

**1. Prêt pour l'entretien :**

- Automate en RUN, bien connecté à l'API
- Cablage correctement effectué :
  - Vérin, distributeur
  - moteur (sens 1, sens 2, interverrouillage)
  - Kas
  - sécurité câblée : partie puissance (pneumatique, électrique)
  - sécurité câblée : partie commande (électrovanne, bobines)
  - entrées/sorties automates

**2. Modes de marches**

- Mode D1 <Marche ou Arrêt en vue d'assurer la sécurité>**
  - VDF
  - explications du mode
- Mode A5 <Prép. pour remise en route après défaillance>**
  - VDF, VINIT, VMM
  - explications du mode
- Mode A6 <Mise PO en état initial>**
  - EAT, VMC
  - explications du mode
- Mode A1 <Arrêt dans état initial>**
  - CLT, VCI
  - explications du mode
- Mode manuel F4 <Marches de vérif dans le désordre>**
  - VMM
  - explications du mode

**Mode auto F1 <Production normale>**

- VMA, VDCY, VMC ⊗    <sup>∩</sup>⊗    ⊗
- explications du mode □
- Fct correct avec l'IHM\* (dcy) □

**Mode A2 <Arrêt demandé en fin de cycle>**

- CRT, VMC ⊗    ⊗
- explications du mode □

**Mode semi-auto F5 <marches de vérif dans l'ordre>**

- VMS ⊗
- VPS, VPS, VDCY, VMC <sup>∩</sup>⊗    ⊗    <sup>∩</sup>⊗    ⊗
- VFS, VFS, VDCY, VMC <sup>∩</sup>⊗    ⊗    <sup>∩</sup>⊗    ⊗
- explications du mode □

**3. IHM\***

- Lancement du cycle par dcy de l'IHM □
- Sélection exclusive de la priorité □
- Affichage de la priorité □
- Respect de l'ergonomie (carré : commande ; rond : info) □
- Explication programme (place de dcy de l'IHM et prise en compte des priorités) □