

OPERATOR'S MANUAL



Top Scale IC User Manual

Tutti i diritti riservati. La riproduzione di questo manuale, totale o parziale, in qualsiasi forma, sia su supporto cartaceo o elettronico, è severamente proibito.

dinamica generale® S.p.A. e il team coinvolti nella preparazione di questo manuale non possono essere ritenuti responsabili per qualsiasi problema sorto a causa di uso improprio di questo manuale, pur garantendo che le informazioni in esso contenute sono state sottoposte ad un'attenta ispezione.

Eventuali suggerimenti per quanto riguarda i possibili miglioramenti saranno molto apprezzati.

I prodotti sono continuamente controllati e migliorati, per questo motivo dinamica generale® S.p.A riserva il diritto di modificare le informazioni contenute in questo manuale senza preavviso.

dinamica generale® Team

All rights reserved. The reproduction of this manual, either totally or partially, in any form whatsoever, whether on paper or through computer processes, is strictly prohibited.

dinamica generale® S.p.A and the team involved in the preparation of this manual will not be held responsible for any problem arisen as a result of improper use of this manual, as they guarantee that the information contained in it has been subjected to careful inspection.

Any suggestions regarding possible improvements will, nevertheless, be greatly appreciated.

The products are continuously checked and improved. For this reason dinamica generale® S.p.A reserves the right to modify the information contained in this manual without prior notice.

dinamica generale® Team

Tous droits réservés. La reproduction de ce manuel, totale ou partielle, sous toute forme, sur papier ou électroniquement est strictement interdite.

dinamica generale® S.p.A et l'équipe impliquée dans la préparation de ce manuel ne sera pas jugé responsable d'aucun problème nait en raison de l'utilisation inexacte de ce manuel, en tant qu'eux garantissent que les informations contenues ont été soumises à soigneux inspection.

Toutes suggestions concernant possibles améliorations, néanmoins, seront considérablement appréciés. Les produits sont vérifiés et améliorés sans interruption.

Pour cette raison dinamica generale® S.p.A se réserve le droite de modifier l'information contenue en ce manuel sans préavis.

dinamica generale® Team

Alle Rechte sind reserviert. Die Wiedergabe dieser Gebrauchsanweisung ist entweder vollständig oder nur ein Teil, in irgendeiner Form, (auf Papier oder elektronisch) streng verboten.

dinamica generale® S.p.A und die Leute, die beschäftigt mit der Produktion dieser Gebrauchsanweisung waren, werden dafür nicht verantwortlich gehalten für irgendwelche Probleme, die als ein Ergebnis von falscher Verwendung dieser Gebrauchsanweisung entstehen könnten, da sie garantieren, daß die darin enthaltenen Informationen vorsichtig kontrolliert wurden.

Irgendwelche Vorschläge und mögliche Verbesserungen werden auf jedem Fall sehr geschätzt.

Die Produkte sind ununterbrochen überprüft und verbessert.

Aus diesem Grund hält dinamica generale® S.p.A sich das Recht vor, die in dieser Gebrauchsanweisung enthaltenen Informationen ohne vorausgehende Benachrichtigung zu modifizieren.

dinamica generale® Team

Todos los derechos reservados. La reproducción de este manual, en todo o en parte, en cualquier forma, ya sea en papel o electrónica, está estrictamente prohibido.

dinamica generale® S.p.A y el equipo involucrado en la preparación de este manual no puede ser considerado responsable de los problemas que surgieron a causa del uso indebido de este manual, mientras que garantizar que la información contenida en él fueron sometidos a una inspección cuidadosa.

Cualquier sugerencia sobre posibles mejoras serán muy apreciadas.

Los productos son objeto de control permanente y mejorado, que es la razón por dinamica generale® S.p.A reserva el derecho a modificar la información contenida en este manual sin previo aviso.

dinamica generale® Equipo

INDEX

INDEX	1
ANVÄNDNING AV MIKRODATORN	3
MANUELL VÄGNING	3
ATT SLÅ PÅ MIKRODATORN	3
KALIBRERING (NOLLSTÄLLNING AV SYSTEMET)	4
PARTIELL / TOTAL VÄGNING (NETTO / BRUTTO)	4
GENOMFÖRANDET AV ETT PARTI	6
LASTNING AV PARTI	7
VAL AV KOMPONENTEN SOM SKA LASTAS	10
MANUELLT LASTADE KOMPONENTER	10
BLOCK FUNKTION	11
ÅTERSTARTSFUNKTION	11
FÖRBLANDNINGSFUNKTION	12
SLUTET AV GENOMFÖRANDET	14
PARTI GENOMFÖRANDE STATUS	15
TMR DISTRIBUTION / UTMATNING	16
VALET AV GRUPP	18
BLOCK FUNKTION	19
ÅTERSTARTSFUNKTION	19
SLUTET AV GENOMFÖRANDET	20
UTMATNINGS GENOMFÖRANDE EJ RELATERADE TILL ETT PARTI	21
VALET AV GRUPP	24
BLOCK FUNKTION	25
ÅTERSTARTSFUNKTION	25
SLUTET AV GENOMFÖRANDET	26
AVBRUTET GENOMFÖRANDE	27
HANTERING AV RESTER	27
HUR MAN ÅTERSTÄLLER VIKTEN FÖR DET VÄGRADE FODRET	29
HUR MAN ANVÄNDER VIKTEN AV DET VÄGRADE FODRET FÖRE GENOMFÖRANDET AV PARTIET	29
WIFI-HANTERING	32
STARTA WIFI-SYNKRONISERING	32
HANTERING SCHEMALÄGGARE	34
ATT STÄLLA IN REFERENSTIDEN FÖR SCHEMALÄGGAREN	34
ATT AKTIVERA SCHEMALÄGGAREN	35
ATT AVAKTIVERA SCHEMALÄGGAREN	36

HANTERING AV MÄNGD DATA	37
HANTERING AV MÄNGD DATA FÖR KOMPONENTERNA	37
HANTERING AV MÄNGD DATA FÖR GRUPPER.....	39
REDIGERA (DTM-AKTIVERAD)	40
REDIGERING AV RECEPTEN	40
REDIGERING AV GRUPPERNA.....	42
REDIGERING AV GRUPPEN	43
REDIGERING AV PARTIERNA.....	44
PROGRAMMERING (DTM EJ AKTIVERAD)	46
PROGRAMMERING AV RECEPTEN	46
PROGRAMMERING MED KOMPONENTER UTTRYCKTA I KG/PUND	48
PROGRAMMERING MED KOMPONENTER UTTRYCKTA I %.....	50
PROGRAMMERING MED KOMPONENTER UTTRYCKTA I KG/PUND OCH %	52
PROGRAMMERING AV GRUPPERNA	55
PROGRAMMERING AV GRUPPEN.....	56
PROGRAMMERING AV PARTIERNA	59
PROGRAMMERING AV PARTIET.....	60
SYSTEMKONFIGURATION	62
ÅTKOMST TILL PASSWORDMENYN	62
ARBETSDATA	62
KONTROLL AV HÅRDVARA.....	63
ÄNDRA STRÄNGAR (NAMN PÅ KOMPONENTER, AVLASTNING, SKRIVARE REGISTRERING)	64
CE CONFORMITY DECLARATION	66
WARNING	67
GUARANTEE	68

ANVÄNDNING AV MIKRODATORN

MANUELL VÄGNING

Att slå på mikrodatorn

- 1 Slå på mikrodatorn med PÅ/AV-knappen ()

- 2 Vänta på att systemet initieras tills skärmen med total vikt visas.



- 3 Under initialiseringsfasen kan du se skärmen med Day Shift meddelande. Detta anger proceduren som utförs varje dag när TopScale slås på för första gången. Mikrodatorn uppdaterar utförandets status för alla tilldelade partier till Inte Utfört, och förbereder för den nya dagliga arbetscykeln.




Kalibrering (nollställning av systemet)

- 1 Tryck på tangenten  i 3 sekunder för att kalibrera systemet

- 2 Kontrollera att vikten är " 0 " +/- 1

Partiell / total vägning (netto /brutto)

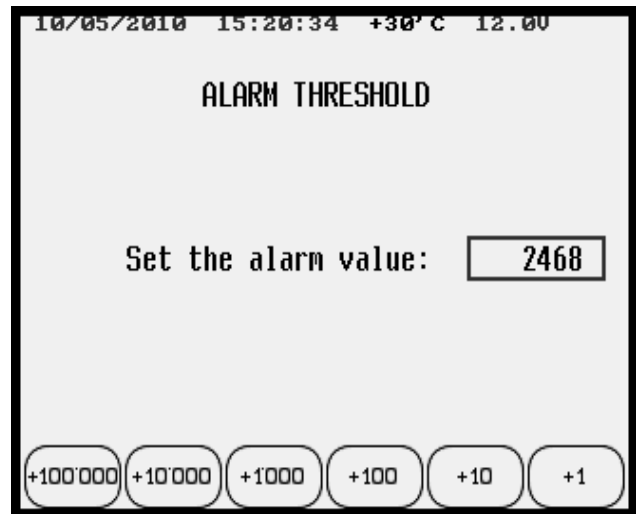
- 1 Systemet tillåter dig att göra successiva partiella vägningar:
Efter kalibrering av systemet, varje gång du trycker på knappen  visas vikten på " 0 " för att få en mer exakt angivelse av vad du lastar (nettovikt)



- 2 När du har gjort alla partiella vägningar visas den totalt lastade vikten på displayen, om du trycker på knappen  (totalvikt)

Vägning med larm (nettovägning med larm)

- 1 Efter kalibrering av systemet tryck på tangenten  för att komma till skärmen för inställning av larmtröskeln



- 2 Använd " +" eller " -" för att ställa in önskat värde
- 3 Tryck på "Enter" för att bekräfta inställningen
- 4 Om du vill avsluta utan att spara inställningen trycker du på "Reset" tangenten
- 5 I båda fallen kommer systemet att gå tillbaka till läget för total vägning

- 6 När du har ställt in larmvärdet:

Om du trycker på  knappen kommer systemet att övergå till läge för partiell vägning och längst ned på skärmen kan du se det inställda larm tröskelvärde

Lasta vikten, när du når det inställda % gränsvärdet (se avsnittet parametrar), kommer det akustiska larmet att avge en intermittent ljudsignal som kommer att bli kontinuerlig när du når den vikt som anges som tröskelvärde

Varningssignalen kommer att ringa under hela den inställda larmtiden (se avsnittet parametrar) och sedan automatiskt att gå tillbaka till läget för total vägning





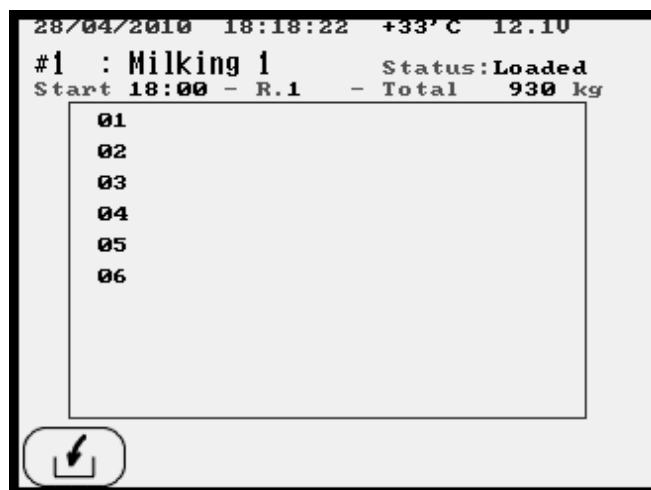
Vägningarna med larm kan göras både vid lastning och avlastning, systemet kommer automatiskt att förstå körningssättet.


Om du trycker på tangenten  kan du skriva ut informationen av dessa vägningar (med en ansluten skrivare) eller ladda ner data på Data Transfer patronen (med insatt patron).

GENOMFÖRANDET AV ETT PARTI

Start av partigenomförandet

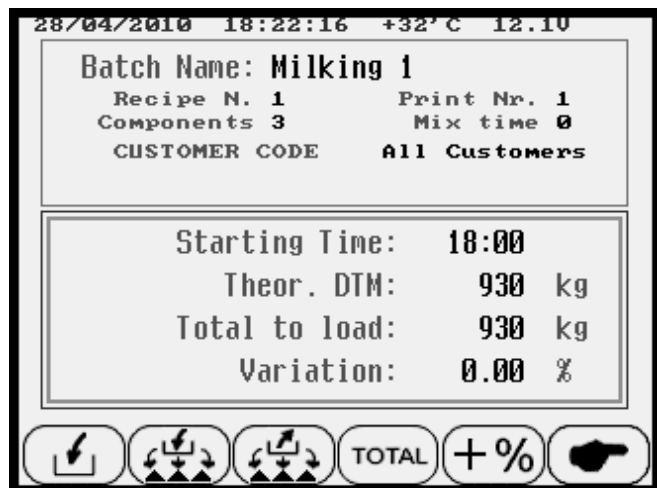
- 1 Tryck på tangenten  för att gå in i partigenomförande läget.



- 2 Välj det parti du vill utföra med hjälp av "+" eller "-" och "höger" och "vänster" (på skärmen kommer du endast att se aktiva program)
- 3 Tryck på tangenten  eller Enter-tangenten för att nå det valda programmet

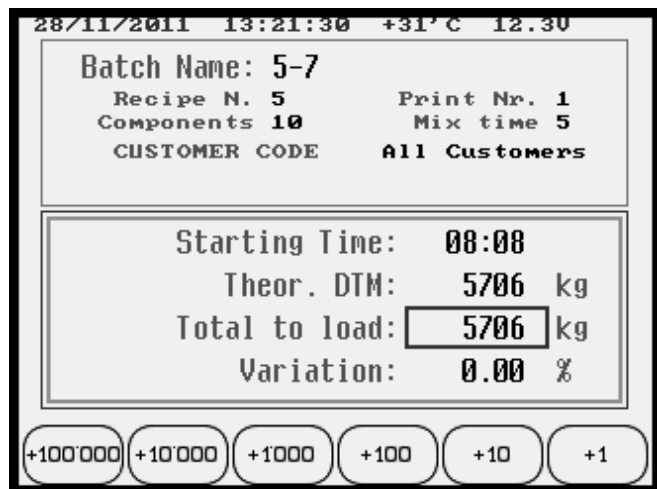
Lastning av parti


- 1 Kontrollera att informationen på displayen är riktig eller modifiera den enligt följande instruktioner (namnet på partiet, tillhörande recept, antal komponenter och tidpunkt för start kan inte ändras i det här avsnittet)

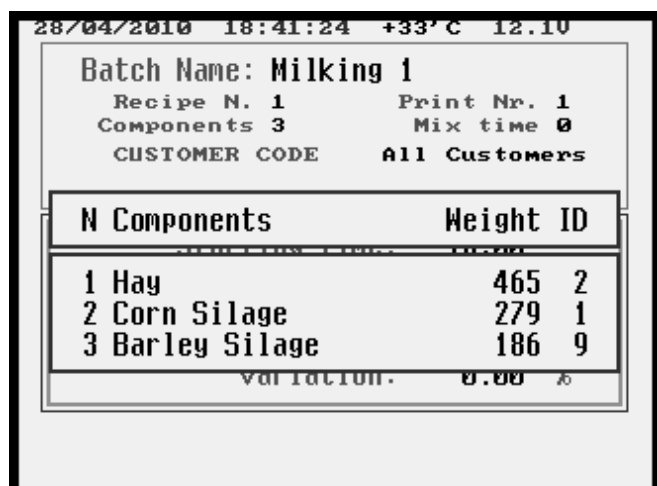



- 2 Tryck på knappen **TOTAL** för att ändra den totala vikt som skall lastas, systemet kommer att automatiskt uppdatera värdet av den procentuella avvikelser relaterad till förändringen som du har gjort.

- 3 Tryck på tangenten **+%** för att ange en procentuell variation på totalen som ska lastas. Systemet uppdaterar automatiskt värdena för totalen som ska laddas enligt den förändring som du har gjort. Den här funktionen tillåter dig att inte återprogrammera receptet i de perioder när djuren kräver mer eller mindre foder (under sommaren, ev sjukdomar, etc.)



- 4 Om du trycker på knappen  öppnas ett fönster som visar den proportionella fördelningen (i händelse av ändringar av de tidigare värdena) för de enskilda komponenterna i receptet.
- Tryck på "Enter" för att återgå till parti programmet.




- 5 Om du trycker på knappen  öppnas ett fönster som visar den proportionella fördelningen (i händelse av ändringar av de tidigare värdena) för de enskilda utfodringarna av detta parti.
Tryck på "Enter" för att återgå till parti programmet.

28/04/2010 18:46:41 +33°C 12.10

#1 : Milking 1
Info:Recip 1 - Milk Cows

ID	Pen name	Ration	cows	Weight
1:	Milk Cows	1/2	120	720 kg
4:	Milk Cow You	1/2	50	210 kg
4:	-			kg
4:	-			kg
4:	-			kg
4:	-			kg
4:	-			kg
4:	-			kg

Total: 930 kg Start Time: 18:00
Press ENTER to confirm


- 6 Tryck på tangenten  för att ställa in blandningstiden som kommer att köras automatiskt i slutet av genomförandet av lastningsfasen.


28/04/2010 18:52:08 +33°C 12.10

Batch Name: Milking 1
Recipe N. 1 Print Nr. 1
Components 3 Mix time 0
CUSTOMER CODE All Customers

Starting Time:	18:00
Theor. DTM:	930 kg
Total to load:	930 kg
Variation:	0.00 %

   1 2 3 

- 7 Tryck på tangenten  för att ställa in antalet utskrifter du vill ha i slutet av genomförandet av ett parti (systemet kommer att skriva ut automatiskt)

- 8 Tryck på tangenten  för att hantera det vägrade fodret, tidigare lastat på blandaren och spara (se avsnittet Hantering av Vägrat foder)
Tryck på "Enter" för att återgå till parti programmet.
Tryck på "Reset" för att återgå till parti programmet om det vägrade värdet ignoreras.

28/04/2010 18:58:08 +33°C 12.10


Batch Name: Milking 1
Recipe N. 1 Print Nr. 1
Components 3 Mix time 0
CUSTOMER CODE All Customers

Programmed Total:	930 kg
Refuse:	38 kg
Refuse Current Date & Time	28/04/2010 18:57:44
Total to load:	892 kg

ENTER to confirm, RESET to cancel



Användning av Vägrat foder uppdaterar det totala beloppet som skall lastas och följaktligen de enskilda vikterna för varje komponent. Denna ändring kan ses genom att gå tillbaka till punkt 1.

- 9 Efter kontroll och, om nödvändigt, efter att värdena ändrats, tryck på  för att gå in i och starta lastningsfasen. Systemet kommer att automatiskt placera sig på den första komponenten och att vänta.





Skärmarna under hela fasen av genomförandet, kommer att ge flera delar av användbar information som visas nedan.



Överst kan du hitta information om det antal utskrifter som ska göras och slutet av parti utförandet, blandningstiden som automatiskt startar när lastningen har utförts och namnet på partiet. Den vänstra kolumnen visar lastningsstatusen för varje komponent, den högra kolumnen visar lastningsstatusen för hela receptet. Längst ner kan du hitta numret och namnet på komponenten och värdet för totalen som lastats hittills.

Val av komponenten som ska lastas

- 1 Den här nya generationen av våg tillåter dig att lasta komponenter oavsett i vilken ordning de är programmerade i receptet (finns inte på tidigare vågar) och valet av komponenter som ska fyllas på utförs genom att trycka på tangenterna.  .

Du kan också avaktivera denna funktion genom att ange värdet av parameter 15 "Manual Comp. Selction " lika med "Unload" eller "None"

- 2 Om du inte vill lasta en komponent i receptet hoppa över det genom att trycka på "Enter" knappen två gånger.

Manuellt lastade komponenter




Vissa av delarna (som premix) ska läggas till partiet i en mycket liten mängd som ofta inte känns igen av systemet för vägning på grund av yttre påverkan (vibrationer av blandarvagnen etc.). För att minimera denna typ av fel har vi introducerat manuellt lastade komponenter. Dessa beståndsdelar vägs på den externa presicionsvågen och läggs sedan till i blandaren. Under lastningen av dessa kommer blandarens vägning avläsningar inte att förändras. Efter lastningen av komponenten ska mikrodator operatören trycka på "Enter" - knappen två gånger för att bekräfta och gå vidare till nästa komponent.

För ytterligare info se motsvarande kapitel i DTM-IC användarhandboken.

- 1 De manuellt lastade komponenterna kommer att få linjen "HH-" tillagd före dess namn (t.ex. "HH-Premix").




Block funktion

- 1 Om du trycker på tangenten  kan du avbryta programmet under förflyttning av vagnen så att markförhållanden och mekaniska spänningar inte förändrar vikten, på displayen kommer du att se meddelandet för "program suspended".



- 2 Tryck på samma knapp för att återstarta programmet och återuppta arbetet, systemet kommer att visa den vikt som var på skärmen före avbrottet.

Återstartsfunktion

- 1 Om du trycker på tangenten  kan du hämta det programmerade värdet för en komponent. Den här funktionen används i händelse av operatörens misstag eller om programmet inte har avbrutits under rörelser och en variation av vikten för komponenten som ska lastas inträffar. Du måste hålla den intryckt i 2 sekunder (som anges på skärmen).

Förblandningsfunktion



Denna funktion tillåter operatören att använda den totala mängden på vagnen som en första ingrediens i en ny last (detta kan anses vara ett slags förblandning).

Nedan kommer vi att lista de steg som ska följas för att använda denna funktion på rätt sätt:

1 Användaren börjar utföra ett recept med vagn som inte är tom (med förblandningen redan i foderblandaren)

2 Målvikten den första ingrediensen (FITW) visas (som vanligt)

3 Om du trycker på "Funktionsknappen (knappen med en Lastbil)" och därefter en ENTER bekräftelse från en displaybegäran, kan användaren lagra som faktisk vikt för den första ingrediensen, den totala mängden (TA) i blandaren så att:

Detta förfarande kommer att ske endast om den totala mängden (TA) på blandaren är positiv.

I fallet $TA > FITW$, lagras TA som lastad som första ingrediens och viktrutan kommer att flyttas till den andra ingrediensen.

I fallet $TA < FITW$, kommer viktrutan att stanna kvar på den första ingrediensen och begära en mängd = $FITW - TA$; användaren kan då besluta att fortsätta att lasta eller bekräfta genom att trycka på ENTER som vanligt.

Detta förfarande kan endast göras för den första ingrediensen.



På DTM Lastningshistoria, kommer användaren inte att se detaljerna av denna första ingrediensen då den anses utgöra en del av TA, tidigare befintlig på blandaren och resten av mängden lastas manuellt. I detta fall ser användaren helt enkelt den totala mängden i relation till ett ingrediens namn

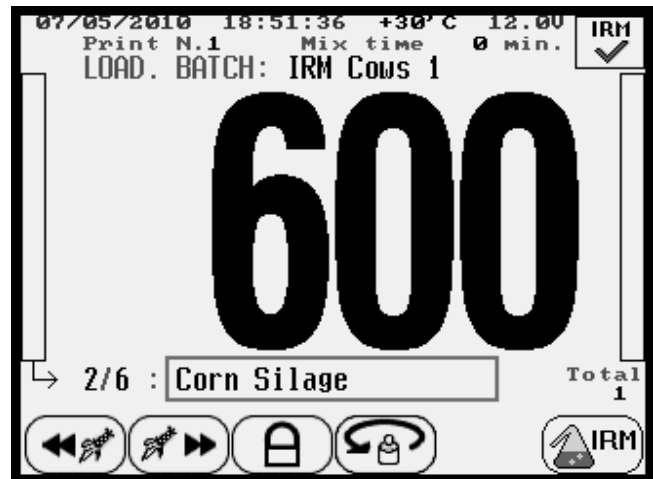
NIR analys utförande



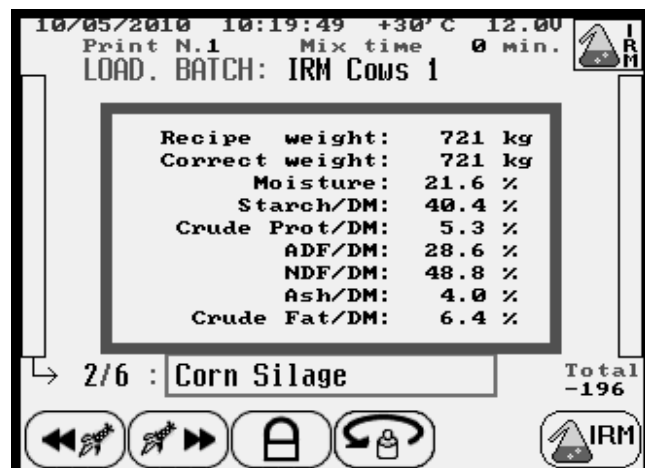
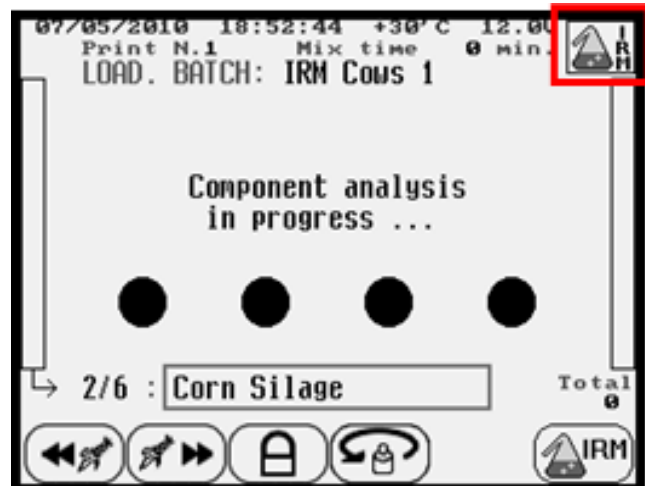
Om du arbetar med dinamica generale® precision feeding™ kit och du har IRM analytikern installerad och interagerande med Top Scale mikrodatorn kan du utföra NIR analysen av de lastade komponenterna under parti genomförandet och korrigera den lastade vikten enligt resultaten av analysen.

Komponenterna för vilka NIR analys kan utföras har raden "IRM-" lagd till dess namn (t.ex. "IRM-gräsensilage").

- 1 Tryck in knappen  för att starta NIR analys av den lastade delen.



- 2 Efter "Utförande av analys ..." meddelandet kommer systemet att visa analys resultatet och den korrigerade vikten på komponenten.



- 3 Du kan acceptera viktkorrigeringen genom att trycka på "Enter" - tangenten eller avbryta korrigeringen genom att trycka på "Reset" knappen.
-

Slutet av genomförandet




Du kommer att se meddelandet "Genomförande sparad" och efteråt vid slutet av körningen visar systemet den programmerade totalen som ska lastas, totalen som hittills lastats, erhållet fel i kg och i procentsats och kommer att starta blandningstiden om programmerad.

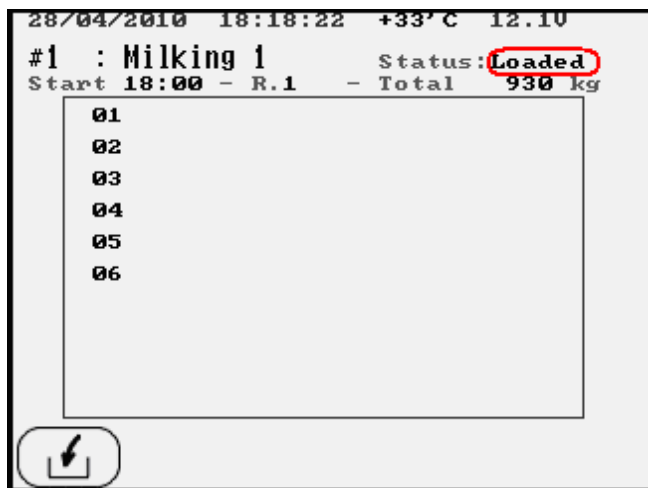


Du kan stoppa blandningstiden genom att trycka på tangenten "Reset". Vid slutet av lastningen kommer systemet att placeras på utmatningen som är programmerad för detta parti.

Parti genomförande status

- 1 När som helst när du trycker på knappen  för att gå in i parti genomförande läget kan du kontrollera statusparti genomförandet.

- 2 När du väljer partiet med knapparna "+" och "-" kan du se status för dess genomförande i det övre högra hörnet av skärmen.




- 3 Varje parti kan ha tre olika lägen:
 - Not done - det valda partiet har inte utförts ännu.
 - Loaded - komponenterna i det berörda partiet har lastats för att mata blandaren och data om lastningsutförandet har sparats men utmatningsproceduren för
 - Done - partiet har genomförts helt (komponent lastning och utmatning).

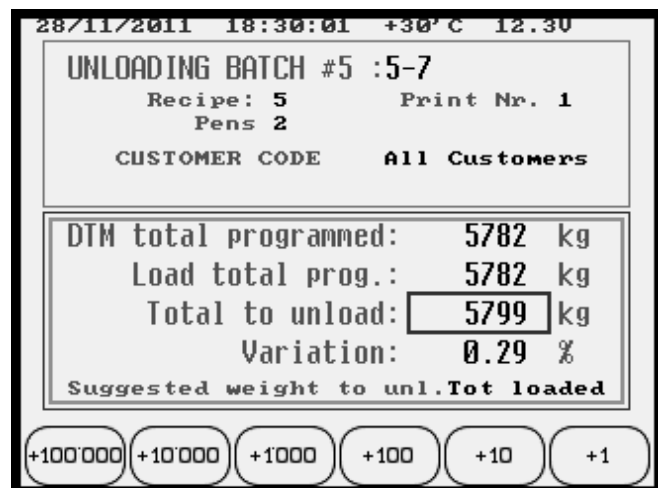
TMR DISTRIBUTION / UTMATNING




Start av utmatningsgenomförandet

- 1 Kontrollera att informationen på displayen är riktig eller modifiera den enligt följande instruktioner (namnet på partiet, tillhörande recept, antal komponenter och tidpunkt för start kan inte ändras i det här avsnittet).




- 2 Tryck på knappen  för att ändra den totala vikt som skall avlastas, systemet kommer att automatiskt uppdatera värdet av den procentuella avvikelser relaterad till förändringen som du har gjort.




- 3 Tryck på tangenten  eller Enter-tangenten för att nå det valda programmet
- 4 Tryck på knappen  för att lägga in en procentuell ändring av den totala vikt som skall avlastas, systemet kommer att automatiskt uppdatera värdet av den procentuella avvikelser relaterad till förändringen som du har gjort.
- 5 Tryck på tangenten  för att ställa in vikten som faktiskt lastats på vagnen. Systemet uppdaterar automatiskt den totala vikt som skall avlastas med värdet som faktiskt lastats hittills.




Detta utförande kräver förstklassig precision för avlastning annars kan du köra slut på material innan den når den sista avlastningspunkten, så när du använder den här funktionen bör du ange en negativ procentsats variation i syfte att minska den noggrannhet som skall hållas.


- 6 Om du trycker på knappen  öppnas ett fönster som visar den proportionella fördelningen (i händelse av ändringar av de tidigare värdena) för de enskilda utmatningarna av detta parti. Tryck på "Enter" för att återgå till föregående skärm

ID	Pen name	Ration	cows	Weight
29/04/2010 10:00:05 +31°C 12.10				
#1 : Milking 1				
Info:Recip 1 - Milk Cows				
1	Milk Cows	1/2	120	720 kg
4	Milk Cow You	1/2	50	210 kg
4	-			kg
4	-			kg
4	-			kg
4	-			kg
4	-			kg
4	-			kg
Total:		934 kg	Start Time:	18:00
Press ENTER to confirm				

- 7 Tryck på tangenten  för att ställa in antalet utskrifter du vill ha i slutet av utmatningen (systemet kommer att skriva ut automatiskt)

- 8 Tryck på tangenten  för att välja den önskade kunden att associera detta utmatningsutförande till. Tryck på "Enter" för att bekräfta valet.

CUSTOMER CODE	
0	All Customers
1	Customer ID
2	Customer ID
3	Customer ID
4	Customer ID
5	Customer ID
6	Customer ID
7	Customer ID
8	Customer ID

- 9 Efter kontroll och, om nödvändigt, efter att värdena ändrats, tryck på  för att gå in i det verkliga genomförandeavsnittet. Systemet kommer automatiskt att flytta till den första utfodringen av den första gruppen för att avlasta.



Skärmarna under hela fasen av genomförandet, kommer att ge flera bitar användbar information som visas nedan.





Överst kan du hitta information om det antal utskrifter som ska göras efter avlastningen och namnet på partiet.

Den vänstra kolumnen visar status för avlastning för utfodring av den relativa gruppen, den högra kolumnen visar avlastningstatus för hela programmet.

Längst ner kan du hitta numret och namnet på gruppen och värdet för totalen som avlastats hittills.


[Valet av grupp](#)

- 1 Den här nya generationen av våg tillåter dig att avlasta komponenter oavsett i vilken ordning de är programmerade i avlastningsprogrammet (finns inte på tidigare vågar) och valet av gruppen utförs genom att trycka på tangenterna.  .

Du kan också avaktivera denna funktion genom att ange värdet för parameter 15 "Manuell Komp. Val" motsvarande "Lasta" eller "Ingen"

-
- 2 Om du inte vill avlasta en grupp hoppa över den genom att trycka på "Enter" knappen två gånger.
-


Block funktion

- 1 Om du trycker på tangenten  kan du avbryta programmet under förflyttning av vagnen så att markförhållanden och mekaniska spänningar inte förändrar vikten, på displayen kommer du att se meddelandet för "program suspended".



- 2 Tryck på samma knapp för att återstarta programmet och återuppta arbetet, systemet kommer att visa den vikt som var på skärmen före avbrottet.

Återstartsfunktion

- 1 Om du trycker på tangenten  kan du hämta det programmerade värdet för gruppen. Den här funktionen används i händelse av operatörens misstag eller om programmet inte har avbrutits under rörelser och en variation av vikten för komponenten som ska avlastas inträffar. Du måste hålla den intryckt i 2 sekunder (som anges på skärmen).

Slutet av genomförandet



Du kommer att se meddelandet "Genomförande sparat" och efteråt vid slutet av körningen visar systemet den programmerade totalen som ska avlastas, totalen som hittills avlastats, erhållet fel i kg och i procentsats.

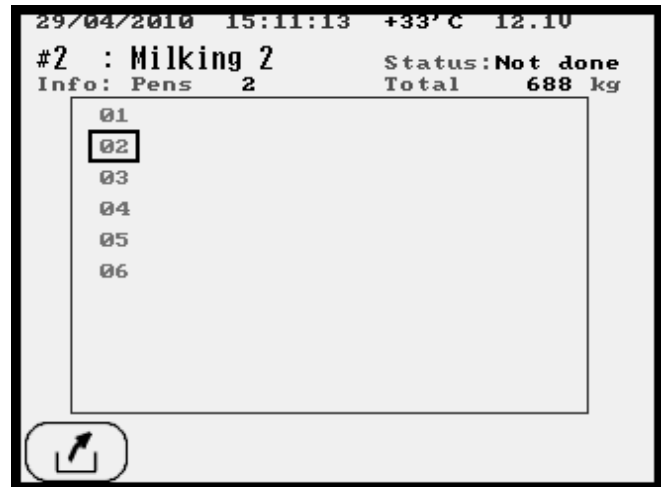
```
28/11/2011 18:54:57 +31°C 12.30
Print N.1
UNLOADING BATCH: 5-7
Programmed Total: 5799
Total Unloaded: 5848
Error: +49 kg (+0.84%)
```


Vid slutet av cykeln kommer systemet att gå tillbaka till läget för total vägning.

UTMATNINGS GENOMFÖRANDE EJ RELATERADE TILL ETT PARTI

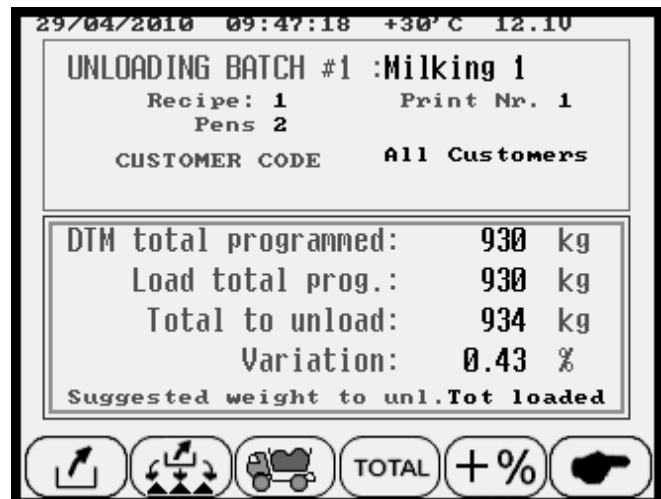
Start av utmatningsgenomförandet


- 1 Om du trycker på  tangenten går du in i utförandet av ett utmatnings programmeringsläge.

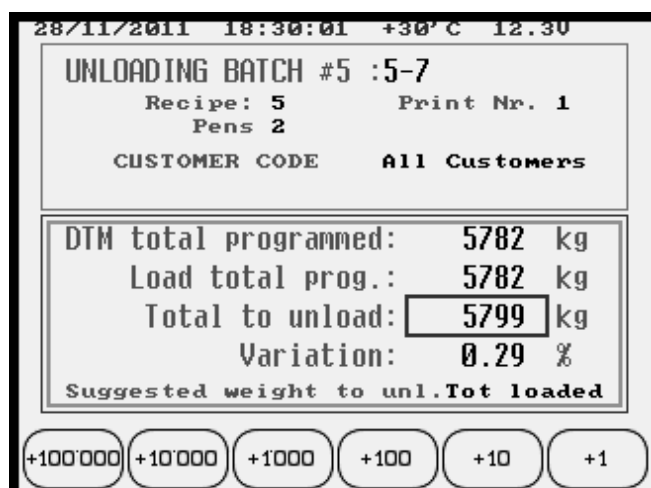



- 2 Välj det parti du vill utföra med hjälp av "+" eller "-" och "höger" och "vänster" (på skärmen kommer du endast att se aktiva program)
- 3 Tryck på tangenten  eller Enter-tangenten för att nå det valda programmet


- 4 Kontrollera att informationen på displayen är riktig eller modifiera den enligt följande instruktioner (namnet och numret för avlastningen, antalet avlastningspunkter kan inte ändras i det här avsnittet)



- 5 Tryck på knappen  för att ändra den totala vikt som skall avlastas, systemet kommer att automatiskt uppdatera värdet av den procentuella avvikelser relaterad till förändringen som du har gjort.




- 6 Tryck på knappen  för att lägga in en procentuell ändring av den totala vikt som skall avlastas, systemet kommer att automatiskt uppdatera värdet av den procentuella avvikelser relaterad till förändringen som du har gjort.

- 7 Tryck på tangenten  för att ställa in vikten som faktiskt lastats på vagnen. Systemet uppdaterar automatiskt den totala vikt som skall avlastas med värdet som faktiskt lastats hittills. Denna funktion visar förekomst av rester i vagnen vid avslutat genomförande av avlastningen.





I denna situation, även när det totala vikten att lasta tas från det totala lastade värdet, kommer detta alltid att vara lika med den totala mängd som fanns i blandaren eftersom genomförandet av denna avlastning inte sker direkt efter en lastningsfas, därför erhåller funktionen Total blandare inte effekten om inte något införs i blandaren medan Top Scale redan befinner sig i utmatningsmenyn.

- 8 Om du trycker på knappen  öppnas ett fönster som visar den proportionella fördelningen (i händelse av ändringar av de tidigare värdena) för de enskilda utmatningarna av detta parti.

Tryck på "Enter" för att återgå till parti programmet.


ID	Pen name	Ration	cows	Weight
1:	Milk Cows	1/2	120	720 kg
4:	Milk Cow You	1/2	50	210 kg
4:	-			kg
4:	-			kg
4:	-			kg
4:	-			kg
4:	-			kg
4:	-			kg
Total:		934 kg	Start Time:	18:00
Press ENTER to confirm				

- 9 Tryck på tangenten  för att ställa in antalet utskrifter du vill ha i slutet av utmatningen (systemet kommer att skriva ut automatiskt)

- 10 Tryck på tangenten  för att välja den önskade kunden att associera detta utmatnings utförande till.

Tryck på "Enter" för att bekräfta valet.

CUSTOMER CODE	
0	All Customers
1	Customer ID
2	Customer ID
3	Customer ID
4	Customer ID
5	Customer ID
6	Customer ID
7	Customer ID
8	Customer ID

- 11 Efter kontroll och, om nödvändigt, efter att värdena ändrats, tryck på  för att gå in i det verkliga genomförandeavsnittet. Systemet kommer automatiskt att flytta till den första utfodringen av den första gruppen för att avlasta.





Skärmarna under hela fasen av genomförandet, kommer att ge flera bitar användbar information som visas nedan.



Överst kan du hitta information om det antal utskrifter som ska göras efter avlastningen och namnet på partiet. Den vänstra kolumnen visar status för avlastning för utfodring av den relativa gruppen, den högra kolumnen visar avlastningstatus för hela programmet.

Längst ner kan du hitta numret och namnet på gruppen och värdet för totalen som avlastats hittills.


Valet av grupp

- 1 Den här nya generationen av våg tillåter dig att avlasta komponenter oavsett i vilken ordning de är programmerade i avlastningsprogrammet (finns inte på tidigare vågar) och valet av gruppen utförs genom att trycka på tangenterna.  .

Du kan också avaktivera denna funktion genom att ange värdet för parameter 15 "Manual Comp. Selction" lika med "Unload" eller "None"

-
- 2 Om du inte vill avlasta en grupp hoppa över den genom att trycka på "Enter" knappen två gånger.
-


Block funktion

- 1 Om du trycker på tangenten  kan du avbryta programmet under förflyttning av vagnen så att markförhållanden och mekaniska spänningar inte förändrar vikten, på displayen kommer du att se meddelandet för "program suspended".



- 2 Tryck på samma knapp för att återstarta programmet och återuppta arbetet, systemet kommer att visa den vikt som var på skärmen före avbrottet.

Återstartsfunktion

- 1 Om du trycker på tangenten  kan du hämta det programmerade värdet för gruppen. Den här funktionen används i händelse av operatörens misstag eller om programmet inte har avbrutits under rörelser och en variation av vikten för komponenten som ska avlastas inträffar. Du måste hålla den intryckt i 2 sekunder (som anges på skärmen).

Slutet av genomförandet



Vid slutet av körningen visar systemet den programmerade totalen som ska avlastas, totalen som hittills avlastats, erhållet fel i kg och i procentsats.




Vid slutet av cykeln kommer systemet att gå tillbaka till läget för total vägning


AVBRUTET GENOMFÖRANDE



Om under lastnings eller avlastningsfasen, mikrodatorn plötsligt stängs , avbryts genomförandet och du kan återuppta det.



Om det avbrutna partiet finns i minnet, gå in i partivalsmenyn genom att trycka på knappen  och välj därefter namnet på det avbrutna partiet. Du kommer att se meddelandet angående det avbrutna partiet. Tryck på Enter för att återuppta partiet eller Reset för att starta en ny.

Om den avbrutna utmatningen finns i minnet, gå in i menyn för utmatningsval genom att trycka på knappen  och välj därefter namnet på den avbrutna grupp utmatningen. Du kommer att se meddelandet angående den avbrutna utmatningen. Tryck på Enter för att återuppta utmatningen eller Reset för att starta en ny.

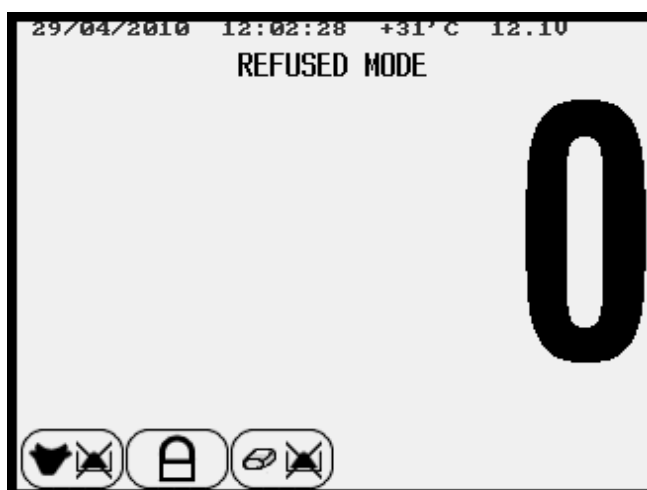
HANTERING AV RESTER



Hantering av det resterande fodret gör det möjligt för användaren att associera till en viss grupp, utvald i en lista, vikten för fodret som djuren vägrat från ett tidigare recept. Med denna nya funktionen är det möjligt att lasta det vägrade fodret och sedan föra in det i ett nytt recept.

Hur du sparar vikten av det vägrade fodret relaterad till en grupp

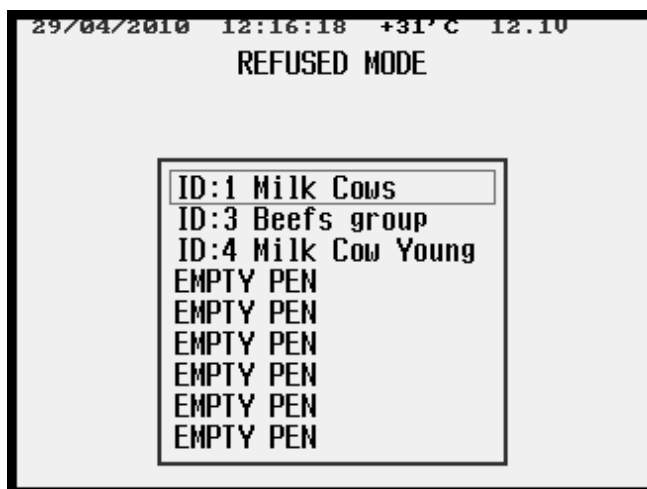
- 1 När TopScale är i Total vikt, tryck på knappen  för att gå in i REFUSED MODE – läge för vägrat foder.



- 2 Lasta det vägrade fodret i foderblandaren.



- 3 Tryck på knappen  och välj grupp med "+" eller "-" - knapparna



- 4 Tryck på ENTER för att bekräfta.

- 5 När de föregående stegen har utförts visas meddelandet "Execution saved".

6



Upprepa detta för varje avlastningspunkt som har motsvarande "vägrat" foder.

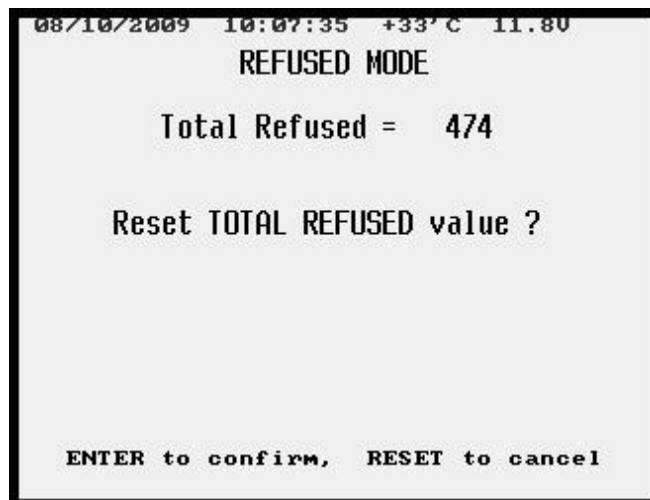


Värdet för det vägrade fodret kommer att finnas kvar i minnet tills det raderas manuellt med följande funktion eller tills lastningen av receptet där det vägrade fodret ska användas är avslutat.

Hur man återställer vikten för det vägrade fodret

- 1 I fönstret för Refused Mode

trycker du på knappen

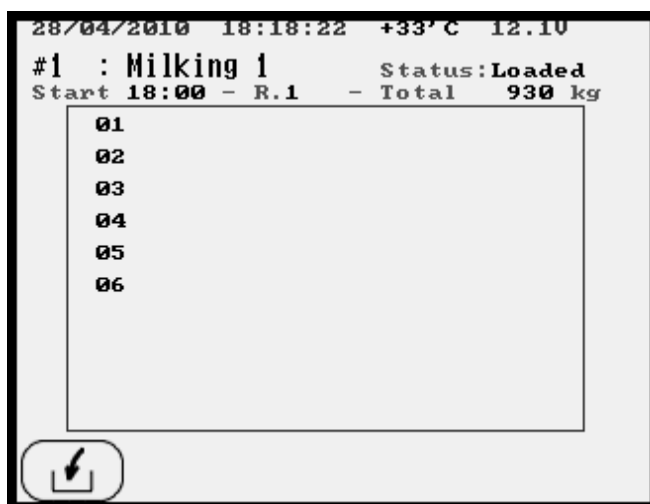


- 2 Tryck på ENTER för att nollställa värdet som lagrats i internminnet på TopScale eller RESET för att avbryta proceduren.

Hur man använder vikten av det vägrade fodret före genomförandet av partiet

Efter lastning av det vägrade fodret på foderblandaren kan du välja partiet där det vägrade fodret kommer att användas.

- 1 Tryck på tangenten  för att gå in i partigenomförande läget



- 2 Välj det parti du vill utföra med hjälp av "+" eller "-" och "höger" och "vänster" (på skärmen kommer du endast att se aktiva program)

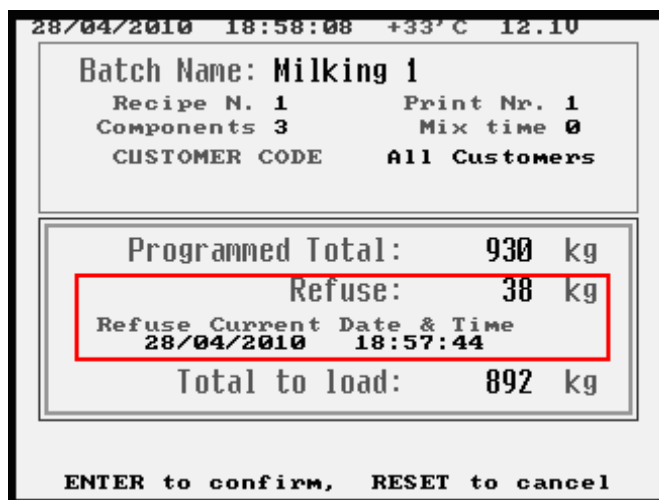
- 3 Tryck på tangenten  eller Enter-tangenten för att nå det valda programmet



- 4 Tryck på tangenten 

- 5 Lägg till den vägrade vikten till receptet genom att trycka på tangenten 

- 6 Topscale visar nu den kvantitet av vägrat foder som faktiskt lagrats i internminnet



7



Klicka på ENTER för att lägga till det vägrade fodret till det här receptet. I detta fallet uppdaterar TopScale den nya mängden att lasta:

**TOTAL LOAD = PROGRAMMED
TOTAL - REFUSED**

Nu uppdaterar TopScale, i enlighet med den nya mängden som ska lastas, automatiskt den nya mängden att lasta för varje komponent

Klicka på RESET för att inte använda det vägrade fodret i detta receptet



Om det beslutas att använda vägrat foder, återställer TopScale automatiskt värdet för det Totala Vägrade fodret som lagrats i internminnet.

WiFi-HANTERING



WiFi-synkronisering är ett enkelt och effektivt sätt att erhålla genomförande data från TopScale mikrodatorn och ladda dessa i nya program ska köras. TopScale kan förvärva och överlåta uppgifter om genomföranden med hjälp av WiFi direkt på DTM-IC programmet som är installerat på datorn vid gårdens kontor. För att ha det här alternativet måste du ha IPcom™ modul kopplad till TopScale mikrodator. Programvarukommunikationen med denna modul kan göras efter aktivering av lösenord 973 på TopScale mikrodatorn (se motsvarande kapitel i den Allmänna Handboken för mikrodatorn för ytterligare info om aktivering av lösenord).

STARTA WiFi-SYNKRONISERING

- 1 När Top Scale är i total vikt, tryck på knappen  för att starta WiFi-synkronisering med DTM-IC programvaran.



- 2 Du kommer att se meddelandet att mikrodatorn söker efter WiFi-anslutning.
- 3 När WiFi-anslutning mellan TopScale och DTM-IC är etablerad ser du på den nedre delen av skärmen procedurerna som utförs för närvarande.

-
- 4 Vid avslutad WiFi-kommunikation, kommer du att se skärmen med sammanfattning av dataöverföring. Du kan se om de nya programmeringarna har förvärvats av mikrodatorn och uppgifter om genomföranden som överförts till DTM-IC.**
-

- 5 Tryck på "Enter" för att återgå till Total Vikt läget.**
-



Om du har flera TopScale mikrodatorer som arbetar med samma DTM-IC programvara utför INTE WiFi-synkronisering på dem samtidigt. I detta fall kommer mikrodatorn att visa felmeddelande och synkroniseringen kommer inte att utföras. Vid alla tillfällen kan DTM-IC programvaran kommunicera via WiFi med endast en TopScale mikrodator.

HANTERING SCHEMALÄGGARE



Top Scale, kan med hjälp av Schemaläggaren, börja arbeta processer i automatiskt läge på grundval av tiderna som är associerade till det relativa programmet. Detta sätt att arbeta används normalt på stationära tillämpningar för full automation av utfodringsmetoder (till exempel stillastående blandare med Motor Control Box - se kapitlet Tillbehör i den allmänna Handboken för mikrodatorn).

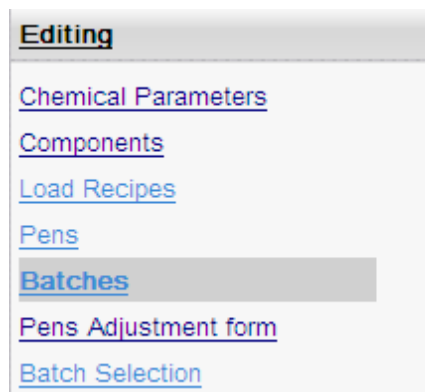
Programmering av Schemaläggaren, med andra ord starttider för procedurerna, relaterade till varje enskilt program, kan endast göras på en PC med hjälp av DTM och överförs därefter till indikatorn med hjälp av minneskortet.

[ATT STÄLLA IN REFERENSTIDEN FÖR SCHEMALÄGGAREN](#)



Du måste ha DTM-IC programvaran installerad på datorn på gården om du vill ställa in datum och tid för utförandet av partier av schemaläggaren.

- 1 På huvudskärmen i DTM-IC programvaran väljer du "Editing" - menyn och sedan punkten "Batches".



- 2 Du kommer att se en lista över alla partier som skapats i DTM-IC databasen. Klicka på namnet på partiet för vilken du vill ställa in tiden.
-

- 3 Sidan "Add/Edit Batches" öppnas. Ange tid för partistart av Schemaläggaren på raden "Ref. Execution time".

Du bör också ange de dagar i veckan då detta parti kommer att utföras på raden "Weekly" på samma DTM-IC sida.


Add/Edit Batches							
ID Batch	102	Pen order					
Batch Name	test						
Weekly program	Su	Mo	Tu	We	Th	Fr	Sa
Ref. Execution Time	12:54 PM	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Feeding Period	(default) v						
Recipe	13 - test						
Batch Total weight	2306.6						
<input type="button" value="Save"/> <input type="button" value="Delete"/> <input type="button" value="Cancel"/> <input type="button" value="Back"/>							

- 4 Tryck på "Save" för att spara de data som du har angett. Nu kan du använda Schemaläggaren för automatisk start av det valda partiet.



Du kan också redigera "Ref.Execution Time" och "Weekly" parametrarna för det valda partiet på "Batch selection" sidan i "Editing" -menyn. Du behöver bara trycka på knappen intill namnet på motsvarande parti och skriva in alla nödvändiga uppgifter i popup-fönstret. Tryck sedan på "Spara" för att bekräfta ändringarna.

ATT AKTIVERA SCHEMALÄGGAREN

- 1 När TopScale är i Total vikt, tryck på knappen  för att gå in i SCEDULER MODE -läge Schemaläggare



- 2 Bekräfta aktivering av schemaläggaren med "Enter" - tangenten.

- 3 Ikonen  till höger på skärmen anger att funktionen är aktiverad.




Schemaläggaren kan tillämpas för Lastning, Avlastning och båda typerna av procedur.

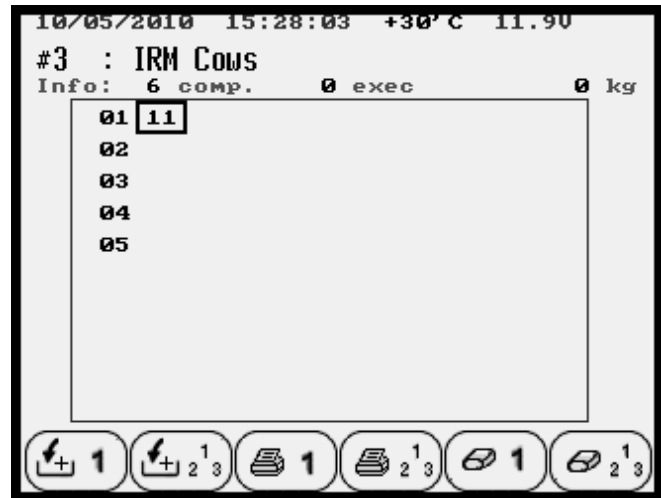
[ATT AVAKTIVERA SCHEMALÄGGAREN](#)

- 1 Använd samma procedur men på punkt 2 tryck in "Reset" i stället för "Enter".

HANTERING AV MÄNGD DATA

HANTERING AV MÄNGD DATA FÖR KOMPONENTERNA


- 1 Från huvudmenyn i Topscale om du trycker på tangenten  går du in i hanteringen av mängd data för komponenterna, antingen för enskilda recept eller för alla recept





Längst upp på denna skärmen kan du hitta information om receptet: namn, antal programmerade komponenter, antalet genomföranden och verkligt lastad total under alla genomföranden


2



Om du trycker på tangenten  kan du få all information om totalt av enskilda komponenter som lastats under alla genomföranden av det valda receptet



Om du däremot trycker på tangenten  kan du få all information om totalt av enskilda komponenter som lastats under alla genomföranden av samtliga recept

- 3 Du kan skriva ut på både mängd data för enskilda recept, tryck på knappen,  eller mängd data för alla recept, tryck på  tangenten.



10/05/2010 15:33:07 +30°C 12.00
 #5 : IRM Alfalfa
 Info: 2 comp. 1 exec 1301 kg

01	11	
02		
03		
04		
05		
1	Alfalfa Hay	1040
2	Corn distillers	261


- 4 De två mängd data avsnitten är oberoende av varandra och kan tas bort (nollställning) oberoende av varandra: tryck på  för att ta bort mängd data relaterade till det valda receptet, tryck på  för att ta bort mängd data relaterade till alla recept

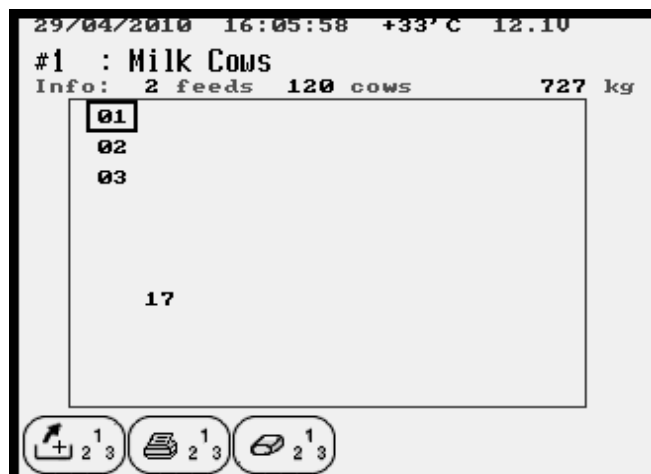
- 5 För att bekräfta raderingen måste du trycka in "Enter" knappen i 10 sekunder.




På grund av detta oberoende av de två avsnitten sinsemellan finner du mängd data i ett enskilt recept som är högre än mängd data för totalen av recept.

HANTERING AV MÄNGD DATA FÖR GRUPPER



- 1 Från huvudmenyn i Topscale om du trycker på tangenten  går du in i hanteringen av mängd data för den totala vikten som distribueras för varje grupp.



Längst upp på denna skärmen kan du hitta information om gruppen: namn, antal programmerade utfodringar, antalet genomföranden och verkligt avlastad total under alla genomföranden

- 2 Om du trycker på tangenten kan du  få all information om den avlastade totalen för varje enskild grupp under alla avlastningsgenomföranden.

Group	Weight
1 Milk Cows	727
2 Beefs group	0
3 Milk Cow Young	209
4 EMPTY PEN	
5 EMPTY PEN	
6 EMPTY PEN	
7 EMPTY PEN	
8 EMPTY PEN	
9 EMPTY PEN	

- 3 Du kan skriva ut mängd data för varje grupp genom att trycka in knappen .
- 4 Tryck på  för att radera mängd data relaterade till alla grupper.
- 5 För att bekräfta raderingen måste du trycka in "Enter" knappen i 10 sekunder.

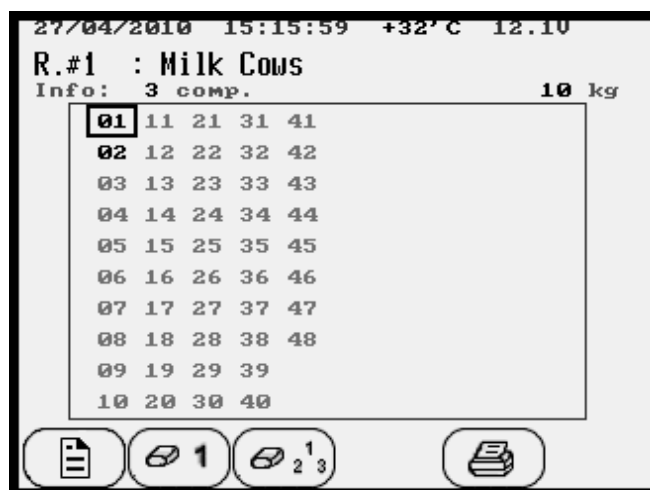
REDIGERA (DTM-aktiverad)



Bas parametrar", Parameter 106 inställd på 1. Minneskort anslutet till mikrodatorn.


REDIGERING AV RECEPTEN

- 1 Från huvudmenyn i Topscale kan du gå in i recept hanteringsläge genom att trycka in  knappen




- 2 Välj receptet som du vill hantera, flytta dig med hjälp av "+" och "-" eller "höger" / "vänster" - tangenterna.

Om du väljer ett fritt läge på rutnätet och trycker på

knappen , kommer du inte att kunna skapa ett nytt recept. Vågen kommer att visa ett felmeddelande: "DT ACTIVE: MODIFICATION FROM SCALE NOT POSSIBLE"



3

Om du trycker på tangenten  kan du skriva ut en lista på aktiva recept med namn, antal komponenter och total vikt.

Om tangenten  trycks in inom programmeringsavsnittet erhåller du en utskrift av det valda receptet

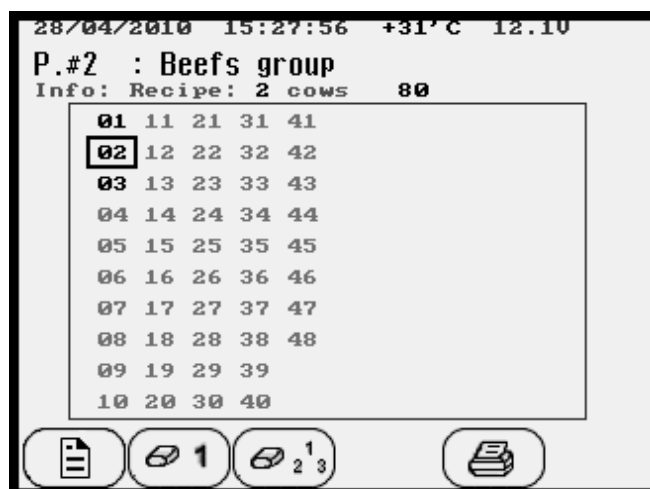
4 Om du trycker på knappen  eller  kommer vågen att visa ett felmeddelande som beskrivs i punkt 2.



Alla andra funktioner för programmering eller modifiering av recept är inaktiverade med anslutet minneskort. I redigeringsläge kan du endast få utskriften av det valda receptet.


REDIGERING AV GRUPPERNA

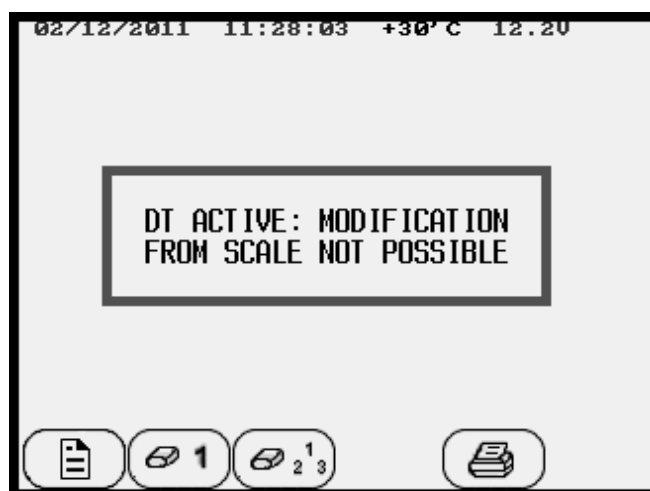
- 1 Från huvudmenyn i Topscale kan du gå in i grupp hanteringsläge genom att trycka in  knappen



- 2 Välj numret för gruppen som du vill hantera, flytta dig med hjälp av "+" och "-" eller "höger" / "vänster" -tangenterna.


Om du väljer ett fritt läge på rutnätet och trycker på

knappen , kommer du inte att kunna skapa en ny grupp. Vågen kommer att visa ett felmeddelande: " DT ACTIVE: MODIFICATION FROM SCALE NOT POSSIBLE "



3




Om du trycker på tangenten  kan du skriva ut en lista på aktiva grupper med namn, antal kor och andra data.







Om tangenten  trycks in inom programmeringsavsnittet erhåller du en utskrift av den valda gruppen


- 4 Om du trycker på knappen  eller  kommer vågen att visa ett felmeddelande som beskrivs i punkt 2.


Redigering av gruppen

- 1 Om du trycker på  tangenten går du in i redigeringsläget för den valda gruppen.







02/12/2011 10:58:37 +30°C 12.30		
#5	:	5
Recipe:	Ration-1 osnov	5
cows:		202
N. Feed:		3
Adjustment:		102.00 %
Daily total:		9766 kg

- 2 Tryck på tangenten  för att ställa in/modifiera antalet kreatur. Se funktionstangenterna i den nedre delen av displayen för att påskynda fastställandet av värdet (se särskilt avsnitt om funktionstangenter/värde ökning). Tryck på "Enter" för att bekräfta valet.

- 3 Tryck på knappen  för att redigera den dagliga totalen foder för denna grupp. Se funktionstangenterna i den nedre delen av displayen för att påskynda fastställandet av värdet (se särskilt avsnitt om funktionstangenter/värde ökning). Tryck på "Enter" för att bekräfta valet.

02/12/2011 11:02:14 +30°C 12.20		
#5	:	5
Recipe:	Ration-1 osnov	5
cows:		202
N. Feed:		3
Adjustment:		102.00 %
Daily total:		<input type="text" value="9766"/> kg

- 4 Tryck på knappen **+%** för att lägga in en procentuell ändring av totalen som skall lastas, systemet kommer att automatiskt uppdatera värdet för totalen som ska lastas i enlighet med förändringen som du har gjort.

Se funktionstangenterna i den nedre delen av displayen för att påskynda fastställandet av värdet (se särskilt avsnitt om funktionstangenter/värde ökning)

Tryck på "Enter" för att bekräfta valet.

02/12/2011 11:11:59 +30°C 12.30
#5 : 5

Recipe: Ration-1 osnov 5
cows: 202
N. Feed: 3
Adjustment: 102.00%
Daily total: 9766 kg


+1000 +100 +10 +1 +0,1 +0,01

- 5 Tryck på  för att bekräfta programmeringen av receptet.







Alla andra funktioner för programmering eller modifiering av recept är inaktiverade med anslutet minneskort. I redigeringsläge kan du ha endast få utskrift av den valda gruppen eller redigera data för kvantitet av kor och dagliga utfodringar.

REDIGERING AV PARTIerna

- 1 Från huvudmenyn i Topscale kan du gå in i partihanteringsläge genom att trycka in  knappen


28/04/2010 15:27:56 +31°C 12.10
P.#2 : Beefs group
Info: Recipe: 2 cows 80

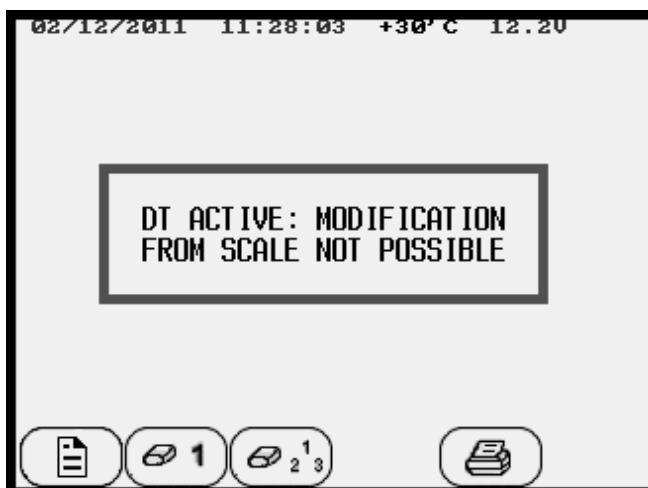
01	11	21	31	41
02	12	22	32	42
03	13	23	33	43
04	14	24	34	44
05	15	25	35	45
06	16	26	36	46
07	17	27	37	47
08	18	28	38	48
09	19	29	39	
10	20	30	40	

  1  2 1/3 

- 2 Välj receptet som du vill hantera, flytta dig med hjälp av "+" och "-" eller "höger" / "vänster" - tangenterna.


Om du väljer ett fritt läge på rutnätet och trycker på

knappen , kommer du inte att kunna skapa ett nytt parti. Vågen kommer att visa ett felmeddelande: "DT ACTIVE: MODIFICATION FROM SCALE NOT POSSIBLE"



3



Om du trycker på tangenten  kan du skriva ut en lista på aktiva partier med namn, antal komponenter och total vikt.

Om tangenten  trycks in inom programmeringsavsnittet erhåller du en utskrift av det valda partiet

- 4 Om du trycker på knappen  eller  kommer vågen att visa ett felmeddelande som beskrivs i punkt 2.



Alla andra funktioner för programmering och modifiering av partier är inaktiverade med anslutet minneskort. I redigeringsläge kan du endast få utskriften av det valda partiet.


PROGRAMMERING (DTM ej aktiverad)



PROGRAMMERINGEN ÄR AKTIVERAD ENDAST OM FUNKTIONEN MED MINNESKORT/DTM ÄR INAKTIVERAD.

Bas parameter avsnitt, Parameter 106 inställd på 0.

PROGRAMMERING AV RECEPTEN

- 1 Från huvudmenyn i Topscale kan du gå in i recept hanteringsläge genom att trycka in  knappen

27/04/2010 15:15:59 +32°C 12.10
R.#1 : Milk Cows
Info: 3 comp. 10 kg

01	11	21	31	41
02	12	22	32	42
03	13	23	33	43
04	14	24	34	44
05	15	25	35	45
06	16	26	36	46
07	17	27	37	47
08	18	28	38	48
09	19	29	39	
10	20	30	40	

Navigation icons:    


- 2 Välj receptet som du vill hantera, flytta dig med hjälp av "+" och "-" eller "höger" / "vänster" - tangenterna.

Om du väljer ett fritt läge på rutnätet och trycker på


knappen , kan du skapa ett nytt recept.

3



Om du trycker på knappen  och sedan på knappen "Enter" i en sekund kan du radera det valda receptet

Om du trycker på knappen  och sedan på knappen "Enter" i 6 sekunder kan du radera alla aktiva recept

- 4 Om du trycker på tangenten  kan du skriva ut en lista på aktiva recept med namn, antal komponenter och total vikt.

Om tangenten  trycks in inom programmeringsavsnittet kommer du att få en utskrift av det valda receptet



Receptet är den dagliga kosten för varje enskilt djur, således ransonen som varje djur ska äta under dagen.

Programmeringen av komponenter kan göras på tre olika sätt:

- Programmering med komponenter uttryckta i Kg/Pund
 - Programmering med komponenter uttryckta i %
 - Programmering med komponenter uttryckta i Kg/Pund och %
-

Programmering med komponenter uttryckta i Kg/Pund

- 1 Om du trycker på  tangenten går du in i programmerings/modifieringsläget för det valda receptet

27/04/2010 15:41:50 +32°C 12.10	
#2 : Beefs receipe	
Info: 3 comp.	9.00 kg
1: Mix feed	4.00 kg
2: Grass Silage	2.00 kg
3: High Moisture Corn	3.00 kg
4:	kg
5:	kg
6:	kg
7:	kg
8:	kg
Total:	9 kg Mix time: 0 min.
     	

- 2 Tryck på tangenten  för att ställa in/modifiera namnet på receptet

Använd "+" eller "-" tangenterna för att ställa in önskad bokstav

Använd "höger" och "vänster" tangenterna för att flytta markören

Se funktionstangenterna i den nedre delen av displayen för att påskynda fastställandet av värdet (se särskilt avsnitt om funktionstangenter/värde ökning)

Tryck på "Enter" för att bekräfta valet.

- 3 Välj numret på den komponent som du vill programmera/ändra med hjälp av "+" eller "-" för att flytta en position åt gången, och "höger" / "vänster" tangenterna för att flytta en skärm i taget.

- 4 Tryck på tangenten  för att välja önskad komponent

Tryck på "Enter" för att bekräfta valet.

- 5 Tryck på "Enter" knappen med en vald komponent för att programmera/ändra värdet i Kg/Pund i relation till ett enskilt kreatur per dag.
Se funktionstangenterna i den nedre delen av displayen för att påskynda fastställandet av värdet (se särskilt avsnitt om funktionstangenter/värde ökning)
Tryck på "Enter" för att bekräfta valet.

27/04/2010 15:44:34 +32°C 12.10		
#2 : Beefs receipe		
Info:	3 comp.	9.00 kg
1:	Mix feed	4.00 kg
2:	Gr 1 Corn distillers	.00 kg
3:	Hi 2 Barley Silage	.00 kg
4:	3 Mix feed	kg
5:	4 Soybean Flour	kg
6:	5 T.M.R.	kg
7:	6 Grass Silage	kg
8:	7 Alfalfa Hay	kg
Total	8 High Moisture Corn	0 min.
	9 Hay	
	10 Corn Silage	
	11	

6



Upprepa från steg 3 för alla de komponenter som du vill programmera/ändra




I slutet av programmeringen av komponenterna, visas längst upp till höger och längst ned till vänster på skärmen den totala vikt som djuret ska äta under dagen.

- 7 Tryck på tangenten för att ställa in blandningstiden som kommer att köras automatiskt i slutet av genomförandet av lastningsfasen.
Se funktionstangenterna i den nedre delen på skärmen för inställning av värdet (se särskilt avsnitt om funktionstangenter/värde ökning)
Tryck på "Enter" för att bekräfta valet.


27/04/2010 15:56:39 +32°C 12.10		
#2 : Beefs receipe		
Info:	3 comp.	9.00 kg
1:	Mix feed	4.00 kg
2:	Grass Silage	2.00 kg
3:	High Moisture Corn	3.00 kg
4:		kg
5:		kg
6:		kg
7:		kg
8:		kg
Total:	9 kg	Mix time <input type="text" value="5"/>
<input type="button" value="+100'000"/> <input type="button" value="+10'000"/> <input type="button" value="+1000"/> <input type="button" value="+100"/> <input type="button" value="+10"/> <input type="button" value="+1"/>		

- 8 Tryck på för att bekräfta programmeringen av receptet.

Programmering med komponenter uttryckta i %

- 1 Om du trycker på  tangenten går du in i programmerings/modifieringsläget för det valda receptet.

27/04/2010 15:59:42 +32°C 12.10		
#1	: Milk Cows	
Info:	3 comp.	0.00 kg
1:	Hay	5.00 %
2:	Corn Silage	3.00 %
3:	Barley Silage	2.00 %
4:		%
5:		%
6:		%
7:		%
8:		%
Total: 0 kg Mix time: 0 min.		
     		

- 2 Tryck på tangenten  för att ställa in/modifiera namnet på receptet
- Använd "+" eller "-" tangenterna för att ställa in önskad bokstav
- Använd "höger" och "vänster" tangenterna för att flytta markören
- Se funktionstangenterna i den nedre delen av displayen för att påskynda fastställandet av värdet (se särskilt avsnitt om funktionstangenter/värde ökning)
- Tryck på "Enter" för att bekräfta namnet

- 3 Tryck på tangenten  för att ställa in komponenthanteringen på % läge



I slutet av programmeringen ska den totala mängden i % av komponenterna måste vara lika med 100

- 4 Välj numret på den komponent som du vill programmera/ändra med hjälp av "+" eller "-" för att flytta en position åt gången, och "höger" / "vänster" tangenterna för att flytta en skärm i taget.

- 5 Tryck på tangenten  för att välja önskad komponent
Tryck på "Enter" för att bekräfta valet.


- 6 Tryck på "Enter" knappen med en vald komponent för att programmera/ändra värdet i % i relation till ett en enskilt kreatur. Se funktionstangenterna i den nedre delen av displayen för att påskynda fastställandet av värdet (se särskilt avsnitt om funktionstangenter/värde ökning)
Tryck på "Enter" för att bekräfta valet.

27/04/2010 16:01:09 +32°C 12.10		
#1 : Milk Cows		
Info: 3 comp.		0.00 kg
1: Hay		5.00 %
2: Co	1 Corn distillers	.00 %
3: Ba	2 Barley Silage	.00 %
4:	3 Mix feed	%
5:	4 Soybean Flour	%
6:	5 T.M.R.	%
7:	6 Grass Silage	%
8:	7 Alfalfa Hay	%
	8 High Moisture Corn	
Total	9 Hay	0 min.
	10 Corn Silage	
	11	

7




Upprepa från steg 4 för alla de komponenter som du vill programmera/ändra

- 8 I slutet av programmeringen av % komponenter måste du ange en referens vikt, och sedan trycka in knappen  för att ställa in den totala vikten per djur och dag




I slutet av programmeringen av komponenterna, visas längst upp till höger och längst ned till vänster på skärmen den totala vikt som djuret ska äta under dagen.

- 9 Tryck på tangenten  för att ställa in blandningstiden som kommer att köras automatiskt i slutet av genomförandet av lastningsfasen

Se funktionstangenterna i den nedre delen på skärmen för inställning av värdet (se särskilt avsnitt om funktionstangenter/värde ökning)

Tryck på "Enter" för att bekräfta valet.


27/04/2010 16:07:33 +32°C 12.10	
#1 : Milk Cows	
Info: 3 comp.	0.00 kg
1: Hay	5.00 %
2: Corn Silage	3.00 %
3: Barley Silage	2.00 %
4:	%
5:	%
6:	%
7:	%
8:	%
Total:	0 kg Mix time 10
	

- 10 Tryck på  för att bekräfta programmeringen av receptet.

Programmering med komponenter uttryckta i Kg/Pund och %

- 1 Om du trycker på  tangenten går du in i programmerings/modifieringsläge t för det valda receptet.

27/04/2010 16:14:53 +32°C 12.10	
#2 : Beefs receipe	
Info: 5 comp.	9.72 kg
1: Mix feed	4.00 kg
2: Grass Silage	2.00 kg
3: High Moisture Corn	3.00 kg
4: Hay	5.00 %
5: Barley Silage	3.00 %
6:	%
7:	%
8:	%
Total:	10 kg Mix time: 0 min.
	

- 2 Tryck på tangenten  för att ställa in/modifiera namnet på receptet
- Använd "+" eller "-" tangenterna för att ställa in önskad bokstav
- Använd "höger" och "vänster" tangenterna för att flytta markören
- Se funktionstangenterna i den nedre delen av displayen för att påskynda fastställandet av värdet (se särskilt avsnitt om funktionstangenter/värde ökning)
- Tryck på "Enter" för att bekräfta namnet.

- 3 Programmera/ändra först alla komponenterna hanterade i Kg/pund.
- 4 Välj numret på den komponent som du vill programmera/ändra med hjälp av "+" eller "-" för att flytta en position åt gången, och "höger" / "vänster" tangenterna för att flytta en skärm i taget.

- 5 Tryck på tangenten  för att välja önskad komponent
Tryck på "Enter" för att bekräfta valet.

27/04/2010 16:16:04 +32°C 12.10		
#2	: Beefs receipe	
Info:	5 comp.	9.72 kg
1:	Mix food	4.00 kg
2:	Gr 1 Corn distillers	.00 kg
3:	Hi 2 Barley Silage	.00 kg
4:	Ha 3 Mix feed	.00 %
5:	Ba 4 Soybean Flour	.00 %
6:	5 T.M.R.	%
7:	6 Grass Silage	%
8:	7 Alfalfa Hay	%
Total	8 High Moisture Corn	0 min.
	9 Hay	
	10 Corn Silage	
	11	

- 6 Tryck på "Enter" knappen med en vald komponent för att programmera/ändra värdet i Kg/Pund i relation till ett enskilt kreatur.


Se funktionstangenterna i den nedre delen av displayen för att påskynda fastställandet av värdet (se särskilt avsnitt om funktionstangenter/värde ökning)

Tryck på "Enter" för att bekräfta valet.

7




Upprepa från steg 4 för alla de komponenter som du vill programmera/ändra, hanterade i Kg/Pund

- 8 Tryck på tangenten  för att ställa in komponenthanteringen på % läge



% värden hänvisar till det totala beloppet av Kg/Pund, som är programmerade i föregående komponenter, (hanterade i Kg/Pund).

- 9 Välj numret på den komponent som du vill programmera/ändra med hjälp av "+" eller "-" för att flytta en position åt gången, och "höger" / "vänster" tangenterna för att flytta en skärm i taget.
- 10 Tryck på tangenten  för att välja önskad komponent
Tryck på "Enter" för att bekräfta valet.
- 11 Tryck på "Enter" knappen med en vald komponent för att programmera/ändra värdet i % i relation till ett en enskilt kreatur. Se funktionstangenterna i den nedre delen av displayen för att påskynda fastställandet av värdet (se särskilt avsnitt om funktionstangenter/värde ökning)
Tryck på "Enter" för att bekräfta valet.

27/04/2010 16:19:46 +32°C 12.10		
#2	: Beefs receipe	
Info:	5 comp.	9.72 kg
1:	Mix food	4.00 kg
2:	Gr 1 Corn distillers	.00 kg
3:	Hi 2 Barley Silage	.00 kg
4:	Ha 3 Mix feed	.00 %
5:	Ba 4 Soybean Flour	.00 %
6:	5 T.M.R.	%
7:	6 Grass Silage	%
8:	7 Alfalfa Hay	%
	8 High Moisture Corn	
Total	9 Hay	0 min.
	10 Corn Silage	
	11	


12



Upprepa från steg 9 för alla de komponenter som du vill programmera/ändra, hanterade i %




I slutet av programmeringen av komponenterna, visas längst upp till höger och längst ned till vänster på skärmen den totala vikt som djuret ska äta under dagen.

- 13 Tryck på tangenten  för att ställa in blandningstiden som kommer att köras automatiskt i slutet av genomförandet av lastningsfasen.

Se funktionstangenterna i den nedre delen på skärmen för inställning av värdet (se särskilt avsnitt om funktionstangenter/värde ökning)

Tryck på "Enter" för att bekräfta valet.

27/04/2010 16:21:40 +32°C 12.10	
#2 : Beefs receipe	
Info: 5 comp.	9.72 kg
1: Mix feed	4.00 kg
2: Grass Silage	2.00 kg
3: High Moisture Corn	3.00 kg
4: Hay	5.00 %
5: Barley Silage	3.00 %
6:	%
7:	%
8:	%
Total: 10 kg	Mix time 15
	


- 14 Tryck på  för att bekräfta programmeringen av receptet.

PROGRAMMERING AV GRUPPERNA



En grupp är en grupp djur som matas med samma recept, samma antal gånger per dag. Uppdelningen i procentsatser vid varje utfodring är densamma för hela gruppen.

- 1 Från huvudmenyn i Topscale kan du gå in i grupp hanteringsläge genom att trycka in  knappen

28/04/2010 15:27:56 +31°C 12.10	
P.#2 : Beefs group	
Info: Recipe: 2 cows	80
01 11 21 31 41	
02 12 22 32 42	
03 13 23 33 43	
04 14 24 34 44	
05 15 25 35 45	
06 16 26 36 46	
07 17 27 37 47	
08 18 28 38 48	
09 19 29 39	
10 20 30 40	
	


- 2 Välj numret för gruppen som du vill hantera, flytta dig med hjälp av " + " och " - " eller "höger" / "vänster" -tangenterna

Om du väljer ett fritt läge på rutnätet och trycker på


knappen , kan du skapa en ny inhägnad

3




Om du trycker på knappen  och sedan på knappen "Enter" i en sekund kan du radera det valda partiet

Om du trycker på knappen  och sedan på knappen "Enter" i 6 sekunder kan du radera alla aktiva partier

4 Om du trycker på tangenten  kan du skriva ut en lista på aktiva grupper med namn, antal komponenter och total inställd vikt.


Om tangenten  trycks in inom programmeringsavsnittet erhåller du en utskrift av den valda gruppen

Programmering av gruppen

1 Om du trycker på  tangenten går du in i programmerings/modifieringsläget för den valda gruppen

28/04/2010 15:31:33 +31°C 12.10		
#2 : Beefs group		
Recipe:	Beefs receipe	2
COWS:		80
N. Feed:		3
Daily total:		720




2 Tryck på tangenten  för att ställa in/modifiera namnet på gruppen
 Använd " +" eller " -" tangenterna för att ställa in önskad bokstav
 Använd "höger" och "vänster" tangenterna för att flytta markören
 Se funktionstangenterna i den nedre delen av displayen för att påskynda skrivningen (se särskilt avsnitt om funktionstangenter/skivknappar)
 Tryck på "Enter" för att bekräfta namnet.

- 3 Tryck på tangenten  för att välja önskat recept för denna grupp

Tryck på "Enter" för att bekräfta valet.

28/04/2010 15:33:39 +31°C 12.10			
#2 : Beefs group			
Reci	N	Name	
	2		2
	1	Milk Cows	80
	2	Beefs receipe	
	3	Empty	3
	4	Empty	
N. F	5	Empty	720
Daily to	6	Empty	
	7	Empty	
	8	Empty	
	9	Empty	

- 4 Tryck på tangenten  för att ställa in/modifiera antalet kreatur
Se funktionstangenterna i den nedre delen av displayen för att påskynda fastställandet av värdet (se särskilt avsnitt om funktionstangenter/värde ökning)

Tryck på "Enter" för att bekräfta valet.

- 5 Tryck på tangenten  för att ställa in antalet matningar per dag för den berörda gruppen och procentsatsen att distribuera för varje utfodring.

28/04/2010 15:40:46 +31°C 12.10			
#2 : Beefs group			
Info: 2 Recipe: 80 cows 100 %			
1:	Feed N. 1 (216 kg)	30 %
2:	Feed N. 2 (288 kg)	40 %
3:	Feed N. 3 (216 kg)	30 %
4:			%
5:			%
6:			%
7:			%
8:			%
Total:		720 kg	N. Feed: 3

- 6 Välj numret för utfodringarna som du vill programmera/ändra med hjälp av "+" eller "-" för att flytta en position åt gången, och "höger" / "vänster" tangenterna för att flytta en skärm i taget

-
- 7 Tryck på "Enter" för att ställa in %
Se funktionstangenterna i den nedre delen av displayen för att påskynda fastställandet av värdet (se särskilt avsnitt om funktionstangenter/värde ökning)
Tryck på "Enter" för att bekräfta valet.
-

8



Upprepa från steg 6 för alla utfodringar som du vill programmera/ändra



I slutet av programmeringen av gruppen, längst ned på skärmen kan du se den totala vikt som ska fördelas för gruppen och antalet utfodringar som ska göras under dagen.

- 9 Tryck på  för att bekräfta programmeringen av utfodringarna.
-

- 10 Tryck på  för att bekräfta programmeringen av gruppen.
-



**ENDAST ETT RECEPT KAN VARA ASSOCIERAT TILL VARJE GRUPP.
SUMMAN AV PROCENTSATSERNA FÖR UTFODRINGARNA MÅSTE VARA LIKA
MED 100, OM DETTA INTE ÄR FALLET KOMMER TOP SCALE ATT VISA ETT
FELMEDDELANDE OCH ÅTERGÅ TILL PUNKT 6 OCH NOLLSTÄLLA ALLA DATA.**

PROGRAMMERING AV PARTIERN

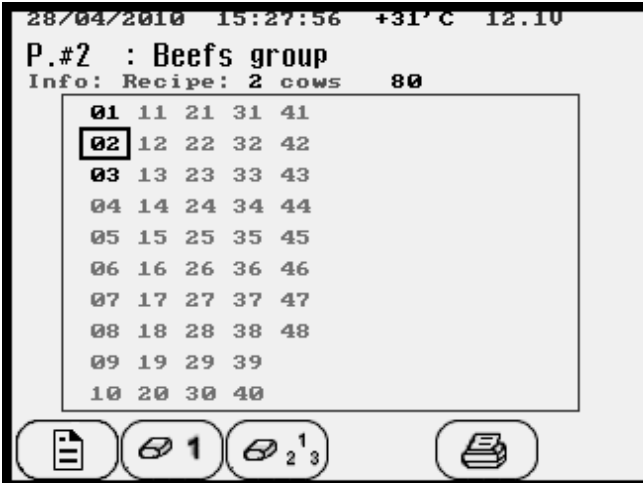


PARTIET definieras som den arbetsprocess som börjar med lastning av blandaren på grundval av ett valt recept och avslutas med distribution av TMR till de olika grupperna som skall matas med det receptet.

Vid programmeringen av partiet börjar du genom att välja receptet som ska laddas, Top Scale kommer att föreslå alla de grupper som skall matas med det valda receptet och för varje grupp kommer systemet att identifiera den första utfodringen som inte är associerad till andra partier. Den totala mängden som ska lastas erhålls därför på följande sätt:

Totalt recept x antal djur(definieras per grupp) x % 1° utfodring inte tilldelad.

- 1 Från huvudmenyn i Topscale kan du gå in i partihanteringsläge genom att trycka in  knappen



28/04/2010 15:27:56 +31° C 12.10
P.#2 : Beefs group
Info: Recipe: 2 cows 80


01	11	21	31	41
02	12	22	32	42
03	13	23	33	43
04	14	24	34	44
05	15	25	35	45
06	16	26	36	46
07	17	27	37	47
08	18	28	38	48
09	19	29	39	
10	20	30	40	

Navigation icons: document, 1, 2 1 3, printer.


- 2 Välj partinumret som du vill hantera, flytta dig med hjälp av "+" och "-" eller "höger" / "vänster" -tangenterna.

3



Om du trycker på knappen  och sedan på knappen "Enter" i en sekund kan du radera det valda partiet

Om du trycker på knappen  och sedan på knappen "Enter" i 6 sekunder kan du radera alla aktiva partier

- 4 Om du trycker på tangenten  kan du skriva ut en lista med den aktiva partierna med namn, parti, starttid för lastningen, ID-numret för det receptet och den totala mängden som ska lastas.


Om tangenten  trycks in inom programmeringsavsnittet erhåller du en utskrift av det valda partiet

Programmering av partiet


- 1 Om du trycker på  tangenten går du in i programmerings/modifieringsläget för det valda partiet

ID	Pen name	Ration	cows	Weight
1:	Milk Cows	2/2	120	480 kg
4:	Milk Cow You	2/2	50	290 kg
4:	-			kg
4:	-			kg
4:	-			kg
4:	-			kg
4:	-			kg
4:	-			kg

Total: 770 kg Start Time: 18:01

- 2 Tryck på tangenten  för att ställa in/modifiera namnet på receptet
Använd "+" eller "-" tangenterna för att ställa in önskad bokstav
Använd "höger" och "vänster" tangenterna för att flytta markören
Se funktionstangenterna i den nedre delen av displayen för att påskynda fastställandet av skrivningen (se särskilt avsnitt om funktionstangenter/skrivknappar)

Tryck på "Enter" för att bekräfta namnet.

- 3 Tryck på tangenten  för att välja önskat recept för detta parti
Tryck på "Enter" för att bekräfta valet. ID och namn på receptet visas på informationsraden.
Med start från vänster, visas namnet på de grupper som skall utfodras med att receptet, den första utfodringen som är associerad med andra partier för den gruppen, det antal djur som associeras med varje grupp och den totala mängd som ska läsas in för att mata varje grupp.
På raden ovanför ikonerna kan du se den totala mängden som ska visualiseras för att utfodra grupperna.

- 4 Tryck på tangenten  för att ställa in starttiden för lastningsproceduren. Ställ in tiden med hjälp av "+" eller "-" knapparna, Flytta till minuterna genom att använda "höger" / "vänster" - tangenterna. Ställ in minuterna genom att använda knappen "+" eller "-", tryck på "Enter" för att bekräfta.

ID	Pen name	Ration	cows	Weight
1:	Milk Cows	2/2	120	480 kg
4:	Milk Cow You	2/2	50	290 kg
4:	-			kg
4:	-			kg
4:	-			kg
4:	-			kg
4:	-			kg
4:	-			kg
Total:		770 kg	Start Time:	18 01
RIGHT/LEFT to move		ENTER to confirm		
UP/DOWN to modify		RESET to cancel		

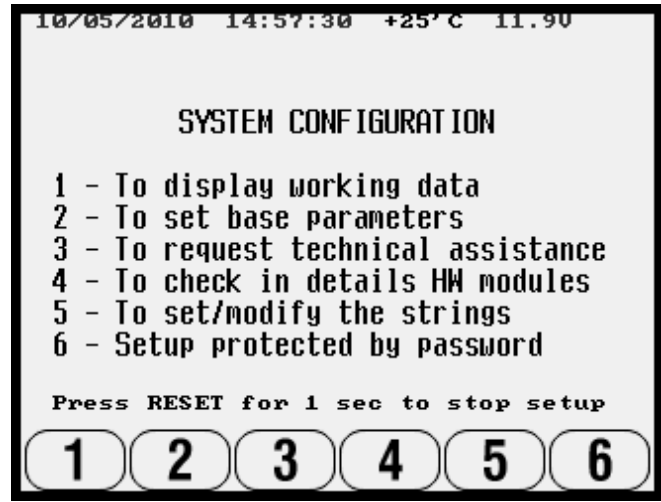
- 5 Tryck på  för att bekräfta programmeringen av partiet.

SYSTEMKONFIGURATION

ÅTKOMST TILL PASSWORDMENYN

- 1 Operatören kan konfigurera systemet genom att helt enkelt trycka på "Enter" knappen när han/hon vrider på instrumentet. På detta sätt har operatören tillgång till konfigurationsmenyn.

Som du kan se på bilden, består menyn av 6 sektioner, vars funktion kommer att beskrivas senare. Du kan gå in i de olika avsnitten genom att helt enkelt trycka på motsvarande siffra.

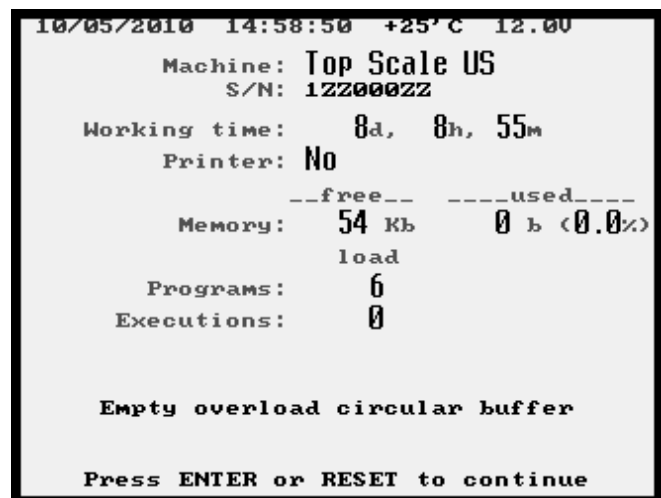


ARBETSDATA

- 1 Denna display ger information beträffande funktionerna för Top Scale:

- Namn
- Serienummer
- Faktisk arbetstid
- Anslutningsstatus till skrivaren
- Information om tillgängligt eller använt minne
- Information om lastnings/avlastnings program för planering och genomförande.

Inga uppgifter i detta avsnitt kan ändras direkt av operatören. Gå tillbaka till huvud konfigurationsmenyn genom att trycka in knappen "Enter" eller "Reset".



KONTROLL AV HÅRDVARA

1 Det här avsnittet kontrollerar systemets maskinvaru delar:

-Display

-Keyboard (det är möjligt att trycka på en tangent och se motsvarande förvärvade kod);

-Jumpers HW (olika symboler för stängda eller öppna jumpers)

-RAM CPU (om det är tillgängligt eller inte)

-Flash #1 (om det är tillgängligt eller inte)

-Flash #2 (om det är tillgängligt eller inte)

-EEPROM #1 (om det är tillgängligt eller inte)

-EEPROM #2 (om det är tillgängligt eller inte);

-Datatransfer (om patronen är ansluten eller inte);

-Clock (datum/tid)

-A/D chip: värden lästa av A/D 4 kanaler;

-Power: spänning Vbat = försörjning, Vcc = logisk spänning 5V, V3p3 = logisk spänning 3.3V, Vlcd = kontrastspänning

-Temp (temperatur värde)

-Buzzer

-Led

-Printer (om skrivaren är ansluten eller inte)

Du kan flytta från ett steg till nästa genom att trycka "Enter". När kontrollen är utförd, gå tillbaka till huvud konfigurationsmenyn genom att trycka in knappen "Reset".

TopScale - System Check			
A Display	Done	K A/D chip	OK
B Keyboard	Done	L Power	OK
C Jumpers	Done	M Temp	OK
D RAM CPU	OK	N Buzzer	Done
E Flash #1	OK	O Serial	-
F Flash #2	NoDev	P LED	Done
G Eeprom #1	OK	Q CANBus	-
H Eeprom #2	OK	R SIM Card	-
I DataTransf	Fail	S Exp. Bus	-
J Clock	OK	T Printer	Fail

- Check Completed -

ÄNDRA STRÄNGAR (namn på komponenter, avlastning, skrivare registrering)

- 1 I det här avsnittet kan namn på komponenter, avlastningspunkter och skrivareregistrering ändras. Val enligt huvudkonfigurationsmenyn.

Programmering av namn på komponenter/avlastningspunkter

- 1 Välj komponent/avlastningspunkt so ska programmeras med hjälp av tangenterna "+" eller "-" (med hjälp av "höger" eller "vänster" tangenterna kan du gå från en sida till nästa, en i taget)




- 2 Tryck på "Enter" för att gå till programmeringsläge

- 3 Använd "+" eller "-", "höger" eller "vänster" och ordprocesstangenterna för att programmera namnet på komponent / avlastningspunkt

- 4 Bekräfta programmeringen genom att trycka på "Enter"

- 5 När alla komponenter /avlastningspunkter har programmerats, gå tillbaka till strängmodifieringsmenyn genom att trycka på "Reset"



Genom att trycka på denna tangent  är det möjligt att hämta listan med namn som programmerats som standard av tillverkaren.

- 6 I menyn "Ändra strängar", tryck på tangenten "Reset" i en sekund för att gå tillbaka till huvudkonfigurationsmenyn.

Programmering av skrivareregistrering

1 Välj raden som ska programmeras med hjälp av tangenterna "+" eller "-" (med hjälp av "höger" eller "vänster" tangenterna kan du gå från en sida till nästa, en i taget)


2 Tryck på "Enter" för att gå till programmeringsläge.

3 Använd "+" eller "-", "höger" eller "vänster" och ordprocesstangenterna för att programmera datum som ska omfattas

4 Bekräfta programmeringen genom att trycka på "Enter"

5 När alla önskade data har programmerats, gå tillbaka till strängmodifieringsmenyn genom att trycka på "Reset"



Genom att trycka på denna tangent  är det möjligt att hämta alla data som programmerats som standard av tillverkaren.

6 I menyn "Ändra strängar", tryck på tangenten "Reset" i en sekund för att gå tillbaka till huvudkonfigurationsmenyn.

CE CONFORMITY DECLARATION

Company: dinamica generale® spa
 Address: Via Mondadori, 15
 46025 Poggio Rusco (MN)
 ITALY

WE DECLARE THAT THE PRODUCT:

Model:	All weighing microcomputer dinamica generale®
Description:	Simple and programmable weighing system
Options:	All the configurations

is in conformity with all the essential requirements of European Directive 2004/108/EC, making with the following directives:

EMC for emission:

EN 61326-1
 EN 55011(1999) – A1(2000) – A2(2003)

EMC for immunity:

EN 61000-4-2 (96) – A1 (99) – A2 (01)
 EN 61000-4-3 (97) – A1 (02)
 EN 61000-4-4 (96) – A1 (01) – A2 (01)
 EN 61000-4-5 – (1997)
 EN 61000-4-6 (97) – A1 (01)
 EN 61000-4-8 (97) – A1 (01)

The systems were tested in a typical configuration with dinamica generale®" load cells.

POGGIO RUSCO, 28/08/2006

WARNING



The power supply must be connected directly to the battery or to a regulated feeder.
If it is not the case, DG is not responsible for damages to the micro computer.



Disconnect the power supply cable from the micro computer when the battery is undergoing recharge.
If it is not the case, DG is not responsible for damages to the micro computer.



Disconnect all lines from the local plant before undertaking welding on the lorry.
If it is not the case, DG is not responsible for damages to the micro computer.

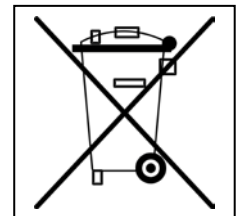


For a correct functioning, please make sure that the battery has always a higher voltage than 10,5 Volt.



This marking on the product or on its packaging illustrates that, under European Directive 2002/96/EG governing used electrical and electronic device, this product may not be disposed of with normal household waste.

You are responsible for disposal of this equipment through a designated waste electrical and electronic equipment collection. To determine the locations for dropping off such waste electrical and electronic, contact your government office, the waste disposal organization that serves your household or the company at which you purchased the product.



Before cleaning the mixer wagon with jets of water under high pressure, protect the equipment from possible ingress of water. In addition, take great care not to subject the indicator, load cell, junction box, audible alarm, cables or any options to direct jets of water.

GUARANTEE

The supplier guarantees, for 24 months from the delivery date, the good quality of materials used, the excellent construction and the steady functioning of the instrument they have manufactured and that bears the trademark or the production serial number. During the guarantee period the supplier undertakes to repair or replace, free supplier's head office, faulty parts due to poor materials or faulty construction, provided that such parts are delivered free port supplier's head office.

Shortcomings and defects due to incorrect use of instruments, inadequate maintenance, changes carried out without the supplier's approval, normal wear are not included in this guarantee.

Liability and compensations by the supplier due to direct or indirect damages to persons, objects or production, even as a consequence of faulty functioning of the supplied instruments or of material or construction defects, are not included in this guarantee.

NOTES:

dinamica generale® has the faculty to modify the content of this handbook due to hardware and software implementations in order to improve their products and thus to guarantee the best service to their users.

Congratulations Dear User!

You have chosen a product by **dinamica generale®**, a leading company in the development and production of electronic weighing systems, automation systems and NIR solutions. These systems bring a highly technological level in every field of application such as zootechnical, feeding, industrial and biomedical. Year by year the international market recognizes our quality, experience, reliability and most of all our innovative technology, as a part of a highly developed and innovative know how. These are the pillars of our work and according to these beliefs we are at your service, providing you with a simple as well as new, precise and professional product, which is going to make your job easier for many years. This user's manual intends to take you through the different performances of the weighing system in the easiest way and to show you some new functions as well. **dinamica generale®** did not forget to provide you even with the basic information: the configuration, the use of different accessories at your disposal, the service of "searching for faults" and the equipment's safety rules, in order to guarantee our customers always more and more support and technical assistance for years to come.

Now there is nothing left for us to do but wish you a work well done!

The team of **dinamica generale®**



CONTACTS

4000 m² (43000 feet²) covered,
divided on 2 buildings on a total
area of 12500 m² (134400 feet²)

GENERAL INFORMATION

info@dinamicagenerale.com

SALES DEPARTMENT

sales@dinamicagenerale.com

CUSTOMER SERVICE

support@dinamicagenerale.com

TDI ASSISTANCE



Technical assistance 24 hours a day, 365 days a year.

QUALITY & CERTIFICATIONS

dinamica generale® confirms the aptitude to work with the high qualitative standard requested at international levels by offering to its clients the best product and support as defined by the company's mission.

As a demonstration of this, we have successfully passed the recertification inspection for the quality management system as well as for the environment: UNI EN ISO 9001:2008 e UNI EN ISO 14001:2004.

Starting from 2009, in addition to our other certifications, we can add the prestigious UNI EN ISO 13485:2012 that demonstrates all the company's attention to the clients in the medical sector.



ISO 9001:2008

ISO 14001

ISO 13485

"We reserve the right to modify designs, or implement product improvements, without any obligations with respect to goods purchased."

dinamica generale® S.p.A.
via Mondadori, 15
46025 Poggio Rusco (MN) - Italy
tel +39 0386.52134
fax +39 0386.51523

www.dinamicagenerale.com
info@dinamicagenerale.com