



Paramétrages & procédures d'étalonnage sur l'ordinateur de bord

Timbermatic de John Deere

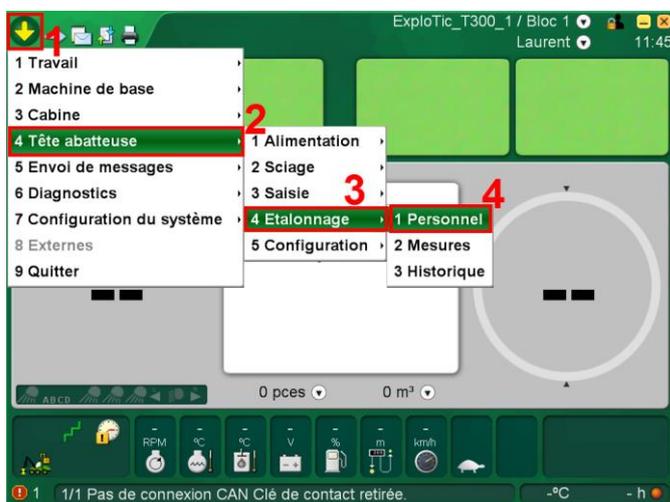
Version 1.12.13

SOMMAIRE

Préalable à la réalisation d'un étalonnage	p.1
Premier cas : réalisation d'un étalonnage à l'aide d'un compas électronique	p.2
Deuxième cas : réalisation d'un étalonnage sans compas électronique	p.7

L'étalonnage peut être réalisé à l'aide d'un compas électronique (par exemple John Deere Scaler II) ou sans compas électronique.

Préalable à la réalisation d'un étalonnage

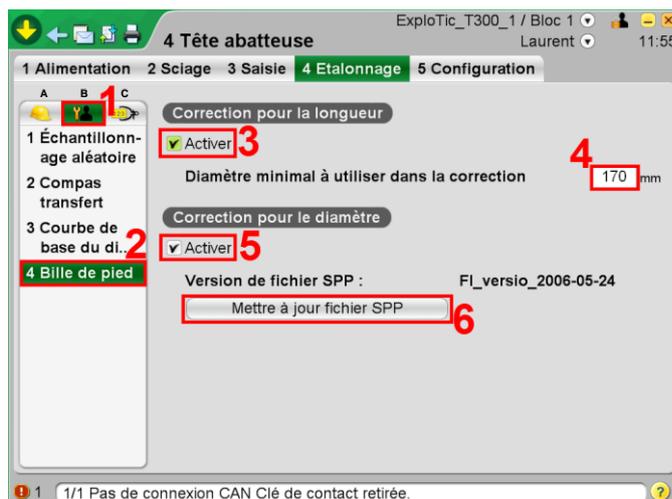


→ Menu principal du logiciel Timbermatic

- 1 Cliquer sur la flèche jaune 1
- 2 Cliquer sur « 4 Tête abatteuse » 2
- 3 Cliquer sur « 4 Etalonnage » 3
- 4 Cliquer sur « 1 Personnel » 4

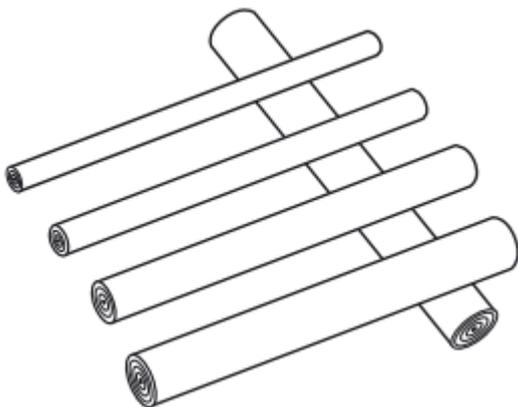
→ Fenêtre Etalonnage

- 5 Cliquer sur le logo B représentant un bonhomme et une clé plate 1
- 6 Cliquer sur « Bille de pied » 2
- 7 Dans la catégorie « Correction pour la longueur », cocher la case « Activer » 3

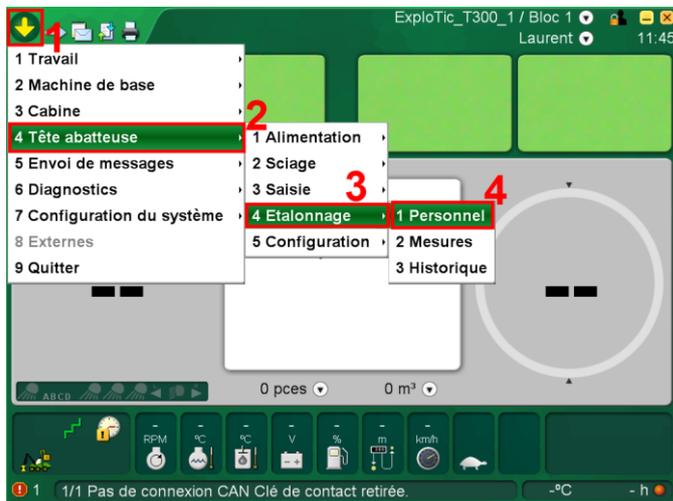


- 8 Définir le diamètre de bille de pied en dessous duquel la correction ne sera pas appliquée. Il s'agit d'une correction spécifique aux billes de pied qui sera appliquée ultérieurement lors de la procédure d'étalonnage, celles-ci étant sujettes à plus de différences de mesures de la longueur de par leur excroissance et l'épaisseur d'écorce au niveau de la souche 4
- 9 Dans la catégorie « Correction pour le diamètre », cocher la case « Activer ». Ainsi la correction du diamètre sera effectuée sur la base du fichier spécial SPP qui contient des paramètres de corrélation du profil pour différents troncs d'arbres. Cela nécessite d'avoir un fichier SPP à jour dans le logiciel (voir avec votre revendeur) 5
- 10 Si nécessaire, mettre à jour le fichier SPP en cliquant sur « Mettre à jour fichier SPP » et en allant chercher le fichier dans l'ordinateur 6

Premier cas : réalisation d'un étalonnage à l'aide d'un compas électronique



- 1 Façonner des billons et les poser de façon à ce qu'ils soient accessibles pour les mesurer : espacés les uns des autres pour pouvoir prendre deux mesures croisées pour le diamètre, dans l'ordre de façonnage et idéalement à cheval sur d'autres billons ou sur des branchages.
- 2 La machine de bûcheronnage doit être sous tension et le compas doit être connecté à l'ordinateur et allumé (éventuellement paramétré à recevoir de la donnée : voir la notice du compas)



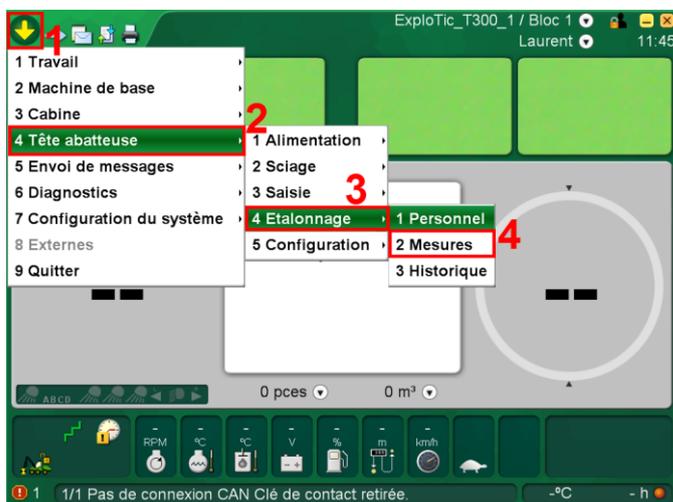
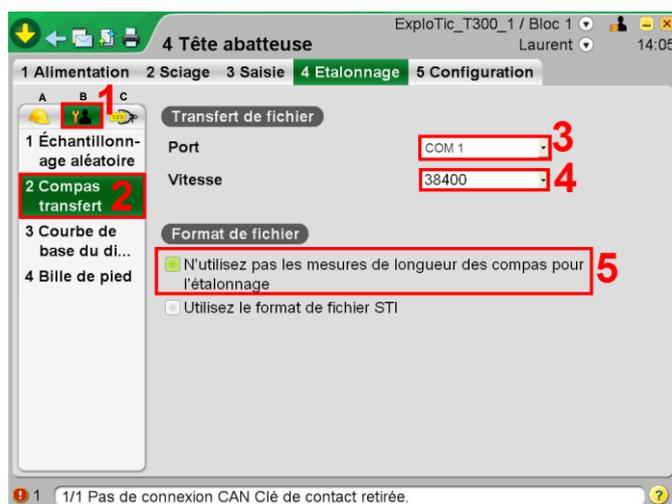
→ Menu principal du logiciel Timbermatic

Si le compas n'est pas détecté automatiquement, régler les options de transfert (sinon passer directement à l'étape 12) :

- 3 Cliquer sur la flèche jaune 1
- 4 Cliquer sur « 4 Tête abatteuse » 2
- 5 Cliquer sur « 4 Etalonnage » 3
- 6 Cliquer sur « 1 Personnel » 4

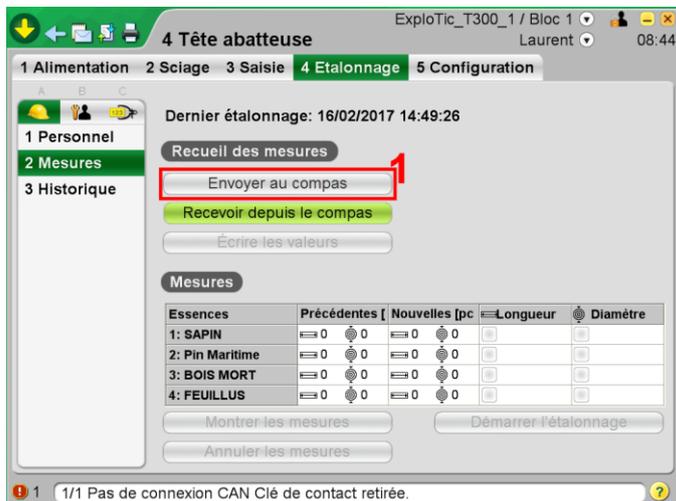
→ Fenêtre Etalonnage

- 7 Cliquer sur le logo B représentant un bonhomme et une clé plate 1
- 8 Cliquer sur « Compas transfert » 2
- 9 Le port par défaut à sélectionner est normalement le « COM1 » 3
- 10 Paramétrer la vitesse de réception du compas (exemple : John Deere Scaler II : 9600 Baud, Timberjack Scaler : 4800 Baud ou moins). 4
- 11 Pour ne pas utiliser les longueurs pour l'étalonnage, cocher la case à cet effet. Ne pas la cocher si les longueurs sont à étalonner (cas de notre exemple) 5



→ Menu principal du logiciel Timbermatic

- 12 Cliquer sur la flèche jaune 1
- 13 Cliquer sur « 4 Tête abatteuse » 2
- 14 Cliquer sur « 4 Etalonnage » 3
- 15 Cliquer sur « 2 Mesures » 4



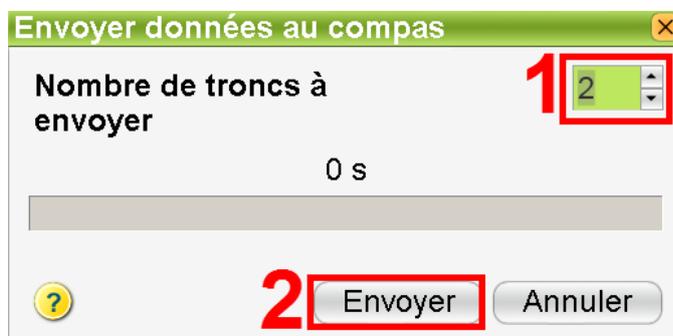
→ Fenêtre Etalonnage

16 Cliquer sur « Envoyer au compas » 1

→ Fenêtre d'envoi des données au compas

17 Saisir le nombre de tiges dont les données des billons sont à envoyer au compas. Ce sont les données des derniers arbres coupés qui sont ainsi envoyées au compas 1

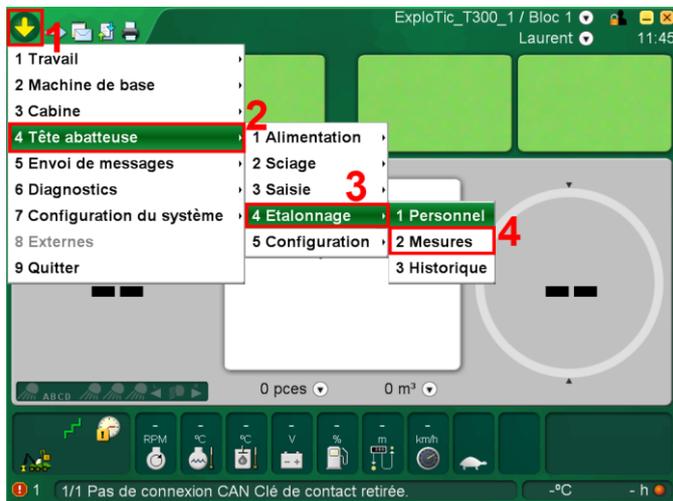
18 Cliquer sur « Envoyer ». L'envoi d'un fichier STM vers le compas s'effectue alors (ce fichier s'enregistre également sous C:/Timbermatic files/stm) 2



→ Prendre le compas électronique

19 Mesurer les billons (longueur et diamètres) selon les indications du compas. Le premier billon à mesurer sera le premier billon de la dernière tige coupée, du gros bout vers le fin bout et ainsi de suite jusqu'au nombre de tiges sélectionnées à l'étape 17. Les diamètres doivent être mesurés par 2 mesures croisées à 90°. Si un diamètre plus petit que le diamètre fin bout est proche de celui-ci, mesurer ce plus petit diamètre

20 Une fois toutes les mesures effectuées, retourner sur l'ordinateur de bord de la machine et connecter le compas à l'ordinateur (machine sous tension).

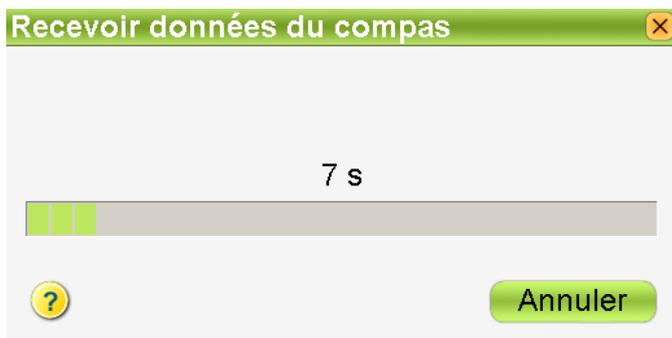
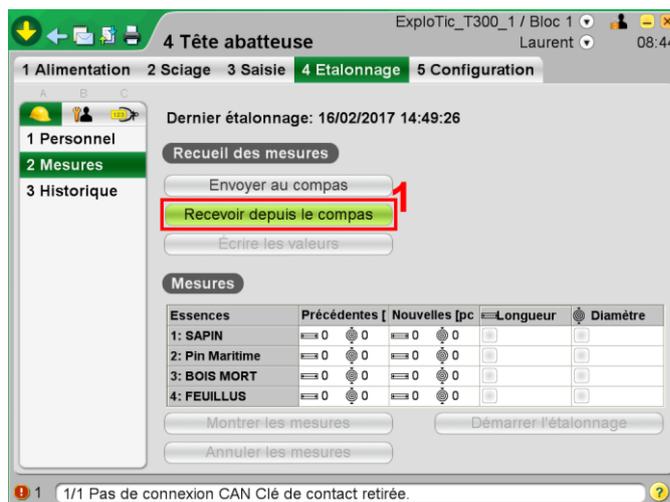


→ Menu principal du logiciel Timbermatic

- 21 Cliquer sur la flèche jaune 1
- 22 Cliquer sur « 4 Tête abatteuse » 2
- 23 Cliquer sur « 4 Etalonnage » 3
- 24 Cliquer sur « 2 Mesures » 4

→ Fenêtre Etalonnage

- 25 Cliquer sur « Recevoir depuis le compas » 1

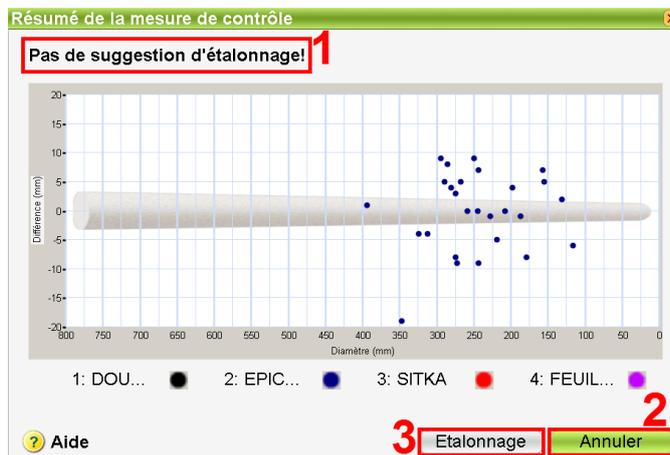


→ Fenêtre de transfert des données

- 26 Les données sont transférées du compas vers l'ordinateur (création d'un fichier ktr dans C:\Timbermatic files\ktr)

→ Résumé de mesure de contrôle

- 27 Cette fenêtre indique s'il est nécessaire ou non de réaliser un étalonnage 1
- 28 Si cela n'est pas nécessaire, cliquer sur « Annuler » 2
- 29 Si un étalonnage est proposé, cliquer sur le bouton « Etalonnage » 3





→ Fenêtre d'étalonnage de la longueur

30 Le système indique, pour les billes de pied comme pour les autres billons, les valeurs mesurées par la machine (Affiché) et les valeurs mesurées au compas électronique (Mesuré). Cela permet de constater les écarts de mesures de la machine (Les écarts de plus de 30 cm ne seront pas pris en compte) 1

31 Cliquer sur « Suivant » pour valider ces données 2

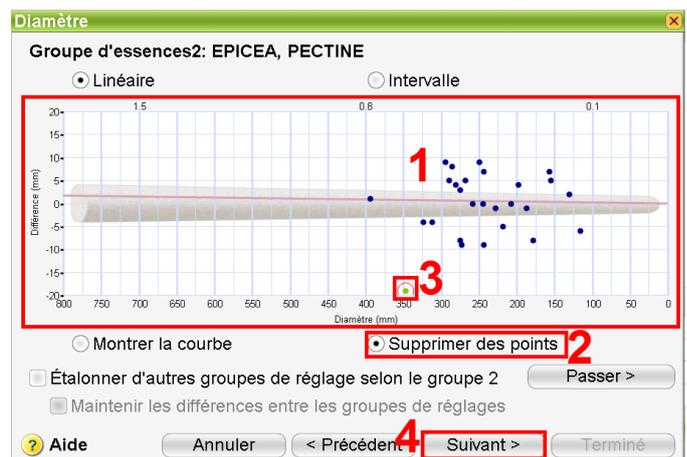
→ Fenêtre d'étalonnage du diamètre

32 Le système affiche le nuage de points représentant les diamètres mesurés par le compas électronique par rapport aux diamètres mesurés par la machine. Les écarts peuvent ainsi être constatés visuellement (Les écarts de plus de 20 mm ne seront pas pris en compte) 1

33 Les points paraissant suspects car ayant trop d'écart avec la mesure machine, peuvent être supprimés :

- Cliquer sur « Supprimer des points » 2
- Sélectionner les points à supprimer dans le nuage de points (ceux-ci auront une coloration différente et seront entourés en rouge) 3

34 Cliquer sur « Suivant » pour valider ces données 4

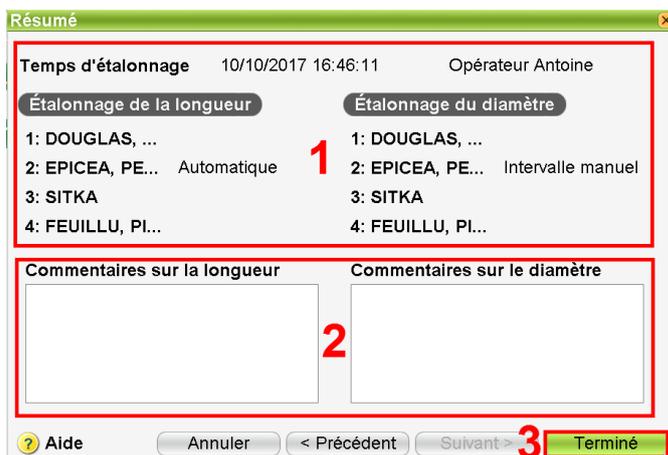


→ Résumé de l'étalonnage

35 Cette fenêtre donne des informations générales sur l'étalonnage réalisé : date, heure, opérateur, essence et type d'étalonnage 1

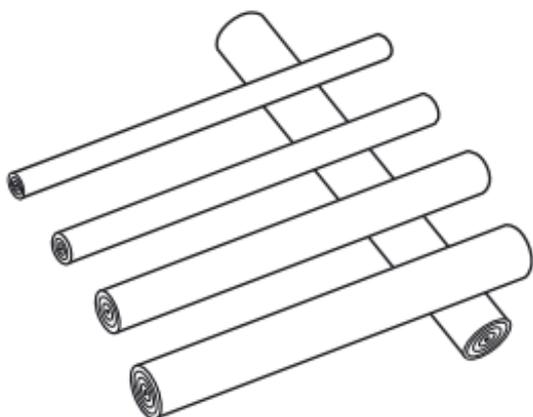
36 Des commentaires peuvent être apportés au sujet de l'étalonnage si nécessaire 2

37 Cliquer sur « Terminé » pour valider l'étalonnage 3



L'étalonnage est terminé.

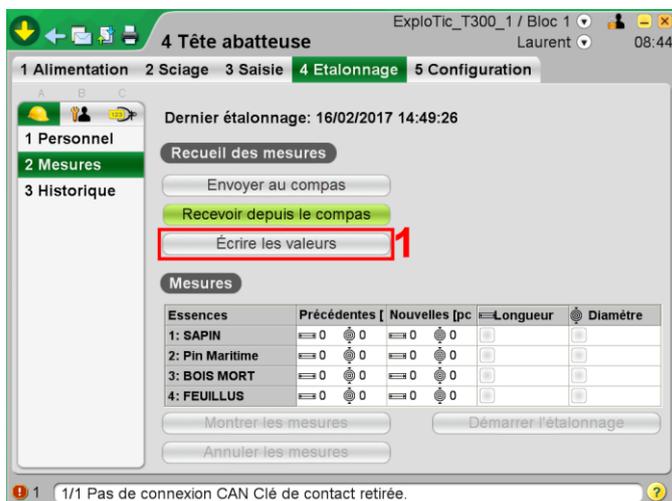
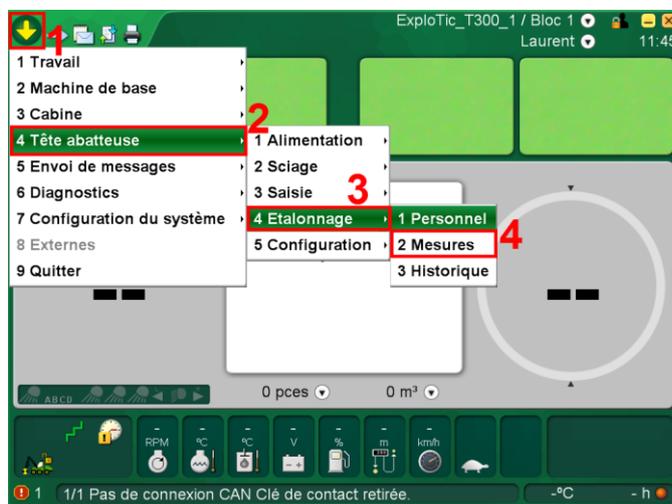
Deuxième cas : réalisation d'un étalonnage sans compas électronique



- 1 Façonner des billons et les poser de façon à ce qu'ils soient accessibles pour les mesurer : espacés les uns des autres pour pouvoir prendre deux mesure croisées pour le diamètre, dans l'ordre de façonnage et idéalement à cheval sur d'autres billons ou sur des branchages.

→ Menu principal du logiciel Timbermatic

- 2 Cliquer sur la flèche jaune 1
- 3 Cliquer sur « 4 Tête abatteuse » 2
- 4 Cliquer sur « 4 Etalonnage » 3
- Cliquer sur « 2 Mesures » 4



→ Fenêtre Etalonnage

- 5 Cliquer sur « Ecrire les valeurs » 1

Écrire les valeurs mesurées pour la longueur et le diamètre à la cime !

Nombre de troncs à mesurer **1** [pces]

Essences	Tronc	Assortiment	Longueur [cm]	Diamètre [mm]
PIN MARITIME	1	BI	230	298
PIN MARITIME	1	BI	230	283
PIN MARITIME	1	BOC	253	250
PIN MARITIME	1	BOC	251	229
PIN MARITIME	1	Non enregistré	21	228
PIN MARITIME	1	CA	253	177

() Indication pour bille de pied

→ Fenêtre d'écriture des valeurs

6 Entrer le nombre de tiges façonnées pour la réalisation de l'étalonnage. **1**

7 La liste des billons pour ces tiges apparaît avec leur longueur et diamètre fin bout. Le premier billon qui apparaît (1^{er} ligne) est le premier billon de la dernière tige coupée et ainsi de suite jusqu'au dernier billon de cette tiges puis, au changement de n° de tronc (colonne « Tronc ») il s'agit de la tige coupée juste avant et de son premier billon. Et ainsi de suite jusqu'au nombre de tiges sélectionnées à l'étape 6

8 Recopier la liste sur un papier.

Il est possible d'imprimer cette liste en cliquant sur l'icône représentant une imprimante en haut à gauche puis en sélectionnant le rapport « Etalonnage », en cliquant sur « Suivant », en cochant « Liste d'étalonnages manuel » puis en cliquant sur « Suivant », en sélectionnant le chantier puis le nombre de tiges dans la ligne « Nombre de troncs ».

9 Mesurer les billons : longueur et diamètre fin bout. Les longueurs doivent être arrondies au cm le plus proche. Les diamètres doivent être mesurés par 2 mesures croisées à 90° et la moyenne doit être calculée. Si un diamètre plus petit que le diamètre fin bout est proche de celui-ci, mesurer ce plus petit diamètre.

25.6.2002 16:04:02 1 (1)

TimberMATIC
oles
Alblocks

MANUAL CALIBRATION LIST
FINE with 8 logs, filled 1633

Assortiment	Length (cm)			Diameter (mm)			Difference
	Manual	Machine	Difference	Manual 1	Manual 2	Average	
SAWLOG	552	-555=	-3	351	349	350	-346=
SAWLOG	_____	-525=	_____	_____	_____	_____	-286=
SAWLOG	_____	-462=	_____	_____	_____	_____	-247=

Une fois toutes les mesures effectuées, retourner sur l'ordinateur de bord de la machine

Écrire les valeurs mesurées pour la longueur et le diamètre à la cime !

Nombre de troncs à mesurer [pces]

Essences	Tronc	Assortiment	Longueur [cm]	Diamètre [mm]
PIN MARITIME	1	BI	233	298
PIN MARITIME	1	BI	228	283
PIN MARITIME	1	BOC	253	250
PIN MARITIME	1	BOC	251	229
PIN MARITIME	1	Non enregistré	21	228
PIN MARITIME	1	CA	253	177

() Indication pour bille de pied

→ Fenêtre d'écriture des valeurs

10 Entrer les valeurs mesurées dans la liste pour chaque billons dans la colonne dédiée aux mesures manuelles :

- Longueur [cm] **1**
- Diamètre [mm] **2**

11 Cliquer sur « Sauvegarder » **3**

→ Fenêtre Etalonnage, 2 Mesures



12 Le tableau « Mesures » indique, pour chaque essence, le nombre de billons pris en compte pour l'étalonnage dans la colonne « Nouvelles ». 1

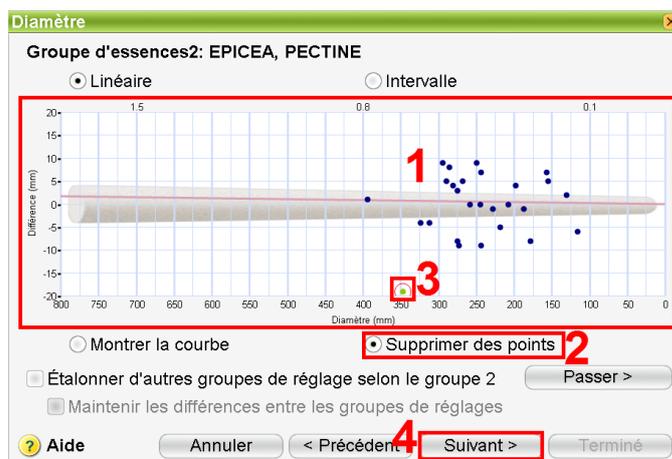
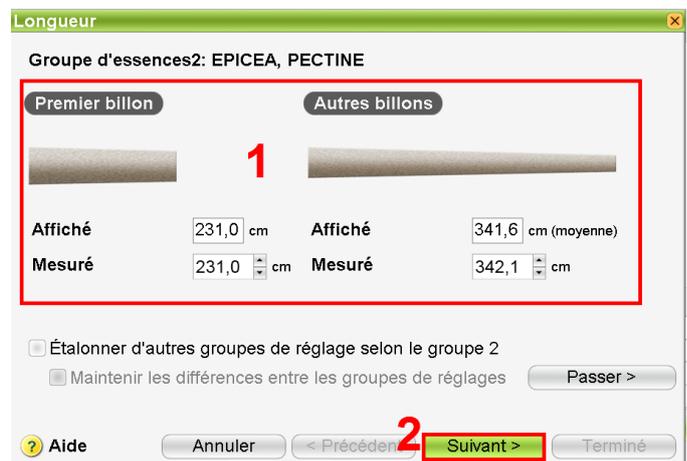
13 Le système propose, dans les colonnes « Longueur » et « Diamètre », un besoin d'étalonnage (case cochée et marquée « Etalonner ») ou non (case non cochée et marquée « OK »). 2

14 Si un étalonnage est proposé, cliquer sur le bouton « Démarrer l'étalonnage ». 3

→ Fenêtre d'étalonnage de la longueur

15 Le système indique, pour les billes de pied comme pour les autres billons, les valeurs mesurées par la machine (Affiché) et les valeurs mesurées puis saisies manuellement (Mesuré). Cela permet de constater les écarts de mesures de la machine (Les écarts de plus de 30 cm ne seront pas pris en compte) 1

16 Cliquer sur « Suivant » pour valider ces données 2



→ Fenêtre d'étalonnage du diamètre

17 Le système affiche le nuage de points représentant les diamètres mesurés puis saisis manuellement par rapport aux diamètres mesurés par la machine. Les écarts peuvent ainsi être constatés visuellement (Les écarts de plus de 20 mm ne seront pas pris en compte) 1

18 Les points paraissant suspects car ayant trop d'écart avec la mesure machine, peuvent être supprimés :

- Cliquer sur « Supprimer des points » 2
- Sélectionner les points à supprimer dans le nuage de points (ceux-ci auront une coloration différente et seront entourés en rouge) 3

19 Cliquer sur « Suivant » pour valider ces données 4

Résumé

Temps d'étalonnage 10/10/2017 16:46:11 Opérateur Antoine

Étalonnage de la longueur **1** Étalonnage du diamètre

1: DOUGLAS, ... 1: DOUGLAS, ...
 2: EPICEA, PE... Intervalle manuel 2: EPICEA, PE... Intervalle manuel
 3: SITKA 3: SITKA
 4: FEUILLU, PI... 4: FEUILLU, PI...

Commentaires sur la longueur **2** Commentaires sur le diamètre

? Aide Annuler < Précédent Suivant > **3** Terminé

→ Résumé de l'étalonnage

- 20 Cette fenêtre donne des informations générales sur l'étalonnage réalisé : date, heure, opérateur, essence et type d'étalonnage **1**
- 21 Des commentaires peuvent être apportés au sujet de l'étalonnage si nécessaire **2**
- 22 Cliquer sur « Terminé » pour valider l'étalonnage **3**

L'étalonnage est terminé.