

Handbuch HMI Tragarmhaspel



Maschinenserie:

TAH

Serie:

Siemens Unified Basic

Version:

V1.1

Stand:

02 / 2026

 	 W A R N U N G Der Betrieb der Maschine ohne vorheriges Studium der Betriebsanleitung ist verboten! Wichtig! – Vor Gebrauch sorgfältig lesen – Zum späteren Gebrauch aufbewahren! Diese Betriebsanleitung ist Bestandteil der Maschine und muss für das Bedien- und Wartungspersonal jederzeit zur Verfügung stehen. Die darin enthaltenen Sicherheitshinweise sind zu beachten. Bei einem Weiterverkauf der Maschine ist diese Betriebsanleitung immer mitzuliefern.
--	---

Übersetzung

Bei Lieferung in die Länder des EWR ist die Betriebsanleitung entsprechend in die Sprache des Verwenderlandes zu übersetzen. Sollten im übersetzten Text Unstimmigkeiten auftreten, ist die Original-Betriebsanleitung (deutsch) zur Klärung heranzuziehen oder der Hersteller zu kontaktieren.

Copyright

Weitergabe sowie Vervielfältigung dieses Dokuments, Verwertung und Mitteilung seines Inhalts sind verboten, soweit nicht ausdrücklich gestattet. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadenersatz.

Alle Rechte vorbehalten.

Original-Betriebsanleitung

Inhaltsverzeichnis

1	Herstellerangaben.....	3
1.1	Anschrift	3
1.2	Verwendung	3
1.3	Technische Daten.....	3
2	Übersicht und allgemeine Hinweise	4
3	Einschalten und Bedienung	5
3.1	Startbildschirm „Betriebsart AUTOMATIK“	6
3.2	Startbildschirm „Betriebsart RÜSTEN“	7
3.3	Bildschirm „Betriebsmeldungen“	8
3.4	Bildschirm „Hauptmenü“	9
4	Außerbetriebnahme / Demontage / Entsorgung	23

1 Herstellerangaben

1.1 Anschrift

Jankowski GmbH & Co. KG
Industriepark 22
D - 56593 Horhausen

Telefon: +49 2687 9273-0

Internet: www.jankowski-gmbh.de
E-Mail: info@jankowski-gmbh.de

1.2 Verwendung

Bezeichnung: Software für das HMI (Touch-Screen der TAH-Serie)

Funktion: Software zum Steuern und Bedienen der Jankowski-Tragarmhaspel mit 10“ Siemens-Unified-HMI

1.3 Technische Daten

Display	10 Zoll Touch-Screen Siemens MTP 1000
Artikelnummer	190259

2 Übersicht und allgemeine Hinweise

Das HMI (Human-Machine-Interface) ist ein benutzerfreundliches 10“-Touch-Screen zur Steuerung und Parametrisierung in die Bedieneinheit der Jankowski Tragarmhaspeln eingebaut. Die Bedienung ist für den Maschinenbediener intuitiv, selbsterklärend und nach gängigen Technikstandards aufgebaut. Alle wichtigen Funktionen sind schnell und sicher zu erreichen und zu bedienen.



3 Einschalten und Bedienung

Schalten Sie die Maschine über den Hauptschalter ein. Abhängig von der Stellung des Schlüsselschalters wird nach dem Hochfahren des Systems automatisch der entsprechende Startbildschirm angezeigt:

- **AUTOMATIK**
- **RÜSTEN**

Die aktuell angewählte Betriebsart wird im oberen linken Bereich des Bildschirms farblich hervorgehoben dargestellt:

- Der Modus **AUTOMATIK** ist grün hinterlegt.
- Der Modus **RÜSTEN** ist orange hinterlegt.

Unmittelbar daneben werden der jeweilige Maschinentyp (z. B. Tragarmhaspel) sowie das aktuelle Datum und die Uhrzeit angezeigt. Diese Informationen dienen der eindeutigen Identifikation der Maschine und der zeitlichen Zuordnung von Meldungen oder Produktionsdaten.

Nach dem Einschalten erscheint systembedingt die Meldung:
„Anforderung Quittieren Not-Aus extern“

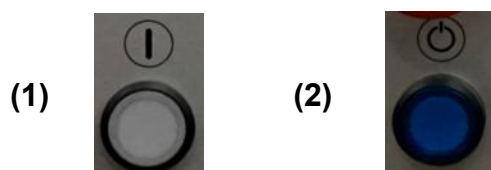
Diese Meldung weist darauf hin, dass ein externer Not-Aus-Kreis quittiert werden muss, bevor die Maschine betriebsbereit ist.

Gehen Sie wie folgt vor:

1. Betätigen Sie den Taster „Maschine EIN“ (1).
2. Führen Sie anschließend die Quittierung (2) durch.

Nach erfolgreicher Quittierung erlischt die Fehlermeldung. Die Maschine wechselt in den betriebsbereiten Zustand, und der entsprechende nachfolgende Bildschirminhalt wird angezeigt.

Hinweis: Sollte die Meldung nicht erlöschen, ist zu prüfen, ob alle Not-Aus-Einrichtungen ordnungsgemäß entriegelt und der Sicherheitskreis vollständig geschlossen ist.



3.1 Startbildschirm „Betriebsart AUTOMATIK“

Steht beim Einschalten der Schlüsselschalter in der Stellung AUTOMATIK, so erscheint beim Einschalten der Startbildschirm **AUTOMATIK**.

		Automatik	Tragarmhaspel	19.2.2026 11:56:38
	ID	Zeit des Auftretens	Meldetext	
14	1119	19.2.2026 12:03:52	TAH: Sammelfehler Klimagerät im Schaltschrank	
15	1120	19.2.2026 12:03:52	TAH: Not-Halt hat ausgelöst (siehe Safety Übersicht)	
16	110	19.2.2026 12:03:57	TAH: Störung Druckluft NIO	
17				

Störung	
Rüstdetrieb	
Automatik	

Hauptmenü	Reset	Meldungen
-----------	-------	-----------

Im linken Bildschirmbereich wird der aktuelle Betriebszustand der Maschine über ein übersichtliches Ampelsystem dargestellt. Die farbliche Anzeige ermöglicht eine schnelle visuelle Erfassung des Maschinenstatus (z. B. betriebsbereit, Warnung, Störung).

Im rechten Bildschirmbereich können – abhängig von Maschinenausstattung, Konfiguration und aktuellem Betriebszustand – zusätzliche Schaltflächen und Informationsfelder eingeblendet werden. Die konkrete Ausführung und Funktion dieser Bedienelemente wird projektspezifisch durch den Hersteller vor Auslieferung festgelegt (z. B. Anzeige der aktuellen Ziehgeschwindigkeit).

Im Produktionsbetrieb werden diese Schaltflächen nur bei Bedarf angezeigt, um eine übersichtliche und auf das Wesentliche reduzierte Bedienoberfläche sicherzustellen.

	Über dieses Symbol gelangen Sie ins Hauptmenü
	Über dieses Symbol erreichen Sie die Betriebsmeldungen

3.2 Startbildschirm „Betriebsart RÜSTEN“

Steht beim Einschalten der Schlüsselschalter in der Stellung RÜSTEN, so erscheint beim Einschalten der Startbildschirm **RÜSTEN**.

Rüsten		Tragarmhaspel		19.2.2026 11:56:56
	ID	Zeit des Auftretens	Meldetext	
12	1120	19.2.2026 12:03:52	TAH: Not-Halt hat ausgelöst (siehe Safety Übersicht)	
13	110	19.2.2026 12:03:57	TAH: Störung Druckluft NIO	
14	105	19.2.2026 12:04:23	TAH: Schlüsselschalter prüfen	
15				

Störung	
Rüstbetrieb	
Automatik	

Hauptmenü	Reset	Meldungen
-----------	-------	-----------

Im Betriebsmodus **RÜSTEN** wird im linken Bildschirmbereich ebenfalls ein übersichtliches Ampelsystem zum Betriebszustand dargestellt.

	HINWEIS
	Abhängig von der Maschinenausstattung können auf im rechten Bildschirmbereich je nach Betriebsart verschiedene weitere Einstellmöglichkeiten verfügbar sein.
	Mit diesem Button kann das Drahtende ignoriert werden um die Maschine im Automatikbetrieb leer fahren zu können.

3.3 Bildschirm „Betriebsmeldungen“

Auf diesem Bildschirm werden die Betriebsmeldungen der Maschine angezeigt. Auch nach Betätigen des Tasters „Quittieren“ bleiben die Meldungen zur Nachverfolgung in Bis zum Betätigen des Tasters „Reset“ anstehen:

Rüsten	Tragarmhaspel			19.2.2026 12:04:09
	ID	Zeit des Auftretens	Meldetext	
3	108	19.2.2026 12:03:52	TAH: Füllstand Öl Hydraulikpumpe NIO	Störung
4	109	19.2.2026 12:03:52	TAH: Motorschutzschalter Anspitzgerät NIO	
5	122	19.2.2026 12:03:52	TAH: Einspeisung Sicherung Bremse DVG	
6	1101	19.2.2026 12:03:52	TAH: Not-Halt Taster am Bedienpult ist betätigt	Betriebsmeldung
7	1102	19.2.2026 12:03:52	TAH: Not-Halt Taster an der Fernbedienung ist betätigt	
8	1103	19.2.2026 12:03:52	TAH: Not-Halt Taster am Lichtgitter ist betätigt	
9	1104	19.2.2026 12:03:52	TAH: Not-Halt Taster am Anspitzgerät ist betätigt	
10	1105	19.2.2026 12:03:52	TAH: Schutzhaube Anspitzgerät ist offen	
11	1119	19.2.2026 12:03:52	TAH: Sammelfehler Klimagerät im Schaltschrank	
12	1120	19.2.2026 12:03:52	TAH: Not-Halt hat ausgelöst (siehe Safety Übersicht)	Störung
13	110	19.2.2026 12:03:57	TAH: Störung Druckluft NIO	
14	105	19.2.2026 12:04:23	TAH: Schlüsselschalter prüfen	Störung
15				



5

Zurück
Reset

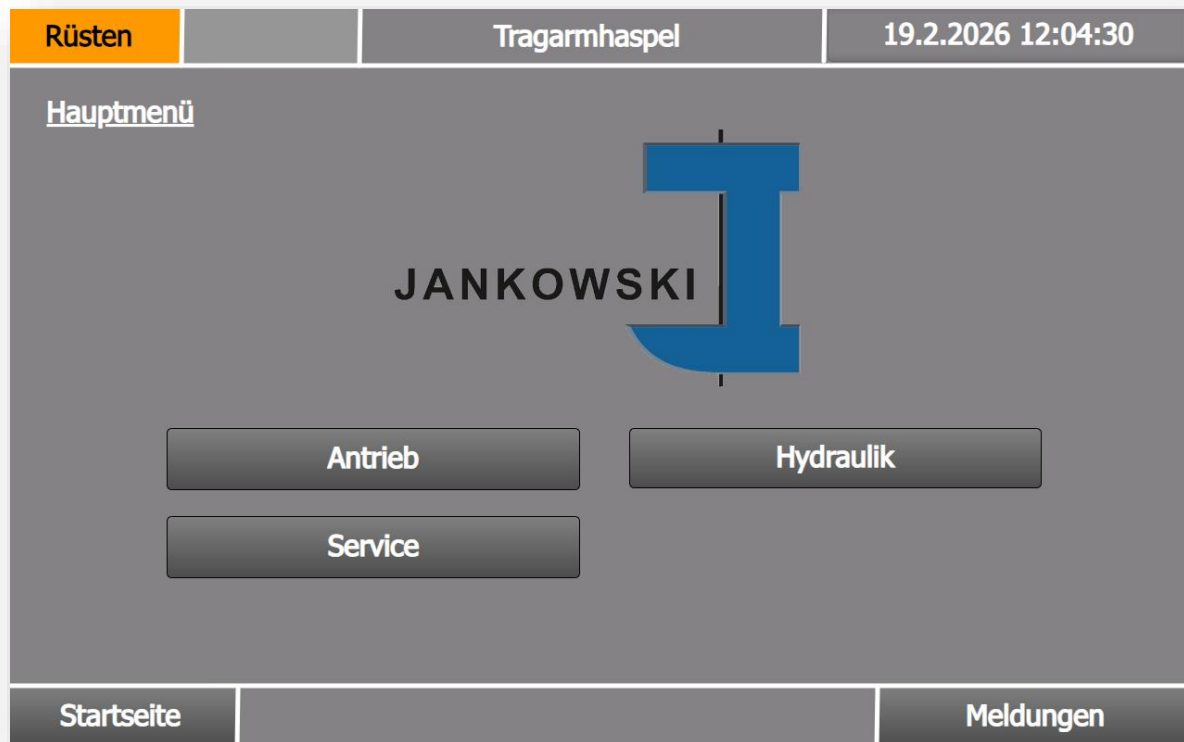
Es wird zwischen Störmeldungen und Betriebsmeldungen unterschieden.

Störmeldungen werden rot hinterlegt dargestellt. Sie zeigen einen fehlerhaften oder unzulässigen Betriebszustand an und müssen nach der Beseitigung der Ursache aktiv quittiert werden.

Betriebsmeldungen werden blau hinterlegt dargestellt. Sie informieren über bestimmte Betriebszustände oder Prozessinformationen und quittieren sich automatisch, sobald der erforderliche Betriebszustand erreicht beziehungsweise wieder verlassen wurde. Über die Schaltfläche „Reset“ im HMI können anstehende Betriebs- und Störmeldungen zurückgesetzt werden, sofern die jeweilige Ursache behoben wurde.

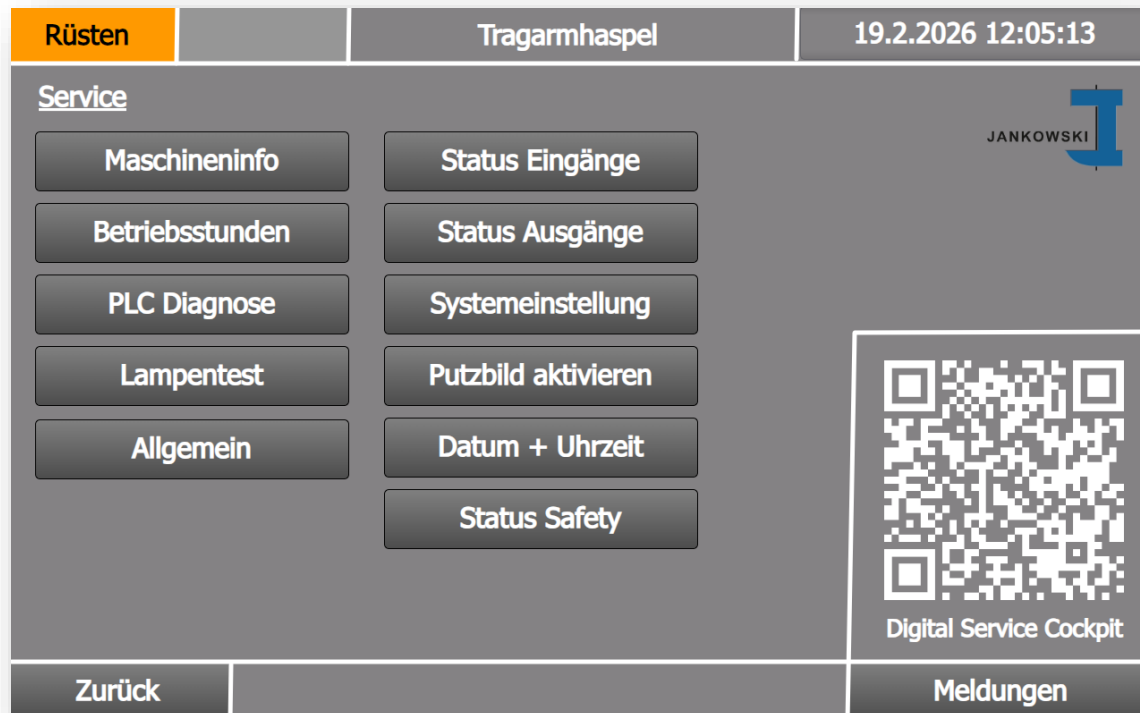
Jede Meldung ist mit einer eindeutigen ID-Nummer versehen. Diese dient der eindeutigen Identifikation und kann für Diagnose- und Supportzwecke in Abstimmung mit dem Hersteller herangezogen werden.

3.4 Bildschirm „Hauptmenü“



Startseite	Zurück zur Startseite (Betriebsart Automatik/Rüsten).
Meldungen	Über dieses Symbol erreichen Sie die <i>Betriebsmeldungen</i> .
Service	Öffne Menü Service (Betriebsstundenzähler, Maschineninfo, <i>Status</i> Ein- und Ausgänge, PLC Diagnose).
Antrieb	Öffne Menü Antrieb (<i>Infos zum Antriebssystem</i>).
Hydraulik	Öffne Menü Hydraulik

3.4.1 Menü „Service“



Maschineninfo	Dient zum Anzeigen technischer Daten der Maschine. <i>Weitere Infos unter 3.4.1.1</i>
Betriebsstunden	Dient zum Anzeigen der Betriebsstunden der Maschine. <i>Weitere Infos unter 3.4.1.2.</i>
PLC Diagnose	Dient zum Anzeigen des Status der Siemens-SPS <i>Weitere Infos unter 3.4.1.3</i>
Lampentest	Dient zum Funktionstest aller Leuchtmelder an der Maschine. Muss gehalten werden.
Status Eingänge	Dient zum Anzeigen des Status der Eingänge der SPS. <i>Weitere Infos unter 3.4.1.5</i>
Status Ausgänge	Dient zum Anzeigen des Status der Ausgänge der SPS. <i>Weitere Infos unter 3.4.1.6</i>

Systemeinstellung	Dient zum Anzeigen der Systemeinstellungen. <i>Weitere Infos unter 3.4.1.7</i>
Putzbild aktivieren	Dient zum Aktivieren des Putzbilds, um den Bildschirm optimal reinigen zu können.
Datum + Uhrzeit	Dient zum Anzeigen der Einstellungen für Datum und Uhrzeit. <i>Weitere Infos unter 3.4.1.8</i>
Status Safety	Dient zur grafischen Anzeige des Status der Sicherheitssteuerung. <i>Weitere Infos unter 3.4.1.9</i>

	HINWEIS
	Über das Scannen des QR-Codes gelangen Sie zum „Digital Service Cockpit“ der Maschine, in dem Ihnen Betriebsanleitungen, Ersatzteillisten, Schaltpläne, Pneumatikpläne, Zeichnungen und vieles mehr digital zur Verfügung stehen!

3.4.1.1 Menü „Maschineninfo“

Rüsten	Tragarmhaspel	19.2.2026 12:05:55
<u>Maschineninfo</u>		
Maschinenhersteller:	Jankowski GmbH & Co. KG	
Maschinenbezeichnung:	Tragarmhaspel	
Maschinennummer:	503	
Baujahr:	01/2026	
Nennleistung:	5,5 kW	
Abtriebsdrehmoment:	4460 Nm	
Abtriebsdrehzahl:	12 U/min	
Zurück	Meldungen	

In diesem Untermenü werden die technischen Stammdaten der Maschine angezeigt.

Dazu gehören unter anderem folgende Angaben:

- Maschinenhersteller
- Maschinenbezeichnung
- Maschinennummer
- Baujahr
- Nennleistung
- Abtriebsdrehmoment
- Abtriebsdrehzahl

Die dargestellten Informationen dienen der eindeutigen Identifikation der Maschine sowie der Übersicht über die wesentlichen technischen Kenndaten.

3.4.1.2 Menü „Betriebsstunden“

Rüsten

Tragarmhaspel

19.2.2026 12:06:15

Betriebsstundenzähler

Betriebsstundenzähler

Status

aktuell

Reset

Warngrenze

Anwahl

Gesamt

Gesamtanlage eingeschaltet

4 h

Reset

10000 h

|||

Ein

4 h

TAH Antrieb

0 h

Reset

2000 h

|||

Ein

0 h

TAH Hydraulik

0 h

Reset

2000 h

|||

Ein

0 h

DVG Antrieb

0 h

Reset

2000 h

|||

Ein

0 h

DVG Hydraulik

0 h

Reset

2000 h

|||

Ein

0 h

VRAE Antrieb Vorschub

0 h

Reset

2000 h

|||

Ein

0 h

VRAE Antrieb Schere

0 h

Reset

2000 h

|||

Ein

0 h

VRAE Hydraulik

0 h

Reset

2000 h

|||

Ein

0 h

Zurück

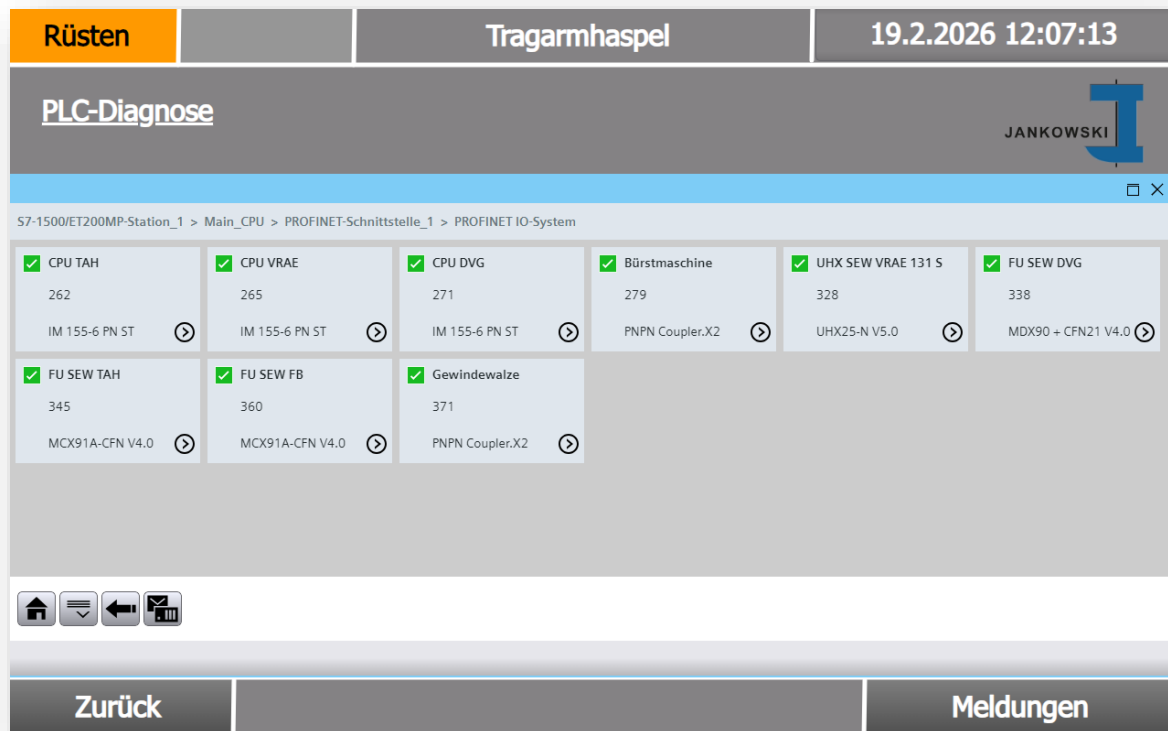
Meldungen

JANKOWSKI

In diesem Untermenü werden bis zu acht Betriebsstundenzähler pro Maschine angezeigt. Die Betriebsstundenzähler „TAH eingeschaltet“ und „TAH Antrieb“ sind standardmäßig vorhanden und werden unabhängig von der Maschinenausstattung dargestellt.

Abhängig von der jeweiligen Ausführung und Ausstattung der Maschine können zusätzliche Betriebsstundenzähler eingebunden sein, beispielsweise „TAH Hydraulik“ oder „TAH Anspitzgerät“. Die Anzeige erfolgt entsprechend der projektspezifisch konfigurierten Komponenten.

3.4.1.3 Menü „PLC Diagnose“



Im Menü „PLC-Diagnose“ werden Diagnoseinformationen der angeschlossenen speicherprogrammierbaren Steuerung (SPS) angezeigt. Dieses Menü dient der Überwachung des aktuellen Betriebszustands der Steuerung sowie der schnellen Fehleridentifikation.

Es werden unter anderem folgende Informationen dargestellt:

- Aktueller Betriebszustand der CPU (z. B. RUN, STOP)
- Status der Kommunikation zwischen HMI und SPS
- Anstehende Diagnosemeldungen und Systemfehler
- Informationen zu Baugruppen- oder Peripheriefehlern
- Gegebenenfalls Diagnosepuffer der Steuerung

Die angezeigten Diagnoseinformationen unterstützen das Bedien- und Wartungspersonal bei der Analyse von Störungen und erleichtern die gezielte Fehlerbehebung.

Hinweis: Art und Umfang der dargestellten Diagnoseinformationen sind abhängig von der eingesetzten Steuerung sowie der projektspezifischen Konfiguration.

3.4.1.4 Menü „Allgemein“



Im Untermenü „Allgemein“ können grundlegende Einstellungen und Funktionsanwahlmöglichkeiten für den Maschinenbetrieb vorgenommen werden.

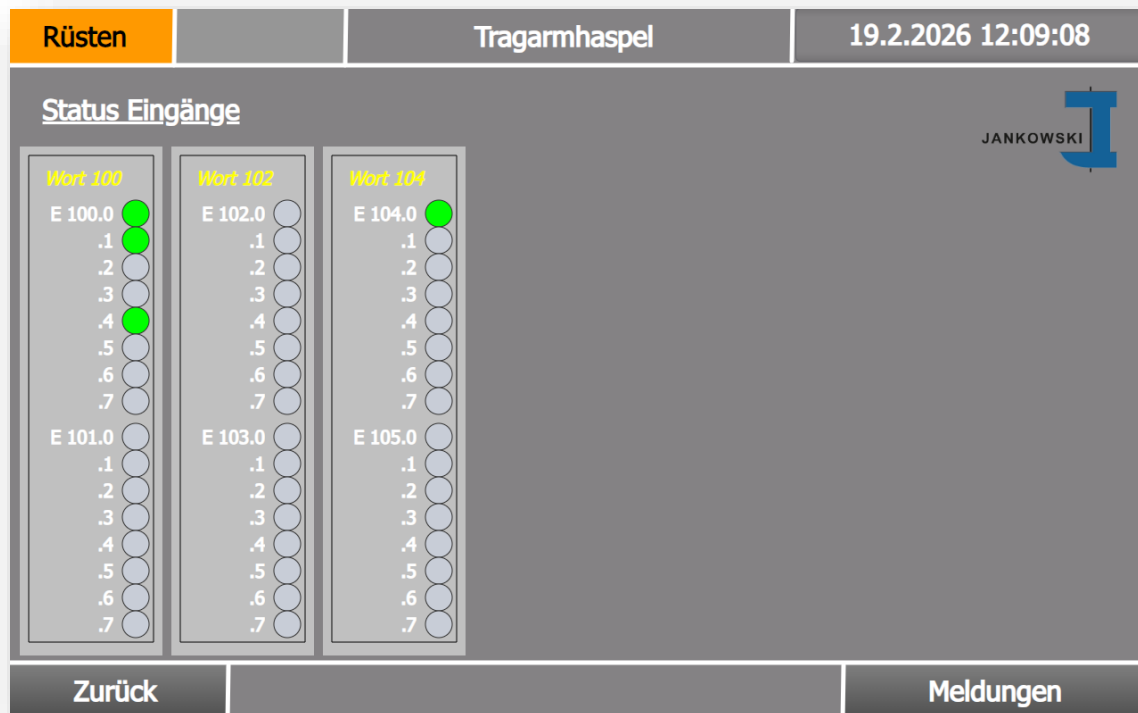
Dem Bediener stehen hier verschiedene Optionen zur Verfügung, die je nach Maschinenausführung und Konfiguration aktiviert oder deaktiviert werden können. Hierzu zählen beispielsweise:

- Aktivierung eines akustischen Signals (Sirene) bei anstehenden Fehlermeldungen

Die angewählten Funktionen wirken sich direkt auf das Betriebsverhalten der Maschine aus und dienen der Anpassung an betriebliche Anforderungen sowie der Erhöhung von Bedienkomfort und Sicherheit.

Art und Umfang der verfügbaren Anwahlmöglichkeiten sind abhängig von der projektspezifischen Ausführung der Maschine.

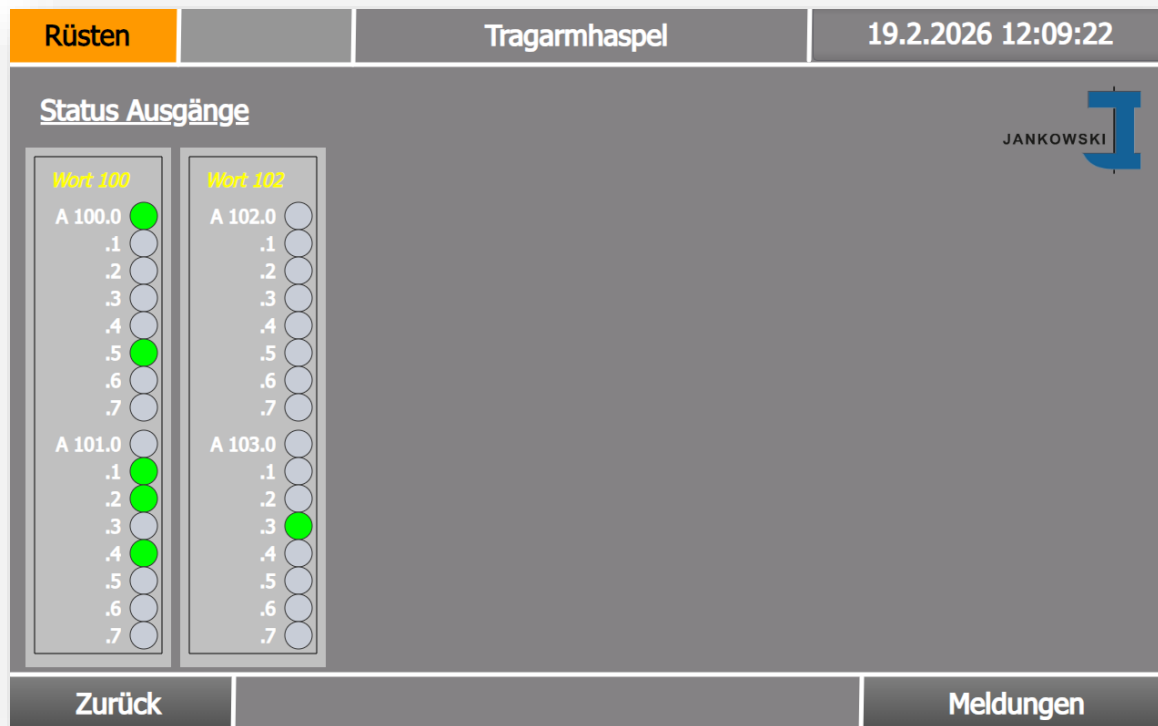
3.4.1.5 Menü „Status Eingänge“



Im Untermenü „Status Eingänge“ werden die aktuellen Signalzustände der Eingänge der speicherprogrammierbaren Steuerung (SPS) grafisch auf der HMI dargestellt. Die einzelnen Eingänge werden mit ihrer jeweiligen Bezeichnung angezeigt. Ein aktives Eingangssignal wird grün dargestellt. Inaktive Eingänge sind entsprechend neutral beziehungsweise ohne farbliche Hervorhebung gekennzeichnet.

Die Visualisierung ermöglicht eine schnelle und eindeutige Überprüfung von Sensorsignalen, Tastern, Endschaltern und weiteren Eingangssignalen. Dadurch wird das Bedien- und Wartungspersonal bei der Fehlersuche und Diagnose unterstützt. Art und Umfang der angezeigten Eingänge sind abhängig von der eingesetzten Steuerung sowie der projektspezifischen Maschinenkonfiguration gemäß Schaltplan.

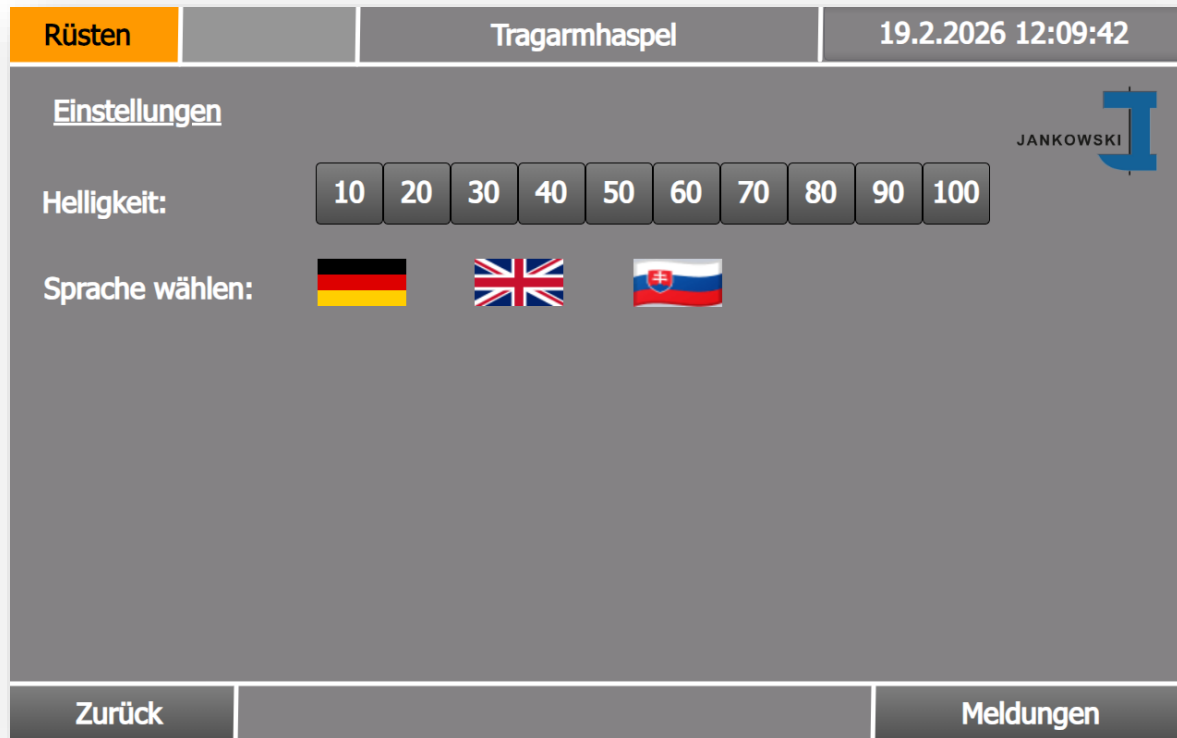
3.4.1.6 Menü „Status Ausgänge“

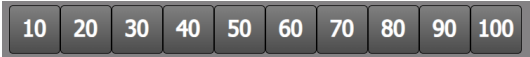


Im Untermenü „Status Ausgänge“ werden die aktuellen Schaltzustände der Ausgänge der speicherprogrammierbaren Steuerung (SPS) grafisch auf der HMI visualisiert. Die Darstellung erfolgt in übersichtlicher Form, wobei die einzelnen Ausgänge mit ihrer jeweiligen Bezeichnung angezeigt werden. Der aktuelle Status (aktiv/inaktiv) wird eindeutig gekennzeichnet, beispielsweise das Aktive Signal mit der Farbe grün.

Diese Visualisierung dient der schnellen Diagnose und ermöglicht eine einfache Überprüfung der angesteuerten Aktoren, wie z. B. Ventile, Motoren oder Relais. Art und Umfang der dargestellten Ausgänge sind abhängig von der eingesetzten Steuerung sowie der projektspezifischen Konfiguration der Maschine gemäß Schaltplan.

3.4.1.7 Menü „Systemeinstellungen“



	Durch Tippen auf die jeweilige Landesflagge, lässt sich die Sprache auf dem Display umschalten. Aktuell verfügbar sind: Englisch, Slowakisch, Deutsch.
	Durch Tippen auf eine Zahl kann die Helligkeit des Display (10 – 100%) geregelt werden.

3.4.1.8 Menü „Datum und Uhrzeit“

Rüsten	Tragarmhaspel	19.2.2026 12:09:52
Einstellung Zeit und Datum		
Aktuelles Datum + Uhrzeit:	19.2.2026 12:09:52	19.2.2026 12:09:52
Neues Datum + Uhrzeit:	1.1.1970 00:00:00	1.1.1970 00:00:00
		Set
Zurück	Meldungen	

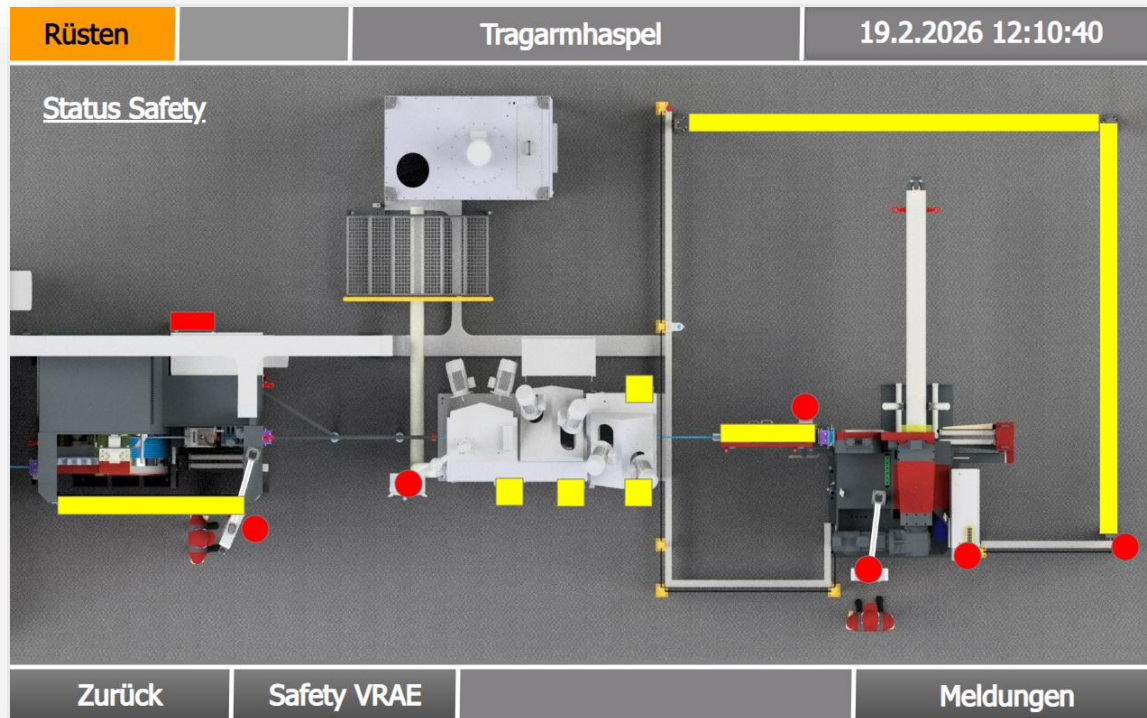
Im Menü „Datum / Uhrzeit“ können das aktuelle Systemdatum sowie die Uhrzeit der HMI eingestellt werden.

Die Darstellung erfolgt in übersichtlicher Form mit entsprechenden Eingabefeldern für Datum und Uhrzeit. Änderungen können direkt über die vorgesehenen Eingabeelemente vorgenommen werden.

Die korrekte Einstellung von Datum und Uhrzeit ist erforderlich, da diese Informationen für die zeitliche Zuordnung von Meldungen, Störungen, Protokollen und Produktionsdaten verwendet werden.

Nach Anpassung der Werte werden die neuen Einstellungen übernommen und systemweit angewendet.

3.4.1.9 Menü „Status Safety“

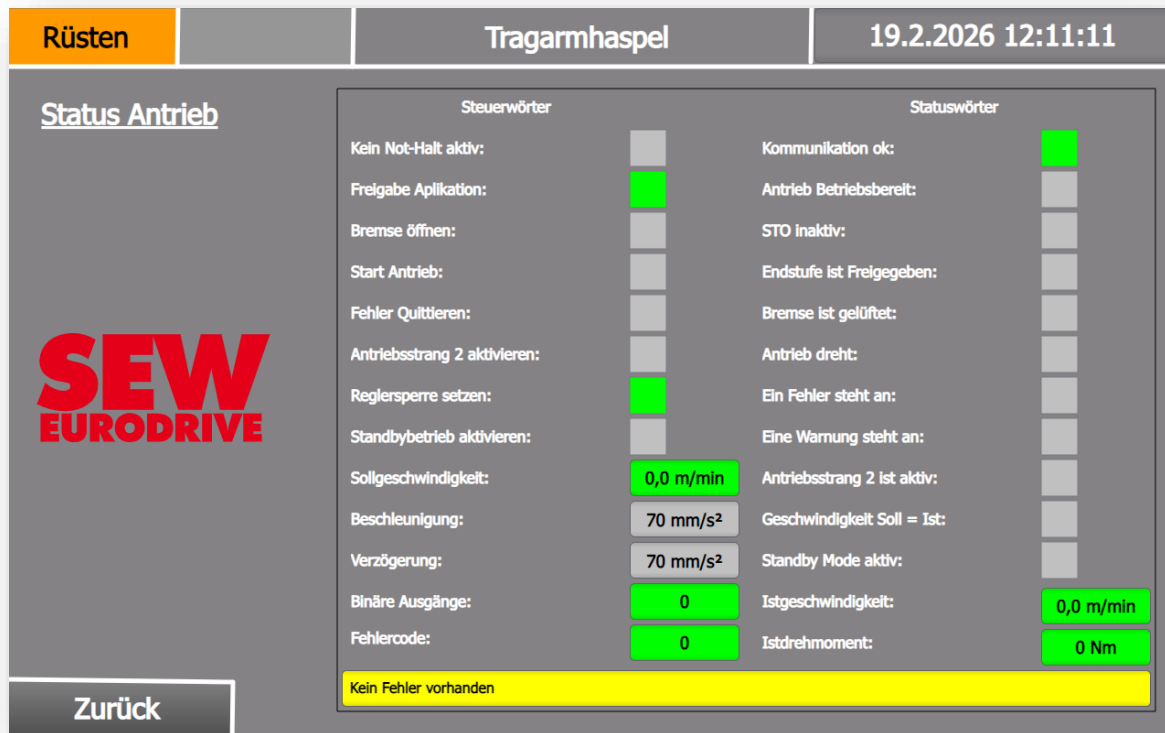


Auf der Übersichtsseite „Status Safety“ werden sämtliche sicherheitsrelevanten Zustände der Maschine grafisch dargestellt. Die Visualisierung erfolgt in Form einer schematischen Maschinenansicht, in der einzelne Sicherheitseinrichtungen positionsbezogen angezeigt werden (z. B. Schutztüren, Hauben, Not-Aus-Einrichtungen oder trennende Schutzeinrichtungen).

Der jeweilige Zustand der Sicherheitselemente wird farblich gekennzeichnet, sodass Abweichungen vom sicheren Betriebszustand unmittelbar erkennbar sind. Beispielsweise wird eine geöffnete oder verschobene Schutztür entsprechend gelb hervorgehoben dargestellt.

Die Seite dient der schnellen Diagnose von Sicherheitszuständen und unterstützt das Bedien- und Wartungspersonal bei der Lokalisierung sicherheitsbedingter Stillstände. Art und Umfang der dargestellten Sicherheitselemente sind abhängig von der Maschinenausführung und der projektspezifischen Konfiguration.

3.4.2 Menü „Antrieb“



In diesem Untermenü werden antriebsseitige Informationen (Steuer- und Statuswörter) zur vorhandenen Maschine angezeigt.

Der Fehlercode stellt den Fehler des Antriebs eindeutig dar, wobei insbesondere die gelb hinterlegte Klartextanzeige die Diagnose zusätzlich erleichtert und für eine schnelle Fehleridentifikation hilfreich ist.

3.4.3 Menü Hydraulik

	Solldruck	Istdruck
Vorschubrollen	40,00 bar	0,00 bar
Führungsrollen	50,00 bar	0,00 bar
Richtrollen	80,00 bar	0,00 bar

Im Menü „Hydraulikeinstellungen“ können die hydraulischen Sollwerte der einzelnen Maschinenkomponenten eingestellt und die aktuellen Istwerte überwacht werden.

Für jede hydraulisch betätigte Funktion wird der jeweilige Solldruck in bar angezeigt und kann projektspezifisch vorgegeben werden. Der aktuell anliegende Istdruck wird daneben in Echtzeit mit grünem Hintergrund dargestellt.

Die eingestellten Druckwerte beeinflussen unmittelbar das Anpress- und Bewegungsverhalten der jeweiligen Baugruppen. Änderungen dürfen daher ausschließlich durch unterwiesenes Fachpersonal vorgenommen werden. Art und Umfang der dargestellten Funktionen sind abhängig von der projektspezifischen Maschinenkonfiguration.

4 Außerbetriebnahme / Demontage / Entsorgung

	HINWEIS
	Nicht umweltgerechte Reststoffentsorgung belastet Natur und Umwelt und somit unseren eigenen Lebensraum! Andernfalls können Sachschäden oder schwere Umweltschäden die Folge sein.

	HINWEIS
	Die Herstellerdokumentationen sind zu beachten.