



Guida dell'operatore per DecoSpector 360™

NUMERO PARTE DEL MANUALE: 83670 REV. 01

Note sul copyright / Contatti

© 2022 Pressco Technology Inc. Tutti i diritti riservati.

Il presente manuale non può essere riprodotto o trasmesso, parzialmente o integralmente, in alcuna forma o con qualsiasi mezzo, elettronico o meccanico, ivi comprese fotocopie o registrazioni, per qualsiasi finalità, senza l'autorizzazione scritta di Pressco Technology Inc.

I contenuti del presente manuale vengono forniti esclusivamente a titolo informativo, sono soggetti a modifica senza preavviso e non presuppongono alcun impegno da parte di Pressco Technology Inc.

Redazione e progettazione grafica:

Pressco Technology Inc. World Headquarters

29200 Aurora Road

Cleveland, Ohio, Stati Uniti 44139-1847

TEL +1-440-498-2600

FAX +1-440-498-2615

www.pressco.com

Orario d'ufficio: lunedì - venerdì dalle 8.00 alle 17.00, fuso orario della costa orientale degli Stati Uniti

Assistenza clienti:

Per richiedere assistenza tecnica e supporto remoto: techsupport@pressco.com

Assistenza clienti 24 ore su 24, 7 giorni su 7 (per aiuto urgente): +1-440-498-2000

e-mail: per programmare una visita di assistenza: dispatch@pressco.com

Per richiedere assistenza tecnica e supporto remoto: techsupport@pressco.com

Fax Assistenza Clienti: +1-440-498-4761

Sommario

Capitolo 1 Introduzione	8
Informazioni sulla guida	8
Considerazioni sulla sicurezza	9
Protezione dalle scariche elettrostatiche	9
Capitolo 2 Dichiarazione di conformità - DecoSpector 360	10
Capitolo 3 Informazioni di sicurezza	12
Avvisi per la salute - Epilessia fotosensibile	12
Simboli utilizzati in questo sistema	13
Avviso: saldatura ad arco	14
Etichetta del prodotto	14
Dispositivi di avviso	15
Rischio residuo	15
Utilizzo previsto	16
Uso vietato	16
Dispositivi di protezione personale	16
Sicurezza del personale	17
Sollevamento di oggetti pesanti	18
Utenti autorizzati	18
Utilizzo di parti di ricambio	19
Capitolo 4 Specifiche - DecoSpector 360	20
Misure	20
Condizioni ambientali	22
Specifiche elettriche	22
Livello di pressione sonora	23
Capitolo 5 Installazione	24
Raccomandazioni prima dell'installazione	24
Istruzioni per il montaggio in sicurezza	24

Spedizione e movimentazione	24
Componenti di DecoSpector 360	26
Requisiti di assemblaggio, posizionamento e montaggio	28
Installare il modulo controlli	28
Stabilità del vano controlli	30
Utility che devono essere fornite dal cliente	31
Messa a terra protettiva	31
Connessioni elettriche per gli armadi 77769 e 77770	32
Connessioni esterne	35
Messa in funzione	35
Capitolo 6 Funzionamento di base	37
Accensione/spegnimento	37
Accesso	37
Come selezionare le voci	37
Pannello Overview	38
Grafici	40
Bordi colorati intorno alle immagini	43
Pannello di controllo	44
In linea e Non in linea	44
Statistiche sul Pannello di controllo	45
Viste dal Pannello di controllo	45
Blocco note	46
Lingua	46
Acquisizione schermo	46
Guida	47
Salvataggio delle immagini su unità USB	47

Capitolo 7 Gestione delle parti e dei processi	49
Acquisizione delle parti	49
Riacquisizione di un processo	49
Gestione dei processi	50
Cambio della parte (Tipo di parte controllato in precedenza)	51
Nuova parte (primo controllo di una parte)	52
Autorilevamento acquisizione	55
Allineare il blanket stampato	56
Show Templates	57
Part Position Feedback	59
Strumento Part Position - Differenti modalità di visualizzazione	65
Zone di controllo	68
Capitolo 8 Visualizzazione di difetti e immagini delle parti	72
Visualizzazione di immagini e difetti live	72
Fissare un'immagine sullo schermo	73
Comandi del blocco sui difetti	73
Capitolo 9 Schermata Print Quality	78
Caricamento delle immagini della parte	78
Grafico Retro-Spec	80
Visualizzare i difetti sulle immagini	81
Classificazione dei difetti	83
Visualizzazione dei risultati del controllo	84
Opzioni della schermata Print Quality	85
Capitolo 10 Analisi del colore	91
Misure dei colori	91
Grafici dell'analisi colore	93
Analisi colore per un colore - Modalità colore automatica	94

Selezione della visualizzazione dei colori	95
Regolazione della sensibilità del controllo colore	97
Grafici tendenze dei colori	97
Limiti degli allarmi sui colori e delle specifiche	100
Capitolo 11 Correlazione	103
Visualizzazione dei grafici di correlazione	103
Correlazione con il mandrino	105
Print Blanket Correlation	105
Correlazione della singola parte	106
Diagnostica correlazione	106
Capitolo 12 Impostazioni	108
Overview Display View	108
Diagnostica I-O	109
Supporto remoto	110
Visualizzatore log	113
Creazione pacchetto di supporto	114
Capitolo 13 Espulsore - DecoSpector	116
Impostazioni di espulsione	116
Espulsione forzata	117
Capitolo 14 Allarmi	121
Cancellazione degli allarmi	121
Descrizioni degli allarmi	122
Alarm Monitor	124
Alarm History	124
Capitolo 15 Ricerca guasti	125
Olio o sporcizia sulle finestre del tunnel di controllo	125
Ciclo completo di accensione-spegnimento di DecoSpector	126

Capitolo 16 Vano di controllo e hardware dell'interfaccia operatore	129
Porte USB	130
Dispositivo di accesso biometrico	130
Accensione/spegnimento presso il Vano controlli	131
Capitolo 17 Modulo controlli	132
Capitolo 18 Precauzioni relative alla manutenzione	134
Frequenza della manutenzione preventiva	134
Pulizia dei filtri dell'armadio di controllo	135
Telaio di servizio	136
Usare il telaio di servizio per sollevare il modulo per eseguire le operazioni di manutenzione	137
Pulizia delle finestre del tunnel	138
Sostituzione dei filtri-Filtri regolatori	140

Capitolo 1 Introduzione

Benvenuti! Congratulazioni per aver acquistato un sistema Pressco DecoSpector 360™! DecoSpector è un sistema di controllo che esegue un'ampia gamma di controlli di qualità di prodotto sul 100% dell'area superficiale decorata delle lattine per bevande stampate.

Il sistema DecoSpector analizza i seguenti aspetti:

- Difetti di stampa (parti mancanti, puntature, macchie, blanket stampato tagliato, ecc.)
- Conformità del colore alle specifiche (deviazione, chiaro, scuro, contaminazione)
- Colore rispetto alla registrazione del colore (effetto ghosting, ombre, deviazioni)
- Rivestimento stampa mancante (trasparente o bianco)

Il sistema DecoSpector mette in correlazione i difetti con il blanket stampato e i mandrini, in modo da individuare rapidamente le aree problematiche e apportare le dovute riparazioni o regolazioni.

Il sistema si compone di un'interfaccia operatore touch screen, un vano controlli, un tunnel di controllo e i cavi che collegano i diversi componenti.

Informazioni sulla guida

La presente guida fornisce informazioni riguardanti le caratteristiche del sistema, l'impostazione del sistema, l'utilizzo del software e specifiche tecniche. È destinata a utenti di livello Amministratore.

Fornisce le informazioni necessarie per l'utilizzo di un sistema DecoSpector 360 installato e programmato correttamente. Alcune funzioni richiedono una formazione specialistica. Pressco può organizzare corsi di addestramento presso la sede del cliente o presso la propria sede di Cleveland, Ohio, USA. Per ulteriori informazioni, contattare l'ufficio formazione Pressco.


Il presente manuale:


- È valido per la versione del software 6.2.9
- È considerato parte integrante della macchina e dev'essere tenuto a portata di mano per riferimento futuro, finché il sistema viene usato presso il proprio stabilimento
- È responsabilità dell'utente mantenerlo in buone condizioni, in un luogo asciutto, pronto a essere consultato dagli utenti autorizzati del sistema
- Descrive la tecnologia implementata al momento della vendita e della fornitura del sistema e non deve essere considerato inadeguato in caso di miglioramenti tecnologici alla macchina o alle illustrazioni del manuale


Pubblicazioni correlate:

- Manuale del software di DecoSpector 360, destinato agli Amministratori, e contiene tutte le funzioni del software del sistema.
- Manuale dell'hardware di DecoSpector 360 - o Guida di riferimento tecnica, specifica per il tipo di armadio


In questa guida possono essere visualizzati i seguenti tipi di avvisi:

 **PERICOLO!** Le segnalazioni di pericolo servono a richiamare l'attenzione dell'utente su condizioni specifiche che possono provocare gravi incidenti, anche mortali. Le segnalazioni di pericolo contengono informazioni importanti che devono essere rispettate per evitare incidenti.

 **AVVISO:** - I messaggi di avviso indicano informazioni che devono essere osservate per prevenire lesioni, perdita di dati o danni alle apparecchiature.

 **ATTENZIONE** - Le segnalazioni di attenzione contengono informazioni importanti che devono essere rispettate per evitare: perdita di dati, deterioramento delle prestazioni del sistema o danni alle apparecchiature.


Nota: le note contengono informazioni speciali che meritano di essere evidenziate rispetto al corpo del testo, come mostrato qui.


 **IMPORTANTE** - Indica i prerequisiti o le informazioni che devono essere osservate per completare o comprendere un concetto o un'attività.

SUGGERIMENTO: Fornisce consigli utili per completare un'attività.

Considerazioni sulla sicurezza

Osservare i seguenti avvisi di sicurezza quando si utilizza il sistema o si lavora nelle sue vicinanze:

 **Avviso** - Le parti potrebbero essere proiettate colpendo le persone e causando lesioni. Tenersi a distanza dai dispositivi di espulsione.

 **Avviso** - Componenti elettronici delicati e ad alta tensione scoperti. Mantenere chiusa la porta dell'armadio del processore/del quadro di comando elettrico.

Protezione dalle scariche elettrostatiche

 **Attenzione** - Le scariche elettrostatiche possono danneggiare i componenti elettronici.

Prima di rimuovere, installare o manipolare i componenti elettronici presenti all'interno del sistema di controllo, adottare le seguenti precauzioni:


- Indossare un bracciale antistatico messo a terra tramite collegamento al sistema di controllo.
- Salire su un tappetino antistatico messo a terra e disporre le schede di circuito sul tappetino durante l'operazione di sostituzione delle schede.
- Durante l'immagazzinamento e il trasporto, conservare le schede dei circuiti in apposite buste antistatiche. Assicurarsi che le buste siano sigillate.

Capitolo 2 Dichiarazione di conformità - DecoS- pector 360

Dichiarazione	<p>Il prodotto descritto è conforme alle seguenti normative di armonizzazione dell'Unione:</p> <p>Direttiva 2014/30/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 26 febbraio 2014, concernente l'armonizzazione della legislazione degli Stati Membri in relazione alla compatibilità elettromagnetica; Direttiva 2014/35/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 26 febbraio 2014, concernente l'armonizzazione della legislazione degli Stati Membri in relazione alla disponibilità sul mercato di apparecchiature elettriche progettate per l'uso entro determinati limiti di tensione.</p> <p>La documentazione tecnica dimostra il soddisfacimento dei requisiti essenziali, come riportato nell'Allegato I della Direttiva sopraindicata.</p>
Produttore	<p>Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847 Stati Uniti</p> <p>La presente dichiarazione di conformità viene rilasciata sotto l'esclusiva responsabilità del produttore.</p>
Nome prodotto	DecoSpector 360™
Si dichiara la conformità alle seguenti norme armonizzate:	<p>EN 61326-1:2013 Apparecchi elettrici di misura, controllo e per utilizzo in laboratorio — Requisiti EMC — Parte 1: Requisiti generali</p> <p>EN 61010-1:2010 Prescrizioni di sicurezza per apparecchi elettrici di misura, controllo e da laboratorio - Parte 1: Requisiti generali</p>
Luogo	Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847 Stati Uniti

Firma: Fredrick F. Awig, Vice presidente Progettazione e Operazioni. Firmato a nome e per conto di Pressco Technology Inc.

Signed for and on behalf of Pressco Technology Inc., 29200 Aurora Road, Cleveland, OH USA 44139:



Fredrick F. Awig
VP, ENG. OPERATIONS

Name, Position


Data: 22 giugno 2016


Capitolo 2


Questa pagina è stata lasciata vuota intenzionalmente

Capitolo 3 Informazioni di sicurezza

Questa sezione contiene le informazioni relative alla sicurezza dell'operatore che devono essere lette prima di utilizzare o sottoporre a manutenzione il sistema.

 **Avviso** - Questo prodotto non contiene parti riparabili dall'operatore. Per le riparazioni rivolgersi a personale qualificato. Onde evitare il rischio di scosse elettriche, non aprire gli sportelli dell'armadio con l'alimentazione attivata.

 **Avviso** - In nessuna circostanza manomettere le parti o i dispositivi sigillati della macchina, poiché questo potrebbe rimuovere le protezioni disponibili e creare potenziali condizioni pericolose.

 **Attenzione** - Possibili radiazioni ottiche pericolose emesse dai LED. Non fissare le lampadine.

Avvisi per la salute - Epilessia fotosensibile

 **AVVISO: EPILESSIA FOTOSENSIBILE / CONVULSIONI**

Una ridotta percentuale di persone può essere soggetta a sintomi epilettici o convulsioni in caso di esposizione a determinati motivi di luci o a luci lampeggianti. In tali individui, anche l'esposizione alle luci lampeggianti presenti nei sistemi di controllo visivo può scatenare sintomi epilettici o convulsioni. Le stesse luci lampeggianti possono far insorgere sintomi epilettici o convulsioni anche in persone senza alcun episodio precedente di epilessia o convulsioni. Se l'utente, o una qualsiasi persona all'interno della sua famiglia, soffre di epilessia o ha presentato episodi di convulsioni in passato, consultare il medico prima di utilizzare il presente macchinario.

INTERROMPERE IMMEDIATAMENTE l'uso e consultare il medico nel caso in cui si noti uno dei seguenti sintomi durante l'utilizzo del macchinario:

- Vertigini
- Alterazione della vista
- Spasmi oculari o muscolari
- Perdita di coscienza
- Disorientamento
- Convulsioni
- Movimenti o contrazioni involontari

I fattori che scatenano un sintomo epilettico o una convulsione variano da persona a persona. Alcuni tra i più comuni comprendono:

- Luci lampeggianti usate per i sistemi di controllo o gli allarmi antincendio
- Alcuni videogiochi o trasmissioni televisive che contengono rapide luci intermittenti o schemi di colori diversi che si alternano
- Schemi luminosi a forte contrasto, come barre bianche su sfondo nero
- Luce bianca lampeggiante seguita da oscurità

- Immagini stimolanti che occupano l'intero campo visivo, ad esempio essere molto vicini allo schermo di una TV o al monitor di un computer
- Alcuni colori, come rosso e blu

Nel caso in cui ci si trovi improvvisamente di fronte a qualcosa che possa scatenare sintomi epilettici o convulsioni:

- Non chiudere gli occhi (questo può causare un effetto di sfarfallamento)
- Non guardare direttamente le luci lampeggianti o la fonte di luce che può scatenare il sintomo
- Coprire immediatamente un occhio con il palmo della mano
- Volgere lo sguardo lontano dalle luci lampeggianti o dalla fonte di luce che può scatenare il sintomo

Simboli utilizzati in questo sistema

I seguenti simboli sono utilizzati sul sistema Pressco o vicino ad esso. Prestare attenzione ai potenziali rischi.

Simbolo	Significato
	ATTENZIONE: Possibile pericolo. Fare riferimento alla documentazione dell'utente fornita prima dell'uso.
	AVVISO: Rischio di scossa elettrica
	AVVISO: Pericolo di arco elettrico e di folgorazione
	AVVISO: Rischio di scossa elettrica
	AVVISO: Rischio di ustioni a causa di superficie calda
	AVVISO: Pericolo di schiacciamento delle mani
	On (alimentazione)
	Off (alimentazione)
	Corrente alternata
	Morsetto conduttore di protezione

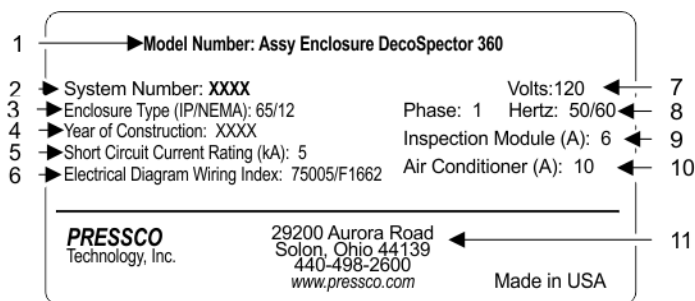
	<p>Avviso: Pericolo di arco elettrico e di folgorazione</p>
	<p>Avviso: Presenza della tensione UPS quando l'alimentazione è disattivata</p>
	<p>Avviso: Disconnessione UPS</p>
	<p>Avviso: Interblocco elettrico</p>
	<p>Pericolo: rischio di scosse e di esplosioni dovute ad archi elettrici</p>

Avviso: saldatura ad arco

⚠ *AVVISO - Possono verificarsi danni ai dispositivi, nello specifico ma non limitatamente ai nostri encoder, qualora le apparecchiature di visione non risultino completamente spente prima che vengano effettuate operazioni di saldatura ad arco sulla linea sulla quale tali apparecchiature sono installate.*

Etichetta del prodotto

L'illustrazione seguente mostra un'etichetta esemplificativa che si può trovare sui componenti del sistema.



- 1) Nome del componente
- 2) Numero di serie
- 3) Tipo di vano

- 4) Anno di produzione
- 5) Valore nominale della corrente di cortocircuito (kA)
- 6) Numero dello schema elettrico (numero Pressco)
- 7) Intervallo di tensione in Volt CA
- 8) Intervallo di frequenza in Hertz (Hz)
- 9) Valore nominale della corrente del modulo controlli
- 10) Valore nominale della corrente del condizionatore
- 11) Luogo di produzione

Dispositivi di avviso

Il sistema Pressco dispone di dispositivi di avviso che indicano errori del sistema o segnalano difetti eccessivi o avvisi per la linea di produzione. Essi includono una struttura luminosità opzionale, allarmi e indicatori sullo schermo e avvisi acustici (a seconda del sistema).

Allarmi

Gli allarmi programmabili dall'utente consentono di impostare la durata delle luci nella struttura luminosità opzionale e l'avvisatore acustico, nel caso in cui siano soddisfatti determinati criteri.

Oltre alla struttura luminosità, sullo schermo è visualizzato un pulsante di allarme quando sono soddisfatti determinati criteri. È possibile fare clic sul pulsante di allarme per cancellare l'allarme e vedere informazioni più dettagliate sulla condizione dell'allarme.

Struttura luminosità

La struttura luminosità è montata su un palo, in un luogo definito dal cliente.



I segmenti colorati della struttura luminosità rappresentano ciascun allarme o condizione del sistema. Un segmento colorato può comparire per più di una condizione di allarme.

Rischio residuo

Il sistema Pressco è stato progettato per ridurre al minimo qualsiasi pericolo di lesione personale. Tuttavia, il sistema usa dei dispositivi di espulsione per rimuovere i prodotti difettosi dal sistema di produzione. Inoltre, gli armadi elettrici presentano un rischio di scossa elettrica se aperti.

Osservare i seguenti avvisi di sicurezza quando si utilizza il sistema o si lavora nelle sue vicinanze:



Avviso - Le parti potrebbero essere proiettate colpendo le persone e causando lesioni. Tenersi a distanza dai dispositivi di espulsione.



Avviso - Componenti elettronici delicati e ad alta tensione scoperti. Mantenere chiusa la porta dell'armadio del processore/del quadro di comando elettrico.


Utilizzo previsto


Tipo di processo - Il sistema Pressco è concepito per monitorare container e altri processi produttivi speciali e identificare i prodotti non conformi.

Utilizzo previsto - Il sistema Pressco è progettato e costruito per l'uso in ambiente industriale chiuso, sempre al riparo dagli agenti atmosferici.




Ingombro - Il sistema Pressco e i sensori che lo accompagnano devono essere installati in un luogo che consenta l'installazione, la modifica delle dimensioni, l'utilizzo da parte dell'utente e procedure di manutenzione sicure e semplici.

Uso vietato

 *Avviso - Se lo strumento non è usato come specificato, si rischia di compromettere la protezione offerta dall'attrezzatura. Il presente strumento dev'essere usato solo in condizioni normali, ossia con tutti i mezzi di protezione intatti.*

 *Importante - Il sistema Pressco NON deve essere usato per scopi diversi da quelli esplicitamente indicati nella sezione intitolata Utilizzo previsto "Utilizzo previsto" sopra.*

I seguenti utilizzi non sono previsti:

-  Uso in ambiente esplosivo
-  Uso in ambiente infiammabile
-  Uso in ambiente umido o bagnato, ad eccezione di dove specificamente indicato

Dispositivi di protezione personale

 *Importante - Seguire sempre i requisiti di sicurezza del proprio stabilimento, oltre alle raccomandazioni indicate di seguito.*





Si raccomanda di utilizzare, come requisito minimo, i seguenti dispositivi di protezione personale (DPP):

	Abbigliamento protettivo
	Guanti protettivi
	Tappi per le orecchie o cuffie protettive
	Occhiali protettivi
	Scarpe di sicurezza







Sicurezza del personale

Si consiglia di rispettare le seguenti regole per garantire la sicurezza del personale addetto all'utilizzo e alla manutenzione della macchina.



Durante l'utilizzo della macchina:






	Serve un solo operatore per utilizzare la macchina. Tutte le altre persone presenti devono mantenere una distanza di sicurezza.
	Gli operatori devono conoscere tutti i macchinari connessi alle attrezzature Pressco e sapere come usare i dispositivi di arresto di emergenza. Nota: i dispositivi di arresto di emergenza possono non essere collegati direttamente alle attrezzature Pressco, ma è importante conoscerne l'utilizzo.
	Prima di mettere in linea il sistema Pressco, l'operatore deve garantire che tutti i dispositivi di sicurezza usati con tutti macchinari connessi siano presenti e funzionanti. Non azionare se le protezioni sono state rimosse.
	L'operatore deve mantenere la massima concentrazione sul proprio lavoro e restare all'erta durante l'intero turno. In caso contrario, informare immediatamente il supervisore del turno.

Quando vengono eseguite operazioni di manutenzione o riparazione:


	Scollegare l'interruttore principale. Per informazioni sulle posizioni degli interruttori, consultare la sezione Accensione e Spegnimento.
	Prima di avviare la macchina, assicurarsi che non ci sia nessuno in prossimità di essa.
	Se le operazioni di manutenzione o riparazione richiedono la disconnessione o la rimozione dei sistemi di sicurezza o protezione, tale operazione dev'essere supervisionata da personale autorizzato che deve garantire la prevenzione di lesioni personali o danni alla macchina. Tutti i movimenti della macchina devono essere eseguiti a velocità e con spostamenti limitati.
	Le operazioni di manutenzione o riparazione sui componenti elettrici devono essere eseguite solo da personale autorizzato e adeguatamente addestrato. In caso di esecuzione di test con elettricità collegata, attenersi scrupolosamente alle regole fornite.
	Il personale che opera sulle parti più alte della macchina deve indossare un'imbracatura e agganciarla alla struttura; deve inoltre muoversi sempre con la massima cautela.
	Non eseguire mai operazioni di lubrificazione o manutenzione su parti meccaniche mentre la macchina è in funzione.

Per garantire la propria sicurezza, non:

-  Aprire le protezioni di sicurezza durante l'uso della macchina
-  Eseguire operazioni di manutenzione e riparazione mentre il sistema è in funzione


-  Appoggiarsi alla macchina
-  Sedersi sui componenti della macchina
-  Usare la macchina per scopi diversi da quelli elencati nel presente manuale
-  Modificare parti della macchina
-  Consentire a personale non qualificato di utilizzare la macchina o sottoporla a procedure di manutenzione

Sollevamento di oggetti pesanti

 **Attenzione** - Alcuni componenti sono pesanti. Prendere le dovute precauzioni per prevenire lesioni personali o danni all'attrezzatura. Qualora non si riesca a sollevare l'oggetto da soli, chiedere l'aiuto di una persona in grado di farlo o usare un dispositivo di sollevamento.

I componenti non dispongono di maniglie per il sollevamento. Accertarsi di:

- Sollevare l'attrezzatura dal basso; non usare cavi, staffe né altre protrusioni
- Tenere le dita lontane dalle lenti dei sensori per non sporcare l'attrezzatura
- Procedere lentamente

 **AVVISO** - Gli armadi Pressco **NON** devono essere sollevati da una sola persona. Usare un dispositivo di sollevamento meccanico e chiedere l'assistenza di un'altra persona.

 Non ruotare il corpo mentre si sposta il carico. Compiere piccoli passi ruotando i piedi fino a raggiungere la posizione corretta.

Per sollevare l'attrezzatura in tutta sicurezza:

1. Posizionarsi vicino al carico frontalmente con i piedi alla larghezza delle spalle.
2. Contrarre i muscoli addominali.
3. Mantenendo la schiena dritta, piegare le ginocchia e piegarsi verso il pavimento.
4. Afferrare saldamente il carico con entrambe le mani.
5. Tenendo il carico vicino al corpo, usare i muscoli delle gambe per alzarsi sollevando il carico dal pavimento. La schiena deve rimanere dritta durante l'operazione di sollevamento; usare solo i muscoli delle gambe per sollevare il carico.
6. Per posizionare il carico nel luogo appropriato piegare le ginocchia usando solo i muscoli delle gambe per abbassare il carico.

Utenti autorizzati

Operatori addestrati, personale di manutenzione meccanica ed elettrica e responsabili dello stabilimento sono considerati utenti autorizzati del sistema Pressco. Tali utenti sono tenuti a leggere

attentamente le informazioni contenute nel presente manuale. Il responsabile di stabilimento deve garantire che siano osservate tutte le raccomandazioni di sicurezza contenute nel presente manuale.



Avviso - Consentire a lavoratori che non conoscono il processo di produzione di utilizzare il sistema Pressco può provocare rischi di sicurezza.

In caso di dubbi su qualsiasi parte del presente manuale, rivolgersi al supporto tecnico di Pressco.



Importante - Nessun operatore deve utilizzare il sistema al di fuori della propria area di competenza e responsabilità.

Utilizzo corretto: - il sistema può essere utilizzato da un solo un operatore alla volta. La posizione corretta dell'operatore è di fronte al monitor dell'interfaccia utente o del vano controlli (se applicabile).

Riparazioni: - Qualsiasi riparazione del sistema dev'essere eseguita esclusivamente da personale di assistenza di Pressco Technology Inc. o da altri manutentori espressamente autorizzati da Pressco Technology Inc.

Utilizzo di parti di ricambio

Le seguenti limitazioni si applicano alle parti di ricambio:



Avviso - L'utilizzo di parti sostitutive non progettate secondo le specifiche Pressco può compromettere la sicurezza e l'efficacia del sistema Pressco.

- L'uso di parti che non rispettano le specifiche progettuali di Pressco è vietato. Tale divieto si applica in particolare quando le parti interessate contengono o sono collegate a dispositivi di sicurezza.
- Prima di riprendere la produzione, assicurarsi che tutti i dispositivi di sicurezza siano correttamente funzionanti.

Pressco Technology Inc. non sarà in alcun modo responsabile nel caso in cui le indicazioni di cui sopra non siano rispettate.

Per ottenere un elenco delle parti di ricambio contattare l'assistenza clienti Pressco.

I tecnici Pressco sono disponibili ad aiutare i clienti, presso i loro stabilimenti, a risolvere eventuali problemi che possano insorgere durante l'uso e la manutenzione del sistema.

Capitolo 4 Specifiche - DecoSpector 360

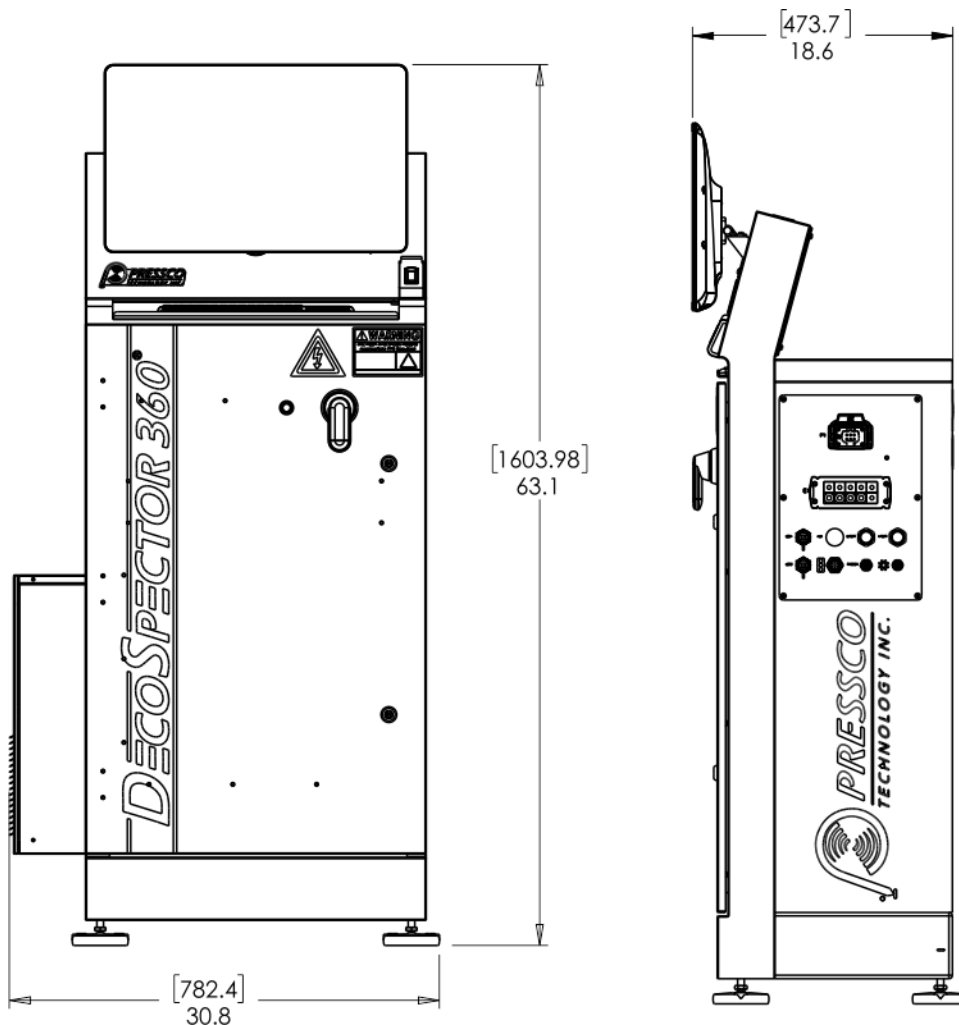
Questo strumento è stato progettato e testato in conformità con la Pubblicazione EN61010-1 (2010), Prescrizioni di sicurezza per apparecchi elettrici di misura, controllo e da laboratorio, ed è stato fornito in condizioni sicure. I documenti con le istruzioni contengono informazioni e avvisi a cui l'utente deve attenersi per garantire un utilizzo sicuro e mantenere lo strumento in condizioni sicure.

Misure

Le seguenti sezioni descrivono le misure dell'armadio DecoSpector, del modulo controlli e del telaio di servizio.

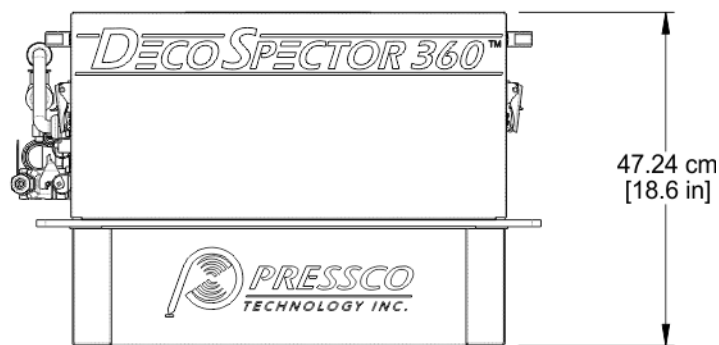
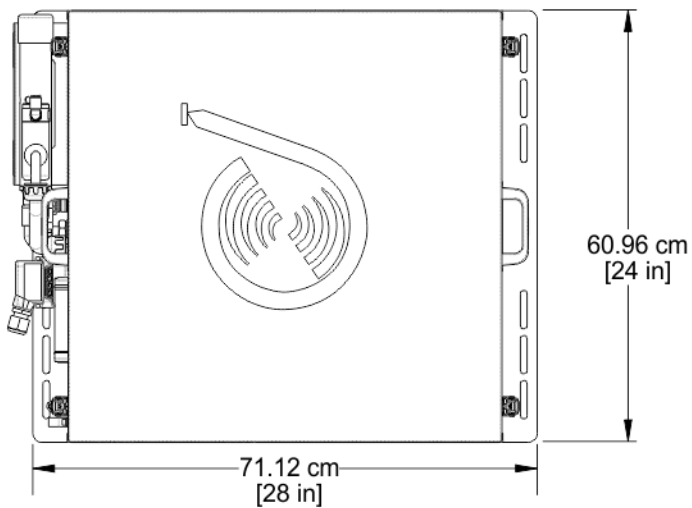
Misure del vano controlli Deco

Il disegno seguente mostra le misure degli armadi numero 77769 e 77770.



Le misure sono espresse in pollici. I numeri tra parentesi sono espressi in millimetri.

Misure del modulo controlli Deco



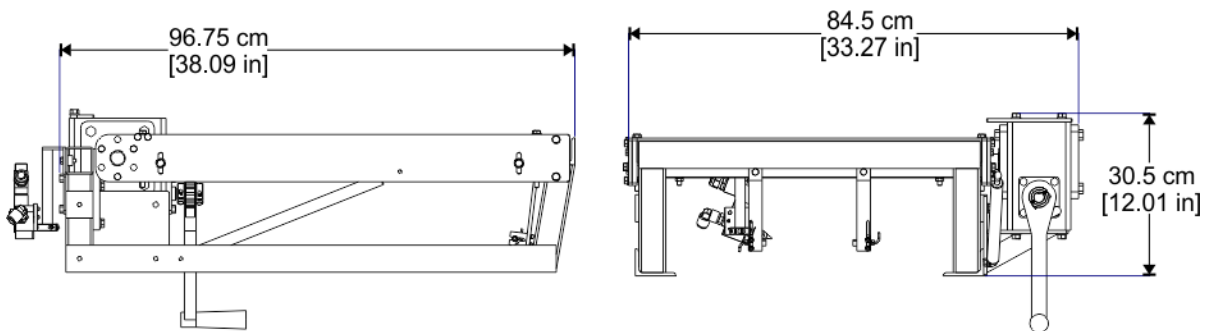
Peso (senza telaio di servizio) = 56,7 Kg [125 lb]

Nota: le misure non includono i connettori



ATTENZIONE - Il presente oggetto è pesante. Rileggere la sezione relativa al sollevamento di oggetti pesanti prima di spostarlo. "Sollevamento di oggetti pesanti" a pagina 18

Misure del telaio di servizio Deco



Peso (senza modulo controlli) = 70,3 Kg [155 lb]

Condizioni ambientali

Il sistema DecoSpector 360™ è progettato per garantire la sicurezza nelle seguenti condizioni ambientali:

Nota: rivolgersi a Pressco Technology Inc. se le condizioni ambientali non corrispondono a quelle elencate.

Condizione	Specifiche
Uso interno/esterno	Solo per uso interno
Altitudine	Fino a 2000 metri
Temperatura operativa	Da 5 °C a 50 °C
Temperatura di immagazzinamento	Da 0 °C a 70 °C
Umidità	Umidità relativa massima dell'80% per temperature fino a 31 °C, che scende linearmente fino al 50% di umidità relativa a 50 °C
Alimentazione elettrica	Fluttuazioni di tensione fino a $\pm 10\%$ della tensione nominale
Valore nominale di protezione da sovratensione	Sovratensione transiente tipicamente presente nell'alimentazione elettrica NOTA: il livello normale di sovratensioni transienti è pari alla categoria II di tensione di tenuta a impulso (sovratensione) in base alla norma IEC 60364-4-443.
Grado nominale di inquinamento	Il presente strumento è progettato per l'uso nella categoria di installazione II e ha grado di inquinamento 2, in base rispettivamente alle norme EN61010-1 ed EN60664.



Avviso - si tratta di un prodotto di Classe A. In un ambiente domestico, il presente prodotto potrebbe causare interferenze radio, nel qual caso l'utente potrebbe dover attuare misure adeguate.

Specifiche elettriche

Sono indicate di seguito le specifiche elettriche per il vano controlli DecoSpector 360™:

Configurazione	Specificata - sistema a 120 V	Specificata - sistema a 230 V
Intervallo di tensione	120 V CA	230 V CA
Frequenza	50/ 60 Hz	50/ 60 Hz
Corrente	10 A per il con-	6 A per il condizionatore d'aria

Configurazione	Specifica - sistema a 120 V	Specifica - sistema a 230 V
	dizionatore d'aria 6 A per il sistema di con- trollo	4 A per il sistema di controllo

Livello di pressione sonora

L'avvisatore acustico (opzionale) sulla struttura luminosità ha un livello acustico massimo di 105 dB alla distanza di 1 metro davanti all'avvisatore stesso. Utilizzare adeguate protezioni per le orecchie, come specificato dalle istruzioni di sicurezza del proprio stabilimento.

Capitolo 5 Installazione

Questa sezione contiene informazioni sui requisiti di installazione e sulle operazioni preliminari che occorre completare prima di installare il sistema.

Raccomandazioni prima dell'installazione

Prima che la macchina sia installata, l'installatore Pressco, insieme al cliente (o al suo rappresentante) controlla i seguenti criteri nell'ambiente in cui la macchina sarà installata:

- Il lavoro previsto dal contratto di installazione della macchina è stato eseguito
- Il disegno dello stabilimento che descrive il luogo in cui sarà installata la macchina è il disegno finale approvato da Pressco Technology Inc.
- Lo spazio e l'altezza necessari per l'installazione sono effettivamente disponibili
- Nell'area in cui la macchina sarà montata sono presenti solo i componenti inclusi nel layout di installazione. Accertarsi che non siano stati aggiunti all'ultimo momento macchine o componenti che potrebbero impedire o complicare il montaggio. In questo caso, contattare immediatamente il personale del Project Engineering di Pressco per trovare una soluzione adeguata al problema.

Prima di installare la macchina, consigliamo quanto segue:

- Trasportare la macchina all'interno del suo imballaggio nell'area dove sarà installata per ridurre al minimo la possibilità di danni
- Rimuovere con cautela il materiale di imballaggio e verificare la presenza di eventuali danni ai componenti
- Verificare che i componenti meccanici siano ben serrati, poiché possono allentarsi durante il trasporto
- Preparare l'area di alimentazione dell'aria compressa. Prima di completare le connessioni finali, verificare che i tubi siano puliti e privi di residui.

Istruzioni per il montaggio in sicurezza



Importante - Il supervisore del sito ha la responsabilità di garantire che tutte le fasi di montaggio siano eseguite in sicurezza e in conformità con le disposizioni vigenti.


Il supervisore del sito dovrà anche verificare che tutto il personale coinvolto nelle operazioni di assemblaggio rispetti le norme previste.

Spedizione e movimentazione

Pressco Technology Inc. spedisce componenti non assemblati in imballaggi specificamente progettati per proteggere il contenuto durante la movimentazione dall'esposizione agli agenti atmosferici.

Se non diversamente specificato nel contratto di acquisto della macchina, il cliente fornirà a Pressco Technology Inc. gli strumenti e le attrezzature necessari per scaricare, sollevare e movimentare le parti della macchina. Pressco Technology Inc. ritiene molto importante che uno dei suoi

tecnici supervisioni il processo di scaricamento, movimentazione e sollevamento della macchina. Il tecnico può infatti fornire utili consigli sulla sequenza logica in cui i componenti devono essere disimballati e posizionati per agevolare l'assemblaggio.

 **AVVISO** - Solo personale qualificato deve essere coinvolto nelle operazioni di scarico, movimentazione e sollevamento della macchina. Pressco Technology Inc. non sarà responsabile per alcun danno ai componenti e/o lesioni personali conseguenti al coinvolgimento di personale non autorizzato o al non rispetto delle indicazioni fornite nel presente manuale in merito a sollevamento e trasporto.

 **Importante** - Il supervisore del sito ha la responsabilità di garantire che tutte le fasi di montaggio siano eseguite in sicurezza e in conformità con le disposizioni vigenti.

Una volta consegnata la macchina, verificare l'eventuale presenza di danni che possano essersi verificati durante il trasporto. In caso di danni, contattare Pressco Technology Inc.

Nel movimentare la macchina, tenerla sempre vicina a terra.




Si consiglia di usare un carrello elevatore di capacità adeguata e con forche adatte al peso da sollevare (macchina e imballaggio).

Le dimensioni e il peso della cassa sono elencati di seguito. Si riceverà più di una cassa. Il peso e le dimensioni possono essere inferiori in base alla configurazione.

Dimensione	Cassa A: 99,06 x 124,46 x 195,58 cm [39 x 49 x 77 pollici]
	Cassa B: 114,3 x 129,54 x 119,38 cm [45 x 51 x 47 pollici]
Peso	Cassa A: 322,05 kg [710 lbs.]
	Cassa B: 332,48 kg [733 lbs.]

Imbracatura

La macchina è imballata in una cassa di legno all'interno della quale le parti sono imballate singolarmente per evitare urti e movimenti improvvisi durante il trasporto. È fissata a un pallet.

 **AVVISO** - Per prevenire infortuni in caso di caduta della macchina o dell'imballaggio, durante le operazioni di sollevamento verificare che nessuno si trovi nel campo d'azione dei macchinari. Le operazioni di sollevamento, trasporto e posizionamento devono essere supervisionate da personale tecnico qualificato e competente.

Prima di effettuare qualsiasi movimento, verificare sempre che l'equipaggiamento di sollevamento (funi, ganci, ecc) sia stabile e adatto a sollevare il peso.

 Se si utilizzano carrelli a forca, verificare che le forche superino il bordo opposto dell'imballaggio.

Prima di iniziare a spostare la macchina, verificare la stabilità dell'elemento da trasportare.

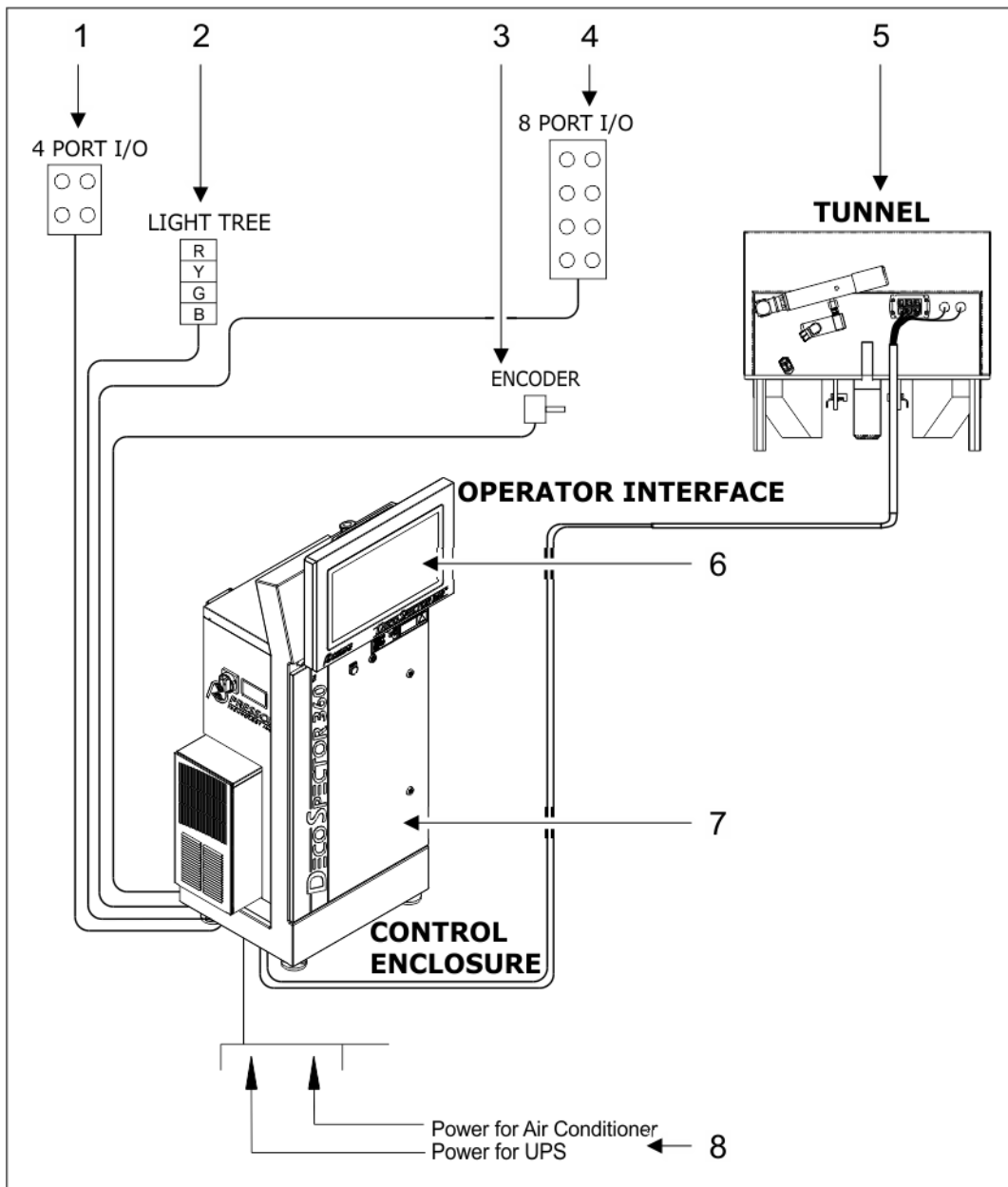


Immagazzinamento

La macchina deve essere immagazzinata al coperto, nell'imballaggio. Mantenere temperatura e umidità costanti.

Componenti di DecoSpector 360

Lo schema seguente mostra i componenti principali del sistema. Lo stabilimento potrebbe avere una configurazione diversa, in base alle proprie esigenze di controllo.



- 1) I/O Box a 4 porte - (segnali di correlazione) posizionato accanto ai sensori di correlazione
- 2) Struttura luminosità - posizione definita dallo stabilimento
- 3) Encoder - posizionato accanto al tunnel
- 4) I/O Box a 8 porte - (rilevamento parte e segnali di espulsione) posizionato accanto al tunnel
- 5) Tunnel - chiamato anche modulo controlli, montato su un telaio di servizio
- 6) Interfaccia operatore - in alcuni stabilimenti, questa interfaccia può essere situata in una posizione lontana dal vano controlli
- 7) Vano controlli
- 8) Ingresso alimentazione per condizionatore dell'aria e UPS

Per schemi dettagliati riguardanti il cablaggio, vedere la Guida di riferimento tecnica o il Manuale dell'hardware.

Requisiti di assemblaggio, posizionamento e montaggio

Installazione

Pressco Technology Inc. consiglia di far installare e assemblare il macchinario da tecnici specializzati di Pressco. Questo è di vitale importanza per un corretto funzionamento del macchinario.



AVVISO - Pressco Technology Inc. non è responsabile in caso di guasti o danni materiali e/o lesioni personali dovuti a o legati all'assemblaggio, nel caso in cui questo sia stato eseguito da personale non autorizzato o non sia conforme alle indicazioni fornite nel presente manuale.

Per eseguire le operazioni di produzione e pulizia/manutenzione, è importante che ci sia uno spazio libero minimo intorno al macchinario e che questo non sia adiacente a un muro.

Ventilazione

Lasciare 1 metro [39 poll.] di spazio intorno al vano controlli. Posizionare i componenti del sistema in modo tale che sia garantita un'adeguata ventilazione, con un corretto flusso d'aria attraverso i filtri dell'aria.

Installare il modulo controlli

L'installazione dev'essere eseguita da personale Pressco. Fare riferimento ai disegni di installazione.

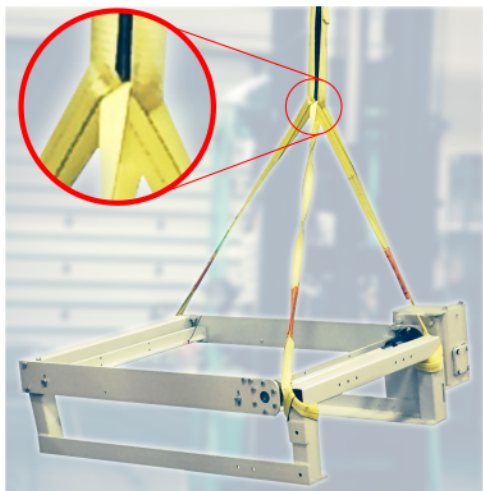


Attenzione - L'interfaccia utente e il modulo controllo NON devono essere sollevati da una sola persona. Usare un dispositivo di sollevamento meccanico e chiedere l'assistenza di un'altra persona.

Sollevare il telaio di servizio

Con l'aiuto di un carrello elevatore o di un altro strumento di sollevamento meccanico, sollevare il telaio di servizio utilizzando le tre cinghie installate da Pressco prima della spedizione. Usare un gancio, un'altra cinghia (come illustrato di seguito), o il metodo preferito presso lo stabilimento.

Posizionare il telaio di servizio nella posizione desiderata e montarlo secondo quanto specificato nei disegni di installazione.



Sollevare il modulo

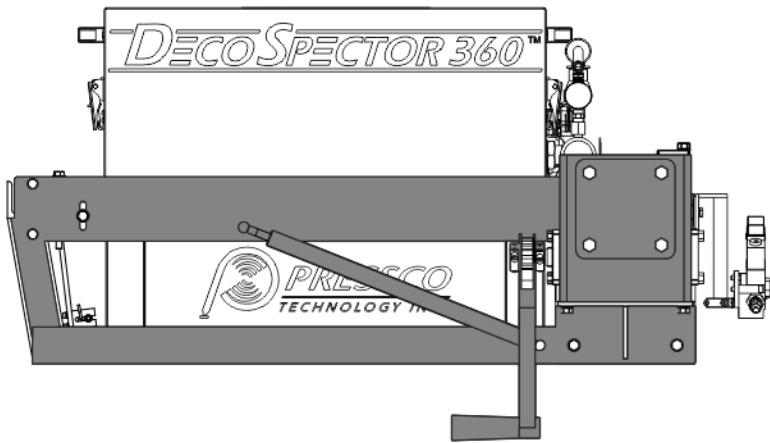
Con l'aiuto di un carrello elevatore o di un altro strumento di sollevamento meccanico, sollevare il modulo utilizzando le due cinghie installate da Pressco prima della spedizione. Usare un gancio, un'altra cinghia o il metodo preferito presso lo stabilimento.

Posizionare il modulo sopra il telaio di servizio. Fissare il modulo con delle viti, come specificato nei disegni di installazione.



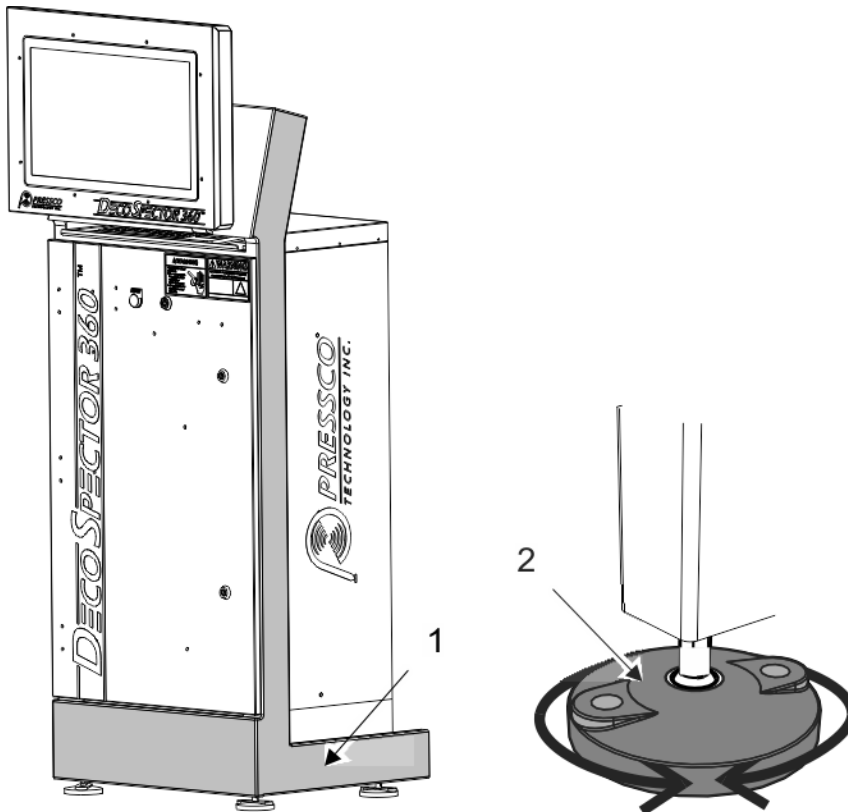
Fissare il modulo al telaio di servizio

Fissare il modulo al telaio di servizio. Fare riferimento ai disegni di installazione per le istruzioni.



Stabilità del vano controlli

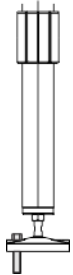
Garantire la stabilità del vano controlli. Fare inoltre riferimento alle indicazioni fornite nella sezione Sicurezza del personale.



Per garantire che il vano controlli sia stabile:

1. Assicurarsi che il telaio del vano controlli [elemento 1] sia fissato correttamente.
2. Regolare i piedini [elemento 2] per livellare il vano controlli. Un corretto livellamento aiuta a garantire un corretto funzionamento.

Fissaggio a pavimento



Il pavimento sotto la macchina deve essere sufficientemente solido per sostenerne il peso presso i punti di supporto. Inoltre, il pavimento deve essere privo di dossi, scanalature e altre irregolarità. La superficie deve essere sufficientemente uniforme da consentire ai piedi della macchina di sopportarne il peso in tutta la superficie.

Fissare la macchina al pavimento installando i dadi M12 x 50 mm sul pavimento attraverso il foro nel telaio della base. Effettuare l'operazione in un foro per ciascun piede.

Utility che devono essere fornite dal cliente

Le seguenti utility sono necessarie per utilizzare il sistema DecoSpector. Prima di eseguire le connessioni, accertarsi che l'utility corrisponda alle specifiche tecniche. A seconda del numero di moduli installati, potrebbero essere necessarie più connessioni delle utility. Fare riferimento agli specifici schemi di cablaggio.

AVVISO - Questo è un prodotto con classe di protezione 1 (fornito con un morsetto di terra protettivo). L'attrezzatura dev'essere collegata solo a una fonte di alimentazione anch'essa dotata di conduttore di terra protettivo. Eventuali interruzioni del conduttore protettivo all'interno o all'esterno dell'attrezzatura possono rendere pericoloso lo strumento. È vietata l'interruzione intenzionale.

Utility	Requisiti
Alimentazione pneumatica per il dispositivo di scarto	La dimensione del tubo dev'essere sufficiente a evitare riduzioni di pressione durante l'utilizzo del macchinario. L'aria dev'essere secca e priva di oli.
Alimentazione elettrica	Fornire una presa elettrica conforme a: " Specifiche elettriche " a pagina 22 (usare le specifiche che si applicano al proprio sistema)
Connessione Internet (opzionale)	Fornire un cavo Ethernet schermato per il supporto remoto tramite Internet.

Messa a terra protettiva

Questo prodotto deve essere collegato a terra. In caso di malfunzionamento o guasto, la messa a terra offre un percorso di bassa resistenza per la corrente elettrica, al fine di ridurre il rischio di scossa elettrica.



Pericolo - Un'errata connessione del conduttore di messa a terra dell'attrezzatura può far insorgere il rischio di scossa elettrica. Con l'aiuto di un elettricista qualificato o di un tecnico dell'assistenza, verificare la corretta connessione a terra in caso di dubbio.

Attrezzature connesse tramite cavo di alimentazione

Il prodotto è fornito con un cavo di alimentazione con un conduttore di messa a terra e una spina di messa a terra. La spina dev'essere inserita in una presa appropriata, correttamente installata e collegata a terra in conformità con i codici e le ordinanze locali.

Non modificare la spina fornita con il prodotto. Se non entra nella presa, far installare una presa corretta da un elettricista qualificato.

Connessione diretta

Questo prodotto dev'essere collegato a un sistema di cablaggio permanente, metallico e messo a terra, oppure dev'essere utilizzato un conduttore di messa a terra dell'attrezzatura che funzioni insieme ai conduttori del circuito e che sia collegato al morsetto di messa a terra.

Connessioni elettriche per gli armadi 77769 e 77770

Accertarsi che la tensione della presa corrisponda alla tensione richiesta dal macchinario. Fare riferimento alle specifiche dei dispositivi inclusi nel proprio sistema: "[Specifiche elettriche](#)" a pagina 22



Avviso - L'interruttore di alimentazione è il dispositivo di disconnessione dell'alimentazione. Non posizionare l'attrezzatura in modo da impedire l'accesso all'interruttore di disconnessione. Se questo non è immediatamente accessibile (ad esempio in un rack o montato in modo da non essere raggiungibile), installare un dispositivo di disconnessione aggiuntivo in grado di isolare le fasi e il neutro del circuito elettrico, mantenendo intatta la connessione a terra.

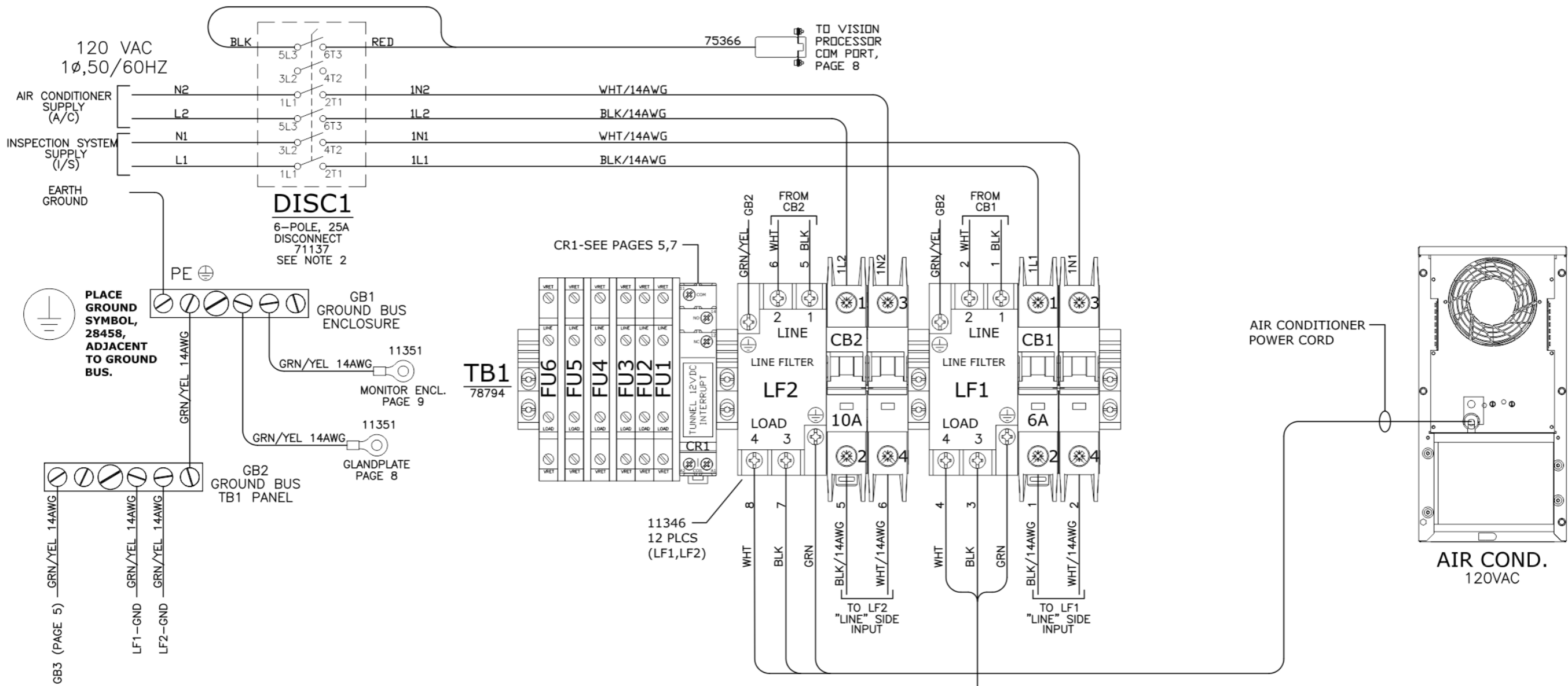
I seguenti schemi mostrano le connessioni elettriche. Per altri schemi di cablaggio, vedere la Guida di riferimento tecnica o il Manuale dell'hardware.

Schema di cablaggio - pagina 1 di 10

Schema di cablaggio - pagina 3 di 10

Schema di cablaggio - pagina 1 di 10 (120 V CA) - distribuzione di corrente

120VAC POWER DISTRIBUTION
SEE PAGES 3 AND 4 FOR 230VAC



LABEL INFO-ITEM 5

Model Number: DecoSpector 360

System Number: XXXXX	Volts~:120
Enclosure Type (IP/NEMA): 65/12	Phase: 1 Hertz: 50/60
Year of Construction: XXXX	Inspection System (A): 6
Short Circuit Current Rating (kA): 5	Air Conditioner (A): 7
Electrical Diagram Wiring Index: 77770/F1904W	

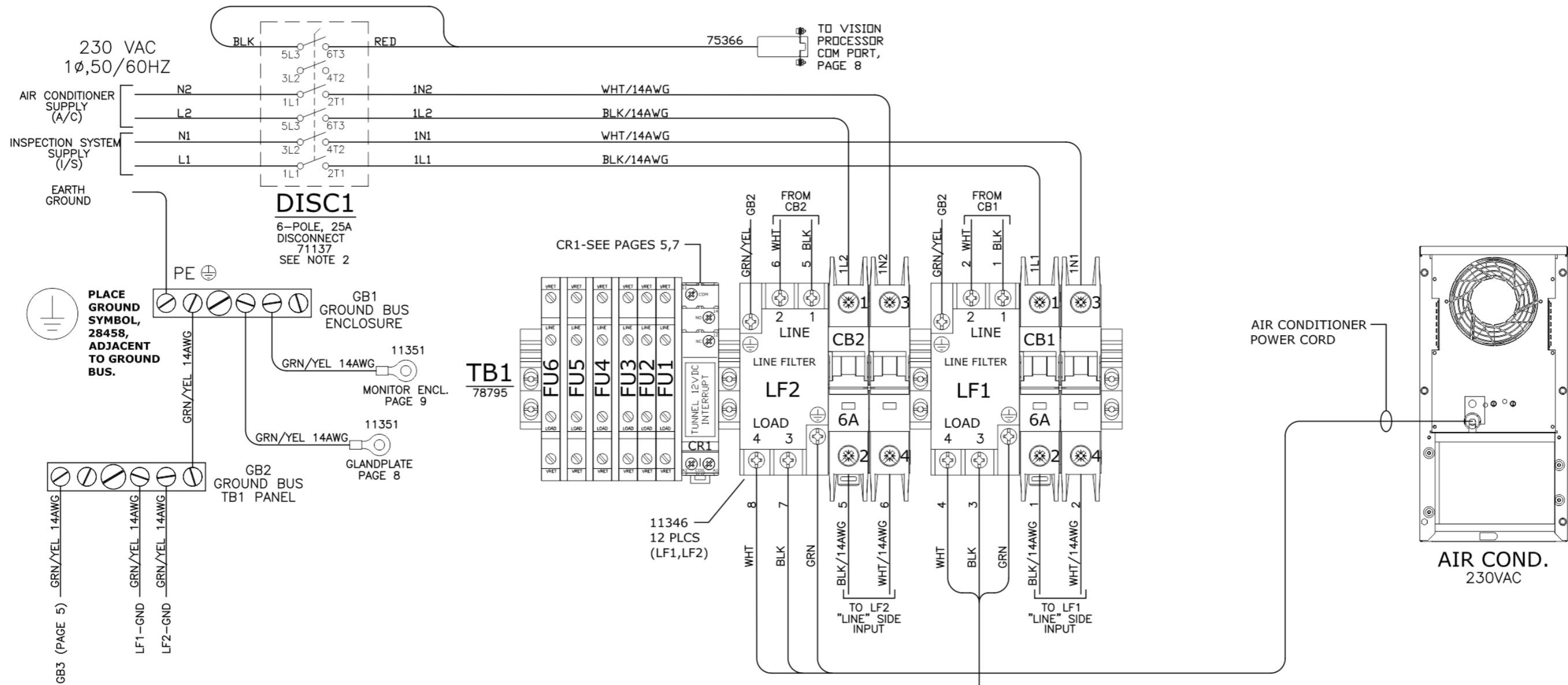
PRESSCO Technology, Inc
29200 Aurora Road
Solon, Ohio 44139
440-498-2600
www.pressco.com

Made in USA

- NOTES:**
- 1) SEE PROJECT ENGINEER FOR SYSTEM NUMBER.
 - 2) DISC1 SHOWN ROTATED 90DEG CCW.

Schema di cablaggio - pagina 3 di 10 (230 V CA) - distribuzione di corrente

230VAC POWER DISTRIBUTION
SEE PAGES 1 AND 2 FOR 120VAC



LABEL INFO-ITEM 5

Model Number: DecoSpector 360

System Number: XXXXX	Volts~:230
Enclosure Type (IP/NEMA): 65/12	Phase: 1 Hertz: 50/60
Year of Construction: XXXX	Inspection System (A): 3
Short Circuit Current Rating (kA): 5	Air Conditioner (A): 3.5
Electrical Diagram Wiring Index: 77769/F1904W	

PRESSCO Technology, Inc
29200 Aurora Road
Solon, Ohio 44139
440-498-2600
www.pressco.com

Made in USA

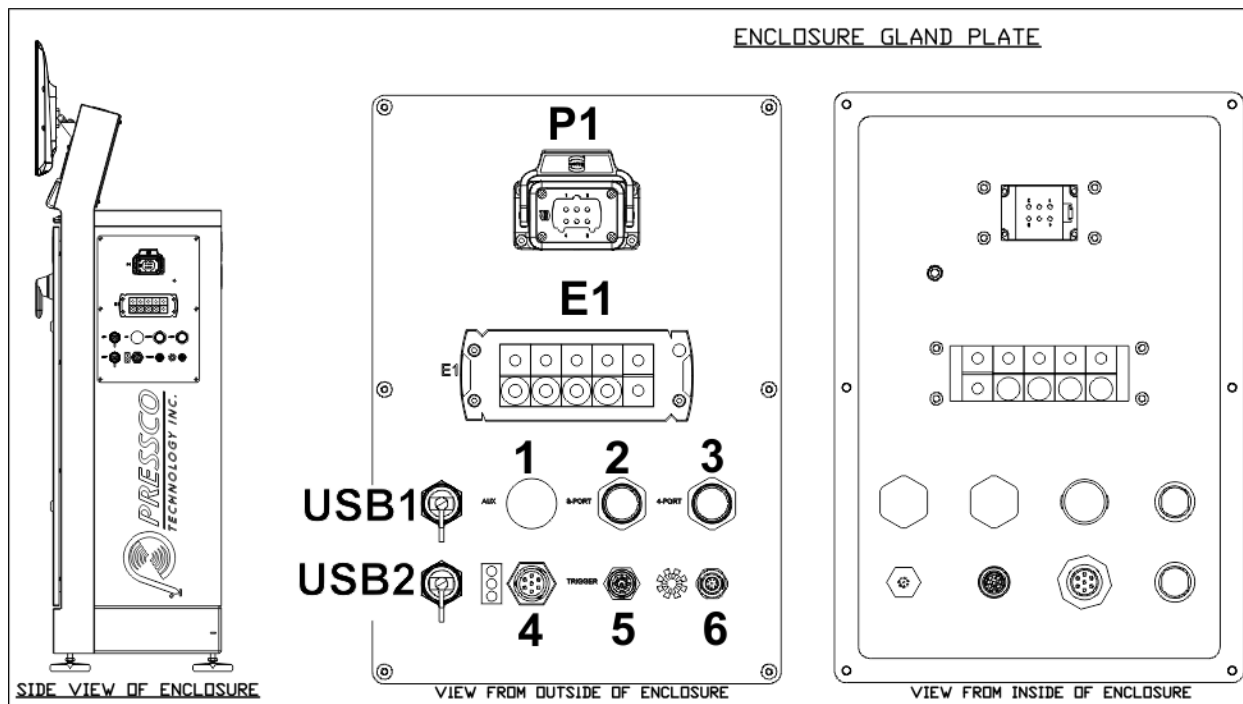
NOTES:

- 1) SEE PROJECT ENGINEER FOR SYSTEM NUMBER.
- 2) DISC1 SHOWN ROTATED 90DEG CCW.

TO UPS
POWER INPUT
SEE PG-4

Connessioni esterne

I connettori si trovano sul lato dell'armadio DecoSpector.



P1) Alimentazione modulo controlli 12 V CC /24 V CC /48 V CC

E1) Morsettiera - connessioni del modulo controlli

USB1 e USB2 - per il trasferimento dei dati

- 1) Ingresso ausiliario
- 2) I/O a 8 porte (rilevamento ed espulsione parte)
- 3) I/O a 4 porte (sensori di correlazione)
- 4) Struttura luminosità
- 5) Attivatore (fotocamera)
- 6) Encoder

Nota: i connettori non indicati nel diagramma non hanno connessione

Messa in funzione

Prima di mettere in funzione la macchina, assicurarsi di aver completato i seguenti controlli:

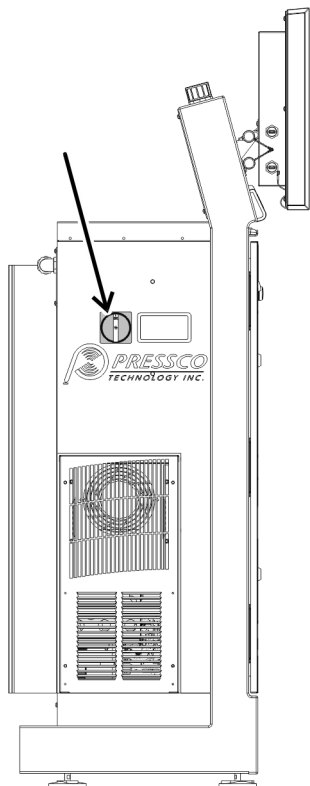
Completato	Sì	No
Posizionamento e livellamento dell'unità		
Collegamento della linea di aria compressa ai punti di connessione		

Capitolo 5

Completato	Sì	No
Collegamento dell'alimentazione elettrica al vano controlli		
Collegamento dell'alimentazione elettrica al modulo controlli, se applicabile		
Corretto cablaggio dal vano controlli al modulo controlli seguendo gli schemi di cablaggio		

Capitolo 6 Funzionamento di base

Accensione/spegnimento



Per accendere il sistema:

Accendere l'interruttore presente sul lato dell'armadio. Il software viene avviato automaticamente. (Per avviare il controllo, occorre eseguire l'accesso e mettere il sistema online)

Nota: l'avvio del computer impiega circa un minuto dall'accensione dell'interruttore principale

Per spegnere il sistema: Spegnere l'interruttore presente sul lato dell'armadio.

Quando si spegne il sistema:

- Il sistema e i computer vengono arrestati,
- L'UPS si arresta

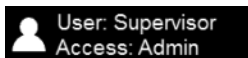


Avviso - Quando si spegne l'alimentazione usando questo interruttore, l'unità UPS sarà ancora sotto tensione, finché non si scarica. L'interruttore di interblocco è attivo per prevenire l'accesso all'interno dell'unità.



Importante - Se si desidera riavviare il sistema, spegnere l'alimentazione, consentire al software e ai componenti di effettuare l'arresto completo e lasciare il sistema spento per circa un minuto prima di riaccenderlo. Questo consente il corretto ripristino dei componenti elettronici.

Accesso



Toccare per eseguire l'accesso o uscire.

Se si dispone di un account biometrico premere il dito sul dispositivo biometrico per eseguire l'accesso. Occorre usare lo stesso dito che è stato utilizzato al momento della creazione dell'account.

Come selezionare le voci

Per selezionare le voci, usare il touch screen. A seconda dell'area dello schermo, gesti diversi attivano funzioni aggiuntive.



Toccare per selezionare una voce.



Scorrere rapidamente con il dito per selezionare l'immagine o il grafico successivi.

Scorrere rapidamente con il dito su un numero per cambiare il valore di un parametro.

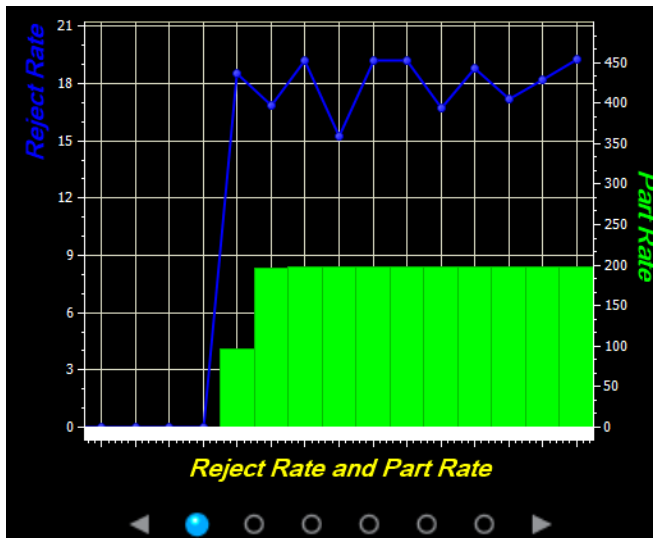


Tenere premuto per far comparire funzioni aggiuntive.



Usare due dita per rimpicciolire o ingrandire. Separare le dita per stringere lo zoom, avvicinare le dita per allargare lo zoom.

Alcune aree offrono diverse opzioni per selezionare le voci. Esempio:

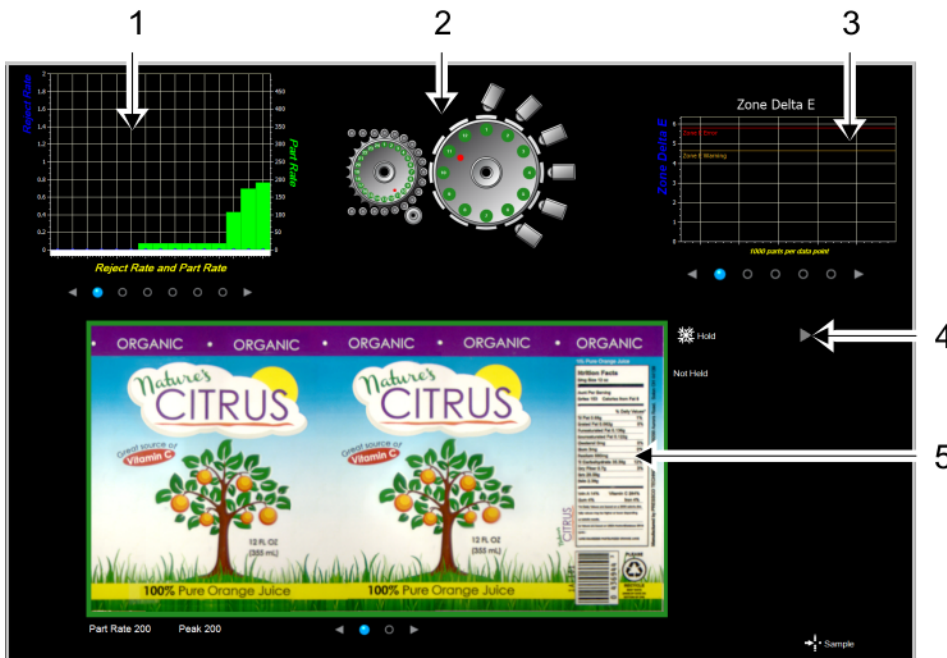


- Scorrere rapidamente con il dito all'interno dell'area del grafico (o dell'immagine) per mostrare quello successivo
- Selezionare un punto sotto il grafico (o l'immagine) per selezionarne uno diverso
- Selezionare una freccia a sinistra o a destra per mostrare il grafico successivo

Pannello Overview

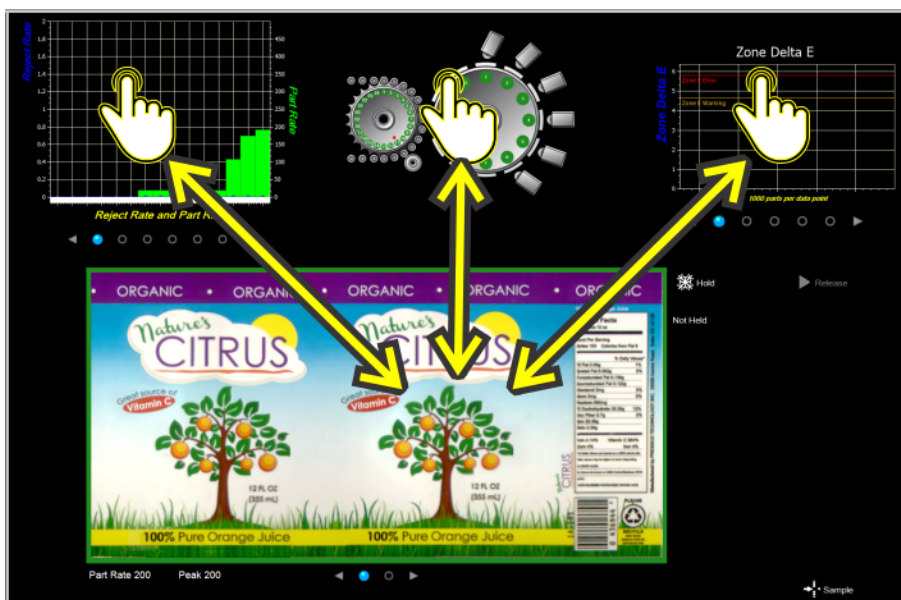


Overview

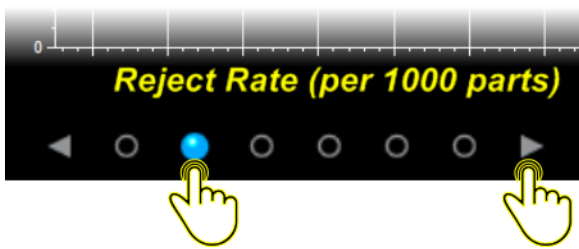


- 1) Grafici di statistiche - vedere "Grafici" alla pagina successiva
- 2) "Correlazione" a pagina 103
- 3) "Grafici tendenze dei colori" a pagina 97 (solo se sono configurate le zone di colore)
- 4) È possibile selezionare gli elementi da visualizzare da "Overview Display View" a pagina 108
- 5) "Visualizzazione di immagini e difetti live" a pagina 72

La sezione inferiore del pannello Overview controlla il funzionamento del sistema e la visualizzazione. Quando un grafico o un'immagine sono visualizzati nella sezione in basso, a destra compaiono ulteriori controlli. Toccare un grafico o l'immagine di una parte nella sezione in alto per visualizzare il grafico o l'immagine con dimensioni più grandi nella parte inferiore del pannello.



Scorrere rapidamente con il dito sui grafici o usare i pulsanti per visualizzare i diversi grafici.



Grafici

Il sistema DecoSpector presenta diversi grafici per monitorare la produzione. Sono riportati, a titolo esemplificativo:

Grafico Reject Rate and Part Rate

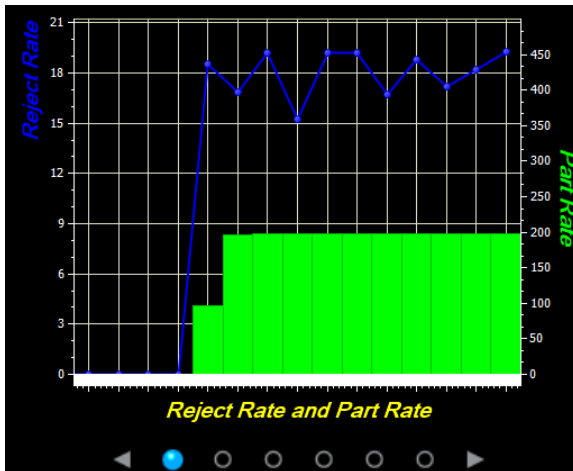
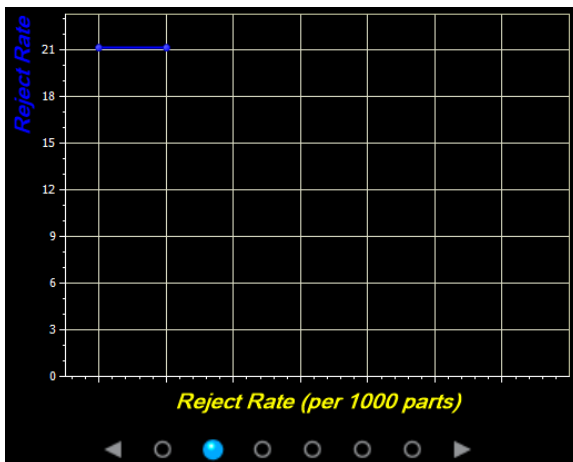
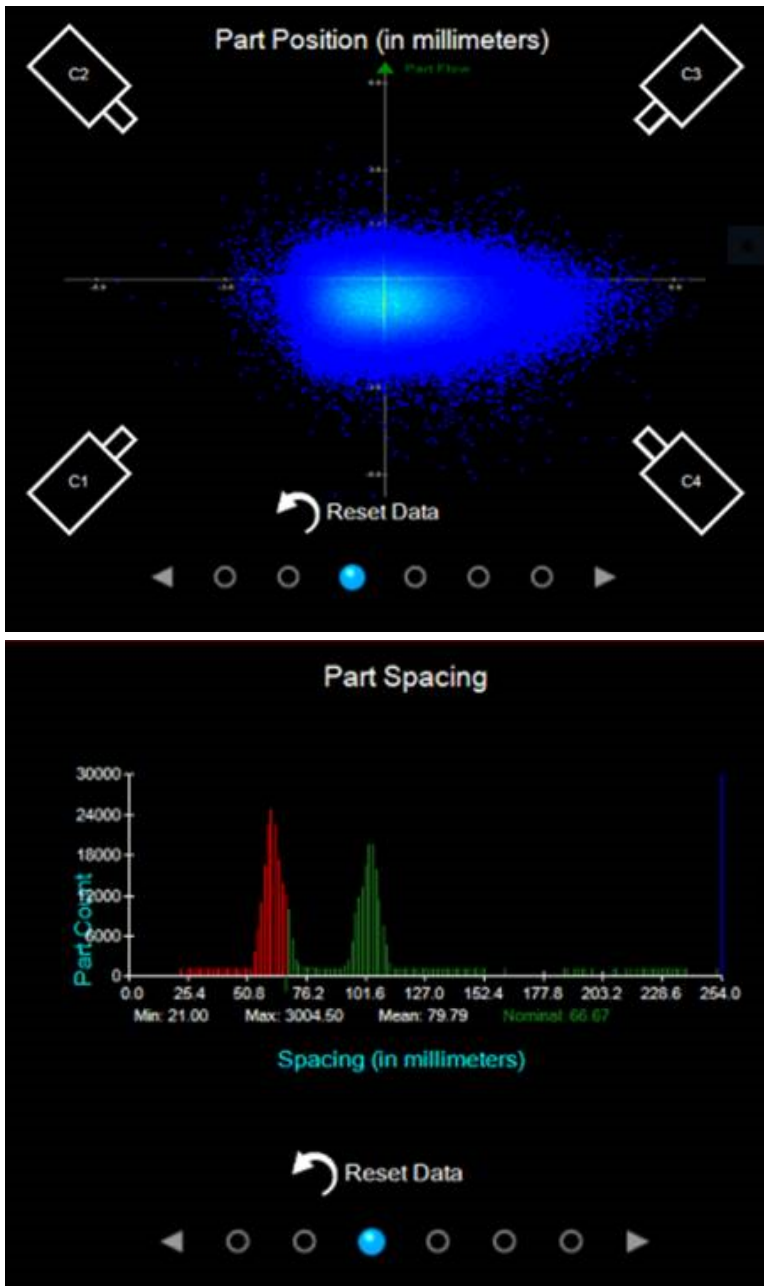


Grafico Reject Rate (per 1000 parts)

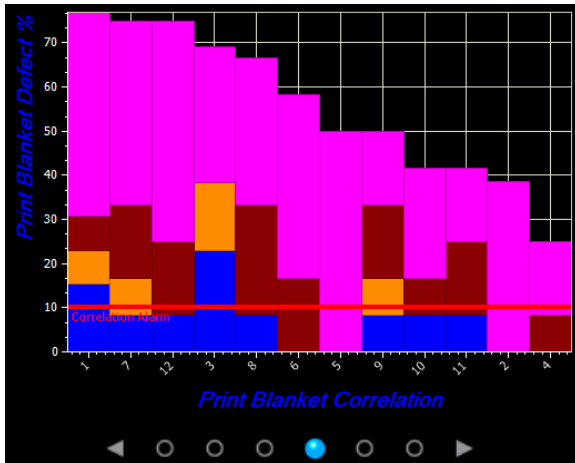


Part Position Feedback

Questo strumento consente di determinare la posizione del flusso di parti e la qualità della manipolazione del materiale all'interno del tunnel di DecoSpector 360™.



Print Blanket Correlation



Sono disponibili, inoltre, grafici relativi alla correlazione di Mandrino e Perno.

Griglia statistiche

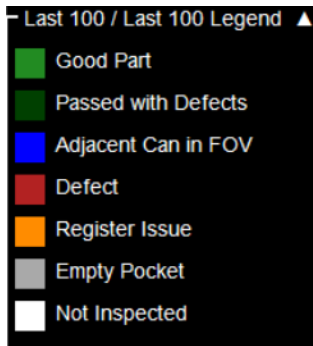
	Count	Percent (%)
Total Parts Inspected	3000	99.569
Total Parts Offline	13	0.431
Total Parts Rejected	443	14.767
Total Parts With Defects	462	15.400
Empty Pockets	0	0.000
Forced Rejects	0	0.000
Part Locate Inconsistency	219	7.300
Adjacent Cans	0	0.000
Out of Round	0	0.000
Registration	219	7.300
Orient	0	0.000
Print Defects	243	8.100
Wrong Color	94	3.133
Scuff	148	4.933
Shadow	0	0.000
Large Color Void	1	0.033
Small Color Void	0	0.000
Color Defects	167	5.567
Missed Acquisitions	0	08/19 18:11
Missed Inspections	0	08/19 18:11
Missed Results	0	08/19 18:11
Encoder Overspeed	0	08/19 18:11

"Grafici tendenze dei colori" a pagina 97

Bordi colorati intorno alle immagini

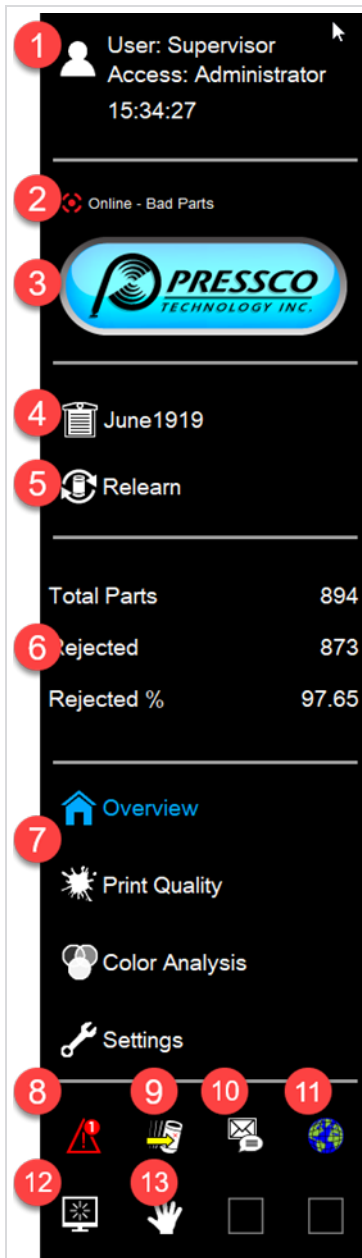
Il sistema DecoSpector visualizza un bordo colorato diverso intorno a ogni immagine a seconda dello stato del controllo.

Questa legenda è visualizzata nella "Schermata Print Quality" a pagina 78.



- Verde = parte accettata
- Verde scuro = la parte è stata accettata, ma presenta dei difetti (esempio: è stata rilevata un'ombra su una parte con una lattina adiacente. Si suppone che l'ombra sia stata causata dalla lattina adiacente)
- Blu = una lattina adiacente è nel campo visivo della fotocamera
- Rosso = difetto
- Arancione = problema di centratura o di orientamento
- Grigio = controllo sensore massa vuoto
- Bianco = parte non controllata

Pannello di controllo



- 1) "Accesso" a pagina 37
- 2) Stato del sistema
- 3) "In linea e Non in linea" sotto
- 4) "Gestione dei processi" a pagina 50 - per cambiare la parte che si sta controllando
- 5) "Riacquisizione di un processo" a pagina 49
- 6) "Statistiche sul Pannello di controllo" alla pagina successiva
- 7) "Viste dal Pannello di controllo" alla pagina successiva
- 8) "Allarmi" a pagina 121
- 9) "Espulsore - DecoSpector" a pagina 116
- 10) "Blocco note" a pagina 46
- 11) "Lingua" a pagina 46
- 12) "Acquisizione schermo" a pagina 46
- 13) Pulsanti personalizzati - configurati dall'Amministratore

In linea e Non in linea

Il pulsante cambia a seconda dello stato del sistema e se un utente ha effettuato o meno l'accesso.



Se si è registrati: Il sistema non è in linea. Toccare per mettere il sistema in linea.



Se si è registrati: il sistema è in linea, sta acquisendo immagini e/o controllando parti. Toccare per mettere il sistema non in linea.



Se non è registrato alcun utente: quando si seleziona il pulsante in questo stato, il sistema richiede di effettuare l'accesso.

Se non è registrato alcun utente: il sistema non è in linea.



Se non è registrato alcun utente - il sistema è in linea, sta acquisendo immagini e/o controllando parti.

Nota: Un Amministratore può attivare o disattivare la funzione per andare in linea automaticamente da Settings | System Settings | Go Online After Job Learn.

Statistiche sul Pannello di controllo

Total Parts	89
Rejected	0
Rejected %	0.00

Toccare l'area delle statistiche (più di una volta) per vedere ulteriori statistiche.

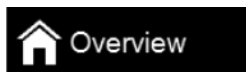
Total Parts	89
Adjacent Cans %	0.00
Register %	2.25



- Tenere premuta l'area delle statistiche per eliminare le statistiche.

Viste dal Pannello di controllo

Selezionare gli elementi da visualizzare nell'Overview Panel (che corrisponde alla maggior parte dello schermo).



- Selezionare per la schermata Home, o "[Pannello Overview](#)" a pagina 38



- Selezionare per la "[Schermata Print Quality](#)" a pagina 78



- Selezionare per "[Analisi del colore](#)" a pagina 91



- Selezionare per le "[Impostazioni](#)" a pagina 108, come le impostazioni relative a espulsioni e report

Blocco note

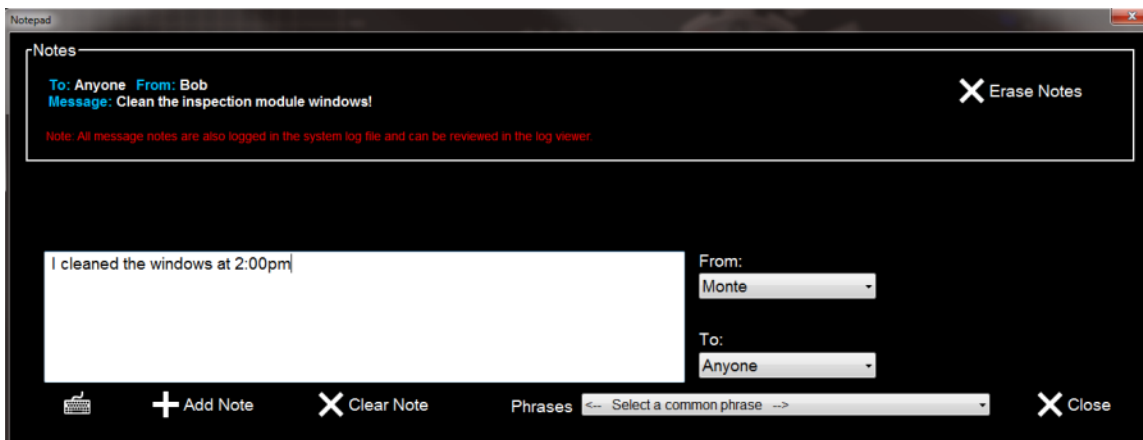


- Qui è possibile aggiungere messaggi per altri utenti di DecoSpector. Alcune frasi comuni (disponibili nel menu a discesa Phrases) sono normalmente usate dai tecnici Pressco per lasciare messaggi agli operatori, specialmente qualora sia stata impostata una connessione remota.

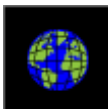


- L'icona diventa verde quando si seleziona Add Note per aggiungere una nota, quindi è possibile chiudere la finestra di dialogo con Close . Gli altri utenti vengono notificati della presenza di un messaggio in attesa di essere letto. Per rimuovere il colore verde, selezionare Erase Notes. L'icona torna a essere di colore bianco. Il sistema salva tutti i messaggi nel ["Visualizzatore log" a pagina 113](#).

La funzione Clear Note rimuove il testo solo nella casella bianca.



Lingua



- Selezionare la lingua dell'interfaccia utente. La preferenza di lingua viene salvata insieme all'account utente, quindi la lingua predefinita viene caricata automaticamente al momento dell'accesso. Questo pulsante viene normalmente usato per prevalere sulla lingua corrente o quando nessun utente ha effettuato l'accesso.

Acquisizione schermo



- Con questo pulsante è possibile acquisire l'immagine di una schermata per riferimento, per la ricerca guasti o per inviarla all'assistenza tecnica Pressco. Una volta effettuata l'acquisizione, il sistema visualizza brevemente il percorso file.

Guida

Accedere alla guida da Settings | System Utilities | Help. Visualizza i file della Guida.

Nota: per uscire, premere il pulsante X presente nell'angolo inferiore destro. Se la finestra viene spostata in modo da non consentire la visione della X, provare a premere sulla barra superiore della finestra della Guida e, quindi, a trascinare la finestra verso l'alto. Ciò consente di vedere i comandi presenti sulla parte inferiore della schermata.

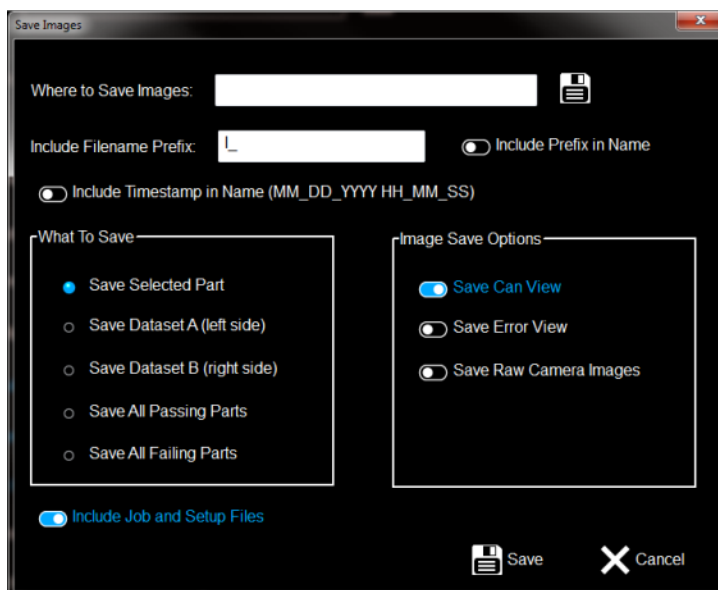
Salvataggio delle immagini su unità USB

Può essere necessario trasferire immagini dal sistema DecoSpector al proprio computer o inviarle all'assistenza tecnica Pressco.


Nota: Le immagini devono già essere salvate sul disco rigido del sistema o essere tra le ultime 100 parti controllate.

Per salvare immagini su un dispositivo esterno:

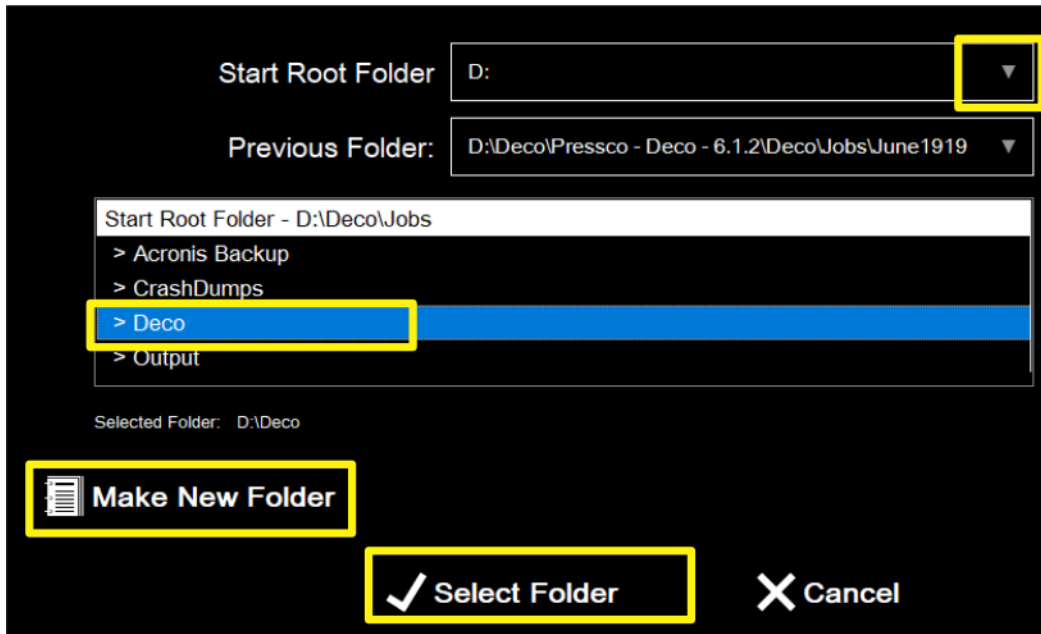
1. inserire un dispositivo USB in una delle porte USB.
2.  **Print Quality** Selezionare Print Quality.
3. Selezionare il pulsante Load per caricare le immagini desiderate. Quindi, Load Dataset. Per ulteriori informazioni riguardanti il caricamento delle immagini, vedere "[Caricamento delle immagini della parte](#)" a pagina 78.
4.  **Save Part Images** Selezionare il pulsante Options | Save Part Images.* Viene visualizzata la finestra di dialogo Save Images.



*L'icona Save Images compare solo se sono state caricate delle immagini. Per "What To Save" deve tipicamente essere selezionato il Dataset A o B. "Image Save Options - Save Raw Camera" viene utilizzato solamente per fornire immagini che potranno essere analizzate in maniera più approfondita.

5.  Selezionare l'icona del disco accanto a "Where to save images."
6. Selezionare il menu a discesa di fianco alla cartella principale iniziale e, quindi, selezionare la posizione dell'unità USB. Passare alla cartella desiderata o, se desiderato, crearne una nuova.

Folder Explorer - Save Images



7. Una volta selezionata la posizione desiderata, fare clic su Select Folder.
8. Eseguire le altre selezioni desiderate nella finestra di dialogo Save Image, quindi selezionare Save. Le immagini vengono salvate nel dispositivo.

Capitolo 7 Gestione delle parti e dei processi

Questa sezione descrive come fare in modo che il sistema DecoSpector 'acquisisca' le proprie parti e descrive varie impostazioni relative ai processi.

Acquisizione delle parti

Ogni volta che si carica un programma parte o si controlla un nuovo tipo di parte, il sistema deve acquisire delle parti. Questo garantisce che, durante il controllo, siano usati i dati relativi alla decorazione più recenti.

- Se in precedenza è stata controllata una parte ed esiste un programma parte, andare alla sezione **"Riacquisizione di un processo" sotto**
- Se in precedenza non è mai stato controllato un nuovo tipo di parte, andare alla sezione **"Nuova parte (primo controllo di una parte)" a pagina 52**

Riacquisizione di un processo



Icona Relearn job

Usare la funzione Relearn:

- quando si cambia una parte, se esiste già un processo
- se si sta lavorando sulla stessa parte da diverse ore, per rilevare eventuali piccoli cambiamenti nel processo
- se il controllo non funziona correttamente. Innanzitutto, **"Pulizia delle finestre del tunnel" a pagina 138**, e, quindi, Relearn. Se, nel corso del tempo, le finestre si sporcano, questo può incidere sulle prestazioni del controllo.

Vedere anche **"Autorilevamento acquisizione" a pagina 55**

Per usare la funzione di riacquisizione:

Selezionare l'icona Relearn dalla schermata Home o dal menu dei processi. Il sistema raccoglierà automaticamente le immagini delle parti, eseguirà le fasi di pre-calibrazione e attacco della parte*, quindi andrà in linea per controllare le parti.**



Nota: il processo di acquisizione potrebbe impiegare molto più tempo nel caso di errata manipolazione delle parti. Se nell'immagine sono presenti lattine fisicamente danneggiate, fuori centro o adiacenti, il sistema avrà difficoltà ad acquisire l'etichetta della lattina.

*La pre-calibrazione avviene solamente se la dimensione lattina del processo non è già stata calibrata. Il sistema potrebbe richiedere di allineare il blanket stampato, nel caso in cui i dati di conformità della parte siano fuori specifiche. Spostare l'immagine in modo che abbia l'aspetto del blanket stampato. Ulteriori informazioni: "[Allineare il blanket stampato](#)" a pagina 56

**Il sistema dev'essere impostato per andare in linea automaticamente. Se questo non è il caso:



mettere il sistema in linea per controllare le parti.

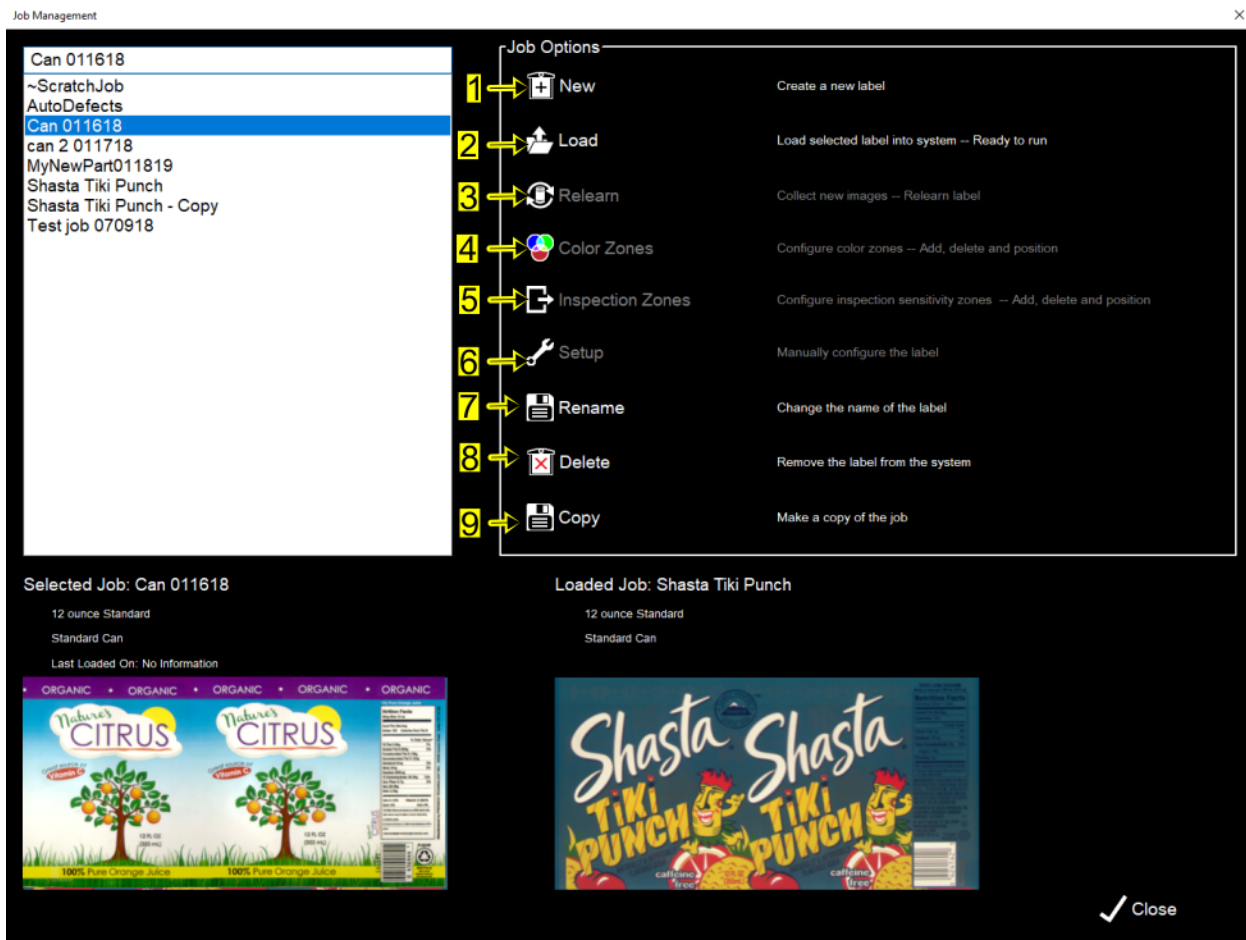
Nota: Un Amministratore può attivare o disattivare la funzione per andare in linea automaticamente da Settings | System Settings | Go Online After Job Learn.

Gestione dei processi



- Toccare l'icona del nome del processo (nel pannello di controllo) per aprire il menu dei processi.

Nota: ogni volta che si cambia produzione vengono acquisite nuove lattine. Quando si salva un processo, vengono salvate le impostazioni relative a luminosità e controlli.



- 1) **New** - "Nuova parte (primo controllo di una parte)" alla pagina successiva
- 2) **Load** - nella colonna sinistra, selezionare il processo o l'etichetta che si desidera controllare, quindi selezionare Load "Cambio della parte (Tipo di parte controllato in precedenza)" sotto
- 3) **Relearn** - Riacquisire l'etichetta
- 4) **Color Zones** - Se il sistema usa i colori automatici, quest'opzione non è visibile.
- 5) **Inspection Zones** - "Zone di controllo" a pagina 68
- 6) **Setup** - Impostazioni avanzate dei processi *Accesso riservato ai tecnici Pressco*
- 7) **Rename** - per rinominare il processo o l'etichetta
- 8) **Delete** - per rimuovere il processo o l'etichetta dal sistema *Solo Amministratore*
- 9) **Copy** - per realizzare una copia del processo o dell'etichetta

Job Learn Settings - *Accesso riservato ai tecnici Pressco*

Cambio della parte (Tipo di parte controllato in precedenza)

Se una parte è stata controllata in precedenza, si modificherà il Processo e si effettuerà una riacquisizione della parte stessa.

Per sostituire parti:

Fase	Pulsante o Voce di menu
1. Effettuare l'accesso al sistema Pressco. (Agli operatori è consentito modificare i processi relativi alle parti.)	
2. Accertarsi che il sistema non sia in linea (la superficie del pulsante non deve essere blu).	
3. Selezionare l'icona del processo (nel pannello di controllo) per aprire il menu dei processi.	
4. Selezionare il nome del processo della parte da controllare.	
5. Selezionare Load per caricare il processo. Durante il caricamento del processo l'icona diventa blu. Attendere il completamento del caricamento del processo.	
6. Selezionare Relearn. Attendere che il sistema apprenda l'etichetta.	
<p>7. Selezionare Show Templates*. Accertarsi che le immagini siano chiare e che corrispondano alla propria etichetta. In caso contrario, selezionare nuovamente Relearn.</p> <p>*Show Templates comparirà solamente se il sistema non è programmato per andare online automaticamente. Un Amministratore può attivare o disattivare la funzione per andare in linea automaticamente da Settings System Settings Go Online After Job Learn.</p>	
8. Selezionare Job Ready per chiudere il menu Learn.	
9. Mettere il sistema online.	

Nota: il processo di acquisizione potrebbe impiegare molto più tempo nel caso di errata manipolazione delle parti. Se nell'immagine sono presenti lattine fisicamente danneggiate, fuori centro o adiacenti, il sistema avrà difficoltà ad acquisire l'etichetta della lattina.

Nuova parte (primo controllo di una parte)




Effettuare l'accesso. Mettere il sistema non in linea (in modo che la superficie del pulsante non sia blu).

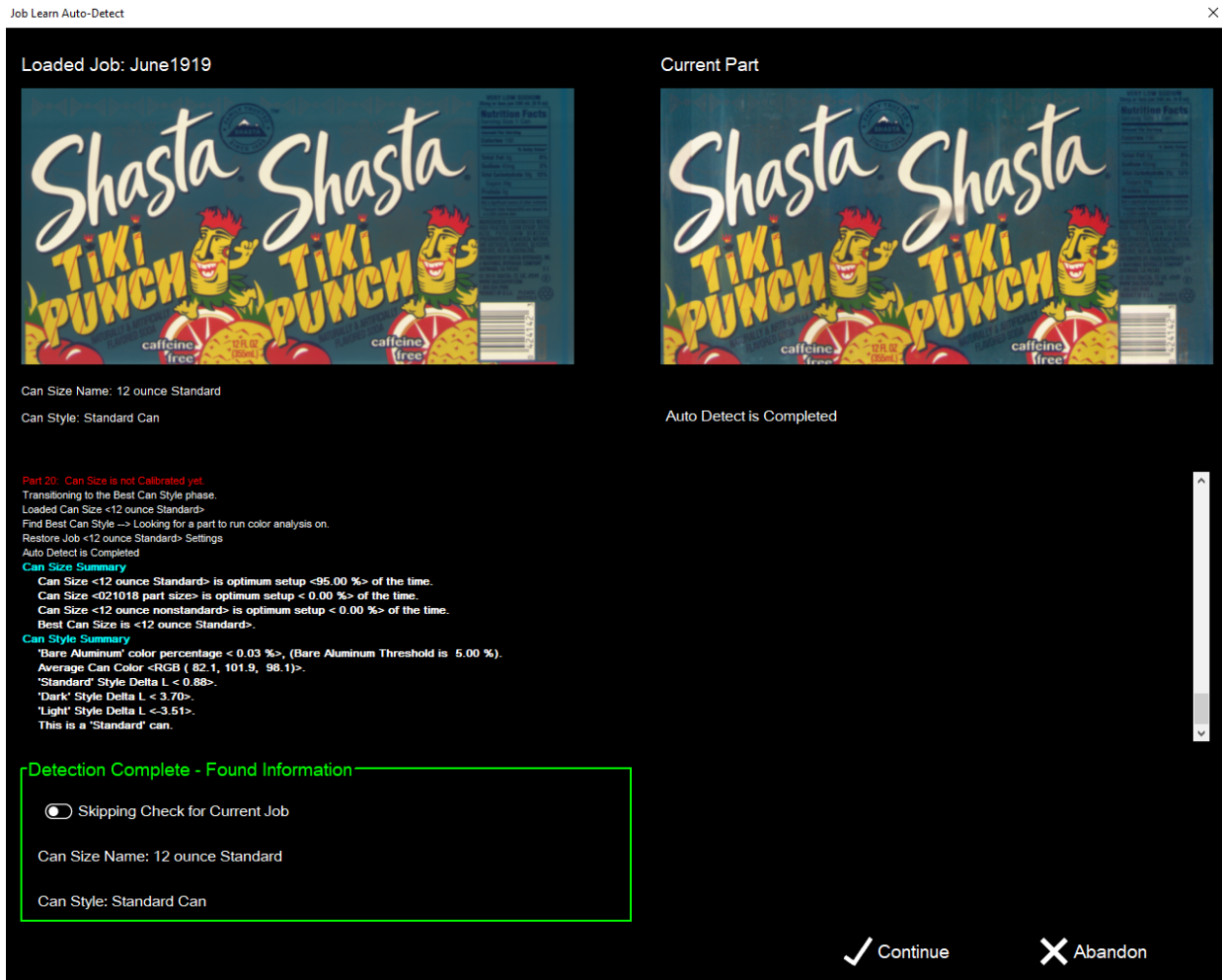
Mettere in funzione la linea di produzione in modo che il sistema catturi le immagini delle parti.

Vedere anche "Autorilevamento acquisizione" a pagina 55

Per creare un nuovo processo:

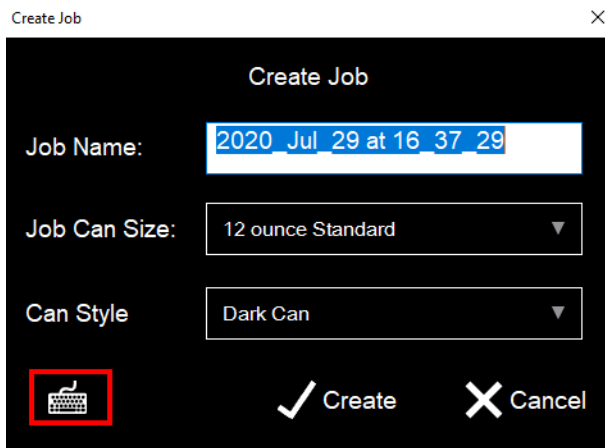
1.  **Job Name** | Selezionare Job Name | New dal menu Job Management. Attendere che il sistema rilevi automaticamente le parti. Il sistema determina automaticamente le migliori impostazioni possibili per la dimensione lattina e lo stile lattina da utilizzare con la nuova parte.

Se il proprio sistema è impostato in modo da arrestare l'acquisizione quando si controlla questa finestra di dialogo, sarà possibile controllare le parti delle quali sta effettuando l'acquisizione, selezionare se si desidera controllare se le lattine facevano o meno parte del processo corrente, oppure selezionare Abandon per continuare. (Se nel sistema è presente una sola dimensione della parte, il processo Autorilevamento acquisizione verrà ignorato.)



Se il sistema è impostato in modo da procedere automaticamente, comparirà la finestra di dialogo successiva.

2. Il sistema fornirà un nome predefinito comprendente data e ora. Rinominare, se lo si desidera, utilizzando la tastiera visualizzata a schermo.



3. Selezionare una Job Can Size e un Can Style. Selezionare Create.
4. Attendere che il sistema chieda di allineare il blanket stampato. Selezionare OK. Per sapere come allineare il blanket stampato, vedere ["Allineare il blanket stampato"](#) a pagina 56.

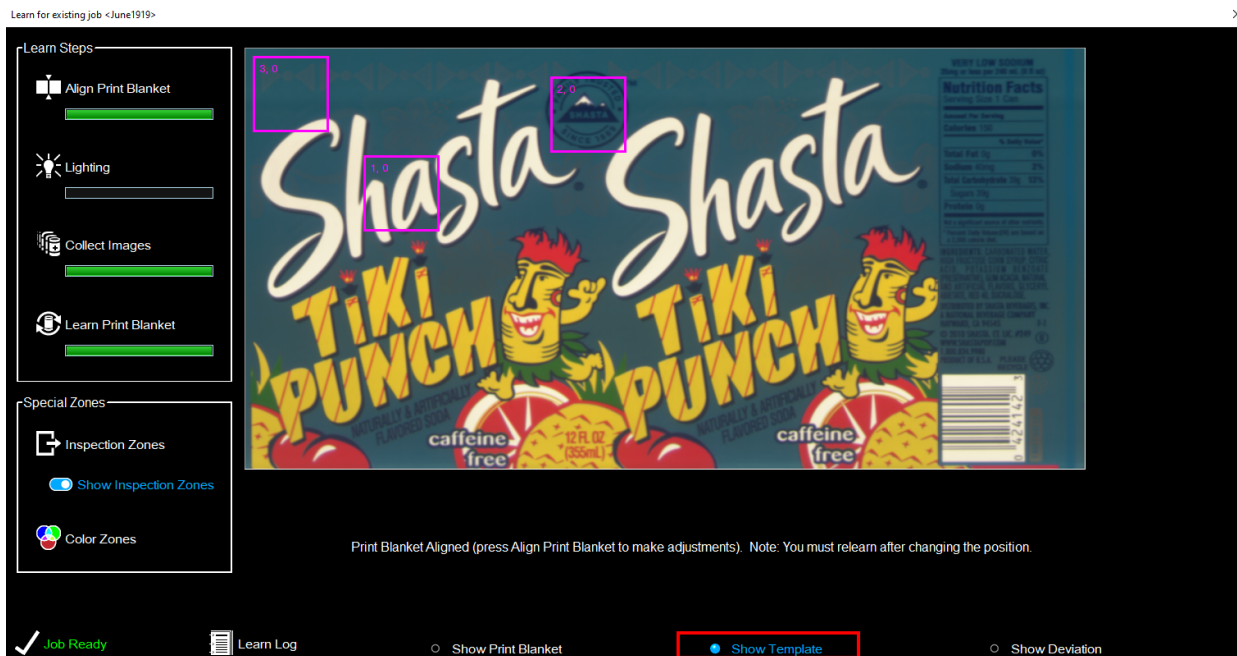


5. Allineare il blanket stampato e selezionare Save Alignment.
6. Se il sistema è impostato su "Go Online After Job Learn,"* la procedura è terminata. Il sistema porta automaticamente a termine l'acquisizione e va in linea per controllare le parti.

Il sistema raccoglie immagini delle parti, regola l'illuminazione e crea modelli. Salva quindi i modelli, che saranno utilizzati come standard con cui confrontare la parti durante il funzionamento in linea. Il sistema visualizzerà il messaggio Learn Deco Finished.

Se il sistema non è impostato su "Go Online After Job Learn:"

1. Selezionare Show Template. Accertarsi che le immagini siano chiare e che corrispondano alla propria etichetta. In caso contrario, selezionare nuovamente Relearn.



2. Selezionare Job Ready per completare il processo di acquisizione.
3. Mettere il sistema in linea per controllare le parti.

Nota: Un Amministratore può attivare o disattivare la funzione per andare in linea automaticamente da Settings | System Settings | Go Online After Job Learn.

Autorilevamento acquisizione



Quando si seleziona Relearn dal Pannello di controllo, il sistema determina se le parti appartengono o meno allo stesso processo.

Quando si crea un nuovo processo, il sistema salta il passaggio per determinare se le parti appartengono o meno allo stesso processo. Se si tratta di un nuovo processo, il sistema determinerà automaticamente le dimensioni e lo stile di lattina che meglio si adattano alle parti correnti (se sono disponibili due o più dimensioni di lattina).

Quando si preme questo pulsante:




- Il sistema tenta di effettuare l'acquisizione delle parti per determinare se le lattine fanno parte dello stesso processo.
- Se non viene effettuata alcuna acquisizione di lattine dopo un dato periodo di timeout (attualmente pari a 30 secondi), il sistema abbandonerà il rilevamento automatico e avvierà una nuova acquisizione del processo.
- Se viene effettuata l'acquisizione di parti, il sistema avvierà il processo corrente (se risulta avviabile) per determinare se è possibile localizzare e orientare correttamente la parte. Ciò avviene per N parti (l'impostazione avviene mediante Feature Configuration Parameters - solo tecnici Pressco) per determinare se si tratta dello stesso processo.

- Se la parte appartiene allo stesso processo, la finestra di dialogo Learn/ Relearn comparirà automaticamente.
- Il sistema effettua appositi controlli volti a determinare quale sia la dimensione lattina più adatta a localizzare la nuova parte. Ciò avviene passando tra tutte le dimensioni lattina disponibili (saltando quelle non calibrate oppure configurate con un formato immagine differente). Il sistema controlla le statistiche relative alla consistenza per determinare quale sia la dimensione lattina che meglio si adatta alla nuova parte.
- Il sistema effettua appositi controlli volti a determinare quale sia lo stile lattina che meglio si adatta in base all'analisi colore. Esegue l'acquisizione modello colore sulla nuova parte utilizzando la dimensione lattina più adatta individuata nel passaggio precedente.
- Se il sistema non sta effettuando la riacquisizione, comparirà la finestra di dialogo del nuovo processo con la dimensione lattina e lo stile lattina individuati come selezione predefinita. Al nome del processo viene automaticamente assegnata una data. Tutte queste impostazioni possono essere scavalcate prima di avviare una nuova acquisizione.

Allineare il blanket stampato

Allineare l'immagine sullo schermo in modo che sia più simile possibile al blanket stampato. Questo passaggio è necessario solo se il sistema lo richiede (normalmente quando acquisisce una nuova parte).

Per visualizzare questa schermata manualmente:

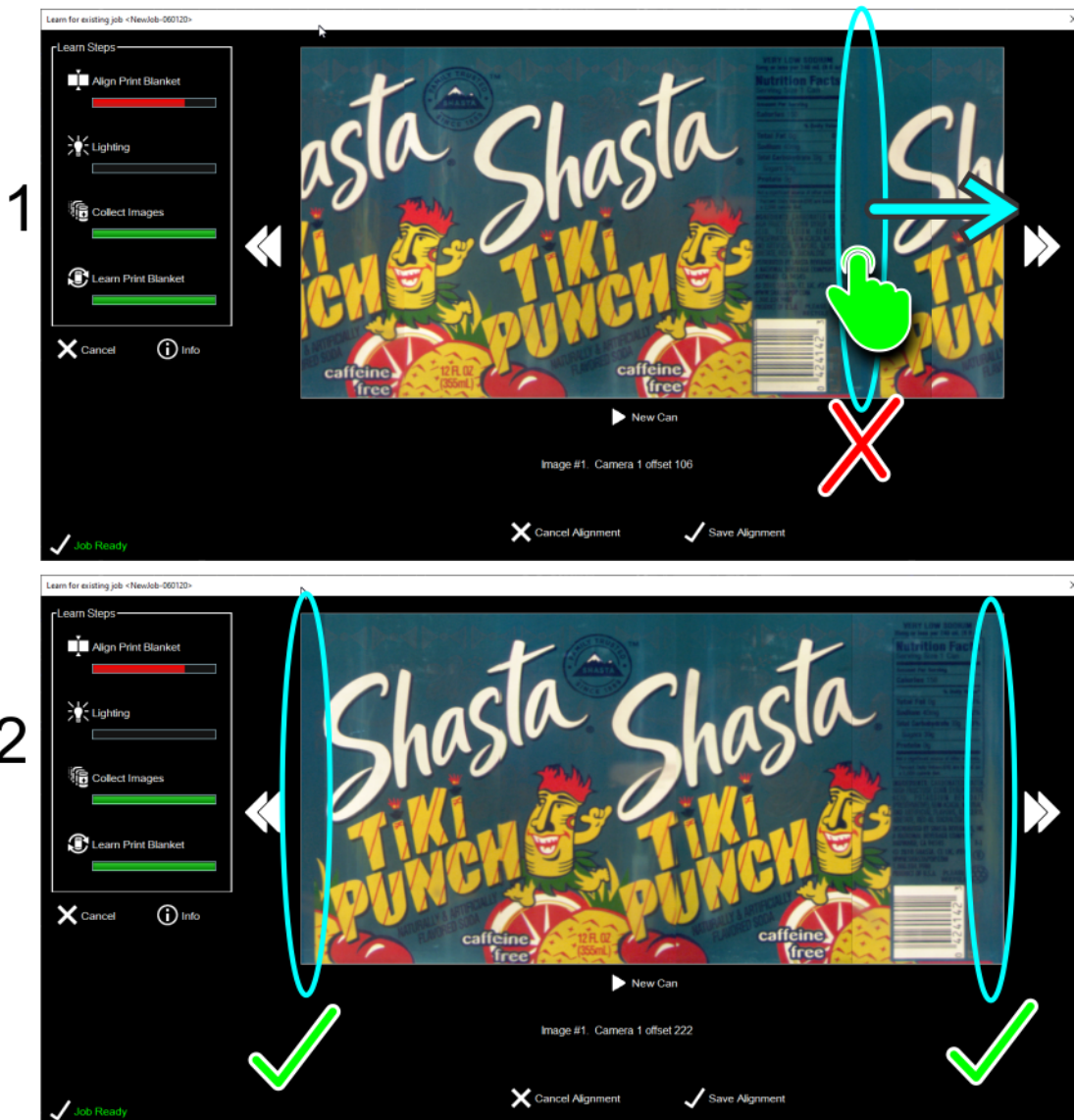
1.  Job Name Selezionare il menu Job.
2.  Relearn Selezionare Re-Learn. Consentire al sistema di effettuare la riacquisizione di un set di parti.
3.  Align Print Blanket Selezionare Align Print Blanket.

Per allineare il blanket stampato:

1. Premere sull'immagine [immagine 1] e trascinarla (in una delle due direzioni) in modo che sia simile al blanket stampato [immagine 2]. Le estremità del blanket stampato devono rientrare entro le estremità dell'immagine.

SUGGERIMENTO: toccare lo schermo nel punto della giuntura (come illustrato), quindi trascinare l'immagine completamente a sinistra o a destra. In questo modo è più semplice allineare l'immagine. Utilizzare i pulsanti freccia a sinistra o a destra dell'immagine per effettuare la regolazione fine della posizione.

Nota: normalmente, non occorre selezionare un'altra immagine. Se l'immagine visualizzata non è stata srotolata correttamente, è sufficiente selezionare New Can. (esempio: mancano alcuni pezzi dell'immagine, o sono spostati verticalmente)



2. Selezionare "Save Alignment."




Show Templates

Queste schermate sono disponibili dopo che il sistema ha raccolto le immagini delle parti e ha allineato il blanket stampato. Se una parte controllata non corrisponde ai modelli acquisiti, la parte è considerata difettosa.

Nota: se il sistema è impostato su "Go Online After Job Learn", queste schermate non saranno visualizzate. Un Amministratore può attivare o disattivare la funzione per andare in linea automaticamente da Settings | System Utilities | Go Online After Job Learn.

Per visualizzare questa schermata manualmente:

Capitolo 7

1.  Job Name Selezionare il menu Job.
2.  Relearn Selezionare Re-Learn. Consentire al sistema di effettuare la riacquisizione di un set di parti.
3.  Align Print Blanket Selezionare Align Print Blanket.

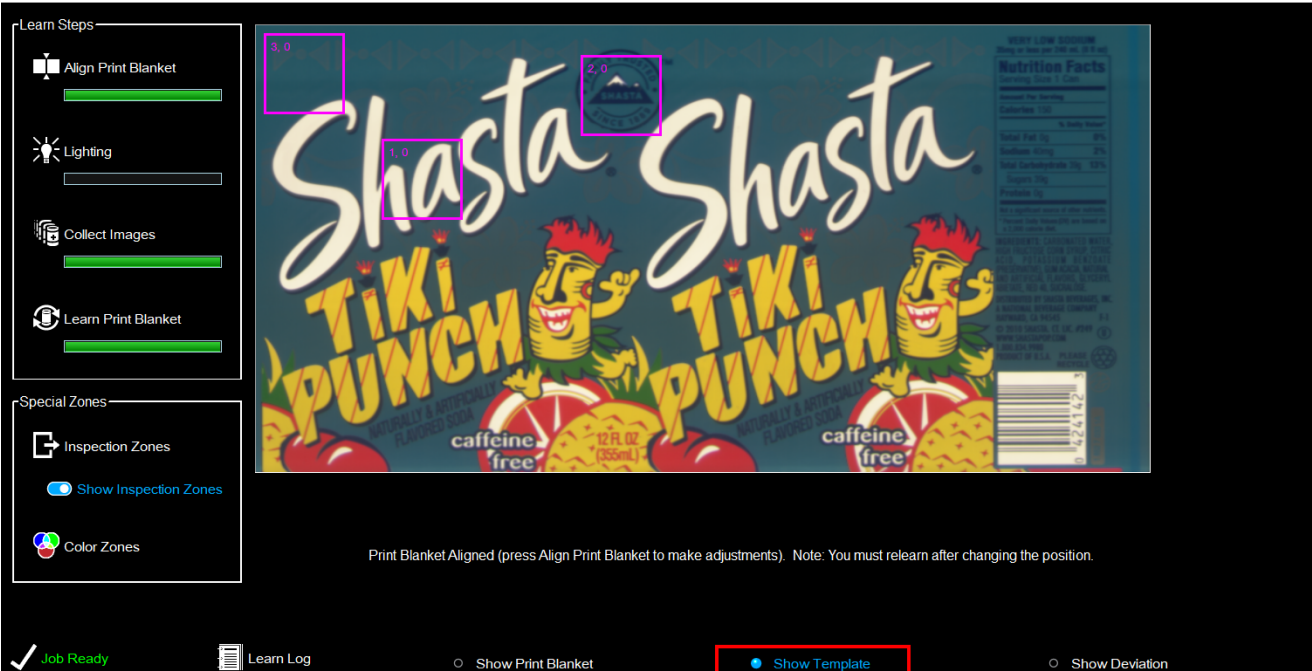
Allineare il blanket stampato come da necessità.

Per vedere il modello:

1. Selezionare il pulsante Show Template. Il pulsante diventa attivo dopo l'acquisizione di parti da parte del sistema.
2. Confrontare l'immagine con la parte vera e propria.

Il modello è OK se l'immagine ha un aspetto chiaro e corrisponde alla parte.

Learn for existing job <June1919>



Print Blanket Aligned (press Align Print Blanket to make adjustments). Note: You must relearn after changing the position.

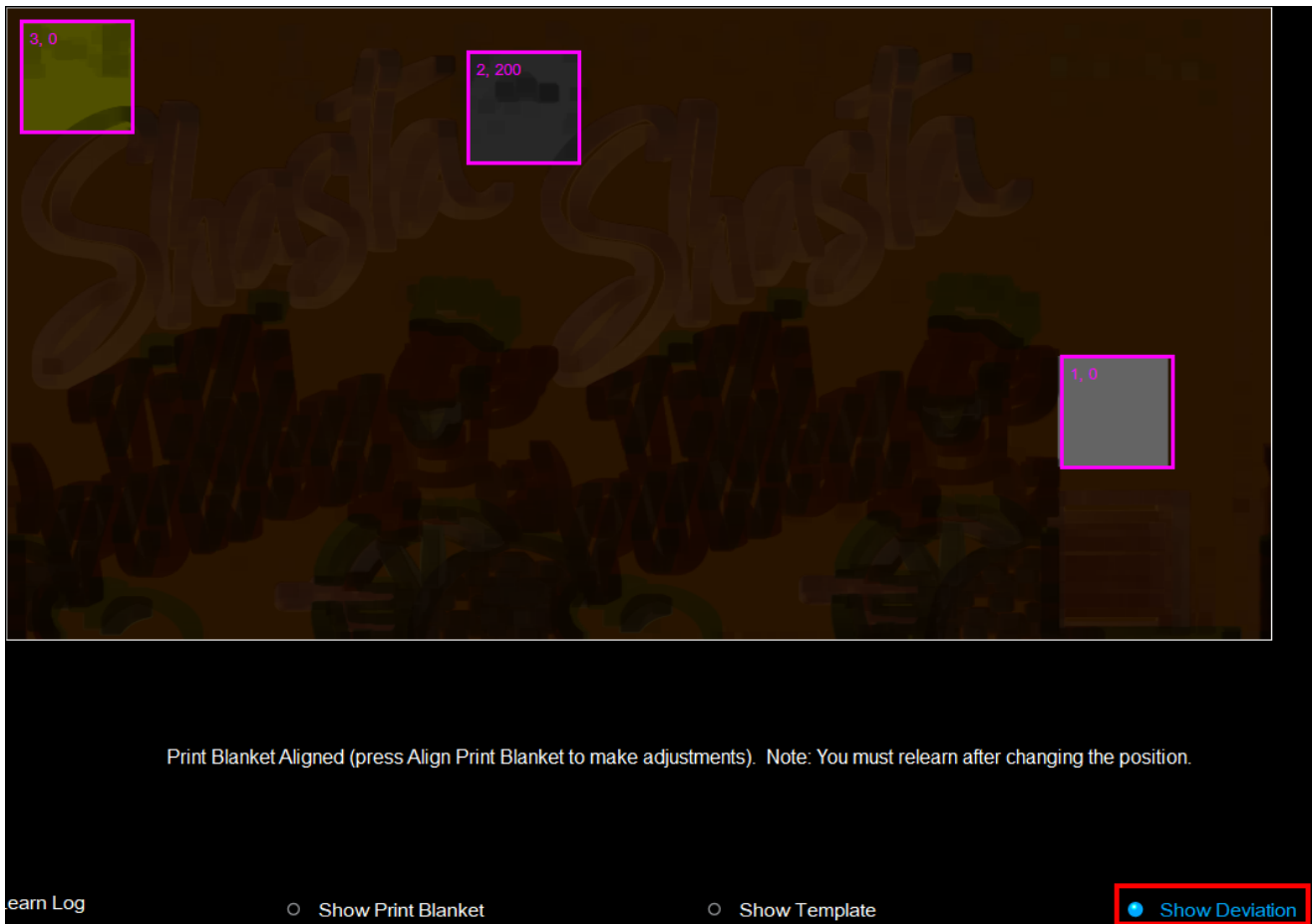
Job Ready Learn Log Show Print Blanket Show Template Show Deviation

Il modello non va bene se mancano parti dell'immagine o se ci sono effetti di trasparenza. Riacquisire la parte.



Capitolo 7

Selezionare "Show Deviation" (sotto alle immagini). Viene visualizzato l'intervallo di pixel consentito per ogni parte controllata. Immagine più scura = controllo più sensibile. (NOTA: se sono state impostate delle zone di controllo, i pixel potrebbero essere gialli, a seconda della sensibilità; questo non è un problema)



Le immagini non vanno bene se:

- non somigliano alla parte reale
- si vede un effetto ghosting o un'area ripetuta

Riacquisire la parte se il modello o la deviazione non sono soddisfacenti.

Selezionare "Job Ready" per completare il processo di acquisizione.

Mettere il sistema in linea per controllare le parti.

Part Position Feedback

Questo strumento consente di determinare la posizione del flusso di parti e la qualità della manipolazione del materiale all'interno del tunnel di DecoSpector 360™. Sono disponibili tre visualizzazioni:

- Part Position
- Camera Tilt

- Part Spacing

Per accedere allo strumento:

Accedere a Settings | System Calibration | Part Position Feedback. Part Position è la prima visualizzazione.

Per navigare tra le differenti visualizzazioni:

Part Position:

- Facendo clic su di una qualunque zona diversa da una fotocamera si passerà alla visualizzazione Part Spacing.
- Facendo clic su di una qualunque fotocamera si passerà alla visualizzazione dei dati di inclinazione della specifica fotocamera.

Part Spacing:

- Facendo clic ovunque si passerà alla visualizzazione Part Position.

Camera Tilt:

- Facendo clic su di una qualunque zona diversa da una fotocamera si passerà alla visualizzazione Part Position.
- Facendo clic sulla fotocamera visualizzata si passerà alla visualizzazione Part Position.
- Facendo clic su di una qualunque altra fotocamera si passerà alla visualizzazione dei dati di inclinazione della specifica fotocamera.

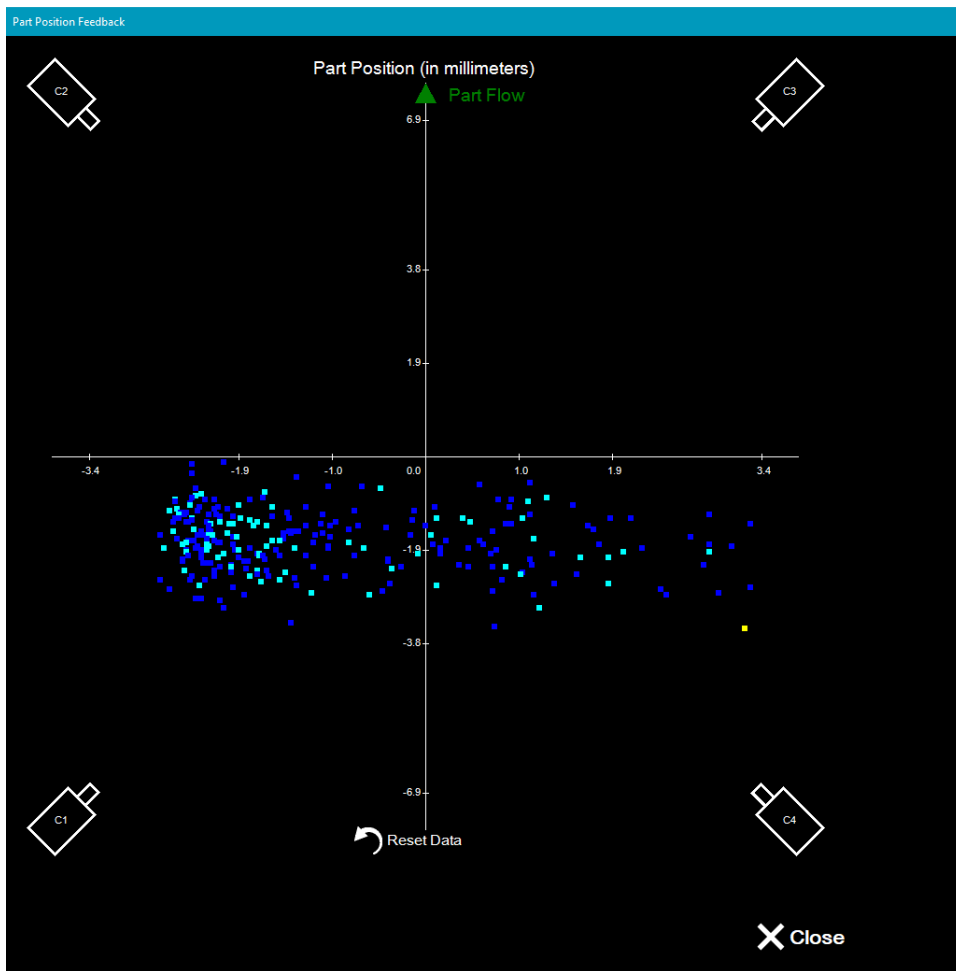
Nota: per passare dai pollici ai millimetri e viceversa, accedere a Settings | System Settings | Units.

Part Position



Nota: è importante che la posizione meccanica del tunnel di controllo sia installata osservando il corretto orientamento delle fotocamere rispetto al flusso delle parti. In presenza di un'installazione corretta le informazioni riguardanti le fotocamere, la posizione e il flusso coincideranno con l'installazione fisica del prodotto.

Nota: si consiglia di impostare Part Present Delay - anche solo approssimativamente - prima che questo strumento possa aiutare a definire in modo più preciso la posizione della parte. I dati di Part Position verranno raccolti solamente una volta che il sistema sarà correttamente configurato per controllare le parti in stato online. In presenza di una posizione della parte troppo distante dalla realtà, il sistema non sarà in grado di individuare e di srotolare le immagini delle lattine e, in tal modo, non saranno disponibili informazioni relative alla posizione delle parti di cui tracciare un grafico.



Titolo della posizione delle parti - Il titolo indica se le informazioni sono indicate in pollici o in millimetri.

Freccia verde del flusso delle parti - Indica la direzione del flusso della produzione sotto al tunnel.

Color Coding - Un colore blu scuro indica la presenza di almeno una parte in tale posizione. Un colore blu più chiaro (ciano) indica una maggiore concentrazione di parti in tale posizione. Il giallo indica la massima concentrazione di parti in tale posizione.

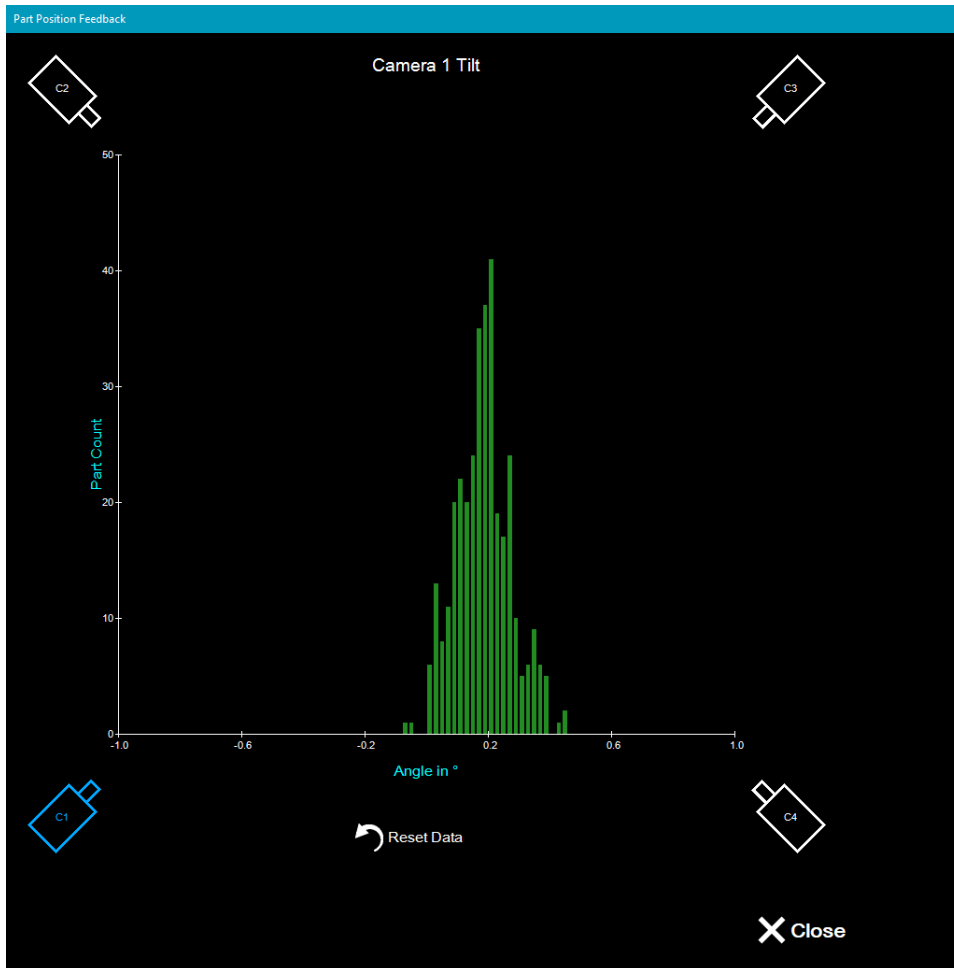
Reset Data - La pressione di questo comando cancellerà i dati raccolti per tutti i grafici (non soltanto per la visualizzazione corrente).

Da C1 a C4 - Si tratta delle fotocamere: funzionano come un pulsante che consente di passare al grafico dell'inclinazione della fotocamera specificata.

Camera Tilt

Nota: Il modo in cui il sistema calcola le informazioni di inclinazione per ciascuna fotocamera fa sì che le coppie opposte presentino esattamente le stesse misurazioni dell'angolo ma segni opposti. Pertanto, se l'angolo misurato in C1 è di 0,25, C3 misurerà -0,25.

Nota: si consiglia di impostare Part Present Delay - anche solo approssimativamente - prima che questo strumento possa aiutare a definire in modo più preciso la posizione della parte. I dati di Part Position verranno raccolti solamente una volta che il sistema sarà correttamente configurato per controllare le parti in stato online. In presenza di una posizione della parte troppo distante dalla realtà, il sistema non sarà in grado di individuare e di srotolare le immagini delle lattine e, in tal modo, non saranno disponibili informazioni relative alla posizione delle parti di cui tracciare un grafico.



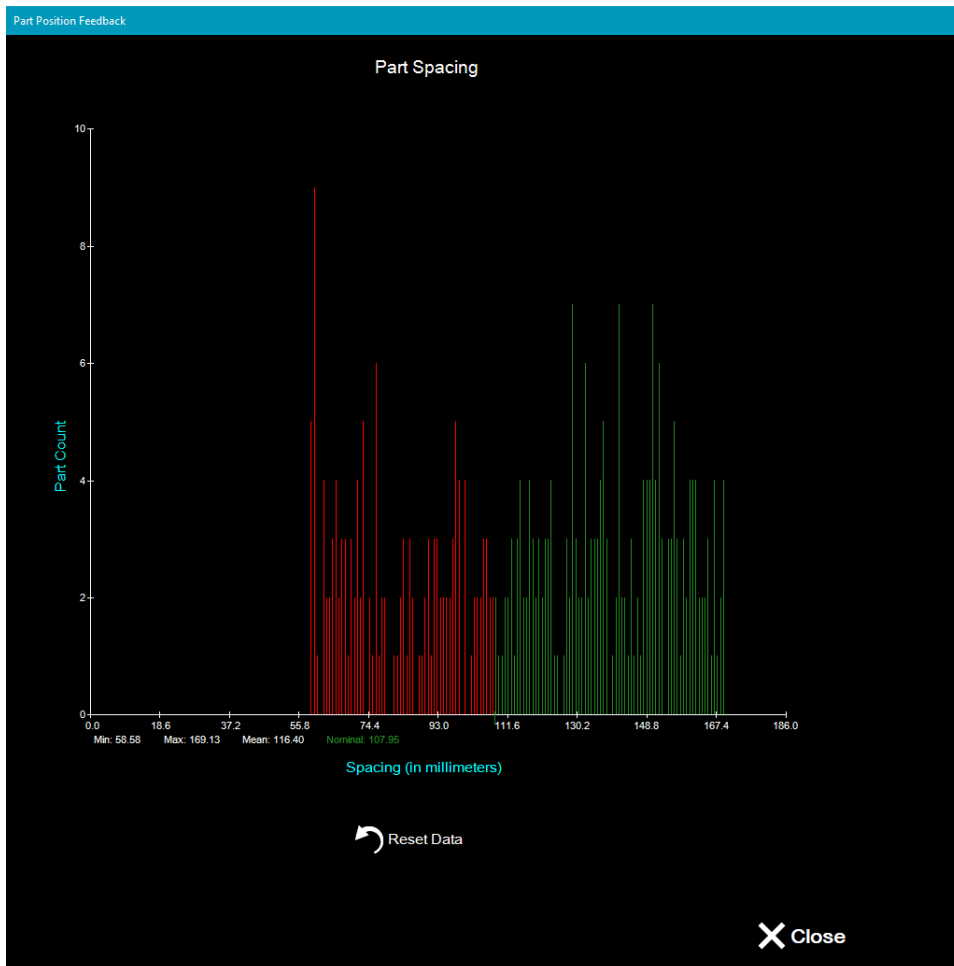
Reset Data - La pressione di questo comando cancellerà i dati raccolti per tutti i grafici (non soltanto per la visualizzazione corrente).

Da C1 a C4 - Si tratta delle fotocamere: funzionano come un pulsante che consente di passare al grafico dell'inclinazione della fotocamera specificata.

Part Spacing

Il grafico Part Spacing Plot raccoglie informazioni sulla distanza presente tra lattine consecutive in base al segnale Part Present per ciascuna parte. Nel caso di una buona calibrazione della larghezza della lattina (Part Present Delay), queste informazioni vengono scalate a distanze reali. La larghezza della parte viene misurata in segnali encoder, cosa che consente al sistema di convertire la spaziatura (misurata in segnali encoder) nelle unità desiderate.

Nota: I dati di Part Spacing non richiedono una posizione e uno srotolamento esatti delle parti. Si tratta esclusivamente di una misurazione della modifica dell'acquisizione in segnali encoder. Pertanto, i dati relativi alla spaziatura saranno accurati anche in assenza di un corretto posizionamento di Part Present. Per la spaziatura delle parti è critica la larghezza della lattina. In mancanza di calibrazione della larghezza della lattina per la dimensione della parte data, tutte le misurazioni di distanza saranno inaccurate.



Asse Y - L'asse Y del grafico indica il numero delle parti che si trovano ad una specifica distanza.

Asse X - L'asse X indica la spaziatura fisica tra parti consecutive.

Color Coding:

Rosso - Indica che la distanza tra le parti è inferiore rispetto alla spaziatura nominale desiderata per la dimensione della lattina data. Riducendo il numero delle parti che si trovano troppo vicine tra di loro si contribuirà ad eliminare le ombre e i riflessi dovuti alla manipolazione fisica della parte.

verde - Indica che la distanza tra le parti è superiore rispetto alla spaziatura nominale desiderata per la dimensione della lattina data. Queste parti dovrebbero presentare ombre e riflessi minimi dovuti alla manipolazione fisica della parte.

BLU - Indica che una parte sta misurando una distanza inferiore a 0 (inferiore alla larghezza della parte data; molto probabilmente può essere necessario calibrare la larghezza della parte per ottenere dati accurati) o superiore rispetto al valore massimo tracciato.

Statistical Data:

min - Si tratta della minima spaziatura misurata tra le parti rilevata nel grafico visualizzato.

Max - Si tratta della massima spaziatura misurata tra le parti rilevata nel grafico visualizzato.

Mean - Si tratta della spaziatura media tra tutte le parti rilevata nel grafico visualizzato.

Nominal - Si tratta della distanza corrente utilizzata per codificare mediante colore i risultati del grafico in modo da aiutare a visualizzare quando le parti non sono sufficientemente spaziate. Può essere regolata per ciascuna dimensione lattina nel sistema mediante la finestra di dialogo Can Size Settings.

Reset Data - La pressione di questo comando cancellerà i dati raccolti per tutti i grafici (non soltanto per la visualizzazione corrente).

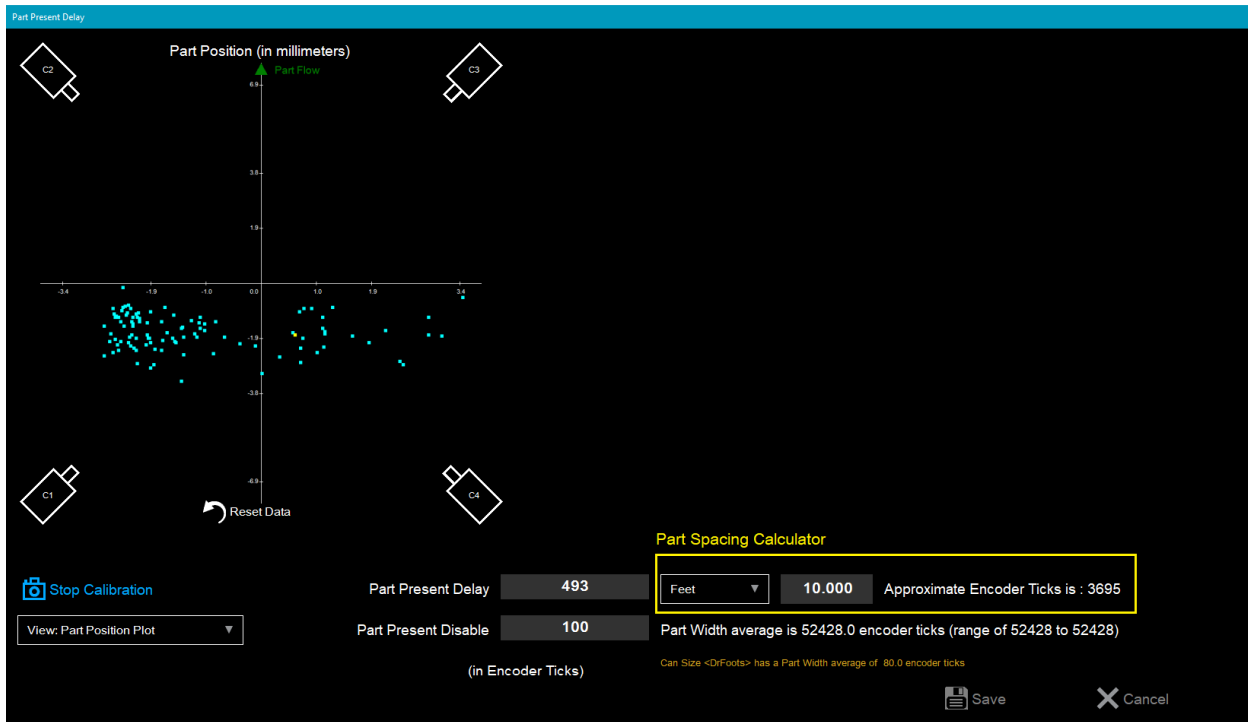
Part Spacing Calculator

Solo Amministratore

Grazie al grafico Part Position e alla calcolatrice è possibile vedere dove viene effettuata l'acquisizione della popolazione delle parti. Il sistema stima la distanza effettiva rispetto ad un centraggio perfetto a partire dal grafico. Quindi, è possibile utilizzare il calcolatore per indicare a quanti segnali encoder corrisponde tale distanza. Quindi, sommare o sottrarre il conteggio dato al ritardo corrente in modo da ottenere un migliore centraggio delle parti.

Per vedere questa schermata, accedere a Settings | System Calibration | Part Present Delay. Nell'angolo inferiore sinistro dello schermo, selezionare Part Position Plot.

La calcolatrice si trova immediatamente a destra del campo del valore Part Present Delay (nota: il riquadro giallo e il testo non sono presenti nella finestra effettivamente visualizzata). È possibile scegliere l'unità di conversione: pollici, piedi, millimetri e centimetri. Il valore del campo rappresenta la distanza che si desidera convertire in segnali encoder. Infine, viene visualizzato il conteggio approssimativo dei segnali encoder. Dato che non sono possibili segnali encoder frazionari, questo valore rappresenta un'approssimazione.



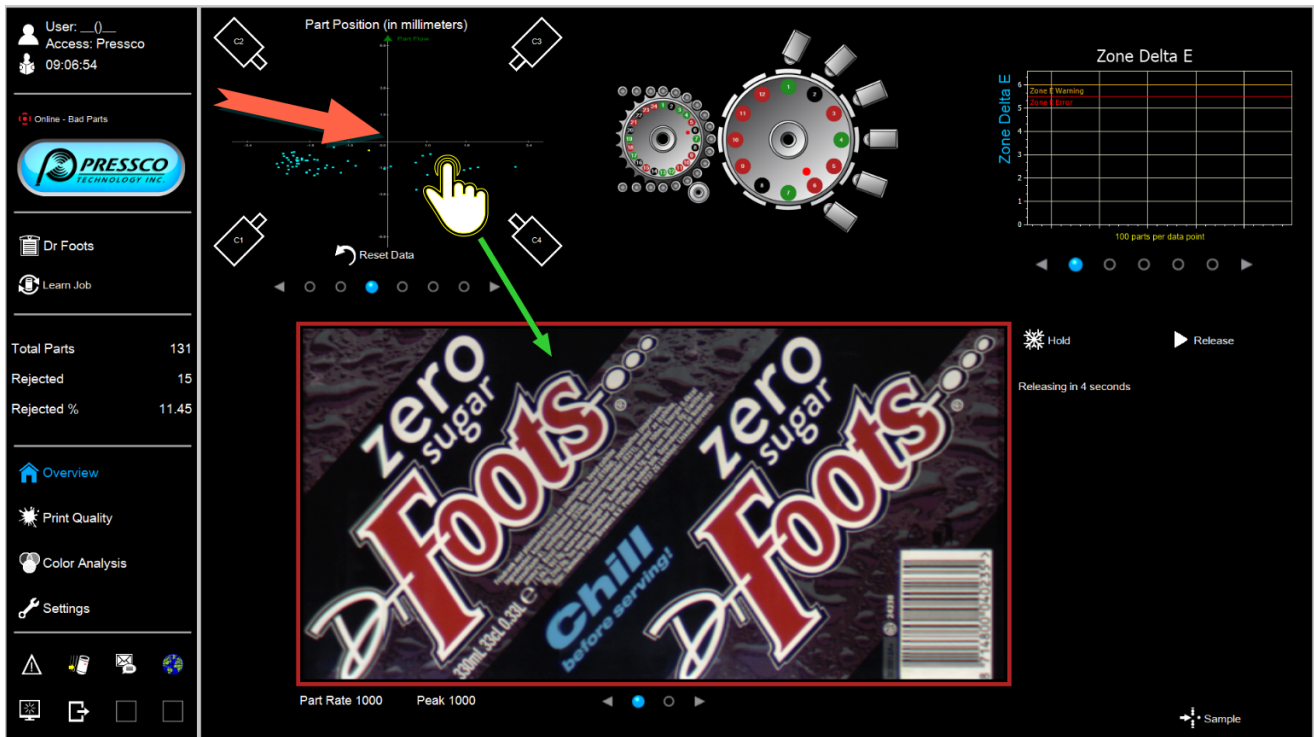
Strumento Part Position - Differenti modalità di visualizzazione

Questa sezione illustra come visualizzare questo strumento all'interno del sistema DecoSpector 360™. Per maggiori dettagli sullo strumento, vedere ["Part Position Feedback" a pagina 59](#)

Lo strumento Part Position raccoglie i dati in due modi. Il primo è costituito dai dati di produzione online, utilizzati dalla maggior parte delle visualizzazioni per popolare la visualizzazione. Il secondo è lo strumento offline "Part Present Delay", e i dati sono basati solo sulle parti controllate attraverso quello specifico catalogo.

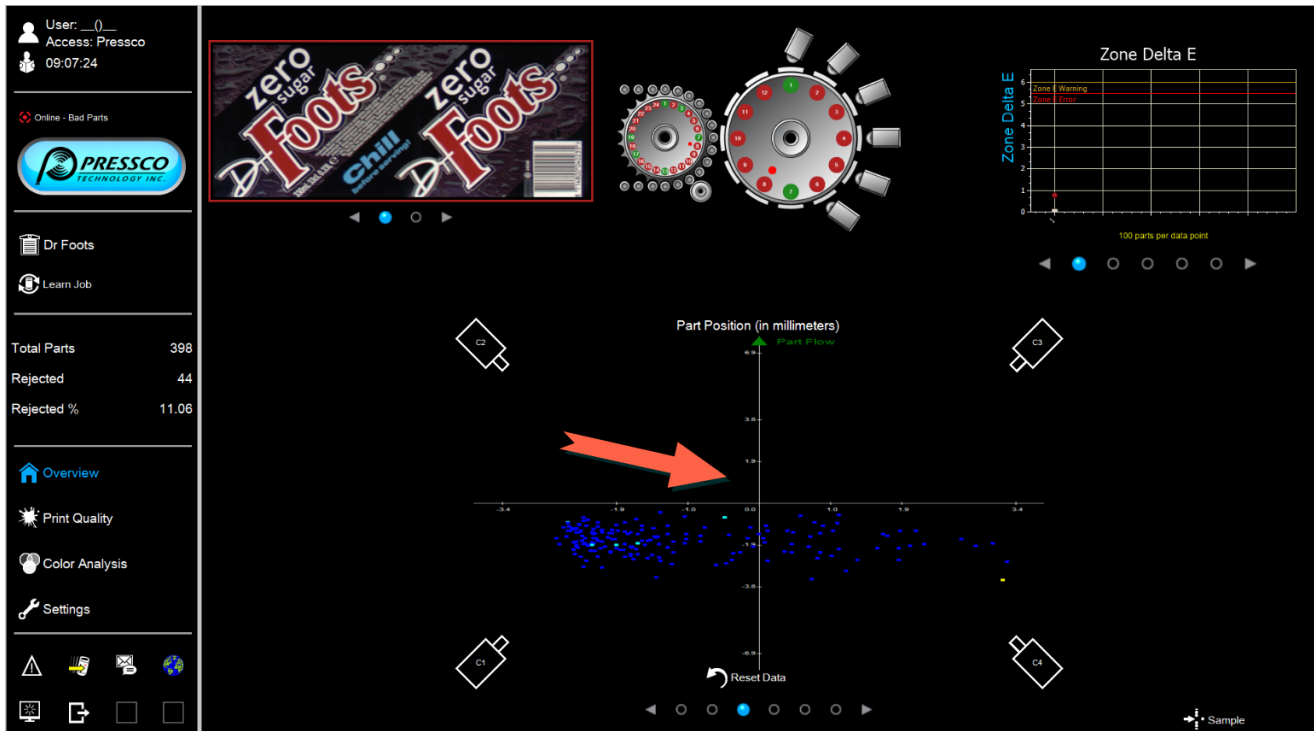
Panoramica sistema - Visualizzazione con grafico di piccole dimensioni

La visualizzazione con grafico di piccole dimensioni consente di visionare le informazioni online di Part Position. La possibilità di modificare la visualizzazione (posizione della parte, inclinazione della fotocamera, ecc.) è presente soltanto nella vista con grafico di grandi dimensioni. (fare clic sul grafico di piccole dimensioni per visualizzare la vista ingrandita) La vista selezionata a partire dal grafico di grandi dimensioni comparirà nel grafico di piccole dimensioni.



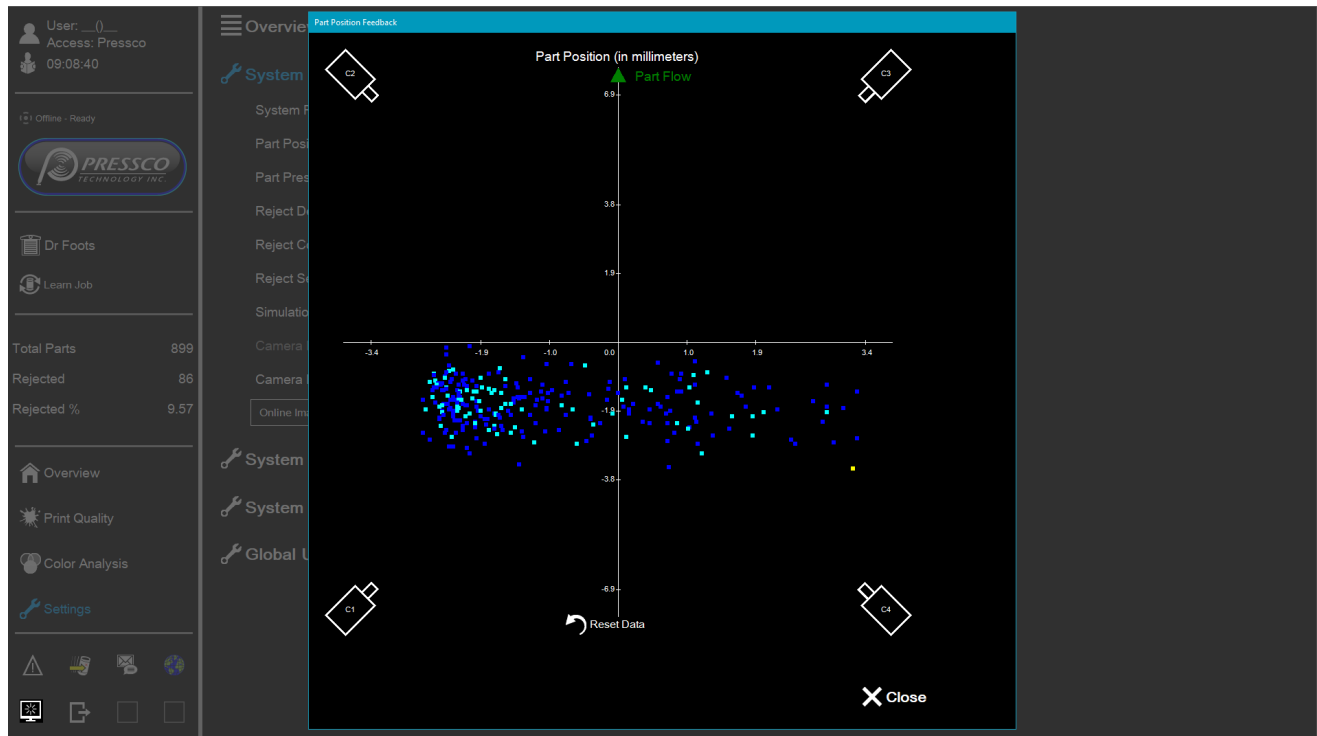
Panoramica sistema - Visualizzazione con grafico di grandi dimensioni

La visualizzazione con grafico di grandi dimensioni consente di visionare le informazioni online di Part Position. Le informazioni sono identiche a quelle della vista disponibile sotto System Settings – System Calibration. (fare clic sull'immagine della parte per tornare dalla visualizzazione con grafico di grandi dimensioni a quella con grafico di piccole dimensioni)



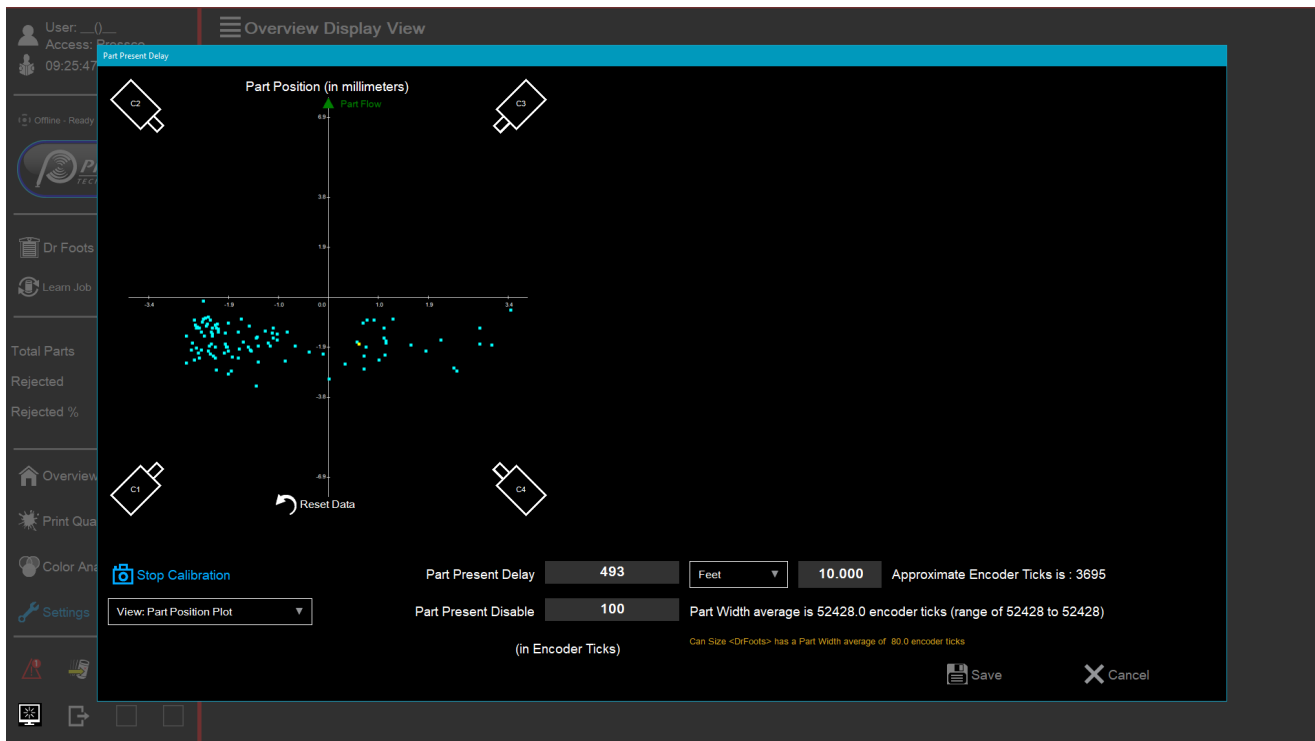
System Settings - System Calibration - Part Position Feedback

Consente di visionare le informazioni online di Part Position.



System Settings - System Calibration - Part Present Delay

Selezionare il menu a discesa View nell'angolo inferiore sinistro e, quindi, selezionare Part Position Plot. Ciò consente di visionare le informazioni di Part Position raccolte in sia fase di calibrazione della larghezza della parte sia durante la regolazione del "part present delay". Ciò restituisce un feedback immediato sull'impatto che hanno le modifiche sui dati di posizione.




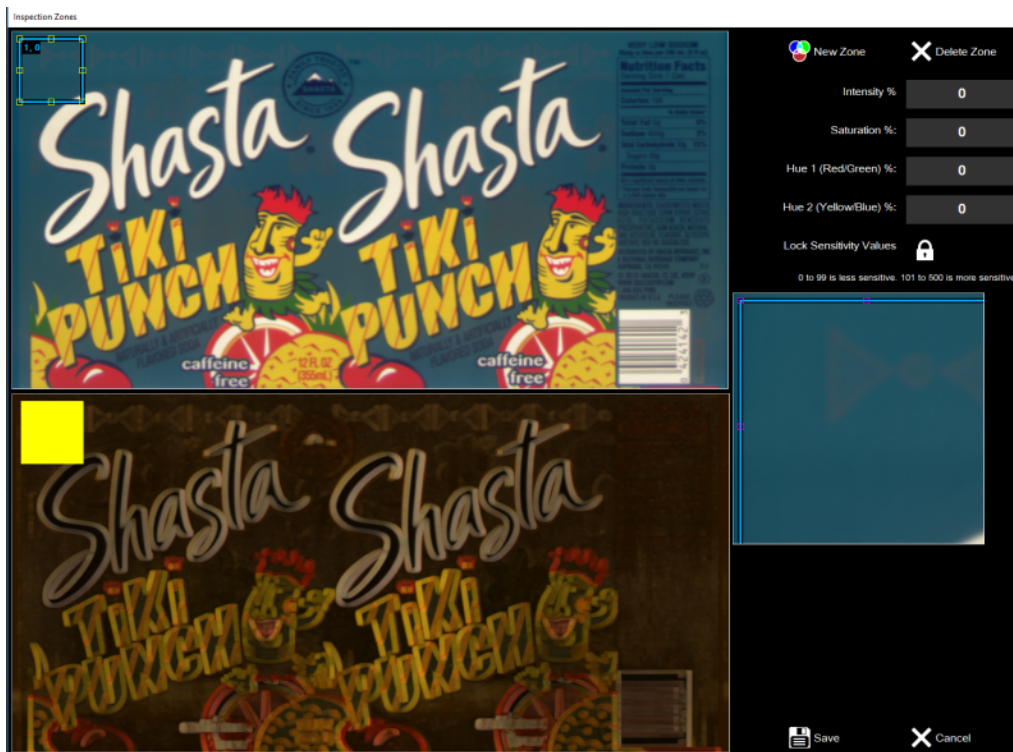
Zone di controllo

Questa funzione consente di aumentare o ridurre la sensibilità su parti specifiche dell'etichetta, senza compromettere il controllo di altre parti dell'etichetta. È possibile controllare aree specifiche, come l'area del codice data, oppure aree stampate molto piene per trovare, ad esempio, eventuali macchie. Ogni zona ha un controllo di sensibilità indipendente.

Una volta salvate le zone di controllo, queste informazioni sono salvate insieme al processo, in modo che siano usate ogni volta che il processo viene eseguito.

Per impostare le zone di controllo:

1.  **Job Name** Andare al menu dei processi.
2. Selezionare Inspection Zones.
3. Selezionare New Zone. Compaiono sullo schermo una zona predefinita e le impostazioni del controllo.

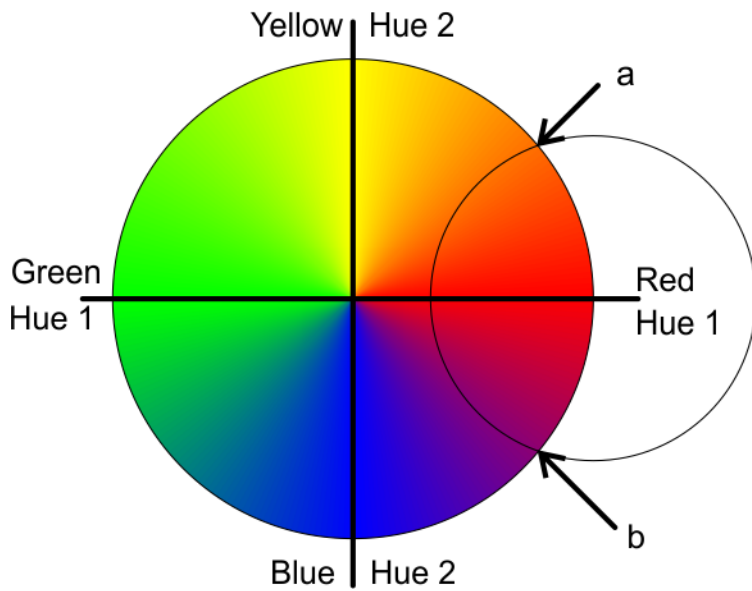


4. Spostare la zona dove si desidera regolare la sensibilità. (È possibile impostare più di una zona)
5. Regolare la sensibilità:

Suggerimento: i valori di sensibilità sono bloccati insieme per impostazione predefinita, in modo da garantire il miglior controllo globale possibile. Le impostazioni tipiche sono 120% per una maggiore sensibilità e 80% per meno sensibilità.

- Intensity % controlla ombre e righe
- Saturation % controlla la presenza di eccessivo colore o vuoti di colore
- 100% corrisponde al controllo standard
- 0-99 indica meno sensibilità
- 101-500 indica più sensibilità. A 500, il blocco del controllo è nero (guardare nell'immagine in basso); quasi tutti i pixel non superano il controllo con questa impostazione.

I valori Hue 1 e Hue 2 vengono in genere regolati nella stessa quantità. Provare piccole regolazioni incrementali.



- a e b rappresentano il rosso quando inizia a deviare verso il giallo o il blu
- Hue 1 incide su rosso e verde. Se ci si aspetta di vedere rosso, ma il colore della lattina viene stampato arancione o viola, OPPURE se ci si aspetta il verde, ma la lattina stampata è di colore giallo-verdastro o verde acqua, aumentare il valore di Hue 1.
- Hue 2 incide su giallo e blu. Se ci si aspetta di vedere giallo, ma il colore della lattina viene stampato arancione o giallo-verde, OPPURE se ci si aspetta il blu, ma la lattina stampata è di colore blu-verdastro o viola, aumentare il valore di Hue 2.

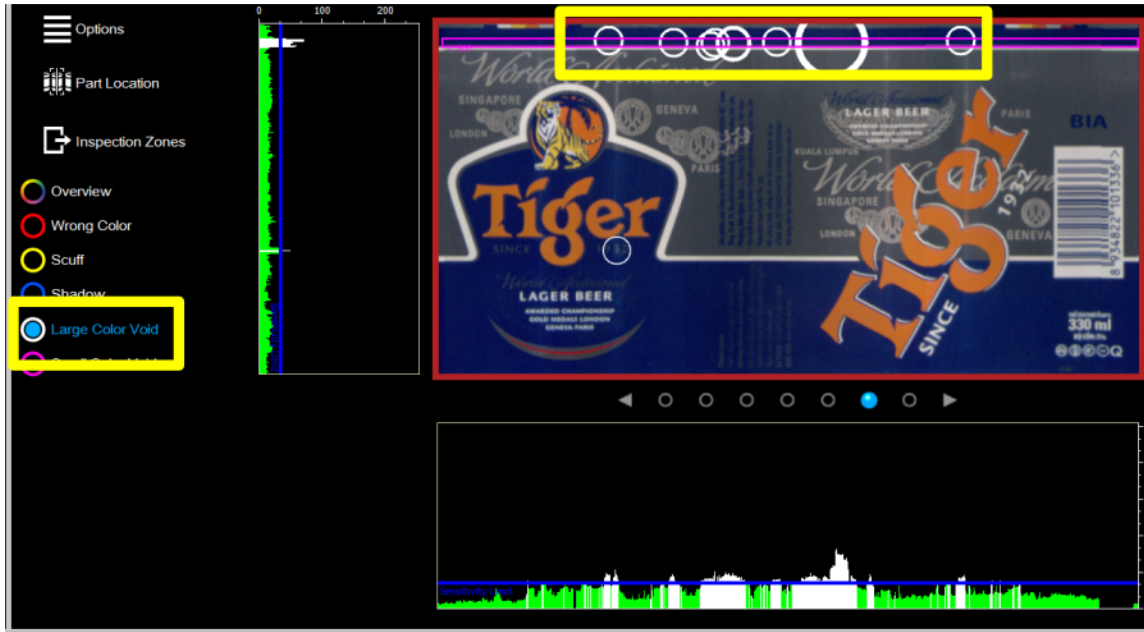
Nell'esempio che segue, abbiamo posizionato una zona di controllo sul codice a barre, rendendo il controllo in quest'area meno sensibile.



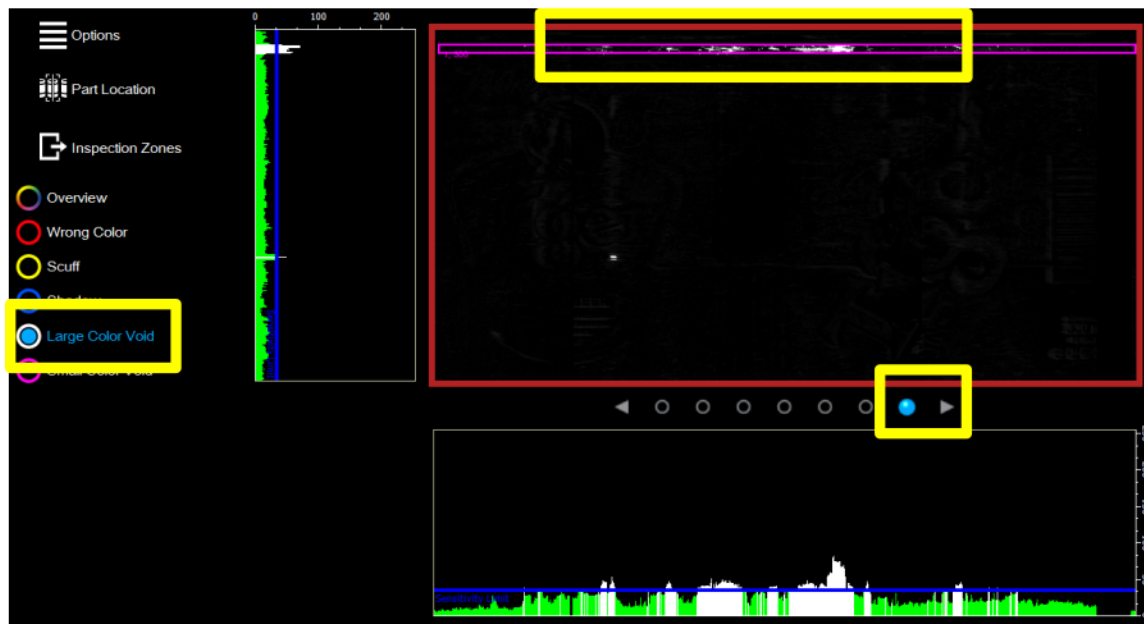
Vedere anche: "Esempio di zone di controllo" sotto

Esempio di zone di controllo

Questo esempio mostra che è stato trovato un ampio vuoto di colore all'interno della zona di controllo.



Il difetto si vede più chiaramente osservando l'immagine di "errore". Fare clic sul punto corrispondente sotto l'immagine.



Capitolo 8 Visualizzazione di difetti e immagini delle parti

È possibile visualizzare difetti e immagini delle parti in tre schermate:



"Pannello Overview" a pagina 38

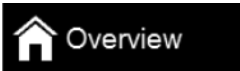


"Schermata Print Quality" a pagina 78 - Usare Print Quality per visualizzare i controlli su immagini recenti o salvate. Qui è possibile regolare la sensibilità del controllo.



"Analisi del colore" a pagina 91 - In questa schermata è possibile regolare la sensibilità del colore.

Visualizzazione di immagini e difetti live



- Visualizzazione delle immagini di controllo live.



Mettere il sistema in linea per controllare le parti. Le immagini live vengono aggiornate nell'area della parte. Scorrere rapidamente con il dito nell'area dell'immagine o toccare i punti sotto l'immagine per passare dall'immagine controllata all'immagine di "errore". L'immagine dell'errore mostra solo i difetti, se ve ne sono. (Esempio di immagine di errore: "Visualizzare i difetti sulle immagini" a pagina 81)

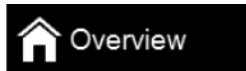


Per fare zoom sull'immagine, usare due dita sullo schermo e allontanarle per vedere l'immagine più da vicino. È quindi possibile spostarsi all'interno dell'immagine fissandola e trascinandola sullo schermo.

Per stringere lo zoom utilizzando la tastiera, fare doppio clic con il tasto sinistro sull'area desiderata. Per allargare lo zoom, fare doppio clic con il tasto destro.

Per fissare le immagini sullo schermo, usare l'opzione Freeze on Defect. "Fissare un'immagine sullo schermo" sotto

Fissare un'immagine sullo schermo



Usare l'opzione Freeze on Defect per fissare le immagini sullo schermo.



L'immagine non è fissata. Toccare per fissare manualmente.



L'immagine è fissata.



Toccare Release per sbloccare l'immagine.

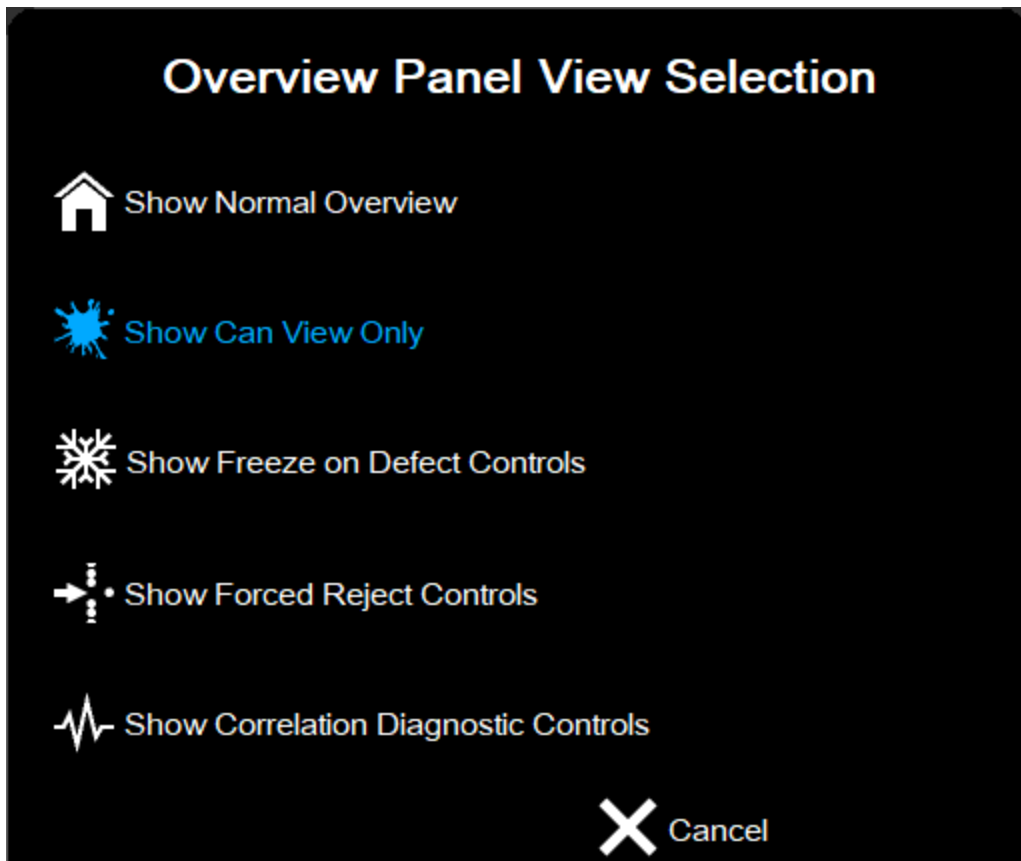
Per ulteriori opzioni (come fissare automaticamente le immagini dei difetti), vedere "Comandi del blocco sui difetti" sotto.

Comandi del blocco sui difetti

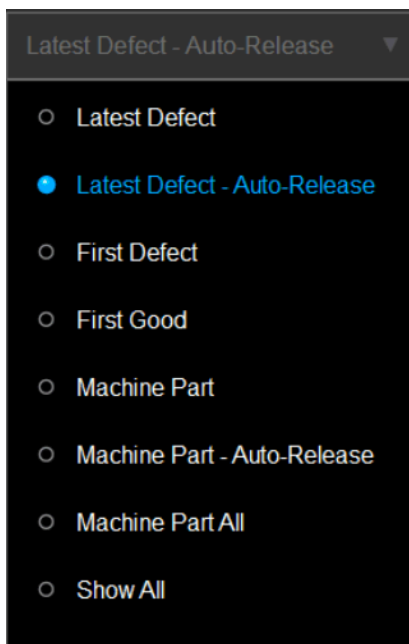
Per abilitare i comandi del blocco sui difetti:



Abilitare i comandi dal menu Settings: Settings | Overview Display View | Show Freeze on Defect Controls.



I comandi del blocco sui difetti sono visualizzati nella schermata Home. Selezionare quando bloccare un difetto sullo schermo.



Latest Defect - Viene bloccata l'immagine dell'ultima parte difettosa. Tutte le successive parti espulse saranno bloccate su schermo finché un'altra parte non viene espulsa.


Latest Defect - Auto-Release - Viene bloccata su schermo l'ultima immagine difettosa fino al numero di secondi specificati, selezionabili accanto a Release Time.

First Defect - Viene bloccata su schermo l'immagine della prima parte espulsa dopo essere andati in linea. L'immagine rimane fissata finché non viene sbloccata o non viene cambiata la modalità di blocco.

First Good - Viene bloccata l'immagine della prima parte accettata dopo essere andati in linea. L'immagine rimane fissata finché non viene sbloccata o non viene cambiata la modalità di blocco.

Machine Part - Viene bloccata la successiva immagine della parte difettosa relativa alla parte macchina selezionata. L'immagine rimane bloccata finché la successiva immagine correlata alla parte macchina diventa disponibile e viene sostituita dalla nuova immagine. Usare il pulsante Select per scegliere la parte desiderata.

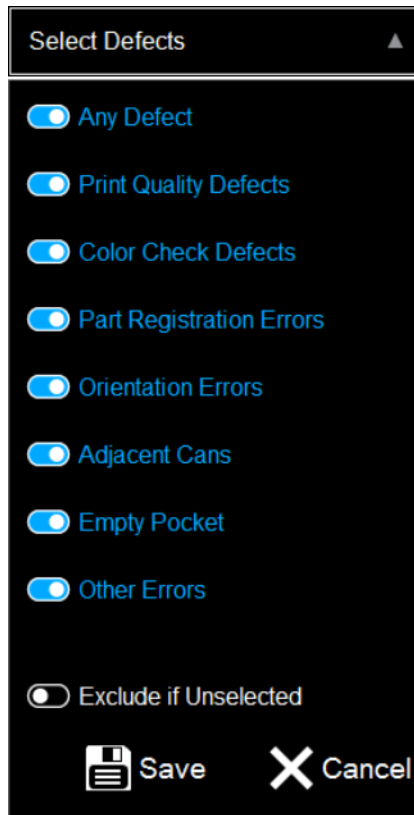
Machine Part - Auto-Release - Viene bloccata la successiva immagine della parte difettosa relativa alla parte macchina selezionata. Rimane sullo schermo per un periodo di tempo specificato o finché la successiva immagine correlata alla parte macchina non diventa disponibile, a seconda di quale evento si verifica per primo. Usare il pulsante Select per scegliere la parte desiderata.

Machine Part All -  Viene mostrata l'immagine parte della parte macchina specificata, a prescindere che superi o meno il controllo. L'immagine rimane bloccata finché la successiva immagine correlata alla parte macchina diventa disponibile. Usare il pulsante Select per scegliere la parte desiderata.

Show All - Vengono mostrate tutte le immagini della parte, non solo quelle bloccate.

Comandi Select Defects

Selezionare il tipo di difetti da bloccare sullo schermo (usato con Freeze on Defect).



 = on.

Any Defect - Viene visualizzato qualsiasi difetto.

Print Quality Defects - Vengono visualizzati solo i difetti di qualità di stampa, che comprendono: colore sbagliato, riga, ombra, vuoto di colore e colore in eccesso.

Color Check Defects - Questi difetti si verificano quando la parte non supera i test relativi alle zone di colore. Le zone di colore sono opzionali e dipendono dalle specifiche dello stabilimento.

Part Registration Errors - Un errore di centratura si verifica quando il sistema non trova i contorni superiori o laterali di una parte.

Orientation Errors - Un errore di orientamento si verifica quando la parte è troppo inclinata. Questo è inoltre motivo di errore se il sistema rileva una "lattina esclusa" o un'etichetta sbagliata. Questo controllo viene eseguito automaticamente dal sistema.

Adjacent Can Errors - Un errore di lattina adiacente si verifica quando il sistema vede un'altra lattina (oltre a quella che viene controllata) nel suo campo visivo. La lattina adiacente può generare ombre o riflessi sulla parte che viene controllata.

Empty Pocket - Il sistema esegue un test per verificare la presenza della parte prima di procedere con il controllo. Se una parte non è presente, si verifica una cosiddetta assenza parte. Per avere dei numeri di produzione accurati, è necessario individuare le assenze di parti. Non viene

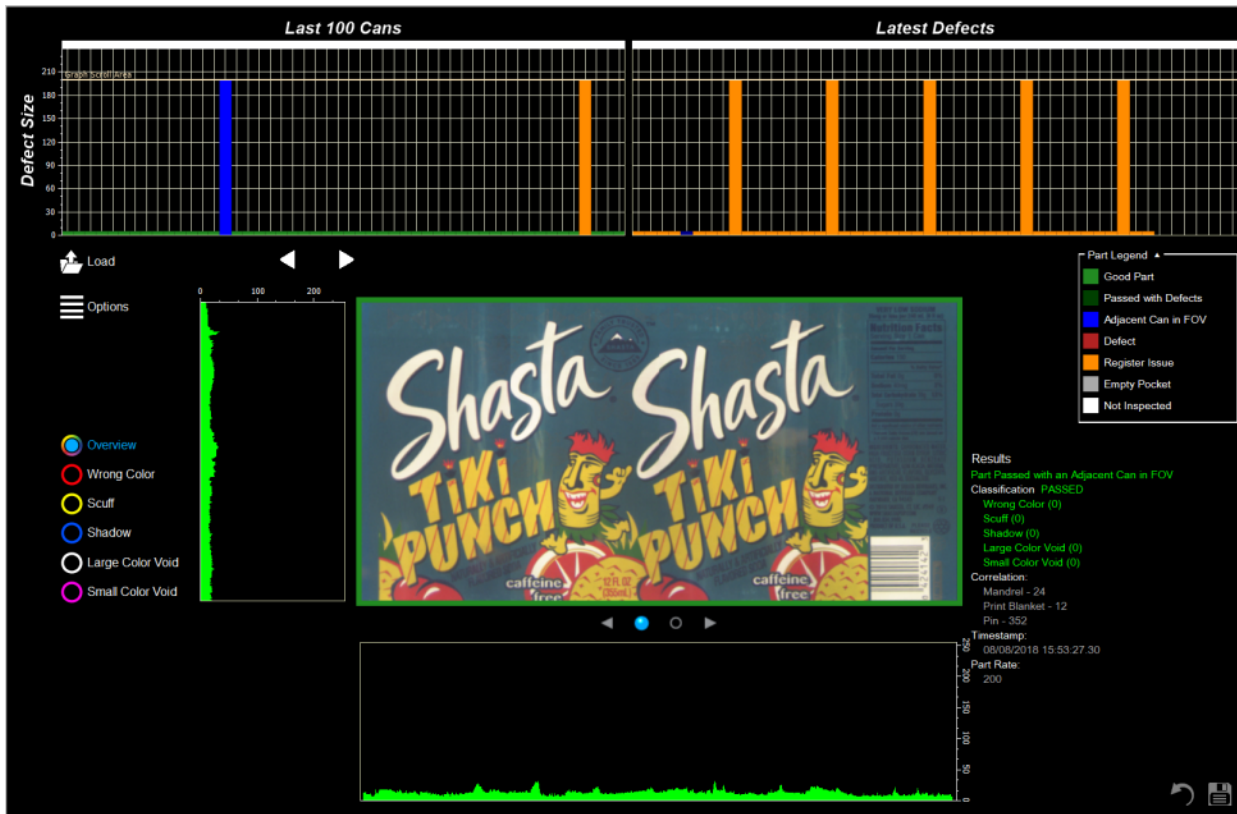
Capitolo 8

effettuato alcun controllo (per la parte corrente) se il sistema rileva un'assenza parte. Le assenze parti si verificano quando il sistema non trova alcun contorno durante il rilevamento della parte. Questo può succedere se la parte è troppo corta, troppo scura, o se è presente un altro difetto grave che impedisce al sistema di trovare la parte.

Other Errors - Vengono visualizzati altri errori che non rientrano nelle altre categorie specificate.

Exclude if Unselected - Non vengono visualizzati i tipi di difetti (di cui sopra) se sono disattivati nel menu.

Capitolo 9 Schermata Print Quality



Questa schermata consente di visualizzare le parti recentemente controllate attraverso l'interfaccia Retro-Spec. In questo modo è possibile vedere le tendenze dei controlli. È inoltre possibile cambiare le impostazioni dei controlli e provare sulle immagini senza interferire con il controllo in corso. Per salvare le modifiche occorre essere un Amministratore.

! Per visualizzare qualcosa sullo schermo, occorre caricare un nuovo set di immagini. vedere *"Caricamento delle immagini della parte"* sotto

Dalla schermata Print Quality è possibile:

"Visualizzare i difetti sulle immagini" a pagina 81


View "Classificazione dei difetti" a pagina 83

"Visualizzazione dei risultati del controllo" a pagina 84

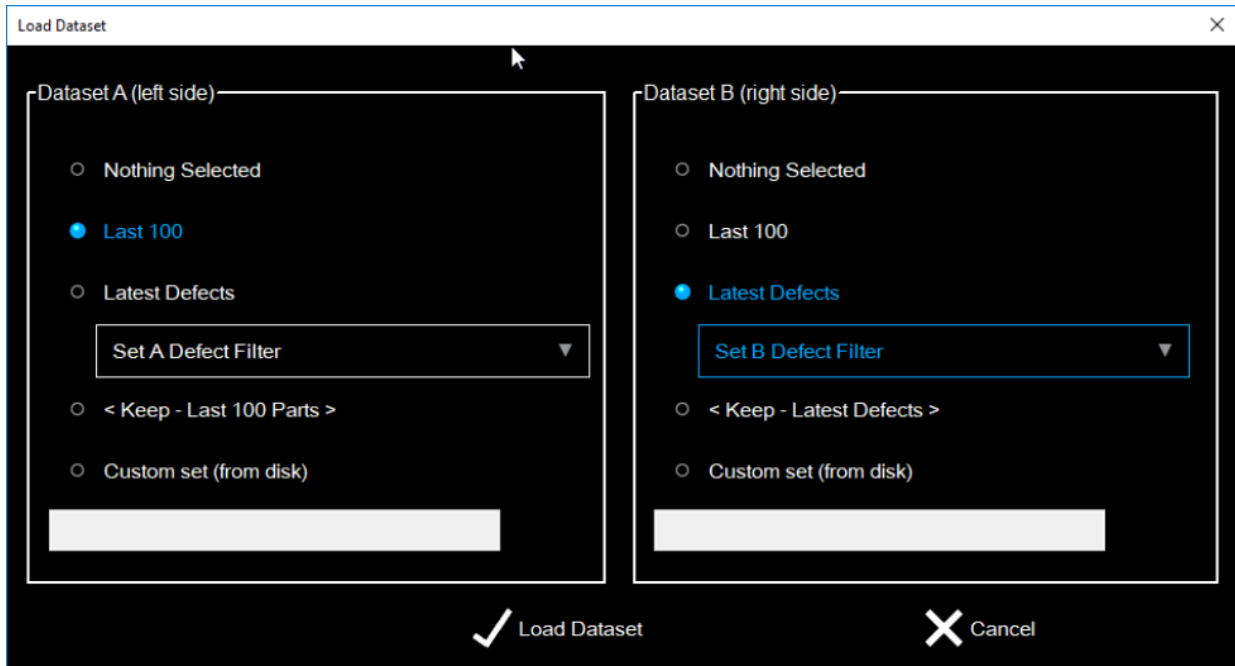
Caricamento delle immagini della parte

Nota: Le immagini devono già essere salvate sul disco rigido del sistema o essere tra le ultime 100 parti controllate.

Per caricare le immagini della parte (in Print Quality o Color Analysis):

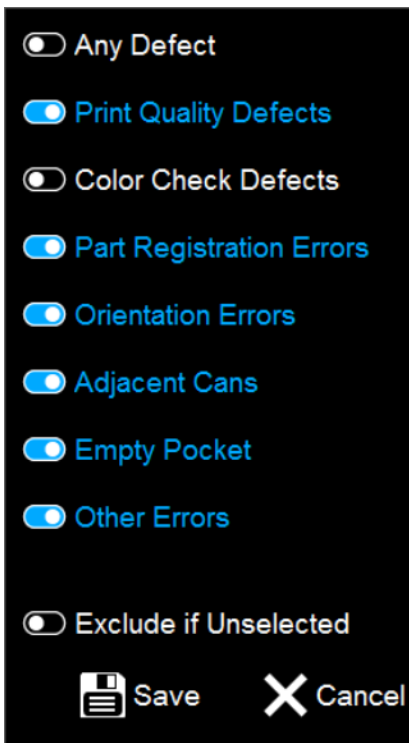
1.  - Toccare l'icona di caricamento .
2. Selezionare le immagini da caricare per il Data Set A (lato sinistro del grafico) e per il Data Set B (lato destro del grafico).

Nota: quando si seleziona Custom Set (from disk), vengono caricate fino a 49 immagini dalla cartella selezionata.



Suggerimento: oltre a Latest Defects, consultare Last 100 images. Osservando solo i difetti più recenti si potrebbero tralasciare parti mancanti che vengono semplicemente accettate e che si vorrebbero, invece, espellere.

3. Se si seleziona Latest Defects, è possibile filtrare quali difetti si desidera vedere. Effettuare la selezione dal menu a discesa:



Any Defect attiva o disattiva tutte le opzioni.

4. Una volta caricate le immagini, toccare una delle barre in cima allo schermo per vedere l'immagine corrispondente, visualizzata sotto il grafico. Nella schermata Color Analysis, il grafico ha un aspetto diverso rispetto a quello mostrato di seguito. È possibile selezionare qualsiasi punto sul grafico per selezionare una parte.
5. Selezionare Load Dataset e ASPETTARE finché il sistema non ha finito di caricare le immagini. (Durante il processo di caricamento viene visualizzato *****LOADING*****. Il nome del set di dati è visualizzato una volta completato il caricamento)

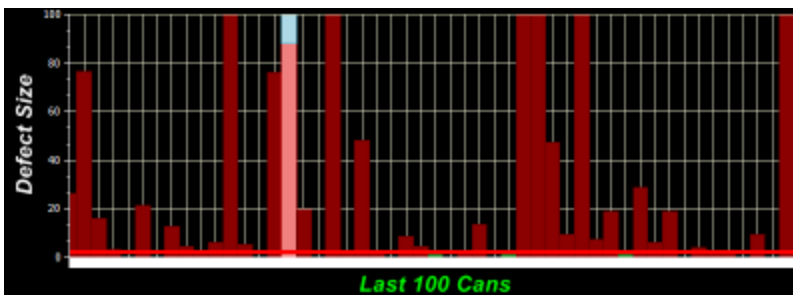
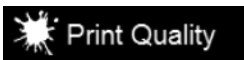


Grafico Retro-Spec

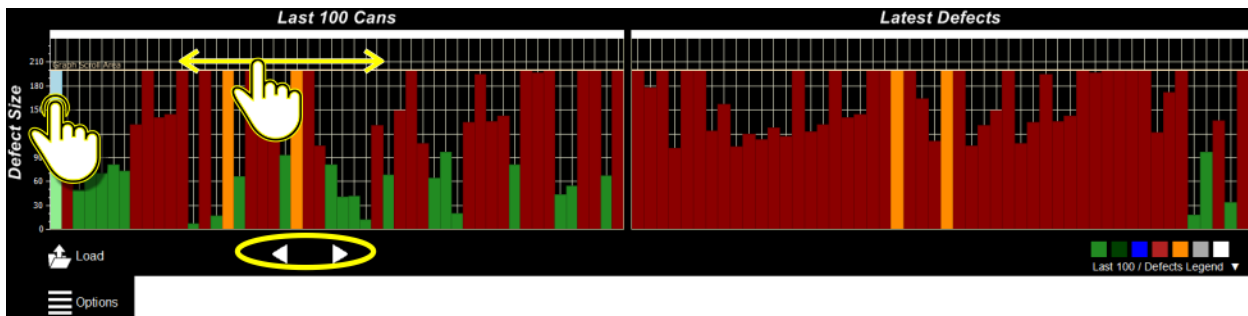


- Toccare l'icona Print Quality per vedere l'interfaccia Retro-Spec.

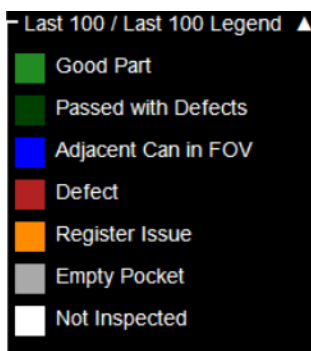
Per visualizzare le parti sulla schermata Print Quality, "Caricamento delle immagini della parte" a pagina 78.

Capitolo 9

Il grafico Retro-Spec può caricare fino a 200 parti per volta, 100 in ciascun Data Set (A e B). Ogni barra del grafico rappresenta una parte diversa. Selezionare una barra per vedere l'immagine della parte sotto il grafico. Approssimativamente, vengono visualizzate 50 parti per grafico per volta. Per scorrere, premere e trascinare sul grafico o usare le frecce sotto il grafico.



Le barre sul grafico seguono un codice colori; la legenda si trova sotto il grafico (se abilitata). Vedere anche "Bordi colorati intorno alle immagini" a pagina 43

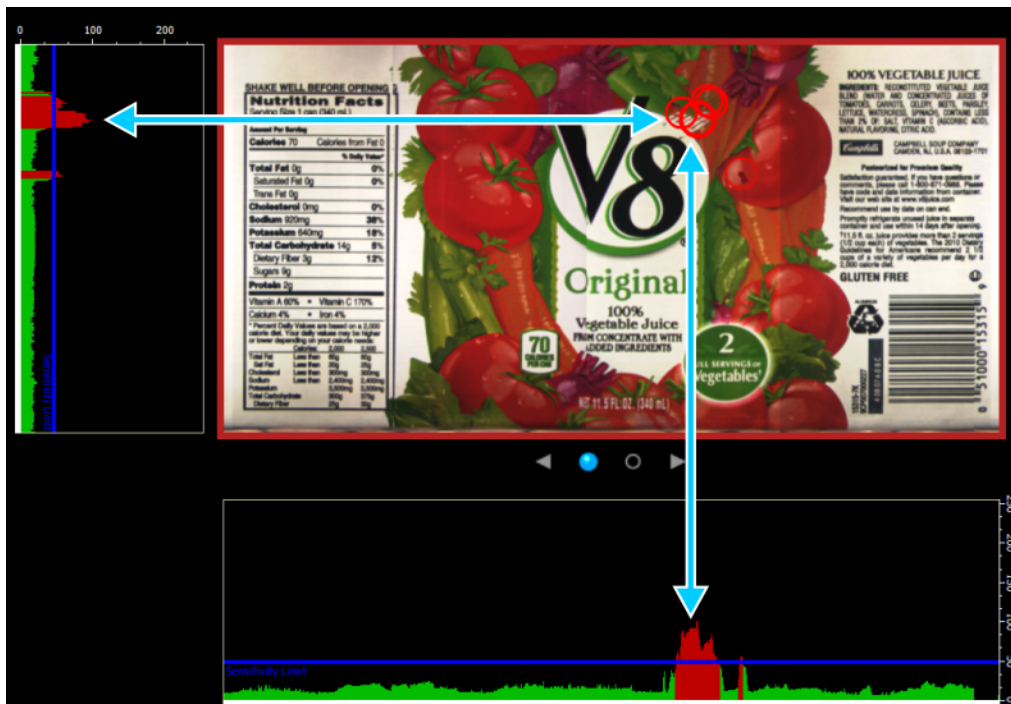


Visualizzare i difetti sulle immagini



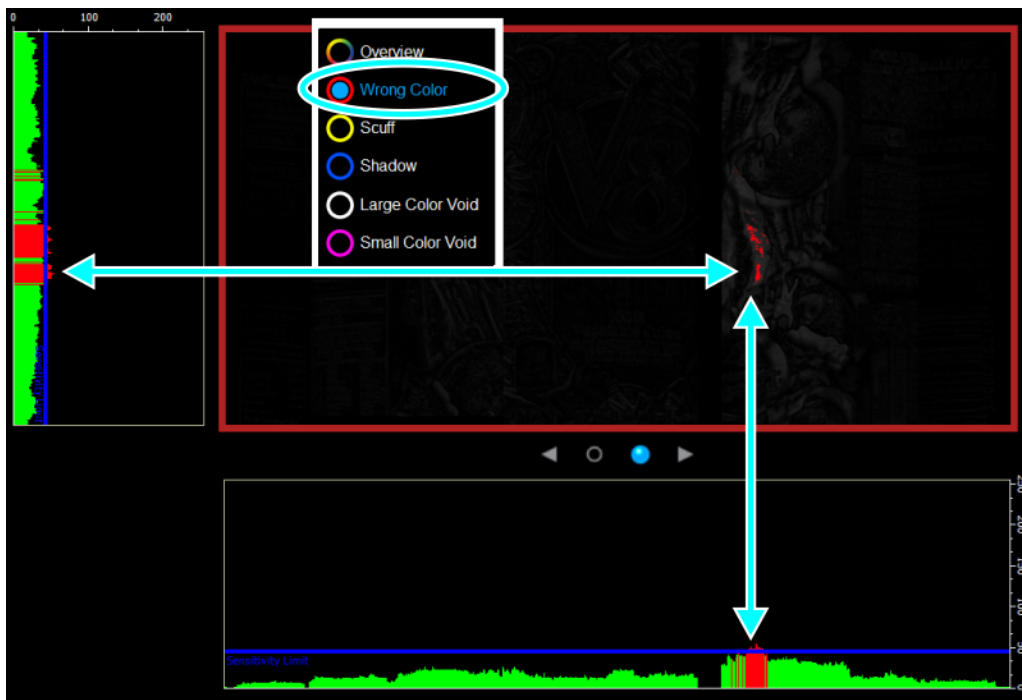
Per ogni parte sono disponibili due immagini: 1) immagine della parte e 2) immagine dell'errore. Scorrere rapidamente con il dito o usare i punti o le frecce sotto l'immagine per passare da un'immagine all'altra.

Di seguito è illustrata l'immagine di una parte. I cerchi sull'immagine indicano dove si trovano i difetti.



Di seguito è riportato un esempio di immagine di errore. Le frecce (disegnate a fini illustrativi) indicano dove sono stati rilevati i difetti.

Leggere la legenda di classificazione per capire che tipo di difetto è stato rilevato. I colori corrispondono ai colori nell'immagine dell'errore. Vedere anche "Classificazione dei difetti" alla pagina successiva

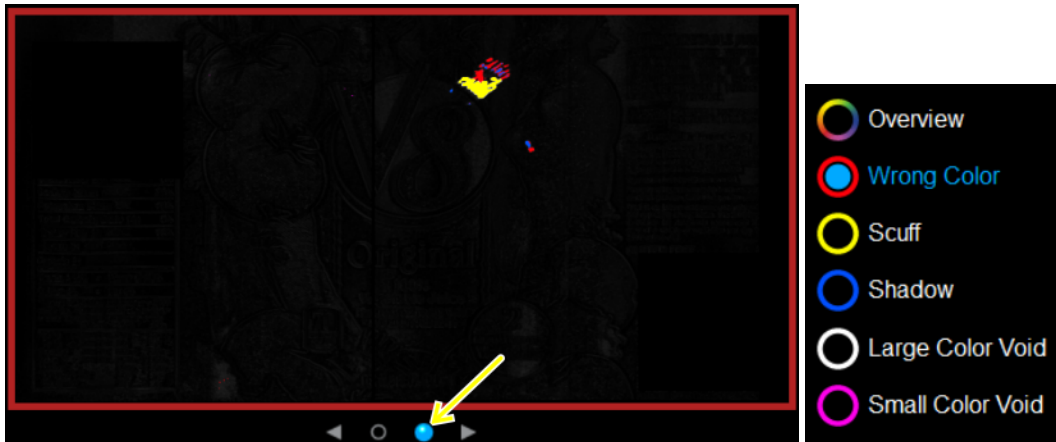


Classificazione dei difetti



Quando si visualizza l'immagine dell'errore nell'interfaccia Retro-Spec, è possibile vedere che tipo di difetto è presente su ogni parte. I difetti sono indicati da un codice a colori nell'immagine dell'errore. È possibile selezionare il tipo di difetto da visualizzare. Selezionando Overview vengono visualizzati tutti i tipi di difetti.

Nota: un difetto può rientrare in più di una classificazione.



Nota: Il sistema determina la classificazione più rilevante per ogni pixel e lo colora di conseguenza. È possibile veder comparire un difetto all'interno di diverse classificazioni (ad esempio ombra e colore in eccesso). Questo significa che i pixel nell'area del difetto hanno forti caratteristiche relative a diverse classificazioni.

Wrong Color (Colore errato) - Il sistema ha rilevato del colore in un punto dell'etichetta dove era atteso un colore diverso, ad esempio ha rilevato del verde dove si aspettava di trovare del rosso.

Scuff - Il sistema ha trovato un'area dell'etichetta che risulta troppo luminosa.

Shadow - Il sistema ha trovato un'area dell'etichetta che risulta troppo scura.

Large Color Void - Il sistema non ha trovato colore laddove era prevista la presenza di colore, in un'area relativamente ampia.

Rilevamento di vuoti di colore di grandi dimensioni

Per rilevare i vuoti di colore sarà necessario abbassare la sensibilità e aumentare sensibilmente le dimensioni del difetto. La ricerca dei vuoti di colore individua variazioni su aree di grandi dimensioni, e non è idonea per effettuare il rilevamento di difetti di ridotte dimensioni (pixel).

Esempio: Se si sta utilizzando una sensibilità vicina a 50 per tutti i valori di sensibilità della classificazione, si potrebbe voler provare con una sensibilità del vuoto di colore intorno a 40 e, quindi, aumentarla o diminuirla come da necessità. Le dimensioni del difetto

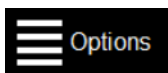
potranno trovarsi ovunque nell'intervallo compreso tra 100 e 500, a seconda della sensibilità alla quale è stata impostata la classificazione e delle dimensioni del difetto che si desidera intercettare.

Nota: Vedere Adjust Inspection Settings per maggiori informazioni riguardanti la modifica della sensibilità.

Small Color Void - Il sistema non ha trovato colore laddove era prevista la presenza di colore, in un'area relativamente piccola.

Visualizzazione dei risultati del controllo

Visualizzare i risultati del controllo per ogni parte.



Usare il pulsante Options per selezionare quali risultati visualizzare.

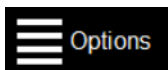
Vedere "Opzioni della schermata Print Quality" alla pagina successiva.

Se i risultati non compaiono sullo schermo, abilitarli selezionando Options | Show Results Window e uscire dal menu.



Suggerimento: osservare le immagini della fotocamera. Ciò aiuta a determinare la qualità della stampa sulle parti.

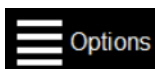
Per visionare le immagini della fotocamera:



Selezionare Options | Show Camera Images (dal lato destro del menu). Selezionare Exit.





Opzioni della schermata Print Quality




Toccare Options per vedere le opzioni Retro-Spec sulla schermata Print Quality.

Print Quality Options

Sort Method:  Apply Sort

Delete Parts:  Apply Delete

 Save Part Images

Miscellaneous Options


- Show Inspection Zones
- Show Tooltips
- Show Results Window
- Show Legends
- Show Part Fit Graphics
- Show Consistency Results
- Show Part ID

Image Display View

- Show Part Images
- Show Camera Images

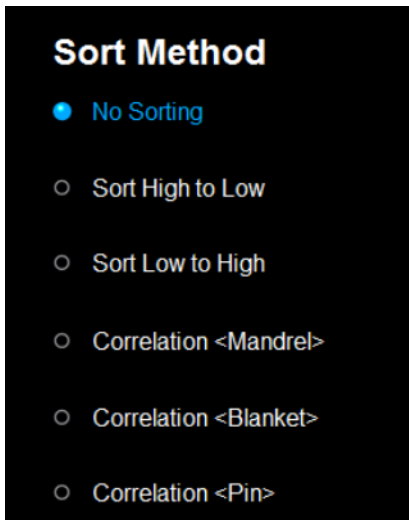
The camera image view allows access to Part Locate setup and Inspection Zones setup for administrators

- Show Template Mean Images
- Show Template STD Images

 Exit

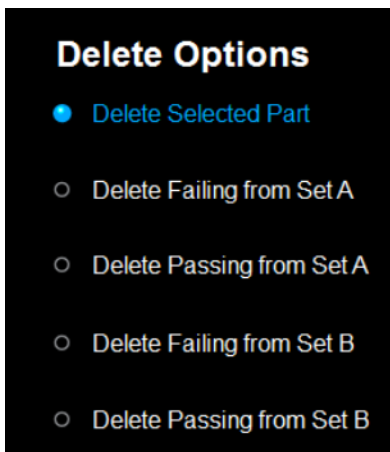
Sort Method

Ordinare le parti nei grafici Retro-Spec nella parte superiore dello schermo per visualizzarle nel modo desiderato. Selezionare Apply Sort per vedere i grafici ordinati.



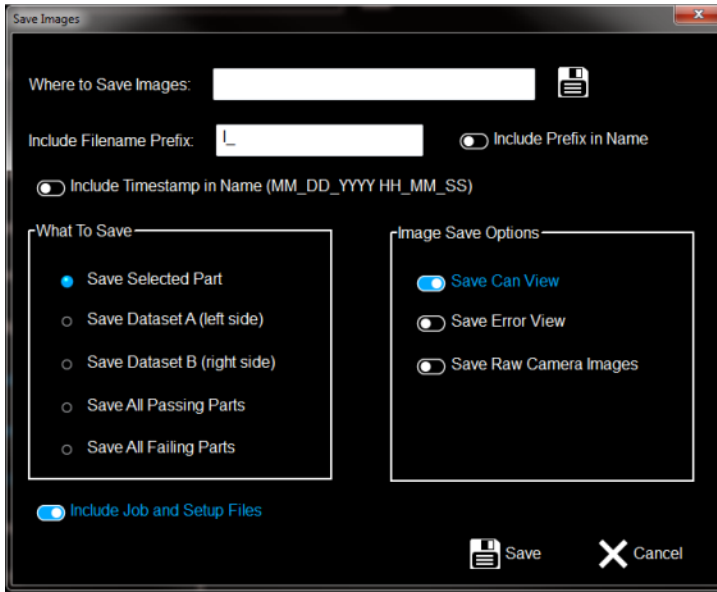
Delete Parts

Eliminare specifici tipi di parti dai grafici Retro-Spec. Selezionare Apply Delete per vedere i grafici aggiornati. Le immagini delle parti non vengono eliminate dal disco rigido, ma solo rimosse dal grafico corrente.



Save Part Images

Le immagini vengono salvate su disco per riferimento successivo o per essere inviate all'assistenza tecnica Pressco. Vedere anche "[Salvataggio delle immagini su unità USB](#)" a pagina 47.



Nota: se si abilita una qualunque opzione di "Show", selezionare un'altra parte sul grafico Retro-Spec per vedere gli aggiornamenti a schermo

Show Inspection Zones

Vengono visualizzate le caselle in cui impostare le "Zone di controllo" a pagina 68.

Show Tooltips - non utilizzato

Show Results Window

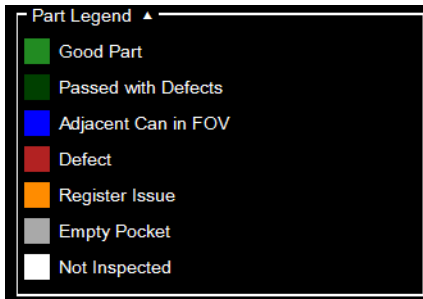
Vengono mostrati i risultati del controllo dopo aver caricato le immagini o aver applicato impostazioni di controllo aggiornate.

```

Results
Classification DEFECT
Color Failure
Wrong Color (382)
Scuff (0)
Shadow (0)
Color Void (202)
Too Much Color (36)
Correlation:
Mandrel - 11
Blanket - 11
Pin - 11
Timestamp:
05/11/2017 14:20:16.506
Part Rate:
120
Total Error 382
(Error = 60, Sensitivity = 31)
    
```

Show Legends

Viene visualizzata la legenda relativa al codice colore delle parti.



Show Part Fit Graphics

Occorre abilitare anche Show Camera Images sul lato destro del menu. Questa opzione consente di visualizzare il grafico relativo alla centratura della parte.



Abilitando Part Fit Graphics viene, inoltre, consentito l'accesso a Part Locate Settings e a "Zone di controllo" a pagina 68.

Show Consistency Results

Questi dati vengono visualizzati automaticamente se la parte è stata rifiutata per motivi di centratura. Per visualizzarli negli altri casi, selezionare Show Consistency Results in Options. Occorre anche abilitare Show Results Window. Per vedere l'aggiornamento di questa caratteristica a schermo, potrebbe essere necessario selezionare una parte differente dal grafico Retro-Spec.

```

Results
Classification DEFECT
Wrong Color (0)
Scuff (0)
Shadow (93)
Color Void (1)
Too Much Color (1)
Consistency Data:
Ovality: 0.7 (4.5  $\sigma$ )
Diameter: 0.1 (4.5  $\sigma$ )
Horizontal: 0.6 (4.5  $\sigma$ )
Rotation: 0.6 (4.5  $\sigma$ )
Vertical: 1.8 (4.5  $\sigma$ )
Center: 1.6 (4.5  $\sigma$ )
Correlation:
Mandrel - 23
Blanket - 11
Pin - 263
Timestamp:
05/25/2017 13:44:56.372
Part Rate:
120
Total Error 0
(Error = 60, Sensitivity = 50)
    
```

Show Part ID

Occorre anche abilitare Show Results Window. Questa opzione consente di visualizzare il codice ID della parte. Il sistema tiene traccia di ogni parte man mano che viene sottoposta al controllo. Le parti possono essere correlate a specifiche parti macchina, come i blanket stampati. Per vedere l'aggiornamento di questa caratteristica a schermo, potrebbe essere necessario selezionare una parte differente dal grafico Retro-Spec.

```

Results
Classification PASSED
Wrong Color (14)
Scuff (0)
Shadow (0)
Color Void (10)
Too Much Color (5)
Correlation:
Mandrel - 9
Blanket - 9
Pin - 685
Timestamp:
05/25/2017 14:05:14.532
Part Rate:
120
Part ID:
2926
Total Error 14
(Error = 60, Sensitivity = 50)
    
```

Show Part Images

Viene visualizzata l'immagine controllata predefinita.

Show Camera Images

Vengono visualizzate le diverse viste della parte. Show Camera Images dev'essere abilitato ogni volta che si entra nel menu Options. L'opzione non resta abilitata.



Show Template Mean Images

Vengono visualizzate le immagini modello create quando è stata acquisita la parte. Per ulteriori informazioni, vedere ["Show Templates" a pagina 57](#)

Show Template STD Images

Vengono visualizzate le immagini della deviazione standard create quando è stata acquisita la parte. Per ulteriori informazioni, vedere ["Show Templates" a pagina 57](#)

Capitolo 10 Analisi del colore



Questa sezione descrive in che modo il sistema monitora i colori della parte. I colori (o zone) devono essere definiti al momento della creazione o dell'aggiornamento del processo.

! Per visualizzare qualcosa sullo schermo, occorre caricare un nuovo set di immagini. vedere *"Caricamento delle immagini della parte" a pagina 78*

Il sistema imposta i colori usando colori automatici o manuali. La configurazione avviene durante l'installazione.

Misure dei colori

DecoSpector 360™ esegue diverse misure dei colori. Usare il tipo di misura più adatto al processo di misura dei colori del proprio stabilimento.

Negli esempi seguenti, il "colore standard" è il blu: RGB: 28, 82, 162. I quadrati colorati rappresentano diversi valori misurati. I numeri sotto i quadri rappresentano il numero visualizzato sulla scala a sinistra del grafico DecoSpector.

I colori standard vengono calcolati quando il sistema "acquisisce" le parti.

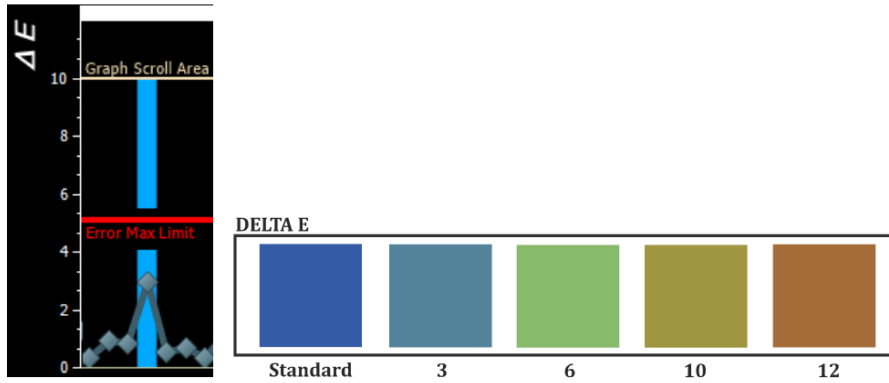
Delta E

Il Delta E è una misura usata per indicare in che misura un colore devia dallo standard accettato.

Il controllo rileva il Delta E misurando la separazione del colore su una scala 0 - 100. Un valore pari a zero indica che non c'è una differenza riconoscibile nel colore rispetto al valore di riferimento. Un valore pari a uno indica che c'è una minima differenza di colore percettibile dall'occhio umano. I colori sono misurati in RGB e convertiti in spazio colore L*a*b* per la misura del Delta E.

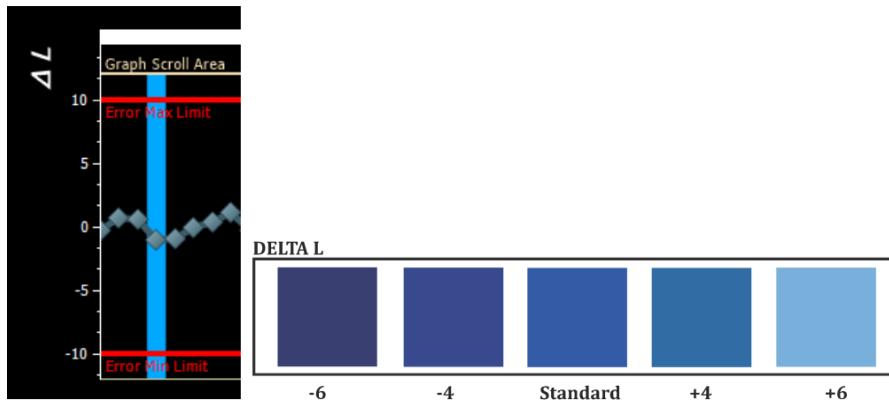
Nel grafico Delta E, più un colore misurato si allontana dallo standard, più il colore è diverso.

Delta L, Delta H e Delta C sono tutti componenti della misura Delta E.



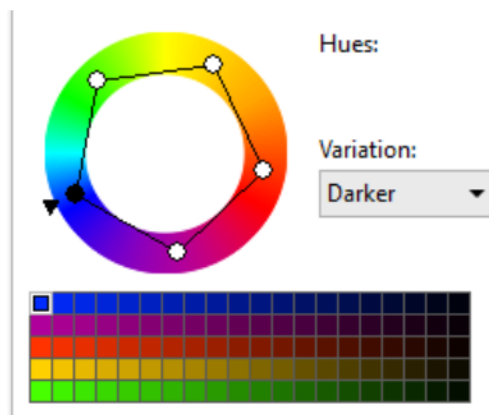
Delta L

Luminosità. Sul grafico Delta L, un numero negativo rappresenta un colore più scuro dello standard. Un numero positivo rappresenta un colore più chiaro dello standard.

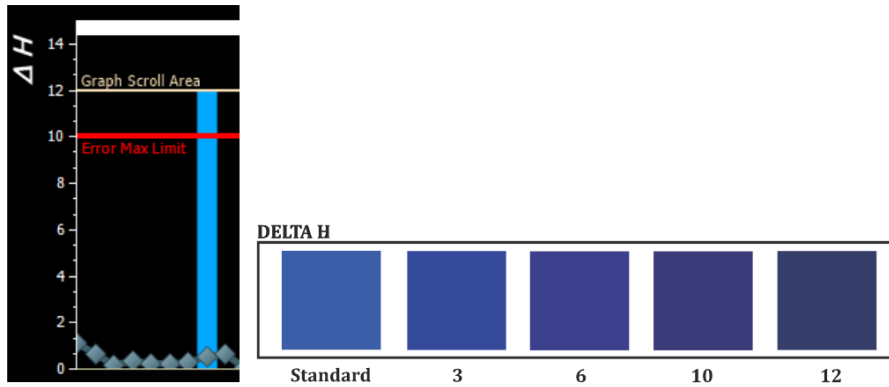


Delta H

Tinta. Attributo del colore che consente all'osservatore di classificarlo come rosso, verde, blu, viola, ecc. ed esclude bianco, nero e gradazioni di grigio. [Fonte: <http://www.thefreedictionary.com/hue>]

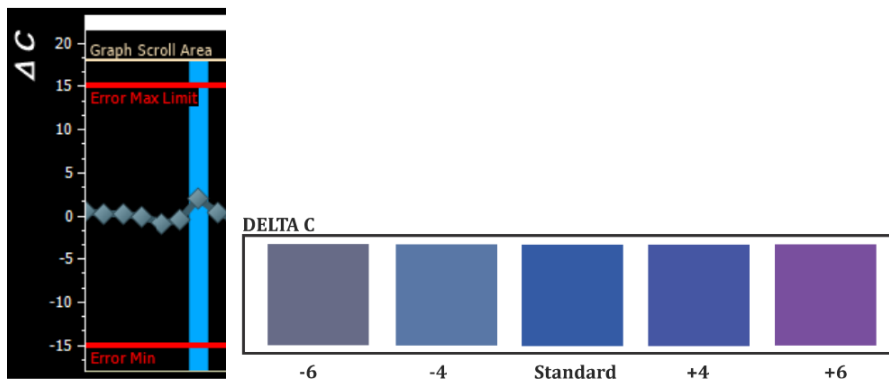


Nel grafico Delta H, più è alto il numero, più il colore si allontana dallo standard.



Delta C

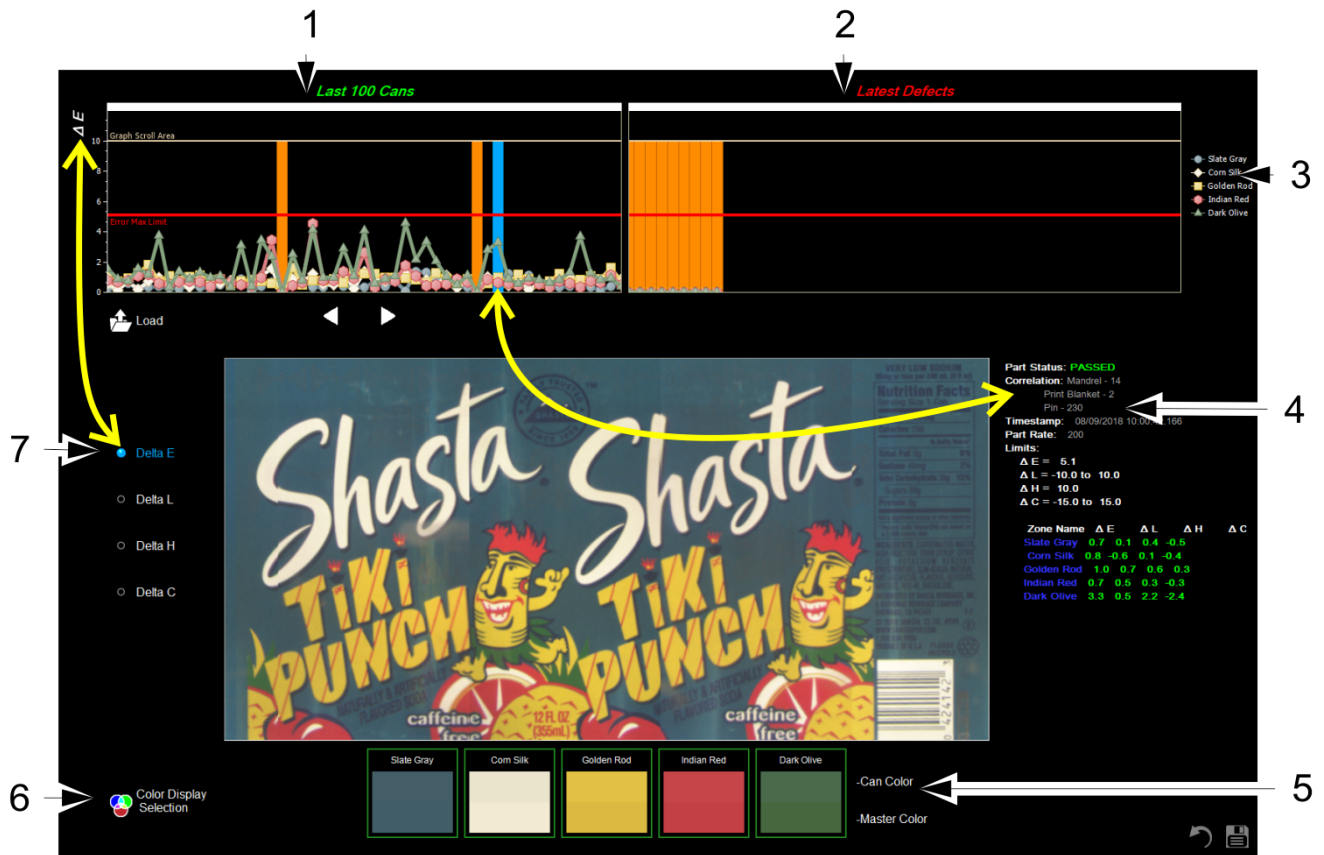
Pienezza. Il sistema può trovare un'area più blu o meno blu, ad esempio. Nel grafico Delta C, un numero negativo significa che l'area misurata è meno piena e intensa rispetto allo standard. Un numero positivo significa che l'area è più piena e intensa rispetto allo standard.



Grafici dell'analisi colore

Questo grafico di esempio mostra la configurazione predefinita. Per vedere la parti, selezionare l'icona di caricamento e selezionare uno o più set di immagini di parti.

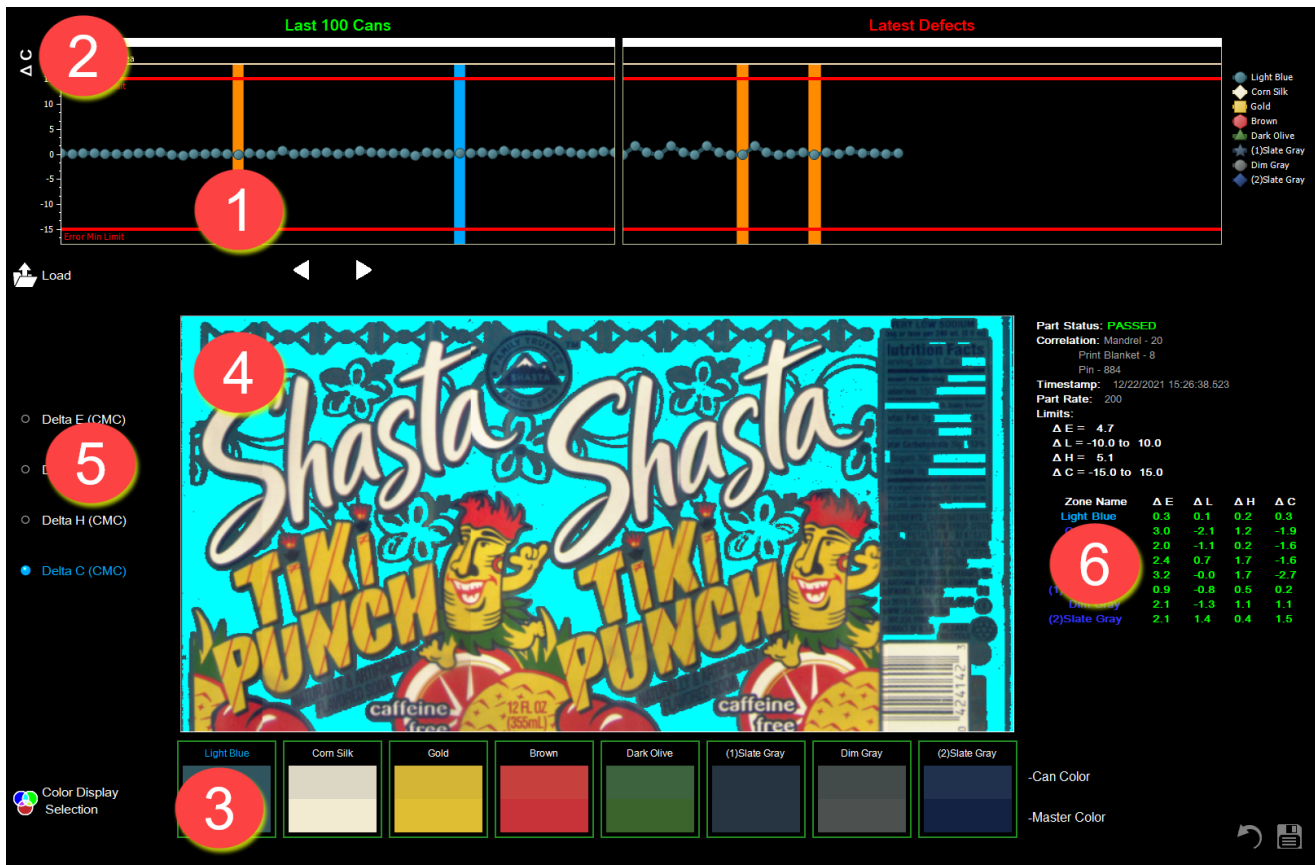
Suggerimento: Se il sistema espelle eccessivamente un colore specifico, selezionare Color Display Selection. Disabilitare, quindi, il colore problematico.



- 1) Data Set A - l'esempio riporta l'opzione Last 100 Images
- 2) Data Set B - l'esempio riporta l'opzione Latest Defects - Any Defects
- 3) Codice colori
- 4) Risultati del controllo per la parte selezionata
- 5) Can Color = colore misurato sulla parte selezionata. Master Color = colore acquisito a cui la parte dovrebbe corrispondere.
- 6) "Selezione della visualizzazione dei colori" alla pagina successiva - Selezionare i colori che si desidera visualizzare o misurare
- 7) Selezionare quale grafico di misura dei colori si desidera visualizzare. "Misure dei colori" a pagina 91

Analisi colore per un colore - Modalità colore automatica

È possibile visualizzare i risultati del controllo per un solo colore. Per vedere la parti, selezionare l'icona di caricamento e selezionare uno o più set di immagini di parti.

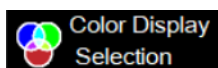


Per vedere le informazioni di un colore:

1. Selezionare una parte (barra) nel grafico Retro-Spec.
2. In cima allo schermo viene visualizzato solo il grafico di misurazione del colore selezionato (Delta E, ecc.).
3. Selezionare il blocco colore desiderato da sotto l'immagine della parte (ad esempio, Blu chiaro).
4. Il colore selezionato è evidenziato in ciano nell'immagine (l'evidenziazione avviene in ciano a prescindere dal colore da individuare).
5. È possibile selezionare qualsiasi misurazione del colore a sinistra dell'immagine (Delta E, ecc.).
6. Il colore selezionato è evidenziato nella sezione dei risultati.

Quando si seleziona nuovamente l'immagine o il blocco colore, la visualizzazione torna a tutti i colori visualizzati.

Selezione della visualizzazione dei colori



Questa icona è visualizzata nell'angolo inferiore sinistro della schermata Color Analysis.

Selezionare quali colori si desidera visualizzare o analizzare. Scegliere dai colori precedentemente impostati con le zone di colore automatiche o manuali.

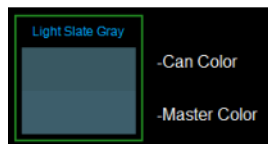
Capitolo 10

Selezionare l'icona Color Display Selection. Quindi, selezionare i colori che si desidera visualizzare (saranno visualizzati i colori con). Salvare le modifiche e uscire.

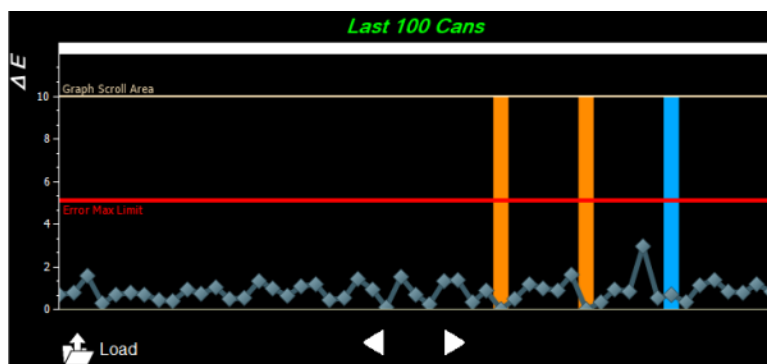
Is Enabled - [Solo quando sono usati i colori automatici] Se un colore è abilitato, DecoSpector lo analizzerà. Se il colore è disattivato (il selezionatore non è blu), allora il sistema non lo analizzerà. Se lo si desidera, è possibile fare sì che il sistema analizzi un colore senza, tuttavia, mostrarlo in Color Analysis.



I colori selezionati saranno visualizzati sotto l'immagine come Can Color e Master Color.



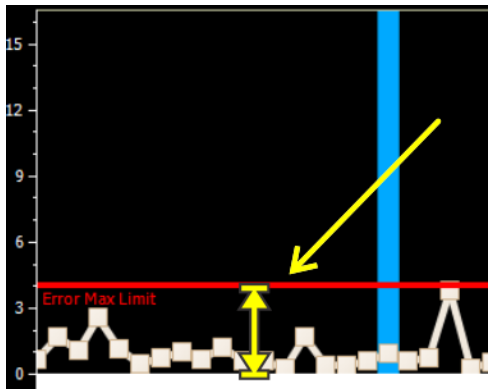
I grafici in cima alla schermata mostrano solo i colori selezionati dalla finestra di dialogo Select Display Colors. Un colore non contrassegnato non comparirà né nei grafici di Color Analysis né sotto l'immagine.



Regolazione della sensibilità del controllo colore

Solo Amministratore

Spostare le barre rosse per regolare la sensibilità del controllo. Nel grafico Delta E, spostando la linea rossa verso l'alto si riduce la sensibilità (meno parti rifiutate). Spostando la linea rossa in basso, si aumenta la sensibilità (più parti rifiutate).



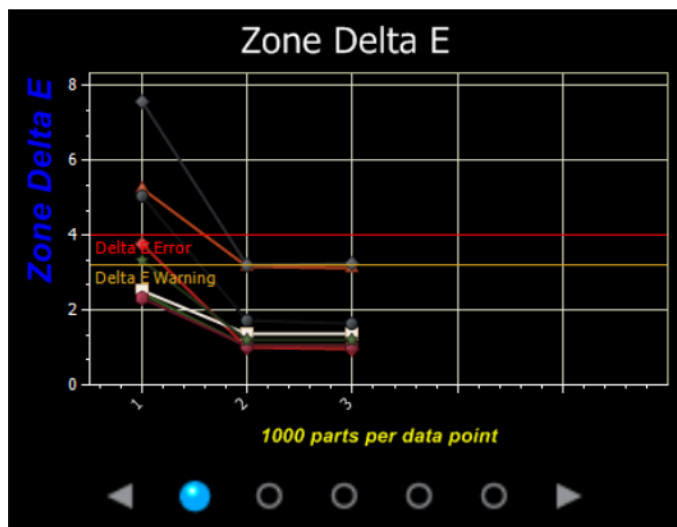
Nota: quando si sposta la barra del limite di errore, questa azione incide su tutti i colori controllati. Per vedere i plot di tutti i colori sul grafico, fare clic sull'immagine fuori da una zona di colore.

È possibile regolare la sensibilità per altre misure di colore. I grafici Delta L e Delta C hanno livelli di sensibilità positivi e negativi. Per informazioni, vedere ["Misure dei colori" a pagina 91](#).

Grafici tendenze dei colori

 Overview

Nella schermata Home, è possibile vedere diversi grafici di monitoraggio dei colori. Scorrere rapidamente con il dito sul grafico o selezionare uno dei punti sotto il grafico per selezionare grafici diversi. Sul grafico viene aggiunto un punto ogni 1000 parti, così da indicare l'andamento del colore.





Color Analysis

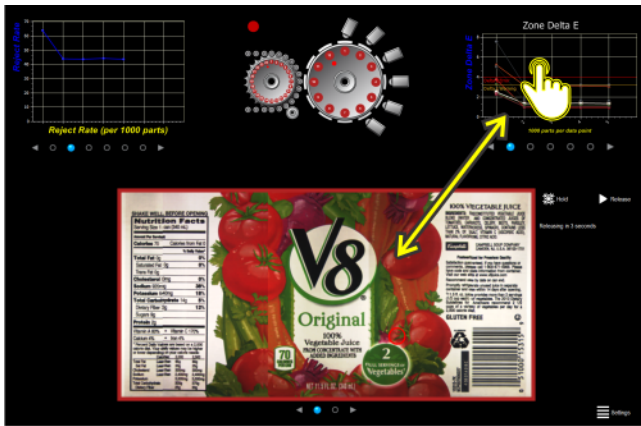
È possibile impostare i limiti di errore e avviso per questi grafici nella schermata Color Analysis. Usare il grafico Retro-Spec in alto sulla schermata per regolare i limiti. Vedere anche Adjust Color Alarm Limits.

È possibile selezionare un grafico colore specifico da visualizzare seguendo i passaggi illustrati di seguito.

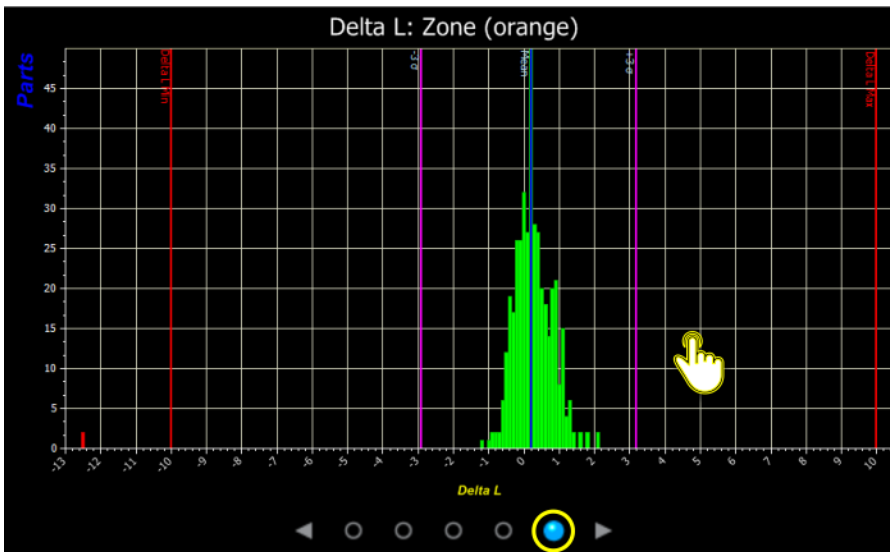
Nota: Prima di selezionare un grafico è necessario: Impostare le zone di colore o usare le zone di colore automatiche

Per scegliere un grafico:

1. Selezionare il grafico nell'angolo in alto a destra della schermata Home per vederlo con dimensioni più grandi al centro dello schermo.



2. Selezionare il punto più a destra per visualizzare il grafico selezionabile dall'utente.



3. Fare clic sul grafico per visualizzare la schermata di impostazione delle zone.

Se si usano i colori automatici:



- Selezionare un colore dal menu a discesa.
- Selezionare una misura di colore (Delta E, Delta L, Delta H o Delta C).

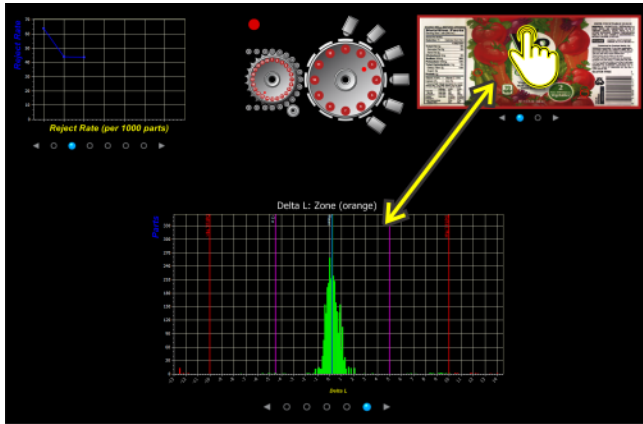
Se si usano le zone di colore manuali:



- Selezionare una delle zone di colore sull'immagine (il cerchio giallo diventa blu una volta effettuata la selezione). Il nome della zona viene visualizzato in alto a destra dello schermo.
- Selezionare una misura di colore (Delta E, Delta L, Delta H o Delta C).

Selezionare OK per salvare le modifiche e uscire. Il grafico selezionato è visualizzato sullo schermo.

Per spostare il grafico in alto a destra della schermata Home, selezionare l'immagine della parte. Il grafico e l'immagine della parte si scambieranno di posto.



Limiti degli allarmi sui colori e delle specifiche



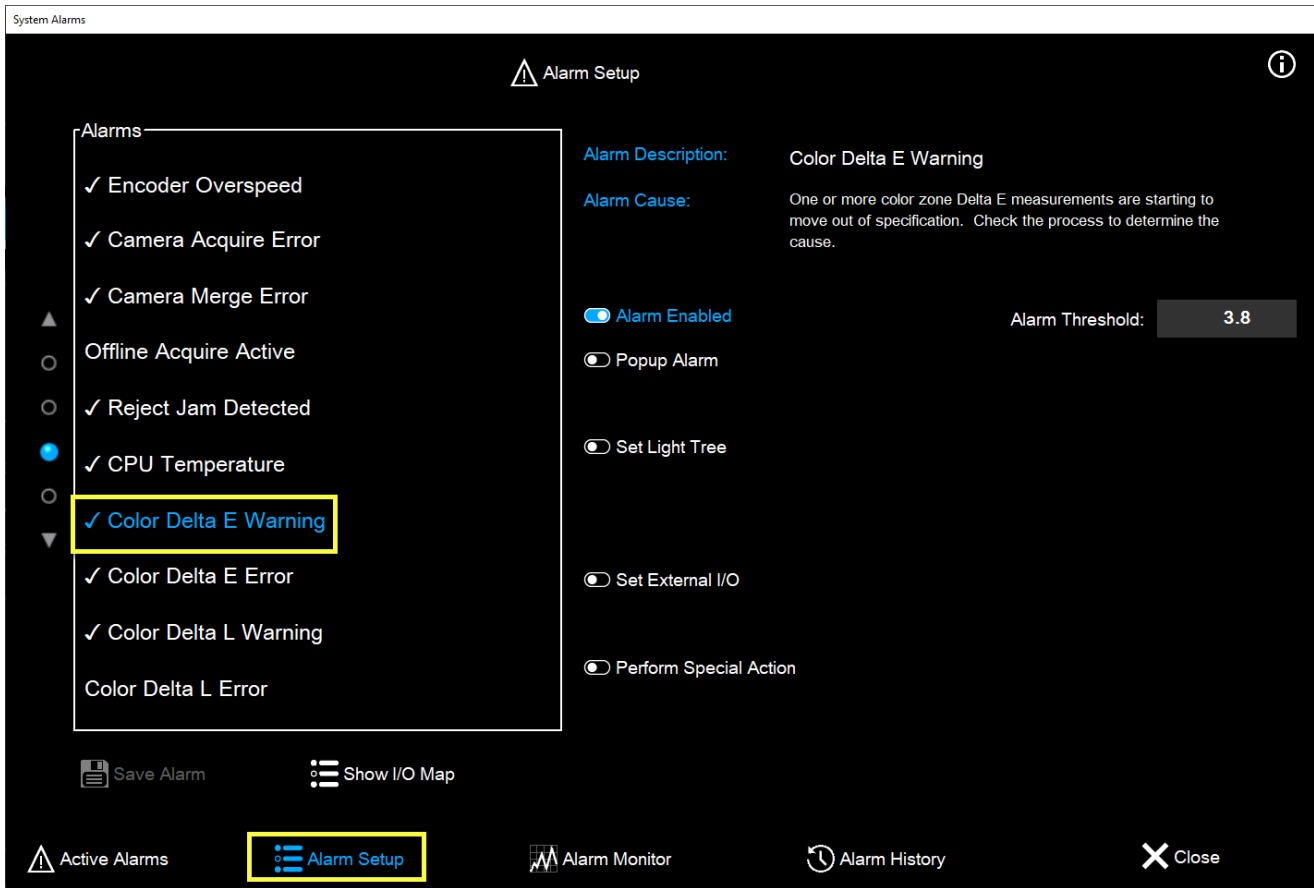
Gli allarmi Color Merit Warning e Color Merit Error sono usati per notificare l'utente quando i colori stanno uscendo dalle specifiche. Gli allarmi usano il valore Delta E medio per ogni zona di colore per determinare quando i colori superano i limiti impostati.

L'allarme Color Merit Error è collegato alla linea del limite Delta E nell'analisi colore. Gli utenti di livello Amministratore possono regolare tale limite nella finestra di dialogo Alarm Setup o nei grafici dell'analisi colore.

Anche l'allarme Color Merit Warning è collegato alla linea del limite Delta E, ma viene ridotto automaticamente all'80% del limite impostato.

Nota: Sono anche presenti allarmi e avvisi per Delta L, Delta H e Delta C.

Alarm setup: *Solo Amministratore*



È possibile monitorare i valori quando si usa Alarm Monitor. Monitora gli allarmi e gli avvisi relativi ai colori abilitati mediante Alarm Setup.



Capitolo 10

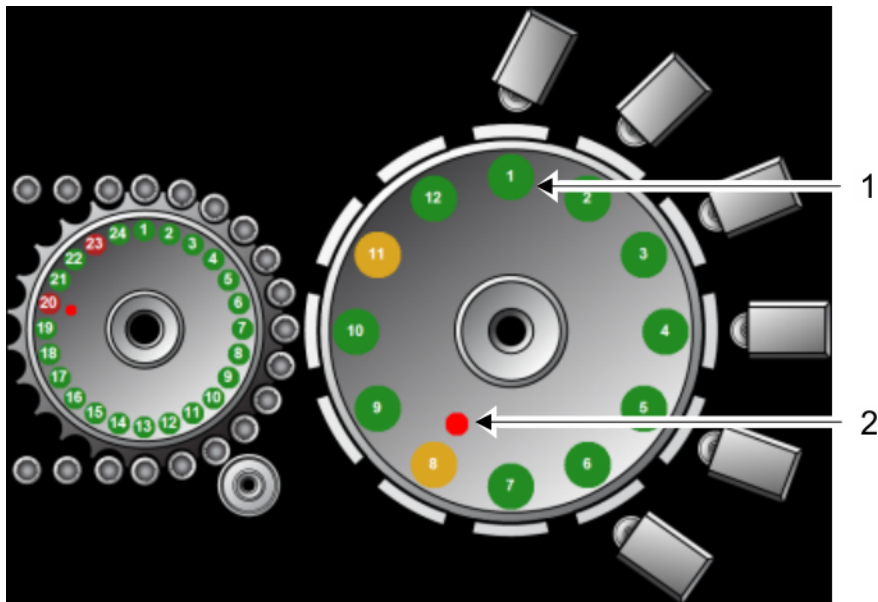
Vedere anche "Allarmi" a pagina 121.

Capitolo 11 Correlazione

Il sistema DecoSpector offre una correlazione con le seguenti parti macchina: Mandrino, Blanket stampato e Catena a perni

Nota: la correlazione viene impostata tramite Correlation Settings. Questa operazione è normalmente eseguita durante l'installazione da parte di Pressco.

Il grafico di correlazione nella schermata Home (Overview) mostra lo stato delle parti macchina.



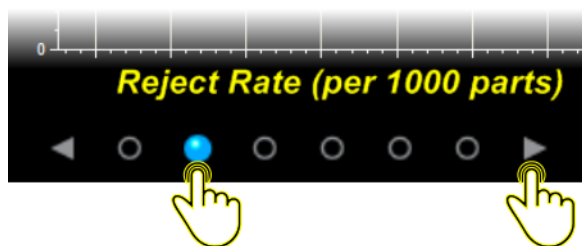
1) I punti grossi con i numeri mostrano la condizione di allarme della parte macchina. Il colore dipende dalla percentuale di elementi difettosi per ogni componente ed è codificato nel software. Clearing statistics riporta il colore su verde.

- Rosso = condizione di allarme [$> 10\%$ di difetti]
- Giallo = avviso [$5\% - 10\%$ di difetti]
- Verde = OK. Non sono presenti difetti eccessivi. [$< 5\%$ di difetti]

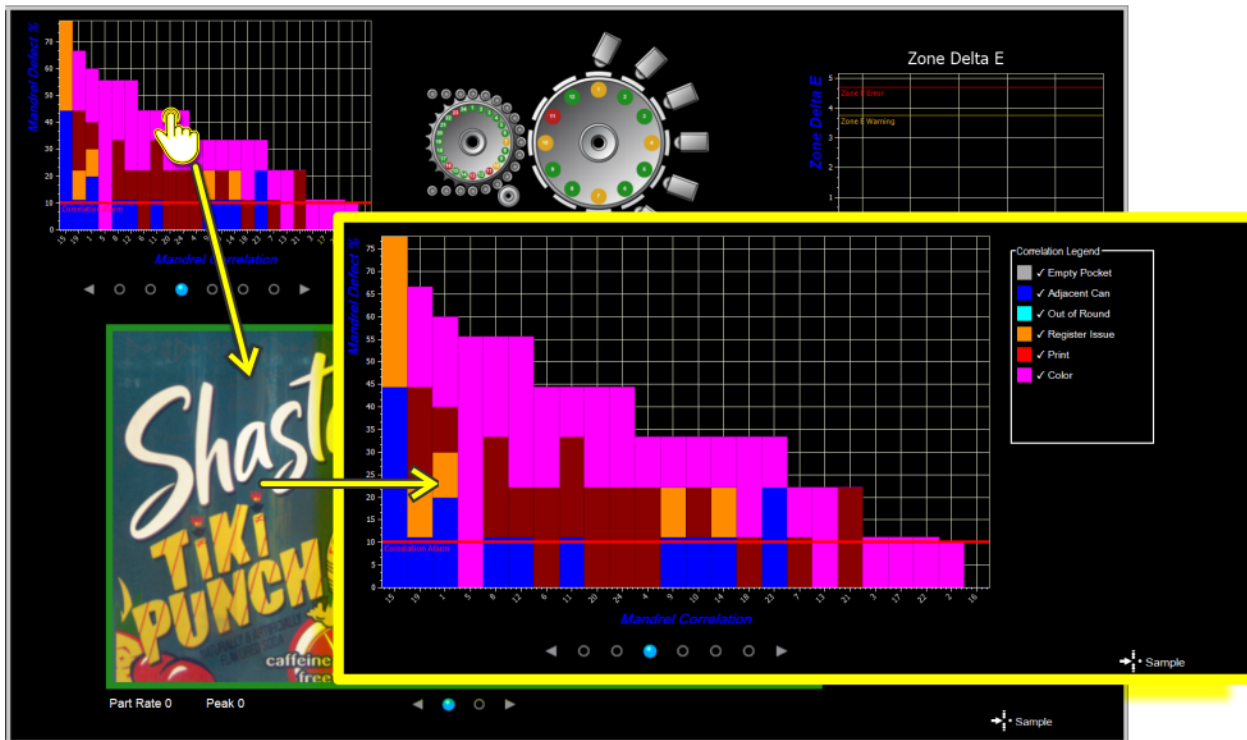
2) I punti piccoli di colore rosso indicano la provenienza dell'ultima parte rifiutata.

Visualizzazione dei grafici di correlazione

Scorrere rapidamente con il dito sui grafici o usare i pulsanti per visualizzare i diversi grafici.

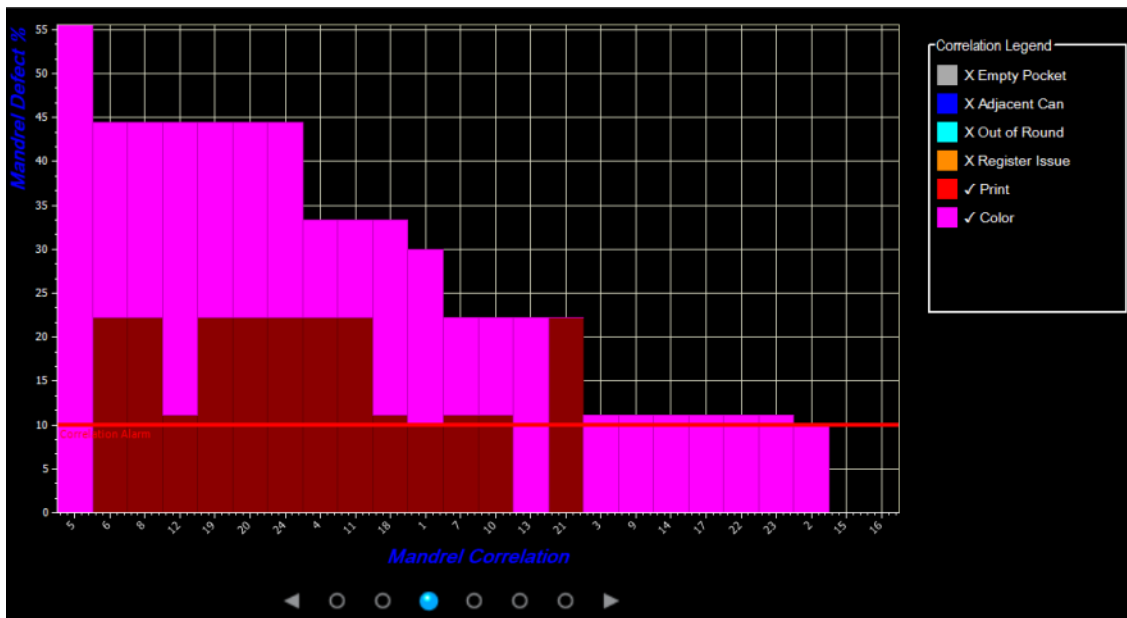


Per vedere il grafico con dimensioni più ampie, fare clic sul grafico nella schermata in alto. Il grafico sarà quindi visualizzato nella schermata in basso.



I grafici di correlazione seguono un codice colore in base al motivo per cui le parti sono state rifiutate. La legenda compare quando viene visualizzato un grafico più grande nella schermata inferiore. La legenda consente di filtrare quanto si desidera osservare. Fare clic su di un colore per selezionare o deselegionare un'opzione. Una 'X' indica che tale informazione non verrà mostrata. Nell'esempio seguente i dati di correlazione di Empty Pocket, Adjacent Can, Out of Round e Register Issue non vengono mostrati.

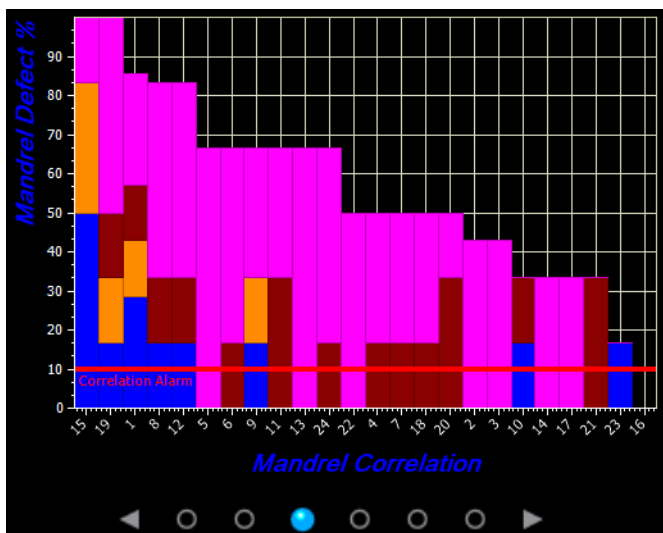
Suggerimento: tipicamente contano solo i difetti del tipo Print e Color, dato che un mandrino o un blanket stampato non hanno nulla a che fare con le altre categorie di difetto.



Grigio = assenza parte | Blu = lattina adiacente | Ciano = parte ovalizzata | Arancione = problema di centratura | Rosso = difetto di stampa | Magenta = difetto di colore

Correlazione con il mandrino

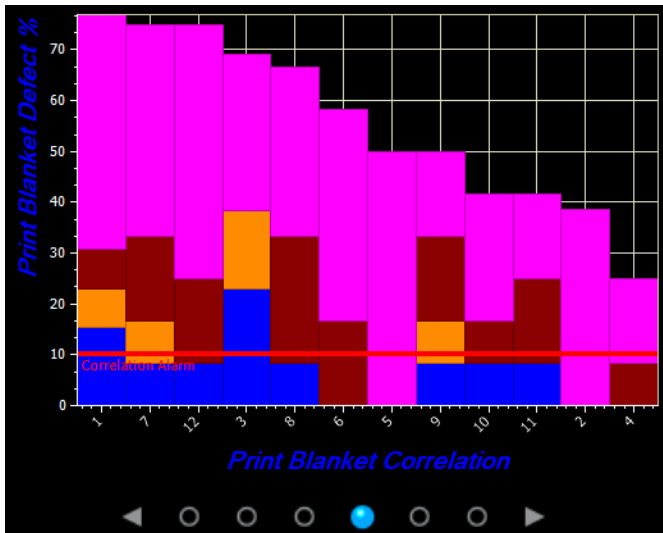
Grafico Mandrel Correlation



I numeri del mandrino si trovano nella parte inferiore del grafico. Sono indicati in ordine decrescente, da sinistra a destra, dal numero più alto al numero più basso di parti rifiutate.

Print Blanket Correlation

I numeri del blanket stampato si trovano nella parte inferiore del grafico. Sono indicati in ordine decrescente, da sinistra a destra, dal numero più alto al numero più basso di parti rifiutate.



Correlazione della singola parte

Visualizzare la finestra Results nella schermata Print Quality per vedere i dati di correlazione di ogni parte controllata. Per vedere questa finestra, occorre abilitare "Show Results Window". See "Opzioni della schermata Print Quality" a pagina 85

Nel presente esempio, la parte era correlata al Mandrino 24, al Blanket stampato 12 e al Perno 72.

Diagnostica correlazione

Verificare che il sistema tenga traccia della correlazione di tutte le parti macchina.

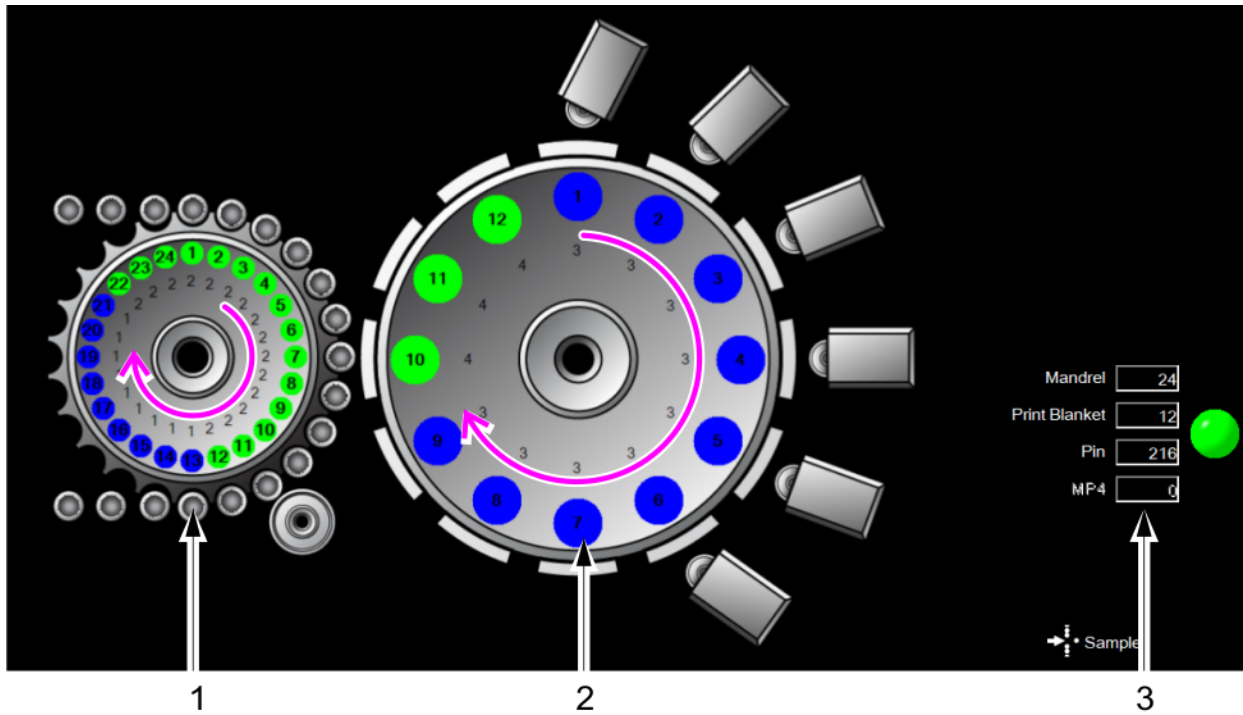


| Show Correlation Diagnostic Controls. I comandi sono visualizzati nella schermata Home.

Capitolo 11

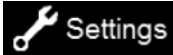
Quando il sistema è in linea, i numeri della parte macchina correlata verranno aggiornati con dei punti colorati. I punti passano dal blu al verde per mostrare dove si trova la parte corrente nella linea di produzione. Se una parte macchina viene saltata, si vedrà che il punto corrispondente non cambia.

Viene visualizzato il conteggio della parte macchina (i numeri più interni del grafico). Se i conteggi non aumentano allo stesso modo, significa che c'è un problema di correlazione. Questo numero si azzerava una volta che raggiunge 99.

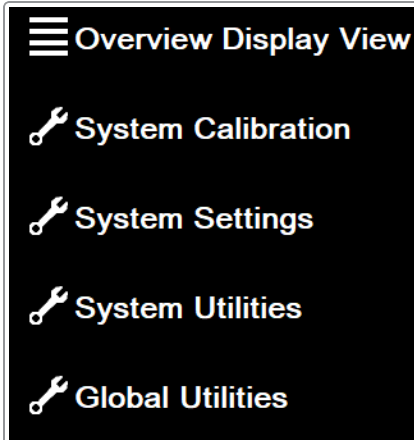


1) Parti del mandrino | 2) Parti del blanket stampato | 3) Valori di correlazione

Capitolo 12 Impostazioni



- Regolare le impostazioni del sistema. Se la voce è grigia, significa che solo i livelli di utenti più elevati hanno l'autorizzazione ad accedere a tale voce.



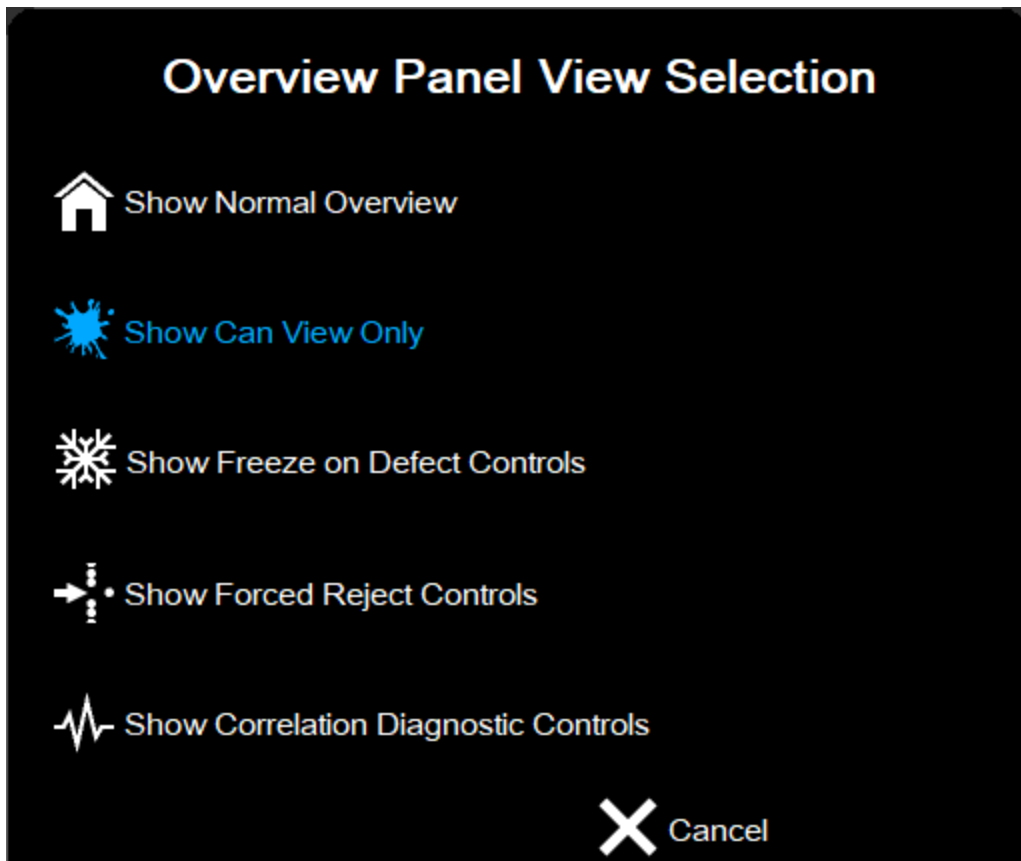
"Overview Display View" sotto

System Calibration, Settings, e Utilities sono ad uso esclusivo degli Amministratori. Da Global Utilities è possibile "Exit the Software" on page 1

Overview Display View

Selezionare gli elementi da visualizzare sulla schermata Overview. Per accedere al menu:





Show Normal Overview: - Riporta la schermata Home alla visualizzazione predefinita, nascondendo Freeze on Defect, Forced Reject e Diagnostic Controls.

Show Freeze on Defect Controls: - Visualizzare i "Comandi del blocco sui difetti" a pagina 73 nella schermata Home.

Show Forced Reject Controls: - Visualizzare i comandi "Espulsione forzata" a pagina 117 nella schermata Home.

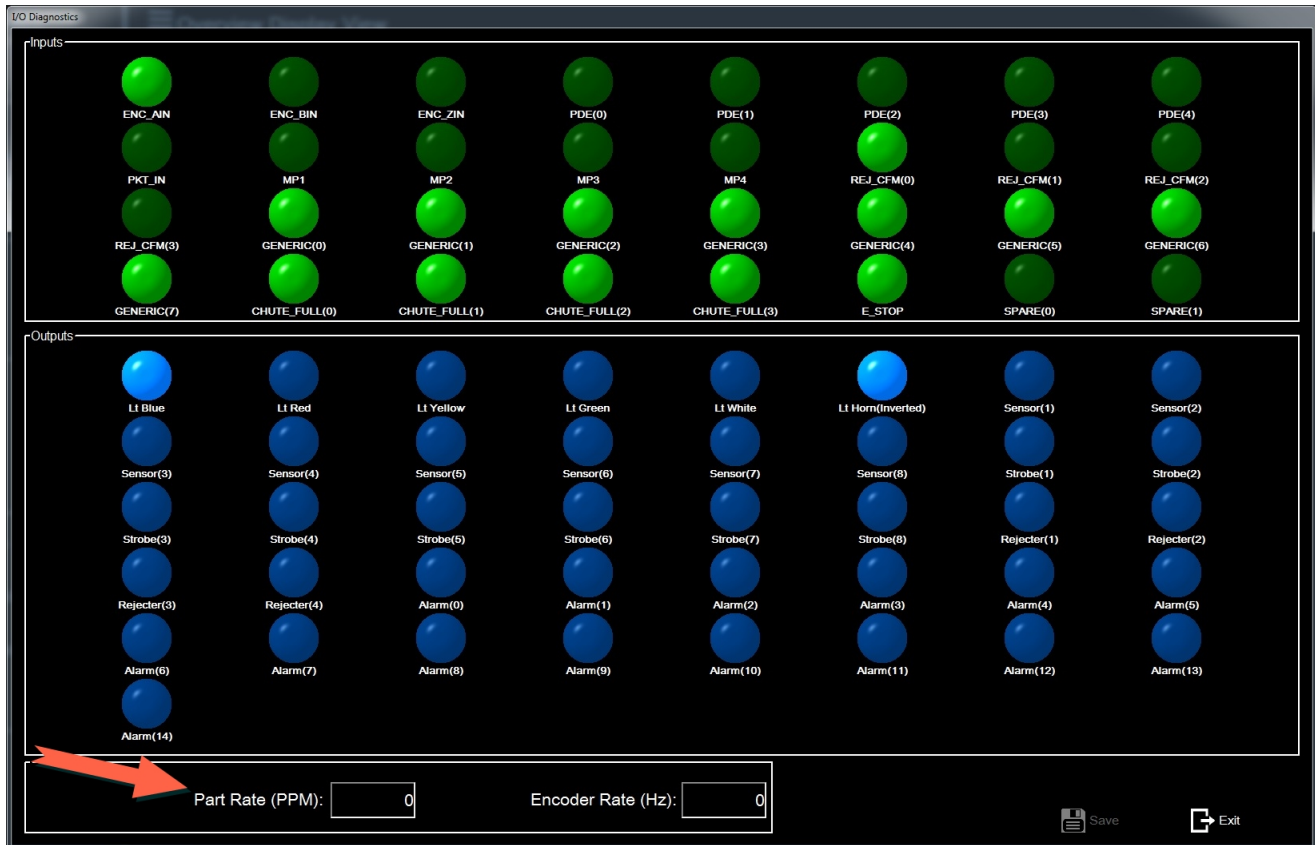
Show Correlation Diagnostic Controls: - Mostra il valore di correlazione nel punto in cui si trova la parte corrente e mostra che il sistema sta tenendo traccia delle parti macchina. "Diagnostica correlazione" a pagina 106

Diagnostica I-O



Settings

| System Utilities | I/O Diagnostics - View the I/O port activity. Occorre essere registrati con livello Operatore o più elevato, e il programma deve essere eseguito su vero hardware. È inoltre possibile visualizzare la velocità delle parti e dell'encoder.

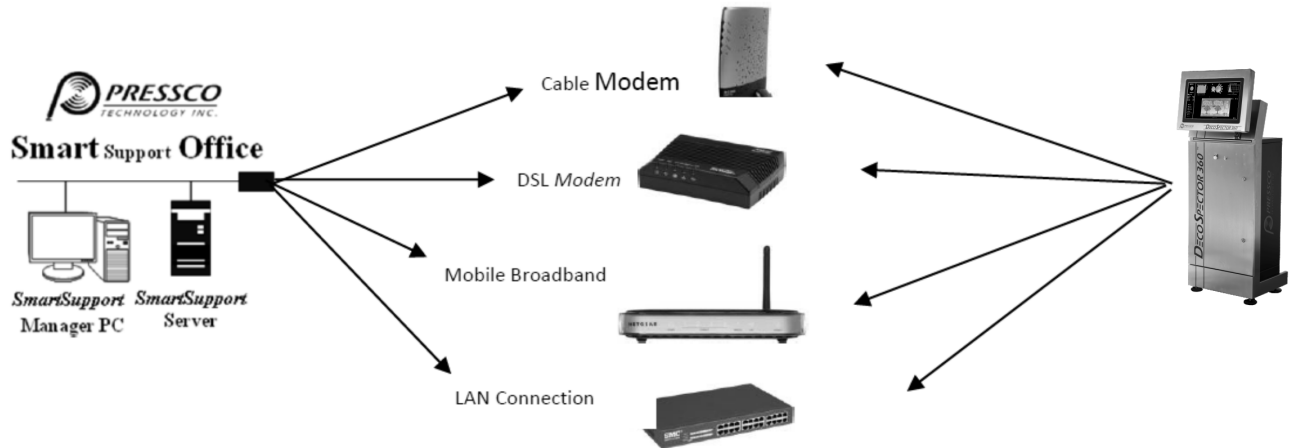


Supporto remoto

Ciascun sistema DecoSpector 360™ è dotato dei software agent iTivity e Team Viewer che forniscono un mezzo sicuro ed efficace per consentire connessioni da remoto al sistema. Grazie a questi software agent, i tecnici Pressco possono accedere al sistema DecoSpector 360™ dell'utente da remoto, e fornire assistenza con la ricerca guasti e l'ottimizzazione delle prestazioni del sistema.

Per utilizzare il supporto remoto è indispensabile fornire una connessione Ethernet al sistema DecoSpector 360™ e l'accesso Internet in uscita allo specifico server di supporto, come descritto nelle sezioni "iTivity" a pagina 112 e "Teamviewer" alla pagina successiva.

Metodi di connessione: la connessione di supporto remoto è in grado di operare su svariate reti. Tuttavia, questi sistemi sono basati su immagini e video, pertanto, maggiore è la larghezza di banda disponibile, migliori saranno le nostre possibilità di navigazione nel sistema dell'utente e di assistenza in merito ai problemi riscontrati.



Teamviewer

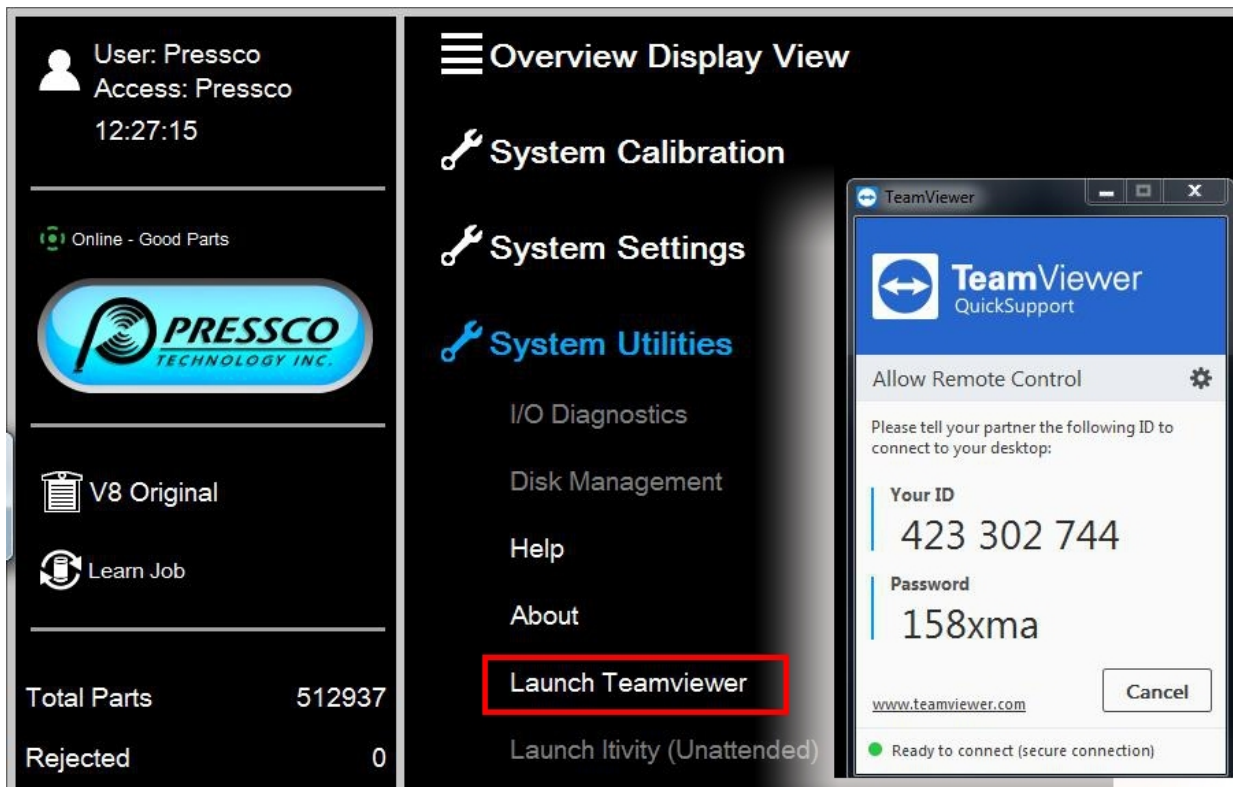
Ciascun sistema DecoSpector 360™ è dotato del software agent Team Viewer.

Team Viewer è installato nella fabbrica Pressco sul sistema DecoSpector 360™, nei sistemi con la versione software 6.2 e successive.

Per utilizzare il metodo di connessione Team Viewer, il sistema DecoSpector 360™ richiede l'accesso Internet in uscita a TeamViewer.com tramite la porta 5938. Potrebbe essere necessario impostare le regole del firewall per consentire il traffico in uscita sulla porta 5938.

Per avviare una sessione di supporto Pressco:

1. Avviare Team Viewer: andare a Settings | System Utilities | Launch Teamviewer. Quando la connessione è instaurata, è visualizzata una finestra di dialogo con un numero ID e una Password. Sono le credenziali di accesso necessarie a terzi per accedere a quel computer.



2. Contattare il supporto Pressco via email, chat del supporto, messaggio sms o telefonicamente. Vedere sotto.
3. Comunicare a Pressco l'ID e Password di TeamViewer. Pressco accederà al sistema Deco interessato, ed eseguirà la ricerca guasti o la manutenzione, come necessario.

Per richiedere assistenza tecnica e supporto remoto: techsupport@pressco.com

Assistenza clienti 24 ore su 24, 7 giorni su 7 (per aiuto urgente): +1-440-498-2000

iTivity

Il sistema DecoSpector 360™ è dotato di software agent iTivity che, una volta inizializzato, instaura una connessione criptata a un server situato dietro il firewall Pressco. Ciò consente ai tecnici Pressco di accedere in remoto al sistema DecoSpector 360™ dell'utente. Solo i membri registrati del team di supporto Pressco possono ottenere l'accesso al server del Supporto remoto.

Per utilizzare il Supporto remoto, occorre fornire una connessione Ethernet al sistema DecoSpector 360™ e l'accesso Internet in uscita a support.pressco.com tramite porta 23800. Se non si dispone di un DNS, Pressco può fornire all'utente l'indirizzo IP del server di supporto remoto. Se ci si collega tramite un firewall è necessario aggiungere una regola che consente l'accesso in uscita dall'indirizzo IP del sistema DecoSpector a support.pressco.com:23800. Tutte le restanti connessioni possono rimanere bloccate.

Una volta instaurata la sessione, il sistema DecoSpector 360™ mostra il nostro server ed è identificato dal numero di serie del sistema. I nostri tecnici possono quindi collegarsi e fornire assistenza.

Per richiedere una sessione di supporto Pressco:

Contattare il supporto Pressco. Fornire il numero di serie del sistema per il quale si richiede un accesso. Pressco accederà al sistema Deco ed eseguirà la ricerca guasti come necessario.

Visualizzatore log



Settings | System Utilities | Log Viewer.

Sono visualizzati i log del sistema, comprese modifiche dei controlli, allarmi ed errori.

The screenshot shows the 'Event Viewer' window with a table of log entries. The table has columns for Type, Date, Message, User, Online, and Job. A selected event is highlighted in blue, and its details are shown in a panel below. The interface includes navigation arrows on the left, a filter bar at the bottom, and a close button.

Type	Date	Message	User	Online	Job
Information	2015-06-11 14:03:41	Current user now = "Supervisor", Access Level = Admin, Language = English	Supervisor		
Information	2015-06-11 14:02:28	Current user now = "Nobody", Access Level = Guest, Language = English	Nobody		
Information	2015-06-11 14:01:50	Current user now = "Supervisor", Access Level = Admin, Language = English	Supervisor		
Information	2015-06-11 14:01:50	Current user now = "Nobody", Access Level = Guest, Language = English	Nobody		
Information	2015-06-11 14:01:36	Current user now = "Operator", Access Level = Operator, Language = Spanish	Operator		
Information	2015-06-11 14:01:31	Current user now = "Nobody", Access Level = Guest, Language = English	Nobody		
Alarm	2015-06-11 13:53:06	Alarm Online Notification: RESET	Supervisor	Online	V8 Original 080...
Alarm	2015-06-11 13:53:05	Alarm Online Notification: TRIGGERED	Supervisor	Online	V8 Original 080...
Job Managem...	2015-06-11 13:28:04	Learn Deco completed for job <C:\Pressco\Deco\Jobs\V8 Original 0807_co...	Supervisor	Offline	V8 Original 080...
Job Managem...	2015-06-11 13:08:29	Job <V8 Original 0807_copy> has been loaded	Supervisor	Offline	V8 Original 080...
Information	2015-06-11 13:07:54	Current user now = "Supervisor", Access Level = Admin, Language = English	Supervisor		
Information	2015-06-11 13:07:39	Current user now = "Nobody", Access Level = Guest, Language = English	Nobody		
Error	2015-06-11 13:07:39	The Biometric Reader was not found	Nobody	Offline	V8 Original 080...
Information	2015-06-11 13:07:28	Application startup. Version: 6.0.29.0, Instance: 631	Nobody	Offline	~ScratchJob
Information	2015-06-11 11:19:50	Application closing. Instance: 630	Supervisor	Offline	V8 Original 080...
Information	2015-06-11 10:20:34	Going Offline	Supervisor	Offline	V8 Original 080...
Information	2015-06-11 10:16:57	Going Online	Supervisor	Online	V8 Original 080...
Alarm	2015-06-11 10:16:57	Alarm Online Notification: RESET	Supervisor	Online	V8 Original 080...
Alarm	2015-06-11 10:16:56	Alarm Online Notification: TRIGGERED	Supervisor	Online	V8 Original 080...
Job Managem...	2015-06-11 09:52:21	Job <V8 Original 0807_copy> has been loaded	Supervisor	Offline	V8 Original 080...
Job Managem...	2015-06-11 09:48:22	Job <V8 Original 0807_copy> has been loaded	Supervisor	Offline	V8 Original 080...
Parameter Ch...	2015-06-11 09:25:34	Inspection Parameters Changed. Ignore Shadow Enabled	Supervisor	Offline	NewJob10
Job Managem...	2015-06-11 09:21:28	Job <NewJob10> has been created	Supervisor	Offline	NewJob10
Information	2015-06-11 09:13:48	Current user now = "Supervisor", Access Level = Admin, Language = English	Supervisor		
Information	2015-06-11 09:13:44	Current user now = "Nobody", Access Level = Guest, Language = English	Nobody		
Parameter Ch...	2015-06-11 09:00:56	Reject Parameters Changed. Rejecter was ENABLED	Monte	Offline	V8 Original 080...
Information	2015-06-11 08:57:46	Current user now = "Monte", Access Level = Operator, Language = English	Monte		
Information	2015-06-11 08:57:10	Current user now = "Nobody", Access Level = Guest, Language = English	Nobody		
Error	2015-06-11 08:57:10	The Biometric Reader was not found	Nobody	Offline	V8 Original 080...
Information	2015-06-11 08:56:57	Application startup. Version: 6.0.29.0, Instance: 630	Nobody	Offline	~ScratchJob
Information	2015-06-10 16:43:12	Application closing. Instance: 629	Supervisor	Offline	V8 Original 080...
Information	2015-06-10 16:43:02	Current user now = "Supervisor", Access Level = Admin, Language = English	Supervisor		
Information	2015-06-10 16:42:56	Current user now = "Nobody", Access Level = Guest, Language = English	Nobody		

Selected Event Details

Event: Alarm Alarm: Alarm Online Notification: RESET

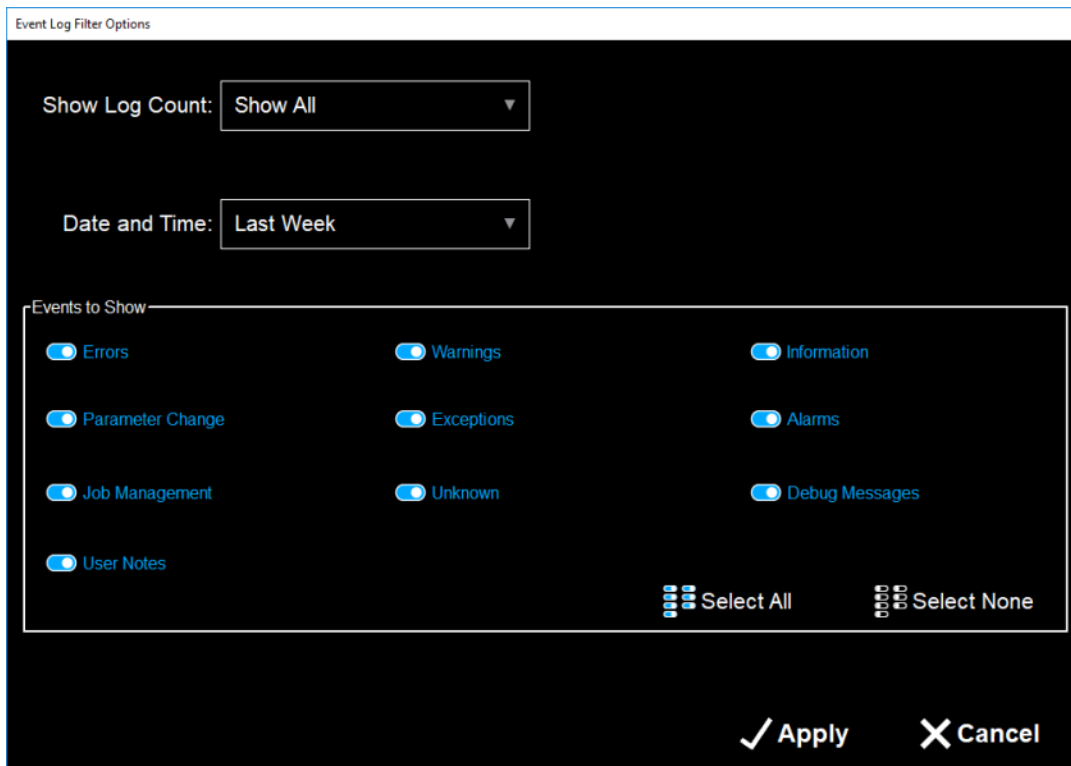
Date: 2015-06-11 10:16:57 System: Online

User: Supervisor Job: V8 Original 0807_copy

Filter Options Delete Older than 60 Days Close

- 1) Ordinare qualsiasi colonna selezionando l'intestazione della colonna
- 2) Andare all'inizio del file del log
- 3) Pagina su
- 4) La pagina corrente del file del log. Tenere premuto il numero per inserire una pagina valida a cui andare.
- 5) Numero totale di pagine del file del log
- 6) Informazioni dettagliate sulla riga selezionata (se selezionata). Usare le frecce su/giù sul lato destro della casella per scorrere in su/giù di una riga nel file del log.
- 7) Visualizzazione dei criteri selezionati. Le opzioni di filtro sono mostrate di seguito.
- 8) Eliminazione di voci del log (solo Amministratore). Selezionare i criteri desiderati, quindi selezionare il pulsante Delete accanto alla casella di riepilogo a discesa.

I filtri del log disponibili sono visualizzati di seguito. Abilitazione dei filtri desiderati.



Creazione pacchetto di supporto

Un pacchetto di supporto è un set di file raccolto dal sistema per aiutare a individuare eventuali problemi del sistema. Il pacchetto viene inviato agli specialisti dell'assistenza Pressco affinché possano eseguire la ricerca guasti del sistema.


Cosa occorre:

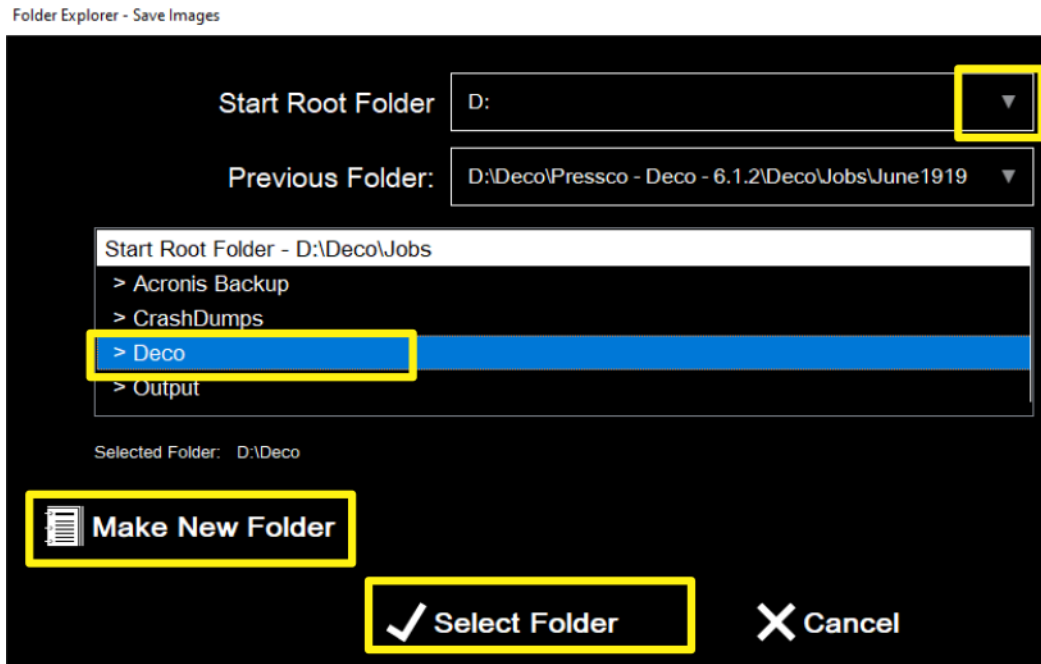
- Tastiera meccanica per inserire un nome file (solo se si desidera inserire un nome file personalizzato)
- Unità flash USB (almeno 128 MB)

Impostazione per la procedura di creazione del pacchetto di supporto:

- (se utilizzata) Connettere la tastiera meccanica a una porta USB sul lato del monitor
- Connettere l'unità USB all'altra porta USB (vedere Porte USB)

Per creare il pacchetto di supporto:

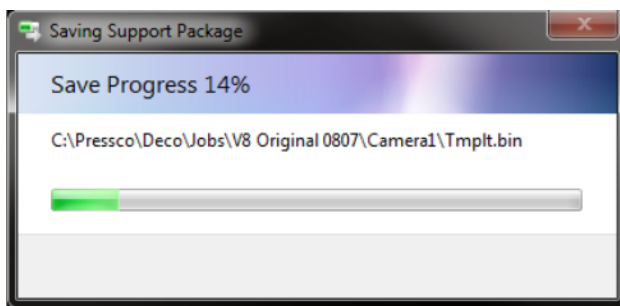
1. Verificare che il sistema non sia in linea.
2.  Settings | System Utilities | Create Support Package. Si aprirà una finestra di Explorer contenente un elenco di cartelle e mediante la quale sarà possibile selezionare una posizione. Se si sta effettuando il salvataggio sull'unità USB, selezionare tale unità dalla cartella principale iniziale.



3. Passare alla cartella desiderata o, se desiderato, crearne una nuova.

Suggerimento: prendere nota della cartella selezionata. Si tratta della posizione di salvataggio del file

4. Selezionare la cartella. Il sistema DecoSpector crea un file zippato con il pacchetto di supporto. [esempio di nome: NOME-SISTEMA_anno_mese_giorno_ora.zip] Una volta completato il processo, la finestra di stato viene rimossa dallo schermo.



5. Rimuovere l'unità flash USB.
6. Rimuovere la tastiera meccanica.
7. Inviare i file del pacchetto di supporto a Pressco.

Per inviare i file a Pressco:

1. Collegare l'unità USB al computer.
2. Inviare un'e-mail a techsupport@pressco.com e allegare i file del pacchetto di supporto. Il supporto tecnico/l'assistenza di Pressco risponderà entro un giorno lavorativo, se possibile.

Capitolo 13 Espulsore - DecoSpector

Solo Amministratore



- Toccare l'icona dell'espulsore per cambiare le impostazioni.





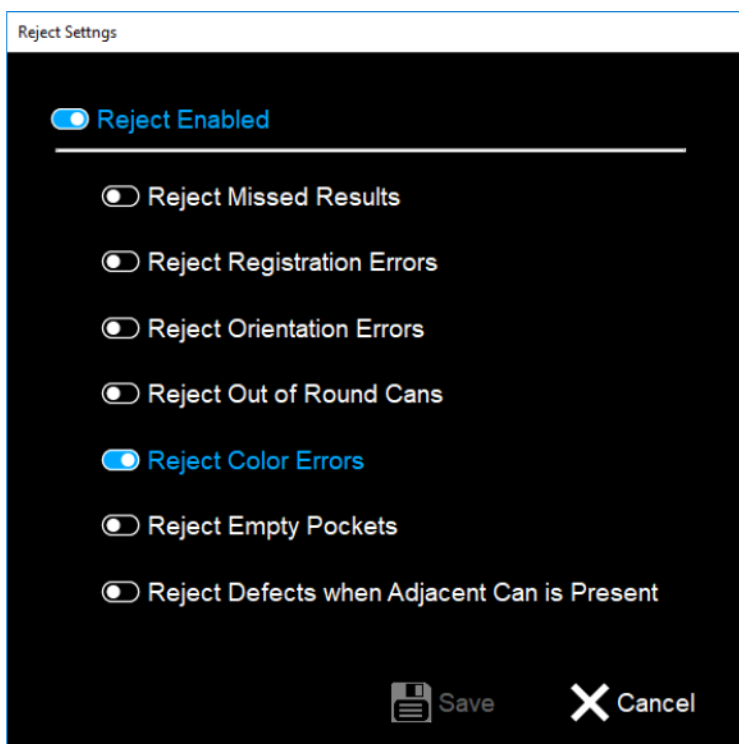
- Questa icona indica che l'espulsore è disattivato.

Impostazioni di espulsione

Solo Amministratore

Per accedere a queste impostazioni:

-  - selezionare il pulsante dell'espulsore, o
-  **Settings** | Settings | System Calibration | Reject Settings



Suggerimento: è possibile impostare una funzione di allarme a "Turn the Rejector Off" qualora vengano espulse troppe parti o in presenza di altre condizioni di allarme. In Alarms, accertarsi che per l'allarme sia abilitato "Perform Special Action" | e abilitare "Turn Rejector Off" sotto Perform Special Action.

Nota: Pressco consiglia di abilitare sia Reject Registration Errors che Reject Orientation Errors. Questi errori vengono solitamente rilevati insieme su lattine deformate.

Eseguì espulsione parte con risultati non disponibili - Se il sistema perde i risultati di controllo di una parte, si verificherà un evento Missed Result. Ciò può verificarsi se il tempo di controllo è troppo lungo oppure se il sistema è troppo impegnato a elaborare tutti i dati prima che la parte raggiunga la stazione di espulsione.

Reject Registration Errors - Un errore di centratura si verifica quando il sistema non trova i contorni superiori o laterali di una parte. In presenza di un processo impostato correttamente ciò avviene raramente.

Reject Orientation Errors - Un errore di orientamento si verifica quando la parte è troppo inclinata. Questo è inoltre motivo di errore se il sistema rileva una "lattina esclusa" o un'etichetta sbagliata. Questo controllo viene eseguito automaticamente dal sistema.

Espellere lattine eccentriche - Espellere le lattine che il sistema determina come eccentriche (il bordo della parte ha l'aspetto di un ovale e non di un cerchio).

Reject Color Errors - Gli errori di colore si verificano quando la parte non supera i test relativi alle zone di colore. Le zone di colore sono opzionali e dipendono dalle specifiche dello stabilimento.

Reject Empty Pockets - Il sistema esegue un test per verificare la presenza della parte prima di procedere con il controllo. Se una parte non è presente, si verifica una cosiddetta assenza parte. Per avere dei numeri di produzione accurati, è necessario individuare le assenze di parti. Non viene effettuato alcun controllo (per la parte corrente) se il sistema rileva un'assenza parte. Le assenze parti si verificano quando il sistema non trova alcun contorno durante il rilevamento della parte. Questo può succedere se la parte è troppo corta, troppo scura, o se è presente un altro difetto grave che impedisce al sistema di trovare la parte.

Espulsione di difetti quando è presente una lattina adiacente - Un errore di lattina adiacente si verifica quando il sistema vede un'altra lattina (oltre a quella che viene controllata) nel suo campo visivo. La lattina adiacente può generare ombre o riflessi sulla parte che viene controllata.

Lattine adiacenti:

Il rilevamento di lattine adiacenti viene influenzato da tre fattori:

- Lattine adiacenti nel Campo visivo – si tratta di un problema dovuto alla manipolazione fisica del materiale e che non può essere corretto dal software, ma solo rilevato
- Il diffusore si sta sporcando – "**Pulizia delle finestre del tunnel**" a pagina 138
- Impostazioni errate riguardanti le lattine adiacenti

Espulsione forzata

È possibile forzare l'espulsione di qualsiasi parte. Il sistema espellerà tutte le parti associate con i componenti selezionati, a prescindere dalla condizione di accettazione/rifiuto delle parti. Questa funzione offre un modo per gestire una situazione di emergenza finché non sarà possibile riparare la macchina. Se è presente un problema grave con un componente specifico, è possibile usare questo metodo per garantire che nessuna parte proveniente da una macchina difettosa superi il processo di controllo.

Suggerimento: è possibile utilizzare Forced Reject per i controlli di qualità giornalieri se si desidera controllare le lattine asciutte confrontandole con quelle umide.

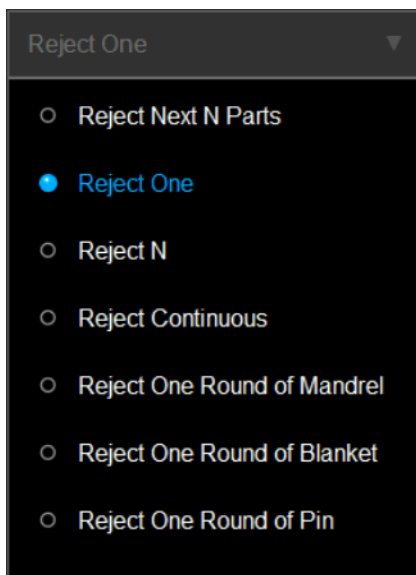
Nota: il sistema DecoSpector deve essere in linea per espellere le parti


Per impostare l'espulsione forzata:

1. Selezionare Settings | Overview Display View.
2. Selezionare Show Forced Reject Controls. Questi comandi sono visualizzati sul lato destro della schermata Home.

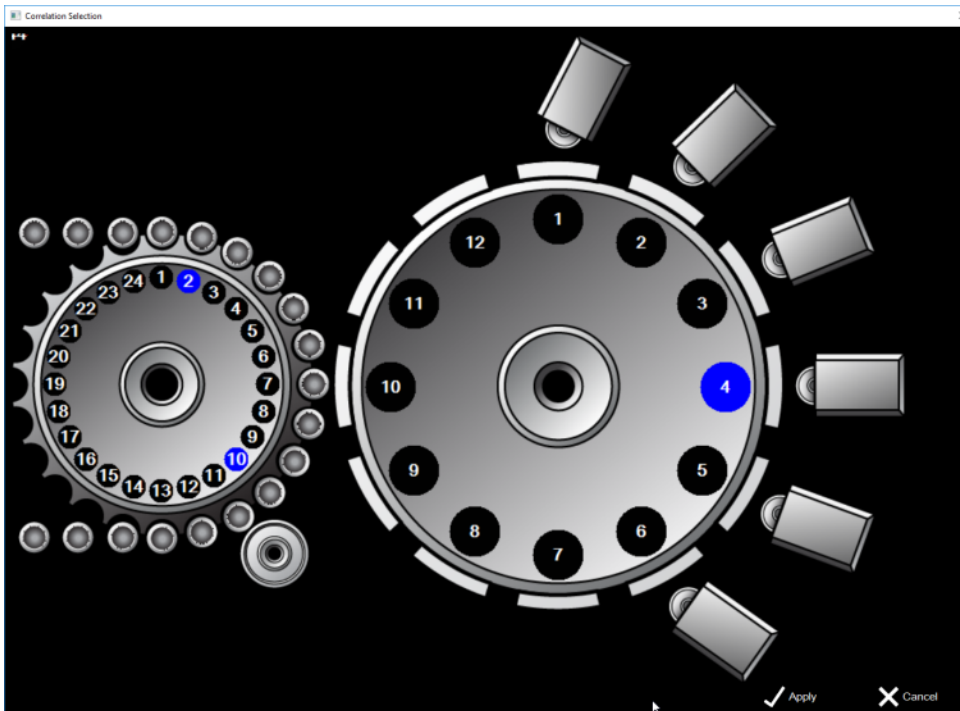


3. Per selezionare un'opzione diversa rispetto a quanto visualizzato, selezionare il menu a discesa ed effettuare una selezione diversa.





4.  Toccare il pulsante Select per selezionare parti macchina diverse. Viene visualizzato un grafico con le parti macchina. [visualizzato di seguito]
5. Toccare ogni parte macchina di cui si desidera che siano espulse le parti correlate. Nell'esempio seguente, sono selezionati i mandrini 2 e 10 e il blanket stampato 4.

Nota: anche se si seleziona un'opzione di espulsione forzata, come "Reject One Round of Print Blanket", è comunque possibile selezionare altre parti macchina dal grafico.




6. Toccare Apply per salvare le modifiche e uscire. Il grafico di correlazione in alto nella schermata Home (Overview) evidenzia le parti macchina selezionate.

Per usare l'espulsione forzata:

1.  Mettere il sistema in linea per controllare le parti.
2.  Toccare il pulsante Start Forced Reject. Il sistema espelle le parti correlate alle parti macchina selezionate e corrispondenti alle condizioni selezionate. Il bordo intorno all'immagine della parte diventa grigio quando una parte viene espulsa con l'espulsione forzata. Quando tutti i criteri di espulsione sono soddisfatti, compare il messaggio Forced Reject Completed.



Note sull'espulsione forzata:

-  Per riportare le opzioni di espulsione forzata ai valori predefiniti, selezionare il pulsante Reset Selected. (Se il sistema è ancora in modalità di espulsione forzata, può essere necessario annullare Forced Reject prima di apportare modifiche)

Capitolo 13

- Il sistema usa una funzione OR per espellere le parti. Questo significa che, se vengono selezionati il mandrino 2 e il blanket stampato 4, il sistema espelle la prima parte correlata a una delle due parti macchina.
- Quando si usa Reject One o Reject Continuous, occorre selezionare quali parti macchina espellere.
- Se si usa Reject Next N o Reject N, è possibile cambiare il numero di N parti sullo schermo tenendo premuto il numero accanto a Reject Count.
- Per aggiungere ulteriori parti macchina correlate, toccare il pulsante Select e selezionare altre parti macchina.

Capitolo 14 Allarmi



- Selezionare l'icona dell'allarme per cancellare, configurare o visualizzare gli allarmi.

Ogni allarme è configurabile dall'utente per: abilitare l'allarme, accendere la struttura luminosità, attivare l'avvisatore acustico, disattivare l'espulsore e molte altre opzioni.

Alcuni allarmi, compresi Inspection speed too slow, General failure e System power loss non possono essere disattivati perché sono necessari per il funzionamento del sistema.

Vedere le "Descrizioni degli allarmi" alla pagina successiva per un elenco degli allarmi.

Cancellazione degli allarmi



L'icona dell'allarme diventa rossa quando viene attivato un allarme e viene visualizzata la schermata Active Alarms. Il numero accanto all'icona indica il numero di allarmi attualmente attivati.

Per vedere ulteriori informazioni sull'allarme attivo, selezionare il nome dell'allarme nella colonna a sinistra. Ulteriori informazioni sono visualizzate sul lato destro dello schermo.

Selezionare Clear All (o la X) per cancellare gli allarmi. Se non ci sono allarmi attivi, nell'elenco non compare alcun allarme. Se si chiude la schermata senza cancellare gli allarmi, l'icona degli allarmi resta rossa.



Descrizioni degli allarmi



Per vedere ulteriori informazioni sull'impostazione di un allarme, tenere premuto il nome della voce interessata. Sullo schermo compaiono ulteriori informazioni.

Nota: per accedere ad Alarm Setup occorre essere un Amministratore. Tuttavia, come Operatore, è possibile selezionare il nome di un allarme nella schermata Active Alarms per visualizzare più informazioni.

Nota: alcuni allarmi di seguito elencati sono disponibili nelle versioni successive del software. Il proprio sistema potrebbe non indicare tutti gli allarmi elencati.

Gli allarmi disponibili sono:

General Failure - Si è verificato un mancato superamento generale.

Invalid Correlation - I valori di correlazione sono fuori intervallo. Controllare i sensori per accertarsi che siano tutti regolati correttamente.

Dirty Diffuser - Il diffusore dev'essere pulito. Si tratta della finestra di plastica nel tunnel di controllo che protegge le fotocamere.

Online Notification - Il sistema è stato messo in linea per controllare le parti. Normalmente questo allarme è usato per segnalare all'I/O esterno che il sistema sta eseguendo dei controlli.

Offline Notification - Il sistema è stato portato in stato non in linea. Normalmente questo allarme è usato per segnalare all'I/O esterno che il sistema non sta eseguendo controlli.

Inspection Speed Too Slow - Il controllo non riesce a tenere il passo con l'attuale velocità delle parti.

Correlation Sampling - Questo allarme viene attivato quando l'utente espelle un ciclo di parti macchina a fini di campionatura. L'allarme consente all'utente di impostare l'I/O esterno affinché attivi altre attrezzature nello stabilimento.

Color Merit Warning - Una o più zone di colore stanno per uscire dalle specifiche. Questo è un allarme di trend che indica che potrebbe essere necessario regolare il processo.

Color Merit Error - Una o più zone di colore sono fuori specifica. Questo è un allarme di trend che indica che è necessario regolare il processo.

Defects Per N Parts - Indica una percentuale di espulsioni eccessiva su un piccolo numero di parti. Normalmente questo allarme è usato per comunicare all'I/O esterno di consentire l'arresto del decoratore affinché sia regolato.

Consecutive Defects - Il sistema espelle tutte le parti. Normalmente questo allarme è usato per comunicare all'I/O esterno di consentire l'arresto del decoratore. Il decoratore presenta un problema oppure il sistema di visione è sporco.

Print Defects Per N Parts - Il sistema ha rilevato troppe espulsioni di stampa nelle ultime N parti.

Adjacent Cans Per N Parts - Il sistema ha rilevato troppe lattine adiacenti nelle ultime N parti. È possibile impostare un valore per N.

Consecutive Print Defects - Il sistema ha rilevato troppe espulsioni di stampa consecutive.

Consecutive Correlation Defects - Una o più parti macchina generano difetti ogni volta. Non si tratta di una situazione critica, ma indica che può essere necessario regolare una parte macchina.

Empty Pocket - Questo allarme indica che si è verificata un'assenza parte o che manca una lattina. Il sistema può essere configurato per espellere automaticamente le N parti successive per evitare problemi di inchiostro all'interno delle lattine.

System Power Loss - Il sistema ha perso l'alimentazione da rete e opera con la batteria di backup.

System Temperature - La temperatura del sistema è troppo elevata. La climatizzazione potrebbe non funzionare.

Camera Error - Il sistema ha problemi con una o più fotocamere del sistema. Provare a riavviare il sistema.

General Part Tracking Error - Si è verificato un problema con il tracciamento delle parti all'interno del sistema. Provare a riavviare il sistema.

Reject is Disabled - L'espulsore del sistema è stato disattivato. In genere, questo allarme è collegato all'I/O esterno per evitare che il decoratore sia utilizzato senza controllo visivo.

Missed Reject - Il sistema non ha espulso una parte, probabilmente perché troppo impegnato a eseguire un controllo o a causa di un altro errore.

Encoder Overspeed - La velocità dell'encoder è troppo elevata.

Camera Acquire Error - Si è verificato un errore relativo alla coda di acquisizione nella fotocamera. Verificare che la fotocamera sia ancora in funzione. Provare a riavviare il sistema.

Camera Merge Error - Si è verificato un errore relativo alla coda di unione nella fotocamera. Verificare che la fotocamera sia ancora in funzione. Provare a riavviare il sistema.

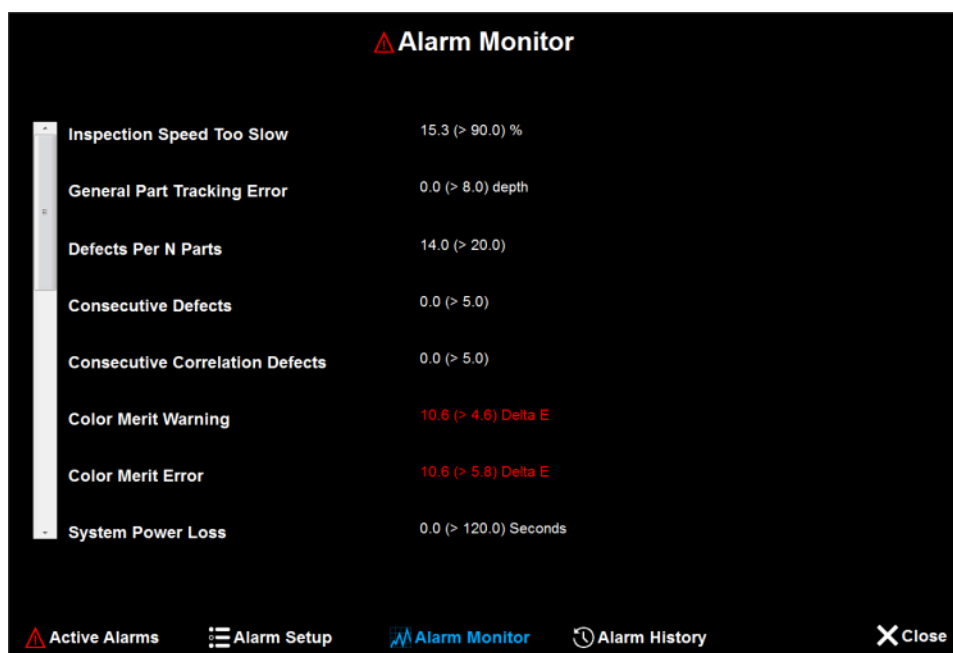
Offline Acquire Active - Il sistema di visione è offline e acquisisce parti.

Reject Jam Detected - Si è verificato un inceppamento presso il sensore di conferma espulsione. Il sensore di conferma espulsione è rimasto bloccato per un periodo di tempo prolungato.

Temperatura CPU - La CPU produce troppo calore durante il funzionamento. Il condizionatore d'aria potrebbe non funzionare oppure la ventola della CPU è difettosa.

Alarm Monitor

Visualizza gli allarmi attivati di recente e la misura in cui è stata superata la soglia di attivazione.



Alarm History

Questa funzione opera come il "Visualizzatore log" a pagina 113, ma i messaggi riguardano solo gli allarmi.

Capitolo 15 Ricerca guasti

Questa sezione contiene alcuni possibili errori che potrebbero verificarsi nel sistema DecoSpector e le azioni da eseguire in tal caso.

Nota: alcune voci sono disponibili solo per gli utenti avanzati e potrebbero non essere incluse nella presente Guida dell'operatore.

Sintomo	Possibile causa	Operazione
Non è possibile effettuare l'accesso Compare una finestra popup con il messaggio "Deco has stopped responding" Non compare alcuna immagine dalle fotocamere, oppure il sistema non individua alcuna fotocamera	Errore o crash software	Riavviare il sistema "Accensione/spegnimento" a pagina 37 Se il software non risponde o se non è possibile riavviare il sistema, eseguire un "Ciclo completo di accensione-spegnimento di DecoSpector" alla pagina successiva.
Percentuale di espulsioni troppo elevata o espulsioni errate	Le parti acquisite o il modello sono cambiati	Acquisire un altro set di parti: "Autorilevamento acquisizione" a pagina 55
	"Olio o sporczia sulle finestre del tunnel di controllo" sotto	"Pulizia delle finestre del tunnel" a pagina 138
Parti non rilevate correttamente	Sono stati selezionati la dimensione lattina o lo stile lattina errati	Selezionare i valori corretti per Can Size e Can Style della parte nella configurazione del processo "Nuova parte (primo controllo di una parte)" a pagina 52
	Il rilevamento delle parti non è impostato correttamente. Ciò si verifica spesso quando la parte non risulta correttamente centrata nel campo di visione, o quando all'interno di quest'ultimo compare più di una parte.	Controllare le impostazioni di rilevamento delle parti Controllare le impostazioni di luminosità

Olio o sporczia sulle finestre del tunnel di controllo

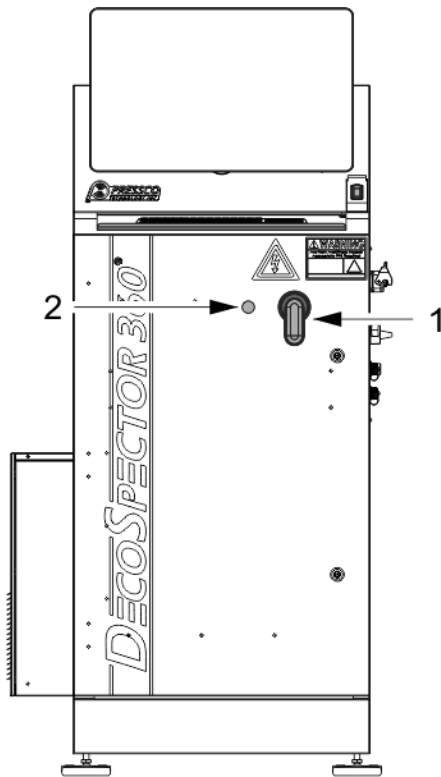
È possibile vedere olio o sporczia sulle finestre del tunnel di controllo attraverso il software. Osservare le immagini live sulla schermata Home. Quando si osserva l'immagine, la macchia potrebbe essere visualizzata in un punto diverso, orizzontalmente, per ogni parte, ma verticalmente resta nello stesso punto tra le parti, come illustrato di seguito.

"Pulizia delle finestre del tunnel" a pagina 138



Ciclo completo di accensione-spegnimento di DecoSpector

Questa procedura dev'essere eseguita solo quando un ciclo di accensione-spegnimento standard non funziona (esempio: il software non risponde). Fare riferimento alle immagini al termine della procedura.



⚠ Avviso - Tenersi a distanza dai dispositivi di espulsione. Eventuali parti proiettate potrebbero causare lesioni.

⚠ Avviso - Quando il sistema è spento, l'unità UPS sarà ancora sotto tensione. Solo il **PERSONALE AUTORIZZATO** deve provare ad aprire il sistema. Si consiglia di dare accesso alle chiavi solo al **PERSONALE AUTORIZZATO**.

1. Se il software o Windows sono bloccati, usare [CTRL+ALT+DEL della tastiera meccanica] e Gestione attività per arrestare "Deco.exe." Chiudere il PC tramite Windows.
2. Spegnerne l'interruttore principale [1].
3. Aprire la porta dell'armadio usando le chiavi fornite da Pressco.
4. L'unità UPS si trova sul retro della porta dell'armadio. Spegnerne l'UPS premendo il pulsante on/off per 3 secondi. Aspettare 1 minuto prima di riaccenderla, per consentire ai componenti di scaricarsi.

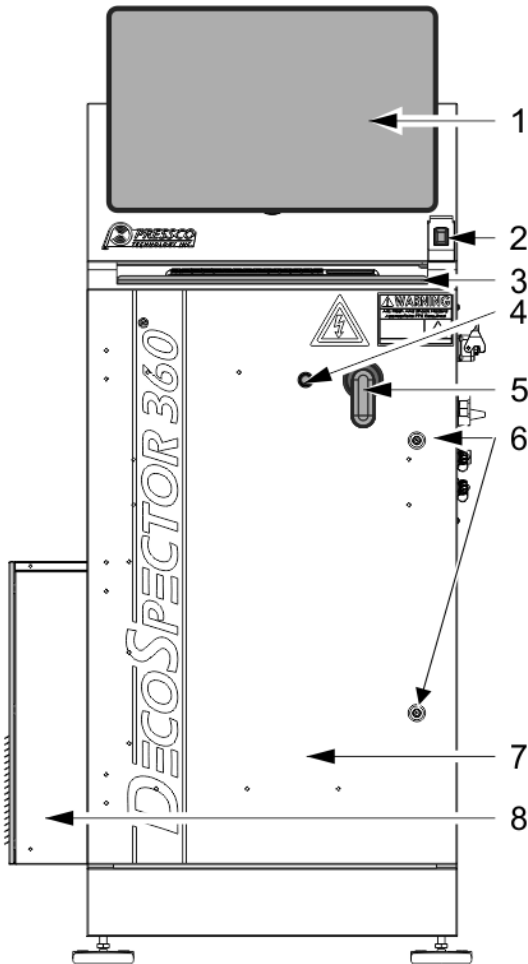


5. Accendere l'UPS premendo il pulsante on/off per 3 secondi.

Capitolo 15

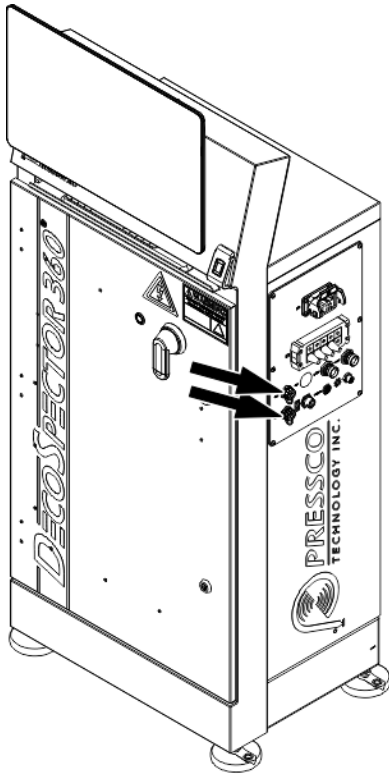
6. Chiudere la porta dell'armadio.
7. Accendere l'interruttore principale sull'armadio. Il software si avvia entro pochi minuti.

Capitolo 16 Vano di controllo e hardware dell'interfaccia operatore



- 1) Monitor con touch screen
- 2) Dispositivo di accesso biometrico
- 3) Piano per tastiera
- 4) LED indicatore di alimentazione
- 5) Interruttore
- 6) Blocchi (accesso ai componenti interni con alimentazione OFF)
- 7) Processore di visione (all'interno del vano di controllo)
- 8) Condizionatore

Porte USB



Sono disponibili delle porte USB per eseguire il backup dei dati o trasferirli.

Dispositivo di accesso biometrico

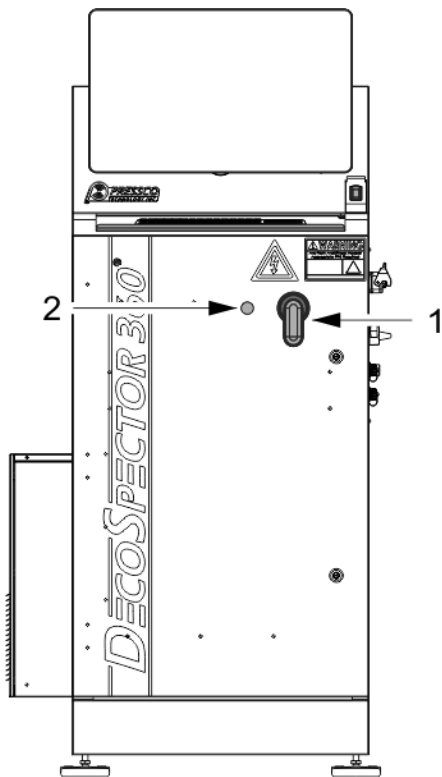
Il dispositivo di accesso con identificazione biometrica consente di accedere e disconnettersi dal sistema Pressco. Il dispositivo è opzionale e deve essere acquistato col sistema.



Per accedere con questo dispositivo, premere con il dito sul dispositivo. Le condizioni per l'uso sono le seguenti:

- Occorre usare lo stesso dito inizialmente impostato dall'amministratore
- Se non si sa come è stato impostato il proprio account (o quale dito si è usato), rivolgersi all'amministratore del sistema
- Se, dopo tre tentativi, il sistema Intellispec non riconosce l'impronta digitale, occorre accedere usando la tastiera (su schermo)

Accensione/spegnimento presso il Vano controlli



Accensione: Accendere l'interruttore [1] presente sulla parte anteriore dell'armadio. L'indicatore di alimentazione [2] si accende. Il software viene avviato automaticamente. (Per avviare il controllo, occorre eseguire l'accesso e mettere il sistema online)

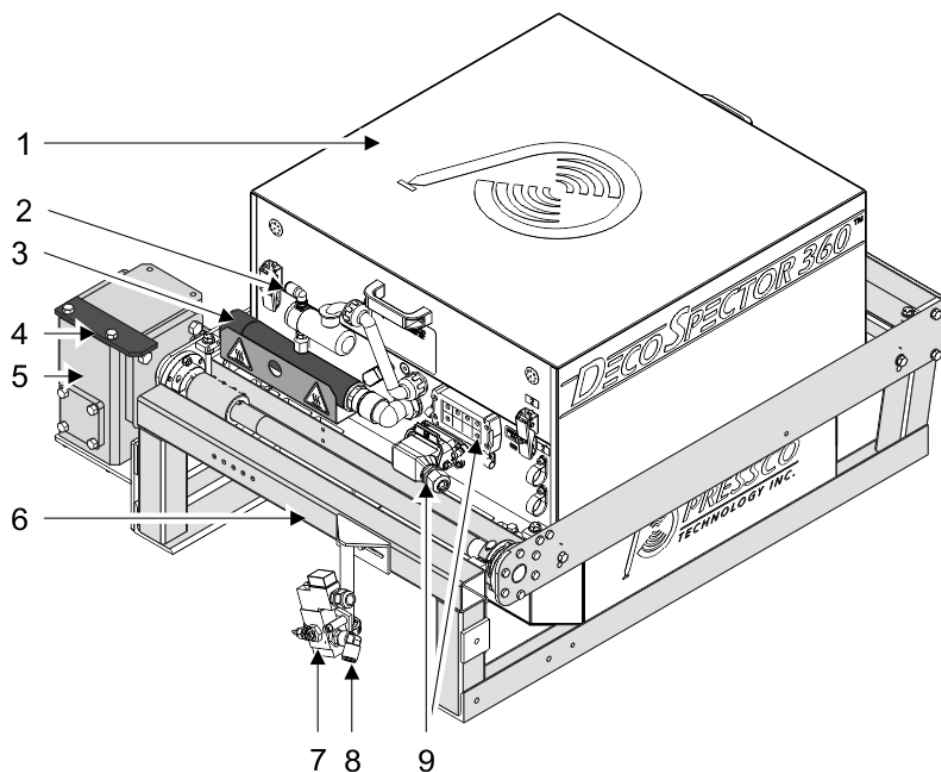
Nota: l'avvio del computer impiega circa un minuto dall'accensione dell'interruttore principale

Spegnimento: Spegner l'interruttore presente sulla parte anteriore dell'armadio. Il sistema e il computer vengono arrestati. L'UPS si arresta.

⚠ *Avviso - Quando si spegne l'alimentazione usando questo interruttore, l'unità UPS sarà ancora sotto tensione, finché non si scarica.*

! *Importante - Se si desidera riavviare il sistema, spegnere l'alimentazione, consentire al software e ai componenti di effettuare l'arresto completo e lasciare il sistema spento per circa un minuto prima di riaccenderlo. Questo consente il corretto ripristino dei componenti elettronici.*

Capitolo 17 Modulo controlli



Avviso - Tenere la mani a distanza dal raffreddatore Vortex [3] per evitare il rischio di ustioni.







- 1) Modulo controlli DecoSPECTOR 360™
- 2) Connessione dell'aria per il raffreddatore Vortex
- 3) Raffreddatore Vortex
- 4) Arresto meccanico per il telaio di servizio
- 5) Trasmissione per spostare il telaio di servizio
- 6) Telaio di servizio
- 7) Connessione dell'aria per il raffreddatore Vortex
- 8) Connessione dell'aria per l'espulsore
- 9) Connessione per i cavi collegati al vano controlli

Capitolo 17


Questa pagina è stata lasciata vuota intenzionalmente

Capitolo 18 Precauzioni relative alla manutenzione


Quando vengono eseguite operazioni di manutenzione o riparazione:

	Scollegare l'interruttore principale. Per informazioni sulle posizioni degli interruttori, consultare la sezione Accensione e Spegnimento.
	Prima di avviare la macchina, assicurarsi che non ci sia nessuno in prossimità di essa.
	Se le operazioni di manutenzione o riparazione richiedono la disconnessione o la rimozione dei sistemi di sicurezza o protezione, tale operazione dev'essere supervisionata da personale autorizzato che deve garantire la prevenzione di lesioni personali o danni alla macchina. Tutti i movimenti della macchina devono essere eseguiti a velocità e con spostamenti limitati.
	Le operazioni di manutenzione o riparazione sui componenti elettrici devono essere eseguite solo da personale autorizzato e adeguatamente addestrato. In caso di esecuzione di test con elettricità collegata, attenersi scrupolosamente alle regole fornite.
	Il personale che opera sulle parti più alte della macchina deve indossare un'imbracatura e agganciarla alla struttura; deve inoltre muoversi sempre con la massima cautela.
	Non eseguire mai operazioni di lubrificazione o manutenzione su parti meccaniche mentre la macchina è in funzione.

Precauzione relativa ai LED:

 **Attenzione** - Possibili radiazioni ottiche pericolose emesse dai LED. Non fissare le lampadine.

Frequenza della manutenzione preventiva

 **IMPORTANTE** - Le finestre all'interno del tunnel di controllo devono essere pulite regolarmente. La frequenza dipende dalle condizioni dello stabilimento e potrebbe arrivare anche a tre o quattro volte per turno.

Operazione	Frequenza - Numero di volte per:					Materiali necessari
	Turno	Giorno	Settimana	Mese	Anno	
"Pulizia delle finestre del tunnel" a pagina 138	1					Codice parte: 74284 - Kit di pulizia per finestre DS2 (comprende detergente per plexiglass e panni privi di lanugine)
"Pulizia dei filtri dell'armadio di con-				1		Consigliato: Adesivo "RP Super Fil-

Operazione	Frequenza - Numero di volte per:					Materiali necessari
	Turno	Giorno	Settimana	Mese	Anno	
trollo" alla pagina successiva						ter Coat Adhesive." Cercare il prodotto su Internet o in un negozio di ferramenta.
Sostituzione dei due filtri/filtri regolatori: 30 minuti "Sostituzione dei filtri-Filtri regolatori" a pagina 140					3	Codice parte: 67622 - Filtri di ricambio del kit di rimozione olio

Pulizia dei filtri dell'armadio di controllo

Per risultati ottimali, pulire il filtro una volta al mese. Il filtro si trova sul lato dell'armadio. Sostituire con un nuovo filtro, laddove necessario.

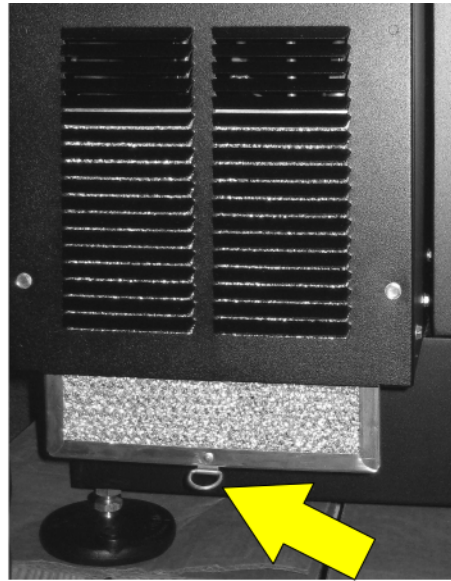
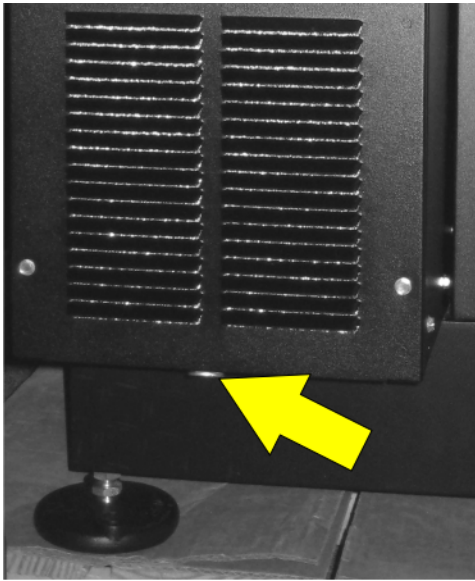
Nota: in base alle condizioni dello stabilimento, potrebbe essere necessario pulire i filtri settimanalmente

Cosa occorre:

Consigliato: Adesivo "RP Super Filter Coat Adhesive." Cercare il prodotto su Internet o in un negozio di ferramenta.

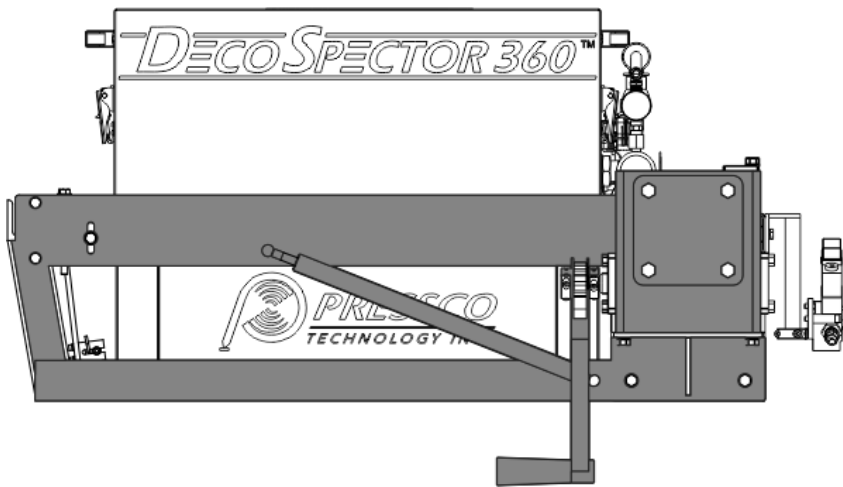
Per pulire il filtro:

1. Tirare l'anello sulla parte inferiore del coperchio del filtro e tirare il filtro verso il basso per rimuoverlo. (vedere la foto seguente)
2. Rimuovere il filtro e pulirlo. NON usare soluzioni caustiche.
 - Se il filtro contiene polvere e sporcizia secche, sciacquare il filtro con acqua tiepida dal lato di uscita al lato di ingresso
 - Se contiene polvere e sporcizia oleose, pulire con acqua saponata, quindi sciacquare con acqua pulita
3. Asciugare completamente il filtro [posizionarlo con un angolo rivolto verso il basso ne garantisce l'asciugatura completa].
4. Rivestire il filtro con l'adesivo "RP Super Filter Coat Adhesive". Spruzzare entrambi i lati per ottenere risultati ottimali.
5. Posizionare nuovamente il filtro all'interno del coperchio del filtro.



Telaio di servizio

Il telaio di servizio viene usato durante le operazioni di manutenzione e calibrazione del modulo controlli.



Avviso - Questo prodotto non contiene parti riparabili dall'operatore. Contattare Pressco per assistenza. Come contattare Pressco

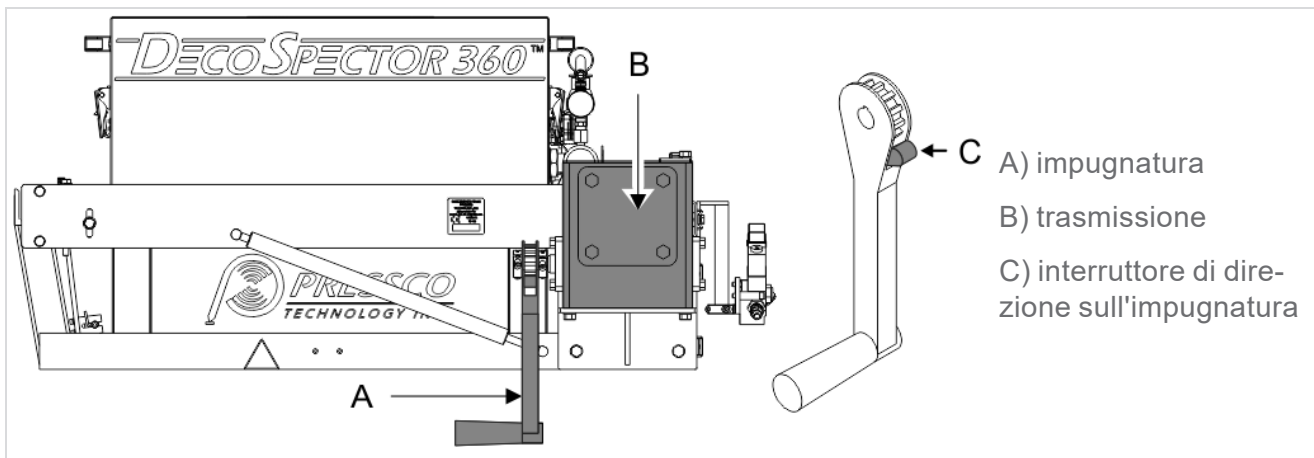
- Non aprire il vano della trasmissione. Se viene aperto, potrebbe fuoriuscire dell'olio.

- TENERE LE DISTANZE dal telaio di servizio. Il telaio di servizio non va utilizzato per sollevare persone.

- NON POSIZIONARSI sotto il telaio di servizio sollevato finché non viene fissato con il dispositivo di blocco apposito.

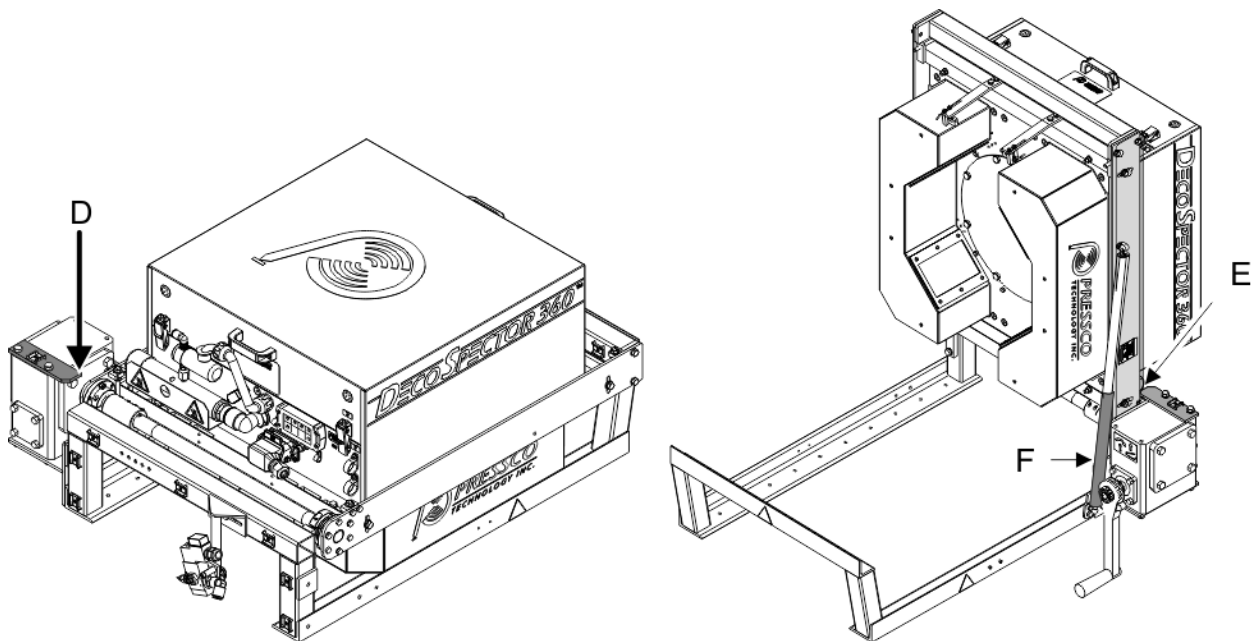
Usare il telaio di servizio per sollevare il modulo per eseguire le operazioni di manutenzione

1. Usare l'impugnatura [A] per sollevare il modulo. Ruotare l'impugnatura [A] in senso orario = il modulo si sposta in alto. L'impugnatura contiene un cricchetto che consente il movimento in una sola direzione per volta.
2. Spostare il modulo in alto finché non raggiunge la posizione di arresto [D].
3. Pulire le finestre del modulo ed eseguire le altre procedure di manutenzione necessarie.



Una volta terminata la manutenzione:

1. Premere per rilasciare il meccanismo di blocco [F].
2. Usare l'interruttore [C] sull'impugnatura per cambiare direzione.
3. Azionare l'impugnatura [A] per sollevare il modulo. Ruotare l'impugnatura [A] in senso anti-orario = il modulo si sposta in basso.



D) arresto meccanico

E) il telaio di servizio non si sposta dopo aver raggiunto l'arresto meccanico

F) il dispositivo di blocco tiene il modulo in posizione mentre lavora

Pulizia delle finestre del tunnel

Le finestre del tunnel di controllo devono essere pulite almeno una volta per turno, a seconda delle condizioni dello stabilimento.






Importante - Sulle superfici in plastica e vetro potrebbero accumularsi detriti e sporcizia. La sporcizia potrebbe essere presente nelle finestre di controllo, determinando falsi positivi e conseguenti espulsioni errate delle parti, difetti non rilevati o problemi di illuminazione. Pulire frequentemente le superfici in plastica e vetro per evitare falsi positivi.

Cosa occorre:

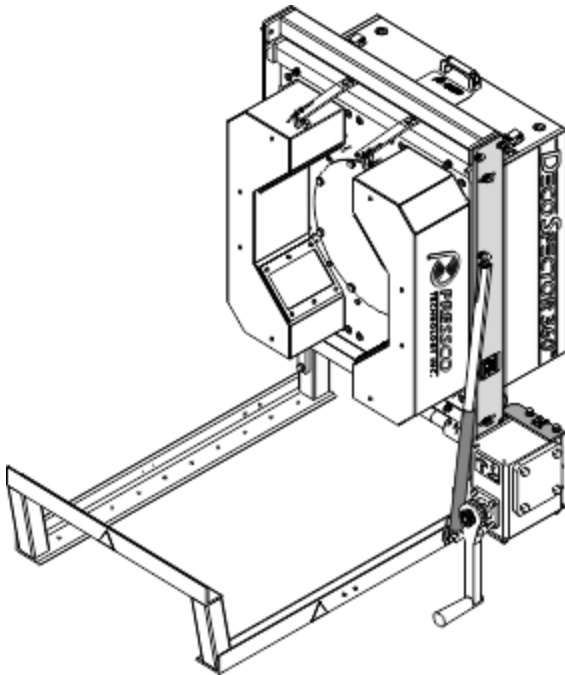
- Panni morbidi, puliti e non oleosi
 - Consigliato: Codice parte 81945. Comprende una bottiglia di soluzione detergente per lenti e una scatola di salviette per la pulizia delle lenti.
 - È possibile utilizzare prodotti per la pulizia degli occhiali protettivi già presenti nel proprio stabilimento quali, per esempio, il Detergente liquido per lenti Uvex Clear S463, con le Salviette per la pulizia delle lenti Honeywell Uvex Clear
- soluzione di acqua e sapone delicato
- Torcia per vedere all'interno dell'area del tunnel
- Linea di produzione arrestata - solo per un breve periodo di tempo mentre si apre e si chiude il tunnel

NON usare:

-  Tovaglioli di carta per pulire le superfici, in quanto potrebbero graffiarle o lasciare pelucchi.
-  Solventi a base di alcol, in quanto potrebbero danneggiare le superfici in plastica.
-  Sostanze chimiche aggressive, in quanto potrebbero danneggiare diverse superfici.

Per pulire le finestre:

1. Assicurarsi che la linea di produzione sia ferma e che l'area intorno al tunnel sia libera (senza presenza di persone, parti, attrezzatura).
2. Ruotare l'impugnatura del telaio di servizio in senso orario per sollevare e allontanare il tunnel dalla linea di produzione.
3. Spingere il meccanismo di blocco in posizione.



4. Se si desidera, chiedere a qualcuno presso lo stabilimento di riavviare la produzione mentre si esegue la pulizia delle finestre.
5. Con un panno morbido e una soluzione detergente delicata, pulire tutte le finestre di controllo e illuminazione all'interno del tunnel. Accertarsi che eventuale grasso, olio o altri detriti siano stati rimossi.

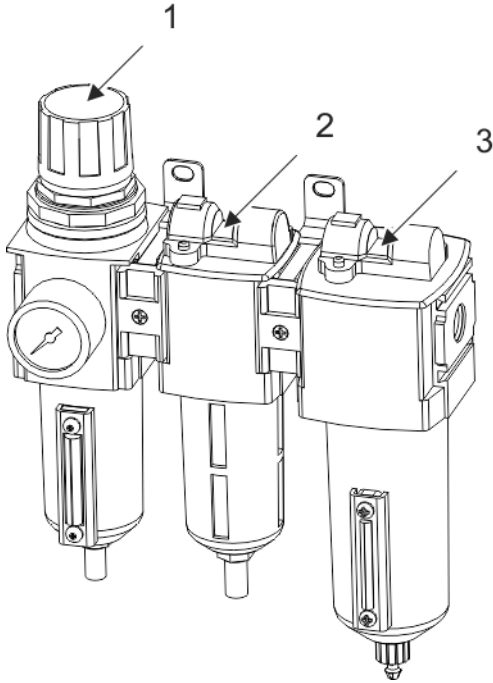


6. Se è stata avviata la produzione, chiedere a qualcuno di arrestarla.
7. Spingere per rilasciare il meccanismo di blocco sul telaio di servizio.
8. Spostare l'interruttore per cambiare le direzioni del telaio di servizio.
9. Azionare l'impugnatura per abbassare il modulo e riportarlo in posizione.
10. Avviare la produzione.

11. Selezionare il pulsante Relearn nel software DecoSpector 360™, così da consentire al sistema di effettuare l'acquisizione delle parti con le finestre appena pulite.

Sostituzione dei filtri-Filtri regolatori

Il gruppo filtro/regolatore mostrato di seguito è installato con il modulo controlli. Sostituire i filtri.



	Codice parte Pressco	Descrizione	Sostituire almeno:
1		Filtro/regolatore. Non occorre il cambio del filtro.	
2	67620	Rimozione olio dal filtro	Ogni 2000 ore
3	67621	Rimozione vapori olio dal filtro	Una volta l'anno
	67622	Kit (contiene un 67620 e un 67621) È più semplice sostituire entrambi i filtri nello stesso momento	