

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG

MÁY CÂN PHÂN BÓN

DBT model

CÔNG TY TNHH THƯƠNG MẠI VÀ DỊCH VỤ ĐỒNG NHÂN

T8/2016

Version 1.0

I. GIỚI THIỆU:

Máy cân phân bón DBT là máy cân gồm 2 đầu cân. Mỗi đầu cân có thể chạy tự động hoặc bằng tay riêng lẻ, hoặc cùng nhau chạy tự động ở chế độ luân phiên.

Chạy tự động có nghĩa là sau khi nhấn bắt đầu, cân sẽ tự động cân và tự động xả xuống bao (khi bao đã được kẹp trên máy), sau khi xả xuống bao thì cân sẽ tự động cân lại mẻ mới.

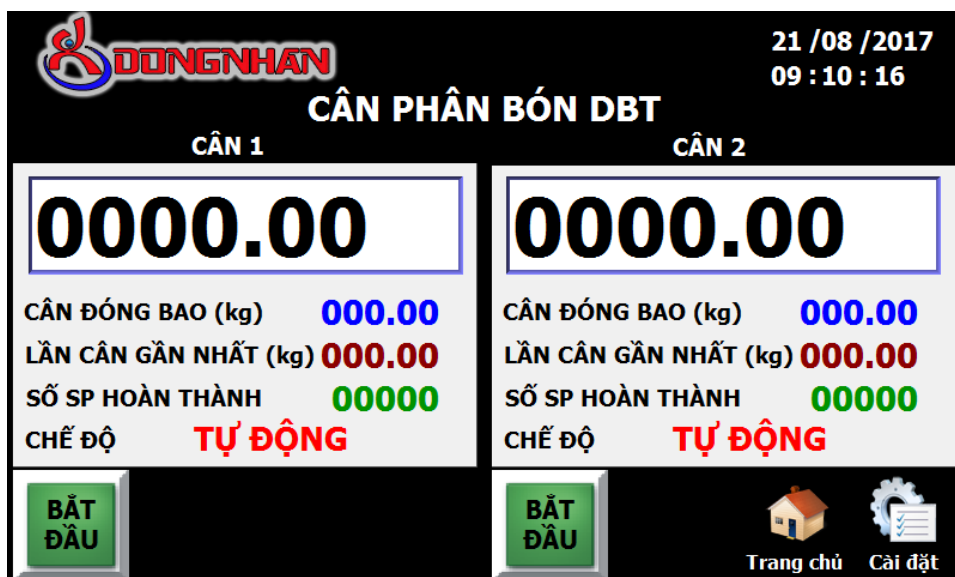
II. CÁC QUY ĐỊNH CHUNG KHI SỬ DỤNG CÂN ĐÓNG BAO CỦA ĐỒNG NHÂN:

1. Phải đọc kỹ và hiểu rõ các nội dung dưới đây
2. Phải đảm bảo nguyên liệu không lẫn tạp chất, có vật cứng, sạn có thể gây hỏng phễu định lượng.
3. Phải đảm bảo không có bất cứ vật gì ngoài phân hạt trong phễu cân
4. Phễu cân và cảm biến tuyệt đối không được nhiễm nước, trong trường hợp nhiễm nước phải tiến hành sấy và lau khô mới được đưa vào sử dụng.
5. Không cân quá tải cho phép
6. Khi không sử dụng cân, không được đặt vật nặng lên phễu cân có gắn cảm biến tải (loadcell)
7. Cuối ca làm việc nên xả hết nguyên liệu thừa trên phễu tiếp liệu trung gian và cho cân chạy không tải 5 đến 10 phút. Sau đó đóng nguồn điện vào cân.

III. TRƯỚC KHI SỬ DỤNG CÂN:

1. Kiểm tra hệ thống cân trước khi khởi động cân: xem phễu cân tiếp liệu, phễu định lượng, phễu rót, loadcell... có gì khác thường hoặc vướng vật lạ hay không? Nếu có hãy gỡ vật lạ ra khỏi thiết bị.
2. Kiểm tra hệ thống cáp tín hiệu, cáp nguồn, phải đảm bảo cáp không bị đứt hay bong tróc lớp vỏ bảo vệ làm ảnh hưởng đến độ an toàn cũng như kết quả của cân.
3. Phải đảm bảo không có vật gì cản trở trong hệ thống cân, hệ thống cảm biến tải
4. Điện áp nguồn của ổn định và đúng theo yêu cầu của nhà cung cấp: 220/380V/AVC, 50Hz. Nguồn điện tái sử dụng là 24V/DC, phải nối đất cho tủ điện.
5. Mở nguồn điện ở tủ điện. Dời màn hình hiện giao diện cân. Tại màn hình chính nơi cửa sổ KHỐI LƯỢNG CÂN phải hiển thị 00.00. Nếu không phải nhấn phím TRARE để màn hình về 00.00. Nếu nhấn phím nhiều lần màn hình vẫn không hiện về 000.00, hãy tắt tủ điện kiểm tra cân lần nữa.
6. Khi màn hình đã hiện về 00.00 nên khởi động cân với chức năng BẰNG TAY một vài lần, trước khi sử dụng chức năng TỰ ĐỘNG.

IV. GIAO DIỆN MÀN HÌNH CHÍNH



Thể hiện các thông tin liên quan đến 2 đầu cân.

Khối lượng cân (kg): khối lượng cân tức thời.

Cân đóng bao (kg): khối lượng cài đặt

Lần cân gần nhất (kg): là khối lượng sản phẩm trong bao gần nhất vừa cân

Số SP hoàn thành (kg): là số lượng mẻ cân đã thực hiện xong

Chế độ: Khi vừa mở nguồn lên, chế độ mặc định là chế độ “BẰNG TAY”, để chạy tự động cân vào phần Cài đặt/ CHẾ ĐỘ BẰNG TAY (của đầu cân tương ứng) để chỉnh lại thành chế độ “TỰ ĐỘNG”

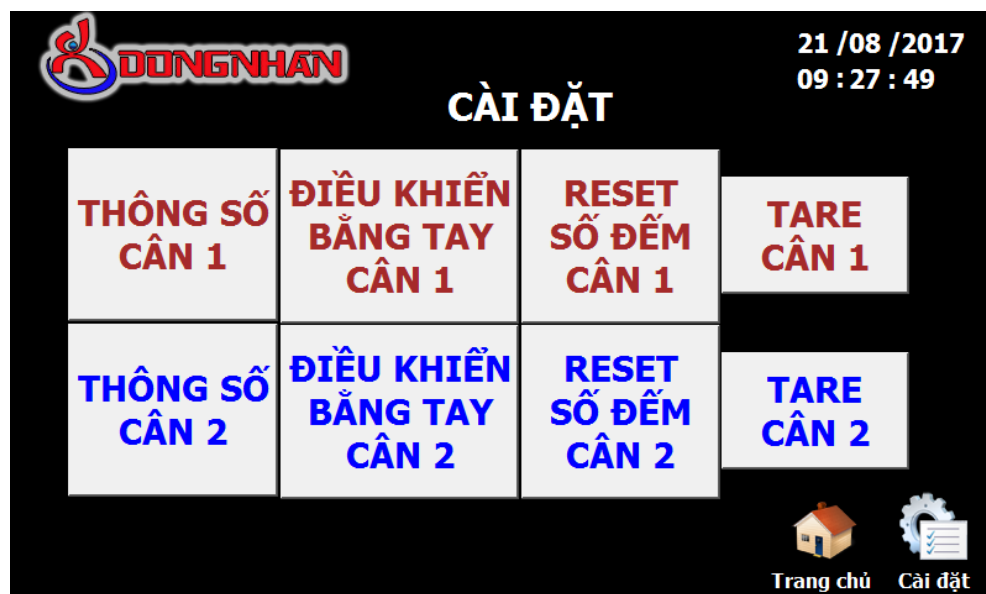
Hàng dưới có 2 biểu tượng:

- Trang chủ: hiển thị giao diện màn hình chính
- Cài đặt: vào phần CÀI ĐẶT THÔNG SỐ, CHẾ ĐỘ BẰNG TAY, XOÁ LỖI BIẾN TÀN và RESET

Nút BẮT ĐẦU: bắt đầu chạy đầu cân tương ứng ở chế độ tự động.

Lưu ý: nút bắt đầu chỉ hiển thị khi đầu cân đã được chuyển sang chế độ tự động (trong Cài đặt/ CHẾ ĐỘ BẰNG TAY)

V. GIAO DIỆN MÀN HÌNH CÀI ĐẶT.



Chọn THÔNG SỐ để vào trang THÔNG SỐ cài đặt lại các thông số vận hành của đầu cân

Chọn ĐIỀU KHIỂN BẰNG TAY để vào trang ĐIỀU KHIỂN BẰNG TAY khi cần vận hành máy ở chế độ bằng tay

Bấm nút RESET để xoá Số SP hoàn thành.

Bấm nút TARE để đưa giá trị cân về 0.

Lưu ý:

Các nút THÔNG SỐ CÂN 1, ĐIỀU KHIỂN BẰNG TAY 1, RESET 1 và TARE 1 dùng để điều chỉnh thông số và điều khiển đầu cân 1.

Các nút THÔNG SỐ CÂN 2, ĐIỀU KHIỂN BẰNG TAY 2, RESET 2 và TARE 2 dùng để điều chỉnh thông số và điều khiển đầu cân 2.

VI. GIAO DIỆN MÀN HÌNH THÔNG SỐ



21 /08 /2017
09 : 31 : 15

THÔNG SỐ CÂN 1

CÔNG THỨC 1

CÔNG THỨC 2

CÔNG THỨC 3

Khối lượng cài đặt (kg)	025.00	000.00	000.00
Tịnh A (kg)	023.00	000.00	000.00
Tịnh B (kg)	024.90	000.00	000.00
Thời gian ổn định cân (ms)	3000	0000	0000
Thời gian xả cân (ms)	2000	0000	0000



Trang chủCài đặt

Trong màn hình thông số có 3 cột tương ứng cho 3 công thức.

Kích hoạt công thức bằng cách bấm vào nút công thức tương ứng. Trong màn hình trên, công thức 1 đang được kích hoạt (chữ đỏ).

- Khối lượng cài đặt (kg): giá trị khối lượng cài đặt để đóng bao
- Tịnh A: xả liệu ở tốc độ cao nhất khi khối lượng cân nhỏ hơn giá trị này.
- Tịnh B: xả liệu ở tốc độ thấp nhất khi khối lượng cân lớn hơn giá trị Tịnh A và nhỏ hơn giá trị Tịnh B.
- Thời gian ổn định cân (ms): thời gian để nguyên liệu rơi hoàn toàn xuống bao khi miệng phễu xả liệu đóng lại hoàn toàn. Tại thời điểm hết thời gian nguyên liệu rơi, hệ thống sẽ chốt khối lượng của mẻ cân
- Thời gian xả cân (ms): tính từ thời điểm kết thúc thời gian nguyên liệu rơi, là thời gian cần để nguyên liệu rơi hoàn toàn từ phễu cân xuống bao.

VII. GIAO DIỆN MÀN HÌNH ĐIỀU KHIỂN BẰNG TAY



- **Nút CHẾ ĐỘ BẰNG TAY:** chuyển đổi chế độ vận hành của máy giữa TỰ ĐỘNG và BẰNG TAY.
- **Kẹp bao:** kích hoạt solenoid kẹp bao
- **Nhả kẹp bao:** nhả solenoid kẹp bao.
- **Mở cấp liệu to:** mở phễu cấp liệu lớn nhất
- **Đóng cấp liệu to:** đóng phễu cấp liệu to
- **Mở cấp liệu nhỏ:** mở phễu cấp liệu nhỏ
- **Đóng cấp liệu nhỏ:** đóng phễu cấp liệu nhỏ
- **Mở cửa xả:** mở cửa xả nguyên liệu xuống bao
- **Đóng cửa xả:** đóng cửa xả nguyên liệu xuống bao
- **Mở rung cấp liệu:** mở bộ rung cấp liệu để đưa nguyên liệu xuống phễu cân
- **Đóng rung cấp liệu:** dừng bộ rung cấp liệu.

V. PHẦN DÀNH RIÊNG CHO KỸ THUẬT VIÊN

1. Hiệu chỉnh cân

Khuyến cáo: Chúng tôi không chịu trách nhiệm khi Quý khách vận hành sai hoặc có kết quả không như ý muốn. Người sử dụng chức năng này phải đảm bảo hai điều:

- Người sử dụng phải hiểu rõ kỹ thuật hiệu chỉnh cân (CALIBRATION) và đã được nhà cung cấp hướng dẫn tường tận.
- Có quả cân chuẩn hoặc vật chuẩn đúng theo khối lượng cần đúng.

ĐẦU HIỂN THỊ CÂN (INDICATOR) W100 LUAMAS- ITALIA



HIỆU CHỈNH VỚI VẬT MẪU HOẶC QUẢ CÂN CHUẨN:

Chức năng này cho phép hiệu chỉnh chính xác được thực hiện bằng cách sử dụng quả cân chuẩn hoặc vật mẫu có giá trị đúng và đã biết.

Màn hình đang hiện 000.00

Nhấn đồng thời hai phím MENU/ZERO và 0/ESC → CAL lb

Nhấn tiếp MENU/ENTER → F5 – tEO (không quan tâm)

Nhấn tiếp MENU/ENTER → d EMO (không quan tâm)

Nhấn tiếp MENU/ENTER → Sen 5 (không quan tâm)

Nhấn tiếp MENU/ENTER → 2.0000 (không quan tâm)

Nhấn tiếp MENU/ENTER → di Vi5 (không quan tâm) → 0.001 (có thể số khác)

Nhấn tiếp MENU/ENTER → Wait (không quan tâm)

Nhấn tiếp MENU/ENTER → NASS (không quan tâm)

Nhấn tiếp MENU/ENTER → X.XXX (không quan tâm)

Nhấn tiếp MENU/ENTER → 2 Er 0

Nhấn tiếp MENU/ENTER → 0 hoặc 0.00 nếu phát hiện 1.10 hoặc số khác 0

Phải nhấn tiếp MENU/ENTER → 00 nhấn MENU/ENTER → INF 0

Rồi nhấn phím PRINT → WEIGHT

Đặt Quả cân chuẩn hay đặt vật mẫu lên load cell (*) vật mẫu là vật có trọng lượng mà người sử dụng biết là đúng.

Dùng phím PRINT và phím TARE để chỉnh số trên màn hình đúng với khối lượng vật mẫu hoặc khối lượng quả cân chuẩn

Ví dụ: quả cân 40.00kg hoặc vật mẫu có trọng lượng là 36kg, người sử dụng phải chỉnh màn hình 0040.00 hoặc 0036.00 và đợi khoảng 5 giây.

Sau đó nhấn MENU/ENTER màn hình sẽ hiện 40.00 hoặc 36.00 đợi khoảng 5 giây

Nhấn tiếp MENU/ENTER → WEIGHT

Nhấn tiếp 2 lần 0/ ESC → CAL lb → 40.00 (là hoàn tất).

2. Quy Trình Bảo Dưỡng Cân: **rất quang trọng và cần thiết**

1. Cần và thường xuyên bảo vệ sinh cân sau ca làm việc, hoặc vào cuối tuần.
 - Cắt nguồn cung cấp nguyên liệu vào cân.
 - Kẹp bao không vào miệng phễu rót
 - Dùng Phần mềm điều khiển hơi khí nén và van rung (nếu có) làm sạch tủ chứa động cơ và tủ chứa phễu cân.
 - Dùng máy hút bụi công nghiệp hút tất cả các bụi bám khung máy, mô tơ, vít tải, xylanh, băng tải.... bảo đảm hệ thống luôn sạch sẽ.
 - Mỗi tuần 01 lần bơm mỡ bò vào các vòng bi. Lưu ý không cho mỡ bò vào các khớp xoay bằng nhựa TEFLON ở nắp đáy phễu cân và khớp xoay phễu kẹp.
 - Sử dụng chức năng điều khiển bằng tay để vận hành vít tải, đóng mở phễu cân, vận hành hệ thống hút chân không và quạt hút bụi (nếu có) . Phải bảo đảm mọi cơ cấu được vận hành tốt.
 - Nhả kẹp bao, lấy bao chứa bụi bần khỏi phễu rót.
 - Đóng công-tắc trên tủ điện, đóng nguồn điện dẫn vào cân.
2. Phải thường xuyên kiểm tra:
 - Các loại dây hơi, không để gấp khúc.
 - Các loại dây điện và các Zắc nối dây điện phải được siết chặt.
3. Không và tuyệt đối không đặt vật nặng lên cảm biến tải (load cell) dù đã có hộp bảo vệ.
4. Không và tuyệt đối không dùng vật nhọn nhấn vào màn hình HMI trên tủ điện.
5. Nếu cân không thường xuyên sử dụng, ít nhất 01 tháng 01 lần phải vận hành bằng tay như ở Điều 1.
6. Nên và cần thiết gọi nhà cung cấp 01 năm 01 lần kiểm tra và bảo dưỡng cân.
7. Nên và cần thiết gọi các trung tâm kiểm định đo lường kiểm tra cân độ chính xác của cân. Nếu cân có chức năng Hiệu chỉnh Nội hãy sử dụng nó trước khi gọi các Trung Tâm Đo Lường, cũng cần gọi chúng tôi để tư vấn tốt hơn.
8. Nên và cần thiết đặt cân dưới mái che không để cân nhiễm nước.
9. Nếu giữ cân trong kho phải bảo đảm nhiệt độ kho không quá 40⁰C và không đặt cân gần hóa chất có tính ăn mòn.
10. Cân sẽ có tuổi thọ cao hơn nếu thường xuyên bảo dưỡng cân.

KHUYẾN CÁO QUAN TRỌNG: Khi thay ca sản xuất, Ca Trưởng trước phải trực tiếp bàn giao hệ thống cân lại Ca Trưởng sau và phải bảo đảm hệ thống cân vận hành tốt. Nếu hệ thống có lỗi phải nói rõ và giả quyết sự cố trước khi bàn giao, hệ thống chỉ thực sự thuộc trách nhiệm của ca sau chỉ khi có sự đồng ý nhận hệ thống cân của Ca trưởng sau.

VI. PHẢN DÀNH CHO NHÀ ĐẦU TƯ & PHƯƠNG THỨC BẢO HÀNH CÂN

LƯU Ý KHI SỬ DỤNG THIẾT BỊ CỦA ĐỒNG NHÂN

1. Hệ thống cân sau khi được hiệu chỉnh và niêm phong, người sử dụng không được mở niêm phong, không cắt ngắn hay nối dài cáp tín hiệu của cảm biến tải hoặc từ phễu cân đến đầu tủ điện, việc này sẽ làm cân không ổn định và sai lệch phễu cân.

2. Cân của quý khách được Công ty Đồng Nhân bảo hành với thời gian dài theo cam kết. Hãy gọi ngay cho chúng tôi khi thấy cân không ổn định hoặc nghi ngờ về kết quả.

3. Không nên tự ý mở niêm phong, tháo chì, tự sửa chữa hay thay đổi kết cấu – linh kiện ... việc này vi phạm điều khoản bảo hành.

4. Thực sự cần thiết chỉ định **NHÂN VIÊN VẬN HÀNH** để chúng tôi hướng dẫn kỹ thuật sử dụng và là người liên hệ khi cần bảo hành, bảo dưỡng cân

5. Trong thời gian bảo hành, nếu xảy ra bất kỳ sự cố nào chúng tôi sẽ lập tức hướng dẫn nhân viên vận hành cân các biện pháp khắc phục, sửa chữa bằng Facebook, Zalo, Smart phone, laptop qua mạng internet.

- Nếu lỗi phần cơ khí như gãy nứt vết hàn... nhân viên vận hành chụp hình cơ cấu lỗi gửi cho chúng tôi, trong thời gian nhanh nhất chúng tôi cử kỹ thuật đến sửa chữa hoặc gửi phụ kiện mới để thay thế, tùy theo điều kiện cụ thể.
- Nếu cân vận hành sai: nhân viên vận hành chỉ cần chụp và quay video màn hình cài đặt, thông số... gửi đến chúng tôi. Qua hình ảnh và video trong thời gian nhanh nhất chúng tôi chẩn đoán được lỗi, và hướng dẫn nhân viên vận hành bằng hình ảnh và video để điều chỉnh lại cân.

6. Trong trường hợp sự cố phức tạp hơn, chúng tôi sẽ có mặt tại địa điểm đặt cân trong vòng từ 4 – 72 giờ (tùy theo địa điểm đặt cân và ký kết trong hợp đồng) kể từ khi nhận được thông báo của quý khách (trừ khi chúng tôi nhận được tin báo vào ngày chủ nhật hoặc nghỉ lễ) và đảm bảo giải quyết xong bất kỳ sự cố nào trong vòng 08h để cân tiếp tục hoạt động bình thường.

7. Phần mềm cân được bảo hành 5 năm. Hằng năm sau khi lấy ý kiến khách hàng, chúng tôi có thể cải tiến và nâng cấp miễn phí cho khách hàng. Chúng tôi sẽ up phần mềm mới hay sửa chữa từ xa qua mạng internet,

8. Nên và cần thiết gọi chúng tôi bảo dưỡng cân mỗi năm 01 lần để đảm bảo cân hoạt động chính xác và có tuổi thọ cao.

9. Nên và cần thiết gọi đến các Trung tâm tâm Đo lường được chỉ định tiến hành hiệu chuẩn cân mỗi năm một lần hoặc khi nhận thấy cân có sai số.

*Vui lòng chỉ gọi số **0909 33 80 85** nếu có thắc mắc hoặc cân có sự cố kỹ thuật. Chúng tôi không chịu trách nhiệm về hư hỏng phát sinh khi quý khách gọi cho các nhân viên của chúng tôi tư vấn kỹ thuật hoặc sửa chữa.*

KÍNH CHÚC QUÝ KHÁCH

THÀNH CÔNG-THỊNH VƯỢNG