sera déclenché. Grâce à cette valeur limite et avec les messages correspondants ou "Marques" dans le menu **VANNE ADLIB (VD)**, il est possible de constater plus rapidement et plus exactement si les porcs ne mangent pas bien ou s'ils ne reçoivent pas suffisamment de substances nutritives.



Si l'on augmente la quantité d'aliment permise, dans la Tranche % max. du Menu **COURBE D'ALIMENTATION (CA)** il faut introduire manuellement la Quantité d'aliment supplémentaire à mélanger dans le Menu **MÉLANGES (ME)**, sous Quantité de reste . Au Cas où ceci ne serait pas fait, les animaux concernés recevraient la quantité d'aliment supplémentaire, créant des Problèmes chez des Animaux qui mangent plus lentement.

22.10 Courbes 7-9 pour l'élevage de truies

Les courbes d'alimentation 7-9 sont conçus pour l'élevage de truies gestantes dans différentes stades de production. Le composition de la ration s'oriente donc aux besoins en substances nutritives individuels des truies gestantes.

MC255-4 DATE: LU 03.12.2004 HEURE: 10:41						
COURBE No. 7	Augmentation de ration		%	Rec	Rec	
index	Jours d'alimen	MJ/animal/jour	Ant. A	A	B	
1	0	13.00	10	1	2	
2	7	15.00	10	1	2	
3	14	16.00	10	1	2	
4	21	19.00	10	1	2	
5	28	22.00	20	1	2	
6	35	23.00	20	1	2	
7	42	25.00	20	1	2	
8	49	28.00	30	1	2	
9	56	29.00	30	1	2	
10	63	32.00	30	1	2	
11	70	33.00	40	1	2	
12	77	33.00	40	1	2	
13	84	33.00	40	1	2	
14	91	33.00	50	1	2	
15	98	33.00	50	1	2	
16	105	33.00	60	1	2	
17	112	33.00	70	1	2	
18	119	33.00	80	1	2	
19	126	33.00	90	1	2	
20	133	33.00	100	1	2	

COURBE D'ALIMENTATION (CA) 7,8,9

22.11 Courbes 10 et 11 pour l'élevage des truies avec des porcelets

Les courbes d'alimentation 10 et 11 sont conçus pour l'élevage de truies dans différentes stades de production. La composition de la ration s'oriente donc aux besoins en substances nutritives individuels des truies en lactation.

MC255-4 DATE: LU 03.12.2004 HEURE: 10:41							
COURBE No. 10		Augmentation de ration		%		Rec	Rec
index	JOURS d'alimen	MJ/animal/jour	Porcelet	Ant.	A	A	B
1	0	0.00	0.00	0		0	0
2	0	0.00	0.00	0		0	0
3	0	0.00	0.00	0		0	0
4	0	0.00	0.00	0		0	0
5	0	0.00	0.00	0		0	0
6	0	0.00	0.00	0		0	0
7	0	0.00	0.00	0		0	0
8	0	0.00	0.00	0		0	0
9	0	0.00	0.00	0		0	0
10	0	0.00	0.00	0		0	0
11	0	0.00	0.00	0		0	0
12	0	0.00	0.00	0		0	0
13	0	0.00	0.00	0		0	0
14	0	0.00	0.00	0		0	0
15	0	0.00	0.00	0		0	0
16	0	0.00	0.00	0		0	0
17	0	0.00	0.00	0		0	0
18	0	0.00	0.00	0		0	0
19	0	0.00	0.00	0		0	0
20	0	0.00	0.00	0		0	0

COURBE D'ALIMENTATION (CA) 11 und 12

22.12 Augmentation de ration par porcelet

Les courbes 10 et 11 pour les truies en lactation permettent une composition de la ration des truies différente en tenant compte du nombre de porcelets. Cela signifie que la ration par porcelet peut être augmentée de la quantité d'énergie (ou quantité d'aliments) à programmer ici.

On entre le nombre de porcelets, élevés par une truie, dans le menu **VANNE ALIMENT (VA)** sous Nombre animaux. Il faut pour cela que la courbe d'alimentation 10 ou 11 pour la vanne correspondante soit définie! (Exemple d'entrée: 1 truie + 10 porcelets:  **1 <ESPACE> 10**)

23 PROCÈS VARIABLES (PV)

Dans ce menu, chaque mélange reçoit une désignation et différentes informations de procédé technique sont déterminées pour eux.

MC255-4 DATE: LU 10.09.2004 HEURE: 10:27											
mél. nr.	Texte	MAXm. qu.mél.	quant. mélan.	Poids en kg	Temps ap.bras	Nett. cuve	Silo Nr.	Balan Nr.	Maxm. Restqu	% rat.j.	Nomb. Char.
1	MIX 1	100	80.0	1.00	5	0	0	1M	12	10	0 0
2	MIX 2	100	80.0	1.00	5	0	0	1M	12	10	0 0
3	MIX 3	100	80.0	1.00	5	0	0	1M	12	10	0 0
4	MIX 4	100	80.0	1.00	5	0	0	1M	12	10	0 0
5	MIX 5	100	80.0	1.00	5	0	0	1M	12	10	0 0
6	MIX 6	100	80.0	1.00	5	0	0	1M	12	10	0 0
7	MIX 7	100	80.0	1.00	5	0	0	1M	12	10	0 0
8	MIX 8	100	80.0	1.00	5	0	0	1M	12	10	0 0
9		0	0.0	1.00	0	0	0	0	0	0	0 0
10		0	0.0	1.00	0	0	0	0	0	0	0 0
11		0	0.0	1.00	0	0	0	0	0	0	0 0
12		0	0.0	1.00	0	0	0	0	0	0	0 0
13		0	0.0	1.00	0	0	0	0	0	0	0 0
14		0	0.0	1.00	0	0	0	0	0	0	0 0
15		0	0.0	1.00	0	0	0	0	0	0	0 0

PROCÈS VARIABLES (PV)

Afficher visualisation de la balance intégrée:  <F3> (<Fn>-touche à utiliser!)

On passe à la page suivante avec:  <PgDn>

On passe à la page précédente avec:  <PgUp>

23.1 Texte

Désignation du mélange. Commencer l'entrée avec <ENTER> ! 8 lettres maximum.

23.2 Quantité mélange maximale (en kg)

Programmation de la quantité d'un mélange qui peut être ajoutée au plus pour chaque opération de mélange. (Valeur de sécurité afin d'empêcher le mélange de quantités qui ne sont pas réalistes, voire le débordement de la citerne de mélange). Si cette valeur est dépassée de moins de 20 %, cette erreur sera signalée par l'alarme soft:

ALARME: 1024 QUE LA QUANTITÉ DE MÉLANGE MAX. EST MÉLANGÉE, MÉL. NR. XX

et que la quantité de mélange maximale indiquée ici sera mélangée. Si cette valeur est dépassée de plus de 20 %, la préparation de mélange sera interrompue par le message d'erreur suivant:

ALARME: 26 QUANTITÉ DE MÉLANGE SUPERIEURE A LA VALEUR MAX.

23.3 Quantité de mélange

Quantité aliments calculée par l'ordinateur pour le mélange suivant. Cette quantité apparaît également dans le menu **MÉLANGES (ME)** comme kg mél. par alimentation.

23.4 Temps d'après-brassage par mél. (en sec.)

Entrée du temps de brassage par mél. nécessaire pour homogénéiser suffisamment le mélange après le dosage du fennel composant.

Indépendamment du temps de brassage supplémentaire avant la distribution d'aliments le brassage est pratiqué pour chaque mélange. La durée de brassage supplémentaire avant l'alimentation est entrée dans le menu **SYSTEME-VARIABLES-1 (SV1)** dans la ligne **temps de brassage avant l'alimentation** et doit être considérée comme temps de brassage de sécurité. Cela signifie que, si le temps de mélange et le temps de brassage se recoupent, le temps de brassage est éliminé, cependant pas le temps de brassage (minimum) avant la distribution d'aliments programmé pour chaque mélange.

23.5 Quantité d'eau pour le nettoyage de la citerne de mélange

La quantité d'eau nécessaire pour le nettoyage d'une citerne de mélange peut être entrée ici, séparément pour chaque mélange. S'il n'y a pas d'entrée, la citerne ne sera pas nettoyée. Pendant le nettoyage, l'agitateur peut être en MARCHE ou en ARRÊT. Un agitateur en marche est indiqué par "A" à côté de la quantité d'eau (utiliser la touche espace). Si d'autres mélanges sont effectués les uns après les autres un nettoyage de citerne suffit après le dernier mélange.



La quantité d'eau nécessaire au nettoyage de la citerne est toujours utilisée pour le mélange suivant. Vérifier donc si l'eau du mélange sera aussi nécessaire dans cette quantité. (Le composant 1 doit donc toujours être au moins aussi grand que la quantité d'eau pour le nettoyage.)

23.6 Numéro de silo pour produits fini (pour mélanges secs)

On entre ici le numéro de silo dans lequel le produit fini doit être évacué après le mélange ajouté seulement dans le cas de l'utilisation d'un mélangeur sec. Si aucun numéro de silo n'est indiqué, le mélange fini reste dans le mélangeur. Il ne peut être mélange que dans une charge!

23.7 Numéro de balance par mélange

Entrée du numéro de balance dans laquelle le mélange correspondant doit être ajouté. Le mode de la balance – que ce soit pour l'alimentation liquide ou pur un mélange sec – et sa résolution (1,00 / 0,10 kg) sont définis dans le menu **SYSTEME-VARIABLES-5 (SV5)**.

23.8 Quantité restante maximale par mélange

Programmation de la quantité restante maximale par mélange qui peut être contenue au démarrage du mélange dans la citerne de mélange. On peut contrôler la quantité restante effective par la valeur de la balance affichée avant le mélange (p. ex. par  **F3**). Si lors de plusieurs heures d'alimentation l'une après l'autre le même numéro de mélange est utilisé, le nettoyage de citerne ne démarrera au moment où la **quantité restante max.** ne soit pas atteinte. Si la quantité restante présente dans la citerne de mélange est supérieure à la **quantité restante max.** programmée ici, et si le même numéro de mélange doit être distribué lors du moment de distribution d'aliments suivant, aucune nettoyage de citerne ne s'effectuera pas.

23.9 % ration quotidienne

Zone d'affichage pour la quantité d'aliments du mélange correspondant qui a été consommée au cours de la dernière distribution d'aliments ou la quantité qui vient juste d'être ajoutée pour la prochaine distribution. Elle apparaît comme pourcentage de la ration quotidienne. (Cette information est reprise du menu **TEMPS (TE)**). L'étoile * apparaît à côté du pourcentage de la quantité d'aliments lorsque le mélange ajouté est terminé et que le mélange obtenu peut être consommé. Il est annulé après la distribution. Pour le fonctionnement normal, il n'est pas nécessaire de procéder à une entrée!

L'entrée est toutefois possible si, par exemple, le mélange ajouté a été mal fait ou qu'une autre situation d'urgence est intervenue, pour laquelle le dosage nécessaire doit être de moindre importance que la quantité d'aliments ajoutée.. Dès que l'astérisque apparaît, on peut introduire le pourcentage de la ration quotidienne qui doit vraiment être consommé.



La quantité d'aliment restante reste cependant dans la citerne et doit ensuite être "évacuée" manuellement.

24 SYSTEME-VARIABLES-1 (SV1)

Le menu **SYSTEME-VARIABLES-1 (SV1)** est composé de 7 pages. Les explications relatives à chaque page de menu sont présentées dans six chapitres différents. La page de menu 1 donne des informations élémentaires sur le mode de procédé de l'installation; des indications qui fixent le déroulement des opérations de mélange, distribution et rinçage et qui règlent ou contrôlent chaque étape du système.

Pour arriver au menu **SYSTEME-VARIABLES-1 (SV1)** procéder à l'entrée:

SV 1 <ENTER>

Afficher visualisation de la balance intégrée:  <F3> (<Fn>-touche à utiliser!)

On passe à la page suivante avec:  <PgDn>

On passe à la page précédente avec:  <PgUp>



Toutes les données essentielles pour le programme sont marquées en noir sur le screenshot suivant. Le texte formaté en gris marque les options pour lesquelles il ne faut pas faire des entrées dans cette version de programme.

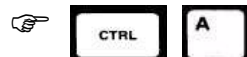
		Menu	DATE: MA 03.12.2004 HEURE: 12:23	
Menu no. citerne 1		1		
Menu no. citerne intermédiaire		0		
Evacu. citerne intermédiaire sec.		0		
Rempl. citerne intermédiaire sec.	20		Evacuation de citerne	Non
Interv. contr. alim. apr.-coul. sec.	4		Retard Vanne sec.	0
Tolérance dosage temps	kg. 0.1		Citerne d'eau Usée nettoyage	kg. 0
Impulsions d'eau pompe	sec. 0		Nettoyage de Tuyauterie	sec. 0
temps Secur. Pompe d'ali.	sec. 0		securite externe	sec. 5
Evacuation melange Sec	sec. 0		temps bras. Av/aliment.	sec. 0
max Evacuation melange	sec. 400		Intv. contr.apr-coul CEU .	sec. 0
Temps Mouf.	sec. 2		nettoy. vanne reatardé2 sec.	0
retard test sonde	sec. 4			
Marche rinçage eau usée	kg. 0.0			
Marche transf. cit. eau usée	kg. 0.0			
Marche de cuve d'eau usée	kg. 0.0			
Marche aliment. sec	kg. 0.0			
Impulsions marche a vide	0		Max Charge	kg. 85
Transfert Composants Données	Non		Quantité mini. aliment. sonde	2
-RTc- heure	12.23		temps vibreur	sec. 0
procès temps	12.23		modifier rapport mél.	Non
STATUS: STOP				

SYSTEME-VARIABLES-1 (SV1) mix-application

		ALIMENT	DATE: MA 03.12.2004 HEURE: 12:23	
Menu no. citerne 1		1		
Menu no. citerne intermédiaire		0		
Evacu. citerne intermédiaire sec.		0		
Rempl. citerne intermédiaire sec.		0	Evacuation de citerne	Non
Interv. contr. alim. apr.-coul. sec.	0		Retard Vanne sec.	0
Tolérance dosage temps	kg.	0.0	Citerne d'eau Usée nettoyage	kg. 0
Impulsions d'eau pompe	sec.	0	Nettoyage de Tuyauterie	sec. 0
temps Secur. Pompe d'ali.	sec.	300	securite externe	sec. 0
Evacuation melange Sec	sec.	0	temps bras. Av/aliment.	sec. 0
max Evacuation melange	sec.	0	Intv. contr.apr-coul CEU .	sec. 0
Temps Moul.	sec.	0	nettoy. vanne reatardé2 sec.	0
retard test sonde	sec.	0		
Marche rinçage eau usée	kg.	0.0		
Marche transf. cit. eau usée	kg.	0.0		
Marche de cuve d'eau usée	kg.	0.0		
Marche aliment. sec	kg.	0.0		
Impulsions marche a vide		8	Max Charge	kg. 0
Transfert Composants Données		Non	Quantité mini. aliment. sonde	0
-RTC- heure		12.23	temps vibreur	sec. 0
procès temps		12.23	modifier rapport mél.	Non
STATUS: STOP				

SYSTEME-VARIABLES-1 (SV1) feeding-application

Ce programme travaille avec deux applications. C'est-à-dire une application mélangeuse et une application d'aliments. Chaque application a ses propres menus. Pour sélectionner l'application correspondante, il faut entrer la combinaison des touches suivante:



(appuyer simultanément)

24.1 Remplissage Citerne Intermédiaire

24.1.1 Remplissage Citerne Intermédiaire P681

Dans cette période, 5 kg d'aliments au minimum doivent être pris de la balance. Si ce n'est pas le cas, le message suivant apparaît:

ALARME: 49 PAS D'EVACUATION MELANGEUR SEC

24.1.2 Remplissage Citerne Intermédiaire P683

Dans cette période, 500 g d'aliments au minimum doivent être pris de la balance. Si ce n'est pas le cas, le message suivant apparaît:

ALARME: 49 PAS D'EVACUATION MELANGEUR SEC

24.2 Intervalle pour le contrôle après-coulant

Le contrôle après-coulant vérifie, lors du dosage de composants dans la citerne de mélange, si une modification de poids intervient encore sur la balance après l'arrêt. Ce contrôle est effectué à des interventions dont la durée est programmée.

Tant que la valeur de la balance n'est pas stable et que des aliments continuent de couler, l'ordinateur vérifie en permanence dans ces intervalles jusqu'à ce que le **temps après-coulant maximal** (voir menu **CONTRÔLE APRÈS-COULANT (NK)**) soit écoulé. Ensuite le composant suivant est lancé.

L'intervalle doit être plus court que le temps après-coulant maximum ! Il est le même pour tous les composants. Si l'on programme un intervalle $< 0 >$, seul un contrôle intervient après 10 sec. La quantité qui a coulé après ce moment est enregistrée. L'ordinateur n'enregistre pas les après-coulants qui seraient éventuellement trop grands.

24.3 Tolérance dosage de temps

Si lors du mélange la quantité après-coulante est plus importante que la quantité d'un composant, l'ordinateur passe automatiquement au dosage de temps. Si toutefois la différence est très petite, p. ex. 1kg, il est possible qu'en cas de modification de poids de 1 kg à cause de l'instabilité de la balance, le contrôle après-coulant démarre immédiatement sans aucune modification de poids n'intervienne. Pour éviter ceci il est possible de programmer ici une tolérance de p. ex. 5 kg, limite à partir de laquelle l'ordinateur passe au dosage de temps.

24.4 Temps de sécurité pompe d'aliments

Avec la balance on peut vérifier si le mélangeur est évacué dans cette période de sécurité. Si le mélangeur n'est pas vide après l'expiration de cette période de sécurité, le message suivant apparaît:

ALARME: 1 PAS DE MODIFICATION DE POIDS

24.5 Evacuer temps max.

Dans cette période, le mélangeur doit être évacué.

24.6 Temps démarrage moulin

Si un composant doit être moulu avant le dosage dans la citerne de mélange, le moulin doit avoir atteint son nombre de tour/minutes final avant la mise en route du composant afin qu'il ne se bloque pas immédiatement. La durée de ce "temps de démarrage" avancé est déterminée ici selon le type du moulin.

Le déroulement ou le temps qui reste pour l'accélération est affichée sur l'écran de l'ordinateur. Si le temps de démarrage est terminé, le composant est mis en route jusqu'à ce que la quantité programmée soit dosée. Le moulin reste cependant en marche jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de modification de poids sur la balance.



La mise en marche et l'arrêt du moulin pour un composant particulier sont effectués dans le menu **COMPOSANT CONTRÔLE (CC)**.

24.7 Retard test de sonde

En liaison avec l'alimentation de sonde il est possible de programmer ici après quel laps de temps, commençant par le démarrage du mélange, les sondes des mangeoires doivent être vérifiées si elles sont pleines. Ce retard est surtout important en liaison avec l'alimentation sèche, car en espace de ce temps, par la sortie 98, air comprimé "MARCHE / ARRÊT", la ligne d'air comprimé est commandée libre d'air comprimé pour que lors du dit test de sondes les vannes d'alimentation à sec n'ouvrent pas.

24.8 Impulsions marche à vide pour alimentation sèche

Pour l'alimentation sèche, la quantité d'aliments nécessaire est mise dans la chaîne d'alimentation en portion pour chaque vanne – et donc séparée par une place libre (pause de transport) afin d'éviter une mélange de chaque quantité/vanne. L'importance de ces places libres est fixée ici par l'entrée d'un nombre d'impulsions pendant lesquelles il n'y aura pas d'envoi d'aliments dans la chaîne.



Le nombre d'impulsions doit être divisible par 4. Les impulsions sont enregistrées à la roue d'entraînement par un commutateur magnétique et reprises à l'entrée 13 de la barrette à bornes X7 de l'ordinateur.

24.9 -RTC- heure

Affiche l'heure actuelle de l'ordinateur. L'heure ne peut être modifiée que par l'entrée de **UH** dans le menu **TEMPS (TE)**.

24.10 Procès temps

Affiche le temps du procès démarré en dernier lieu du menu **TEMPS (TE)**.

24.11 Temps de sécurité externe

Durée du contrôle de poursuite à la vanne ((5 secondes sont fixées en minimum).

24.12 Charge maximale

Lors des charges et aussi de l'alimentation Compact il vous faut programmer ici la quantité de mélange maximale pour une charge. Le contenu du mélangeur est à entrer en tant que charge maximale.

24.13 Quantité minimale alimentation sonde

Entrée minimale de la quantité de mélange par distribution d'aliments. Après le test des sondes effectué avant le démarrage du mélange, l'ordinateur calcule la quantité d'aliments totale à mélanger. Cette quantité d'aliments résulte de l'addition de toutes les quantités d'aliments par vanne programmées dont les sondes ont envoyé le message "vide" lors du test. Si de cette quantité d'aliments ne résulte qu'au moins la quantité minimale programmée, apparaît le:

ALARME: 1017 QUANTITE MINIMALE ALIMENTATION SONDE

et le mélange ne s'effectue pas. Ce message est un alarme soft interrompant le déroulement du programme ultérieur. Etant donné que le mélange ne s'effectuait pas, lors du temps d'alimentation suivant la distribution d'aliment n'a pas lieu. Comme tous les alarmes soft cet alarme soft peut être arrêté dans le menu **CODES MESSAGES (MK)**.

24.14 Temps vibreur

Dans le cas où un vibreur serait installé dans un silo d'alimentation, il pourrait être activé automatiquement pour une durée définie si le composant ne devait plus continuer de s'écouler lors du dosage dans la citerne de mélange. Dès qu'un composant vient à manquer au cours d'une opération de mélange et que l'Heure d'exé. (menu **CONTRÔLE APRÈS-COULANT (NK)**) est écoulé, le vibreur se met automatiquement en route dans le silo correspondant à condition qu'un temps vibreur ait été programmé. Le dosage et le mélange ne sont pas interrompus pendant l'intervention du vibreur. Le vibreur peut aussi être mis en route plusieurs fois au cours de l'opération de dosage au cas où des aliments posant des problèmes ne s'écouleraient pas en permanence.

Si le composant ne s'écoule toutefois toujours pas après l'intervention du vibreur, l'ordinateur passe à un composant de remplacement (à condition que cela ait été programmé) ou encore il interrompe le mélange par le message d'erreur

ALARME: 13 IL MANQUE NUMERO DE COMPOSANT

Pour le branchement d'un vibreur on utilise la sortie de la pos. n°. 82 (menu RU) . Pour toutes informations détaillées sur le câblage, demander à l'électricien ou contacter le service électronique de l'entreprise Big Dutchman.

24.15 Modifier rapport de mélange

Au cas où dans le menu **COMPOSANT VALEUR EFFECTIVE (CE)** la valeur en MS% d'un composant doit être modifiée, ceci a des conséquences sur le rapport de mélange dans le menu **MÉLANGES (ME)**. (chapitre "5.13" page 32)

Entrée	
OUI	Le rapport de mélange sera modifié en cas de modification de la valeur MS d'un composant. Si, p. ex. la valeur MS d'un composant est augmentée, le rapport de mélange sera modifiée de p. ex. 1 :5 à 1 :4.
NON	En cas de modification de la valeur MS le rapport de mélange existant se maintient. Si p. ex. la valeur MS d'un composant est augmenté, la part d'eau manquante du composant 1 sera ajoutée. Donc seul le rapport de mélange du composant 1 (eau) est modifié.

25 SYSTEME-VARIABLES-2 (SV2)

La page 2 de ce menu comprend les réglages de base comme les indications sur le matériel informatique existant et sur les structures de communication. Les réglages sont effectués une fois lors de la mise en marche de l'installation et ne nécessitent en règle générale aucune entrée ni modification de la part de l'utilisateur pendant le fonctionnement de l'installation existante.

Ce programme travaille avec deux applications. C'est-à-dire une application mélangeuse et une application d'aliments. Chaque application a ses propres menus. Pour sélectionner l'application correspondante, il faut entrer la combinaison des touches suivante:



(appuyer simultanément)



Toutes les données essentielles pour le programme sont marquées en noir sur le screenshot suivant. Le texte formaté en gris marque les options pour lesquelles il ne faut pas faire des entrées dans cette version de programme.

Aliment. sans résidus standard	Non	Nom. Comp./mél. interne	14
		Courbe d'alim. base	MJ
Changem. mél. 2 cit.	0 Non	Batterie Test #1	4067
Mélange deux prot ines	Non	Batterie Test #2	3811 3747
Tandem	Non	No.Vanne Rplcte actif	Non
Test apr.co.	Oui	Vanne contr. après-coulant	Non
Système deux balances	Non	Vanne tem. contr. apr.-co. 1/10 sec	0
Alimen. en colonne	Non	Agitateur marche durant alim. sec	0
Raccord imprimante	SERIEL	Agitateur arr t durant alime. sec	0
Ordina. texte MC1-4		Facteur division	0
Adlib Pendel	Non		
Vanne configuration	Big Dutchman	No.Texte Menu Princi.	0
Mélanger / Alimenter mélange intern		Nouv.Struct.MenuPrinc.	Non
Ordina. no.	1	Tol rance vidanger mél. charge gr	5
Numéro d'application	3	Mél. charge pour une vanne	Oui
Ordina. ext. num ro	0		
No. d'application exte.	0	Prémélange interne	Non
Nom. Comp./m l. externe	0	Sortie terminal standard	30
Nombre composants	0	Sortie imprimante standard	P1
Compteur suralimen.	0	AUX Input	Non
Temps dosage	Non	Mélanges:entrée % sec	Non
		TM pour Windows	Oui

SYSTEME-VARIABLES-2 (SV2) mix application

Mode d'emploi P681/683 pour MC99NT

Edition: 01/2005 M1674F



Aliment. sans résidus standard	Non	Nom. Comp./mél. interne	14
		Courbe d'alim. base	MJ
Changem. mél. 2 cit.	0 Non	Batterie Test #1	4067
Mélange deux prot ines	Non	Batterie Test #2	3811 3747
Tandem	Non	No.Vanne Rplcte actif	Non
Test apr.co.	Oui	Vanne contr. après-coulant	Non
Système deux balances	Non	Vanne tem. contr. apr.-co. 1/10 sec	0
Alimen. en colonne	Non	Agitateur marche durant alim. sec	0
Raccord imprimante	SERIEL	Agitateur arr t durant alime. sec	0
Ordina. texte MC1-4		Facteur division	0
Adlib Pendel	Non		
Vanne configuration	Big Dutchman	No.Texte Menu Principi.	0
Mélanger / Alimenter mélange intern		Nouv.Struct.MenuPrinc.	Non
Ordina. no.	1	Tol rance vidanger mél. charge gr	5
Numéro d'application	4	Mél. charge pour une vanne	Oui
Ordina. ext. num ro	0		
No. d'application exte.	0	Prémélange interne	Non
Nom. Comp./m l. externe	0	Sortie terminal standard	30
Nombre composants	0	Sortie imprimante standard	P1
Compteur suralimen.	0	AUX Input	Non
Temps dosage	Non	Mélanges:entrée % sec	Non
		TM pour Windows	Oui

SYSTEME-VARIABLES-2 (SV2) feeding application

Afficher visualisation de la balance intégrée:  <F3> (<Fn>-touche à utiliser!)

On passe à la page suivante avec:  <PgDn>

On passe à la page précédente avec:  <PgUp>

25.1 Test après-coulant

On peut déterminer ici si l'après-coulant de composants doit être vérifié pour chaque dosage ou si seul un test d'après-coulant doit être effectué par jour. Lorsque l'on entre "Test après-coulant - Non" chaque composant est donc contrôlé seulement une fois par jour et ce, lors de la première opération de dosage du jour. Entrée avec <TOUCHE ES-SPACE> et répondre à la question avec Oui/Non.



25.2 Raccord imprimante

En cas de mise en marche d'une imprimante veuillez entrer ici si l'imprimante est branchée:

en série	C'est-à-dire directement à l'ordinateur d'alimentation
en parallèle	C'est-à-dire reliée à l'ordinateur d'alimentation par le port parallèle du PC.

25.3 Ordinateur texte

Il est possible d'afficher un texte sur l'écran et sur tous les imprimés sur la ligne supérieure de chaque menu par l'entrée d'un texte comprenant 20 signes au maximum. Cette option est particulièrement recommandée lorsqu'il y a plusieurs applications ou ordinateurs. Cela permet de voir à tout moment avec quelle application le travail est effectué et surtout de quelle application vient l'impression. Le texte sera affiché à gauche, à côté de la date.

Exemple d'entrée:

L'application s'appelle "alimenter" étant donné qu'elle contrôle la distribution des aliments pendant qu'une autre commande le procédé de mélange.

1. Mettre le curseur sur la position Ordinateur Texte.
2.  <ENTER> (activer l'entrée de texte)
3.  ALIMENTE
4.  <ENTER>

25.4 Vanne configuration

Lors des systèmes d'alimentation liquide offerts par tous les vendeurs les vannes d'aliments sont branchées de manière différente. Si un client, possesseur d'un système d'alimentation liquide d'un autre fournisseur, est intéressé à installer un système d'alimentation liquide Big Dutchman, il a l'avantage d'utiliser les vannes d'aliments déjà existantes et fournies de notre concurrent, étant donné que la programmation correspondante a été faite ici et prise en considération lors de la mise en service.

25.5 Mélanger/Alimenter

Procéder à l'ouverture de la fenêtre de sélection avec <ENTER> et sélectionner le mode de système correspondant. Procéder à l'ouverture de la fenêtre de sélection avec:  <ENTER>

MELANGE INTERN
MELANGE EXTERN
MELANGE CHARGE
ALIMENT CHARGE
MELANGE COMPACT
ALIMENT COMPACT

25.5.1 MELANGE INTERN

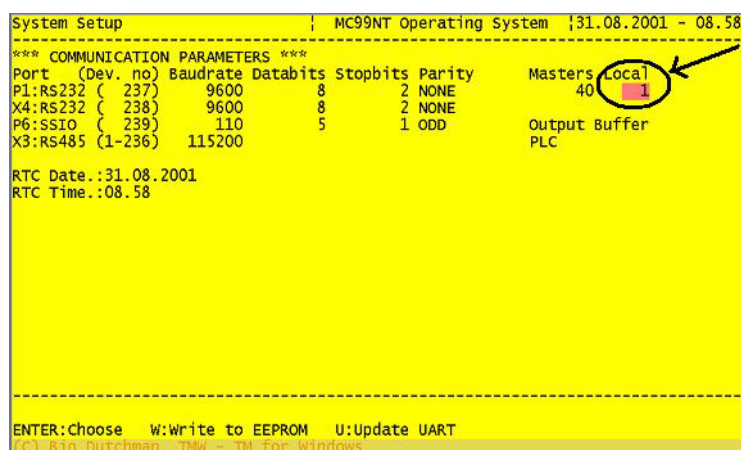
Ce programme (application) s'occupe du mélange.

25.6 Numéro d'ordinateur

Le numéro de l'ordinateur est affiché ici. Lorsqu'une installation est commandée par plusieurs ordinateurs, chaque ordinateur a son numéro, ce qui permet la communication entre les ordinateurs. Le numéro de l'ordinateur est défini dans le système Set-up sous Local de l'operating system.

Ouvrir le système Setup:

1.  <CTRL> O (appuyer en même temps)
2.  OS (le menu Operating System apparaît)
3. Positionner le curseur sur Operating System
4.  <ENTER>
5. Positionner le curseur sur Système Setup
6.  <ENTER>



Ce numéro est également pris en compte pour le mélange externe afin de déterminer si le mélangeur externe sera commandé par le même ordinateur ou non.

25.7 Numéro d'application

Le numéro d'application est affiché ici. Une programmation n'est pas nécessaire car le **numéro d'application** est affiché automatiquement dépendant du programme utilisé.

25.8 Compteur suralimentation

On peut entrer ici un temps d'ouverture maximal (en sec.) pour toutes les vannes d'alimentation. Pendant ce temps, les quantités d'aliments programmées pour l'alimentation doivent être dosées aux vannes correspondantes. Si cela n'intervient pas, apparaît le:

ALARME: 12 DISTRIBUTION TROP LENTE

et l'alimentation est interrompue.

Cause:

- Aliments trop épais
- Pompe d'aliment abîmée
- Vanne d'aliments défectueuse

En cas d'une alimentation sèche:

Si pendant le temps programmé à partir de compteur suralimentation* dans le menu SV2, il n'y a pas des impulsions de l'entraînement du système d'alimentation sèche (interrupteur magnétique au roue d'entraînement).

Cause:

- L'interrupteur magnétique est défectueux
- Le câble est défectueux
- L'entrée incorrecte est programmée



La valeur programmée pour le "compteur suralimentation" est affichée sur l'écran à partir de "durée" pour le déroulement de programme.



25.9 Nombre comp./Mélange interne

Il faut entrer combien de composants doivent être utilisés au maximum dans une composition. Il est possible de choisir entre 14 et 28 composants par mélange. Si 28 composants/mélange ont été sélectionnés, le menu **MÉLANGES (ME)** est repartis sur deux pages. Les valeurs par kg/mél. se trouvent sur la deuxième page.



Ce réglage doit être fait avant la mise en route de l'installation et ne doit plus être modifié après.

25.10 Courbe d'alimentation base

La désignation pour la valeur énergétique des composants d'aliments n'est pas identiques dans tous les pays. En appuyant la touche <RETURN> l'unité pour les valeurs énergétiques peut être sélectionnée ici. Le fenêtre de sélection suivant s'ouvre maintenant:

UA: Unités d'aliments	2 fractions décimales
MJ: Mega Joul	2 fractions décimales
GR: grammes de matière sèche	2 fractions décimales
MC: Mega Calories	2 fraction décimale

Après avoir sélectionné une valeur, la désignation pour la valeur énergétique et le nombre correspondant de fractions décimales sont modifiés dans les menus suivants:

MÉLANGES (ME)	VANNE ALIMENT (VA)
COMPOSANT VALEUR EFFECTIVE (CE)	VANNES COÛTS (VC)
MÉLANGES MINÉRAL (MM)	CHANGEMENT DE MENU (VM)
COMPOSANT MINÉRAL (CM)	

25.11 Batterie Test #1

Ici la tension de batterie est testée automatiquement tous les 5 minutes. Toutefois elle ne sera testée que par l'application utilisant la balance interne. Le test de batterie suppose que la batterie soit mise en circuit (SW1 DS 9 BAT) et que l'ordinateur indique l'état STOP ou PAUSE. La tension mesurée ne doit pas être inférieure à 2,500 V . Si la tension est de 4,300V, la batterie n'est pas mise en circuit.

25.12 Batterie Test #2

Ici la capacité de batterie est testé automatiquement tous les 14 jours. Toutefois elle ne sera testé que par l'application utilisant la balance interne. Le test de batterie suppose que la batterie soit mise en circuit (SW1 DS 9 BAT) et que l'ordinateur indique l'état STOP ou PAUSE. La durée de test est de 10 secondes pendant laquelle la tension ne doit pas être inférieure à 2,500 V. Pendant la durée du test la modification de tension ne doit pas être plus importante que 0,5 V.

MC1-4 DATE: JE 06.12.2004 HEURE: 11:14				
Aliment. sans résidus standard	Non	Nom. Comp./mél. interne		14
		Courbe d'alim. base		MJ
Changem. mél. 2 cit.	1 Non	Batterie Test #1		1045
Mélange deux prot ines	Non	Batterie Test #2	3819	3758
Tandem	Non	No.Vanne Rplcte actif		Non

SYSTEME-VARIABLES-2 (SV2)

Test batterie #1 = 4045 LO 2500 > 4045 < HI 4300 OK

Test batterie #2 = 3819 – 3758 = 61 < 500 OK

Le test de batterie peut aussi être démarré manuellement.:  <ENTER> - touche et répondre à la question avec Oui/Non.

25.13 No. de Vanne de Remplacement activé

Pour pouvoir entrer un No. de Vanne de remplacement, il faut activer la Fonction „Sec“. Ainsi sera ouvert la Vanne de remplacement au lieu de la vanne originale lors de la distribution. Cette peut très bien être utilisé lors d'une transoformation/rénovation d'une installation de la concurrence, quand on ne veut pas remettre à neuf le câblage électrique.

A part cela, cette fonction permet aussi d'enclencher des Vannes sur différentes cartes de vanne sans changer l'ordre de Vannes sur le display (écran). Ainsi peut-on avoir une vue globale des vannes sur l'écran, et sans espaces. L'entrée des No. de vannes de Remplacement se fait dans le Menu **VANNE TECHNIQUE (VI)**. (chapitre "20.2" page 114)

25.14 Tolérance Evacuation mélangeur de charges gr.

L'entrée n'est nécessaire qu'en cas de système d'alimentation à sec commandé par l'ordinateur avec mélangeur de charges. Cela signifie si le mélangeur de charges n'a pas de vis de remplissage, le mélangeur sera toujours complètement vidé après l'ouverture du clapet d'évacuation. S'il n'est pas vidé complètement, c'est-à-dire la sonde dans la citerne de stockage est couverte, mais la balance n'est pas à zéro, le message d'erreur suivant apparaîtra:

ALARME: 89 MELANGEUR SEC PAS VIDE

Pour que le message d'alarme 89 ne soit pas déclenché en permanence, il est possible d'entrer ici une tolérance. L'alarme ne sera affiché qu'au moment où cette valeur soit dépassée. L'entrée est en grammes.

25.15 Mélangeur de charge pour une vanne

Contrairement au mélangeur de charge il y a un mélangeur capable de préparer en même temps un mélange pour plusieurs vannes et qui dose, après l'opération de dosage, la quantité pour chaque vanne l'une après l'autre dans la chaîne d'aliment moyennant une vis de remplissage. Toutefois le mélangeur ne pourra être utilisé que pour plusieurs vannes si plusieurs vannes l'une après l'autre ont le même numéro de mélange. Il faut sélectionner ici quel mélangeur a été installé.

25.16 Interface standard terminal

Vous entrez ici le port auquel votre PC (terminal) doit envoyer les données en cas de panne de courant. Il y a trois possibilités différentes (voir ci-dessous). Si les données sont envoyées sur le port X3, il faut entrer en plus le numéro de l'appareil du abonné au réseau RS485. Ouvrir et fermer la fenêtre affichée en bas à l'aide de la touche (ENTER). Si plusieurs ports sont utilisés, il faut toujours entrer à quel port il faut d'abord envoyer les données. Dans la plupart des cas c'est toujours l'écran du MC99NT, à savoir le port X3 avec l'adresse de l'écran. Cette entrée n'indique pas à quel port le PC est branché, mais on ne détermine que le port auquel il faut envoyer les données en cas de panne de courant.

P1	RS232 port
X3	RS485 port (numéro de l'appareil?)
X4	RS232 port
---	Effacer

Terminer la sélection avec **<ENTER>**



Pour activer la sélection, appuyer la touche Reset du MC99NT.

25.17 Interface standard imprimante

Vous entrez ici le port en série auquel votre imprimante est branché. Il y a trois possibilités différentes (voir ci-dessous). Si l'imprimante est branchée au port X5, il faut entrer en plus le numéro de l'appareil du abonné au réseau RS485. Ouvrir et fermer la fenêtre affichée en bas à l'aide de la touche [ENTER].

P1	RS232 port
X3	RS485 port (numéro de l'appareil?)
X4	20 mA Current Loop
---	Effacer

Terminer la sélection avec <ENTER>

	Pour activer la sélection, appuyer la touche Reset du MC99NT.
---	--

25.17.1 Branchement de l'imprimante

Il y a des interfaces différents pour le branchement de l'imprimante. Dépendant du branchement de l'imprimante, des entrées différentes sont nécessaires, soit en série ou en parallèle. A l'aide de touche ESPACE il est possible de sélectionner une de ces deux entrées.

Interface	Appareil # 1	Appareil # 2	Réglage
P1		Imprimante	EN SERIEL
P1		Imprimante + PC	PARALLELE
X3	Interface RS232/Rs485	Imprimante + PC	EN SERIE
X4		Imprimante	EN SERIE
X4		Imprimante + PC	PARALLELE

25.18 Mélanges: Entrée % sec

On peut déterminer ici dans quelle colonne la composition en pourcentage de la recette doit être programmée dans le menu **MÉLANGES (ME)**. On distingue % - matière sèche et % - produit. Dans la colonne %-matière sèche la composition du mélange ne se base que sur le contenu de matière sèche, c'est-à-dire que l'eau, faisant partie d'un composant, n'est pas tenu en compte. Dans la colonne % produit la composition du mélange se base sur la forme d'existence réelle des produits, c'est-à-dire de l'eau y compris. Après le démarrage de l'opération de mélange ou après l'entrée de CA (calculer) dans le menu Mélanges la colonne non programmée sera calculée automatiquement.

25.19 TM pour Windows

Si l'on a entré ici OUI, il apparaîtra en cas d'utilisation du programme TM WINDOWS la question de sécurité "Cette valeur doit être changée" en tant qu'une fenêtre Windows.

26 SYSTEME-VARIABLES-5 (SV5)

Dans ce menu on procède à des entrées pour toutes les balances branchées.

Des entrées pour le transformateur de fréquence et le mélangeur ne sont nécessaires que lors d'une alimentation multiphase (P610).

Balance nr. 1, liquide/sec	LIQ	mélangeur nr. 1, mél. n°.	0
Balance nr. 1, n° communication	0	mélangeur nr. 2, mél. n°.	0
Balance nr. 1, résolution (kg)	0.1	mélangeur nr. 3, mél. n°.	0
Balance nr. 2, liquide/sec	LIQ	mélangeur nr. 4, mél. n °	0
Balance nr. 2, N° communication	0		
Balance nr. 2, résolution (kg)	0.1		
Balance nr. 3, liquide/sec	LIQ		
Balance nr. 3, n° communication	0		
Balance nr. 3, résolution (kg)	0.1	transformateur de fréquence nr. 1	Non
Balance nr. 4, liquide/sec	LIQ	fréquence minimale %	0
Balance nr. 4, n° communication	0	fréquence maximale %	0
Balance nr. 4, résolution (kg)	0.1	transformateur de fréquence nr. 2	Non
Balance nr. 5, n° communication	0	fréquence minimale %	0
Balance nr. 5, PLC-régistre n°.	0	fréquence maximale%	0
Balance nr. 6, n° communication	0	pompe 1 capacité de transport kg/h	0
Balance nr. 6, PLC-régistre n°.	0	pompe 2 capacité de transport kg/h	0
Balance pour animaux nr.	0		
Empêcher balance négative int.	Oui		
Null-Tarierung, ext. Waage Nr.	Nein		

SYSTEME-VARIABLES-5 (SV5) HYDROJET

Balance nr. 1, liquide/sec	SEC	mélangeur nr. 1, mél. n°.	0
Balance nr. 1, n° communication	0	mélangeur nr. 2, mél. n°.	0
Balance nr. 1, résolution (kg)	0.1	mélangeur nr. 3, mél. n°.	0
Balance nr. 2, liquide/sec	LIQ	mélangeur nr. 4, mél. n °	0
Balance nr. 2, N° communication	0		
Balance nr. 2, résolution (kg)	0.1		
Balance nr. 3, liquide/sec	LIQ		
Balance nr. 3, n° communication	0		
Balance nr. 3, résolution (kg)	0.1	transformateur de fréquence nr. 1	Non
Balance nr. 4, liquide/sec	LIQ	fréquence minimale %	0
Balance nr. 4, n° communication	0	fréquence maximale %	0
Balance nr. 4, résolution (kg)	0.1	transformateur de fréquence nr. 2	Non
Balance nr. 5, n° communication	0	fréquence minimale %	0
Balance nr. 5, PLC-régistre n°.	0	fréquence maximale%	0
Balance nr. 6, n° communication	0	pompe 1 capacité de transport kg/h	0
Balance nr. 6, PLC-régistre n°.	0	pompe 2 capacité de transport kg/h	0
Balance pour animaux nr.	0		
Empêcher balance négative int.	Oui		
Null-Tarierung, ext. Waage Nr.	Nein		

SYSTEME-VARIABLES-5 (SV5) COMBIMIX

26.1 Balance numéro liquide/sec

Dans cette position on programme pour chaque balance pour quel genre de mélange elle sera utilisée – que ce soit pour une alimentation liquide, un mélangeur sec ou pour un mélangeur industriel. L'entrée est soit LIQ, SEC ou IND et peut être modifiée à l'aide de <ENTER> . Il faut répondre à la question:

Cette valeur doit être changée? (O/N): avec O ou N. L'entrée SEC apparaît automatiquement dans le menu **TEMPS (TE)** sous la position **genre de mélange**.

26.2 Numéro de communication de la balance

L'entrée d'un numéro de communication est nécessaire au cas où plusieurs ordinateurs et balances soient utilisés dans un système. La balance interne a toujours le n°. de communication 0. Si une balance externe est installée, le numéro de communication dans l'ordinateur et dans cette balance devra être identique (voire la documentation technique sur des balances).

26.3 Résolution de la balance

Il faut définir ici la résolution de chaque balance installée (1.0 ou 0,1 kg). Elle dépend du type des barres de pesage qui se trouvent sous de la citerne de mélange. L'électricien doit procéder au réglage lors de l'installation, réglage qui ne doit plus être modifié par la suite. On programme ensuite quel mélange devra être fait sur quelle balance dans le menu **PROCÈS VARIABLES (PV)**.

26.4 Numéro de balance animaux

Si l'on utilise une balance animaux, devant transmettre les informations de pesage à l'ordinateur d'alimentation, il est nécessaire d'entrer ici son numéro afin que la communication entre les deux appareils soit possible. Les données de la balance animaux peuvent être également relevées directement dans le MC99NT par le menu **BALANCE ANIMAUX (BA)**.



Il est possible de lire le numéro de la balance animaux EVOFARM sur l'écran (unité d'affichage). En règle générale, il s'agit du numéro 20.

26.5 Empêcher balance négative, interne

Ici on peut déterminer à l'aide de l'entrée OUI ou NON si le programme doit ignorer une valeur négative de la balance interne. Si l'on entre OUI une valeur négative de la balance n'est pas tenu en compte et donc considéré en tant que valeur zéro.

27 REGISTRE CHEPTEL (RE)

Ce menu enregistre toutes les Rentrées et Sorties. Pour tout changement peut être donné un commentaire. 300 Lignes sont prévues, quand celles-ci sont remplies, s'efface la plus ancienne.

DATE: DI 06.12.2004 HEURE: 11:32					
DATE	Animaux actuel	Rentrée. +	Pertes -	Sortie -	Remarques
19.06.2004	591	0	1	75	Sortie
18.06.2004	666	80	0	0	Entrée
17.06.2004	586	150	0	0	Entrée
16.06.2004	436	0	0	200	Sortie
03.06.2004	636	0	1	0	Mortalit.
01.06.2004	637	0	0	110	Sortie
30.05.2004	747	0	0	100	Sortie
25.05.2004	847	0	0	50	Sortie
17.05.2004	897	0	2	0	Mortalit.
15.05.2004	899	100	0	0	Entrée
05.05.2004	799	0	1	0	Mortalit.
01.05.2004	800	800	0	0	Entrée
00.00.2000	0	0	0	0	
00.00.2000	0	0	0	0	
00.00.2000	0	0	0	0	
00.00.2000	0	0	0	0	
00.00.2000	0	0	0	0	
00.00.2000	0	0	0	0	
00.00.2000	0	0	0	0	
00.00.2000	0	0	0	0	
00.00.2000	0	0	0	0	
STATUS: STOP					

REGISTRE CHEPTEL (RE)

On passe à la page suivante avec:  <PgDn>

On passe à la page précédente avec:  <PgUp>

27.1 Date

Lors d'un changement au niveau du Nombre d'animaux dans le Menu **VANNES ANIMAUX (VN)**, sous Entrées, Mortalite et Sorties, s'introduit une nouvelle Date.

DATE: DI 06.12.2004 HEURE: 11:32											
Vanne nr.	Code nr.	Entree		Mortalite		Sortie		Couts achats	Prod. ventes	Jours Vanne	Jour Anim
nr.	nr.	nbr.	pds.	nbr.	pds.	nbr.	pds.				
0	DL-3	20	446	0	0	0	0	1928.00	0.00	1460	73
1	DL 3	20	442	2	65	0	0	1928.00	0.00	1460	73
2	DL 3	20	446	0	0	0	0	1928.00	0.00	1400	70

VANNES ANIMAUX (VN)

Un Changement au niveau du Nombre d'animaux dans le Menu **VANNE ALIMENT (VA)**, est aussi pris en considération.

27.2 Animaux actuel

Ce Nombre se forme automatiquement du Nombre d'animaux dans le Menu **VANNE ALIMENT (VA)**. Les Porcelets, ne sont pas pris en considération dans les Courbes 10 & 11!

27.3 ENTRÉES

Nombre d'animaux, lesquels furent rentrés.

DATE: DI 06.12.2004 HEURE: 11:32											
Vanne nr.	Code nr.	Entree		Mortalite		Sortie		Couts achats	Prod. ventes	Jours Vanne	Jour Anim
nr.	nr.	nbr.	pds.	nbr.	pds.	nbr.	pds.				
0	DL-3	20	446	0	0	0	0	1928.00	0.00	1460	73
1	DL 3	20	442	2	65	0	0	1928.00	0.00	1460	73
2	DL 3	20	446	0	0	0	0	1928.00	0.00	1400	70

VANNES ANIMAUX (VN)

Terminal De Poche

Une transition de données du Terminal De Poche est traitée de la même manière que si on faisait une modification par le Menu **VANNES ANIMAUX (VN)**.

27.4 SORTIES

Nombre d'animaux, lesquels furent sorties.

DATE: DI 06.12.2004 HEURE: 11:32											
Vanne nr.	Code nr.	Entree nbr.	pds.	Mortalite nbr.	pds.	Sortie nbr.	pds.	Couts achats	Prod. ventes	Jours Vanne	Jour Anim
0	DL-3	20	446	0	0	20	2000	1928.00	0.00	1460	73
1	DL 3	20	442	2	65	20	2000	1928.00	0.00	1460	73
2	DL 3	20	446	0	0	20	2000	1928.00	0.00	1400	70

VANNES ANIMAUX (VN)

27.5 PERTES

Nombre d'animaux morts.

DATE: DI 06.12.2004 HEURE: 11:32											
Vanne nr.	Code nr.	Entree nbr.	pds.	Mortalite nbr.	pds.	Sortie nbr.	pds.	Couts achats	Prod. ventes	Jours Vanne	Jour Anim
0	DL-3	20	446	0	0	0	0	1928.00	0.00	1460	73
1	DL 3	20	442	2	65	0	0	1928.00	0.00	1460	73
2	DL 3	20	446	0	0	0	0	1928.00	0.00	1400	70

VANNES ANIMAUX (VN)

27.6 REMARQUES

Ici on peut entrer un Texte, un No. de Bon de Livraison, etc... (Max. 27 Signes). Aussitôt qu'un qu'une remarque a été introduite, la ligne est verouillée pour d'autres Rentrées ou Sorties. Une nouvelle Modification du Cheptel dans le Menu **VANNES ANIMAUX (VN)** amène automatiquement une nouvelle Ligne.

27.7 IMPRIMER REGISTRE EFFECTIF

Pour imprimer des données d'un Registre d'effectif, il faut ouvrir le Menu **IMPRIMANTE (IM)**.

MC1-4 DATE: ME 06.12.2004 HEURE: 08:52

MENU IMPR.

=====

P601F-2.1994-13.12.2004

ME M LANGES	TE TEMPS
AC ANALY. CIT.	CA COURBE D'ALI.
CO COMPOSANTS	PV PROCES VARIABLES
	SV SYSTEME VARIABLES
VX VANNE	RE REGISTRE CHEPTEL
VA VANNE ALIMENT	CI CIRCUITS
VN VANNE ANIMAUX	CR CIRCUITS RINCAGE
VC VANNE COUTS	CS CONSO. CIRCUITS
VD VANNE ADLIB	CT CONS. COMPO. COMPARTI.
VM CHANGEMENT DE MENU	CP CIRCUIT/COMPART.
VS VANNES SONDE	
PR PRODUCTION VANNES	UR CIRCUITS R GLAGE
PS PRODUCTION M MOIRE	AM ALARME MEMOIRE
PT PRODUCTION TH ORETIQUE	LB LOG BUFFER

IMPRIMANTE (IM)

Après le Choix de **REGISTRE CHEPTEL (RE)** s'ouvre la fenêtre ci-dessous.

MC1-4 DATE: ME 06.12.2004 HEURE: 08:52

A PART/D/DATE.....:00.00.2000

JUSQU'A DATE.....:00.00.2000

TOTAL.....:Non

APRES IMPRIM. EFFACER...:Non

DÉMARRER IMPRIMÉE

Maintenant il est possible de choisir le mode de texte imprimé:

- En Périodes De Temps
- Complet
- Supplément, si le texte devra être Effacé après avoir été imprimé

Après l'entrée de **[ENTER]** sous **DEBUT IMPRESSION** on commence à imprimer.

28 CIRCUITS (CI)

Il est possible de commander 20 circuits avec ce programme. Les informations cruciales concernant les circuits doivent être fixées dans le menu suivant ; comme par exemple, les vannes à alimenter et l'ordre dans lequel elles doivent recevoir les aliments. Les modifications de quantités d'aliments à court terme doivent être programmées ici par circuit! Outre le circuit, on définit ici les sorties d'éclairage et l'on détermine la durée de leur mise en circuit.

MC255-4 DATE: MA 07.12.2004 HEURE: 11:31											
Cir. nr.	Ordre	Dern. vanne	Tps. 1	Recy. 2	Quant. Secur.	Man. cir.	Vanne Eclai	Durée éclai	Fact. 1.va.	Vanne Pause	chang %+/-
1	0	50	0	0	0	Non	1	800	0	0	0
2	0	100	0	0	0	Non	51	800	0	0	0
3	0	100	0	0	0	Non	0	0	0	0	0
4	0	100	0	0	0	Non	0	0	0	0	0
5	0	100	0	0	0	Non	0	0	0	0	0
6	0	100	0	0	0	Non	0	0	0	0	0
7	0	100	0	0	0	Non	0	0	0	0	0
8	0	100	0	0	0	Non	0	0	0	0	0
9	0	100	0	0	0	Non	0	0	0	0	0
10	0	100	0	0	0	Non	0	0	0	0	0
11	0	100	0	0	0	Non	0	0	0	0	0
12	0	100	0	0	0	Non	0	0	0	0	0
13	0	100	0	0	0	Non	0	0	0	0	0
14	0	100	0	0	0	Non	0	0	0	0	0
15	0	100	0	0	0	Non	0	0	0	0	0
16	0	100	0	0	0	Non	0	0	0	0	0
17	0	100	0	0	0	Non	0	0	0	0	0
18	0	100	0	0	0	Non	0	0	0	0	0
19	0	100	0	0	0	Non	0	0	0	0	0
20	0	100	0	0	0	Non	0	0	0	0	0

CIRCUITS (CI) P681/683

28.1 Ordre dans la distribution

Entrée d'un ordre quelconque , dans lequel les 20 circuits doivent recevoir les aliments. Si les circuits doivent être alimentés les uns après les autres – dans l'ordre normal de 1 à 20 – il n'est pas nécessaire de faire une entrée.

Exemple d'entrée:

Le circuit 3 doit être "alimenté" en premier.

1. Mettre le curseur sur le circuit 3 de la colonne **ordre**.
2.  1 <ENTER>

Par exemple si l'on a installé 3 circuits, la distribution se fera dans l'ordre CI 3, CI 1 et CI 2.



Tous les circuits sont à tenir compte. Si l'entrée n'est pas logique, apparaît le:

ALARME: 44 ORDRE DES CIRCUITS N'EST PAS CORRECT

28.2 Dernière vanne par circuit

Afin de définir à quels circuits les vannes appartiennent il est nécessaire d'entrer ici le numéro de la dernière vanne de chaque circuit. Si l'on n'utilise pas tous les 20 circuits, il faut toujours inscrire, pour les circuits libres, la vanne du dernier circuit connecté.

Exemple d'entrée:

La vanne 45 doit être la dernière vanne du circuit 3.

1. Mettre le curseur sur le circuit 3 de la colonne **Dern. vanne**.
2.  45 <ENTER>

Si l'entrée effectuée ici est incorrecte (ordre non logique), apparaît le

ALARME: 46 DERNIERE VANNE / CIRCUIT NON CORRECT



28.3 Vanne Eclai - N° vanne pour l'allumage de la lumière

Le programme commande 20 sorties d'éclairage qui peuvent être définies ici pour des groupes de vannes quelconques. Dès qu'une vanne doit être alimentée à un certain groupe de vannes il est possible d'allumer la lumière (option 1) pour les animaux de ces vannes pour un temps sélectionné (option 2). On définit les groupes de vannes ou entrées d'éclairage par l'entrée du numéro de la dernière vanne de chaque groupe.

28.4 Durée eclai. par sortie d'éclairage (en sec.)

Il est possible d'entrer une durée d'éclairage individuelle pour toutes les sorties d'éclairage ou groupes de vannes. Ce temps démarre lorsque l'on a dosé des aliments à la dernière vanne du groupe correspondant æ donc lorsque tous les animaux ont reçu des aliments! Etant donné que la lumière s'allume dès le début de la distribution à la première vanne, le temps d'éclairage total est toujours plus long que la durée d'éclairage programmée ici après la distribution.

Exemple d'entrée:

La sortie d'éclairage 3 doit rester allumée 600 secondes (après la distribution).

1. Mettre le curseur sur le circuit (ou sortie d'éclairage) 3 de la colonne **Durée eclai.**
2.  **600 <ENTER>**

28.5 Chang. % +

On peut ici modifier la quantité d'aliments en pourcentage pour un circuit entier. Cela permet de programmer rapidement des modifications temporaires et limitées concernant toutes les vannes sans avoir à changer les données de chaque vanne. La modification en pourcentage peut aller dans le sens négatif ou positif ! Elle n'est pas réduite automatiquement.

Exemple d'entrée

La quantité d'aliments doit être réduite de 40 % à toutes les vannes du circuit 3.

1. Mettre le curseur sur le circuit 3 de la colonne **chang % + -**
2.  **- 40 <ENTER>** (*Mettre le signe moins avant la valeur!*)

(En cas de modification positive le signe plus n'est pas affiché et ne doit pas être entré.)

29 CONSOMMATION CIRCUITS (CS)

Les données relatives à la consommation par circuit sont enregistrées automatiquement dans ce menu. Ces valeurs sont accumulées ou actualisées en permanence pendant la période de production.

Il est possible d'imprimer les données de consommation par le biais du menu **IMPRI-MANTE (IM)**. Il est également possible de procéder à tout moment à une entrée (correction). La valeur maximale étant 9.999.999,9 !

Effacer une entrée à l'aide de:  0 <ENTER>

Consom. kg-mél.	Consommation d'aliments par circuits (en kg)
Consom. MJ	Consommation d'énergie par circuit (en MJ d'énergie métabolisable)
Consom. kg ms	Consommation de matières sèches par circuit (en kg)
Coûts d'aliments	Coûts d'aliments par circuit

				MC99NT	DATE: MA 07.12.2004 HEURE: 08:14			
circuit	Consom. kg-mél.	Consom. MJ	Consom. kg.ms	Couts d'ali.	Nombre Anim.	Conso. Mix/Anim	Conso. MS/Anim	Coûts /Anim
1	4932.0	61920.0	2145.0	1726.0	400	12.3	5.3	4.3
2	4855.0	60555.0	2345.0	1899.0	500	9.7	3.3	3.7

CONSOMMATION CIRCUITS (CS)

30 CONS. COMP. COMPARTIMENT (CO)

Dans ce menu on indique séparément la consommation de chaque composant (en kg) pour chaque compartiment.

Changement de circuit:  **CO** < no. circuit >

Changement de compartiment:  <SHIFT> <Pg Dn > ou <SHIFT> <Pg Up >

Sélection du circuit avec le compartiment (p.ex. circuit 5, compartiment 7):

 **CO 5** <ESPACE> **7** <ENTER>

Il est possible d'imprimer les données de consommation par le biais du menu **IMPRI-MANTE (IM)**.

MC99NT DATE: MA 07.12.2004 HEURE : 07:08			
Circ.nr. 1 /	compart. 1		
composant	kg	composant	kg
1 EAU F.	800.0	21	0.0
2 EAU U.	400.0	22	0.0
3 MELASSE	98.0	23	0.0
4 PETIT LAIT	150.0	24	0.0
5 COLZA	200.0	25	0.0
6 FROMENT	200.0	26	0.0
7 VITASOL	55.0	27	0.0
8 ORGE	187.0	28	0.0
9 SOJA	249.0	29	0.0
10 MAIS	770.0	30	0.0
11	0.0	31	0.0
12	0.0	32	0.0
13	0.0	33	0.0
14	0.0	34	0.0
15	0.0	35	0.0
16	0.0	36	0.0
17	0.0	37	0.0
18	0.0	38	0.0
19	0.0	39	0.0
20	0.0	40	0.0

CONS. COMP. COMPARTIMENT (CO)

31 CIRCUITS/COMPARTIMENTS (CP)

On définit les compartiments dans ce menu. Cela signifie qu'il faut indiquer quelles vannes appartiennent à quel compartiment et circuit. Il est possible qu'un circuit comprend un ou jusqu'à 8 compartiments. Des compartiments sont utilisés en rapport avec le menu **CONS. COMP. COMPARTIMENT (CO)** pour enregistrer la consommation de composants individuels par circuit. On marque les compartiments par l'entrée du numéro de la dernière vanne du compartiment. Pour des compartiments non occupés il faut entrer "0".

31.1 Classement des compartiments

Afin de pouvoir classer les vannes dans les compartiments individuels il est nécessaire qu'auparavant les vannes soient réparties aux circuits correspondants dans le menu **CIRCUITS (CI)**. On répartit les vannes aux compartiments par l'entrée du numéro de la dernière vanne.

Exemple:

Uml. nr.		Abteil		3	4	5	6	7	8
1	10	20	30	40	50	50	50	50	50
2	60	70	80	90	100	100	100	100	100

MC255-4 DATUM: DO 06.02.2003 UHR: 13:24

Menü: UMLAUF ABTEILE (UA)

①	Les vannes 0-50 appartiennent p.ex. au circuit no. 1. (défini dans le menu CIRCUITS (CI))
②	les vannes 0-10 appartiennent au compartiment 1
③	les vannes 11-20 appartiennent au compartiment 2 etc..
④	Si des compartiment doivent être effacés, il faut transférer le numéro de vanne du compartiment utilisé en dernier lieu aux compartiments suivants.



Un compartiment ne peut être effacé que par l'entrée de "0" étant donné que la vanne 0 est déjà classée dans le premier circuit.

32 IMPRIMANTE (IM)

DATE: VE 07.12.2004 HEURE: 14:53

IMPRIMANTE-MENU

=====

P601-99NT-F-07.12.2004

ME MELANGES	TE TEMPS
AC ANALYSE CITERNE	CA COURBRES ALIMENTATION
CP COMPOSANTS	PV PROCES-VARIABLES
	SV SYSTÈME-VARIABLES
VX VANNE	RE REGISTRE CHEPTEL
VA VANNE ALIMENT	CI CIRCUITS
VN VANNE ANIMAUX	CR CIRCUITS RINCAGE
VC VANNE COUTS	CS CONSOMMATION CIRCUITS
VD VANNE ADLIB	CO CON. COMP. COMPARTIMENT
VM VANNE CHANGEMENT DE MENU	CT CIRCUIT/COMPARTIMENT
VS VANNE SONDE	
PR PRODUCTION Vannes	CR CIRCUITS RÉGLAGE
PS PRODUKTION mémoire	AS ALARME mémoire
PT PRODUKTION théorétique	LB LOG BUFFER
	DS MEMOIRE IMPRIMANTE

STATUS: STOP

IMPRIMANTE (IM)

Il est possible d'imprimer par le biais du menu Imprimante des menus ou pages et listes de menus, séparément ou selon des critères particuliers. Si l'on donne l'ordre d'imprimer un menu, la page de menu qui correspond est affichée sur l'écran de l'ordinateur (en cas de branchement imprimante parallèle).

Si l'on a sélectionné un menu et déclenché l'ordre d'imprimer à l'aide de <ENTER> la totalité du menu sera imprimée (à condition qu'il s'agisse de 3 pages au maximum) ou l'ordinateur demande le numéro de mél., numéro de vanne ou numéro de courbe. Pour les menus Vanne (**VANNE ALIMENT (VA)**, **VANNES ANIMAUX (VN)**, **VANNE ADLIB (VD)** et **CHANGEMENT DE MENU (VM)**) il est possible de fixer en outre des priorités d'après lesquelles l'ordinateur classe les données et établit des listes.

Après la confirmation de l'impression, le message suivant apparaît:

L'imprimante est en fonctionnement, veuillez attendre

L'impression commence après quelques secondes.

32.1 Imprimer certaines Données de Vanne

Dans les menus VANNE il est possible de représenter les données faisant l'objet de l'interrogation pour toutes les vannes d'un circuit ou pour une groupe de vanne particulier.

Exemple:

1.  **VANNE ALIMENT (VA)** marquez
2.  **<ENTER>**

La fenêtre suivante apparaît et il faut indiquer les vannes et priorités souhaitées:

DATE : VE 07.12.2004 HEURE: 14:53		
CIRCUIT N°.....: 0	SANS PRIORITE...: NON	SANS PRIORITE.....:NON
DE VANNE: 0	JOURS.....: 0	MEL.....:0
JUSQUE VANNE ...: 0	POIDS.....: 0.0	COURBE.....:0
	MORT.....: 0	DE/A.....:0 0
	MARQUE ADLIB...:	CODE.....:
		INDEX.....:
		CONS. RATION QUOTI. % -/+ : 0 100
DEMARRAGE IMPRESSION		

VANNE ALIMENT (VA)

Dans les menus Vanne il est possible de représenter les données faisant l'objet de l'interrogation pour toutes les vannes d'un circuit ou pour une groupe de vannes particulier. En outre, il est possible de fixer différents critères de sélection ou "priorités" selon lesquels les vannes seront sélectionnées et selon lesquels les informations provenant du menu correspondant pour ces vannes seront ensuite imprimées. La manière de procéder est toujours la même – voir l'exemple ci-dessus pour le menu **VANNE ALIMENT (VA)**.

32.1.1 SANS PRIORITE

Oui	Tout est imprimé immédiatement sans restriction.
Non	Les données qui doivent être imprimées seront sélectionnées et classées selon les critères suivants.

32.1.2 JOURS

Jours installation minimum; c'est-à-dire que seules les vannes pour lesquelles les animaux sont installés depuis au moins X jours sont sélectionnées.

32.1.3 POIDS

Entrer la limite de poids inférieure des animaux.

32.1.4 MORT

Indiquer le nombre minimum d'animaux morts. Par exemple "2": dans ce cas, seules les vannes pour lesquelles on a enregistré plus de 2 animaux morts seront prises en compte.

32.1.5 MARQUE ADLIB

Il est possible d'entrer l'un des 4 signes-marques (*, +, -, ?) si l'on ne doit prendre en compte que de telles vannes.

32.1.6 MEL

Seules les vannes portant le numéro de mél. programmé seront prises en compte.

32.1.7 COURBE

Seules les vannes portant la courbe programmée seront prises en compte.

32.1.8 DE/A % +/-

Zone de changement de quantité d'aliments en pourcentage. Entrer deux chiffres (ex. -10% et 30%), seules les vannes dont les changements de quantité d'aliments en pourcentage sont compris entre 10 et 30 % seront prises en compte.

32.1.9 CODE

Seules les vannes portant un code programmé seront prises en compte.

32.1.10 Index

Imprimer des Vannes, lesquelles sont dans le Menu **VANNE ALIMENT (VA)** marquées avec un Index (*), et dont la sonde est éventuellement défectueuse. Entrée ab'avec la Touche ESPACE.

32.1.11 Consommation Ration Journalière % - / +

CIRCUIT NR.:	0	SANS PRIORITÉ...:	Non	SANS PRIORITE.....:	Non
DE VANNE:	0	JOURS.....:	0	MÉL.....:	0
JUSQUE VANNE	0	POIDS.....:	0.0	COURBE.....:	0
		MORTS.....:	0	DE/A % +/-.....:	0 00
		MARQUE ADLIB....:		CODE.....:	
				INDEX.....:	
				CONSO. RATION QUOTI. % -/+	25 125
				DÉMARRER IMPRIMÉE	

VANNE SONDE (VS)

L'entrée derrière **CONSO. RATION QUOTI. % -/+ : 25 125** signifie, que toutes les Vannes du Circuit 1, du Menu **VANNE SONDE (VS)**, se trouvant á l'extérieur du secteur de 25% - 125%, seront imprimées.

vanne nr.	Rat/jour en kg			max./ - kg -		-----quantité d'aliment en %-----						
	min.	normal	maxm.	cycle1.jour	2.jour	3.jour	4.jour	5.jour	6.jour	7.jour		
0	50.0	50.0	50.0	5.0	50.8	110.0	110.3	95.8	94.9	98.9	108.3	
1	50.0	50.0	50.0	5.0	50.8	115.0	110.3	95.8	94.9	98.9	108.3	
2	50.0	50.0	50.0	5.0	50.8	120.0	110.3	95.8	94.9	98.9	108.3	
3	50.0	50.0	50.0	5.0	50.8	125.0	110.3	95.8	94.9	98.9	108.3	
4	50.0	50.0	50.0	5.0	50.8	120.0	110.3	95.8	94.9	98.9	108.3	
5	50.0	50.0	50.0	5.0	50.8	110.0	110.3	95.8	94.9	98.9	108.3	
6	50.0	50.0	50.0	5.0	50.8	130.0	110.3	95.8	94.9	98.9	108.3	
7	50.0	50.0	50.0	5.0	50.8	126.0	110.3	95.8	94.9	98.9	108.3	
8	50.0	50.0	50.0	5.0	50.8	127.0	110.3	95.8	94.9	98.9	108.3	
9	50.0	50.0	50.0	5.0	50.8	128.0	110.3	95.8	94.9	98.9	108.3	
10	50.0	50.0	50.0	5.0	50.8	130.0	110.3	95.8	94.9	98.9	108.3	
11	50.0	50.0	50.0	5.0	50.8	135.0	110.3	95.8	94.9	98.9	108.3	
12	50.0	50.0	50.0	5.0	50.8	131.0	110.3	95.8	94.9	98.9	108.3	
13	50.0	50.0	50.0	5.0	50.8	127.0	110.3	95.8	94.9	98.9	108.3	
14	50.0	50.0	50.0	5.0	50.8	101.0	110.3	95.8	94.9	98.9	108.3	
15	50.0	50.0	50.0	5.0	50.8	103.0	110.3	95.8	94.9	98.9	108.3	
16	50.0	50.0	50.0	5.0	50.8	117.0	110.3	95.8	94.9	98.9	108.3	
17	50.0	50.0	50.0	5.0	50.8	118.0	110.3	95.8	94.9	98.9	108.3	
18	50.0	50.0	50.0	5.0	50.8	101.0	110.3	95.8	94.9	98.9	108.3	
19	50.0	50.0	50.0	5.0	50.8	107.0	110.3	95.8	94.9	98.9	108.3	

VANNE SONDE (VS)

Dans l'exemple ci- dessus, sont imprimées toutes les vannes marquées en Gras, de ce fait, toutes les vannes auxquelles furent mangés plus que 125%.

32.2 Le rapport de production

A la fin de la période d'engraissement ou d'une période de production on peut faire un soi-disant contrôle des résultants à l'aide du rapport de production. Il est aussi possible d'imprimer un "rapport de production théorique" à un moment quelconque avant la sortie des animaux, si des données théoriques comme le rendement à l'abattage attendu et le prix d'abattage sont programmées. Le rapport se rapporte toujours aux animaux engraisés aux vannes programmées.

Le rapport de production peut être établi soit par le biais des données actuelles soit par des données mémorisées quelques temps passés et qui ensuite figurent sur une liste de sélection dans le menu **Production Mémoire (PS)**. Dans le menu d'imprimante il y a trois possibilités d'entrée de choix pour un rapport de production. Elles se distinguent comme suit:

1. **Production Vannes (PR))**

- Rapport de production établi de données actuelles

2. **Production Mémoire (PS)**

- Rapport de production établi de données mémorisées

3. **Production Théorétique (PT)**

- Rapport de production établi de données de production actuelles et résultats d'abattage théorétiques.

32.3 Production Vannes

(Rapport de production établi de données actuelles)

A l'aide de cette sélection il est possible d'établir un rapport de production tenant compte des données actuelles du jour pour calculer le contrôle des résultats. Sélectionner du menu Imprimante la position **Production Vannes (PR))**. Il apparaît le menu d'entrée suivant:

Menu d'entrée pour rapport de production:

VANNE	0	A	0			
ENTREE			80	ANIMAUX	POIDS TOTAL	1645 KG
MORTALITE			6	ANIMAUX	POIDS TOTAL	207 KG
SORTIE			5	ANIMAUX	POIDS TOTAL	543 KG
COUTS D'ACHAT			1000.00	PRODUIT VENTES		0.00
JOURS D'ENGRAISSEMENT			581			
CONS. ALI.	100.0	% MS (KG)				0.0
COUTS D'ALIMENTS						0.00
CONS. ENERGIE		(MJ)				0.0
POIDS ABATTU DES ANIMAUX (KG)						0
COUTS DE PRODUCTION PAR ANIMAL ET JOUR						0.00
PRODUIT DES VENTES SUPPLEMENTAIRE						0.00
CLASSIFICATION:				MAIGRE		0.0 %
E:	0		0.0 %	MS % BASE		0.0 %%
U:	0		0.0 %	RENDEMENT A L'ABATTAGE		0.0 %
R:	0		0.0 %			
O:	0		0.0 %			
P:	0		0.0 %			
A:	5		100.0 %	IMPRIMER?	Oui Non	
STATUS:						
ALARM :						

rapport de production

Il faut entrer maintenant à partir de quelle vanne et jusqu'à quelle vanne le rapport doit être établi. Ensuite le nombre d'animaux entrés et sortis, les animaux morts et tous les poids des animaux ainsi que les données de production des menus correspondants sont transférés.

Maintenant il ne vous faut qu'entrer les informations manquantes dans les positions suivantes:

32.3.1 Poids abattu des animaux sortis (kg)

(relever du rapport d'abattage) Le facteur d'abattage est ensuite calculé automatiquement à l'aide du poids vif des animaux sortis:

$\% \text{ Facteur d'abattage} = \text{Poids abattu} / \text{Poids vif}$

Si le poids vif des animaux doit être calculé de nouveau il faut programmer le poids abattu ainsi que le facteur d'abattage:

$\text{Poids vif} = \text{Poids abattu} / \% \text{ Facteur d'abattage}$

Si le poids vif (poids des animaux à la sortie) est entré de nouveau, le poids abattu et le facteur d'abattage sont effacés.

32.3.2 Coûts de production par animal et jour

Ici il faut éventuellement entrer des coûts de production supplémentaires.

32.3.3 Produit des ventes supplémentaire

Entrer ici le produit des ventes supplémentaire pour le groupe de vanne.

32.3.4 Maigre (en %)

(relever du rapport d'abattage)

32.3.5 MS base (en %)

(Pour calculer l'utilisation alimentaire) Normalement le calcul de l'utilisation alimentaire est fait sur un teneur de matières sèches de 88 %. En raison des dérivations régionales il est toutefois possible de déterminer vous-même cette valeur ici.

32.3.6 Classification

Indiquer ici le nombre d'animaux qui ont été classifiés selon quelle classe suivant le rapport d'abattage. S'il est nécessaire de corriger des entrées quelconque, par exemple le produit des ventes ou le poids des animaux sortis, il sera possible de modifier à volonté les indications ici. Toutefois les modifications ne seront pas repris dans le menu d'origine correspondant.

Puis le rapport de production peut être imprimé comme suit:

1. Mettre le curseur sur la position "IMPRIMER? Oui".
2.  <ENTER >

32.4 Sauvegarder des données pour le mémoire de production

Dans le mémoire de production 20 adresses de mémoire sont disponibles. L'écran montre toujours quel groupe de vannes a été mémorisé à quel jour. Il est possible de mémoriser les données de production nécessaires dans un des menus:

VANNES ANIMAUX (VN)

VANNE ALIMENT (VA)

VANNES COÛTS (VC)

CHANGEMENT DE MENU (VM)

VANNE SONDE (VS)

VANNE ADLIB (VD)

Mémoriser avec:  **DS** (mémoriser des données)

Il apparaît ensuite la fenêtre d'entrée suivante:

VANNE	0 A 2		
ENTRE	40 ANIMAUX	POIDS TOTAL	920 KG
MORTALITE	1 ANIMAL	POIDS TOTAL	35 KG
SORTIS	39 ANIMAUX	POIDS TOTAL	4056 KG
COUTS D'ACHAT	3360.00	PRODUIT DE VENTES	0.00
JOURS D'ENGR.	5020		
CONS. ALI. 100.0 % MS (KG)			11029.6
COUTS D'ALIMENT			0.00
CONS. ENERGIE (MJ)			126051.8
MEMORISER DONNEES?	Oui Non		

Il faut entrer maintenant de quelle vanne jusqu'à quelle vanne les données doivent être mises en mémoire. Puis les données correspondantes sont transférées automatiquement des menus concernés. Veuillez répondre à la question "mémoriser données?" avec Oui ou Non. Au cas où la capacité de mémoire n'ait pas suffisante pour mémoriser les données, il apparaît le message:

ERREUR: PAS DE MÉMOIRE LIBRE. EFFACER DES DONNÉES DANS LE RAPPORT DE PRODUCTION PAR BIAIS DE PM

Le sauvegarde des données est d'abord terminé sans succès. Dans le menu **Production Mémoire (PS)** il faut d'abord effacer des données en appelant un menu de rapport de production.

32.5 Production Mémoire (PS)

(Rapport de production établi de données mémorisées) Cette sélection permet d'établir un rapport de production utilisant des données mémorisées pour calculer le contrôle des résultats. Sélectionner du menu **IMPRIMANTE (IM)** la position **PRODUKTION SPEICHER (PS)**. Il apparaît d'abord le menu suivant affichant la sélection de toutes les données mémorisées. Il est possible de mémoriser 20 adresses au maximum.

			DATE: JE 08.12.2004 HEURE: 08:49
1	VANNE	0 A	10 19.02.2003
2	VANNE	11 A	20 19.02.2003
3	VANNE	21 A	30 19.02.2003
4	VANNE	31 A	40 19.02.2003
5	VANNE	41 A	50 19.02.2003
6	VANNE	51 A	60 19.02.2003
7	VANNE	61 A	70 19.02.2003
8	VANNE	71 A	80 19.02.2003
9	VANNE	81 A	90 19.02.2003
10	VANNE	91 A	100 19.02.2003
11	VANNE	101 A	110 19.02.2003
12	VIDE	0 A	0 00.00.2000
13	VIDE	0 A	0 00.00.2000
14	VIDE	0 A	0 00.00.2000
15	VIDE	0 A	0 00.00.2000
16	VIDE	0 A	0 00.00.2000
17	VIDE	0 A	0 00.00.2000
18	VIDE	0 A	0 00.00.2000
19	VIDE	0 A	0 00.00.2000
20	VIDE	0 A	0 00.00.2000

Production Mémoire (PS)

Sélectionner l'adresse de données souhaité à l'aide du curseur (marquer) et confirmer la sélection avec <ENTER>. Il apparaît le "menu – rapport de production", indiquant les données des animaux et de production des groupes de vannes sélectionnés de la période de production mémorisée:

VANNE	0	A	0		
ENTREE			80	ANIMAUX POIDS TOTAL	1645 KG
MORTALITE			6	ANIMAUX POIDS TOTAL	207 KG
SORTIE			5	ANIMAUX POIDS TOTAL	543 KG
COUTS D'ACHAT			1000.00	PRODUIT VENTES	0.00
JOURS D'ENGRAISSEMENT			581		
CONS. ALI.	100.0	% MS (KG)			0.0
COUTS D'ALIMENTS					0.00
CONS. ENERGIE		(MJ)			0.0
POIDS ABATTU DES ANIMAUX (KG)					0
COUTS DE PRODUCTION PAR ANIMAL ET JOUR					0.00
PRODUIT DES VENTES SUPPLEMENTAIRE					0.00
CLASSIFICATION:				MAIGRE	0.0 %
E:	0		0.0 %	MS % BASE	0.0 %%
U:	0		0.0 %	RENDEMENT A L'ABATTAGE	0.0 %
R:	0		0.0 %		
O:	0		0.0 %		
P:	0		0.0 %		
A:	5		100.0 %	IMPRIMER? Oui Non	
STATUS:					
ALARM :					

Puis il faut entrer dans les positions suivantes les informations manquantes comme indiqué par point:

- Poids abattu
- Facteur d'abattage
- Coûts de production par animal et jour
- Produit des ventes supplémentaire
- Maigre (en %)
- MS base (en %)
- Classification

S'il faut corriger des indications quelconque, par exemple le produit des ventes ou le poids des animaux sortis, il sera possible de procéder aux modifications à volonté. (Toutefois les modifications ne seront pas transférées dans le menu d'origine correspondant.)

Puis le rapport de production peut être imprimé comme suit:

1. Mettre le curseur sur la position "IMPRIMER ? Oui "
2.  <ENTER >

Après la sortie imprimée il apparaît la question: "EFFACER OUI/NON"

Si l'on veut effacer les données mémorisées pour qu'une nouvelle mémorisation soit possible (pour dégager la position de mémoire), procéder à l'entrée O <ENTER>. Si les données doivent rester en mémoire, appuyez N <ENTER>.

32.6 Production Théorétique (PT)

Il y a aussi la possibilité de faire un rapport de production dont le calcul est fait sur la base de valeurs théorétiques. Cela signifie que l'ordinateur fait les calculs avec les données de production actuelles du jour et ensuite il a besoin des informations supplémentaires comme suit:

- coûts de production par animal et jour
- le poids probable à la sortie par animal
- le facteur d'abattage attendu (en %)
- le produit des ventes attendu par kg de poids abattu
- MS % – base pour le calcul de l'utilisation alimentaire

Le rapport de production théorétique peut être fait comme suit

Sélectionner du menu Imprimante la position **Production Théorétique (PT)**. Il apparaîtra le menu d'entrée suivant::

VANNE	0	A	0			
ENTREE			80	ANIMAUX	POIDS TOTAL	1645 KG
MORTALITE			6	ANIMAUX	POIDS TOTAL	207 KG
SORTIE			5	ANIMAUX	POIDS TOTAL	543 KG
COUTS D'ACHAT			1000.00	PRODUIT VENTES		0.00
JOURS D'ENGRAISSEMENT			581			
CONS. ALI.	100.0	% MS (KG)				0.0
COUTS D'ALIMENTS						0.00
CONS. ENERGIE		(MJ)				0.0
POIDS ABATTU DES ANIMAUX (KG)						0
COUTS DE PRODUCTION PAR ANIMAL ET JOUR						0.00
PRODUIT DES VENTES SUPPLEMENTAIRE						0.00
CLASSIFICATION:				MAIGRE		0.0 %
E:	0		0.0 %	MS % BASE		0.0 %%
U:	0		0.0 %	RENDEMENT A L'ABATTAGE		0.0 %
R:	0		0.0 %			
O:	0		0.0 %			
P:	0		0.0 %			
A:	5		100.0 %	IMPRIMER?	Oui Non	
STATUS:						
ALARM :						

Il faut entrer maintenant de quelle vanne jusqu'à quelle vanne le rapport doit être fait. L'ordinateur demande ensuite le poids à la sortie par animal. Le poids total de tous les porcs (vifs ou déjà vendus) des vannes sélectionnées est calculé.

Pour effectuer une évaluation théorique pour les animaux des vannes sélectionnées, l'ordinateur tiendra compte, par le biais de "animaux sortis" non seulement tous les animaux déjà sortis mais aussi le nombre d'animaux actuel :

nombre d'animaux actuel + des animaux déjà sortis

Le calcul du "poids total" est fait de façon correspondante par le biais de :

Σ	Poids pris de la courbe x nombre d'animaux du moment (avec courbe)
+	Poids à la sortie par animal x nombre d'animaux (sans courbe)

Puis il faut procéder à l'entrée de:

Poids abattu OU % RENDEMENT A L'ABATTAGE

en cas d'entrée d'une position, l'autre sera calculée automatiquement:

Poids abattu = % Rendement à l'abattage x Poids (vif) total

% RENDEMENT = Poids abattu / Poids (vif) total

Si l'on entre de nouveau le poids à la sortie, le poids abattu et le % rendement à l'abattage sont effacés.). Calcul du "produit des ventes":

Σ	Produit des ventes de VANNES ANIMAUX (VN)
+	poids abattu x prix/kg poids abattu

du menu **VANNES COÛTS (VC)** on prend:

Σ	Consommation d'aliments en kg MS
Σ	Consommation énergie

il faut entrer:

- Coûts de production
- MS base

Puis le rapport théorique peut être imprimé.

32.7 MEMOIRE IMPRIMANTE (DS)

Dans ce menu, vous pouvez prélever les données des derniers processus de mélange et d'alimentation.

IMPRIMEE: *Afficher Imprimer Afficher/Imprimer	SELECT.: Dernière imprimée après mélange Dernière imprimée après alimentation Imprimée mémoire mélanger/distribuer
DEMARRER AFFICHAGE/IMPRIMEE --appuyer touche ENTER--	

MEMOIRE IMPRIMANTE (DS)

IMPRIMEE	
Afficher	Afficher les données seulement sur l'écran.
Imprimer	Seulement imprimer les données.
Afficher/Imprimer	Afficher les données sur l'écran et aussi imprimer.

SELECTION	
Dernière imprimée après mélange	Afficher et imprimer les données des derniers processus de mélange
Dernière imprimée après alimentation	Afficher et imprimer les données des derniers processus d'alimentation.
Imprimée mémoire mélanger/distribuer	Afficher et imprimer les données des derniers processus de mélange et d'alimentation.

Avec la barre d'espacement, l'option désirée est marquée avec une étoile (*) sous IMPRIMEE ou SELECTION.

Mettre le curseur sur **Affichage/Imprimée DEMARRER** et démarrer l'imprimée ou appeler l'affichage avec Enter. Avec les touches <PgDn> et <PgUp> on peut feuilleter entre les différents protocoles. Le nombre des imprimées mémorisées dépend de l'ampleur des différentes imprimées.

32.8 IMPRIMER REGISTRE EFFECTIF

Pour imprimer des données d'un Registre d'effectif, il faut ouvrir le Menu **IMPRIMANTE (IM)**.

MC1-4 DATE: ME 06.12.2004 HEURE: 08:52

MENU IMPR.

=====

P601F-2.1994-13.12.2004

ME M LANGES	TE TEMPS
AC ANALY. CIT.	CA COURBE D'ALI.
CO COMPOSANTS	PV PROCES VARIABLES
	SV SYSTEME VARIABLES
VX VANNE	RE REGISTRE CHEPTEL
VA VANNE ALIMENT	CI CIRCUITS
VN VANNE ANIMAUX	CR CIRCUITS RINCAGE
VC VANNE COUTS	CS CONSO. CIRCUITS
VD VANNE ADLIB	CT CONS. COMPO. COMPARTI.
VM CHANGEMENT DE MENU	CP CIRCUIT/COMPART.
VS VANNES SONDE	
PR PRODUCTION VANNES	UR CIRCUITS R GLAGE
PS PRODUCTION M MOIRE	AM ALARME MEMOIRE
PT PRODUCTION TH ORETIQUE	LB LOG BUFFER

IMPRIMANTE (IM)

Après le Choix de **REGISTRE CHEPTEL (RE)** s'ouvre la fenêtre ci-dessous.

MC1-4 DATE: ME 06.12.2004 HEURE: 08:52

A PART/D/DATE.....:00.00.2000

JUSQU'A DATE.....:00.00.2000

TOTAL.....:Non

APRES IMPRIM. EFFACER...:Non

DÉMARRER IMPRIMÉE

Maintenant il est possible de choisir le mode de texte imprimé:

- En Périodes De Temps
- Complet
- Supplément, si le texte devra être Effacé après avoir été imprimé

Après l'entrée de **[ENTER]** SOUS **DEBUT IMPRESSION** on commence à imprimer.

33 Messages d'erreur et leur signification

33.1 ALARM ARRET (AL)

Cette commande sert à éteindre le signal d'alarme (son) et à effacer le message d'alarme sur l'écran. Cependant l'entrée ne sera possible que si le facteur qui a déclenché l'alarme a été éliminé. L'alarme peut être aussi éteinte à partir des différents menus en entrant l'abréviation de commande **AL**. En cas d'utilisation de 2 applications (P602), l'alarme doit être arrêtée séparément pour chaque application.

Que faire après une longue alarme intervenant pendant la distribution d'aliments

1. Lire le message d'alarme
2. Eliminer la cause
3. Mélanger les aliments par le système manuel
 - mettre l'interrupteur à main sur la partie courant fort sur fonctionnement manuel
 - mettre l'agitateur en route (au minimum 30 sec.)
 - remettre l'interrupteur à main sur fonctionnement automatique
4. Arrêter l'alarme par le clavier avec **AL** <ENTER>

33.2 MEMOIRE ALARME (AM)

A l'aide de la commande **MEMOIRE ALARME (AM)** il est possible d'afficher une liste des 20 derniers messages d'alarme. Outre chaque message d'alarme (texte d'alarme) et son code (numéro) apparaissent date et heure du début de l'alarme ainsi que la durée de l'alarme. Cette liste peut aussi être imprimée par le menu **MEMOIRE ALARME (AM)**.

MC255-4 DATE: ME 18.07.2001 HEURE: 07:36			

DATE	HEURE	NUMERO DE TEXTE	DUREE D'ALARME

18.10.01	06.28	6 PANNE DE COURANT	1:07:25
10.10.01	06.06	6 PANNE DE COURANT	0:20:33
09.10.01	15.26	6 PANNE DE COURANT	0:20:29
07.09.01	14.29	6 PANNE DE COURANT	0:56:47
17.08.01	12.47	6 PANNE DE COURANT	0:41:29
11.08.01	11.21	6 PANNE DE COURANT	0:25:16

MEMOIRE ALARME (AM)

33.3 CODES MESSAGES (MK)

Grâce a ce menu vous sélectionner si des messages d'erreur sans système-stop (erreurs soft) sont affichées et enregistrées. A l'aide de la <TOUCHE ESPACE> vous sélectionnez :

Display

l'alarme n'est affichée qu'au display

Display/mémoire

l'alarme n'est affichée qu'au display et mise en **MEMOIRE ALARME (AM)**

l'alarme n'est ni affichée ni enregistrée

Nous discernons des messages d'erreur sans système-stop (erreurs soft) différentes:

- a) Message d'erreur soft standard (messages d'alarme 1000 – 1011 + 1017-1025)
- b) Message d'erreur soft variable (messages d'alarme 1012 -1016)

Les textes des messages d'erreur soft standard sont définis par le programme et peuvent pas être modifiés. En cas de messages d'erreur soft variables le texte d'alarme peut être entré dans le menu RI sous pos. 51-55. Ainsi elle est affichée ici. En passant l'entrée définie dans le menu RI à l'actif, le texte d'alarme sera affichée comme un message d'erreur soft si la fonction d'affichage est programmée dans **MK**.

33.4 ALARME: 1 PAS DE MODIFICATION DE POIDS

Description:	L'alarme est déclenchée lorsque pendant la distribution des aliments à l'intérieur du temps Secur. Pompe d'alim SYSTEME-VARIABLES-1 (SV1) aucune modification de poids n'a eu lieu sur la balance de la citerne. P681/P683 A l'aide de la balance on peut vérifier si le mélangeur est évacué pendant la période de sécurité pompe d'aliments SYSTEME-VARIABLES-1 (SV1). Si le mélangeur n'est pas vide après ce temps de sécurité, l'alarme 1 apparaît..
Cause:	• Le tube d'aspiration de la pompe est bouché • Le tube d'aliments est bouché au côté de refoulement • La vanne de départ ne s'ouvre pas • La vanne d'aliments ne s'ouvre pas • La sortie d'aliments est bouchée • Le réglage du temps de sécurité de la pompe est trop court • La point zéro de la balance n'est pas réglé correctement
Dépannage:	1. Vérifier les points ci-dessus, éliminer les causes d'erreurs éventuelles 2. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.5 ALARME: 4 CITERNE EAU USEE PLEINE

Cause:	• L'entrée de sonde 33 est passive, c'est-à-dire que la diode 03 sur la première carte de vanne dans l'unité de commande standard est éteinte. • Cette sonde est montée en connexion avec le système d'alimentation sans résidus dans la citerne d'eau usée et surveille le niveau d'eau dans cette citerne, cela signifie que lorsqu'elle est pleine ce message d'erreur est déclenché. • Le câble de la sonde est défectueux • L'entrée de l'ordinateur est défectueuse • La sonde est défectueuse
Dépannage:	1. Si le niveau d'eau de la citerne d'eau usée a atteint la sonde, il faudra l'évacuer manuellement. 2. Vérifier le câble et la sonde. Vérifier si l'entrée est sur "MARCHE" dans le menu R 1 à la position 33. 3. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.6 ALARME: 5 PROTECTION MOTEUR

Cause:	• L'entrée 10 est active, c'est-à-dire que la diode 02 de la première carte de relais de l'unité de commande standard est allumée! • Le moteur est en surcharge • Le réglage du relais de surcharge est trop bas • Il y a des corps étrangers dans les pompes, les vis sans fin etc. • Il y a défaillance d'une phase • Un fusible est défectueux
Dépannage:	1. S'il y a une autre panne peu de temps après, vérifier les points ci-dessus. 2. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.7 ALARME: 6 INTERRUPTEUR ARRET D'URGENCE ACTIVÉ

Cause:	• L'entrée 9, c'est-à-dire la diode 01 de la première carte relais dans l'unité de commande standard est éteinte. • L'arrêt d'urgence a été enclenché • L'interrupteur manuel/automatique se trouve sur manuel • Le fusible F2 du bloc d'alimentation est défectueux • Le fusible F4 du bloc d'alimentation est défectueux • Le redresseur de courant V2 du bloc d'alimentation est défectueux
Dépannage:	1. Mettre l'interrupteur dans la position correcte ou vérifier le fusible et redresseur 2. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.8 ALARME: 10 ARRET AIR COMPRIME

Cause:	• L'entrée 16, c'est-à-dire la diode 08 de la première carte de relais dans l'unité de commande standard est éteinte. • Le compresseur est hors circuit • Le compresseur est défectueux • Le réglage de pression est mal fait ou défectueux • La sonde d'air comprimé est mal réglée ou défectueuse • La membrane de la vanne d'aliments est défectueuse • La membrane de la vanne de départ ou de fin est défectueuse
Dépannage:	1. Vérifier les points ci-dessus et éliminer les causes d'erreur 2. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.9 ALARME: 11 PANNE DE COURANT

Description:	Panne de Courant 0 La Panne de Courant durait plus de 10 Secondes. Panne de Courant 1 Pendant la Panne de Courant, fût changé le Programme. Panne de Courant 2 Après le Panne de Courant, n'a pas été enclenché le Marqueur pour la Continuation de l'Alimentation. Panne de Courant3 Après le Panne de Courant, fût changé la Quantité de Composants par Mix permise (14 ou 28). Menu SYSTEME-VARIABLES-2 (SV2) Nombre Comp./Mix externe, respectivementv Nombre Comp./Mix interne.
Dépannage:	1. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.10 ALARME: 12 DISTRIBUTION TROP LENTE

Description:	La distribution (dosage de la quantité programmée/vanne) n'a pas été terminée dans le temps programmé (= Compteur suralimentation du menu SYSTEME-VARIABLES-2 (SV2)).
Cause:	• Le réglage du temps d'ouverture maximum des vannes d'aliments est trop court (= Compteur suralimentation). • Le tube d'aliments est bouché. • Puissance de la pompe trop basse • Vanne d'aliments défectueuse • Aliments trop épais
Dépannage:	1. Vérifier le réglage du temps (Compteur suralimentation) 2. Vérifier la pompe ou le tube d'aliments 3. Vérifier les vannes 4. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

En cas d'une alimentation sèche	Si pendant le temps programmé à partir de compteur suralimentation* dans le menu SYSTEME-VARIABLES-2 (SV2), il n'y a pas des impulsions de l'entraînement du système d'alimentation sèche (interrupteur magnétique au roue d'entraînement). * La valeur programmée pour le "compteur suralimentation" est affichée sur l'écran à partir de "durée" pour le déroulement de programme..
Cause:	• L'interrupteur magnétique est défectueux • Le câble est défectueux • L'entrée incorrecte est programmée

33.11 ALARME: 13 IL MANQUE NUMERO DE COMPOSANT

Description:	Pendant le mélange, il y a un composant qui ne s'écoule pas. Même après l'expiration du Temps d'exe (Menu CONTRÔLE APRÈS-COULANT (NK) aucune modification de poids n'est plus intervenue sur la balance. Si un vibreur a été monté sur le silo de remplacement, cela n'a pas encore provoqué l'après-coulant. Il n'est pas possible également de doser un composant de remplacement du fait qu'il n'a pas été programmé ou qu'il ne s'écoule plus ou encore qu'il n'y en a plus.
Cause:	• Un composant manque • Il y a des ponts dans le silo • La pompe composants n'aspire pas • La citerne composants est vide
Dépannage:	1. Vérifier les points ci-dessus et éliminer les causes 2. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.12 ALARME: 14 COURT-CIRCUIT A LA VANNE

Cause:	• Vanne d'aliments défectueuse • Court-circuit dans la tuyauterie de la vanne • Court-circuit dans la vanne
Dépannage:	1. Vérifier la tuyauterie et la vanne et les réparer. 2. Si nécessaire, brancher chaque vanne une à une. 3. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.13 ALARME: 15 ERREUR INTERNE

Description:	CPU ou EPROM défectueux
Cause:	• Exemple: "ERREUR INTERNE checksum I/O TAB 23
Dépannage:	1. Ouvrir le menu RU et procéder de nouveau à la programmation de l'entrée dans une ligne quelconque pour le somme de contrôle soit calculée de nouveau et ainsi l'alarme soit éliminée). 2. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER> 3. Appeler le service après-vente: Tel: +49 (0) 4447-801-0 (Big Dutchman)

33.14 ALARME: 16 BALANCE INFÉRIEUR À 10 KG ; N° BALANCE

Cause:	- Quantité restante trop petite - Point minimum trop petit - Quantité mélangée trop petite - La balance est défectueuse
Dépannage:	- Augmenter la quantité restante (voir menu MÉLANGES (ME)) - Augmenter le point minimum (menu SYSTEME-VARIABLES-6 (SV6) ou Compléter le mélange manuellement EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.15 ALARME: 17 % - EREUR MEL.

Cause:	Dans l'un des numéros de mél. de 1 à 60 le total des composants en pourcentage ne fait pas 100 % (ou pas 0,0%)
Dépannage:	- Vérifier les mél. 1 à 60 EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.16 ALARME: 18 MODIFICATION DE POIDS PENDANT LE RECYCLAGE

Description:	Pendant le recyclage, la quantité de poids prise de la balance est supérieure à la ce qui a été programmé dans le menu CIRCUITS (CI) comme Quant Secur. . Ce contrôle n'est pas effectué dans le cas de l'alimentation sans résidus.
Cause:	- La tuyauterie est crevée - La vanne d'aliments n'est pas fermée
Dépannage:	- Vérifier les points ci-dessus et éliminer les causes d'erreur - Compléter la quantité d'aliments qui manque EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.17 ALARME: 19 MANQUE D'ALIMENT

Description:	La quantité d'aliments ne suffit pas pour les vannes d'aliments restantes.
Cause:	- La quantité d'aliments mélangée est insuffisante - Pendant la distribution des aliments se sont écoulés sans contrôle (tuyauterie défectueuse)
Dépannage:	- Compléter le mélange manuellement EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.18 ALARME: 20 NETTOYAGE CITERNE DE MÉLANGE DEFECTUEUX

Description:	Il manque de l'eau de rinçage pour le nettoyage de la citerne de mélange, c'est-à-dire qu'à l'intérieur du temps secur. Nettoy. Citer. (menu SYSTEME-VARIABLES-6 (SV6)) aucune modification de poids n'a eu lieu sur la balance. L'erreur de nettoyage peut intervenir sur: citerne de mélange 1, citerne de mélange 2 citerne d'eau usée En connexion avec l'alimentation sans résidus, le message d'erreur 20 peut aussi être déclenché, si la citerne d'eau usée n'a pas été évacuée: Après la fin du temps de sécurité pour l'évacuation de la citerne d'eau usée, le nettoyage de la citerne d'eau usée commence. Cependant, si l'eau de nettoyage ne peut s'écouler dans la citerne d'eau usée parce que la vanne d'échappement est défectueuse, le message d'erreur 20 est déclenché.
Cause:	- On n'a pas installé de système de rinçage mais on a entré une quantité d'eau de nettoyage dans la position Nett. cuve dans le menu PROCÈS VARIABLES (PV). - La vanne magnétique est défectueuse - Il n'y a pas d'eau - Le réglage du temps de sécurité (temps secur. Nettoy. Citer. (Menu SYSTEME-VARIABLES-6 (SV6)) est trop court.
Dépannage:	- Vérifier la quantité d'eau de rinçage - Vérifier la vanne magnétique - Vérifier la pression d'eau - Vérifier le temps de sécurité dans le menu SYSTEME-VARIABLES-6 (SV6) 5. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.19 ALARME: 21 EAU DANS LE CIRCUIT; PAS D'ADLIB

Description:	Il ne peut y avoir d'alimentation adlib parce qu'il n'y a pas d'eau dans le circuit. Il devrait y avoir le n° de mél. correspondant dans le tuyau.
Cause:	Dans le menu CIRCUITS RINCAGE (CR) (Mél. nr. Circuit) l'alimentation sans résidus est en marche. Il faut entrer le numéro de mélange correspondant.
Dépannage:	- Remplir le circuit d'aliments ou entrer le numéro de mélange correct. 2. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.20 ALARME: 22 PAS DE REMPLISSAGE DE LA CITERNE DE STOCKAGE

Description:	1. En cas d'utilisation d'une citerne de stockage (intermédiaire) pour la distribution de deux numéros de mél. différents dans un circuit. Le message d'erreur apparaît si, avant le mélange, les aliments restants dans la tuyauterie ne sont pas remplis dans le temps de sécurité programmé Rempl. citerne intermédiaire (menu SYSTEME-VARIABLES-1 (SV1)) dans la citerne intermédiaire. 2. En cas d'alimentation sans résidus: - si l'eau usée de la tuyauterie n'est pas remplie dans la citerne d'eau usée au démarrage de la distribution dans le temps Rempl. citerne intermédiaire (menu SYSTEME-VARIABLES-1 (SV1)).
Cause:	• Le réglage du temps de sécurité est trop court • La vanne de départ principale ou la vanne de fin principale est défectueuse • Le tuyau d'aspiration de la pompe est bouché • Le contenu du tuyau est programmé bien qu'il n'y ait pas de citerne de stockage
Dépannage:	1. Vérifier les points ci-dessus et éliminer les causes d'erreur 2. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.21 ALARME: 23 N° MEL N'A PAS ETE MELANGE

Description:	Le numéro de mél. qui doit être distribué n'a pas été mélangé.
Cause:	• On a mélangé un n° de mél. non correct • Il faut distribuer un n° de mél. non correct • On a entré un temps de distribution mais pas de temps de mélange
Dépannage:	1. Interrompre la distribution par l'entrée de  ST <ENTER> (dans le menu principal) 2. Mélanger le n° de mél. correct ou entrer le n° de mél. correct pour la citerne de mélange dans le menu SYSTEME-VARIABLES-1 (SV1). Redémarrer la distribution. 3. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.22 ALARME: 24 PAD D'EVACUATION DU CIRCUIT

Description:	Apparaît dans le cas de l'alimentation sans résidus – pendant la distribution : les aliments ou l'eau usée ne sont pas repompés dans le temps de sécurité Rempl. citerne intermédiaire (menu SYSTEME-VARIABLES-1 (SV1)), d'un circuit vers la citerne de mélange. (Il n'y a pas de modification de poids sur la balance)
Cause:	• Le réglage du temps de sécurité est trop court • La vanne de départ principale ou la vanne principale est défectueuse • Le tuyau d'aspiration de la pompe est bouché
Dépannage:	1. Vérifier les points ci-dessus et éliminer les causes d'erreur. 2. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.23 ALARME: 25 PAS DE REMPLISSAGE CITERNE D'EAU USEE

Description:	Apparaît dans le cas d'alimentation sans résidus a) à la fin de la distribution ou b) au démarrage du mélange – lorsqu'il y a trop d'eau dans la citerne de mélange. L'eau usée n'est pas pompée dans le temps de sécurité Rempl. citerne intermédiaire (menu SYSTEME-VARIABLES-1 (SV1)), de la citerne de mélange vers la citerne d'eau usée (pas de modification de poids sur la balance).
Cause:	- Le réglage du temps de sécurité est trop court - La vanne est défectueuse - Le tuyau d'aspiration de la pompe est bouché
Dépannage:	1. Vérifier les points ci-dessus et éliminer les causes d'erreur 2. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.24 ALARME: 26 QUANTITÉ DE MÉLANGE SUPERIEURE A LA VALEUR MAX.

Description:	a) L'ordinateur calcule, avant l'opération de mélange, la quantité d'aliments devant être mélangés à chaque moment de mélange. Si la quant. mél. calculée dépasse la Maxm. qu. mél. , le message d'erreur apparaît immédiatement et le mélange ne s'effectue pas. b) Au cas où la quantité de mélange ne deviendrait supérieure à la quantité de mélange maximale que pendant l'opération de mélange (pour le dernier composant), (par exemple en raison d'un après-coulant trop important ou d'entrées non correctes), le mélange serait stoppé.
Cause:	La quantité mélangée est supérieure à ce qui a été programmé sous Maxm. qu. mél. dans le menu PROCÈS VARIABLES (PV).
Dépannage:	1. Vérifier toutes les entrées et les corriger éventuellement. 2. Entrer dans le menuü PROCÈS VARIABLES (PV) et y annuler l'alarme par  AL <ENTER> . Ce faisant, la quantité de mélange est de nouveau calculée. Si elle est maintenant sous la quantité de mélange max. le mélange démarrera immédiatement. Si la quantité est toujours supérieure, le message d'erreur sera déclenché de nouveau. Vérifier encore une fois les entrées et augmenter si nécessaire la quantité de mélange maximale! 3. pour b) Arrêter l'opération de mélange par "Stop"  <ESC> ST <ENTER> idans le menu principal. Arrêter l'alarme ( AL <ENTER>) et augmenter légèrement la Maxm. qu. mél. 4. Redémarrer le mélange par  <ESC> SM <ENTER> . 5. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.25 ALARME: 27 PAS DE N° DE MEL. POUR ALIMENTATION ARA

Description:	En cas d'alimentation ARA (= recirculation aliments) – sans programmation de numéro de circuit – il faut également définir, après le moment de distribution, le numéro de mél. avec lequel on devra effectuer périodiquement un recyclage (recirculation). Dans ce cas, seuls les circuits dont le contenu est identique avec celui de la citerne de mélange seront rincés et le numéro de mél. dans la citerne de mélange doit aussi correspondre avec le numéro programmé du menu TEMPS (TE) Cela signifie que les trois numéros doivent être identiques pour qu'une recirculation puisse démarrer.
Cause:	Le numéro de mél. de la citerne de mélange (voir menu SYSTEME-VARIABLES-1 (SV1)) ne correspond pas au numéro de mél. dans le circuit (voir menu CIRCUITS RINCAGE (CR)) ou avec le numéro programmé dans le menu TEMPS (TE). Cette entrée ne peut donc être réalisée..
Dépannage:	- Corriger les entrées selon la description ci-dessus et. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.26 ALARME: 28 PAS DE N° DE SILO POUR N° DE COMPOSANT

Cause:	On n'a pas programmé de numéro de silo pour un composant dans le menu COMPOSANT CONTRÔLE (CC).
Dépannage:	- Vérifier le menu COMPOSANT CONTRÔLE (CC) entrer le numéro de silo. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.27 ALARME: 29 PAS DE POSITION DE REMPLACEMENT COMP/SILO

Description:	L'opération de mélange est interrompue parce qu'un silo est vide et que l'on ne peut commander de silo de remplacement ou de composant de remplacement.
Cause:	On n'a pas entré de composant ou de numéro de silo pour la position de remplacement dans le menu MÉLANGES (ME).
Dépannage:	- Intégrer le composant de remplacement souhaité dans le numéro de mél. dans le menu MÉLANGES (ME) et programmer son numéro en COMPOSANT CONTRÔLE (CC). - Entrer éventuellement dans le menu MÉLANGES (ME) une (autre) position de remplacement correspondante. - Le composant de remplacement ne doit pas être pris en compte en pourcentage dans le mélange – il doit seulement y être répertoire! EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.28 ALARME: 30 APRES-COULANT TROP LONG (TEMPS)

Description:	Après l'expiration du temps après-coulant maximal max.sec (menu CONTRÔLE APRÈS-COULANT (NK)), il coule toujours une certaine quantité d'un composant dans la citerne de mélange. L'opération de mélange est interrompue.
Cause:	• Vanne défectueuse • Temps après-coulant trop court • L'après-coulant dure plus longtemps que le temps après-coulant maximal.
Dépannage:	1. Vérifier l'après-coulant : Il est possible de vérifier la véritable quantité après-coulante dans le menu CONTRÔLE APRÈS-COULANT (NK) (Contrôle après-coulant kg-1/kg/2) avec la quantité après-coulante maximale (max kg) 2. Prolonger le temps après-coulant (menu CONTRÔLE APRÈS-COULANT (NK), max Sec.) 3. Vérifier vanne 4. Vérifier les points ci-dessus et éliminer l'erreur éventuelle. 5. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.29 ALARME: 31 REPARTITION RATION QUOTIDIENNE PAS 100 %

Cause:	• La répartition de la ration quotidienne en pourcentage dans le menu TEMPS (TE) ne fait pas 100 %.
Dépannage:	1. Vérifier le menu TEMPS (TE) (toutes les pages de menu!) et corriger 2. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.30 ALARME: 32 PAS D'EVACUATION CITERNE DE STOCKAGE

Description:	Dans le cas d'une alimentation en colonne ou également pour la distribution de 2 sortes d'aliments dans un circuit à l'aide d'une citerne de stockage (pas d'alimentation sans résidus) il n'a aucune modification de poids sur la balance de la citerne de mélange jusqu'à l'expiration du temps de sécurité Evac. citerne intermédiaire (menu SYSTEME-VARIABLES-1 (SV1) , c'est-à-dire que la citerne de stockage n'a pas été évacuée ou qu'elle n'a pas été évacuée à temps.
Cause:	• Le réglage du temps de sécurité (Evac. citerne intermédiaire) est trop court. • L'évacuation de la vanne est défectueuse. • Le tuyau d'aspiration de la pompe est bouché si la citerne de stockage se trouve à côté de la citerne de mélange.
Dépannage:	1. Vérifier les points ci-dessus et éliminer les causes d'erreur 2. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

	Dans le cas de l'alimentation sans résidus, il n'y aura pas de message d'erreur si aucune modification de poids n'intervient mais le nettoyage de la citerne d'eau usée sera lancé d'abord. Ensuite, si l'évacuation de la citerne d'eau usée n'a pas eu lieu après l'expiration du temps secur. Nettoy. citer. le message d'erreur 20 correspondant apparaît ALARME: 20 NETTOYAGE CITERNE DE MÉLANGE DEFECTUEUX
--	---

33.31 ALARME: 33 NUMERO DE MEL. DANS CITERNE 1 N'A PAS DE %

Cause:	• On n'a pas entré de % pour le mélange dans la citerne de mélange 1 dans le menu TEMPS (TE), de sorte que le calcul des quantités pour le moment de mélange ne peut être effectué.
Dépannage:	1. Entrer le pourcentage pour la citerne de mélange 1 2. Redémarrer éventuellement le mélange ( <ESC> DM <ENTER> Pos. n° de l'heure de mélange <ENTER>) 3. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.32 ALARME: 34 MAUVAISE N° DE MEL. DANS LE MELANGEUR EXTERNE

Description:	Si l'on utilise un programme avec 2 applications (P602), il est possible de faire un mélange externe. L'ordinateur d'alimentation commande la ration qu'il doit distribuer à l'ordinateur de mélange. Lorsque la ration commandée à l'ordinateur de mélange est terminée, l'information est transmise à l'ordinateur d'alimentation. Ce message comprend également le numéro qui a été mélangé. Si ce numéro de mél. n'est pas identique au numéro qui a été commandé, apparaît le message d'erreur mentionné ci-dessus.
Cause:	• Les entrées ne sont pas correctes • L'ordinateur est défectueux
Dépannage:	1. Si possible, changer le n° de mél. 2.  <ESC> DM <ENTER> Pos. n° l'heure de mélange <ENTER>) 3. Vérifier les entrées (n° de mél. dans la citerne de mélange etc.) 4. Vérifier l'ordinateur 5. Stopper l'opération de mélange 6. Pomper éventuellement les aliments manuellement de la citerne de mélange vers la citerne d'alimentation et démarrer la distribution manuellement. 7. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.33 ALARME: 35 RESTE TROP IMPORTANT DANS LE CITERNE DE MELANGE

Description:	Lors du lancement de l'opération de mélange, la quantité d'aliments dans la citerne de mélange 1 est plus grande que la Maxm. restqu. , entrée dans le men PROCÈS VARIABLES (PV) et il s'agit de deux différents numéros de mél. Si les aliments restants et la quantité restante maximale proviennent du même numéro de mél. , il n'y aura pas de message d'erreur. En cas d'alimentation sans résidus, il n'y aura pas de message s'il se trouve de l'eau dans la citerne de mélange lors du lancement du mélange. (Le contenu de la citerne de mélange peut être vérifié dans le menu SYSTEME-VARIABLES-1 (SV1) N° de mél. dans la citerne de mélange .
Cause:	• La programmation de la quantité restante maximale est trop basse. • La quantité restante est trop importante
Dépannage:	1. Vérifier et corriger les entrées 2. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.34 ALARME: 36 ALIMENT LIQ D/MELANGEUR SEC

Description:	Les programmations suivantes ne sont pas respectées: a) dans le menu PROCÈS VARIABLES (PV) sous Balan. Nr. on détermine sur quelle balance un certain n° de mél. doit être mélangé. b) dans le menu SYSTEME-VARIABLES-5 (SV5) , on programme si le mélange doit être effectué sur la balance correspondante en humide ou en sec
Cause:	• L'entrée n'est pas correcte
Dépannage:	1. Vérifier et corriger les entrées 2. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.35 ALARME: 37 ALIMENT SEC DANS CITERNE DE MELANGE

Description:	Les programmations suivantes ne sont pas respectées: a) dans le menu PROCÈS VARIABLES (PV) sous Balan. Nr. on détermine sur quelle balance un certain n° de mél. doit être mélangé. b) dans le menu SYSTEME-VARIABLES-5 (SV5) , on programme si le mélange doit être effectué sur la balance correspondante en humide ou en sec
Cause:	• L'entrée n'est pas correcte
Dépannage:	1. Vérifier et corriger les entrées 2. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.36 ALARME: 38 PAS DE % POUR NUMERO DE MEL . DANS CITERNE 2

Cause:	• On n'a pas entré de % dans le menu TEMPS (TE) pour le mélange dans la citerne de mélange 2 de sorte qu'il ne peut y avoir de calcul de quantité pour le moment de mélange.
Dépannage:	1. Entrer le pourcentage pour la citerne de mélange 2 2. Redémarrer éventuellement le mélange <ESC> DM <ENTER> N°. pos. de l'heure de mélange <ENTER> 3. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.37 ALARME: 39 ERREUR DE TRANSPORT DU MÉLANGEUR EXTERNE

Description:	Si l'on utilise par exemple un programme avec 2 applications (P602) l'ordinateur d'alimentation peut commander une ration, qu'il distribuera ensuite, à l'ordinateur de mélange. Si l'ordinateur de mélange annonce que le numéro de mél. commandé est terminé, l'ordinateur d'alimentation peut appeler cette ration, cela signifie qu'elle sera évacuée dans la citerne de mélange de l'ordinateur d'alimentation. Le message d'erreur 39 apparaît toutefois si dans le Sécurité externe (menu SYSTEME-VARIABLES-1 (SV1)) 5 kg au moins (programmation fixe) n'ont pas été évacués dans la citerne de mélange. Ce message intervient seulement aussi longtemps que plus de 100 kg d'aliments se trouvent dans la citerne de mélange externe.
Cause:	• La pompe est défectueuse • La vanne est défectueuse • Les aliments sont trop épais • Présence d'air dans la conduite de transfert (aliments gazeux)
Dépannage:	1. Vérifier et corriger les entrées 2. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.38 ALARME: 40 RESTE TROP IMPORATANT DANS LA CITERNE DE MELANGE 2

Description:	Lors du lancement de l'opération de mélange, la quantité d'aliments de la citerne de mélange 2 est plus grande que la Maxm. restqu., entrée dans le menu PROCÈS VARIABLES (PV) et il s'agit de deux différents numéros de mél. Si les aliments restants et la quantité restante maximale proviennent du même numéro de mél., il n'y aura pas de message d'erreur. Dans le cas d'alimentation sans résidus, il n'y aura pas de message s'il se trouve de l'eau dans la citerne de mélange lors du lancement du mélange. (Le contenu de la citerne de mélange peut être vérifié dans le menu SYSTEME-VARIABLES-1 (SV1) N° de mél. dans la citerne de mélange .))
Cause:	• Programmation trop basse de la quantité maximale. • La quantité restante est trop importante
Dépannage:	1. Vérifier et corriger les entrées 2. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.39 ALARME: 41 ALIMENT LIQ D/MELANGEUR SEC 2

Description:	Les programmations suivantes ne sont pas respectées: a) dans le menu PROCÈS VARIABLES (PV) sous Balan. Nr. on détermine sur quelle balance un certain n° de mél. doit être mélangé. b) dans le menu SYSTEME-VARIABLES-5 (SV5), on programme si le mélange doit être effectué sur la balance correspondante en humide ou en sec
Cause:	• L'entrée n'est pas correcte
Dépannage:	1. Vérifier et corriger les entrées 2. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.40 ALARME: 42 ALIMENT SEC DANS CITERNE DE MELANGE 2

Description:	Les programmations suivantes ne sont pas respectées: a) dans le menu PROCÈS VARIABLES (PV) sous Balan. Nr. on détermine sur quelle balance un certain n° de mél. doit être mélangé. b) dans le menu SYSTEME-VARIABLES-5 (SV5) , on programme si le mélange doit être effectué sur la balance correspondante en humide ou en sec
Cause:	• L'entrée n'est pas correcte
Dépannage:	1. Vérifier et corriger les entrées 2. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.41 ALARME: 43 BALANCE NON DEFINIE, 1 / 0,1 KG

Description:	Lors de la mise en route du système il faut programmer dans le menu SYSTEME-VARIABLES-5 (SV5) si la balance installée a une résolution de 1,0 kg ou de 0,1 kg.
Cause:	• Les entrées ne sont pas correctes
Dépannage:	1. Vérifier et corriger les entrées 2. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.42 ALARME: 44 ORDRE DES CIRCUITS N'EST PAS CORRECT

Cause:	• L'entrée effectué sous ordre dans le menu CIRCUITS (CI) n'est pas correcte, cela signifie que l'ordre dans lequel les circuits doivent recevoir les aliments n'est pas logique (par exemple lorsqu'un circuit a été entré deux fois)
Dépannage:	1. Vérifier l'ordre des circuits et entrer un ordre logique. 2. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.43 ALARME: 45 PAS DE COMP. DE REMPL. POUR 'KG PRESCRIT' ; N° MEL.

Description:	Si l'on a entré dans le menu COMPOSANT VALEUR PRESCRITE (CP) une quantité de composant qui a été calculée, l'ordinateur doit mélanger la quantité manquante par le biais d'un composant de remplacement afin d'obtenir la quantité de mélange souhaitée. Cependant, si aucun composant de remplacement n'a été programmé pour le composant en question, apparaît le message d'erreur 45.
Cause:	• Dans le menu MÉLANGES (ME) il manque pour le composant pour lequel une quantité prescrite est programmée le Rempl. Pos.
Dépannage:	1. Entrer le composant de remplacement ci-dessus dans le menu MÉLANGES (ME) 2. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.44 ALARME: 46 DERNIERE VANNE / CIRCUIT NON CORRECT

Cause:	Les entrées effectuées dans le menu CIRCUITS (CI) dans la colonne Dern. vanne ne sont pas correctes, c'est-à-dire que l'on a entré aucun ordre de vanne. Veiller à ce que la vanne 0 ne reste sur aucun circuit dans cette colonne. Si les circuits ne sont pas définis, inscrire à chaque fois la dernière vanne d'aliments du dernier circuit utilisé (par exemple pour trois circuits : 20, 40, 60, 60, 60, 60, etc.)
Dépannage:	- Vérifier et corriger les entrées EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.45 ALARME: 47 TROP EAU DANS CITERNE MEL.

Cause:	La quantité d'eau qui se trouve dans la citerne de mélange au commencement du mélange (Citerne d'eau usée nettoyage dans le menu SYSTEME-VARIABLES-1 (SV1)), est plus importante que la quantité dont le composant 1 (eau fraîche) a besoin pour le préparation du mélange (Kg calculés dans le menu COMPOSANT VALEUR PRESCRITE (CP)).
Dépannage:	- Si possible, enlever l'eau en excédent de la citerne de mélange - En cas d'alimentation sans résidus la quantité d'eau en excédent est pompée automatiquement dans la citerne d'eau usée. - Arrêter le mélange et modifier la proportion du mélange (menu MÉLANGES (ME)) de sorte que davantage d'eau soit nécessaire. - Lancer de nouveau le mélange. - Remettre à l'ancienne valeur après l'opération de mélange! - Réduire ou effacer la quantité d'eau pour le nettoyage de la citerne. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.46 ALARME: 48 ALIMENTS DANS TUBE, PAS DE NETTOYAGE DE TUYAU CIRCUIT N°

Description:	Un nettoyage de tuyau doit être effectué selon Catégorie d'alimentation RIN (menu TEMPS (TE)) afin de remplacer l'eau usée se trouvant dans la conduite par de l'eau fraîche. Cette opération sera interrompu après le lancement du nettoyage de tuyau si ce n'est pas de l'eau qui se trouve dans la conduite mais des aliments.
Cause:	On a programmé un nettoyage de tuyau pour un circuit (RIN) dans le menu TEMPS (TE), cependant, ce sont des aliments qui se trouvent dans le circuit et non de l'eau. On peut vérifier dans le menu CIRCUITS RINCAGE (CR) colonne Mel. nr. Circuit, s'il y a des aliments ou de l'eau à ce moment précis dans la tuyauterie.
Dépannage:	- Entrer le circuit correct ou annuler le nettoyage de tuyau ou encore en modifier le temps. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.47 ALARME: 49 PAS D'EVACUATION MELANGEUR SEC

Description:	Après le mélange dans un mélangeur sec, les aliments doivent être évacués dans un silo de produits finis (Silo nr.; menu PROCÈS VARIABLES (PV)). L'évacuation ne se fait toutefois pas dans le temps de sécurité programmé (Evacuation mélange sec menu SYSTEME-VARIABLES-1 (SV1)). Cela signifie que l'ordinateur n'enregistre pas de modification de poids de plus de 5 kg dans le temps de sécurité. P681 Il faut que 5 kg d'aliments au minimum soient prélevés de la balance pendant la période de sécurité remplir réservoir de stockage SYSTEME-VARIABLES-1 (SV1). P683 Il faut que 500g d'aliments au minimum soient prélevés de la balance pendant la période de sécurité remplir réservoir de stockage SYSTEME-VARIABLES-1 (SV1).
Cause:	• La programmation du temps de sécurité est trop courte. • La courroie sur la vis transporteuse est défectueuse • La sortie est défectueuse
Dépannage:	1. Vérifier et corriger les causes d'erreur 2. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.48 ALARME: 50 MAUVAISE PROGRAMMATION SILO PRODUITS FINIS

Description:	Après le mélange dans un mélangeur sec, les aliments doivent être évacués dans un silo de produits finis (Silo Nr.; menu PROCÈS VARIABLES (PV)). Si l'on entre le même silo pour deux numéros de mél. différents, apparaît l'alarme 50.
Cause:	• N° de silo produits finis incorrect
Dépannage:	1. Vérifier et corriger les entrées 2. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.49 ALARME: 51 PAS ASSEZ D'ALIMENTS POUR REMPLIR LE CIRCUIT

Description:	Dans l'alimentation sans résidus, il peut y avoir une situation pour laquelle la quantité d'aliments de la citerne de mélange ne suffit pas pour remplir le circuit de façon que la première vanne de ce circuit puisse doser la quantité d'aliments qui a été programmée.
Dépannage:	1. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER> 2. Et la quantité d'aliments nécessaire sera mélangée afin de compléter la quantité pour obtenir la quantité correcte. La quantité d'aliments supplémentaire reste toutefois dans la citerne de mélange à la fin de la distribution. Il faut passer de l'alimentation sans résidus à l'alimentation normale dans ce circuit pour éviter que cette situation ne se reproduise.

33.50 ALARME: 53 COMP. 1 PAS COMME COMP. DE REMPLACEMENT

Description:	L'eau en tant que composant 1 ne peut être entrée que pour l'alimentation sans résidus en tant que composant de remplacement et seulement pour l'eau usée (composant 2). Si l'on entre de l'eau en tant que composant de remplacement dans l'alimentation conventionnelle, le message d'erreur 53 apparaît après le passage à comp. 1. Si, toutefois, il faut employer de l'eau en tant que composant de remplacement dans le n° de mél. il faut l'entrer en plus sous un autre numéro de position dans le menu MÉLANGES (ME) . Cependant, il faut donner le même numéro de silo à cette position comme pour le composant sur position 1.
Dépannage:	1. Vérifier et corriger les entrées 2. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.51 ALARME: 54 COMPOSANT MAN . MANQUE DANS LE MELANGEUR

Description:	Seulement en connexion avec un mélangeur sec. Si le composant devant être entré manuellement et marqué d'un astérisque dans le menu COMPOSANT VALEUR PRESCRITE (CP) manque lors du lancement du mélange, apparaît le message d'erreur 54.
Cause:	Le composant manuel n'est pas rempli.
Dépannage:	1. Entrer composant man. dans le mélangeur 2. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.52 ALARME: 55 REMPLISSAGE CITERNE DE STOCKAGE IMPOSSIBLE

Description:	En cas de distribution de deux différents mélanges dans un circuit (pas d'alimentation sans résidus), les différentes sortes d'aliments ne doivent pas être mélangées les uns aux autres. Pour cela, lors du changement d'aliments avec le numéro de mél. se trouvant dans la citerne de mélange, on pompe du circuit le numéro de mélange pour le transférer dans une citerne de stockage. Si ce transport n'est pas effectué dans le temps de sécurité programmé "Rempl. citerne intermédiaire", (si aucune modification de poids n'est enregistrée sur la balance dans ce laps de temps) apparaît le message d'erreur 55.
Cause:	- Le réglage du temps de sécurité Rempl. citerne intermédiaire (SYSTEME-VARIABLES-1 (SV1)) est trop court - La conduite d'aspiration vers la pompe est bouchée ; la pompe n'aspire pas. - La tuyauterie vers la citerne de stockage est bouchée. - Les vannes du circuit sont défectueuses.
Dépannage:	1. Vérifier tous les points ci-dessus les uns après les autres et éliminer les causes d'erreur. 2. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.53 ALARME: 56 FONTIONNEMENT 2 BALANCE N° MEL. NON DISTRIBUE

Description:	Si l'on distribue 2 différents mélanges qui ne doivent pas être mélangés ensemble dans un circuit en fonctionnement deux balances, il faut qu'un certain ordre de mélange et distribution soit respecté ; - il faut d'abord procéder à la distribution après chaque mélange, avant de procéder à un autre mélange. Si cela n'est pas le cas, apparaît le message d'erreur 56. L'ordinateur vérifie si l'ordre correct est respecté par le biais d'une marque (interne) fixée par le programme.
Cause:	- Intervention manuelle dans l'opération de mélange et de distribution - L'ordre n'est pas entré correctement dans le menu TEMPS (TE)
Dépannage:	- Vérifier les points ci-dessus et procéder aux entrées correctes. - Arrêter l'alimentation, entrer le numéro de mél. correct dans le menu SYS-TEME-VARIABLES-1 (SV1). - Redémarrer la distribution EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.54 ALARME: 57 BALANCE NEGATIVE

Description:	La balance affiche une valeur négative.
Cause:	Une valeur négative a été transmise à l'ordinateur.
Dépannage:	- Contrôler la valeur de la balance ; Régler éventuellement le point zéro. - Vérifier la balance ; il se peut qu'elle ne soit pas montée correctement ; tous les pieds doivent toucher le sol. - Vérifier la conduite de données, a-t-on utilisé un câble écranné ? - Vérifier les sources de dérangement externes (transformateur de fréquence) EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.55 ALARME: 58 BALANCE NE REpond PAS

Cause:	Il n'y a pas de branchement vers la balance interne ou externe
Dépannage:	- Vérifier le numéro de communication dans le menu SYSTEME-VARIABLES-5 (SV5) et à la balance. Ils doivent être les mêmes! - Vérifier la conduite de données. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.56 ALARME: 62 SONDE CHAÎNE D'ALIMENTATION ACTIVEE

Description:	En connexion avec l'alimentation sèche commandée par ordinateur (Dry Exact), la chaîne d'alimentation est surveillée par une sonde placée sur l'entraînement. Si la chaîne d'alimentation était trop longue ou qu'elle était cassée, le message d'erreur ci-dessus serait déclenché grâce à la sonde. La sonde est branchée à l'entrée 13.
Cause:	- La sonde a été déclenchée - en raison de la trop grande longueur de la chaîne ou - en raison d'une rupture de la chaîne - La sonde est passive, parce que la conduite (câble) vers la sonde a été interrompue ou endommagée.
Dépannage:	- Vérifier et éliminer les causes d'erreur des points ci-dessus EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.57 ALARME: 63 FACTEUR DOSAGE DE TEMPS

Description:	Si l'on a entré dans le menu SYSTEME-VARIABLES-2 (SV2) sous temps dosage un "OUI", le dosage sera effectué par le temps durant la distribution. Toutefois, il faut que la vitesse de la pompe qui est indiquée dans le menu CIRCUITS RINCAGE (CR) soit connue.
Cause:	Aucune vitesse n'a été entrée
Dépannage:	- Entrer la vitesse de la pompe: menu CIRCUITS RINCAGE (CR): (un chiffre compris entre 300 et 800) EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.58 ALARME: 64 MANQUE DONNEES POUR MELANGE EXTERNE

Description:	Dans le mélange externe, c'est-à-dire lorsque l'élément d'alimentation ne mélange pas lui-même, il est nécessaire de procéder, dans le menu SYSTEME-VARIABLES-2 (SV2) à certaines entrées pour la communication entre l'élément de mélange et l'élément de distribution.
Cause:	Dans le menu SYSTEME-VARIABLES-2 (SV2) les indications manquent dans l'élément de mélange pour les positions nombre (Mix) et nombre composants
Dépannage:	- Entrer les données ci-dessus EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.59 ALARME: 65 GR/SEC EN DEHORS DE LA ZONE COMP.

Description:	La vitesse de dosage ne peut être enregistrée lors du dosage du composant dans la citerne de mélange parce qu'elle est située en dehors de la zone de détection de 10 – 9000 grammes/sec. L'opération de mélange est interrompue si le système est passé sur temps dosage (Quantité après-coulante > quantité de composant calculée)
Cause:	Le composant est a) en raison de sa consistance (trop visqueuse ou trop liquide) b) transporté trop lentement ou trop rapidement du système de transport
Dépannage:	1. Si cette vitesse de dosage ne peut être modifiée (étranglement par une vanne, modification de la transmission pour poulies de courroies etc.), il est nécessaire d'entrer pour ce composant dans le menu COMPOSANT CONTRÔLE (CC) sous Dos. man. un POIDS. 2. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.60 ALARME: 66 PLC EN STOP

Description:	Grâce au programme PLC livré en série, des fonctions de logiciel, qui sont prioritaires sur le programme d'alimentation, peuvent être réalisées en plus du programme d'alimentation. Les unités de traitement PLC peuvent être entrées et modifiées à tout moment. Le programme PLC doit être lancée à l'issue de la programmation!
Cause:	• Le programme PLC n'a pas été lancé.
Dépannage:	Redémarrer le programme PLC par le système d'exploitation: 1.  <CTRL> +O (Appuyer simultanément sur CTRL et O) 2.  O S <ENTER> (Ouvrir l'operating-System MC 99) 3.  1 L I <ENTER> (Ouvrir console PLC) 4.  R U <ENTER> (Stopper le programme) 5.  R A 8888 (Passer sur RAM-Memory) 6.  R U <ENTER> (Stopper le programme) 7.  C O <ENTER> (Compiler le programme) 8.  R U 1 <ENTER> (Lancer le programme) 9.  <CTRL> + O (Retour au système d'exploitation MC 99) 10.  O S <ENTER> 11.  Entrer le numéro correspondant du programme-"terminal" , afin de retourner dans le menu principal du MC 99.

33.61 ALARME: 67 AUCUNE CITERNE DE STOCKAGE VIDE

Description:	Il n'y a aucune citerne de stockage vide pour accueillir les aliments pousseurs (alimentation en colonne). Les "aliments pousseurs" sont les aliments restants (= contenu du tuyau) du mélange qui sera distribué en premier. Ce reste sera ensuite entreposé dans une citerne de stockage jusqu'à ce qu'il soit de nouveau utilisé pour pousser les aliments lors de la distribution du mélange suivant (et de tous les autres mélanges) afin de pouvoir distribuer ce mélange sans qu'il n'y ait plus aucun reste.
Cause:	• L'ordre des numéros de mél. dans le menu TEMPS (TE) n'a pas été entré correctement. • La distribution a été stoppée par l'utilisateur avant que l'ordinateur n'ait pu mettre le contenu de la citerne de stockage sur le zéro (Affichage N° mél. dans cit. stock. menu SYSTEME-VARIABLES-3 (SV3)). • On a attribué deux fois le même numéro de citerne de stockage dans le menu TEMPS (TE)
Dépannage:	1. Vérifier les entrées ci-dessus et les corriger éventuellement. 2. Mettre éventuellement le contenu de la citerne de stockage correspondant sur le 0 (zéro) dans le menu SYSTEME-VARIABLES-3 (SV3) s'il est vide. 3. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.62 ALARME: 68 N° DE CITERNE DE STOCK NON CORRECT ENTRÉ DANS MOMENT DE MEL

Description:	Après l'opération de mélange, le mélange fini peut être pompé dans une citerne de stockage (alimentation en colonne). A cette fin, il faut entrer le numéro de la citerne de stockage dans le menu TEMPS (TE) derrière le n° de mél. On procédera aux différents mélanges dans un ordre déterminé, c'est-à-dire d'abord les compositions qui seront entreposées dans la citerne de stockage et ensuite la composition qui restera dans la citerne de mélange. Si, lors du lancement de temps d'alimentation selon l'indication portée dans le menu TEMPS (TE) , un autre n° de mél. que le mélange se trouvant déjà dans la citerne de mélange, doit être distribué, apparaît le message d'erreur 68.
Cause:	• Les numéros de mél. ont été entrés de façon incorrecte dans les temps de mélange et d'alimentation.
Dépannage:	1. Vérifier les entrées ci-dessus et les corriger éventuellement. 2. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.63 ALARME: 69 PAS DE REMPLISSAGE DE LA CITERNE DE STOCKAGE

Description:	Dans le cas de l'alimentation en colonne, les sortes d'aliments finis sont pompées dans les citernes de stockage après le mélange. Si aucune modification de poids n'intervient sur la balance après le lancement du transfert et dans le temps de sécurité programmé Remplissage citerne intermédiaire (SYSTEME-VARIABLES-1 (SV1)) , apparaît le message d'erreur 69.
Cause:	• Le réglage du temps de sécurité Rempl. citerne intermédiaire (SYSTEME-VARIABLES-1 (SV1)) est trop court. • Les aliments sont trop épais • La pompe est défectueuse • La conduite d'aspiration vers la pompe est bouchée • La conduite de pression vers la citerne de stockage est bouchée • Les vannes sont défectueuses
Dépannage:	1. Vérifier les entrées ci-dessus et les corriger éventuellement. 2. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.64 ALARME: 70 MEL NON CORRECT DANS CITERNE DE MELANGE

Description:	Dans le cas de l'alimentation en colonne le contenu d'une citerne de stockage doit être évacué dans la citerne de mélange. Cependant, dans la citerne de mélange se trouve encore une certaine quantité d'un autre mélange qui est supérieure à la Maxm. restqu. (PROCÈS VARIABLES (PV)) . Le message d'erreur 70 apparaît donc. C'est surtout lorsque l'on distribue le numéro de mél. se trouvant dans la citerne de mélange ad libitum par le système d'alimentation en colonne que ce cas peut arriver facilement.
Cause:	• La quantité restante est trop importante • Maxm. restqu. trop petite • L'alimentation "ad libitum" est programmée (menu Temps), bien qu'elle ne doive pas avoir lieu. • Un numéro de mél. non correct a été mélangé.
Dépannage:	1. Vérifier les entrées ci-dessus et les corriger éventuellement. 2. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.65 ALARME: 71 CITERNE DE MELANGE N'EST PAS A LA DERNIERE POSITION

Description:	Lors de "l'alimentation en colonne" un certain ordre lors de la préparation de mélange doit être programmé, c'est-à-dire additionnellement au numéro de mélange il faut entrer dans quelle citerne intermédiaire ce mélange doit être pompé. En dernier lieu le numéro de mélange qui reste dans le mélangeur (nr. 9) sera mélangé. C'est pourquoi il faut programmer ce numéro de mélange en dernier lieu d'une série. Si cet ordre n'est pas respecté, il apparaîtra le message d'erreur 71.
Cause:	- Dans le menu TEMPS (TE) on n'a pas entré, pour une "alimentation en colonne" de numéro de citerne pour le stockage intermédiaire. - Le mélangeur (nr. 0) n'a pas été programmé en dernier lieu d'une série.
Dépannage:	- Entrer numéro de citerne dans le menu TEMPS (TE). - Entrer le numéro de citerne 0 au dernier moment d'une série. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

Exemple d'Entrées pour une Alimentation En Colonne, dans le Menu **TEMPS (TE)**:

MC99NT															DATE: LU 21.12.2004 HEURE: 14:31									
		Melan.			Recette			Temps		Temps		Citerne		Aliment.			Recette			Impriman				
Cat.	Heure	A		%	%	sonde	Gonfl.	nr.	Cat.	Heure	A	B	%	EC	Mh	Ah								
1	0100	1	1	33		0	0.	0.0		0200	3		0	LI	DR	DR								
2	SER	2	2	33		0	0.	0.0		SER	2		0	LI	DR	DR								
3	SER	3	0	33		0	0.	0.0		SER	1		0	LI	DR	DR								
4	MAN	1	1	34		0	0.	0.0		MAN	3		0	LI	DR	DR								
5	SER	2	2	34		0	0.	0.0		SER	2		0	LI	DR	DR								
6	SER	3	0	34		0	0.	0.0		SER	1		0	LI	DR	DR								
7	MAN	1	1	33		0	0.	0.0		MAN	3		0	LI	DR	DR								
8	SER	2	2	33		0	0.	0.0		SER	2		0	LI	DR	DR								
9	SER	3	0	33		0	0.	0.0		SER	1		0	LI	DR	DR								
10	..	0	0	0		0	0.	0.0		..	0		0	.	.	.								
STATUS: STOP																								

TEMPS (TE)

33.66 ALARME: 72 PAS DE COMMUNICATION VERS L'ORDINATEUR EXTERNE

Description:	Pour les systèmes Hydromix comportant un mélangeur externe il y a une communication permanente entre les ordinateurs pour l'alimentation et le mélange. (L'ordinateur d'alimentation commande le mélange à l'ordinateur de mélange. Inversement, celui-ci annonce que le mélange est fini à l'ordinateur d'alimentation etc.). Si cette communication ne peut se faire correctement, apparaît le message d'erreur 72.
Cause:	• Les données pour le mélange externe ne sont pas entrées correctement. • Il n'y a pas de raccord électrique.
Dépannage:	1. Vérifier l'entrée de données 2. Vérifier le câble 3. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.67 ALARME: 73 PAS DE KG DANS VALEURS PRESC. COMPOSANTS *

Description:	Il est possible de marquer, dans le menu COMPOSANT VALEUR PRESCRITE (CP) , les composant d'un astérisque (*) qui doivent être remplis manuellement dans le mélangeur avant le lancement du mélange sec. Dans ce cas toutefois, les autres composants ne peuvent plus être calculés à l'aide des pourcentages dans le menu MÉLANGES (ME) mais doivent être aussi programmés à l'aide d'une valeur prescrite kg (menu COMPOSANT VALEUR PRESCRITE (CP)).
Cause:	• Le message d'erreur apparaît dès qu'un * est posé mais qu'aucune quantité prescrite kg pour le composant marqué et/ou les autres composants n'a été entrée.
Dépannage:	1. Effacer l'astérisque 2. Entrer la valeur prescrite kg 3. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.68 ALARME: 74 PREMELANGEUR PAS BALANCE ENTREE (PV)

Cause:	• Il n'est pas entré un numéro de balance pour le prémélangeur dans le menu PROCÈS VARIABLES (PV).
Dépannage:	1. Entrer le numéro de balance du prémélangeur dans le menu PV 2. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.69 ALARME: 75 TRANSFORMATEUR DE FREQUENCE

Description:	La pompe d'aliments ne peut pas démarrer, parce que le transformateur de fréquence a été programmé de façon fautive à cause d'une mauvaise entrée.
Cause:	La valeur 0 a été donnée au transformateur de fréquence dans le menu SYS-TEME-VARIABLES-4 (SV4) ou dans le menu caché UR.
Dépannage:	- Corriger l'entrée EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.70 ALARME: 76 MODIFICATION DE POIDS MALGRE BLOCAGE(RI: 12)

Description:	Pendant le mélange une modification de poids de plus de 10 kg est enregistrée en cas d'un composant "bloqué". Avec le blocage du composant par le menu caché RI (entrée 12) on intend d'empêcher le dosage de cet aliment.
Cause:	- La vanne a une fuite - Mauvaise sens de rotation de la vis (de distribution) transversale - Peson défectueux - Problème électronique
Dépannage:	- Vérifier les causes d'erreurs, éventuellement avec un électricien EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.71 ALARME: 78 ALIMENTATION SONDE QUANTITE D'ALIMENT PLUS IMPORTANTE QUE MAX (VS) VANNE ##

Description:	La quantité d'aliments calculée est supérieure à la quantité d'aliments maximum/distribution entrée sous VANNE SONDE (VS) (Max./cycle) . Le numéro de vanne affiché indique la première vanne, lors de laquelle la quantité d'aliments est supérieure à la valeur max. permise.
Dépannage:	- Augmenter soit le nombre de distributions soit la valeur Max./cycle. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.72 ALARME: 79 %-ERREUR, RECHERCHE AUTO. QUANTITÉ RESTANTE

Cause:	Dans le menu RECHERCHE AUTO. QUANTITÉ RESTANTE (RR) le total des composants de remplacement qui seront nécessaires pour le nouveau mélange ne fait pas 100 %
Dépannage:	- Corriger les entrées dans le menu RECHERCHE AUTO. QUANTITÉ RESTANTE (RR). EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.73 ALARME: 80 LIBRE

Description:	Il est possible de définir à volonté les textes de messages d'erreur 80 à 84 qui sont reliés aux entrées RI des positions 41-45. Cela signifie que si l'entrée correspondante est activée, le message d'erreur apparaît et le mélange, voire la distribution d'aliments, est interrompue.
---------------------	---

33.74 ALARME: 81 LIBRE

Description:	Il est possible de définir à volonté les textes de messages d'erreur 80 à 84 qui sont reliés aux entrées RI des positions 41-45. Cela signifie que si l'entrée correspondante est activée, le message d'erreur apparaît et le mélange, voire la distribution d'aliments, est interrompue.
---------------------	---

33.75 ALARME: 82 LIBRE

Description:	Il est possible de définir à volonté les textes de messages d'erreur 80 à 84 qui sont reliés aux entrées RI des positions 41-45. Cela signifie que si l'entrée correspondante est activée, le message d'erreur apparaît et le mélange, voire la distribution d'aliments, est interrompue.
---------------------	---

33.76 ALARME: 83 LIBRE

Description:	Il est possible de définir à volonté les textes de messages d'erreur 80 à 84 qui sont reliés aux entrées RI des positions 41-45. Cela signifie que si l'entrée correspondante est activée, le message d'erreur apparaît et le mélange, voire la distribution d'aliments, est interrompue.
---------------------	---

33.77 ALARME: 84 LIBRE

Description:	Il est possible de définir à volonté les textes de messages d'erreur 80 à 84 qui sont reliés aux entrées RI des positions 41-45. Cela signifie que si l'entrée correspondante est activée, le message d'erreur apparaît et le mélange, voire la distribution d'aliments, est interrompue.
---------------------	---

33.78 ALARME: 86 IL MANQUE DES DONNEES

Description:	Ce message d'erreur n'est activé qu' avec le programme P 610. Dans le menu affiché des données nécessaires n'étaient pas entrées.
Cause:	- Il manque des données dans le menu CIRCUIT RÉGLAGE (UR) dans la colonne kg/sec. - Il manque des données dans le menu SYSTEME-VARIABLES-5 (SV5) derrière Pompe d'aliments 1 ou 2 capacité de transport kg/sec. - Il manque les chiffres % pour le transformateur de fréquence. Ces chiffres ne sont pas à entrer, mais calculés à partir des valeurs kg/sec.
Dépannage:	- entrer des données manquantes EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.79 ALARME: 89 MELANGEUR SEC PAS VIDE

Description:	S'il y a encore des restes dans le mélangeur après l'évacuation du mélangeur de charge, l'alarme 89 apparaît. Pour éviter que l'alarme 89 apparaît toujours en cas de très petits quantités restants, il est possible d'entrer une tolérance sous tolérance évacuer mélangeur de charge SYSTEME-VARIABLES-2 (SV2) l'alarme apparaîtra seulement si cette tolérance était dépassée. La tolérance est entrée en kg.
Cause:	- tolérance évacuer mélangeur de charge SYSTEME-VARIABLES-2 (SV2) indiquée trop petit - Chaîne de transport aliment. défectueuse - Sonde défectueuse - Sonde couverte par des Restes d'aliment
Dépannage:	- Augmenter tolérance évacuer mélangeur de charge SYSTEME-VARIABLES-2 (SV2) - Verifier la Chaîne de Transport - Verifier la Sonde EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.80 ALARME: 91 PAS D'EVACUATION DE LA CITERNE INTERMEDIAIRE DRYEXACT

Description:	Ce message d'erreur n'est possible qu'en cas d'un système DRY EXACT avec mélangeur de charges (programme 681-99NT). La sonde installée dans la citerne intermédiaire sera activée s'il y a de l'aliment dans la citerne intermédiaire. Le mélangeur ne devra être évacué qu'au cas où la sonde soit passive. Lors de l'évacuation du mélangeur l'ordinateur contrôle si la sonde installée dans la citerne intermédiaire est activée. Dès que la sonde soit activée, le temps programmé sous SYSTEME-VARIABLES-1 (SV1) Remplissage citerne de stockage est démarré. Si après l'écoulement de ce temps l'entrée ne devient pas passive, le message d'erreur 91 apparaît.
Cause:	• Chaîne d'aliment défectueuse • Sortie de la citerne intermédiaire bouchée • Temps Remplissage citerne de stockage dans le menu SYSTEME-VARIABLES-1 (SV1) est réglé trop bas • Sonde défectueuse • Sonde couverte de résidus d'aliments
Dépannage:	1. Vérifier la sortie de la citerne intermédiaire 2. Vérifier chaîne d'aliments 3. Augmenter temps Remplissage citerne de stockage dans le menu SYSTEME-VARIABLES-1 (SV1) 4. Vérifier sonde 5. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.81 ALARME: 92 PAS DE SIGALE DE LA SONDÉ DE LA CITERNE INTERMEDIAIRE

Description:	Si le mélangeur est évacué, ce qui est constaté par la modification de poids de la balance, toutefois la sonde installée dans la citerne intermédiaire n'est pas activée, il apparaît le message d'erreur 92. La sonde installée dans la citerne intermédiaire doit être activée en l'espace du temps programmé sous temps vidange mélangeur sec dans le menu SYSTEME-VARIABLES-1 (SV1) Combix Après le Début du Vidage du Mélangeur à Charges, l'Entrée 8 (Sonde min. Cuve Intermédiaire DRYEXACT) doit devenir active, pendant la durée du temps de Sécurité. L'Entrée du Temps de Sécurité se fait dans l'Application de Mélange, dans le Menu SYSTEME-VARIABLES-1 (SV1), Temps Vidage Mélangeur Sec. L'Entrée 8 doit introduite dans les deux Application, c.a,d, dans celle de Mélange tout comme dans celle d'Alimentation.
Cause:	• Sonde défectueuse • Câble de sonde défectueux • Temps vidange mélangeur sec dans le menu SYSTEME-VARIABLES-1 (SV1) trop petit. • Auslaß vom Mischer verstopft
Dépannage:	1. Vérifier sonde 2. Vérifier câble de sonde 3. Augmenter temps vidange mélangeur sec dans le menu SYSTEME-VARIABLES-1 (SV1) 4. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.82 ALARME: 93 QUANTITÉ PAS CORRECTE, COMPOSANT XX, APRÈS-COULANT (VITESSE) XX

Description:	L'erreur lors du dosage d'un composant dans le mélange est causé par l'après-coulant différent après l'arrêt du composant. Après le dosage d'un composant l'ordinateur vérifie si la quantité programmée a été vraiment dosée. Si, toutefois, il constate que l'écart était plus important que la différence maximale du menu COMPOSANT CONTRÔLE (CC) , le message d'erreur 93 apparaît. (Vous trouverez une description détaillée des causes de ce message d'erreur dans le chapitre)
Cause:	• Valeurs incorrectes dans le menu CONTRÔLE APRÈS-COULANT (NK) • Quantité après-coulant trop élevée/basse • Différence maximale réglée trop basse
Dépannage:	1. Dosage de poids: – Entrer la valeur de différence affichée dans le menu CONTRÔLE APRÈS-COULANT (NK) sous contrôle après-coulant kg de la balance correspondante 2. Dosage de temps: – Augmenter ou réduire la vitesse de dosage dans le menu CONTRÔLE APRÈS-COULANT (NK) 3. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

	Si un pesage de contrôle est terminé par un message d'erreur, la valeur moyenne enregistrée jusqu'ici ne sera pas modifiée. La valeur de différence doit être entrée manuellement dans le menu CONTRÔLE APRÈS-COULANT (NK) afin d'éviter l'erreur de message lors de la préparation de mélange renouvelée.
---	---



33.83 ALARME: 94 PROPORTION DE MÉLANGE PROGRAMMÉE PAS POSSIBLE, MÉL. NR. XX

Description:	La proportion de mélange prescrite dans le Menu MÉLANGES (ME) ne peut pas être atteinte. On a entré un NON dans le Menu SYSTEME-VARIABLES-1 (SV1) , sous Modifier Proportion de Mélange . Étant donné que la proportion de mélange souhaitée ne peut être atteinte et que cette proportion prescrite n'a pas le droit d'être modifiée (Menu SV-1), suit l'alarme 49.
Cause:	Par modification de la teneur en MS d'un Composant dans le Menu COMPOSANT VALEUR EFFECTIVE (CE) se réduit, pour garder la proportion du Menu MÉLANGES (ME), la quantité d'eau (Composant 1) de manière à ce que qu'il est inférieur ou égale à Zéro.
Dépannage:	1. Modifier la proportion de Mélange, c.a.d. entrer un chiffre plus grand. De ce fait augmente aussi la quantité d'aliment. 2. Verifier que Modifier Proportion de Mélange dans SYSTEME-VARIABLES-1 (SV1) soit bien sur OUI, respectivement sur NON. 3. Changer la Composition, en Pourcentage, des différents composants entre-eux de telle manière à ce qu'une proportion de mélange acceptable en résulte. Calculer à nouveau, par entrée de BE, et effacer l'alarme par AL. Si avec la nouvelle Composition la proportion de mélange existante est possible, la proportion de mélange sera affiché à l'écran et le Mélange démarrera. Si cela ne devait pas être possible, on verra après un court moment apparaître l'alarme 94. 4. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.84 ALARME: 1001 CHANGEMENT DE COMPOSANTS

Description:	Un composant manque et un composant de remplacement a été pris.
Cause:	- Le composant prévu manque parce que: - le silo est vide ou - les organes de transport ne fonctionnent pas ou - un pont s'est formé dans le silo
Dépannage:	- Vérifier le contenu du silo - Vérifier les organes de transport (vis sans fin, pompes etc.)

33.85 ALARME: 1002 ERREUR ADLIBITUM SONDE N°

Cause:	Une sonde n'a pas donné de signal à l'ordinateur.
Dépannage:	- Vérifier la conduite à la vanne - Vérifier la sonde: Il est possible de vérifier si la sonde fonctionne et transmet correctement ou non ses messages à l'ordinateur par le biais de la fonction de test suivante: - Activer l'instruction "Distribution manuelle":  MF (La fenêtre "MF" apparaît) - Entrer le numéro de circuit et de vanne – par exemple 7 et 243 La fenêtre MF apparaît avec la zone d'affichage sonde, on peut lire si la sonde de la vanne concernée annonce la situation présente ou non.

MC255-4 DATE: MI 07.01.2005 HEURE: 07:56									
Vanne	kg eff	kg débit	Balance	<N>r	<C>ircuit	a<G>itateur	<P>om. ali.	sonde	
243	103.9	120.0	450.5	1	7	MAR	ARR	ARR	
STATUS: ALIMENTATION MANUELLE									
ALARME : ERREUR ADLIBITUM SONDE N°. 243									

Alimentation manuelle (MF)

33.86 ALARME: 1003 COMPOSANT MINIMUM

Cause:	Le contenu actuel du silo a dépassé la valeur minimale
Dépannage:	- Modifier la valeur minimale - Remplir le silo - Si le contenu actuel du silo est supérieur au contenu minimal, le message est annulé automatiquement.

33.87 ALARME: 1004 QUANTITE APRES-COULANT TROP IMPORTANTE

Description:	La quantité après-coulante est supérieure à celle qui est définie dans le menu CONTRÔLE APRÈS-COULANT (NK) en tant que quantité après-coulante Max. kg. Cependant l'après-coulant a été terminé dans le temps d'après-coulant max.
Cause:	- La vanne est défectueuse - Remplir le silo - Le réglage de la quantité après-coulante est trop court
Dépannage:	Vérifier les points ci-dessus et corriger les erreurs éventuelles

33.88 ALARME: 1010 DOSAGE TEMPS

Description:	Si l'après-coulant d'un composant de la citerne de mélange est supérieur à la quantité de dosage calculée, l'ordinateur passe automatiquement au dosage temps et transmet l'information par le message d'erreur 89. Le mélange continue normalement. Pour le dosage par le temps il faut que la vitesse de dosage ait été calculée auparavant (il faut que l'on ait entré un temps dans le menu CONTRÔLE APRÈS-COULANT (NK) sous vitesse de dosage kg/s1).
---------------------	---

33.89 ALARME: 1011 QUANTITE D'EAU POUR NETTOYAGE CITERNE > COMP. 1)

Description:	Après l'alimentation, la citerne de mélange est nettoyée si l'on a programmé une certaine quantité d'eau pour le nettoyage (menu PROCÈS VARIABLES (PV)). Cette quantité d'eau sera soustraite du composant 1 lors de l'opération de mélange suivante. Toutefois, si la quantité d'eau dont on a besoin pour ce mélange, est inférieure à la quantité destinée au nettoyage, apparaît le message d'erreur ci-dessus. Le mélange n'est pas interrompu.
Cause:	L'entrée de quantité d'eau pour le nettoyage de la citerne trop importante
Dépannage:	1. EFFACER LE MESSAGE D'ERREUR PA  AL <ENTER>

33.90 ALARME: 1012 LIBREMENT DÉFINISSABLE

Description:	Le texte pour le message d'erreur 1012 est librement définissable. Il est lié à l'entrée RI de la position 51. Cela signifie, si l'entrée correspondante est activée, le message d'erreur sera affiché ou mémorisé sur la base du réglage dans le menu CODES MESSAGES (MK) .
---------------------	---

33.91 ALARME: 1013 LIBREMENT DÉFINISSABLE

Description:	Le texte pour le message d'erreur 1013 est librement définissable. Il est lié à l'entrée RI de la position 52. Cela signifie, si l'entrée correspondante est activée, le message d'erreur sera affiché ou mémorisé sur la base du réglage dans le menu CODES MESSAGES (MK) .
---------------------	---

33.92 ALARME: 1014 LIBREMENT DÉFINISSABLE

Description:	Le texte pour le message d'erreur 1014 est librement définissable. Il est lié à l'entrée RI de la position 53. Cela signifie, si l'entrée correspondante est activée, le message d'erreur sera affiché ou mémorisé sur la base du réglage dans le menu CODES MESSAGES (MK) .
---------------------	---

33.93 ALARME: 1015 LIBREMENT DÉFINISSABLE

Description:	Le texte pour le message d'erreur 1015 est librement définissable. Il est lié à l'entrée RI de la position 54. Cela signifie, si l'entrée correspondante est activée, le message d'erreur sera affiché ou mémorisé sur la base du réglage dans le menu CODES MESSAGES (MK) .
---------------------	---

33.94 ALARME: 1016 LIBREMENT DÉFINISSABLE

Description:	Le texte pour le message d'erreur 1016 est librement définissable. Il est lié à l'entrée RI de la position 55. Cela signifie, si l'entrée correspondante est activée, le message d'erreur sera affiché ou mémorisé sur la base du réglage dans le menu CODES MESSAGES (MK) .
---------------------	---

33.95 ALARME: 1017 QUANTITE MINIMALE ALIMENTATION SONDE

Description:	Après le test de sonde effectué avant le démarrage du mélange, l'ordinateur calcule la quantité d'aliments totale qui doit être mélangée. Cette quantité d'aliments ressort de l'addition de toutes les quantités données par vanne et dont la sonde a envoyé l'information "vide" lors du test. Le message d'erreur apparaît si cette quantité d'aliments ne donne pas au moins la quantité minimale prévue. Le mélange n'est pas effectué et il n'y a donc pas de distribution d'aliments lors du moment de distribution d'aliments suivante. Cependant, la suite du programme n'est pas interrompue. La quantité minimale alimentation de sonde est entrée dans le menu SYSTEME-VARIABLES-2 (SV2) .
---------------------	---

33.96 ALARME: 1018 TROP PEU D'ALIMENT POUR LA VANNE

Description:	Alimentation sèche: Lors du dosage dans la chaîne d'alimentation il s'avère qu'il n'est plus possible de peser assez d'aliments pour la dernière vanne. La distribution n'est pas interrompue.
Cause:	La quantité totale de mélange n'est pas assez grande pour intercepter les variations éventuelles du système.
Dépannage:	1. Augmenter la quantité Restante menu MÉLANGES (ME)

33.97 ALARME: 1024 QUE LA QUANTITÉ DE MÉLANGE MAX. EST MÉLANGÉE, MÉL. NR. XX

Description:	Une quantité de mélange a été calculée qui est plus importante que la quantité de mélange maximale du menu PROCÈS VARIABLES (PV) . Si le dépassement n'est plus de 20 %, que la quantité de mélange maximale ne sera mélangée et l'alarme soft 1024 apparaîtra. Si la quantité de mélange maximale est dépassée de plus de 20 %, le message d'alarme 26 apparaîtra et l'opération de mélange sera interrompue.
Cause:	- La quantité de mélange calculée ne peut pas être mélange par une ration. Quantité de mélange maximale dans le menu PROCÈS VARIABLES (PV) programmée trop petite.
Dépannage:	- Réduire éventuellement la ration quotidienne en % dans le menu TEMPS (TE) et la répartir sur deux moments de mélange. - Augmenter la quantité de mélange maximale dans le menu PROCÈS VARIABLES (PV).

33.98 ALARME: 1025 SEULE LA QUANTITE DE MÉLANGE MAX. A ETE DISTRIBUÉE, MÉL. N°.

Description:	Si après le message d'erreur 1024 que la quantité de mélange maximale n'est distribuée, le message d'erreur 1025 apparaîtra.
Cause:	voir alarme 1024
Dépannage:	voir alarme1024

33.99 ALARME: 1026 TEMPS D'ALIMENTATION DEPASSE

Description:	La mangeoire n'était pas évacuée pendant la période d'alimentation maximale menu VANNE TECHNIQUE (VI) .
Cause:	• temps d'alimentation maximal trop peu • sonde défectueuse
Dépannage:	1. augmenter le temps d'alimentation maximal 2. vérifier la sonde

Symbols

% max 138
 % min 138
 % par. A 108
 % ration quotidienne 144

A

Affichage balance 15
 Affichage des parts de mélange par vanne 133
 Affichage du programme du PC 15
 Agitateur citerne de mélange marche/arrêt 53
 ALARM ARRET (AL) 14, 190
 ANALYSE CITERNE (AC) 34
 Animaux actuel 167
 Animaux Jour 79
 Appel des menus 12
 Apport en énergie par animal et jour 80
 Arrêt compteur procédé 20
 Arrêt procédé 19
 Arrêt temps procédé 19
 Arrêt/Démarrage (pause) 19
 Augmentation de ration MJ/animal/jour 135
 Augmentation de ration par porcelet 140

B

Balance numéro liquide/sec 164
 Batterie Test 157
 Branchement de l'imprimante 161

C

CALCULER (CA) 33
 Chang. % + 172
 CHANGEMENT DE MENU (VM) 107
 Changement de place des animaux avec "Transfert" (TR) 93
 Changement de Silo 30
 Charge maximale 149
 CIRCUITS (CI) 170
 CIRCUITS/COMPARTIMENTS (CP) 175
 Classification 182
 clavier du MC 99 6
 CODE 178
 code 75, 87
 CODES MESSAGES (MK) 16, 191
 commandes abrégées 10
 COMPOSANT CONTRÔLE (CC) 52
 COMPOSANT MINÉRAL (CM) 51
 COMPOSANT VALEUR EFFECTIVE (CE) 35
 Composition d'un mélange 23
 Compteur suralimentation 156
 CONS. COMP. COMPARTIMENT (CO) 174
 Consommation - énergie 96
 Consommation - matière sèche 96
 Consommation - quantité d'aliments 95
 Consommation (en kg) 32
 CONSOMMATION CIRCUITS (CS) 173
 Consommation en Kg 39

Consommation Mix/Animal 98
 Consommation MS Animal 98
 Consommation Ration Journalière % - / + 179
 Contenu du silo 41
 Contenu minimum 42
 CONTRÔLE APRÈS-COULANT (NK) 64
 Contrôle après-coulant des composants balances 65
 Contrôle après-coulant par dosage poids 66
 Contrôle après-coulant par dosage temps 66
 Contrôle des quantités d'aliments dosées 112
 COURBE 178
 Courbe 82
 COURBE D'ALIMENTATION (CA) 130
 Courbe d'alimentation base 157
 Coûts / Animal 98
 Coûts d'achat des animaux 91
 Coûts d'aliments par vanne 97
 Coûts de production par animal et jour 182

D

DE/A % +/- 178
 Départ mélanger 18
 DÉPART PROCÉDÉ (SP) 17
 Dernière vanne par circuit 171
 Différence maximum en % 60
 Dosage de poids 61
 Dosage manière 54
 Dosage manuel 54
 Dosage temps 62
 Durée eclai. par sortie d'éclairage (en sec.) 172

E

Enregistrement de la vitesse de dosage 67
 Entrée
 Nombre des animaux et poids des animaux 88
 Entrée du temps et de la date (UH) 129
 Entrée simultanée (SE) 74, 86
 ENTRÉES 167
 Entrer la courbe d'aliments 132
 Evacuer temps max. 147
 Exemple mélange 24

F

Fenêtre d'aide 129
 Fonctionnement d'alimentation liquide HYDRO-JET 4
 Fonctionnement du mélangeur sec Combimix 3

I

imprimante 161
 IMPRIMANTE (IM) 176
 Imprimante Mh/Ah 128
 Imprimer certaines Données de Vanne 177
 IMPRIMER REGISTRE EFFECTIF 169, 189
 Impulsions 116

Impulsions marche à vide pour alimentation sèche 148
 Index 76, 101, 179
 Interface standard imprimante 161
 Interface standard terminal 160
 Interr 54
 Intervalle pour le contrôle après-coulant 147

J

JOURS 178
 Jours d'alimentation 134
 Jours/Animal 92
 Jours/Vanne 92

K

Kg Aliments 81
 kg d'aliment Réc. A/B 108
 Kg Mél. par alimentation 33

L

L'interrupteur à clé amovible 6
 Lumière 128

M

MAN 125
 MANUEL 54
 MARQUE ADLIB 178
 Marque adlib 102
 Matière sèche 36
 max. - Quantité d'aliments maximale/vanne 103
 Max. /cycle 105, 111
 Médicament 84
 MEL 178
 MELANGE INTERN 154
 Mélange manuel 125
 Mélange pour alimentation sonde (SON) 124
 Mélange réduit et Alimentation (-) 124
 Mélange sec (SEC) 125
 Mélanger/Alimenter 154
 MÉLANGES (ME) 21
 MÉLANGES MINÉRAL (MM) 50
 Mélangeur de charge pour une vanne 159
 MEMOIRE ALARME (AM) 14, 190
 MEMOIRE IMPRIMANTE (DS) 188
 Menu d'aide pour calcul alimentation 72
 min. - Quantité d'aliments minimale/vanne 103
 Mise hors circuit de sécurité en cas de dosage temps 67
 mj/kg ms 31
 Modification de quantité d'aliments % $\pm$ 83
 Modification de quantité des aliments en pourcentage 106
 Modifier rapport de mélange 150
 Moment de mélange 125
 MORT 178
 Mortalité
 Nombre et poids des animaux 89

ms % 31

N

No. de Vanne de Remplacement activé 158
 Nombre comp./Mélange interne 157
 Nombre d'animaux 78, 97
 normal - Quantité d'aliments normale/vanne 103
 Numéro citerne 127
 Numéro d'application 156
 Numéro d'ordinateur 155
 Numéro de balance animaux 164, 165
 Numéro de balance par mélange 143
 Numéro de communication de la balance 164
 Numéro de composant 28
 Numéro de mél 81, 106
 Numéro de moulin 53
 Numéro de silo 28, 52, 64
 Numéro de silo pour produits fini 143
 Numéro de vanne de remplacement 114
 Numéro positions de remplacement 28

O

Ordinateur texte 153
 Ordre dans la distribution 171

P

par/kg ms 31
 pause 19
 PERTES 168
 POIDS 178
 Poids 54
 Poids abattu des animaux sortis (kg) 182
 poids de l'animal 136
 Poids/animal 79
 porcelets 140
 Position De remplacement 30
 Pour tester les sondes 102
 Pourcentage A 136
 Prémélange 55
 Préparation de mélange pour silo de produits finis (A/S) 124
 Principe d'alimentation multiphasés 2, 131
 Prix / kg 39
 prix/kg 31
 Procès temps 149
 PROCÈS VARIABLES (PV) 141
 Production Mémoire (PS) 184
 Production Théorique (PT) 186
 Production Vannes 181
 Proportion de mélange 32

Q

Quantité après-coulante maximum 69
 Quantité d'eau pour le nettoyage de la citerne de mélange 143
 Quantité mélange maximale 142
 Quantité minimale alimentation sonde 149

Quantité restante 33
Quantité restante maximale par mélange 144

R

Raccord imprimante 153
rapport de production 180
Ration quotidienne (en %) 126
Ration quotidienne en kg 110
Ration quotidienne maximale 110
Ration quotidienne minimale 110
Ration quotidienne normale 110
Réc. A / Réc B 108
Recette 137
Récette A/B/C/D 125
RECHERCHE AUTO. QUANTITÉ RESTANTE (RR) 46
Réduction quotidienne de la modification de quantité d'aliments (% Red) 84
REGISTRE CHEPTEL (RE) 166
Remplissage Citerne Intermédiaire 146
Remplissage du silo (SB) 42
Résolution de la balance 164
reste - Quantité d'aliments restante/vanne 104
Retard test de sonde 148
RTC- heure 149

S

SANS PRIORITE 177
Sauter une vanne 84
Sauvegarder des données pour le mémoire de production 183
Silo de stockage / temps 55
Sortie
 Nombre et poids des animaux 90
SORTIES 168
Sous-menus 13
STOP (ST) 19
SYSTEME-VARIABLES-1 (SV1) 145
SYSTEME-VARIABLES-2 (SV2) 151
SYSTEME-VARIABLES-5 (SV5) 163

T

Table for tube content / impulses 118
TEMPS (TE) 122
Temps après-coulant maximum 68
Temps d'après-brassage par mél. 142
Temps d'exécution 69
Temps de sécurité externe 149
Temps de sécurité pompe d'aliments 147
Temps démarrage moulin 148
Temps sonde 127
Temps vibreur 150
Teneur en énergie / kg 37
Teneur en protéine / kg 38
Test après-coulant 152
Texte 141
TM pour Windows 162

Tolérance 63
Tolérance dosage de temps 147
Tolérance Evacuation mélangeur de charges gr. 159
Total Coûts 32
Total coûts 40
touches flèches 9
Transfert 93
Type de mélange 123

V

Valeurs alimentaires des aliments pour porcs 43
VANNE (VX) 70
VANNE ADLIB (VD) 99
VANNE ALIMENT (VA) 73
Vanne configuration 153
Vanne Eclair - N° vanne pour l'allumage de la lumière 172
VANNE SONDE (VS) 109
VANNE TECHNIQUE (VI) 113
VANNES ANIMAUX (VN) 85
VANNES COÛTS (VC) 94
Vitesse de dosage des composants sur balances 66