

質量式配合装置操作パネル

JCW2

操作 説 明 書



警 告

本製品をお買い上げいただき、まことにありがとうございます。
この取扱説明書を十分にご熟読の上、正しくお使いください。
なお、運転中は製品の近くに保管し、必要な時にすぐ読めるようにしておいてください。



目次

1 章	メイン画面	
1-1. 各部の名称と機能	1	
1-2. グラフィック表示部	2	
2 章	メニュー ウィンドウと画面操作方法	
2-1. メニュー ウィンドウ	4	
2-2. ウィンドウ画面の移動方法	5	
3 章	自動運転操作方法	
3-1. 自動計量開始 ウィンドウ	6	
3-2. 自動計量停止 ウィンドウ	7	
3-3. 積算停止 ウィンドウ	8	
3-4. 自動輸送操作 ウィンドウ	9	
4 章	サイド輸送運転操作方法	10
5 章	手動運転操作方法	
5-1. 手動運転操作 ウィンドウ	11	
5-2. 手動残材抜き・手動計量操作 ウィンドウ	12	
5-3. 手動輸送操作 ウィンドウ	13	
6 章	配合No.変更 ウィンドウ	14
7 章	配合設定	
7-1. 画面表示・操作方法と各種設定方法	15	
7-2. 配合設定画面	16	
7-3. 名称設定画面	17	
7-4. 落差・定量設定画面	18	
7-5. 計量監視設定画面	19	
7-6. 過不足設定画面	19	
7-7. 一次輸送設定画面	20	
7-8. 混合排出・二次設定画面	21	

8章	積算確認表示画面	2 3
9章	バッチDATA確認画面	2 5
10章	入出力確認画面	2 7
11章	各種メンテナンス設定	
	11-1. パスワード入力ウィンドウ	2 8
	11-2. メンテナンスウィンドウ	2 9
	・設定ロック機能	2 9
	11-3. 設定複写画面	3 1
	11-4. ゼロ・スパン校正画面	3 3
	1. 最小目盛値登録画面	3 4
	2. 最大表示値登録画面	3 4
	3. 実荷重値登録画面	3 4
	4. ゼロ調整開始画面	3 5
	5. スパン調整開始画面	3 5
	6. 再ゼロ調整開始画面	3 5
	11-5. EG設定画面	
	1. 画面表示方法と設定操作方法	3 6
	2. SF設定画面	3 7
	3. 材料監視設定画面	3 7
	4. 計量順序設定画面	3 7
	11-6. 言語設定切り替え画面	3 8
	11-7. パスワード変更ウィンドウ	3 9
12章	カレンダー設定画面	4 0
13章	異常内容画面	4 1
14章	異常発生履歴画面	4 2

1章. メイン画面

1-1. 各部の名称と機能

6点計量 - 1ホッパタイプのメイン画面



※操作画面は装置仕様により構成が異なります。そのため表示されない箇所もあります。

1 装置名称表示部

装置の名称、または設定画面の名称を表示します。装置に異常が起こると赤色点滅の「異常発生」表示に切り替わり、ブザーが異常発生を警告します。ここを押すと「異常内容画面」に切り替わり、ブザーが停止します。

(13章. 異常内容画面を参照)

2 配合No.表示部

現在選択されている配合No.が表示されます。ここを押すと「配合No.変更ウィンドウ」が表示され、運転配合No.が変更できます。

(6章. 配合No.変更ウィンドウを参照)

3 配合名称表示部

現在選択されている配合No.の名称が表示されます。(7章. 配合設定を参照)

4 日時表示部

現在の日付と時刻が表示されます。ここを押すと「カレンダー設定画面」に切り替わります。

(12章. カレンダー設定画面を参照)

5 計量完了回数表示

計量完了した回数が積算表示されます。(8章. 積算確認表示画面を参照)

6 配合材表示部

現在選択されている配合No.の各動作を表示します。(本章2. グラフィック表示部を参照)

7 運転動作グラフィック部

装置の動作状況を表示します。(本章2. グラフィック表示部を参照)

8 機能選択状態表示部

各機能設定が選択されていると、赤色表示となります。(本章. 2 グラフィック表示部を参照)

9 計量タッチキー

押すと「運転モード選択」ウィンドウが表示されます。計量機の運転を行います。

(3章. 自動運転操作 4章. サイド輸送運転操作 5章. 手動運転操作 のウィンドウをそれぞれ参照)

10 輸送タッチキー

押すと「一次輸送選択」ウィンドウが表示されます。一次輸送の運転を行います。

(3章. 自動運転操作ウィンドウを参照)

11 MENUタッチキー

押すと「メニュー画面」が表示されます。各種設定を行います。(2章. 画面操作方法を参照)

1-2. グラフィック表示部

6点計量 - 1ホッパタイプのメイン画面



※操作画面は装置仕様により構成が異なります。そのため表示されない箇所もあります。

1 配合材表示

現在選択されている配合No.の「各配合材名称」
「計量実績値(上段)」「計量設定値(下段)」
が表示されます。

2 計量動作表示

赤色時は大計量中、紫色時は中計量中、緑色時は小計量中、消灯時は計量停止時、青色時は計量途中停止を示します。（この表示は、各スクリュフィーダー、各オートシャッターの動作と連動します。）

3 計量パス表示

計量パス選択時、白色に点灯します。
消灯時は計量パス未選択を示します。

4 機能選択状態表示

各機能が選択されていると赤色表示となります。
C Fカードが挿入時「C F」上部が赤色点灯します。

5 計量運転動作表示

自動運転中は「自動」表示、
サイクル停止中は「自動」の点滅、
サイド輸送中は「サイド」表示となります。

6 一次輸送動作表示部

一次輸送の自動運転中は「輸送」が緑色に点灯します。
選択されたホッパに材料を送ります。

7 一次輸送プロワ表示

「B L 1」は一次輸送プロワ1を示します。
「B L 2」は一次輸送プロワ2を示します。
一次輸送プロワが動作時、赤色に点灯します。

8 一次輸送選択表示

青色は一次輸送の方向弁の選択を表示します。
赤色は方向弁が動作、輸送している状態です。

9 一次材料要求表示

黄色時は要求中、消灯時は満杯状態を示します。
材料減異常発生時、赤色点滅をします。
ただし、自動運転中は一次輸送選択箇所のみ要求（黄色）
が表示されます。

10 計量動作表示

赤色時は計量動作中、青色時は計量完了を示します。

6点計量 - 1ホッパタイプのメイン画面



※操作画面は装置仕様により構成が異なります。そのため表示されない箇所もあります。

11 計量ホッパ質量表示

計量ホッパ内にある質量値を表します。

A部 配合設定画面切り替えショートカット部

この部分を押すと「配合設定」画面に切り替わります。

12 計量完了・計量排出ダンパ動作表示

青色時は計量完了待機状態を示します。

赤色時は計量排出中、消灯時は停止状態を示します。

B部 バッチ DATA 画面切り替えショートカット部

この部分を押すと「バッチ DATA 確認」画面に切り替わります。

13 混合部動作表示部

混合材要求: 黄色時は材料要求中、消灯時は材料満杯。

混合: 赤色時は混合中、青色時は混合動作待機中。

混合排出: 赤色時は混合排出動作中、消灯時は停止。

状態をそれぞれ示します。

14 二次輸送動作表示

二次輸送: 赤色時は二次輸送プロワ動作中。

還元弁: 還元弁切り替え動作時は赤色点灯。

消灯時は計量機側。

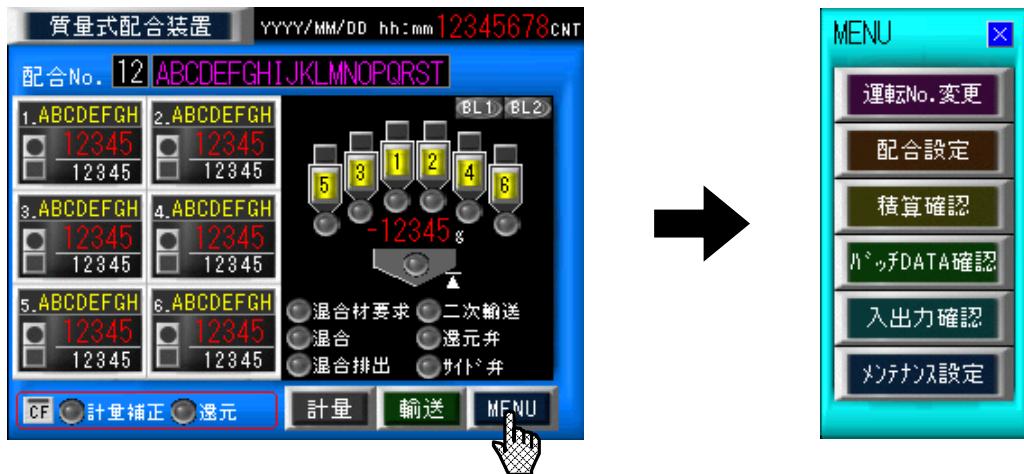
サイド弁: サイド弁切り替え動作時は赤色点灯。

消灯時は計量機側。

状態をそれぞれ示します。

2章. メニューウィンドウと画面操作方法

2-1. メニューウィンドウ



※操作画面は装置仕様により構成が異なります。そのため表示されない箇所もあります。

1. ウィンドウ表示方法

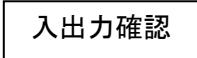
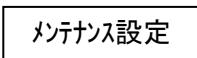
メイン画面の **MENU** タッチキーを押すと、このウィンドウがオーバーラップ表示します。

2. ウィンドウ用途

各種画面に切り替える場合の操作ウィンドウです。

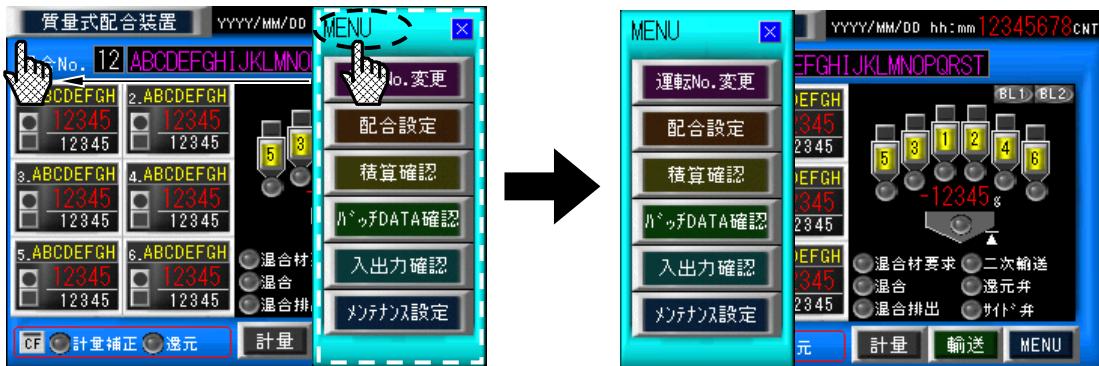
3. 画面切り替え操作

タッチキー名称	画面表示動作
運転No.変更	このタッチキーを押すと、運転No.変更ウィンドウがオーバーラップ表示し、配合No.を変更することができます。 (6章. 配合No.変更ウィンドウ のページを参照)
配合設定	このタッチキーを押すと、配合設定画面に切り替わります。 装置動作の各種設定を行います。 (7章. 配合設定 のページを参照)
積算確認	このタッチキーを押すと、積算確認表示画面に切り替わります。 各材料の積算値等を表示します。 (8章. 積算確認表示画面 のページを参照)

タッチキー名称	画面表示動作
	このタッチキーを押すと、パッチ DATA 確認画面に切り替わります。 (9章. パッチ DATA 確認画面 のページを参照)
	このタッチキーを押すと、入出力確認画面に切り替わります。 (10章. 入出力確認画面 のページを参照)
	このタッチキーを押すと、パスワード入力ウィンドウがオーバーラップ表示します。 (11章. 各種メンテナンス設定画面 のページを参照)
	このタッチキーを押すと、メニューウィンドウが閉じます。

2-2. ウィンドウ画面移動方法

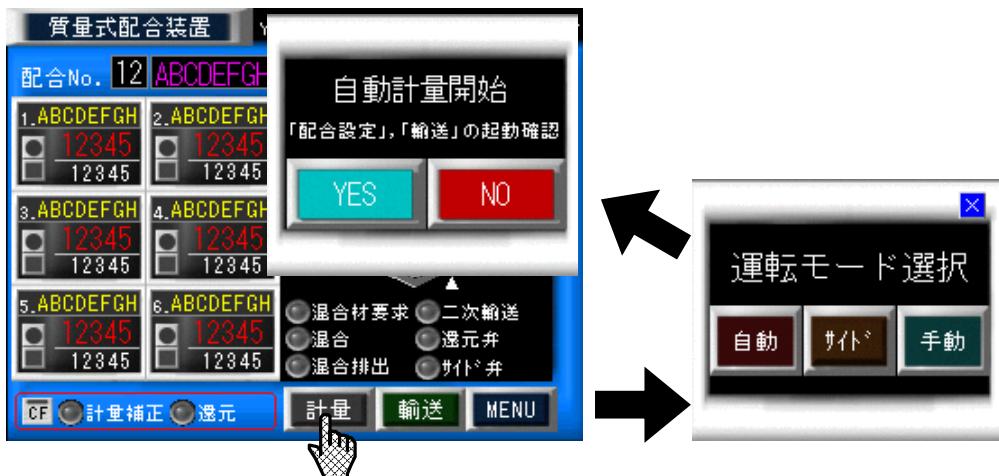
各画面上にオーバーラップするウィンドウの上部(例: MENU)を押すと、オーバーラップ画面ウィンドウの周りが白く点滅し、移動したい場所をタッチすると画面の移動を行うことができます。



※操作画面は装置仕様により構成が異なります。そのため表示されない箇所もあります。

3章. 自動運転操作方法

3-1. 自動計量開始ウィンドウ



※操作画面は装置仕様により構成が異なります。そのため表示されない箇所もあります。

1. ウィンドウ表示方法

自動運転の停止中に、メイン画面の **計量** タッチキーを押すと、「運転モード選択」ウィンドウがオーバーラップ表示します。

「運転モード選択」ウィンドウの **自動** タッチキーを押すと、「自動計量開始」ウィンドウがオーバーラップ表示します。

自動運転中は、メイン画面の **計量** タッチキーが、赤色点灯の **自動** タッチキーに変わります。

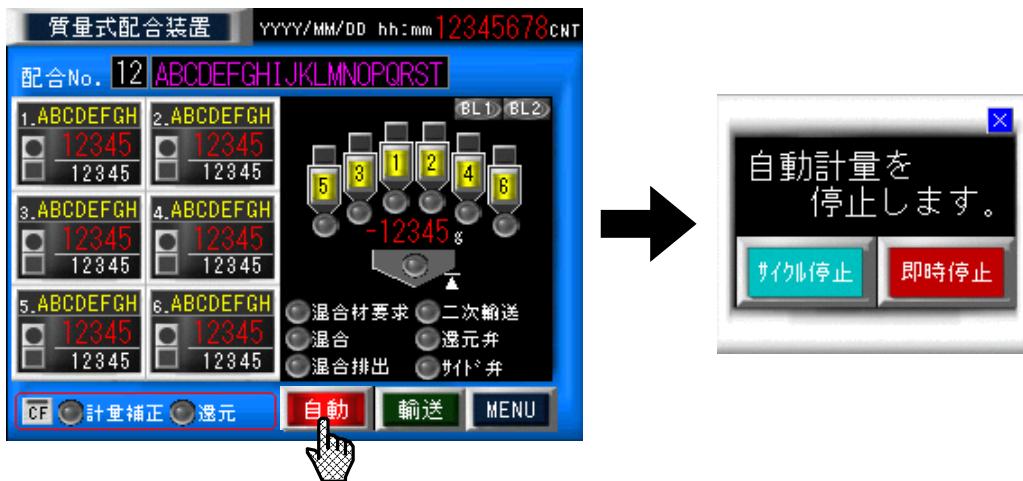
2. ウィンドウ用途

自動運転を開始する場合の操作ウィンドウです。

3. タッチキー操作

タッチキー名称	操作内容／装置動作
YES	このタッチキーを押すと、自動運転を開始します。 配合材供給先レベル計の要求信号に応じて、計量→二次輸送 (S B仕様の場合) →混合動作→混合排出のサイクル動作を繰り返し行います。
NO	このタッチキーを押すと、自動計量を開始せずに、自動計量開始ウィンドウを閉じます。

3-2. 自動計量停止ウィンドウ



※操作画面は装置仕様により構成が異なります。そのため表示されない箇所もあります。

1. ウィンドウ表示方法

自動運転中(自動運転中は「計量」タッチキーが「自動」タッチキー表示に変わり赤色点灯する)に、メイン画面の **自動** タッチキーを押すと、このウィンドウがオーバーラップ表示します。

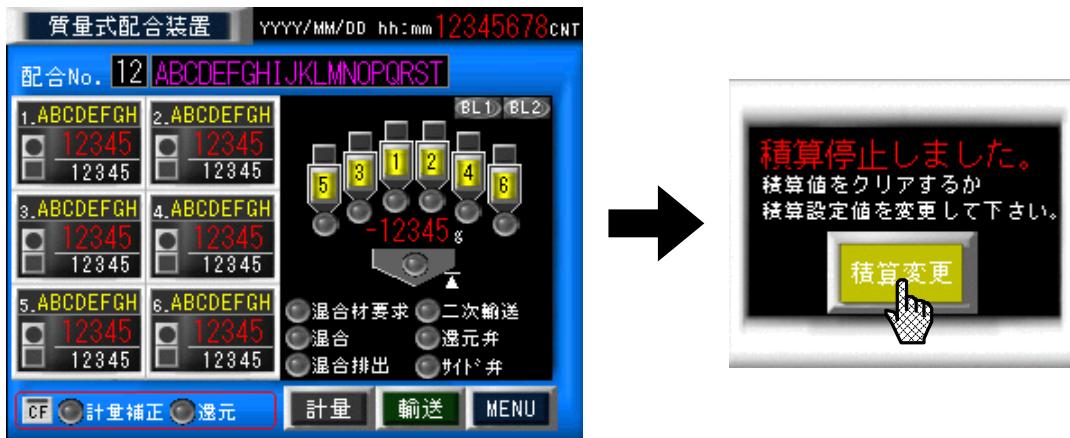
2. ウィンドウ用途

自動運転を停止する場合の操作ウィンドウです。

3. タッチキー操作

タッチキー名称	操作内容／装置動作
サイクル停止	このタッチキーを押すと、自動運転が下記条件によりサイクル停止します。 <JB仕様> 計量ホッパ下部の混合ドラムが混合排出動作を完了した時点で自動停止。 <SB仕様> 二次輸送先捕集器(エアロバーホッパーまたは混合ドラム)が混合排出動作を完了した時点で自動停止。 この時、配合装置の計量ホッパは空状態で停止します。 サイクル停止動作中は、画面の 自動 タッチキーが点滅します。
即時停止	このタッチキーを押すと、自動運転が即停止します。
×	このタッチキーを押すと、自動計量停止ウィンドウが閉じます。

3-3. 積算停止ウィンドウ



※操作画面は装置仕様により構成が異なります。そのため表示されない箇所もあります。

1. ウィンドウ用途

前回の自動運転で積算停止した場合、次回の運転開始時に表示されます。

積算停止後、積算設定値を変更した場合は通常の自動運転画面がオーバーラップされます。

2. タッチキー操作

タッチキー名称	操作内容／装置動作
積算変更	このタッチキーを押して「積算 DATA 画面」に切り替えて、積算値のクリアを行なうか、設定値の変更を行なってから運転を再開して下さい。

3-4. 自動輸送操作ウィンドウ



詳しくは「1章. グラフィック表示部」を参照。



・一次材料要求表示

黄色時は要求中、消灯時は満杯状態を示します。材料減異常発生時、赤色点滅をします。

ただし、自動運転中は一次輸送選択箇所のみ要求（黄色）が表示されます。

・一次輸送選択表示

※操作画面は装置仕様により構成が異なります。そのため表示されない箇所もあります。

1. ウィンドウ表示方法

自動運転の停止中に、メイン画面の **輸送** タッチキーを押すと、「輸送選択」ウィンドウがオーバーラップ表示します。

2. ウィンドウ用途

一次材料の自動輸送を開始する場合の操作ウィンドウです。

3. タッチキー操作

タッチキー名称	操作内容／装置動作
輸送起動	このタッチキーを押すと、一次輸送の自動運転を開始します。 メイン画面の 輸送 タッチキーが緑色点灯に変わります。 一次輸送ホッパのレベル計の要求信号に応じて、輸送→排出の動作を繰り返します。 複数の場合は、一番先に要求したホッパから順番に輸送動作を繰り返します。
輸送停止	このタッチキーを押すと、一次輸送動作を行なわずに、輸送選択ウィンドウを閉じます。 メイン画面の 輸送 タッチキーの点灯が消えます。

4章. サイド輸送運転操作方法



※操作画面は装置仕様により構成が異なります。そのため表示されない箇所もあります。

1. ウィンドウ表示方法

自動運転の停止中に、メイン画面の **計量** タッチキーを押すと、「運転モード選択」ウィンドウがオーバーラップ表示します。

サイド運転中は **計量** タッチキーが、オレンジ色点灯の **サイド** タッチキーに変わります。

2. ウィンドウ用途

サイド輸送運転を開始する場合の操作ウィンドウです。（S B、A P H仕様の場合のみ）

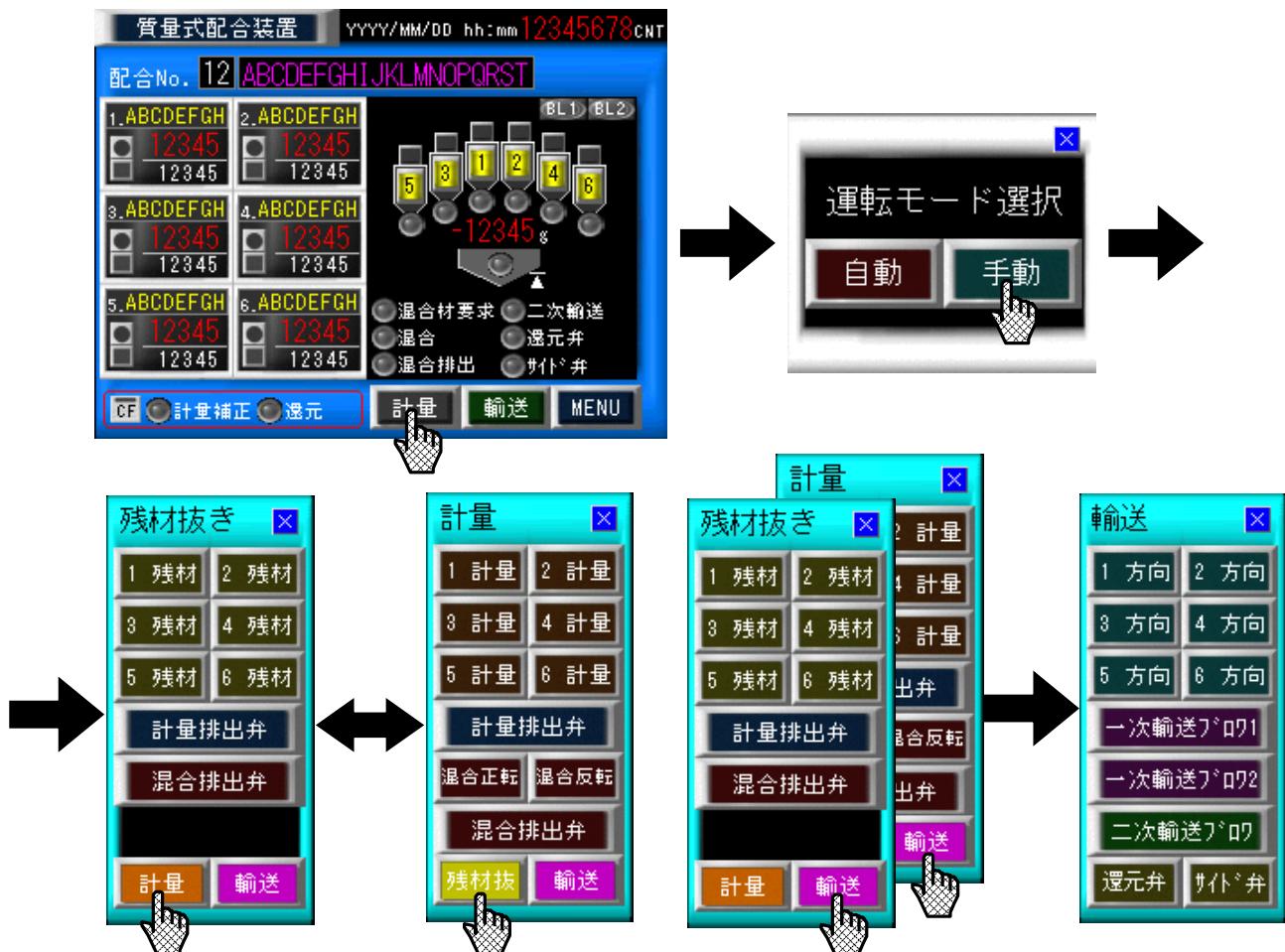
通常は、配合装置本体からの計量材料を輸送先ホッパへ輸送しますが、材料輸送ホースを別系統のタンク等に差し替えてサイド輸送動作を起動すると、その材料のみの輸送が可能になります。

3. タッチキー操作

タッチキー名称	操作内容／装置動作
サイド	このタッチキーを押すとサイド輸送が開始します。 サイド起動中にもう一度「サイド」タッチキーを押すと即停止します。 サイド輸送時は配合装置本体の計量動作は行わず、サイド輸送時間と混合時間、混合排出動作を繰り返して、二次輸送先のレベル計が満杯を検知すると、待機状態になります。 自動計量中にサイド輸送動作はできず、サイド輸送中に自動計量起動するとサイド輸送がOFFされて、自動計量運転開始となります。 ※サイド輸送はサイド輸送タッチキーを押すと即停止します。サイド輸送を動作途中で止めると、次回（自動運転、サイド輸送運転）は動作途中から始まりますので、手動動作にて材料を抜いた後、混合排出動作を行って下さい。 混合排出動作を行うと、動作のリセットがされます。

5章. 手動運転操作方法

5-1. 手動運転操作ウィンドウ



※操作画面は装置仕様により構成が異なります。そのため表示されない箇所もあります。

1. ウィンドウ表示方法

メイン画面の **計量** タッチキーを押すと、「運転モード選択」ウィンドウがオーバーラップ表示します。

「運転モード選択」ウィンドウの **手動** タッチキーを押すと、「残材抜き」ウィンドウがオーバーラップ表示します。

「残材抜き」ウィンドウ下部の **計量** を押すと、「計量」ウィンドウに切り替わります。

「計量」ウィンドウ下部の **残材抜** を押すと、「残材抜き」ウィンドウに切り替わります。

「残材抜き」ウィンドウ、または「計量」ウィンドウの **輸送** タッチキーを押すと「輸送」ウィンドウがオーバーラップします。

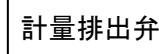
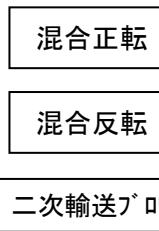
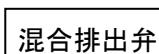
2. ウィンドウ用途

「残材抜き」ウィンドウでは、材料抜き動作に関する手動操作を行います。

「計量」ウィンドウでは、手動計量動作に関する手動操作を行います。

「輸送」ウィンドウでは、手動輸送動作に関する手動操作を行います。

5-2. 手動残材抜き・手動計量操作ウィンドウ

タッチキー名称	操作内容／装置動作
	<p>【残材抜き操作】 「1 残抜」～「6 残抜」タッチキーを押すと、各スクリュフィーダー、または各オートシャッターが残材抜き動作をします。 再度タッチキーを押すと、動作は停止します。</p>
	<p>【計量操作】 「1 計量」～「6 計量」タッチキーを押すと、各スクリュフィーダー、または各オートシャッターが計量を開始します。 現在選択されている配合No.の計量設定値の計量(1 バッチ定量値)が完了すると、自動的に停止(スクリュフィーダーが停止)します。</p>
	このタッチキーを押すと、計量ホッパの排出ダンパが開きます。 再度押すと閉まります。
	このタッチキーを押すと混合方向弁が開き、二次輸送プロワが起動します。 ※ JCW2-10・20 APH・SB タイプに、この機能があります。
	「混合正転」タッチキーを押すと、混合モータが正転起動します。「混合反転」タッチキーを押すと、正転とは逆の方向に動作します。 ※ 「混合正転」と「混合反転」タッチキーは同時に押せません。 ※ 「APH」仕様の場合、二次輸送と同時を行なうと混合動作をします。 再度押すと停止します。 ※ JCW2-10・20 タイプには混合反転機能はありません。
	このタッチキーを押すと、混合排出ダンパが動作します。 再度押すと元位置に戻ります。 ※混合ドラム内には規定バッチ量しか投入できません。規定バッチ量を超えると、混合羽根が破損する恐れがあります。 「計量排出」を行う場合は、必ず混合ドラム内が空の状態を確認してから動作を行って下さい。
	このタッチキーを押すと、手動計量操作ウィンドウが閉じます。

5-3. 手動輸送操作ウィンドウ

タッチキー名称	操作内容／装置動作						
<table border="1"> <tr> <td>1 方向</td> <td>2 方向</td> </tr> <tr> <td>3 方向</td> <td>4 方向</td> </tr> <tr> <td>5 方向</td> <td>6 方向</td> </tr> </table>	1 方向	2 方向	3 方向	4 方向	5 方向	6 方向	<p>「1 方向」～「6 方向」タッチキーを押すと、各材料の一次輸送方向弁が開きます。</p> <p>再度タッチキーを押すと閉まります。</p> <p>※JCW2-10・20 タイプは二次輸送方向の 混合材方向 が追加されます。</p>
1 方向	2 方向						
3 方向	4 方向						
5 方向	6 方向						
<table border="1"> <tr> <td>一次輸送プロワ 1</td> </tr> <tr> <td>一次輸送プロワ 2</td> </tr> </table>	一次輸送プロワ 1	一次輸送プロワ 2	<p>「一次輸送プロワ 1」タッチキーを押すと、一次輸送プロワ 1 が起動します。一次輸送が 2 プロワタイプの時は「一次輸送プロワ 2」が有効になり、タッチキーを押すと、一次輸送プロワ 2 が起動します。</p> <p>再度タッチキーを押すと停止します。</p> <p>※JCW2-10・20 タイプは一次二次の区別がなく 輸送プロワ 1 となります。</p>				
一次輸送プロワ 1							
一次輸送プロワ 2							
<table border="1"> <tr> <td>二次輸送プロワ</td> </tr> </table>	二次輸送プロワ	<p>「二次輸送プロワ」が有効な場合、このタッチキーを押すと、二次輸送プロワが起動します。</p> <p>「A P H仕様」の場合は二次輸送と同時に混合動作をします。</p> <p>再度タッチキーを押すと停止します。</p> <p>※JCW2-10・20 タイプにはこの機能はありません。</p> <p>但し、一次輸送とは別に 2 プロワ仕様時は、輸送プロワ 2 として機能します。</p>					
二次輸送プロワ							
<table border="1"> <tr> <td>還元弁</td> </tr> </table>	還元弁	<p>「還元仕様」が有効な場合、このタッチキーを押すと、還元用のオートシャッターが分岐側に切り替わります。</p> <p>再度タッチキーを押すと直進方向に戻ります。</p>					
還元弁							
<table border="1"> <tr> <td>サイド弁</td> </tr> </table>	サイド弁	<p>「サイド仕様」が有効な場合、このタッチキーを押すと、サイド用のオートシャッターが分岐側に切り替わります。</p> <p>再度タッチキーを押すと直進方向に戻ります。</p>					
サイド弁							
<table border="1"> <tr> <td>×</td> </tr> </table>	×	このタッチキーを押すと、手動輸送操作ウィンドウが閉じます。					
×							

6章. 配合No.変更ウィンドウ



※操作画面は装置仕様により構成が異なります。そのため表示されない箇所もあります。

1. ウィンドウ表示方法

◇メニュー画面の **運転No.変更** タッチキーを押すと、このウィンドウがオーバーラップ表示します。

または、メイン画面の配合No.表示部を押すと、このウィンドウがオーバーラップ表示します。

※メイン画面の「配合No.」の文字部を押すと、「配合名確認」ウィンドウがオーバーラップします。各配合No.のタイトルを確認できます。

2. ウィンドウ用途

現在選択されている配合No.を変更する場合の操作ウィンドウです。

3. 配合No.変更操作

手順	操作項目	操作内容
1	配合No.の入力	0 ～ 9 タッチキーを押して、配合No.を入力してください。 ※ CL タッチキーを押すと、入力数値をクリア(消去)します。
2	入力数値の書き込み	Enter タッチキーを押してください。メイン画面の配合No.表示部に入力数値を書き込みます。
3	ウィンドウのクローズ	× タッチキーを押すと、配合No.変更ウィンドウが閉じます。

7 章. 配合設定

7-1. 画面表示・操作方法と各種設定方法



※操作画面は装置仕様により構成が異なります。そのため表示されない箇所もあります。

1. 画面表示・操作方法

- ◇メニューウィンドウの **配合設定** タッチキーを押すと、この画面を表示します。
または、メイン画面の配合材表示部を押すと、この画面を表示します。
- ◇「配合設定」以外の設定は、「配合設定」画面右側にあるそれぞれのタッチキーを押してください。
- ◇画面右上にある **戻る** このタッチキーを押すと「配合設定」画面では「メイン画面」切り替えります。それ以外の設定画面では「配合設定」画面に戻ります。

2. 設定操作

手順	操作項目	操作内容
1	配合No.の選択	設定を行う配合No.が、現在画面に表示されている配合No.であるかを確認してください。 別の配合No.の計量設定を行う場合は、配合No.表示部を押して「 配合No.変更ウィンドウ 」を表示し、配合No.を変更してください。
2	設定項目の選択	以下のどちらかの操作により、設定する項目を選択します。 ◇画面の設定値表示部を押す。 ◇ ↑ ↓ タッチキーを押して項目を選択する。
3	設定数値の入力	0 ~ 9 タッチキーを押して、設定数値を入力してください。 ※ CL タッチキーを押すと、入力数値をクリア(消去)します。
4	入力数値の書き込み	Enter タッチキーを押してください。入力数値を書き込みます。

7-2. 配合設定画面



1. 画面表示方法

メニューインドウの「配合設定」タッチキーを押すとこの画面を表示します。

2. 画面用途

◇ 1バッチ量と各材料の配合比を設定する画面です。

◇ 計量補正をするか、しないかを選択する画面です。

◇ 還元動作をするか、しないかを選択する画面です。

※操作画面は装置仕様により構成が異なります。そのため表示されない箇所もあります。

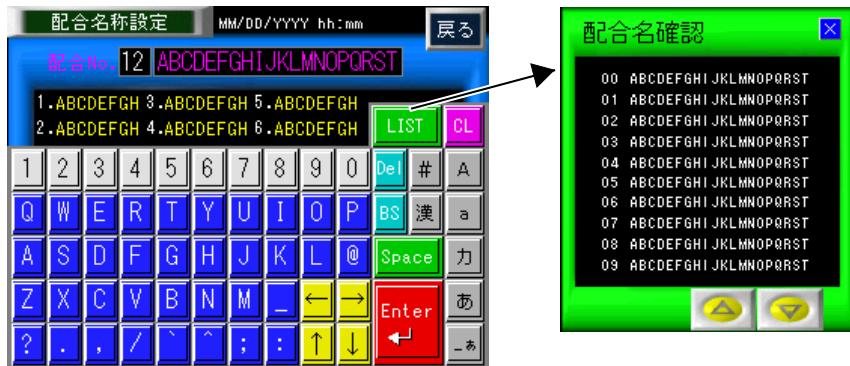
3. 設定内容

設定項目	設定内容
バッチ量	自動運転においての1バッチ計量質量を設定してください。 二次輸送先捕集器(エアパワーホッパまたは混合ドラム)の1バッチ量を設定します。バッチ量の数値を変更すると、配合比に応じて各定量値は自動計算し、定量値を変更します。
配合比	バッチ量に対しての各材料の配合比を設定してください。 どの様な数値を入力しても、全ての数字を足した値を母数とし、バッチ量に対しての比として定量値を演算します。 例えば、成形品の1ショット重量における各材料の配合量をダイレクトに入力したり、MB材(着色材)が20倍品であれば、MBの配合比を「1」、主材の配合比を「20」(粉碎材が無い場合)に設定するなどの入力方法が可能です。
定量値	バッチ量と配合比に対しての各材料の定量値が表示されます。 ※バッチ量および各配合比の設定値に応じて自動計算されます。

4. タッチキー選択操作

計量補正	このタッチキーを押す毎に、タッチキー表示が消灯・点灯が切り替わります。 ◇タッチキー表示が点灯すると、計量補正機能が働きます。 計量順序1の計量実績値をもとに、定量値を再度自動演算し、計量順序2以降の定量設定値および、バッチ量が変更されます。 ◇タッチキー表示が消灯すると、計量補正是行われません。
還元	このタッチキーを押す毎に、タッチキー表示が消灯・点灯が切り替わります。 ◇タッチキー表示が点灯すると、還元用のオートシャッターが、二次輸送タイマー完了後に切り替わり、還元輸送タイマー分の粉碎材を輸送します。 ◇タッチキー表示が消灯すると、還元輸送は行われません。

7-3. 名称設定画面



※操作画面は装置仕様により構成が異なります。そのため表示されない箇所もあります。

1. 画面表示方法

「配合設定」画面の「名称設定」タッチキーを押すとこの画面を表示します。

2. 画面用途

◇現在表示されている配合No.の、配合No.の名称と、その各配合材の名称を設定する画面です。

3. 名称設定、タッチキーの使い方

- タッチキー右側に灰色で表示されているのが、文字の種類です。
- 「A」：大文字の英語、数字、記号。
- 「a」：小文字の英語、数字、記号。
- 「カ」：カタカタの半角文字、数字、記号。
- 「あ」：ひらがなの全角文字、数字、記号。
- 「_あ」：ひらがな、カタカナの小文字、数字、記号。
- 「#」：記号、数字。
- 「漢」：漢字(JIS 第一水準のみ)の入力が可能。

「漢」を選択し、名称部が「*****」となるのを確認した後、「かな」を選択します。入力したい文字の頭文字を「音読み」で入力してください。

入力した頭文字の音読みに該当する文字が、「*****」の代わりに表示されます。

↑ ↓ のテンキーで他の文字があれば表示します。← → のテンキーで表示している文字を選択します。選択が完了したら Enter で決定してください。

漢字モードをキャンセルしたい場合は、もう一度「漢」を押してください。「*****」が解除されます。

7-4. 落差・定量設定画面



1. 画面表示方法

「配合設定」画面の「落差/定量」タッチキーを押すとこの画面を表示します。

2. 画面用途

◇各フィーダーの動作(落差、定量前1、定量前2)を設定する画面です。

※操作画面は装置仕様により構成が異なります。そのため表示されない箇所もあります。

3. 設定内容

設定項目	設定内容
落差	<p>各種材料別の計量チェックで求めた落差値を設定してください。</p> <p>定量値の検知で材料供給(計量)を停止しますが、実際の計量値は落下中の材料が加算されます。そのオーバーする質量分(落差値)を設定しておくと、定量値から落差値を差し引いた値になると計量が停止します。</p> <p>落差値をゼロにして計量を行うと、定量値に対して落差値が加算した計量値(実測値)になります。</p> <p>※落差設定は、自動的に計算を行います。</p> <p>※落差値は、計量材料の見掛け比重により変動しますので注意して下さい。</p>
定量前1	各フィーダーは、大計量、中計量、小計量の流量調整により定量値に到達します。中計量から、小計量に切り替わる値を入力してください。
定量前2	大計量から、中計量に切り替わる値を入力してください。
定量前 自動演算	<p>「定量前自動演算」タッチキー表示が消灯時は、入力された値により運転します。</p> <p>「定量前自動演算」タッチキー表示が点灯時は定量前1、定量前2値を最適な値になるよう内部計算を行い、その値により運転します。</p> <p>※「定量前自動演算」は、定量前1、定量前2設定が有効になります。</p> <p>計量値等が安定しない場合は、手動設定により設定してください。</p>

7-5. 計量監視設定画面



1. 画面表示方法

「配合設定」画面の「計量監視」タッチキーを押すとこの画面を表示します。

2. 画面用途

◇各材料別の1バッチ計量動作の監視時間を設定する画面です。

1バッチ計量動作が、この監視時間内に完了しなかった場合は「計量時間異常」が発生します。

※操作画面は装置仕様により構成が異なります。そのため表示されない箇所もあります。

3. 設定内容

設定項目	設定内容
計量時間監視	各種材料別の1バッチ計量動作の監視時間(秒数)を設定してください。
ゼロ付近	計量開始時に設定範囲内であれば、計量動作を行います。 ※設定値が小さい場合は「ゼロ付近異常」が多発しますので注意してください。
計量パス	このタッチキーを押す毎に、タッチキー表示が消灯・点灯が切り替わります。 ※選択された計量機において、計量監視時間が経過すると、計量途中であっても計量を停止させ、次の計量動作を行います。

7-6. 過不足設定画面



1. 画面表示方法

「配合設定」画面の「過不足」タッチキーを押すとこの画面を表示します。

2. 画面用途

◇各材料の許容過不足値を設定する画面です。

計量実績値が、この設定の範囲を超えると、「過量異常」・「不足異常」が発生します。

※操作画面は装置仕様により構成が異なります。そのため表示されない箇所もあります。

3. 設定内容

設定項目	設定内容
過量	定量設定値に対して、許容できる過量範囲の質量値を設定してください。 ※過量の許容範囲が少ない、又はゼロの場合は「過量異常」が多発しますので注意してください。
不足	定量設定値に対して、許容できる不足範囲の質量値を設定してください。 ※不足の許容範囲が少ない、又はゼロの場合は「不足異常」が多発しますので注意してください。

7-7. 一次輸送設定画面



1. 画面表示方法

「配合設定」画面の「一次輸送」タッチキーを押すとこの画面を表示します。

2. 画面用途

◇一次輸送動作の各制御を設定する画面です。

※操作画面は装置仕様により構成が異なります。そのため表示されない箇所もあります。

3. 設定内容

設定項目	設定内容
輸送時間	各材料別の1バッチ輸送時間を設定してください。 1バッチ輸送動作において、一次輸送先捕集器(ジェットクロン)体積の70~80%程度が輸送できる時間に設定してください。
排出時間	ジェットクロンから下部タンクへの材料排出時間(再輸送を許可するまでの時間)を設定してください。 ジェットクロン内に輸送された材料が、すべて下部タンクに排出できる時間に設定してください。

7-8. 混合排出・二次設定画面



1. 画面表示方法

「配合設定」画面の「混合排出」タッチキー(JB仕様時)、「二次輸送」タッチキー(SB、APH仕様時)、を押すとこの画面を表示します。

2. 画面用途

◇二次輸送動作、混合動作の各制御時間を設定する画面です。

※操作画面は装置仕様により構成が異なります。そのため表示されない箇所もあります。

3. 設定内容

設定項目	設定内容
要求遅延	配合材供給先レベル計が要求レベルを検知してから、混合動作(JB仕様時)、または二次輸送動作(SB、APH仕様時)を開始するまでの要求レベル確認時間を設定してください。
計量排出 (輸送時間)	計量ホッパから下部の吸引ボックスに材料を排出する時間を設定してください。 ※計量排出時間が不適切な時間に設定されていると、処理能力の低下や異常の発生原因になります。
輸送ブロー	下部の吸引ボックスの材料が輸送先へ完全に送りきる時間を設定してください。 (SB、APH仕様時のみ有効) ※輸送ブロー時間が不適切な時間に設定されていると、処理能力の低下や異常の発生原因になります。
混合時間	計量排出が完了してから(JB仕様時)、または、輸送ブロー時間がタイムアップしてから(SB、APH仕様時)、混合ドラムでの混合動作の時間を設定してください。 ※JCW2-30・60タイプでJB、SB仕様時は、混合時間の下部に(10s→可変数字)が表示されます。 この表示は混合正転(10秒固定)を行った後、混合反転(混合時間設定-10秒)を行う時間を表しています。したがって、混合正転時間と混合反転時間を含めた時間(最低時間は15秒)を設定して下さい。 ※混合時間が不適切な時間に設定されていると、処理能力の低下や異常の発生原因になります。

設定項目	設定内容
排出遅延	<p>混合時間完了後、混合排出するまでの遅延時間を設定してください。</p> <p>設定時間完了後に、混合排出を行います。(APH仕様時のみ有効)</p> <p>※混合時間完了後、二次輸送プロワが完全に停止していない場合、混合排出動作時に計量材が吸引される恐れがあります。状態を確認して設定してください。(通常はゼロでも可です。)</p>
混合排出	混合ドラムから、材料がすべて下部供給先に投入できる時間を設定してください。
還元	<p>計量材を混合ドラムまたはAPHに輸送後、オートシャッターを切り替えて、粉碎材を輸送する時間を設定してください。</p> <p>粉碎機下部吸引ボックス等から、直接混合部に粉碎材を投入することが可能です。</p> <p>配合材と合計したバッチ量が、混合部の許容体積範囲を超えないように設定してください (SB、APH仕様)。</p>
サイド輸送	<p>配合装置からの計量材料ではなく、別系統のタンク等から材料を輸送する場合の輸送時間を設定してください。</p> <p>二次輸送先混合ドラムが、許容できる容積を超えない時間に設定してください (SB、APH仕様時)。</p>

8章. 積算確認表示画面

1. 画面表示方法

◇メニューウィンドウの **積算確認** タッチキーを押すと、この画面を表示します。



※操作画面は装置仕様により構成が異なります。そのため表示されない箇所もあります。

2. 画面用途

自動運転を、ある特定の供給量で自動的に停止させる場合のトータル積算値を設定する画面です。この画面に設定されているトータル積算値の供給処理が完了すると自動運転が停止します。なお、積算設定値をゼロに設定している場合は、積算停止は行なわれません。

3. 各材料別の積算値表示

画面に表示の各材料別積算値は、自動運転中に各材料の配合比で、計量された総質量です。

4. 各材料別の積算値リセットキー

タッチキー名称	画面表示動作
1 RST 2 RST 3 RST 4 RST 5 RST 6 RST	このタッチキーを長押しすると、各材料の積算値がリセットされます。 自動運転が積算停止した場合等に操作してください。
CNT RST	このタッチキーを長押しすると、計量回数の値がリセットされます。

5. トータル積算値の設定操作

手順	操作項目	操作内容
1	積算設定ウィンドウの表示	画面にある 積算停止値 タッチキーを押してください。 画面に「積算設定」タッチキーがオーバーラップ表示します。
2	トータル積算値の入力	0 ~ 9 , . タッチキーを押して、積算設定ウィンドウの設定値表示欄に数値を入力してください。 ※ CL タッチキーを押すと、入力数値をクリア(消去)します。
3	入力数値の書き込み	Enter タッチキーを押してください。設定した数値が積算DATA画面の積算設定値表示部に書き込まれます。
4	ウィンドウのクローズ	X タッチキーを押すと、積算設定ウィンドウが閉じます。

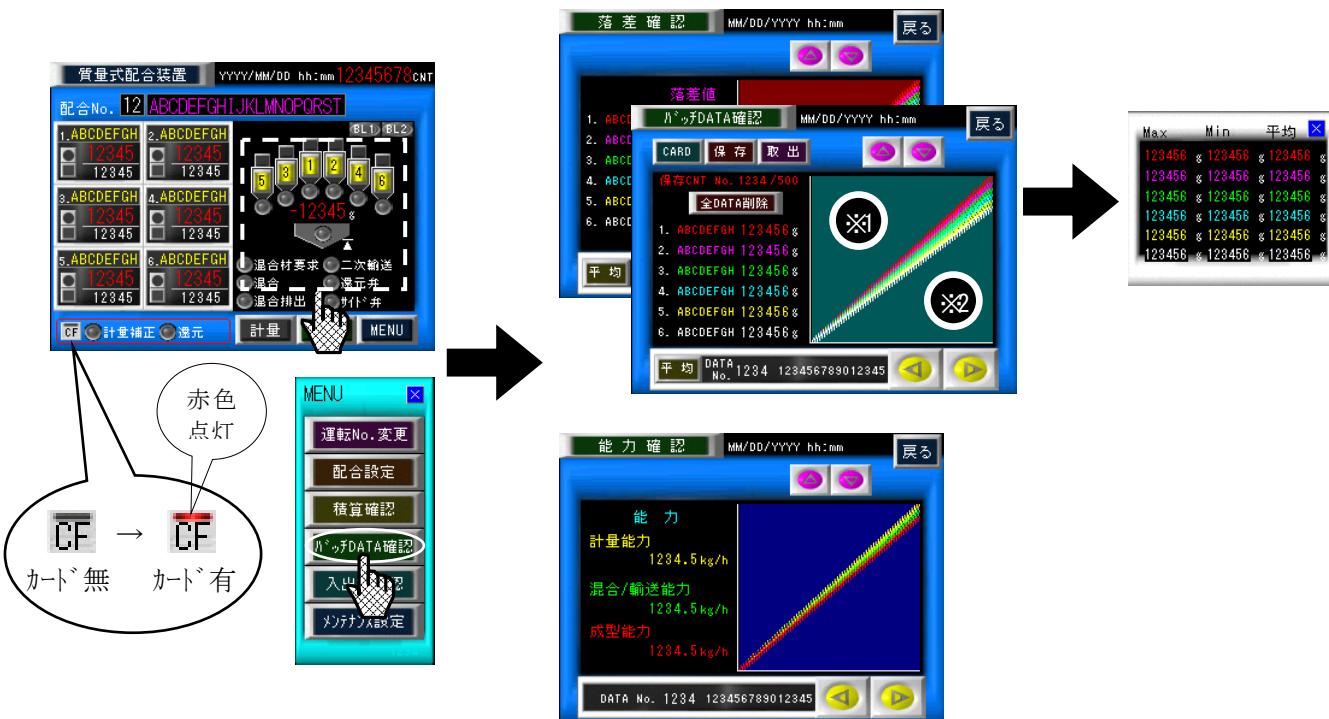
6. 画面切り替え操作

タッチキー名称	画面表示動作
戻る	このタッチキーを押すと「メイン画面」に切り替わります。

9章. バッチDATA確認画面

1. 画面表示方法

- ◇メニューウィンドウの **バッチDATA確認** タッチキーを押すと、この画面を表示します。
◇メイン画面の運転動作表示部を押すと、この画面を表示します。



※操作画面は装置仕様により構成が異なります。そのため表示されない箇所もあります。

2. 画面用途

各材料別に、過去01～500回までの各DATA「計量実績値」「落差実績値」「各能力」が確認できる画面です。表示当初は最新データが表示されます。
計量回数が500回を超えると、01回目の古いデータから順に消えて上書きされていきます。
C F カード挿入中は、C A R Dが赤色表示されます。

3. 画面切り替え操作

タッチキー名称	画面表示動作
	このタッチキーを押すと、完了質量値とデータNo.、日時が1データ毎に切り替わります。また画面の ※1 をタッチすると、画面に表示されているデータの前ページ分のデータに、 ※2 をタッチすると次ページ分のデータに移動します。
	このタッチキーを押すと、蓄積されたデータの「Max」「Min」「平均」値の確認ウィンドウがオーバーラップ表示します。

タッチキー名称	画面表示動作
戻る	このタッチキーを押すと、「メイン画面」に切り替わります。
全DATA削除	このタッチキーを2秒間押し続けると、全ての計量データが削除されます。
CARD	CFカードがUSBに挿入されると点灯します。 メイン画面ランプは  の上部が赤色点灯します。
保存	このタッチキーを2秒間押し続けると、「保存OK」と表示が変わり、蓄積されているデータをCFカードに転送します。(注1)
取出	このタッチキーを押し、表示を  に変更し、CFカードを取り出してください。(注1)

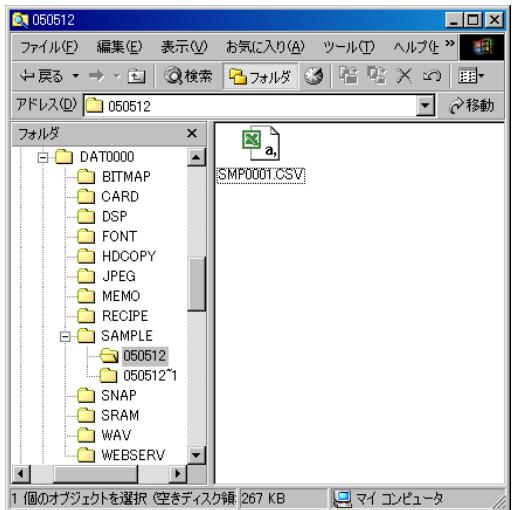
4. CFカード保存内容

計量実績が500バッチ毎に自動的にCFカードにCSV形式で転送され保存されます。(注1)

注1. CFカードメディアを取付けている場合に有効です。

5. C F カード保存格納先 フォルダ明細

パソコンにCFカードを装着し、マイコンピュータ→リムーバブルディスク→DAT0000→SAMPLE→保存した日付のフォルダ→SMP0001.CSVで格納されています。



10章. 入出力確認画面



※操作画面は装置仕様により構成が異なります。そのため表示されない箇所もあります。

1. 画面表示方法

◇メニューウィンドウの **入出力確認** タッチキーを押すと、この画面を表示します。

2. 画面用途

装置運転においての各種入出力信号の ON/OFF 状況を確認する画面です。

3. 画面切り替え操作



タッチキー名称	画面表示動作
Version	装置のソフトバージョンを確認します。
入力確認	このタッチキーを押すと「入力確認画面」に切り替わります。
出力確認	このタッチキーを押すと「出力確認画面」に切り替わります。
電動弁No. 3	このタッチキーを押すと、各電動弁の「入出力確認画面」に切り替わります。
電動弁No. 4	このタッチキーを押すと「メイイン画面」に切り替わります。
戻る	

11 章. 各種メンテナンス設定

11-1. パスワード入力ウィンドウ

パスワード入力ウィンドウ



※操作画面は装置仕様により構成が異なります。そのため表示されない箇所もあります。

1. ウィンドウ表示方法

メニューウィンドウの **メンテナンス設定** タッチキーを押すと「パスワード入力ウィンドウ」が
オーバーラップ表示されます。

2. ウィンドウ用途

各種のメンテナンス設定を許可するためのパスワードを入力するウィンドウです。

×タッチキーを押すとウィンドウが閉じます。

3. パスワード入力操作

手順	操作項目	操作 内 容
1	パスワードの入力	0 ~ 9 タッチキーを押して、予め設定されているパスワード (初期設定:0000)を入力してください。 ※ CL タッチキーを押すと、入力数値をクリア(消去)します。
2	パスワードの書込み	Enter タッチキーを押してください。入力したパスワードが正 しければ「メンテナンスウィンドウ」が表示されます。

11-2. メンテナンスウィンドウ



※操作画面は装置仕様により構成が異なります。そのため表示されない箇所もあります。

1. ウィンドウ表示方法

パスワード入力ウィンドウによりパスワードを入力すると「メンテナンスウィンドウ」が表示されます。

2. ウィンドウ用途

各種のメンテナンス設定画面を表示する操作ウィンドウです。

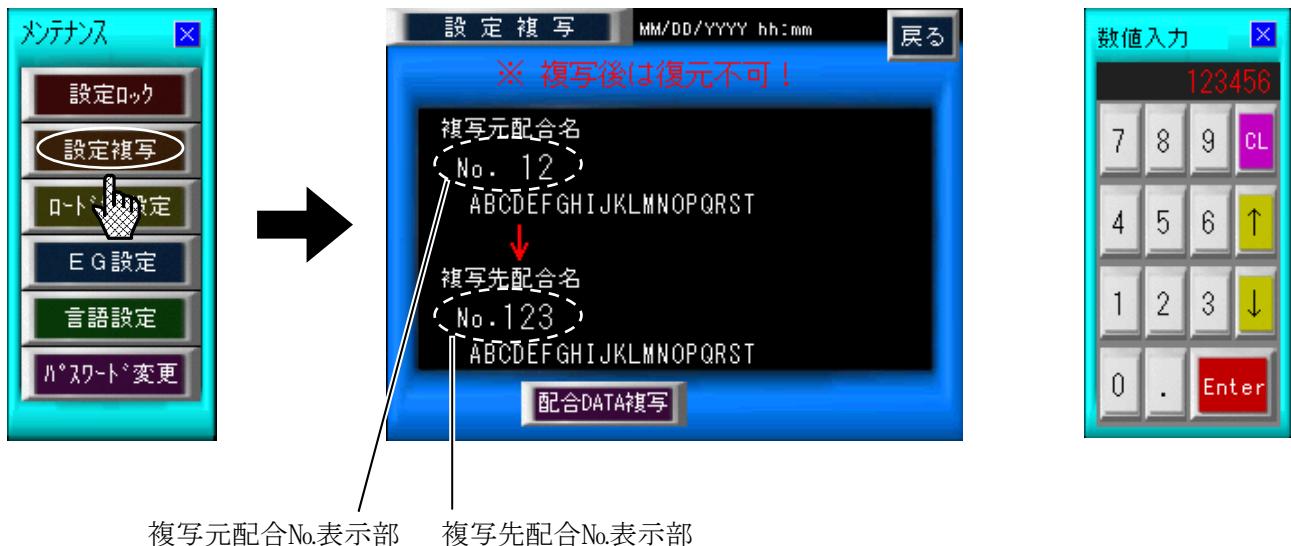
[X] タッチキーを押すとウィンドウが閉じます。

3. 各種メンテナンス設定画面の操作

タッチキー名称	操作内容／機能説明
設定ロック	このタッチキーを押す毎に、タッチキー表示が消灯・点灯が切り替わります。 ◇「設定ロック」タッチキー表示が消灯時は、各種のメンテナンス設定を行うことができます。 ◇「設定ロック」タッチキー表示が点灯時は、全てのメンテナンス設定を行うことができません。
設定複写	このタッチキーを押すと「設定複写画面」に切り替わります。 配合No.のデータを、他の配合No.に複写する場合の画面です。 (本章 11-3. 設定複写画面を参照)

タッチキー名称	操作内容／機能説明
ロードセル設定	<p>このタッチキーを押すと「ゼロ調整・AMP校正ウィンドウ」に切り替わります。</p> <p>配合装置ロードセルの校正を行う場合の画面です。</p> <p>(本章 11-4. ゼロ・スパン校正画面を参照)</p>
EG設定	<p>このタッチキーを押すと「EG設定画面」に切り替わります。</p> <p>各種仕様の設定を行う場合の画面です。</p> <p>(本章 11-5. EG設定画面を参照)</p>
言語設定	<p>このタッチキーを押すと「言語設定画面」に切り替わります。</p> <p>操作パネルの表示言語を切り替える場合の画面です。</p> <p>(本章 11-6. 言語設定画面を参照)</p>
パスワード変更	<p>このタッチキーを押すと「パスワード変更ウィンドウ」に切り替わります。</p> <p>パスワードを変更する場合の操作ウィンドウです。</p> <p>(本章 11-7. パスワード変更ウィンドウを参照)</p>

11-3. 設定複写画面



※操作画面は装置仕様により構成が異なります。そのため表示されない箇所もあります。

1. 画面表示方法

メンテナンスウィンドウの **設定複写** タッチキーを押すと、この画面を表示します。

2. 画面用途

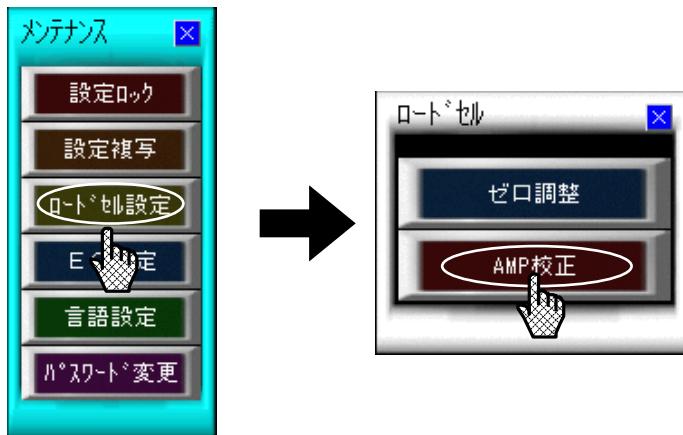
配合No.のデータを、他の配合No.に複写する場合の画面です。

3. 複写操作

手順	操作項目	操作内容
1	複写元の配合No.設定	<p>画面の複写元配合No.表示部を押すと、数値入力ウィンドウが表示されます。</p> <p>↓</p> <p>[0] ~ [9] タッチキーを押して、複写元の配合No.を入力してください。</p> <p>↓</p> <p>[Enter] タッチキーを押して、入力値を書き込んでください。</p> <p>↓</p> <p>複写元の配合名表示部に、設定した配合No.の名称が表示されます。</p>

手順	操作項目	操作内容
2	複写先の配合No.設定	<p>画面の複写先配合No.表示部を押すか、  を押して、複写先配合No.を設定可能状態にしてください。</p> <p></p> <p> ~  タッチキーを押して、複写先の配合No.を入力してください。</p> <p></p> <p> タッチキーを押して、入力値を書き込んでください。</p> <p></p> <p>複写先の配合名表示部に、設定した配合No.の名称が表示されます。</p> <p>※複写先配合No.表示部に  を入力して書き込むと、全てのパターンに同一のデータが複写されます。</p>
3	複写の実行	<p>画面の  タッチキーを長押ししてください。</p> <p>「配合 DATA 複写」が「複写完了」に点灯します。</p> <p>複写元配合No.のデータが、複写先配合No.に複写されます。</p>

11-4. ゼロ・スパン校正画面



- 「ゼロ調整」タッチキーを長押しすると、計量ホッパーの現在の状態を「ゼロ」とします。
- ※ゼロ調整はメイン画面の重量表示をゼロに致しますが、ロードセルの校正ではありませんのでご注意下さい。

※操作画面は装置仕様により構成が異なります。そのため表示されない箇所もあります。

[各設定登録操作]

手順	操作項目	操作 内 容
1	各表示値の設定	<p>各画面の表示設定部を押して、設定可能状態(テンキーを表示)にしてください。</p> <p>↓</p> <p>[0] ~ [9] タッチキーを押して、設定値を入力してください。</p> <p>↓</p> <p>[Enter] タッチキーを押して、入力値を書き込んでください。</p>
2	各設定値の登録	<p>各画面の「□□□登録」または「□□□調整開始」タッチキーを押してください。</p> <p>設定値が登録、または調整が開始され、画面が次の設定画面に切り替わります。</p>

1. 最小目盛値登録画面



ロードセルウインドウの **AMP校正** タッチキーを押すと、最初に表示される画面です。

配合装置ロードセルの最小目盛値を設定登録する画面です。設定値を書き込んだ後、「最小目盛登録」タッチキーを押して下さい。「最大表示値登録画面」に切り替わります。

※操作画面は装置仕様により構成が異なります。そのため表示されない箇所もあります。

最小目盛値設定部

2. 最大表示値登録画面



最小目盛値の登録操作が完了すると、自動的に表示されます。

配合装置ロードセルの最大表示値を設定登録する画面です。設定値を書き込んだ後、「最大表示値登録」タッチキーを押して下さい。「実荷重値登録画面」に切り替わります。

※操作画面は装置仕様により構成が異なります。そのため表示されない箇所もあります。

最大表示値設定部

3. 実荷重値登録画面



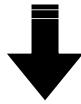
最大表示値の登録操作が完了すると、自動的に表示されます。

配合装置ロードセルのスパン調整を実施する際の実荷重値(分銅質量値)を設定登録する画面です。

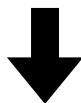
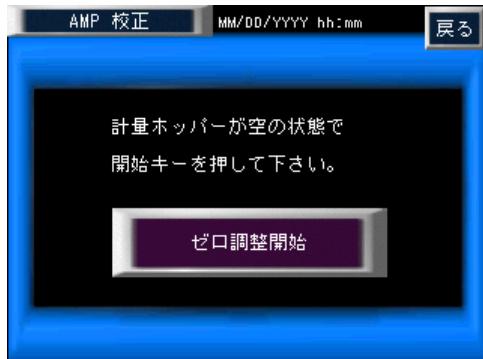
設定値を書き込んだ後、「実荷重値登録」タッチキーを押して下さい。「ゼロ調整開始画面」に切り替わります。

※操作画面は装置仕様により構成が異なります。そのため表示されない箇所もあります。

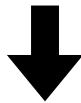
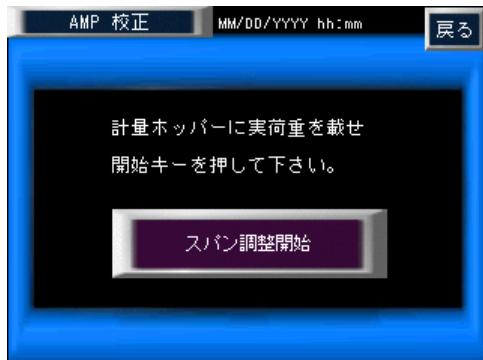
実荷重値設定部



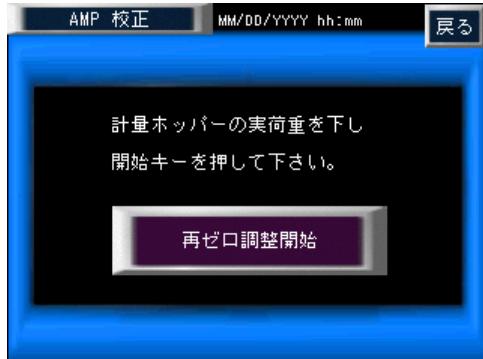
4. ゼロ調整開始画面



5. スパン調整開始画面



6. 再ゼロ調整開始画面



実荷重値の登録操作が完了すると、自動的に表示されます。
配合装置ロードセルのゼロ調整を開始させる操作画面です。

計量ホッパーが空状態であることを確認し、画面の
[ゼロ調整開始] タッチキーを押すとゼロ調整を
開始します。

ゼロ調整が完了すると、画面が「スパン調整開始画面」
に切り替わります。

※操作画面は装置仕様により構成が異なります。そのため表
示されない箇所もあります。

ゼロ調整が完了すると、自動的に表示されます。
配合装置ロードセルのスパン調整を開始させる操作画面で
す。

ロードセルの分銅置きプレートに実荷重値の分銅を載せ、
画面の [スパン調整開始] タッチキーを押すと、スパン調整
を開始します。

スパン調整が完了すると、画面が「再ゼロ調整開始画面」
に切り替わります。

※操作画面は装置仕様により構成が異なります。そのため表
示されない箇所もあります。

スパン調整が完了すると、自動的に表示されます。
配合装置ロードセルの再ゼロ調整を開始させる操作画面で
す。

ロードセルに載っている分銅を下ろした後、
画面の [スパン調整開始] タッチキーを押してください。
再ゼロ調整が完了すると、自動的に設定画面に切り替わり、
ゼロスパン調整が終了します。

※操作画面は装置仕様により構成が異なります。そのため表
示されない箇所もあります。

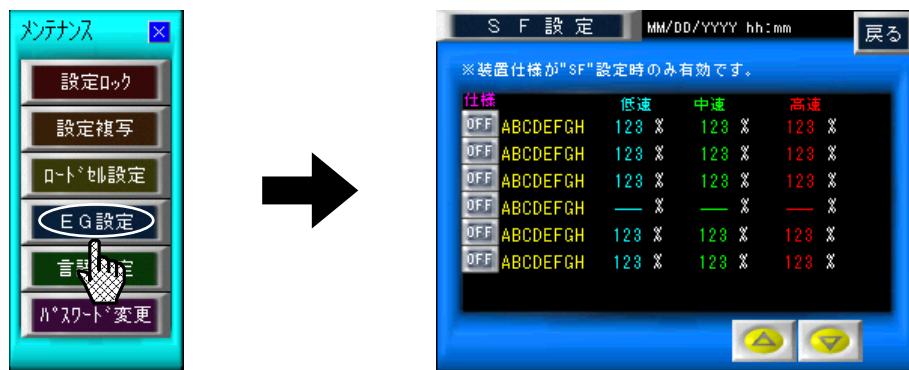
11-5. EG設定画面

1. 画面表示方法と設定操作方法

「メンテナンス」ウィンドウの「EG設定」タッチキーを押すと「SF設定」画面を表示します。

「SF設定」画面下にある「△」「▽」を押すと、

「材料監視設定」「計量順序」画面に切り替わります。



※操作画面は装置仕様により構成が異なります。そのため表示されない箇所もあります。

〔各設定登録操作〕

手順	操作項目	操作 内 容
1	各表示値の設定	<p>各画面の表示設定部を押して、設定可能状態(テンキーを表示)にしてください。</p> <p>↓</p> <p>[0] ~ [9] タッチキーを押して、設定値を入力してください。</p> <p>↓</p> <p>[Enter] タッチキーを押して、入力値を書き込んでください。</p>
2	各設定値の登録	<p>各画面の「□□□登録」または「□□□調整開始」タッチキーを押してください。</p> <p>設定値が登録、または調整が開始され、画面が次の設定画面に切り替わります。</p>

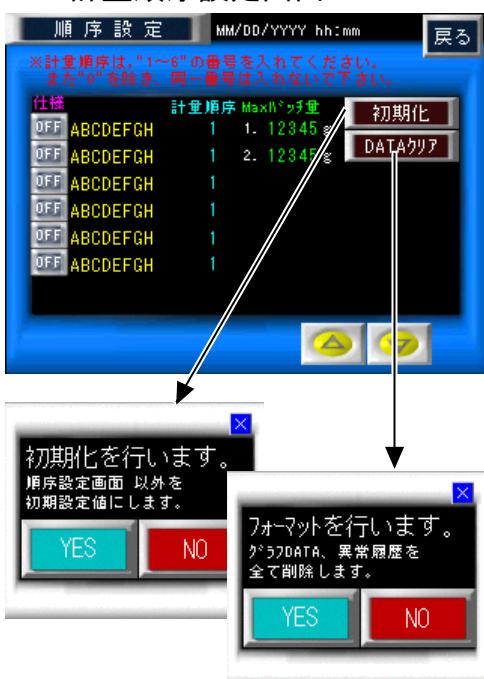
2. SF 設定画面



3. 材料監視設定画面



4. 計量順序設定画面



◇設定内容

- ・材料別に、高速計量、中速計量、低速計量時の供給能力（回転速度）を%で設定して下さい。

1 バッチ計量動作では、高速計量、中速計量、低速計量の3段階で材料を供給（計量）します。その各計量速度の調整を行ってください。

※供給機がスクリュフィーダーにのみ高速・中速・低速が機能します。電動弁には機能しません。

※操作画面は装置仕様により構成が異なります。そのため表示されない箇所もあります。

◇設定内容

- ・「一次材料監視」および「計量混合材」は、配合装置の各一次材料タンク（満杯信号）および計量混合材供給先の、材料の監視時間（秒数）を設定します。

この設定時間内に、材料が満杯にならなかった場合は「材料減異常」が発生します。

- ・「計量排出弁」「混合排出弁」は、計量排出、または混合排出を完了してから、ダンパを開閉する回数を設定して下さい。

材料の付着等がある場合に状況に応じて設定して下さい。

※操作画面は装置仕様により構成が異なります。そのため表示されない箇所もあります。

◇設定内容

- ・1 バッチ計量動作においての材料6種類の計量する順序を設定します。

※計量順序は「1」～「6」までの数値を入力してください。これ以外の数字、または数字を重複して（「0」を除く）設定を行うと、正常に動作しません。

また、「0」を入力すると、そのNo.の配合機は使用できなくなります。

- ・「Max バッチ量」（許容できる最大バッチ量）を設定します。1バッチ量の実績値がMax バッチ量の設定値を超えると「計量バッチ量異常」が発生します。「1」は、計量ホッパ1点、「2」は、計量ホッパ2点使用時に設定を行います。

「初期化」は、順序設定画面を除いた全ての設定を、初期設定値に戻します。

「DATAクリア」は、「異常履歴」「バッチ DATA 確認」のDATAをクリアします。

※操作画面は装置仕様により構成が異なります。そのため表示されない箇所もあります。

11-6. 言語設定切り替え画面



※操作画面は装置仕様により構成が異なります。そのため表示されない箇所もあります。

1. ウィンドウ表示方法

メンテナンスウィンドウの **言語設定** タッチキーを押すと「言語設定」画面が表示されます。

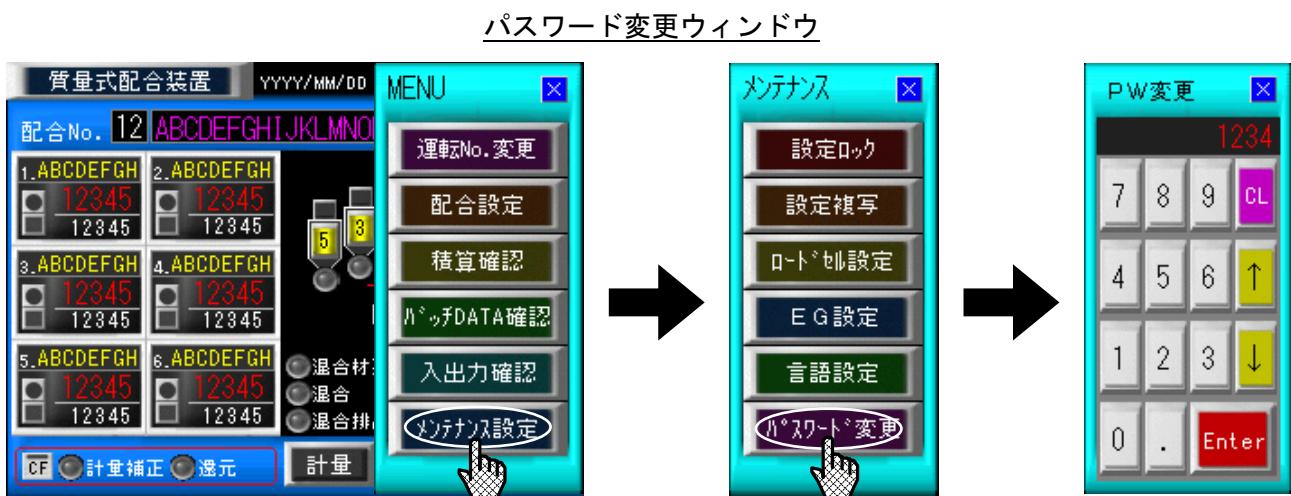
2. ウィンドウ用途

操作パネルの表示する言語を切り替える場合の画面です。

3. 言語変更操作

手順	操作項目	操作 内 容
1	表示したい言語の設定	操作パネルに表示したい言語を、 Japanese または、 English タッチキーを押して、選択して下さい。
2	表示する言語の確認	表示している言語を確認し、設定したい言語であるかを確認して下さい。
3	表示する言語の決定	言語の設定、確認が完了したら YES タッチキーを押して下さい。 メイン画面に戻り、表示言語が切り替わります。

11-7. パスワード変更ウィンドウ



※操作画面は装置仕様により構成が異なります。そのため表示されない箇所もあります。

1. ウィンドウ表示方法

メンテナンスウィンドウの **「パスワード変更」** タッチキーを押すと「パスワード変更ウィンドウ」が表示されます。

2. ウィンドウ用途

パスワード入力ウィンドウに入力するパスワードを変更するウィンドウです。

× タッチキーを押すとウィンドウが閉じます。

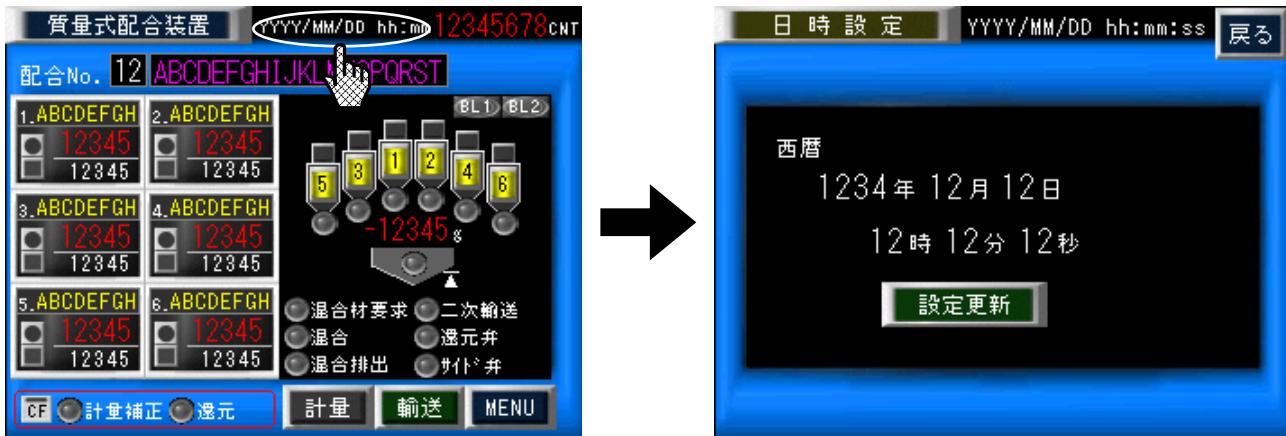
3. パスワード変更操作

手順	操作項目	操作内容
1	変更するパスワードの入力	<p>0 ~ 9 タッチキーを押して、変更するパスワードを入力してください。</p> <p>※ CL タッチキーを押すと、入力数値をクリア(消去)します。</p>
2	変更パスワードの書込み	<p>Enter タッチキーを押してください。パスワードが変更されました。</p>

12章. カレンダー設定画面

1. 画面表示方法

メイン画面の日時表示部を押すと、「カレンダー設定画面」を表示します。



※操作画面は装置仕様により構成が異なります。そのため表示されない箇所もあります。

2. 画面用途

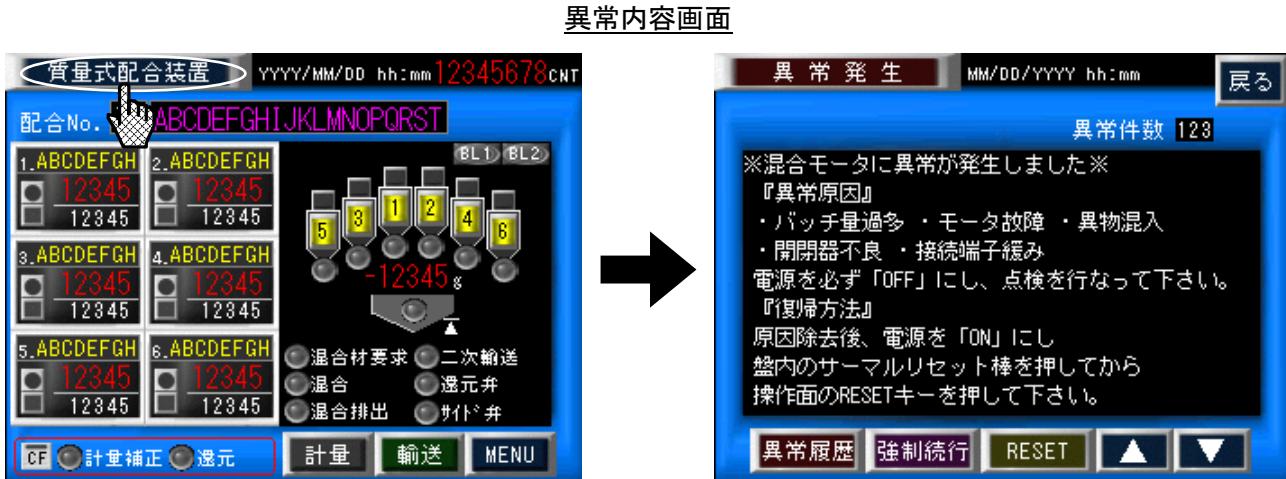
画面に表示されている日にちと時刻を調整変更する画面です。

表示されている日にち、時刻が、現在と違う場合に調整してください。

3. 設定操作

手順	操作項目	操作 内 容
1	設定項目の選択	以下のどちらかの操作により、設定する項目を選択します。 ◇画面の設定値表示部を押す。 ◇ タッチキーを押して項目を選択する。
2	変更する日にち または 時刻の入力	タッチキーを押して、変更する数値を入力してください。 ※ タッチキーを押すと、入力数値をクリア(消去)します。
3	入力数値の書き込み	タッチキーを押してください。
4	設定値の更新	タッチキーを押してください。

13章. 異常内容画面



※操作画面は装置仕様により構成が異なります。そのため表示されない箇所もあります。

1. 画面表示方法

異常が発生し、メイン画面の **異常発生** 表示部を押すと、この画面を表示します。

2. 画面用途

発生している異常内容と発生件数を確認する画面です。また、異常原因修復後の異常リセット操作を行なう画面です。

3. 画面表示のスクロール操作

▲ **▼** タッチキーを押すと、メッセージ表示が上下にスクロールします。

発生件数が多数ある場合に操作してください。

4. 異常リセット操作

タッチキー名称	画面表示動作
強制続行	過量異常、不足異常、計量時間異常が発生した時にのみ、このタッチキーを長押しすると、異常状態を無視(計量を完了)して復帰します。

5. 異常リセット操作

タッチキー名称	画面表示動作
RESET	異常原因を取り除いた後、このタッチキーを押すと異常表示がリセットされ、復帰できます。

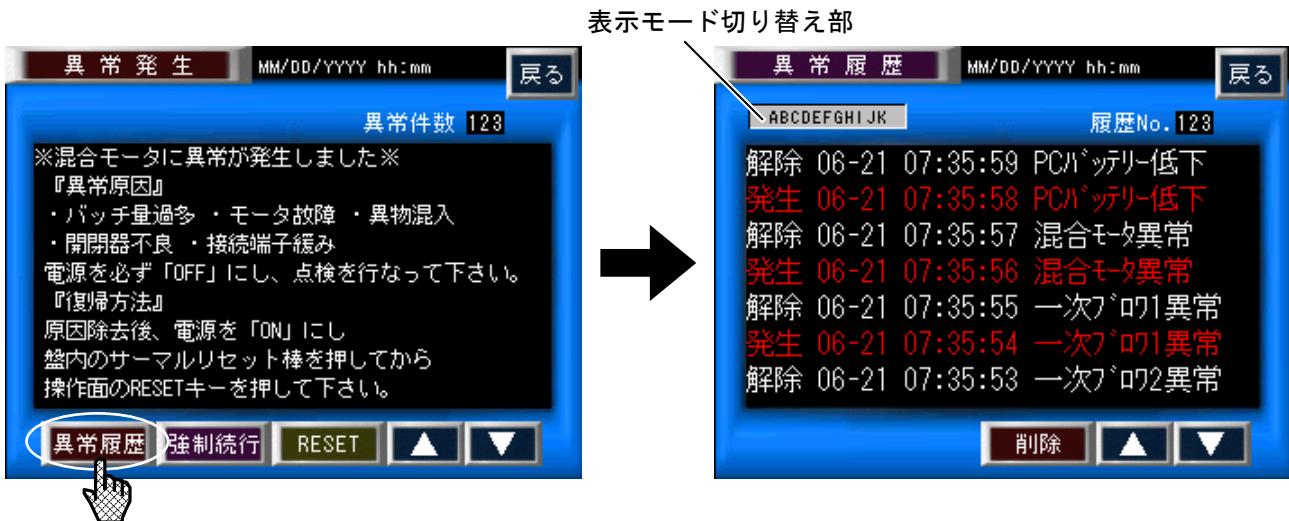
6. 画面切り替え操作

タッチキー名称	画面表示動作
異常履歴	このタッチキーを押すと「異常発生履歴画面」に切り替わります。
戻る	このタッチキーを押すと「メイン画面」に切り替わります。

14 章. 異常発生履歴画面

1. 画面表示方法

異常内容画面の **異常履歴** タッチキーを押すと、この画面を表示します。



※操作画面は装置仕様により構成が異なります。そのため表示されない箇所もあります。

2. 画面用途

今までに発生した異常の履歴を確認する画面です。

3. 画面表示のスクロール操作

▲ **▼** タッチキーを押すと、履歴表示が上下にスクロールします。

4. 表示モードの切り替え操作

画面の表示モード切り替え部を押す毎に、表示モードが切り替わります。

表示モードは、発生表示モード、解除表示モード、発生・解除表示モードの3種類があります。

5. 履歴データの削除操作

DATA削除 タッチキーを押すと、タッチキーが **削除OK** 表示に切り替わり、再度押すと履歴データが全て削除されます。

6. 画面切り替え操作

タッチキー名称	画面表示動作
異常確認	このタッチキーを押すと「異常内容画面」に切り替わります。
戻る	このタッチキーを押すと「メイン画面」に切り替わります。