

## SİMKOL ELEKTRİK OTOMASYON

### ALARMLAR :

#### **-1 MODBUS\_TIMEOUT\_ERROR**

Plc ile bilgisayar arasındaki haberleşme kesilirse oluşan alarmdir. Bu alarm oluştuğunda yetkili firmayla irtibata geçiniz.

#### **0 KOMPRESOR TERMİK ARIZASI – 0**

Termik akım ayarının motor güçlerine uygun olup olmadığını . Motorun bozulmuş olma ihtimali durumunda tamiri yapılıncaya kadar sigortasını kapatın . Üretimi durdurun .

#### **1 MIKSER GRUBU TERMİK ARIZASI - 1**

Termik akım ayarının mikser motor gücüne uygun olup olmadığını mikserin sıkışmış olması durumunu kontrol edin . Motorun bozulmuş olma ihtimali durumunda mikser çalıştırılmamalıdır.

#### **2 AGREGA GRUBU TERMİK ARIZASI - 2**

Termik akım ayarının motor güçlerine uygun olup olmadığını, bandı kontrol edin . Motorun bozulmuş olma ihtimali durumunda çalıştırılmamalıdır.

#### **3 CIMENTO GRUBU TERMİK ARIZASI - 3**

Termik akım ayarının helezon motor gücüne uygun olup olmadığını , üç fazı , helezonun sıkışmış olması durumunu kontrol edin . Motorun bozulmuş olma ihtimali durumunda bu helezon çalıştırılmamalıdır.

#### **4 KATKI GRUBU TERMİK ARIZASI - 4**

Katkı dolum ve boşaltma motor termik arızalarının hepsinde gelir. Termik akım ayarının motor güçlerine uygun olup olmadığını kontrol edin. Motorun bozulmuş olma ihtimali durumunda tamiri yapılıncaya kadar sigortasını kapatın.

#### **5 AGREGA 1 BANDI BANT BEKÇİSİ ARIZASI - 5**

Kontaktör çalışırken hız bekçisinden sinyal gelmezse oluşur. Band hareket

edemiyordur. Bandı, üç fazı, ve sigortasını kontrol edin .

#### **6 AGREGA 2 BANDI BANT BEKÇİSİ ARIZASI - 6**

Kontaktör çalışırken hız bekçisinden sinyal gelmezse oluşur. Band hareket edemiyordur. Bandı, üç fazı, ve sigortasını kontrol edin .

#### **7 AGREGA BÖLGESİ BASINCI DÜŞÜK - 7**

Başınç düşük olduğunda üretim varsa durur yoksa da başlatılamaz. Basıncın düşük olması durumunda kompresör kontrol edilmelidir.

#### **8 AKTARMA BANDI BANT BEKÇİSİ UYARISI - 8**

Kontaktör çalışırken hız bekçisinden sinyal gelmezse oluşur. Band hareket edemiyordur. Bandı, üç fazı, ve sigortasını kontrol edin .

#### **9 ARABUNKER KAPAĞI KAPANMADI - 9**

Kapak aç sinyali yokken kapağın kapalı konumda olması gerekir . Kapalı konum switchinden sinyal gelmezse oluşur . Kapak sıkışmış yada switch veya ayarı bozuk olabilir

#### **10 ARABUNKER KAPAĞI AÇILMADI - 10**

Manuelde kapak açma butonuna basıldığında yada otomatikte kapakaç sinyali oluştuğunda kapak açık switchinden sinyal gelmezse oluşur. Kapak sıkışmış yada switch veya ayarı bozuk olabilir.

#### **11 ÇİMENTO KANTAR KAPAĞI KAPANMADI - 11**

Kapak aç sinyali yokken kapağın kapalı konumda olması gerekir . Kapalı konum switchinden sinyal gelmezse oluşur . Kapak sıkışmış yada switch veya ayarı bozuk olabilir

#### **12 ÇİMENTO KANTAR KAPAĞI AÇILMADI - 12**

Manuelde kapak açma butonuna basıldığında yada otomatikte kapakaç sinyali oluştuğunda kapak açık switchinden sinyal gelmezse oluşur. Kapak sıkışmış yada switch veya ayarı bozuk olabilir.

#### **13 SU KANTAR KAPAĞI KAPANMADI - 13**

Kapak aç sinyali yokken kapağın kapalı konumda olması gerekir . Kapalı konum switchinden sinyal gelmezse oluşur . Kapak sıkışmış yada switch veya ayarı bozuk olabilir.

#### **14 SU KANTAR KAPAĞI AÇILMADI - 14**

Manuelde kapak açma butonuna basıldığında yada otomatikte kapakaç sinyali oluştuğunda kapak açık switchinden sinyal gelmezse oluşur. Kapak sıkışmış yada switch veya ayarı bozuk olabilir.

#### **15 KATKI KANTAR KAPAĞI KAPANMADI - 15**

Kapak aç sinyali yokken kapağın kapalı konumda olması gerekir . Kapalı konum switchinden sinyal gelmezse oluşur . Kapak sıkışmış yada switch veya ayarı bozuk olabilir.

#### **16 KATKI KANTAR KAPAĞI AÇILMADI - 16**

Manuelde kapak açma butonuna basıldığında yada otomatikte kapakaç sinyali oluştuğunda kapak açık switchinden sinyal gelmezse oluşur. Kapak sıkışmış yada switch veya ayarı bozuk olabilir.

#### **17 MIKSER ALT KAPAĞI KAPANMADI - 17**

Manuelde kapak açma butonuna 10 Sn basıldığında yada otomatikte kapakaç sinyali 10 Sn devamlı oluştuğunda kapak açık switchinden sinyal gelmezse oluşur. Kapak sıkışmış yada switch veya ayarı bozuk olabilir.

#### **18 MIKSER ALT KAPAĞI AÇILMADI - 18**

Manuelde kapak kapatma butonuna 10 Sn basıldığında yada otomatikte kapakkapa sinyali 10 Sn devamlı oluştuğunda kapak kapalı switchinden sinyal gelmezse oluşur. Kapak sıkışmış yada switch veya ayarı bozuk olabilir.

#### **19 AGREGA 1 TARTIM UYARISI - 19**

Otomatik tartım sırasında malzemenin reçete değerinden + - Tartım uyarı ayarını geçtiği zaman oluşur. Sorun kantarda değilse kapaklarda şıkışma yada ayarlarında bozukluk olduğu düşünülebilir. Bu durumda ilgili kantar araver konumuna

geçer.Konrol edildikten sonra devam tuşuna basıp üretimi devam ettirebilirsiniz.

#### **20 AGREGA 2 TARTIM UYARISI - 20**

Otomatik tartım sırasında malzemenin reçete değerinden + - Tartım uyarı ayarını geçtiği zaman oluşur. Sorun kantarda değilse kapaklarda sıkışma yada ayarlarında bozukluk olduğu düşünülebilir. Bu durumda ilgili kantar araver konumuna geçer.Konrol edildikten sonra devam tuşuna basıp üretimi devam ettirebilirsiniz.

#### **21 AGREGA 3 TARTIM UYARISI - 21**

Otomatik tartım sırasında malzemenin reçete değerinden + - Tartım uyarı ayarını geçtiği zaman oluşur. Sorun kantarda değilse kapaklarda sıkışma yada ayarlarında bozukluk olduğu düşünülebilir. Bu durumda ilgili kantar araver konumuna geçer.Konrol edildikten sonra devam tuşuna basıp üretimi devam ettirebilirsiniz.

#### **22 AGREGA 4 TARTIM UYARISI - 22**

Otomatik tartım sırasında malzemenin reçete değerinden + - Tartım uyarı ayarını geçtiği zaman oluşur. Sorun kantarda değilse kapaklarda sıkışma yada ayarlarında bozukluk olduğu düşünülebilir. Bu durumda ilgili kantar araver konumuna geçer.Konrol edildikten sonra devam tuşuna basıp üretimi devam ettirebilirsiniz.

#### **23 AGREGA 5 TARTIM UYARISI - 23**

Otomatik tartım sırasında malzemenin reçete değerinden + - Tartım uyarı ayarını geçtiği zaman oluşur. Sorun kantarda değilse kapaklarda sıkışma yada ayarlarında bozukluk olduğu düşünülebilir. Bu durumda ilgili kantar araver konumuna geçer.Konrol edildikten sonra devam tuşuna basıp üretimi devam ettirebilirsiniz.

#### **24 AGREGA 6 TARTIM UYARISI - 24**

Otomatik tartım sırasında malzemenin reçete değerinden + - Tartım uyarı ayarını geçtiği zaman oluşur. Sorun kantarda değilse kapaklarda sıkışma yada ayarlarında bozukluk olduğu düşünülebilir. Bu durumda ilgili kantar araver konumuna geçer. Kontrol edildikten sonra devam tuşuna basıp üretimi devam ettirebilirsiniz.

#### **25 ÇİMENTO 1 TARTIM UYARISI - 25**

Otomatik tartım sırasında malzemenin reçete değerinden + - Tartım uyarı ayarını geçtiği zaman oluşur. Sorun kantarda değilse kapaklarda sıkışma yada ayarlarında bozukluk olduğu düşünülebilir. Bu durumda ilgili kantar araver konumuna geçer. Kontrol edildikten sonra devam tuşuna basıp üretimi devam ettirebilirsiniz.

#### **26 ÇİMENTO 2 TARTIM UYARISI - 26**

Otomatik tartım sırasında malzemenin reçete değerinden + - Tartım uyarı ayarını geçtiği zaman oluşur. Sorun kantarda değilse kapaklarda sıkışma yada ayarlarında bozukluk olduğu düşünülebilir. Bu durumda ilgili kantar araver konumuna geçer. Kontrol edildikten sonra devam tuşuna basıp üretimi devam ettirebilirsiniz.

#### **27 ÇİMENTO 3 TARTIM UYARISI - 27**

Otomatik tartım sırasında malzemenin reçete değerinden + - Tartım uyarı ayarını geçtiği zaman oluşur. Sorun kantarda değilse kapaklarda sıkışma yada ayarlarında bozukluk olduğu düşünülebilir. Bu durumda ilgili kantar araver konumuna geçer. Kontrol edildikten sonra devam tuşuna basıp üretimi devam ettirebilirsiniz.

#### **28 ÇİMENTO 4 TARTIM UYARISI - 28**

Otomatik tartım sırasında malzemenin reçete değerinden + - Tartım uyarı ayarını geçtiği zaman oluşur. Sorun kantarda değilse kapaklarda sıkışma ya da ayarlarında bozukluk olduğu düşünülebilir. Bu durumda ilgili kantar araver konumuna geçer. Kontrol edildikten sonra devam tuşuna basıp üretimi devam ettirebilirsiniz.

#### **29 SU 1 TARTIM UYARISI - 29**

Otomatik tartım sırasında malzemenin reçete değerinden + - Tartım uyarı ayarını geçtiği zaman oluşur. Sorun kantarda değilse kapaklarda sıkışma ya da ayarlarında bozukluk olduğu düşünülebilir. Bu durumda ilgili kantar araver konumuna geçer. Kontrol edildikten sonra devam tuşuna basıp üretimi devam ettirebilirsiniz.

#### **30 SU 2 TARTIM UYARISI - 30**

Otomatik tartım sırasında malzemenin reçete değerinden + - Tartım uyarı ayarını geçtiği zaman oluşur. Sorun kantarda değilse kapaklarda sıkışma yada ayarlarında bozukluk olduğu düşünülebilir. Bu durumda ilgili kantar araver konumuna geçer. Kontrol edildikten sonra devam tuşuna basıp üretimi devam ettirebilirsiniz.

### **31 KATKI 1 TARTIM UYARISI - 31**

Otomatik tartım sırasında malzemenin reçete değerinden + - Tartım uyarı ayarını geçtiği zaman oluşur. Sorun kantarda değilse kapaklarda sıkışma yada ayarlarında bozukluk olduğu düşünülebilir. Bu durumda ilgili kantar araver konumuna geçer. Kontrol edildikten sonra devam tuşuna basıp üretimi devam ettirebilirsiniz.

### **32 KATKI 2 TARTIM UYARISI - 32**

Otomatik tartım sırasında malzemenin reçete değerinden + - Tartım uyarı ayarını geçtiği zaman oluşur. Sorun kantarda değilse kapaklarda sıkışma yada ayarlarında bozukluk olduğu düşünülebilir. Bu durumda ilgili kantar araver konumuna geçer. Kontrol edildikten sonra devam tuşuna basıp üretimi devam ettirebilirsiniz.

### **33 KATKI 3 TARTIM UYARISI - 33**

Otomatik tartım sırasında malzemenin reçete değerinden + - Tartım uyarı ayarını geçtiği zaman oluşur. Sorun kantarda değilse kapaklarda sıkışma yada ayarlarında bozukluk olduğu düşünülebilir. Bu durumda ilgili kantar araver konumuna geçer. Kontrol edildikten sonra devam tuşuna basıp üretimi devam ettirebilirsiniz.

### **34 KATKI 4 TARTIM UYARISI - 34**

Otomatik tartım sırasında malzemenin reçete değerinden + - Tartım uyarı ayarını geçtiği zaman oluşur. Sorun kantarda değilse kapaklarda sıkışma yada ayarlarında bozukluk olduğu düşünülebilir. Bu durumda ilgili kantar araver konumuna geçer. Kontrol edildikten sonra devam tuşuna basıp üretimi devam ettirebilirsiniz.

### **35 AGREGA KANTARI 1 DE MALZEME KALDI - 35**

Otomatik üretimde kantar boşaltmaya geçtiğinde üretimi yavaşlatacak kadar yavaş boşalması durumunda yada kantarda malzeme kalması durumunda gelir. Yavaş boşalması durumunda kantar kontrol edilmelidir. Malzeme kalması durumunda kantar darası alınarak devam edilebilir.

### **36 AGREGA KANTARI 2 DE MALZEME KALDI - 36**

Otomatik üretimde kantar boşaltmaya geçtiğinde üretimi yavaşlatacak kadar

yavaş boşalması durumunda yada kantarda malzeme kalması durumunda gelir. Yavaş boşalması durumunda kantar kontrol edilmelidir. Malzeme kalması durumunda kantar darası alınarak devam edilebilir.

### **37 ÇİMENTO KANTARINDA MALZEME KALDI - 37**

Otomatik üretimde kantar boşaltmaya geçtiğinde üretimi yavaşlatacak kadar yavaş boşalması durumunda yada kantarda malzeme kalması durumunda gelir. Yavaş boşalması durumunda kantar kontrol edilmelidir. Malzeme kalması durumunda kantar darası alınarak devam edilebilir.

### **38 SU KANTARINDA MALZEME KALDI - 38**

Otomatik üretimde kantar boşaltmaya geçtiğinde üretimi yavaşlatacak kadar yavaş boşalması durumunda yada kantarda malzeme kalması durumunda gelir. Yavaş boşalması durumunda kantar kontrol edilmelidir. Malzeme kalması durumunda kantar darası alınarak devam edilebilir.

### **39 KATKI KANTARINDA MALZEME KALDI - 39**

Otomatik üretimde kantar boşaltmaya geçtiğinde üretimi yavaşlatacak kadar yavaş boşalması durumunda yada kantarda malzeme kalması durumunda gelir. Yavaş boşalması durumunda kantar kontrol edilmelidir. Malzeme kalması durumunda kantar darası alınarak devam edilebilir.

### **40 ARAVERİLDİ- 40**

Araver butonuna basıldığında gelir. Devam tuşuna basıldığında gider.

Bilgilendirme kaydı amaçlıdır.

SIMKOL AUTOMOTION CO.

1241 SOK NO 15 OSTİM / ANKARA /TURKEY

+90-312 385 46 74

+90-312 385 44 71

[www.simkol.com.tr](http://www.simkol.com.tr)