

# PFV-94xx(-i)

Ordenador de pesaje de pienso y  
de alimentación por válvulas



Manual del usuario

## Índice

1	Sobre este manual .....	1
1.1	Definición de símbolos .....	1
1.2	Servicio de atención al cliente .....	1
2	Instrucciones y advertencias de seguridad.....	2
2.1	Sistema de alarma sonoro e independiente.....	2
2.2	Durante el uso .....	2
2.3	Descarga de controladores.....	2
3	Pantalla y teclado.....	3
3.1	Pantalla .....	3
3.2	Teclado .....	3
3.3	Teclas de función .....	4
3.4	Teclas numéricas (0..9) .....	4
3.5	Teclas de navegación .....	4
3.6	Insertar o eliminar puntos de inflexión o períodos .....	5
3.7	Tecla de alarma.....	5
4	Menú principal.....	6
4.1	Código de acceso .....	6
4.2	Submenú.....	6
4.3	Sistema de alimentación con grupos de animales .....	6
4.4	Sistema de alimentación sin grupos de animales.....	7
5	Sistema de alimentación.....	8
5.1	Esquema de principios.....	8
5.2	Grupos de animales / válvulas.....	9
5.3	Alimentación manual.....	12
5.4	Opciones de curvas.....	13
5.5	Distribución por turnos.....	13
5.6	Método de llenado = TEMPORIZADOR.....	14
5.7	Método de llenado = PULSO.....	17
5.8	Método de llenado = DEMANDA.....	18
5.9	Programa semanal.....	20
5.10	Composición de los piensos .....	20
5.11	Curvas .....	21
5.12	Resúmenes .....	22
5.13	Datos de animales .....	23
5.14	Alarma del sistema de alimentación .....	24
5.15	Estado (F2).....	27
6	Estado del sistema transportador .....	28
7	Silos.....	29
7.1	Contenido del silo.....	29
7.2	Nombres de los componentes.....	29
7.3	Asignación de silos.....	29
7.4	Componentes alternativos .....	30
7.5	Mezclado de residuos de silo.....	30
7.6	Silostatus .....	31
7.7	A granel.....	31
8	Estado de la báscula de alimentación.....	32
8.1	Resumen de los componentes .....	32
9	Temporizadores.....	33
9.1	Máximo 24 periodos.....	33

9.2	Visión general de los temporizadores .....	33
10	Alarma.....	34
10.1	Prueba de alarmas.....	34
10.2	Últimas alarmas .....	34
10.3	Horario de alarma.....	34
10.4	Alarmas externas.....	34
10.5	Alarmas de comunicación.....	35
10.6	Códigos de alarma .....	35
11	Sistema.....	39
11.1	Configuración general del sistema .....	39
11.2	Fecha y hora actual.....	39
11.3	Control remoto .....	40
11.4	Pantalla .....	40



En caso de que la versión de software del módulo no cumpla con los requisitos del software de control del ordenador de pesaje de pienso PFV-94xx, será necesario actualizar el software del módulo



Control remoto: *A>Note-Remote-N-ENxxxxx*  
Actualización del software: *A>Note-SWUpdate-N-ENxxxxx*

## Descargo de responsabilidad (Disclaimer)

No aceptamos ninguna responsabilidad por el contenido de este manual y rechazamos expresamente cualquier garantía implícita de comerciabilidad o idoneidad para un propósito determinado.

Nos reservamos el derecho de revisar o modificar este manual sin previo aviso.

Stienen BE no será responsable de ningún daño o lesión que resulte del uso incorrecto o negligente del producto, o del uso que no esté conforme con las instrucciones de este manual, excepto en casos de dolo o negligencia grave por nuestra parte.

## Derechos de autor (Copyright)

© 2026 Stienen Bedrijfselektronica B.V. Todos los derechos reservados.

Ninguna parte de esta publicación puede reproducirse, almacenarse en un sistema de recuperación de información o transmitirse de ninguna forma ni por ningún medio sin la autorización previa por escrito de Stienen BE ([www.stienen.com](http://www.stienen.com)).














# 1 Sobre este manual

El manual está destinado al usuario de este aparato. Contiene toda la información necesaria para el funcionamiento y la limpieza de este producto. Lea atentamente toda la información y las instrucciones antes de utilizar el producto.

Los símbolos señalan advertencias, notas importantes, consejos, etc. en este manual.

Stienen ha elaborado este manual con mayor cuidado posible. Si descubre un error, le rogamos que nos lo comunique.

## 1.1 Definición de símbolos

-  Riesgo de lesiones por descarga eléctrica peligrosa. Peligro para las personas y los animales.
-  Advertencia que significa peligro para el producto, el hombre y los animales en caso de no seguir cuidadosamente los procedimientos.
-  Advertencia de daños al producto si no se siguen cuidadosamente los procedimientos.
-  No se permite la limpieza con un limpiador de alta presión.
-  Recogida selectiva
-  Nota importante
-  Información adicional
-  Ejemplo de una aplicación concreta de la función descrita.
-  Ejemplo de cálculo
-  Funcionamiento manual
-  Consejos y sugerencias
-  Captura de pantalla
-  Nota de aplicación

## 1.2 Servicio de atención al cliente


Si tiene alguna duda, póngase en contacto con su instalador. Asegúrese de tener a mano toda la información necesaria. Anote siempre la causa y las circunstancias de la avería. Esto evitará ambigüedades y nos permitirá tratar el fallo de forma rápida y adecuada.


## 2 Instrucciones y advertencias de seguridad

Lea atentamente las instrucciones generales de seguridad de este capítulo antes de utilizar el aparato. Un instalador certificado debe instalar el dispositivo y resolver cualquier fallo, de acuerdo con las directrices aplicables. Si este producto se instala y utiliza de cualquier otra forma, no se aplicará la garantía.

### 2.1 Sistema de alarma sonoro e independiente


El equipo de control ha sido diseñado y fabricado con el máximo cuidado. Sin embargo, nunca se puede descartar un fallo técnico. En muchos países, los requisitos de los seguros son cada vez más estrictos y es necesario conectar los contactos de alarma de los distintos ordenadores de control a una central de alarmas.


 Es aconsejable instalar un sistema de alarma adecuado e independiente, por ejemplo un termostato de mín./máx.


 Pruebe la alarma manualmente al menos una vez a la semana.


### 2.2 Durante el uso


Las personas que manejan el aparato han leído atentamente el manual. Son conscientes de los peligros potenciales que pueden derivarse de un uso y mantenimiento inadecuados del producto.

 El aparato sólo debe ser abierto por personal autorizado.

 No apague el equipo de control mientras la nave esté vacía, sino póngalo en modo *Apagado*. Esto evitará la condensación causada por el enfriamiento del equipo.


 Compruebe periódicamente que el aparato no esté dañado. Un aparato dañado no es seguro. Informe siempre de cualquier daño a su instalador.

 Los equipos electrónicos están protegidos contra salpicaduras y no deben limpiarse con un limpiador a presión.

 En caso de incidente, anote lo siguiente: circunstancias en las que se produjo el incidente, configuración de la instalación, fecha del software, número de versión del software y posibles causas.

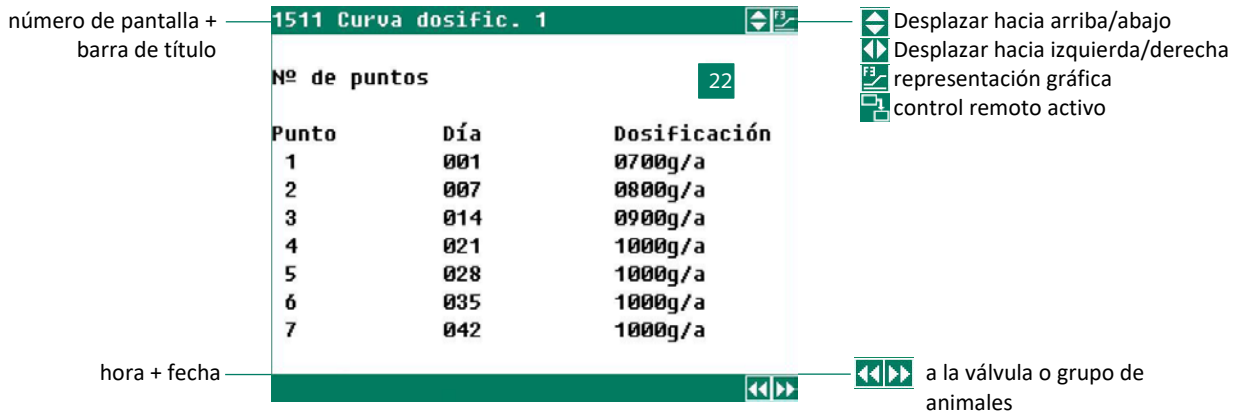
### 2.3 Descarga de controladores

La UE ha establecido sistemas de recogida selectiva de residuos de aparatos eléctricos y electrónicos y pilas (Directiva 2012/19/UE). Si no se deshace del aparato correctamente, se arriesga a una multa.

 Los aparatos eléctricos y electrónicos deben recogerse por separado al final de su vida útil.

### 3 Pantalla y teclado

#### 3.1 Pantalla



número de pantalla + barra de título




hora + fecha




Desplazar hacia arriba/abajo  
Desplazar hacia izquierda/derecha  
representación gráfica  
control remoto activo

a la válvula o grupo de animales




Punto	Día	Dosificación
1	001	0700g/a
2	007	0800g/a
3	014	0900g/a
4	021	1000g/a
5	028	1000g/a
6	035	1000g/a
7	042	1000g/a

**!** Con cada pulsación de tecla, la pantalla se ilumina durante varios minutos. Así, en una nave oscura, los ajustes y las mediciones también son claramente visibles.

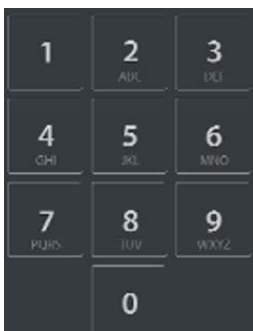
 Indicador de que puede acceder a los ajustes o medidas restantes mediante  .

 Indicador de que puede acceder a los ajustes o medidas restantes mediante  .

 Indicación de que puede usar la tecla  para ver los ajustes en un gráfico. El punto (•) en el gráfico muestra el valor calculado. Presione  de nuevo para desactivar la vista gráfica.

 Indicación de que puede usar las teclas   para seleccionar la válvula anterior/siguiente o el grupo de animales anterior/siguiente, curva, temporizador, etc.

#### 3.2 Teclado



Teclas numéricas




Teclas de función




Teclas de navegación


 No use objetos punzantes (como un bolígrafo o destornillador) para presionar las teclas.

### 3.3 Teclas de función


 Mantenga pulsado F1 y use las teclas   para seleccionar el idioma anterior o siguiente.











 Visualizar el estado del grupo de animales o de la válvula.

 Cuando la luz en la tecla de función  esté encendida, el gráfico estará activo. Presione  nuevamente para desactivar el gráfico y apagar la luz.





 Los valores de un gráfico están vinculados a la pantalla a partir de la cual se construyó el gráfico. El gráfico se actualiza automáticamente cuando se modifican los datos de la pantalla.


### 3.4 Teclas numéricas (0..9)



Utilice las teclas numéricas para introducir un número de pantalla, un valor o un texto. Utilice la tecla  para seleccionar la opción de menú 10.

Tecla	Carácter
	_0
	.,1'-.:+
	abcáàç2ABCÁÀÇ
	deféè3DEFÉÈ
	ghiïî4GHIÏÎ
	jkl5JKL
	mnoñò6MNOÑÓÒ
	pqrs7PQRS
	tuvúü8TUVÚÛ
	wxyz9WXYZ

#### Introducción de texto


Con las teclas  a  puede cambiar los nombres (máx. 15 caracteres, espacios incluidos). El carácter aparece en un bloque. Pulse la tecla numérica tantas veces hasta que aparezca el carácter deseado. Para un signo de puntuación, pulse  varias veces. Utilice  para insertar espacios.



 : Pulse 1x para a, 2x para b, etc.



Utilice las teclas   para mover el cursor de texto hacia la izquierda o la derecha.




En las opciones de menú, por ejemplo, el texto empieza automáticamente por mayúscula.

### 3.5 Teclas de navegación






 Cancelar la selección o el cambio de menú: Mantenga pulsada la tecla para volver al menú principal.

  Modo de control: Mantenga pulsada la tecla para mover el cursor hacia la izquierda o la derecha. Modo de edición: Mueva el cursor hacia la izquierda o la derecha con la tecla correspondiente.

  Modo de control: Mueva el cursor hacia arriba o abajo. Modo de edición: Disminuya o aumente el valor.

 Confirme la selección del menú, inicie el modo de cambio o confirme el cambio. El cursor es visible como un rectángulo verde, por ejemplo  kg. Durante el cambio, el cursor cambia a un borde negro, por ejemplo  kg .

### 3.6 Insertar o eliminar puntos de inflexión o períodos

1. Pulse  (tecla *Enter*) para entrar en el modo de edición.
2. Mantenga pulsada la tecla  y pulse la tecla  para insertar un punto de inflexión o periodo (siempre que los periodos/puntos de inflexión no sean máximos).
3. Mantenga pulsada la tecla  y pulse la tecla  para eliminar un punto de inflexión o periodo, si lo hay.
4. Los puntos de inflexión y períodos se ajustan automáticamente.

### 3.7 Tecla de alarma



Tecla de acceso directo a la pantalla de alarmas. La luz de la tecla de alarma se enciende cuando ocurre una situación de alarma en uno de los esquemas.

```

6 Estado alarma
Al. princ.  enc      Reset no
⌚ apa      no        Prueba no
Código al. Comunicación
Control    Dispositivo maestro
Dirección  2

1 Últimas alarmas
2 Horario alarmas
3 Alarmas externas  4 Comunicación
  
```


Aquí puede activar o desactivar la alarma principal. Si la alarma principal está desactivada, el LED de la tecla de alarma parpadea de manera constante. No se emitirán más alarmas, aunque los errores de instalación no se pueden desactivar.

#### Restablecer

Puede borrar todas las alarmas seleccionando "Reiniciar". Una vez borradas todas las alarmas, las alarmas activas se volverán a activar.

#### **apa = desactivar temporalmente la alarma**

Opción para desactivar temporalmente la alarma (sirena). Esto no se aplica a las alarmas de hardware. La alarma principal se desconecta durante 30 minutos; el LED parpadea de manera irregular. Después de 30 minutos, la alarma principal se vuelve a conectar automáticamente. Si no se soluciona la causa de la alarma, el relé de alarma se activará nuevamente.

Puedes *borrar* la hora de ajuste de la alarma ajustando la opción  *apa* a *no*.

*Código al.* Código que representa la causa de la alarma.

*Control* Aquí se muestra el control al que se refiere la alarma.

*Terminal + control* Número de terminal más cualquier segundo control al que se refiera la alarma.


*Alarma nave externa* Si se recibe un mensaje a través del bucle de comunicación indicando que se ha activado el relé de alarma de un controlador conectado, el número de la nave correspondiente aparece en *Alarma nave externo*.

#### Prueba de alarmas

*Prueba = sí* El relé de alarma (sirena) se prueba durante 60 segundos.

*Prueba = no* Se borra el tiempo de prueba de la alarma.



Una vez resuelta la avería, no olvide volver a *encender* la alarma. Utilice preferentemente la función de  *apa* para resolver la avería.

## 4 Menú principal

### 4.1 Código de acceso

Puede establecer un código de acceso (de cuatro dígitos) para evitar que personas no autorizadas modifiquen los ajustes. El instalador puede configurar hasta dos códigos de acceso.



Si utiliza un código de acceso, le recomendamos que lo anote y lo guarde en un lugar seguro, ya que no es posible modificar los ajustes sin él.

Si hay un código de acceso activo, solo podrá cambiar los ajustes después de introducir el código correcto.

El código de acceso permanece activo hasta que se selecciona la pantalla de resumen. Después de esto, será necesario volver a introducirlo para cambiar cualquier ajuste.















### 4.2 Submenú

La letra S delante del número de pantalla indica un submenú (ver pantalla 71 *Visualización*, página 39).

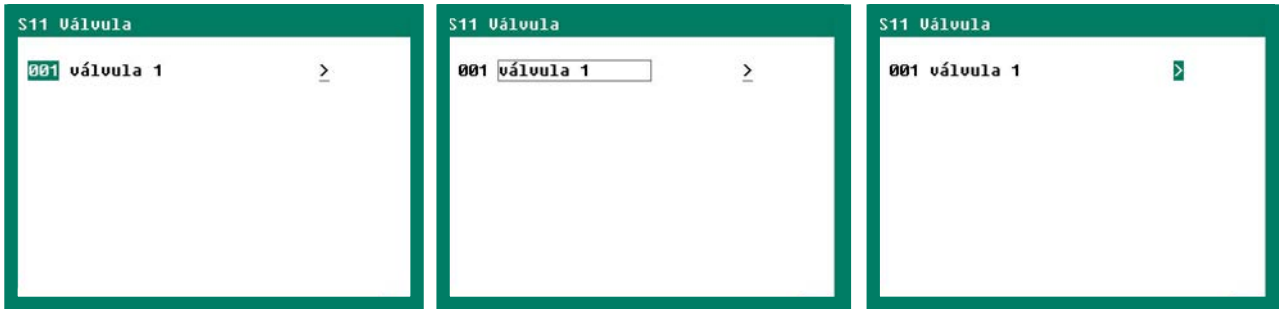
### 4.3 Sistema de alimentación con grupos de animales

















#### Visualizar los datos del grupo de animales

1. Pulse .
2. Seleccione el número del grupo de animales deseado y confirme la selección con . El cursor se desplaza automáticamente al enlace ().
3. Pulse . Si el número no cambia, el cursor permanecerá en su lugar, o seleccione la columna *Grupo de animales* y pulse .
4. Seleccione el grupo de animales deseado con   y confirme la selección con . El cursor se desplaza automáticamente al enlace (.
5. Pulse . Si el número no cambia, el cursor permanecerá en su lugar, o utilice las teclas   para desplazar el cursor hasta el enlace () y pulse . Los datos del grupo de animales seleccionado aparecerán en la pantalla.

## 4.4 Sistema de alimentación sin grupos de animales



### Visualizar los datos de la válvula

1. Pulse .
2. Seleccione la válvula deseada y confirme la selección con . El cursor se desplaza automáticamente al enlace ().
3. Pulse . Si el número no cambia, el cursor permanecerá en su lugar, o seleccione la columna *Válvula* y pulse .
4. Seleccione la válvula deseada con   y confirme la selección con . El cursor se desplaza automáticamente al enlace ().
5. Pulse . Si el número no cambia, el cursor permanecerá en su lugar, o utilice las teclas   para desplazar el cursor hasta el enlace () y pulse . Los datos de la válvula seleccionada aparecerán en la pantalla.



## 5.2 Grupos de animales / válvulas



Si no hay grupos de animales, el nombre de la válvula aparece en el lugar del grupo de animales.

En los grupos de animales, se asignan varias válvulas a cada grupo. Las válvulas se agrupan, por así decirlo. La composición del pienso, los datos de gestión, los tiempos de alimentación, etc., se aplican a un grupo de animales. En el caso de las válvulas, estos ajustes se realizan para cada válvula individualmente.

### Grupos de animales



Con gestión y con curvas

Con gestión y sin curvas  
o la curva está desactivada

Sin gestión y sin curvas

**Grupo animales x** Aquí puede activar y desactivar un grupo de animales. Si una nave (grupo de animales) está temporalmente fuera de servicio, puede desconectar el grupo de animales. Esto evita que el ciclo de alimentación se inicie innecesariamente.

**Gestión = Sí** **Ajuste de la curva** | Puede corregir la cantidad calculada de la curva (gramos por animal) introduciendo un número positivo o negativo hasta +00g. La curva completa se ajusta en este valor sin cambiar los ajustes de la curva. Esta corrección temporal es útil para ajustar la cantidad de pienso de un animal enfermo.. (+00g = sin corrección).

Si el grupo de animales utiliza curvas de dosificación y estas están activadas (ver opciones de curvas), la dosificación calculada depende de:

- los ajustes de la curva;
- el número del día;
- la corrección;
- el número de animales en este grupo.

Su instalador determina si debe utilizar la opción *Opciones de curva* (configuración del instalador). Junto a la dosis de pienso calculada a partir de la curva, podrá ver la cantidad de pienso diaria (gramos por animal) que ya se ha suministrado.

*Hoy por animal* | Si el instalador no ha activado las curvas o si la curva está desactivada para este grupo de animales, se mostrará el ajuste *Hoy por animal*. Según este ajuste y el número de animales presentes, se calcula la cantidad total de pienso. Esta cantidad se distribuye automáticamente en los tiempos de alimentación y en las válvulas asignadas a este grupo de animales.

*Gestión = NO*

*A alimentar* | Ingrese aquí la cantidad total de pienso para el grupo de animales mostrado. Esta cantidad se distribuye automáticamente en los tiempos de alimentación y en las válvulas asignadas al grupo de animales. La opción *Alimentación* solo aparecerá si su instalador ha configurado el ajuste *Gestión* a *NO*.

*Dosis calculada*

El primer valor es la dosis diaria total. El segundo valor indica la cantidad para esta sesión de alimentación. Véase *Distribución por turnos*, pantalla 113).

*Hoy*


La cantidad de pienso que se ha transportado hoy al grupo de animales indicado hasta este momento.

*Programa semanal*


Si en la esquina superior izquierda de la pantalla aparece el texto *Programa semanal*, la dosificación de pienso no está activa ese día.

111 Válvula 1  
Programa semanal  
Válvula 1


## Válvulas

111 válvula 1			
válvula 1	enc		>
Estado	enc		
Ajuste de curva	+00g	829g	100g
Dosis calculada		20kg	20kg
Hoy		20kg	
Estado válvula	cerrado		
Estado sist. transportador	apa		
Distancia hasta válvula	0m00s		
Distancia hasta el final	0m00s		
1 Alarma	3 Información		
2 Sensores			

*Con gestión y con curvas*

111 válvula 1			
válvula 1	enc		>
Estado	enc		
Hoy por animal	00100g	100g	
Dosis calculada		20kg	20kg
Hoy		20kg	
Estado válvula	cerrado		
Estado sist. transportador	apa		
Distancia hasta válvula	0m00s		
Distancia hasta el final	0m00s		
1 Alarma	3 Información		
2 Sensores			

*Con gestión y sin curvas  
o la curva está desactivada*

111 válvula 1			
válvula 1	enc		>
Estado	enc		
A alimentar		20kg	20kg
Dosis calculada		20kg	20kg
Hoy		20kg	
Estado válvula	cerrado		
Estado sist. transportador	apa		
Distancia hasta válvula	0m00s		
Distancia hasta el final	0m00s		
1 Alarma	3 Información		
2 Sensores			

*Sin gestión y sin curvas*

*Válvula*

Aquí puede activar y desactivar la válvula. Su instalador puede cambiar el nombre de la válvula.



La operación manual aparece cuando el *Método de llenado* está *activado*.

*Gestión = Sí*

Si se desconecta una válvula activa:

- El ciclo de pesaje iniciado (PFB-35/PFB-70) se completa.
- La dosificación de la válvula se detiene y la dosis calculada se fija en 0%.
- La válvula ya no está seleccionada en el ciclo de llenado actual, incluso si se vuelve a conectar.
- Se genera una alarma de dosificación debido a la desconexión de la válvula.

Si se desconecta una válvula inactiva:

- La dosis calculada se establece en 0%.
- La dosificación se recalcula cuando las válvulas están activas y se vuelve a encender la válvula. Si no se vuelve a encender, la válvula se omite y no se genera ninguna alarma de dosificación.

*Gestión = NO*

Si desactiva una válvula activa, el ciclo de pesaje iniciado finaliza y, a continuación, se selecciona automáticamente otra válvula.

<i>Estado</i>	Estado actual de la válvula. Si la válvula está <i>apagada</i> o el temporizador de llenado está <i>apagada</i> , el estado (actual) cambia de <i>encendido</i> a <i>apagado</i> .
<i>Ajuste de curva</i>	<i>Hoy por animal</i> y <i>A alimentar</i> : Si tiene grupos de animales, estos son copias de los ajustes de la pantalla 11. Si tiene válvulas, puede cambiar los ajustes como se describe para los grupos de animales en la pantalla 11.
<i>Dosis calculada</i>	La cantidad a suministrar se distribuye automáticamente entre los ciclos de alimentación y, a continuación, entre las válvulas asignadas al grupo de animales. Dependiendo de la distribución mutua entre las válvulas y los ciclos de alimentación, la <i>Dosis calculada</i> varía por válvula.  El primer valor corresponde a la dosis total para este ciclo de alimentación. El segundo valor indica la cantidad ya dosificada durante este ciclo de alimentación. Véase <i>Distribución por turnos</i> , página 13).
<i>Hoy</i>	La cantidad de alimentación actual ya transportada a la válvula indicada.
<i>Estado válvula</i>	Estado actual de la válvula: <i>abierta</i> o <i>cerrada</i> .
<i>Estado sist. transportador</i>	El sistema transportador garantiza que el pienso de la tolva de recogida de la báscula de alimentación llegue a la válvula correcta. También son importantes los ajustes <i>Distancia hasta válvula</i> y <i>Distancia hasta el final</i> .
<i>Distancia a la válvula</i>	El tiempo necesario para transportar el pienso desde la báscula de alimentación hasta la válvula. Se trata de un tiempo fijo establecido por el instalador. También puede medirse en impulsos.
<i>Tiempo de preparación</i>	El tiempo es variable y depende de factores como la dosificación calculada, la velocidad de alimentación, el tamaño de la ración de la báscula de alimentación y la velocidad de transporte del sistema de alimentación. Este tiempo también puede expresarse en impulsos.

## Sensores

<i>Sensor máximo</i>	Si hay un sensor de máximo instalado en la válvula, aquí se puede verificar si el sensor detecta alimentación o no. Cuando el sensor de máximo detecta alimentación, la dosificación se detiene y se interrumpe el período de alimentación actual para esa válvula.
<i>Demanda sensor</i>	El estado actual del sensor de alimentación se refiere a si hay una demanda de alimentación. Cuando se detecta una demanda, la tolva de recogida se llena con el <i>contenido máximo</i> disponible. Cada demanda de alimentación de la válvula se cumple hasta que se alcanza la dosis diaria establecida.
<i>Sensor mínimo</i>	Antes de comenzar la dosificación, siempre se verifica el estado del sensor de mínimo. Si hay alimento delante del sensor, aparece el mensaje de alarma <i>Válvula no libre</i> . Si el problema se resuelve antes de que se libere la válvula, ésta se incluirá en el ciclo de alimentación. De lo contrario, la válvula se omitirá en este período de alimentación. Al final del día, es posible que se genere otra alarma de dosificación

### Alarma (alarma de dosificación)

1111 Alarma válvula 1	
Alarma	enc
Dosis mínima	090%
Dosis actual	0%
Dosis calculada	0kg
Dosis actual	0kg
Calculado hoy	100kg
Dosificación hoy	0kg
Estado alarma	No hay alarma

Puedes borrar el estado de la alarma apagándola y luego volviéndola a encender.

Si detrás de *Dosis actual* aparece el valor 0%, significa que el proceso de alimentación para hoy aún no ha comenzado.

### Alarma de alimentación

En caso de *alarma de alimentación*, el tiempo de *vaciado*, el tiempo de *distancia hasta válvula* y el tiempo de *distancia hasta el final* se congelan. Sólo cuando se resuelve la situación de alarma, el ordenador de alimentación continúa el proceso de alimentación.

### Alarma de dosificación





- La cantidad de alimentación se determina en función del número de periodos del temporizador de llenado (véase *Método de llenado*, páginas 14 en 18) y el contenido de la tolva de recogida situada bajo la válvula. Si ha establecido 5 periodos y el contenido de la tolva de recogida situado bajo la válvula 1 es de 100 kg, ese día se dosificará *un máximo de 500 kg* en la válvula 1. Si la válvula 2 tiene una tolva de recogida de 50 kg, ese día se dosificará *un máximo de 250 kg* en la válvula 2, y así sucesivamente. Si al principio del ciclo de alimentación resulta que no se alcanza la cantidad que se debe alimentar en el número de periodos establecidos, se activa una *alarma de dosificación* al principio del primer periodo de alimentación.
- Si al final del día resulta que la dosis diaria total es demasiado baja, se genera una alarma de dosis al final del último periodo de alimentación.

### Información

Aparece la opción *3 Información*, cuando *Crear stock* está activo, ver *Método de llenado*, páginas 14 a 18.

## 5.3 Alimentación manual

111 válvula 1	S1110 Ciclo alimentación manual	111 válvula 1
válvula 1	A alimentar: 00010g/a	válvula 1
Estado	00010kg <b>Inicio</b>	Estado
Ajuste de curva		Ajuste de curva
Dosis calculada		Dosis calculada
Hoy		Hoy
Estado válvula		Estado válvula
Estado sist. transportador		Estado sist. transportador
Distancia hasta válvula		Distancia hasta válvula
Distancia hasta el final		Distancia hasta el final
1 Alarma		1 Alarma
2 Sensores		2 Sensores

- Colóquese en el enlace detrás de la mano  y pulse . Aparece la pantalla *Ciclo alimentación manual*.
- En esta pantalla, introduzca la cantidad de pienso (por animal o total) que desea suministrar manualmente. Si introduce una cantidad de pienso superior a la capacidad de la tolva de recogida situada bajo la válvula, la cantidad se ajustará automáticamente al contenido máximo de la tolva de recogida.
- Seleccione el enlace **Inicio** y pulse .
- La mano  se sitúa ahora detrás de la dosis calculada para indicar que se ha iniciado la alimentación manual. Distinguímos dos situaciones:
  - No han transcurrido todos los periodos de alimentación: la cantidad que debe alimentarse manualmente se resta de la dosis diaria restante.
  - Todos los periodos de alimentación han tenido lugar. Por lo tanto, va a alimentar de más. La cantidad a alimentar manualmente se añade a la dosis diaria total.

## Abortar alimentación manual

12 Método de llenado				12 Método de llenado				12 Método de llenado			
Método de llenado	enc	enc		Método de llenado	apa	apa		Método de llenado	enc	enc	
Acción cíclica	abortar			Acción cíclica	ninguna			Acción cíclica	ninguna		
Crear stock	no			Crear stock	no			Crear stock	no		
Período activo	1			Período activo	0			Período activo	1		
Válvula activa	válvula 1			Válvula activa				Válvula activa	válvula 1		
Nº de puntos	03			Nº de puntos	03			Nº de puntos	03		
Per.	Inicio	Listo		Per.	Inicio	Listo		Per.	Inicio	Listo	
1	06:00	0:00		1	06:00	0:00		1	06:00	0:00	
2	14:00	0:00		2	14:00	0:00		2	14:00	0:00	
3	23:00	0:00		3	23:00	0:00		3	23:00	0:00	

Abortar el ciclo de alimentación actual

El método de llenado se desactiva automáticamente

Volver a activar el método de llenado

- Vaya a la pantalla 12 *Método de llenado* y cambie la acción *Girar* a *abortar*. Se aborta el giro y, por tanto, el giro de alimentación manual.
- Vuelva a *activar el método de llenado*.
 

**!** No lo olvide, de lo contrario no habrá más alimentación.
- La manecilla está detrás de *Válvula x* para indicar que se ha interrumpido el ciclo de alimentación manual y que puede iniciar un nuevo ciclo de alimentación manual.

## 5.4 Opciones de curvas

112 Opciones de curvas grupo animal 1	
Curva	Curva 6
Día	007
Curva dosificación	enc
Curva composición pienso	enc

La opción de menú *Opciones de curva* sólo aparece si el instalador ha activado la opción *Curva mezcla alim.* o *Curvas dosificación*.

En esta pantalla se selecciona la curva que desea utilizar para la válvula mostrada en la barra de título. Para activar o desactivar la curva, active o desactive el estado de la *curva de dosificación*.

Véase también *Curvas*, página 21.

## 5.5 Distribución por turnos

113 Distribución cíclicagrupo animal 1				
Nº de puntos	4			
Per.	Inicio	Part	Listo	g/a
1	4:00	040%	4:03	90
2	6:00	015%	6:02	19
3	10:00	015%	10:02	19
4	18:00	030%	0:00	0

La tolva de recogida se llena un máximo de una vez por cada alimentación. Para una explicación de la *dosis calculada*, véase la página *Válvulas 10*.

- Per.* El número del periodo de alimentación.
- Inicio* La hora de inicio del periodo de alimentación, véase *Método de llenado*, páginas 14 a 18.
- Part* El porcentaje de la dosis diaria calculada, véase *Distribución automática por turnos*.
- Listo* Es el momento en que se ha cumplido la dosificación del periodo calculado.
- g/a* Cantidad suministrada en gramos por animal. Sólo aparece cuando la gestión está activada.

La distribución de vueltas distingue entre con o sin distribución automática por turnos y con o sin curva de dosificación.

### Con distribución automática y cíclica

**Estándar** La cantidad total diaria se distribuye uniformemente entre el número de períodos establecidos.

**Ajuste en %** Si el instalador ha configurado la *Distrib. autom. cíclica* de la válvula en *Porc.* (porcentaje), usted puede ajustar la distribución en los períodos.

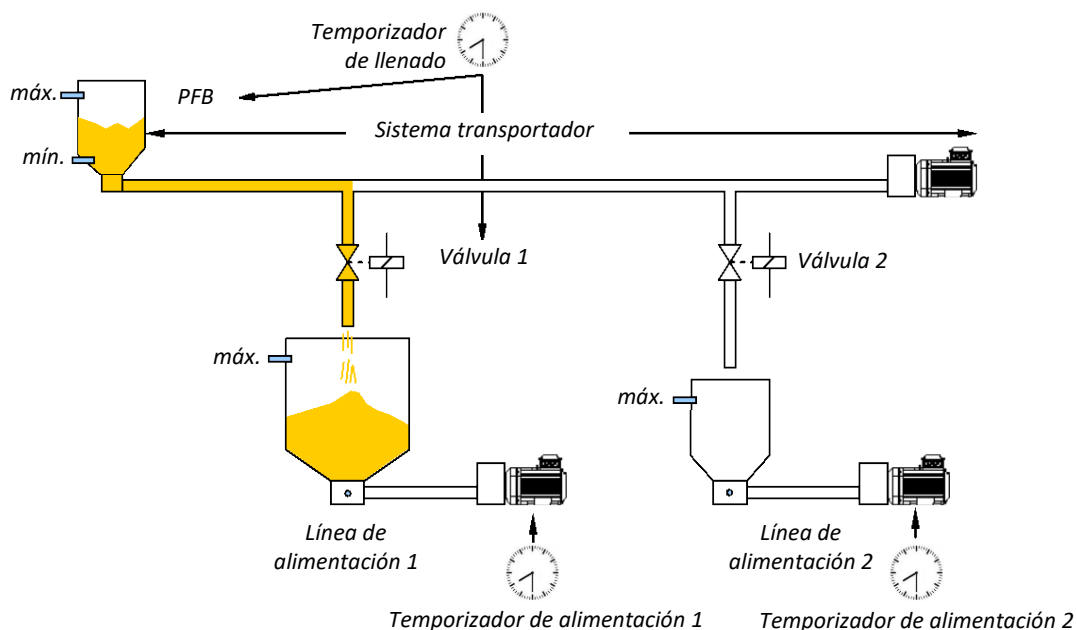
- Si en el último período se establece un porcentaje del 100%, la dosificación se completará al 100% en ese período. Si el porcentaje del último período es menor al 100%, esa cantidad se dosificará hasta alcanzar la dosis diaria.
- En el improbable caso de que haya ocurrido una subalimentación en períodos anteriores, se corregirá en el último período según el porcentaje establecido para ese período.
- Si se dosifica en exceso en períodos anteriores debido a una corrección manual o a un cambio en la curva, la dosificación se detendrá y la tolva de recodiga de la válvula correspondiente dejará de llenarse.
- Si el pienso se dispensa manualmente antes del final del último turno, esa cantidad se deducirá de la dosis diaria. Si la dosificación manual se realiza después del final del último turno, no afectará a la dosis diaria.

### Sin distribución automática y cíclica

- Cada periodo, la tolva de recogida se llena completamente.
- Si se alcanza la dosis diaria antes de que se cumpla el último periodo del temporizador de llenado, la dosificación se detiene y la tolva de recogida de la válvula correspondiente deja de llenarse.

Del mismo modo, puedes visualizar y cambiar la distribución cíclica de los demás grupos de animales.

## 5.6 Método de llenado = TEMPORIZADOR



Con el *temporizador de llenado*, se establece la hora a partir de la cual se permite la alimentación. Las válvulas determinan qué y cuánto se puede alimentar. Por periodo, todas las válvulas se seleccionan 1x.

Se salta una válvula si:

- la válvula está *desactivada*;
- el *programa semanal* está activo (*hoy no hay alimentación*) o
- el sensor máximo detecta la alimentación.

12 Método de llenado			12 Método de llenado		
Método de llenado	apa	apa	Método de llenado	enc	enc
Acción cíclica	ninguna		Acción cíclica	ninguna	
Crear stock	no		Crear stock	no	
Período activo	0		Período activo	1	
Válvula activa			Válvula activa	válvula 1	
Nº de puntos		03	Nº de puntos		03
Per.	Inicio	Listo	Per.	Inicio	Listo
1	06:00	0:00	1	06:00	0:00
2	14:00	0:00	2	14:00	0:00
3	23:00	0:00	3	23:00	0:00

Método de llenado = apagado

Método de relleno = encendido

ninguna
abortar
reiniciar
borrar




El siguiente periodo de llenado comienza sólo cuando todas las válvulas han tenido su turno. Si no es así, se produce una alarma de dosificación.

**Método de llenado = apa** El estado actual se mantiene y el proceso de alimentación se "congela". Se detienen el tiempo de giro en vacío, el tiempo de distancia a la válvula y el tiempo de distancia a estar listo. La báscula de alimentación PFB-35/70 completa su ciclo. Cuando se vuelve a activar el *método de llenado*, el ordenador de alimentación reanuda el proceso de alimentación desde el punto en el que se había "congelado" el proceso.

**Acción cíclica = abortar** El período activo se interrumpe. Se borran el tiempo de *vaciado*, el tiempo de *distancia hasta la válvula* y el tiempo de *distancia hasta el fin*. La báscula de alimentación PFB-35/70 interrumpe inmediatamente su ciclo. En esta situación, es necesario asegurarse de que el sistema de alimentación esté vacío de pienso. Luego, vuelva a activar el *método de llenado*. El ordenador de alimentación reanuda el proceso desde el punto en el que se interrumpió, teniendo en cuenta las cantidades ya alimentadas.

**Acción cíclica = reiniciar** El período activo se interrumpe. La báscula de alimentación PFB-35/70 completa su ciclo. El sistema de alimentación se vacía y el pienso se transporta a las válvulas. A continuación, se vuelve a *activar* el *método de llenado*. El ordenador de alimentación reinicia la dosificación de pienso en la válvula 1, teniendo en cuenta las cantidades totales ya alimentadas.

**Acción cíclica = borrar** Se interrumpe el periodo activo. Se borran todas las medidas de alimentación, excepto el número de período activo. La báscula de alimentación PFB-35/70 interrumpe inmediatamente su ciclo. En esta situación, usted debe asegurarse de que el sistema de alimentación ya no contenga ningún pienso. Si *crear stock* está activa y ha borrado la *acción cíclica* al o después del inicio del último ciclo (  ), primero debe realizar un *reinicio* antes de *activar* el *método de llenado*.

Después de *activar* el *método de llenado*, la siguiente dosificación de pienso comenzará al inicio de un nuevo período. Después de un reinicio, esto ocurre inmediatamente después de *activar* el *método de llenado*.



**Abortar y/o reiniciar** puede dar lugar a múltiples alarmas de dosificación. *Inicio nuevo día* no debe coincidir con los períodos establecidos.

**Periodo activo** El periodo de temporizador de llenado activo.

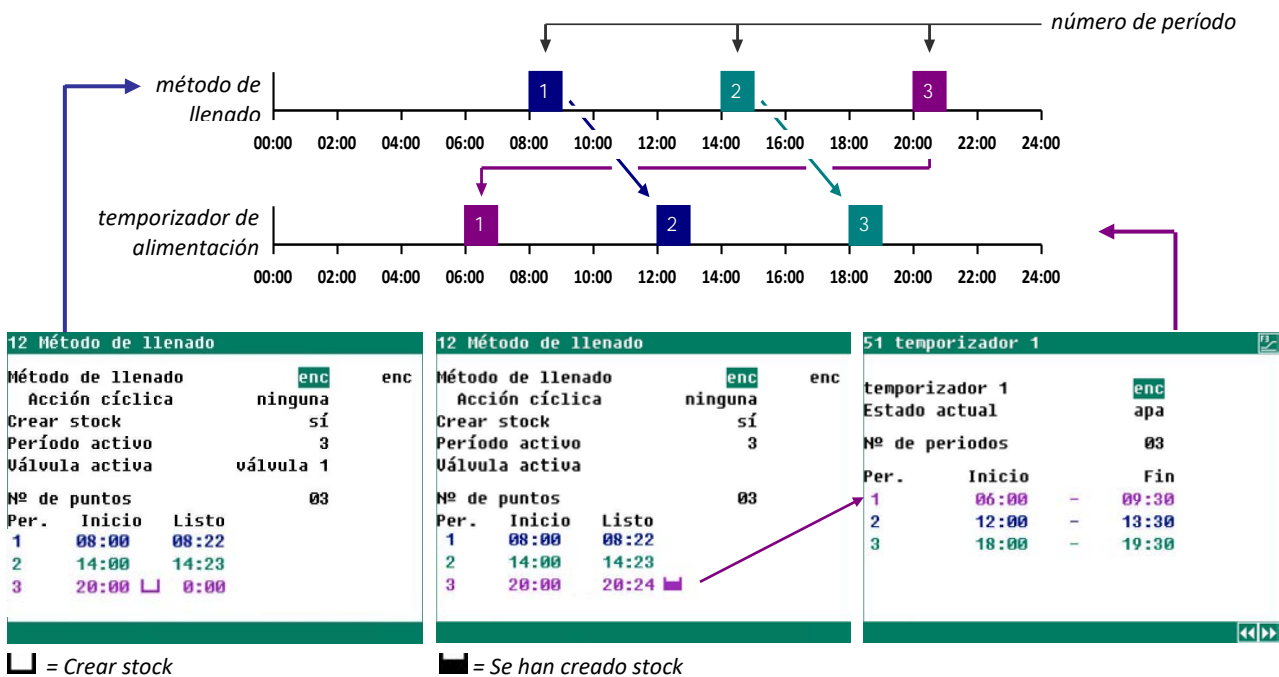
**Válvula activa** La válvula activa.

*grp xx* | Detrás de *grp* se encuentra el grupo animal al que pertenece esta válvula. Este número solo aparece cuando hay varios grupos de animales.

**Crear stock**

Sólo puede crear un stock si el instalador ha configurado el *Método de llenado* como *temporizador* y usted, el usuario, ha configurado el *Método de llenado* como *enc.* (activado).

Si el ajuste *Crear stock* está activado (*sí*), se utiliza la hora del último período para crear el stock. La cantidad dosificada no se añade al día actual, sino al día siguiente. Asegúrese de que el temporizador de alimentación comience a la hora correcta, por ejemplo, el primer ciclo a las 06:00.

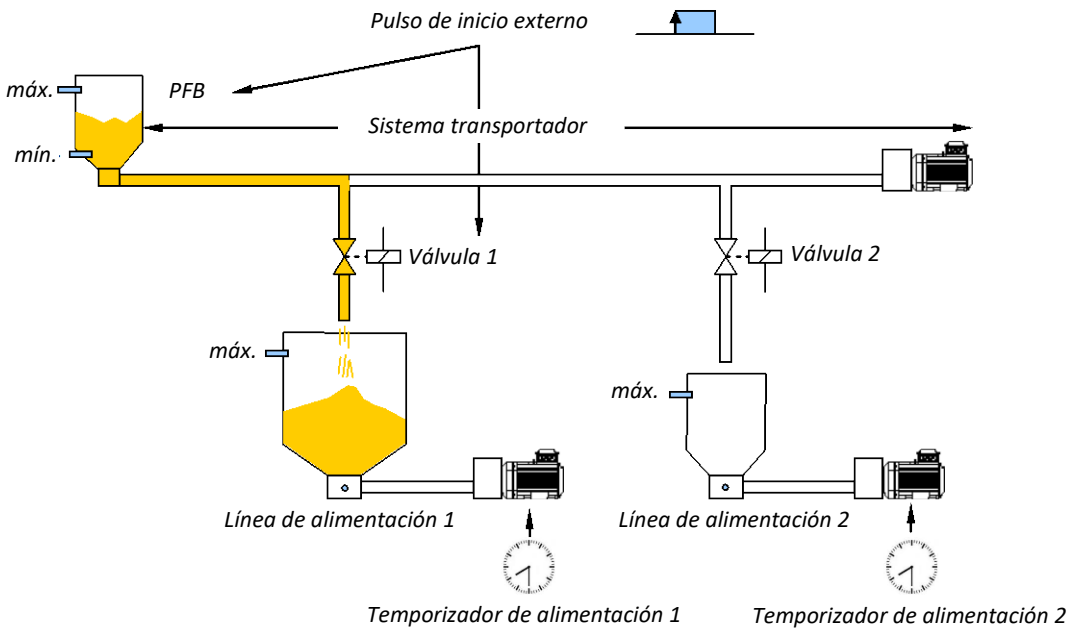


111 válvula 1			
válvula 1	enc		>
Estado	enc		
Hoy por animal	00100g	100g	
Dosis calculada	100kg	100kg	
Stock creado	100kg		
Estado válvula	cerrado		
Estado sist. transportador	apa		
Distancia hasta válvula	0m00s		
Distancia hasta el final	0m00s		
1 Alarma	3 Información		
2 Sensores			

1113 Información válvula 1	
Stock creado	100kg
componente 1	30kg
componente 2	25kg
componente 3	18kg
componente 4	12kg
componente 5	10kg
componente 6	5kg

Si ha activado *Crear stock*, la opción de menú 3 *Información* aparece en la pantalla de resumen de la válvula. La pantalla de información muestra la cantidad total de stock creado, así como la cantidad por componente.

### 5.7 Método de llenado = PULSO



La alimentación se inicia en función de un impulso externo. Este puede ser un temporizador externo o una instalación. Como la alimentación se inicia externamente, no puede introducir horas de inicio en el temporizador de llenado.

12 Método de llenado	
Método de llenado	apa
Acción cíclica	ninguna
Período activo	0
Válvula activa	
1 Opciones sistema transportador	

Método de llenado = apagado

12 Método de llenado	
Método de llenado	enc
Acción cíclica	ninguna
Período activo	0
Válvula activa	válvula 1 grp 1
1 Opciones sistema transportador	

Método de relleno = encendido

- ninguna
- abortar
- reiniciar
- borrar

**!** El siguiente periodo de llenado comienza sólo cuando todas las válvulas han tenido su turno. Si no es así, se produce una alarma de dosificación.

**Método de llenado = apa** El estado actual se mantiene y el proceso de alimentación se "congela". Se detienen el tiempo de giro en vacío, el tiempo de distancia a la válvula y el tiempo de distancia a estar listo. La báscula de alimentación PFB-35/70 completa su ciclo. Cuando se vuelve a activar el *método de llenado*, el ordenador de alimentación reanuda el proceso de alimentación desde el punto en el que se había "congelado" el proceso.

**Acción cíclico = abortar** El período activo se interrumpe. Se borran el tiempo de *vaciado*, el tiempo de *distancia hasta la válvula* y el tiempo de *distancia hasta el fin*. La báscula de alimentación PFB-35/70 interrumpe inmediatamente su ciclo. En esta situación, es necesario asegurarse de que el sistema de alimentación esté vacío de pienso. A continuación, vuelva a *activar el método de llenado* y el ordenador de alimentación esperará un nuevo pulso de inicio.

**Acción cíclico = reiniciar** El período activo se interrumpe. La báscula de alimentación PFB-35/70 completa su ciclo. El sistema de alimentación se vacía y el pienso se transporta a las válvulas. A continuación, se vuelve a *activar el método de llenado*. El ordenador de alimentación reinicia la dosificación de pienso en la válvula 1, teniendo en cuenta las cantidades totales ya alimentadas.

*Acción cíclico = borrar* Se interrumpe el periodo activo. Se borran todas las medidas de alimentación, excepto el número de período activo. La báscula de alimentación *PFB-35/70* interrumpe inmediatamente su ciclo. En esta situación, usted debe asegurarse de que el sistema de alimentación ya no contenga ningún pienso.



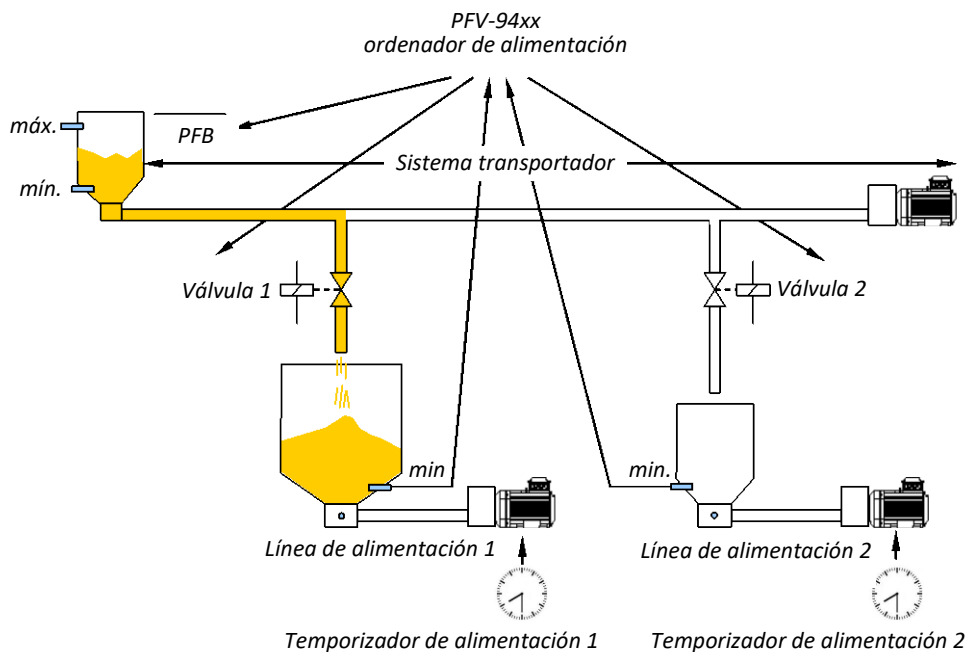
*Abortar y/o reiniciar* puede dar lugar a múltiples alarmas de dosificación.

<i>Estado</i>	El estado actual del temporizador de llenado.
<i>Periodo activo</i>	Indicación del número de pulsos de inicio válidos. Si varios pulsos de inicio se producen dentro del período de alimentación, se considera como máximo 1 pulso de inicio. Todos los demás pulsos de inicio se ignoran.
<i>Válvula activa</i>	La válvula activa. <i>grp xx</i>   Detrás de <i>grp</i> se encuentra el grupo animal al que pertenece esta válvula. Este número solo aparece cuando hay varios grupos de animales

### Demanda de alimentos limitada en el tiempo (opciones del sistema transportador)

Por sistema transportador, puede establecer una ventana de tiempo durante la cual el ordenador de alimentación procesará las demandas de alimentación. Fuera de esta ventana de tiempo, el ordenador de alimentación no responderá a las demandas de alimentación del sistema transportador correspondiente. Al final de la ventana de tiempo configurada, el ordenador de alimentación comprueba si se ha alcanzado la dosis configurada.

## 5.8 Método de llenado = DEMANDA



En cuanto el sensor de alimentación detecta que no hay alimentación, transmite la demanda al ordenador de alimentación PFV-94xx. La tolva de recogida situada bajo la válvula activa se llena con el contenido máximo establecido por el instalador. A continuación, se atiende a la siguiente válvula con una demanda de alimentación. Si entran varias demandas de alimentación al mismo tiempo, se sigue el orden de la pantalla 21 *Demanda válvulas*.

12 Método de llenado	12 Método de llenado	121 Opciones sistema transportador 1
Método de llenado <b>apa</b> apa	Método de llenado <b>enc</b> enc	Demanda alim.limitada tiempo <b>si</b>
Acción cíclica <b>ninguna</b>	Acción cíclica      ninguna	Inicio      08:00
Válvula activa	Válvula activa      válvula 1    grp 1	Fin      20:00
1 Opciones sistema transportador	1 Opciones sistema transportador	««»»

Método de llenado = apagado

Método de relleno = encendido

**Método de llenado = apa** El estado actual se mantiene y el proceso de alimentación se "congela". Se detienen el tiempo de giro en vacío, el tiempo de distancia a la válvula y el tiempo de distancia a estar listo. La báscula de alimentación PFB-35/70 completa su ciclo. Cuando se vuelve a activar el *método de llenado*, el ordenador de alimentación reanuda el proceso de alimentación desde el punto en el que se había "congelado" el proceso.

**Acción cíclico = abortar** El período activo se interrumpe. Se borran el tiempo de *vaciado*, el tiempo de *distancia hasta la válvula* y el tiempo de *distancia hasta el fin*. La báscula de alimentación PFB-35/70 interrumpe inmediatamente su ciclo. En esta situación, es necesario asegurarse de que el sistema de alimentación esté vacío de pienso. Luego, vuelva a activar el *método de llenado*. El ordenador de alimentación reanuda el proceso desde el punto en el que se interrumpió, teniendo en cuenta las cantidades ya alimentadas.

**Acción cíclico = reinicio** El período activo se interrumpe. La báscula de alimentación PFB-35/70 completa su ciclo. El sistema de alimentación se vacía, el pienso se transporta a las válvulas. A continuación, se vuelve a *activar* el *método de llenado*. La dosificación de pienso comienza de nuevo, empezando en la válvula 1, etc., teniendo en cuenta las cantidades totales ya alimentadas.

**Acción cíclico = borrar** Se interrumpe el período activo. Se borran todas las medidas de alimentación, excepto el número de período activo. La báscula de alimentación PFB-35/70 interrumpe inmediatamente su ciclo. En esta situación, usted debe asegurarse de que el sistema de alimentación ya no contenga ningún pienso.



**Abortar y/o reiniciar** puede dar lugar a múltiples alarmas de dosificación.

**Estado** El estado actual del temporizador de llenado.

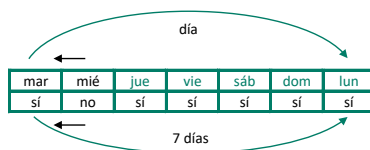
**Válvula activa** La válvula activa.  
*grp xx* | Detrás de *grp* se encuentra el grupo animal al que pertenece esta válvula. Este número solo aparece cuando hay varios grupos de animales

### **Demanda de alimentos limitada en el tiempo (opciones del sistema transportador)**

Por sistema transportador, puede establecer una ventana de tiempo durante la cual el ordenador de alimentación procesará las demandas de alimentación. Fuera de esta ventana de tiempo, el ordenador de alimentación no responderá a las demandas de alimentación del sistema transportador correspondiente.

### 5.9 Programa semanal

13 Programa semanal grupo animal 1		
Programa semanal	Sí	
Días en ciclo	7 días	
Activo en		
mar	curva	Curva 1
mié	curva	Curva 2
jue	sí	
vie	sí	
sáb	sí	
dom	sí	
lun	sí	



Con el *programa semanal*, puede configurar que no se suministre alimentación todos los días. Por ejemplo, puede programar alimentación durante 6 días y no alimentar durante 1 día.

Con la opción *Curva*, puede especificar qué curva se aplica cada día. Esto le permite suministrar más o menos alimento en un día determinado o utilizar una composición de alimento diferente.

Puede recuperar y/o modificar el programa semanal de otros grupos de animales de la misma manera.

### 5.10 Composición de los piensos

Si la curva de composición de grupos de animales está activa, puede consultar y ajustar la composición de cada grupo de animales. Si la curva está activa, la composición actual se calcula a partir de los ajustes de la curva. Puede modificar posteriormente la composición calculada introduciendo una corrección de las unidades calculadas en la columna *Corr.*

#### Con curva de composición del pienso

14 Composición pienso grupo animal 1				14 Composición pienso grupo animal 1			
Curvas dosificación		Día 10		Curvas dosificación		Día 10	
Componente	Curva	Corr.	Porc.	Componente	Curva	Corr.	Porc.
Trigo	70,0	+00	70,0%	Trigo	70,0	+05	71,4%
Maíz	15,0	+00	15,0%	Maíz	15,0	+00	14,3%
Cebada	6,0	+00	6,0%	Cebada	6,0	+00	5,7%
Sorgo	4,0	+00	4,0%	Sorgo	4,0	+00	3,8%
Harina de soja	3,0	+00	3,0%	Harina de soja	3,0	+00	2,9%
Harina pescado	2,0	+00	2,0%	Harina pescado	2,0	+00	1,9%

Los porcentajes indicados en la columna *Porc.* son valores redondeados. Por lo tanto, los porcentajes mostrados pueden diferir de los porcentajes reales calculados en aproximadamente un 0,1%.

**!** Los valores de las columnas *Curva*, *Corr.* y *Porc.* indican la relación entre los distintos componentes, no el porcentaje en la composición. A partir de la relación entre ellos, se calcula el porcentaje en la composición para cada componente.

#### Sin curva de composición del pienso

14 Composición pienso grupo animal 1		
Componente	Unidades	Porc.
Trigo	060	30,0%
Maíz	050	25,0%
Cebada	036	18,0%
Sorgo	024	12,0%
Harina de soja	020	10,0%
Harina pescado	010	5,0%

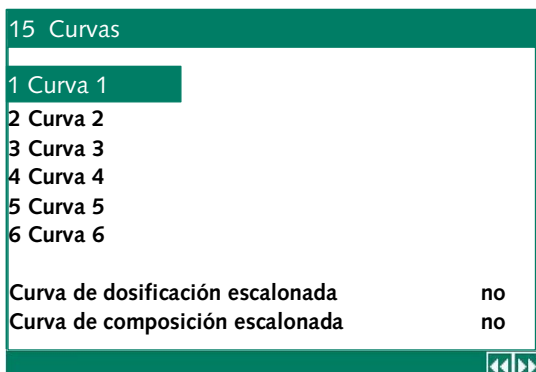
En esta pantalla, puede configurar las proporciones de dosificación mutua entre los distintos componentes. El porcentaje se calcula automáticamente según las proporciones establecidas.

Puede consultar y modificar las composiciones de los piensos de los demás grupos de animales de la misma manera.

### 5.11 Curvas

Para evitar tener que configurar hasta 30 curvas diferentes de dosificación y composición de la alimentación, puede asignar una curva a cada válvula.

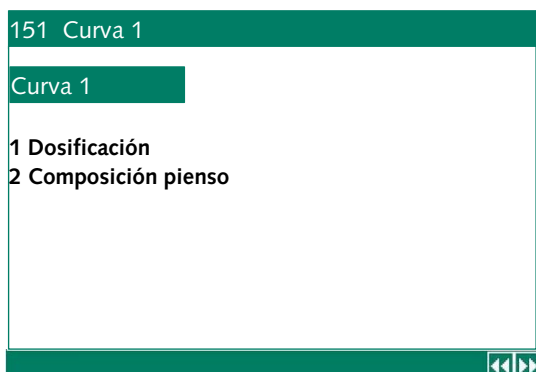
Puede programar hasta 6 grupos diferentes de curvas (cada uno con una curva distinta de dosificación y composición del pienso).



Tanto para la curva de mezcla de alimento como para la curva de dosificación, puede elegir entre una curva de crecimiento lineal y una curva de crecimiento escalonada.

*Curva de crecimiento lineal:* el ordenador de alimentación calcula una transición gradual entre dos puntos de inflexión. Como resultado, la dosificación aumenta o disminuye de forma progresiva entre los valores definidos en los puntos de inflexión.

*Curva de crecimiento escalonada:* la dosificación se mantiene constante desde un punto de inflexión hasta el siguiente. La dosificación solo se ajusta al nuevo valor establecido cuando se alcanza el siguiente punto de inflexión.



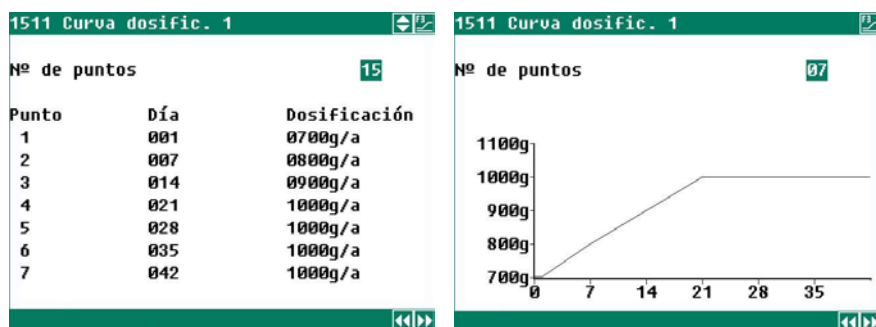
Para el ajuste automático y gradual de la dosificación, la composición del pienso, etc., se pueden programar hasta seis curvas diferentes. También puede asignar un nombre adecuado a la curva seleccionada. Una curva puede constar de hasta 22 puntos de inflexión.

En función del número de día actual, se determina el ajuste de la curva aplicable. Con base en este valor calculado, el ordenador de alimentación controla el suministro de pienso (las curvas deben estar activadas).

**!** Los números de los días en la curva de crecimiento deben ser consecutivos (véase el ejemplo siguiente). Si el número de día del primer punto de inflexión es mayor que 1, el control se extiende hasta el número de día establecido en función del ajuste de ese primer punto de inflexión.

1	001	0700g/d	
2	014	0800g/d	
3	007	0900g/d	no autorizado
4	021	1000g/d	

### Dosificación



Si su instalador ha activado las curvas de dosificación, puede utilizar *curvas programables* para ajustar automáticamente la cantidad de pienso y/o agua por animal según su edad. En la curva de dosificación,

introduzca el número de día y la cantidad correspondiente de pienso por animal y por día (g/a) para cada punto de inflexión. Puede establecer una curva de dosificación diferente para cada grupo de animales (o válvula).

Una curva consta de hasta 22 puntos de inflexión. El número de día varía entre 1 y 999, y se incrementa automáticamente en 1 cada nuevo día (*Iniciar nuevo día*).

La tasa de dosis total se recalcula cada día en función de:

- los ajustes de la curva;
- el número del día actual;
- el número actual de animales en la nave.

Pulse **F3** para obtener una visualización gráfica de la curva. Si pulsa **F3** de nuevo, se volverá a la visualización de la tabla. El número de día actual se indica con un ● (punto).

### Composición de los piensos


1512 Curva composición pienso 1

Nº de puntos 10

Día	007	008	014	018	021
Trigo	030	030	030	088	075
Maíz	025	025	025	012	025
Cebada	018	018	018	000	000
Sorgo	012	012	012	000	000
Harina de soja	010	010	010	000	000
Harina pescado	005	005	005	000	000

Puede variar la composición del pienso en función de la edad de los animales. Nota:

- Se establece una proporción de mezcla, no % de la dosis total;
- Si modifica el número de componentes en la pantalla 32 (*Nombre componente*), también se ajustará la composición del pienso (*Proporción de mezcla*).

La  en la parte superior derecha de la pantalla indica que hay más columnas de ajustes disponibles.

## 5.12 Resúmenes

### Resumen de los grupos de animales

S16 Grupos de animales

001 grupo animal 1	>
--------------------	---

16 Resumen válvula

1 Grupos de animales
2 Válvulas

161 Resumen grupo animal 1

Hoy	0kg	0g/a
domingo	0kg	0g/a
sábado	0kg	0g/a
viernes	0kg	0g/a
jueves	0kg	0g/a
miércoles	0kg	0g/a
martes	0kg	0g/a
lunes	0kg	0g/a
Total semanal	0kg	0g/a
Total	0kg	0g/a
Borrar resumen	no	

Resumen de la cantidad suministrada: a la izquierda se muestra la cantidad total, y a la derecha la cantidad por animal (si se dispone de datos sobre los animales). Debido al redondeo, las cifras mostradas pueden diferir ligeramente del valor real. Solicite de la misma manera las vistas generales de los demás grupos de animales

### Resumen de las válvulas

16 Resumen válvula

1 Grupos de animales
2 Válvulas

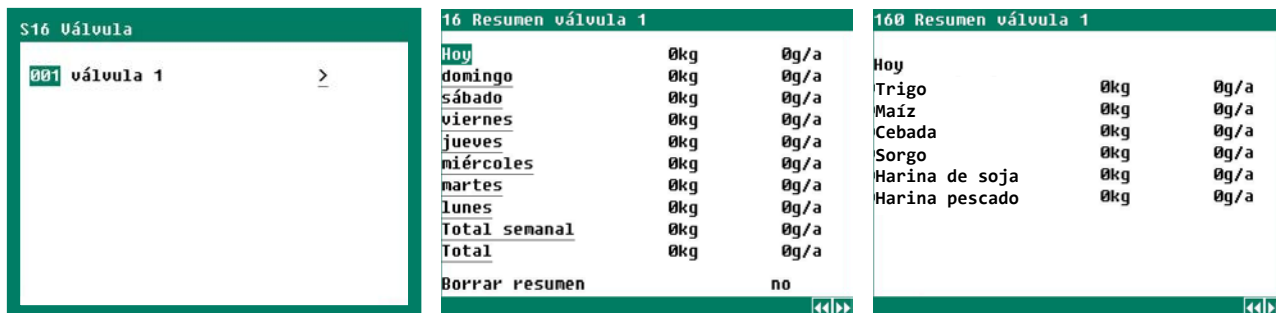
162 Resumen válvula 1

Hoy	0kg	0g/a
domingo	0kg	0g/a
sábado	0kg	0g/a
viernes	0kg	0g/a
jueves	0kg	0g/a
miércoles	0kg	0g/a
martes	0kg	0g/a
lunes	0kg	0g/a
Total semanal	0kg	0g/a
Total	0kg	0g/a
Borrar resumen	no	

1620 Resumen válvula 1

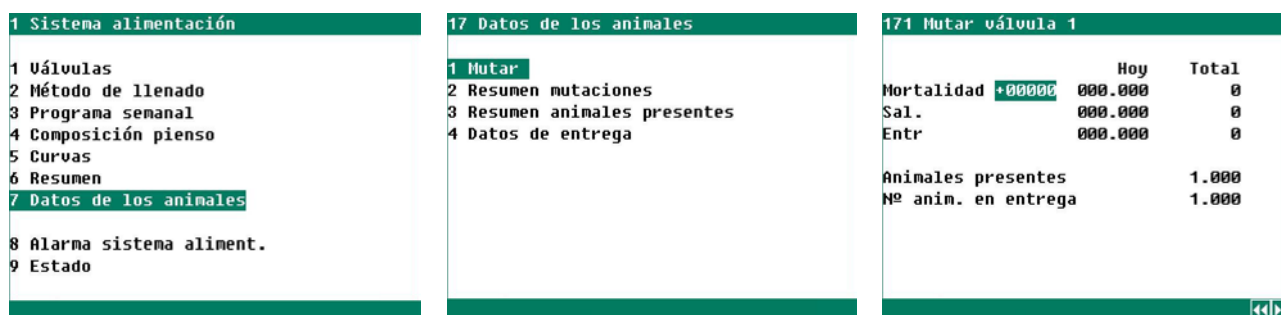
Hoy		
Trigo	0kg	0g/a
Maíz	0kg	0g/a
Cebada	0kg	0g/a
Sorgo	0kg	0g/a
Harina de soja	0kg	0g/a
Harina pescado	0kg	0g/a



Del mismo modo, solicite los resúmenes de las demás válvulas. Si no hay grupos de animales, se mostrarán las siguientes pantallas:



**Borrar resumen** Se borran todas las cantidades de pienso almacenadas en la memoria para el establo seleccionado, incluyendo la cantidad de pienso de hoy y los tiempos de alimentación almacenados. NOTA: Esta operación también elimina los datos correspondientes al día actual.

### 5.13 Datos de animales



Con las teclas   también puede seleccionar el grupo de animales siguiente o anterior.

#### Mutaciones

**Mortalidad** Introduzca aquí las bajas de animales. Las bajas de hoy se reducirán automáticamente en el valor introducido. Después, las bajas se restablecerán a 0. Un número introducido erróneamente puede corregirse con una nueva entrada

**Mortalidad Hoy** El total de bajas de animales de hoy.

**Mortalidad Total** La interrupción total calculada a partir de las interrupciones de hoy y de los días anteriores.

**Sal.** Aquí se introducen los animales que han salido de la nave hasta el momento.

**Sal. Total** El número total de animales descargados.

**Entr.** Aquí se introducen los animales que han sido añadidos a la nave recientemente.

**Entr. Total** El Total de animales añadidos a la nave hasta el momento.

**Animales presentes**  $N^{\circ} \text{anim. en entrega} - \text{Mortalidad Total} - \text{Sal. Total} + \text{Entr. Total}$ .

**Nº anim. en entrega** Es el número de animales que fueron introducidos inicialmente en la nave.

#### Resumen de mutaciones

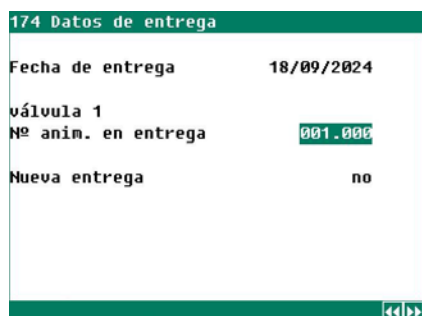
Resumen de las bajas de animales, las salidas (*Sal.*) y animales añadidos (*Entr.*) por día.

#### Resumen de los animales presentes

Resumen del número de animales restantes en el grupo por día.

### Datos de entrega

Estos datos se introducen al comienzo de un nuevo período. El ordenador de alimentación utiliza esta información para calcular el número restante de animales, la dosis de pienso, etc..



**Fecha de entrega** Esta fecha se rellena automáticamente cuando se selecciona *sí* para *Nueva entrega*.

**Nº anim. en entrega** El número de animales introducidos en la nave en la fecha de entrega.

**Nueva entrega** Al establecer *Nueva entrega* en *sí*, ocurre lo siguiente:

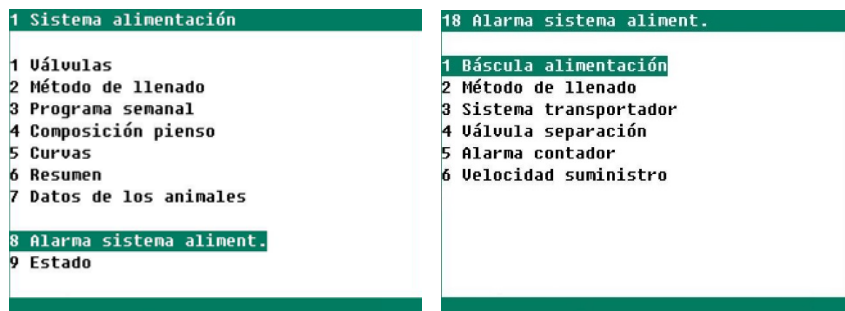
- se borra la tabla de mortalidades;
- se introduce la fecha de entrega;
- se inicia la dosificación de pienso, siempre que haya un ciclo de alimentación activo.

La fecha de entrega se utiliza para determinar la edad de los animales. Además, esta configuración se emplea para completar la tabla de mortalidad por edad. El ordenador de alimentación puede almacenar los datos de los últimos 7 días.

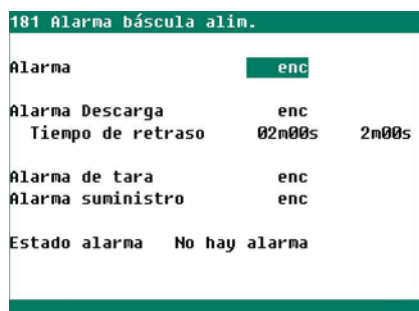
### Datos de los animales mediante comunicación

Si los datos de los animales se reciben a través de comunicación desde un PL-9xx0, solo se puede visualizar un resumen de los animales presentes. En las demás pantallas, aparecerá el texto *Comunicación* en la pantalla, excepto en la pantalla 173 *Resumen animales presentes*.

## 5.14 Alarma del sistema de alimentación




### Alarma de la báscula de alimentación



En esta pantalla, puede activar o desactivar la alarma de la báscula de alimentación. Si desactiva esta alarma, no se transmitirá a la alarma principal y el relé de alarma no se activará si la báscula de alimentación funciona incorrectamente. La causa de la alarma se muestra en la sección *Estado de alarma*.

 Para estar seguro, enciende siempre todas las alarmas.

**Alarma** Apaga la alarma, el PFV-94xx ya no responderá a las alarmas procedentes de la báscula de alimentación. También apaga la alarma principal de la báscula de alimentación. El LED de alarma de la báscula de alimentación parpadea. Recomendamos encarecidamente NO apagar esta alarma.

 Se recomienda no apagar esta alarma

**Alarma de descarga** Esta alarma detecta si el pienso de la báscula de alimentación se está descargando. Si el sinfín de descarga está activado y el sensor debajo de la báscula detecta pienso durante el Tiempo de Retraso, se activa una Alarma de Descarga. Si la alarma se activa por un transporte de descarga lento y está seguro de que el pienso está saliendo, considere desactivar la alarma y revise el transporte de descarga regularmente.

**Alarma de tara** Si desactiva la alarma de tara, el PFV-94xx no responderá a las alarmas de tara de la báscula de alimentación y dicha alarma se desactivará. Si se desactiva la alarma y ocurre una formación de puentes en la báscula, la cantidad real dosificada puede diferir de la cantidad calculada, lo que podría resultar en una insuficiencia de pienso para los animales. Una causa común de la alarma de tara es la vibración excesiva de la báscula durante el llenado. En ese caso, revise regularmente la tolva de recogida situada debajo de la báscula de alimentación.

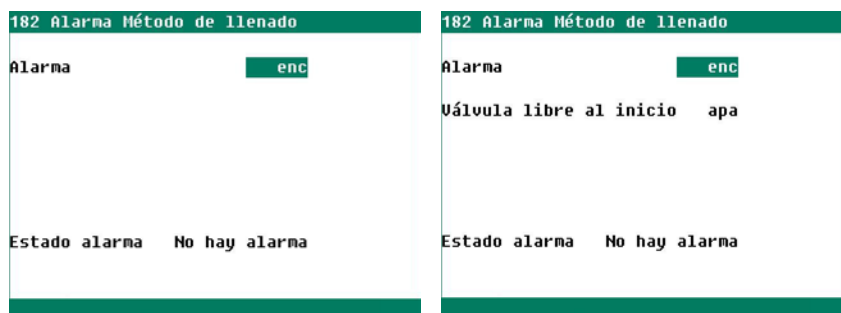
**Alarma suministro** Al desactivar esta alarma se produce:

- Sólo se generará una *Alarma de dosificación* al final del período de alimentación. En caso de una demanda de alimentación, la alarma de dosificación sólo se activará al inicio del nuevo día;
- Ya no se selecciona automáticamente un *componente alternativo* si no se producen más *alarmas de suministro*.

**Estado alarma** Lectura de la causa de la alarma.

El PFV-94xx asume el control de la tecla de alarma de la báscula de alimentación. Esto significa que ya no es posible *activar* o *desactivar* la alarma directamente en la báscula de alimentación; ahora solo se puede hacer a través del ordenador de alimentación PFV-94xx.

## Método de llenado



Si el *método de llenado* está configurado como *temporizador* y las válvulas funcionan según la demanda de alimentación, puede configurar la comprobación de todos los estados de las válvulas antes de iniciar un nuevo período de alimentación. Si alguna válvula no está libre, se generará una alarma de válvula no libre.

 Para estar seguro, activa siempre todas las alarmas.

En esta pantalla, puede *activar* o *desactivar* la alarma del método de llenado. Si desactiva la alarma, esta no se transmitirá a la alarma principal y el relé de alarma no se activará en caso de fallo del método de llenado. El *estado de la alarma* mostrará la causa de la misma.

### Sistema transportador

183 Alarma sistema transportador 1	
Alarma	enc
Alarma tolva llena	sí
Tiempo de retraso	02m00s
Estado alarma	No hay alarma

Aquí puede *activar* o *desactivar* individualmente las alarmas de los sistemas transportadores. Si desactiva una alarma, esta no se transmitirá a la alarma principal y el relé de alarma no se activará en caso de fallo del sistema transportador correspondiente.

El *estado de la alarma* muestra la causa de la alarma.



No se recomienda desactivar esta alarma.

### Válvula de separación

184 Alarma Válvula separación	
Alarma	enc
Estado alarma	No hay alarma

Aquí puede *activar* o *desactivar* la alarma de la válvula de separación. Si *desactiva* la alarma, dejará de transmitirse a la alarma principal y el relé de alarma no se disparará si falla la válvula de separación.

El *estado de la alarma* muestra la causa de la alarma.



No se recomienda desactivar esta alarma.

### Contador de alarmas

185 Alarma Total alim.	
Alarma	apa
Máximo en	1000kg 60 minutos
Estado alarma	No hay alarma

Para detectar a tiempo posibles roturas o fugas en las tuberías, puede configurar la cantidad máxima de pienso que puede circular por los conductos de alimentación durante un tiempo determinado, antes de que se active una alarma.

*Estado alarma* muestra la causa de la alarma.



No se recomienda desactivar esta alarma.

### Alarma de suministro

186 Alarma veloc. suministro		
Silo	Medio mínimo	Velocidad suministr
1 Trigo	0050g/s	180kg/h
2 Maíz	0050g/s	180kg/h
3 Cebada	0050g/s	180kg/h
4 Sorgo	0050g/s	180kg/h
5 Harina de soja	0050g/s	180kg/h
6 Harina pescado	0050g/s	180kg/h

Aquí se ajusta la velocidad de suministro medio mínimo. Si la velocidad media es inferior al valor establecido durante 60 segundos, se activará una alarma de avance.

Los ajustes y mediciones de los silos 7 a 16 se configuran y leen de la misma manera.

## 5.15 Estado (F2)

<b>1 Sistema alimentación</b> 1 Válvulas 2 Método de llenado 3 Programa semanal 4 Composición pienso 5 Curvas 6 Resumen 7 Datos de los animales 8 Alarma sistema aliment. 9 Estado	<b>S19 Válvula</b> 001 válvula 1 >	<b>19 Estado válvula 1</b> Estado válvula 1 enc Animales presentes 10.000 Fecha de entrega 17/09/2024 Nueva entrega no Curva Curva 1 Día 012 Curva dosificación enc Hoy por animal 871g Curva composición pienso apa
---	---------------------------------------	---

Pantallas para grupos de animales

<b>1 Sistema alimentación</b> 1 Válvulas 2 Método de llenado 3 Programa semanal 4 Composición pienso 5 Curvas 6 Resumen 7 Datos de los animales 8 Alarma sistema aliment. 9 Estado	<b>S19 Válvula</b> 001 válvula 1 >	<b>19 Estado válvula 1</b> Estado válvula 1 enc Animales presentes 10.000 Fecha de entrega 17/09/2024 Nueva entrega no Curva Curva 1 Día 012 Curva dosificación enc Hoy por animal 871g Curva composición pienso apa
---	---------------------------------------	---

Pantallas para válvulas

Puede consultar el estado por grupo de animales o por válvula. Además de la fecha de configuración y el número de animales presentes, puede modificar los ajustes de curva asociados, si procede. El número de curva sólo puede modificarse en el grupo de animales (pantalla 112).

Si los datos de los animales se reciben vía comunicación desde un PL9xx0, en la pantalla aparece el texto *Comunicación* y no se muestra la fecha de ajuste.

## 6 Estado del sistema transportador

Número de válvula activa

2 Estado sistema de transporte		
Válvula activa	válvula 1:	1
Pos. válvula separación	1	1
Vaciar	0m10s	
Dosis calculada	100kg	100kg
Hoy	100kg	
Estado válvula	abierto	
Estado sist. transportador	enc	
Distancia hasta válvula	0m00s	
Distancia hasta el final	0m11s	
Liberación del traalimentación		
1 Demanda válvulas		

Sistema transportador activo

2 Estado sistema de transporte		
Válvula activa	0	
Pos. válvula separación	2	2
1 Demanda válvulas		

Sistema transportador inactivo

**!** El nombre de la válvula puede diferir del número. Ejemplo: Ha cambiado el nombre de la *válvula 1* a *Gallinas ponedoras*. El número de reconocimiento de la válvula sigue siendo 1.

- Válvula activa** La válvula que está activa en ese momento. Detrás del nombre también aparece el número de la válvula activa. Si está trabajando con grupos de animales, también verá el número del grupo de animales correspondiente a la válvula.
- Pos. válvula separación** El primer valor es la posición deseada de la válvula de desvío. El segundo valor es la posición actual de la válvula de desvío.
- Vaciar** Tiempo máximo que tarda el sistema transportador en trasladar el pienso desde la tolva de recogida bajo la báscula hasta el exterior.
- Dosis calculada** La cantidad calculada de alimentación transportada a la válvula en este ciclo. Esta cantidad nunca puede superar la capacidad de la tolva de recogida ubicada bajo la válvula.
- Hoy** La cantidad de pienso dosificada hoy.
- Estado válvula** Lectura del estado de la válvula controlada. Si se trabaja con un *sensor de válvula*, muestra el estado medido de la válvula.
- Estado sist. transportador** *Apa* = El transporte de alimentación está parado.  
*Enc* = La alimentación está siendo transportada a la válvula.
- Distancia hasta válvula** La distancia física expresada en tiempo entre la báscula de alimentación y la válvula. Este tiempo puede ampliarse con cualquier corrección de deslizamiento establecida.
- Distancia hasta el final** Es el tiempo necesario para transportar la cantidad de pienso (la última ración) hasta la válvula. Este tiempo comienza la cuenta atrás una vez transcurrido el *tiempo de vaciado*.
- Liberación del transporte** *Alimentación* = La sistema transportador actual está en marcha  
*No aliment.* = Se permite la marcha del siguiente sistema transportador.
- Demanda válvulas** Una vista general muestra cualquier demanda de alimentación por válvula:  
*sí* = demanda de alimentación  
*no* = en giro o ha estado en giro; la válvula está apagada o no hay demanda de alimentación.




**i** Las distancias se miden en pulsos en lugar de en tiempo, el lugar de los tiempos es el número de pulsos necesarios para alcanzar el mismo objetivo.

## 7 Silos

### 7.1 Contenido del silo

31 Contenido del silo			
Silo	Contiene	A granel	Cont.
1	Trigo	00.000kg	01.000kg
2	Maíz	00.000kg	01.966kg
3	Cebada	00.000kg	01.000kg
4	Sorgo	00.000kg	02.000kg
5	Harina de soja	00.000kg	01.000kg
6	Harina pescado	00.000kg	01.000kg

Para cada silo, se indica qué componente (*Contiene*) y qué cantidad de componente (*Cont.*: existencias o escasez) tiene. Aquí también se introduce la cantidad a granel por silo. Esta cantidad se añade directamente al contenido, y la cantidad *a granel* se pone automáticamente en 0.

A partir de 9 silos, aparece el símbolo  en la barra de título. Este símbolo indica que puede utilizar las teclas   para recuperar los datos de los silos restantes.

### 7.2 Nombres de los componentes

32 Nombres de componentes	
Nº de componentes	6
Nº	Componente
1	componente 1
2	componente 2
3	componente 3
4	componente 4
5	componente 5
6	componente 6

32 Nombres de componentes	
Nº de componentes	6
Nº	Componente
1	Trigo
2	Maíz
3	Cebada
4	Sorgo
5	Harina de soja
6	Harina de pescado

Para cambiar los nombres de los componentes, véase la página 4.



No configure más tipos de componentes de los necesarios. Si hay más tipos de componentes que silos y cambia el tipo de componente en un silo, deberá modificar la composición, la curva, el contenido del silo y la asignación del silo. Si no lo hace, aparecerá el mensaje de error *Componente no en silo* en el resumen de alarmas.



Tiene tres silos y cuatro tipos de componentes. El silo 3 contiene el componente 3. Si lo cambia por el componente 4, deberá modificar: la composición (cuando utilice curvas), el contenido del silo y la asignación del silo.

### 7.3 Asignación de silos

Si tiene varios componentes del mismo tipo, introduzca los números de silo que contienen el tipo de componente correspondiente en el *orden de búsqueda*. Si un silo está *bloqueado* (por ejemplo, por una alarma de silo o si el número de silo actual del componente en cuestión es 0), el programa buscará automáticamente el siguiente silo con el mismo componente. Si no ha establecido una secuencia y un silo está bloqueado, aparecerá la alarma de *silo inválido*

33 Asignación de silo		
Componente	Silo	Orden de búsqueda
Maíz	01	01 00 00 00
Cebada	02	02 00 00 00
Sorgo	03	03 00 00 00
Harina de soja	04	04 00 00 00
Harina pescado	05	05 00 00 00
	06	06 00 00 00

La columna *Silo* indica el *silo activo* del que procede el componente.

Si se ha instalado un PFB-35/70 con la versión de software 1.68 o superior, la secuencia de búsqueda se ha ampliado de un máximo de 4 silos a un máximo de 8 silos.

La flecha indica que hay campos adicionales disponibles en el lado derecho. Pulse la tecla de flecha derecha para desplazarse a estos campos.

33 Asignación de silo		
Componente	Silo	Orden de búsqueda
Maíz	01	01 00 00 00 00 ▶
Cebada	02	02 00 00 00 00

La flecha indica que hay campos adicionales disponibles en el lado izquierdo. Pulse la tecla de flecha izquierda para desplazarse a estos campos.

33 Asignación de silo		
Componente	Silo	Orden de búsqueda
Maíz	◀ 01	00 00 00 00 00
Cebada	02	00 00 00 00 00 ◀

## 7.4 Componentes alternativos

Si ha configurado un componente alternativo para un componente y hay una alarma de suministro de 30 segundos para ese componente, el ordenador cambiará automáticamente al componente alternativo.

34 Componentes alternativos		
Componentes alternativos		<input checked="" type="checkbox"/> sí
Nº	Componente	Alternativo
1	componente 1	componente 3
2	componente 2	componente 3
3	componente 3	-----
1 Estado composic.pienso		

Componentes alternativos	
Actual Componente componente 1	Alternativo Componente --> componente 3
Reiniciar alternativos <input type="checkbox"/> no >	

341 Estado composic.pienso		
Componente	Alternativo	Estado
componente 1	componente 3	activo
componente 2	componente 3	apa
componente 3		
Reiniciar alternativos <input type="checkbox"/> no		

La pantalla *Estado composición pienso* muestra sólo los componentes que forman parte de la composición actual del pienso.

El ajuste *Reiniciar alternativos* borra todos los componentes alternativos y desactiva todos los estados. Después de un reinicio, pueden pasar varios minutos antes de que la alimentación comience de nuevo. La nueva composición del pienso debe determinarse de nuevo.

Si ha configurado *Componentes alternativos* en *sí*, aparecerá la pantalla central en la pantalla para indicar que el ordenador de pienso ha seleccionado un componente alternativo. Pulse el enlace  $\geq$  detrás de *Reiniciar alternativos*. La pantalla anterior vuelve a aparecer en la pantalla.


Si ha configurado *componentes alternativos*, aparecerá una pantalla central para indicar que el ordenador de alimentación ha seleccionado un componente alternativo. Pulse el enlace  $\geq$  detrás de *reiniciar alternativos* para volver a la pantalla anterior.

## 7.5 Mezclado de residuos de silo




Cuando el silo está casi vacío, el residuo en el silo contiene sales, minerales y alimentación finamente molida. Si el peso del silo cae por debajo del valor ajustado, el ordenador de alimentación intenta mezclar el residuo. El requisito previo es que el *mezclado de residuos de silo* esté activo y que otro silo contenga el mismo tipo de alimentación (componente).

- Si es así, el residuo se mezcla en una proporción del 50% de residuo + 50% de otro silo.
- En caso contrario, el residuo se mezcla en una proporción del 50% de residuo + tope (búsqueda del mismo tipo de componentes) + 50% de residuo.

35 Mezclado residuos silo

Mezclado residuos silo 

Silo	Contiene	Cont.	Desde
1	Maíz	1.000kg	00550kg
2	Cebada	1.966kg	00550kg
3	Sorgo	1.000kg	00550kg
4	Harina de soja	2.000kg	00550kg
5	Harina de soja	1.000kg	00550kg
6	Harina pescado	1.000kg	00550kg




A partir de 9 silos, aparece el símbolo  en la barra de título. Este símbolo indica que puede utilizar las teclas   para recuperar los datos de los silos restantes.

## 7.6 Silostatus

36 Estado del silo

Silo	Contiene	Estado	Alimentada
1	Maíz	libre	0kg
2	Cebada	libre	0kg
3	Sorgo	vacío	0kg
4	Harina de soja	libre	0kg
5	Harina de soja	libre	0kg
6	Harina pescado	libre	0kg

Además del estado actual del silo, también se muestra la cantidad de pienso alimentado desde el silo hoy. Puede cambiar el estado mostrado a: *libre*, *vacío* o *bloqueado*. Pueden pasar varias decenas de segundos antes de que el estado se transmita al PFB-35/PFB-70.

Para más de 10 silos, aparece el símbolo  en la barra de título. Este símbolo indica que puede utilizar las teclas   para recuperar los datos de los silos restantes.

El estado cambia a *vacío* cuando:

- se cambia manualmente;
- no sale componente del silo seleccionado;
- la velocidad de suministro es demasiado baja.

El estado *vacío* se borra cuando:

- se cambia manualmente;
- comienza un nuevo día;
- se reinicia la *báscula de alimentación* (pantalla 31 página 29)
- se pulsa brevemente la tecla [RESET] del PFB-35/PFB-70;
- Se restablecen los *componentes alternativos* (pantalla 341 página 30).

El estado cambia a *bloqueado* cuando se cambia manualmente. El silo está bloqueado y la alimentación desde este silo ya no es posible. La alimentación solo continuará cuando disponga de un componente alternativo.

El estado *bloqueado* se levanta cuando se cambia manualmente a *libre* o *vacío*.

## 7.7 A granel

37 Silo 1 llenado

Contenido del silo componente 1

Fecha	Hora	A granel
17/09/2024	16:04	16.000kg
01/01/2001	0:00	0kg
01/01/2001	0:00	0kg
01/01/2001	0:00	0kg
01/01/2001	0:00	0kg

Para cada silo, aparece un resumen que muestra las últimas cinco veces que se han introducido los datos de granel en la pantalla 211 *Contenido del silo*. Además de la cantidad, también se muestra la fecha y la hora de la carga. Es importante introducir estos datos inmediatamente después de la carga (antes del siguiente periodo de alimentación).

Los ajustes y mediciones de los silos 2 a 16 se configuran y leen de la misma manera

## 8 Estado de la báscula de alimentación

Esta pantalla muestra el estado de la báscula de alimentación del PFB-35/PFB-70 y permite activar o desactivar su alarma. La alarma de comunicación *no* se puede desactivar.

4 Estado báscula alimentac.		
Estado actual	Llenando tolva pesaje	Véase el cuadro siguiente
Alarma	No hay alarma	Véase también la página de códigos de alarma 35
Contenido tolva de pesaje	1.559g	Contenido de la tolva de pesaje en gramos
Válvula activa	válvula 1	Válvula activa
Silo actual	1	Número de silo actual (0 = secuencia de búsqueda incorrecta)
Componente actual	componente 1	Visualización del nombre de componente durante el llenado de la tolva de pesaje
Dosis actual	70kg	Cantidad ya dosificada
A alimentar	17kg	Cantidad total que queda por alimentar hoy por sinfín activo/válvula activa
Reiniciar báscula	no	
Pos. válvula separación	1 1	Posición deseada y actual de la válvula de separación.
1 Resumen de componentes		Mientras dosifica, puede visualizar un resumen de la cantidad suministrada hasta el momento.

**Alarma** Si desactiva la alarma, el PFV-94xx ya no responderá a las alarmas de la báscula de alimentación, y el LED parpadeará. Se recomienda no desactivar esta alarma

**Reiniciar báscula** Durante una situación de alarma, configure *Reiniciar báscula* como *reiniciar* o *abortar* y, a continuación:

- la alarma activa se desactiva (reinicio);
- en el caso de reinicio, se intenta terminar la parte activa aún pendiente;
- en el caso de aborto, se interrumpe el ciclo de pesaje activo (reinicio) y se inicia un nuevo ciclo de pesaje.

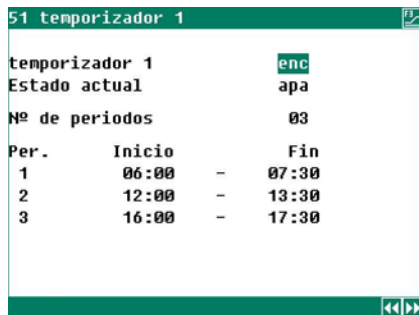
Estado actual	Descripción
<i>Báscula en reposo</i>	La báscula espera la orden de inicio para comenzar un nuevo ciclo de pesaje.
<i>Espera a que salga</i>	No puede iniciar el ciclo si hay alimentación delante del sensor, independientemente de los contactos habilitantes.
<i>Cerrando puert.descarga</i>	Una vez cerrada la válvula de descarga, el ciclo de pesaje se reinicia y continúa hasta finalizar el ciclo de alimentación.
<i>Calculando dosis</i>	Las cantidades de componentes a dosificar se calculan según la composición de la alimentación.
<i>Tarando tolva pesaje</i>	Se tara la tolva de pesaje vacía.
<i>Llenando tolva pesaje</i>	Después de tarar la tolva de pesaje, se pone en marcha el sinfín del silo para llenar la tolva con los componentes indicados.
<i>Descargando tolva pesa</i>	Tras llenar la tolva con las cantidades correctas, se abre la válvula de descarg.
<i>Fin del ciclo de pesaje</i>	La sesión de alimentación se termina.
<i>Reiniciar ciclo pesaje</i>	Tras una avería (alarma), puede ser necesario reiniciar la alimentación (véase Alarma de la báscula de alimentación PFB-35/PFB-70).

### 8.1 Resumen de los componentes

Si la cantidad restante por alimentar en el periodo activo no es 0, puede acceder a la vista general de componentes. Esta vista muestra la cantidad total restante y desglosa las cantidades por componente

## 9 Temporizadores

### 9.1 Máximo 24 periodos



51 temporizador 1

temporizador 1	enc		
Estado actual	apa		
Nº de periodos	03		
Per.	Inicio	-	Fin
1	06:00	-	07:30
2	12:00	-	13:30
3	16:00	-	17:30

Puede establecer hasta 24 periodos por temporizador. Todos los tiempos deben ser consecutivos y la diferencia entre dos tiempos consecutivos debe ser de al menos 1 minuto.

Los tiempos de los temporizadores 2 a 12 se ajustan y leen de la misma manera.

### 9.2 Visión general de los temporizadores

En la pantalla aparece un resumen gráfico de los interruptores horarios. Sólo se muestran los tiempos de conexión/desconexión de los temporizadores que están activados.

## 10 Alarma

### 10.1 Prueba de alarmas



6 Estado alarma		
Al. princ.	enc	Reset no
🕒 apa	no	Prueba no
Código al.	Comunicación	
Control	Dispositivo maestro	
Dirección	2	
1 Últimas alarmas		
2 Horario alarmas		
3 Alarmas externas    4 Comunicación		

*Prueba = sí*    El relé de alarma (sirena) se prueba durante 60 segundos.


*Test = no*    Se borra el tiempo de prueba de la alarma.

#### **apa = desactivar temporalmente la alarma**

Opción para desactivar temporalmente la alarma (sirena). Consulte la página 5.

 Una vez resuelta la avería, no olvide volver a *encender* la alarma. Utilice preferentemente la función de apagado  *apa* para borrar el fallo.

### 10.2 Últimas alarmas

Se almacenan las cinco últimas causas de alarma que activaron el relé de alarma. Además de la causa, se muestran la fecha y la hora. Pulse la tecla  para ver los detalles de las alarmas anteriores.

*Alarma 0*    Muestra la causa de la última alarma ocurrida, junto con la fecha y la hora en que la alarma estuvo activa.

### 10.3 Horario de alarma

62 Horario alarmas		
	Inicio	Fin
Alarma activa	08:00	- 23:00
Estado	apa	

*Alarma activa*    Con *Inicio* y *Fin* se establece el periodo durante el cual deben estar activas las alarmas programadas.

*Estado*    Sólo cuando *Estado* está *activo*, las alarmas programadas se transmiten al ordenador de gestión. Las alarmas que se producen cuando *Estado* está desactivado ya no se transmiten.

### 10.4 Alarmas externas

El instalador puede cambiar los nombres de las alarmas externas (máx. 15 caracteres).

## 10.5 Alarmas de comunicación

64 Comunicación	
Alarma	enc
Dirección del ordenador	0
Estado alarma	No hay alarma

Se produce una alarma de comunicación cuando:

- El ordenador de alimentación PFV-94xx es la estación principal.
- La estación principal no recibía datos de ningún dispositivo (PL-9xxx, WEB-485, etc.) en el mismo bucle de comunicación de datos RS485.
- Se ha instalado una báscula de alimentación PFB-35/70 y el ordenador de alimentación no ha recibido ningún dato de la PFB-35/PFB-70.
- Se ha instalado un sistema de pesaje de silos PSW-1 y el ordenador de alimentación no ha recibido ningún dato del PSW-1-D. En el sistema de pesaje de silos PSW-1-D, asegúrese de que el interruptor DIP SW1-6 esté en la posición OFF (modo esclavo).

*Alarma* Aquí puede activar y desactivar la alarma de comunicación.

*Estado de alarma* Sin alarma / Dirección de comunicación x / Comunicación WEB-485

## 10.6 Códigos de alarma

### Instalación de códigos de alarma

Código de alarma	Descripción
<i>Alarma báscula alim. (xx)</i>	xx = código de alarma procedente de la pesadora de pienso PFB-35/70. Para más información sobre los códigos de alarma de la PFB-35/70, véase la página 38.
<i>Ajuste de borne erróneo</i>	Asignación errónea. La función asignada al terminal no es compatible con el módulo.
<i>Alarma restabl. módulo x</i>	El módulo sigue reiniciándose debido a un fallo. Compruebe el módulo.
<i>Báscula alim. inválida</i>	<i>La versión de software mínima requerida en el PFB-35/70 es 1.20 o superior. Actualice el software.</i>
<i>Configuración modificada</i>	Configuración del módulo (entradas/salidas) modificada. Vuelva a leer el número de módulo.
<i>Contenido tolva de pesaje</i>	La capacidad máxima del recipiente de recogida no está completa en la válvula indicada.
<i>Distancia inválida</i>	La <i>distancia hasta la báscula</i> no se ha introducido para la válvula indicado.
<i>Entrada inválida</i>	El número de entrada no existe en el módulo.
<i>Entrada no asignada</i>	No se ha introducido ningún número de terminal de entrada.
<i>Entrada ya asignada</i>	La entrada está asignada a dos o más controles.
<i>Error de comunicación</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ No hay comunicación con la báscula de alimentación;</li> <li>▪ Dirección de comunicación errónea;</li> <li>▪ Mala conexión con la báscula de alimentación.</li> </ul>
<i>Módulo no instalado</i>	El número de módulo establecido en el terminal no existe.
<i>Módulo no responde</i>	Dirección del módulo no encontrada. Compruebe la configuración del módulo.
<i>No dirección de comunicación</i>	Falta la dirección del ordenador de alimentación y/o de la báscula de alimentación.
<i>No hay báscula alim.</i>	El ajuste <i>Báscula alim. presente</i> está establecido en <i>no</i> . Necesita instalar una báscula de alimentación.

Código de alarma	Descripción
<i>No hay inform. de naves</i>	<p>Un control central instalado en el PFV-94xx no recibe datos del controlador externo. Posibles causas incluyen una báscula de alimentación mal ajustada, un número de control central incorrecto o un bucle de comunicación interrumpido.</p> <p>Si el PFV-94xx está vinculado a un ordenador de gestión PL-9xx0 para avicultura, pueden presentarse los siguientes problemas:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ El grupo de animales PL-9xx0 no está en comunicación.</li> <li>▪ El número de comunicación en el PFV-94xx no coincide con el del PL-9xx0.</li> <li>▪ El sistema de alimentación en el PL-9xx0 no está ajustado para el PFV-94xx.</li> <li>▪ El contador de avance en el PL-9xx0 no está configurado para el PFV-94xx.</li> <li>▪ El temporizador en el PL-9xx0 está ajustado para el PFV-94xx en lugar de <i>conmutarse</i>.</li> <li>▪ La versión de software en el PFV-94xx o en el PL-9xx0 no está actualizada. Es necesario actualizar el software.</li> <li>▪ La nave con el PL-9xx0 está fuera de servicio.</li> </ul> <p>Para una válvula, aunque <i>Info de peso por comunicación</i> se establece a través de la comunicación, no se reciben datos a través del bucle de comunicación desde el PSW-1 correspondiente.</p>
<i>No hay PFB-35/70</i>	Una entrada/salida se refiere a la báscula de alimentación PFB-35/70, pero no está instalada.
<i>Nº de silo ya usado</i>	El número de silo establecido ya está asignado a otro silo.
<i>Ordenador pesaje silo inválido</i>	La versión del software del ordenador de pesaje del silo no está actualizada. Póngase en contacto con su proveedor para actualizar el software.
<i>Pos. válvula inválida</i>	No se ha introducido la posición de la <i>válvula de separación</i> para el sistema de descarga mostrado; La posición actual está ajustada a 0.
<i>Salida inválida</i>	El número de salida no está registrado en el módulo.
<i>Salida de silo inválida</i>	El número de salida no está registrado en el módulo.
<i>Salida no asignada</i>	No se ha introducido ningún número de terminal de salida.
<i>Salida ya asignada</i>	La salida se ha asignado a dos o más controles.
<i>Suma válvulas supera 100%</i>	La suma de la distribución entre las válvulas del grupo de animales mostrado supera el 100%.
<i>Tipo de borne desconocido</i>	El tipo de terminal no existe.
<i>Tipo de entrada erróneo</i>	El tipo de entrada ajustado no coincide con el tipo que activa el control.
<i>Tipo de salida erróneo</i>	El tipo de salida ajustado no coincide con el tipo que activa el control.
<i>Válvula inválida</i>	El número de válvula asignado a un grupo de animales no está <i>activo</i> . La válvula seleccionada está <i>desactivada</i> .
<i>Válvula no asignada</i>	El número de válvula no se ha asignado a ningún grupo de animales
<i>Válvula ya asignada</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Número de válvula asignado frecuentemente al mismo grupo de animales.</li> <li>▪ Se ha introducido el mismo número de válvula para varios grupos de animales.</li> <li>▪ El número de válvulas del grupo de animales excede el número total de válvulas.</li> </ul>



Los errores de instalación como *No hay inform. de naves* y *Error de comunicación* siempre deben resolverse (o haberse resuelto) inmediatamente.

## Códigos de alarma del sistema de alimentación

Código de alarma	Descripción
<i>Alarma de descarga</i>	El contenido de la báscula de alimentación o del silo mezclador no ha disminuido ni aumentado durante los últimos 60 segundos, mientras el sistema de descarga está activado.
<i>Alarma desconocida (xxxx)</i>	Este código de alarma no puede ser traducido a texto. Anote el número que aparece y póngase en contacto con su proveedor.
<i>Alarma externa x</i>	La entrada de contacto de la alarma externa X se ha interrumpido, lo que genera una alarma externa.
<i>Alarma nave externa</i>	Alarma en otra granja, solo si existe un bucle de comunicación. Esta alarma no activa el contacto de alarma del ordenador de alimentación.
<i>Alarma silo x</i>	Silo número X bloqueado. Velocidad de suministro demasiado baja. Verifique si hay componentes en el silo y revise el sinfín del silo.
<i>Alarma suministro máximo</i>	El contador de <i>Total alim.</i> ha superado el máximo especificado dentro del tiempo establecido. Consulte la <i>alarma del sistema de alimentación</i> en la pantalla 185
<i>Capacidad silo muy baja</i>	La velocidad de alimentación calculada es superior a la capacidad de pesaje del silo mezclador.
<i>Componente no en silo</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ El número de silo es 0. Debe introducir un número de silo válido para un componente activo;</li> <li>▪ Para el contenido del silo, el silo con el componente seleccionado está <i>bloqueado</i>, ver página 31;</li> <li>▪ El componente no está en el silo seleccionado, ver página 29;</li> <li>▪ El componente no está asignado a un silo. La composición detrás del componente sí tiene un valor introducido. Ver <i>Composición del pienso</i>;</li> <li>▪ Para el <i>contenido del silo</i>, se asigna al silo un componente diferente del que debería haber en el silo según la asignación del silo.</li> </ul>
<i>Dosis muy alta</i>	La dosis calculada es la suma del contenido de las tolvas de recogida de las válvulas asignadas al grupo de animales. Para que la cantidad total de pienso, calculada a partir de los datos de gestión, se suministre adecuadamente dentro del número de periodos de alimentación establecidos, las tolvas de recogida deben ser lo suficientemente grandes. Si se prevé que esto no se puede lograr, se emite una alarma de alimentación con antelación.
<i>Dosis muy baja</i>	La cantidad de pienso dosificado es inferior a la cantidad mínima ajustada. Véase <i>Alarma</i> , página 12.
<i>Inic. día dentro período</i>	La hora de <i>inicio del nuevo día</i> cae en un período, esto no está permitido.
<i>Mezcla inválida</i>	La composición es al 0,0% para todos los componentes, sin dejar de calcular una cantidad de dosificación.
<i>Período inválido</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Los tiempos en un temporizador deben ser incrementales y la diferencia entre <i>Inicio</i> y <i>Fin</i> debe ser de al menos 1 minuto;</li> <li>▪ La fecha y/o la hora del ordenador de alimentación PFV-94xx no coinciden con la fecha y/o la hora del ordenador de gestión PL-9xx0;</li> <li>▪ El ordenador de gestión PL-9xx0 está conectado a un ordenador de alimentación PFV-94xx que utiliza los tiempos de llenado y seguimiento.</li> </ul>
<i>Período omitido</i>	Si no se completa un ciclo de alimentación y se sobrepasa el siguiente, se genera el mensaje de error <i>Periodo omitido</i> .
<i>Secuencia búsqueda inválida</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ El número de silo no existe;</li> <li>▪ La asignación de silos ha cambiado;</li> <li>▪ El número de silo está fijado en 0. Siempre debe haber un número de silo válido asociado a un componente activo;</li> <li>▪ El componente tiene un número de silo inexistente.</li> </ul>

Código de alarma	Descripción
<i>Silo inválido</i>	No hay ningún componente en el silo seleccionado, ver página 29. Este mensaje de error también puede aparecer si un componente no está asignado a un silo, a pesar de que se haya introducido un valor en la composición después del componente.
<i>Silo ya asignado</i>	En la asignación de silos, el mismo número se establece varias veces en la orden de búsqueda, véase la página 29.
<i>Sin reducción de peso</i>	La descarga está activa y no se alcanza la reducción de peso fijada en el tiempo establecido. Este mensaje sólo aparece si la <i>alarma de descarga</i> está activada.
<i>Tiempo transcurrido</i>	La válvula de separación ha sido enviada a una nueva posición, pero la posición de la válvula no ha cambiado en los últimos 60 segundos. Por defecto, el tiempo máximo de funcionamiento está fijado en 60 segundos. Compruebe el funcionamiento de la válvula de separación. La válvula de separación está ajustada en <i>manual</i> . Ponga la válvula en <i>automático</i> .
<i>Válvula no libre</i>	En la tolva de recogida situada debajo de la válvula, hay un sensor de mínimo que detecta el pienso al principio de un periodo de alimentación. Retire el pienso de la tolva de recogida de esta válvula.
<i>Velocidad de suministro</i>	La velocidad de suministro ha permanecido por debajo de la velocidad mínima establecida durante los últimos 60 segundos. El estado del silo se ha cambiado a <i>bloqueado</i> .

### Códigos de alarma de la báscula de alimentación PFB


Código de alarma	Descripción
<i>Compuerta desc. abierta</i>	La compuerta no se cierra después de 10 segundos, a pesar de haber recibido la orden de cerrarse.
<i>Compuerta desc. cerrada</i>	La compuerta no se abre después de 10 segundos, a pesar de haber recibido la orden de abrirse.
<i>Silo inválido</i>	El componente no está en el silo seleccionado.
<i>Báscula alim. inválida</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ La versión de software en el PFB-35/70 no está actualizada. Póngase en contacto con su proveedor para actualizar el PFB-35/70 a una versión de software actual.</li> <li>▪ Una entrada/salida se refiere a una báscula de alimentación, pero no hay ninguna báscula de alimentación instalada.</li> </ul>
<i>Sensor detecta alim.</i>	Cuando se abre la compuerta de descarga, el sensor de alimentación queda cubierto de pienso.
<i>Tara: valor fluctuante</i>	El peso medido es inestable debido al "balanceo" de la tolva de pesaje, por ejemplo. Las vibraciones ambientales afectan al resultado de la medición.
<i>Tara: valor muy alto</i>	El valor medido después de tarar es demasiado alto.
<i>Tara: valor muy bajo</i>	El valor medido después de tarar es demasiado bajo.



Para más códigos e información, consulte el manual de la *Báscula de alimentación PFB-35/70*.



Después de resolver la avería, recuerde volver a *encender* la alarma.


Utilice preferentemente la función  *apa* (desactivar temporalmente la función de alarma) para borrar la avería.

# 11 Sistema

## 11.1 Configuración general del sistema

7 Sistema	
Dispositivo	PFV-9400 NMDT
Tipo	187
Versión del programa	2.09.0
Fecha del programa	18/09/2024
ENG, NLD, DEU, FRA, RUS ESP, TUR, ZHO, POL	<b>Español</b>
1 Fecha/Hora	3 Pantalla
2 Control remoto	

Las cuatro primeras líneas muestran sucesivamente el dispositivo, el número de tipo y la versión y fecha del software del dispositivo.

**Idioma** Establezca aquí el idioma en el que desea que se muestren todas las configuraciones en la pantalla. Para el idioma español, seleccione ESP. También puede seleccionar el idioma utilizando la tecla de acceso rápido  ; consulte la página 4.

## 11.2 Fecha y hora actual

71 Fecha/Hora	
Hora	00:18h
Año	2024
Mes	09
Día	18
Horario semanal	Total semana
Primer día de la semana	dom
Inicio nuevo día	00h

71 Fecha/Hora	
Hora	00:19h
Año	2024
Mes	09
Día	18
Horario semanal	<b>últimas 7 días</b>
Inicio nuevo día	00h

Además de la fecha y hora actuales, aquí puede ajustar el *horario semanal*.

En *inicio nuevo día* establezca el día en el que debe comenzar una nueva semana. En *inicio nuevo día*, defina la hora a la que debe comenzar el nuevo día. Si ha configurado el *horario semanal* como *total semana*, también debe establecer el *primer día de la semana*, ya que se utiliza para calcular los totales semanales.



Si fija *Primer día de la semana* en *dom* (*domingo*), los totales semanales se calculan los domingos. Un total semanal es la suma del domingo, sábado, viernes ... y lunes.



Si el *nuevo día de inicio* coincide con un periodo de alimentación, aparecerá el mensaje de error *Iniciar nuevo día en periodo*. En ese caso, deberá cambiar la hora de inicio del nuevo día o el periodo de alimentación.

### Empezar un nuevo día

Al comienzo de cada nuevo día:

- los datos dependientes al día avanzan un día y luego se eliminan los datos del día actual;
- Si el *total semanal* está configurado como *total semanal*, al finalizar la semana se redefine el total semanal
- Si la *disposición de la semana* está configurada como *últimos 7 días*, al final de cada día se recalcula el total semanal;
- se incrementa el número de días;
- se recalculan todos los datos de la curva;
- se determina el programa semanal;
- Si la opción *crear stock* está *activada*, se inicia el proceso de creación de stock.

### 11.3 Control remoto

```
72 Control remoto
Descargo de responsabilidad
El fabricante no se hace responsable
de daños por el uso del control remoto.
Asegúrese de que su entorno LAN esté
protegido del internet con un firewall.
internet through a firewall.

Control remoto      Si
Usuario              1234
Código de acceso    5678
Dirección IP        172. 16.101. 65
```



*A*Note-Remote-N-ENxxxxx

### 11.4 Pantalla

```
73 Pantalla
Brillo
  enc          100%
  apa          015%
  Tiempo actividad 300s
Cursor izquierdo  sí
Submenús         sí
```

#### *Brillo*

*enc*

Ajuste el nivel de brillo de la retroiluminación mientras la pantalla está encendida.

*apa*

Ajuste el nivel de brillo de la retroiluminación mientras la pantalla está apagada.

*Tiempo actividad*

Ajuste del número de segundos que permanece encendida la retroiluminación después de pulsar la última tecla.

#### *Cursor izquierdo*

*sí* = En modo edición, coloca el cursor en la posición más a la izquierda.

*no* = En modo edición, coloca el cursor en la posición más a la derecha.

#### *Submenús*

Para instalaciones pequeñas con pocas válvulas o grupos de animales, este ajuste permite omitir la pantalla de selección.

