



Manuel de l'Opérateur DecoSpector 360™

RÉFÉRENCE DU MANUEL : 83671 REV. 01

Avis de droits d'auteur / Contactez-nous

© 2022 Pressco Technology Inc. Tous droits réservés.

Aucune partie de ce manuel ne peut être reproduite ou transmise sous aucune forme et par aucun moyen, électronique ou mécanique, y compris la photocopie ou l'enregistrement de l'information, sans le consentement express écrit de Pressco Technology Inc.

Ce manuel est fourni exclusivement à titre d'information, son contenu pourra être modifié sans avis préalable et ne pourra être interprété comme un engagement de Pressco Technology Inc.

Rédigé et conçu à :

Pressco Technology Inc. World Headquarters

29200 Aurora Road

Cleveland, Ohio, États-Unis 44139-1847

TEL. +1-440-498-2600

FAX +1-440-498-2615

www.pressco.com

Horaires d'ouverture : Lundi - Vendredi, 8h00 - 17h00 HNE

Assistance client :

Demande de Support technique et de l'Assistance à distance : techsupport@pressco.com

Assistance client 24h/24 - 7j/7 (pour une assistance système urgente) : +1-440-498-2000

e-mail : Pour programmer une visite d'entretien : dispatch@pressco.com

Pour demander un support technique ou une assistance à distance : tech-support@pressco.com

Support technique - Fax : +1-440-498-4761

Table des matières

Chapitre 1 Introduction	8
A propos de ce manuel	8
Notions de sécurité	9
Protection contre la décharge électrostatique	9
Chapitre 2 Déclaration de conformité - DecoSpector 360	10
Chapitre 3 Consignes de sécurité	12
Avertissement pour la santé - Épilepsie photosensible	12
Symboles utilisés pour ce système	13
Avertissement soudage à l'arc	14
Étiquette du produit	14
Dispositifs d'alerte	15
Risque résiduel	15
Conditions d'utilisation	16
Exclusions des conditions d'utilisation	16
Équipement de protection individuelle - EPI	16
Sécurité du personnel	17
Levage d'objets lourds	18
Utilisateurs habilités	19
Utilisation des pièces détachées	19
Chapitre 4 Spécifications - DecoSpector 360	20
Dimensions	20
Conditions environnementales	22
Spécifications électriques	22
Niveau de pression acoustique	23
Chapitre 5 Installation	24
Recommandations préalables à l'installation	24
Instructions relatives aux opérations de montage réalisées en toute sécurité	24

Expédition et Manipulation	24
Composants DecoSpector 360	26
Conditions d'assemblage, d'emplacement et de montage	28
Installation du Module d'inspection	28
Stabilité du poste de commande	30
Services de réseaux fournis par le client	31
Mise à la terre	32
Connexions électriques pour armoires 77769 et 77770	32
Connexions externes	35
Mise en service	35
Chapitre 6 Fonctionnement général	37
Mise en marche et mise à l'arrêt	37
Connexion	37
Sélection des éléments	37
Écran général	38
Graphiques	40
Contours couleur autour des images	43
Panneau de commande	44
En ligne et Hors ligne	44
Statistiques sur le panneau de commande	45
Vues depuis le Panneau de commande	45
Bloc-notes	46
Langue	46
Capture d'écran	46
Aide	47
Enregistrer des images sur un lecteur USB	47

Chapitre 7 Gestion de pièce et de projet	49
Apprentissage des pièces	49
Réapprendre un projet	49
Gestion du projet	50
Changement de pièce (type de pièce inspecté précédemment)	51
Nouvel article/pièce (première inspection d'une pièce)	52
Apprentissage auto-détection	55
Aligner le support d'impression	56
Afficher le Modèle	57
Indicateur de position de pièce	59
Outil de position de pièce - Différentes façons de visualiser	65
Zones d'inspection	68
Chapitre 8 Vue des défauts et des images de pièce	73
Vue des défauts et des images en direct	73
Geler une image à l'écran	74
Contrôles pour Image figée sur défaut	74
Chapitre 9 Écran Qualité d'impression	79
Charger des images de pièces	79
Graphique Retro-Spec	81
Vue des défauts sur les images	82
Classification des défauts	84
Visualiser les résultats d'inspection	85
Options de l'écran Qualité d'impression	86
Chapitre 10 Analyse de la couleur	93
Mesures de couleur	93
Graphiques d'analyse de la couleur	95
Analyse de la couleur pour une couleur - mode couleur automatique	96

Affichage couleur Sélection	97
Ajustement de la sensibilité de l'inspection couleur	99
Graphiques Tendance Couleur	99
Alarmes de couleur et Limites de spécification	102
Chapitre 11 Corrélacion	105
Affichage des graphiques de corrélacion	105
Corrélacion mandrin	107
Corrélacion support d'impression	107
Corrélacion des pièces individuelles	108
Diagnostic Corrélacion	108
Chapitre 12 Paramètres	110
Vue d'ensemble affichage image	110
Utilitaires système	111
Chapitre 13 Éjecteur - DecoSpector	119
Paramètres de rejet	119
Éjection forcée	120
Chapitre 14 Alarmes	124
Acquittement des alarmes	124
Description des alarmes	125
Supervision Alarmes	127
Historique des alarmes	127
Chapitre 15 Dépannage	128
Présence d'huile ou de saletés sur les fenêtres du tunnel d'inspection ...	128
Cycle complet de mise sous tension pour DecoSpector	129
Chapitre 16 Équipement du poste de commande et de l'interface opérateur	132
Ports USB	133
Périphérique d'identification biométrique	133

Mise en marche et mise à l'arrêt du poste de commande	134
Chapitre 17 Module d'inspection	135
Chapitre 18 Précautions relatives à la maintenance	137
Fréquence des interventions de maintenance préventive	137
Nettoyez les filtres de l'armoire de commande	138
Châssis	139
Utilisez le châssis pour soulever le module afin de réaliser les opérations de maintenance	140
Nettoyez les fenêtres du tunnel	141
Remplacer les filtres de l'ensemble filtre / régulateur	143

Chapitre 1 Introduction

Bienvenue Nous vous remercions et félicitons pour votre achat d'un système Pressco DecoSpector 360™. DecoSpector est un système d'inspection qui réalise des contrôles complets de la qualité du produit sur 100% des zones décorées présentes sur les surfaces imprimées des canettes de boisson.

Le système DecoSpector repère les éléments suivants sur les canettes :

- Défauts d'impression (manquants, taches, traces, support incisé, etc.)
- Conformité des couleurs aux spécifications (différence de teinte, clair, foncé, contamination)
- Repérage des couleurs (effet fantôme, ombres, décalages)
- Couche d'impression manquante (clair ou blanc)

Le système DecoSpector établit une corrélation des défauts par rapport au support d'impression et aux mandrins, de sorte que les zones présentant des problèmes peuvent être rapidement localisées et être réparées ou ajustées.

Le système comprend un écran tactile faisant office d'interface opérateur, un poste de commande, un tunnel d'inspection et les câbles reliant les composants.

A propos de ce manuel

Ce guide fournit des informations sur les fonctionnalités du système, la configuration du système, l'utilisation du logiciel et les spécifications techniques. Il s'adresse aux utilisateurs de niveau Administrateur.

Il fournit les informations nécessaires à l'utilisation du système DecoSpector 360 qui est bien installé et programmé. Certaines fonctions machine nécessitent une formation spécialisée. Pressco assure cette formation qui peut être dispensée sur site ou chez Pressco, à Cleveland, dans l'Ohio (États-Unis). Pour plus de renseignements, veuillez contacter le service formation de Pressco.


Ce manuel :

- Est valable pour la version de logiciel 6.2.9
- Est considéré comme faisant partie intégrante du système et doit être conservé à disposition pour toute consultation ultérieure et pendant toute la durée d'utilisation du système dans votre usine
- Doit être conservé, sous votre responsabilité, en bon état, dans un lieu sec et il doit pouvoir être consulté facilement par les utilisateurs habilités du système
- Contient la technologie mise en œuvre au moment de la vente et de la fourniture du système et ne doit pas être considéré comme inadéquat en cas d'améliorations technologiques de la machine ou dans les illustrations du manuel

Publications liées :

- Le guide logiciel DecoSpector 360, destiné aux administrateurs, et contient toutes les fonctions logicielles du système.
- Le guide matériel DecoSpector 360 - ou Guide de références techniques, spécifique au type d'armoire


Les types d'alertes indiquées ci-après peuvent être évoqués dans ce manuel :

 **DANGER** - Les messages de Danger ont pour objectif de vous alerter sur des conditions particulières susceptibles de provoquer des blessures graves ou fatales aux personnes. Les messages de Danger sont des informations importantes à respecter pour éviter tout risque de blessure.

 **AVERTISSEMENT** : - Les messages d'avertissement indiquent des informations à respecter pour éviter tout risque de blessure, de perte de données ou d'endommagement de l'équipement.

 **ATTENTION** - Les messages de mise en garde indiquent des informations importantes à respecter pour éviter : la perte de données, un mauvais rendement du système ou l'endommagement de l'équipement.


Note : Les Notes ou Remarques contiennent des informations particulières qu'il est nécessaire d'indiquer séparément du texte principal, comme indiqué ici.


 **IMPORTANT** - Indique des conditions préalables ou des informations à respecter pour le bon achèvement ou la bonne compréhension d'un concept ou d'une tâche.

Astuce : fournit des conseils pratiques pour la réalisation d'une tâche.


Notions de sécurité

Veillez à respecter les consignes de sécurité ci-après lors de l'utilisation du système ou en cas de travail à proximité de celui-ci :

 **Avertissement** - Risque potentiel de projectiles pouvant heurter ou blesser des personnes. Se tenir à distance des dispositifs d'éjection.

 **Avertissement** - Risque d'exposition de sections d'électronique sensible et de haute tension. Veiller à maintenir la porte de l'Armoire du processeur/boîtier électrique, fermée.

Protection contre la décharge électrostatique

 **Attention** - Les composants électroniques sont susceptibles d'être endommagés par des décharges électrostatiques.

Veillez à toujours respecter les consignes de précaution ci-après avant le retrait, l'installation ou la manipulation de tout composant électronique à l'intérieur du système d'inspection :

- Portez un bracelet antistatique relié à la masse du système d'inspection.
- Placez-vous sur un tapis antistatique relié à la terre et placez les cartes électroniques sur le tapis lors des opérations de remplacement des pièces électroniques.
- Placez les cartes électroniques dans des sacs antistatiques pour leur stockage et transport. Assurez-vous que ces sacs soient correctement fermés.

Chapitre 2 Déclaration de conformité - DecoS- pector 360

Déclaration	<p>Le produit indiqué est conforme à la réglementation harmonisée au niveau européen ci-après :</p> <p>Directive 2014/30/UE du Parlement Européen et du Conseil du 26 février 2014, relative à l'harmonisation des législations des États membres concernant la compatibilité électromagnétique et Directive 2014/35/UE du Parlement Européen et du Conseil du 26 février 2014 relative à l'harmonisation des législations des États membres concernant la mise à disposition sur le marché du matériel électrique destiné à être employé dans certaines limites de tension.</p> <p>La documentation technique démontre le respect des exigences fondamentales établies à l'annexe I de la directive ci-dessus.</p>
Fabricant	<p>Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847, USA</p> <p>La présente déclaration de conformité est établie sous la seule responsabilité du fabricant.</p>
Nom du produit	DecoSpector 360™
Références des normes harmonisées pertinentes appliquées par rapport auxquelles la conformité est déclarée :	<p>EN 61326-12013 - Matériel électrique de mesure, de commande et de laboratoire — exigences relatives à la CEM — Partie 1 : exigences générales</p> <p>EN 61010-1:2010 - Règles de sécurité pour appareils électriques de mesure, de régulation et de laboratoire — Partie 1 : exigences générales</p>
Adresse	Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847, USA

Signature : Fredrick F. Awig, Vice-président Ingénierie et Exploitation. Signé pour et au nom de Pressco Technology Inc.

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



Fredrick F. Awig
VP, ENGINEERING OPERATIONS

Name, Position


Date : 22 juin 2016


Chapitre 2


Page intentionnellement laissée en blanc

Chapitre 3 Consignes de sécurité

Ce chapitre contient les consignes de sécurité que l'opérateur doit lire avant d'utiliser ou de procéder à l'entretien du système.

 **Avertissement** - Ce produit ne contient pas de pièces à entretenir par l'opérateur. L'entretien doit être confié à un personnel qualifié. En prévention des risques de choc électrique, ne pas ouvrir les portes de l'armoire sans préalablement couper l'alimentation.

 **Avertissement** - Ne forcez, en aucun cas, les composants ou dispositifs hermétiques de la machine. Vous risquez de retirer des protections et de provoquer un état potentiellement dangereux.

 **Attention** - risque de rayonnements optiques potentiellement dangereux dus aux LED. Ne pas regarder fixement les lampes.

Avertissement pour la santé - Épilepsie photosensible

 **AVERTISSEMENT POUR LA SANTÉ - ÉPILEPSIE PHOTOSENSIBLE / CRISES**

Un faible pourcentage d'individus peuvent présenter des symptômes épileptiques ou de crises convulsives lorsqu'ils sont exposés à certaines lumières clignotantes ou scintillantes. L'exposition aux lumières clignotantes présentes sur les systèmes d'inspection visuelle peut également déclencher des symptômes épileptiques ou des crises convulsives chez ces personnes. Ces lumières clignotantes peuvent déclencher des symptômes épileptiques ou des crises convulsives chez des personnes sans antécédents d'épilepsie ou de convulsions. Si vous-même ou un membre de votre famille avez déjà présenté des symptômes liés à l'épilepsie ou à des crises convulsives, consultez votre médecin avant d'utiliser cette machine.

CESSEZ IMMÉDIATEMENT l'utilisation et consultez votre médecin si vous ressentez l'un quelconque des symptômes ci-après, pendant l'utilisation de cette machine :

- Étourdissement
- Troubles de la vision
- Clignements des yeux ou contractions musculaires
- Perte de connaissance
- Désorientation
- Crises convulsives
- Tous mouvements ou convulsions involontaires

Les facteurs déclenchants des symptômes épileptiques ou des convulsions varient d'une personne à l'autre. Les facteurs déclenchants les plus fréquents sont les suivants :

- Les lumières clignotantes présentes sur les systèmes d'inspection visuelle ou sur les alarmes incendie
- Certain jeux vidéo ou émissions de télévision comportant des flashes rapides ou l'alternance de motifs de couleurs différentes











- Des motifs brillants, contrastés, tels que des barres blanches sur fond noir
- Une lumière blanche clignotante suivie par l'obscurité
- Les images stimulantes pouvant occuper tout votre champ de vision, comme lorsque l'on se place très près de l'écran de télévision ou de l'écran d'ordinateur
- Certaines couleurs, telles que le rouge et le bleu

Si vous vous retrouvez en présence d'un facteur susceptible de déclencher soudainement des symptômes épileptiques ou des convulsions :

- Ne fermez pas les yeux (risque d'effet stroboscopique)
- Ne regardez pas directement les lumières clignotantes ou la source déclenchante
- Occultez immédiatement un de vos yeux avec la paume de la main
- Éloignez-vous des lumières clignotantes ou de la source déclenchante

Symboles utilisés pour ce système

Les symboles ci-après sont utilisés sur ou à proximité du système Pressco. Observez les risques potentiels de sécurité.

Symbole	Signification
	ATTENTION : danger. Consulter la documentation de l'équipement avant utilisation.
	AVERTISSEMENT : Risque de choc électrique
	AVERTISSEMENT : Risque d'arc électrique et de choc électrique
	AVERTISSEMENT : Risque de choc électrique
	AVERTISSEMENT : Risque de brûlures au contact avec des surfaces chaudes
	AVERTISSEMENT : Danger d'écrasement des mains
	Marche (sous tension)
	Arrêt (sous tension)
	Courant alternatif
	Borne conducteur de protection

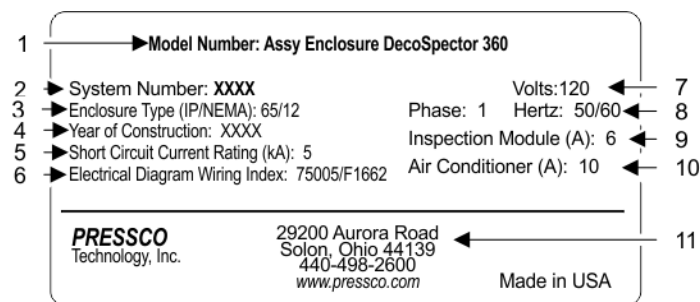
	<p>Avertissement : Risque d'arc électrique et de choc électrique</p>
	<p>Avertissement : Onduleur Tension présente lorsque l'alimentation est coupée</p>
	<p>Avertissement : Onduleur Déconnecter</p>
	<p>Avertissement : Verrouillage électrique</p>
	<p>Danger : risques d'électrocution et d'arc électrique</p>

Avertissement soudage à l'arc

⚠ **AVERTISSEMENT** - Des dommages potentiels sur l'équipement peuvent survenir si l'équipement de vision n'est pas complètement éteint avant toute soudure à l'arc effectuée sur la ligne où l'équipement de vision est installé, et cela concerne en particulier, mais sans s'y limiter, nos codeurs.

Étiquette du produit

La figure ci-dessous illustre un exemple d'étiquette apposée sur les composants du système.



- 1) Nom du composant
- 2) Numéro de série
- 3) Type de boîtier
- 4) Année de fabrication

- 5) Courant de court-circuit (kA)
- 6) Numéro de schéma de câblage électrique (numéro Pressco)
- 7) Tension en Volts CA
- 8) Fréquence en Hertz (Hz)
- 9) Courant nominal du module d'inspection
- 10) Courant nominal du conditionneur d'air
- 11) Lieu de fabrication

Dispositifs d'alerte

Le système Pressco comporte des dispositifs d'alerte destinés à signaler les dysfonctionnements du système, ou un nombre trop élevé de défauts ou d'avertissements sur votre ligne de production. Parmi ceux-ci figurent une colonne lumineuse fournie en option, des alarmes et indicateurs à l'écran, et des alertes sonores (selon le système).

Alarmes

Des alarmes programmables par l'utilisateur permettent de configurer la durée d'éclairage sur la colonne lumineuse disponible en option, ainsi que le déclenchement du signal sonore en fonction des critères établis.

En complément de la colonne lumineuse, un bouton d'alarme s'affiche à l'écran lorsque certains critères sont atteints. Vous pouvez cliquer sur le bouton d'alarme pour acquitter les alarmes et consulter les informations d'état relatives à l'alarme.

Colonne lumineuse

La colonne lumineuse fournie en option est montée sur un poteau et placée à un endroit spécifié par le client.



- Chaque section couleur de la colonne correspond à chaque type d'alarme ou état du système.
- Chaque élément couleur peut être utilisé dans la signalisation de plusieurs alarmes.

Risque résiduel

Le système Pressco a été conçu de sorte à minimiser tout risque de blessures. Néanmoins, le système utilise des dispositifs d'éjection destinés à retirer les produits défectueux du flux de production. De plus, l'ouverture des armoires électroniques peut entraîner un risque d'électrocution.

Veillez à respecter les consignes de sécurité ci-après lors de l'utilisation du système ou en cas de travail à proximité de celui-ci :



Avertissement - Risque potentiel de projectiles pouvant heurter ou blesser des personnes. Se tenir à distance des dispositifs d'éjection.



Avertissement - Risque d'exposition de sections d'électronique sensible et de haute tension. Veiller à maintenir la porte de l'Armoire du processeur/boîtier électrique, fermée.

Conditions d'utilisation

Type de procédé - Le système Pressco a pour objet de surveiller le procédé de mise en conteneur et d'autres procédés spéciaux de fabrication, et d'identifier les produits non-conformes.

Conditions d'utilisation - Le système Pressco a été conçu et construit pour une utilisation à l'intérieur, dans un environnement industriel et toujours à l'abri des intempéries.

Espace requis - Le système Pressco et ses capteurs doivent être installés à un endroit qui garantit la facilité et la sécurité d'installation, de changement de taille, d'utilisation par l'opérateur et des procédures d'entretien.

Exclusions des conditions d'utilisation



Avertissement - La non utilisation de cet instrument dans les conditions spécifiées peut compromettre la protection de l'équipement. Cet instrument ne doit être utilisé que dans des conditions normales (tous les dispositifs de protection doivent être intacts).



Important - Le système Pressco NE DOIT en aucun cas être utilisé dans d'autres conditions que celles indiquées au chapitre "Conditions d'utilisation" au-dessus.

Les utilisations ci-après sont exclues :



Utilisation en environnement explosif



Utilisation en environnement inflammable



Utilisation en environnement humide, sauf dans les cas spécifiquement indiqués

Équipement de protection individuelle - EPI



Important - Veillez à respecter les consignes de sécurité préconisées dans votre usine, en complément des recommandations ci-dessous.

Nous recommandons d'utiliser, au minimum, l'Équipement de protection individuelle (EPI) suivant :



Vêtements de protection



Gants de protection



Bouchons d'oreille ou casques auditifs



Lunettes de protection



Sécurité du personnel

Les règles ci-après sont recommandées pour garantir la sécurité du personnel chargé du fonctionnement et de l'entretien des machines.

Fonctionnement de la machine :



Un opérateur suffit au fonctionnement de la machine. Les autres opérateurs doivent demeurer à distance suffisante de sécurité.



Les opérateurs doivent connaître suffisamment tous les dispositifs reliés à l'équipement Pressco et doivent savoir utiliser les dispositifs d'arrêt d'urgence.

Note : il se peut que les dispositifs d'arrêt d'urgence ne soient pas directement reliés à l'équipement Pressco ; il est néanmoins important que l'opérateur sache comment les utiliser.



Avant le démarrage du système Pressco, l'opérateur doit s'assurer que tous les dispositifs de sécurité des équipements reliés sont bien en place et opérationnels.

Ne pas utiliser le système sans les protecteurs en place.



L'opérateur doit rester concentré sur son travail et demeurer alerte. Dans le cas contraire, informer immédiatement le superviseur d'équipe.

Lors des travaux d'entretien ou de réparation :



Placez l'interrupteur principal sur Arrêt. Pour connaître l'emplacement des interrupteurs, reportez-vous aux chapitres Mise sous tension et Mise hors tension.



Avant le démarrage de la machine, assurez-vous que personne ne se trouve à proximité de celle-ci.



Si les travaux d'entretien ou de réparation nécessitent la déconnexion ou le retrait de systèmes de sécurité ou de protection, cette opération doit être supervisée par un personnel habilité lequel devra veiller à la prévention des accidents corporels et des dommages matériels aux machines. Tous les mouvements de machine doivent être réalisés à vitesse réduite et mouvements limités.



Les travaux d'entretien ou de réparation sur les composants électriques doivent être réalisés exclusivement par un personnel autorisé et formé. Lors de la réalisation d'essais sous tension, il est nécessaire de respecter strictement les règles préconisées.










Le personnel travaillant sur les parties les plus hautes de la machine doit porter un harnais, l'accrocher sur la structure et se déplacer avec une extrême prudence.




Ne jamais réaliser de procédures de lubrification ou d'entretien sur des pièces mécaniques pendant le fonctionnement de la machine.

Pour votre sécurité, vous ne devez pas :


-  Ouvrir les dispositifs de sécurité pendant le fonctionnement de la machine
-  Réaliser des opérations d'entretien ou de réparation pendant le fonctionnement du système
-  Vous appuyer sur la machine
-  Vous asseoir sur les composants de la machine
-  Utiliser la machine pour d'autres objets que ceux indiqués dans le présent manuel
-  Modifier des pièces de la machine
-  Permettre à un personnel non qualifié d'utiliser ou de réaliser des procédures d'entretien sur la machine


Levage d'objets lourds

 *Attention - Certaines pièces sont lourdes. Prenez les précautions nécessaires afin d'éviter tout risque de dommage corporel ou matériel. Si vous ne pouvez pas lever l'objet seul, faites-vous aider par une personne capable de vous aider à lever l'objet ou bien, utilisez un appareil de levage mécanique*

Les composants de la machine ne disposent pas de poignées pour leur levage. Veillez à :

- Lever l'équipement depuis le bas - n'utilisez pas de câbles, de supports ou autres accessoires
- Pour la propreté de l'équipement, ne pas toucher les optiques de capteur avec les doigts
- Procédez lentement

 **AVERTISSEMENT** - *Les armoires Pressco ne doivent pas être soulevées par une personne seule. Utilisez un appareil de levage mécanique et demandez l'aide d'une autre personne.*

 Ne placez pas votre corps en torsion pendant le levage de la charge. Pour trouver la bonne position, tourner sur vos pieds à petits pas.


Pour le levage de l'équipement en toute sécurité :

1. Tenez-vous près de la charge et centrez l'axe de votre corps (épaules et pieds de part et d'autre de l'axe).
2. Contractez vos muscles abdominaux.
3. En gardant le dos droit, fléchissez les genoux et accroupissez-vous.
4. Assurez une bonne prise de la charge avec les deux mains.
5. Tout en gardant la charge près du corps, aidez-vous des muscles des cuisses pour vous relever et soulever la charge. Votre dos doit demeurer droit pendant le levage ; vous ne devez utiliser que les muscles des cuisses pour soulever la charge.

6. Pour reposer la charge à son emplacement, descendez en fléchissant les genoux et en sollicitant uniquement les muscles de vos cuisses.

Utilisateurs habilités

Les personnels habilités à utiliser le système Pressco sont les opérateurs de machine, le personnel d'entretien mécanique et électrique et les directeurs d'usine ayant été formés. Ces utilisateurs doivent lire attentivement les informations contenues dans ce manuel. Le directeur d'usine doit veiller au respect des recommandations de sécurité figurant dans ce manuel.

 **AVERTISSEMENT** - Permettre à des travailleurs ne connaissant pas correctement le procédé de production à utiliser le système Pressco peut être dangereux.

En cas de doute sur une partie quelconque de ce manuel, contacter le support technique Pressco.

 **Important** - Aucun travailleur ne doit faire fonctionner le système à l'extérieur de sa zone de compétences ou de responsabilité.

Conditions adéquates d'utilisation : - Le système ne doit fonctionner qu'en présence d'un seul opérateur. L'opérateur doit se placer face au moniteur de l'interface utilisateur ou poste de commande (le cas échéant).

Réparations : - Toutes les réparations sur le système seront réalisées exclusivement par le personnel d'entretien de Pressco Technology Inc. ou par le personnel expressément habilité par Pressco Technology Inc.

Utilisation des pièces détachées

Les pièces de rechange sont soumises aux restrictions suivantes :

 **AVERTISSEMENT** - L'utilisation de pièces détachées non conçues conformément aux caractéristiques techniques de Pressco peut compromettre la sécurité et l'efficacité du système Pressco.

- L'utilisation de pièces non conformes aux caractéristiques techniques de Pressco est interdite. Cette interdiction s'applique notamment aux pièces comportant ou reliées à des dispositifs de sécurité.
- Avant de redémarrer la production, veillez au bon fonctionnement de tous les dispositifs de sécurité.

Pressco Technology Inc. ne pourra en aucune manière être tenu pour responsable en cas de non respect des instructions décrites ci-dessus.

Pour obtenir une liste de pièces détachées, contactez le Support technique de Pressco.

Les techniciens Pressco sont à la disposition des clients, pour les aider à résoudre sur site tous les problèmes éventuels liés à l'utilisation ou à l'entretien du système.

Chapitre 4 Spécifications - DecoSpector 360

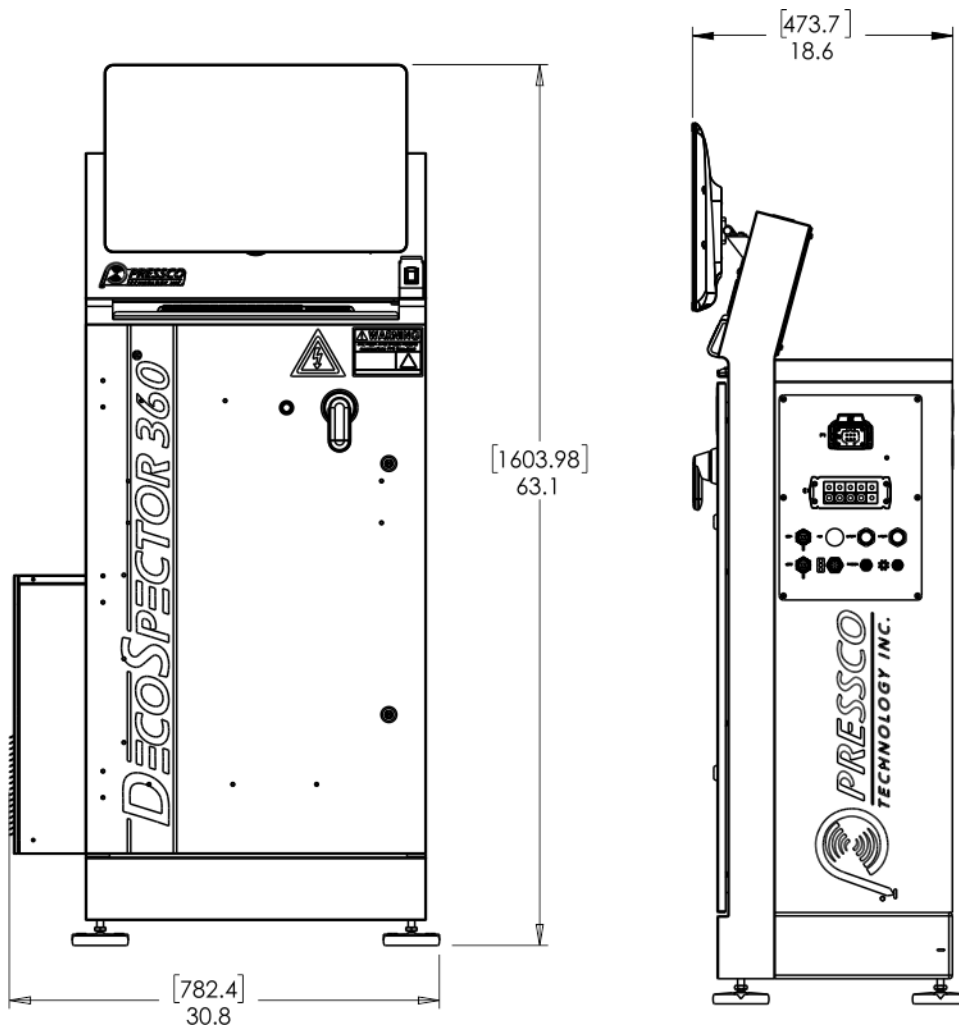
Cet instrument a été conçu et testé conformément à la norme EN61010-1 (2010) Règles de sécurité pour appareils électriques de mesurage, de régulation et de laboratoire, et il a été fourni en parfait état. Cette notice contient des informations et des avertissements d'utilisation à respecter afin de garantir la sécurité et le bon état de l'instrument.

Dimensions

Les rubriques suivantes présentent les mesures de l'armoire DecoSpector, du module d'inspection et du cadre de service.

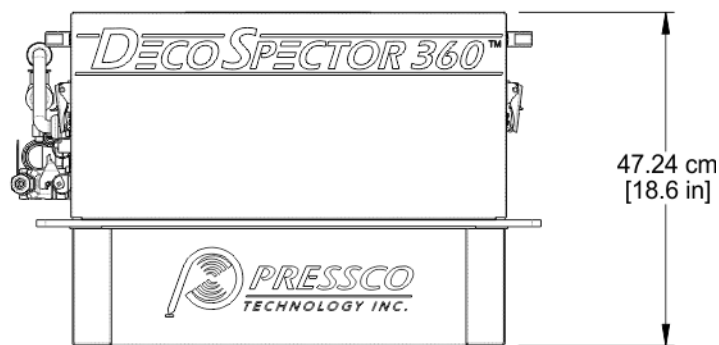
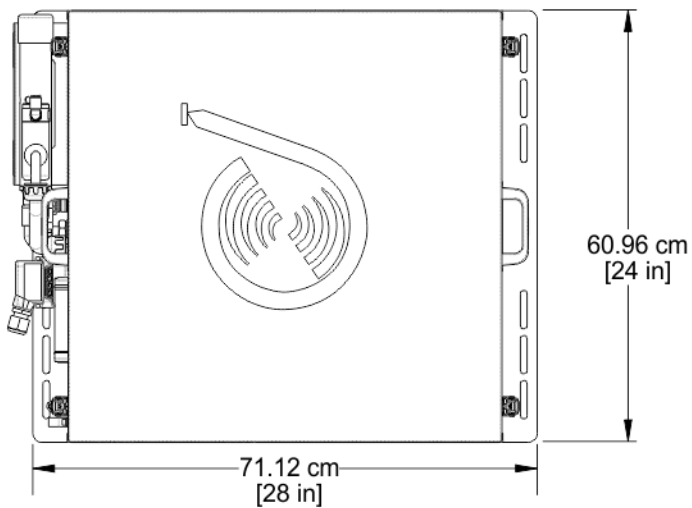
Dimensions du poste de commande Deco

Ce schéma présente les mesures pour les armoires numéros 77769 et 77770.



Les mesures sont en pouces. Les nombres entre parenthèses sont en millimètres.

Dimensions du module d'inspection Deco



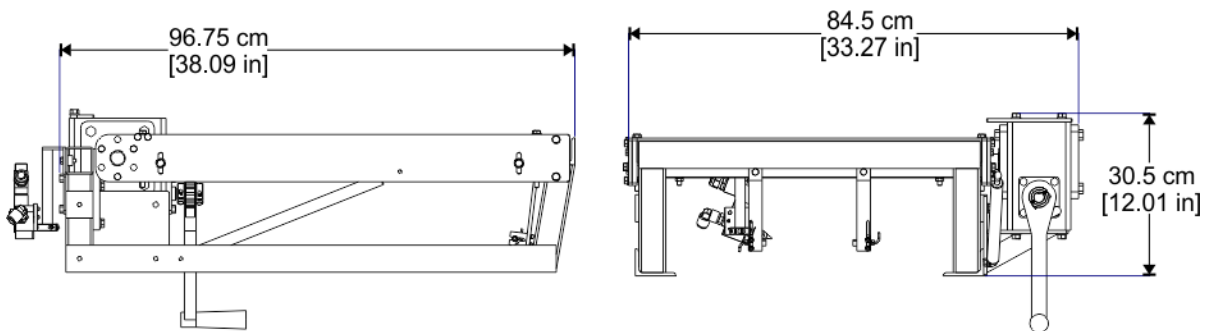
Poids (sans châssis) = 56,7 Kg [125 lb]

Note : dimensions hors connecteurs



Attention - Cet objet est lourd. Consultez la section relative au levage d'objets lourds avant de déplacer cet objet. "Levage d'objets lourds" sur la page 18

Dimensions du châssis Deco



Poids (sans module d'inspection) = 70,3 Kg [155 lb.]

Conditions environnementales

Le système DecoSpector 360™ est conçu pour une utilisation en toute sécurité dans les conditions environnementales suivantes :

Veillez consulter Pressco Technology Inc. si vos conditions environnementales sont hors des limites indiquées.

Condition	Spécifications
Utilisation à l'intérieur / à l'extérieur	Utilisation à l'intérieur exclusivement
Altitude	Jusqu'à 2000 mètres
Température de fonctionnement	5 °C à 50 °C
Température de stockage	0 °C à 70 °C
Humidité	Humidité relative maximum de 80 % pour des températures maximales de 31 °C, décroissance linéaire jusqu'à une humidité relative de 50 % à 50 °C
Alimentation réseau	Fluctuation de tension jusqu'à ± 10 % de la tension nominale
Protection contre les surtensions	Couvre les surtensions transitoires habituellement présentes sur le réseau NOTE : le niveau habituel de surtension transitoire correspond à la catégorie II de la tenue au choc (surtension) de la norme CEI 60364-4-443.
Degré de pollution	Cet instrument est conçu pour une utilisation sur une installation de Catégorie II et de degré de pollution 2 conformément aux normes EN61010-1 et EN60664.



Avertissement - Cet équipement est un produit de classe A. Dans un environnement domestique, ce produit peut provoquer des interférences radio. Dans ce cas, l'utilisateur peut être dans l'obligation de prendre les mesures appropriées.

Spécifications électriques

Ci-après figurent les spécifications électriques relatives au poste de commande DecoSpector 360™ :

Configuration	Spécifications - système 120 V	Spécifications - système -230 V
Tension	120 VCA	230 VCA

Configuration	Spécifications - système 120 V	Spécifications - système -230 V
Fréquence	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz
Courant	10 A pour le conditionneur d'air 6 A pour le système d'inspection	6 A pour le conditionneur d'air 4 A pour le système d'inspection

Niveau de pression acoustique

Le niveau sonore du signal (optionnel) de la colonne lumineuse est d'un maximum de 105 dB à 1 mètre de distance, face à la source. Utilisez les dispositifs de protection auditive préconisés par les instructions de sécurité de votre usine.

Chapitre 5 Installation

Ce chapitre contient des informations relatives aux exigences d'installation et aux opérations de préparation nécessaires avant l'installation du système.

Recommandations préalables à l'installation

Avant l'installation de la machine, l'installateur Pressco et le Client (ou son représentant) vérifieront ensemble les aspects ci-après relatifs à l'espace où la machine sera installée :

- Réalisation des travaux inscrits au contrat pour l'installation de la machine
- Le schéma d'implantation de l'usine décrivant l'emplacement où la machine doit être installée est le schéma approuvé par Pressco Technology Inc.
- L'espace et la hauteur nécessaires à l'installation de la machine doivent être effectivement prévus
- Seuls les composants prévus dans le plan d'implantation doivent être présents sur la zone où la machine doit être montée. Assurez-vous qu'aucune machine ou composant susceptible d'empêcher ou de gêner les opérations de montage n'a été ajouté au dernier moment. Si tel est le cas, contactez immédiatement l'équipe des responsables projet de Pressco afin de convenir d'une solution au problème.

Nous recommandons les points suivants avant l'installation de la machine :

- Transportez la machine dans son emballage jusqu'à la zone d'installation afin de limiter les risques de dommages
- Avec précaution, retirez le matériau d'emballage et vérifiez l'état des composants
- Vérifiez l'herméticité des pièces mécaniques susceptibles de se desserrer pendant le transport
- Préparez la conduite réseau d'air comprimé. Avant le raccordement final, assurez-vous que les tuyaux soient propres et non obstrués.

Instructions relatives aux opérations de montage réalisées en toute sécurité



IMPORTANT - Le superviseur du site aura pour responsabilité de garantir la sécurité de toutes les phases de montage conformément à la réglementation en vigueur.


Le superviseur du site devra également s'assurer que tous les membres du personnel impliqués dans les opérations de montage respectent ladite réglementation.


Expédition et Manipulation

Pressco Technology Inc. expédie des composants non assemblés dans des caisses d'emballage conçues pour protéger leur contenu des intempéries et des manipulations.

Sauf autrement spécifié au contrat lors de la commande de la machine, le Client est tenu de mettre à disposition de Pressco Technology Inc. les moyens et l'équipement nécessaires au déchargement, au levage et à la manipulation des composants de la machine. Pressco Technology Inc.

considère importante la présence d'un de ses techniciens pour la supervision du processus de déchargement, manipulation et levage de la machine. Le technicien peut fournir des conseils utiles concernant l'ordre logique de déballage et de positionnement des composants pour leur montage.

 *Avertissement - Seul un personnel qualifié doit se charger des opérations de déchargement, manipulation et levage de la machine. Pressco Technology Inc. ne sera pas tenu pour responsable des dommages matériels et corporels liés à l'intervention de personnel non habilité ou au non respect des instructions indiquées dans le présent manuel, concernant le levage et le transport.*

 *Important - Le superviseur du site aura pour responsabilité de garantir la sécurité de toutes les phases de montage conformément à la réglementation en vigueur.*

Suite à la livraison de la machine, vérifiez la présence éventuelle de dommages susceptibles de se produire pendant le transport. En cas de dommages matériels, veuillez contacter Pressco Technology Inc.

Lors de sa manipulation, veillez à toujours maintenir la machine près du sol.




Nous recommandons l'utilisation d'un chariot élévateur de capacité suffisante et disposant de fourches adaptées au poids à soulever (machine plus emballage).

Les dimensions et le poids des caisses-palettes types sont indiqués ci-dessous. Vous recevrez plusieurs caisses-palettes. La taille et le poids des caisses-palettes peuvent être supérieurs en fonction de votre commande.

Dimensions	Caisse-palette A : 99,06 x 124,46 x 195,58 cm [39 x 49 x 77 pouces] Caisse-palette B : 114,3 x 129,54 x 119,38 cm [45 x 51 x 47 pouces]
Poids	Caisse-palette A : 322,05 kg [710 lb.] Caisse-palette B : 332,48 kg [733 lb.]

Levage des charges

La machine est conditionnée dans une caisse bois à l'intérieur de laquelle les pièces sont emballées individuellement pour être protégées des chocs et mouvements soudains pendant le transport. Cette caisse bois est ancrée sur une palette.

 **AVERTISSEMENT** - Afin d'éviter tout risque de blessure en cas de chute de la machine ou de la caisse, pendant les opérations de levage, assurez-vous qu'aucune personne n'est présente dans le rayon d'action des appareils de levage.

Les opérations de levage, de transport et de mise en place doivent être supervisées par un personnel technique qualifié et formé dans ces domaines spécifiques.

Avant tout déplacement, vous devez vous assurer de la bonne adéquation des moyens de levage et de l'équipement (cordes, crochets, etc.) par rapport au poids à hisser et vous devez également vérifier la stabilité de l'ensemble.

! En cas d'utilisation d'un chariot élévateur, assurez-vous que les fourches soient positionnées au-delà du côté opposé.

Avant le déplacement de la machine, vérifiez la stabilité de l'élément à transporter.

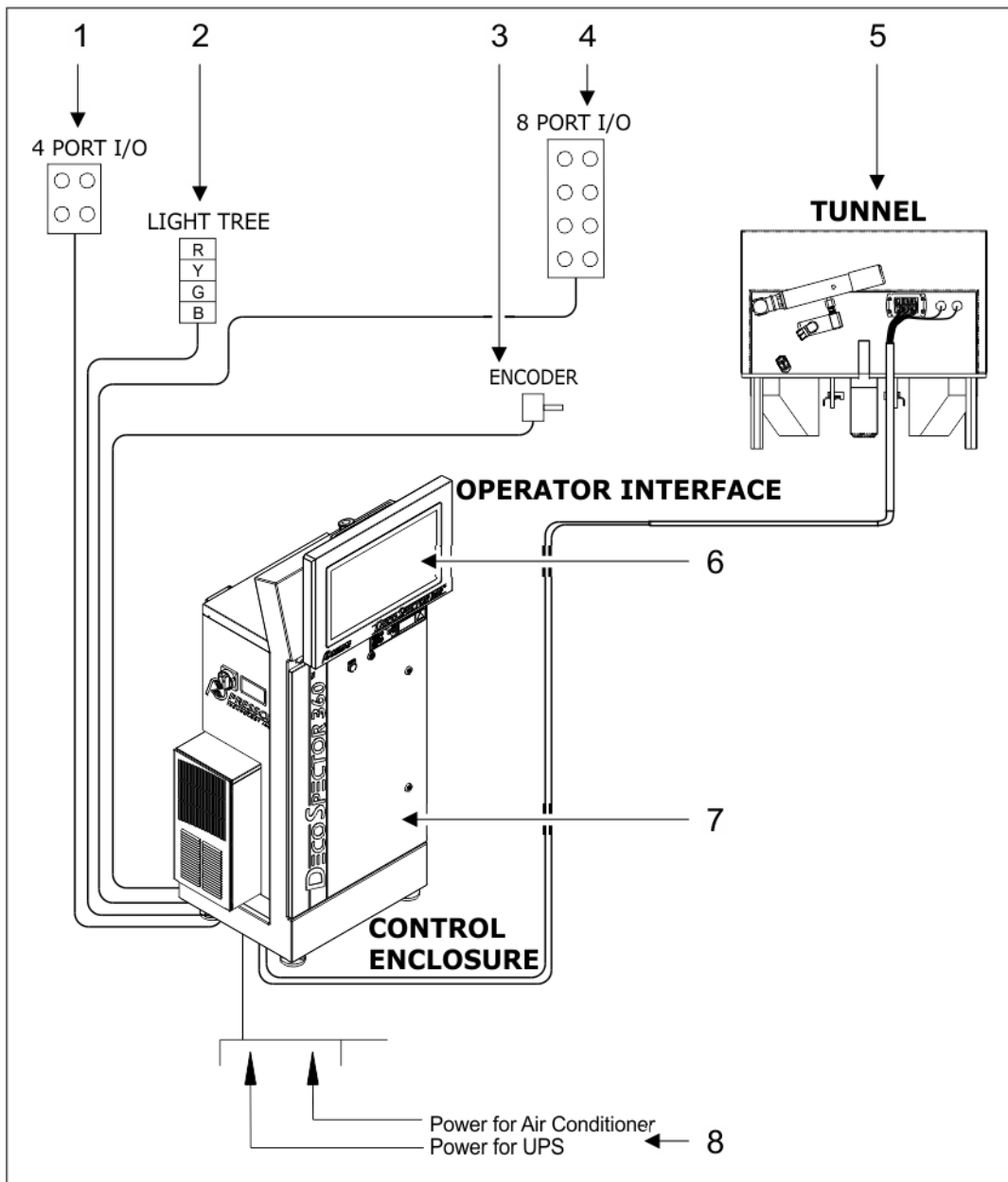


Entreposage

La machine doit être entreposée à l'intérieur et dans son emballage. Maintenez une température et une humidité constante.

Composants DecoSpector 360

Le schéma ci-après illustre les principaux composants du système. Votre usine peut disposer d'une configuration différente selon vos besoins d'inspection.



- 1) Boîtier 4 ports E/S - (signaux de corrélation) situé près des capteurs de corrélation
- 2) Colonne lumineuse - emplacement spécifié par l'usine
- 3) Codeur- situé près du tunnel
- 4) Boîtier 8 ports E/S - (signaux de détection et rejet de pièce) situé près du tunnel
- 5) Tunnel - également dénommé Module d'inspection, monté sur un châssis
- 6) Interface opérateur - dans certaines usines, cette interface peut être située à un endroit distant du poste de commande
- 7) Poste de commande
- 8) Alimentation électrique pour le conditionneur d'air et l'UPS

Pour des schémas de câblage détaillés, voir la référence technique ou le guide du matériel.

Conditions d'assemblage, d'emplacement et de montage

Installation

Pressco Technology Inc. recommande que la machine soit installée et montée par des techniciens spécialisés Pressco. Cette condition est d'une importance fondamentale pour le bon fonctionnement de la machine.



AVERTISSEMENT - Pressco Technology Inc. décline toute responsabilité en cas de dommages matériels ou corporels liés à l'intervention de personnel non habilité pour les opérations d'assemblage ou au non respect des instructions indiquées dans le présent manuel.

Pour les opérations de production et les opérations de nettoyage et d'entretien, il est important de laisser suffisamment d'espace autour de la machine et à distance des murs.

Ventilation

Laissez 1 mètre [39 pouces] de dégagement autour du poste de commande. Positionnez correctement les composants du système en prévoyant une ventilation adéquate pour une bonne circulation de l'air dans les filtres à air.

Installation du Module d'inspection

L'installation doit être réalisée par le personnel de Pressco. Reportez-vous aux schémas d'installation.

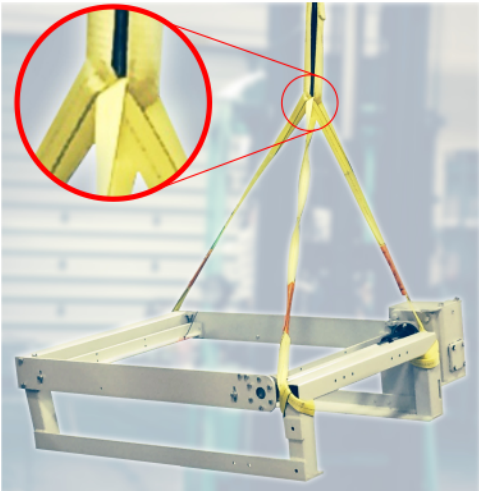


Attention - L'interface utilisateur et le module d'inspection NE DOIVENT PAS être soulevés par une personne. Utilisez un appareil de levage mécanique et demandez l'aide d'une autre personne.

Hissage du châssis

A l'aide d'un chariot élévateur ou d'un autre dispositif mécanique de levage, hissez le châssis en utilisant les 3 sangles préinstallées par Pressco avant l'expédition du matériel. Utilisez un crochet, une autre sangle (comme indiqué ci-dessous) ou toute autre méthode préférée de votre usine.

Placez le châssis à l'emplacement souhaité et procédez à son montage conformément aux schémas d'installation fournis.



Hissage du module

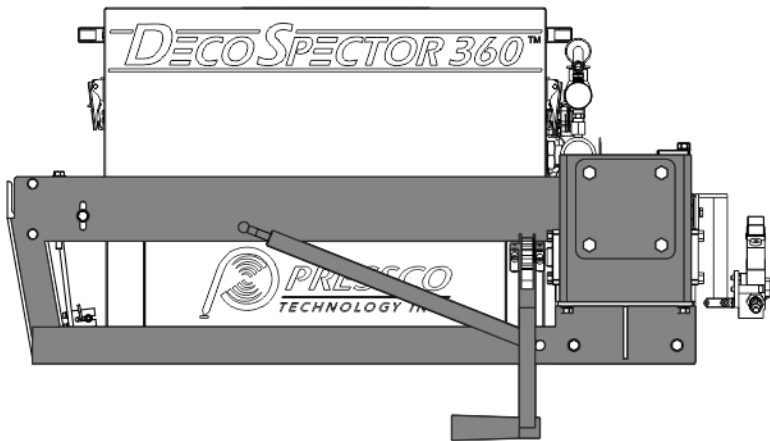
A l'aide d'un chariot élévateur ou d'un autre dispositif mécanique de levage, hissez le module en utilisant les 2 sangles préinstallées par Pressco avant l'expédition du matériel. Utilisez un crochet, une autre sangle ou toute autre méthode préférée de votre usine.

Placez le module sur le châssis. Vissez le module en place, tel que spécifié dans les schémas d'installation.



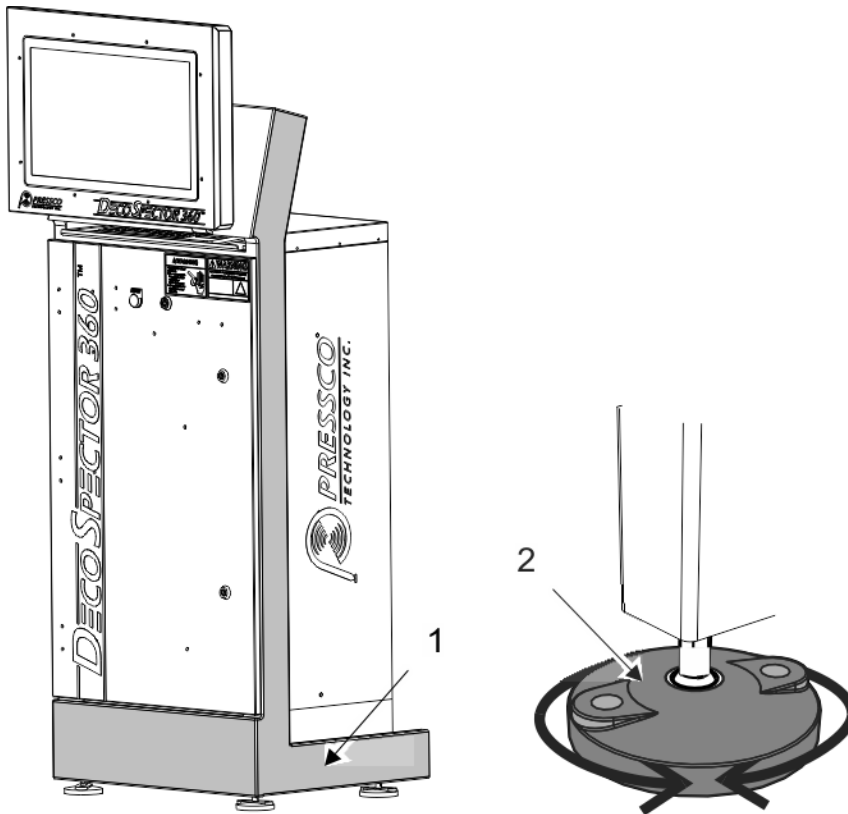
Fixez le module sur le châssis

Fixez le module sur le châssis. Reportez-vous aux schémas d'installation pour consulter les instructions.



Stabilité du poste de commande

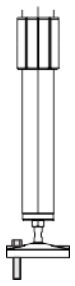
Veillez à la bonne stabilité du poste de commande. Reportez-vous également aux instructions du chapitre Sécurité du personnel.



Pour s'assurer de la bonne stabilité du poste de commande :

1. Assurez-vous du bon positionnement du support du poste de commande [éléments 1].
2. Ajustez la hauteur des pieds [élément 2] pour mettre le poste de commande de niveau. Un réglage du niveau correctement réalisé participe au bon fonctionnement de l'équipement.

Adéquation du sol



Le sol sous la machine doit être suffisamment solide pour supporter le poids de la machine aux points d'ancrage. De plus, le sol ne doit pas présenter de bosses, de creux ou autres irrégularités de surface. La surface doit être suffisamment plane pour que les pieds réglables de la machine puissent supporter le poids sur toute leur superficie.

Arrimez la machine au sol en installant des tirefonds M12 x 50 mm dans le sol, par le trou prévu à cet effet dans le pied de la structure. Installez le tirefond dans un trou de chaque pied.

Services de réseaux fournis par le client

La mise en œuvre du système DecoSpector nécessite les services de réseaux ci-après. Avant de procéder aux raccordements, assurez-vous de la compatibilité entre le service et les spécifications techniques. En fonction du nombre de modules installés, il peut être nécessaire de prévoir plusieurs raccordements. Reportez-vous aux schémas de câblage spécifiques.

AVERTISSEMENT - Ce produit relève de la Classe de protection 1 (équipé d'une isolation fonctionnelle avec une borne de terre). Cet appareil ne doit être relié qu'à une alimentation électrique également équipée d'un conducteur de protection. Toute interruption du conducteur de protection, à l'intérieur ou à l'extérieur de l'appareil, est susceptible de rendre cet appareil dangereux. L'interruption volontaire du conducteur de protection est interdite.

Service	Besoins
Alimentation d'air pour le dispositif de rejet	La taille de la conduite doit garantir l'absence de perte de pression pendant le fonctionnement de la machine. L'air doit être sec et non gras.
Alimentation électrique	Prévoyez une prise électrique pour chaque afin de respecter : " Spécifications électriques " sur la page 22 (utilisez les spécifications qui s'appliquent à votre système)
Connexion Internet (en option)	Prévoyez un câble blindé Ethernet pour l'assistance à distance

Service	Besoins
Pressco via Internet.	

Mise à la terre

Cet appareil doit être mis à la terre afin de minimiser le risque de choc électrique. En cas de mauvais fonctionnement ou de panne, la prise de terre fournit un passage de moindre résistance pour le courant électrique afin de réduire le risque de chocs électriques.



Danger - Le raccordement incorrect du conducteur de mise à la terre de l'équipement peut entraîner un risque de choc électrique. En cas de doute, vérifiez avec un électricien qualifié ou un technicien de réparation si l'appareil est correctement mis à la terre.

Cordons électriques

L'appareil est équipé d'un cordon d'alimentation disposant d'un conducteur de terre et d'une fiche de mise à la terre. La fiche doit être branchée sur une prise appropriée, correctement installée et mise à la terre, conformément à la réglementation locale en vigueur.

Ne modifiez pas la prise fournie avec l'appareil. Si celle-ci ne peut pas être branchée sur la prise existante, demandez à un électricien qualifié d'installer une prise adaptée.

Câble droit

Cet appareil doit être raccordé à un système de câblage métallique permanent mis à la terre ou des conducteurs de circuit doivent être accompagnés par un conducteur de mise à la terre de l'équipement et raccordé à la borne de mise à la terre de l'équipement.

Connexions électriques pour armoires 77769 et 77770

Assurez-vous de la compatibilité entre la tension à la prise d'alimentation et la tension requise par la machine. Consultez les spécifications d'équipement fournies avec votre système : "[Spécifications électriques](#)" sur la page 22



Avertissement - L'interrupteur d'alimentation est le dispositif qui permet de couper l'alimentation. Le positionnement de l'équipement ne doit pas empêcher l'accès à l'interrupteur. Si celui-ci n'est pas facilement accessible (comme dans le cas d'un montage en rack ou hors de portée), il est nécessaire d'installer un dispositif de coupure supplémentaire prévoyant l'isolation des lignes de tension et neutre du réseau électrique, sans toucher au câble de terre.

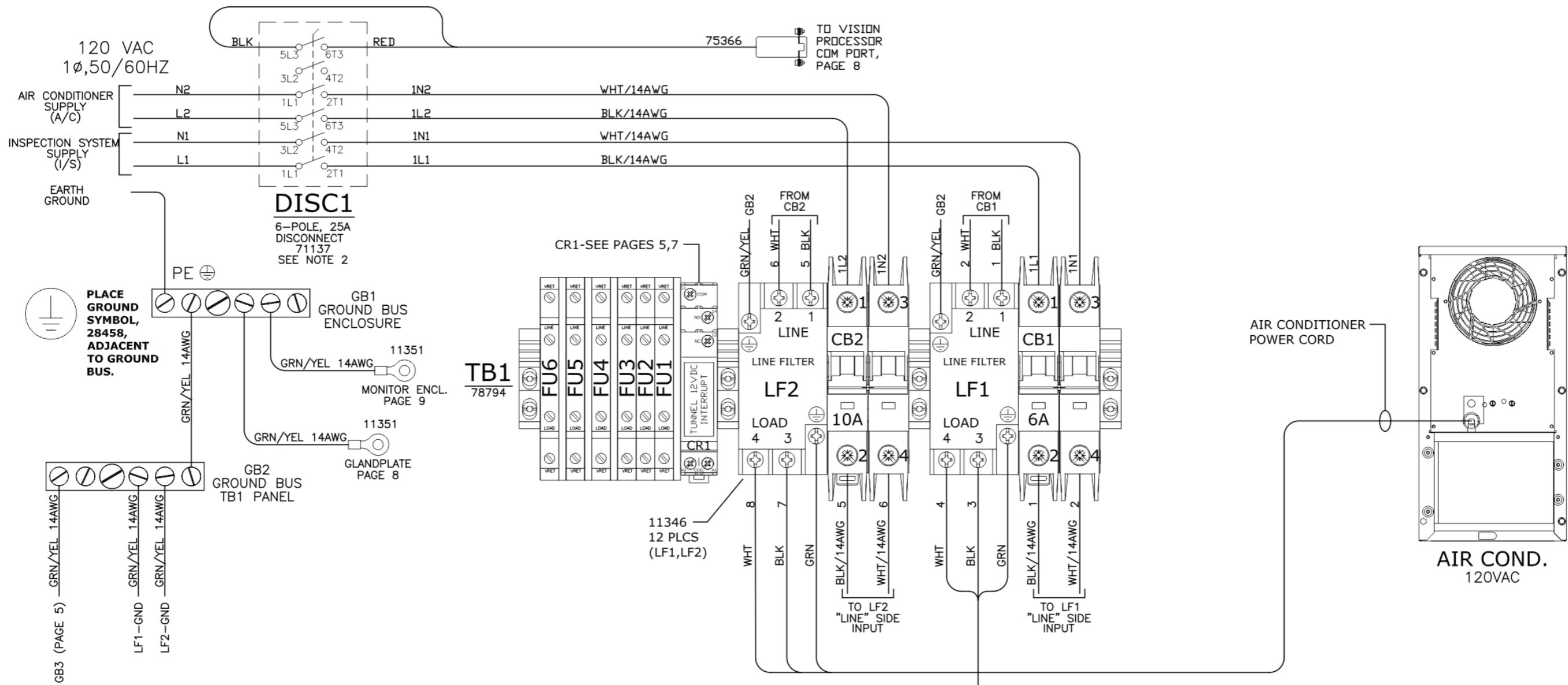
Les schémas suivants représentent les connexions électriques. Pour d'autres schémas de câblage, voir le Guide de références techniques ou le Guide du matériel.

Schéma de câblage - page 1 sur 10

Schéma de câblage - page 3 sur 10

Schéma de câblage - page 1 sur 10 (120VCA) - alimentation électrique

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	

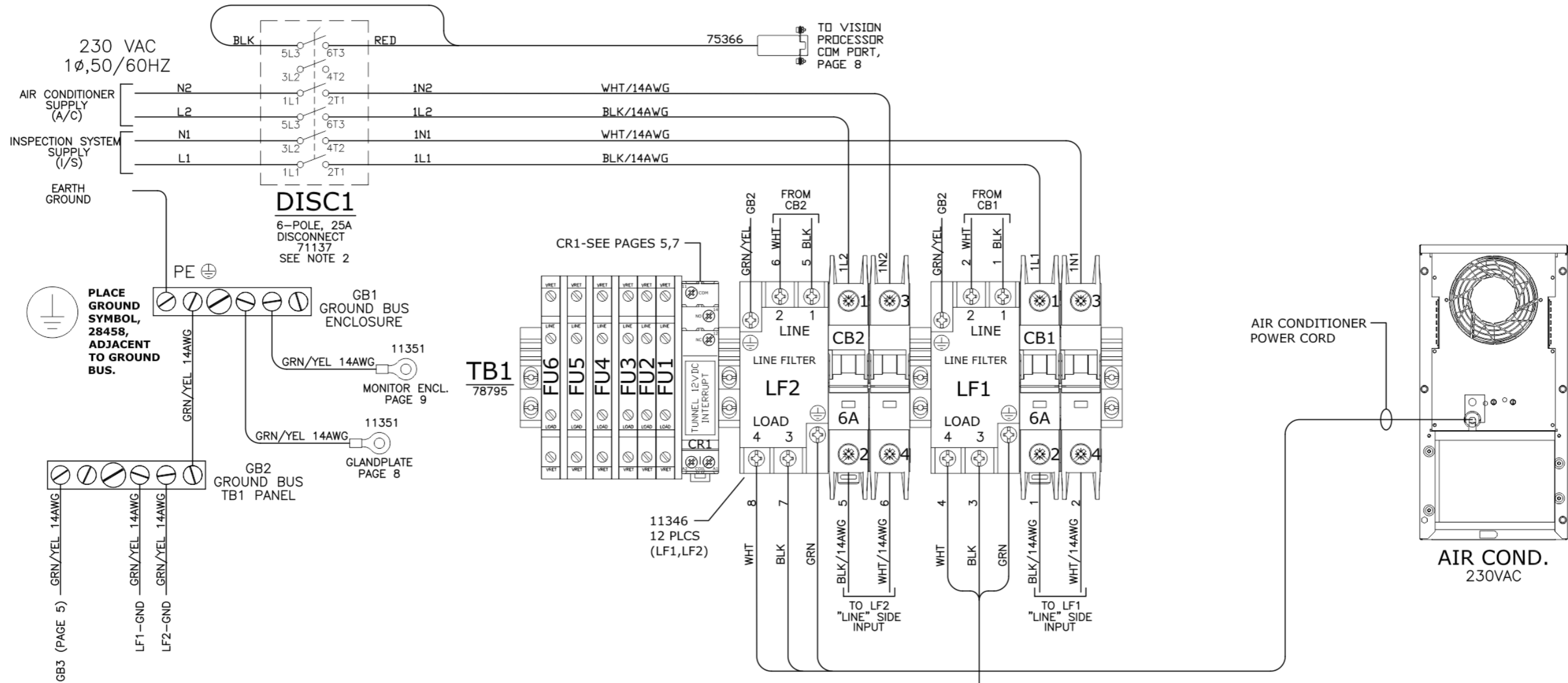
PRESSCO Technology, Inc
29200 Aurora Road
Solon, Ohio 44139
440-498-2600
www.pressco.com

Made in USA

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

Schéma de câblage - page 3 sur 10 (230VCA) - alimentation électrique

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



LABEL INFO-ITEM 5

Model Number: DecoSpector 360

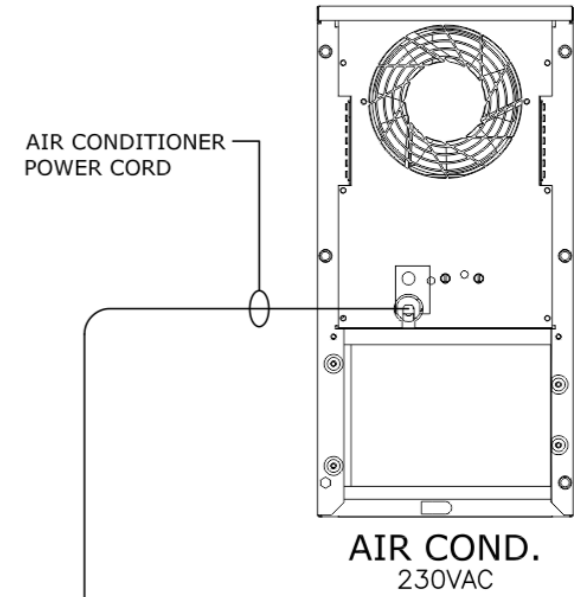
System Number: XXXXX	Volts~:230
Enclosure Type (IP/NEMA): 65/12	Phase: 1 Hertz: 50/60
Year of Construction: XXXX	Inspection System (A): 3
Short Circuit Current Rating (kA): 5	Air Conditioner (A): 3.5
Electrical Diagram Wiring Index: 77769/F1904W	

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

Made in USA

NOTES:

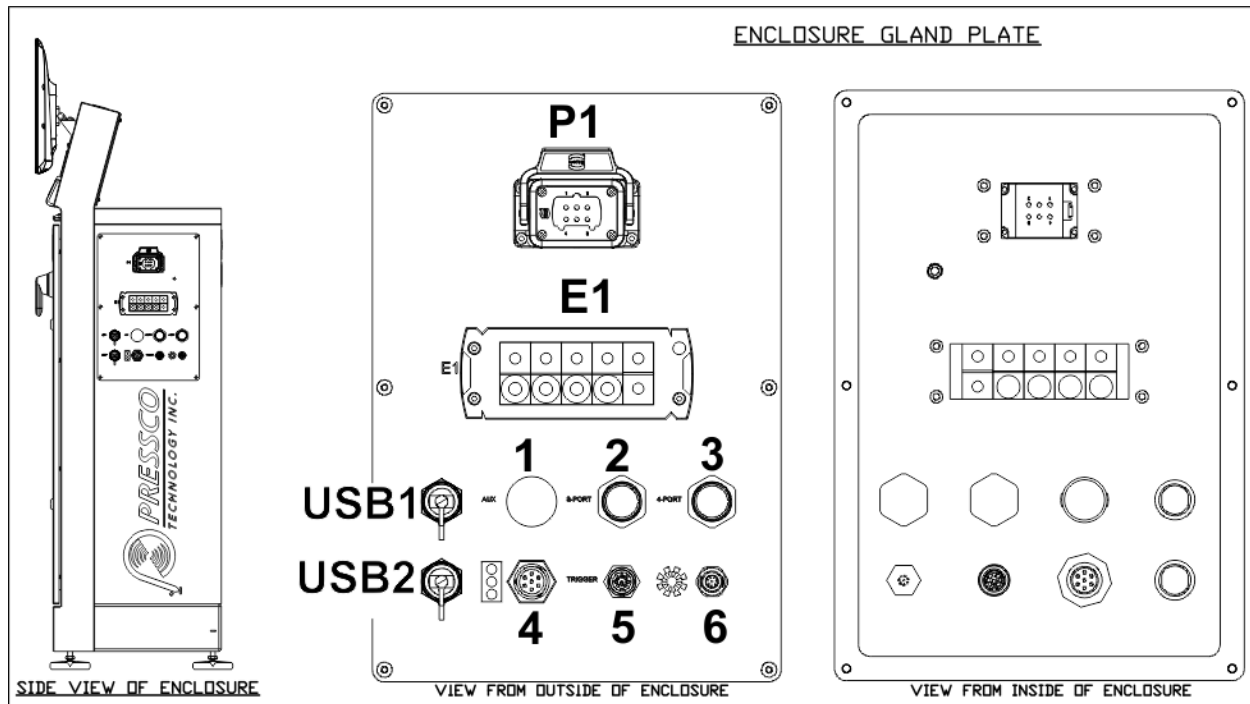
- 1) SEE PROJECT ENGINEER FOR SYSTEM NUMBER.
- 2) DISC1 SHOWN ROTATED 90DEG CCW.



TO UPS
POWER INPUT
SEE PG-4

Connexions externes

Les connecteurs sont sur le côté de l'armoire DecoSpector.



P1) Alimentation électrique du module d'inspection 12 VCC / 24 VCC / 48 VCC

E1) bloc connecteur - connexion du module d'inspection

USB1 et USB2 - pour transfert de données

- 1) Entrée auxiliaire
- 2) 8 ports E/S (détection et rejet des pièces)
- 3) 4 ports E/S (capteurs de corrélation)
- 4) Colonne lumineuse
- 5) Déclencher (caméra)
- 6) Codeur

Note : les connecteurs non repérés dans le schéma ne disposent pas de connexion

Mise en service

Avant la mise en service de la machine, assurez-vous d'effectuer les vérifications suivantes :

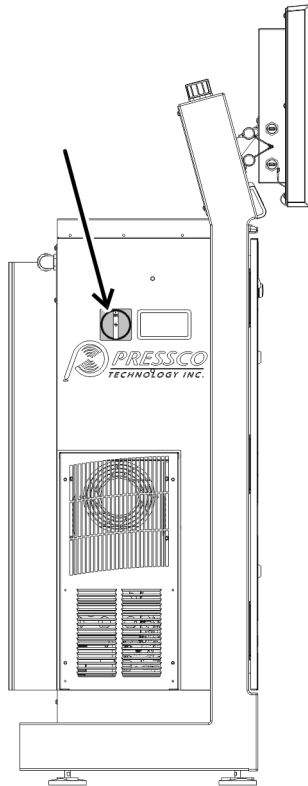
Tâches réalisées	Oui	Non
Positionnement et mise de niveau de l'unité		
Branchement de l'arrivée d'air comprimé sur les raccords		
Branchement de l'alimentation électrique sur le poste de commande		

Chapitre 5

Tâches réalisées	Oui	Non
Branchement de l'alimentation électrique sur les modules d'inspection intégrés, le cas échéant		
Câblage adéquat entre le poste de commande et le module d'inspection, conformément aux schémas de câblage		

Chapitre 6 Fonctionnement général

Mise en marche et mise à l'arrêt



Pour mettre en marche le système :

Tournez l'interrupteur situé sur le côté de l'armoire sur ON. Le logiciel démarre automatiquement. (Vous devez vous connecter et placer le système en ligne pour démarrer les opérations d'inspection)

Note : il faut environ une minute à l'ordinateur pour démarrer après que l'interrupteur d'alimentation principal ait été placé sur ON

Pour éteindre le système : Tournez l'interrupteur situé sur le côté de l'armoire sur OFF.

Lorsque vous mettez le système à l'arrêt :

- Le système, y compris l'ordinateur, s'arrête,
- L'onduleur s'arrête

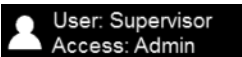


Avertissement - Lorsque vous coupez l'alimentation à l'aide de cet interrupteur, la tension reste présente dans l'onduleur situé à l'intérieur de l'unité, jusqu'à ce qu'il se décharge. L'interrupteur de verrouillage est alors activé pour empêcher l'accès à la partie intérieure de l'unité.



Important - Si vous voulez redémarrer le système, coupez l'alimentation, attendez la fermeture complète du logiciel et l'arrêt des composants, puis laissez l'unité éteinte pendant environ une minute avant de la remettre sous tension. Cette méthode permet une bonne réinitialisation des composants électroniques.

Connexion



Appuyez pour vous connecter ou vous déconnecter.

Si vous avez un compte biométrique, appuyez votre doigt sur l'appareil biométrique pour vous connecter. Vous devez utiliser le même doigt que celui que vous avez utilisé lors de la création du compte.

Sélection des éléments

Pour sélectionner des éléments, utilisez l'écran tactile. En fonction de la zone de l'écran, divers gestes permettent de réaliser des fonctions supplémentaires.



Appuyez pour sélectionner un élément.



Balayez du doigt pour sélectionner l'image ou le graphique suivant.

Balayer un nombre pour modifier la valeur d'un paramètre.

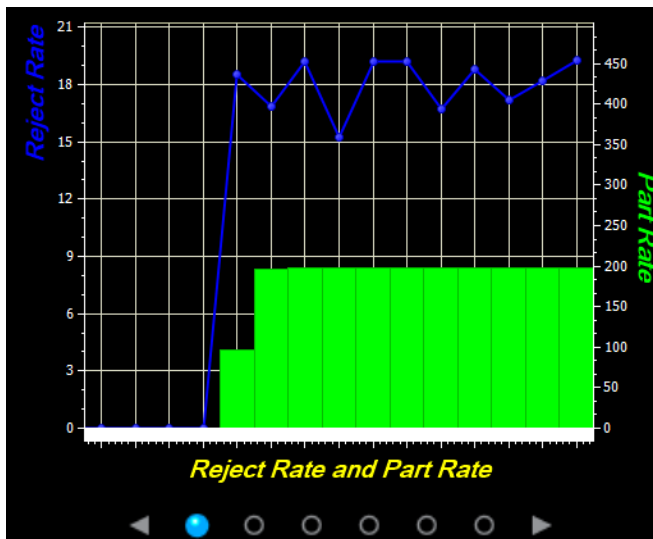


Appuyez longuement sur un élément pour activer des fonctions supplémentaires.



Utilisez deux doigts pour faire un zoom avant ou un zoom arrière. Écartez vos doigts pour zoomer vers l'avant et rapprochez-les pour zoomer vers l'arrière.

Certaines zones offrent plusieurs options pour sélectionner des éléments. Exemple :

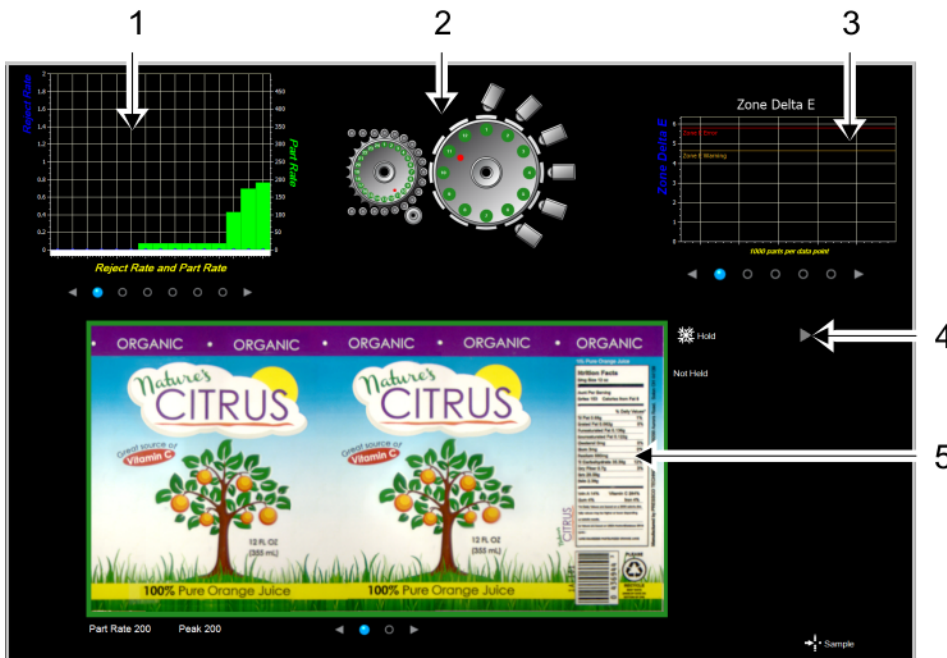


- Balayez à l'intérieur du graphique (ou de l'image) pour afficher le graphique (ou l'image) suivant
- Sélectionnez un point sous le graphique (ou l'image) pour en sélectionner un autre
- Sélectionnez une flèche vers la gauche ou vers la droite pour afficher le suivant

Écran général

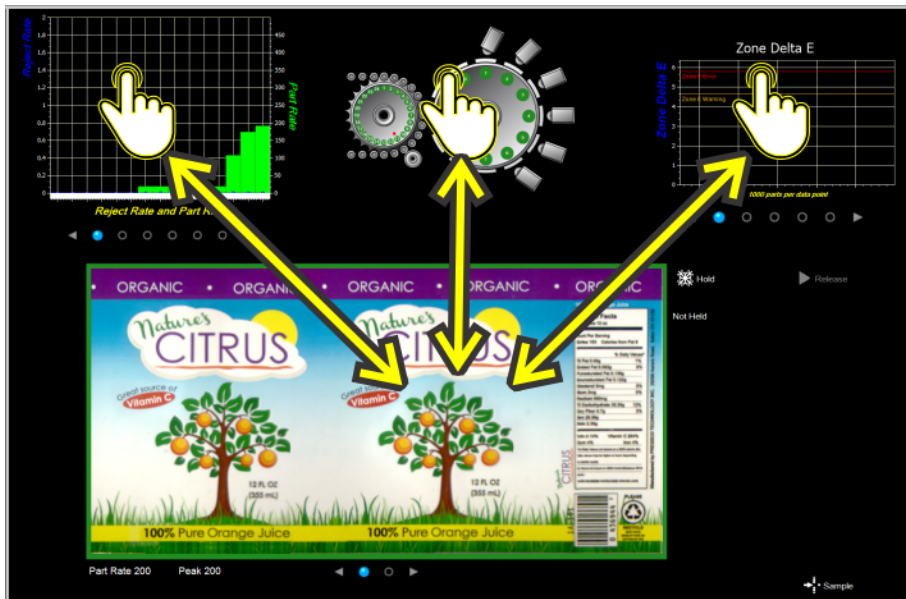


Overview

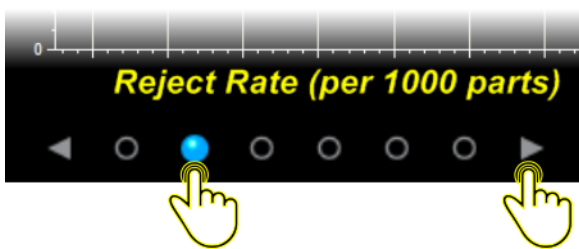


- 1) Graphiques statistiques - voir "Graphiques" sur la page suivante
- 2) "Corrélation" sur la page 105
- 3) "Graphiques Tendence Couleur" sur la page 99 (uniquement si des zones couleur sont configurées)
- 4) Vous pouvez sélectionner ce qu'il faut afficher dans "Vue d'ensemble affichage image" sur la page 110
- 5) "Vue des défauts et des images en direct" sur la page 73

La partie inférieure de l'écran général contrôle le fonctionnement du système et l'affichage. Lorsqu'un graphique ou une image sont affichés dans la partie inférieure de l'écran, d'autres commandes s'affichent en partie droite de l'écran. Appuyez sur un graphique ou sur une image de pièce dans la partie supérieure de l'écran, pour afficher une vue agrandie du graphique ou de l'image en partie inférieure de l'écran.



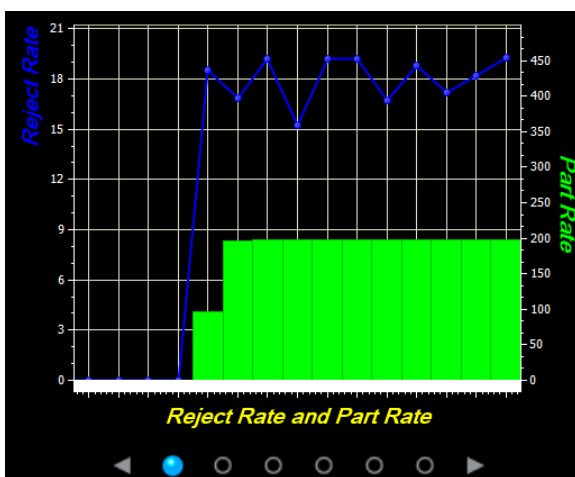
Balayez les graphiques ou utilisez les boutons pour afficher les différents graphiques.



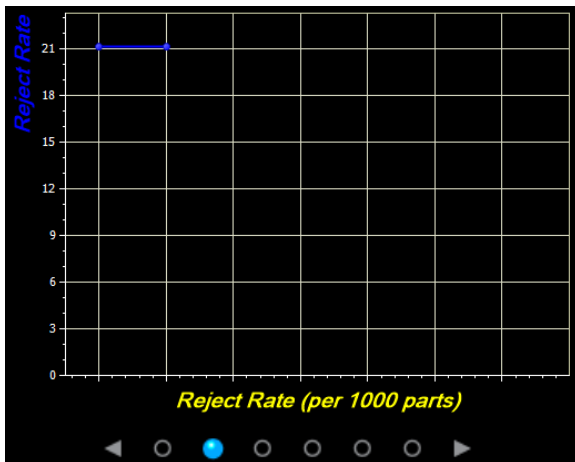
Graphiques

Le système DecoSpector propose plusieurs graphiques pour vous permettre de surveiller la production. Voici des exemples :

Graphique Taux de rejets et Taux de pièces

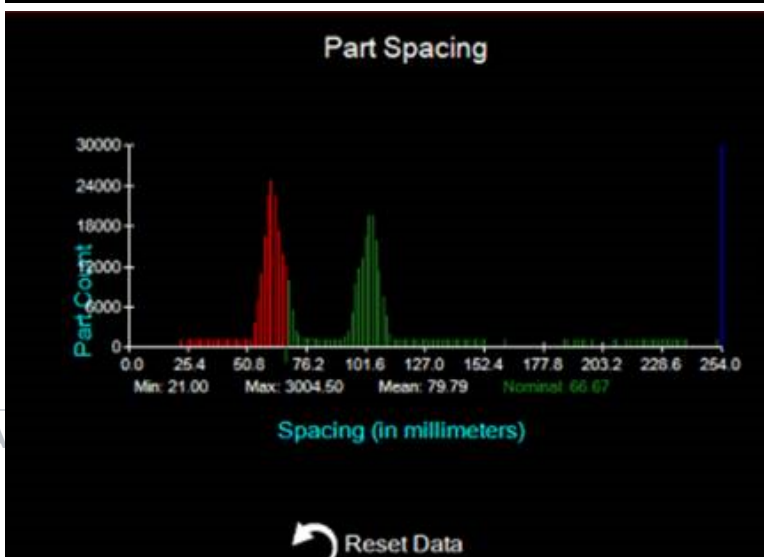
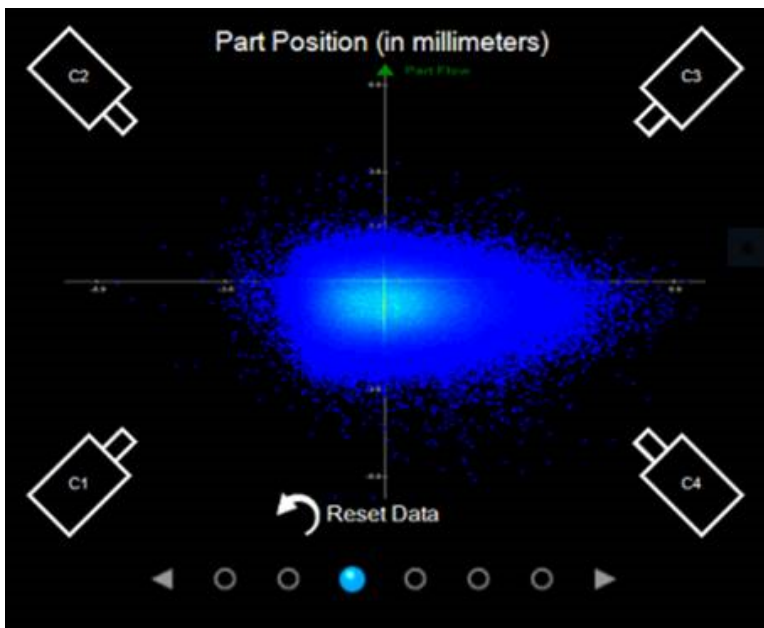


Graphique Taux de rejets (pour 1000 pièces)

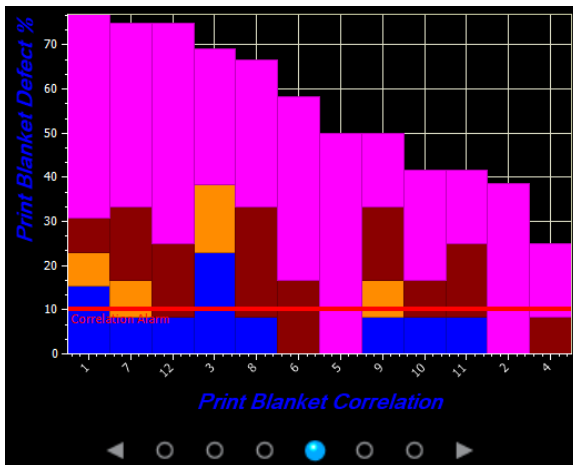


Indicateur de position de pièce

Cet outil aide à déterminer la position du flux de pièces et la qualité de la manutention des matériaux dans le tunnel DecoSpector 360™.



Corrélation support d'impression



Des graphiques pour la corrélation Mandrin et Broche sont également disponibles.

Grille des statistiques

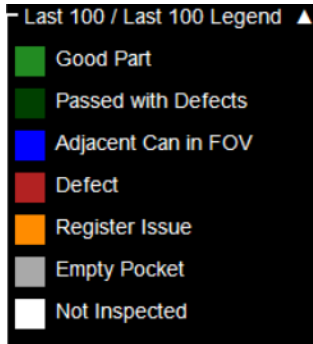
	Count	Percent (%)
Total Parts Inspected	3000	99.569
Total Parts Offline	13	0.431
Total Parts Rejected	443	14.767
Total Parts With Defects	462	15.400
Empty Pockets	0	0.000
Forced Rejects	0	0.000
Part Locate Inconsistency	219	7.300
Adjacent Cans	0	0.000
Out of Round	0	0.000
Registration	219	7.300
Orient	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

"Graphiques Tendence Couleur" sur la page 99

Contours couleur autour des images

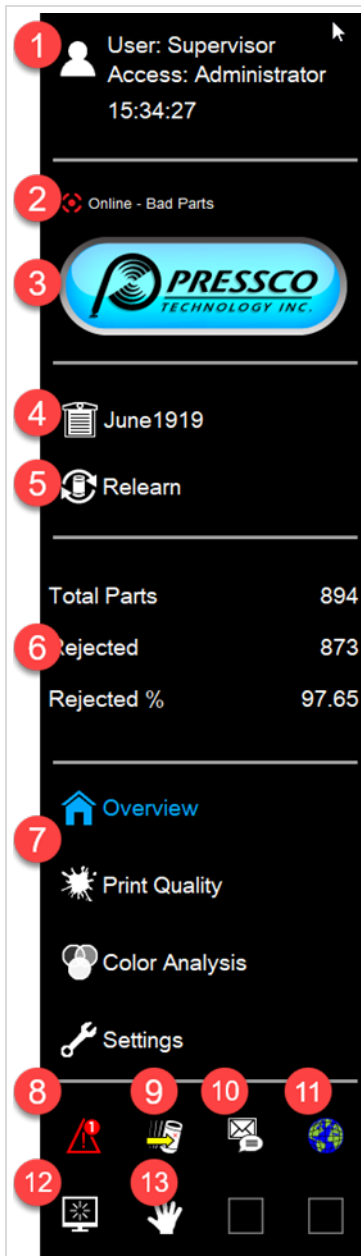
Le système DecoSpector affiche des contours de couleurs différents autour de chaque image en fonction de l'état d'inspection.

Cette légende est disponible dans le "Écran Qualité d'impression" sur la page 79.



- Vert = Pièce bonne
- Vert foncé = une pièce est passée, mais elle avait aussi des défauts (exemple : une ombre détectée sur une pièce qui avait une canette adjacente. Le système considère que l'ombre a été causée par une canette adjacente)
- Bleu = une canette adjacente se trouve dans le champ de vision de la caméra
- Rouge = défaut
- Orange = problème de repérage ou erreur d'orientation
- Gris = pas vide
- Blanc = pièce non inspectée

Panneau de commande



- 1) "Connexion" sur la page 37
- 2) État du système
- 3) "En ligne et Hors ligne" en dessous
- 4) "Gestion du projet" sur la page 50 - pour modifier la pièce en cours d'inspection
- 5) "Réapprendre un projet" sur la page 49
- 6) "Statistiques sur le panneau de commande" sur la page suivante
- 7) "Vues depuis le Panneau de commande" sur la page suivante
- 8) "Alarmes" sur la page 124
- 9) "Éjecteur - DecoSpector" sur la page 119
- 10) "Bloc-notes" sur la page 46
- 11) "Langue" sur la page 46
- 12) "Capture d'écran" sur la page 46
- 13) Boutons personnalisables - configurés par l'Administrateur

En ligne et Hors ligne




Le bouton change en fonction de l'état du système et si un utilisateur est connecté.



Connecté : Le système est Hors ligne. Appuyez dessus pour placer le système En ligne.



Connecté : Le système est En ligne, procède à la capture d'images et/ou à l'inspection des pièces. Appuyez dessus pour placer le système Hors ligne.

	Aucun utilisateur connecté : Lorsque vous sélectionnez le bouton dans cet état, le système vous invite à vous connecter.
	Aucun utilisateur connecté - Le système est Hors ligne.
	Aucun utilisateur connecté - Le système est En ligne, procède à la capture d'images et/ou à l'inspection des pièces.

Note : un Administrateur peut activer ou désactiver la fonction de mise En ligne automatique, dans Paramètres | Paramètres système | Passer en mode En ligne après l'Apprentissage du projet .

Statistiques sur le panneau de commande

Total Parts	89
Rejected	0
Rejected %	0.00

Appuyez sur la zone statistiques (plusieurs fois) pour afficher d'autres statistiques.

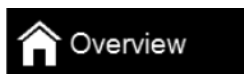
Total Parts	89
Adjacent Cans %	0.00
Register %	2.25



- Appuyez longuement sur la zone statistiques pour effacer les statistiques.

Vues depuis le Panneau de commande

Sélectionnez les éléments à afficher dans le panneau Vue d'Ensemble (la grande partie de l'écran).



- Sélectionnez pour l'écran Accueil, ou "Écran général" sur la page 38



- Sélectionnez pour le "Écran Qualité d'impression" sur la page 79



- Sélectionnez pour "Analyse de la couleur" sur la page 93



- Sélectionnez pour "Paramètres" sur la page 110 tels que les paramètres de rejet et les rapports

Bloc-notes

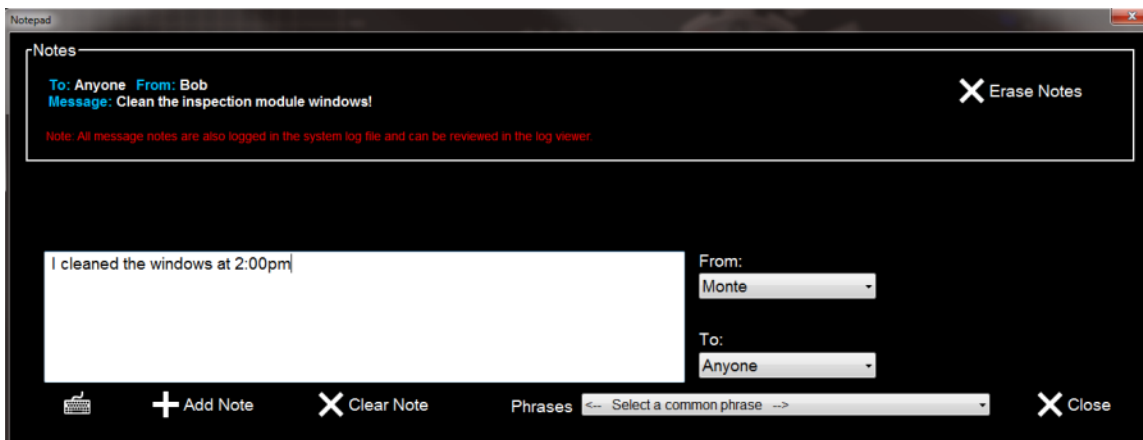


- Ajouter des messages aux autres utilisateurs DecoSpector. Les énoncés courants (fournis dans le menu déroulant Énoncés) sont normalement utilisés par les techniciens de Pressco pour laisser des messages aux opérateurs, en particulier lorsqu'une connexion à distance a été configurée.

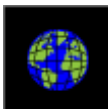


- L'icône devient verte lorsque vous procédez à l'ajout d'une note. Ensuite, fermez la fenêtre de dialogue. Les autres utilisateurs sont ainsi notifiés d'un message en attente. Pour annuler la couleur verte, sélectionnez Effacer les notes. L'icône redevient blanche. Le système enregistre tous les messages dans la "Visionneuse du journal" sur la page 115.

La fonction Effacer les notes a pour seul effet d'effacer le texte dans la boîte de dialogue blanche.



Langue



- Sélectionnez la langue de l'interface utilisateur. Votre préférence de langue est enregistrée avec votre compte utilisateur, de sorte que votre langue par défaut est automatiquement chargée lorsque vous vous connectez. Ce bouton est normalement utilisé pour remplacer la langue actuelle, ou lorsque personne n'est connecté.

Capture d'écran



- Permet de faire une capture d'image de l'écran pour référence, dépannage ou pour l'envoyer au support technique Pressco. Le système affiche brièvement le chemin du fichier une fois la capture effectuée.

Aide

Accédez à l'aide depuis Paramètres | Utilitaires système | Aide. Affiche les fichiers d'aide.

Note : pour quitter, appuyez sur le bouton X dans le coin en bas à droite. Si la fenêtre s'est déplacée et que le X n'est pas visible, essayez d'appuyer sur la barre supérieure de la fenêtre d'aide et de faire glisser la fenêtre vers le haut. Cela permet de voir les commandes en bas de l'écran.

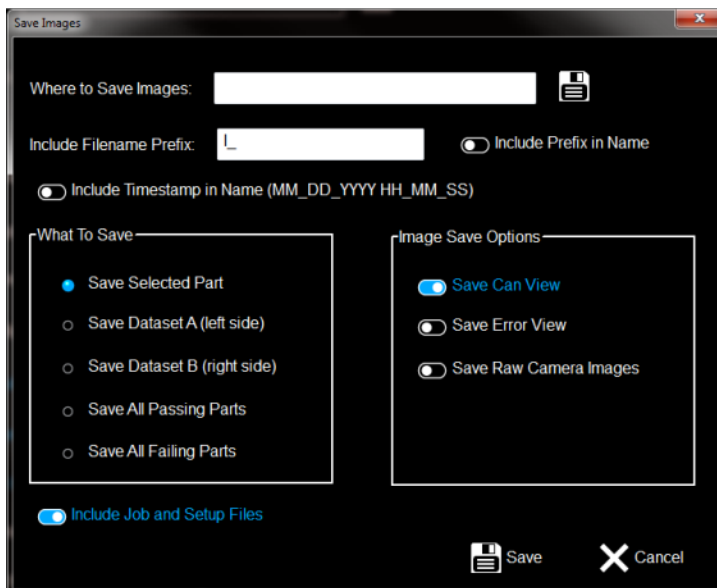
Enregistrer des images sur un lecteur USB

Vous pouvez avoir besoin de transférer des images du système DecoSpector vers votre ordinateur ou d'envoyer ces images au support technique Pressco.


Note : Pour cela, il faut que les images aient déjà été enregistrées sur le disque dur du système ou qu'elles correspondent aux 100 dernières pièces inspectées.

Pour enregistrer des images sur un périphérique externe :

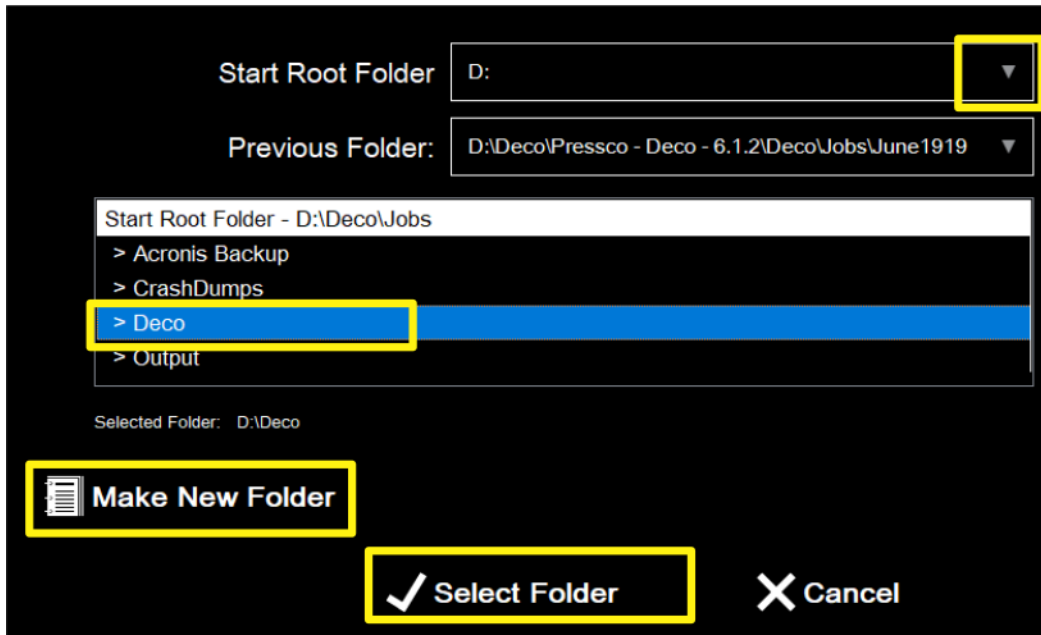
1. Connectez un périphérique USB sur un des ports USB.
2.  **Print Quality** Sélectionnez Qualité d'impression.
3. Sélectionnez le bouton Charger pour charger les images souhaitées. Puis Charger l'ensemble des données. Voir "[Charger des images de pièces](#)" sur la page 79 pour plus d'informations sur le chargement des images.
4.  **Save Part Images** Sélectionnez le bouton Options | Enregistrer les Images pièce.* La boîte de dialogue Enregistrer les images apparaît.



*L'icône Enregistrer les images apparaît uniquement si vous avez chargé des images. Que faut-il enregistrer ? doit généralement être modifié pour l'ensemble de données A ou B. Options d'enregistrement des images - Enregistrer les images RAW de la caméra n'est utilisé que pour fournir des images qui peuvent être analysées plus efficacement.

5.  Sélectionnez l'icône Enregistrer (disquette) située en regard de « Emplacement d'enregistrement des images. »
6. Sélectionnez le menu déroulant à côté de Démarrer le dossier racine, puis sélectionnez l'emplacement du lecteur USB. Naviguez jusqu'au dossier souhaité, en utilisant Créer un nouveau dossier si vous le souhaitez.

Folder Explorer - Save Images



7. Cliquez sur Sélectionner un dossier lorsque vous avez sélectionné l'emplacement souhaité.
8. Sélectionnez les autres options souhaitées dans la boîte de dialogue Enregistrer image et sélectionnez Enregistrer. Les images sont alors enregistrées sur le périphérique.

Chapitre 7 Gestion de pièce et de projet

Cette section décrit comment faire en sorte que le système DecoSpector « apprenne » vos pièces et décrit divers réglages projet.

Apprentissage des pièces

Le système doit procéder à un apprentissage des pièces à chaque fois que vous chargez un programme pièce ou inspectez un nouveau type de pièce. Cette procédure permet de garantir l'utilisation des données de décoration les plus récentes pour l'inspection.

- Si vous avez déjà procédé à une inspection de pièce et que le programme pièce existe déjà, allez à **"Réapprendre un projet" en dessous**
- Si vous n'avez jamais réalisé l'inspection d'un type de pièce auparavant, allez à **"Nouvel article/pièce (première inspection d'une pièce)" sur la page 52**

Réapprendre un projet



Icône Réapprendre un projet

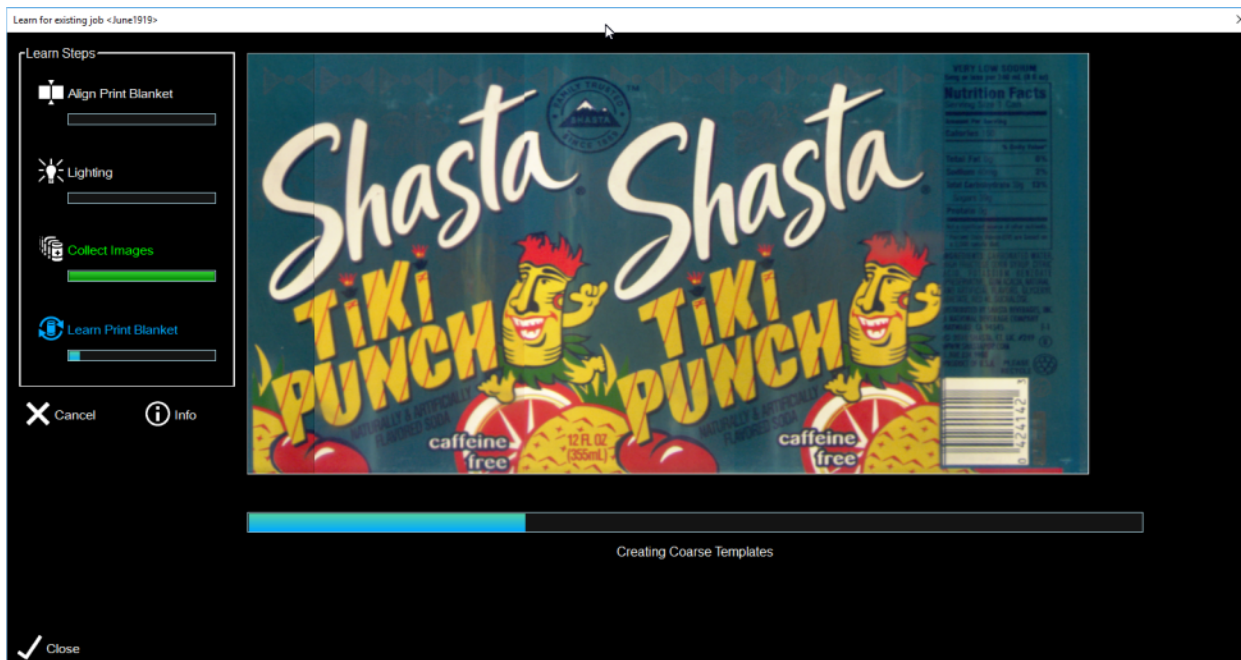
Utilisez Réapprentissage :

- pendant le changement de pièce, lorsque le projet existe déjà
- si vous utilisez la même pièce depuis plusieurs heures, pour détecter les changements de processus subtils
- si l'inspection ne se déroule pas correctement. D'abord, **"Nettoyez les fenêtres du tunnel" sur la page 141**, et ensuite Réapprentissage. Si les fenêtres se salissent avec le temps, cela peut affecter les performances d'inspection.

Voir également **"Apprentissage auto-détection" sur la page 55**

Pour utiliser le Réapprentissage :

Sélectionnez l'icône Réapprentissage sur l'écran d'accueil ou dans le menu Projet. Le système va automatiquement collecter des images de pièces, procéder aux étapes de Pré-étalonnage et de réglage du Dispositif d'étalonnage de la pièce*, puis il passera En ligne pour l'inspection des pièces.**



Note : le processus d'apprentissage peut prendre beaucoup plus de temps que la normale si la manipulation des pièces n'est pas correcte. S'il y a des canettes physiquement endommagées, des canettes décentrées ou des canettes adjacentes dans l'image, le système aura des difficultés à apprendre l'étiquette de la canette.

*Le pré-calibrage ne se produit que si la taille de la canette du projet n'est pas déjà calibrée. Le système peut vous inviter à aligner le support d'impression, uniquement si les Données Uniformité de la pièce sont hors spécifications. Déplacez l'image de sorte qu'elle ait la même apparence que votre support d'impression. Pour plus d'informations : "[Aligner le support d'impression](#)" sur la page 56

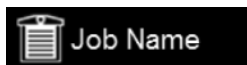
**Le système doit être paramétré pour passer En ligne automatiquement. Sinon : Mettez le Sys-



tème En ligne pour procéder à l'inspection des pièces.

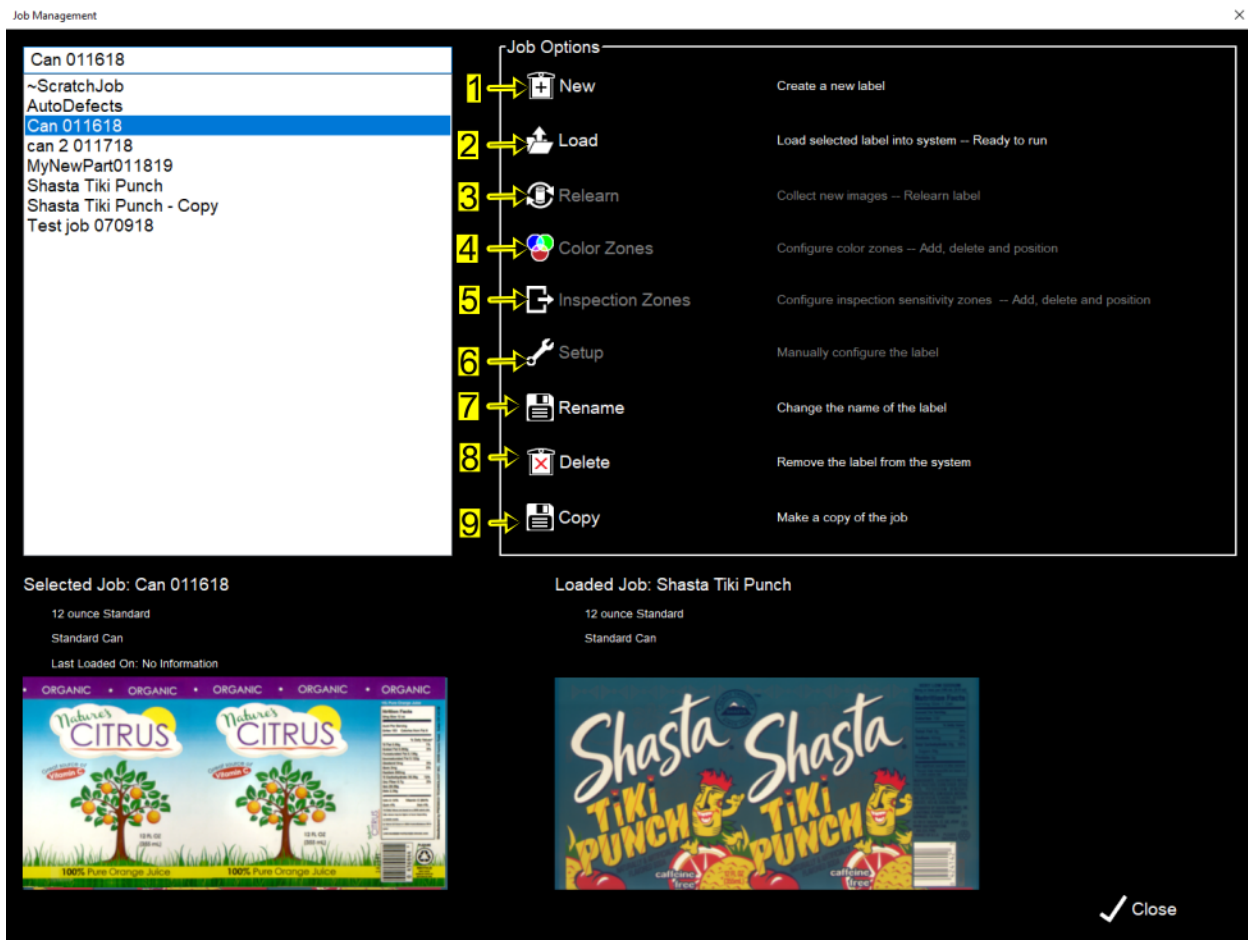
Note : un Administrateur peut activer ou désactiver la fonction de mise En ligne automatique, dans Paramètres | Paramètres système | Passer en mode En ligne après l'Apprentissage du projet.

Gestion du projet



- L'icône Nom du projet (dans le panneau de commande) permet d'ouvrir le menu Projet.

Note : vous procéderez à un nouvel apprentissage de canettes à chaque modification de la production. Lorsque vous enregistrez un projet, les paramètres d'éclairage et d'inspection sont également enregistrés.



- 1) **Nouveau** - "Nouvel article/pièce (première inspection d'une pièce)" sur la page suivante
- 2) **Charger** - dans la colonne de gauche, sélectionnez le projet ou l'étiquette que vous souhaitez inspecter, puis sélectionnez Charger "Changement de pièce (type de pièce inspecté précédemment)" en dessous
- 3) **Réapprentissage** - Réapprendre l'étiquette
- 4) **Zones couleur** - Si votre système utilise des couleurs automatiques, vous ne verrez pas cette option.
- 5) **Zones inspection** - "Zones d'inspection" sur la page 68
- 6) **Configuration** - Réglages Projet Avancés *Accès réservé au technicien Pressco*
- 7) **Renommer** - renommer le projet ou l'étiquette
- 8) **Supprimer** - retirer le projet ou l'étiquette du système *Administrateur uniquement*
- 9) **Copier** - Créer une copie du projet ou de l'étiquette

Paramètres Apprentissage Projet - *Accès réservé au technicien Pressco*

Changement de pièce (type de pièce inspecté précédemment)

Si vous avez déjà inspecté un type de pièce, vous modifierez le projet et réapprendrez la pièce.

Pour changer d'article :

Étape	Bouton ou sous-menu
1. Connectez-vous au système Pressco. (Les opérateurs peuvent modifier les projets de pièce.)	
2. Assurez-vous que le système est Hors ligne, donc que l'icône n'est pas bleue.	
3. Sélectionnez l'icône Projet (dans le panneau de commande) pour ouvrir le menu Projet.	
4. Sélectionnez le Nom du projet correspondant à la pièce à inspecter.	
5. Sélectionnez Charger pour charger le projet. L'icône devient bleue lorsque le système charge le projet. Attendez que le projet soit chargé.	
6. Sélectionnez Réapprendre. Attendez pendant que le système apprend l'étiquette.	
7. Sélectionnez Afficher le modèle*. Assurez-vous que les images sont claires et qu'elles ressemblent à votre étiquette. Sinon, sélectionnez Réapprentissage à nouveau.	
*Vous ne verrez Afficher le modèle que si le système n'est pas programmé pour aller automatiquement en ligne. Un Administrateur peut activer ou désactiver la fonction de mise En ligne automatique, dans Paramètres Paramètres système Passer en mode En ligne après l'Apprentissage du projet .	
8. Sélectionnez Projet prêt pour fermer le menu Apprentissage.	
9. Mettre le Système En ligne.	

Note : le processus d'apprentissage peut prendre beaucoup plus de temps que la normale si la manipulation des pièces n'est pas correcte. S'il y a des canettes physiquement endommagées, des canettes décentrées ou des canettes adjacentes dans l'image, le système aura des difficultés à apprendre l'étiquette de la canette.

Nouvel article/pièce (première inspection d'une pièce)




Connexion : Placez le système en mode Hors ligne (le bouton n'est alors pas bleu).

Chapitre 7

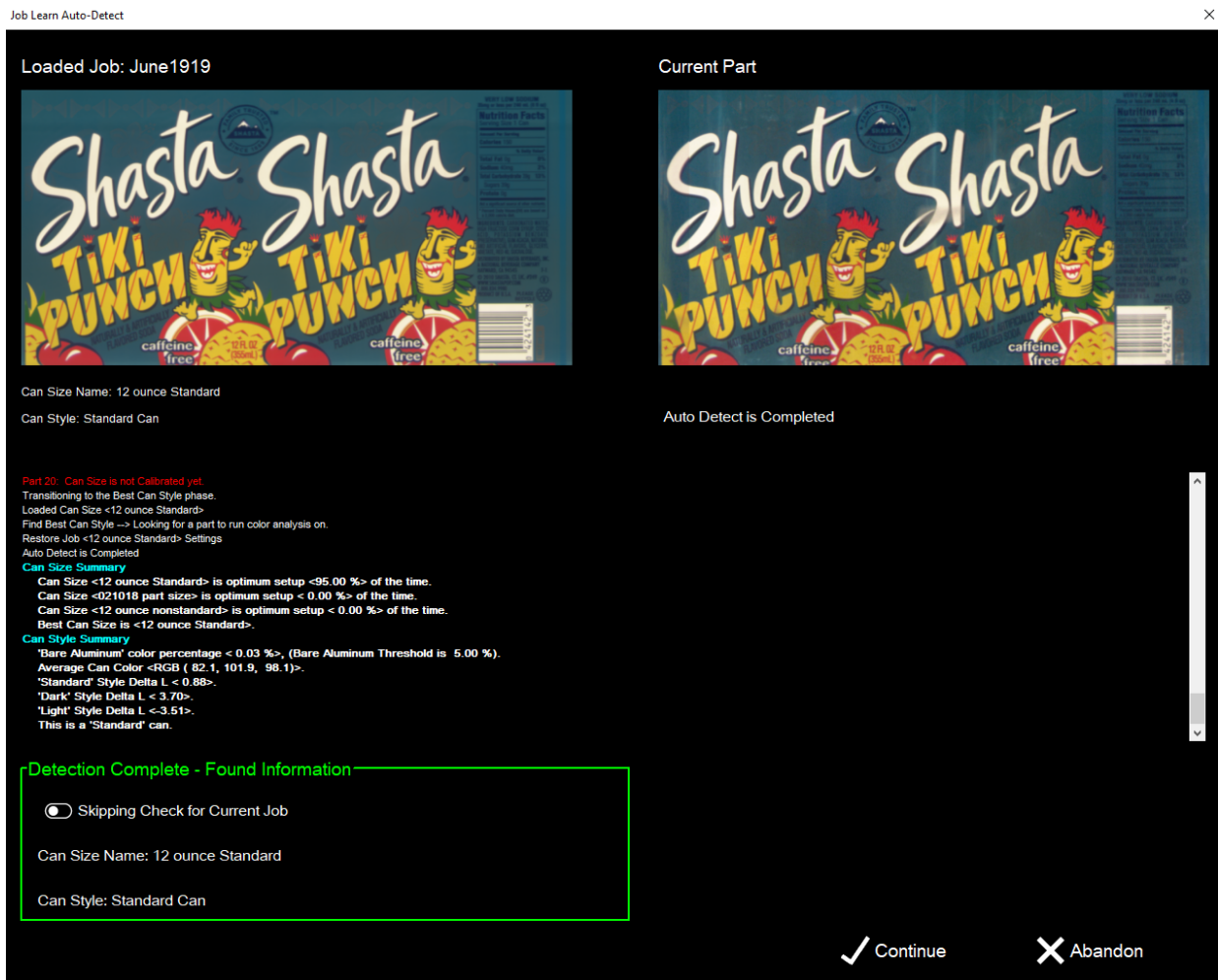
Autoriser la ligne de production à fonctionner afin que le système capture des images de pièces.

Voir également "Apprentissage auto-détection" sur la page 55

Pour créer un nouveau projet :

1.  **Job Name** Sélectionnez Nom du projet | Nouveau dans le menu Gestion de projet. Attendez que le système détecte automatiquement les pièces. Le système détermine automatiquement les meilleurs paramètres de taille et de style de canette à utiliser avec la nouvelle pièce.

Si votre système est configuré pour arrêter l'apprentissage alors que vous regardez cette boîte de dialogue, vous pouvez examiner les pièces qu'il apprend, choisir de vérifier si les canettes proviennent du projet en cours ou sélectionner Abandonner pour continuer. (S'il n'y a qu'une seule taille de pièce dans le système, le processus d'apprentissage de la détection automatique est ignoré.)



Job Learn Auto-Detect

Loaded Job: June1919

Current Part

Can Size Name: 12 ounce Standard

Can Style: Standard Can

Auto Detect is Completed

Part 20: Can Size is not Calibrated yet.
Transitioning to the Best Can Style phase.
Loaded Can Size <12 ounce Standard>
Find Best Can Style -> Looking for a part to run color analysis on.
Restore Job <12 ounce Standard> Settings
Auto Detect is Completed

Can Size Summary
Can Size <12 ounce Standard> is optimum setup <95.00 %> of the time.
Can Size <021018 part size> is optimum setup <0.00 %> of the time.
Can Size <12 ounce nonstandard> is optimum setup <0.00 %> of the time.
Best Can Size is <12 ounce Standard>.

Can Style Summary
'Bare Aluminum' color percentage <0.03 %>, (Bare Aluminum Threshold is 5.00 %).
Average Can Color -RGB (82.1, 101.9, 98.1)-.
'Standard' Style Delta L <0.88>.
'Dark' Style Delta L <-3.70>.
'Light' Style Delta L <-3.51>.
This is a 'Standard' can.

Detection Complete - Found Information

Skipping Check for Current Job

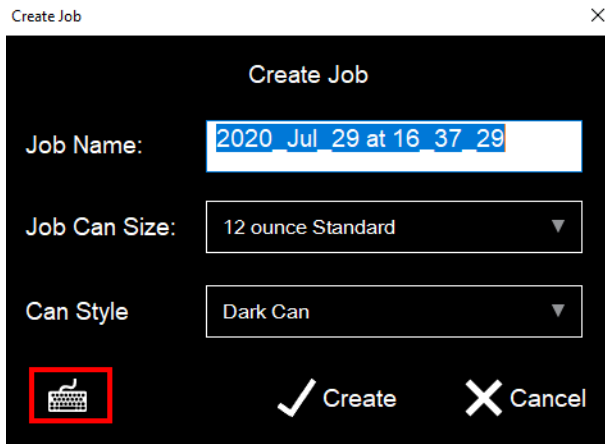
Can Size Name: 12 ounce Standard

Can Style: Standard Can

Continue Abandon

Si votre système est configuré pour continuer automatiquement, la boîte de dialogue suivante apparaît.

2. Le système fournit un nom par défaut avec la date et l'heure. Renommez, si vous le souhaitez, à l'aide du clavier virtuel.



3. Sélectionnez une Taille canette du projet et un Style de canette. Sélectionnez Créer.
4. Attendez jusqu'à ce que le système vous invite à aligner le support d'impression. Sélectionnez OK. Pour savoir comment aligner le support d'impression, voir "[Aligner le support d'impression](#)" sur la page 56.

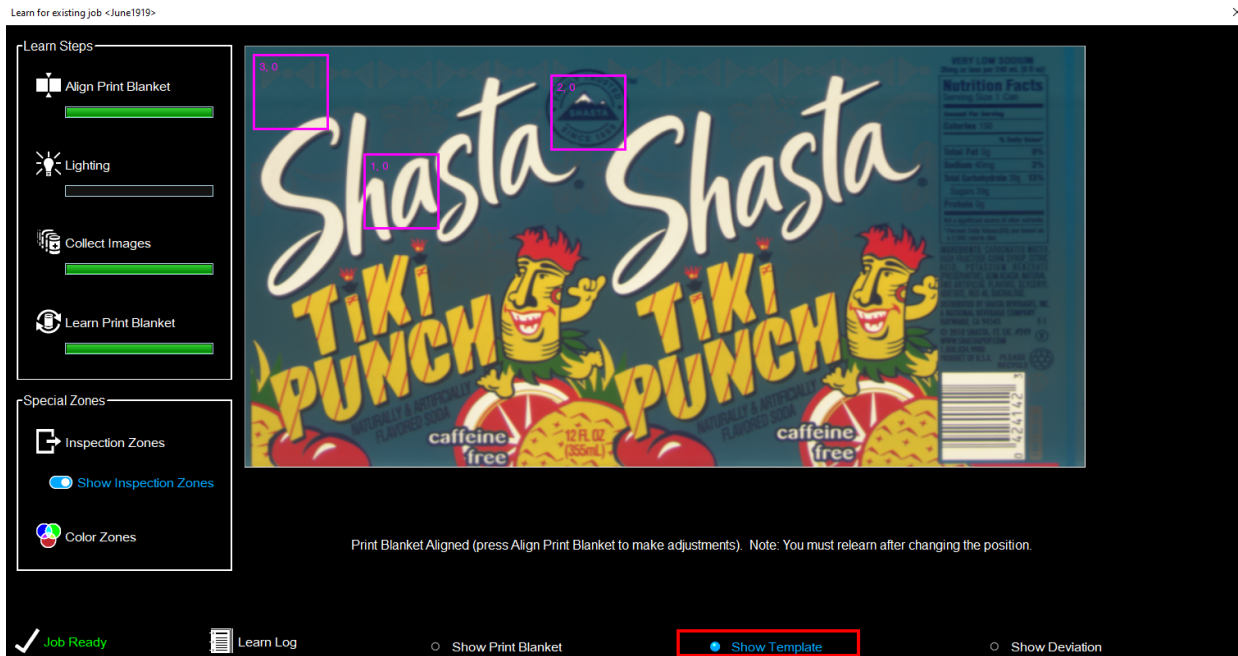


5. Alignez le support d'impression et sélectionnez Enregistrer l'alignement.
6. Si votre système est configuré pour « Passer en mode En ligne après l'Apprentissage du projet »*, alors vous avez terminé le paramétrage. Le système va automatiquement terminer l'apprentissage et passer En ligne pour démarrer l'inspection des pièces.

Le système collecte des images des pièces, ajuste l'éclairage et crée des modèles. Le système enregistre les modèles qui serviront de gabarit de comparaison pour les pièces inspectées En ligne. Le système affichera un message indiquant Apprentissage Deco terminé.

Si votre système n'est pas configuré pour « Passer en mode En ligne après l'Apprentissage du projet » :

1. Sélectionnez Afficher le modèle. Assurez-vous que les images sont claires et qu'elles ressemblent à votre étiquette. Sinon, sélectionnez Réapprentissage à nouveau.



2. Sélectionnez Projet prêt pour terminer le processus d'apprentissage.
3. Placez le système En ligne pour procéder à l'inspection des pièces.

Note : un Administrateur peut activer ou désactiver la fonction de mise En ligne automatique, dans Paramètres | Paramètres système | Passer en mode En ligne après l'Apprentissage du projet .

Apprentissage auto-détection



Lorsque vous sélectionnez Réapprendre dans le panneau de commande, le système détermine si les pièces proviennent du même projet.

Lorsque vous créez un nouveau projet, le système ignore la phase visant à déterminer si les pièces proviennent du même projet. S'il s'agit d'un nouveau projet, le système détermine automatiquement la taille et le style de canette qui conviennent le mieux aux pièces actuelles (si deux tailles de canette du projet ou plus sont disponibles).

Lorsque vous appuyez sur ce bouton :




- Le système tente d'acquérir des pièces pour déterminer si les canettes proviennent du même projet.
- Si aucune canette n'est acquise après un délai donné (actuellement 30 secondes), le système abandonne la détection automatique et démarre un apprentissage de nouveau projet.
- Si le système acquiert des pièces, il exécute le projet en cours, s'il est exécutable, afin de déterminer si la pièce peut être correctement localisée et orientée. Ceci est fait pour N pièces (définies par les paramètres de configuration des fonctions - Technicien Pressco uniquement) afin de déterminer s'il s'agit du même projet.

- Si la pièce provient du même projet, la boîte de dialogue Apprendre/Réapprendre s'affichera automatiquement.
- Le système vérifie quelle taille de canette convient le mieux pour localiser la nouvelle pièce. Cela se fait en parcourant toutes les tailles de canettes (en passant celles qui ne sont pas calibrées ou qui ont une taille d'image configurée différente). Le système examine les statistiques d'uniformité afin de déterminer quelle taille de canette convient le mieux à la nouvelle pièce.
- Le système vérifie quel style de canette fonctionne le mieux en se basant sur l'analyse de la couleur. Il exécute l'apprentissage modèle couleur sur la nouvelle pièce en utilisant la meilleure taille de canette détectée à l'étape précédente.
- Si le système ne réapprend pas, vous verrez la boîte de dialogue Nouveau projet avec la taille et le style de canette détectés comme sélections par défaut. Le nom du projet est automatiquement attribué avec une date dans le nom. Vous pouvez remplacer n'importe lequel de ces paramètres avant de commencer un nouvel apprentissage.

Aligner le support d'impression

Alignez la pièce à l'écran de sorte qu'elle ressemble le plus possible à votre support d'impression. Cette étape n'est nécessaire que si le système vous y invite (en règle générale, lors de l'apprentissage d'une nouvelle pièce).

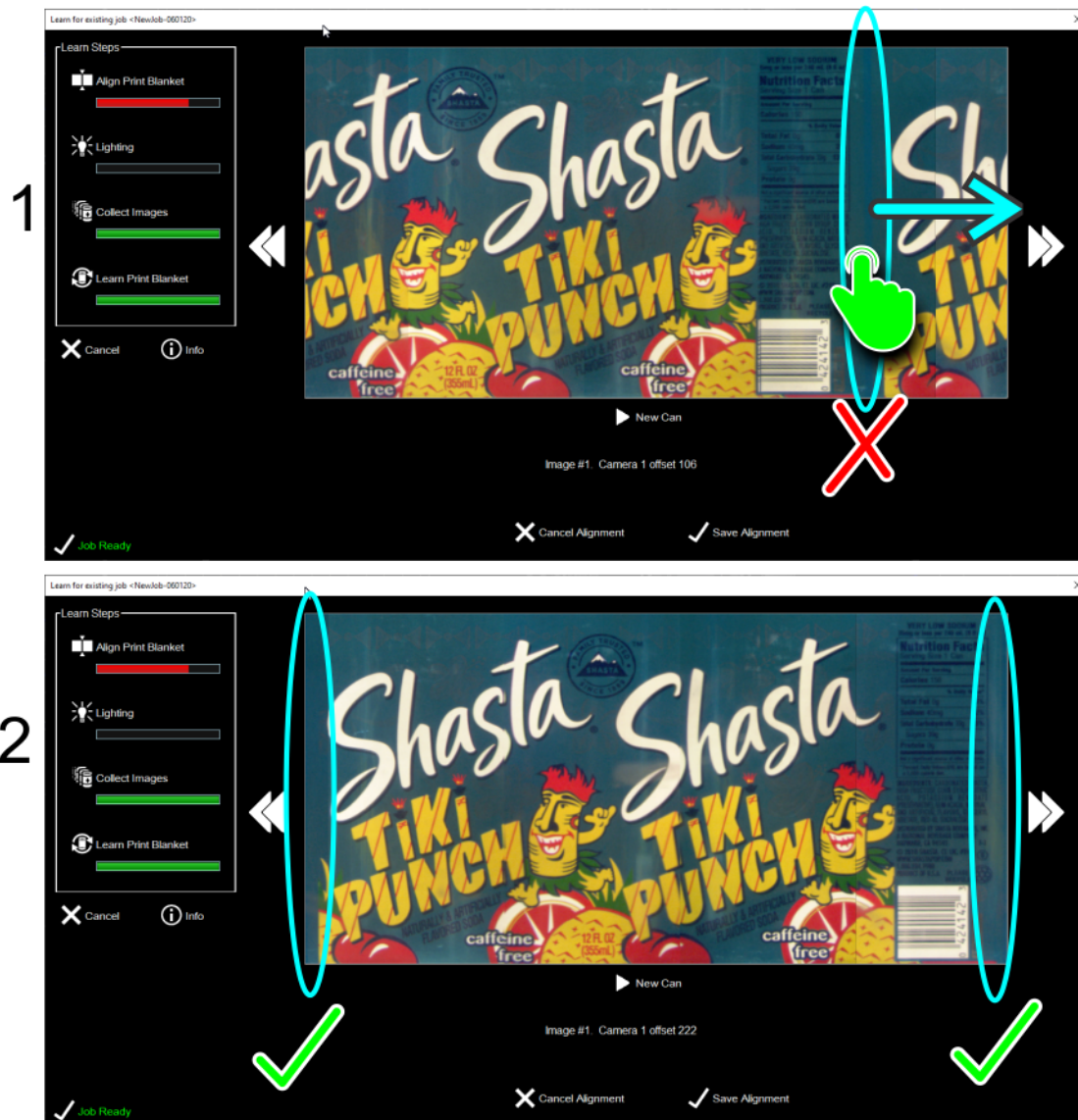
Accéder à cet écran manuellement :

1.  Job Name Sélectionnez le menu Projet.
2.  Relearn Sélectionnez Réapprentissage. Permettez au système de réapprendre un ensemble de pièces.
3.  Align Print Blanket Sélectionnez Aligner le support d'impression.

Pour aligner le support d'impression :

1. Appuyez sur l'image et faites glisser l'image [image 1] (dans n'importe quelle direction) de sorte qu'elle ait la même apparence que votre support d'impression [image 2]. Les extrémités du support d'impression doivent coïncider avec les extrémités de l'image.

CONSEIL : touchez l'écran à l'emplacement de la jointure (comme indiqué ci-dessous), puis faites glisser l'image complètement vers la gauche ou la droite. Cela facilite l'alignement de l'image. Utilisez les boutons fléchés à gauche ou à droite de l'image pour affiner la position. Note : Normalement, vous n'avez pas besoin de sélectionner une autre image. Il suffit de sélectionner Nouvelle canette si l'image affichée ne s'est pas déroulée correctement. (exemple : des parties de l'image sont manquantes ou décalées verticalement)



2. Sélectionnez « Enregistrer l'alignement ».




Afficher le Modèle

Ces écrans sont disponibles après que le système ait collecté les images des pièces et aligné le support d'impression. Si une pièce inspectée ne correspond pas aux modèles ayant servi pour l'apprentissage, la pièce est considérée défectueuse.

Note : si votre système est configuré pour « Passer en mode En ligne après l'Apprentissage du projet », vous ne verrez pas ces écrans. L'Administrateur peut activer ou désactiver la fonction de mise En ligne automatique, dans Paramètres | Utilitaires système | Passer en mode En ligne après l'Apprentissage du projet.*

Accéder à cet écran manuellement :

Chapitre 7

1.  **Job Name** Sélectionnez le menu Projet.
2.  **Relearn** Sélectionnez Réapprentissage. Permettez au système de réapprendre un ensemble de pièces.
3.  **Align Print Blanket** Sélectionnez Aligner le support d'impression.

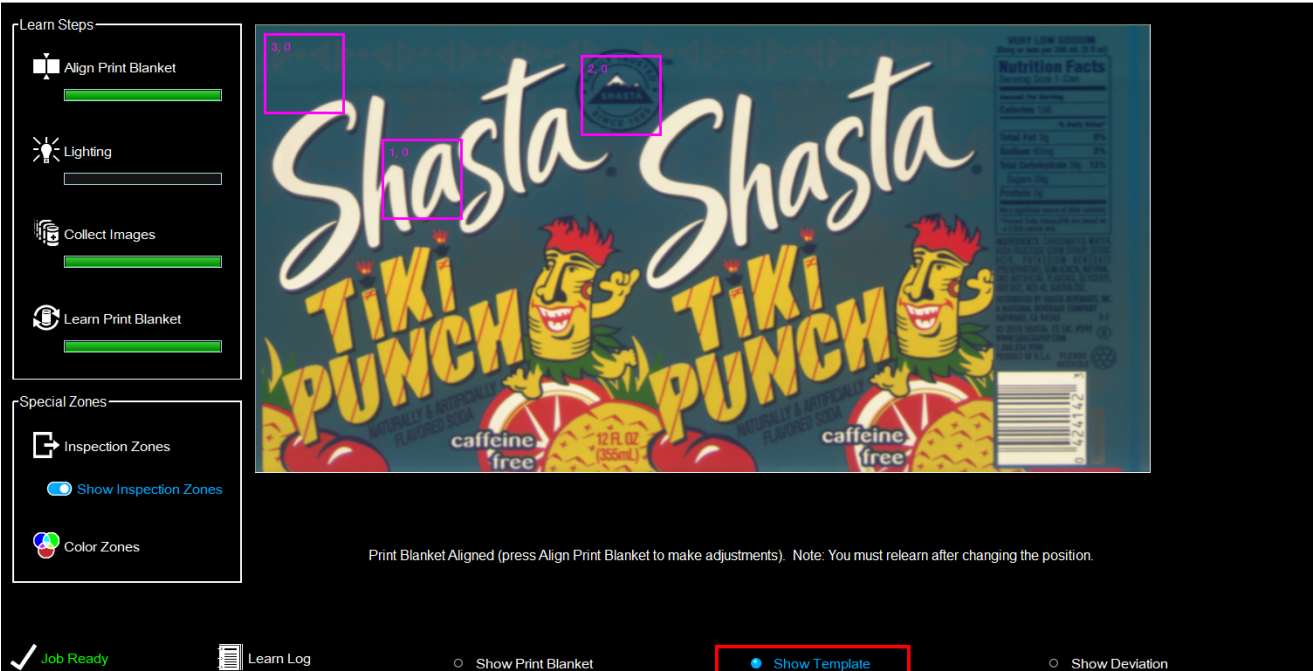
Aligner le support d'impression le cas échéant.

Pour voir le modèle :

1. Sélectionnez le bouton Afficher le modèle. Ce bouton devient actif après l'apprentissage des pièces par le système.
2. Comparez l'image à la pièce réelle.

Le modèle est bon si l'image apparaît nette et semblable à la pièce.

Learn for existing job <June1919>



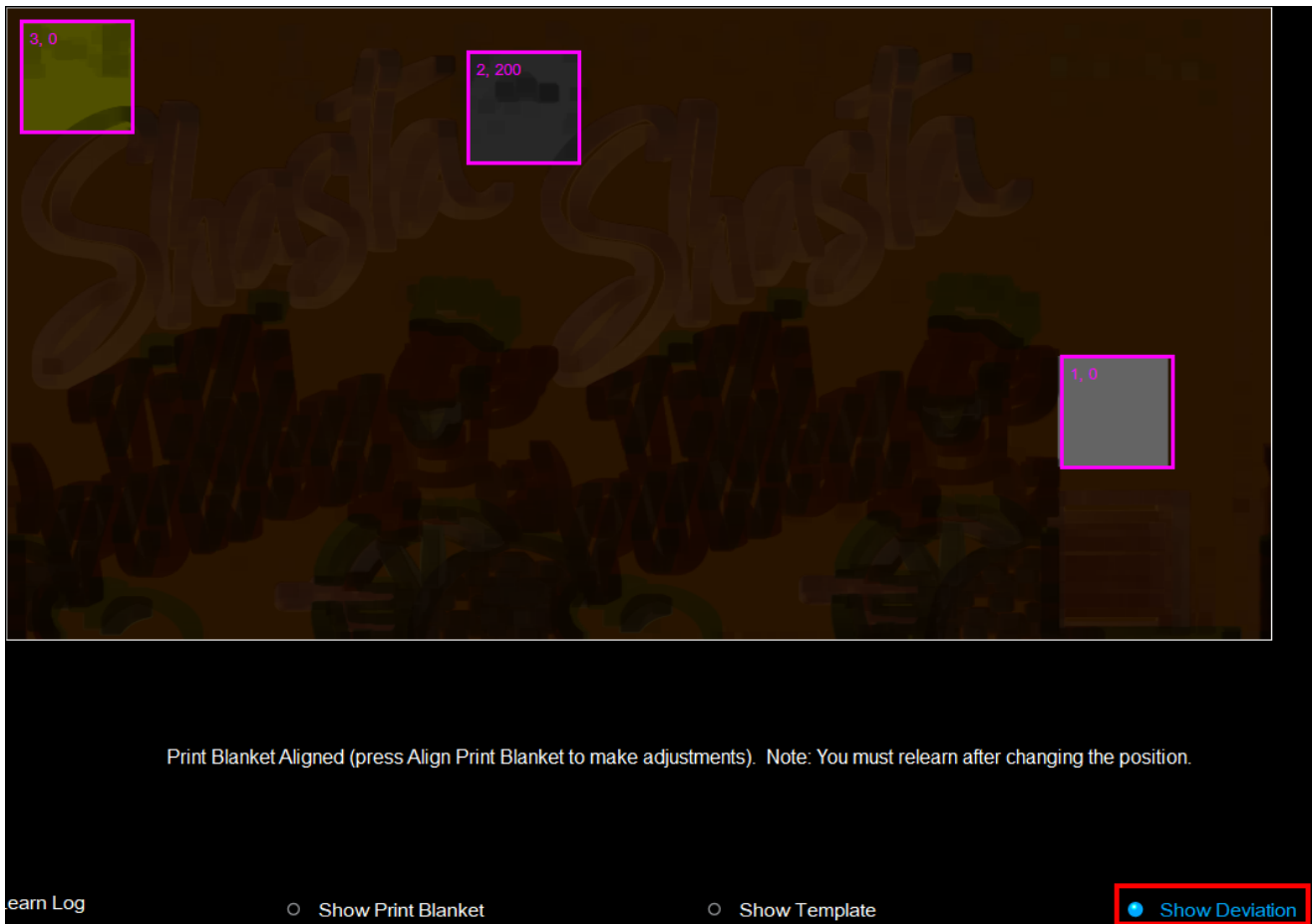
Print Blanket Aligned (press Align Print Blanket to make adjustments). Note: You must relearn after changing the position.

Le modèle est mauvais si des parties de l'image sont manquantes ou si l'image se superpose par transparence. Réapprenez la pièce.



Chapitre 7

Sélectionnez « Afficher l'écart » (sous les images). Cette fonction affiche la plage de pixels disponibles pour chaque pièce. Une image plus foncée = une inspection plus sensible. (NOTE : si vous avez configuré des zones d'inspection, les pixels peuvent être jaunes, selon la sensibilité - c'est normal)



Les images sont mauvaises si :

- les images ne ressemblent pas à la pièce réelle
- vous êtes en présence d'un effet fantôme ou d'une zone répétée

Réapprenez la pièce si le modèle ou l'écart n'est pas bon.

Sélectionnez « Projet prêt » pour clore le processus d'apprentissage.

Placez le système En ligne pour procéder à l'inspection des pièces.

Indicateur de position de pièce

Cet outil aide à déterminer la position du flux de pièces et la qualité de la manutention des matériaux dans le tunnel DecoSpector 360™. Il y a trois vues :

- Position pièce
- Inclinaison caméra
- Espacement pièce

Pour accéder à l'outil :

Allez dans Paramètres | Étalonnage système | Indicateur position pièce. La Position de la pièce est la première vue.

Pour passer d'une vue à l'autre :

Position pièce :

- En cliquant n'importe où ailleurs que sur une caméra, vous passerez à la vue Espacement pièce.
- En cliquant sur n'importe quelle caméra, la vue sera modifiée pour afficher les données d'inclinaison de la caméra en question.

Espacement pièce :

- En cliquant n'importe où, vous passerez à la vue Position de la pièce.

Inclinaison caméra :

- En cliquant n'importe où ailleurs que sur une caméra, vous passerez à la vue Position pièce.
- En cliquant sur la caméra affichée, vous passerez à la vue Position pièce.
- En cliquant sur n'importe quelle autre caméra, la vue sera modifiée pour afficher les données d'inclinaison de la caméra en question.

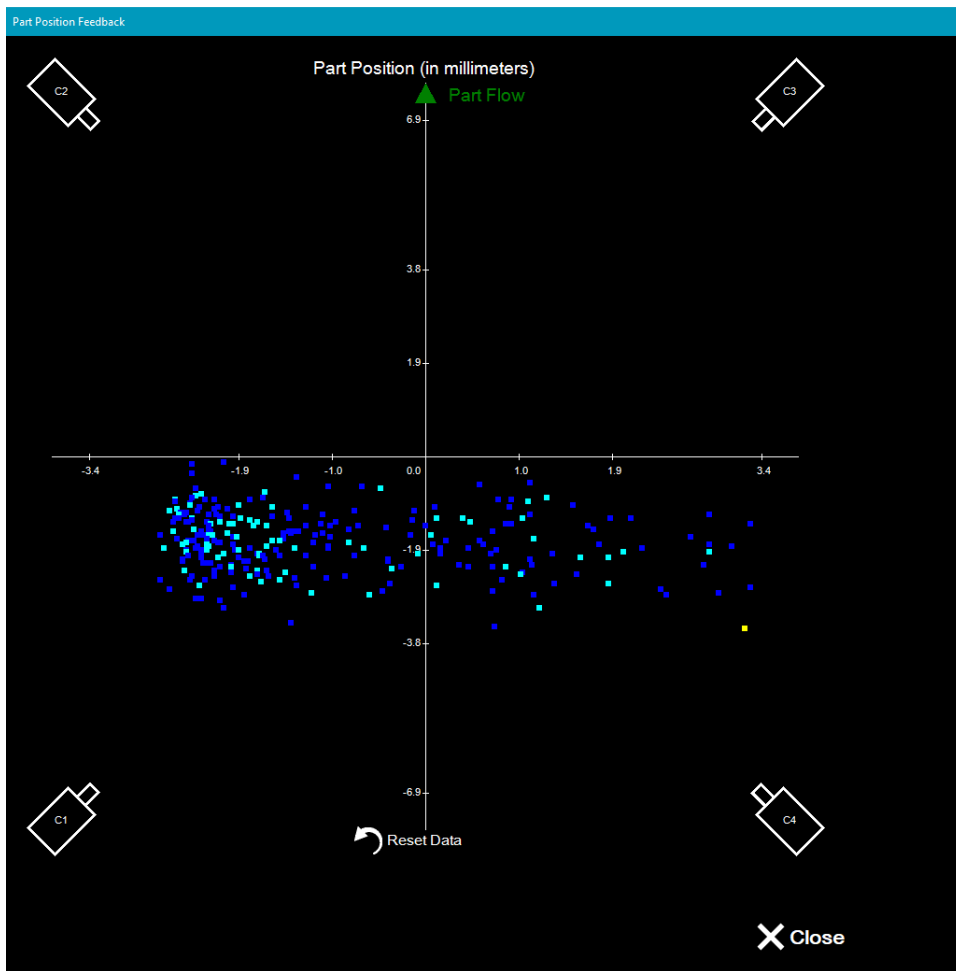
Note : pour passer des pouces aux millimètres, allez dans Paramètres | Paramètres système | Unités.

Position pièce



Note : Il est important que la position mécanique du tunnel d'inspection soit installée avec la bonne orientation de la caméra par rapport au flux de pièces. Lorsque cela sera fait correctement, les caméras, la position et les informations de flux correspondront à l'installation physique du produit.

Note : la Temporisation de la détection de présence de la pièce doit être définie - au moins approximativement - avant que cet outil puisse aider à affiner la position de la pièce. Les données de position de la pièce ne sont collectées qu'une fois que le système est correctement configuré pour inspecter les pièces en ligne. Si la position de la pièce est trop éloignée, le système ne peut pas trouver et dérouler les images de canette, il n'y aura donc pas d'informations de position de pièce disponibles pour tracer.



Intitulé position pièce - L'intitulé indique si l'information est en pouces ou en millimètres.

Flèche de flux de pièce verte - Cela montre la direction du flux de production sous le tunnel.

Code couleur - Le bleu foncé indique au moins une pièce à cette position. Le bleu clair (cyan) indique une concentration plus élevée de pièces à cette position. Le jaune indique la concentration la plus élevée de pièces à cette position.

Réinitialiser les données - Appuyer dessus effacera les données collectées pour tous les tracés (pas seulement la vue actuelle).

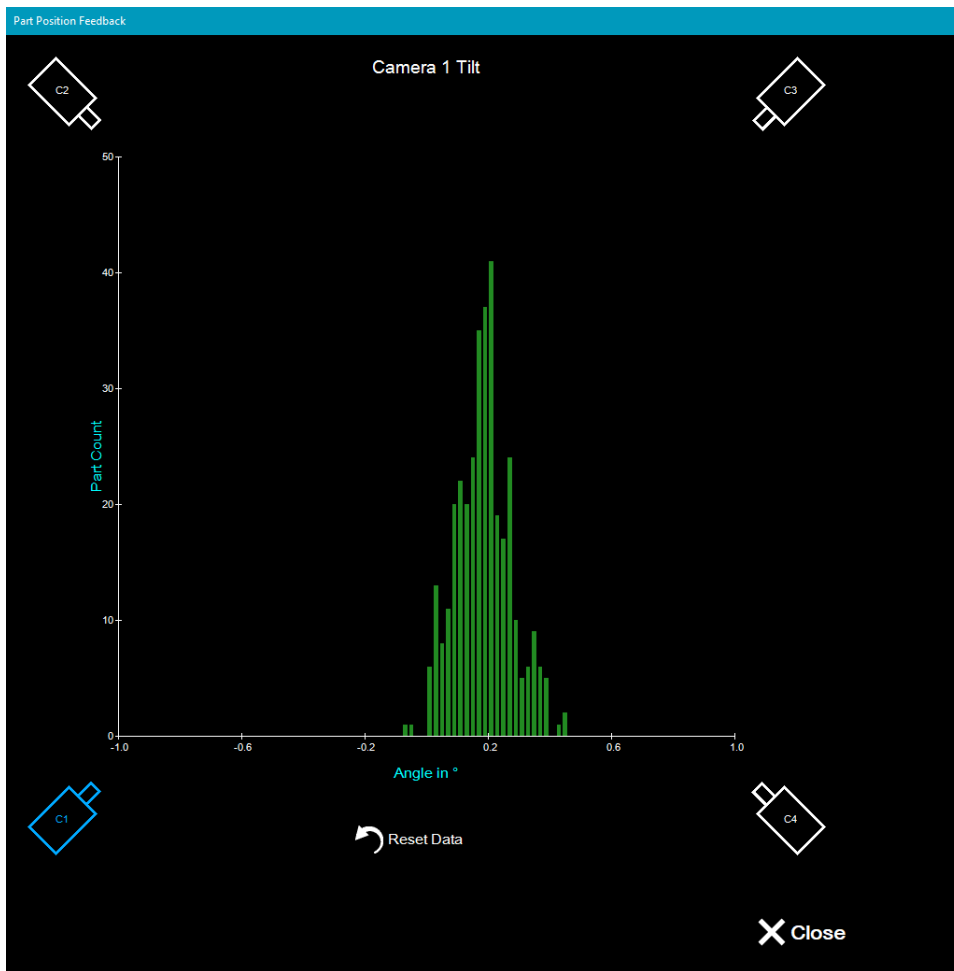
C1 à C4 - Cela correspond aux caméras et il est possible de les utiliser comme un bouton pour passer au tracé de l'inclinaison de la caméra en question.

Inclinaison caméra

Note : La façon dont le système calcule les informations d'inclinaison pour chaque caméra fait que les paires opposées ont exactement les mêmes mesures d'angle mais avec des signes opposés. Donc, si l'angle mesuré en C1 est de 0,25, alors C3 mesurera -0,25.

Note : la Temporisation de la détection de présence de la pièce doit être définie - au moins approximativement - avant que cet outil puisse aider à affiner la position de la pièce. Les données de position de la pièce ne sont collectées qu'une fois que le système est correctement configuré

pour inspecter les pièces en ligne. Si la position de la pièce est trop éloignée, le système ne peut pas trouver et dérouler les images de canette, il n'y aura donc pas d'informations de position de pièce disponibles pour tracer.



Réinitialiser les données - Appuyer dessus effacera les données collectées pour tous les tracés (pas seulement la vue actuelle).

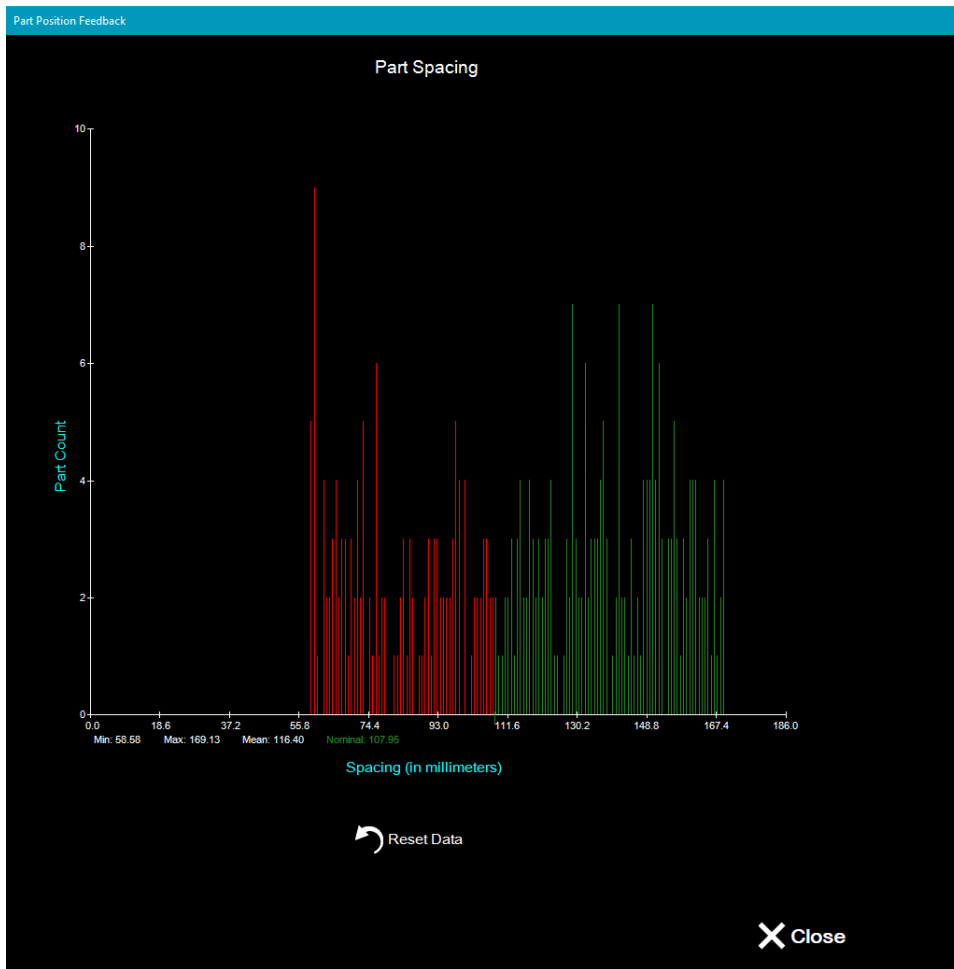
C1 à C4 - Cela correspond aux caméras et il est possible de les utiliser comme un bouton pour passer au tracé de l'inclinaison de la caméra en question.

Espacement pièce

Le tracé d'espacement des pièces collecte des informations sur la distance entre les canettes consécutives en fonction du signal de présence de pièce pour chaque pièce. Ces informations sont mises à l'échelle des distances réelles en ayant un bon calibrage de la largeur de la canette (temporisation de la détection de présence de la pièce). La largeur de la pièce est mesurée en points codeur, ce qui permet au système de convertir l'espacement (mesuré en points codeur) dans les unités souhaitées.

Note : Les données d'espacement des pièces ne nécessitent pas de placer et dérouler correctement les pièces. Il s'agit strictement d'une mesure du changement d'acquisition des points codeur. Ainsi, les données d'espacement seront précises même si la pièce n'est pas cor-

rectement placée. Ce qui est important pour l'espacement de pièce, c'est la largeur de canette. Si la largeur de la canette n'a pas été calibrée pour la taille de pièce donnée, toutes les mesures de distance seront inexactes.



Axe Y - L'axe Y du graphique indique le nombre de pièces qui sont à une distance spécifique.

Axe X - L'axe X indique l'espacement physique entre les pièces consécutives.

Code couleur :

Rouge - Cela indique que la distance entre les pièces est inférieure à l'espacement nominal souhaité pour la taille de canette donnée. Réduire le nombre de pièces trop proches les unes des autres aidera à éliminer les reflets et les ombres causés par la manipulation du matériau de la pièce.

Vert - Cela indique que la distance entre les pièces est supérieure à l'espacement nominal souhaité pour la taille de canette donnée. Ces pièces doivent avoir un minimum de réflexions et d'ombres causées par la manipulation du matériau de la pièce.

Bleu - Cela indique une pièce qui mesure une distance inférieure à 0 (plus petite que la largeur de pièce donnée ; vous devrez probablement calibrer la largeur de pièce pour obtenir des données précises) ou supérieure à la plus grande valeur tracée.

Données statistiques :

min - Il s'agit du plus petit espacement de pièces mesuré trouvé dans le graphique affiché.

max - Il s'agit du plus grand espacement de pièces mesuré trouvé dans le graphique affiché.

Moyenne - Il s'agit de l'espacement moyen des pièces pour toutes les pièces du graphique affiché.

Nominale - Il s'agit de la distance actuelle utilisée pour coder en couleur les résultats du graphique pour aider à la visualisation lorsque les pièces ne sont pas suffisamment espacées. Cela peut être ajusté pour chaque taille de canette dans le système via la boîte de dialogue Paramètres Taille de canette.

Réinitialiser les données - Appuyer dessus effacera les données collectées pour tous les tracés (pas seulement la vue actuelle).

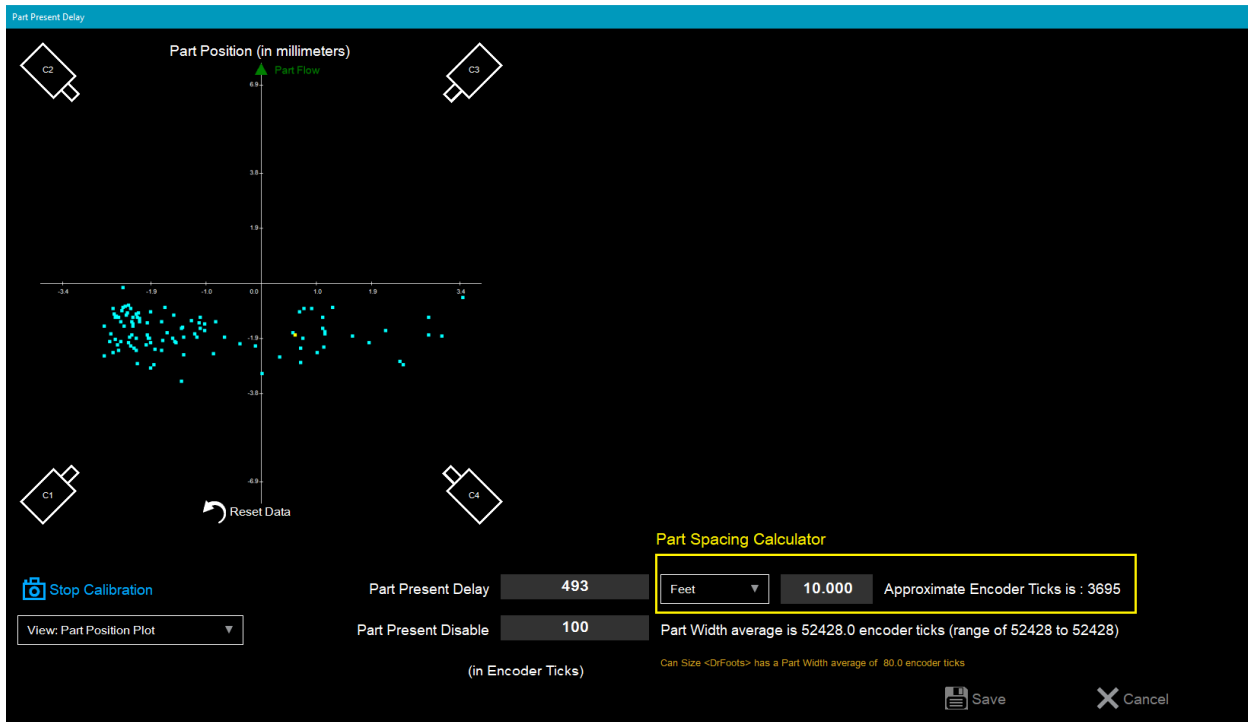
Calculateur espacement pièce

réservé à l'Administrateur

Avec le tracé Position pièce et le calculateur, vous pouvez voir où la population de pièces est en cours d'acquisition. Le système estime la distance réelle entre le centrage parfait et le tracé. Utilisez ensuite le calculateur pour indiquer à combien de points codeur correspond cette distance. Puis, ajoutez ou soustrayez le nombre donné de la temporisation actuelle pour mieux centrer les pièces.

Pour voir cet écran, allez dans Paramètres | Étalonnage système | Temporisation de la détection de présence de la pièce. En bas à gauche de l'écran, sélectionnez Tracé position pièce.

Le calculateur est placé juste à droite du champ de valeur Temporisation de la détection de présence de la pièce (remarque : la canette jaune et le texte ne se trouvent pas dans la boîte de dialogue actuelle). Vous pouvez choisir l'unité de conversion : pouces, pieds, millimètres et centimètres. Le champ de valeur est la distance que vous souhaitez convertir en points codeur. Et enfin, le nombre approximatif de points codeur est affiché. La valeur est une approximation puisque les points codeur fractionnaires ne sont pas possibles.



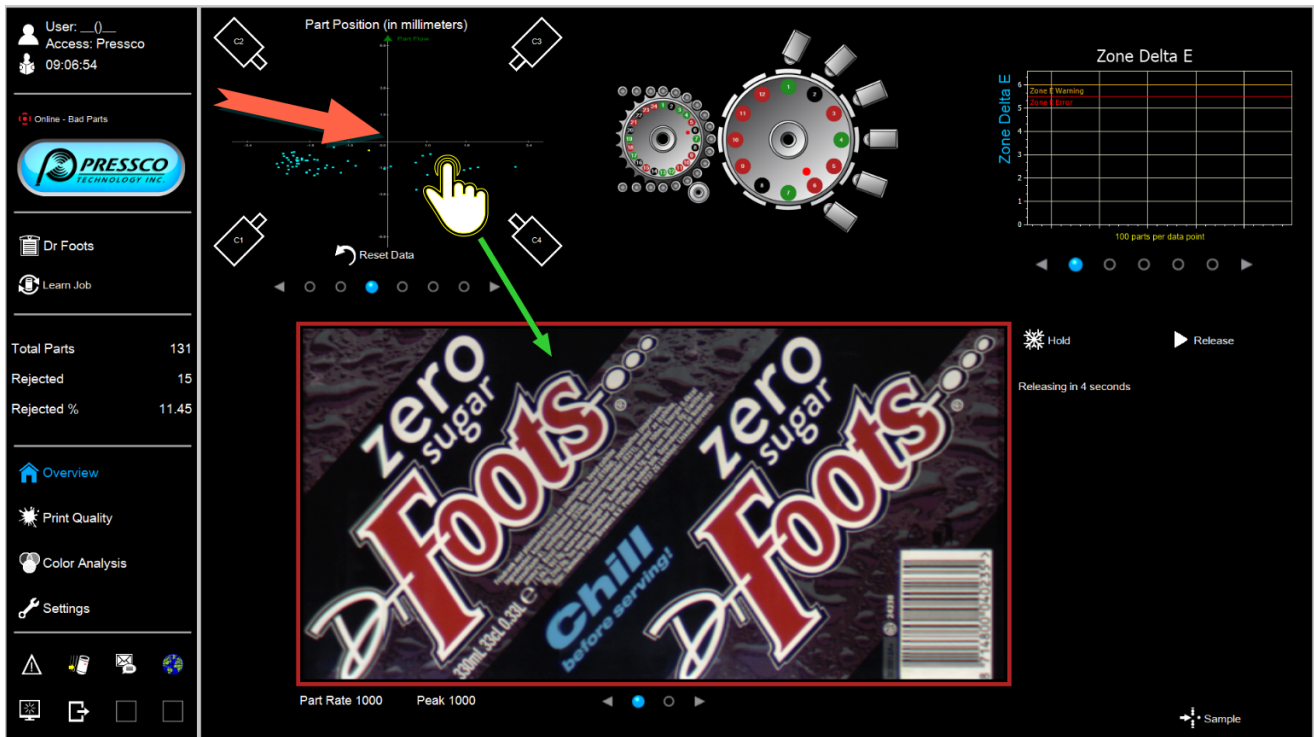
Outil de position de pièce - Différentes façons de visualiser

Cette rubrique montre comment vous pouvez afficher cet outil dans le système DecoSpector 360™. Pour plus de détails sur l'outil, voir "Indicateur de position de pièce" sur la page 59

L'outil de position de pièce collecte les données de deux façons. La première est liée aux données de production en ligne, que la plupart des vues utilisent pour remplir l'affichage. La seconde correspond à l'outil de temporisation de la détection de présence de la pièce hors ligne et les données sont uniquement basées sur les pièces exécutées dans cette boîte de dialogue spécifique.

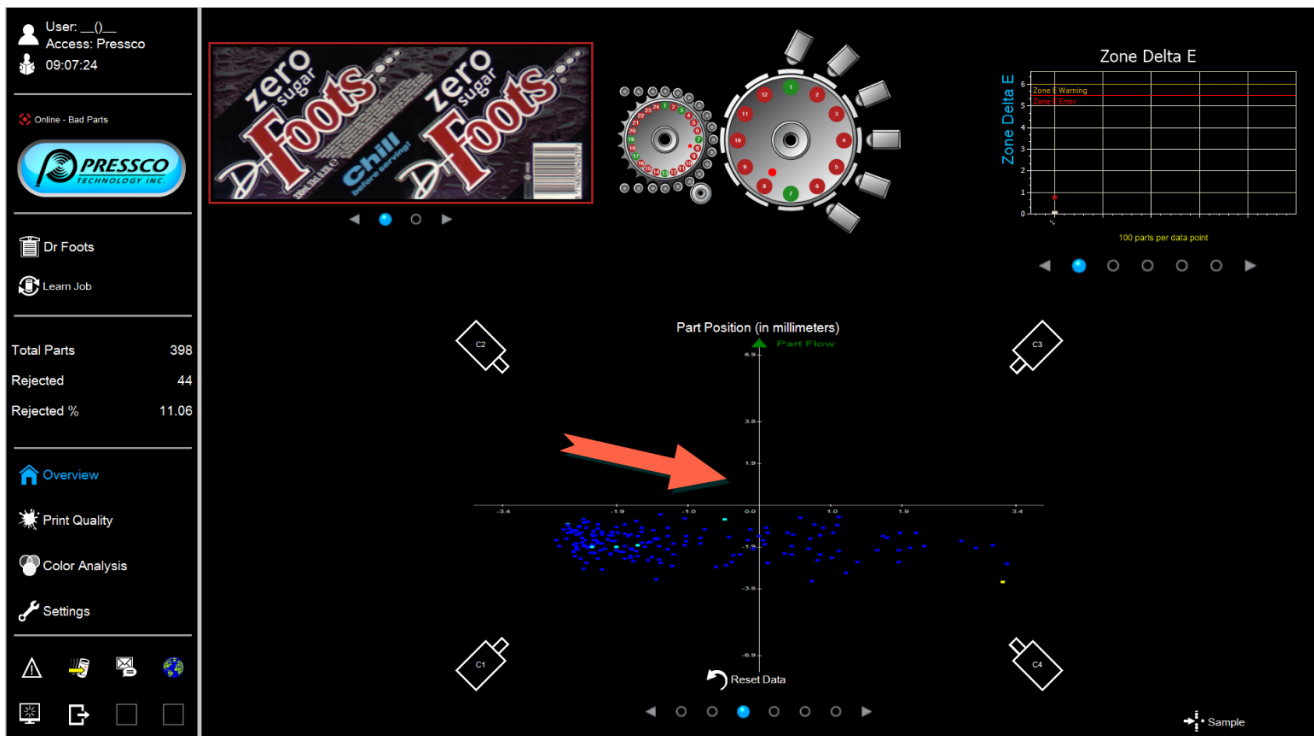
Vue d'ensemble du système - Vue Petit graphique

La vue Petit graphique vous permet de voir les informations en ligne sur la position de la pièce. Modifier la vue (position de la pièce, inclinaison de la caméra, etc.) n'est possible que dans la vue Grand graphique. (cliquez sur le petit graphique pour afficher la grande vue) La vue sélectionnée dans la vue du grand graphique sera affichée dans la vue du petit graphique.



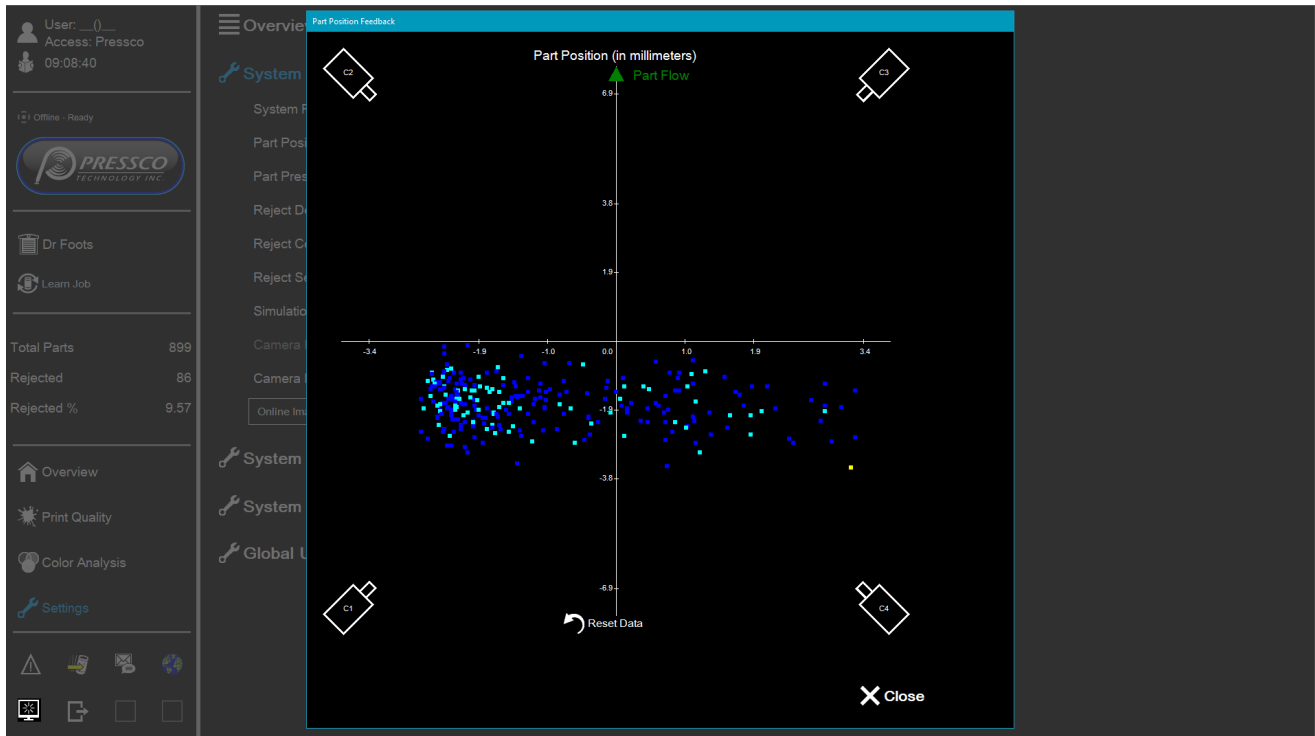
Vue d'ensemble du système - Vue Grand graphique

La vue Grand graphique vous permet de voir les informations en ligne sur la position de la pièce. Les informations sont identiques à la vue affichée sous Paramètres système – Étalonnage système. (cliquez sur l'image de la pièce pour revenir du grand graphique au petit graphique)



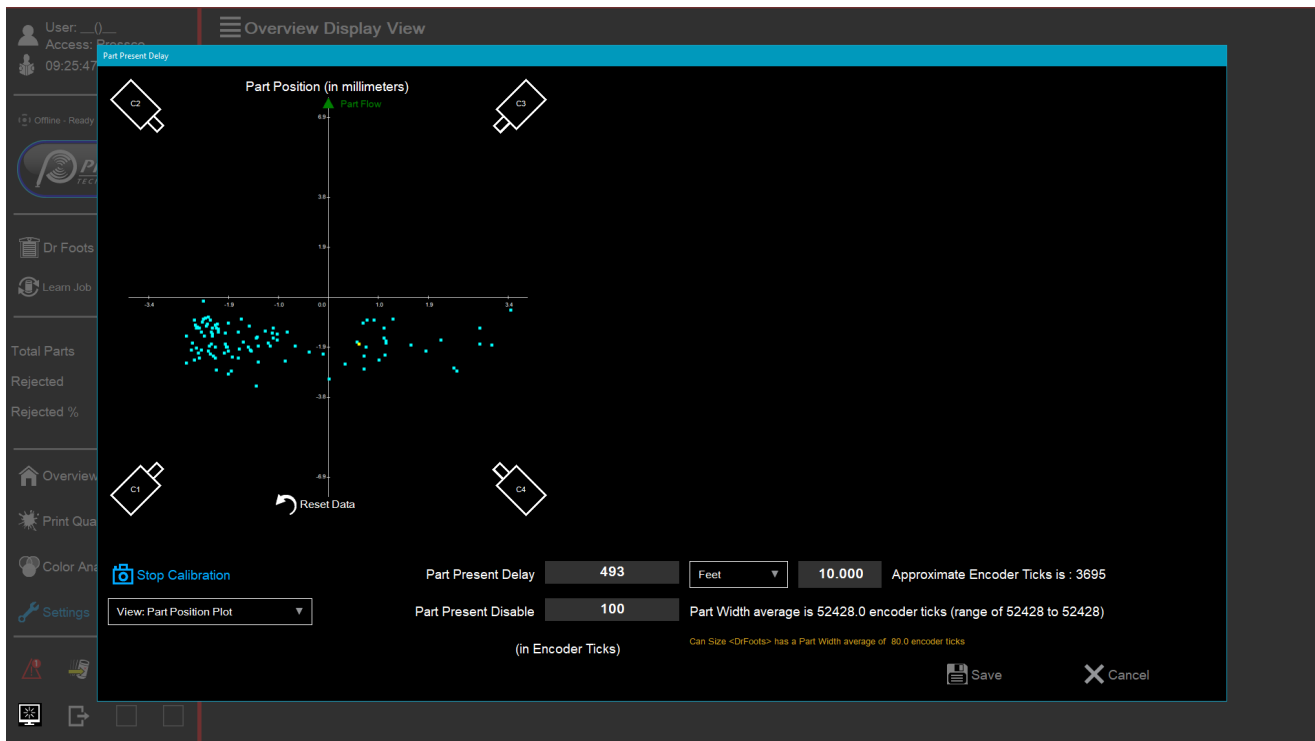
Paramètres système - Étalonnage système - Indicateur de position de pièce

Cela vous permet de voir les informations en ligne sur la position de la pièce.



Paramètres système - Étalonnage système - Temporisation de la détection de présence de la pièce

Sélectionnez le menu déroulant Vue dans le coin en bas à gauche, puis sélectionnez le Tracé position de pièce. Cela vous permet de voir les informations sur la position de la pièce collectées lors de l'étalonnage de la largeur de la pièce ou du réglage de la temporisation de la détection de présence de la pièce. Cela donne une indication immédiate sur l'impact des changements sur les données de position.




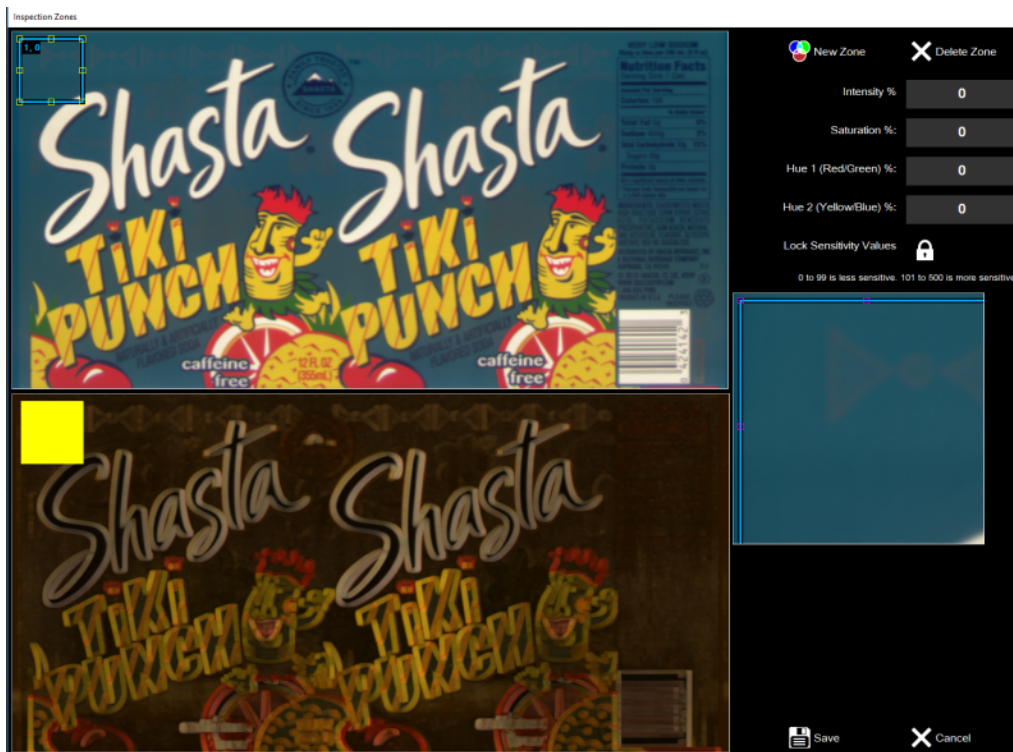
Zones d'inspection

Cette fonction vous permet d'augmenter ou de diminuer la sensibilité sur des parties spécifiques de votre étiquette, sans affecter l'inspection sur d'autres parties de l'étiquette. Vous pouvez inspecter des zones spécifiques telles que la zone de code de date ou des zones imprimées occupées pour trouver des taches de lavage, par exemple. Chaque zone a un contrôle de sensibilité indépendant.

Une fois que vous avez enregistré les zones d'inspection, ces informations sont enregistrées avec la tâche, ainsi elles sont utilisées à chaque fois que vous exécutez le projet.

Pour définir les zones d'inspection :

1.  **Job Name** Allez dans le menu Projet.
2. Sélectionner Zones d'inspection.
3. Sélectionnez Nouvelle zone. Des paramètres de zone et d'inspection par défaut apparaissent sur l'écran.

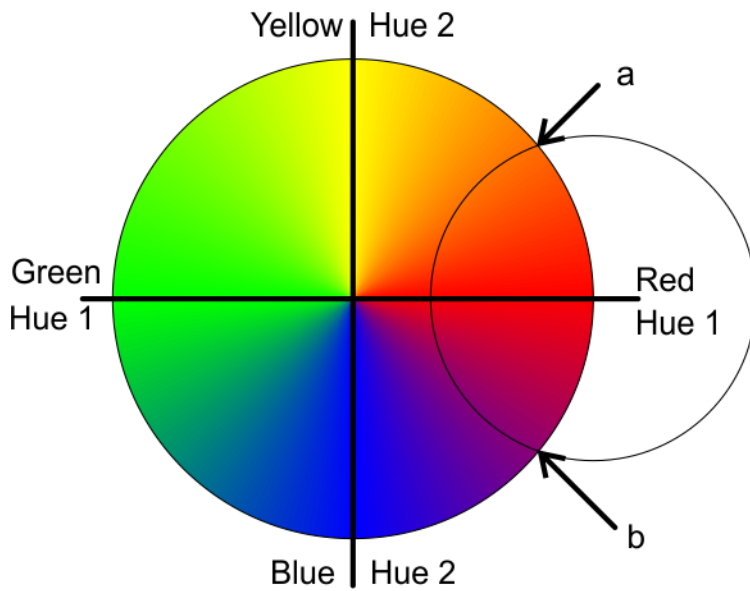


4. Déplacez la zone à l'endroit où vous souhaitez régler la sensibilité. (Vous pouvez configurer plusieurs zones)
5. Régler la sensibilité :

Conseil : Les valeurs de sensibilité sont verrouillées ensemble par défaut, ce qui offre la meilleure inspection globale. Les paramètres types sont de 120 % pour les plus sensibles et de 80 % pour les moins sensibles.

- Intensité % inspecte les ombres et les points flous
- Saturation % inspecte le Trop de couleur et le Manque de couleur
- 100% correspond à l'inspection standard
- 0-99 est moins sensible
- 101-500 est plus sensible. À 500, le bloc d'inspection est noir (regardez dans l'image du bas) ; presque tous les pixels échouent avec ce paramètre.

La teinte 1 et la teinte 2 sont généralement ajustées de la même manière. Essayez avec de petits réglages progressifs.



- a et b représentent le rouge lorsqu'il commence à dériver vers le jaune ou le bleu
- La Teinte 1 affecte le rouge et le vert. Si vous vous attendez à voir du rouge, mais que la couleur de la canette s'imprime en orange ou en pourpre, OU si vous vous attendez à voir du vert, mais que la couleur de la canette s'imprime en jaune verdâtre ou en turquoise, augmentez la Teinte 1.
- La Teinte 2 affecte le jaune et le bleu. Si vous vous attendez à voir du jaune, mais que la couleur de la canette s'imprime en orange ou en jaune-vert, OU si vous vous attendez à voir du bleu, mais que la couleur de la canette s'imprime bleu verdâtre ou pourpre, augmentez la Teinte 2.

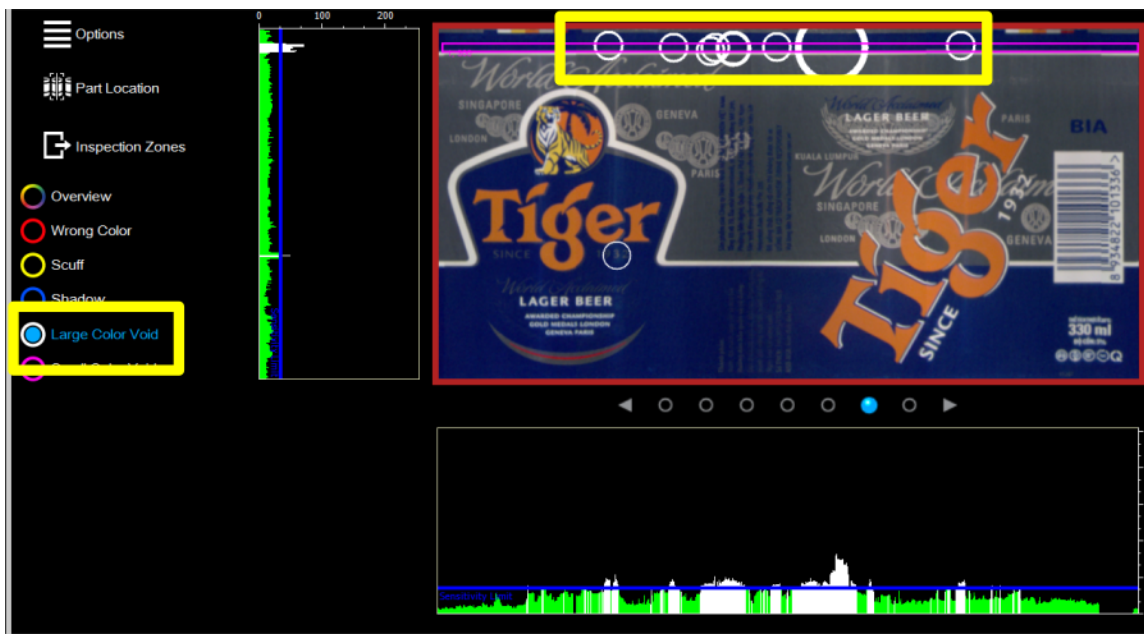
Dans notre exemple ci-dessous, nous avons placé une zone d'inspection sur le code-barres, ce qui rend l'inspection moins sensible dans cette zone.



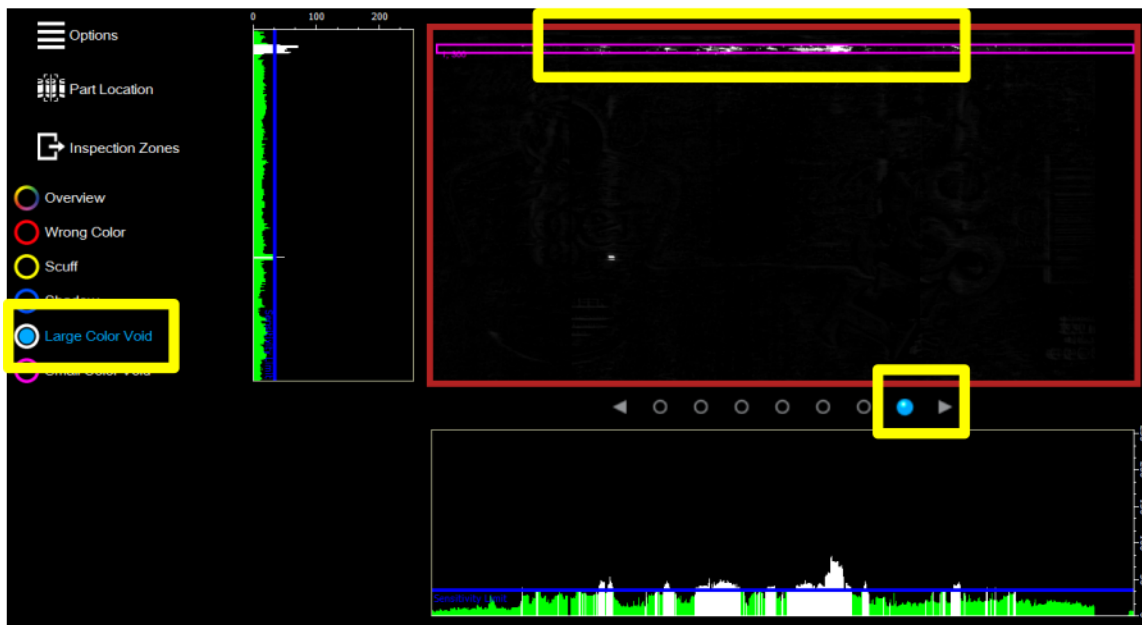
Voir également : "Exemple Zones d'inspection" en dessous

Exemple Zones d'inspection

Cet exemple montre qu'un manque de couleur important a été détecté dans la zone d'inspection.

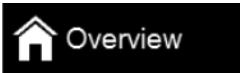


Vous pouvez voir le défaut plus clairement en regardant l'image « erreur ». Cliquez sur le point approprié sous l'image.



Chapitre 8 Vue des défauts et des images de pièce

Les défauts et les images de pièces peuvent être visualisés sur trois écrans :



"Écran général" sur la page 38

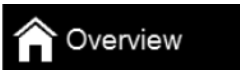


"Écran Qualité d'impression" sur la page 79 - Utilisez Qualité d'impression pour visualiser les inspections sur des images récentes ou enregistrées. C'est à ce stade que vous pouvez ajuster la sensibilité de l'inspection.



"Analyse de la couleur" sur la page 93 - Cet écran vous permet de régler la sensibilité de la couleur.

Vue des défauts et des images en direct



- Vue des images inspectées en direct.



Placez le système En ligne pour procéder à l'inspection des pièces. Les images en direct sont mises à jour dans la zone d'affichage de la pièce. Balayez du doigt dans la zone de l'image ou appuyez sur les points situés sous l'image pour basculer entre l'image inspectée et l'image présentant des erreurs. L'image erreurs affiche uniquement les défauts, le cas échéants. (Exemple d'une image erreur : "Vue des défauts sur les images" sur la page 82)

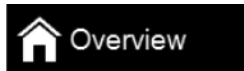


Pour zoomer sur l'image, utilisez deux doigts posés sur l'écran, puis écartez les doigts pour observer l'image agrandie. Puis faites un panoramique de l'image en gelant l'image puis en la faisant glisser sur l'écran.

Pour zoomer à l'aide du clavier, double-cliquez sur la zone souhaitée. Pour dézoomer, faites un double-clic droit.

Pour geler des images à l'écran, utilisez l'option Image figée sur défaut. "[Geler une image à l'écran](#)" en dessous

Geler une image à l'écran



Pour geler des images à l'écran, utilisez l'option Image figée sur défaut.



L'image n'est pas gelée. Appuyez pour geler l'image manuellement.



L'image est gelée.



Appuyez sur Déblocage pour débloquer l'image.

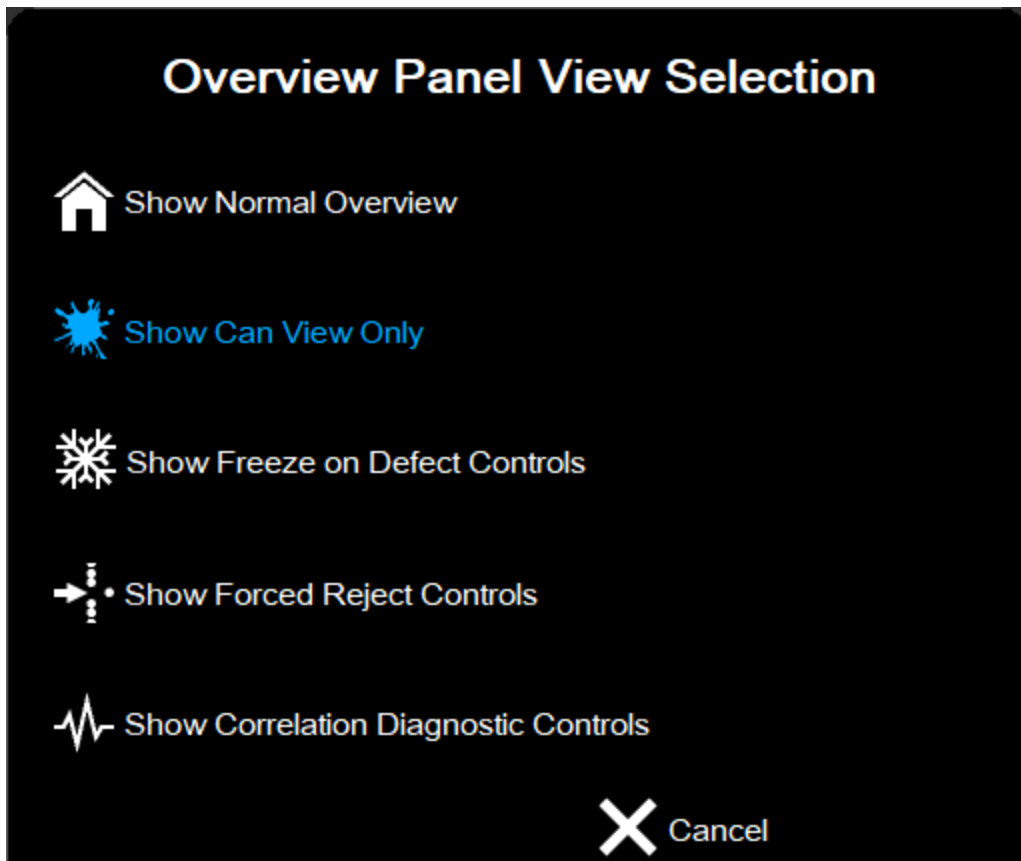
Pour plus d'options (comme le gel automatique des images de défaut), voir "[Contrôles pour Image figée sur défaut](#)" en dessous.

Contrôles pour Image figée sur défaut

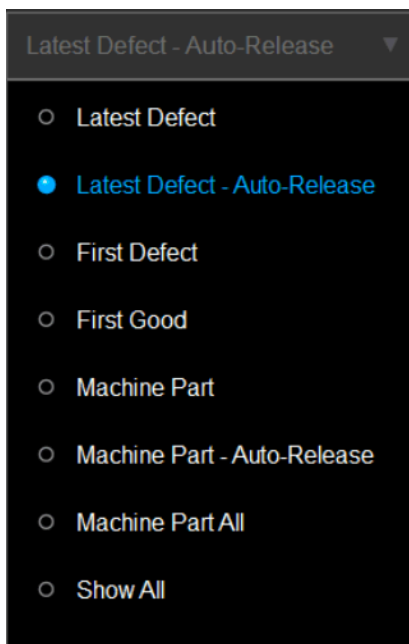
Contrôles pour activer Image figée sur défaut :



Activer les contrôles depuis le menu Paramètres : Paramètres | Vue d'ensemble affichage image | Afficher les contrôles pour Image figée sur défaut.



Les contrôles Image figée sur défaut sont sur l'écran d'accueil. Sélectionnez quand figer un défaut à l'écran.



Défauts les plus récents - Fige l'image de la dernière pièce défectueuse. Chaque pièce successive en échec sera figée jusqu'à la prochaine pièce en échec.


Défauts les plus récents - Déblocage automatique - Fige l'image de la dernière pièce défectueuse pendant un nombre de secondes spécifié. Ce délai peut être sélectionné à côté de Temps de déblocage.

Premier défaut - Gel de l'image de la première pièce défectueuse suite à la mise En ligne. L'image reste à l'écran jusqu'à ce que vous la débloquentez ou changiez de Mode gel.

Première Pièce bonne - Gel de l'image de la première pièce bonne suite à la mise En ligne. L'image reste à l'écran jusqu'à ce que vous la débloquentez ou changiez de Mode gel.

Composant Machine - Gel de l'image suivante de pièce défectueuse en corrélation avec le composant machine sélectionné. L'image reste à l'écran jusqu'à ce que la pièce suivante corrélée au composant machine devienne disponible et soit remplacée par la nouvelle image. Utilisez le bouton de Sélection pour choisir le(s) composant(s) machine souhaité(s).

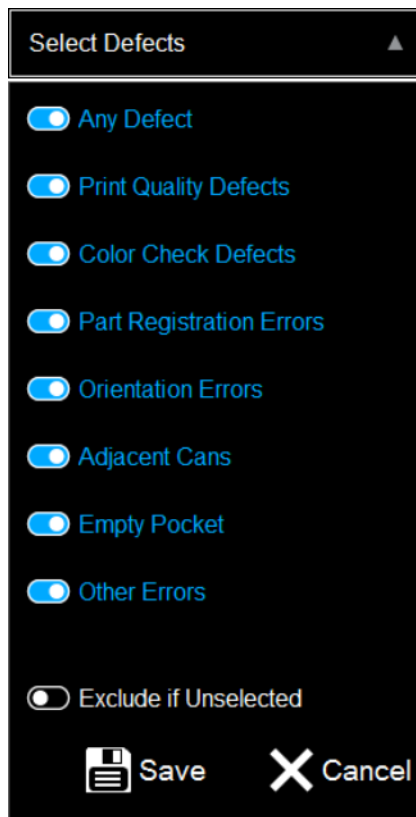
Composant Machine - Déblocage automatique - Gel de l'image suivante de pièce défectueuse en corrélation avec le composant machine sélectionné. L'image demeure à l'écran pendant le temps spécifié, ou jusqu'à ce que l'image de pièce suivante corrélée au composant machine devienne disponible, selon le premier à se produire. Utilisez le bouton de Sélection pour choisir le (s) composant(s) machine souhaité(s).


Composant Machine - Tous -  Affiche l'image de la pièce correspondante au(x) composant(s) machine spécifié(s), réussie ou en échec. L'image reste à l'écran jusqu'à ce que la pièce suivante corrélée au composant machine devienne disponible. Utilisez le bouton de Sélection pour choisir le(s) composant(s) machine souhaité(s).

Afficher Tous - Affiche toutes les images de pièce, pas uniquement les images gelées.

Contrôles Sélection des défauts

Sélectionner le type de défauts à figer à l'écran (utilisé avec Image figée sur défaut).



 = activé.

N'importe quel défaut - Affichage de n'importe quel défaut.

Défauts de qualité d'impression - Afficher uniquement Défauts de qualité d'impression, ce qui inclut : Mauvaise couleur, Point flou, Ombre, Manque de couleur, et Trop de couleur.

Défauts de vérification de couleur - Ces Défauts se produisent lorsque la pièce échoue aux contrôles des Zones couleur. Les Zones couleur sont optionnelles et dépendent des spécifications pour votre usine.

Erreurs de repérage de la pièce - L'erreur de repérage se produit lorsque le système ne trouve pas les contours du haut et des côtés de la pièce.

Erreurs d'orientation - L'erreur d'orientation se produit lorsque la pièce est trop inclinée. Cette erreur se produit également lorsque le système détecte une « canette intruse » ou une étiquette erronée. Cette vérification est réalisée automatiquement par le système.

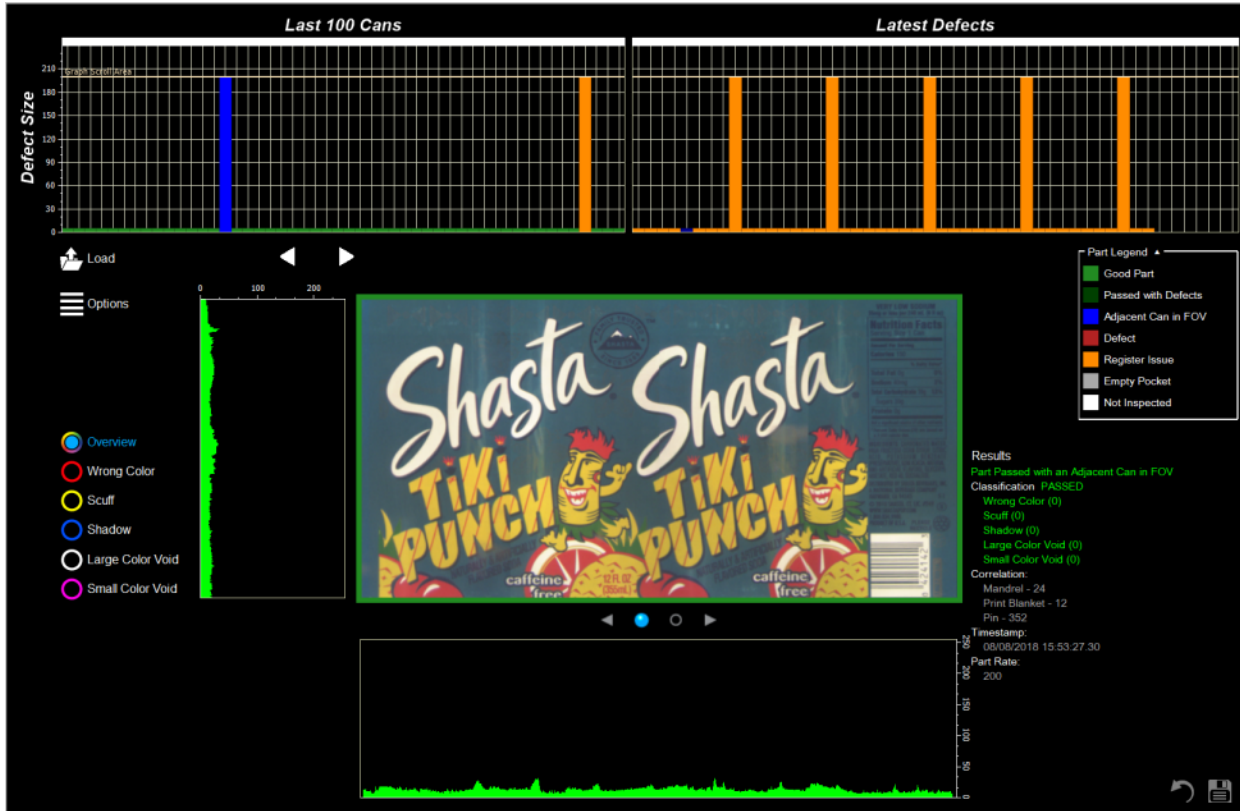
Erreurs de canette adjacente - L'erreur de canette adjacente se produit lorsque le système détecte une autre canette (en plus de celle en cours d'inspection) dans le champ de vision. La canette adjacente peut provoquer des ombres ou des réflexions sur la pièce en cours d'inspection.

Pas vide - Le système teste la présence d'une pièce avant de procéder à l'inspection. Si aucune pièce présente n'est détectée, le système signale un Pas vide. Pour que les chiffres de production soient précis, il est nécessaire de localiser les pas vides. Aucune inspection n'est réalisée (pour la pièce en cours) si le système détecte un pas vide. Les Pas vides sont signalés lorsque le système ne parvient pas à trouver de contours lors du processus de localisation de la pièce. Cela peut se produire lorsque la pièce est trop courte, trop foncée ou lorsqu'elle comporte un défaut important empêchant au système de trouver la pièce.

Autres erreurs - Affichage d'autres erreurs ne correspondant pas aux catégories spécifiées.

Exclure si non sélectionné - Ne pas afficher les types de défauts (ci-dessus) s'ils sont désactivés dans le menu.

Chapitre 9 Écran Qualité d'impression



Cet écran vous permet de visualiser des pièces inspectées récemment via l'interface Retro-Spec. Il permet d'observer les tendances qui ressortent de l'inspection. Il vous donne également la possibilité de modifier les paramètres d'inspection et de les essayer sur des images sans que cela n'interfère sur l'inspection en cours.

Vous devez être connecté en tant qu'Administrateur pour pouvoir enregistrer les modifications.

! Pour visualiser des éléments sur cet écran, vous devez charger un nouvel ensemble d'images. voir "[Charger des images de pièces](#)" en dessous

A partir de l'écran Qualité d'impression, vous pouvez :

"Vue des défauts sur les images" sur la page 82

Vue "Classification des défauts" sur la page 84

"Visualiser les résultats d'inspection" sur la page 85

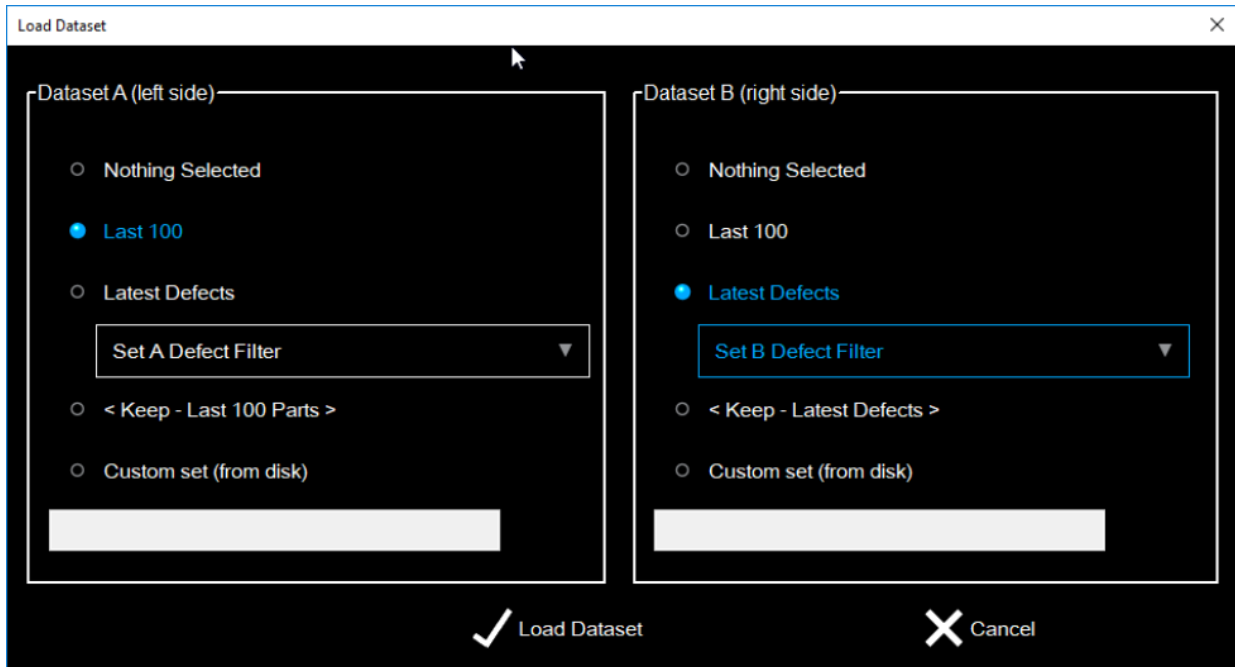
Charger des images de pièces

Note : Pour cela, il faut que les images aient déjà été enregistrées sur le disque dur du système ou qu'elles correspondent aux 100 dernières pièces inspectées.

Pour charger des images de pièces (dans Qualité d'impression ou Analyse de la couleur) :

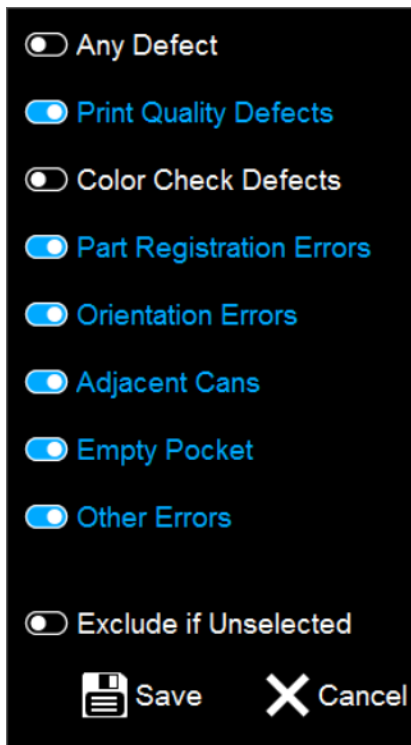
1.  - Appuyez sur l'icône Charger.
2. Sélectionnez des images à charger pour l'ensemble de données A (côté gauche du graphique) et l'ensemble de données B (côté droit du graphique).

Note : lorsque vous sélectionnez Jeu de données personnalisées (disque) , un maximum de 49 images issues du dossier sélectionné se chargent à l'écran.



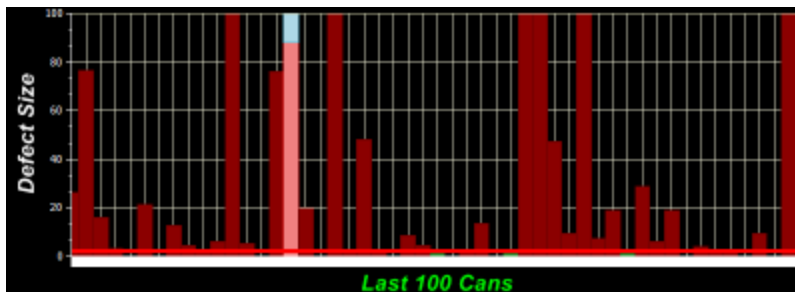
Conseil : Regardez les 100 dernières images, en plus des défauts les plus récents. Si vous ne regardez que les défauts les plus récents, vous passez peut-être à côté de pièces que vous souhaitez rejeter.

3. Si vous sélectionnez Défauts les plus récents, vous pouvez filtrer les défauts que vous souhaitez visualiser. Sélectionnez vos choix dans le menu déroulant :

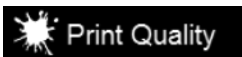


N'importe quel défaut permet d'activer ou de désactiver toutes les options.

4. Suite au chargement des images, appuyez sur une des barres en partie supérieure de l'écran pour afficher l'image correspondante sous le graphique. A l'écran Analyse de la couleur, le graphique se présente différemment. Vous pouvez sélectionner un point quelconque sur le graphique pour sélectionner une pièce.
5. Sélectionnez Charger l'ensemble des données et ATTENDEZ jusqu'à ce que le système termine le chargement des images. (**CHARGEMENT** s'affiche à l'écran pendant le processus de chargement. Lorsque le chargement est terminé, le nom de l'ensemble de données s'affiche à l'écran)



Graphique Retro-Spec

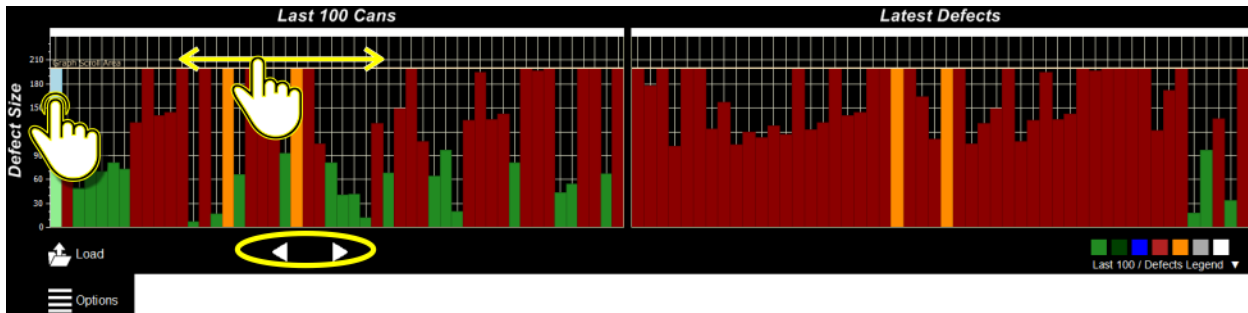


- Appuyez sur l'icône Qualité d'impression pour afficher l'interface Retro-Spec.

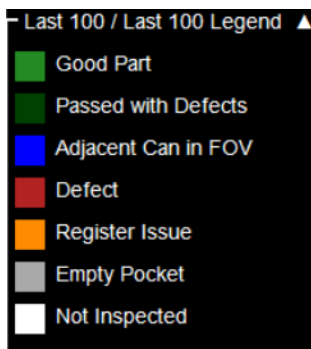
Pour visualiser des pièces à l'écran Qualité d'impression, "Charger des images de pièces" sur la page 79.

Chapitre 9

Le graphique Retro-Spec peut charger jusqu'à 200 pièces en même temps, 100 dans chaque ensemble de données (A et B). Chaque barre dans le graphique représente une pièce différente. Sélectionnez une barre pour afficher l'image de la pièce sous le graphique. Sur le graphique figurent environ 50 pièces affichées en même temps. Pour faire défiler les pièces, appuyez sur la barre et faites glisser directement sur le graphique ou utilisez les flèches sous le graphique.



Les barres sur le graphique comportent un code couleur. Leur légende est affichée sous le graphique (si activée). Voir également "[Contours couleur autour des images](#)" sur la page 43



Vue des défauts sur les images



Il y a deux images disponibles pour chaque pièce : 1) image pièce, et 2) image erreur. Balayez l'image du doigt ou utilisez les points ou flèches de navigation sous l'image pour basculer d'une image à l'autre.

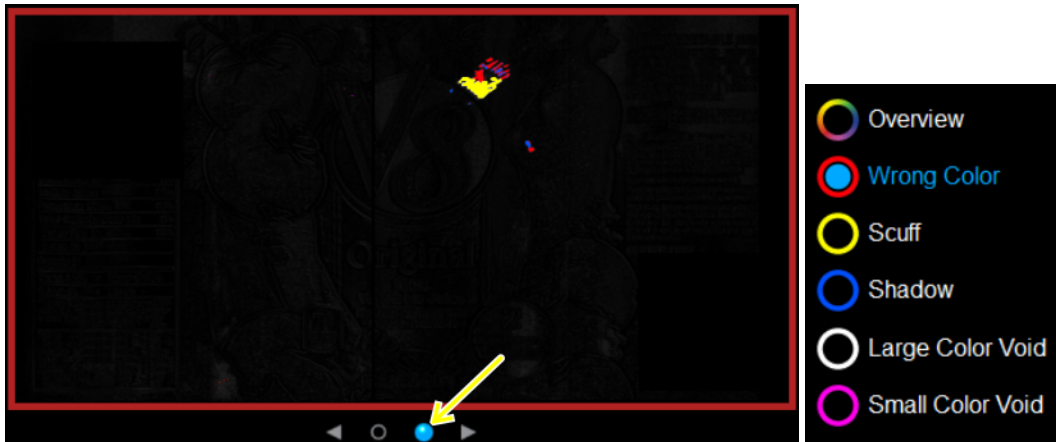
Ci-dessous figure une image de la pièce. Les cercles sur l'image indiquent l'emplacement des défauts.

Classification des défauts



Lorsque vous visualisez l'image erreur sur l'interface Retro-Spec, vous pouvez voir le type de défaut produit sur chaque pièce. Les défauts sont différenciés par un code couleur dans l'image erreur. Vous pouvez sélectionner le type de défaut à afficher. L'option Vue d'ensemble affiche tous les types de défauts.

Note : un même défaut peut avoir plusieurs classifications.



Note : le système détermine la classification prédominante pour chaque pixel et leur attribue une couleur en fonction de cette classification. Ainsi, un même défaut peut figurer sur plusieurs vues de classifications différentes (par exemple : ombre et trop de couleur). Cela signifie que les pixels dans la zone de défaut sont fortement caractérisés dans diverses classes de la classification.

Mauvaise couleur - Le système a détecté une couleur quelque part sur l'étiquette, or elle est différente de la couleur prévue. Par exemple, le système détecte du vert alors que la couleur attendue est le rouge.

Point flou - Le système a détecté une zone sur l'étiquette qui est trop claire.

Ombre - Le système a détecté une zone sur l'étiquette qui est trop sombre.

Manque de couleur important - Le système n'a trouvé aucune couleur là où il s'attendait à voir de la couleur, dans une zone relativement grande.

Détection Manque de couleur important

Pour détecter les manques de couleur, vous devrez réduire la sensibilité et augmenter considérablement la taille du défaut. Le manque de couleur recherche des changements de grande surface et n'est pas bon pour détecter les défauts de petite taille de pixel.

Exemple : Si vous utilisez une sensibilité proche de 50 pour toutes les valeurs de sensibilité de classification, vous pouvez essayer une sensibilité de manque de couleur

autour de 40 et ajuster vers le haut ou vers le bas à partir de là selon les besoins. La taille du défaut sera comprise entre 100 et 500 en fonction de la sensibilité de la classification et de la taille du défaut que vous souhaitez détecter.

Note : Voir Adjust Inspection Settings pour plus d'informations sur la modification de la sensibilité.

Manque léger de couleur - Le système n'a trouvé aucune couleur là où il s'attendait à voir de la couleur, dans une zone relativement petite.

Visualiser les résultats d'inspection

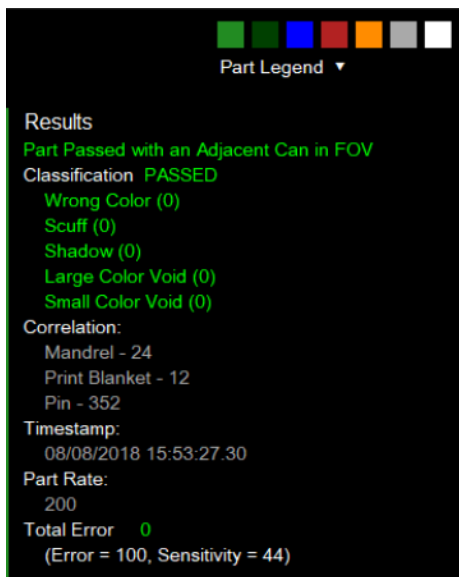
Visualisez les résultats d'inspection pour chaque pièce.



Utilisez le bouton Options pour sélectionner les résultats à afficher.

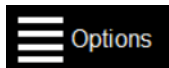
Voir "[Options de l'écran Qualité d'impression](#)" sur la page suivante.

Si les résultats ne s'affichent pas sur votre écran, activez la fonction en sélectionnant Options | Afficher Fenêtre Résultats | Quitter le menu.



Conseil : regardez les images de la caméra. Cela vous aide à déterminer la qualité d'impression sur les pièces.

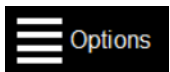
Pour voir les images de la caméra :



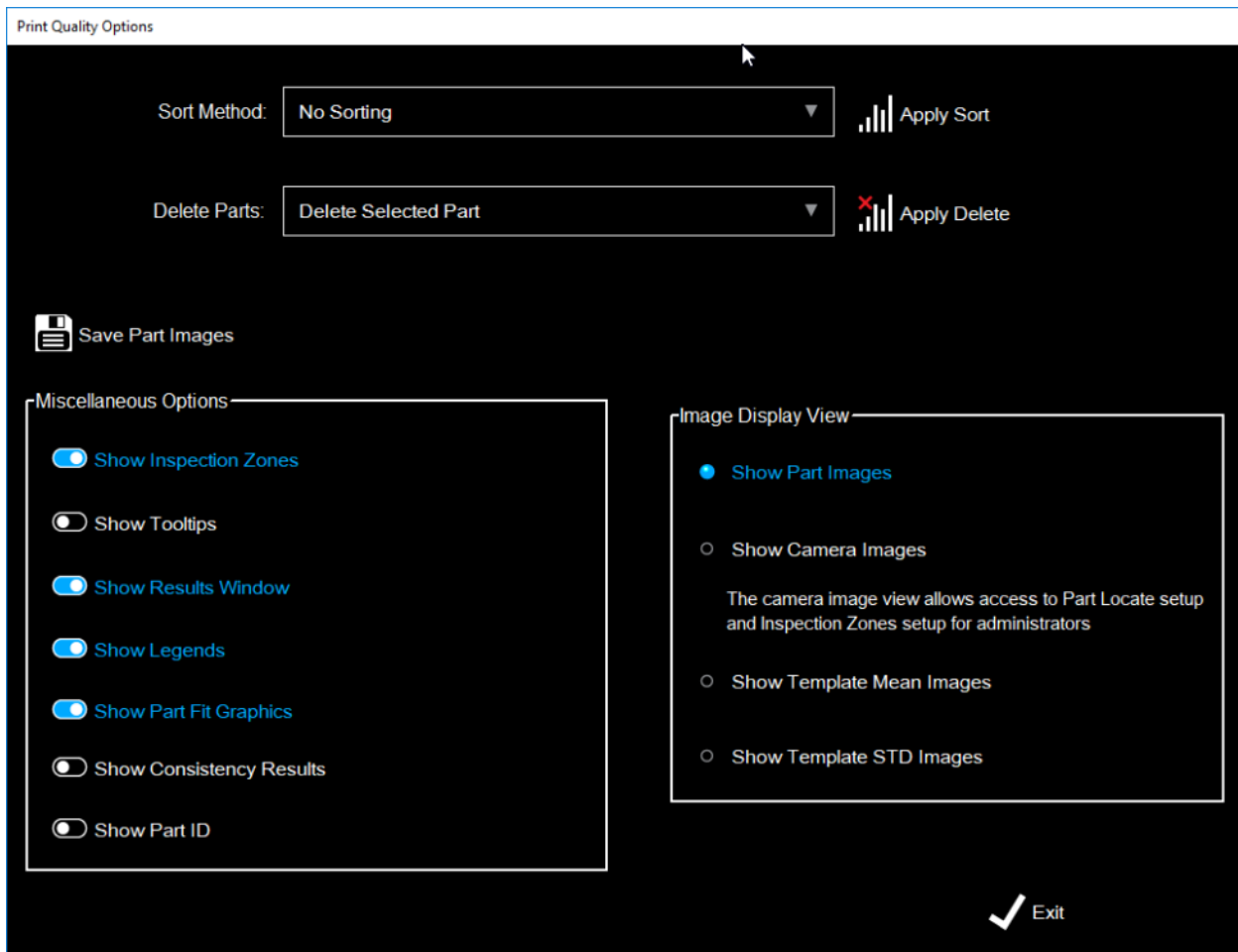
Sélectionnez Options | Afficher les Images caméra (depuis le côté droit du menu). Sélectionnez Quitter.



Options de l'écran Qualité d'impression

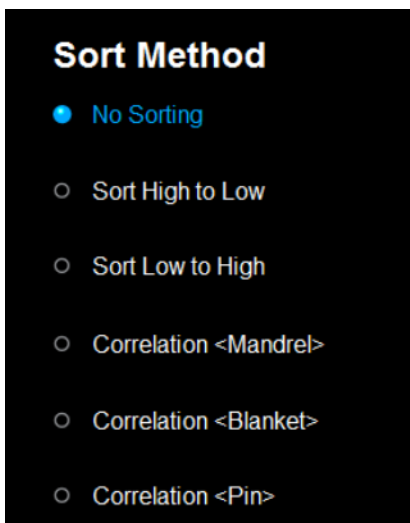


Appuyez sur Options pour afficher les Options Retro-Spec à l'écran Qualité d'impression.



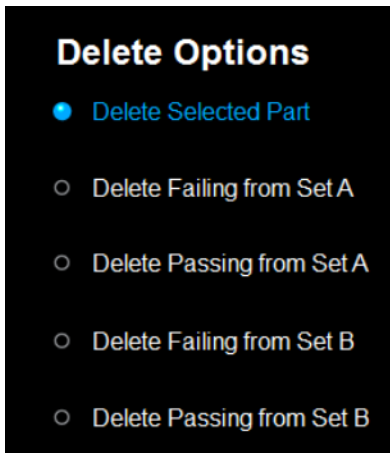
Méthode de tri

Triez les pièces dans les graphiques Retro-Spec en partie supérieure de l'écran pour les afficher selon votre choix. Sélectionnez Appliquer Tri pour visualiser les graphiques triés.



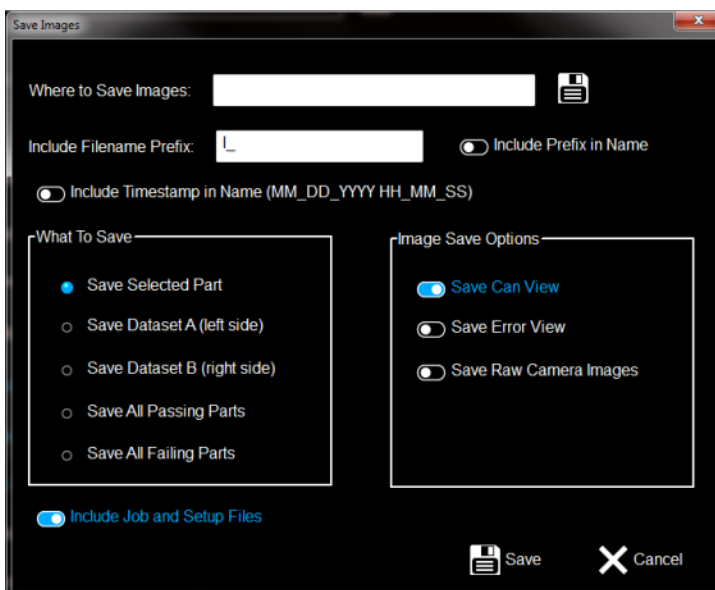
Supprimer des pièces

Supprimez certains types spécifiques de pièces des graphiques Retro-Spec. Sélectionnez Appliquer Suppression pour visualiser les graphiques actualisés. Les images des pièces ne sont pas supprimées du disque dur. Elles sont simplement retirées du graphique en cours.



Enregistrer les Images pièce

Enregistrez les images sur disque pour utilisation ou référence ultérieure ou pour envoyer ces images au support technique Pressco. Voir également "Enregistrer des images sur un lecteur USB" sur la page 47.



Note: lorsque vous activez une option « Afficher », sélectionnez une autre pièce sur le graphique Retro-Spec pour voir les mises à jour à l'écran

Afficher les zones d'inspection

Afficher les boîtes de dialogue vous permettant de configurer "Zones d'inspection" sur la page 68.

Afficher infobulles - non utilisé

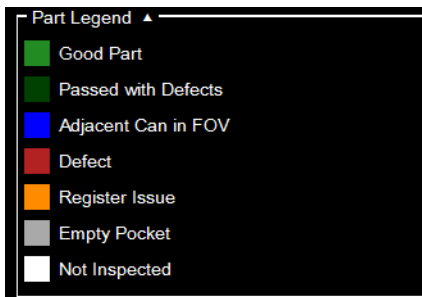
Afficher Fenêtre Résultats

Affiche les résultats d'inspection après avoir chargé les images ou après la mise à jour des paramètres d'inspection.

```
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)
```

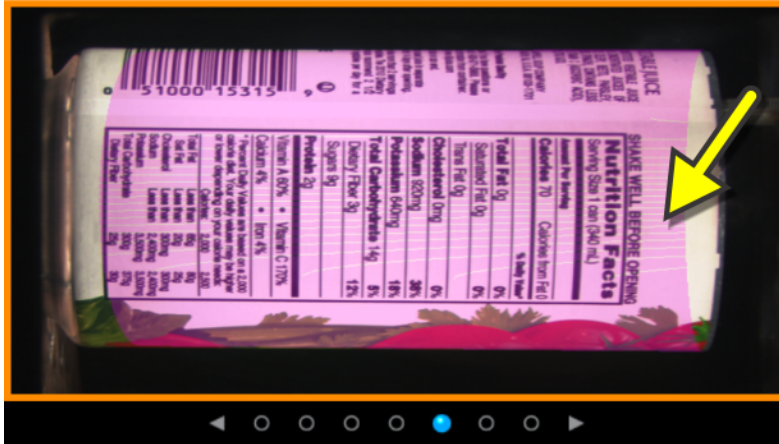
Afficher Légendes

Affiche la légende des codes couleur correspondants aux pièces.



Afficher les graphiques d'Ajustement de la pièce

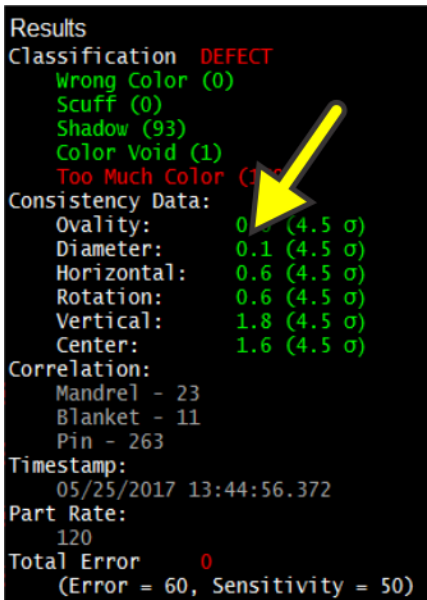
Vous devez également activer Afficher les Images caméra sur la partie droite du menu. Ceci vous permet de visualiser les graphiques de repérage des pièces.



L'activation des graphiques d'ajustement de la pièce permet d'accéder également aux Paramètres de localisation de la pièce et "Zones d'inspection" sur la page 68.

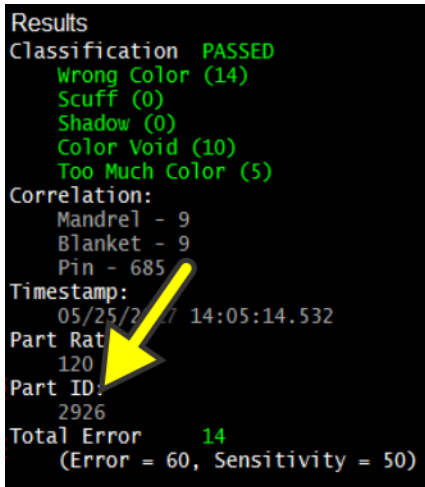
Afficher Résultats Uniformité

Ces données s'affichent automatiquement si la pièce échoue à la vérification de l'uniformité du repérage pièce. Pour l'afficher autrement, sélectionnez Afficher Résultats Uniformité dans les Options. Vous devez également activer Afficher Fenêtre Résultats. Pour voir cette mise à jour de fonctionnalité à l'écran, vous devrez peut-être sélectionner une autre pièce dans le graphique Retro-Spec.



Afficher l'ID Pièce

Vous devez également activer Afficher Fenêtre Résultats. Ceci vous permet de visualiser le numéro d'identification (ID) de la pièce. Le système assure le suivi pour chaque pièce au fur et à mesure de leur inspection. Les pièces peuvent être corrélées à des composants machine spécifiques, tel que les supports d'impression. Pour voir cette mise à jour de fonctionnalité à l'écran, vous devrez peut-être sélectionner une autre pièce dans le graphique Retro-Spec.



Afficher Images pièce

Affiche l'image inspectée par défaut.

Afficher les Images caméra

Affiche les différentes vues de la pièce. Afficher les Images caméra doit être activé chaque fois que vous accédez au menu Options. Cette option ne reste pas activée.



Afficher Modèle Images moyennes

Affiche les images modèle créées lors de l'apprentissage de cette pièce. Pour plus d'informations, voir "[Afficher le Modèle](#)" sur la page 57

Afficher Modèle Images STD

Affiche les images d'écart-type créées lors de l'apprentissage de cette pièce. Pour plus d'informations, voir "[Afficher le Modèle](#)" sur la page 57

Chapitre 10 Analyse de la couleur



Ce chapitre décrit comment le système surveille les couleurs de votre pièce. Les couleurs (ou zones) doivent être définies lors de la création ou de la mise à jour du projet.

! Pour visualiser des éléments sur cet écran, vous devez charger un nouvel ensemble d'images. voir "[Charger des images de pièces](#)" sur la page 79

Le système configure les couleurs à l'aide de couleurs automatiques ou manuelles. Cela est défini pendant l'installation.

Mesures de couleur

Le DecoSpector 360™ prend plusieurs mesures de couleur. Utilisez la mesure qui correspond le mieux au processus de mesure des couleurs de votre usine.

Dans les exemples suivants, la « couleur standard » est bleu : RGB : 28, 82, 162. Les carrés de couleur représentent différentes valeurs mesurées. Les nombres sous les carrés représentent le nombre indiqué sur l'échelle à gauche du graphique DecoSpector.

Vos couleurs standard sont calculées lorsque le système « apprend » vos pièces.

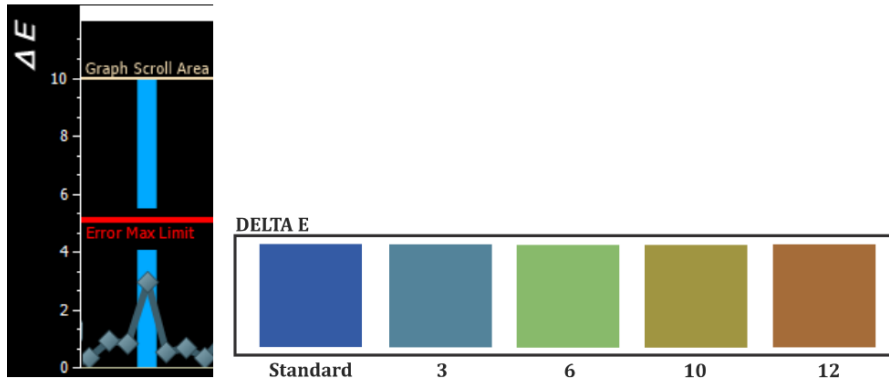
Delta E

Delta E est une mesure utilisée pour indiquer à quel point une couleur s'écarte d'une norme acceptée.

L'inspection donne une détection Delta E en mesurant la séparation des couleurs sur une échelle de 0 à 100. Une valeur de zéro indique qu'il n'y a pas de différence perceptible de couleur par rapport à la valeur de référence. Une valeur de un indique la différence de couleur minimum perceptible par l'homme. Les couleurs sont mesurées en RVB et converties en espace colorimétrique L*a*b* pour les mesures Delta E.

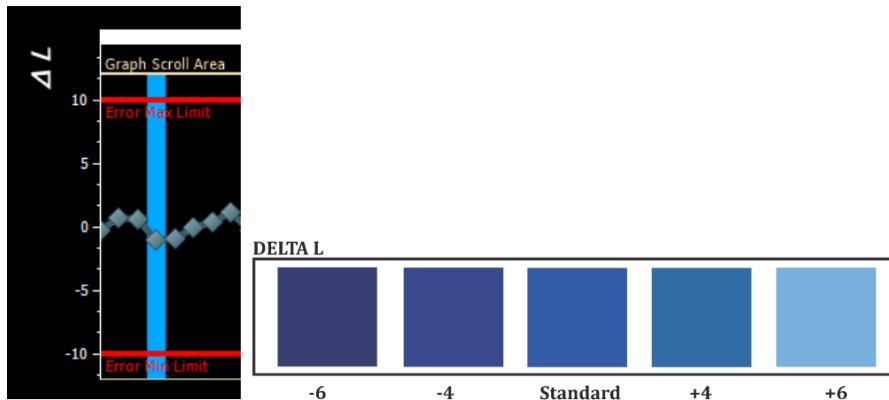
Sur le graphique Delta E, plus une couleur mesurée est éloignée de la norme, plus la couleur est différente.

Delta L, Delta H et Delta C sont tous des composants de la mesure Delta E.



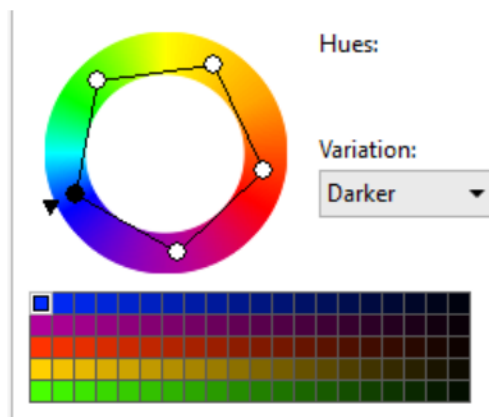
Delta L

Clarté. Sur le graphique Delta L, un nombre négatif représente une couleur plus foncée que la norme. Un nombre positif représente une couleur plus claire que la norme.

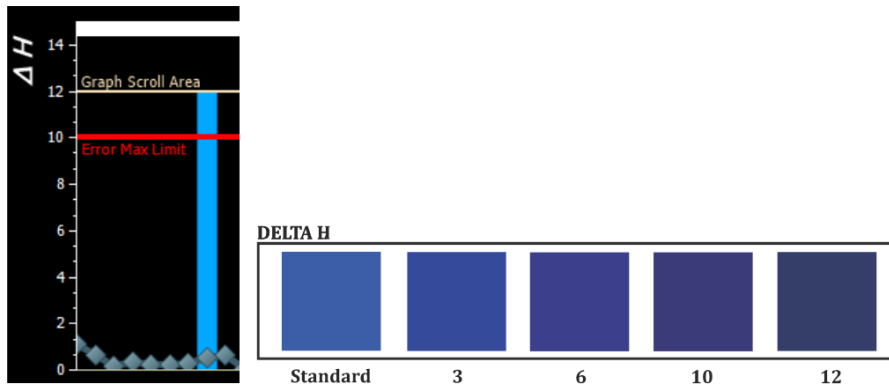


Delta H

Teinte. L'attribut de couleur qui permet à un observateur de la classer en rouge, vert, bleu, pourpre, etc., et exclut le blanc, le noir et les nuances de gris. [Source : <http://www.thefreedictionary.com/hue>]

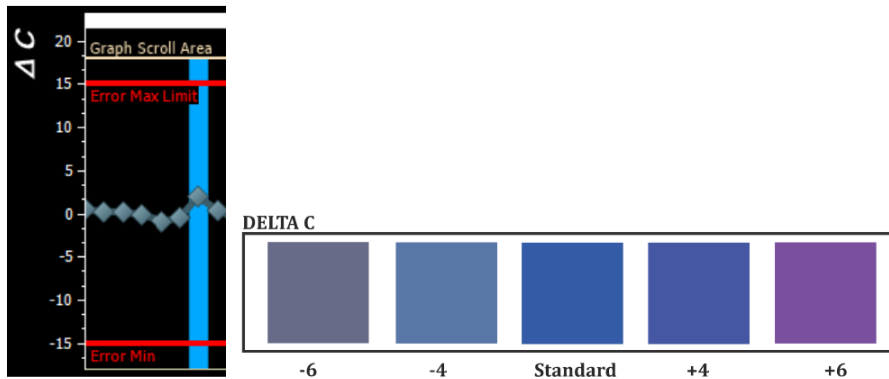


Sur le graphique Delta H, plus le nombre est élevé, plus la couleur est éloignée de la norme.



Delta C

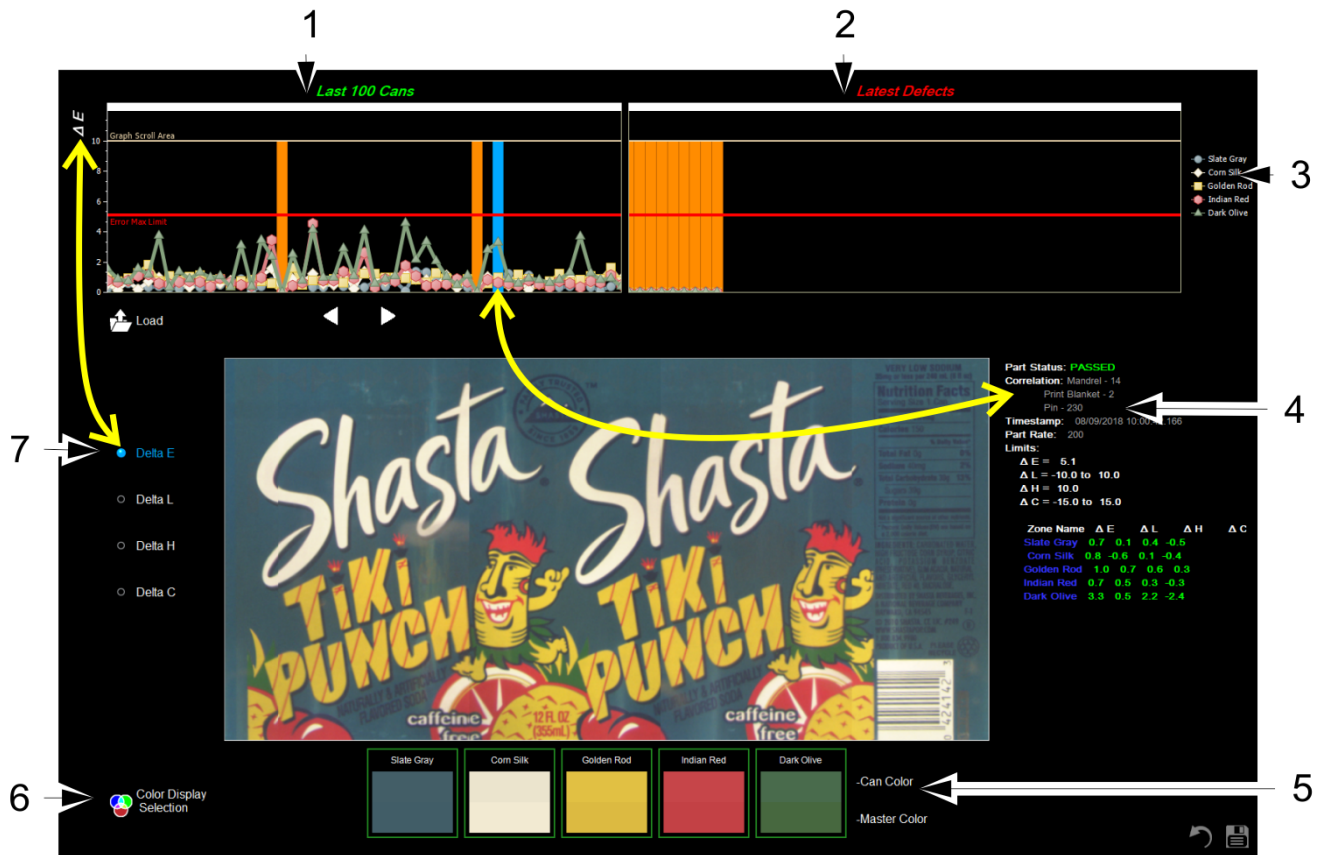
Niveau de couleur. Le système peut trouver une zone plus bleue ou moins bleue, par exemple. Sur le graphique Delta C, un nombre négatif signifie que la zone mesurée est moins colorée que la norme. Un nombre positif signifie que la zone mesurée est plus colorée que la norme.



Graphiques d'analyse de la couleur

Cet exemple de graphique montre la configuration par défaut. Pour voir le nombre de pièces, sélectionnez l'icône Charger, puis sélectionnez une ou plusieurs séries d'images de pièce.

Conseil : Si votre système rejette une couleur spécifique de façon abusive, sélectionnez Sélection Affichage couleur. Puis désactivez la couleur qui pose problème.



- 1) Série de données A - notre exemple a chargé les 100 dernières images
- 2) Série de données B - notre exemple a chargé les Défauts les plus récents - N'importe quel défaut
- 3) Code couleur
- 4) Résultats d'inspection pour la pièce sélectionnée
- 5) Couleur canette = la couleur mesurée sur la pièce sélectionnée. Couleur maître = la couleur apprise à laquelle la pièce doit correspondre.
- 6) "Affichage couleur Sélection" sur la page suivante - Sélectionnez les couleurs que vous voulez afficher ou mesurer
- 7) Utilisez le bouton radio pour sélectionner le graphique de mesure des couleurs que vous souhaitez afficher. "Mesures de couleur" sur la page 93

Analyse de la couleur pour une couleur - mode couleur automatique

Vous pouvez afficher les résultats d'inspection pour une couleur. Pour voir le nombre de pièces, sélectionnez l'icône Charger, puis sélectionnez une ou plusieurs séries d'images de pièce.

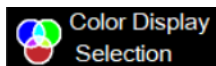


Pour voir l'information pour une couleur :

1. Sélectionnez une pièce (barre) dans le graphique Retro-Spec.
2. Seul le graphique de mesure de couleur sélectionné est affiché en haut de l'écran (Delta E, etc.).
3. Sélectionnez le bloc de couleur souhaité sous l'image de la pièce (par exemple, bleu clair).
4. La couleur sélectionnée est surlignée en cyan sur l'image (la surbrillance est cyan, quelle que soit la couleur recherchée).
5. Vous pouvez sélectionner n'importe quelle mesure de couleur à gauche de l'image (Delta E, etc.).
6. La couleur sélectionnée est mise en surbrillance dans la section des résultats.

Lorsque vous sélectionnez à nouveau l'image ou le bloc couleur, l'affichage revient à toutes les couleurs affichées.

Affichage couleur Sélection



Cette icône s'affiche dans le coin inférieur gauche de l'écran Analyse de la couleur.

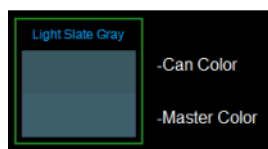
Sélectionnez les couleurs que vous souhaitez voir ou analyser. Choisissez parmi les couleurs précédemment configurées via les couleurs automatiques ou les zones couleur manuelles.

Sélectionnez l'icône Affichage couleur Sélection. Puis sélectionnez la(les) couleur(s) que vous souhaitez voir (les couleurs qui seront affichées). Enregistrez les modifications, puis Quitter.

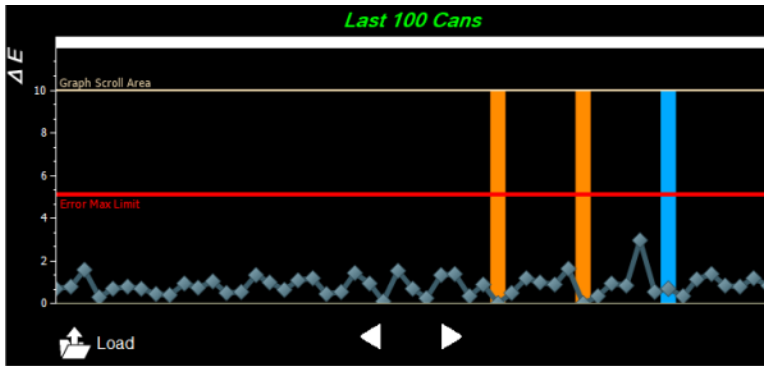
Est Activé - [Uniquement lors de l'utilisation de couleurs automatiques] Si une couleur est activée, le DecoSpector analysera cette couleur. Si la couleur est désactivée (le commutateur n'est pas bleu), le système n'analysera pas cette couleur. Vous pouvez demander au système d'analyser une couleur, mais de ne pas l'afficher dans l'analyse de la couleur si vous le souhaitez.



Les couleurs sélectionnées s'affichent alors sous l'image en tant que Couleur de la canette et Couleur maître.



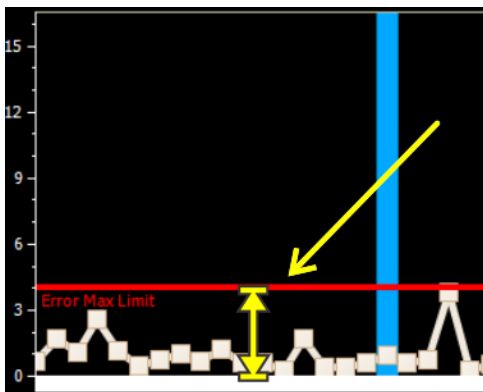
Les graphiques en partie supérieure de l'écran affichent alors uniquement les couleurs sélectionnées depuis la boîte de dialogue Sélectionner les couleurs d'affichage. Si une couleur n'est pas cochée, vous ne la verrez pas dans les graphiques d'analyse de la couleur, ni sous l'image.



Ajustement de la sensibilité de l'inspection couleur

réservé à l'Administrateur

Déplacez la ligne rouge pour ajuster la sensibilité de l'inspection. Dans le graphique Delta E, le fait de déplacer la ligne rouge vers le haut a pour effet de réduire la sensibilité (moins de pièces en échec). Le fait de déplacer la ligne rouge vers le bas a pour effet d'augmenter la sensibilité (plus de pièces en échec).



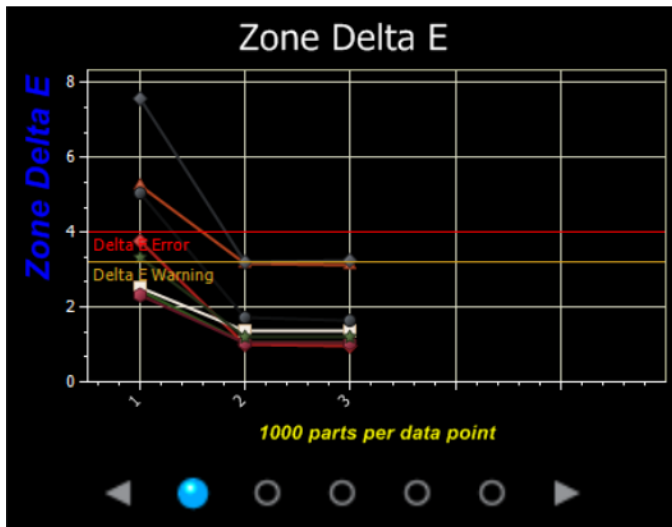
Note : le fait de déplacer la barre d'Erreur Limite a une incidence sur toutes les couleurs surveillées. Pour afficher tous les tracés de toutes les couleurs sur le graphique, cliquez dans l'image hors d'une zone couleur.

Vous pouvez régler la sensibilité pour d'autres mesures de couleur. Les graphiques Delta L et Delta C ont des niveaux de sensibilité positifs et négatifs. Pour plus d'informations, voir "[Mesures de couleur](#)" sur la page 93.

Graphiques Tendence Couleur



A l'écran d'accueil, sont affichés plusieurs graphiques de surveillance des couleurs. Balayez sur le graphique ou sélectionnez un des points sous le graphique pour sélectionner divers graphiques. Un point est ajouté au tableau toutes les 1 000 pièces pour indiquer la tendance de la couleur.



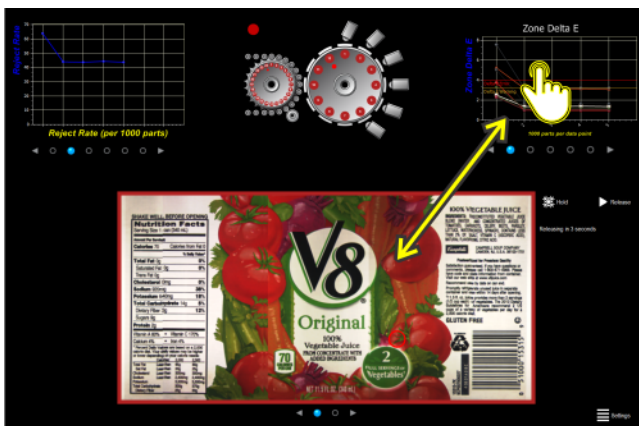
Vous pouvez définir les limites d'erreur et d'avertissement pour ces graphiques dans l'écran Analyse de la couleur. Utilisez le graphique Retro-Spec en haut de l'écran pour ajuster les limites. Voir également Adjust Color Alarm Limits.

En suivant les étapes ci-après, vous pouvez sélectionner l'affichage d'un graphique pour une couleur spécifique.

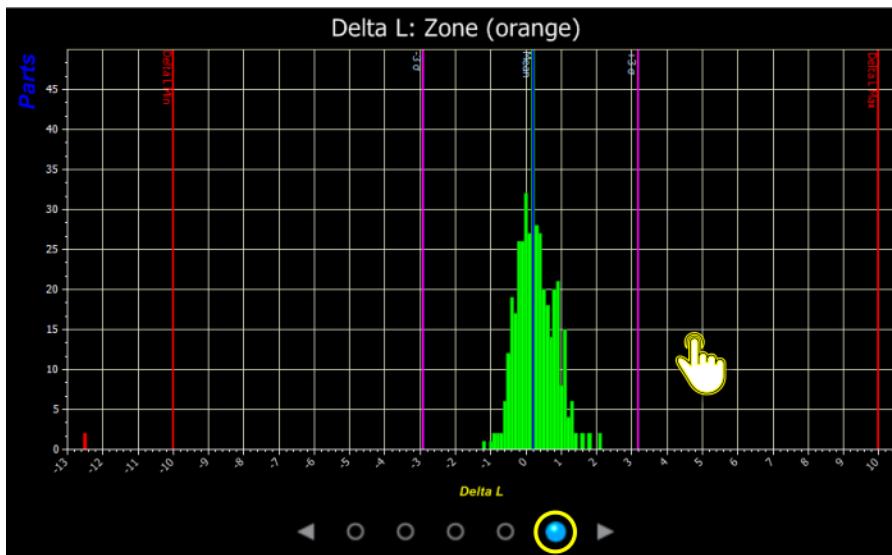
Note : Avant de sélectionner un graphique, vous devez : Configurer des zones couleur ou utiliser des zones couleur automatiques

Pour choisir un graphique :

1. Sélectionnez le graphique en haut à droite de l'écran d'accueil pour voir s'afficher la vue agrandie du graphique au centre de l'écran.



2. Sélectionnez le point le plus à droite pour afficher le graphique à sélectionner par l'utilisateur.



3. Cliquez sur le graphique pour afficher l'écran de paramétrage de zones.

Si vous utilisez les Couleurs automatiques :



- Sélectionnez une couleur dans le menu déroulant.
- Sélectionnez une mesure de couleur (Delta E, Delta L, Delta H, ou Delta C).

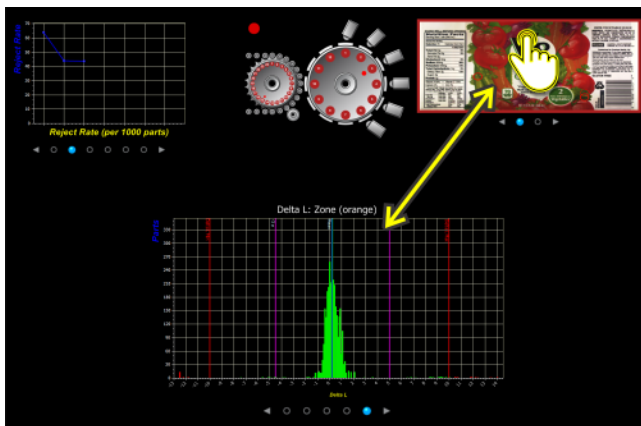
Si vous utilisez des Zones couleur manuelles :



- Sélectionnez une des Zones couleur sur l'image (le cercle jaune devient bleu lorsque vous le sélectionnez). Le Nom de zone s'affiche en haut à droite de l'écran.
- Sélectionnez une mesure de couleur (Delta E, Delta L, Delta H, ou Delta C).

Sélectionnez OK pour enregistrer les modifications, puis quitter. Le graphique sélectionné s'affiche à l'écran.

Pour déplacer le graphique en haut et à droite de l'écran d'accueil, sélectionnez l'image de la pièce. Le graphique et l'image de la pièce intervertissent leur emplacement à l'écran.



Alarmes de couleur et Limites de spécification



Les alarmes Avertissement de qualité couleur et Erreur de qualité couleur sont utilisées pour vous avertir lorsque les couleurs sont en dehors des spécifications. Les alarmes utilisent la valeur Delta E moyenne pour chaque zone de couleur afin de déterminer quand les couleurs dépassent vos limites définies.

Chapitre 10

L'alarme Erreur de qualité couleur est liée à la ligne de limite Delta E de l'analyse de la couleur. Les utilisateurs de niveau Administrateur peuvent ajuster la limite dans la boîte de dialogue Paramétrage des alarmes ou dans les graphiques d'analyse de la couleur : Adjust Color Alarm Limits.

L'alarme Avertissement de qualité couleur est également liée à la ligne de limite Delta E, mais est automatiquement réduite à 80 % de la limite définie.

Note : Il existe également des alarmes et des avertissements pour Delta L, Delta H et Delta C.

Paramétrage des alarmes : *réservé à l'Administrateur*

The screenshot displays the 'System Alarms' interface. At the top, it says 'System Alarms' and 'Alarm Setup'. On the left, a list of alarms is shown with checkboxes: Encoder Overspeed, Camera Acquire Error, Camera Merge Error, Offline Acquire Active, Reject Jam Detected, CPU Temperature, Color Delta E Warning (highlighted with a yellow box), Color Delta E Error, Color Delta L Warning, and Color Delta L Error. On the right, the 'Alarm Description' is 'Color Delta E Warning' and the 'Alarm Cause' is 'One or more color zone Delta E measurements are starting to move out of specification. Check the process to determine the cause.' Below this, there are several toggle switches: 'Alarm Enabled' (checked), 'Popup Alarm', 'Set Light Tree', 'Set External I/O', and 'Perform Special Action'. An 'Alarm Threshold' is set to '3.8'. At the bottom, there are buttons for 'Save Alarm', 'Show I/O Map', 'Active Alarms', 'Alarm Setup' (highlighted with a yellow box), 'Alarm Monitor', 'Alarm History', and 'Close'.

Vous pouvez également surveiller les valeurs lorsque vous utilisez la Supervision Alarmes. Elle surveille les alarmes et avertissements de couleur qui sont activés via le Paramétrage des alarmes.

Chapitre 10

System Alarms

Alarm Monitor

Dirty Diffuser	17.8 (> 25.0) Gray Shade
Inspection Speed Too Slow	12.7 (> 90.0) %
Color Merit Warning	1.6 (> 3.2) Delta E
Color Merit Error	1.6 (> 4.0) Delta E
Defects Per N Parts	0.0 (> 20.0)
Consecutive Defects	0.0 (> 5.0)
Print Defects Per N Parts	0.0 (> 20.0)
Adjacent Cans Per N Parts	0.0 (> 20.0)

Active Alarms Alarm Setup Alarm Monitor Alarm History Close

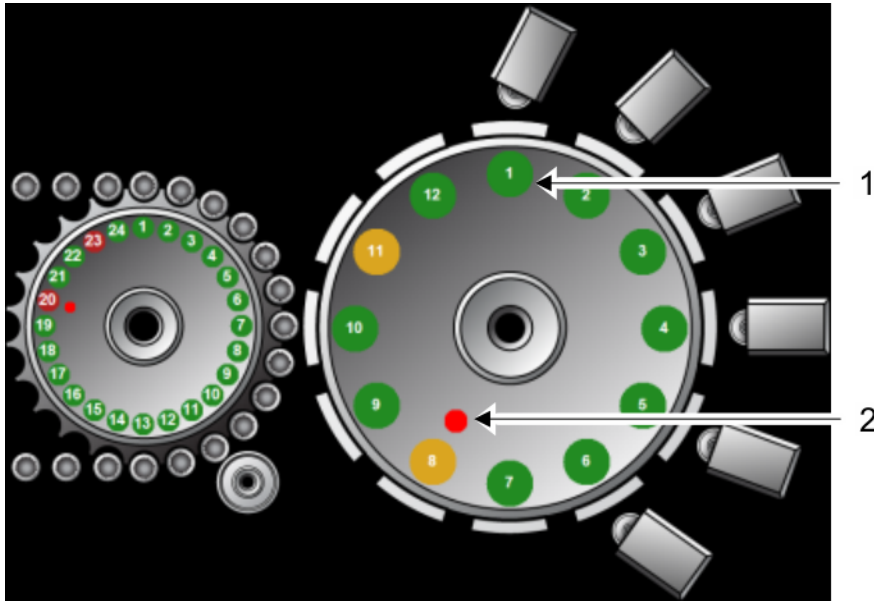
Voir également "Alarmes" sur la page 124.

Chapitre 11 Corrélation

Le système DecoSpector fournit une corrélation avec les composants machine suivants : mandrin, support d'impression et chaîne à broches

Note : Le paramétrage de la corrélation se réalise sous Paramètres de corrélation. En règle générale, cette opération est réalisée par Pressco lors de l'installation.

Le graphique de corrélation à l'écran Accueil (Écran général) indique l'état des composants machine.



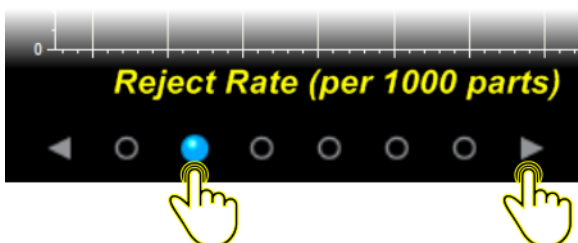
1) Les grands points numérotés indiquent l'état d'une alarme du composant machine. La couleur dépend du % de défauts de chaque composant et est figée dans le code. La Remise à zéro des statistiques réinitialise la couleur sur le vert.

- Rouge = condition d'alarme [> 10 % de défauts]
- Jaune = avertissement [5 % - 10 % de défauts]
- Vert = OK. Nombre non excessif de défauts de composants machine. [< 5 % de défauts]

2) Le petit point rouge indique d'où vient la dernière pièce défectueuse.

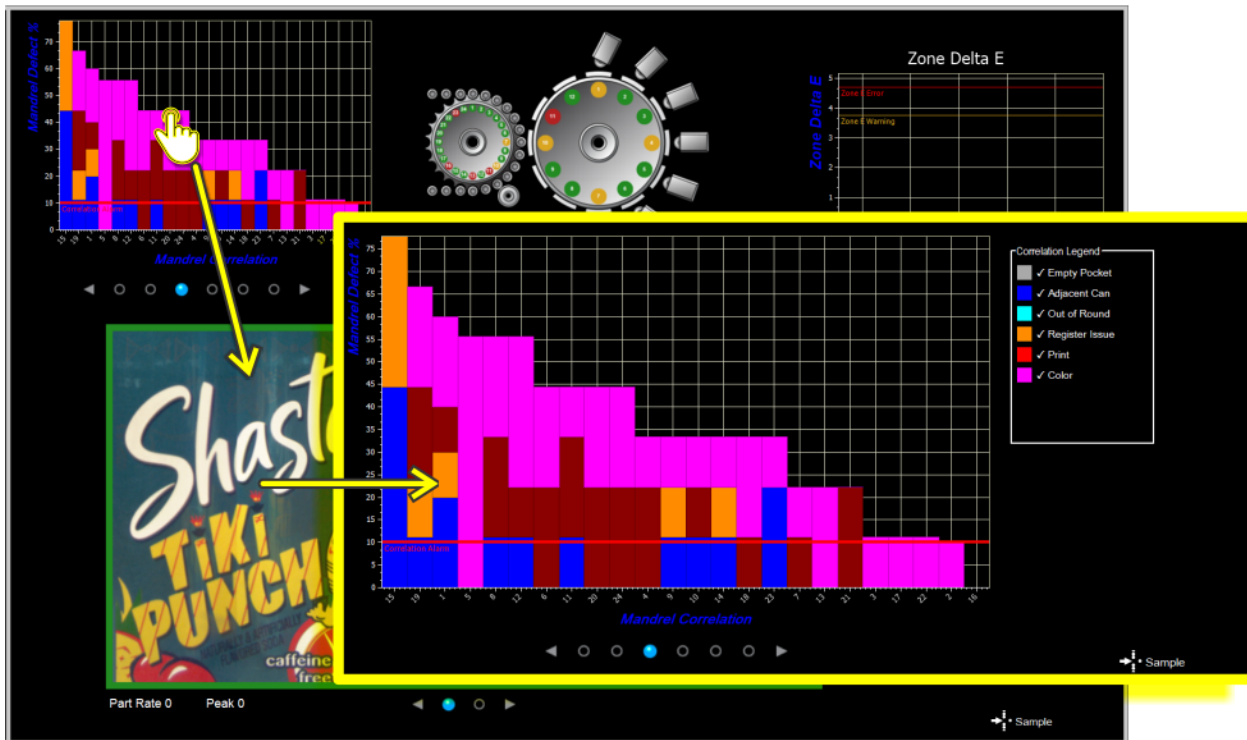
Affichage des graphiques de corrélation

Balayez les graphiques ou utilisez les boutons pour afficher les différents graphiques.



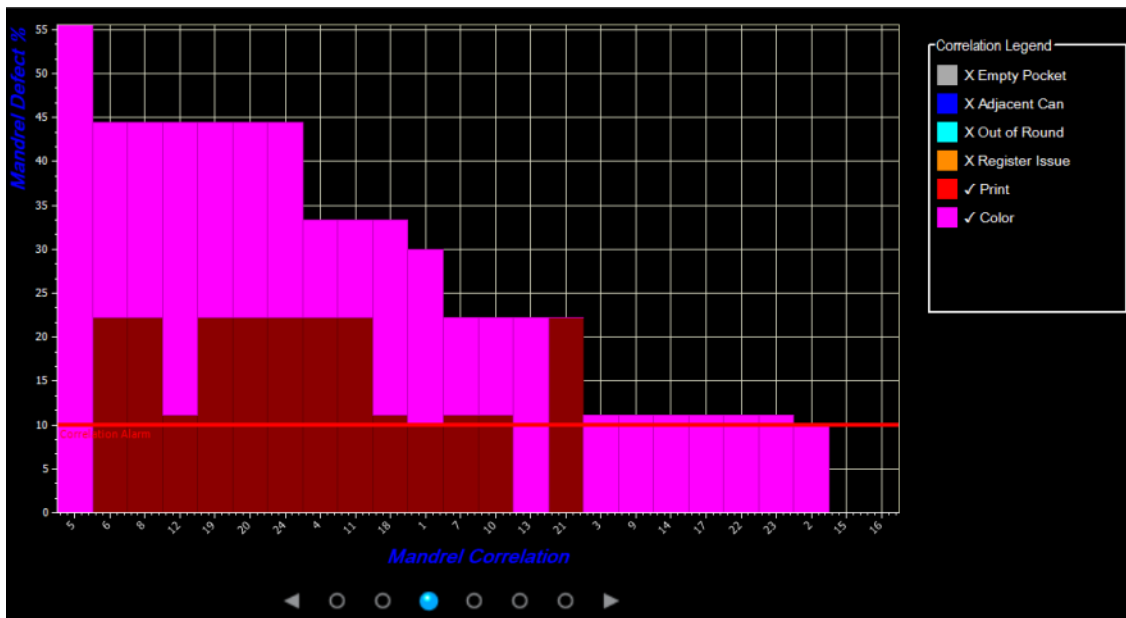
Chapitre 11

Pour obtenir une vue agrandie du graphique, cliquez sur le graphique dans la partie supérieure de l'écran. Le graphique s'affiche dans la partie inférieure de l'écran.



Les graphiques de corrélation comportent un code couleur qui identifie la raison pour laquelle les pièces sont en échec de validation. La légende des codes couleur s'affiche en même temps que la vue agrandie du graphique dans la partie inférieure de l'écran. La légende vous permet de filtrer ce que vous voulez voir. Cliquez sur une couleur pour sélectionner ou désélectionner une option. Un « X » signifie que l'information ne sera pas affichée. Dans l'exemple ci-dessous, les données de corrélation Pas vide, Canette adjacente, Déformée et Problème de repérage ne sont pas affichées.

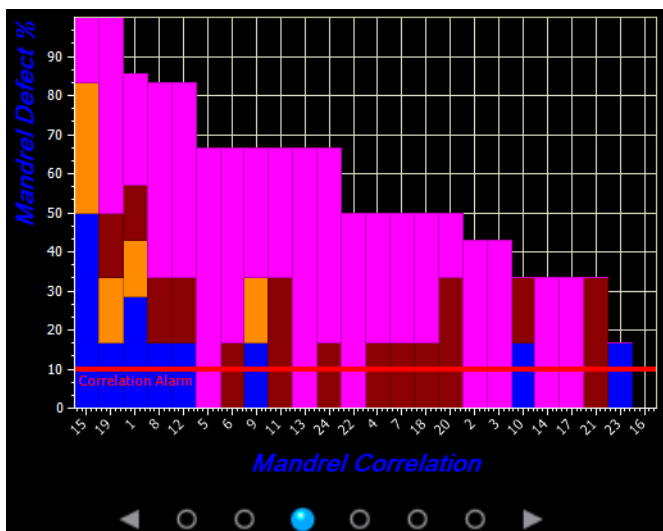
Conseil : généralement, seuls les défauts d'impression et de couleur comptent, car un mandrin ou un support d'impression n'a rien à voir avec les autres catégories de défauts.



Gris = Pas vide | Bleu = Canette adjacente | Cyan = Déformée | Orange = Problème de repérage | Rouge = Défaut d'impression | Magenta = Défaut couleur

Corrélation mandrin

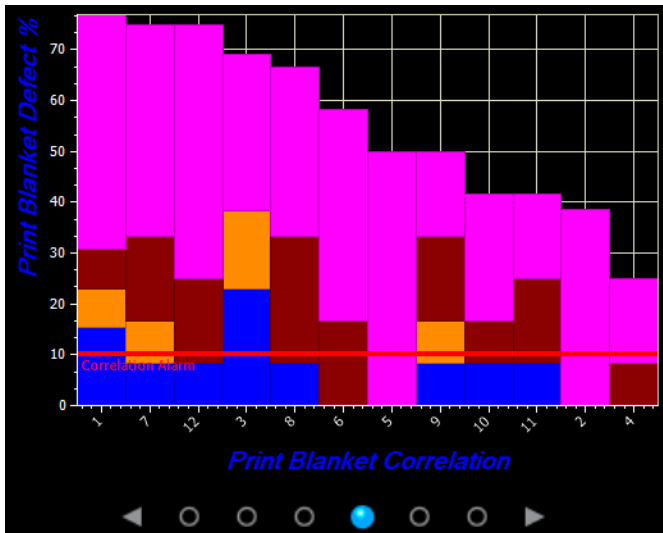
Graphique de corrélation mandrin



Les numéros de mandrin figurent au bas du graphique. Les résultats sont ensuite triés dans l'ordre décroissant, de gauche à droite, en partant du nombre le plus élevé de pièces en échec de validation jusqu'au nombre le plus bas de pièces en échec.

Corrélation support d'impression

Les numéros des supports d'impression figurent au bas du graphique. Les résultats sont ensuite triés dans l'ordre décroissant, de gauche à droite, en partant du nombre le plus élevé de pièces en échec de validation jusqu'au nombre le plus bas de pièces en échec.



Corrélation des pièces individuelles

Consultez la fenêtre Résultats à l'écran Qualité d'impression pour voir les données de corrélation relatives à chaque pièce inspectée. Pour pouvoir afficher cette fenêtre, « Afficher Fenêtre Résultats » doit être activé. See "Options de l'écran Qualité d'impression" sur la page 86

Dans cet exemple, la pièce était corrélée au mandrin 24, au support d'impression 12 et à la broche 72.

Diagnostic Corrélation

Vérifiez le système pour vous assurer que celui-ci effectue bien un suivi de la corrélation pour tous les composants Machine.



| Afficher les contrôles de diagnostic de corrélation.

Les contrôles sont affichés sur l'écran d'accueil.

Chapitre 11

Lorsque le système est En ligne, vous pouvez observer les numéros des composants machine corrélés et suivre leur mise à jour en fonction de la couleur des points. La couleur des points passe du bleu au vert, de sorte que vous pouvez suivre l'évolution de la pièce en cours dans la ligne de production. Dans le cas où un composant machine est ignoré, la couleur du point ne change pas.

Le décompte des composants machine s'affiche également sur le graphique (il s'agit des numéros les plus à l'intérieur du graphique). Si le nombre affiché n'augmente pas de manière régulière, cela indique un problème de corrélation. Ce nombre est réinitialisé à un dès qu'il atteint 99.



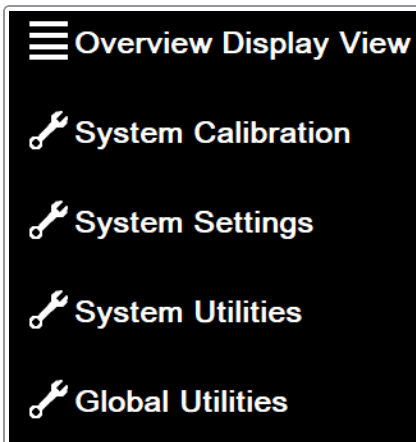
1) Pièces mandrin | 2) Pièces support d'impression | 3) Valeurs de corrélation

Chapitre 12 Paramètres



Settings

- Réglages des paramètres du système. Les éléments grisés correspondent à des éléments accessibles uniquement aux utilisateurs de niveaux supérieurs.



"Vue d'ensemble affichage image" en dessous

Étalonnage système, Paramètres, et Utilitaires sont réservés aux Administrateurs. Depuis Utilitaires généraux, vous pouvez "Exit the Software" on page 1

Vue d'ensemble affichage image

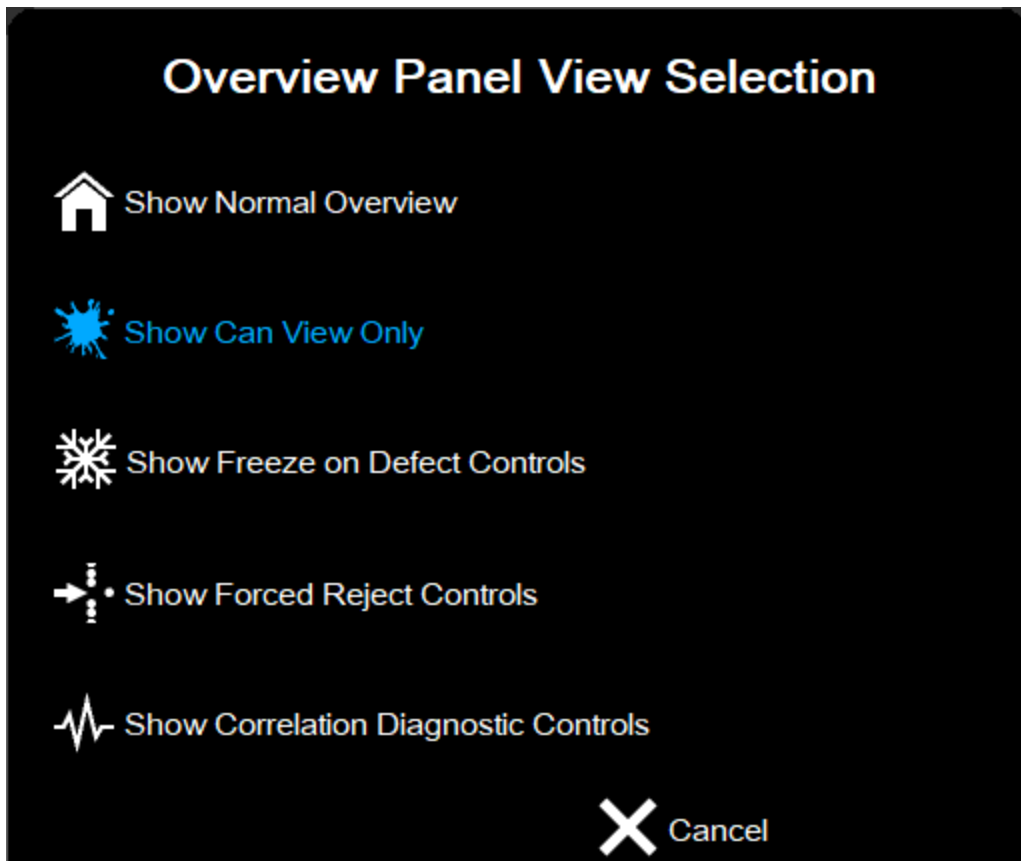
Sélectionnez ce qu'il faut afficher sur l'écran Vue d'ensemble. Accès au menu :



Settings



Overview Display View



Afficher l'écran de Vue d'ensemble normal : - Réinitialise l'écran d'Accueil aux valeurs par défaut, en occultant Image figée sur défaut, Éjection forcée et Contrôles de diagnostic.

Afficher les contrôles pour Image figée sur défaut : - Afficher le "Contrôles pour Image figée sur défaut" sur la page 74 sur l'écran d'accueil.


Afficher les contrôles pour Éjection forcée : - Afficher les contrôles "Éjection forcée" sur la page 120 sur l'écran d'accueil.

Afficher les contrôles de diagnostic de corrélation : - Affiche la valeur de corrélation correspondante à la pièce en cours, et indique que le système réalise actuellement le suivi des composants machine. "Diagnostic Corrélation" sur la page 108

Utilitaires système

 Settings | Utilitaires système.

Diagnostic E/S

 Settings | Utilitaires système | Diagnostic E/S - Afficher l'activité du port E/S. Vous devez être connecté en tant qu'opérateur ou supérieur et utiliser le matériel réel. Vous pouvez également voir le taux de pièces et la fréquence codeur.

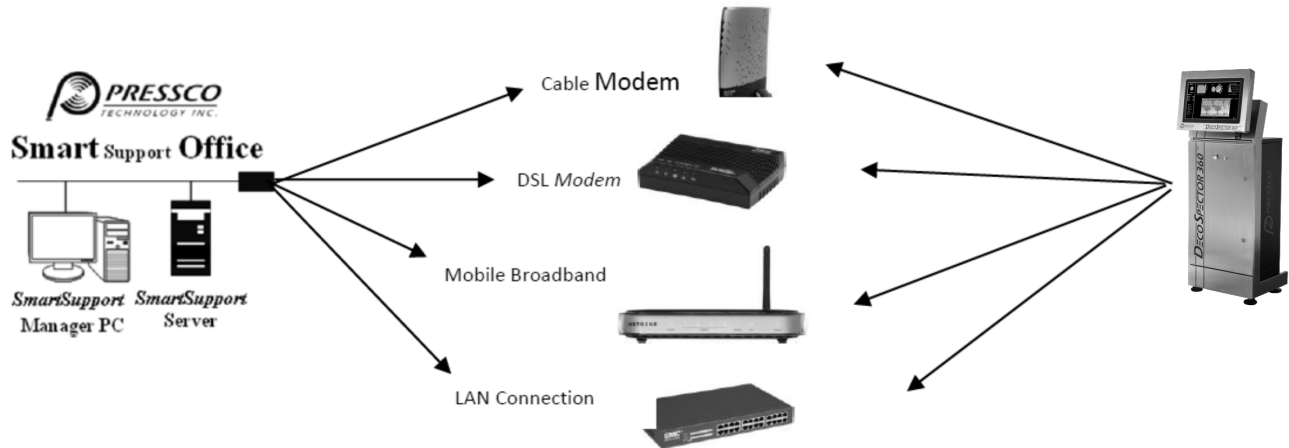


Assistance à distance

Chaque système DecoSpector 360™ est équipé des logiciels iTivity et TeamViewer qui constituent des moyens sûrs et efficaces de connexion au système pour les interventions d'assistance à distance. Les techniciens de Pressco peuvent ainsi accéder à distance à votre système DecoSpector 360™ et effectuer des opérations de dépannage et d'optimisation des performances du système.

Pour utiliser l'assistance à distance, vous devez disposer d'une connexion Ethernet au DecoSpector 360™ et d'un accès Internet sortant au serveur d'assistance désigné, tel que décrit aux sections "iTivity" sur la page 114 et "TeamViewer" sur la page suivante.

Méthodes de connexion : La connexion d'assistance à distance peut fonctionner sur divers réseaux. Cependant, s'agissant de systèmes employant l'image et la vidéo, plus la bande passante disponible est grande, plus la navigation dans votre système et le support pour résoudre les problèmes que vous rencontrez seront facilités.



TeamViewer

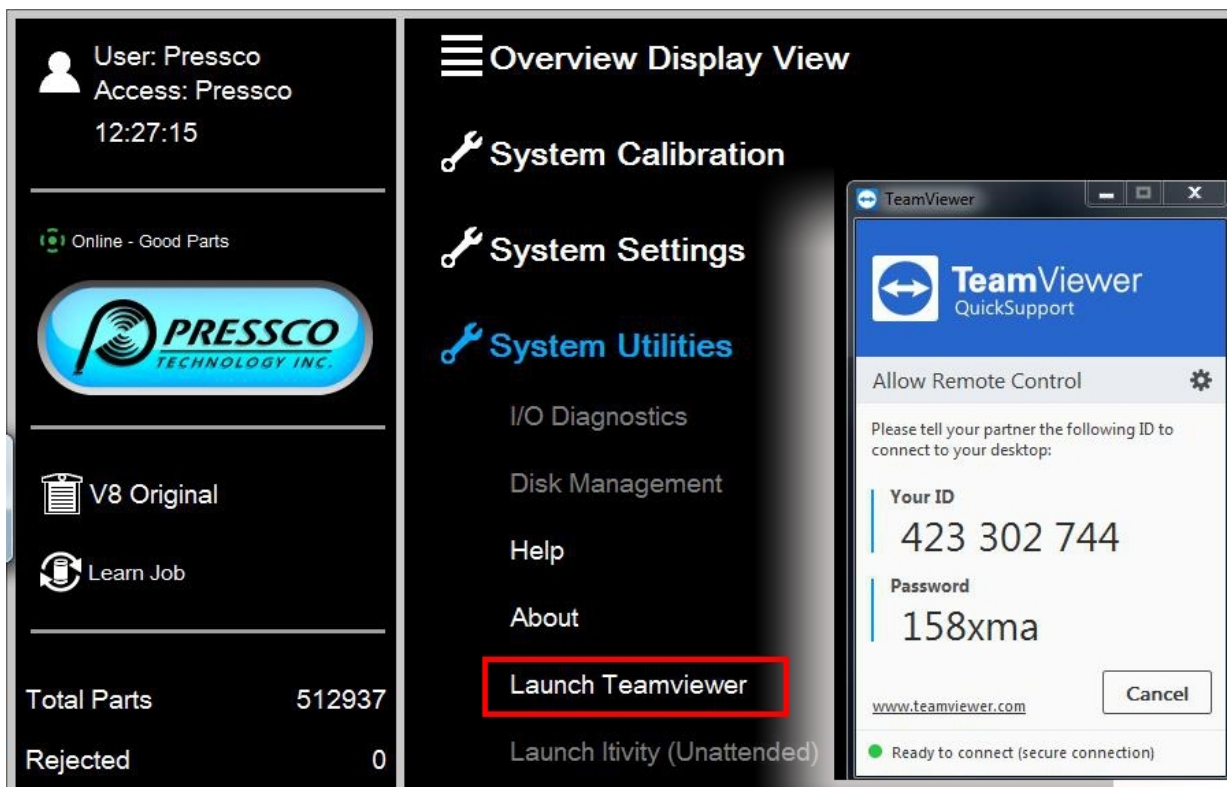
Chaque système DecoSpector 360™ est équipé du logiciel TeamViewer.

TeamViewer est installé sur le système DecoSpector 360™ en usine chez Pressco, pour les systèmes avec logiciel de version 6.2 et supérieure.

Pour pouvoir utiliser le mode de connexion de TeamViewer, le DecoSpector 360™ a besoin d'un accès Internet sortant à TeamViewer.com via le port 5938. L'activation de certaines règles sur le pare-feu peut être nécessaire pour autoriser le trafic sortant au port 5938.

Pour ouvrir une session d'assistance Pressco :

1. Lancement Team Viewer : allez à Paramètres | Utilitaires système | Lancement Teamviewer. Une fois la connexion établie, une boîte de dialogue s'affiche à l'écran indiquant un numéro d'identifiant (ID) et un mot de passe. Il s'agit des identifiants de connexion destinés à ceux qui souhaitent accéder à votre ordinateur.



2. Contactez l'Assistance Pressco, par e-mail, chat assistance, SMS ou par appel téléphonique. Voir ci-dessous.
3. Communiquez à Pressco l'ID et le Mot de passe TeamViewer. Pressco pourra alors se connecter à votre système Deco et procéder aux opérations de dépannage ou de maintenance nécessaires.

Demande de Support technique et de l'Assistance à distance : techsupport@pressco.com

Assistance client 24h/24 - 7j/7 (pour une assistance système urgente) : +1-440-498-2000

iTivity

Chaque système DecoSpector 360™ est équipé d'un agent logiciel iTivity, qui, après avoir été lancé, permet d'établir une connexion cryptée avec le serveur présent derrière le pare-feu Pressco. Cet outil permet aux techniciens Pressco d'accéder à distance à votre système DecoSpector 360™. Seuls les membres enregistrés de l'équipe d'assistance Pressco peuvent accéder à distance au serveur d'assistance.

Pour utiliser l'assistance à distance, le DecoSpector 360™ doit disposer d'une connexion Ethernet, ainsi que d'un accès Internet sortant à support.pressco.com via le port 23800. Si vous ne disposez pas de DNS, Pressco peut vous fournir l'adresse IP du serveur d'assistance à distance. Si votre connexion possède un pare-feu, vous devrez ajouter une règle autorisant l'accès sortant de l'adresse IP du DecoSpector à support.pressco.com:23800. Toutes les autres connexions peuvent demeurer bloquées.

Une fois la session établie, le DecoSpector 360™ apparaît sur notre serveur et il est identifié à l'aide du Numéro de série du système. Nos techniciens peuvent alors se connecter et fournir l'assistance.

Pour demander une session d'assistance Pressco :

Contactez l'Assistance Pressco. Fournissez le numéro de série du système à consulter. Pressco pourra alors se connecter à votre système Deco et procéder aux opérations de dépannage nécessaires.

Visionneuse du journal



Paramètres | Utilitaires système | Visionneuse du journal.

Affiche les connexions au système, y compris les modifications d'inspection, les alarmes et les erreurs.

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 14:01:44	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

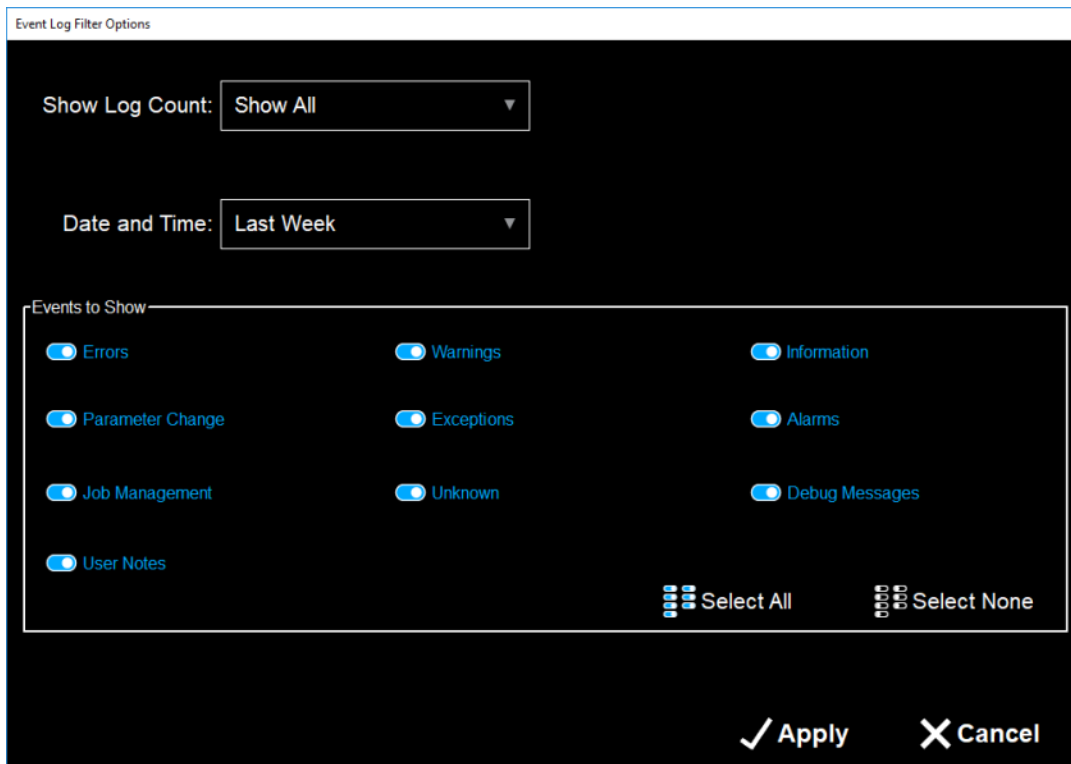
User: Supervisor Job: V8 Original 0807_copy

Filter Options Delete Older than 60 Days Close

- 1) Triez une colonne en sélectionnant l'entête de la colonne
- 2) Allez au début du fichier journal
- 3) Page précédente
- 4) Page actuelle du fichier journal. Appuyez longuement sur ce numéro pour entrer un numéro de page valide à afficher.
- 5) Nombre total de pages dans le fichier journal
- 6) Information détaillée concernant la ligne sélectionnée (le cas échéant). Utilisez les flèches de déplacement vers le haut/vers le bas situées côté droit de la fenêtre, pour faire défiler le fichier journal d'une ligne.
- 7) Afficher les critères que vous avez choisis. Les options de filtre s'affichent au-dessous.

8) Supprimer les entrées de journal anciennes (Administrateur uniquement). Sélectionnez les critères souhaités, puis sélectionnez le bouton Supprimer situé à côté de la fenêtre du menu déroulant.

Les filtres du journal figurent ci-dessous. Activez les filtres souhaités.



Créer un Document d'assistance

Un package d'assistance est un ensemble de fichiers réunis par le système pour vous aider à trouver les problèmes au sein du système. Ce package est destiné à être envoyé aux spécialistes du Support technique de Pressco afin que ceux-ci puissent dépanner votre système.


De quoi avez-vous besoin ?

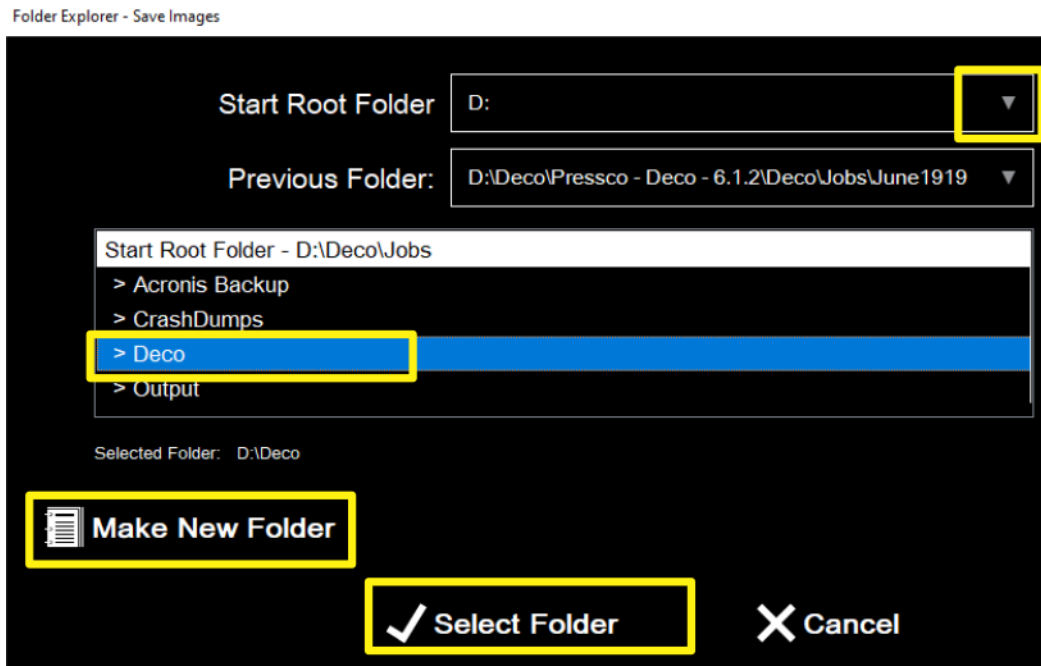
- Un clavier mécanique pour saisir un nom de fichier (uniquement si vous souhaitez saisir un nom de fichier personnalisé)
- Une clé USB (128 MB ou capacité supérieure)

Préparation à la procédure de création du package d'assistance :

- (si disponible) Connectez le clavier mécanique sur le port USB situé sur le côté du moniteur
- Connectez la clé USB sur l'autre port USB (voir le chapitre Ports USB)

Pour créer un Package d'assistance :

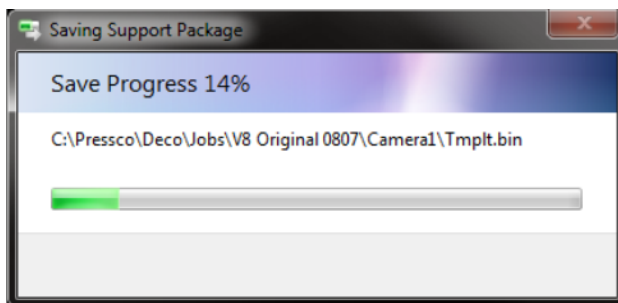
1. Assurez-vous que le système est Hors ligne.
2.  Settings Paramètres | Utilitaires système | Créer un Package d'assistance. Un explorateur de dossiers va s'ouvrir, vous permettant de sélectionner un emplacement. Si vous enregistrez sur le lecteur USB, sélectionnez ce lecteur dans le dossier racine de démarrage.



3. Naviguez jusqu'au dossier souhaité ou créez un nouveau dossier.

Conseil : prenez note du dossier sélectionné. C'est là que le fichier est enregistré

4. Sélectionnez le dossier. Le système DecoSpector crée alors un fichier compressé pour le package d'assistance. [exemple de nom : NOM SYSTÈME_année_mois_jour_heure.zip] La fenêtre de statut disparaîtra une fois le processus terminé.



5. Retirez la clé USB.
6. Retirez le clavier mécanique.
7. Envoyez les fichiers du package d'assistance à Pressco.

Pour envoyer les fichiers à Pressco :

Chapitre 12

1. Connectez la clé USB sur votre ordinateur.
2. Envoyez un e-mail à techsupport@pressco.com et joignez les fichiers du package d'assistance. Le Support technique de Pressco répondra à votre demande dans un délai de un jour ouvrable, si possible.

Chapitre 13 Éjecteur - DecoSpector

réservé à l'Administrateur



- Appuyez sur l'icône de l'éjecteur pour modifier les paramètres.





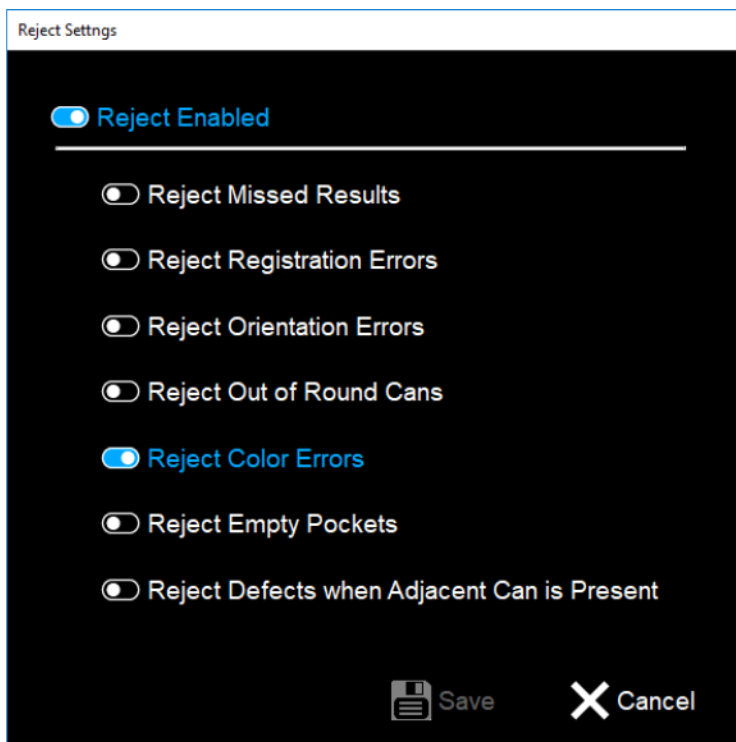
- Cette icône indique que l'éjecteur est désactivé.

Paramètres de rejet

réservé à l'Administrateur

Pour accéder à ces paramètres :

-  - sélectionnez le bouton de l'éjecteur, ou
-  Settings Paramètres | Étalonnage système | Paramètres de rejet



Conseil : vous pouvez définir une fonction d'alarme pour Désactiver l'éjecteur dans le cas où un nombre trop important de pièces sont rejetées ou en présence d'une autre condition d'alarme. Sous Alarmes, assurez-vous que « Réaliser une action spéciale » est activé pour l'alarme | et activez « Désactiver l'éjecteur » sous Réaliser une action spéciale.

Note : Pressco recommande d'activer à la fois Rejet Erreurs de repérage et Rejet Erreurs d'orientation. Ces erreurs surviennent généralement en même temps sur les canettes déformées.

Rejet Résultats manqués - Le rejet pour Résultat manqué se produit lorsque le système n'obtient pas les résultats d'inspection d'une pièce. Cela peut se produire lorsque le temps d'inspection est trop long ou lorsque le système est trop occupé au traitement de toutes les données avant que la pièce n'atteigne l'éjecteur.

Rejet Erreurs de repérage - L'erreur de repérage se produit lorsque le système ne trouve pas les contours du haut et des côtés de la pièce. Si le projet est bien paramétré, cela n'arrive pas souvent.

Rejet Erreurs d'orientation - L'erreur d'orientation se produit lorsque la pièce est trop inclinée. Cette erreur se produit également lorsque le système détecte une « canette intrusive » ou une étiquette erronée. Cette vérification est réalisée automatiquement par le système.

Rejet Canettes déformées - Rejet des canettes que le système détermine comme étant déformées (le bord de la pièce semble être un ovale au lieu d'un cercle).

Rejet Erreurs couleur - Les erreurs couleur se produisent lorsque la pièce échoue aux contrôles des Zones couleur. Les Zones couleur sont optionnelles et dépendent des spécifications pour votre usine.

Rejet Pas vides - Le système teste la présence d'une pièce avant de procéder à l'inspection. Si aucune pièce présente n'est détectée, le système signale un Pas vide. Pour que les chiffres de production soient précis, il est nécessaire de localiser les pas vides. Aucune inspection n'est réalisée (pour la pièce en cours) si le système détecte un pas vide. Les Pas vides sont signalés lorsque le système ne parvient pas à trouver de contours lors du processus de localisation de la pièce. Cela peut se produire lorsque la pièce est trop courte, trop foncée ou lorsqu'elle comporte un défaut important empêchant au système de trouver la pièce.

Rejet Défauts liés à la présence d'une canette adjacente - L'erreur de canette adjacente se produit lorsque le système détecte une autre canette (en plus de celle en cours d'inspection) dans le champ de vision. La canette adjacente peut provoquer des ombres ou des réflexions sur la pièce en cours d'inspection.

Canettes adjacentes :

La détection de canette adjacente est impactée par trois choses :

- Canettes adjacentes dans le champ de vision – il s'agit d'un véritable problème de maintenance qui ne peut pas être corrigé par un logiciel, mais détecté
- Le diffuseur s'encrasse – **"Nettoyez les fenêtres du tunnel" sur la page 141**
- Mauvais paramètres de canette adjacente

Éjection forcée

Fonction qui consiste à forcer le rejet de n'importe quelle pièce. Le système va rejeter toutes les pièces associées au composant sélectionné, indifféremment de leur état validées/en échec. C'est un moyen de parer à une situation d'urgence jusqu'à ce que l'on puisse intervenir sur la machine

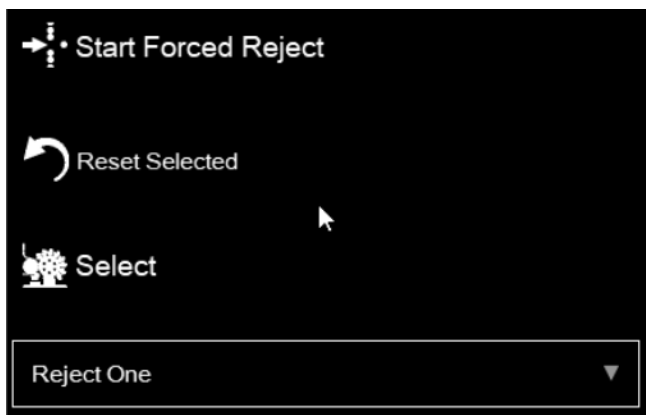
pour des réparations. Si vous savez qu'il existe un problème grave sur un composant en particulier, vous pouvez utiliser cette méthode pour vous assurer qu'aucune pièce liée au composant défectueux ne soit soumise au processus d'inspection.

Conseil : L'éjection forcée peut être utilisée pour les contrôles de qualité quotidiens si vous souhaitez inspecter des canettes sèches par rapport à des canettes humides.

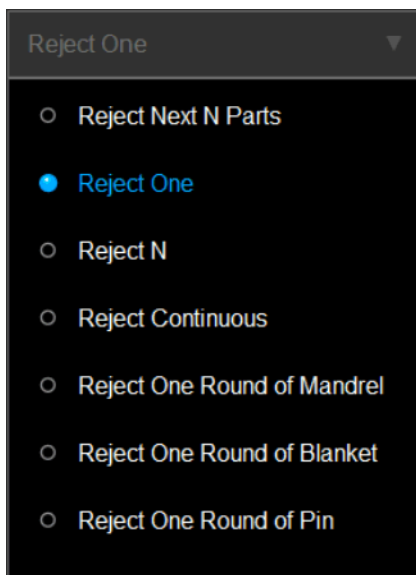
Note : le système DecoSpector doit être en ligne pour éjecter des pièces


Pour paramétrer l'Éjection forcée :

1. Sélectionnez Paramètres | Vue d'ensemble affichage image.
2. Sélectionnez Afficher les contrôles pour Éjection forcée. Ces contrôles s'affichent sur le côté droit de l'écran d'accueil.



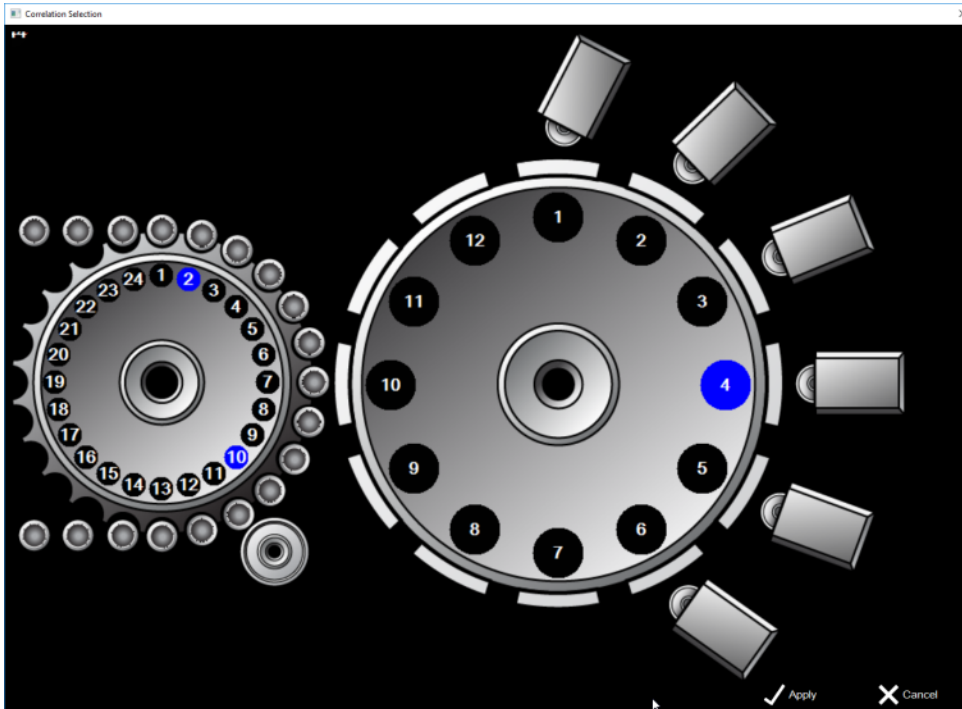
3. Pour sélectionner une option différente de celle affichée, sélectionnez votre choix dans le menu déroulant.



4.  Appuyez sur le bouton Sélection pour sélectionner divers composants machine. Un graphique comportant les composants machine s'affiche à l'écran. [Figure ci-dessous]


5. Appuyez sur chaque composant machine pour lequel vous souhaitez éjecter les pièces corrélées. Dans l'exemple ci-dessous, les composants sélectionnés sont les mandrins 2 et 10 et le support d'impression 4.

Note : même si vous sélectionnez une option d'Éjection forcée telle que « Rejeter Un cycle de Support d'impression », vous avez toujours la possibilité de sélectionner d'autres Composant Machine à partir du graphique.




6. Appuyez sur Appliquer pour enregistrer les modifications, puis Quitter. Le graphique de corrélation affiché en haut de l'écran Accueil (Écran général) fait apparaître les composants machine sélectionnés.

Pour utiliser l'Éjection forcée :

1.  Placez le système En ligne pour procéder à l'inspection des pièces.
2.  Appuyez sur le bouton Démarrer Éjection forcée pour démarrer l'éjection. Le système éjecte alors les pièces corrélées aux composants machine sélectionnés et aux conditions indiquées. Le contour de l'image de la pièce vire au gris lorsqu'une pièce est rejetée par le processus d'Éjection forcée. Un message indiquant Éjection forcée terminée s'affiche lorsque tous les critères de rejet sont remplis.



Notes à propos de l'Éjection forcée :

- 
 Pour réinitialiser les options d'Éjection forcée à leurs valeurs par défaut, sélectionnez le bouton Réinitialisation sélectionnée. (Si le système est encore en mode Éjection forcée, vous devrez annuler l'Éjection forcée avant de procéder à des modifications)
- Le système emploie une fonction OU pour le rejet des pièces. Cela signifie que si vous sélectionnez le mandrin 2 et le support d'impression 4, le système appliquera le rejet à la première pièce corrélée à l'un ou l'autre des composants machine.
- Lorsque vous utilisez Rejeter Une pièce ou Rejet continu, vous devez Sélectionner les composants machine corrélés à l'éjection.
- Lorsque vous utilisez Rejeter N pièces suivantes ou Rejeter N, vous pouvez modifier le nombre N de pièces à l'écran. Pour cela appuyez longuement sur le nombre présent à côté de Nombre de rejets.
- Vous pouvez ajouter d'autres composants machine corrélés. Il suffit d'appuyer sur le bouton Sélection et de procéder à la sélection d'autres composants machine.

Chapitre 14 Alarmes



- Sélectionnez l'icône Alarme pour acquitter, paramétrer ou afficher les alarmes.

Chaque alarme peut-être paramétrée par l'utilisateur pour : activer l'alarme, allumer la colonne lumineuse, activer l'avertisseur sonore, désactiver l'éjecteur et plusieurs autres options.

Certaines alarmes, dont Vitesse d'inspection trop lente, Défaillance générale, et Coupure d'alimentation du système ne peuvent pas être désactivées car elles sont indispensables au fonctionnement du système.

Voir "Description des alarmes" sur la page suivante pour une liste des alarmes.

Acquittement des alarmes



Lorsqu'une alarme est déclenchée, l'icône d'alarme devient rouge et l'écran Alarmes actives s'affiche. Le nombre à côté de l'icône indique le nombre d'alarmes déclenchées actuellement.

Pour obtenir d'autres informations relatives à l'alarme active, sélectionnez le nom de l'alarme dans la colonne de gauche. Des informations complémentaires relatives à l'alarme s'affichent sur le côté droit de l'écran.

Sélectionnez Acquitter toutes (ou le X en regard) pour acquitter les alarmes. Si aucune alarme n'a été activée, la liste affichée ne contient aucune alarme. Si vous fermez l'écran sans acquitter les alarmes, l'icône d'alarme reste rouge.

Active Alarms

Active Alarms

Clear All ✕

Consecutive Defects	✕
Defects Per N Parts	✕

Alarm Description:
Defect per N parts

Alarm Cause:
Too many rejects in the last N parts

Alarm State:
Alarm is active and has not been acknowledged.

Trigger Time:
First: June 27, 2016 at 15:05:35, Triggered 1 times
Last: June 27, 2016 at 15:05:35

Active Alarms Alarm Setup Alarm Monitor Alarm History Close

Description des alarmes



Pour obtenir d'autres informations sur un paramètre d'alarme, appuyez longuement sur le nom de l'élément. Des informations supplémentaires relatives à l'élément s'affichent à l'écran.

Note : vous devez être connecté en tant qu'Administrateur pour avoir accès au Paramétrage des alarmes. Cependant, en tant qu'Opérateur, vous avez la possibilité de sélectionner le nom d'une alarme à l'écran Alarmes actives pour afficher des informations complémentaires.

Note : certaines alarmes répertoriées ci-dessous sont disponibles dans les versions ultérieures du logiciel. Il se peut que votre système n'affiche pas toutes les alarmes répertoriées.

Les alarmes disponibles sont les suivantes :

Défaillance générale - Une défaillance générale s'est produite.

Corrélation non valide - Valeurs de corrélation hors limites. Vérifiez le bon ajustement des capteurs.

Diffuseur sale - Le diffuseur a besoin d'être nettoyé. Il s'agit de la fenêtre en plastique située dans le tunnel d'inspection et qui protège les caméras.

Notification en ligne - Le système a été mis en ligne pour inspecter les pièces. Cette alarme est généralement utilisée pour indiquer aux E/S externes qu'actuellement le système procède à une inspection.

Notification hors ligne - Le système a été mis hors ligne. Cette alarme est généralement utilisée pour indiquer aux E/S externes qu'actuellement le système ne procède à aucune inspection.

Vitesse d'inspection trop lente - L'inspection ne peut pas poursuivre avec le taux de pièces actuel.

Échantillonnage de corrélation - Cette alarme est déclenchée lorsque l'utilisateur rejette une série de composants machine à des fins d'échantillonnage. L'alarme permet à l'utilisateur de paramétrer des E/S externes de sorte à déclencher d'autres équipements dans l'usine.

Avertissement de qualité couleur - Une ou plusieurs des zones couleur sont sur le point d'être hors spécifications. Il s'agit d'une alarme de tendance signalant qu'un ajustement du processus peut être nécessaire.

Erreur de qualité couleur - Une ou plusieurs zones couleur sont hors spécifications. Il s'agit d'une alarme de tendance signalant que le processus a besoin d'être ajusté.

Nombre de défauts toutes les N pièces - Indique un taux de rejets excessif sur un petit nombre de pièces. En règle générale, cette alarme sert à envoyer un signal aux E/S externes, afin d'arrêter le système de décoration pour son ajustement.

Défauts successifs - Le système rejette toutes les pièces. En règle générale, cette alarme sert à envoyer un signal aux E/S externes, afin d'arrêter le système de décoration. Soit le système de décoration présente un problème, soit le système de vision est encrassé.

Nombre de défauts d'impression toutes les N pièces - Le système a détecté trop de rejets d'impression dans les N dernières pièces.

Canettes adjacentes toutes les N pièces - Le système a détecté trop de canettes adjacentes dans les N dernières pièces. Vous pouvez définir la valeur de N.

Défauts d'impression successifs - Le système a détecté trop de rejets d'impression consécutifs.

Défauts de corrélation successifs - Un ou plusieurs composants machine génèrent à chaque fois des défauts. Il ne s'agit pas d'une situation critique, mais elle indique que l'ajustement d'un composant machine est peut-être nécessaire.

Pas vide - Cette alarme signale la détection d'un Pas vide ou d'une canette manquante. Le système peut être configuré pour le rejet automatique des N pièces suivantes, de sorte à éviter les problèmes de défaut d'encre à l'intérieur des canettes.

Coupure d'alimentation du système - Le système n'est plus alimenté et fonctionne sur la batterie de secours.

Température du système - La température du système est trop élevée. L'air conditionné est peut-être hors service.

Erreur caméra - Cette alarme signale des problèmes avec une ou plusieurs caméras du système. Essayez de réinitialiser le système.

Erreur générale de suivi des pièces - Cette alarme indique un problème au niveau du suivi des pièces au sein du système. Essayez de réinitialiser le système.

Éjection désactivée - L'éjecteur du système a été désactivé. Cette alarme est reliée aux E/S externes pour éviter la mise en marche du système de décoration sans inspection visuelle.

Rejet manqué - Le système n'a pas rejeté une pièce, peut-être parce qu'il était trop occupé à traiter une inspection, ou à cause d'une autre erreur.

Survitesse encodeur - La vitesse de l'encodeur est trop rapide.

Erreur d'acquisition de la caméra - Une erreur de file d'attente d'acquisition de la caméra s'est produite. Veuillez vérifier si la caméra est toujours en service. Essayez de réinitialiser le système.

Erreur de fusion de caméra - Une erreur de file d'attente de fusion de la caméra s'est produite. Veuillez vérifier si la caméra est toujours en service. Essayez de réinitialiser le système.

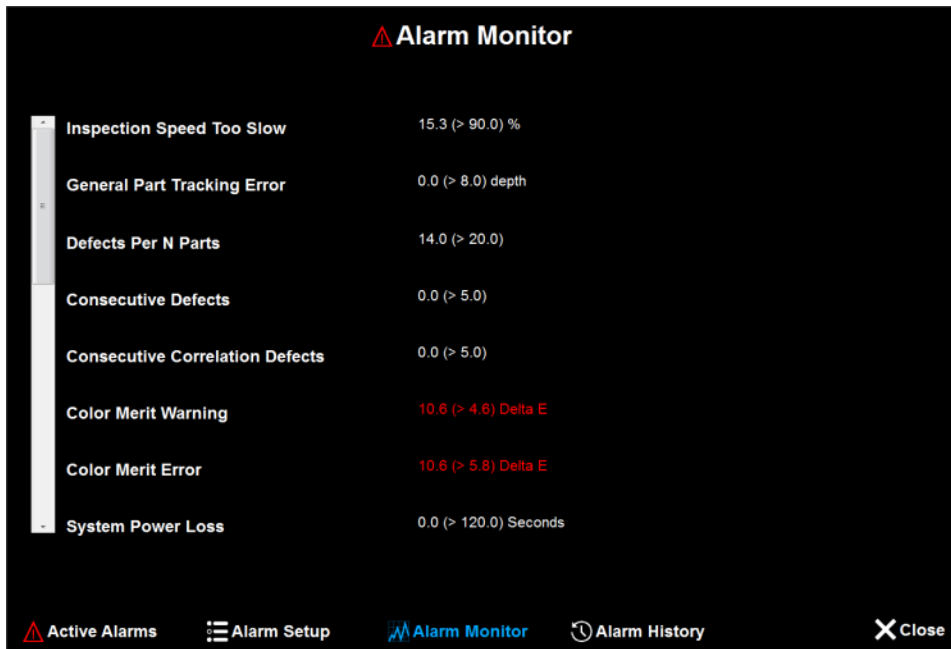
Acquisition hors ligne active - Le système de vision est en train d'acquérir des pièces hors ligne.

Rejet bourrage détecté - Un bourrage a été détecté au niveau du capteur de confirmation de rejet. Le capteur de confirmation de rejet a été bloqué pendant une période prolongée.

Température de la CPU - La CPU chauffe trop. Peut-être que le climatiseur ne fonctionne pas ou que le ventilateur du processeur est en panne.

Supervision Alarmes

Permet d'afficher les alarmes récemment déclenchées et de voir les valeurs des alarmes par rapport aux seuils de déclenchement définis.



Historique des alarmes

Cette fonction est quasiment équivalente à "Visionneuse du journal" sur la page 115, excepté que les messages ne concernent que les alarmes.

Chapitre 15 Dépannage

Ce chapitre aborde les erreurs possibles susceptibles de se produire lors de l'utilisation du système DecoSpector et les mesures à prendre pour les résoudre.

Note : Certains éléments ne sont disponibles que pour les utilisateurs avancés et peuvent ne pas être abordés dans le présent Manuel de l'opérateur.

Symptôme	Cause possible	Action
Impossible de se connecter La fenêtre contextuelle indique « Deco ne répond pas » Aucune image de caméra ou le système ne trouve pas les caméras	Erreur ou incident du logiciel	Redémarrez le système "Mise en marche et mise à l'arrêt" sur la page 37 Si le programme ne répond pas ou si le redémarrage du système ne résout pas le problème, Full Power Cycle for DecoSpector.
Taux de rejets trop élevé ou présence de faux rejets	Les pièces ayant fait l'objet d'un apprentissage ou les modèles, ont changé	Procéder à l'apprentissage d'un autre lot de pièces : "Apprentissage auto-détection" sur la page 55
	"Présence d'huile ou de saletés sur les fenêtres du tunnel d'inspection" en dessous	"Nettoyez les fenêtres du tunnel" sur la page 141
La détection des pièces ne se déroule pas correctement	La Taille canette ou le Style de canette sélectionnés sont incorrects	Sélectionnez la Taille canette et le Style canette correspondants à votre pièce dans la configuration du projet "Nouvel article/pièce (première inspection d'une pièce)" sur la page 52
	La Localisation de la pièce n'est pas paramétrée correctement. Cela se produit souvent lorsque la pièce n'est pas correctement centrée dans le champ de vision ou lorsque plusieurs pièces y apparaissent.	Vérifiez les Paramètres de Localisation de la pièce Vérifiez les Paramètres d'éclairage

Présence d'huile ou de saletés sur les fenêtres du tunnel d'inspection

La présence d'huile ou de saletés dans le tunnel d'inspection peut être observée à partir du logiciel. Observez les images en direct à l'écran d'accueil. Vous pourrez constater que la tâche apparaît à différents endroits sur le plan horizontal pour chaque pièce, mais qu'elle apparaît toujours au

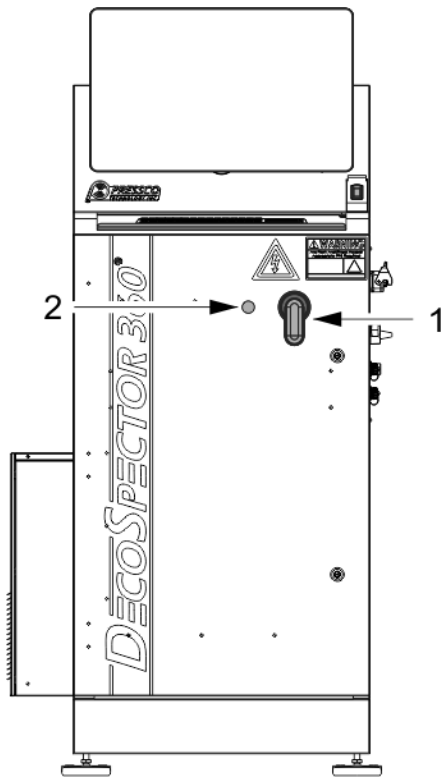
même endroit sur le plan vertical entre les pièces, comme illustré ci-dessous.

"Nettoyez les fenêtres du tunnel" sur la page 141



Cycle complet de mise sous tension pour DecoSpector

Cette procédure ne doit être utilisée que si la procédure standard de mise en marche - mise à l'arrêt ne suffit pas (exemple : le programme ne répond pas). Reportez-vous aux images présentées en fin de procédure.



⚠ Avertissement - Se tenir à distance des dispositifs d'éjection . Des projectiles sont susceptibles de blesser des personnes.

⚠ Avertissement - Suite à la mise à l'arrêt du système, la tension reste présente au niveau de l'onduleur. L'ouverture du système est exclusivement réservée au **PERSONNEL AUTORISÉ**. Nous recommandons de réserver l'accès aux clés au seul **PERSONNEL AUTORISÉ**.

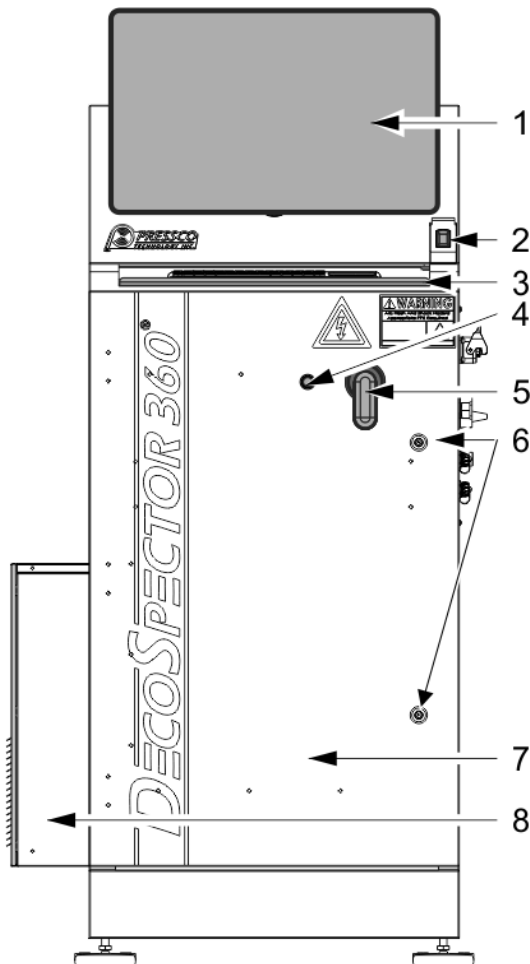
1. Si le logiciel ou si Windows ne répond pas, utilisez la combinaison de touches [CTRL+ALT+DEL depuis le clavier mécanique] et utilisez le Gestionnaire des tâches pour arrêter « Deco.exe ». Arrêtez le PC via la procédure Windows.
2. Placez l'interrupteur d'alimentation principal sur OFF [1].
3. Ouvrez la porte de l'armoire à l'aide des clés fournies par Pressco.
4. L'UPS est situé sur le côté de l'armoire. Arrêtez l'onduleur en appuyant 3 secondes sur le bouton marche/arrêt. Attendez 1 minute avant de le redémarrer pour laisse le temps aux composants de se décharger.



Chapitre 15

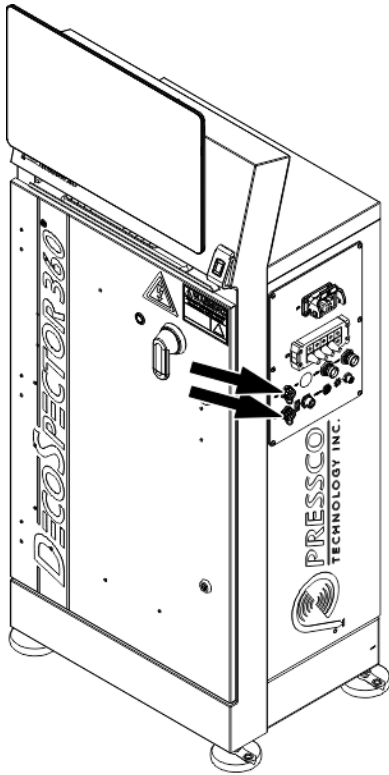
5. Allumez l'onduleur en appuyant 3 secondes sur le bouton marche/arrêt.
6. Fermez la porte de l'armoire.
7. Placez l'interrupteur d'alimentation principal sur ON. Le logiciel démarrera en quelques minutes.

Chapitre 16 Équipement du poste de commande et de l'interface opérateur



- 1) Moniteur à écran tactile
- 2) Périphérique d'identification biométrique
- 3) Support de clavier
- 4) Témoin d'alimentation
- 5) Interrupteur d'alimentation
- 6) Verrouillages (accès aux composants internes hors tension)
- 7) Système de vision (à l'intérieur du poste de commande)
- 8) Conditionneur d'air

Ports USB



Des ports USB sont disponibles pour la sauvegarde et le transfert de données.

Périphérique d'identification biométrique

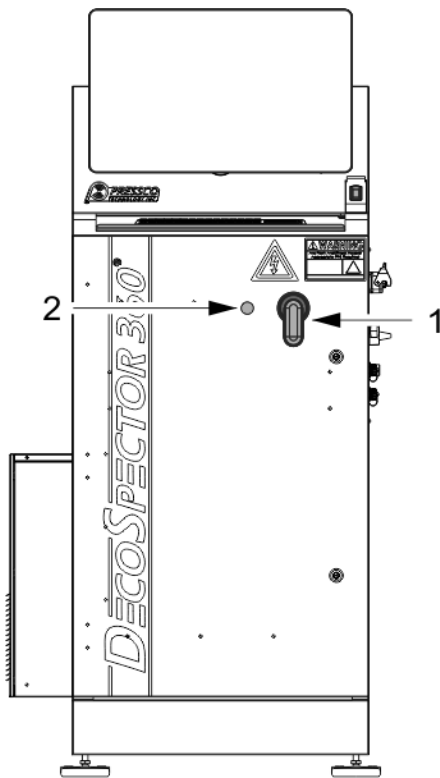
Le Périphérique d'identification biométrique est utilisé pour la connexion et déconnexion au système Pressco. Ce périphérique est livré en option et doit être acheté avec le système.



Pour vous connecter au système à l'aide de ce périphérique, appliquez votre doigt sur le périphérique. Conditions d'utilisation :

- Vous devez utiliser le même doigt que celui utilisé pour le paramétrage par votre administrateur système
- Si vous ne connaissez pas vos paramètres d'identification (ou quel doigt vous avez utilisé), contactez votre administrateur système
- Si après trois tentatives le système Pressco ne reconnaît pas votre empreinte, vous devez vous connecter à l'aide du clavier virtuel (OSK)

Mise en marche et mise à l'arrêt du poste de commande



Allumage : Tournez l'interrupteur [1] situé sur le devant de l'armoire sur ON. Le témoin d'alimentation [2] s'allume. Le logiciel démarre automatiquement. (Vous devez vous connecter et placer le système en ligne pour démarrer les opérations d'inspection)

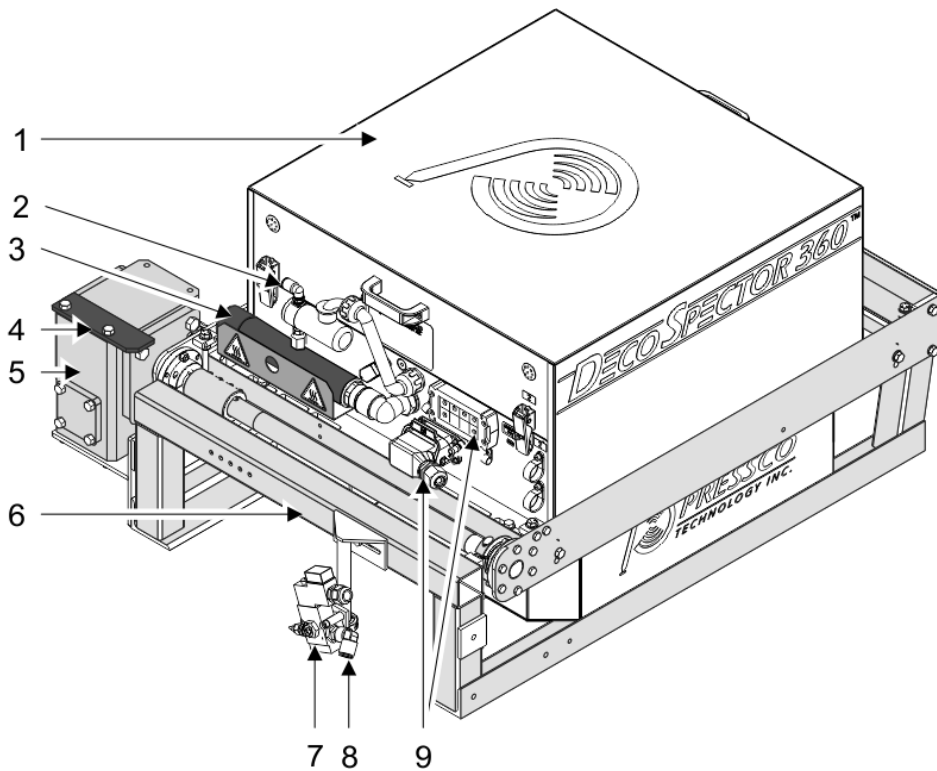
Note : il faut environ une minute à l'ordinateur pour démarrer après que l'interrupteur d'alimentation principal ait été placé sur ON

Extinction : Tournez l'interrupteur situé sur le côté de l'armoire sur OFF. Le système, ordinateur inclus, s'arrête. L'onduleur s'arrête.

⚠ *Avertissement - Lorsque vous coupez l'alimentation à l'aide de cet interrupteur, la tension reste présente dans l'onduleur situé à l'intérieur de l'unité, jusqu'à ce qu'il se décharge.*

! *Important - Si vous voulez redémarrer le système, coupez l'alimentation, attendez la fermeture complète du logiciel et l'arrêt des composants, puis laissez l'unité éteinte pendant environ une minute avant de la remettre sous tension. Cette méthode permet une bonne réinitialisation des composants électroniques.*

Chapitre 17 Module d'inspection









Avertissement - Maintenez les mains éloignées du tube de refroidissement Vortex [3] en raison du risque de brûlure.

- 1) Module d'inspection DecoSpector 360™
- 2) raccord d'air pour le refroidisseur Vortex
- 3) tube de refroidissement Vortex
- 4) butée mécanique pour le châssis
- 5) boîte d'engrenages pour le déplacement du châssis
- 6) châssis
- 7) raccord d'air pour le refroidisseur Vortex
- 8) raccord d'air pour l'éjecteur
- 9) connecteur pour câbles vers le poste de commande

Chapitre 18 Précautions relatives à la maintenance


Lors des travaux d'entretien ou de réparation :

	Placez l'interrupteur principal sur Arrêt. Pour connaître l'emplacement des interrupteurs, reportez-vous aux chapitres Mise sous tension et Mise hors tension.
	Avant le démarrage de la machine, assurez-vous que personne ne se trouve à proximité de celle-ci.
	Si les travaux d'entretien ou de réparation nécessitent la déconnexion ou le retrait de systèmes de sécurité ou de protection, cette opération doit être supervisée par un personnel habilité lequel devra veiller à la prévention des accidents corporels et des dommages matériels aux machines. Tous les mouvements de machine doivent être réalisés à vitesse réduite et mouvements limités.
	Les travaux d'entretien ou de réparation sur les composants électriques doivent être réalisés exclusivement par un personnel autorisé et formé. Lors de la réalisation d'essais sous tension, il est nécessaire de respecter strictement les règles préconisées.
	Le personnel travaillant sur les parties les plus hautes de la machine doit porter un harnais, l'accrocher sur la structure et se déplacer avec une extrême prudence.
	Ne jamais réaliser de procédures de lubrification ou d'entretien sur des pièces mécaniques pendant le fonctionnement de la machine.

Précautions relatives aux LED :

 Attention - risque de rayonnements optiques potentiellement dangereux dus aux LED. Ne pas regarder fixement les lampes.

Fréquence des interventions de maintenance préventive

 **IMPORTANT** - Les fenêtres à l'intérieur du tunnel doivent être nettoyées régulièrement. La fréquence de nettoyage dépend des conditions environnementales de l'usine et peut être de trois ou quatre interventions par équipe.

Action	Fréquence - Nombre d'interventions par :					Fournitures nécessaires
	Équipe	Jour	Semaine	Mois	Année	
"Nettoyez les fenêtres du tunnel" sur la page 141	1					Numéro de pièce : 74284 - Kit de nettoyage fenêtre DS2 (comprenant un produit de nettoyage pour plexiglas et des chiffons non pelucheux)

Action	Fréquence - Nombre d'interventions par :					Fournitures nécessaires
	Équipe	Jour	Semaine	Mois	Année	
"Nettoyez les filtres de l'armoire de commande" en dessous				1		Recommandé : « RP Super Filter Coat Adhesive ». Disponible sur Internet ou en magasin de bricolage près de chez vous.
Remplacez les deux filtres de l'ensemble filtre/régulateur : 30 minutes						Numéro de pièce : 67622 - Kit de filtres à huile de rechange
"Remplacer les filtres de l'ensemble filtre / régulateur" sur la page 143					3	

Nettoyez les filtres de l'armoire de commande

Pour une meilleure efficacité, il est recommandé de nettoyer le filtre une fois par mois. Le filtre est situé sur le côté de l'armoire. Remplacez ce filtre par un filtre neuf lorsque cela est nécessaire.

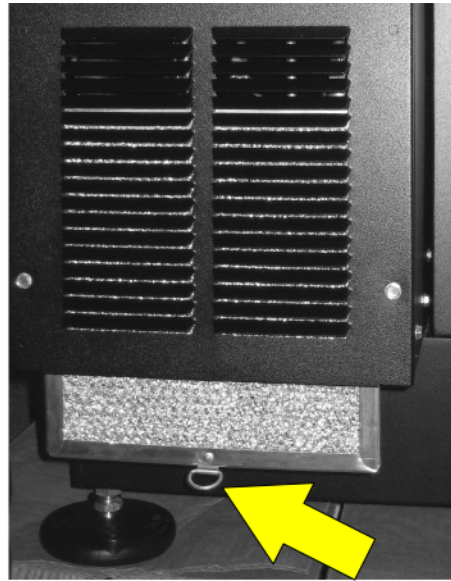
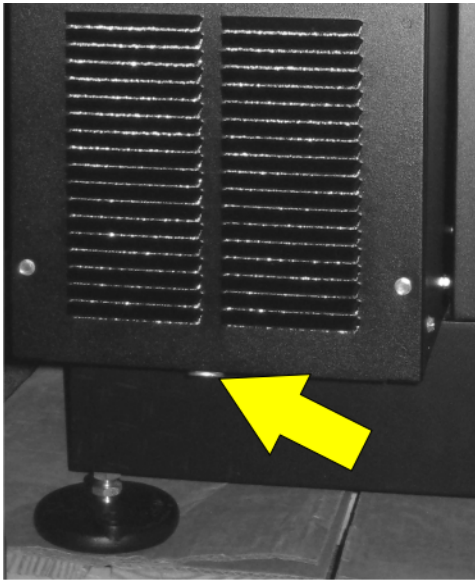
Note : en fonction de l'environnement industriel, les filtres peuvent nécessiter un nettoyage hebdomadaire

De quoi avez-vous besoin ?

Recommandé : « RP Super Filter Coat Adhesive ». Disponible sur Internet ou en magasin de bricolage près de chez vous.

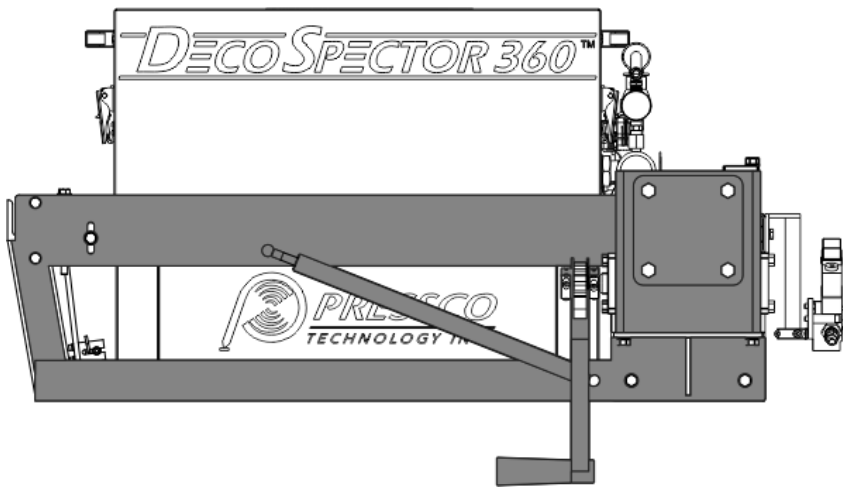
Pour le nettoyage du filtre :

1. Tirez sur l'anneau au bas du couvercle du filtre et tirez le filtre vers le bas pour le retirer. (voir photo ci-dessous)
2. Retirez le filtre et nettoyez-le. NE PAS utiliser de solutions caustiques.
 - Si le filtre contient de la poussière sèche et de la saleté, rincez le filtre avec de l'eau chaude depuis le côté échappement vers le côté admission
 - Si le filtre contient de la poussière et des saletés graisseuses, nettoyez-le avec de l'eau savonneuse et rincez-le à l'eau claire
3. Séchez entièrement le filtre [placé en appui sur un des coins, le filtre s'égouttera entièrement].
4. Appliquez le produit pour filtres à air « RP Super Filter Coat Adhesive ». Pour de meilleurs résultats, vaporisez sur les deux côtés.
5. Remettez en place le filtre dans le couvercle du filtre.



Châssis

Le châssis est utilisé pendant les opérations de maintenance et d'étalonnage du module d'inspection.



Avertissement - Ce produit ne contient pas de pièces à entretenir par l'opérateur. Contactez Pressco pour une intervention d'entretien. Comment contacter Pressco

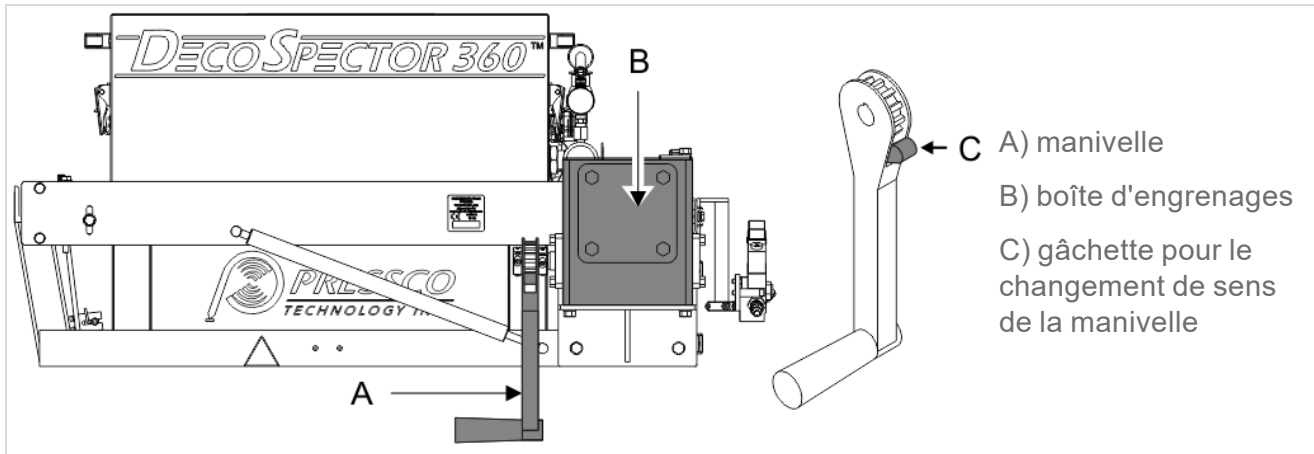
- Ne pas ouvrir le boîtier de la boîte d'engrenages. L'ouverture peut entraîner une fuite d'huile.

- Il est interdit de s'introduire dans le châssis. Le châssis n'est pas conçu pour soulever des personnes.

- Il est interdit de se tenir sous le châssis hissé jusqu'à ce que celui-ci ait été fixé en place à l'aide du dispositif de verrouillage.

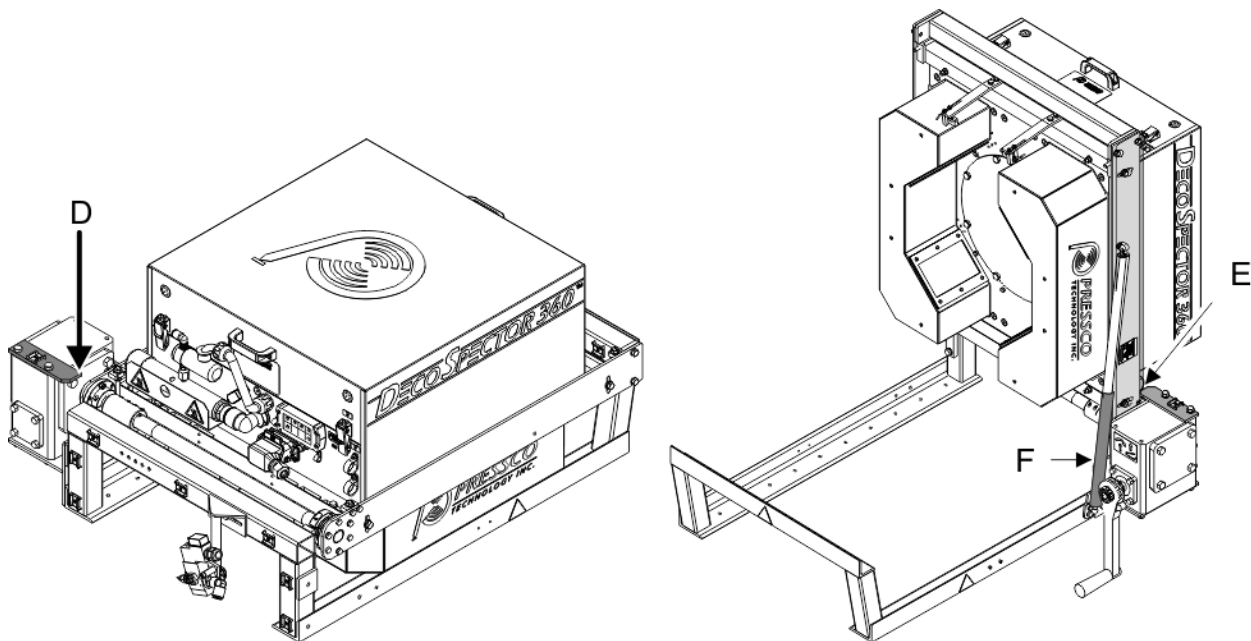
Utilisez le châssis pour soulever le module afin de réaliser les opérations de maintenance

1. Utilisez la manivelle [A] pour soulever le module. Tournez la manivelle [A] dans le sens des aiguilles d'une montre = le module se déplace vers le haut. La manivelle est équipée d'un cliquet qui limite le mouvement dans un seul sens.
2. Hissez le module jusqu'à ce qu'il atteigne la position en butée [D].
3. Nettoyez les fenêtres du module et procédez aux autres opérations de maintenance nécessaires.



A la fin des opérations de maintenance :

1. Appuyez pour libérer le mécanisme de verrouillage [F].
2. Utilisez la gâchette [C] présente sur la manivelle pour changer de sens.
3. Actionnez la manivelle [A] pour abaisser le module. Tournez la manivelle [A] dans le sens inverse des aiguilles d'une montre = le module se déplace vers le bas.



D) butée mécanique

E) le châssis ne peut pas être déplacé au-delà de la butée mécanique

F) dispositif de blocage qui maintient le module en place pendant vos interventions

Nettoyez les fenêtres du tunnel

Il est nécessaire de nettoyer les fenêtres du tunnel d'inspection au moins une fois par équipe, selon les conditions de l'usine.



Important - Des débris et des salissures de contamination peuvent s'accumuler sur les surfaces optiques en verre ou en plastique. Cette saleté peut encrasser les fenêtres d'inspection et provoquer de faux rejets de pièces, des défauts manqués ou dégrader l'éclairage. Nettoyer régulièrement les surfaces en verre et en plastique.

De quoi avez-vous besoin ?

- Des chiffons propres, doux et non gras
 - Recommandé : Numéro de pièce : 81945. Il comprend une bouteille de solution de nettoyage pour lentilles et une boîte de lingettes nettoyantes pour lentilles.
 - Vous pouvez utiliser des fournitures déjà présentes dans votre usine, conçues pour nettoyer les lunettes de sécurité, telles que le nettoyant liquide pour lentilles Uvex Clear S463, avec les chiffons de nettoyage pour lentilles Honeywell Uvex Clear
- Une solution d'eau et de savon doux
- Une lampe torche pour pouvoir éclairer l'intérieur du tunnel
- Interrompre la ligne de production - uniquement sur un court délai, le temps de faire basculer le tunnel en position ouverte puis fermée

NE PAS UTILISER :



Du papier essuie-tout pour nettoyer les surfaces. Ce papier est susceptible de rayer les surfaces ou de déposer des peluches.



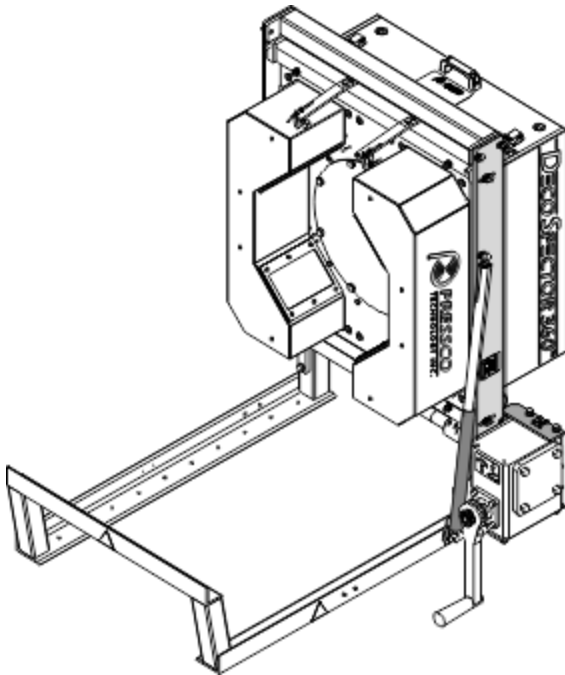
Des solvants à base d'alcool. Ils peuvent endommager les surfaces en plastique.



Des produits chimiques agressifs. Ils peuvent endommager diverses surfaces.

Pour le nettoyage des fenêtres :

1. Assurez-vous que la ligne de production est à l'arrêt et que la zone autour du tunnel est dégagée (sans personnes, pièces, équipement).
2. Tournez la manivelle du châssis dans le sens des aiguilles d'une montre pour déplacer le tunnel vers le haut et à distance de la ligne de production.
3. Appuyez sur le mécanisme de blocage pour le verrouiller.



4. Si vous le souhaitez, vous pouvez signaler à d'autres personnes de l'usine qu'elles peuvent relancer la production pendant que vous procédez au nettoyage des fenêtres.
5. A l'aide d'un chiffon doux et d'une solution d'eau et de savon doux, nettoyez toutes les fenêtres d'inspection et d'éclairage à l'intérieur du tunnel. Assurez-vous de bien retirer toutes les traces de graisse, d'huile ou autres débris.

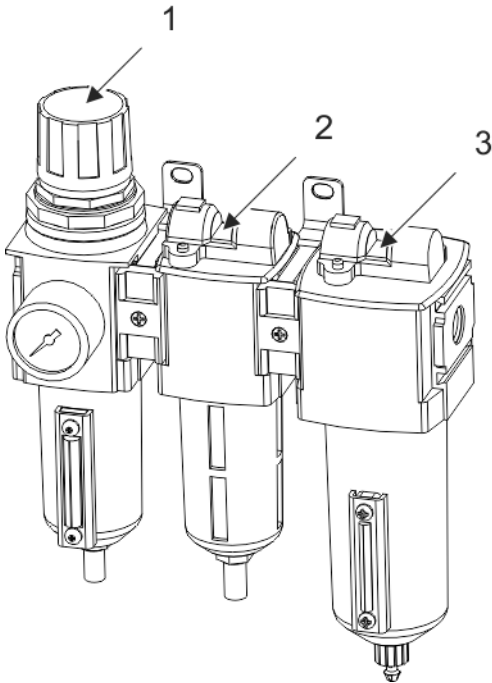


6. Si la production a été relancée, signalez à quelqu'un de l'interrompre à nouveau.
7. Appuyez pour libérer le mécanisme de verrouillage sur le châssis.
8. Appuyez sur la gâchette pour changer le sens d'actionnement.
9. Actionnez la manivelle pour abaisser le module jusqu'à sa position d'origine.
10. Démarrer la production.

11. Sélectionnez le bouton Réapprendre dans le logiciel DecoSpector 360™, afin que le système apprenne les pièces avec les fenêtres nouvellement nettoyées.

Remplacer les filtres de l'ensemble filtre / régulateur

L'ensemble filtre / régulateur illustré ci-dessous est installé sur le module d'inspection. Remplacer les filtres.



	Numéro de pièce Pressco	Description	Fréquence de remplacement minimum :
1		Filtre/ Régulateur. Pas de remplacement de filtre nécessaire.	
2	67620	Remplacement du Filtre à huile	Toutes les 2000 heures
3	67621	Remplacement du Filtre à vapeur d'huile	Tous les 12 mois
	67622	Kit (contient un élément de chaque 67620 et 67621) Il peut être plus aisé de remplacer ces deux filtres en même temps	