



Intellispec™ - Manuel de l'opérateur

VERSION DE LOGICIEL : LOGICIEL 6.0

RÉFÉRENCE DU MANUEL : 82002 RÉV. 01

Avis de droits d'auteur / Contactez-nous

© 2021 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 :

Pour demander un support technique ou une assistance à distance : tech-support@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	7
À propos de ce manuel	7
Protection contre la décharge électrostatique	8
Chapitre 2 Consignes de sécurité	9
Avertissement pour la santé - Épilepsie photosensible	9
Symboles utilisés pour ce système	10
Marquage - Intellispec	11
Dispositifs d'alerte	12
Risque résiduel	12
Conditions d'utilisation	12
Exclusions des conditions d'utilisation	13
Équipement de protection individuelle - EPI	13
Sécurité du personnel	13
Levage d'objets lourds	15
Utilisateurs habilités	15
Utilisation des pièces détachées	16
Chapitre 3 Spécifications du système	17
Conditions environnementales	17
Niveau de pression acoustique	17
Spécifications - Intellispec Series 6	18
Chapitre 4 Déclarations de conformité UE	20
Déclaration de conformité - Système Intellispec S6	20
Déclaration de conformité - Module d'inspection CPX 4 caméras	22
Chapitre 5 Installation	24
Expédition et Manipulation	24
Recommandations préalables à l'installation	24
Services de réseaux fournis par le client	25

Mise à la terre	25
Raccordement électrique	26
Connexions externes	26
Schéma du système pneumatique de la vanne de rejet	27
Installation	28
Ventilation	28
Stabilité de l'interface utilisateur	28
Mise en service	28
Chapitre 6 Utilisation du système Intellispec Series 6	29
En ligne - Hors ligne	29
Changement d'article	29
Quitter l'application Intellispec	30
Chapitre 7 Poste de commande et Interface utilisateur Intellispec S6	31
Ports USB S6	32
Périphérique d'identification biométrique	32
Mise en marche et Mise à l'arrêt au niveau du Poste de commande	33
Accès aux composants internes lorsque le système S6 est hors tension ..	33
Procédure de verrouillage	34
Accès aux composants internes lorsque le système est sous tension	34
Redémarrage du système Intellispec	35
Schémas composants et interconnexions	37
Chapitre 8 Présentation générale du logiciel	42
Connexion et Déconnexion	42
Menu de Connexion	42
4 Écrans de l'application	43
Menu Statistiques	46
Clavier virtuel (OSK)	47
Barre d'outils	49

Menu Etoile	49
Langue	50
Taux de pièces	51
Chapitre 9 Alarmes	52
Afficher et Annuler des alarmes	52
Afficher et Annuler des Alarmes Composant Machine	53
Alarmes système - Description et configuration	54
Alarmes Ligne - Bref descriptif	56
Alarmes Capteur - Bref descriptif	57
Alarmes Éjecteur - Bref descriptif	58
Alarmes Composant Machine - Bref descriptif	59
Chapitre 10 Graphiques	61
Graphique témoin - Présentation générale	61
Tri des données dans les graphiques	62
Remise à zéro des statistiques Composant machine	64
Défilement parmi les graphiques	65
Graphiques de tendance	65
Graphiques Composant machine	66
Graphique par inspection	67
Chapitre 11 Statistiques et rapports	68
Grille des statistiques	68
Options de la Grille des statistiques	69
Rapports	70
Messages d'erreur	74
Chapitre 12 Enregistrer les images	75
Prendre une capture d'écran	75
Enregistrer les images	75
Image figée sur défaut	76

Images des rejets	82
Chapitre 13 Aide et assistance	86
Aide	86
Assistance à distance	86
À propos de Intellispec	90
Menu sauvegarde et restauration	92
Chapitre 14 Fréquence des entretiens	96
Précautions à prendre pour les opérations de maintenance	97
Nettoyer les filtres de l'armoire de commande	97
Nettoyage des surfaces optiques	98
Nettoyage des surfaces en verre	98
Nettoyage des surfaces en plastique - Généralités	99

Chapitre 1 Introduction

Bienvenue

Nous vous remercions et félicitons pour votre achat d'un système Intellispec. La plate-forme Intellispec est un système de contrôle par vision haute vitesse spécifiquement conçu pour le contrôle des produits et des processus de fabrication. Ce système est un outil d'inspection puissant beaucoup plus fiable que l'œil humain ou les méthodes d'échantillonnage. Équipé des technologies informatiques les plus en pointe et de la puissance de nouveaux algorithmes de contrôle, fort de la capacité de réglages en ligne et du stockage des données d'inspection, le système Intellispec se charge de contrôler automatiquement les pièces avec une extrême précision sur des lignes de production à cadence rapide.

Le système Intellispec vous permettra de livrer à vos clients des produits de la plus haute qualité.

À propos de ce manuel



IMPORTANT : Conservez ce manuel pour toute consultation ultérieure

Ce manuel 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.

Ce manuel a pour objet de décrire les fonctions du logiciel correspondantes au niveau opérateur, les consignes de sécurité et l'entretien.

Ce manuel :

- Est considéré comme adéquat pour Intellispec version 6.0. Son contenu pourra être modifié sans avis préalable.
- 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.
- Il fait référence à la technologie mise en œuvre au moment de la vente et de la fourniture du système et ne pourra pas être considéré inadéquat en cas d'améliorations technologiques de la machine ou par rapport aux illustrations dans le manuel.

Autres manuels de référence :

- Intellispec Software Administrator Guide, qui décrit toutes les caractéristiques du logiciel et s'adresse aux utilisateurs de niveau Administrateur
- Intellispec Hardware Guide (options multiples) et addenda du Module d'inspection

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.

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 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

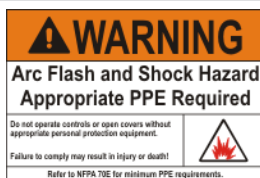
Si vous vous retrouvez en présence d'un facteur susceptible de déclencher soudainement des symptômes épileptiques ou des convulsions :

- 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

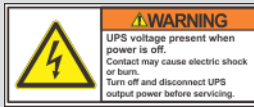
Symboles utilisés pour ce système

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

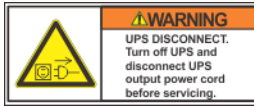
Symbole	Signification
	ATTENTION : danger. Consulter la documentation de l'équipement avant utilisation.
	AVERTISSEMENT : Risque de choc électrique
	AVERTISSEMENT : Risque d'arc électrique et de choc électrique
	AVERTISSEMENT : Risque de choc électrique
	AVERTISSEMENT : Risque de brûlures au contact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



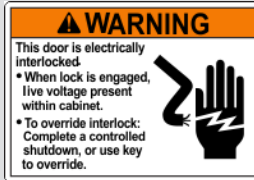
Avertissement : Risque d'arc électrique et de choc électrique



Avertissement : la tension de l'onduleur reste présente après avoir coupé l'alimentation



Avertissement : déconnexion de l'onduleur



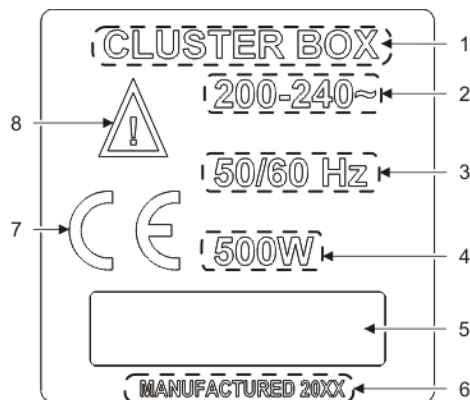
Avertissement : Verrouillage électrique



Danger : Risque d'explosion liée à l'arc électrique et au choc électrique

Marquage - Intellispec

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



- 1) Nom du composant. NOTE : Le modèle ChromaPulse est inscrit en façade du module.
- 2) Tension en Volts CA
- 3) Fréquence en Hertz (Hz)
- 4) Puissance maximale assignée en watts (W) sur connexion de tous les accessoires et modules
- 5) Le numéro de série est inscrit dans l'encadré
- 6) Année de fabrication
- 7) Certification du composant
- 8) Danger. Consulter la documentation de l'équipement avant utilisation.

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 garantisse 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" sur la page précédente.*

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



Chaussures de sécurité

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 3 Spécifications du système

Cet instrument a été conçu et testé conformément à la norme EN 61010-1 (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.

Conditions environnementales

Le système Intellispec 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 1 conformément aux normes CEI 61010-1 et CEI 60664.



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.

Niveau de pression acoustique

Le niveau sonore du signal 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.

Spécifications - Intellispec Series 6

Le chapitre ci-après décrit les spécifications électriques et les mesures relatives aux composants du système Intellispec Series 6. Votre système comprend exclusivement les composants nécessaires à votre application.

Spécifications électriques - Series 6

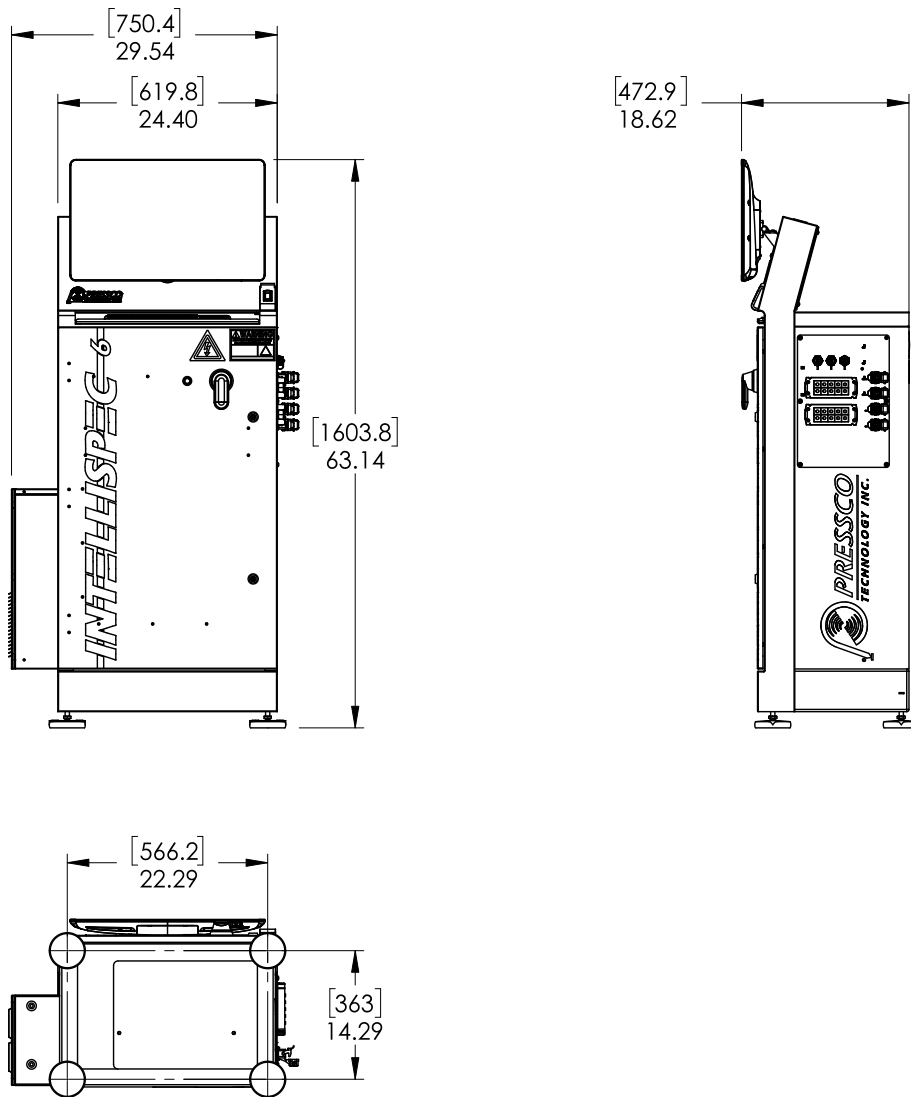
230 V : Interface de commande - Series 6 - modèle 81134

- Volts : 230 VCA
- Courant :
 - Module d'inspection : 4 A
 - Conditionneur d'air : 3,5 A
- Fréquence : 50/60 Hz
- Phases : 1

120 V : Interface de commande - Series 6 - modèle 81135

- Volts : 115 VCA
- Courant :
 - Module d'inspection : 6 A
 - Conditionneur d'air : 7 A
- Fréquence : 50/60 Hz
- Phases : 1

Dimensions - Armoire du système de vision Series 6



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

Chapitre 4 Déclarations de conformité UE


Déclaration de conformité - Système Intellispec S6

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	Intellispec Series 6
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 55011:2016+A11:2020 : Émissions conduites / rayonnées</p> <p>EN 61000-4-2:2009 : Essai d'immunité aux décharges électrostatiques</p> <p>EN 61000-4-3:2006 + A1:2008 + A2:2010 : Essai d'immunité aux champs électromagnétiques rayonnés aux fréquences radioélectriques</p> <p>EN 61000-4-4:2004 + A1:2010 : Essais d'immunité aux transitoires électriques rapides en salves</p> <p>EN 61000-4-5:2006 : Essai d'immunité aux ondes de choc</p> <p>EN 61000-4-6:2009 : Immunité aux perturbations conduites, induites par les champs radioélectriques</p> <p>EN 61000-4-11:2004 : Essais d'immunité aux creux de tension, coupures brèves et variations de tension</p> <p>EN 61010-1:2010 - Règles de sécurité pour appareils électriques de mesurage, de régulation et de laboratoire — Partie 1 : exigences générales</p> <p>Directive n° 2011/65/UE relative à la limitation de l'utilisation de certaines substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques</p>
Adresse	Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847, USA

Chapitre 4

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:



March 29, 2021

Fredrick F. Awig,
VP, Engineering & Operations

Date

Date : 29 mars 2021

Déclaration de conformité - Module d'inspection CPX 4 caméras

Déclaration	<p>La machine décrite ci-dessous, est conforme à la 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 (refonte).</p> <p>Le produit est conforme à la Directive 2014/30/UE sur la base de résultats d'essais répondant aux normes harmonisées et à l'utilisation d'un dossier technique conformément à l'Article 14 de cette Directive, et il satisfait les exigences essentielles stipulées en Annexe I.</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	Module d'inspection CPX 4 caméras
Dossier technique	EMC5383
Organisme notifié	<p>L'organisme notifié UE indiqué ci-après a examiné le dossier de construction technique, les procédures d'évaluation de la conformité et les méthodes d'essais relatifs à la CEM pour les essais in situ conformes à l'harmonisation des normes citées concernant les exigences essentielles de protection de la Directive 2014/30/UE :</p> <p>Hursley EMC Services, Ltd., Organisme notifié 2635 Trafalgar Close, Chandler's Ford Eastleigh SO53 4BW, Royaume-Uni Numéro de Certificat d'accréditation : 180898</p>
Normes utilisées	<p>EN 61000-6-2:2005 Compatibilité électromagnétique – Partie 6-2 : normes génériques - Immunité pour les environnements industriels.</p> <p>EN 55011:2009+A1:2010 Appareils industriels, scientifiques et médicaux - Caractéristiques des perturbations radioélectriques - Limites et méthodes de mesure.</p> <p>Directive n° 2011/65/UE relative à la limitation de l'utilisation de certaines substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques.</p>
Adresse	Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847, USA

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



1/27/21

Fredrick F. Awig,
VP, Engineering & Operations

Date

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

Chapitre 4

Date : 27 janvier 2021

Chapitre 5 Installation

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

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 de la caisse-palette sont indiqués ci-dessous. Notez qu'il s'agit de la taille et du poids maximum. La taille et le poids de la caisse-palette peuvent être inférieurs selon votre configuration. En fonction de votre configuration, il se peut que vous receviez plusieurs caisses-palettes.

Dimensions (système Intellispec complet)	152,4 cm x 124,46 cm x 152,4 cm (60 x 49 x 60 pouces)
--	---

Poids (système Intellispec complet)	453,592 kg (1000 livres.)
-------------------------------------	---------------------------

Poids (Système de vision Intellispec)	155 kg (340 livres)
---------------------------------------	---------------------

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.

Services de réseaux fournis par le client

La mise en œuvre du système Intellispec de Pressco 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.

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	<p>Chaque prise électrique doit être conforme aux :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Spécifications électriques de l'Interface utilisateur (utilisez les spécifications correspondantes à votre système) • Spécifications électriques du tunnel intégré (le cas échéant) • Spécifications électriques du coffret centralisé de contrôle (le cas échéant)
Connexion Internet (en option)	Prévoyez un câble blindé Ethernet pour l'assistance à distance 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.

Raccordement électrique

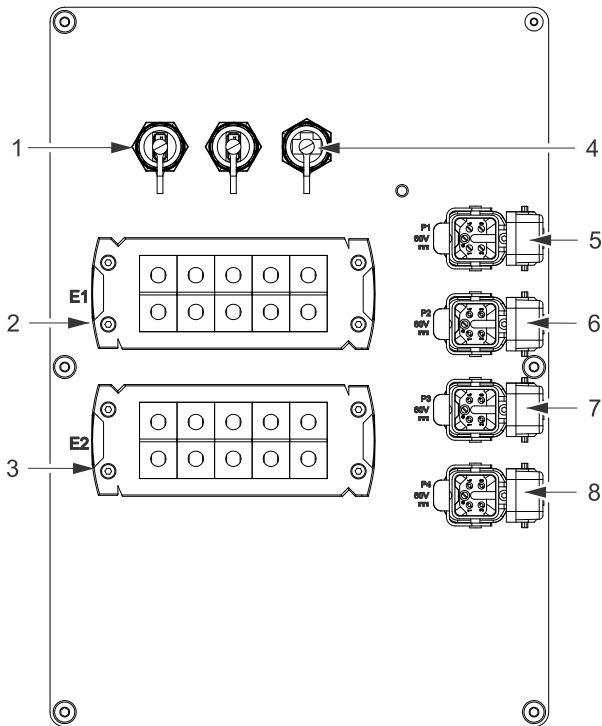
Assurez-vous de la compatibilité entre la tension à la prise d'alimentation et la tension requise par la machine. Reportez-vous aux spécifications électriques et schémas de câblage propres à votre système.



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.

Connexions externes

Les connecteurs se trouvent sur le côté de l'armoire Intellispec Series 6.



- 1) USB1 et USB2 - pour le transfert de données
- 2) Bloc connecteur E1 - connexions du module d'inspection
- 3) Bloc connecteur E2 - connexions du module d'inspection

Connecteur Ethernet

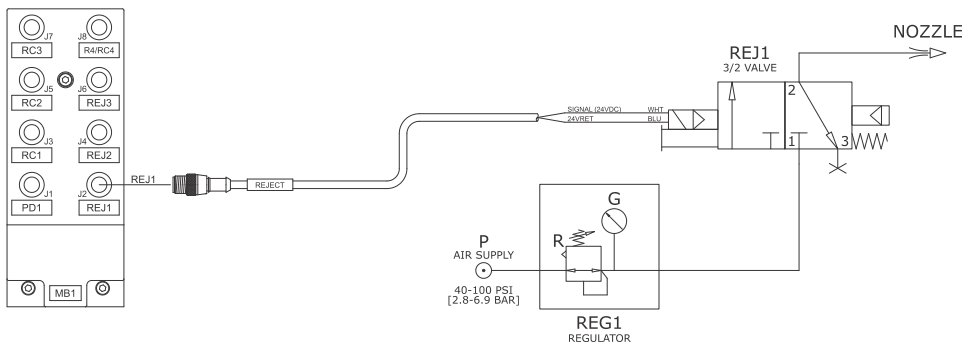
5-8) Connecteurs P1 à P4 - 60 VCC en sortie vers les modules d'inspection

Schéma du système pneumatique de la vanne de rejet

Ce schéma illustre le raccordement du dispositif de rejet au Boîtier 8 ports E/S. Concerne les systèmes Intellispec.

8-PORT I/O BOX
57006

REJECT VALVE PNEUMATIC DIAGRAM



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

Positionnez correctement les composants Intellispec de Pressco en prévoyant une ventilation adéquate pour une bonne circulation de l'air dans les filtres à air.

Composant	Espacement
Interface utilisateur	Prévoir un dégagement libre de 1 m [39 pouces] autour de la machine
Coffret centralisé de contrôle (non utilisé sur tous les systèmes)	Prévoir un dégagement libre de 100 mm devant le ventilateur et la grille d'aération

Stabilité de l'interface utilisateur

Ajustez la hauteur du pied pour mettre de niveau l'interface utilisateur. Un réglage du niveau correctement réalisé participe au bon fonctionnement de l'équipement. Reportez-vous également aux instructions du chapitre "[Sécurité du personnel](#)" sur la page 13.

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 l'armoire du système de vision		
Branchement de l'alimentation électrique sur le coffret centralisé de contrôle (le cas échéant)		
Branchement de l'alimentation électrique sur les modules d'inspection intégrés, le cas échéant		
Câblage entre l'armoire de l'interface utilisateur et le(s) module(s) capteur(s) et coffret centralisé de contrôle (le cas échéant), conformément aux schémas de câblage		

Chapitre 6 Utilisation du système Intellispec Series 6

En ligne - Hors ligne



Le feu de signalisation sert d'indicateur de l'état En ligne/ Hors ligne de chaque ligne de production.

- Rouge = Hors ligne
- Vert = En ligne
- Orange = Hors ligne en cours (traitement en cours des pièces mises en file d'attente pendant la mise Hors ligne du système).

Pour passer du mode En ligne au mode Hors ligne, ou inversement, cliquez sur le feu de signalisation.

Les lignes peuvent être placées en mode En ligne ou Hors ligne indépendamment les unes des autres. En cas de configuration de plusieurs lignes, une ligne peut être Hors ligne alors qu'une autre est En ligne.

Note : pour placer la ligne En ligne ou Hors ligne, des droits d'accès peuvent être requis

Changement d'article

Pour modifier les articles à inspecter, il vous suffit de modifier le programme d'article (si vous disposez d'un programme d'article déjà configuré pour le nouveau type de pièce à inspecter).

Cette action aura pour effet de charger les paramètres adéquats d'inspections, éclairage et rails de guidage, le cas échéant (si ces paramètres sont préalablement définis).

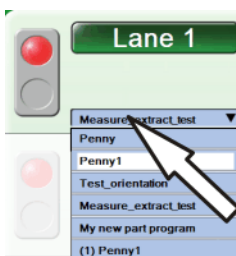
Note : certains éléments du menu sont réservés aux utilisateurs avancés

De quoi avez-vous besoin ?

Droit d'accès au Changement des programmes d'article

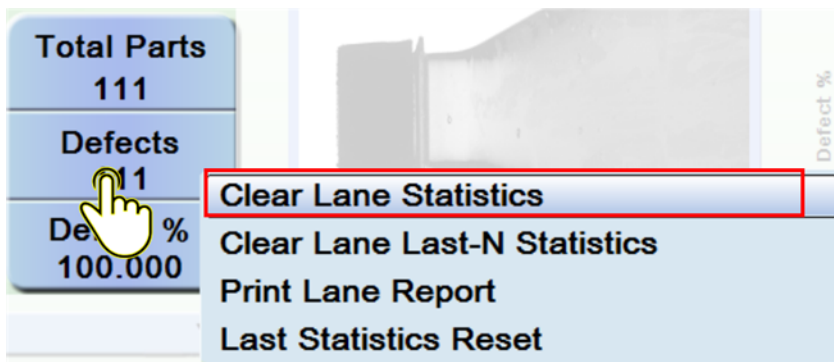
Pour changer d'article :

1. Connectez-vous.
2. Cliquez sur le menu déroulant de l'article.



3. Cliquez sur le nom du nouvel article à inspecter. Le programme du nouvel article est alors chargé sur le système Intellispec.

4. Cliquez sur le tableau statistiques et sélectionnez Effacer les statistiques Ligne, pour lancer le décompte des statistiques du nouveau processus de production.





5. Placez la ligne en mode En ligne et commencez l'inspection des nouvelles pièces.

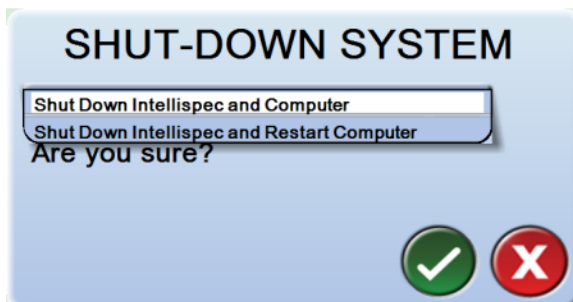
Les informations relatives à la ligne en particulier figurent dans chaque Programme d'article. Tout ce que vous avez préalablement paramétré est sauvegardé : information caméra, information éclairage, information étalonnage et inspections.

Quitter l'application Intellispec

Vous devez disposer des droits d'accès permettant de quitter l'application. On évite ainsi les fermetures non autorisées du système. Pour connaître vos droits d'accès, contactez votre administrateur système.

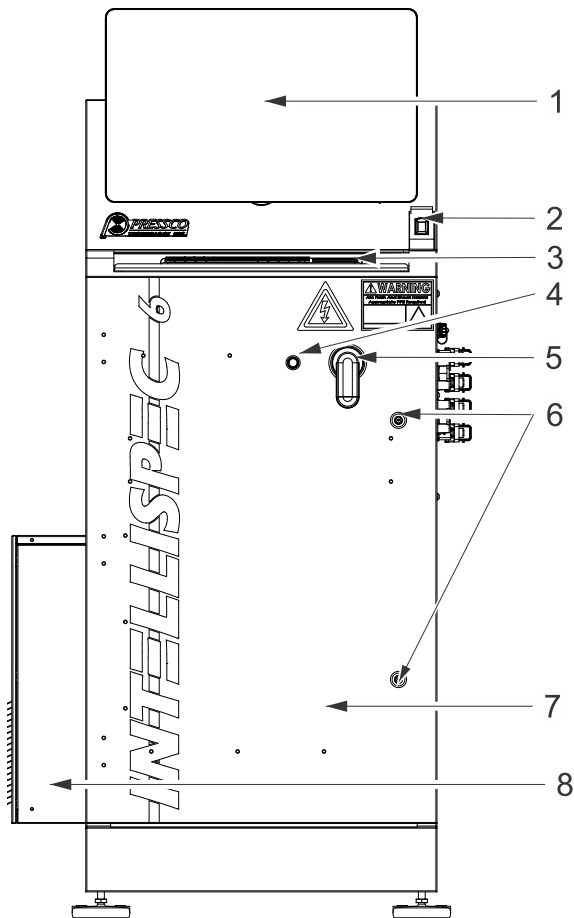
Pour quitter l'application Intellispec :

1. Connectez-vous.
2.   Sélectionnez : Accueil | Outils | Quitter le système.
3. Sélectionnez une option.



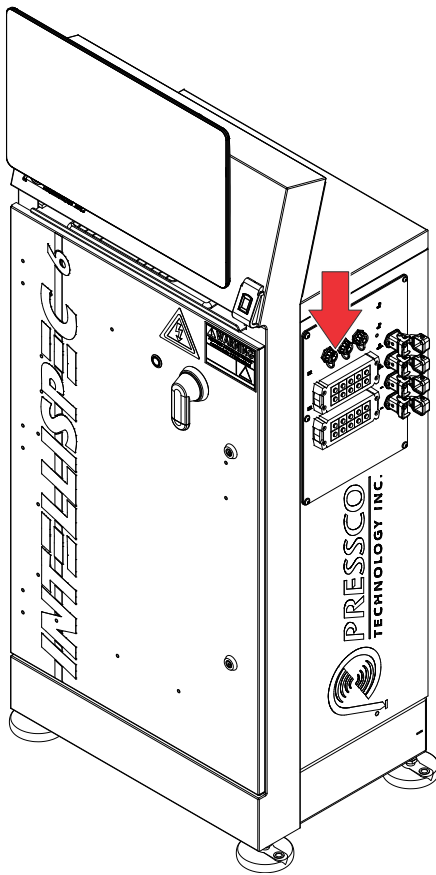
4.  Cliquez sur le bouton OK . L'application Intellispec se ferme et l'ordinateur s'arrête (et redémarre, le cas échéant).

Chapitre 7 Poste de commande et Interface utilisateur Intellispec S6



- 1) - Moniteur à écran tactile
- 2) Périphérique d'identification biométrique
- 3) Support de clavier
- 4) Témoin d'alimentation
- 5) Interrupteur d'alimentation
- 6) Verrous ("Accès aux composants internes lorsque le système S6 est hors tension" sur la page 33)
- 7) Système de vision (à l'intérieur du poste de commande)
- 8) Conditionneur d'air


Ports USB S6



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

Utilisez les ports USB pour :

- Importer ou Exporter les Programmes pièce d'un autre système ; Créer, Copier ou Importer un Programme pièce
- Exporter des Comptes utilisateurs
- Importer des Comptes utilisateurs
- Créer un Package d'assistance
- Enregistrer des images, en particulier celles à envoyer avec un Package d'assistance

 Le port USB n'est pas destiné au chargement de votre téléphone ! Utilisez ces ports pour importer et exporter des données.

Périphérique d'identification biométrique

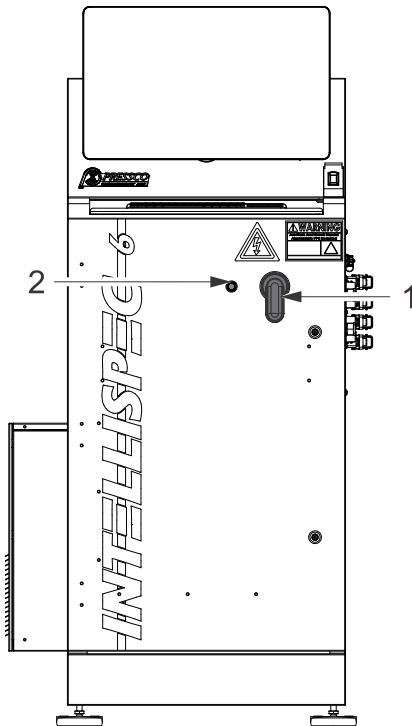
Le Périphérique d'identification biométrique est utilisé pour la connexion et déconnexion au système Pressco. Ce périphérique est livré en option et doit être acheté avec le système.



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 au niveau du Poste de commande



Mise en marche : tournez l'interrupteur [1] situé sur la face avant de l'armoire sur ON. Le témoin d'alimentation [2] s'éclaire. Le logiciel démarrera automatiquement. (Vous devez vous connecter et placer le système en ligne pour démarrer les opérations d'inspection)

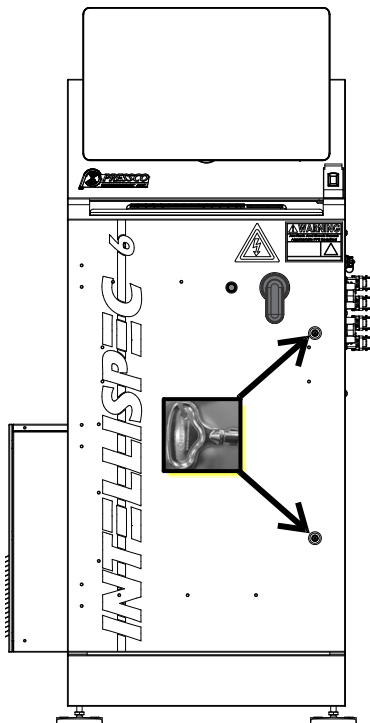
Note : il faut environ une minute à l'ordinateur pour démarrer après que l'interrupteur d'alimentation principal ait été placé sur ON

Mise à l'arrêt : tournez l'interrupteur [1] situé sur la face avant de l'armoire sur OFF. Le système ainsi que l'ordinateur s'arrêtent. 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.

Accès aux composants internes lorsque le système S6 est hors tension



Pour accéder aux composants à l'intérieur de l'armoire de commande, il vous faut les clés appropriées (fournies par Pressco).

⚠ 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**.

Procédure de verrouillage

Pour éviter la mise sous tension lorsque la porte de l'armoire est ouverte :



1. Assurez-vous que la poignée est sur la position OFF
2. Appuyez sur l'élément rouge de la poignée pour le faire sortir
3. Verrouillez à l'aide de trois cadenas maximum

Accès aux composants internes lorsque le système est sous tension

L'interrupteur dispose d'une commande prioritaire qui permet d'ouvrir l'armoire de commande lorsque l'interrupteur est sur la position Marche.

⚠ *AVERTISSEMENT - Seul le PERSONNEL TECHNIQUE AUTORISÉ peut avoir accès à la partie intérieure de l'ordinateur lorsque l'équipement est sous tension.*

1. Utilisez un petit outil à pointe arrondie pour appuyer sur le petit bouton situé sur le côté gauche de la poignée. Il est recommandé d'utiliser une clé Allen 3/32 pouces ou 2,5 mm, mais vous pouvez également utiliser un stylo à bille.



N'utilisez pas un outil pointu pour appuyer sur le bouton.

2. Ouvrez la porte de l'armoire.



Avertissement - éléments sous tension à l'intérieur de l'armoire.



Redémarrage du système Intellispec

Vous pouvez être amené à redémarrer le système en cas de coupure ou de perte de communication entre le Système de vision et le Coffret centralisé de contrôle (le cas échéant) ou les modules d'inspection.

Parmi les signes révélateurs, vous pourrez constater que le témoin lumineux du module d'inspection a cessé de clignoter et que le système ne prend plus de clichés. Le redémarrage du système rétablira la connexion entre le Système de vision et le Dispositif de suivi des pièces.

Note : en cas de coupure d'alimentation de l'onduleur du Système de vision et du coffret centralisé de contrôle, pendant plus de deux minutes, le logiciel s'arrête automatiquement, puis arrête l'ordinateur du Système de vision. Puis, le logiciel redémarre. Il ne vous reste plus qu'à vous connecter et à placer de nouveau le système en ligne.

Redémarrage du système

Si le système ne communique plus ou si le logiciel a cessé de fonctionner, nous vous recommandons de redémarrer tout le système. Cela aura pour effet de réinitialiser le logiciel, le module d'inspection et tous les périphériques de communication du système.

Pour redémarrez le système :

1. Placez l'interrupteur d'alimentation principal sur OFF (DISC 1). Le système va s'arrêter tout en effectuant la procédure de fermeture du logiciel.
2. Attendez jusqu'à la fermeture complète du logiciel et l'arrêt de tous les composants, puis attendez encore 40 secondes pour permettre la réinitialisation des composants électroniques.
3. Placez l'interrupteur d'alimentation principal sur ON (DISC 1). Le système va redémarrer ainsi que le chargement du logiciel Intellispec. Connectez-vous au système pour commencer à l'utiliser.

Note : Le redémarrage complet du système peut prendre plusieurs minutes.

Si le redémarrage du système ne résout pas le problème, essayez une des solutions indiquées ci-après ou contactez Pressco. (Comment contacter Pressco)

Redémarrage du logiciel d'application

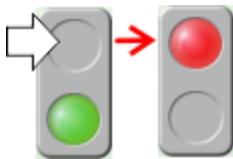
Un redémarrage du logiciel peut être nécessaire si vous constatez qu'une erreur logicielle n'a pas été résolue lors du redémarrage du système.




Vous devez disposer des droits d'accès permettant de quitter l'application. On évite ainsi les fermetures non autorisées du système. Pour connaître vos droits d'accès, contactez votre administrateur système.

Important - Lors du redémarrage du logiciel, il est important de choisir l'option adéquate dans le menu de fermeture du système. Sélectionnez uniquement les options Fermeture d'Intellispec et Redémarrage de l'ordinateur, tel que décrit ci-dessous.

Pour redémarrer le logiciel Intellispec :

1. Connectez-vous.
2. Placez le système en mode Hors ligne. (Répétez l'opération pour toutes les lignes si nécessaire)



3.   Quittez l'application : Accueil | Outils | Fermeture d'Intellispec et Redémarrage de l'ordinateur.
4.  Cliquez sur le bouton OK. L'application Intellispec se ferme et l'ordinateur s'arrête puis redémarre. Votre système peut être configuré pour passer en ligne au démarrage. Dans le cas contraire, le logiciel s'ouvre en mode Sommaire Système et il vous suffit de vous connecter pour continuer à utiliser le système.

Redémarrage de l'ordinateur

Si le fait de relancer le logiciel d'application ne résout pas les erreurs, ou si le logiciel ne redémarre pas, ou si le message « System in Transition » (Système en transition) s'affiche, essayez de redémarrer l'ordinateur.

Pour redémarrer l'ordinateur :

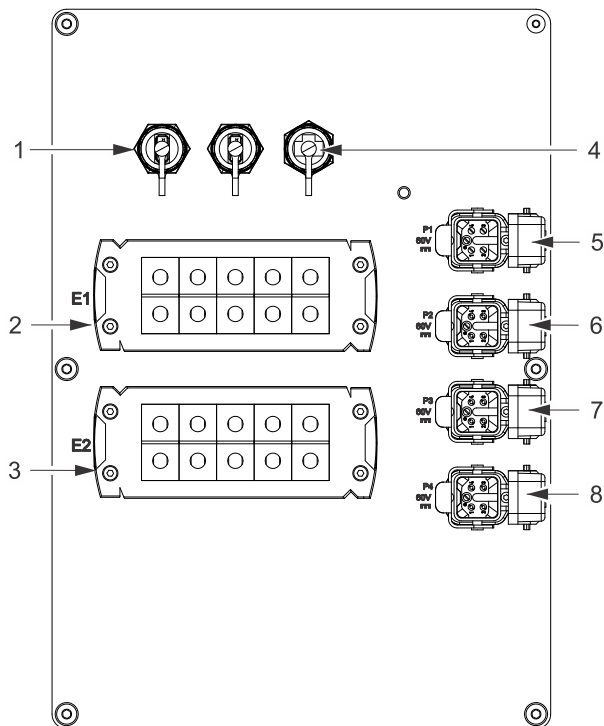
1. Appuyez sur les touches Ctrl + Alt + Supprimer de votre clavier.
2. Sélectionnez l'option Quitter pour quitter l'application Intellispec.
3. A l'invite de connexion de Windows, entrez le mot de passe « pypass » comme mot de passe du compte utilisateur Intellispec. A la fin de la procédure de connexion, le logiciel d'application est lancé.

Note : Le redémarrage complet du système peut prendre plusieurs minutes.

Schémas composants et interconnexions

Connexions externes

Les connecteurs se trouvent sur le côté de l'armoire Intellispec Series 6.



- 1) USB1 et USB2 - pour le transfert de données
- 2) Bloc connecteur E1 - connexions du module d'inspection
- 3) Bloc connecteur E2 - connexions du module d'inspection


Connecteur Ethernet

5-8) Connecteurs P1 à P4 - 60 VCC en sortie vers les modules d'inspection

Colonne lumineuse 4 couleurs

Les lumières la colonne lumineuse fournie en option peuvent s'allumer, s'éteindre ou clignoter, en fonction de l'état de certains équipements. Chaque ligne dispose de sa propre colonne lumineuse.

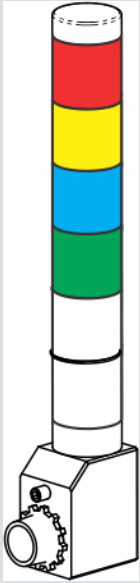
Note : la colonne lumineuse présente sur votre système peut être différente de celle figurant sur l'illustration

Colonne lumineuse 4 couleurs	Couleur d'éclairage	Condition	Signification
	Rouge	Allumé - fixe	Signale une alarme
	Rouge	Allumé - clignotant	La communication entre la carte de suivi des pièces et le PC hôte a été perdue ou est en défaut et doit déclencher une alarme
	Rouge	Désactivé	Aucune alarme (OK)
	Orange	Allumé	Signale une alarme d'avertissement
	Orange	Désactivé	Aucun avertissement (OK)
	Orange	flash de 0,5 seconde	Le système réinitialise automatiquement la Corrélation asynchrone FIFO (non utilisé sur tous les systèmes)
	Vert	Allumé	La ligne est En-ligne
	Vert	Désactivé	La ligne est Hors-ligne
	Bleu	Allumé	La carte de suivi des pièces est alimentée (OK)
	Bleu	Désactivé	La carte de suivi des pièces n'est pas alimentée

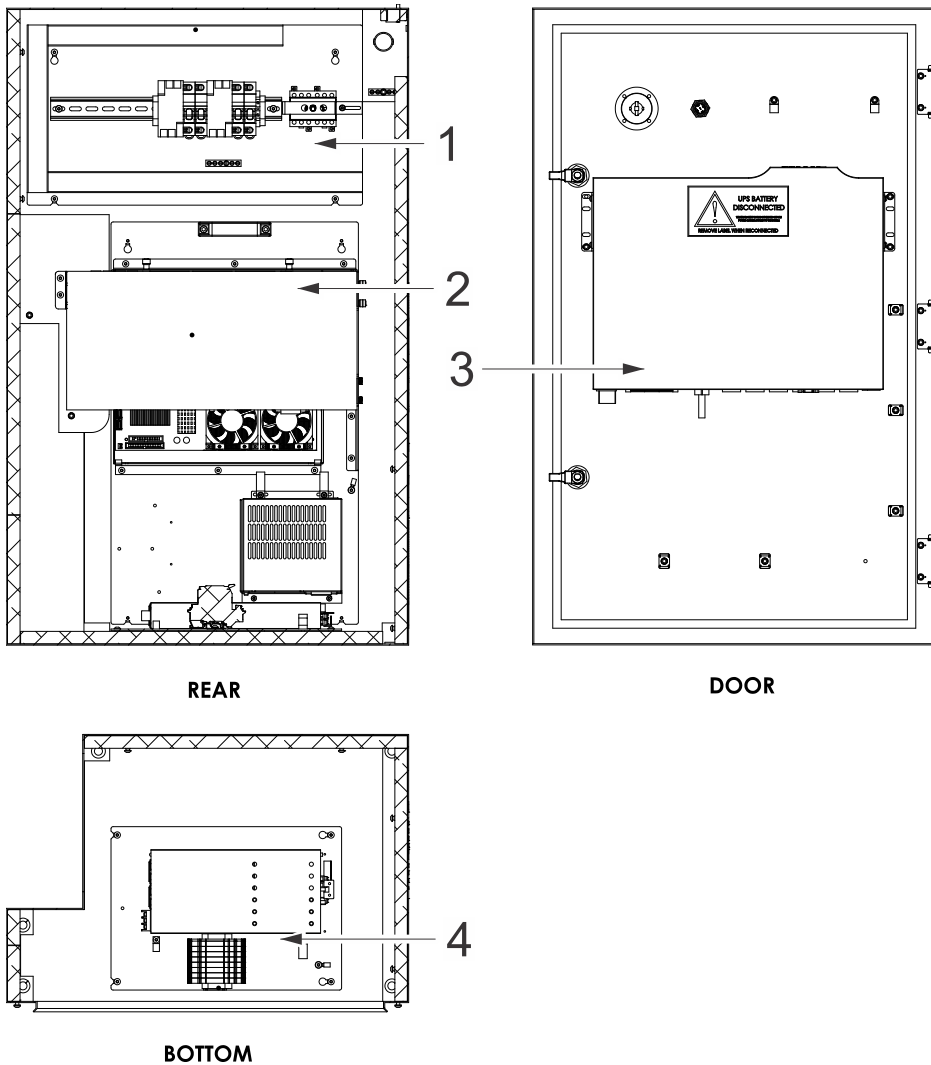
Colonne lumineuse 5 couleurs

Les lumières la colonne lumineuse fournie en option peuvent s'allumer, s'éteindre ou clignoter, en fonction de l'état de certains équipements. Chaque ligne dispose de sa propre colonne lumineuse.

Note : la colonne lumineuse présente sur votre système peut être différente de celle figurant sur l'illustration

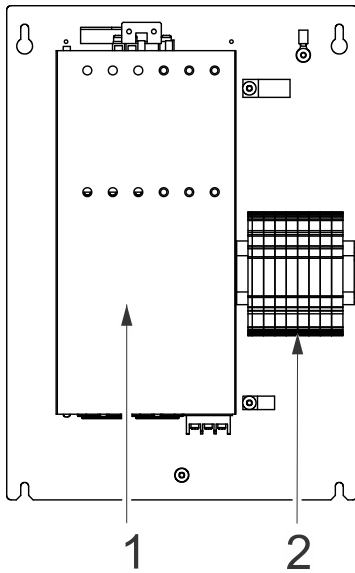
Colonne lumineuse 5 couleurs	Couleur d'éclairage	Condition	Signification
	Rouge	Allumé - fixe	Signale une alarme
	Rouge	Allumé - clignotant	La communication entre la carte de suivi des pièces et le PC hôte a été perdue ou est en défaut et doit déclencher une alarme
	Rouge	Désactivé	Aucune alarme (OK)
	Orange	Allumé - fixe	Signale une alarme d'avertissement
	Orange	Désactivé	Aucun avertissement (OK)
	Orange	flash de 0,5 seconde	Le système réinitialise automatiquement la Corrélation asynchrone FIFO (non utilisé sur tous les systèmes)
	Bleu	Allumé	Non assigné
	Bleu	Désactivé	Non assigné
	Vert	Allumé - fixe	La ligne est En-ligne
	Vert	Désactivé	La ligne est Hors-ligne
	blanc	Allumé - fixe	Sous tension (La carte du dispositif de suivi des pièces est alimentée)
	blanc	Désactivé	Hors tension (La carte du dispositif de suivi des pièces n'est pas alimentée)

Composants internes



- 1) Panneau d'alimentation, avec le bornier TB1
- 2) Ensemble Système de vision
- 3) Onduleur (UPS - Système d'alimentation sans coupure)
- 4) Panneau d'alimentation CC, avec le bornier TB2

Panneau d'alimentation CC



- 1) BLOC D'ALIMENTATION 60 VCC 1000 W, 85-264 VCA 47-440 Hz
- 2) BORNIER TB2 - PANNEAU D'ALIMENTATION CC - S6

Remplacement des fusibles

Les fusibles se trouvent dans le bornier TB2 qui est situé sur le panneau inférieur du poste de commande

⚠ Avertissement - Pour une protection continue contre les risques d'incendie, veillez à remplacer les fusibles par des fusibles de même type et calibre. L'utilisation d'autres fusibles ou matériels est interdite.

⚠ Avertissement - Débrancher le produit de l'alimentation électrique avant de remplacer le(s) fusible(s).

Pour connaître la capacité du fusible, reportez-vous au tableau ci-dessous.

Voir le schéma de câblage - [Wiring Diagram F1959W Sheet 5 of 6](#)


Numéro de pièce Pressco	Fusible	Valeur	Emplacement
77915 Fuse Kit (Kit fusible)	FU1 - FU8	FUSIBLE 5 A TEMPORISÉ 5 X 20 mm	panneau inférieur

Chapitre 8 Présentation générale du logiciel


Cette section décrit les différentes parties de l'interface utilisateur et comment naviguer dans l'application. Elle décrit également comment sélectionner les rubriques et comment utiliser les boutons de l'interface utilisateur.

Connexion et Déconnexion

Pour vous connecter, utilisez une des deux méthodes ci-après :

- A.  Cliquez sur le bouton de Connexion. Sélectionnez votre nom d'utilisateur, puis saisissez votre mot de passe.
- B. Avec le capteur biométrique fourni en option : Appliquez votre doigt sur le capteur. Le système vous identifie automatiquement et vous connecte au système. Si le système ne parvient pas à vous identifier au bout de trois tentatives, vous pouvez alors vous connecter via la boîte de dialogue qui s'affiche.

Pour vous déconnecter :


- A.  Cliquez sur le bouton de connexion qui affiche votre nom d'utilisateur, puis cliquez sur le bouton Déconnexion.
- B. Avec le capteur biométrique fourni en option : Appliquez votre doigt sur le capteur. Le système vous identifie et vous déconnecte du système.

Note : en cas de connexion d'un autre utilisateur, vous êtes automatiquement déconnecté du système.

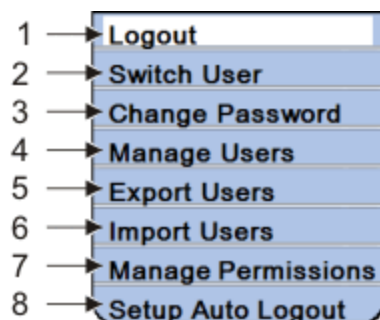
Menu de Connexion

Pour limiter certaines modifications du système aux seuls utilisateurs habilités, les utilisateurs sont tenus de se connecter.* Certains éléments du menu ne sont accessibles qu'aux utilisateurs disposant de droits d'accès avancés.

Pour afficher le menu Connexion :

 Cliquez sur le bouton de Connexion et entrez votre mot de passe. Le texte sur le bouton change, indiquant que vous êtes connecté.

 Cliquez de nouveau sur le bouton de Connexion. Le menu contextuel s'affiche à l'écran.



1 - Déconnexion

Chapitre 8

- 2 - Nouvel utilisateur
- 3 - **Modifier le mot de passe**- modifier uniquement votre mot de passe
- 4 - **Gérer les utilisateurs**– ajout, suppression ou modification des utilisateurs
- 5 - **Exporter Utilisateurs**- exporter les profils utilisateurs d'un système Intellispec vers un autre
- 6 - **Importer Utilisateurs**- importer les profils utilisateurs d'un système Intellispec vers un autre
- 7 - **Gérer les droits d'accès**– assigner les zones spécifiques du système auxquelles un utilisateur peut accéder
- 8 - **Configurer Déconnexion automatique**– le système vous déconnecte au terme d'un délai spécifié d'inactivité

Note : Un compte Technicien Pressco est réservé aux techniciens après-vente Pressco. Ce moyen donne accès à des fonctions non prises en charge (éléments de menu de couleur différente). Si vous vous connectez à ce compte pour utiliser ces fonctions, vous le faites à vos propres risques.

4 Écrans de l'application

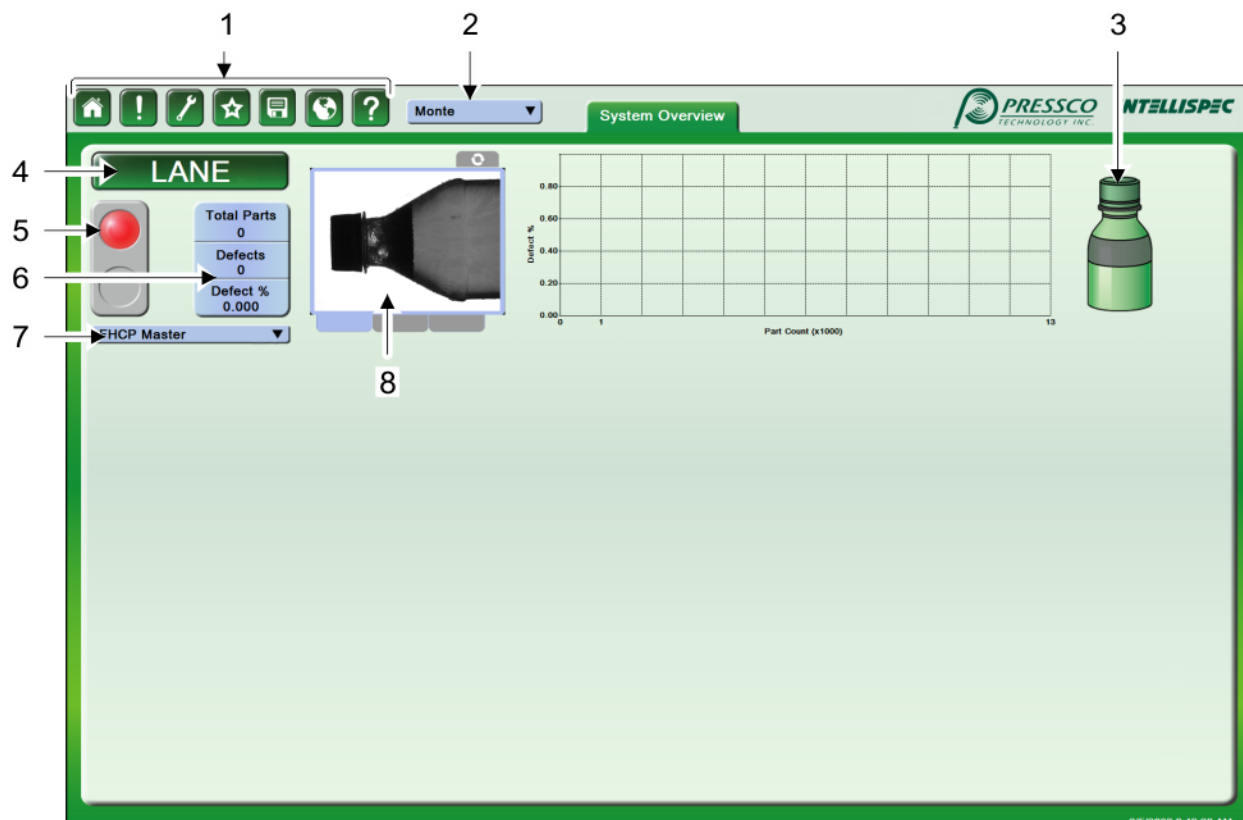
Cette section décrit les quatre principaux types d'écrans de l'application Intellispec.

Écran Sommaire Système



Pour accéder à l'écran Sommaire Système, cliquez sur l'icône Accueil.

Note : votre système peut comprendre plusieurs lignes. L'exemple ci-dessous illustre une ligne.



Chapitre 8

- 1 - "Barre d'outils" sur la page 49
- 2 - Connexion/ Déconnexion.
- 3 - Graphique témoin
- 4 - Aller à l'écran Sommaire Ligne
- 5 - En ligne / Hors ligne
- 6 - Statistiques Ligne
- 7 - Programme d'article
- 8 - Image Heartbeat

Écran Sommaire Ligne

Cliquez sur le bouton correspondant à une Ligne pour accéder à l'écran Sommaire Ligne.

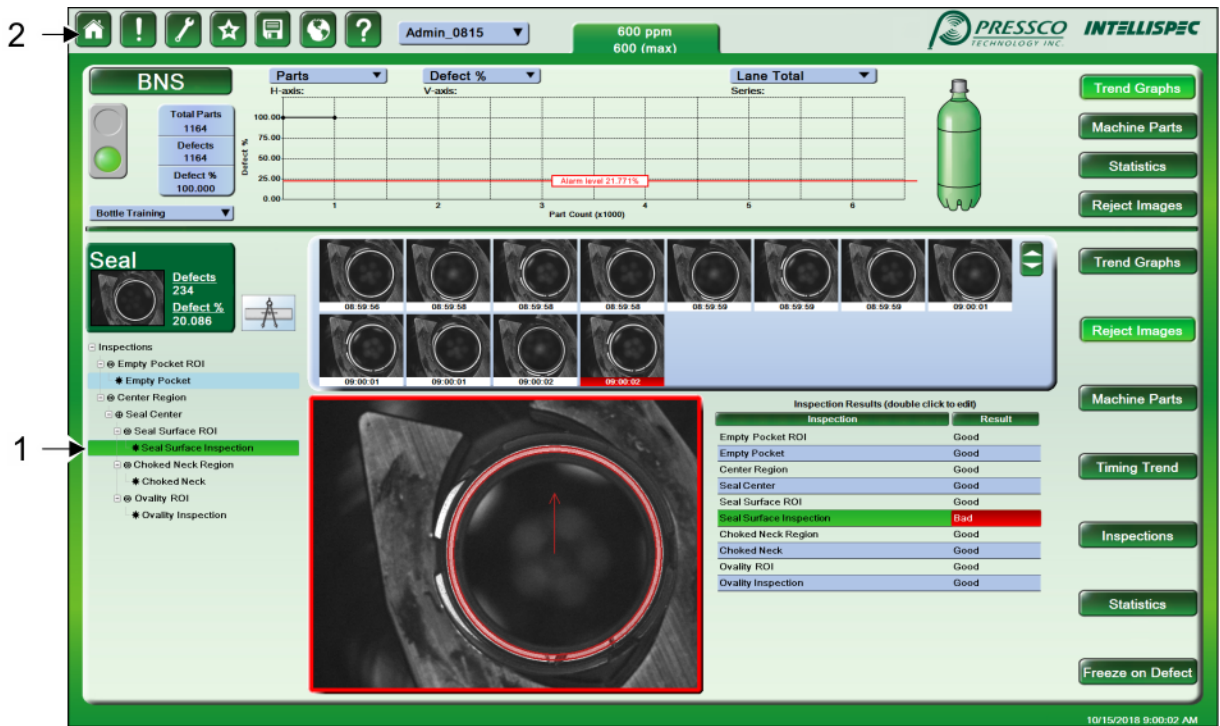
2 →

1 →

- 1 - Sélectionner le bouton du capteur pour basculer sur la Vue capteur détaillée, et inversement
- 2 - Basculer sur la vue Sommaire Système

Écran Sommaire Capteur

Cliquez sur le bouton correspondant à un capteur ou à une caméra pour accéder à l'écran Sommaire Capteur.

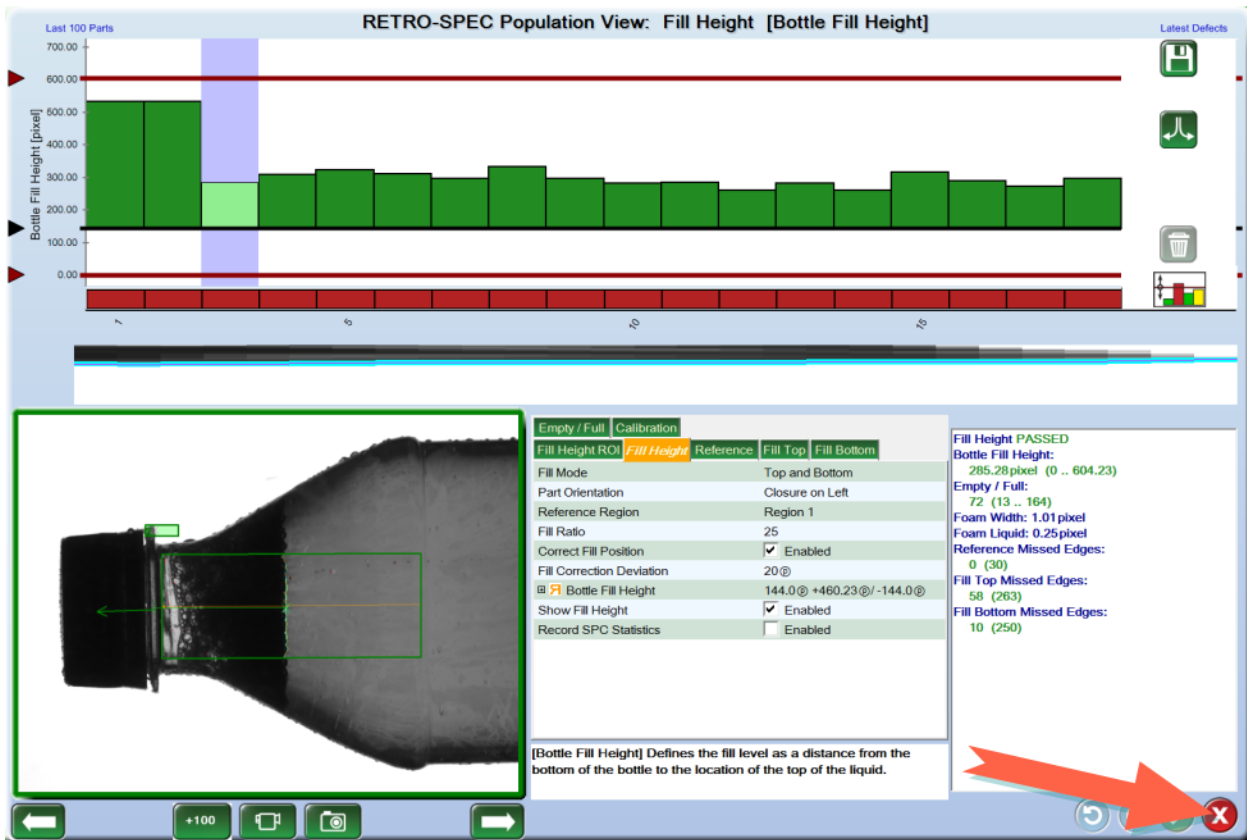


1 - Double-cliquer pour ouvrir la vue Inspection

2 - Basculer sur la vue Sommaire Système

Écran Sommaire Inspection

Double-cliquez sur un nom d'inspection dans l'arborescence des inspections pour accéder à l'écran Sommaire Inspection. Cet écran est celui qui vous permet d'ajuster les paramètres d'inspection (si vous disposez des droits d'accès).



Fermez la vue Inspection pour basculer sur la vue Sommaire Système ou la vue Sommaire Capteur

Menu Statistiques

Utilisez le menu Statistiques à partir de l'écran Sommaire Ligne pour afficher, remettre à zéro ou imprimer des statistiques.

Note : certains éléments du menu sont réservés aux utilisateurs avancés

Lane n Pour afficher le Menu Statistiques : Cliquez sur le bouton correspondant à une Ligne | Cliquez sur un bouton Statistiques.

Total Parts 2465	→	Statistics Menu	
Defects 364		1	Clear Lane Statistics ←
Defect % 14.767		2	Clear Lane Statistics and Clear Images ←
		3	Clear Last-N Statistics Only ←
		4	Clear SPC Statistics Only ←
		5	Clear Machine Part Statistics Only ←
		6	Print Lane Report ←
		7	Statistics Last Reset ←

1 - **Effacer les statistiques Ligne** Remise à zéro des statistiques pour cette ligne uniquement.

2 - **Effacer les statistiques Ligne et effacer les images** Remise à zéro des statistiques pour la ligne et vidage de la mémoire tampon de l'image défectueuse.

3 - **Remettre à zéro les statistiques N dernières, uniquement** Remise à zéro des statistiques relatives aux N dernières pièces et N% dernières pièces dans les graphiques correspondants. Cette option permet également de remettre à zéro le total d'évènements d'alarme et remet à zéro les alarmes déclenchées en cours. (Elle inclut : Pourcentage de défauts, Pièces bonnes, Pourcentage de rejets, Rejets excessifs, Avertissements excessifs et Défauts successifs)

4 - **Remise à zéro des statistiques SPC, uniquement** (Disponible uniquement si les inspections Retro-Spec sont activées sur votre système pour conserver les données SPC). Remise à zéro des statistiques relatives à SPC (maîtrise statistique des procédés).

5 - **Remise à zéro des statistiques Composant machine, uniquement** (Disponible uniquement si la Corrélation Composant Machine est activée sur votre système). Remise à zéro des statistiques relatives aux Composants Machine.

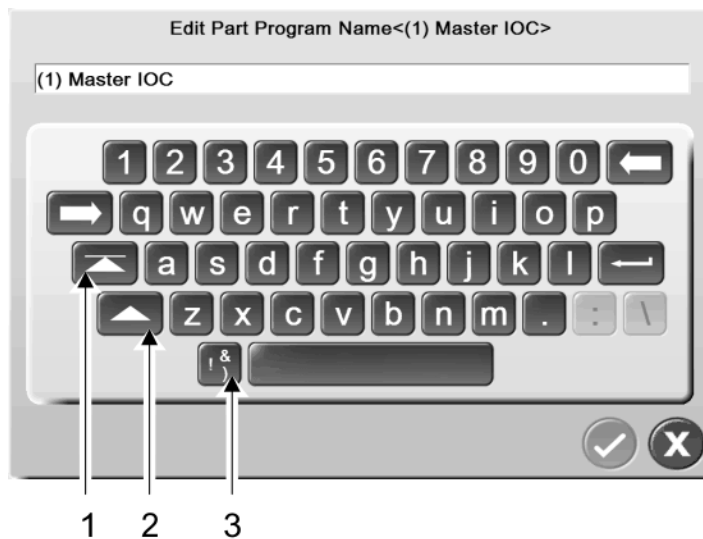
6 - **Impression du Rapport Ligne** Envoi du rapport de statistiques de la ligne sur l'imprimante configurée par défaut.

7 - **Dernière remise à zéro des statistiques** Affiche la date et l'heure de la dernière remise à zéro des statistiques de la ligne.

Clavier virtuel (OSK)

Plusieurs types de claviers virtuels s'affichent à l'écran en fonction de la nature des données à entrer. Le clavier dispose d'autres touches en fonction de votre langue. Certaines touches peuvent apparaître en grisé si elles ne sont pas nécessaires à l'opération en cours.

Clavier alphanumérique



1 - Touche Verr. Maj - toutes les lettres saisies apparaissent en majuscules jusqu'à appuyer à nouveau sur cette touche.

2 - Touche Maj - permet de saisir une lettre en majuscule puis de retourner automatiquement à des lettres en minuscule.

3) - Touche Symboles - offre un choix de touches supplémentaires :



	<p>Touche caractère latin : disponible pour certaines langues, cette touche permet de saisir des caractères latins. Elle est nécessaire pour la saisie de certains éléments système, y compris les extensions de fichiers.</p>
--	--

Clavier numérique

Le clavier numérique s'affiche lorsque le champ de saisie requiert une entrée numérique. La plupart des touches ne nécessitent pas d'explications. Certaines touches supplémentaires sont décrites ci-après.

Note : certaines touches ne s'affichent pas si elles ne sont pas utiles pour le champ à renseigner.

	<ol style="list-style-type: none"> 1 - Retour arrière - efface un caractère 2 - Entrée - renseigne le champ sur l'écran Intellispec, sans fermer le clavier. Cette fonctionnalité est utile pour tester une valeur et observer immédiatement les résultats de la modification. 3 - [+/-] attribue le signe positif ou négatif au nombre 4 - [.] disponible uniquement si le champ de saisie accepte les nombres décimaux 5 - [<=>] prise en compte jusqu'à la limite suivante du paramètre. Si un paramètre comporte plus de deux limites, la valeur sélectionnée dans le menu apparaît alors entourée d'astérisques. <div data-bbox="537 1514 1073 1675" style="border: 1px solid gray; padding: 5px;"> <table border="1"> <tr> <td>Polygon</td> <td>Ambient</td> </tr> <tr> <td>Ambient Technique</td> <td>Density</td> </tr> <tr> <td>Ambient Analysis Mode</td> <td>Min & Max</td> </tr> <tr> <td>Region Extract Method</td> <td>Read Radially</td> </tr> <tr> <td>B Ambient Limits</td> <td>-126 -118 117 *127*</td> </tr> <tr> <td>Nominal</td> <td>128</td> </tr> </table> </div> <ol style="list-style-type: none"> 6 - le bouton OK valide les changements et ferme le clavier numérique 	Polygon	Ambient	Ambient Technique	Density	Ambient Analysis Mode	Min & Max	Region Extract Method	Read Radially	B Ambient Limits	-126 -118 117 *127*	Nominal	128
Polygon	Ambient												
Ambient Technique	Density												
Ambient Analysis Mode	Min & Max												
Region Extract Method	Read Radially												
B Ambient Limits	-126 -118 117 *127*												
Nominal	128												

Barre d'outils



Note : certains éléments de menu changent selon que vous êtes en mode Sommaire Système ou Sommaire Ligne/Sommaire Capteur

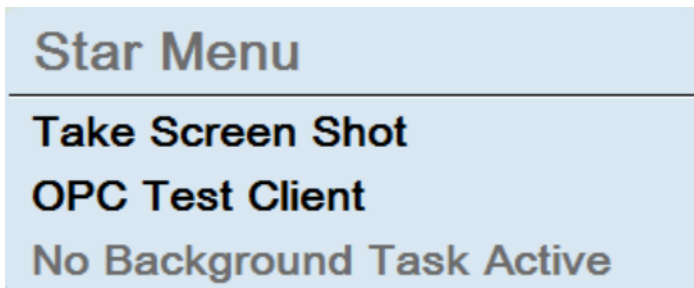
- 1) **Accueil** Aller à l'écran Sommaire Système
- 2) **Alarmes** Acquitter, afficher et paramétrer des alarmes
- 3) **Menu Outils** Configuration du système, paramètres, rapports, matériel, suivi des pièces, éjecteurs, paramétrage Pièce et autres paramètres
- 4) **Menu Favoris** Permet de faire des captures d'écran et de gérer les tâches d'arrière plan et lancé le Client OPC (si installé)
- 5) **Menu sauvegarde et restauration** Permet de créer un package d'assistance pour la sauvegarde des données et la restauration des données à partir d'un package d'assistance, et ouvrir l'Explorateur Windows
- 6) **Langue** Sélectionner la langue pour l'affichage du logiciel Intellispec, à partir des options disponibles
- 7) **Aide** Permet d'accéder aux documents d'aide, à l'assistance à distance et permet de connaître la version du logiciel

Menu Etoile



Cliquez sur le bouton Favoris dans la barre d'outils pour afficher ce menu.

Note : certains éléments du menu sont réservés aux utilisateurs avancés.



Ce menu vous permet d'accéder aux utilitaires suivants :

"Prendre une capture d'écran" sur la page suivante

Le Client OPC de test Intellispec - uniquement si le pack OPC fourni en option, est installé. Utilisez ce menu pour ouvrir le client OPC lorsque le système est en ligne.

Prendre une capture d'écran

Capture d'une image écran Intellispec. Cette fonction est différente de l'enregistrement individuel des images des pièces correspondant à la fonction Enregistrer image. La Capture d'écran peut être utile pour illustrer un problème communiqué au support technique, pour la capture de messages d'erreur ou pour conserver les paramètres à utiliser dans une future configuration.

Pour une capture de l'ensemble de l'écran Intellispec en cours :

1.  Cliquez sur le bouton Etoile | Prendre une capture d'écran. Un clavier virtuel s'affiche à l'écran et indique un nom par défaut de l'image.
2. Modifiez le nom de la capture d'écran si vous le souhaitez.
3. Cliquez sur OK pour enregistrer l'image. L'image est enregistrée dans un fichier de format PNG (Portable Network Graphic) sur C:\Pressco\DataExport\ScreenShots.

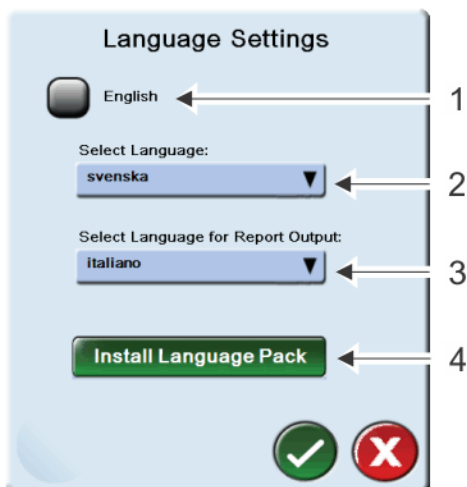
Langue



Sélectionnez une langue.



Attention : La boîte de dialogue Paramètres de langue (illustrée ci-dessous) est le seul emplacement permettant de changer de langue, y compris pour déterminer le format des nombres et date/heure. Ces paramètres NE DOIVENT PAS être définis au niveau de la configuration de Windows, où les paramètres régionaux de l'ordinateur doivent rester définis sur Anglais des États-Unis. Faute de respecter cette consigne, des erreurs peuvent se produire et vous risquez de perdre des informations essentielles.



1 - **Français** Si cette case est cochée, les noms des langues disponibles s'affichent en Français (exemple : Suédois au lieu de svenska).

2 - **Sélectionnez une langue** Sélectionnez la langue qui s'affichera sur l'interface utilisateur.

3 - **Sélectionnez la langue de la Sortie Rapport** Sélectionnez la langue utilisée pour les rapports, tel que le Rapport Ligne du Menu Statistiques.

4 - **Installer le fichier de langue** Pour toute nouvelle langue disponible, utilisez cette option pour installer les fichiers correspondants. Vous recevrez des instructions de Pressco pour l'installation du fichier de langue.

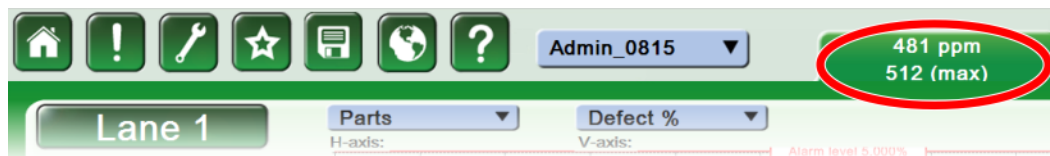
Taux de pièces

Le Taux de pièces s'affiche pour les modes Sommaire Ligne et Sommaire Capteur. Pour réinitialiser le Taux de pièces, cliquez-droit sur la zone du taux de pièces et sélectionnez Réinitialiser le taux de pièces.



Le taux de pièces comporte :

- ppm (pièces par minute) - Taux moyen des cinq dernières secondes. Cette valeur est actualisée toutes les secondes.
- max - Taux maximum obtenu parmi toutes les pièces individuelles sur les cinq dernières secondes, déterminé en (pièces par minute). La valeur affichée correspond à la valeur la plus importante obtenue sur les cinq dernières secondes.




Chapitre 9 Alarmes

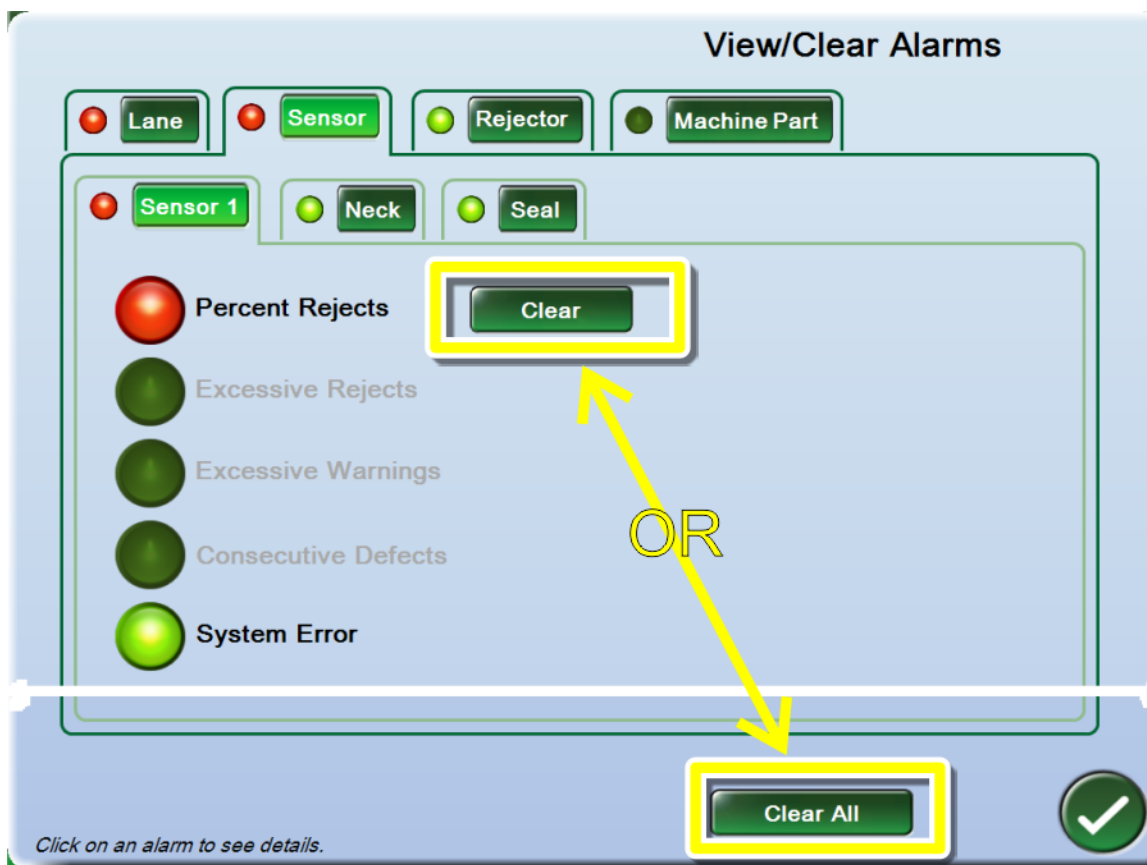
Il existe cinq types d'alarmes : Système, Ligne, Capteur, Éjecteur et Composant Machine. La plupart d'entre elles sont configurables (excepté les Alarmes système - onduleur (UPS) et température excessive).

Note : les alarmes sont enregistrées dans le journal des événements système, même lorsque les alarmes sont acquittées automatiquement.




Afficher et Annuler des alarmes

ALARM  Pour Afficher ou Acquitter des alarmes, sélectionnez un bouton Alarme. Si aucune alarme n'est activée, cliquez sur l'icone Alarmes | Afficher/Annuler alarmes.

Sélectionnez le bouton Acquitter pour un acquittement individuel d'alarme, ou sur le bouton Remise à zéro de toutes les alarmes pour un acquittement général, y compris les alarmes des autres onglets.

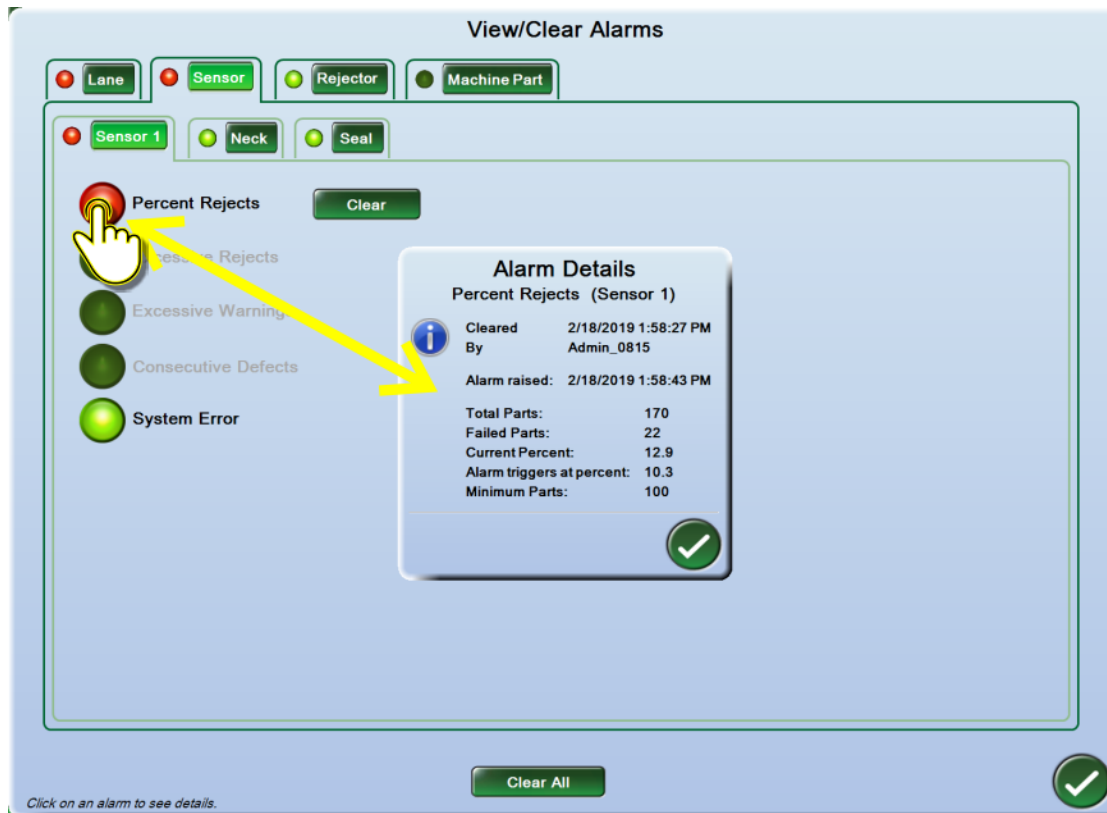


Sur cet écran, les feux indiquent si l'alarme est activée et si elle a été déclenchée.

-  Rouge / allumé - l'alarme est activée et déclenchée
-  Vert / allumé - l'alarme est activée, mais n'a pas été déclenchée
-  Vert / éteint - alarme non activée et non déclenchée

Cliquez sur les différents onglets pour consulter d'autres alarmes. Les onglets (sauf l'onglet Ligne) contiennent des sous-onglets. Dans le cas où une alarme est signalée dans un sous-onglet (Capteur 1 dans notre exemple), alors l'onglet principal correspondant (Capteur) signale également une alarme.

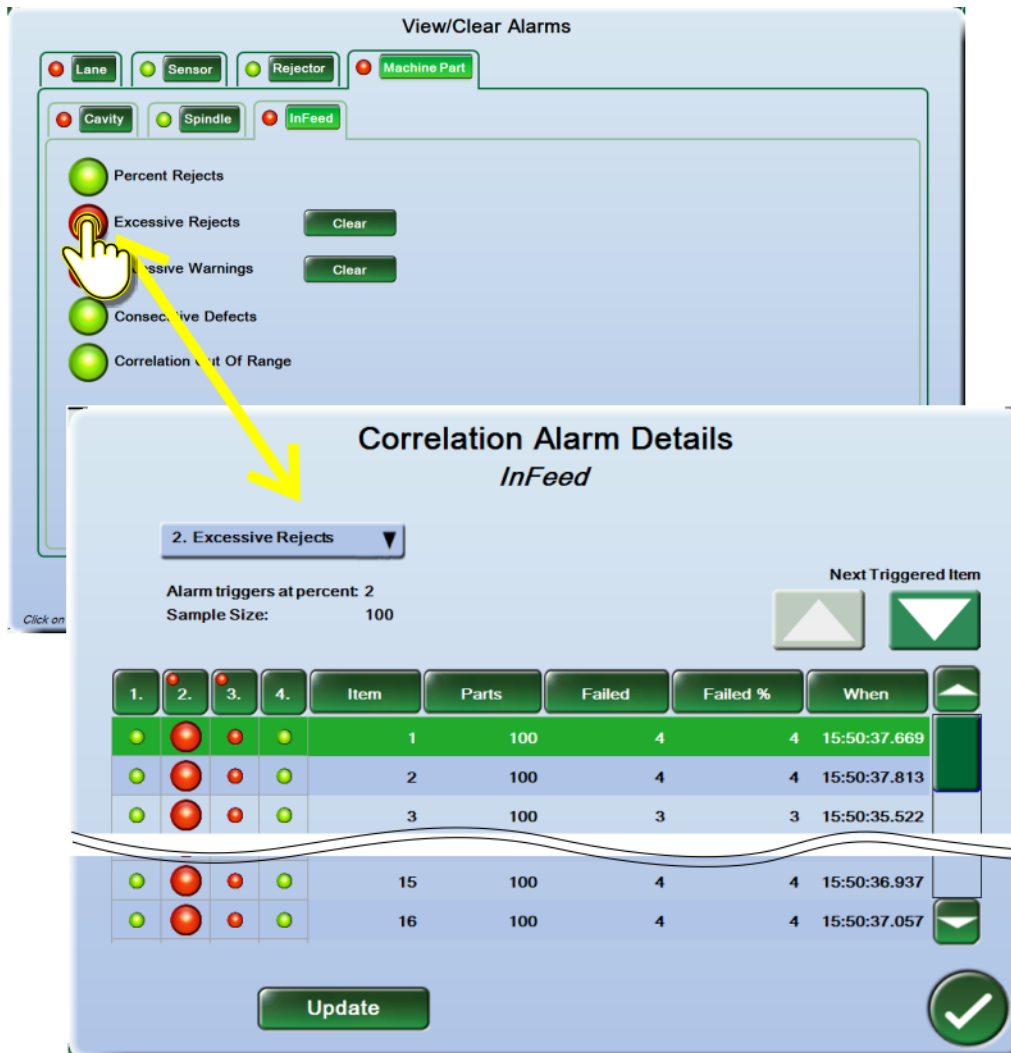
Sélectionnez un indicateur quelconque pour consulter les Informations Alarme. Vous pouvez également le faire même si aucune alarme n'est active.



Afficher et Annuler des Alarmes Composant Machine



A l'aide du bouton Alarmes | Afficher / Annuler alarmes | Composant Machine :



Le fait de cliquer sur une alarme de composant machine provoque l'affichage d'un tableau reprenant les informations d'alarme par valeur de corrélation (élément aka du composant machine).

Le tableau vous permet de sélectionner l'une quelconque des alarmes (activées), via le menu déroulant ou en cliquant sur l'une des colonnes 1., 2., 3., etc.

Une flèche de navigation (« Next Triggered Item ») facilite la recherche rapide de l'élément en alarme lorsqu'il n'est pas possible d'afficher tous les composants machine simultanément.

Le bouton Update actualise les informations actuelles d'inspection (combien de pièces ont été traitées et combien sont en échec ; cette procédure est automatique si une alarme est signalée pendant l'affichage de cet écran).

Alarmes système - Description et configuration

Les alarmes système correspondent aux alarmes Onduleur (UPS - Système d'alimentation sans coupure) et aux alarmes de température de la CPU. Vous pouvez configurer le délai d'arrêt de l'onduleur.

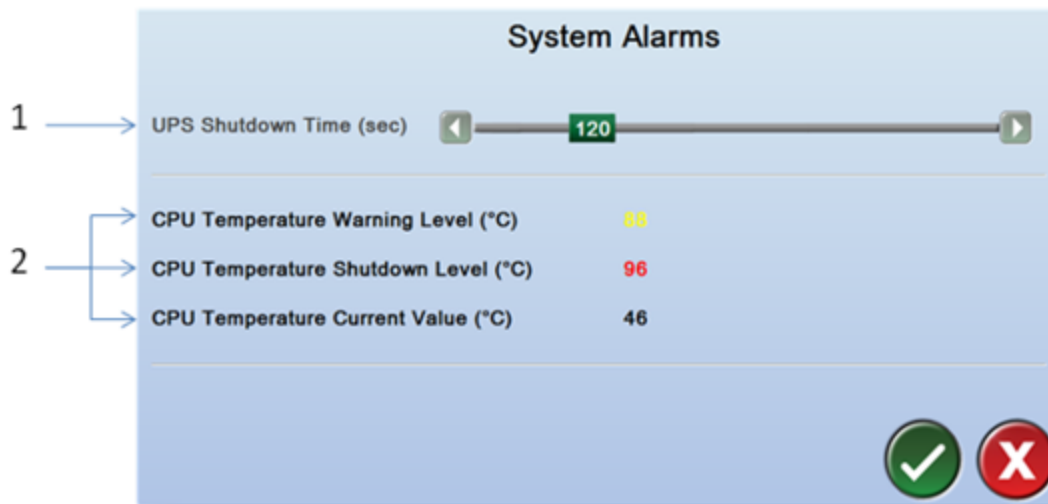
Ces alarmes ne figurent qu'à l'écran Sommaire Système et leur déclenchement ne se manifeste pas sous forme de boutons de ligne clignotants, ou via une colonne lumineuse ou un avertisseur sonore.

Alarme	Description	Action
Onduleur (UPS)	Batterie déchargée. Ou bien : Coupure générale d'alimentation et le délai d'arrêt de l'onduleur est dépassé. Le système Intellispec s'arrête.	Remplacer la batterie Se réinitialise automatiquement Si l'alimentation électrique est rétablie avant l'arrêt du système Intellispec, l'alarme est acquittée automatiquement. Dans le cas contraire, redémarrez le système.
Température excessive	La température de la CPU dépasse la température de fonctionnement recommandée. Le système Intellispec s'arrête. Vous devez attendre que le processeur refroidisse avant de redémarrer le système.	

Paramétrage des alarmes système



Pour accéder à ce menu : Cliquez sur Accueil | Alarmes.



















1 - **Délai d'arrêt de l'onduleur** Délai en secondes pendant lequel l'onduleur continuera d'alimenter le système en cas de coupure d'alimentation. Le système Intellispec s'arrête au terme de ce délai. Ce délai est suffisant pour la fermeture normale de Windows.

2 - **Température de la CPU** En cas d'utilisation d'un ordinateur à processeur multicœur, c'est la température la plus élevée qui est affichée. Si la température d'arrêt de la CPU est atteinte, le système Intellispec s'arrête.

Alarmes Ligne - Bref descriptif

Les Alarmes Ligne concernent le matériel associé à une ligne en particulier. Le terme « ligne » fait habituellement référence à une ligne de production, et celle-ci peut comprendre plusieurs capteurs.

Alarme	Description	Action	Colonne lumineuse 4 couleurs ²	Colonne lumineuse 5 couleurs ²
Pourcentage de défauts ¹	Le pourcentage de défauts est supérieur à la limite paramétrée.	Vérifier la ligne de production pour découvrir ce qui génère un nombre trop important de pièces défectueuses Acquitter l'alarme à l'écran	 Rouge	 Rouge
Hors ligne ¹	Mise Hors-ligne de la Ligne	Réinitialisation automatique	 Vert = système En ligne  Rouge = système Hors ligne	 Vert = système En ligne  Rouge = système Hors ligne
Panier d'éjection plein ¹	Le panier d'éjection est plein	Dégager le panier d'éjection Acquitter l'alarme à l'écran	 Rouge	 Rouge
Statut alimentation ¹	Coupure d'alimentation CA sur la ligne	Réinitialisation automatique Dépannage : Vérifiez que l'interrupteur d'alimentation du module d'inspection est bien sur ON. Vérifiez l'alimentation 24 V.	 Rouge = Coupure d'alimentation CA  Bleu = alimentation électrique OK	 Rouge = Coupure d'alimentation CA  Blanc = alimentation électrique OK
Pièces bonnes ¹	Utilisé comme compteur de pièces. L'alarme se déclenche lorsque le nombre spécifié de pièces est atteint.	Remplacer le conteneur des pièces comptées par un conteneur vide, puis acquitter l'alarme. Acquitter l'alarme à l'écran	 Rouge	 Rouge




Alarme	Description	Action	Colonne lumineuse 4 couleurs ²	Colonne lumineuse 5 couleurs ²
Erreur système ¹	Erreurs au niveau du Dispositif de suivi des pièces ou autres erreurs système internes	Dépend de l'alarme spécifique (voir les informations sous Alarme d'erreur système) Acquitter l'alarme à l'écran	 Rouge Lumière rouge clignotante indiquant : Le dispositif de suivi des pièces a perdu la communication	 Rouge Lumière rouge clignotante indiquant : Le dispositif de suivi des pièces a perdu la communication



¹ Si vous souhaitez connecter un dispositif externe de surveillance tel qu'un API, une carte E/S étendue fournie en option est nécessaire pour chaque ligne.

² La colonne lumineuse affiche cette couleur pendant la durée paramétrée, si la fonction visuelle est activée.

Alarmes Capteur - Bref descriptif

Les alarmes capteur sont paramétrées pour chaque capteur (capteur caméra ou autre capteur).

Alarme	Description	Action	Colonne lumineuse ²
Pourcentage de rejets ¹	Pourcentage de rejets Cette alarme se déclenche lorsque le pourcentage de déclenchement (Trigger [%]) est dépassé. L'alarme reste active jusqu'à son acquittement.	Vérifier la ligne de production pour découvrir ce qui génère un nombre trop important de pièces défectueuses Acquitter l'alarme à l'écran	 Rouge
Rejets excessifs ¹	Rejets excessifs Cette alarme se déclenche lorsque le dernier nombre de pièces défectueuses pour la Taille de l'échantillon atteint le pourcentage de déclenchement (Déclenchement [%]). L'alarme reste active jusqu'à son acquittement.	Vérifier la ligne de production pour découvrir ce qui génère un nombre trop important de pièces défectueuses Acquitter l'alarme à l'écran	 Rouge
Avertissements excessifs ¹	Avertissements excessifs Cette alarme se déclenche lorsque le dernier nombre de pièces répondant à l'état Avertissement pour la Taille de l'échantillon atteint le pourcentage de déclenchement (Déclenchement [%]). L'alarme reste active jusqu'à son acquittement. Les avertissements s'activent au niveau des Options	Vérifier la ligne de production pour découvrir ce qui génère un nombre trop important de pièces défectueuses Acquitter l'alarme à l'écran	 Orange




Alarme	Description	Action	Colonne lumineuse ²
	Retro-Spec lorsque vous procédez à la modification d'une inspection. Ils peuvent également être activés dans Paramétrage de la ligne Sélection des fonctions.		
Défauts consécutifs ¹	Défauts successifs Cette alarme se déclenche lorsque le nombre de Déclenchements consécutifs paramétré est dépassé [le capteur enregistre un nombre trop important de défauts consécutifs]. L'alarme reste active jusqu'à son acquittement.	Vérifier la ligne de production pour découvrir ce qui génère un nombre trop important de pièces défectueuses Acquitter l'alarme à l'écran	 Rouge
Éclairage Masse	Éclairage Masse - Cette alarme se déclenche lorsque le seuil d'éclairage tombe en-dessous d'un niveau minimum.	Nettoyez les capteurs masse et les émetteurs Acquitter l'alarme à l'écran	néant
Erreur système ¹	Pièce manquée, acquisitions d'images manquées, résultat manqué ou autre erreur interne	Acquitter l'alarme à l'écran	 Rouge

¹ Si vous souhaitez connecter un dispositif externe de surveillance tel qu'un API, une carte E/S étendue fournie en option est nécessaire pour chaque ligne.

² La colonne lumineuse affiche cette couleur pendant la durée paramétrée, si la fonction visuelle est activée.

Alarmes Éjecteur - Bref descriptif

Les Alarmes Éjecteur se déclenchent lorsqu'une pièce n'a pas été éjectée comme prévu.

Alarme	Description	Action	Colonne lumineuse ²
Bourrage à la confirmation d'éjection ¹	Le parcours concerné par la confirmation d'éjection a été bloqué trop longtemps.	Retirez les pièces provoquant le bourrage de l'éjecteur, puis acquittez l'alarme. Acquitter l'alarme à l'écran	 Rouge
Rejets manqués ¹	Le système a manqué le rejet d'une pièce .	Acquitter l'alarme à l'écran	 Rouge
Résultat manqué ¹	La pièce a atteint l'éjecteur avant la fin de l'inspection et le résultat a été envoyé au Dispositif de suivi des	Si cela se reproduit souvent, vérifiez les paramètres d'inspection. D'autres paramètres peuvent peut-être être utilisés afin de réduire le	 Rouge

Alarme	Description	Action	Colonne lumineuse ²
	pièces. En d'autres termes, les inspections ont duré trop longtemps.	temps d'inspection. Acquitter l'alarme à l'écran	




¹ Si vous souhaitez connecter un dispositif externe de surveillance tel qu'un API, une carte E/S étendue fournie en option est nécessaire pour chaque ligne.



² La colonne lumineuse affiche cette couleur pendant la durée paramétrée, si la fonction visuelle est activée.

Alarmes Composant Machine - Bref descriptif

Les alarmes Composant Machine correspondent aux alarmes basées sur la corrélation. Elles ne sont visibles que si votre système est équipé de capteurs de corrélation.

Note : les statistiques relatives aux Alarmes Composant Machine, excepté pour les valeurs de corrélation hors limites, s'appliquent à chaque valeur de corrélation individuelle. Ainsi, si 1 composant machine sur 100 est en échec à 100 pour cent, le pourcentage détecté est de 100 pour cent, alors que ramené à l'ensemble global il serait de 1 pour cent.

Alarme	Description	Action	Colonne lumineuse ²
Pourcentage de rejets ¹	Pourcentage de rejets Cette alarme se déclenche lorsque le pourcentage de déclenchement (Trigger [%]) est dépassé. L'alarme reste active jusqu'à son acquittement.	Vérifier la ligne de production pour découvrir ce qui génère un nombre trop important de pièces défectueuses Acquitter l'alarme à l'écran	 Rouge
Rejets excessifs ¹	Rejets excessifs Cette alarme se déclenche lorsque le dernier nombre de pièces défectueuses pour la Taille de l'échantillon atteint le pourcentage de déclenchement (Déclenchement [%]). L'alarme reste active jusqu'à son acquittement.	Vérifier la ligne de production pour découvrir ce qui génère un nombre trop important de pièces défectueuses Acquitter l'alarme à l'écran	 Rouge
Avertissements excessifs ¹	Avertissements excessifs Cette alarme se déclenche lorsque le dernier nombre de pièces répondant à l'état Avertissement pour la	Vérifier la ligne de production pour découvrir ce qui génère un nombre trop important de pièces défectueuses Acquitter l'alarme à	 Orange

Alarme	Description	Action	Colonne lumineuse ²
	Taille de l'échantillon atteint le pourcentage de déclenchement (Déclenchement [%]). L'alarme reste active jusqu'à son acquittement. Les avertissements s'activent au niveau des Options Retro-Spec lorsque vous procédez à la modification d'une inspection. Ils peuvent également être activés dans Paramétrage de la ligne Sélection des fonctions.	l'écran	
Défauts consécutifs ¹	Défauts successifs Cette alarme se déclenche lorsque le nombre de Déclenchements consécutifs paramétré est dépassé [le capteur enregistre un nombre trop important de défauts consécutifs]. L'alarme reste active jusqu'à son acquittement.	Vérifier la ligne de production pour découvrir ce qui génère un nombre trop important de pièces défectueuses Acquitter l'alarme à l'écran	 Rouge
Corrélation hors limites	Corrélation hors limites - Cette alarme se déclenche si le dispositif de suivi des pièces compte un Composant Machine non paramétré.	Acquitter l'alarme à l'écran	 Rouge

¹ Si vous souhaitez connecter un dispositif externe de surveillance tel qu'un API, une carte E/S étendue fournie en option est nécessaire pour chaque ligne.

² La colonne lumineuse affiche cette couleur pendant la durée paramétrée, si la fonction visuelle est activée.

Chapitre 10 Graphiques

Plusieurs graphiques sont disponibles sur l'interface utilisateur. Ils permettent de suivre les tendances d'inspection. Ce chapitre fournit des explications sur les boutons situés sur le côté droit de l'écran en mode Sommaire Ligne et Sommaire Capteur.

Graphique témoin - Présentation générale

Walk-by



Le Graphique témoin est une représentation graphique de la pièce à inspecter permettant d'identifier rapidement la zone de la pièce qui présente des défauts. Ce graphique témoin du système Intellispec permet de vérifier en temps réel l'état de l'inspection :

- Vert = pièces sans défauts
- Jaune = avertissement. On approche le taux de rejet limite mais sans que celui-ci n'ait atteint un niveau critique. Cela permet d'apporter les changements nécessaires sur le procédé de fabrication avant que le taux de rejet ne devienne trop élevé.
- Rouge = pièces en échec

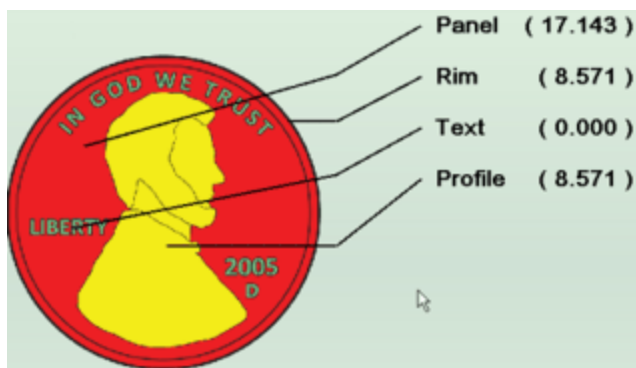
Deux Graphiques témoins sont disponibles :

- Un Graphique témoin de format réduit s'affiche en modes Sommaire Système, Sommaire Ligne et Sommaire Capteur.
- Un Graphique témoin de grand format peut également être affiché en mode Sommaire Ligne.

Pour afficher le Graphique témoin grand format :

1.  Cliquez sur le bouton correspondant à une Ligne .
2.  Cliquez sur le bouton Graphique témoin situé sur le côté droit de l'écran.

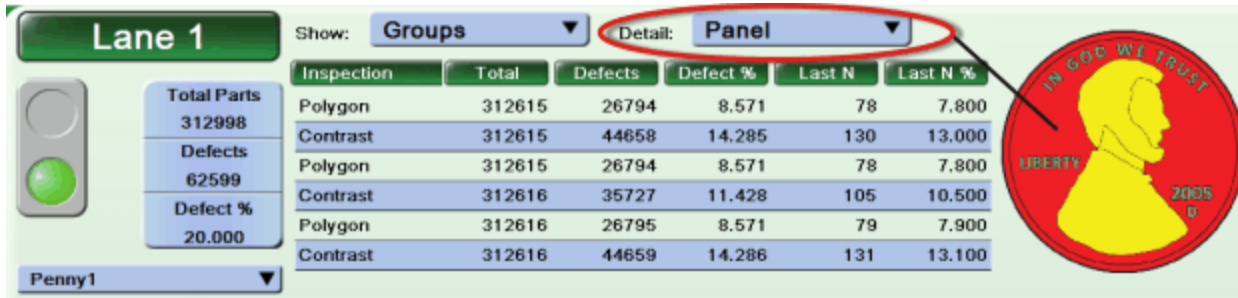
Le Graphique témoin grand format présente les noms de groupes et les repères de zones de la pièce. Il indique également le pourcentage défaut actuel pour chacun de ces groupes en fonction des résultats d'inspection.



Utilisation du Graphique témoin

En cliquant sur les zones du graphique, vous pouvez consulter les informations relatives à l'inspection. L'exemple ci-dessous illustre ce qui suit :

- On clique sur le groupe Panneau - toutes les inspections correspondantes à Panneau s'affichent dans le tableau
- La zone Panneau sur le Graphique témoin apparaît en rouge - La moyenne des % défauts du groupe d'inspections est supérieure à la limite de rejet établie dans la Configuration du graphique témoin



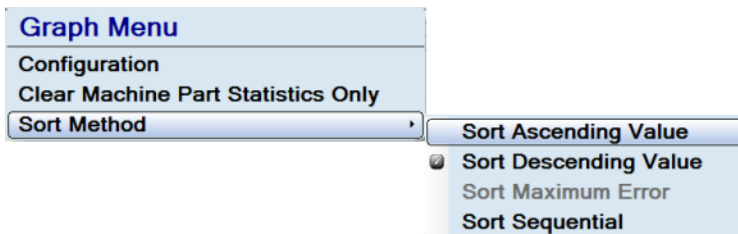
Double-cliquez sur une inspection figurant dans le tableau pour ouvrir et modifier cette inspection.
 Note : certains éléments du menu sont réservés aux utilisateurs avancés.

Tri des données dans les graphiques

Modifier l'ordre des données affichées dans les Graphiques de tendance ou dans les Graphiques Composant machine (si configuré).

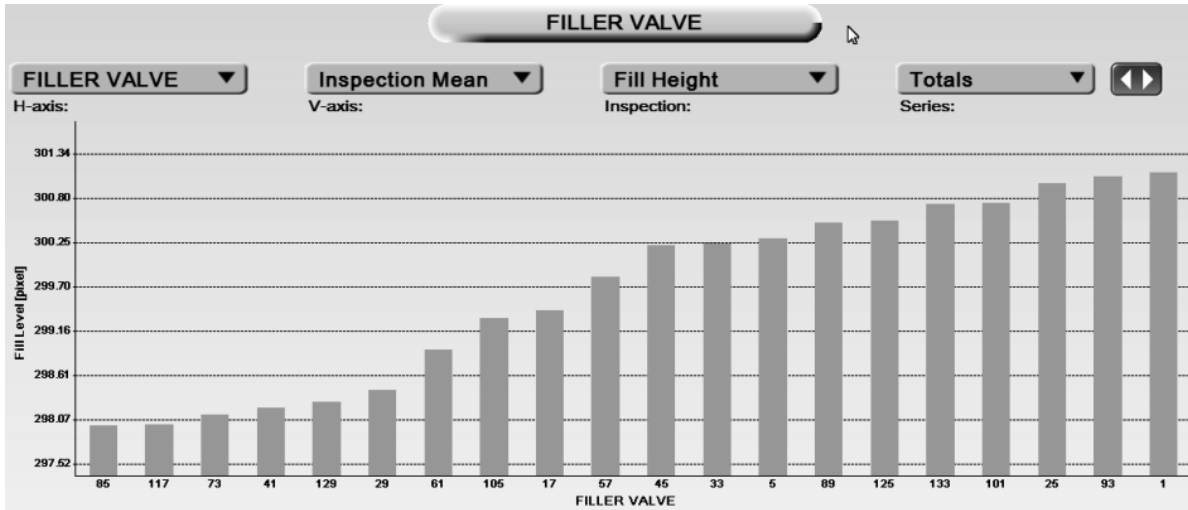
Note : la modification de l'ordre de tri a une incidence sur les Graphiques de tendance ou les Graphique Composant machine dans les parties supérieure et inférieure de l'écran. Cette modification n'a pas d'incidence sur les autres graphiques.

Pour procéder au tri des données dans les graphiques : Cliquez-droit sur un graphique | cliquez sur Méthode de tri | sélectionnez une option.



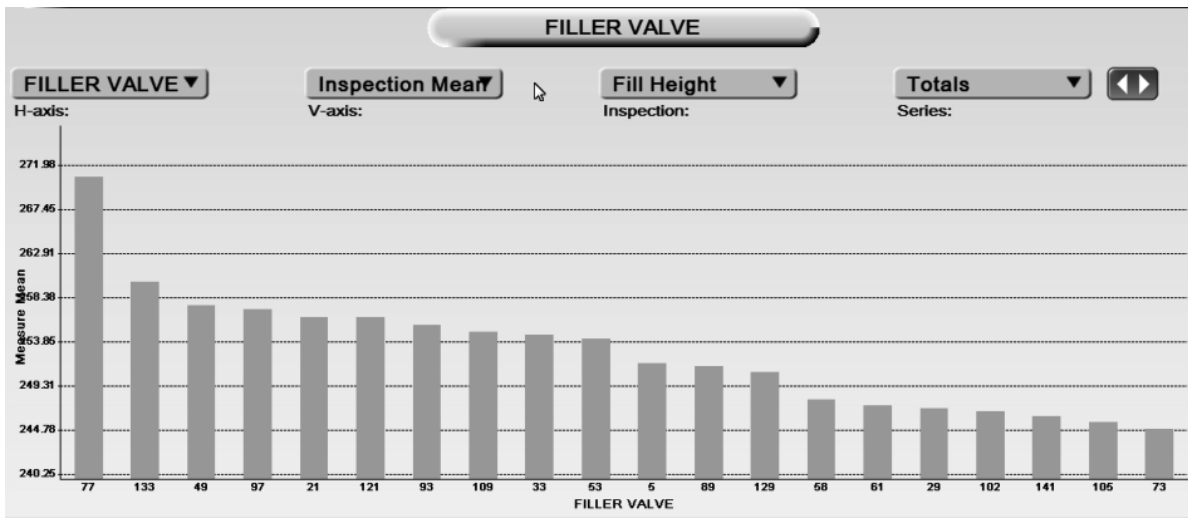
Tri par ordre croissant

Tri de la valeur la plus faible à la valeur la plus élevée. Dans l'exemple ci-dessous, le composant machine présentant le nombre de défauts le plus élevé apparaît en partie droite du graphique.



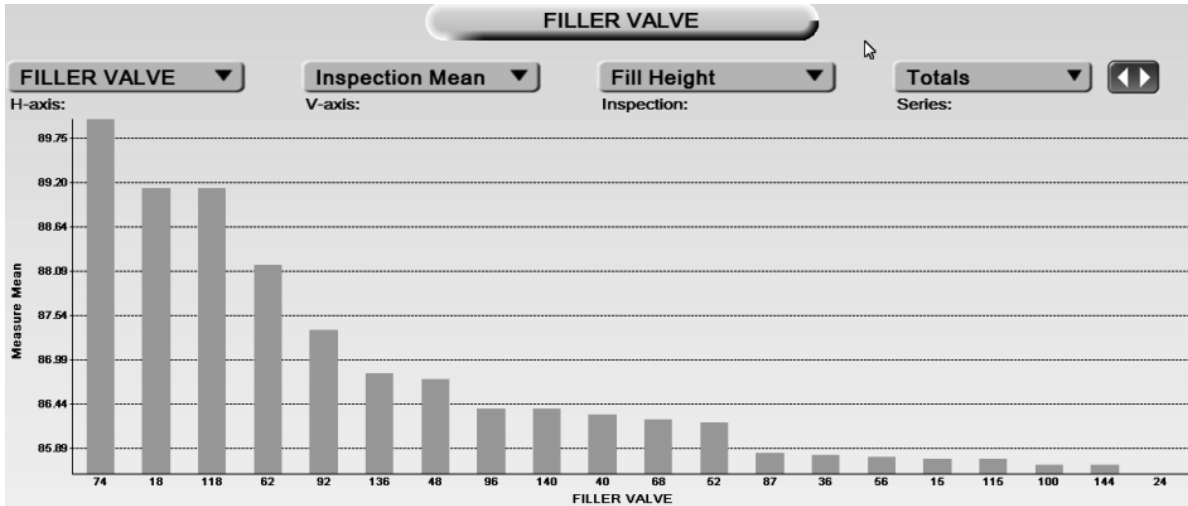
Tri par ordre décroissant

Tri de la valeur la plus élevée à la valeur la plus faible. Dans l'exemple ci-dessous, le composant machine présentant le nombre de défauts le plus élevé apparaît en partie gauche du graphique.



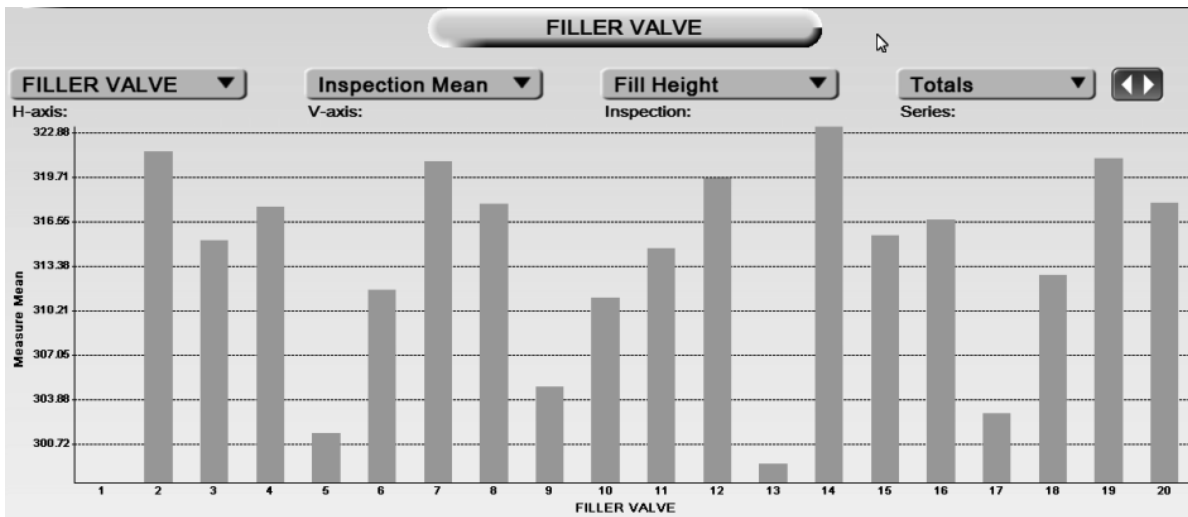
Tri par nombre d'erreurs max

[Disponible lorsque « Enregistrer les Statistiques SPC » est activé pour une inspection. Totaux est sélectionné pour la Série et Moyenne Inspection pour Axe vertical]. Tri les données par composant machine ; le point le plus haut correspondant à la valeur la plus éloignée de la valeur nominale, en valeur absolue.



Tri séquentiel

affiche la liste des composants machine dans un ordre déterminé.

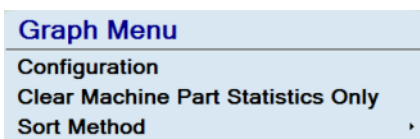


Remise à zéro des statistiques Composant machine

Remise à zéro des statistiques Composant machine uniquement, si vous le souhaitez [disponible uniquement si la Corrélation est activée].


Pour la remise à zéro des statistiques Composant machine:

1. Cliquez-droit sur un Graphique de tendance ou un Graphique Composant machine.



2. Sélectionnez Remise à zéro des statistiques Composant machine, uniquement.

Défilement parmi les graphiques

 En présence de données à l'extérieur de la plage d'affichage (plage de durée, par exemple), un bouton de défilement s'affiche à l'écran.

Les données reviennent au moment où le système a été redémarré, ou 2880 points de données, selon le plus récent des deux. Les données de tendance sont remises à zéro lorsque le système est redémarré.

- Dans le cas d'un graphique basé sur la durée, si le Délai de mise à jour du graphique est paramétré sur une minute, alors les données couvrent 48 heures en arrière
- Dans le cas d'un graphique basé sur les pièces, si la valeur de Pièces par mise à jour est paramétrée sur 1000 pièces, alors les données couvrent les dernières 2 880 000 pièces

Graphiques de tendance

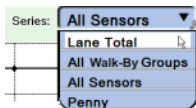
Pour consulter les graphiques de tendance de la Ligne :

1.  Sélectionnez une Ligne.
2.  Cliquez sur un des boutons de Graphique de tendance situés sur le côté droit de l'écran. Le graphique de tendance s'affiche à l'écran.

Note : Il existe deux boutons de Graphiques de tendance. Un des boutons concerne la Ligne ; l'autre est pour le capteur. Si à l'écran est affiché le mode Sommaire Ligne, le graphique de tendance en partie supérieure de l'écran sert à sélectionner les options d'affichage. Les graphiques de tendance en partie inférieure de l'écran suivent les paramètres indiqués en partie supérieure de l'écran. En mode Sommaire capteur, vous pouvez sélectionner les options indépendamment en partie supérieure et inférieure de l'écran.

Les graphiques de tendance affichent des statistiques sur la base de critères définis. Ces graphiques sont disponibles pour chaque Ligne et chaque capteur de la Ligne.

Concernant les graphiques de tendance, vous avez la possibilité de sélectionner les données à afficher. Sélectionnez une option dans le menu déroulant Série.



Total ligne Affiche la moyenne des statistiques pour tous les capteurs de la ligne.

Tous les Groupes Graphique témoin Affiche les statistiques des groupes d'inspection. Ces groupes sont définis dans la configuration du Graphique témoin et correspondent à une zone spécifique de la pièce.

Tous les capteurs Affiche les statistiques pour chaque capteur.

Capteurs individuels [plusieurs noms] Affiche uniquement les statistiques relatives au capteur sélectionné.

Note : Une légende (expliquant le code couleur et forme des points de données) figure à droite du graphique pour Tous les Groupes Graphique témoin et Tous les capteurs.

Pour modifier les critères du graphique :

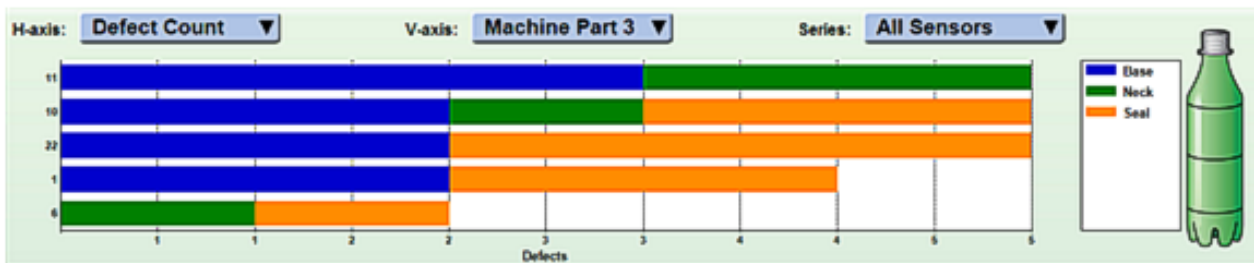
1. Cliquez sur un des boutons (à côté de axe-H, axe-V, Inspection ou Série) pour afficher les options du menu déroulant.
2. Sélectionnez les critères de votre choix. Le graphique qui s'affiche est mis à jour en fonction des critères choisis.

Graphiques Composant machine

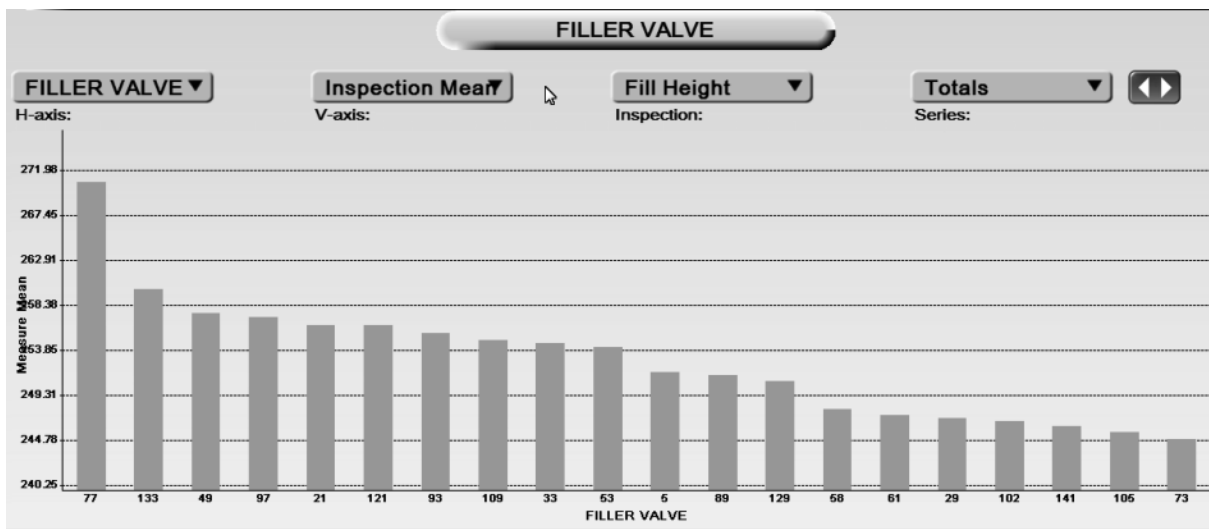
Machine Parts

Les Graphiques Composant machine sont disponibles si vous avez installé l'option de Corrélation sur votre système. Ces graphiques contiennent des informations de défauts relatives à chaque composant machine. Le nom figurant sur le(s) bouton(s) dépend de la configuration de votre système.

Ci-dessous figure un exemple de graphique : Il illustre des défauts correspondants à un type de composant machine et le nombre de défauts en corrélation avec chaque capteur.



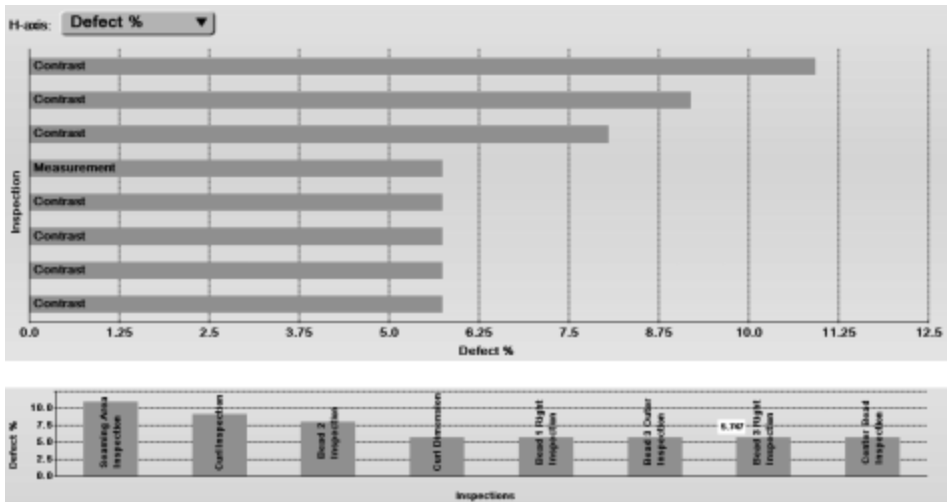
L'exemple ci-dessous illustre les données de composant machine correspondantes à la hauteur de remplissage pour chaque composant machine, pour une caméra. Pour modifier l'ordre de tri, cliquez droit sur le graphique. Pour plus d'information, voir "Tri des données dans les graphiques" sur la page 62.



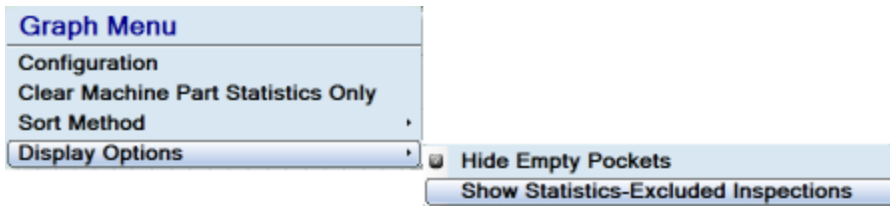
Graphique par inspection

Inspections

Cliquez sur le bouton Inspections pour afficher le Nombre de défauts ou le % défauts pour le capteur sélectionné. Il présente les inspections en échec, dans l'ordre décroissant. L'exemple ci-dessous illustre les graphiques présentés à la fois en mode Sommaire Ligne et en mode Sommaire Capteur.



En cliquant-droit au-dessus du graphique, vous pouvez choisir d'afficher et ou d'occulter Pas vide ou Statistiques des inspections exclues.



Chapitre 11 Statistiques et rapports

Voir également : "Graphiques" sur la page 61

Grille des statistiques

Statistics

La Grille des statistiques affiche les statistiques relatives à chaque capteur. Il existe deux types de Grilles des statistiques : Ligne et Capteur.

Grille des statistiques Ligne

La Grille des statistiques Ligne (en mode Sommaire Ligne) affiche des informations générales relatives à chaque capteur. Elle indique le Nombre total de pièces exécutées, Capteur, Défauts, % défauts, N dernières et % N dernières.

Show: Sensors ▼	Detail: All ▼	Total	Defects	Defect %	Last N	Last N %
Sensor						
Rivet		56748	56748	100.000	953	95.300
Panel		56748	56748	100.000	953	95.300

Grille des statistiques Capteur

Cette grille est disponible lors de l'affichage des informations du capteur. Elle indique des informations spécifiques à chaque capteur, dont Inspection, Nombre total de pièces exécutées, Défauts, % défauts, N dernières et % N dernières.

Inspection	Total	Defects	Defect %	Last N	Last N %
Pattern Match	56748	56748	100.000	953	95.300
Radial Edge	56748	0	0.000	0	0.000
Ring	56748	0	0.000	0	0.000
Ring	56748	0	0.000	0	0.000

Note : vous pouvez configurer l'affichage des statistiques. Il se peut que votre système n'affiche pas la totalité des éléments cités ci-dessus.

Ordre de tri

Pour trier une colonne dans l'ordre croissant ou décroissant, cliquez sur le bouton en en-tête de la colonne. Cliquez à nouveau pour inverser l'ordre de tri. Cliquez-droit pour annuler le tri dans la grille statistiques.

Inspection	Total	Defects	Defect %	Last N	Last N %
Pattern Match	56748	56748	100.000	953	95.300
Radial Edge	56748	0	0.000	0	0.000
Ring	56748	0	0.000	0	0.000
Ring	56748	0	0.000	0	0.000

Options de la Grille des statistiques

Ces paramètres s'appliquent à toutes les grilles des statistiques, en mode Sommaire Ligne ou en mode Sommaire Capteur. Cliquez-droit sur l'une des grilles des statistiques afin de consulter les options disponibles. Ces options sont expliquées ci-dessous.



Colonnes à afficher Nombre de colonne dans la grille.

Options d'affichage Nombre de lignes dans la grille. Ceci ne concerne que les grilles des statistiques du niveau Sommaire Capteur.

Masquer régions Les régions à masquer sont les régions Anneau, Adaptative ou Rectangle dans la grille.

Oculter fonctions avancées Si cette option est cochée, les fonctions d'inspection avancées (Clipping, Étirement des niveaux de gris ou filtre puissant) n'apparaissent pas dans la grille.

Cacher les inspections présence articles et Montrer les statistiques des inspections exclues Afficher ou occulter les Pas vide ou les Statistiques des inspections exclues.

Changement de limites Ce menu permet de changer le nombre de colonnes et de lignes des grilles dans les deux premières sections du menu. Cette option est équivalente aux options Colonnes à afficher et Options d'affichage.

Utiliser Limite erreur Affiche les colonnes % défauts et % N derniers en rouge si le pourcentage de déclenchement est dépassé. Cette fonction permet de voir les statistiques lorsqu'on est placé à distance.

Utiliser Limite avertissement Affiche les colonnes % défauts et % N derniers en jaune si le pourcentage de déclenchement est dépassé. Cette fonction permet de voir les statistiques lorsqu'on est placé à distance.

Annuler Tri Rétablit l'ordre de tri par défaut.

Rapports

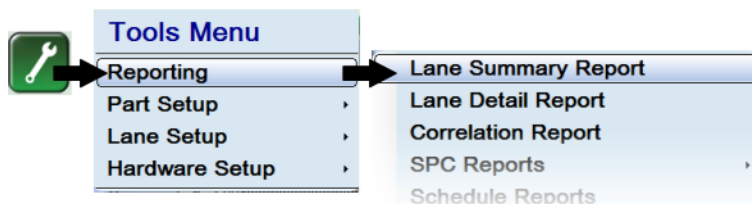
Le système Intellispec produit différents rapports informatifs sur les inspections. Plusieurs de ces rapports peuvent être exportés du système Intellispec.

Remarque : Certains éléments du menu ne sont accessibles qu'aux utilisateurs disposant de droits d'accès avancés.

  Pour visualiser les rapports : Cliquez sur le bouton d'une Ligne | Outils | Rapports.

- 1 - "Rapport récapitulatif ligne" en dessous
- 2 - "Rapport info ligne" sur la page suivante
- 3 - "Rapport corrélation" sur la page 72
- 4 - Rapports SPC (SPC = Statistical Process Control / maîtrise statistique des procédés)

Rapport récapitulatif ligne



Ce rapport répertorie les statistiques pour la ligne, dont :

- Nombre de pièces inspectées
- Nombre de défauts
- Pourcentage défaut

Ces chiffres sont indiqués par capteur et comme chiffre global pour la ligne. Ci-dessous figure un exemple correspondant au système pour une ligne.

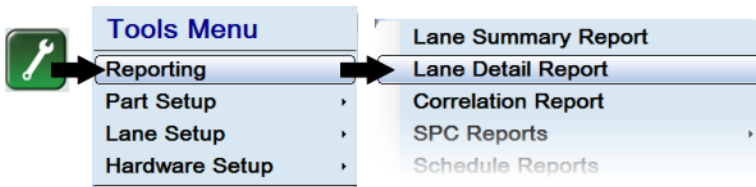
☐ Lane Summary Report.txt - Notepad

File Edit Format View Help

Machine Name: INTELLISPEC1234
 Part Program: BottleS
 Current Time: 2/6/2017 8:27:28 AM
 Last Reset: 1/27/2017 11:18:47 AM

Inspection	Parts	Defects	Defect %	Last N	Last N %
BNS	3456	1614	46.701	0	0.000
Base	3456	692	20.023	0	0.000
Sensor	3456	231	6.684	0	0.000
Seal	3456	691	19.994	0	0.000

Rapport info ligne



Ce rapport contient toute l'information figurant dans Rapport récapitulatif ligne, plus les informations d'inspection pour chaque capteur.

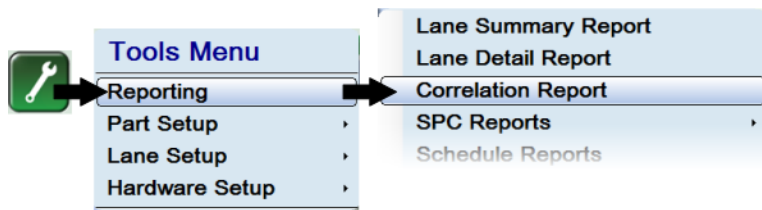
☐ Lane Detail Report.txt - Notepad

File Edit Format View Help

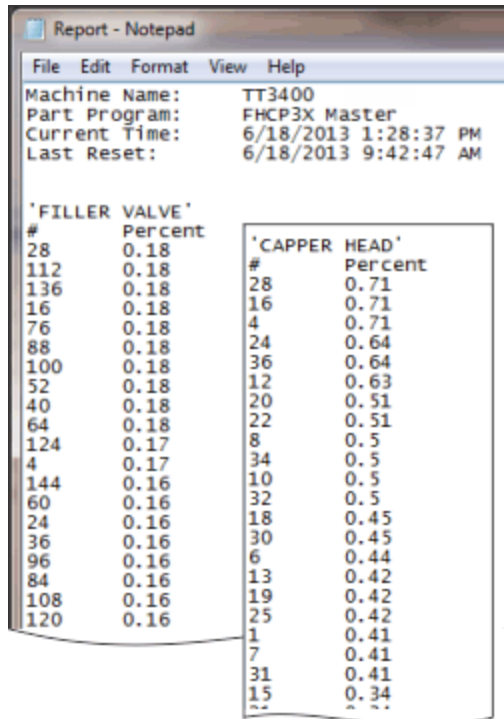
Machine Name: INTELLISPEC1234
 Part Program: BottleS
 Current Time: 2/6/2017 8:34:40 AM
 Last Reset: 1/27/2017 11:18:47 AM

Inspection	Parts	Defects	Defect %	Last N	Last N %
BNS	3456	1614	46.701	0	0.000
Base	3456	692	20.023	0	0.000
Empty Pocket ROI	3456	0	0.000	0	0.000
Empty Pocket	3456	0	0.000	0	0.000
True Center ROI	3456	0	0.000	0	0.000
True Center	3456	0	0.000	0	0.000
Outer Base ROI	3456	0	0.000	0	0.000
Outer Base Inspection	3456	231	6.684	0	0.000
Spoke Defects ROI	3456	0	0.000	0	0.000
Black and white	3456	0	0.000	0	0.000
Clipping	3456	0	0.000	0	0.000
Orientation ROI	3456	0	0.000	0	0.000
Orientation	3456	0	0.000	0	0.000
Foot ROI	3456	0	0.000	0	0.000
Foot Inspection	3456	462	13.368	0	0.000
Between Foot ROI	3456	0	0.000	0	0.000
Between Foot Inspection	3456	0	0.000	0	0.000
Pearling ROI	3456	0	0.000	0	0.000
Pearling Inspection	3456	0	0.000	0	0.000
Gate Registration ROI	3456	0	0.000	0	0.000
Gate Registration	3456	0	0.000	0	0.000
Gate ROI	3456	0	0.000	0	0.000
Gate Inspection	3456	0	0.000	0	0.000
Around Gate ROI	3456	0	0.000	0	0.000
Around Gate Inspection	3456	231	6.684	0	0.000
Base Fold Inspection	3456	0	0.000	0	0.000
off-center Gate Inspection	3456	230	6.655	0	0.000

Rapport corrélation



Ce rapport contient le pourcentage de défauts par composant machine, triés du pourcentage le plus élevé au pourcentage le plus bas de défauts.



Agent de lecture du journal

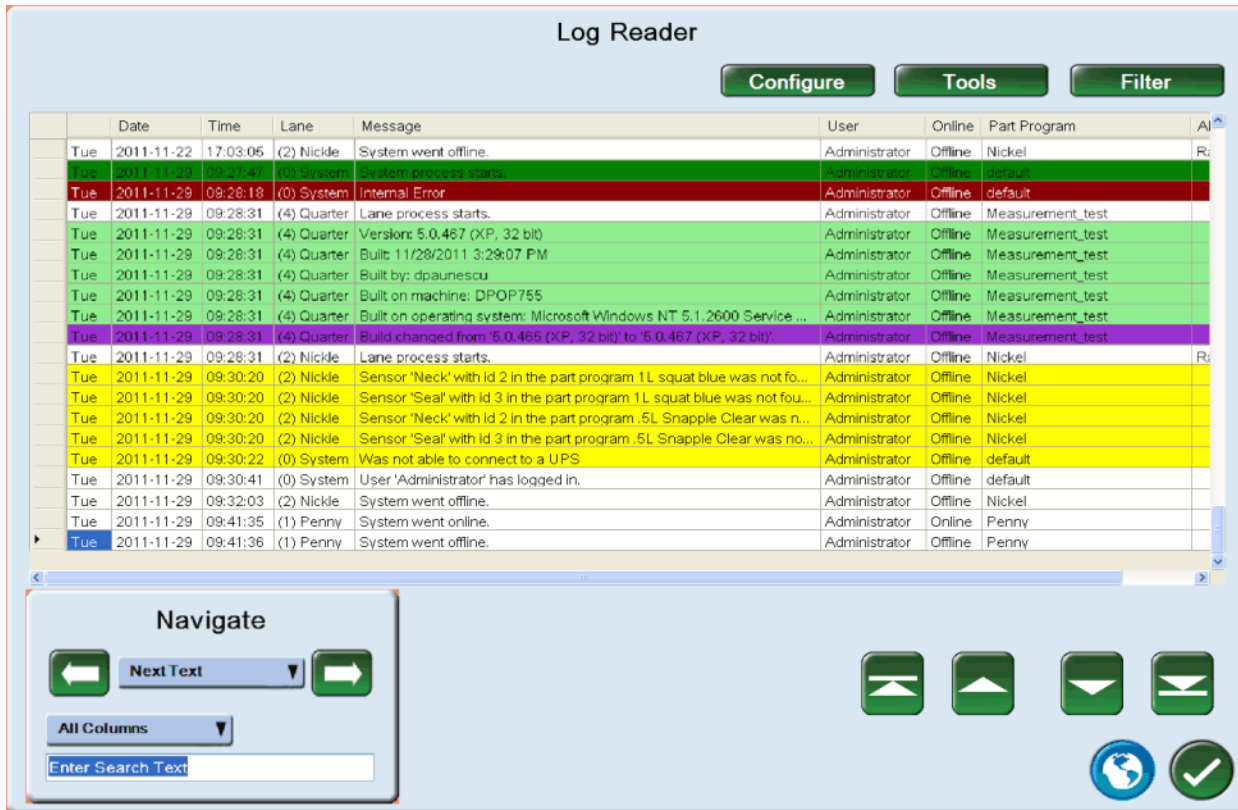


Pour accéder à ce menu : Cliquez sur Accueil | Outils | Agent de lecture du journal.

L'agent de lecture du journal affiche l'historique des événements Intellispec, dont :

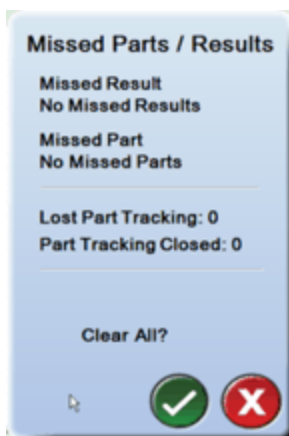
- Informations de connexion et déconnexion utilisateur
- Notification de modifications du programme d'article. Note : le détail des modifications des paramètres et des modifications du programme d'article figure dans le Journal des modifications du programme d'article
- Alarmes, lorsqu'elles sont déclenchées et acquittées
- Erreurs système
- Informations de démarrage du système
- Historique de la Ligne En ligne / Hors ligne
- Changements d'éclairage

- Rapports créés
- Les fichiers texte des journaux sont enregistrés sous : C:\Pressco\Logs.



Statistiques fonctions manquées Capteur

Affiche le nombre de pièces manquées et le suivi des pièces manquées pour le capteur. A partir des modes Sommaire Ligne ou Sommaire Capteur, sélectionnez Outils | Rapports | Statistiques fonctions manquées Capteur. Cette information est enregistrée dans le Lecteur de journal d'activité .



Résultats manqués Ces résultats manqués peuvent se produire si vous avez mal paramétré l'Étalonnage de temporisation d'éjection. L'autre cause peut être un câble pincé ou des connexions intermittentes sur les câbles, ou bien un temps d'inspection trop long pour la ligne.

Suivi des pièces perdu Ceci peut se produire si la système perd la connexion avec le Dispositif de suivi des pièces. Vous avez la possibilité de modifier le seuil pour Exception paquets manqués afin d'éviter la perte de connexion.

Messages d'erreur

Exception Dispositif de suivi des pièces

Si vous constatez une erreur « Exception Dispositif de suivi des pièces » à l'écran Intel-lispec, cela signifie que l'alimentation du coffret centralisé de contrôle ou du Dispositif de suivi des pièces a été perdue.

Pour réinitialiser la carte de suivi des pièces :

Enfoncez le bouton Réinitialiser présent sur la carte de suivi des pièces. Les éléments se trouvent à l'intérieur du module d'inspection ou coffret centralisé de contrôle.

Suivi des pièces perdu

Si un message « Suivi des pièces perdu » s'affiche à l'écran, il est probable que le coffret centralisé de contrôle ou le dispositif de suivi des pièces à l'intérieur du module d'inspection ne soient plus alimentés. Réinitialisez la carte du dispositif de suivi des pièces tel que décrit ci-dessus.

Chapitre 12 Enregistrer les images

Prendre une capture d'écran

Capture d'une image écran Intellispec. Cette fonction est différente de l'enregistrement individuel des images des pièces correspondant à la fonction Enregistrer image. La Capture d'écran peut être utile pour illustrer un problème communiqué au support technique, ou pour conserver les paramètres à utiliser dans une future configuration.

Pour une capture de l'ensemble de l'écran Intellispec en cours :

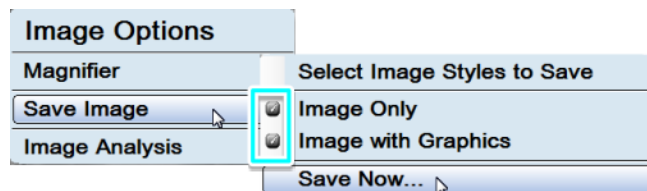
1.  Cliquez sur le bouton Etoile | Prendre une capture d'écran. Un clavier virtuel s'affiche à l'écran et indique un nom par défaut de l'image.
2. Modifiez le nom de la capture d'écran si vous le souhaitez.
3. Cliquez sur OK pour enregistrer l'image. L'image est enregistrée dans un fichier de format PNG (Portable Network Graphic) sur C:\Pressco\DataExport\ScreenShots.

Enregistrer les images

Il existe plusieurs moyens d'enregistrer une image dans le système Intellispec.

Enregistrer une image :

A partir de la plupart des sections du système, il suffit de cliquer-droit sur une image pour l'enregistrer. Suivez les instructions à l'écran. Cette méthode est utile pour enregistrer des images à inclure dans un package d'assistance.



Cochée = activée. Puis cliquez sur Enregistrer maintenant...

Image seulement - image bitmap (.bmp) sans graphiques. Note : seules les images bitmap peuvent être rechargées dans le système Intellispec.

Image avec graphiques - image de format Portable Network Graphic (.png) avec graphiques d'inspection

L'image est enregistrée à l'emplacement par défaut indiqué, sauf si vous spécifiez un autre emplacement. Un nom de fichier par défaut vous est proposé. Sélectionnez l'icône du clavier pour renommer l'image.



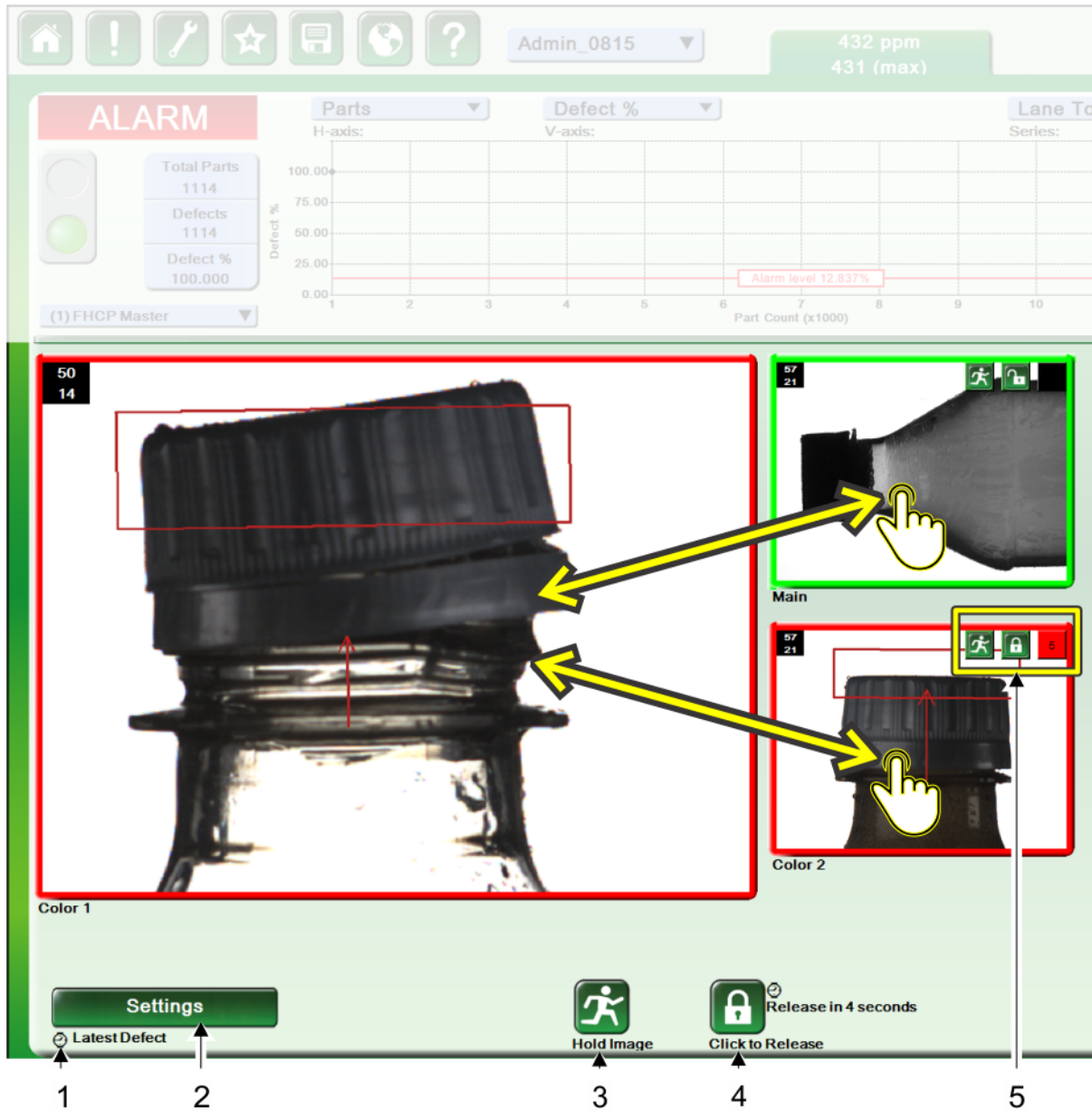
Image figée sur défaut






Freeze on Defect

Figé automatiquement un image lorsque la Ligne est En-ligne. Image figée sur défaut dispose de deux vues possibles : Vue multi-capteurs et Vue capteur individuel.

Vue multi-capteurs

L'accès à ces vues se fait via l'écran Sommaire Ligne.



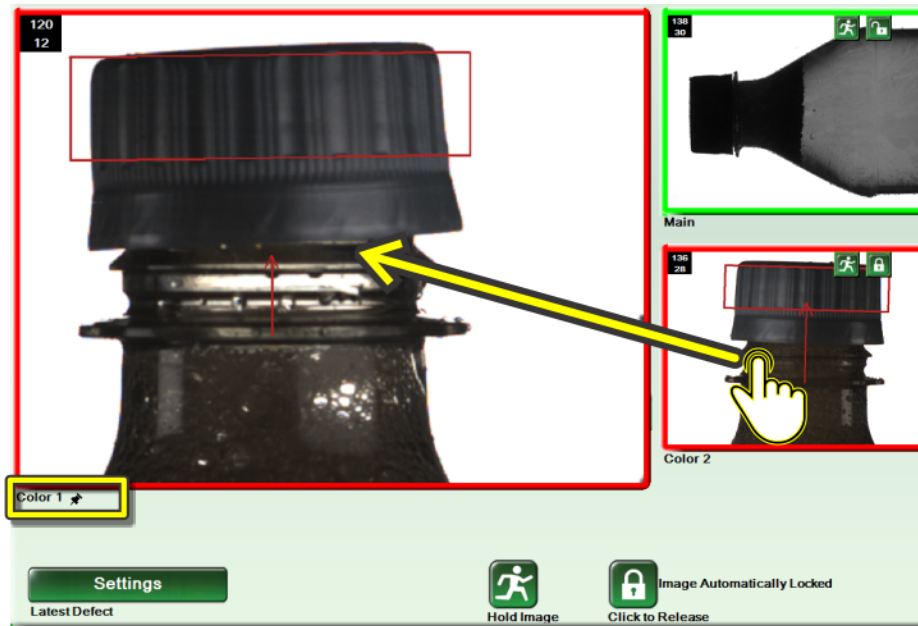
- 1  Fonction optionnelle de Déblocage programmé
- 2 Aller à "Menu de Configuration d'Image figée sur défaut" sur la page 80
- 3  Geler une image
- 3  Image figée
- 4  Image bloquée. Cliquez sur ce bouton pour débloquer une image.
- 4  Image débloquée.

5	<p>Ces symboles n'apparaissent qu'à l'intérieur des petites images, lorsque Images bloquées côte à côte = Dernière image capteur dans le menu Paramètres (menu de Configuration d'Image figée sur défaut). Le nombre figurant dans le coin supérieur droit de la petite image correspond au minuteur de compte à rebours (lorsque Déblo-cage programmé est employé). Ces boutons ne figurent pas sur la grande image ; le gel de l'image est géré à l'aide des boutons situés au bas de l'écran.</p>
---	--


Cliquez-droit sur une image pour afficher "Options du Menu d'Image figée sur défaut" sur la page 81

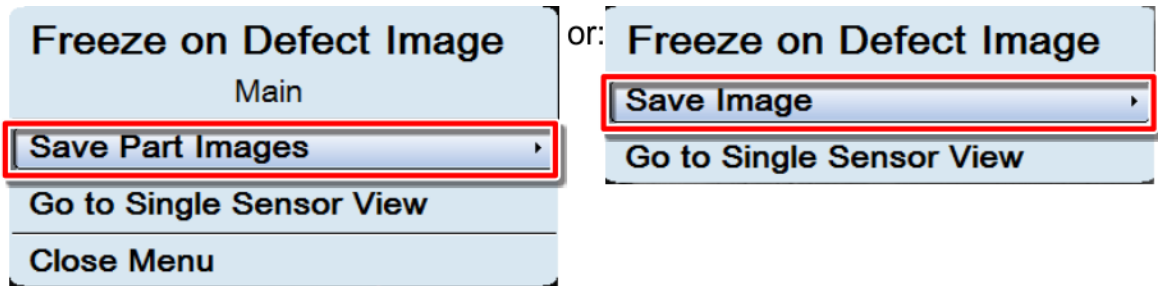
Image épinglée

En mode Vue multi-capteurs, il est possible d'épingler une vue dans la grande image, lorsque « Basculer automatiquement à la dernière image bloquée » est activé. Cette fonction vous permet de travailler à l'aide de l'image pendant 10 secondes avant que celle-ci soit remplacée par une autre image. Après avoir sélectionné une des petites images, celle-ci est déplacée vers l'image agrandie et elle est temporairement épinglée. Une icône d'épingle à cliquer s'affiche sous la grande image.

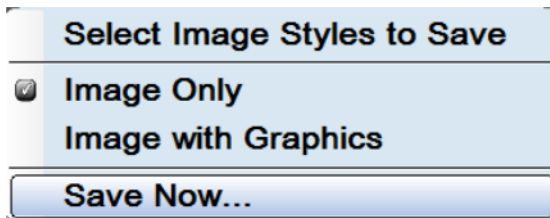


Enregistrement des images :

1.  Sélectionnez le bouton Gel d'image.
2. Cliquez-droit sur l'image.



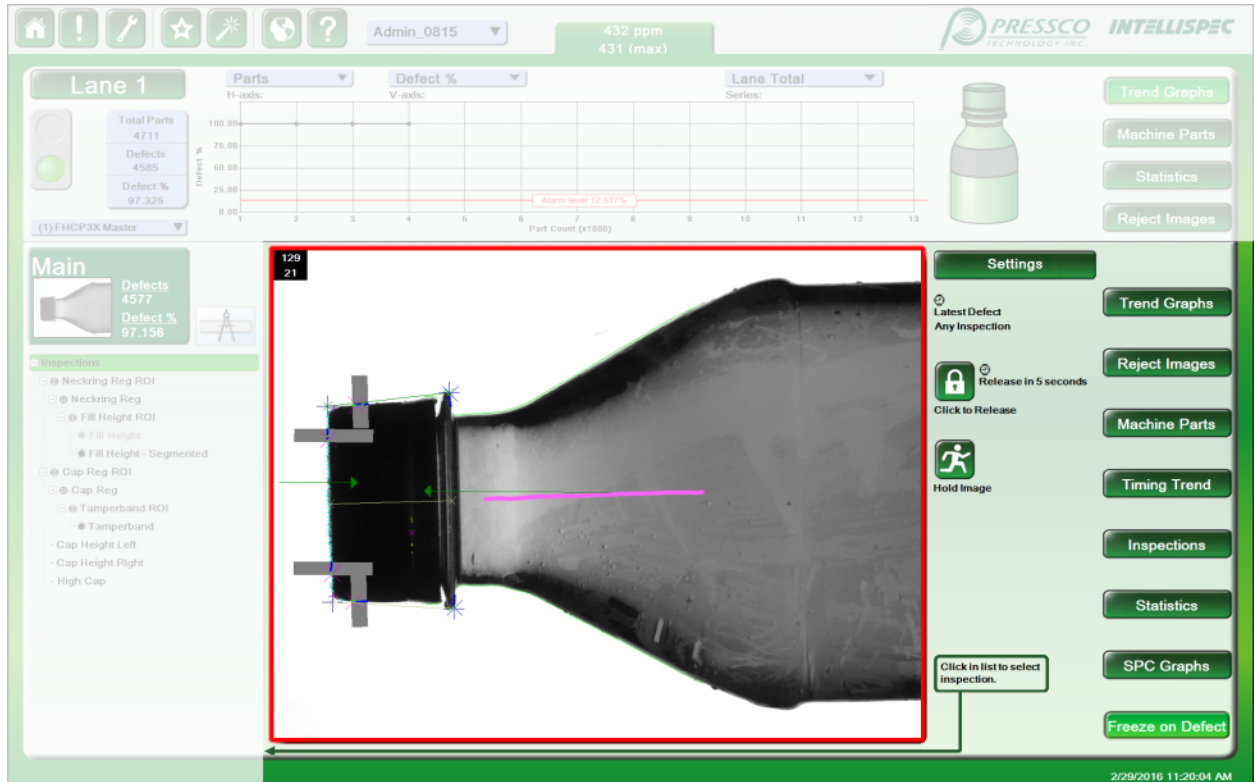
3. Sélectionnez Enregistrer les Images pièce ou Enregistrer les images (selon ce qui est proposé à l'écran).
4. Sélectionnez Image seulement ou Image avec graphiques.



5. Sélectionnez Enregistrer maintenant... et suivez les instructions à l'écran.

Vue Un seul capteur

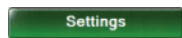
Ouvrez cette vue à partir de l'écran Sommaire Capteur. Parmi l'arborescence des inspections, sélectionnez l'inspection que vous souhaitez figer.



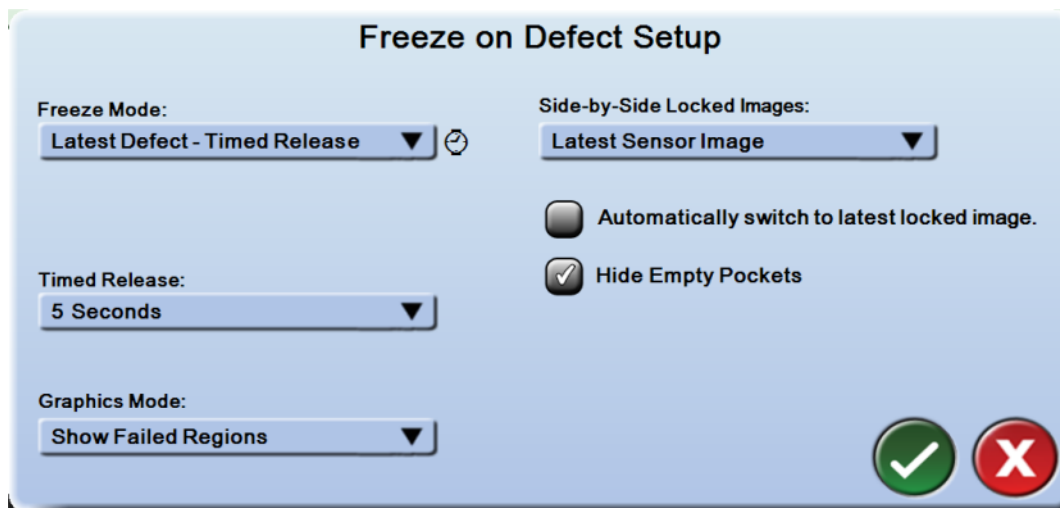
Pour quitter le mode Image figée sur défaut :

Cliquez sur un autre bouton situé sur le côté droit de l'écran (exemple : Graphiques de tendance).

Menu de Configuration d'Image figée sur défaut



Cliquez sur le bouton Paramètres en mode Image figée sur défaut. Les options du menu varient en fonction du mode à partir duquel vous avez sélectionné cet écran.



Mode gel

Blocage manuel uniquement Option pour ne pas geler automatiquement une image. Les images sont mises à jour en permanence, sauf si vous cliquez sur le bouton Gel d'image.

Défauts les plus récents Les images des défauts les plus récents sont figées. Chaque pièce successive en échec sera figée jusqu'à la prochaine pièce en échec.

Défauts les plus récents - Déblocage programmé Gel de la dernière image de défauts pendant un nombre de secondes déterminé (paramétré sous Déblocage programmé). Si un autre défaut se produit pendant le décompte des secondes, cette nouvelle image se fige et le compte à rebours du Déblocage programmé est remis à zéro.

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

Composant Machine Gel de l'image suivante de la pièce en corrélation avec le composant machine sélectionné. L'image se gèle jusqu'à ce que l'image corrélée suivante devienne disponible et soit remplacée par la nouvelle image. Utilisez le bouton Sélection Composant Machine pour sélectionner le Composant Machine.

Composant Machine - Déblocage programmé Gel de l'image suivante de la pièce en corrélation avec le composant machine sélectionné. L'image demeure à l'écran pendant le temps spécifié, ou jusqu'à ce que l'image corrélée suivante devienne disponible, selon le premier à se produire. Utilisez les paramètres Déblocage programmé pour programmer le temps d'affichage.

Déblocage programmé Paramétrez le temps d'affichage. Au terme du délai programmé, une nouvelle image s'affiche à l'écran.

Mode graphiques Sélectionnez les graphiques d'inspection à afficher.

Cacher les inspections présence articles Si activée : dans le cas où une inspection détecte un Pas vide, l'image vide correspondante ne s'affiche pas.

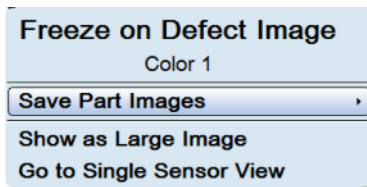
Les options ci-après s'appliquent uniquement pour la Vue multi-capteurs.

Images bloquées côte à côte Même pièce- Les images affichées correspondent toutes à la même pièce. Dernière image capteur - Affiche les dernières images inspectées. Si les caméras installées sur votre système sont positionnées à distance les unes des autres, ces images peuvent correspondre à des pièces distinctes. Ce mode est généralement employé lorsque les caméras sont installées à proximité les unes des autres, tel que pour les applications. Si votre système utilise la Corrélation Composant Machine, vous pouvez « Afficher les valeurs de corrélation sur les images » de sorte à pouvoir voir quelle image est associée à chaque composant machine.


Basculer automatiquement à la dernière image bloquée Cette fonction bascule l'image correspondant au plus près aux conditions d'image bloquée, vers l'image agrandie.

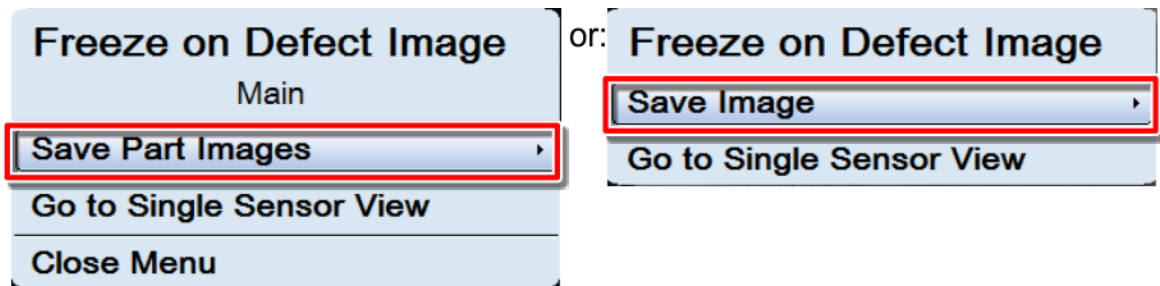
Options du Menu d'Image figée sur défaut

Sélectionnez ou cliquez-droit sur une des images à partir du mode Image figée sur défaut pour afficher le menu.



Enregistrement des images :

1.  Sélectionnez le bouton Gel d'image.
2. Cliquez-droit sur l'image.



3. Sélectionnez Enregistrer les Images pièce ou Enregistrer les images (selon ce qui est proposé à l'écran).
4. Sélectionnez Image seulement ou Image avec graphiques.



5. Sélectionnez Enregistrer maintenant... et suivez les instructions à l'écran.

Afficher l'image agrandie [Disponible à partir de la Vue multi-capteurs, en cliquant-droit sur une image plus petite] Affichez l'image en cours pour la désigner en tant qu'image agrandie.

Aller à Vue Un seul capteur Retournez au mode Sommaire Capteur et affichez l'écran Images des rejets pour le capteur sélectionné.

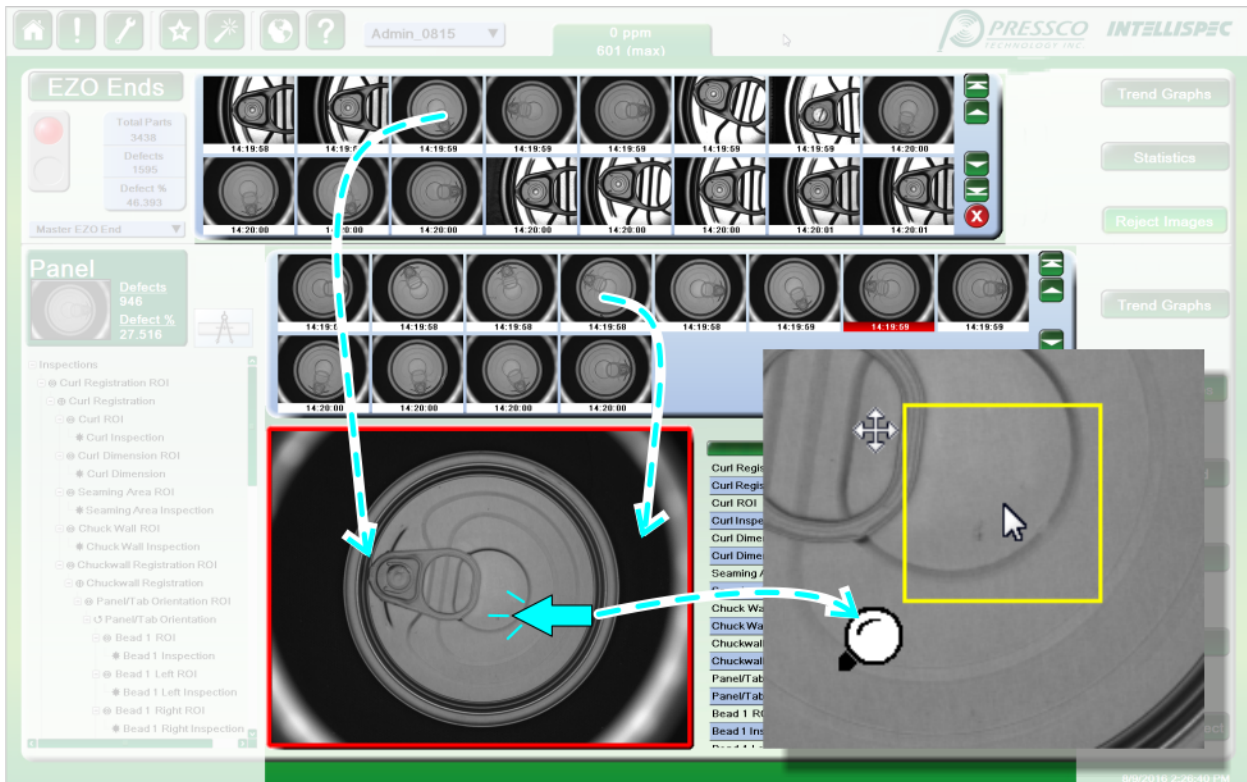
Images des rejets



Les Images des rejets correspondent aux images prises parmi les 100 dernières pièces défectueuses détectés par un capteur (ou par tous les capteurs en mode Sommaire Ligne). Sélectionnez un bouton Images des rejets. Note : des boutons sont disponibles pour les niveaux Ligne et Capteur.

Images rejet Ligne affiche des images de pièces défectueuses issues de divers capteurs.

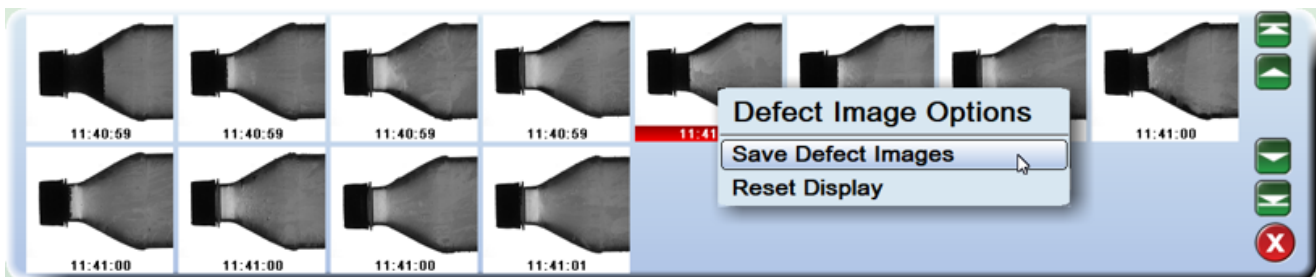
Images rejet Capteur affiche des clichés d'images de pièces défectueuses correspondant au capteur individuel.



Enregistrer les Images des rejets

Cliquez-droit pour enregistrez jusqu'à 100 (*.bmp) images de pièces défectueuses. Le ligne peut se trouver En ligne ou Hors ligne. Vous devez cliquer sur le bouton Images des rejets.

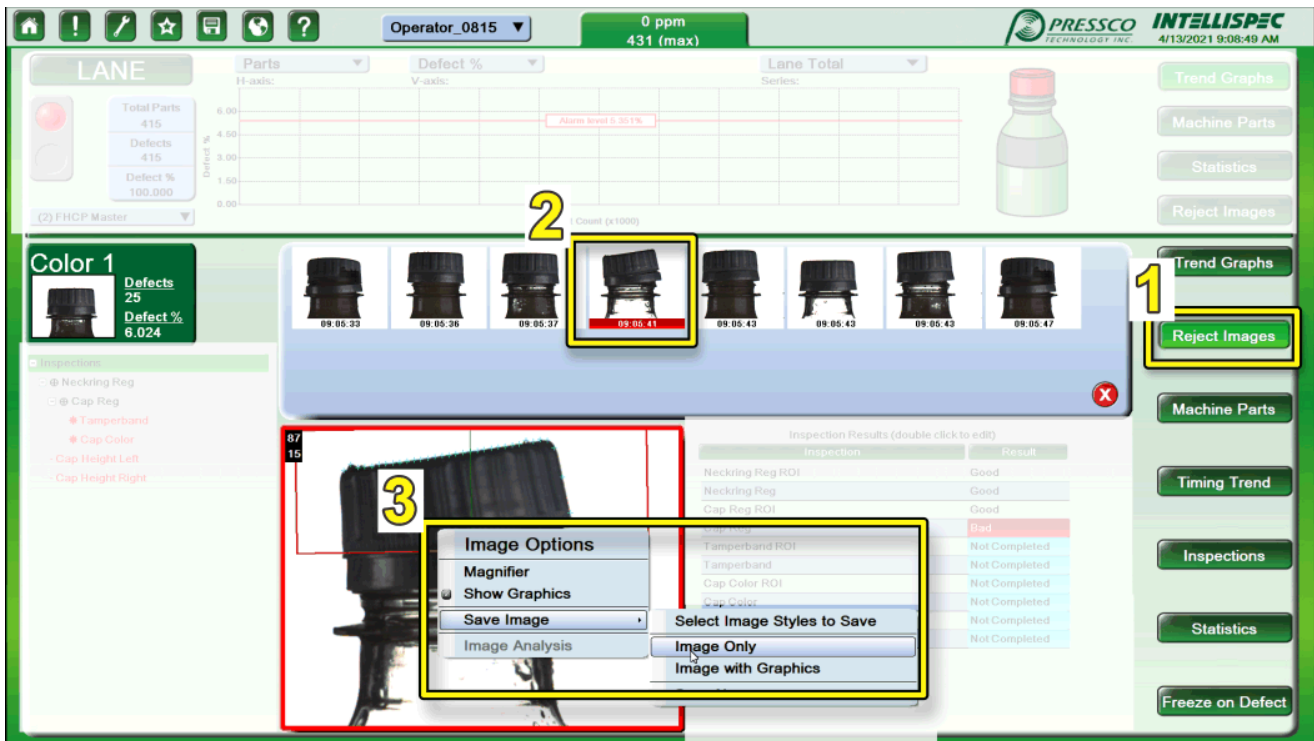
Reject Images



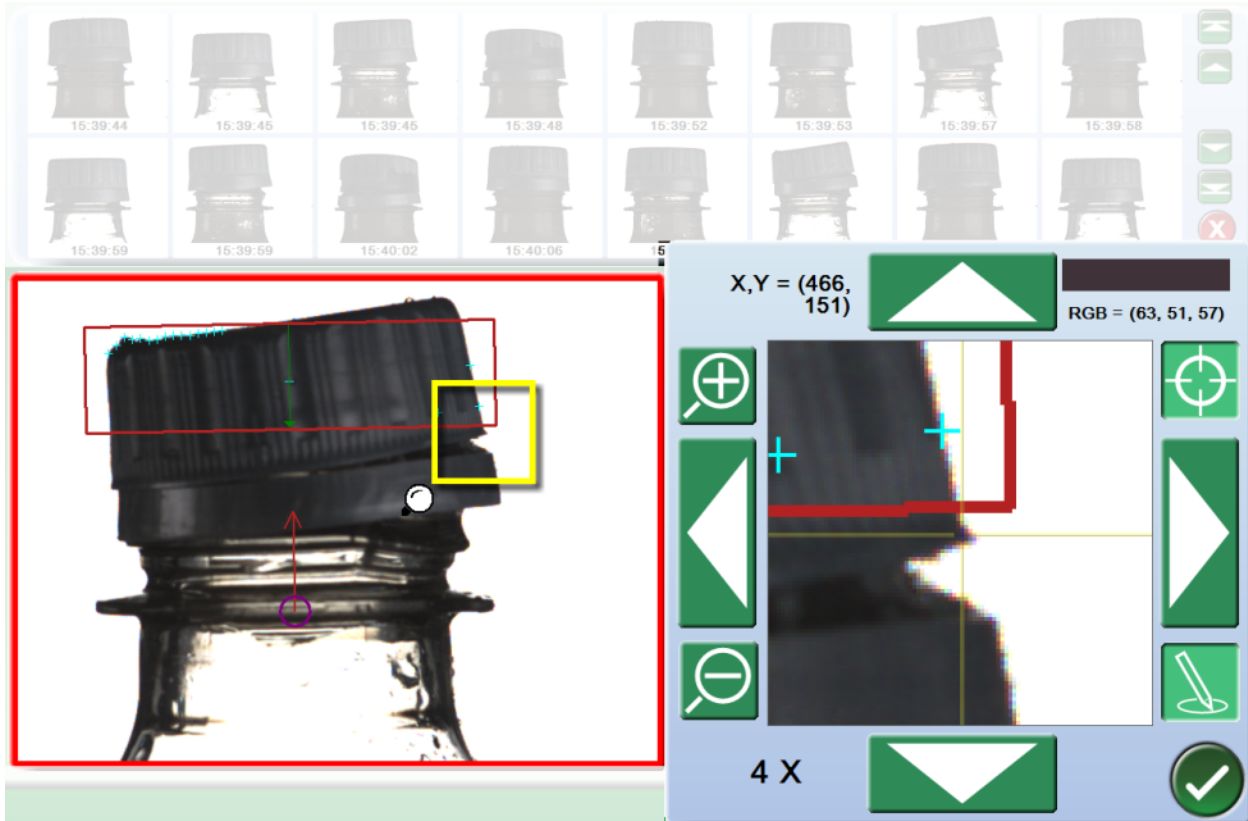
Réinitialisation affichage Réinitialise l'affichage des images des rejets pour présenter toutes les pièces défectueuses, au lieu des images d'une seule pièce ou d'une seule inspection.

Enregistrer les Images des rejets individuelles

Sélectionnez une image miniature quelconque en mode Sommaire Capteur et cliquez-droit pour l'enregistrer.





Zoom d'image



Utilisation de la loupe :

Chapitre 12

Lorsque vous ouvrez l'outil la première fois, la zone encadrée en jaune sur l'image devient une image agrandie. L'image bouge lorsque vous déplacez le curseur sur l'écran. Pour déplacer la zone agrandie indépendamment du curseur, cliquez-droit sur l'image. Des boutons de flèches  s'affichent à l'image.

Sélectionnez le bouton représentant une cible  pour afficher ou supprimer les pointeurs en croix de l'image agrandie. Le pixel au centre des pointeurs en croix est là où les valeurs RVB sont mesurées.

Chapitre 13 Aide et assistance

Ce chapitre contient des informations relatives aux points suivants :

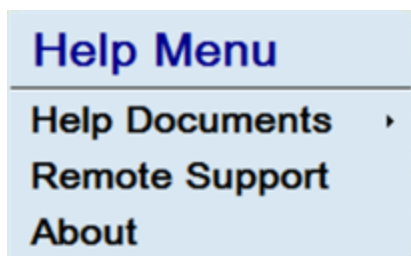
- Aide intégrée
- Fonctions de sauvegarde et de restauration
- Comment se connecter au Support technique via le système Intellispec

Aide




Cliquez sur l'icône Aide pour :

- consulter les manuels du système
- accéder à l'assistance à distance de Pressco
- obtenir la version actuelle du logiciel



Pour consulter les manuels utilisateur :

1.  Cliquez sur l'icône Aide .
2. Sélectionnez Documents d'aide, puis sélectionnez un manuel dans la liste. Le manuel utilisateur s'affiche alors à l'écran.

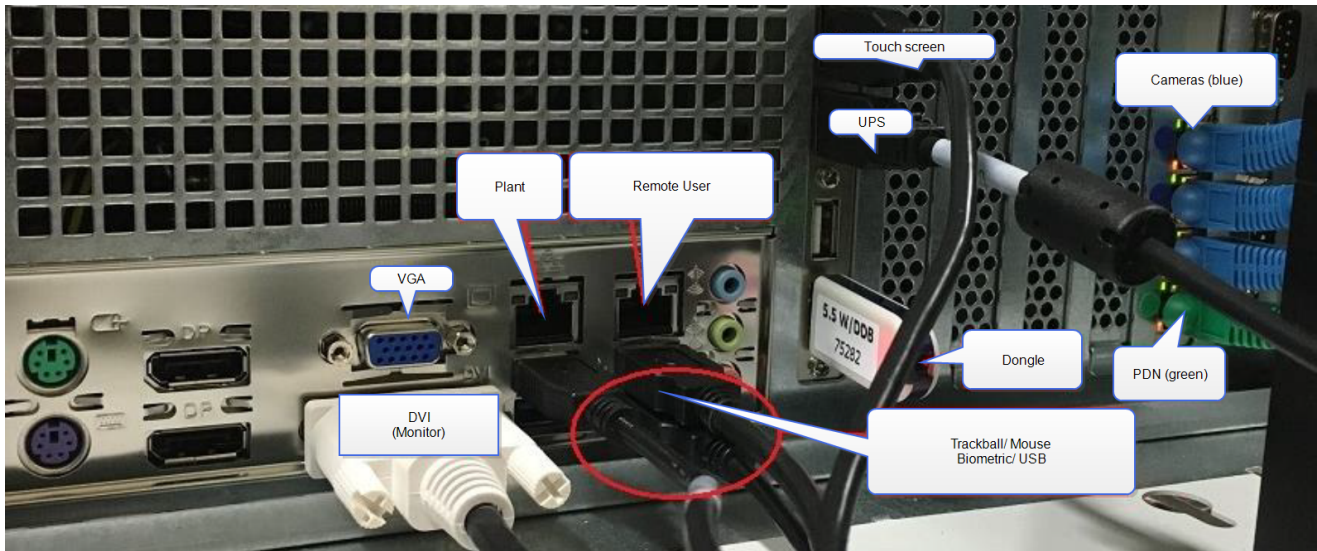
Assistance à distance

Chaque système Pressco 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 Pressco et effectuer des opérations de dépannage et d'optimisation des performances du système.

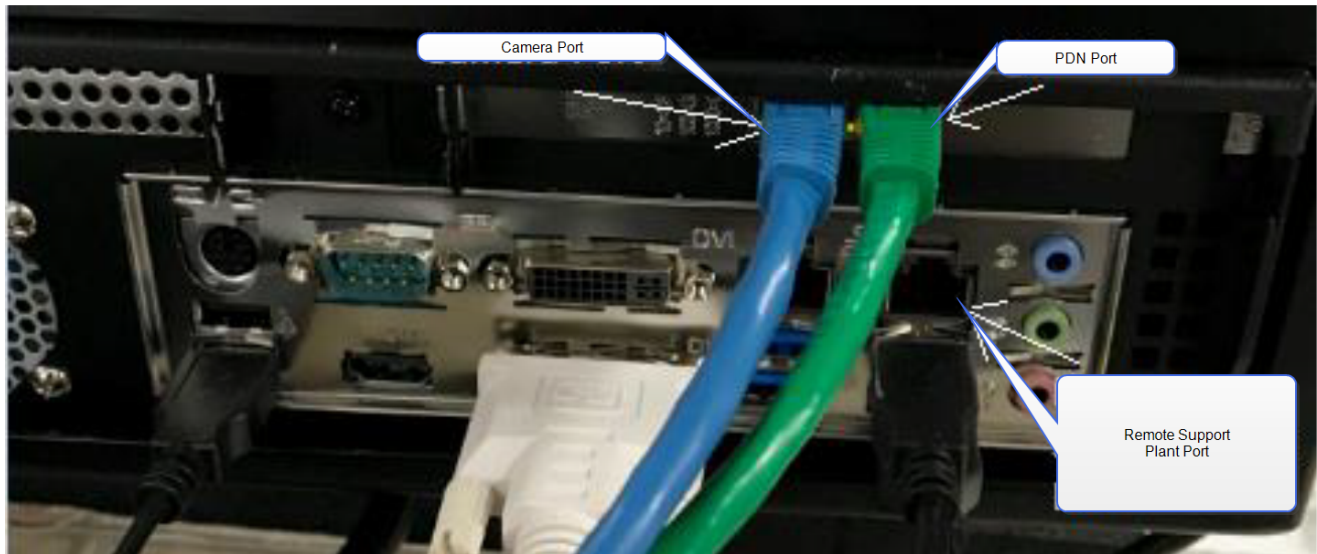
Pour utiliser l'assistance à distance, vous devez disposer d'une connexion Ethernet et d'un accès Internet sortant au serveur de support désigné, tel que décrit aux sections "[Assistance à distance Intellispec iTivity](#)" sur la page 88 et Teamviewer.

Les images ci-après illustrent l'agencement type des ports Ethernet du système Intellispec. L'un ou l'autre des ports Usine (Plant) ou Utilisateur distant (Remote User) peuvent être utilisés pour la connexion d'assistance à distance. Par défaut pour ces ports l'adresse IP est attribuée automatiquement, mais une adresse IP fixe peut également leur être attribuée pour s'adapter à vos exigences réseau.

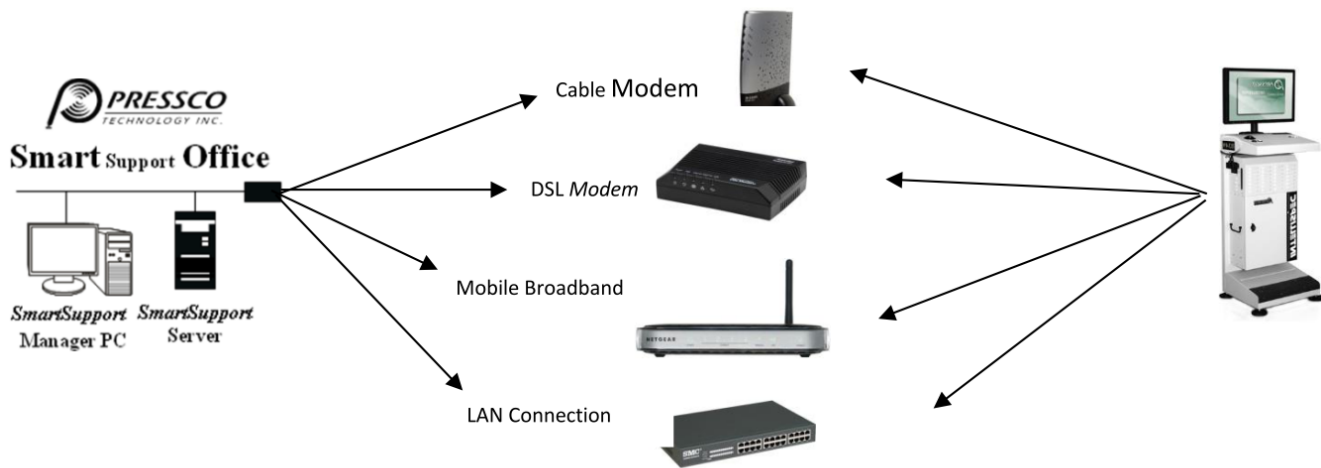
Ports Ethernet - Series V :



Ports Ethernet - système CSL :



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.



Assistance à distance Intellispec iTivity

L'Assistance à distance autorise l'accès à distance au logiciel Intellispec. Le logiciel iTivity est utilisé par Pressco pour la fourniture d'une assistance à distance sur le système, en cas d'achat d'un Contrat de maintenance pour ce système Intellispec.

Chaque système Intellispec™ 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 Intellispec. 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 système Intellispec 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 système Intellispec à support.pressco.com:23800. Toutes les autres connexions peuvent demeurer bloquées.

Une fois la session établie, le système Intellispec apparaît sur le serveur Pressco 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 Intellispec et procéder aux opérations de dépannage nécessaires.

Vous aurez besoin des éléments suivants :

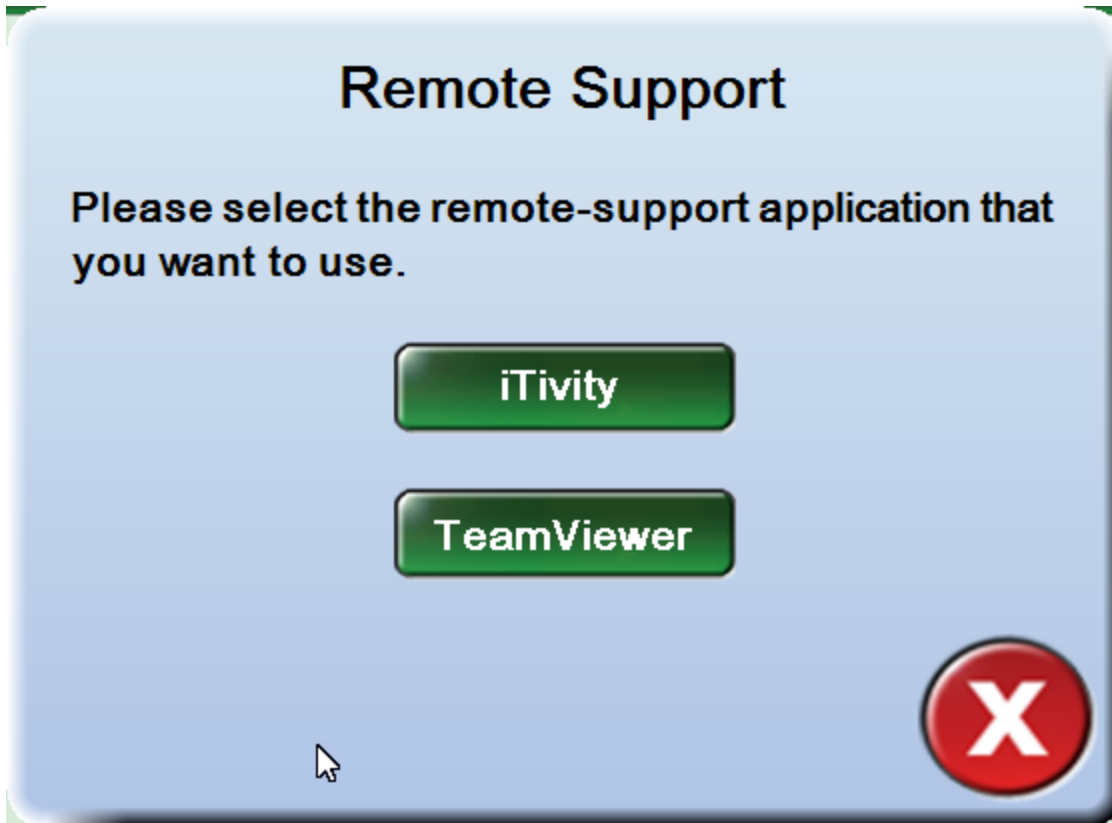
- Un système Intellispec en fonctionnement (les systèmes non alimentés ou ne pouvant pas exécuter le logiciel Intellispec ne sont pas accessibles à distance)

Pour utiliser l'assistance à distance :

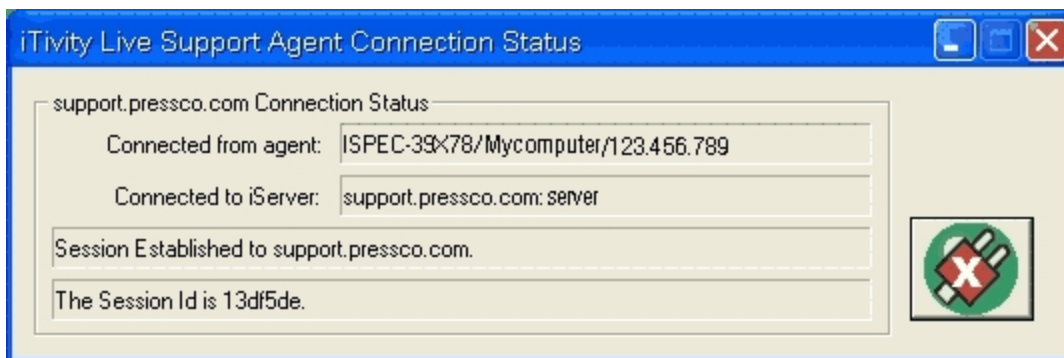
1. Communiquez votre demande d'assistance à distance à un interlocuteur du Support technique. Il faudra vous identifier, indiquer votre localisation et les renseignements du système Intellispec

auquel il pourra se connecter.

2.  Dans le logiciel Intellispec, Sélectionnez Aide | Assistance à distance.



3. Cliquez sur le bouton iTivity. Si votre système dispose d'une connexion Internet valide, l'agent iTivity se connectera au serveur de Pressco. Une boîte de dialogue d'état de la connexion s'affichera à l'écran, indiquant que la session est établie, tel qu'illustré ci-dessous. Les systèmes Intellispec sont identifiés par le nom de l'ordinateur, lequel correspond, dans la plupart des cas, au numéro de série.



4. A la fin de son intervention, votre interlocuteur du Support technique se chargera de déconnecter votre système Intellispec de la session à distance.

Si de votre côté vous souhaitez déconnecter votre système Intellispec de la session à distance, suivez les étapes ci-dessous.

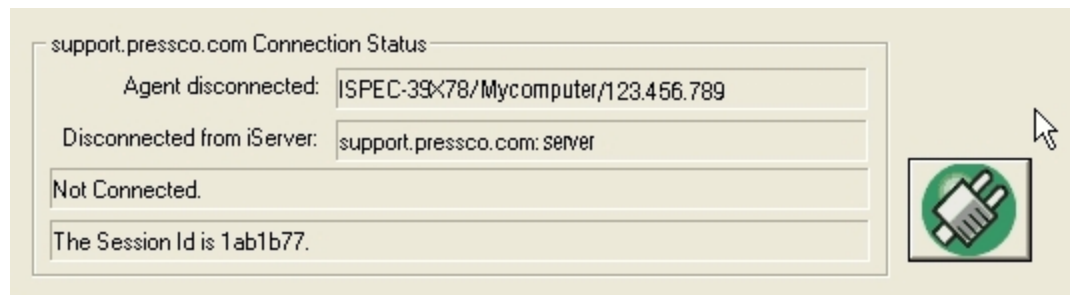
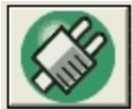
Pour la déconnexion de l'assistance à distance :

1. Cliquez sur le X situé dans l'angle supérieur droit de la boîte de dialogue 'iTivity Live Support Agent Connection Status'.
2. Lorsque le système vous demande « Do you really wish to exit the iTivity Live Support Agent? » pour confirmer que vous souhaitez quitter l'agent, Sélectionnez OK. Le système est alors déconnecté.



Note : si vous sélectionnez ce bouton, la session est déconnectée mais cette action ne ferme pas le programme d'assistance à distance.

Si la session est déconnectée et que vous souhaitez laisser au Support technique la possibilité d'accéder à nouveau à votre système, sélectionnez ce bouton.




À propos de Intellispec

Utilisez cet écran pour consulter la version de logiciel Intellispec, les options installées et les informations relatives à votre système. Votre interlocuteur du Support technique Pressco peut vous demander ces informations pour le dépannage de votre système, le cas échéant.



Pour accéder à cet écran, sélectionnez Aide | A propos de....

About Intellispec Series 6

 **Version: 6.0.034 (Windows 10, 64 bit)**
Summary for Lane 'LANE'

Part Tracker

Type	Eight Channel
Extended I/O	None
IP Address	0.0.0.0
MAC Address	00-00-00-00-00-00
FPGA Version	0x00
Firmware Version	0x0000

Main

Grayscale Camera	1228 x 924 x 256
IP Address	0.0.0.0
MAC Address	00-00-00-00-00-00


Color 1

Color Camera	640 x 480 x 256
IP Address	0.0.0.0
MAC Address	00-00-00-00-00-00

Color 2

Color Camera	640 x 480 x 256
IP Address	0.0.0.0
MAC Address	00-00-00-00-00-00

Copyright © Pressco Technology Inc.
All rights reserved.



Menu sauvegarde et restauration



Cette section comprend des informations relatives à la création d'un package d'assistance pour la sauvegarde des données et à la restauration des données à partir d'un package d'assistance.

Backup and Restore Menu

- 1 → Create Support Package
- 2 → Restore from Support Package
- 3 → Launch Windows Explorer
- 4 → Disk Imaging Software

1 - "créer un package d'assistance" en dessous

2 - "Restaurer à partir du Document d'assistance" sur la page 94

3 - Ouvrir l'Explorateur Windows - *réservé à l'Administrateur* - Une fenêtre de l'Explorateur Windows s'ouvre et vous permet de parcourir, déplacer et modifier les contenus sur l'ordinateur.

4 - Logiciel de création d'image disque - reportez-vous au document Pressco 71789 « True Image 2013 ».

créer un package d'assistance

Un package d'assistance est un ensemble de fichiers réunis par le système Intellispec 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. Ce fichier peut également servir de sauvegarde de la configuration de votre système (pas la totalité de la base de données du système).

Note : bien que rarement, il arrive que le logiciel Intellispec ne puisse pas être démarré. Dans ce cas, vous ne pouvez pas ouvrir l'outil de Package d'assistance depuis l'interface utilisateur. Le Package d'assistance peut être créé sans que le logiciel Intellispec soit lancé ; pour cela il suffit d'ouvrir le fichier exécutable ci-après depuis Windows : C:\Pressco\bin\SupportPackaging.exe.

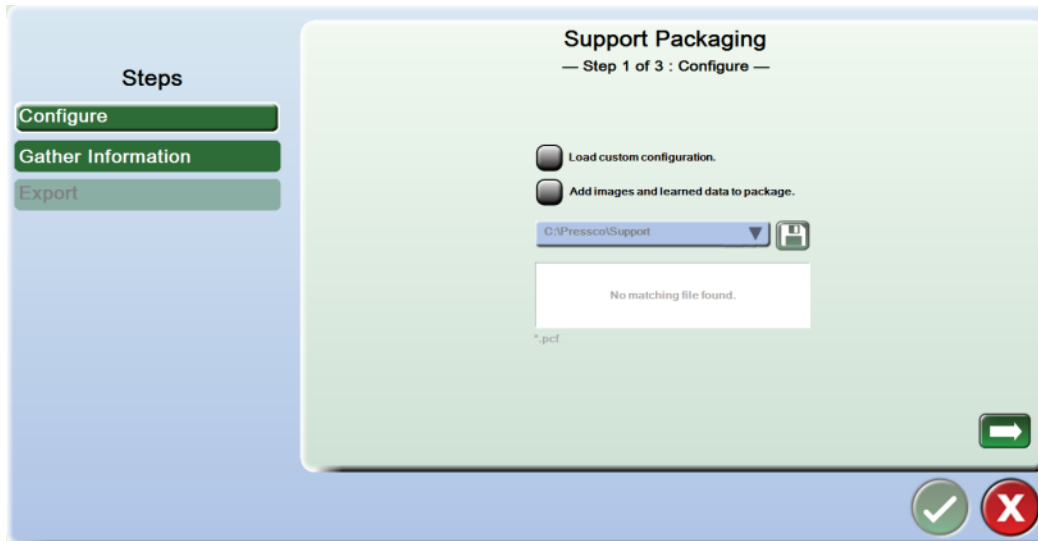
De quoi avez-vous besoin ?

- Une clé USB (128 MB ou capacité supérieure). Connectez la clé sur le port USB
- Si vous disposez d'un fichier « .pcf » fourni par un interlocuteur du Support technique Pressco (pour l'acquisition de données système supplémentaires), copiez ce fichier sur la clé USB avant de la connecter sur le système Intellispec
- Si vous souhaitez enregistrer des images pour les joindre au package d'assistance, procédez à l'enregistrement des images avant de créer le package d'assistance. Veillez à les enregistrer dans les dossiers image par défaut : C:\Pressco\Lane n\Images\Sensor n. Voir : Enregistrer les images.

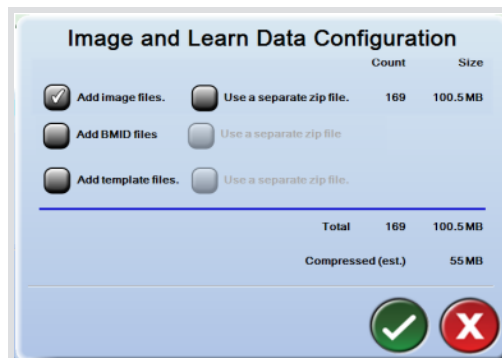
Pour créer un Package d'assistance :

1.  Sélectionnez le Menu sauvegarde et restauration | Créer un Package d'assistance. L'assistant du Package d'assistance s'affiche à l'écran.

2. (en option) À l'étape 1 : Configurer : ajoutez le fichier ".pcf" ou les images.



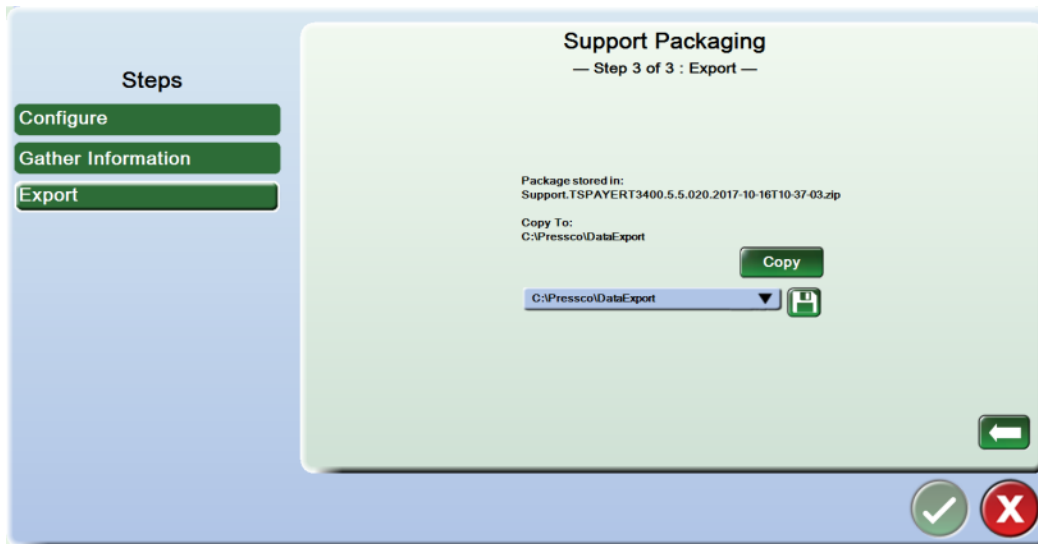
3. (en option) Cochez la case Charger une configuration personnalisée. Un fichier .pcf est un fichier de configuration personnalisée Pressco qui réunit des informations complémentaires à celles figurant dans le Package d'assistance standard. Dans le cas où vous avez reçu un fichier .pcf envoyé par un interlocuteur du Support technique Pressco, connectez la clé USB contenant le fichier .pcf. Sélectionnez l'icône de disque et naviguez jusqu'à l'emplacement (lecteur de la clé USB) où se trouve le fichier .pcf. Le système localise le fichier .pcf.
4. (en option) Vérifiez les images ajoutées et les données d'apprentissage versées au package. Une boîte de dialogue (illustrée ci-dessous) vous permet de choisir le type d'images à inclure.



- **Ajouter des fichiers image** sélectionnez des images dans le dossier images par défaut (exemple : C:\Pressco\Lane 1\Images\Sensor 1). Tous les capteurs et toutes les lignes pour lesquels vous disposez d'images, sont ajoutés à la sélection.
- **Utiliser un fichier zip distinct** un fichier zip dont le nom comporte « IMAGES » est alors créé en même temps que le fichier zip du Package d'assistance. Tous les capteurs et toutes les lignes pour lesquels vous disposez d'images, sont ajoutés à la sélection. Si vous ne cochez pas cette case, les images sont alors incluses dans le fichier zip principal du Package d'assistance.
- **Ajouter des fichiers BMID** en cas d'inspection avec corrélation BMID, les images du dossier BMID sont incluses (exemple : C:\Pressco\Lane 1\BMID).

- **Ajouter des fichiers modèle** si vous disposez d'une inspection Repérage du modèle ou d'une inspection Orientation du modèle, les images du dossier Modèles d'inspection sont incluses (exemple : C:\Pressco\Lane 1\InspectionTemplates).

5. Suivez les instructions à l'écran. Utilisez les flèches de défilement pour passer aux écrans suivants.
6. A la fin de toutes les étapes, vérifiez que l'écran de l'étape 3 : Exporter, s'affiche.



7. Sélectionnez la clé USB dans l'emplacement « Copier vers : ».
8. Cliquez sur le bouton Copier. La copie des fichiers du Package d'assistance s'effectue, puis un message « Copie réussie » s'affiche à l'écran.



9. Cliquez sur le bouton OK pour poursuivre.
10. Cliquez sur le bouton OK au bas de l'écran Package d'assistance pour quitter la page.
11. Retirez la clé USB.
12. Copiez les fichiers sauvegardés, y compris les images, de la clé USB vers l'ordinateur.
13. 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.

Restaurer à partir du Document d'assistance

Vous pouvez restaurer (importer) un package d'assistance sur un système Intellispec en cours de fonctionnement. Cela permet d'utiliser la même configuration sur plusieurs systèmes sans avoir à multiplier vos efforts. Cela peut également vous permettre d'utiliser une bonne configuration connue créée sur un autre système ou par le Support technique Pressco.

De quoi avez-vous besoin ?

Une clé USB contenant un package d'assistance réputé bon

Un clavier mécanique pour saisir une description de problème ((en cas de sauvegarde de votre configuration actuelle)

Pour restaurer un Package d'assistance :

1.  Sélectionnez le Menu sauvegarde et restauration | Restaurer à partir du Package d'assistance.



2. Le système vous recommandera de sauvegarder votre système actuel. Nous vous recommandons de sélectionner le bouton « Créer un package d'assistance » pour sauvegarder le système.
3. Suivez les instructions à l'écran et, à l'invite du système, sélectionner l'emplacement de la clé USB contenant le package d'assistance que vous souhaitez restaurer.
4. Sélectionnez le package d'assistance présent sur la clé USB que vous souhaitez restaurer.
5. Utilisez les flèches de défilement pour passer aux écrans suivants.
6. Lorsque le système affiche « Application Series V (ou 6) détectée », sélectionnez le bouton Stop Application pour quitter le logiciel Intellispec. Cette étape est nécessaire à la restauration du Package d'assistance.
7. À l'étape 4 à l'écran, sélectionnez le bouton Décompresser le fichier Zip pour restaurer le package d'assistance et attendez que le système termine de décompresser les fichiers.
8. Lorsque le système affiche « Décompression terminée », cliquez sur la flèche Suivant pour passer à l'écran suivant.
9. Sélectionnez Redémarrer Exploreur pour redémarrer l'application Intellispec.

Chapitre 14 Fréquence des entretiens

Élément	Description	Fréquence
Contrôles à réaliser	Vérifiez que les pièces défectueuses sont éjectées comme il se doit ; pour cela introduisez une pièce défectueuse identifiée (pièce de contrôle)	Quotidien
Contrôles à réaliser	Vérifiez qu'aucune pièce perdue n'est restée dans ou près du module d'inspection ou de l'éjecteur	Quotidien
Contrôles à réaliser	Vérifiez l'encrassement éventuel du module d'inspection. Nettoyez si nécessaire.	Quotidien
Contrôles à réaliser	Vérifiez que l'image de chaque capteur est bien centrée, nette et correctement éclairée. Ajustez si nécessaire.	Quotidien
Surfaces vitrées	Nettoyer avec un chiffon propre, doux et non gras imprégné d'une solution de nettoyant pour vitres	Quotidien
Surfaces en plastique	Nettoyer avec un chiffon propre, doux et non gras imprégné d'une solution d'eau savonneuse	Quotidien
Capteur et réflecteur du détecteur de pièce	Nettoyer avec un chiffon propre, doux et non gras imprégné d'une solution d'eau et de savon doux. Sécher avec un chiffon.	Hebdomadaire
"créer un package d'assistance" sur la page 92	Créez un instantané de vos paramètres Intellispec.	Mensuel
"Nettoyer les filtres de l'armoire de commande" sur la page suivante	Rincer à l'eau claire ; utiliser de l'eau savonneuse si les filtres sont gras.	Mensuel
Sauvegarde Acronis	Créez une sauvegarde complète du système.	Annuel

Précautions à prendre pour les opérations de 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.

Nettoyer 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

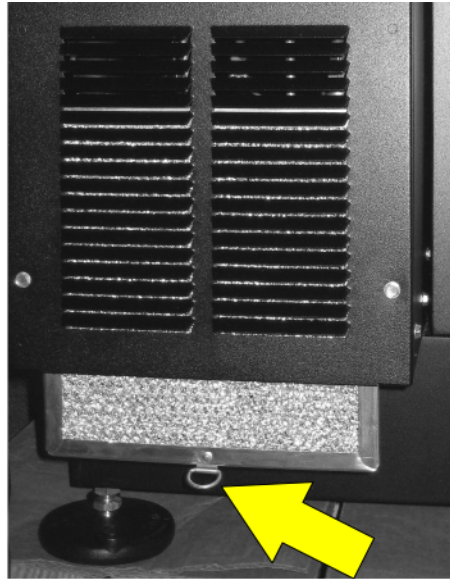
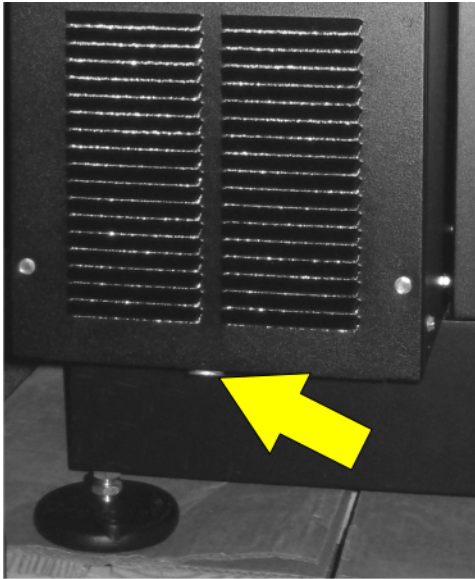
De quoi avez-vous besoin ?

Recommandé : Produit pour filtres à air - « 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 à la base du panneau du filtre et retirez le filtre en le tirant vers le bas. (Voir la photo ci-dessous)
2. Retirez le filtre et nettoyez-le. NE PAS utiliser de solutions caustiques.
 - Si le filtre contient de la poussière et des saletés sèches, rincez le filtre à l'eau tiède du côté échappement vers le côté aspiration

- 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 panneau du filtre.



Nettoyage des surfaces optiques

! 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 ou dégrader l'éclairage. Nettoyer régulièrement les surfaces en verre et en plastique afin d'éviter les faux rejets.

Pour conserver une qualité d'image adéquate et la bonne performance du système, les surfaces en verre et plastique clair des Modules d'inspection doivent être régulièrement nettoyés. La saleté et les débris apparaissant sur l'image peuvent provoquer des faux rejets. La présence d'un film huileux sur les surfaces optiques peut provoquer des faux rejets ou des défauts manqués.

Nettoyage des surfaces en verre

Les surfaces en verre nécessitant d'être nettoyées sont les suivantes :

- Objectif de la caméra
- Séparateur de faisceau (si présent)
- Objectif secondaire (si présent)
- Miroir secondaire (si présent)

Pour le nettoyage des surfaces en verre :

- Soufflez la poussière à l'aide d'une bouteille d'air comprimé
- Utilisez un chiffon doux et propre imprégné d'un produit de nettoyage des objectifs

- Utilisez un chiffon et un produit spécial lentilles pour le nettoyage des objectifs
- Si la surface est encrassée, nettoyer d'abord avec de l'alcool, puis avec du produit de nettoyage des objectifs

Note : la fréquence de nettoyage dépendra des conditions de l'usine et du procédé.

Nettoyage des surfaces en plastique - Généralités

Note : la fréquence de nettoyage dépendra des conditions de l'usine et du procédé.

Pour le nettoyage des surfaces en plastique :

- Utiliser une bouteille d'air comprimé pour souffler la poussière
- Utiliser un chiffon propre et doux imprégné d'une solution d'eau savonneuse. Saturer la totalité de la surface afin que les particules puissent se détacher entièrement.
- Sécher la surface à l'air comprimé, propre



NE PAS utiliser de papier toilette, de serviettes en papier ou de chiffons secs susceptibles de rayer les surfaces