

	Pharma Packaging Systems	Pagina 1 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE

PHARMA PACKAGING SYSTEMS

PHARMACOUNT 2-2

Revisione	Nome	Ruolo	Firma	Data
Autore	Ian J Barnes	Direttore Tecnico		09/10/06
Approvato				
Approvato				

Preparato da:

PHARMA PACKAGING SYSTEMS
UNIT 8
GOODWOOD ROAD
KEYTECH 7 BUSINESS PARK
PERSHORE
WORCESTERSHIRE
WR10 2JL

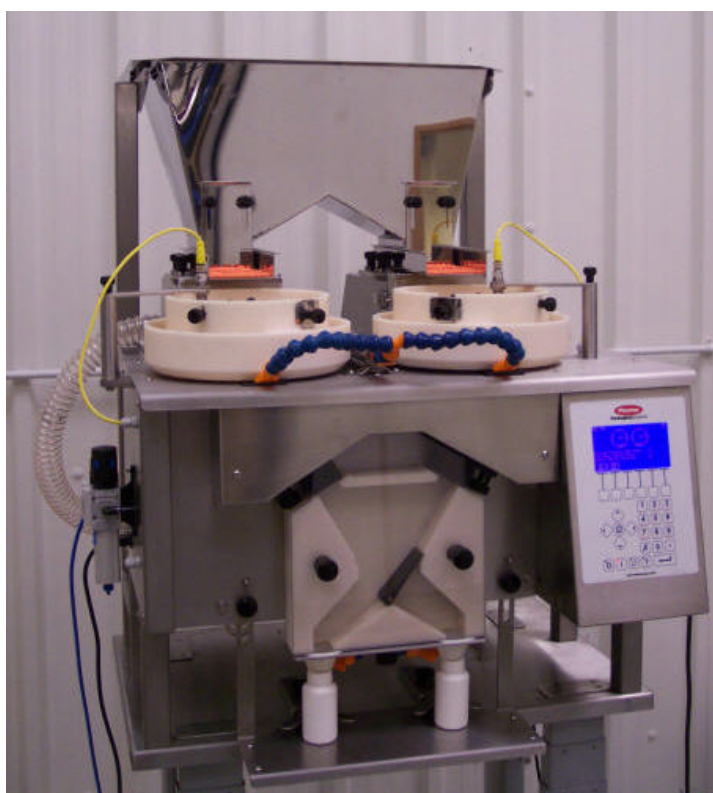
Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 2 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

PHARMA PACKAGING SYSTEMS

PHARMACOUNT 2-2

CONTATRICE SEMIAUTOMATICA DI COMPRESSE E CAPSULE CON ALIMENTATORE ALLA RINFUSA



Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 3 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

SI PREGA DI LEGGERE IL PRESENTE MANUALE PRIMA DI UTILIZZARE LA MACCHINA.

Le informazioni contenute vi assisteranno su tutti gli aspetti per effettuare in sicurezza il disimballaggio, l'installazione e la manutenzione al fine di assicurare la longevità della macchina.

Pharma Packaging Systems farà ogni sforzo per assicurare che questo manuale sia rivisto nel caso occorranو cambiamenti significativi allo schema di funzionamento. Tuttavia la nostra politica di continuo miglioramento del prodotto può trasparire attraverso piccole differenze tra l'unità fornita e la descrizione nel presente documento.

Per richieste generiche riguardanti la vostra macchina, parti di ricambio e manutenzione contattateci a questi recapiti:

Tel. +44 (0) 1905 764444

Fax +44 (0) 1386 550533

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 4 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

CONTENUTI

Sezione	Sottosezione		Pagina
1		Informazioni sull'Origine e sulla Garanzia della Macchina	6
2		Descrizione Generale	7
3		Installazione della Macchina	10
4		Informazioni sulla Sicurezza	12
5		Sistema di Controllo	17
	5.01	Pannello a Membrana	17
	5.02	Schermo Principale (Panoramica Generale)	19
	5.03	Navigazione dello Schermo	20
	5.04	Sicurezza d'Accesso	21
	5.05	Schermo Principale (Funzioni)	23
	5.06	Selezionare Un Prodotto Esistente (Funzioni)	25
	5.07	Schermo di Modifica Prodotto (Funzioni)	27
	5.08	Schermo di Setup Macchina (Funzioni)	31
	5.09	Schermo di Strumenti e Test (Funzioni)	34
6		Sistemi Meccanici	37
7		Procedure Di Setup	40
	7.01	Impostare Un Prodotto Completamente Nuovo	40
	7.02	Impostare un Prodotto Utilizzato in Precedenza	46
8		Procedure Operative Generali	50
9		Procedure Per Svuotare, Dis-Assemblare Per La Pulizia e Ri-Assemblare La Macchina.	51
10		Inconvenienti e Rimedi	58
	10.01	Messaggi Barra Di Stato	58
	10.02	Messaggi A Comparsa	58
	10.03	Descrizioni Dei Messaggi Di Diagnostica Della Contatrice	58
	10.301	Perdita Di Memoria	58
	10.302	Livello Batteria Basso	58
	10.303	Testa Bloccata	59
	10.304	Impossibile: Macchina In Funzione	59
	10.305	Sovraconteggio	59

	Pharma Packaging Systems	Pagina 5 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

	10.4	Tabella Di Diagnosi Dei Guasti	60
	10.401	Errori Di Bloccaggio Testa	60
	10.402	La Macchina Sottoconteggia	60
	10.403	La Macchina Prima Sottoconteggia E Poi Sovraconteggia	61
	10.404	La Macchina Sovraconteggia A Caso	62
	10.405	La Macchina Prima Sovraconteggia E Poi Sottoconteggia	63
	10.406	La Macchina Conta A Caso E Senza Regolarità	63
11		Formazione	64
12		Manutenzione Generale	65
	12.01	Modifiche	65
	12.02	Manutenzione Quotidiana	65
	12.03	Manutenzione Settimanale	65
	12.04	Manutenzione Mensile	65
	12.05	Manutenzione Semestrale	66
	12.06	Manutenzione Annuale	66
13		Elenco Parti Di Contatto E Raccomandazioni Per La Pulizia	67
	13.01	Elenco Parti Di Contatto	67
	13.02	Istruzioni Per La Pulizia	68
14		Elenco Componenti Principali	70
	14.01	Certificato di Calibrazione	70
15		Elenco Parti Di Ricambio	71
16		Impostazione Parametri	72
	16.01	Configurazione Contatrice	72
	16.02	Configurazione Macchina	73
17		Esempio Di Parametri Di Prodotto	74
	17.01	Piccole Capsule Di Gelatina Molle	74
	17.02	Grandi Capsule Di Gelatina Molle	76
	17.03	Compressa Media	77
18		Stampante (Opzionale)	78
19		Schemi	79
20		Menù di Configurazione	80
21		Certificato CE	90

	Pharma Packaging Systems	Pagina 6 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

SEZIONE 1

INFORMAZIONI E GARANZIA SULLA MACCHINA

Denominazione Macchina:	Pharmacount 2-2 PM BF R3.
Descrizione Macchina:	Contatrice semiautomatica di compresse e capsule con alimentatore alla rinfusa.
Periodo di Garanzia:	12 Mesi Dalla Consegna
Data Consegna Macchina:	Fare Riferimento Alla Nota Di Consegna Fornita Con La Macchina.

Alimentazione Elettrica Della Macchina	230/1/50 o 110/1/60 Fare riferimento al numero di serie della macchina presente sulla targa posta sul retro della macchina stessa.
Potenza	1.5 kW

Alimentazione Pneumatica Della Macchina	5 bar
Consumo	30 litri / min

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 7 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

SEZIONE 2.0

DESCRIZIONE GENERALE

La contatrice di compresse e capsule Pharmacount 2-2 consiste in singoli sottosistemi meccanici, pneumatici, elettrici ed elettronici che insieme formano un sistema di conteggio farmaceutico integrato. La designazione della macchina si riferisce ad una macchina con due sistemi di alimentazione e due sensori (uno per ogni sistema di alimentazione) che è in grado di conteggiare il prodotto. Tutti i principali componenti, i passi del processo della presente attrezzatura e le loro funzioni sono descritte di seguito:

Maneggio del Flacone:

I flaconi vuoti giungono alla macchina manualmente ponendoli sulla piattaforma dei flaconi locata di fronte all'unità. Quando il lotto di compresse è stato contato, i contenitori riempiti devono essere rimossi manualmente. (Si noti che i flaconi sono riempiti alternatamente.) Il ciclo di riempimento è inizializzato dall'interruttore a pedale o da un timer nel sistema di controllo. La piattaforma dei flaconi è aggiustabile verticalmente ed orizzontalmente per poter alloggiare contenitori di diverse altezze e diametri.

Contatrice:

Per caricare le compresse, versarle nella tramoggia sul retro della macchina. Quando la macchina è in funzione, i due alimentatori a tramoggia vibranti in linea che si trovano sotto la tramoggia stessa funzionano e trasferiscono il prodotto nei due vassoi di alimentazione rotondi vibranti. I vibratori a tramoggia funzionano solo se i vassoi di alimentazione rotondi stanno funzionando ed i rispettivi sensori di prodotto (montati su ciascun vassoio di alimentazione rotante) stanno richiedendo del prodotto dalla tramoggia. Se questi sensori sono soddisfatti nella richiesta, allora i vibratori a tramoggia non funzionano. Assumendo che la macchina stia funzionando, i vassoi di alimentazione rotondi vibranti vibrano ed il prodotto si muove all'interno di essi; al contempo, a turno, i vassoi trasportano e separano le compresse mentre queste si avviano verso la testa di conteggio.

Lo scopo di questo sistema di alimentazione serve ad assicurare:

- Che ci sia un consistente ritmo di scorrimento del prodotto.
- Che le compresse sovrapposte siano ridotte al minimo o eliminate;
- Che ci sia uno scorrimento controllato, cioè che il prodotto non “rimbalzi” quando lascia la fine del vassoio di alimentazione ed entra nella testa di conteggio.

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 8 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

Nota: Le differenze di forma, dimensione, superficie, densità, peso e contenuto di umidità del prodotto possono causare cambiamenti nella velocità di scorrimento. Quindi può essere necessario modificare la velocità di alimentazione della tramoggia e dei vassoi di alimentazione rotondi vibranti da lotto a lotto.

Il sistema di sensori che conta le compresse si aspetta di vedere arrivare il prodotto in maniera controllata. Perciò quando le compresse lasciano il vassoio di alimentazione e passano nella testa di conteggio dovrebbero essere separate e fluire dolcemente. Questo controllo è importante perché può influenzare l'accuratezza del conteggio. Il flusso del prodotto è controllato dall'ampiezza dei vibratori a tramoggia (impostata usando il potenziometro sul retro della macchina) e dall'ampiezza dell'unità di guida del vassoio di alimentazione vibrante insieme alla posizione delle barriere all'uscita del vassoio. L'ampiezza della guida del vassoio è impostata sull'HMI dall'operatore mentre osserva le compresse che si muovono nel vassoio di alimentazione ed imposta il livello di vibrazione desiderato.

La testa di blocco guida le compresse attraverso un sensore elettronico a infrarossi dove vengono contate. Il sensore colleziona i dati in base al tempo (msec) richiesto ad una particolare compressa/capsula per attraversare il fascio a infrarossi. Questo dato è confrontato con le informazioni precedentemente immagazzinate che permettono alla contatrice di identificare e registrare la compressa come singola o, in caso di una compressa sovrapposta che oscura il sensore per un tempo che eccede il tempo doppio di oscuramento, di contarne due.

Nel punto più basso della testa di blocco c'è una barriera di pre-conteggio a regolazione pneumatica che è utilizzata per separare un "conteggio noto" e consente alla macchina di continuare a contare mentre il conteggio noto precedentemente terminato, che è ora nel flacone, viene rimosso e sostituito con uno vuoto. L'erogatore che si trova sotto la testa di blocco è una parte intercambiabile progettata per adattarsi al diametro interno dell'imboccatura del flacone.

Nota di Riferimento a Conteggi Errati: Il Pharmacount 2-2 reagisce solo in caso di rilevamento di sovraconteggio. Sovraconteggi non rilevati sono statisticamente ancora possibili. E' statisticamente possibile che due compresse possano attraversare un sensore quasi allo stesso tempo, specialmente se la velocità di vibrazione del vassoio di alimentazione è eccessiva, o se la programmazione della dimensione delle capsule/compresse è sbagliata e/o se la velocità di alimentazione del prodotto non è controllata. Ad ogni modo, le compresse dovrebbero oltrepassare il sensore insieme e non superare il tempo doppio di oscuramento. Il sistema non riconosce il sottoconteggio siccome questo non è teoricamente possibile a meno che la programmazione del Pharmacount 2-2 sia incorretta o che la perdita del prodotto avvenga successivamente al conteggio.

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 9 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

Sistema di Controllo

Il sistema di controllo della macchina ha i seguenti componenti principali:

HMI – Pannello di Controllo a Membrana

Tastierino

Schermo LCD

Controller Principale.

Nessuno dei componenti del sistema di controllo è utilizzato per comunicare con dispositivi esterni ed essi formano soltanto il sistema di controllo integrale dedicato della contatrice.

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 10 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

SEZIONE 3.0

INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA

Peso della Macchina: La macchina pesa 50 kg. Il peso lordo dell'apparecchiatura imballata è 150 kg. Il peso è equamente distribuito nella macchina. I punti di sollevamento saranno identificati sull'apparecchiatura quando essa arriva in loco.

Imballaggio / Maneggiamento

La macchina viene fornita con un adeguato imballaggio di trasporto e può essere fissata all'imballaggio per il dispacciamento. L'imballaggio fornisce un supporto ed una distribuzione di peso adatti al trasporto dell'apparecchiatura.

Un dispositivo di sollevamento o un trolley adatto al peso indicato è preferibile per trasportare la macchina al suo sito di lavoro.

L'apparecchiatura è identificata dal proprio numero di serie che si trova sul retro della macchina. Tutti i documenti sono riferiti a questo numero.

Se la macchina deve essere immagazzinata prima dell'installazione allora deve essere tenuta in un luogo secco e protetto da ogni condizione atmosferica che la esponga ad umidità o grandi variazioni di temperatura.

ATTENZIONE



La macchina può essere instabile se non maneggiata correttamente. Solo il personale addestrato allo scopo e provvisto dell'equipaggiamento necessario deve essere abilitato a disimballare, posizionare ed installare la macchina. Non sollevare la macchina molto più in alto dell'altezza del pallet e mai sopra il personale.

- Rimuovere con cautela l'imballaggio di trasporto dalla macchina. Se necessario, rimuovere i fissaggi che assicurano la macchina all'imballaggio e sollevarla distintamente.
- Mentre si muove la macchina prestare attenzione a non sottoporla a nessun urto improvviso o colpo.
- Una volta sgombra dell'imballaggio, la macchina può essere trasportata al sito di lavoro utilizzando un dispositivo adatto.

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 11 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

- Controllare la documentazione e l'elenco dei componenti imballati per assicurarsi che tutte le parti siano state ricevute e che non vi siano danni. Se si riscontra un danno consultare Pharma Packaging System immediatamente, ogni ritardo può comportare una negazione della richiesta di assicurazione.
- Posizionare la macchina nel punto dove verrà installata. La posizione deve essere piana ed offrire sufficiente spazio intorno alla macchina per compiere in sicurezza le manovre e la manutenzione.
- L'apparecchiatura richiede l'utilizzo di strumenti ingegneristici standard. Tutti i parametri di installazione sono espressi nel sistema metrico decimale.
- Aggiustare l'altezza e porre in piano.
- **IMPORTANTE:** Controllare l'alimentazione elettrica necessaria (riportata sulla targa del numero di serie sul retro della macchina) e collegare alla corretta alimentazione elettrica.
- Montare tutte le parti descritte nella sezione "Procedure di Dis-Assemblamento & Assemblamento Della Macchina" del presente manuale.
- Se necessario controllare l'assemblamento della macchina con lo schema di assemblaggio all'interno del presente manuale.
- Il vostro Pharmacount 2-2 è ora pronto per essere messo in funzione.

L'apparecchiatura deve essere spostata solamente da personale appositamente istruito specialmente per quanto riguarda il sollevamento ed il maneggiamento attraverso muletto o sollevatore pallet.

E' preferibile che l'installazione e la messa in funzione di questa unità sia effettuata da un Ingegnere della Pharma Packaging. Comunque, un ingegnere addestrato allo scopo può mettere in funzione la macchina seguendo le linee guida indicate in questo manuale operativo.

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

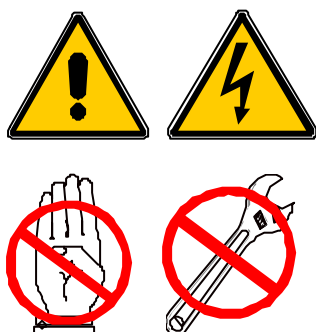
	Pharma Packaging Systems	Pagina 12 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

SEZIONE 4.0

INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA

La macchina soddisfa i requisiti di sicurezza richiesti al momento della produzione. Comunque viene fatto notare che dovrebbe essere messa in funzione da personale addestrato appositamente. Tutti gli involucri di sicurezza o pannelli sono chiusi con viti e richiedono uno strumento per essere aperti; anche i pannelli elettrici possono richiedere una chiave speciale. E' responsabilità del cliente assicurarsi che la macchina sia messa in funzione nel modo indicato nel presente manuale e che il suo staff sia pienamente consapevole delle proprie responsabilità riguardo la salute e la sicurezza.

ATTENZIONE:



Non tentare di far funzionare la macchina se non si è pienamente consapevoli di ciò che si sta facendo, e solo se sono state prese tutte le precauzioni di sicurezza rilevanti normalmente richieste per i sistemi di controllo elettronici e le macchine industriali. Non bisogna mai mettere mani o strumenti tra le parti mobili della macchina, non bisogna tentare di liberare i sistemi di bloccaggio mentre la macchina è in funzione.

‘SPEGNERE LA MACCHINA’

La macchina è dotata di un interruttore elettrico On / Off locato sul retro dell'unità e il cavo elettrico può facilmente essere disconnesso dalla macchina per isolarla dall'alimentazione elettrica per la pulizia o in caso di emergenza.

La macchina è dotata di una valvola pneumatica On / Off locata sul retro della macchina per isolarla dall'alimentazione pneumatica per la pulizia o in caso di emergenza.

Questa macchina deve essere utilizzata solo con prodotti per i quali è stata concepita.

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 13 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

SEGNALI DI ALLARME E DI ATTENZIONE.

La macchina ha diversi segnali di allarme e di attenzione che sono spiegati nelle sezioni di pertinenza del presente manuale. Fare attenzione a ogni condizione riportata nei messaggi testuali HMI e procedere di conseguenza, tenendo presente chi potrebbe essere la persona appositamente istruita per rettificare ogni condizione segnalata. In caso di dubbio contattare PPS.

Di seguito sono illustrati i segnali di attenzione utilizzati nel presente manuale assieme ad una semplice spiegazione del loro significato.



ATTENZIONE



PERICOLO NON SOLLEVARE AL DI SOPRA DELLA TESTA



PERICOLO APPARECCHIATURE ELETTRICHE

PERICOLO NON METTERE LE MANI NELLA MACCHINA IN FUNZIONE



PERICOLO NON METTERE STRUMENTI NELLA MACCHINA IN FUNZIONE

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 14 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

COMPONENTI E DOTAZIONI FUNZIONALI ALLA SICUREZZA

Tutti gli involucri di sicurezza o pannelli sono chiusi con viti e richiedono un attrezzo per essere aperti; anche i pannelli elettrici possono richiedere una chiave speciale. Non è necessario rimuovere queste protezioni su base giornaliera. E' responsabilità del cliente assicurarsi che la macchina sia messa in funzione nel modo indicato nel presente manuale e che il suo staff sia pienamente consapevole delle proprie responsabilità riguardo la salute e la sicurezza.

DOTAZIONI PER LA SICUREZZA DELL'OPERATORE

La sicurezza dell'operatore è di massima importanza e il progetto della macchina considera ciò. Le dotazioni illustrate in questa sezione del manuale spiegano i sistemi ed i componenti della macchina che influenzano la sicurezza.

DOTAZIONI DI AMBIENTE

La macchina è dotata di un vassoio di raccolta polveri posto sul lato sinistro della macchina sotto al vassoio di alimentazione per raccogliere ogni residuo lasciato dalle compresse.

SISTEMA DI ARRESTO DI EMERGENZA

Questa macchina non necessita di un sistema di arresto di emergenza.

EQUIPAGGIAMENTO DI PROTEZIONE PERSONALE

La macchina non richiede che l'operatore usi alcun equipaggiamento di protezione personale. E' responsabilità del cliente avvisare il personale di eventuali equipaggiamenti di protezione personale necessari quando si maneggia il prodotto.

LINEE GUIDA PER LA SICUREZZA / CONDIZIONI PER L'USO SICURO

L'apparecchiatura deve essere utilizzata solo in un ambiente di lavoro appositamente designato e in condizioni di lavoro normali. Deve essere utilizzato solamente in condizioni asciutte quando la temperatura di ambiente è compresa tra i 18 ed i 25 gradi centigradi.

La macchina è un sofisticato sistema meccanico, elettronico & pneumatico e deve essere rispettata. Se non è fatta funzionare in accordo con il manuale d'istruzione può malfunzionare e lavorare in maniera inefficiente.

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 15 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

Assicurarsi che sia opportunamente mantenuta e che non vengano apportate modifiche o cambiamenti che possano rendere non sicuro il funzionamento.

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 16 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

QUALIFICAZIONI TECNICHE

La macchina deve essere messa in funzione solamente dal personale competente opportunamente istruito.

Ogni lavoro di ingegneria fatto sulla macchina inclusi: l'installazione, la messa in funzione e la manutenzione deve essere svolta da ingegneri appositamente qualificati.

Il personale che imposta la macchina per la produzione deve essere istruito sulle funzioni dell'apparecchiatura e deve avere una buona comprensione di come funziona e delle sue capacità.

INFORMAZIONI ADDIZIONALI SULLA SICUREZZA

Non sono richieste informazioni addizionali sulla sicurezza per il funzionamento della macchina.

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 17 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

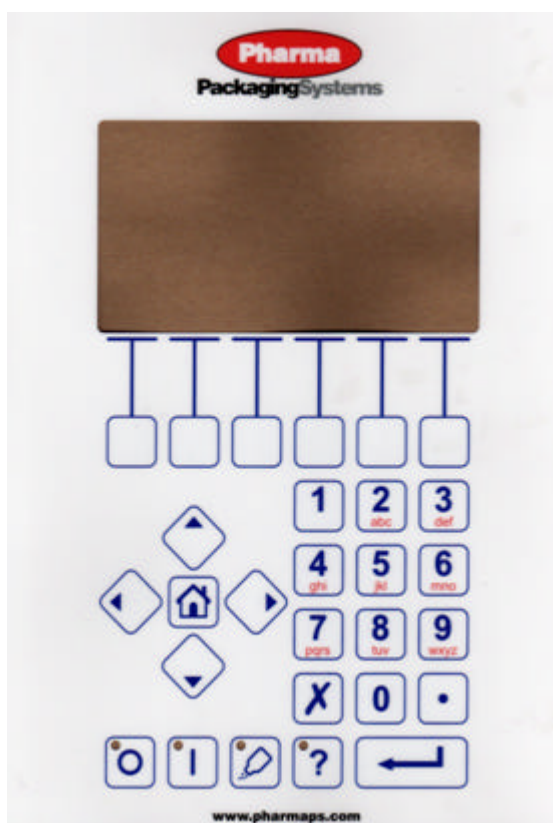
SEZIONE 5.0

SISTEMA DI CONTROLLO

L'interfaccia di controllo del Pharmacount 2-2 consiste nel pannello di controllo principale a membrana con il tastierino, il display LCD e l'interruttore principale. I bottoni sulla tastiera del pannello a membrana sono utilizzati per navigare nel display e immettere caratteri alfanumerici.

SEZIONE 5.0 SCHERMI UTILIZZATI PER IL FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA

5.01 PANNELLO A MEMBRANA



	Pharma Packaging Systems	Pagina 18 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

Principale: Torna a visualizzare lo schermo principale.

Tasti di Selezione(6 sotto lo schermo): Usati per selezionare un particolare schermo / funzione.

Freccia Su: fa scorrere in alto lo schermo.

Freccia Giù: fa scorrere in basso lo schermo.

Freccia Sinistra: muove il cursore a sinistra.

Freccia Destra: muove il cursore a destra.

Tasto '0': mette la macchina in modalità arresto.

Tasto 'I': mette la macchina in modalità di funzionamento.

Tasto Vuoto: mette la macchina in modalità vuota.

'?' Tasto: indica una condizione errata.

Tasti '0-9': usati per immettere valori numerici.

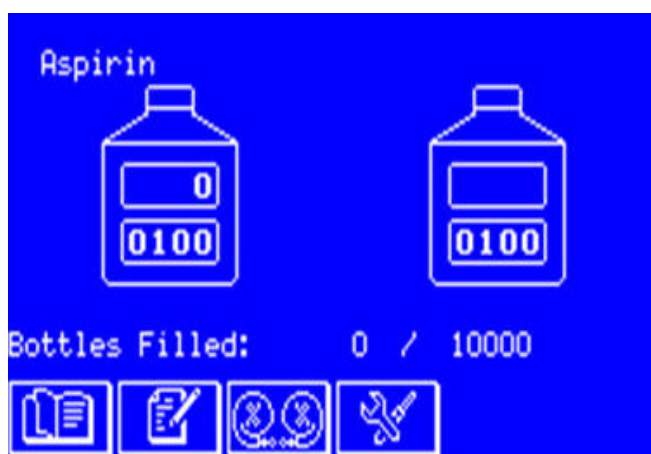
Tasti a-z: usati per digitare lettere (in modo simile a un telefono cellulare).

Tasto 'X': usato per cancellare un valore selezionato.

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 19 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

5.02 Schermo Principale (Panoramica Generale)



Lo Schermo Principale è la prima schermata che indica come la macchina sta lavorando. Consente anche di accedere a tutte le impostazioni ed alle informazioni di diagnostica della macchina.

	Pharma Packaging Systems	Pagina 20 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

5.03 NAVIGAZIONE DELLO SCHERMO - Icone dello Schermo

PRINCIPALE



SELEZIONA PRODOTTO ESISTENTE



MODIFICA PRODOTTO



MODIFICA MACCHINA



STRUMENTI E TEST



COPIA



ELIMINA



AZZERA



	Pharma Packaging Systems	Pagina 21 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

5.04 SICUREZZA D'ACCESSO

La macchina ha diversi codici di accesso che permettono la visualizzazione e la modifica di vari parametri del sistema di controllo della macchina. Per digitare un codice di accesso posizionarsi sullo schermo nel punto dove è necessario apportare la modifica e premere uno dei tasti numerici sul pannello a membrana. Il display chiederà di immettere un codice da digitare usando i tasti numerici sul tastierino (mostrato sotto). Una volta che il codice corretto è stato immesso, il campo del codice scomparirà e viene permesso di accedere al cambiamento dei dati. Una volta che sul display è mostrato uno schermo diverso l'accesso viene cancellato.



Si noti che una volta che il codice è stato immesso ed accettato, ogni parametro di quello schermo con il medesimo livello di accesso tramite codice di sicurezza è selezionabile per essere modificato senza dover re-immettere il codice di sicurezza.

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 22 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

Ci sono quattro livelli di accesso e sono i seguenti:

Livello 1: Nessun Codice di Accesso – Operatore Base.

Questo livello consente all'operatore di vedere tutti i dati nello:

Schermo SELEZIONA PRODOTTO ESISTENTE

Schermo MODIFICA PRODOTTO

Schermo SETUP MACCHINA

Schermo STRUMENTI E TEST

A questo livello l'operatore può solamente selezionare un prodotto differente ed avviare e fermare la macchina.

Livello 2: Operatore. Questo livello consente all'operatore di vedere tutti i dati nello:

Schermo SELEZIONA PRODOTTO ESISTENTE

Schermo MODIFICA PRODOTTO

Schermo SETUP MACCHINA

Schermo STRUMENTI E TEST

A questo livello il supervisore può Fermare, Avviare e Svuotare la macchina e selezionare, copiare, cambiare e cancellare il prodotto da trattare.

Livello 3: Ingegnere o Supervisore appositamente istruito sulle impostazioni della macchina. Questo livello consente al supervisore di vedere tutti i dati nello:

Schermo SELEZIONA PRODOTTO ESISTENTE

Schermo MODIFICA PRODOTTO

Schermo SETUP MACCHINA

Schermo STRUMENTI E TEST

A questo livello il supervisore può Fermare, Avviare e Svuotare la macchina e selezionare, copiare, cambiare e cancellare qualsiasi dato o impostazione nella macchina.

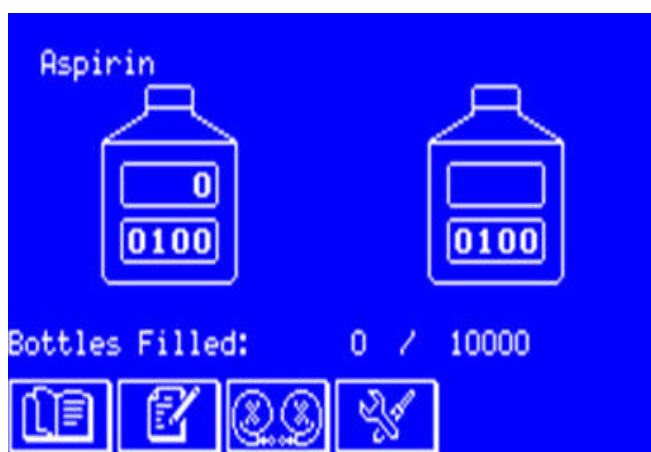
Livello 4: Ingegnere Pharma Packaging Systems.

Questo livello consente l'accesso a tutti i dati e le impostazioni.

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 23 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

5.05 Schermo Principale (Funzioni)



Nota di Sicurezza e Protezione – Tutte le condizioni di funzionamento sono riferite agli involucri in posizione corretta e ad ogni condizione errata rettificata.

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 24 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

MODALITÀ OPERATIVE

Ci sono tre modalità operative che possono essere attivate premendo i corrispondenti bottoni. Queste modalità sono ARRESTA, AVVIA e SVUOTA.

Se il tasto '0' viene premuto in un qualsiasi modalità la macchina andrà in modalità ARRESTO, e nessuno dei LED degli altri due tasti è illuminato. In questa modalità i vibratori sono disabilitati ma la testa di conteggio è attiva ed ogni prodotto che attraversa la testa di conteggio sarà aggiunto al conteggio corrente. Questa modalità è utilizzata quando la macchina è a riposo.

Se il tasto 'I' viene premuto dalla modalità ARRESTO la macchina andrà in modalità AVVIO e il LED sul bottone 'I' sarà illuminato. In questa modalità i vibratori saranno completamente attivi e così pure la testa di conteggio. Questa modalità è utilizzata come la normale modalità di conteggio della macchina.

Se il tasto 'SVUOTA' viene premuto dalla modalità ARRESTO ed è inserito il corretto codice d'accesso ed il tasto 'SVUOTA' viene premuto un'altra volta la macchina va in modalità SVUOTA e il LED sul tasto 'SVUOTA' è illuminato. In questo modo i vibratori sono attivi, tuttavia la testa di conteggio è disattivata ed il conteggio azzerato. Si noti che potrebbe essere necessario aumentare l'ampiezza dei vibratori a tramoggia usando i potenziometri sul retro della macchina per far sì che il prodotto si svuoti in maniera efficiente dalla tramoggia.

Lo schermo PRINCIPALE consente all'operatore di visualizzare le correnti condizioni operative della macchina. Questo include il nome del prodotto, il conteggio attuale, il conteggio finale, il numero di flaconi riempiti ed ogni messaggio di errore indicante guasti o arresti.

ICONE VISUALIZZATE

L'operatore può spostarsi in un altro schermo o immettere un'istruzione attraverso i sei tasti di selezione posti direttamente sotto al display. Un'icona sul display indicherà che funzione o comando ciascun tasto rappresenta. (Si prega di notare che non tutti i sei tasti possono essere attivi a seconda dello schermo visualizzato) Le funzioni attive in questo schermo sono descritte in dettaglio di seguito:

Schermo SELEZIONA PRODOTTO ESISTENTE (1, 2, 3 & 4) Va allo Schermo di Selezione Esistente Selezionato

Schermo MODIFICA PRODOTTO (1, 2, 3 & 4) Va allo Schermo Modifica Prodotto.

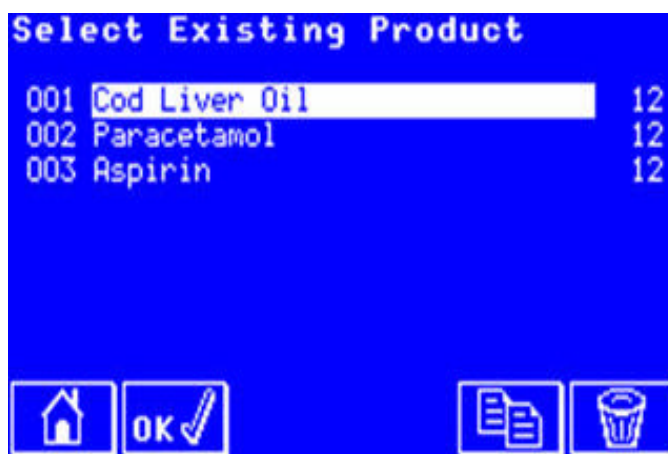
Schermo MODIFICA PRODOTTO (1, 2, 3 & 4) Va allo Schermo Modifica Prodotto..

Schermo STRUMENTI E TEST (1, 2, 3 & 4) Va allo Schermo Strumenti e Test.

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 25 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

5.06 Schermo SELEZIONA PRODOTTO ESISTENTE (Funzioni)



Lo schermo seleziona prodotto esistente mostra una lista dei prodotti programmati nella macchina e permette agli accessi di livello 2 o superiori di selezionare, copiare, aggiungere ed eliminare prodotti.

Informazioni visualizzate come segue:

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 26 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

NUMERO PRODOTTO: Ci sono 100 numeri prodotti (programmi) disponibili. Il numero è solo un riferimento e ai nuovi prodotti verrà automaticamente abbinato il primo numero prodotto disponibile.

NOME PRODOTTO: Un titolo alfanumerico è mostrato qui per descrivere il prodotto in lavorazione, ad es. OLIO DI FEGATO DI MERLUZZO. Il titolo è modificabile nello Schermo Modifica Prodotto. Mentre un prodotto è selezionato, ogni cambiamento effettuato alle impostazioni sarà memorizzato relativamente al particolare nome del prodotto selezionato in quel momento.

CONTEGGIO: Questo è lo schermo che mostra il conteggio associato al numero del prodotto. Il conto è modificabile nello Schermo Modifica Prodotto.

ICONE VISUALIZZATE

L'operatore può spostarsi in un altro schermo o immettere un'istruzione attraverso i sei tasti di selezione posti direttamente sotto al display. Un'icona sul display indicherà che funzione o comando ciascun tasto rappresenta. (Si prega di notare che non tutti i sei tasti possono essere attivi a seconda dello schermo visualizzato) Le funzioni attive in questo schermo sono descritte in dettaglio di seguito:

Schermo PRINCIPALE (1, 2, 3 & 4) Ritorna allo Schermo Principale.

OK (2, 3 & 4) Accetta i dati selezionati.

COPIA (3 & 4) Copia i programmi selezionati al successivo numero programma disponibile. È modificabile nello Schermo Modifica Prodotto.

ELIMINA (3 & 4) elimina il programma selezionato.

FRECCIA DESTRA Va alla pagina successiva per mostrare altri programmi. (La freccia appare solo quando è stato immesso il nono programma)

FRECCIA SINISTRA va alla pagina precedente per mostrare altri programmi (La freccia appare solo quando viene immesso il nono programma)

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 27 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

5.07 Schermo MODIFICA PRODOTTO (Pagina 1) (Funzioni)



Lo Schermo Modifica Prodotto mostra il Numero Prodotto e permette di modificare il nome prodotto, il conteggio ed il tipo/dimensione delle compresse. È richiesto un accesso di livello 2 o superiore per apportare modifiche.

Informazioni visualizzate come segue:

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 28 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

NUMERO PRODOTTO: Visualizza il numero del prodotto (programma) selezionato nello schermo di selezione prodotto esistente.

NOME PRODOTTO: (2, 3 & 4) Un titolo alfanumerico è mostrato qui per descrivere il prodotto in lavorazione, ad es. OLIO DI FEGATO DI MERLUZZO. Il nome prodotto può essere modificato premendo un tasto numerico sul tastierino ed immettendo il codice di accesso, il testo sarà evidenziato quando il codice viene immesso. I tasti alfanumerici sul tastierino possono quindi essere usati per modificare il nome (massimo 32 caratteri). I cambiamenti apportati alle impostazioni saranno memorizzati relativamente a questo particolare nome di prodotto. Nota: E' necessario premere il bottone invio sul tastierino per immettere la modifica.

CONTEGGIO FINALE (2, 3 & 4) È il numero di compresse richiesto nel flacone. La quantità può essere modificata digitando il codice di accesso (se non è stato fatto prima) e selezionandola usando gli appositi tasti sul tastierino. Il numero può essere ora modificato usando i tasti. Il massimo conteggio che può essere selezionato è 5000. I cambiamenti effettuati a questa impostazione sono memorizzati relativamente al particolare nome prodotto selezionato. E' necessario premere il bottone invio sul tastierino per immettere la modifica.

DIMENSIONE COMPRESSA: (2, 3 & 4) il tipo di prodotto da lavorare deve essere selezionato qui. Le scelte disponibili sono dettagliate sotto e deve essere selezionata quella che ha le proprietà più simili al prodotto che si vuole attualmente processare. Per selezionare la dimensione della compressa immettere il codice di accesso (se non è stato fatto prima) ed usare il tasto freccia giù sul tastierino per selezionare il parametro, utilizzando il tasto invio per procedere attraverso le diverse opzioni; tornare allo schermo Principale conferma ed immette il cambiamento.

COMPRESSA PICCOLA: *Selezionare questa opzione per compresse di spessore inferiore a 3mm.*

COMPRESSA MEDIA: *Selezionare questa opzione per compresse di spessore tra 3mm e 7mm*

COMPRESSA GRANDE: *Selezionare questa opzione per compresse di spessore superiore a 7mm.*

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 29 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

COMPRESSA SPECIALE: In generale non sarà necessario utilizzare questa selezione, ma per prodotti problematici questa impostazione consente di impostare manualmente il tempo minimo di oscuramento ed il tempo minimo di illuminamento del sensore. Se è selezionata questa opzione appariranno due righe di testo addizionali per i tempi minimi di oscuramento ed illuminamento. Queste impostazioni sono spiegate successivamente nel manuale.

TEMPO MINIMO DI OSCURAMENTO Il tempo minimo di oscuramento è il tempo minimo che la compressa impiega ad interrompere il raggio del sensore affinché questo la registri come una compressa intera e la conteggi. Se prodotti o pezzi di prodotto attraversano il sensore in un tempo inferiore al tempo minimo di oscuramento, verranno ignorati e non conteggiati. Generalmente non sarà necessario correggere questo parametro ma se un prodotto presenta un grande numero di pezzi rotti allora potrebbe essere meglio aumentare questo parametro per ignorare i piccoli pezzi.

TEMPO MINIMO DI ILLUMINAMENTO questa funzione è riferita al tempo minimo in cui un sensore deve vedere la luce prima di potersi azzerare per percepire il successivo tempo di oscuramento. Questo significa che l'intervallo tra le compresse che attraversano il sensore deve essere maggiore del tempo minimo di illuminamento affinché siano conteggiate. In genere questa impostazione può essere impostata a 2ms e non necessita di alcun aggiustamento. Tuttavia per capsule di gelatina molle o dura che sono chiare o trasparenti può essere necessario modificarlo. Quando una capsula semi-trasparente di 'Gelatina Molle' attraversa il sensore, il raggio infrarosso del sensore può vedere l'estremità irraggiata della capsula quando entra nel fascio infrarosso, quindi si azzerà sul corpo trasparente perché gli infrarossi penetrano attraverso questa parte della capsula e poi il sensore vede di nuovo il raggio quando la capsula abbandona il sensore. Per cui conta una capsula come due prodotti. In questa situazione è necessario utilizzare un 'Tempo di Illuminamento' più lungo. Perciò una volta che il minimo tempo di oscuramento è stato soddisfatto dalla capsula, il sensore non si può azzerare finché non è trascorso il tempo minimo di illuminamento esteso ed il resto della capsula ha attraversato il sensore.

CAPSULE DI GELATINA DURA: Selezionare questa opzione per tutte le Capsule di Gelatina Dura indipendentemente dalla dimensione.

CAPSULE DI GELATINA MOLLE: Selezionare questa opzione per tutte le Capsule di Gelatina Molle indipendentemente dalla dimensione.

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 30 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

I cambiamenti apportati a questa impostazione sono memorizzati sotto il particolare nome prodotto selezionato.

ICONE VISUALIZZATE

L'operatore può spostarsi in un altro schermo o immettere un'istruzione attraverso i sei tasti di selezione posti direttamente sotto al display. Un'icona sul display indicherà che funzione o comando ciascun tasto rappresenta. (Si prega di notare che non tutti i sei tasti possono essere attivi a seconda dello schermo visualizzato) Le funzioni attive in questo schermo sono descritte in dettaglio di seguito:

Schermo PRINCIPALE (1, 2, 3 & 4) Ritorna allo Schermo Principale.

Schermo SETUP MACCHINA (1, 2, 3 & 4) Va allo Schermo Setup Macchina.

MAIUSCOLE / MINUSCOLE ALFANUMERICHE (2, 3 & 4) Nota, questa icona è visualizzata solo quando viene modificato il nome del prodotto. Consente al testo immesso di essere scritto in maiuscolo e minuscolo.

RESET BOTTIGLIE RIEMPITE Azzera il conteggio delle bottiglie riempite mostrato nello Schermo PRINCIPALE.

	Pharma Packaging Systems	Pagina 31 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

5.08 Schermo di Setup Macchina (Funzioni)



Lo Schermo di Setup Macchina mostra il Nome Prodotto e consente di modificare le velocità di vibrazione, il massimo preconto per testa, di diminuire l'offset di conteggio e le impostazioni del conteggio doppio. È richiesto un accesso di livello 2 o superiore per apportare modifiche.

Informazioni visualizzate come segue:

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 32 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

NOME PRODOTTO: Visualizza il nome del prodotto (programma) selezionato nello schermo di selezione prodotto esistente.

VELOCITÀ VIBRATORE: (2, 3 & 4) la velocità dei vassoi di alimentazione vibranti può essere aggiustata immettendo il codice accesso (se non è stato fatto prima) ed utilizzando i tasti numerici sul tastierino o le icone + / - (che appaiono quando viene immesso il codice di accesso) I cambiamenti apportati a questa impostazione sono memorizzati sotto il particolare nome prodotto selezionato. Nota: E' necessario premere il bottone invio sul tastierino per immettere la modifica.

MASSIMO PRECONTO PER TESTINA: (2, 3 & 4) Il valore di preconto è il numero massimo teorico di compresse o capsule che possono essere trattenute nella testa di blocco in cima alla barriera di preconto. Per esempio se il preconto fosse impostato su 5, allora quando la testa di conteggio ha contato 5 compresse o capsule dopo che il precedente conto è stato raggiunto allora il vibratore si arresta.

Se il preconto è impostato a 0 allora come il conteggio è raggiunto il vibratore si arresta. Tuttavia, ogni prodotto che è ancora in transito sarà conteggiato e trattenuto dalla barriera di preconto per essere considerato nel conteggio successivo.

Quando un flacone vuoto è in posizione e viene premuto l'interruttore a pedale, la barriera di preconto si apre e il vibratore ricomincerà a riempire il conteggio successivo.

Il preconto può essere modificato inserendo il codice di accesso (se non è stato fatto prima) ed utilizzando i tasti numerici sul tastierino. I cambiamenti apportati alle impostazioni saranno memorizzati relativamente al particolare nome di prodotto selezionato. E' necessario premere il bottone invio sul tastierino per immettere la modifica.

L'OFFSET DI CONTEGGIO RALLENTATO: (2, 3 & 4) Questa funzione permette di impostare il punto del conteggio in cui il vibratore passa alla velocità di alimentazione ridotta per assicurare una maggiore separazione del prodotto al termine del ciclo di conteggio. Il contatore rallenta una volta raggiunto il numero di compresse o capsule immesso in questa funzione. Questa funzione è molto importante, in genere per impostarla è necessario osservare l'alimentatore vibrante e dovrebbe essere possibile osservare le compresse o capsule diminuire nella velocità di alimentazione prima di poter udire chiudersi la barriera di preconto. I cambiamenti apportati a queste impostazioni s E' necessario premere il bottone invio sul tastierino per immettere la modifica.

	Pharma Packaging Systems	Pagina 33 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

CONTEGGIO COMPRESSA DOPPIA: (2, 3 & 4) questa funzione è utilizzata per permettere alla macchina di contare le compresse che sono sovrapposte l'un con l'altra. Se questa funzione viene attivata il tempo doppio di oscuramento è automaticamente calcolato dal sistema di controllo. Il calcolo è effettuato usando il tempo massimo di oscuramento percepito dalla macchina durante un esempio di 'Acquisizione'.

Il tempo massimo di oscuramento è il tempo massimo in millisecondi durante il quale la singola compressa o capsula processata copre il sensore.

In aggiunta a ciò c'è una tolleranza e se il sensore ora 'vedesse' un oggetto per un tempo superiore al tempo di oscuramento doppio più la tolleranza, il contatore lo conterebbe come due compresse. Per selezionare il conteggio compressa doppia immettere il codice di accesso (se non è stato fatto prima) ed usare il tasto freccia giù sul tastierino per selezionare il parametro, quindi utilizzare il tasto invio del tastierino per scorrere tra le opzioni 'Sì o No'; tornare allo schermo Principale conferma ed immette il cambiamento.

ICONE VISUALIZZATE

L'operatore può spostarsi in un altro schermo o immettere un'istruzione attraverso i sei tasti di selezione posti direttamente sotto al display. Un'icona sul display indicherà che funzione o comando ciascun tasto rappresenta. (Si prega di notare che non tutti i sei tasti possono essere attivi a seconda dello schermo visualizzato) Le funzioni attive in questo schermo sono descritte in dettaglio di seguito:

Schermo PRINCIPALE (1, 2, 3 & 4) Ritorna allo Schermo Principale.

Schermo MODIFICA PRODOTTO (1, 2, 3 & 4) va allo Schermo Modifica Prodotto.

AUMENTA / DIMINUISCI (3 & 4) Aumenta e diminuisce i valori numerici. Notare che questi tasti appaiono solamente quando viene digitato il codice di accesso.

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 34 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

5.09 Schermo di STRUMENTI E TEST (Funzioni)



Lo Schermo di Strumenti e Test mostra il nome prodotto e consente di vedere diverse informazioni di sistema. In aggiunta è possibile eseguire dei test di base da questo schermo. È richiesto un accesso di livello 2 o superiore per apportare modifiche.

Informazioni visualizzate come segue:

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 35 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

TEMPO MINIMO DI OSCURAMENTO: Mostra il tempo minimo di oscuramento percepito dai sensori dopo che sono stati azzerati per l'ultima volta. Il tempo minimo di oscuramento è il tempo minimo che la compressa impiega ad interrompere il fascio del sensore. Questa informazione è utile perché può essere confrontata con il tempo minimo di oscuramento usato per vedere se i prodotti o pezzi di prodotti stanno passando attraverso il sensore ed stanno impiegando un tempo inferiore al tempo minimo di oscuramento in uso. In questo caso le parti non verrebbero conteggiate.

TEMPO MASSIMO DI OSCURAMENTO: Mostra il tempo massimo di oscuramento percepito dai sensori dopo che sono stati azzerati per l'ultima volta. Il tempo massimo di oscuramento è il tempo massimo che la compressa o le compresse sovrapposte impiegano ad interrompere il fascio del sensore. Questo numero è usato dalla macchina per calcolare il tempo doppio di oscuramento.

TEMPO DOPPIO DI OSCURAMENTO: (2,3 & 4) (Nota: questa scritta appare solo se il conteggio di tempo doppio di oscuramento è impostato su 'Sì' nello schermo setup macchina) Mostra il numero di doppi visti dalla macchina in base al tempo massimo di oscuramento più una tolleranza predeterminata dall'ultima acquisizione. Il numero è calcolato premendo il tasto di azzeramento // sul tastierino sotto la corrispondente icona. La macchina va quindi in una situazione di acquisizione in cui guarda le prime 100 compresse o capsule che passano attraverso ciascun sensore e prende il tempo massimo di oscuramento e ci aggiunge una tolleranza. (Questa tolleranza è impostata nel menù di configurazione contatore) Se la macchina vede un oggetto per un tempo superiore al tempo doppio di oscuramento, il contatore lo conta come due compresse.

Durante questo processo di acquisizione è molto importante che le compresse o capsule cadano attraverso il sensore singolarmente, cioè non sovrapposte. E' consigliabile osservare il prodotto mentre cade dal vassoio nella testa di blocco durante questo test. Si raccomanda che il modo migliore di sfruttare questa funzione si ha contando 100 compresse e piazzandole manualmente nell'alimentatore vibrante e consentendo al prodotto di cadere attraverso la testa di blocco fino a che il test è completato. Mentre la macchina è in modalità acquisizione la linea di testo del tempo doppio di oscuramento verrà sostituita da 'Acquisizione'. Quando l'acquisizione è terminata, il numero del tempo doppio di oscuramento calcolato apparirà sul display e la linea di testo ritornerà 'Tempo Doppio di Oscuramento'.

CONTEGGIO DOPPI: (Nota: questa scritta appare solo se il conteggio di tempo doppio di oscuramento è impostato su 'Sì' nello schermo setup macchina) Mostra il numero di doppi visti dalla macchina da quando è stata azzerata per l'ultima volta.

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 36 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

SENSORE DI TESTA: Mostra se il sensore sta funzionando, cioè quando un oggetto è piazzato di fronte al sensore l'icona rotonda diventa piena. Si noti che i piccoli oggetti che cadono attraverso il sensore molto velocemente possono non far cambiare l'icona.

BARRIERA DI COMPRESSA: (2, 3 & 4) visualizza l'uscita alle barriere di preconto per mostrare se il segnale è generato dal sistema di controllo. Mette in funzione anche le barriere in maniera meccanica in modo che possano essere fisicamente ispezionate al fine di verificare che stiano lavorando in maniera corretta e senza interferenza alcuna. Per attivare il test inserire il codice di accesso opportuno. A questo punto vi sono due opzioni: la prima, di avviare le barriere in maniera ciclica ad ogni secondo. La seconda è di rendere operative le barriere di preconto manualmente usando i tasti di arresto e di avvio della macchina presenti sul tastierino. Per azionarle automaticamente o manualmente premere il tasto sul tastierino sotto all'icona del ciclo che si selezionerà alternativamente le due opzioni. Selezionare la modalità operativa desiderata e quindi premere il tasto sul tastierino sotto all'icona di ciclo di test on/off. Per l'attivazione premere i tasti di arresto/avvio macchina sul tastierino.

ICONE VISUALIZZATE

L'operatore può spostarsi in un altro schermo o immettere un'istruzione attraverso i sei tasti di selezione posti direttamente sotto al display. Un'icona sul display indicherà che funzione o comando ciascun tasto rappresenta. (Si prega di notare che non tutti i sei tasti possono essere attivi a seconda dello schermo visualizzato) Le funzioni attive in questo schermo sono descritte in dettaglio di seguito:

Schermo PRINCIPALE (1, 2, 3 & 4) Ritorna allo Schermo Principale.

MENÙ DI CONFIGURAZIONE (3 & 4) Va al Menù di Configurazione. (Spiegato in una sezione successiva)

REIMPOSTA (1, 2, 3 & 4) Re-imposta il tempo minimo di oscuramento, il tempo massimo di oscuramento, i doppi conteggiati e avvia il processo di acquisizione della macchina per calcolare il tempo doppio di oscuramento.

'X' re-imposta il tempo minimo di oscuramento, il tempo massimo di oscuramento e i doppi conteggiati.

MODALITÀ CICLO TEST (2, 3 & 4) Cambia tra il test automatico ed il test manuale usando i tasti 0 & I.

ON / OFF CICLO TEST (2, 3 & 4) Usato per impostare il ciclo di test on e off prima di usare i tasti 0 & I del tastierino della macchina.

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 37 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

SEZIONE 6.0

SISTEMI MECCANICI

Il Pharmacount 2-2 ha le seguenti parti meccaniche che vanno prese in considerazione quando si cambiano i prodotti:

EROGATORI Sono locati sul fronte della macchina sotto allo scivolo delle compresse. Se è necessario sostituirli con altri di differente diametro di uscita è possibile rimuoverli svitando la/le rotellina/e e rimuovendo la piastra di aggancio dello scivolo in modo da consentire agli erogatori di essere rimossi e sostituiti.



	Pharma Packaging Systems	Pagina 38 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

PIATTAFORMA FLACONI

ALTEZZA FLACONE La piattaforma dei flaconi può essere aggiustata orizzontalmente allentando le rotelline sul fronte della macchina e regolandola come richiesto.

DIAMETRO FLACONE I localizzatori di flaconi possono essere mossi dentro e fuori per adattarsi a diametri di diversi flaconi allentano la rotellina posta sopra di essi ed aggiustandolo come richiesto.



	Pharma Packaging Systems	Pagina 39 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

BARRIERA VASSOIO

Se applicabile, scegliere e infilare la corretta barriera del vassoio. Queste in combinazione con la velocità del vibratore determineranno il modo in cui le compresse o capsule scorrono attraverso la macchina.



BARRIERE DELL'USCITA DELLA TRAMOGGIA

La posizione di queste in combinazione con la velocità della tramoggia vibrante determineranno il modo in cui le compresse o capsule scorrono dalla tramoggia ai vassoi di alimentazione.



	Pharma Packaging Systems	Pagina 40 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

SEZIONE 7.0

PROCEDURE DI SETUP

7.01 IMPOSTARE UN PRODOTTO COMPLETAMENTE NUOVO.

La sezione seguente deve essere utilizzata come guida per impostare nel Pharmacount 2-2 un nuovo prodotto che non è mai stato usato in precedenza nella macchina.

Assicurarsi che la macchina sia pulita e assemblata.

Inserire i corretti erogatori. Questa è un'operazione importante dal momento che l'imbuto deve fornire la maggiore area possibile attraverso la quale le capsule possono passare nel flacone. Gli erogatori scelti devono essere leggermente più piccoli (1mm – 2mm) del diametro interno dell'imboccatura del flacone.

Aggiustare la piattaforma dei flaconi per adattarsi al flacone.

Regolare le barriere di uscita della tramoggia in modo che siano in posizione chiusa e si adattino al corretto ingresso del vassoio. Questo, in combinazione con la velocità del vibratore, determina il modo in cui le compresse o capsule scorrono attraverso la macchina.

Usando l'interruttore identificato dall'etichetta 'Power' locata sul lato della macchina, accendere la macchina.

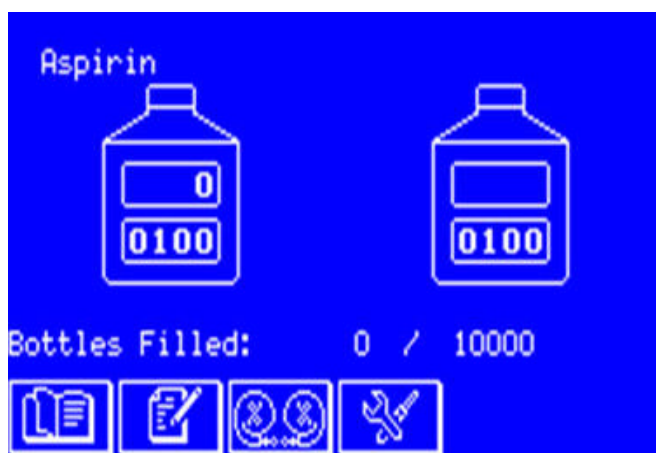
Lo schermo Pharma Packaging (sotto) apparirà sul display, cambierà automaticamente nello schermo Principale dopo 5 secondi.



Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 41 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

Lo Schermo Principale



Dallo schermo Principale andare allo ‘schermo selezione prodotto esistente’ premendo il tasto sul tastierino che si trova sotto all'icona dello schermo ‘selezione prodotto esistente’



Premere il tasto copia sul tastierino ed immettere il codice di accesso appropriato quando richiesto.

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 42 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

Usare le frecce su e giù locate sul tastierino intorno al tasto principale per selezionare un prodotto esistente, quindi premere il tasto copia sul tastierino che si trova sotto all'icona copia. Appare il seguente schermo.



Premere il tasto sotto all'icona OK e lo schermo torna allo schermo di selezione prodotto esistente.

Usando le frecce selezionare il prodotto copiato che si trova sotto al primo numero di prodotto disponibile e premere OK, il display torna a mostrare lo schermo principale.

Per eliminare tutti i dati esistenti, premere il tasto svuota ed immettere il codice di accesso appropriato quando richiesto. Premere un'altra volta il tasto svuota. Premere il tasto di arresto.

Andare allo Schermo Modifica Prodotto e se necessario inserire il codice di accesso appropriato come precedentemente descritto.

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 43 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3



Il nome del prodotto è evidenziato, usando il tastierino alfanumerico modificare il testo per leggere il nome del nuovo prodotto. Premere il tasto invio sul tastierino per immettere le informazioni.

Premere il tasto invio sul tastierino per immettere le informazioni.

Il tipo di prodotto verrà ora evidenziato, selezionare il tipo di prodotto desiderato usando il tasto invio del tastierino per spostarsi tra le opzioni. Selezionare l'impostazione desiderata. Premere il tasto freccia giù intorno al tasto principale per selezionare il testo Flaconi Richiesti.

Inserire il numero di flaconi desiderato utilizzando il tastierino alfanumerico. Premere il tasto invio sul tastierino per immettere le informazioni. Si noti che se l'impostazione è lasciata su 0 la macchina lavorerà continuamente e non verso un conteggio finale per flacone.

Spostarsi allo schermo principale salverà automaticamente le impostazioni.

Premere il tasto sul tastierino sotto l'icona per andare allo Schermo Setup Macchina. Inserire il codice di accesso opportuno come descritto in precedenza.

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 44 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3



La scritta Imposta Velocità Vibratore a sinistra sarà evidenziata. Inserire il numero richiesto utilizzando il tastierino numerico, se non lo si conosce, cominciare con circa il 50%. Premere il tasto invio sul tastierino per immettere le informazioni.

Utilizzare le frecce su e giù locate sul tastierino intorno al tasto principale per selezionare Imposta Velocità Vibratore a destra che verrà evidenziato. Inserire il numero richiesto utilizzando il tastierino numerico, se non lo si conosce, cominciare con circa il 50%. Premere il tasto invio sul tastierino per immettere le informazioni.

Utilizzare le frecce su e giù locate sul tastierino intorno al tasto principale per selezionare l'impostazione Massimo Preconto Per Testa. Inserire il numero richiesto, se non lo si conosce cominciare da 2. Premere il tasto invio del tastierino per immettere le informazioni.

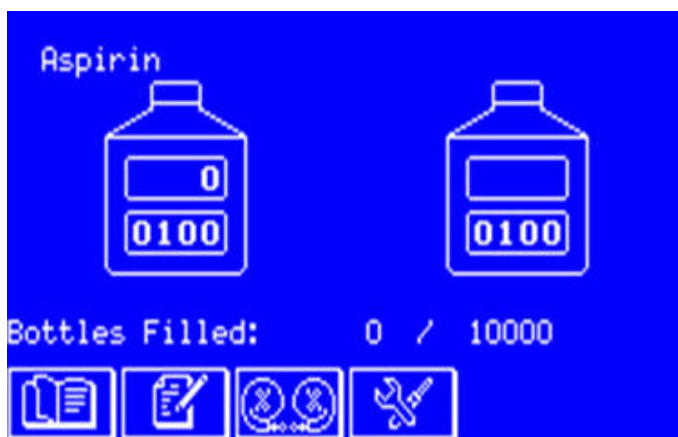
La scritta Offset di Conteggio Rallentato è ora evidenziata. Inserire il numero richiesto, se non lo si conosce cominciare da 5. Premere il tasto invio del tastierino per immettere le informazioni.

Il testo Conteggio Compresa Doppia è ora evidenziato. Usare il tasto invio sul tastierino per muoversi tra le opzioni. Selezionare l'impostazione desiderata.

Premere il tasto sotto all'icona schermo Principale per ritornare allo schermo Principale e salvare le impostazioni.

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 45 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3



Riempire la tramoggia con il prodotto da processare ed assicurarsi che ci siano i flaconi sulla piattaforma dei flaconi sotto agli erogatori..

Se il conteggio compressa doppia non è ancora stato selezionato la macchina è ora pronta per funzionare.

.

Se il conteggio compressa doppia è già stato selezionato, allora spostarsi sullo schermo strumenti e test e premere il tasto locato sotto all'icona azzeramento // e il tasto di azzeramento 'X'. Premere il tasto 'I' di avvio della macchine sul tastierino per avviare la macchina.

Si osservi che la macchina ha correttamente acquisito le informazioni controllando che il testo 'Acquisizione' è sostituito da 'Tempo Doppio di Oscuramento' e 'Conteggio Doppi'. Si osservi anche che i valori che visualizzati sono relativi al prodotto che si sta processando.

La macchina è ora pronta per funzionare.

Quando la macchina viene avviata per la prima volta è necessario regolare la tramoggia e le barriere dei vassoi ed il livello di vibrazione della tramoggia e dei vassoi di alimentazione al fine di ottenere l'alimentazione ottimale di prodotto.

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 46 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

7.02 IMPOSTARE UN PRODOTTO UTILIZZATO IN PRECEDENZA.

La sezione seguente deve essere utilizzata come guida per impostare nel Pharmacount 2-2 un nuovo prodotto che non è mai stato usato in precedenza nella macchina.

Assicurarsi che la macchina sia pulita e assemblata.

Inserire i corretti erogatori. Questa è un'operazione importante dal momento che l'imbuto deve fornire la maggiore area possibile attraverso la quale le compresse o le capsule possano passare nei flaconi. L'erogatore scelto deve essere leggermente più piccolo (1mm – 2mm) del diametro interno dell'imboccatura del flacone.

Aggiustare la piattaforma dei flaconi per adattarsi al flacone.

Regolare le barriere di uscita della tramoggia in modo che siano in posizione chiusa e si adattino al corretto ingresso del vassoio. Questo, in combinazione con la velocità del vibratore, determina il modo in cui le compresse o capsule scorrono attraverso la macchina.

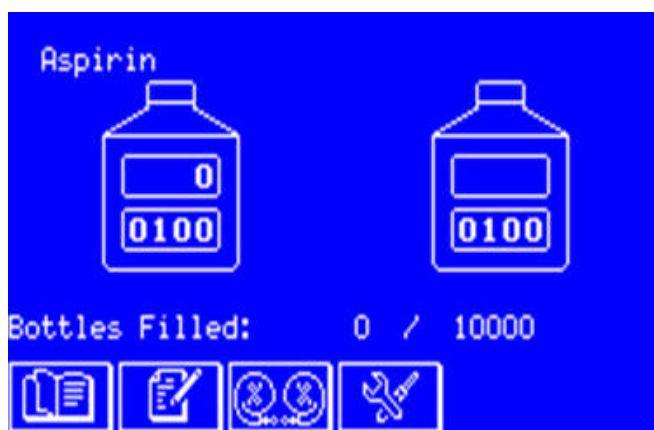
Usando l'interruttore identificato dall'etichetta 'Power' locata sul retro della macchina, accendere la macchina.

Lo schermo Pharma Packaging (sotto) apparirà sul display, cambierà automaticamente nello schermo Principale dopo 5 secondi.

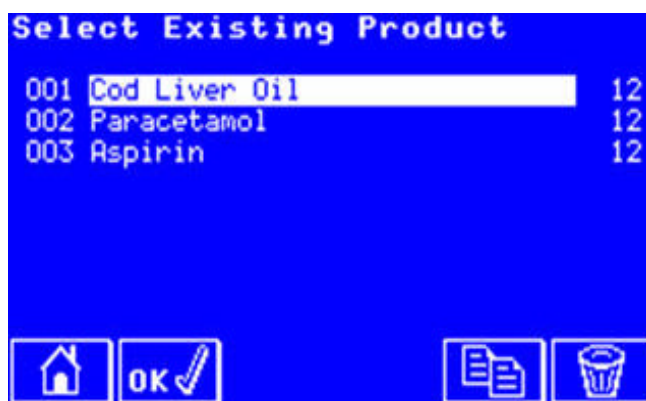


	Pharma Packaging Systems	Pagina 47 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

Lo Schermo Principale



Dallo schermo Principale andare allo schermo selezione prodotto esistente premendo il tasto sul tastierino che si trova sotto all'icona dello schermo selezione prodotto esistente.



	Pharma Packaging Systems	Pagina 48 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

Utilizzare le frecce su e giù locate sul tastierino intorno al tasto principale per selezionare il prodotto desiderato da processare. Se necessario utilizzare i tasti locati sul tastierino sotto le icone di freccia sinistra e destra per selezionare il prodotto desiderato dalla pagina seguente dell'elenco. Premere il tasto sotto all'icona OK per selezionare il prodotto e tornare allo schermo principale.



Per eliminare tutti i dati esistenti, premere il tasto svuota ed immettere il codice di accesso appropriato quando richiesto. Premere il tasto svuota un'altra volta. Premere il tasto di arresto.

Riempire la tramoggia con il prodotto da processare ed assicurarsi che ci siano i flaconi sulla piattaforma dei flaconi sotto all'erogatore.

Se il conteggio compressa doppia non è ancora stato selezionato la macchina è ora pronta per funzionare.

.

Se il conteggio compressa doppia è già stato selezionato, allora spostarsi sullo schermo strumenti e test e premere il tasto locato sotto all'icona azzeramento // e il tasto di azzeramento 'X'. Premere il tasto 'I' di avvio della macchina sul tastierino per avviare la macchina.

Si osservi che la macchina ha correttamente acquisito le informazioni controllando che il testo 'Acquisizione' è sostituito da 'Tempo Doppio di Oscuramento' e 'Conteggio Doppio'. Si osservi anche che i valori visualizzati sono relativi al prodotto che si sta processando.

La macchina è ora pronta per funzionare.

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 49 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

Quando la macchina viene avviata per la prima volta è necessario regolare la tramoggia e le barriere dei vassoi ed il livello di vibrazione della tramoggia e dei vassoi di alimentazione al fine di ottenere l'alimentazione ottimale di prodotto.

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 50 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

SEZIONE 8.0

PROCEDURE OPERATIVE GENERALI

In questa sezione si assume che la macchina sia stata programmata, impostata e sia pronta per funzionare.

Assicurarsi che ci sia il prodotto nella tramoggia della macchina.

Posizionare i flaconi sulla piattaforma dei flaconi sotto agli erogatori.

Premere il tasto di avvio 'I' e quindi l'interruttore a pedale, i vibratori cominceranno a funzionare. (Si noti che la macchina può essere lasciata in modalità di funzionamento e non è necessario fermarla e riavviarla durante il funzionamento siccome il segnale dell'interruttore a pedale comincia il ciclo di conteggio)

Quando il flacone indicato sullo schermo è riempito, il deviatore nello scivolo si muoverà oltre ed il contenitore riempito potrà essere rimpiazzato con uno vuoto. Mentre avviene ciò, con una nuova pressione dell'interruttore a pedale, il contenitore alternativo sulla piattaforma dei flaconi viene riempito ed il ciclo si ripete.

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 51 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

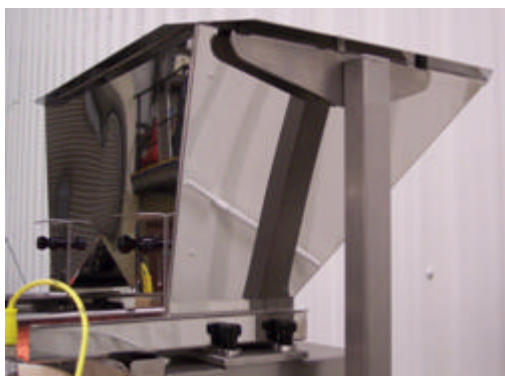
SEZIONE 9.0

PROCEDURA PER SVUOTARE, DIS-ASSEMBLARE PER LA PULIZIA E RI-ASSEMBLARE LA MACCHINA.

Rimuovere tutti i prodotti dalla macchina. Ci sono diversi modi per fare ciò, ma il più facile consiste nel lasciare che la macchina si svuoti facendole riempire i flaconi finché non rimane alcun prodotto nell'unità. Per mettere la macchina in modalità SVUOTA, prima spegnerla premendo il tasto di arresto della macchina '0' sul tastierino, quindi premere il tasto SVUOTA ed inserire il codice di accesso opportuno. Ora premere nuovamente il tasto SVUOTA, il sistema di alimentazione vibrerà e consentirà di raccogliere le eventuali compresse rimaste.

SPEGNERE LA MACCHINA ED ISOLARLA DALL'ALIMENTAZIONE ELETTRICA E PNEUMATICA

Rimuovere l'assemblamento della tramoggia semplicemente alzandolo dagli elementi di supporto.



Rimuovere le due barriere di uscita della tramoggia semplicemente svitando le due rotelline su ciascuna e sollevando via i componenti.



	Pharma Packaging Systems	Pagina 52 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

Rimuovere i due vassoi di alimentazione della tramoggia svitando le quattro rotelline su ciascun lato. Sollevare completamente i vassoi.



Rimuovere i vassoi di alimentazione svitando il perno principale al centro, la parte si sfilata dalla macchina.



Rimuovere le barriere e le guide delle compresse dai vassoi.



	Pharma Packaging Systems	Pagina 53 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

Rimuovere la parte trasparente frontale dello scivolo di plastica svitando le due rotelline.



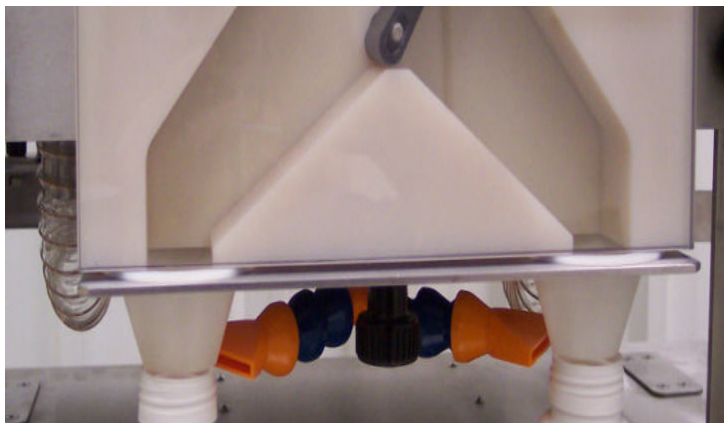
Rimuovere il deviatore tirandolo dal fronte della macchina.

Rimuovere lo scivolo delle compresse con gli erogatori tirandolo dal fronte della macchina.

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 54 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

Rimuovere gli erogatori dallo scivolo delle compresse svitando la rotellina posta nel centro.



Rimuovere le teste di blocco svitando le rotelline sul lato inferiore e rimuovendole dalla macchina.



	Pharma Packaging Systems	Pagina 55 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

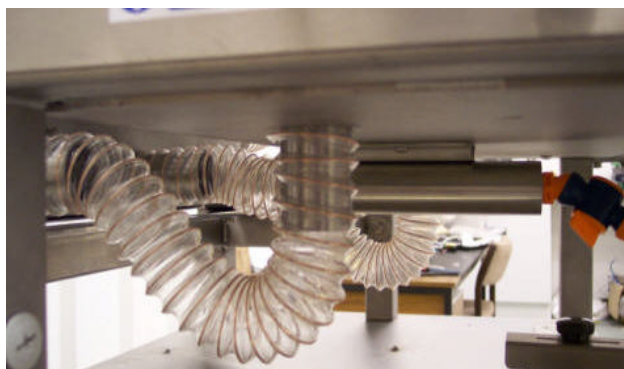
SISTEMA DI ESTRAZIONE DELLE POLVERI

Se è necessario rimuovere il sistema di estrazione delle polveri per la pulizia, è possibile farlo nel seguente modo:

Bocche di Estrazione della Tramoggia. – Possono essere rimosse staccando i tubi e allentando i due fermi sul lato di ciascuna bocca.

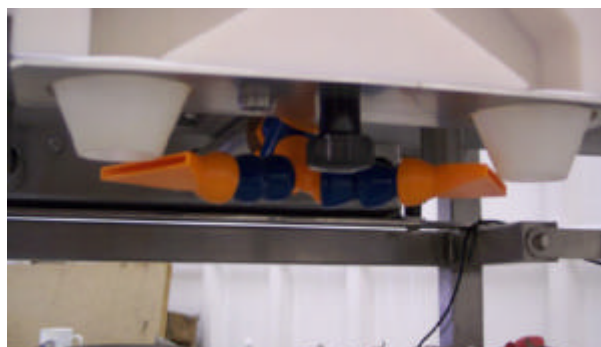
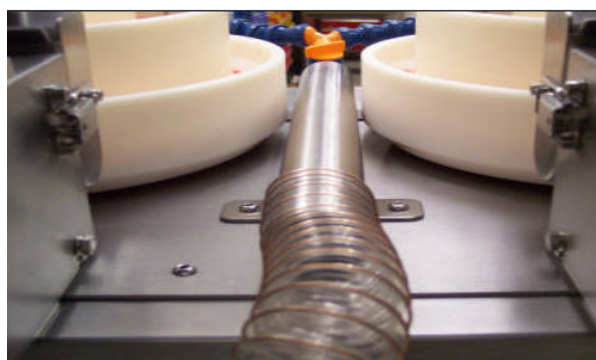


Sotto I Tubi del Vassoio di Alimentazione – Possono essere rimossi staccando i tubi sul lato inferiore della macchina e svitando le rotelline sul lato superiore della macchina. I tubi possono essere ora sollevati in maniera distinta.



	Pharma Packaging Systems	Pagina 56 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

Punti di Estrazione Flessibili - Possono essere rimossi staccando i tubi e allentando le rotelline che mantengono i tubi in acciaio inossidabile in posizione.



	Pharma Packaging Systems	Pagina 57 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

PER ASSEMBLARE LA MACCHINA DOPO LA PULIZIA.

La procedura di assemblaggio è praticamente la stessa di dis-assemblaggio solo in ordine inverso, per riferimento l'ordine di assemblaggio è definito come segue:

1. Posizionare l'intero sistema di estrazione delle polveri.
2. Posizionare i vassoi di alimentazione con le loro barriere (se applicabile)
3. Posizionare i vassoi di alimentazione a tramoggia.
4. Posizionare la tramoggia completa delle barriere di uscita della tramoggia.
5. Posizionare le teste di blocco.
6. Posizionare lo scivolo delle complesse completo dei corretti erogatori.
7. Posizionare il deviatore.
8. Posizionare la copertura dello scivolo per le compresse in plastica trasparente.

	Pharma Packaging Systems	Pagina 58 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

SEZIONE 10.0

INCONVENIENTI E RIMEDI

Ci sono due tipi di messaggi di diagnostica che possono apparire sul display. Ciascun tipo è visualizzato in diverse aree dello schermo a seconda della natura del guasto riportato. Alcuni errori arresteranno la macchina, altri la mettono in pausa ed altri ancora consentono all'operatore di continuare a far lavorare la macchina.

10.01 MESSAGGI BARRA DI STATO

Questi messaggi di diagnostica appaiono quando il display mostra lo Schermo di Lavoro. Questi messaggi sono in testo normale e vengono mostrati nella parte bassa del display.

10.02 MESSAGGI A COMPARSA

Questi messaggi di diagnostica sono più larghi dei messaggi di stato e appaiono sul display in una cornice. Per rimuovere questi messaggi è necessario correggere l'errore segnalato e quindi premere l'apposito tasto sul tastierino sotto all'icona corretta.

10.03 DESCRIZIONI DEI MESSAGGI DI DIAGNOSTICA DELLA CONTATRICE

10.301 Perdita Di Memoria:

Causa:

Questo messaggio di diagnostica indica che c'è stato un errore di RAM nella contatrice.

Rimedio:

L'operatore deve contattare PPS.

10.302 Livello Batteria Basso:

Causa:

Questo messaggio di diagnostica indica che il livello della batteria è basso ed è necessario sostituirla.

Rimedio:

L'operatore deve contattare PPS.

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 59 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

10.303 Testa Bloccata

Causa:

Questo messaggio indica che uno dei sensori di conteggio è bloccato.

Rimedio:

L'operatore deve controllare la macchina per appurare che non ci siano compresse schiacciate nelle teste di blocco. Se non ci sono compresse schiacciate allora la superficie del sensore può essere impolverata ed è necessario pulirla.

Se nessuna delle azioni sopra descritte risolve il problema, allora uno dei sensori di conteggio può essere malfunzionante ed è necessario prendere ulteriori consigli da PPS.

10.304 Impossibile: Macchina In Funzione:

Causa:

Questo messaggio di diagnostica indica che il contatore deve essere fermato prima di poter cambiare un'impostazione.

Rimedio: Arrestare la macchina e quindi cambiare l'impostazione.

10.305 Sovraconteggio:

Causa:

La macchina ha causato un sovraconteggio rilevato, questo può accadere se l'ultima compressa del conteggio prestabilito era doppia oppure perché il preconto eccedeva il conteggio finale.

Rimedio: Prendere acconto del messaggio e, se necessario, aggiustare l'alimentazione della macchina o il preconto.

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 60 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

10.04 TABELLA DI DIAGNOSI DEI GUASTI

10.401 Errori Di Bloccaggio Testa

Riferimento	100
Errore	La macchina si arresta e viene mostrato il messaggio di diagnostica 'Testa Bloccata'
Probabile Causa	Compresse schiacciate nella testa di blocco.
Rimedio	Rimuovere l'ostruzione e prendere atto del guasto per continuare.

Riferimento	110
Errore	La macchina si arresta e viene mostrato il messaggio di diagnostica 'Testa Bloccata'
Probabile Causa	Se non ci sono compresse schiacciate nella testa di blocco allora potrebbe esserci un agglomerato di polvere sullo schermo di vetro di fronte al sensore.
Rimedio	Pulire gli schermi di vetro.

Riferimento	120
Errore	La macchina si arresta e viene mostrato il messaggio di diagnostica 'Testa Bloccata'
Probabile Causa	Se gli errori numero 100 & 110 non sono validi allora c'è probabilmente un guasto del sensore.
Rimedio	Andare nello schermo 'Strumenti e Test' e verificare se ci sono sensori permanentemente accesi. Se ce n'è uno perennemente acceso allora questo sensore deve essere cambiato.

10.402 La Macchina Sottoconteggia

Riferimento	130
Errore	La macchina sottoconteggia casualmente di 1 o 2 compresse.
Probabile Causa	Il 'Tempo Doppio di Oscuramento' impostato è troppo breve.
Rimedio	Fare ripetere il processo di acquisizione andando nello schermo 'Strumenti e Test' e ricalcolando il tempo doppio di oscuramento premendo il tasto di azzeramento.

Riferimento	140
Errore	La macchina sottoconteggia casualmente e le compresse cadono sulla piattaforma dei flaconi.
Probabile Causa	L'imbuto di riempimento non è allineato con il flacone.
Rimedio	Aggiustare & reimpostare la piattaforma dei flaconi.

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 61 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

Riferimento	150
Errore	La macchina sottocontegge casualmente e le compresse cadono sulla piattaforma dei flaconi.
Probabile Causa	La distanza tra il bordo del flacone e l'erogatore è troppo grande.
Rimedio	Controllare e reimpostare.

Riferimento	160
Errore	La macchina sottocontegge casualmente e le compresse cadono sulla piattaforma dei flaconi.
Probabile Causa	Il diametro dell'imbuto di riempimento è troppo largo.
Rimedio	Cambiare con l'imbuto di riempimento adatto.

Riferimento	170
Errore	La macchina sottocontegge casualmente.
Probabile Causa	Materiale sconosciuto di fronte al sensore. Un frammento di plastica o di altro materiale di fronte al sensore viene contato.
Rimedio	Andare nello schermo 'Strumenti e Test' e verificare se ci sono sensori che lampeggiano. Se così fosse, controllare se sull'assemblaggio della testa di blocco non ci sono frammenti ed assicurarsi che le teste di blocco sono pulite ed in buone condizioni. Assicurarsi che siano correttamente infilate nella macchina. Controllare che gli schermi di vetro siano fissi.

Riferimento	180
Errore	La macchina sottocontegge casualmente.
Probabile Causa	Ispezionare il vassoio di alimentazione per vedere se c'è un accumulo eccessivo di polvere che potrebbe muoversi e produrre un conteggio "fantasma".
Rimedio	Se ciò accade spolverare le compresse prima di metterle nella contatrice.

10.403 La Macchina Prima Sottocontegge E Poi Sovracontegge

Riferimento	190
Errore	La macchina prima sottocontegge e poi sovracontegge
Probabile Causa	Le barriere di preconto sono state attivate troppo presto.
Rimedio	Aumentare il 'Ritardo di Chiusura della Barriera della Compresa' nello schermo 'Setup Contatore'

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 62 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

Riferimento	191
Errore	La macchina prima sottocontegge e poi sovracontegge
Probabile Causa	Le compresse restano bloccate nelle teste di blocco o nello scivolo o negli imbuti di riempimento.
Rimedio	Controllare e pulire.

10.404 La Macchina Sovracontegge Senza Regolarità

Riferimento	200
Errore	La Macchina Sovracontegge Senza Regolarità
Probabile Causa	La velocità di scorrimento delle compresse è troppo elevata e ci sono troppi doppi o compresse che passano di fila la testa di conta.
Rimedio	Ridurre la velocità del sistema di alimentazione vibrante

Riferimento	210
Errore	La Macchina Sovracontegge Senza Regolarità
Probabile Causa	La velocità delle compresse sul vibratore è troppo violenta ed il prodotto rimbalza.
Rimedio	Ridurre l'ampiezza del vassoio vibrante.

Riferimento	220
Errore	La Macchina Sovracontegge Senza Regolarità
Probabile Causa	Il 'Tempo Minimo di Oscuramento' è troppo lungo, consentendo alle compresse di passare senza soddisfare questo tempismo.
Rimedio	Andare nelle 'Impostazioni Compresse Speciali' locate nello schermo 'Modifica Prodotto' e ridurre il tempo minimo di oscuramento.

Riferimento	230
Errore	La Macchina Sovracontegge Senza Regolarità
Probabile Causa	Il 'Tempo Minimo di Illuminamento' è troppo lungo per cui permette alle compresse di passare senza riazzare il timer.
Rimedio	Andare nelle 'Impostazioni Compresse Speciali' locate nello schermo 'Modifica Prodotto' e ridurre il tempo minimo di illuminamento

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 63 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

10.405 La Macchina Prima Sovraconteggia E Poi Sottoconteggia

Riferimento	240
Errore	La Macchina Prima Sovraconteggia E Poi Sottoconteggia
Probabile Causa	Le barriere di preconto vengono attivate troppo tardi.
Rimedio	Diminuire il 'Ritardo di Chiusura della Barriera della Compresa' nello schermo 'Setup Contatore'

10.406 La Macchina Conta A Caso E Senza Regolarità

Riferimento	260
Errore	La macchina conta a caso e senza regolarità A volte ci sono compresse cadute sulla piattaforma dei flaconi.
Probabile Causa	Le compresse si intoppa nello scivolo di riempimento.
Rimedio	Diminuire il preconto e se possibile rallentare la vibrazione del vassoio.

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 64 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

SEZIONE 11.0

FORMAZIONE

Requisiti della formazione:

Formazione dell'Operatore

Si raccomanda che gli Operatori siano personale competente abituato a lavorare sui macchinari di produzione. Si deve fornire loro una lezione di formazione sui principi dell'apparecchiatura insieme alle istruzioni pratiche davanti alla macchina.

Formazione del Supervisore

Si raccomanda che i Supervisor siano personale competente abituato ad impostare e a lavorare sui macchinari produzione. Si deve fornire loro una lezione di formazione sui principi dell'apparecchiatura insieme alle istruzioni pratiche davanti alla macchina.

Formazione dell'Ingegnere di Manutenzione

Si raccomanda che gli Ingegneri siano qualificati nella manutenzione elettrica e meccanica delle apparecchiature di produzione. Devono essere competenti ed abituati ad impostare e a far funzionare i macchinari di produzione. Si deve fornire loro una lezione di formazione sui principi dell'apparecchiatura e sulla manutenzione insieme alle istruzioni pratiche davanti alla macchina.

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 65 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

SEZIONE 12.0

MANUTENZIONE GENERALE



La potenza elettrica utilizzata in questa apparecchiatura è ai massimi potenziali. Prima di iniziare la manutenzione o la riparazione, il tecnico deve assicurarsi che l'apparecchiatura sia isolata dall'alimentazione elettrica e deve testare che l'isolamento sia completo. Se non è possibile isolare l'alimentazione elettrica, i test funzionali, la manutenzione e la riparazione dell'unità elettrica deve essere svolta solo da tecnici che sono pienamente consapevoli dei possibili pericoli e che hanno preso adeguate precauzioni.

12.01 Modifiche

Non devono essere apportate modifiche all'apparecchiatura in nessuna parte della macchina senza il permesso di PPS.

12.02 Manutenzione Quotidiana

1. Nessuna

12.03 Manutenzione Settimanale (in aggiunta alle Mansioni Quotidiane)

1. Controllare che ogni dotazione di sicurezza e di emergenza della macchina siano pienamente funzionanti.
2. Assicurarsi che la macchina non produca alcun rumore insolito e controllare che tutte le unità vibranti siano fissate e funzionino appropriatamente.

12.04 Manutenzione Mensile (in aggiunta alle mansioni Settimanali)

1. Ispezionare la macchina per controllare che non vi siano vibrazioni o rumori insoliti.
2. Ispezionare le parti mobili per controllare che non siano usurate e sostituire i componenti se necessario.
3. Controllare che non ci siano perdite d'aria e che le parti pneumatiche della macchina funzionino correttamente.

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 66 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

12.05 Manutenzione Semestrale (in aggiunta alla manutenzione Mensile, Settimanale e Quotidiana)

1. Controllare il serraggio di ciascun bullone o elemento di fissaggio della macchina che è sottoposto a vibrazione.

12.06 Manutenzione Annuale (in aggiunta alla tutte le altre manutenzioni)

Controllare e testare tutti i circuiti elettrici e di sicurezza.

	Pharma Packaging Systems	Pagina 67 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

SEZIONE 13.0

ELENCO PARTI DI CONTATTO E RACCOMANDAZIONI PER LA PULIZIA

SEZIONE 13.01 Elenco Parti Di Contatto

<i>Numero Parte</i>	<i>Descrizione</i>	<i>Materiale</i>	<i>Classificazione Materiale</i>
01845 0 MC 3025	Tramoggia	Acciaio inox	316
01846 0 MC 3025	Barriera Tramoggia	Acciaio inox	316
01855 0 MC 3025	Vassoio Tramoggia	Acciaio inox	316
00555 20 MC 3022 Version A	CW Vassoio di Alimentazione	Oilon	Nylon 6 Reg. 177-1500-6 Lub Reg. 172.878 Lub Reg. 178.3620a
00556 20 MC 3022 Version A	ACW Vassoio di Alimentazione	Oilon	Nylon 6 Reg. 177-1500-6 Lub Reg. 172.878 Lub Reg. 178.3620a
00628 1 MC 3022	Guida Compresse	Acciaio inox	316
00509 4 MC 3022	Testa di Blocco	Oilon	Nylon 6 Reg. 177-1500-6 Lub Reg. 172.878 Lub Reg. 178.3620a
00510 8 MC 3022	Scivolo Compresse (Manuale)	Oilon	Nylon 6 Reg. 177-1500-6 Lub Reg. 172.878 Lub Reg. 178.3620a
00516 1 MC 3025	Braccio Separatore	Oilon	Nylon 6 Reg. 177-1500-6 Lub Reg. 172.878 Lub Reg. 178.3620a
00712 0 MC 3022 00701 0 MC 3022	Copertura Scivolo Barriera di Preconto	PETG Acciaio inox	Trasparente & Naturale 316
00527 2 MC 3022	Erogatore	Oilon	Nylon 6 Reg. 177-1500-6 Lub Reg. 172.878 Lub Reg. 178.3620a

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 68 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

SEZIONE 13.02 Istruzioni Per La Pulizia

AVVISO PER LA SICUREZZA:



Questa apparecchiatura non è impermeabile all'acqua. Deve essere isolata dall'alimentazione elettrica prima di procedere alla pulizia. Contiene componenti elettrici sensibili; per questo ogni pulizia delle parti mentre esse si trovano in posizione deve essere fatta con un panno umido apposito. Devono procedere alla pulizia gli operatori che sono pienamente consapevoli dei possibili pericoli e che hanno adottato adeguate precauzioni

Suggerimenti per la Pulizia

1. Acciaio Inox (Parti Rimuovibili) – Lavare accuratamente i componenti rimuovibili con acqua calda ed un detergente approvato.
2. Acciaio Inox (Parti Fisse) – Strofinare con un panno umido e un detergente approvato.
3. Oilon (Parti Rimuovibili) – Lavare accuratamente i componenti rimuovibili con acqua tiepida (max 40°C) ed un detergente approvato. Non asciugare al forno.
4. Oilon (Parti Fisse) – Lavare accuratamente i componenti rimuovibili con acqua tiepida (max 40°C) ed un detergente approvato.

Asciugare accuratamente tutti I componenti prima di re- infilarli nella macchina.

Si noti che le procedure sopra descritte sono solo raccomandate.

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 69 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

Parti Che Devono Essere Pulite:

Tutte le parti di contatto (Elencate Sotto) possono essere rimosse dalla macchine e pulite come descritto sopra. Tutte le altre parti sono di non-contatto e possono essere strofinate in posizione.

<i>Numero Parte</i>	<i>Descrizione</i>	<i>Materiale</i>	
01845 0 MC 3025	Tramoggia	Acciaio inox	Rimuovibile
01846 0 MC 3025	Barriera Tramoggia	Acciaio inox	Rimuovibile
01855 0 MC 3025	Vassoio Tramoggia	Acciaio inox	Rimuovibile
00555 20 MC 3022 Version A	CW Vassoio di Alimentazione	Oilon	Rimuovibile
00556 20 MC 3022 Version A	ACW Vassoio di Alimentazione	Oilon	Rimuovibile
00628 1 MC 3022	Guida Compresse	Acciaio inox	Rimuovibile
00509 4 MC 3022	Testa di Blocco	Oilon	Rimuovibile
00510 8 MC 3022	Scivolo Compresse	Oilon	Rimuovibile
00516 1 MC 3022	Braccio Separatore	Oilon	Rimuovibile
01809 0 MC 3025	Copertura Scivolo	PETG	Rimuovibile
01795 0 MC 3025	Barriera di Preconto	Acciaio inox	Rimuovibile
00527 2 MC 3022	Erogatore	Oilon	Rimuovibile

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 70 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

SEZIONE 14.0

ELENCO COMPONENTI PRINCIPALI

<i>Descrizione</i>	<i>Produttore</i>	<i>Numero Parte</i>	<i>Quantità</i>
Vassoio di Alimentazione (ACW)	RNA	SRC B 200 2	1
Guida del Vassoio di Alimentazione (CW)	RNA	SRC B 200 2	1
Controller	Reo (UK) Limited	604302	2
Controller	Reo (UK) Limited	604406	2
Sensore di Prodotto	OEM	CJ8 18GN C2	2
Controller Principale PCB	PAC Software Ltd	PAC012	1
Tasteirino	PAC Software Ltd	PAC015	1
Alimentazione	PAC Software Ltd	PAC016	1
Sensore IR	PAC Software Ltd	PAC021	2
Cilindro	Festo	AND-16-40-APA	2

SEZIONE 14.01 Certificati di Calibrazione

Non richiesto per questa apparecchiatura.

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 71 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

SEZIONE 15.0

ELENCO PARTI DI RICAMBIO

<i>Descrizione</i>	<i>Fornitore</i>	<i>Numero Parte</i>	<i>Quantità Raccomandata Quantità</i>
Controller	Reo (UK) Limited	604302	1
Controller	Reo (UK) Limited	604406	1
Sensore di Prodotto	OEM	CJ8 18GN C2	1
Sensore IR	PAC Software Ltd	PAC021	1
Cilindro	Festo	AND-16-40-APA	1

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 72 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

16.0 IMPOSTAZIONE PARAMETRI

16.01 Configurazione Contatore (Macchina Manuale)

Numero Foglio Impostazioni	
-------------------------------	--

Numero di Serie Macchina	
--------------------------------	--

Data	
------	--

Parametro	Imposta zione	Revisi onato da	Commenti
Tempo Min Apertura Barriera Compressa	0.1 sec		
Ritardo Chiusura Barriera Compressa	20 ms		
Tempo Doppio di Oscuramento Percentuale	25		
Tempo Doppio di Oscuramento Dimensione Campione	10		
Forzare l'Acquisizione quando si cambia il Prodotto	No		
Tempo Blocco di Testa	1 sec		
Rallentamento Velocità Vibratore	85%		
Tempo di Accelerazione Vibratore	0.1 sec		
Se Sovraconteggia	Ferma Contegg io		
Ritardo Deviatore	0.5 sec		
Ritardo Prima di Ripartire	1.0 sec		

Data	Commenti

	Pharma Packaging Systems	Pagina 73 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

16.02 Configurazione Macchina (Macchina Manuale)

Numero Foglio Impostazioni	
Numero di Serie Macchina	
Data	

Parametro	Impostazione	Revisionato da	Commenti
Macchina Manuale			
Scarico Su Richiesta			
Scarico A Impulso			
Ritardo di Espulsione è il Conteggio Richieste			
Tempo Ciclo di Test	1.0 sec		
Lingua	Inglese		
Livello Sicurezza 2: password Operatore	222222		
Livello Sicurezza 3: password Ingegnere	333333		
Livello Sicurezza 4: password Supervisore	444444		

Data	Commenti

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 74 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

SEZIONE 17.0

17.01 ESEMPI DI PARAMETRI DI PRODOTTO (Piccole Capsule di Gelatina Molle)

Numero Foglio Impostazioni	Solo per Riferimento
Nome Prodotto	5 Capsule Ovali Morbide Piccole Di Gelatina
Numero Prodotto	
Data	

Parametro	Impostazione	Revisionato da	Commenti
Conteggio Prestabilito	100		
Tipo Compresa	Compresa Speciale		
Tempo Minimo di Illuminamento	12 msec		
Tempo Minimo di Oscuramento	2 msec		
Velocità Vibratore Sinistro	50%		
Velocità Vibratore Destro	50%		
Massimo Preconto per Testa	2		
Offset di conteggio rallentato	4		
Conteggio Compresa Doppia	Sì		
Tempo Doppio di Oscuramento			

Uscita		Diametro Interno Imboccatura	
--------	--	------------------------------	--

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 75 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

Data	Commenti

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 76 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

17.02 ESEMPI DI PARAMETRI DI PRODOTTO (Grandi Capsule Di Gelatina Molle)

Numero Foglio Impostazioni	Solo per Riferimento
Nome Prodotto	10 Capsule Ovali Morbide Piccole Di Gelatina
Numero Prodotto	
Data	

Parametro	Impostazione	Revisionato da	Commenti
Conteggio Prestabilito	100		
Tipo Compresa	Compresa Speciale		
Tempo Minimo di Illuminamento	20 msec		
Tempo Minimo di Oscuramento	2 msec		
Velocità Vibratore Sinistro	75%		
Velocità Vibratore Destro	75%		
Massimo Preconto per Testa	2		
Offset di conteggio rallentato	4		
Conteggio Compresa Doppia	Sì		
Tempo Doppio di Oscuramento			

Uscita		Diametro Interno Imboccatura	
--------	--	------------------------------	--

Data	Commenti

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 77 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

17.03 ESEMPI DI PARAMETRI DI PRODOTTO (Compressa Media)

Numero Foglio Impostazioni	Solo per Riferimento
-------------------------------	----------------------

Nome Prodotto	Comprese 6mm Diametro
---------------	-----------------------

Numero Prodotto	
-----------------	--

Data	
------	--

Parametro	Impostazione	Revisionato da	Commenti
Conteggio Prestabilito	100		
Tipo Compressa	Compressa Media		
Tempo Minimo di Illuminamento	N/D		
Tempo Minimo di Oscuramento	N/D		
Velocità Vibratore Sinistro	75%		
Velocità Vibratore Destro	75%		
Massimo Preconto per Testa	2		
Offset di conteggio rallentato	4		
Conteggio Compressa Doppia Tempo Doppio di Oscuramento	Sì		

Uscita		Diametro Interno Imboccatura	
--------	--	------------------------------	--

Data	Commenti

	Pharma Packaging Systems	Pagina 78 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

SEZIONE 18.0

STAMPANTE (OPZIONALE)

Questa opzione non è disponibil sul Pharmacount 2-2.

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 79 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

SEZIONE 19.0

SCHEMI

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 80 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

SEZIONE 20

MENÙ DI CONFIGURAZIONE

Per potere entrare nel menù principale della macchina è necessario andare nello schermo strumenti e test e quindi premere il tasto solo all'icona strumenti e test. Il sistema chiederà quindi un codice di sicurezza che deve essere il codice di livello massimo designato per consentire l'accesso e la possibilità di apportare modifiche.

MENÙ 1 – Configurazione Ingressi:

Gli ingressi sono configurati in fabbrica a seconda del tipo di macchina che viene scelto. Per un Pharmacount 2-2 sono come segue:

INGRESSO	DENOMINAZIONE	DESCRIZIONE
INGRESSO 1	SENSORE CONTEGGIO TESTA 1	Segnala dal sensore IR di conteggio quando vede un oggetto, quello di testa 1 è il sensore a sinistra.
INGRESSO 2	SENSORE CONTEGGIO TESTA 2	Segnala dal sensore IR di conteggio quando vede un oggetto, quello di testa 2 è il sensore a destra.
INGRESSO 3	RICHIESTA	Segnale da dispositivo esterno (Interruttore a Pedale) che inizia il ciclo di conteggio.

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 81 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

MENÙ 2 – Configurazione Uscite:

Le uscite sono configurate in fabbrica a seconda del tipo di macchina che viene scelto. Per un Pharmacount 2-2 sono come segue:

USCITA	DENOMINAZIONE	DESCRIZIONE
USCITA 1	BARRIERA COMPRESSE TESTA 1	Segnala alla valvola solenoidale di controllare la barriera di preconto sinistra
USCITA 2	BARRIERA COMPRESSE TESTA 2	Segnala alla valvola solenoidale di controllare la barriera di preconto destra
USCITA 3	DEVIATORE	Segnala di azionare il deviatore.
USCITA 4	ABILITA IL VIBRATORE ALLA RINFUSA SINISTRO	Abilita il segnale usato per accendere e spegnere la tramoggia vibrante assieme al vassoio di alimentazione sinistro
USCITA 5	ABILITA IL VIBRATORE ALLA RINFUSA DESTRO	Abilita il segnale usato per accendere e spegnere la tramoggia vibrante assieme al vassoio di alimentazione destro

	Pharma Packaging Systems	Pagina 82 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

MENÙ 3 – Configurazione Contatore

Questo menù è usato per impostare i parametri della macchina per oggetti che sono relazionati al tipo di prodotto processato. E' generalmente da intendersi che questi sono impostati in fabbrica e che solitamente non sono richiesti aggiustamenti, tuttavia alcuni clienti hanno preferenze per cui questi devono essere modificati di volta in volta. Si raccomanda particolare attenzione quando si cambiano questi valori e se non se ne sono pienamente comprese le funzioni contattare PPS prima di fare aggiustamenti.

Per un Pharmacount 2-2 le impostazioni sono come segue:

PARAMETRO	IMPOSTAZIONE	DESCRIZIONE
PAGINA 1		
TEMPO MIN APERTURA BARRIERA COMPRESSA	0.1 sec	Questo è il lasso di tempo in cui la barriera di preconto della compressa deve restare aperta prima di potersi richiudere. Questo per consentire alle compresse che si trovano sulla barriera della compressa di cadere completamente prima che la barriera si richiuda. Queste impostazioni non necessitano di essere cambiate e NON devono essere aggiustate.
RITARDO CHIUSURA BARRIERA COMPRESSA	20 msec	Quando la compressa è stata vista ed il sistema di controllo ha deciso che la barriera di preconto della compressa deve essere chiusa Questo è il ritardo che interviene prima che le uscite 1 o 2 possano comandare le valvole solenoidali che chiudono la barriera. Questa impostazione è critica e deve essere aggiustata solo dopo aver consultato PPS
TEMPO DOPPIO DI OSCURAMENTO PERCENTUALE	25%	Questa è la quantità che viene aggiunta al tempo massimo di oscuramento visto durante il processo di acquisizione per determinare il Tempo Doppio di Oscuramento. Ad es. tempo max oscuramento 20 ms = Tempo

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 83 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

		Doppio di Oscuramento 25 ms.
TEMPO DOPPIO DI OSCURAMENTO DIMENSIONE CAMPIONE	10	Il sistema aspetterà questo numero di compresse prima di calcolare e confermare il Tempo Doppio di Oscuramento.
FORZARE L'ACQUISIZIONE QUANDO SI CAMBIA IL PRODOTTO	NO	Questa impostazione consente al cliente di scegliere se la macchina deve ricordare il Tempo Doppio di Oscuramento che è stato usato l'ultima volta, o se deve acquisirlo ogni volta che un prodotto viene selezionato.
TEMPO BLOCCO DI TESTA	1 sec	Se uno dei sensori è coperto per questo lasso di tempo la macchina si arresta e mostra un messaggio di diagnostica di testa bloccata. Queste impostazioni non necessitano di essere cambiate e NON devono essere aggiustate.
PAGINA 2		
RALLENTAMENTO VELOCITÀ VIBRATORE	85%	Quando il sistema raggiunge il punto in cui si applica l'offset di velocità, questa è la percentuale della velocità impostata a cui gli scorritori di compresse rallentano. Questo può dover essere aggiustato se la macchina ha un alto utilizzo su piccole compresse che scorrono liberamente.
TEMPO DI ACCELERAZIONE VIBRATORE	0.1 sec	Questo è il lasso di tempo che i vibratori che muovono l'alimentatore di compresse impiegano a raggiungere la velocità impostata. Queste impostazioni non necessitano di essere cambiate e NON devono essere aggiustate.
>IN SOVRACONTEGGIO FERMA CONTEGGIO	FERMA CONTEGGIO	<u>FERMA CONTEGGIO:</u> Se viene rilevato un sovracconteggio allora la macchina si arresta e viene visualizzato un messaggio di

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 84 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

O NON FARE NIENTE		diagnostica di sovraconteggio. <u>NON FARE NIENTE</u> : Se viene rilevato un sovraconteggio allora la macchina non farà niente. Ad es. non avviserà l'operatore del sovraconteggio e continuerà il processo.
PAGINA 3		
RITARDO DEVIATORE	0.5 sec	Il ritardo da quando è stata vista l'ultima compressa da una delle teste dei sensori a quando la linguetta del deviatore entra in funzione (Uscita 3).
RITARDO PRIMA DI RIPARTIRE	1.0 sec	Il ritardo da quando la linguetta del deviatore entra in funzione a quando le barriere della compressa vengono aperte e comincia il conteggio successivo.

	Pharma Packaging Systems	Pagina 85 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

MENÙ 4 – Test Ingressi:

Lo stato degli ingressi può essere osservato in questo menù:

INGRESSO	INGRESSO ON	INGRESSO OFF
TESTA 1	CERCHIO RIEMPITO	CERCHIO APERTO
TESTA 2	CERCHIO RIEMPITO	CERCHIO APERTO
RICHIESTA	CERCHIO RIEMPITO	CERCHIO APERTO

MENÙ 5 – Test Uscite:

Lo stato delle Uscite può essere osservato in questo menù:

USCITA	USCITA ON	USCITA OFF
BARRIERA COMPRESSE TESTA 1	CERCHIO RIEMPITO	CERCHIO APERTO
BARRIERA COMPRESSE TESTA 2	CERCHIO RIEMPITO	CERCHIO APERTO
DEVIATORE	CERCHIO RIEMPITO	CERCHIO APERTO
VIBR. SINISTRO ABILITATO	CERCHIO RIEMPITO	CERCHIO APERTO
VIBR. DESTRO ABILITATO	CERCHIO RIEMPITO	CERCHIO APERTO

	Pharma Packaging Systems	Pagina 86 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

MENÙ 6 – Informazioni di Servizio:

Mostra i dettagli del produttore e il numero della versione del programma software.

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 87 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

MENÙ 7 – Configurazione Macchina

Questo menù è usato per impostare i parametri della macchina per oggetti che sono relazionati alla macchina. E' generalmente da intendersi che questi sono impostati in fabbrica e che solitamente non sono richiesti aggiustamenti, tuttavia alcuni clienti hanno preferenze per cui questi devono essere modificati di volta in volta. Si raccomanda particolare attenzione quando si cambiano questi valori e se non se ne sono pienamente comprese le funzioni contattare PPS prima di fare aggiustamenti.

Per un Pharmacount 2-2 le impostazioni sono come segue:

PARAMETRO	IMPOSTAZIONE	DESCRIZIONE
PAGINA 1		
MACCHINA MANUALE O MACCHINA AUTO	MACCHINA MANUALE	<u>Macchina Manuale:</u> Configura il software della macchina per una macchina che funziona manualmente. <u>Macchina Auto:</u> Configura il software per una macchina automatica che funziona con un convogliatore Si prega di notare che una macchina manuale non può essere fatta funzionare in questa modalità siccome non sono installate le parti del controllo I/O
SCARICO SU RICHIESTA O SCARICO A TEMPO	SCARICO SU RICHIESTA	<u>Scarico Su Richiesta:</u> Se questa modalità è selezionata la macchina necessita del segnale dell'interruttore a pedale o di altro simile dispositivo esterno per funzionare. <u>Scarico a tempo:</u> Se questa modalità è selezionata allora la macchina funzionerà continuamente mentre il tasto di avvio è premuto, cioè riempirà un flacone e poi lo cambia e ne riempie un altro. Il ritardo prima

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 88 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

		che cominci a riempire il flacone successivo è il tempismo 'Ritardo Prima di Ricominciare' nel Menù 3– pagina 3
SCARICO A IMPULSO O RICHIESTA CONTINUA SCARICO A IMPULSO		<u>Scarico A Impulso:</u> Questa modalità consente all'operatore di premere una volta l'interruttore a pedale per iniziare un riempimento; la macchina si arresterà finché l'interruttore a pedale non verrà nuovamente premuto Questa modalità significa che la macchina continuerà a funzionare finché persiste l'impulso all'ingresso 3. Cioè finché l'operatore tiene il piede sull'interruttore a pedale la macchina funziona; se lo toglie, la macchina si ferma.
RITARDO DI ESPULSIONE È SU CONTEGGIO A RICHIESTA O IL RITARDO DI ESPLUSIONE è A TEMPO RITARDO DI ESPULSIONE È IL CONTEGGIO RICHIESTE		Queste impostazioni non hanno applicazione sul Pharmacount 2-2.
PAGINA 2		
COMPRESSE VARIABILI		Questa tabella mostra i valori che sono utilizzati per le varie impostazioni quando un prodotto standard è richiamato sullo schermo modifica prodotto. Non c'è modo di alterare questi valori.
PAGINA 3		
TEMPO CICLO DI TEST	1.0 sec	Dà la frequenza di operazione del test svolto nello schermo 'Strumenti e Test'
LINGUA	INGLESE	
PAGINA 4		

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 89 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

ACCESSO DI SICUREZZA	22222	Consente di impostare le password numeriche secondo le preferenze del cliente.
	33333	
	44444	

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 90 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

SEZIONE 21.0

CERTIFICATO C.E.

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 91 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

Dichiarazione di Conformità CE

Con la presente si dichiara che il seguente macchinario soddisfa i requisiti essenziali per la salute e la sicurezza della Direttiva europea sui macchinari 98/37/EC, ai requisiti pertinenti della Direttiva per la bassa tensione 73/23/EEC e 93/68/EEC ed i requisiti della Direttiva sulla compatibilità elettromagnetica 89/336/EEC, 91/263/EEC e 92/31/EEC.

Descrizione Macchina: Contatrice Farmaceutica:

Modello - Pharmacount 2-2

Prodotto da: Pharma Packaging Systems Ltd

Sono stati utilizzati i seguenti standard europei armonizzati qui trascritti:

EN292 parti 1 & 2: 1991 Sicurezza Macchine - Concetti fondamentali e principi generali per la progettazione.

EN294: 1992 Sicurezza Macchine – Distanze di sicurezza per impedire il raggiungimento di zone pericolose con gli arti superiori.

EN349: 1993 Sicurezza Macchine – Distanze minime per evitare lo schiacciamento di parti del corpo.

EN418: 1992 Sicurezza Macchine – Dispositivi d'arresto d'emergenza, aspetti funzionali - Principi per la progettazione.

En60204 parte 1: 1993 Sicurezza Macchine – Equipaggiamento elettrico delle macchine – Requisiti generali.

EN50081 parte 2 Compatibilità elettromagnetica - Norma generica sull'emissione; Ambiente industriale.

EN50082 Norma generica sull'immunità - Parte 2: Ambiente industriale

Un archivio sulla costruzione tecnica di questa apparecchiatura è conservata al seguente indirizzo:

Unit 8 Goodwood Road
Keytec 7 Business Park
PERSHORE
Worcs
WR10 2JL
UK

Firmato:	Data:
Nome: Ian J Barnes	Ruolo: Direttore Tecnico

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--

	Pharma Packaging Systems	Pagina 92 di 92
Tipo Macchina PHARMACOUNT 2-2	MANUALE DELL'OPERATORE / DI MANUTENZIONE	Manuale N. 2-2 PM BF R3

Essendo la persona designata a firmare per conto della società.

Rev No: 1.0		Data dell'ultima revisione 10 Ottobre 2006
-------------	--	--