



***Przewodnik dla
operatora systemu
INTELLISPEC™***

NUMER KATALOGOWY INSTRUKCJI: 86163 WYD. 01

Informacje o prawach autorskich / Kontakt

©2024 Pressco Technology Inc. Wszelkie prawa zastrzeżone.

Zabrania się reprodukcji oraz przekazywania w jakiegokolwiek formie i w jakikolwiek sposób, elektronicznie lub mechanicznie, a także kserowania i rejestrowania jakiegokolwiek części niniejszej instrukcji, bez wyraźnej pisemnej zgody Pressco Technology Inc.

Treść niniejszej instrukcji ma wyłącznie charakter informacyjny, może ulec zmianom bez uprzedniego powiadomienia i nie powinna być uznawana jako zobowiązanie Pressco Technology Inc.

Napisano i opracowano w:

Pressco Technology Inc. Siedziba główna

29200 Aurora Road

Cleveland, OH USA 44139-1847

TEL +1-440-498-2600

FAX +1-440-498-2615

www.pressco.com

Godziny pracy: poniedziałek–piątek, 8:00–17:00 czasu wschodnioamerykańskiego

Dział obsługi klienta:

Prośba o pomoc techniczną lub zdalną: techsupport@pressco.com

Całodobowa obsługa klienta (w nagłych przypadkach): +1-440-498-2000

e-mail: Zamawianie wizyt serwisanta: dispatch@pressco.com

Prośba o pomoc techniczną lub zdalną: techsupport@pressco.com

Faks działu obsługi klienta: +1-440-498-4761

Spis treści

Rozdział 1 Wprowadzenie od firmy Pressco	7
Informacje o instrukcji obsługi	7
Ochrona przed wyładowaniami statycznymi	8
Rozdział 2 Informacje dotyczące bezpieczeństwa	9
Ostrzeżenie dotyczące zdrowia – epilepsja światłoczuła	9
Symbole używane w systemie	10
Ostrzeżenie przed spawaniem łukowym	11
Opis etykiet – Intellispec	11
Urządzenia ostrzegawcze	12
Potencjalne zagrożenia	13
Przewidziane użytkowanie	13
Zakaz używania	13
Środki ochrony indywidualnej	14
Bezpieczeństwo personelu	14
Podnoszenie ciężkich elementów	15
Upoważnieni użytkownicy	16
Stosowanie części zamiennych	16
Rozdział 3 Specyfikacje systemu	18
Warunki środowiskowe	18
Poziom ciśnienia akustycznego	18
Specyfikacja – system Intellispec serii 6	19
Rozdział 4 Deklaracje zgodności UE	22
Deklaracja zgodności – system Intellispec S6	22
Deklaracja zgodności – moduł konfiguracji sprzętu CPX z 4 kamerami	24
Deklaracja zgodności – system FHCP3X-EZ (EMC)	26
Deklaracja zgodności – przełącznik kierunku o wysokiej prędkości (EMC)	28

Rozdział 5 Instalacja	30
Wysyłka i przemieszczanie	30
Zalecenia przed przystąpieniem do instalacji	30
Przyłącza są zapewniane przez klienta	31
Uziemienie ochronne	31
Podłączenie elektryczne	32
Złącza zewnętrzne	32
Schemat pneumatyczny zaworu odrzutów	33
Instalacja	34
Wentylacja	34
Stabilność interfejsu użytkownika	34
Rozruch	35
Rozdział 6 Przegląd oprogramowania	36
Jak wybierać pozycje menu	36
Cztery ekrany dostępne w oprogramowaniu	39
Logowanie i wylogowywanie	41
Menu Zaloguj	42
Online - Offline	42
Zmiana części	43
Pasek narzędziowy menu	44
Menu Gwiazda	45
Wykonywanie zrzutu z ekranu	45
Zapisywanie obrazów	46
Wykresy	56
Język	66
Wskaźnik szybkości części	68
Wymuszone odrzucanie	69

Wyjście z oprogramowania Intellispec	72
Rozdział 7 Alarmy	73
Wyświetlanie i usuwanie alarmów	73
Wyświetlanie i usuwanie alarmów dotyczących części maszyny	76
Przegląd konfiguracji alarmów	77
Alarmy systemu – opis i konfiguracja	78
Alarmy toru – krótki opis	79
Alarmy czujników – krótki opis	80
Alarmy odrzutnika – krótki opis	82
Alarmy dotyczące części maszyny – krótki opis	82
Próg alarmu częstotliwości impulsów enkodera	84
Rozdział 8 Statystyki i raporty	87
Menu Statystyki	87
Siatka statystyk	87
Opcje siatki statystyk	88
Raportowanie	90
Komunikaty o błędzie	96
Rozdział 9 Pomoc i wsparcie	97
Pomoc	97
Pomoc zdalna	97
Informacje o oprogramowaniu Intellispec	102
Menu Kopia zapasowa i Przywracanie	104
Rozdział 10 Konsola sterownicza i interfejs użytkownika	107
Porty USB S6	108
Urządzenie do logowania biometrycznego	108
Włączanie i wyłączanie zasilania na konsoli sterowniczej	109
Uzyskiwanie dostępu do komponentów wewnętrznych przy wyłączonym zasilaniu S6	110

Procedura blokowania	111
Uzyskiwanie dostępu do komponentów wewnętrznych przy włączonym zasilaniu	112
Ponowne uruchamianie systemu Intellispec	113
Komponenty w szafie	115
Rozdział 11 Częstotliwość konserwacji	120
Konserwacja	121
Czyszczenie filtrów szafki sterowniczej	121
Czyszczenie powierzchni optycznych	122
Czyszczenie szklanych powierzchni	122
Czyszczenie powierzchni plastikowych – informacje ogólne	123

Rozdział 1 Wprowadzenie od firmy Pressco

Witamy!

Gratulujemy zakupu systemu Intellispec! Intellispec jest szybkim, maszynowym systemem wizyjnym, przeznaczonym specjalnie do monitorowania produktów i bieżących procesów. Jest to również potężne narzędzie, zapewniające bardziej niezawodną kontrolę niż ludzkie oko lub metody próbkowania. Dzięki najnowocześniejszej technologii PC, potężnym algorytmom kontroli, zdolności regulacji w trybie online oraz możliwości zapisania danych kontroli, system Intellispec może automatycznie kontrolować części z najwyższą dokładnością w szybkich liniach.

Intellispec pomoże zapewnić najwyższą jakość produktów dostarczanych Państwa klientom.

Informacje o instrukcji obsługi



WAŻNE: zachować niniejszą instrukcję, aby móc skorzystać z niej w przyszłości

Niniejszy podręcznik uznaje się za integralną część systemu i powinien on być dostępny do wglądu w przyszłości podczas użytkowania systemu w zakładzie.

Celem niniejszego podręcznika jest opisanie funkcji oprogramowania dostępnych dla operatora, informacji dotyczących bezpieczeństwa oraz procedur konserwacji.

Niniejsza instrukcja:

- Obowiązuje w przypadku oprogramowania Intellispec w wersji 6.0.047. Treść niniejszej instrukcji może ulegać zmianom bez powiadomienia.
- Obowiązkiem użytkownika jest utrzymywanie instrukcji w dobrym stanie, w miejscu suchym i łatwo dostępnym dla upoważnionych operatorów obsługujących system.
- Opisuje technologie zastosowane w momencie sprzedaży i dostawy systemu i nie jest uznawana za niewystarczającą w przypadku wprowadzenia ulepszeń technologicznych w maszynie lub w ilustracjach instrukcji.

Powiązane podręczniki obejmują:

- Podręcznik dla administratora oprogramowania Intellispec, w którym opisano wszystkie funkcje oprogramowania i który jest przeznaczony dla użytkowników pełniących rolę administratora
- Przewodnik dotyczący sprzętu Intellispec (różne opcje) oraz dodatki dotyczące modułów konfiguracji sprzętu

W niniejszej instrukcji mogą się pojawiać następujące rodzaje ostrzeżeń:



NIEBEZPIECZEŃSTWO! - Komunikaty o niebezpieczeństwie ostrzegają użytkownika przed określonymi okolicznościami, które mogą doprowadzić do odniesienia poważnych lub śmiertelnych obrażeń ciała. Komunikaty o niebezpieczeństwie podają użytkownikowi ważne informacje, których należy przestrzegać, aby zapobiec ryzyku obrażeń.



OSTRZEŻENIE - Komunikaty ostrzegawcze zawierają informacje, które muszą być przestrzegane, aby zapobiec obrażeniom ciała, utracie danych lub uszkodzeniom osprzętu.



UWAGA - Ważne komunikaty zawierające informacje, które muszą być przestrzegane, aby zapobiec utracie danych, obniżeniu wydajności systemu lub uszkodzeniom osprzętu.

Uwaga: uwagi zawierają specjalne informacje i są wyodrębnione z głównego tekstu w następujący sposób.



WAŻNE - Komunikaty informujące o wymaganiach, które muszą zostać spełnione w celu ukończenia lub zrozumienia zagadnienia lub zadania.

PORADA: Zawiera informacje pomocne do ukończenia zadania.

Ochrona przed wyładowaniami statycznymi




Uwaga - Elementy elektroniczne mogą ulec uszkodzeniu na skutek wyładowań elektryczności statycznej.


Przed wyjęciem, zamontowaniem lub obsługą jakichkolwiek podzespołów elektronicznych w systemie kontroli, zawsze przestrzegać poniższych środków ostrożności:


- Na rękę zakładać antystatyczną opaskę, która jest uziemiona do systemu kontroli.
- Stać na uziemionej, antystatycznej macie podłogowej i układać na niej płytki obwodów podczas jakiegokolwiek ich wymiany.
- Podczas przechowywania i transportu płytki obwodów należy trzymać w antystatycznych torebkach. Sprawdzić, czy torebka jest szczelnie zamknięta.

Rozdział 2 Informacje dotyczące bezpieczeństwa


W niniejszym rozdziale zamieszczono informacje dotyczące bezpieczeństwa, które należy przeczytać przed przystąpieniem do użytkowania lub serwisowania systemu.


 **OSTRZEŻENIE** - Ten produkt nie zawiera części dostępnych do serwisowania przez operatora. Powierzyć wykonywanie czynności serwisowych wykwalifikowanemu personelowi. Aby zapobiec porażeniu prądem, nie otwierać drzwiczek szafki przy podłączonym zasilaniu.

 **OSTRZEŻENIE** - Pod żadnym pozorem nie należy ingerować w zaplombowane części lub urządzenia maszyny. Może to spowodować usunięcie zabezpieczeń i doprowadzić do powstania potencjalnie niebezpiecznych warunków.

 **UWAGA** - Diody LED mogą emitować szkodliwe promieniowanie optyczne. Nie wpatrywać się w lampki i kontrolki.

Podczas obsługi systemu lub pracy w pobliżu systemu, należy przestrzegać następujących zaleceń bezpieczeństwa:

 **OSTRZEŻENIE** - Możliwość wyrzucania części mogących uderzyć osoby i powodować obrażenia. Zachować bezpieczną odległość od urządzeń odrzucających.

 **OSTRZEŻENIE** - Możliwość występowania nieosłoniętych elementów elektroniki oraz elementów przewodzących. Pilnować, aby drzwiczki szafki procesora/skrzynki rozdzielczej były zamknięte.

Ostrzeżenie dotyczące zdrowia – epilepsja światłoczuła

 **OSTRZEŻENIE: MOŻLIWOŚĆ WYSTĄPIENIA EPILEPSJI / DRGAWEK**

Niewielki procent osób może doświadczać ataków epilepsji lub drgawek pod wpływem działania niektórych bodźców lub migających światła. Kontakt z migającymi światłami w systemach kontroli wizualnej również może wywoływać u takich osób objawy lub ataki epileptyczne. Migające światła mogą również wywoływać objawy lub ataki epilepsji nawet u osób, które nie doświadczały wcześniej takich objawów bądź ataków. Jeżeli operator lub osoba z rodziny operatora ma zdiagnozowaną epilepsję lub miał jakiegokolwiek napady drgawkowe, należy skonsultować się z lekarzem przed rozpoczęciem obsługi tych urządzeń..

NATYCHMIAST ZAPRZESTAĆ pracy i skonsultować się z lekarzem, jeśli w trakcie obsługi urządzeń wstępują dowolne z poniższych objawów:

- zawroty głowy,
- zaburzenia widzenia,
- drgania mięśni lub gałek ocznych,
- utrata świadomości,
- dezorientacja,
- drgawki,
- wszelkie mimowolne ruchy lub skurcze

Objawy epileptyczne lub wywołujące je bodźce różnią się w zależności od osoby. Najczęściej występujące bodźce:









- migoczące światła używane w systemach kontroli wizualnej lub alarmach przeciwpożarowych;
- niektóre gry wideo lub audycje telewizyjne zawierające błyski o wysokiej częstotliwości lub zmieniające się motywy kolorystyczne;
- jasne, kontrastowe wzory, takie jak białe paski na czarnym tle;
- migające białe światło, po którym następuje ciemność;
- stymulujące obrazy wypełniające całe pole widzenia, na przykład w przypadku zbyt małej odległości od telewizora lub monitora;
- niektóre kolory, takie jak czerwony czy niebieski




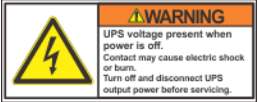
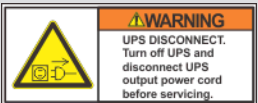
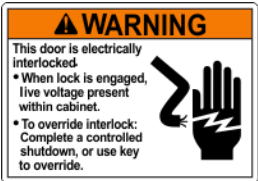

W przypadku występowania czynnika, który może wywoływać objawy epilepsji lub nagłe ataki:

- nie zamykać oczu (może to potęgować efekt migotania);
- nie patrzeć bezpośrednio na migoczące światło lub źródło czynnika;
- natychmiast zakryć dłonią jedno oko;
- odwrócić się od migoczących światła lub źródła czynnika

Symbole używane w systemie

Poniższe symbole stosowane są na lub w pobliżu systemu Pressco. Należy być świadomym istnienia potencjalnych zagrożeń.

Symbol	Znaczenie
	UWAGA: Ryzyko zagrożenia. Przed przystąpieniem do użytkowania zapoznać się z dołączoną dokumentacją użytkownika.
	OSTRZEŻENIE: Ryzyko porażenia prądem
	OSTRZEŻENIE: Ryzyko porażenia wskutek wystąpienia wyładowania łukowego
	OSTRZEŻENIE: Ryzyko porażenia prądem
	OSTRZEŻENIE: Ryzyko poparzenia wskutek styczności z gorącą powierzchnią
	OSTRZEŻENIE: Ryzyko przygniecenia dłoni
	Wł. (zasilanie)
	Wył. (zasilanie)

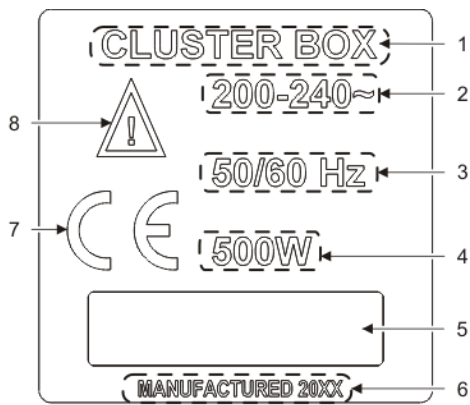
	Prąd przemienny
	Zacisk przewodu ochronnego
	Ostrzeżenie: ryzyko porażenia prądem wskutek wyładowania łukowego
	Ostrzeżenie: zasilacz UPS wyłączzonego systemu jest pod napięciem
	Ostrzeżenie: odłączenie zasilacza UPS
	Ostrzeżenie: blokada elektryczna
	Niebezpieczeństwo: ryzyko porażenia prądem wskutek wyładowania łukowego

Ostrzeżenie przed spawaniem łukowym

! **OSTRZEŻENIE:** niewyłączenie osprzętu wizyjnego przed spawaniem łukowym wykonywanym na linii produkcyjnej, na której zainstalowany jest ten osprzęt wizyjny, grozi uszkodzeniem sprzętu, w szczególności, ale nie wyłącznie, naszych enkoderów.

Opis etykiet – Intellispec

Na poniższej ilustracji pokazano przykładową etykietę, która znajduje się na podzespołach systemu Intellispec.



- 1) Nazwa podzespołu. UWAGA: model Chromapulse podano na przednim panelu modułu.
- 2) Zakres napięcia w woltach prądu zmiennego
- 3) Zakres częstotliwości w hercach (Hz)
- 4) Maksymalna moc znamionowa w watach (W) ze wszystkimi podłączonymi akcesoriami lub modułami plug-in
- 5) Numer seryjny znajduje się w tym polu
- 6) Rok produkcji
- 7) Certyfikat podzespołu
- 8) Ryzyko zagrożenia. Przed przystąpieniem do użytkowania zapoznać się z dołączoną dokumentacją.

Urządzenia ostrzegawcze

System Pressco jest wyposażony w urządzenia ostrzegawcze, które sygnalizują awarie systemu lub usterki i ostrzeżenia dla linii produkcyjnej. Należą do nich opcjonalny sygnalizator świetlny, alarmy i wskaźniki ekranowe oraz ostrzeżenia akustyczne (w zależności od systemu).

Alarmy

Alarmy programowane przez użytkownika umożliwiają nastawienie czasu trwania sygnalizacji świetlnej w opcjonalnym sygnalizatorze świetlnym i sygnalizacji akustycznej przy spełnieniu określonych kryteriów.

Oprócz sygnalizatora świetlnego, na ekranie wyświetla się przycisk alarmu przy spełnieniu określonych kryteriów. Można kliknąć na przycisk alarmu, aby usunąć alarm i wyświetlić bardziej szczegółowe informacje o warunkach alarmu.

Sygnalizator świetlny

Opcjonalny sygnalizator świetlny montuje się na słupku w miejscu wyznaczonym przez klienta.



Sekcje kolorystyczne sygnalizatora odpowiadają poszczególnym alarmom lub stanom systemu. Dana sekcja kolorystyczna może odpowiadać kilku alarmom.

Potencjalne zagrożenia

System Pressco został tak zaprojektowany, aby zminimalizować jakiegokolwiek ryzyko uszkodzenia ciała. Jednakże, należy pamiętać, że system wykorzystuje urządzenia do odrzucania wadliwych produktów z linii produkcyjnej. Również szafki elektryczne wiążą się z ryzykiem porażenia prądem, jeżeli są otwarte.

Podczas obsługi systemu lub pracy w pobliżu systemu, należy przestrzegać następujących zaleceń bezpieczeństwa:



OSTRZEŻENIE - Możliwość wyrzucania części mogących uderzyć osoby i powodować obrażenia. Zachować bezpieczną odległość od urządzeń odrzucających.



OSTRZEŻENIE - Możliwość występowania nieosłoniętych elementów elektroniki oraz elementów przewodzących. Pilnować, aby drzwiczki szafki procesora/skrzynki rozdzielczej były zamknięte.

Przewidziane użytkowanie

Typ procesu - System Pressco jest przeznaczony do monitorowania procesów wytwarzania pojemników i innych specjalnych procesów produkcyjnych oraz wykrywania niezgodnych produktów.

Przewidziane użytkowanie - System Pressco został zaprojektowany i skonstruowany do użytkowania w zamkniętym środowisku przemysłowym, zabezpieczonym przed działaniem czynników atmosferycznych.

Wymagana przestrzeń - System Pressco i jego czujniki muszą być instalowane w miejscu umożliwiającym bezpieczną i łatwą instalację, zmianę rozmiaru, operacje użytkowania i czynności konserwacyjne.

Zakaz używania



OSTRZEŻENIE - Jeżeli urządzenie nie będzie użytkowane zgodnie z przeznaczeniem, jego zabezpieczenie może się okazać nieskuteczne. Urządzenie może być użytkowane wyłącznie w normalnych warunkach (kiedy wszystkie urządzenia zabezpieczające są nienaruszone).



Ważne: systemu Pressco **NIE** wolno używać do celów innych niż wyraźnie opisane w rozdziale pod tytułem "**Przewidziane użytkowanie**" above.

Poniższe zastosowania nie są prawidłowe:



Użytkowanie w środowisku wybuchowym



Użytkowanie w środowisku łatwopalnym








Użytkowanie w wilgotnym lub mokrym środowisku, o ile nie określono inaczej

Środki ochrony indywidualnej

! Ważne: oprócz poniżej podanych zaleceń należy zawsze przestrzegać zakładowych zasad bezpieczeństwa.





Jako minimum, zalecamy stosowanie poniższych środków ochrony indywidualnej (PPE):

	Odzież ochronna
	Rękawice ochronne
	Zatyczki do uszu lub nauszniki
	Okulary ochronne
	Obuwie ochronne


Bezpieczeństwo personelu






Poniższe zasady mają na celu zapewnienie bezpieczeństwa personelu odpowiedzialnego za obsługę i konserwację maszyny.

Podczas pracy maszyny:








	Do obsługi maszyny jest wymagany wyłącznie jeden operator. Pozostałe osoby muszą zachowywać bezpieczną odległość.
	Operatorzy muszą znać wszystkie maszyny podłączone do wyposażenia Pressco i umieć obsługiwać wszystkie wyłączniki awaryjne. Uwaga: wyłączniki awaryjne mogą nie być podłączone bezpośrednio do wyposażenia Pressco, ale operatorzy muszą umieć z nich korzystać.
	Przed uruchomieniem systemu Pressco operator musi się upewnić, że wszystkie urządzenia bezpieczeństwa podłączonych maszyn są obecne i działające. Nie używać ze zdjętymi osłonami bezpieczeństwa.
	Operator musi być maksymalnie skoncentrowany na wykonywanej pracy i zachować szczególną ostrożność podczas swojej zmiany. W przeciwnym razie, natychmiast powiadomić kierownika zmiany.

Podczas wykonywania czynności konserwacyjnych lub naprawczych:


	Odłączyć wyłącznik główny. Lokalizację wyłączników podano w dziale Włączanie zasilania i Wyłączanie zasilania.
---	--

	Przed uruchomieniem maszyny upewnić się, że żadne osoby nie przebywają w jej pobliżu.
	Jeśli konserwacja lub naprawa wymagają odłączenia lub usunięcia systemów zabezpieczających lub osłon, czynność ta musi być wykonywana pod nadzorem upoważnionego personelu, który musi zapewnić ochronę przed uszkodzeniami ciała lub zniszczeniem maszyny. Wszystkie operacje maszyny muszą być realizowane z ograniczoną prędkością i z jak najmniejszą liczbą ruchów.
	Konserwacja lub naprawa podzespołów elektrycznych może być wykonywana wyłącznie przez upoważniony i przeszkolony personel. Podczas prób działania przy podłączonym zasilaniu należy ściśle przestrzegać określonych zasad.
	Personel pracujący na wyżej położonych częściach maszyny musi zakładać szelki zabezpieczające i zaczepiać je do konstrukcji maszyny, a także poruszać się z najwyższą ostrożnością.
	Nigdy nie należy wykonywać smarowania ani konserwacji na częściach mechanicznych podczas pracy maszyny.

Dla własnego bezpieczeństwa nie należy:

-  Otwierać osłon bezpieczeństwa podczas pracy maszyny
-  Wykonywać konserwacji i naprawy podczas pracy systemu
-  Opierać się o maszynę
-  Siadać na podzespołach maszyny
-  Używać maszyny do celów innych niż opisane w niniejszym podręczniku
-  Modyfikować części maszyny
-  Pozwalać niewykwalifikowanemu personelowi na obsługiwanie lub wykonywanie czynności konserwacyjnych przy maszynie

Podnoszenie ciężkich elementów

 **UWAGA:** Niektóre podzespoły są ciężkie. Zastosować odpowiednie środki ostrożności, aby zapobiec obrażeniom ciała lub uszkodzeniu wyposażenia. Jeśli operator nie jest w stanie samodzielnie podnieść danego urządzenia, należy poprosić o pomoc inną osobę lub użyć odpowiedniego podnośnika

Podzespoły nie są wyposażone w uchwyty do podnoszenia. Należy pamiętać, aby:

- Podnosić urządzenia, chwytając je od spodu - nie chwytać za przewody, wsporniki ani inne wystające elementy

- Nie dotykać palcami soczewek czujnika, aby nie zabrudzić wyposażenia
- Wszystkie czynności wykonywać powoli



OSTRZEŻENIE - Szafki systemu Pressco **NIE** mogą być podnoszone przez jedną osobę. Używać mechanicznego dźwignika lub poprosić drugą osobę o pomoc.



Nie skręcać ciała podczas przenoszenia ładunku. Wykonywać niewielkie kroki i stopniowo zakręcać aż do osiągnięcia właściwej pozycji.

Aby bezpiecznie podnieść urządzenie:

1. Stanąć w pobliżu ładunku i ustawić się w centralnej pozycji ze stopami rozstawionymi na szerokość ramion.
2. Napiąć mięśnie brzucha.
3. Trzymając wyprostowane plecy, zgiąć kolana i kucnąć.
4. Mocno chwycić ładunek dwoma rękami.
5. Przytrzymując ładunek w pobliżu ciała, użyć mięśni nóg i wstać, podnosząc ładunek z podłogi. Podczas tej czynności plecy powinny pozostać wyprostowane, a do podnoszenia ładunku należy używać wyłącznie mięśni nóg.
6. Aby ustawić ładunek w odpowiednim miejscu, zgiąć kolana i używając wyłącznie mięśni nóg, opuścić ładunek.

Upoważnieni użytkownicy

Wyszkoleni operatorzy, mechanicy i konserwatorzy instalacji elektrycznych oraz kierownicy zakładu są uznawani za upoważnionych użytkowników systemu Pressco. Użytkownicy powinni uważnie przeczytać informacje zamieszczone w niniejszej instrukcji. Kierownik zakładu musi dopilnować, aby przestrzegano wszystkich zaleceń bezpieczeństwa zamieszczonych w niniejszej instrukcji.



OSTRZEŻENIE: dopuszczanie pracowników nieznających procesu produkcyjnego do obsługi systemu Pressco może skutkować powstaniem zagrożenia.

W razie niejasności dotyczących jakiegokolwiek części niniejszej instrukcji, skontaktować się z działem wsparcia technicznego Pressco.



Ważne: żaden pracownik nie powinien obsługiwać systemu poza własnym zakresem kompetencji i odpowiedzialności.

Prawidłowa obsługa: - Do obsługi systemu wymagany jest wyłącznie jeden pracownik. Operator powinien znajdować się przed monitorem interfejsu użytkownika lub konsoli sterowniczej (jeśli dotyczy).

Naprawy: - Jakiegokolwiek naprawy systemu mogą być wykonywane wyłącznie przez personel techniczny Pressco Technology Inc. lub inny serwis upoważniony przez Pressco Technology Inc.

Stosowanie części zamiennych

Z wymianą części wiążą się następujące ograniczenia:



OSTRZEŻENIE - Stosowanie części zamiennych, które nie są zgodne ze specyfikacjami Pressco, może zagrozić bezpieczeństwu i efektywności systemu firmy Pressco.

- Stosowanie części niezgodnych ze specyfikacjami Pressco jest zabronione. Dotyczy to w szczególności sytuacji, kiedy części zawierają lub są połączone z urządzeniami bezpieczeństwa.
- Przed wznowieniem produkcji należy się upewnić, że prawidłowo działają wszystkie urządzenia bezpieczeństwa.

Pressco Technology Inc. nie ponosi żadnej odpowiedzialności, jeśli powyższe zalecenia nie będą przestrzegane.

Aby uzyskać listę części zapasowych, należy skontaktować się z działem ds. części zapasowych firmy Pressco: SpareParts@pressco.com. Lub zadzwonić pod numer +1-440-498-2000 (od poniedziałku do piątku, od godziny 8:00 do 17:00 czasu wschodniego).

Ponadto technicy z firmy Pressco są dostępni, aby udzielać pomocy klientom w ich własnych zakładach w rozwiązywaniu problemów, jakie mogą wystąpić podczas użytkowania i konserwacji systemu.

Rozdział 3 Specyfikacje systemu

Niniejsze urządzenie zostało zaprojektowane i przetestowane zgodnie z normą EN61010-1 (2010) Wymagania bezpieczeństwa dotyczące elektrycznych przyrządów pomiarowych, automatyki i urządzeń laboratoryjnych i zostało dostarczone w stanie gwarantującym bezpieczne użytkowanie. Dokumentacja z instrukcjami zawiera informacje i ostrzeżenia, których należy przestrzegać, aby zapewnić bezpieczne użytkowanie i właściwy stan urządzenia.

Warunki środowiskowe

System Intellispec zapewnia bezpieczne działanie w następujących warunkach środowiskowych:

Uwaga: prosimy o kontakt z Pressco Technology Inc. jeśli warunki środowiskowe są inne niż podane.

Warunek	Specyfikacje
Użytkowanie wewnątrz / na zewnątrz pomieszczenia	Wyłącznie użytkowanie wewnątrz pomieszczenia
Wysokość	Do 2000 metrów
Temperatura robocza	5°C do 50°C
Temperatura przechowywania	0°C do 70°C
Wilgotność	Maksymalna wilgotność względna 80% dla temperatur do 31°C zmniejszająca się liniowo do 50% wilgotności względnej przy 50°C
Zasilanie sieciowe	Wahania napięcia do $\pm 10\%$ napięcia nominalnego
Stopień ochrony przepięciowej	Przebiecie przejściowe normalnie występujące w SIECI ZASILAJĄCEJ UWAGA: Normalny poziom przepięć przejściowych to kategoria II wytrzymałości udarowej (przebiecie) IEC 60364-4-443.
Znamionowy stopień zanieczyszczenia	Niniejsze urządzenie jest przeznaczone do użytkowania w kategorii II instalacji i przy stopniu zanieczyszczenia 1 zgodnie z odpowiednio EN61010-1 i EN60664.



Ostrzeżenie - Produkt należy do Klasy A. W środowisku domowym produkt może powodować zakłócenia radiowe. W takim przypadku użytkownik jest zobowiązany do podjęcia odpowiednich działań.

Poziom ciśnienia akustycznego

Poziom dźwięku sygnalizatora akustycznego opcjonalnego sygnalizatora świetlnego wynosi maksymalnie 105dB w odległości 1 metra przed sygnalizatorem. Stosować odpowiednie urządzenia do ochrony słuchu, określone w zakładowych instrukcjach bezpieczeństwa.

Specyfikacja – system Intellispec serii 6

Poniższe punkty zawierają specyfikacje elektryczne oraz miary dla podzespołów systemu Intellispec serii 6. System zawiera wyłącznie podzespoły niezbędne dla określonego zastosowania.

Specyfikacja elektryczna – seria 6

230 V: interfejs sterujący serii 6, model 77253, 81134 i 81895

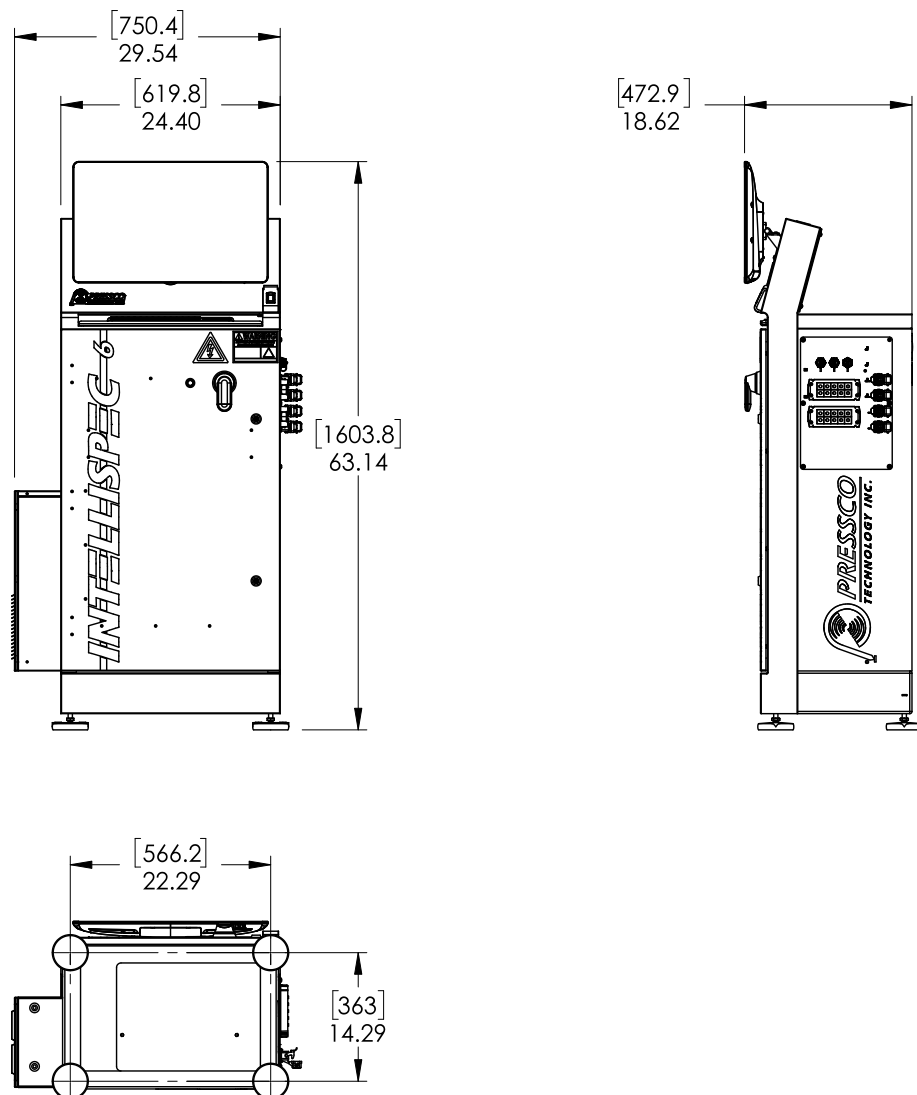
- Napięcie: 230 V AC
- Prąd:
 - Moduł konfiguracji sprzętu: 4 A
 - Klimatyzator: 3,5 A
- Częstotliwość: 50/60 Hz
- Fazy: 1

120 V: interfejs sterujący serii 6, model 77254, 81135 i 81896

- Napięcie: 115 V AC
- Prąd:
 - Moduł konfiguracji sprzętu: 6 A
 - Klimatyzator: 7 A
- Częstotliwość: 50/60 Hz
- Fazy: 1

Wymiary – szafa procesora wizyjnego serii 6

Wymiary podano w calach. Liczby w nawiasach podano w milimetrach.



Rozdział 3

Pusta strona pozostawiona celowo

Rozdział 4 Deklaracje zgodności UE

Deklaracja zgodności – system Intellispec S6

Deklaracja	<p>Wymieniony produkt jest zgodny z następującymi unijnymi przepisami harmonizacyjnymi:</p> <p>dyrektywa 2014/30/UE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 26 lutego 2014 w sprawie harmonizacji ustawodawstw Państw Członkowskich odnoszących się do kompatybilności elektromagnetycznej; oraz dyrektywa 2014/35/EU Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 26 lutego 2014 w sprawie harmonizacji ustawodawstw państw członkowskich odnoszących się do sprzętu elektrycznego przewidzianego do stosowania w określonych granicach napięcia.</p> <p>Dokumentacja techniczna świadczy o spełnieniu podstawowych wymagań sprecyzowanych w Załączniku I powyższej Dyrektywy.</p>
Producent	<p>Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847 USA</p> <p>Niniejsza deklaracja zgodności została wydana na wyłączną odpowiedzialność producenta.</p>
Nazwa produktu	Intellispec seria 6
Normy harmonizacji, z którymi zadeklarowano zgodność:	<p>EN 61326-1:2013 Wyposażenie elektryczne do pomiarów, sterowania i użytku w laboratoriach - Wymagania dotyczące kompatybilności elektromagnetycznej (EMC) - Część 1: Wymagania ogólne</p> <p>EN 55011:2016+A11:2020: emisje promieniowane/przewodzone</p> <p>EN 61000-4-2L2009: odporność na wyładowania elektrostatyczne</p> <p>EN 61000-4-3:2006 + A1:2008 + A2:2010: odporność na promieniowanie o częstotliwości radiowej</p> <p>EN 61000-4-4:2004 + A1:2010: odporność na impulsy EFT</p> <p>EN 61000-4-5:2006: odporność na napięcia udarowe</p> <p>EN 61000-4-6:2009: odporność na promieniowanie przewodzone o częstotliwości radiowej</p> <p>EN 61000-4-11:2004: spadki i zaniki napięcia</p> <p>EN 61010-1:2010 Wymagania bezpieczeństwa dotyczące elektrycznych przyrządów pomiarowych, automatyki i urządzeń laboratoryjnych - Część 1: Wymagania ogólne</p> <p>Dyrektywa 2011/65/UE w sprawie ograniczenia stosowania substancji niebezpiecznych w sprzęcie elektronicznym</p>
Miejsce	Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847 USA

Rozdział 4

Podpisano: Fredrick F. Awig, wiceprezes działu inżynierii i operacji. Podpisano w imieniu 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

Data: 29 marca 2021 r.

Deklaracja zgodności – moduł konfiguracji sprzętu CPX z 4 kamerami

Deklaracja	<p>Urządzenie opisane poniżej jest zgodne z Dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2014/30/UE z dnia 26 lutego 2014 r. w sprawie harmonizacji przepisów państw członkowskich dotyczących kompatybilności elektromagnetycznej (wersja zmieniona).</p> <p>Produkt jest zgodny z dyrektywą 2014/30/UE na podstawie wyników badań w odniesieniu do zharmonizowanych norm i dokumentacji technicznej zgodnie z artykułem 14 dyrektywy i wykazano spełnienie podstawowych wymagań, które określono w załączniku I.</p>
Producent	<p>Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847 USA</p> <p>Niniejsza deklaracja zgodności została wydana na wyłączną odpowiedzialność producenta.</p>
Nazwa produktu	Moduł konfiguracji sprzętu CPX z 4 kamerami
Dokumentacja techniczna	EMC5383
Jednostka notyfikowana	<p>Poniższa jednostka notyfikowana UE dokonała oceny dokumentacji technicznej pod kątem ogólnej budowy, procedur zgodności i uzasadnienia dla przeprowadzenia badania pod kątem kompatybilności elektromagnetycznej w trybie in situ w celu przybliżonego określenia zgodności z wymienionymi normami dotyczącymi podstawowych wymagań w zakresie ochrony, o których mowa w dyrektywie 2014/30/UE:</p> <p>Hursley EMC Services, Ltd., jednostka notyfikowana 2635 Trafalgar Close, Chandler's Ford Eastleigh SO53 4BW, Wielka Brytania Numer świadectwa oceny: 180898</p>
Zastosowane normy	<p>EN 61000-6-2:2005: kompatybilność elektromagnetyczna (EMC) – część 6-2: Normy ogólne – odporność w środowiskach przemysłowych.</p> <p>EN 55011:2016+A11:2020: urządzenia przemysłowe, naukowe i medyczne – charakterystyki zakłóceń o częstotliwości radiowej – limity i metody pomiaru.</p> <p>2011/65/UE: ograniczenie stosowania substancji niebezpiecznych w sprzęcie elektronicznym.</p>
Miejsce	Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847 USA

Rozdział 4

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

Podpisano: Fredrick F. Awig, wiceprezes działu inżynierii i operacji. Podpisano w imieniu Pressco Technology Inc.

Data: 27 stycznia 2021 r.

Deklaracja zgodności – system FHCP3X-EZ (EMC)

Deklaracja	Urządzenie opisane poniżej jest zgodne z Dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2014/30/UE z dnia 26 lutego 2014 r. w sprawie harmonizacji przepisów państw członkowskich dotyczących kompatybilności elektromagnetycznej (wersja zmieniona).
Producent	Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847 USA Niniejsza deklaracja zgodności została wydana na wyłączną odpowiedzialność producenta.
Nazwa produktu	FHCP3X, FHCP-1CAM, FHCP-2CAM
Odnosne normy (wymieniono tylko główne normy)	EN 61000-6-2:2005: kompatybilność elektromagnetyczna (EMC) – część 6-2: Normy ogólne – odporność w środowiskach przemysłowych. EN 55011:2016+A11:2020: urządzenia przemysłowe, naukowe i medyczne – charakterystyki zakłóceń o częstotliwości radiowej – limity i metody pomiaru. 2011/65/UE: ograniczenie stosowania substancji niebezpiecznych w sprzęcie elektronicznym.
Dokumentacja techniczna	EMC5022
Jednostka notyfikowana	Poniższa jednostka notyfikowana UE dokonała oceny dokumentacji technicznej pod kątem ogólnej budowy, procedur zgodności i uzasadnienia dla przeprowadzenia badania pod kątem kompatybilności elektromagnetycznej w trybie in situ w celu przybliżonego określenia zgodności z wymienionymi normami dotyczącymi podstawowych wymagań w zakresie ochrony, o których mowa w dyrektywie 2014/30/UE: Hursley EMC Services, Ltd., jednostka notyfikowana 2635 Trafalgar Close, Chandler's Ford Eastleigh SO53 4BW, Wielka Brytania
Numer certyfikatu oceny zgodności	180898
Zgodność z przepisami/wymogami	Produkt jest zgodny z dyrektywą 2014/30/UE na podstawie wyników badań w odniesieniu do zharmonizowanych norm i dokumentacji technicznej zgodnie z artykułem 14 dyrektywy i wykazano spełnienie podstawowych wymagań, które określono w załączniku I.
Miejsce	Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847 USA



Podpisano: Fredrick F. Awig, wiceprezes działu inżynierii i operacji. Podpisano w imieniu Pressco Technology Inc.

Rozdział 4

Data: 22 kwietnia 2021 r.

Deklaracja zgodności – przełącznik kierunku o wysokiej prędkości (EMC)

Deklaracja	Urządzenie opisane poniżej jest zgodne z Dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2014/30/UE z dnia 26 lutego 2014 r. w sprawie harmonizacji przepisów państw członkowskich dotyczących kompatybilności elektromagnetycznej (wersja zmieniona).
Producent	Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847 USA Niniejsza deklaracja zgodności została wydana na wyłączną odpowiedzialność producenta.
Nazwa produktu	Przełącznik kierunku o wysokiej prędkości
Odnosne normy (wymieniono tylko główne normy)	EN 61000-6-2:2005: kompatybilność elektromagnetyczna (EMC) – część 6-2: Normy ogólne – odporność w środowiskach przemysłowych. EN 55011:2016+A11:2020: urządzenia przemysłowe, naukowe i medyczne – charakterystyki zakłóceń o częstotliwości radiowej – limity i metody pomiaru. EN61800-3:2004+A1:2012: układy napędowe zasilane elektrycznie o regulowanej prędkości – część 3: wymagania w zakresie kompatybilności elektromagnetycznej i określone metody badawcze. 2011/65/UE: ograniczenie stosowania substancji niebezpiecznych w sprzęcie elektronicznym.
Dokumentacja techniczna	EMC5076
Jednostka notyfikowana	Poniższa jednostka notyfikowana UE dokonała oceny dokumentacji technicznej pod kątem ogólnej budowy, procedur zgodności i uzasadnienia dla przeprowadzenia badania pod kątem kompatybilności elektromagnetycznej w trybie in situ w celu przybliżonego określenia zgodności z wymienionymi normami dotyczącymi podstawowych wymagań w zakresie ochrony, o których mowa w dyrektywie 2014/30/UE: Hursley EMC Services, Ltd., jednostka notyfikowana 2635 Trafalgar Close, Chandler's Ford Eastleigh SO53 4BW, Wielka Brytania
Numer certyfikatu oceny zgodności	180898
Zgodność z przepisami/wymogami	Produkt jest zgodny z dyrektywą 2014/30/UE na podstawie wyników badań w odniesieniu do zharmonizowanych norm i dokumentacji technicznej zgodnie z artykułem 14 dyrektywy i wykazano spełnienie podstawowych wymagań, które określono w załączniku I.
Miejsce	Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847 USA

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Fredrick F. Awig". The signature is written in a cursive style with a horizontal line underneath.

Podpisano: Fredrick F. Awig, wiceprezes działu inżynierii i operacji. Podpisano w imieniu Pressco Technology Inc.

Data: 22 kwietnia 2021 r.

Rozdział 5 Instalacja

Ta sekcja zawiera informacje na temat wymogów instalacyjnych oraz czynności przygotowawczych, które należy wykonać przed zainstalowaniem systemu.

Wysyłka i przemieszczanie

Pressco Technology Inc. wysyła niezmontowane podzespoły w skrzyniach chroniących zawartość podczas przemieszczania i przed działaniem czynników atmosferycznych.

Jeśli w umowie kupna maszyny nie określono inaczej, klient dostarczy Pressco Technology Inc. wszelkie środki i wyposażenie niezbędne do wyładunku, podnoszenia i przemieszczania części maszyny. Pressco Technology Inc. uznaje za ważne, aby jeden z jej techników nadzorował proces wyładunku, przemieszczania i podnoszenia maszyny. Technik może udzielać potrzebnych rad w zakresie kolejności logicznej rozpakowywania i ustawiania poszczególnych podzespołów w celu ułatwienia montażu.



OSTRZEŻENIE - Wyłącznie wykwalifikowany personel może brać udział w wyładunku, przemieszczaniu i podnoszeniu maszyny. Pressco Technology Inc. nie ponosi odpowiedzialności za żadne uszkodzenia podzespołów i/lub obrażenia ciała wynikające z zaangażowania nieupoważnionego personelu i/lub nieprzestrzegania zamieszczonych w niniejszej instrukcji wskazówek dotyczących podnoszenia i transportowania maszyny.



Ważne - Kierownik zakładu odpowiada za zapewnienie, by wszystkie etapy montażu zostały wykonane w sposób bezpieczny i zgodnie z obowiązującymi przepisami.

Po dostarczeniu maszyny należy sprawdzić obecność ewentualnych uszkodzeń, które mogły powstać podczas transportu. W razie wykrycia uszkodzenia skontaktować się z Pressco Technology Inc.

Podczas przemieszczania maszyną należy utrzymywać blisko podłoża.



Zalecamy użycie wózka widłowego o odpowiednim udźwigu i widłach dostosowanych do ciężaru podniesionego ładunku (maszyna i opakowanie).

Rozmiar (pełny system Intellispec)	152,4 cm x 124,46 cm x 152,4 cm (60 x 49 x 60 cali)
------------------------------------	---

Masa (pełny system Intellispec)	453,592 kg (1000 lbs.)
---------------------------------	------------------------

Masa (procesor wizyjny Intellispec)	155 kg
-------------------------------------	--------

Zalecenia przed przystąpieniem do instalacji

Przed zainstalowaniem maszyny, instalator Pressco, razem z klientem (lub jego przedstawicielem) powinni skontrolować poniższe warunki w miejscu zainstalowania maszyny:

- Prace wymagane w kontrakcie w zakresie instalacji maszyny zostały przeprowadzone
- Schemat z planem zakładu opisujący miejsce zainstalowania maszyny jest końcowym planem zatwierdzonym przez Pressco Technology Inc.
- Przestrzeń i wysokość wymagane dla instalacji są dostępne
- Wyłącznie podzespoły włączone do schematu instalacji znajdują się na obszarze, na którym maszyna będzie zmontowana. Upewnić się, że żadne maszyny ani podzespoły mogące wstrzymać lub utrudnić montaż nie zostały dodane na późniejszym etapie. W takim przypadku natychmiast skontaktować się z personelem technicznym projektu Pressco, aby zorganizować odpowiednie rozwiązanie problemu.

Przed zainstalowaniem maszyny należy:

- Przetransportować maszynę w opakowaniu na miejsce instalacji, aby zminimalizować ryzyko jej uszkodzenia
- Ostrożnie zdjąć opakowanie i sprawdzić, czy podzespoły nie są uszkodzone
- Sprawdzić dokręcenie podzespołów mechanicznych, ponieważ mogły ulec poluzowaniu podczas transportu
- Przygotować linię zasilania sprężonym powietrzem. Przed wykonaniem końcowych połączeń upewnić się, że rury są czyste i wolne od zanieczyszczeń.

Przyłącza są zapewniane przez klienta

Do użytkowania systemu Intellispec firmy Pressco wymagane są poniższe przyłącza. Przed wykonaniem połączenia upewnić się, że przyłącze spełnia wymagania techniczne. Konieczne może być więcej niż jedno przyłącze w zależności od liczby zainstalowanych modułów. Zapoznać się z właściwymi schematami połączeń.

Przyłącze	Wymagania
Zasilanie powietrzem dla urządzenia odrzucającego	Rozmiar przewodu musi być taki, aby nie wystąpiły spadki ciśnienia podczas pracy maszyny. Powietrze musi być suche i wolne od oleju.
Zasilanie elektryczne	Zapewnić po jednym gniazdku elektrycznym zgodnym z poniższymi specyfikacjami: <ul style="list-style-type: none"> • Elektryczna specyfikacja interfejsu użytkownika (użyć specyfikacji, które będą miały zastosowanie dla posiadanego systemu) • Elektryczne specyfikacje tunelu zintegrowanego (jeśli dotyczy) • Elektryczne specyfikacje skrzynki rozgałęźnej (jeśli dotyczy)
Połączenie internetowe (opcjonalnie)	Zapewnić ekranowany przewód Ethernet, aby używać zdalnego wsparcia Pressco przez Internet.

Uziemienie ochronne

Ten produkt musi być uziemiony. W przypadku awarii lub nieprawidłowego działania uziemienie zapewnia drogę najmniejszego oporu dla prądu elektrycznego, aby zredukować ryzyko porażenia.



NIEBEZPIECZEŃSTWO - Nieprawidłowe podłączenie przewodu uziemienia może skutkować wystąpieniem ryzyka porażenia prądem. W razie wątpliwości, czy uziemienie zostało prawidłowo podłączone, wezwać wykwalifikowanego elektryka lub technika.

Urządzenia podłączone za pomocą przewodów

Produkt jest wyposażony w przewód zasilania z przewodem uziomowym i wtyczką z uziemieniem. Wtyczka musi być podłączona do odpowiedniego gniazda, prawidłowo zainstalowanego i uziemionego zgodnie z lokalnymi przepisami.

Nie modyfikować wtyczki dostarczonej razem z produktem - jeśli nie będzie pasować do gniazda, wezwać wykwalifikowanego elektryka, aby zamontował właściwe gniazdo.

Bezpośrednie połączenie przewodowe

Ten produkt musi być podłączony do uziemionego elementu metalowego, stałej instalacji przewodowej lub przewód uziomowy musi być poprowadzony razem z przewodami instalacji i podłączony do końcówki instalacji uziemienia.

Podłączenie elektryczne

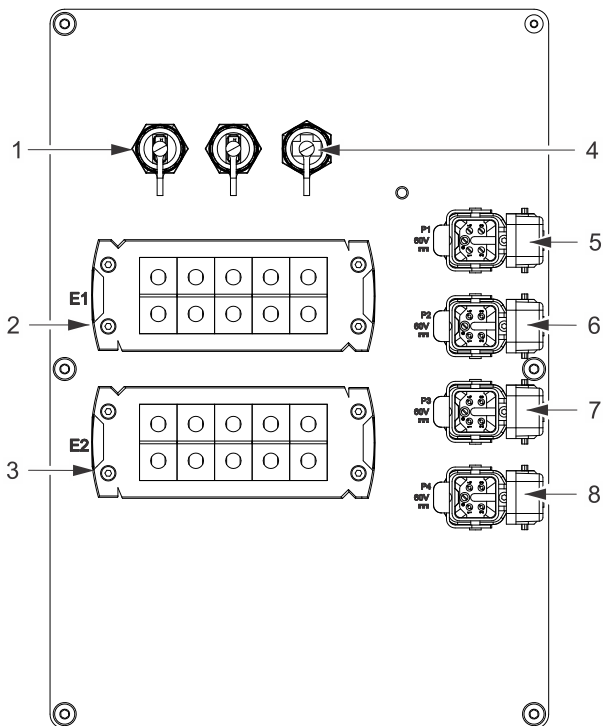
Upewnić się, że napięcie gniazda zasilania odpowiada napięciu wymaganemu przez urządzenie. Zapoznać się ze specyfikacją elektryczną i schematami okablowania systemu.



OSTRZEŻENIE - Wyłącznik jest urządzeniem odłączającym zasilanie. Ustawiać urządzenie w taki sposób, aby wyłącznik zasilania był zawsze dostępny. Jeśli wyłącznik nie jest łatwo dostępny (wewnątrz obudowy poza zasięgiem), należy zainstalować dodatkowe urządzenie odłączające przewód napięcia i zerowy, pozostawiając uziemienie bez zmian.

Złącza zewnętrzne

Złącza znajdują się z boku szafy systemu Intellispec serii 6.



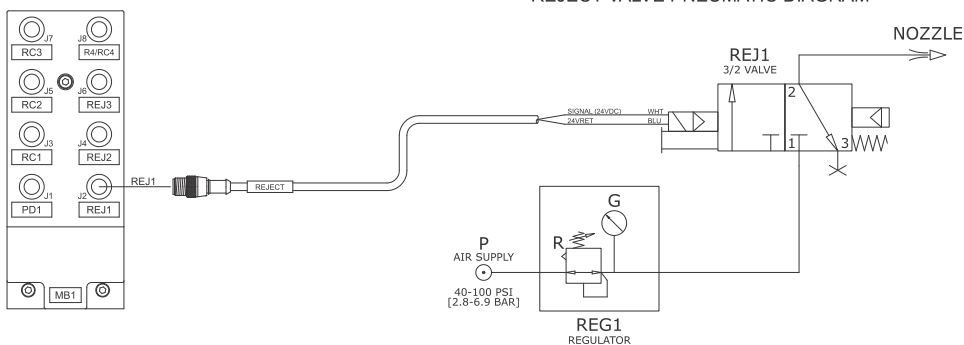
- 1) USB1 i USB2 – do przesyłu danych
- 2) Złącze blokowe E1 – złącza modułu konfiguracji sprzętu
- 3) Złącze blokowe E2 – złącza modułu konfiguracji sprzętu
- 4) Złącze sieci Ethernet
- 5-8) Złącza P1–P4 – wyjście 60 V DC do modułów konfiguracji sprzętu

Schemat pneumatyczny zaworu odrzutów

Na tym schemacie przedstawione jest podłączenie urządzenia odrzucającego do skrzynki z 8 portami we/wy. Dotyczy to systemów Intellispec.

8-PORT I/O BOX
57006

REJECT VALVE PNEUMATIC DIAGRAM



Instalacja

Pressco Technology Inc. zaleca, aby maszyna była instalowana i montowana przez wyspecjalizowanych techników Pressco. Ma to podstawowe znaczenie dla prawidłowej pracy maszyny.



OSTRZEŻENIE - Pressco Technology Inc. nie odpowiada za żadne usterki lub straty materialne i/lub obrażenia ciała wynikające lub związane z instalacją maszyny, jeśli została ona przeprowadzona przez osoby nieupoważnione lub nie jest zgodna z zaleceniami zamieszczonymi w niniejszej instrukcji.

Aby możliwe było realizowanie produkcji oraz wykonywanie czynności serwisowych i czyszczenia, należy zapewnić minimalną wymaganą przestrzeń dookoła maszyny i w prawidłowej odległości od ścian.

Wentylacja

Umieścić podzespoły systemu Intellispec firmy Pressco w pozycji z zapewnioną odpowiednią wentylacją, aby umożliwić prawidłowy przepływ powietrza przez filtry.

Podzespół	Wymagana przestrzeń
Interfejs użytkownika	Zostawić 1 metr [39 cali] wolnej przestrzeni dookoła maszyny
Skrzynka rozgałęźna (nie stosowana we wszystkich systemach)	Zostawić 100 mm wolnej przestrzeni przed wentylatorem i otworem wentylacyjnym

Stabilność interfejsu użytkownika

Wyregulować stopy, aby wypoziomować interfejs użytkownika i zapewnić stabilność. Prawidłowe wypoziomowanie pomaga zagwarantować właściwe działanie. Zapoznać się również z dyrektywami podanymi w punkcie **"Bezpieczeństwo personelu"** na stronie 14.

Rozruch

Przed uruchomieniem maszyny należy się upewnić, że przeprowadzono poniższe kontrole:

Wykonano	Tak	Nie
Ustawienie i poziomowanie maszyny		
Podłączenie linii zasilania sprężonym powietrzem		
Podłączenie zasilania elektrycznego do szafy procesora wizyjnego		
Podłączenie zasilania elektrycznego do skrzynki rozgałęźnej (jeśli dotyczy)		
Podłączenie zasilania elektrycznego do zintegrowanego modułu konfiguracji sprzętu (jeśli dotyczy)		
Poprowadzenie przewodów od szafki interfejsu użytkownika do modułu czujników i skrzynki rozgałęźnej (jeśli dotyczy), korzystając ze schematów połączeń		

Rozdział 6 Przegląd oprogramowania

W tej sekcji opisane zostały obszary interfejsu użytkownika oraz sposoby poruszania się po oprogramowaniu. Ponadto opisane zostały sposoby wybierania pozycji i używania przycisków interfejsu.

Jak wybierać pozycje menu

Touchpad przeznaczony jest do wybierania, interakcji i zmian aktywnych obiektów na ekranie. Touchpad jest niezbędny do wszystkich zadań związanych z edycją kontroli.



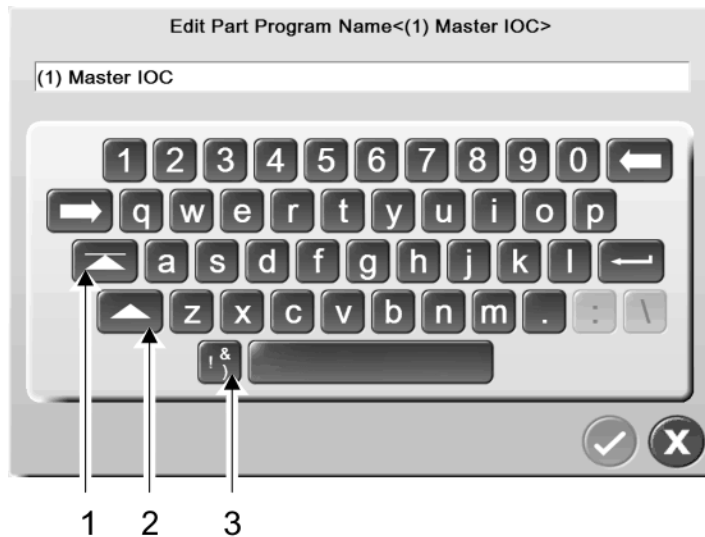
- 1 – Touchpad – wybór pozycji na ekranie, rysowanie regionów kontroli, usuwanie alarmów itp.
- 2 – Kliknięcie lewym przyciskiem myszy – lewy przycisk myszy służy do wybierania i aktywowania obiektów na ekranie.
- 3 – Kliknięcie prawym przyciskiem myszy – prawy przycisk powoduje wywołanie menu kontekstowego odnoszącego się do klikniętego obszaru lub obiektu.

Czynność	Wynik
1 – Wskazanie (przesunięcie wskaźnika za pomocą touchpada)	Po umieszczeniu kursora na aktywnym obiekcie wyświetlana jest Porada narzędzia
2 – Kliknięcie (lewym przyciskiem myszy)	Kliknięcie powoduje uruchomienie różnych działań. Jeśli kliknięcie będzie miało miejsce, gdy obiekt jest nieaktywny, nie wywoła ono żadnego działania.
2,2 – Dwukrotne kliknięcie	Dwukrotne kliknięcie powoduje uruchomienie różnych działań. Na przykład edycję kontroli.
3 – Kliknięcie prawym przyciskiem myszy	Po kliknięciu na aktywowany obiekt wyświetlane jest menu kontekstowe. Menu kontekstowe zwykle zawiera funkcje, które są również dostępne na pasku menu lub na innych ekranach. (Na przykład dodanie punktu do wielokąta)
1-2 – Przeciągnięcie (przytrzymanie lewego przycisku myszy i jednoczesne przesunięcie drugim palcem po touchpadzie)	Przykłady: przesunięcie wybranego regionu (ROI) w ramach obrazu lub przesunięcie kontroli w widoku drzewa w celu zmiany kolejności jej wykonywania.

Klawiatura ekranowa (OSK)

Klawiatura jest wyświetlana w zależności od tego, jaki rodzaj wprowadzania danych jest konieczny. Dostępne są inne klawisze, w zależności od używanego języka. Jeśli nie są używane przy danej operacji, klawisze mogą zostać wyszarzone.

Klawiatura alfanumeryczna



- 1) Przycisk Shift lock – zmienia wielkość wszystkich liter z małych na wielkie do momentu ponownego wciśnięcia tego samego przycisku.
- 2) Przycisk Shift – zmienia wielkość jednej litery z małej na wielką i automatycznie powraca do poprzedniego stanu.
- 3) Przycisk Symbole – wywołuje dodatkowe klawisze:

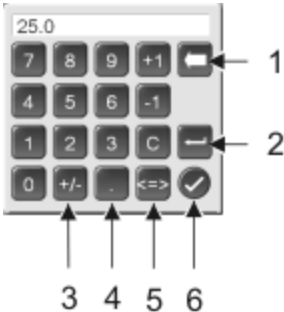


Klawisz Łacińskie: ten klawisz jest dostępny w niektórych językach i pozwala wprowadzać znaki alfabetu łacińskiego. Jest to potrzebne podczas wprowadzania niektórych elementów systemowych, w tym rozszerzeń plików.


Klawiatura numeryczna

Klawiatura numeryczna wyświetlana jest, jeśli pole wprowadzania wymaga wprowadzenia wartości numerycznej. Znaczenie większości przycisków jest oczywiste. Dodatkowe przyciski zostały opisane poniżej.

Uwaga: niektóre przyciski nie są wyświetlane do momentu, gdy nie staną się właściwe dla danego pola.



- 1) Backspace – usuwanie cyfry
- 2) Enter – wypełnianie pola na ekranie Intellispec bez zamykania klawiatury. Jest to przydatne przy testowaniu wartości, umożliwiając natychmiastowe zobaczenie efektów wprowadzonej zmiany.
- 3) [+/-] zmienia znak liczby na dodatni lub ujemny
- 4) [.] dostępne tylko wtedy, gdy w polu wprowadzania dopuszczalne jest wprowadzenie ułamków dziesiętnych
- 5) [<=>] cykle do następnego limitu parametru. Jeśli parametr ma więcej niż dwa limity, wybrana wartość w menu zostanie otoczona gwiazdkami.



- 6) przycisk OK służy do akceptowania zmian i zamykania klawiatury numerycznej

Cztery ekrany dostępne w oprogramowaniu

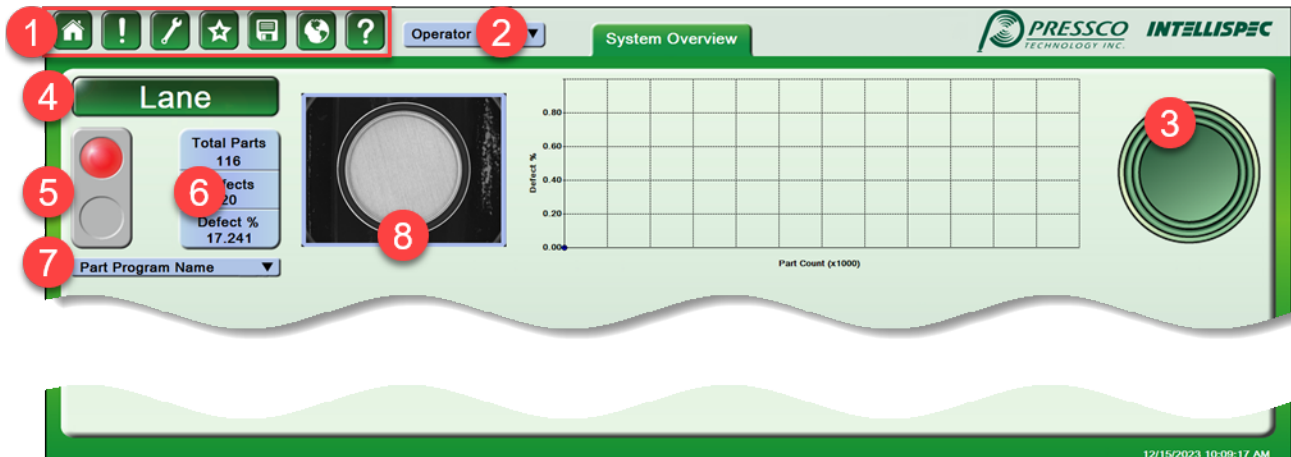
W tym punkcie opisano cztery główne rodzaje ekranów, jakie są dostępne w oprogramowaniu Intellispec.

Ekran Przeglądu systemu



Dostęp do ekranu Przegląd systemu uzyskuje się, wybierając ikonę strony głównej.

Uwaga: w systemie może znajdować się kilka torów. W tym przykładzie pokazano jeden tor.



- 1) "Pasek narzędziowy menu" na stronie 44
- 2) Logowanie/wylogowywanie
- 3) Przegląd graficzny
- 4) Przejście do przeglądu toru
- 5) Tryb online/offline
- 6) Statystyki toru
- 7) Program kontroli części
- 8) Obraz odświeżania

Ekran Przeglądu toru

Wybrać przycisk „Tor”, aby uzyskać dostęp do ekranu Przegląd toru.



- 1) Wybrać przycisk czujnika, aby przełączyć się na szczegółowy widok czujnika i wrócić
- 2) Przełączyć się na przegląd systemu

Ekran Przeglądu czujników

Wybrać przycisk czujnika lub kamery (w ramach trybu Przegląd toru), aby uzyskać dostęp do ekranu Przegląd czujników.

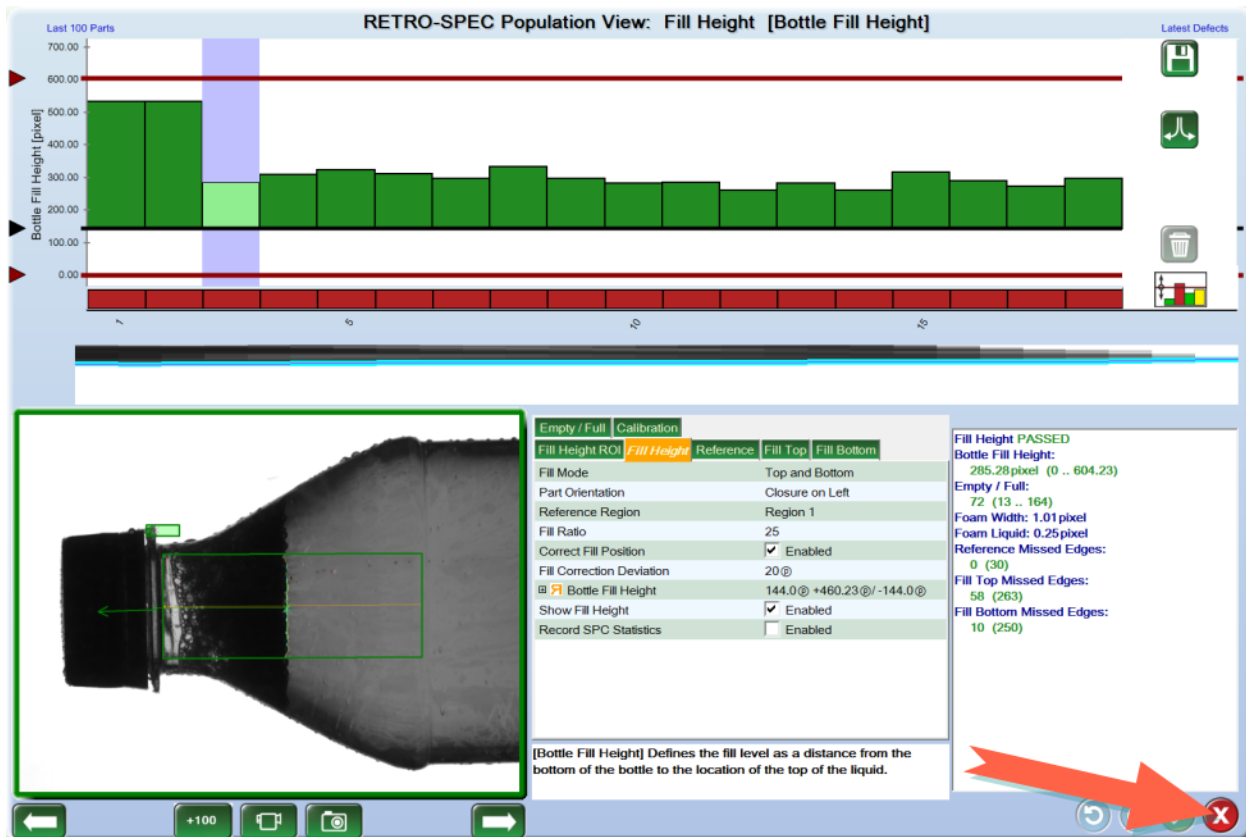


- 1) Kliknąć dwukrotnie, aby otworzyć widok kontroli
- 2) Przełączyć się na przegład systemu

Ekran Przegląd kontroli

Kliknąć dwukrotnie nazwę kontroli w drzewie kontroli, aby uzyskać dostęp do ekranu Przegląd kontroli. Ten ekran umożliwi dostosowanie parametrów kontroli (w przypadku posiadania odpowiednich uprawnień użytkownika).


Dostępne są dwa różne widoki: „Wykres widoku populacji Retro-Spec” oraz „Wykres widoku części Retro-Spec”. Kliknąć dwukrotnie górny wykres, aby je przełączyć.




Zamknąć widok kontroli, aby przełączyć się na Przegląd systemu lub Przegląd czujników

Logowanie i wylogowywanie

Zalogować się za pomocą jednej z metod:

- A.  Wybrać przycisk Zaloguj . Wybrać swoją nazwę użytkownika i wpisać hasło.
- B. Za pomocą opcjonalnego czujnika biometrycznego: docisnąć palec do czujnika. System przeprowadzi logowanie. Jeśli systemowi nie uda się rozpoznać tożsamości użytkownika po trzech próbach, wówczas należy zalogować się w oknie dialogowym logowania.

Aby się wylogować:


- A.  Wybrać przycisk z nazwą użytkownika , a następnie wybrać przycisk Wylogowanie.
- B. Za pomocą opcjonalnego czujnika biometrycznego: docisnąć palec do czujnika. Nastąpi wylogowanie z systemu.

Uwaga: jeśli zaloguje się inny użytkownik, system automatycznie wyloguje aktualnego użytkownika.

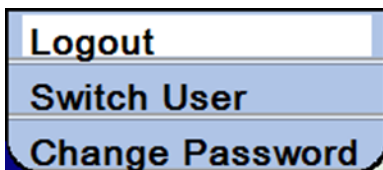
Menu Zaloguj

Użytkownicy muszą się logować, aby pilnować, żeby określone zmiany były wprowadzane w systemie tylko przez uprawnionych użytkowników.* Niektóre z tych pozycji menu są dostępne tylko dla użytkowników zaawansowanych.

Aby wyświetlić menu Zaloguj:

 Wybrać przycisk Zaloguj i wpisać hasło. Tekst na przycisku zmieni się i wskaże zalogowanego użytkownika.

 Ponownie wybrać przycisk Zaloguj . Pojawi się menu podręczne.



- 1) Wyloguj
- 2) Przełącz użytkownika
- 3) **Zmień hasło** - Zmiana wyłącznie swojego hasła

Online – Offline

Sygnalizacja świetlna jest wskaźnikiem trybu online/offline dla każdego toru.

- Czerwony = offline
- Zielony = online
- Bursztynowy = inteligentny tryb offline (przetwarzanie części z kolejki, gdy system przechodzi w tryb offline).



Aby przełączać w obie strony pomiędzy trybami online i off, należy kliknąć w sygnalizację świetlną.

Tory mogą być przenoszone w tryb online lub offline niezależnie. W przypadku konfiguracji z wieloma torami jeden może znajdować się w trybie offline, podczas gdy pozostałe znajdują się w trybie online.

Uwaga: do ustawienia toru w trybie online lub offline mogą być potrzebne uprawnienia użytkownika

Zmiana części

W przypadku zmiany części przeznaczonych do kontroli konieczna jest tylko zmiana programu kontroli części (jeśli skonfigurowano już program kontroli dla nowo kontrolowanego typu części).

W zależności od przypadku, spowoduje to wczytanie odpowiednich ustawień kontroli, oświetlenia i szyn prowadzących (pod warunkiem ich wcześniejszego skonfigurowania).

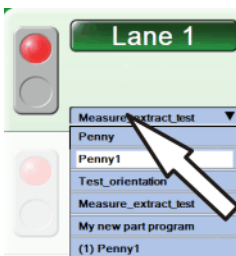
Uwaga: niektóre pozycje w menu są dostępne tylko dla użytkowników zaawansowanych

Co jest do tego potrzebne:

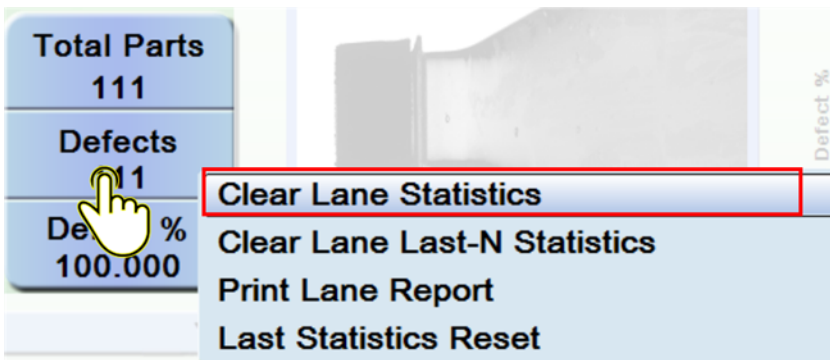
Uprawnienia użytkownika do przełączania programu kontroli części

W celu zmiany części:

1. Należy się zalogować.
2. Kliknąć w rozwijane menu części.



3. Kliknąć nazwę nowej części przewidzianej do kontroli. Nowy program kontroli części jest ładowany do systemu Intellispec.
4. Kliknąć panel statystyk i wybrać opcję Wyczyść statystyki torów, aby rozpocząć zliczanie statystyk dla nowego przebiegu produkcyjnego.



5. Aby rozpocząć kontrole nowych części, należy przenieść tor w tryb online.

Każdy program kontroli części zawiera informacje dotyczące określonego toru. Przechowywane jest wszystko, co wcześniej skonfigurowano: informacje o kamerze, oświetleniu, kalibracji oraz kontrole.

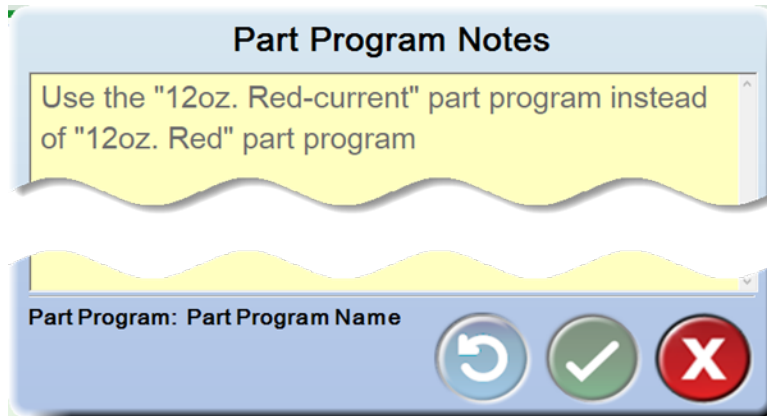
Notatki programu kontroli części

Jeśli administrator lub nadzorca dodał notatki dotyczące programu kontroli części, którego należy użyć, lub udokumentował informacje o konfiguracji, będą one widoczne w tym miejscu.



Aby uzyskać dostęp do sekcji Notatki programu kontroli części, z poziomu trybu Przegląd toru lub czujników przejść do sekcji **Narzędzia | Konfiguracja części | Notatki programu kontroli części**.

W tym przykładzie przedstawiono notatkę, zgodnie z którą operator ma skorzystać z programu kontroli części „Czerwony 12 oz.– bieżący” zamiast „Czerwony 12 oz.”.



Pasek narzędziowy menu



Uwaga: niektóre pozycje menu zmieniają się w zależności od tego, czy włączony jest tryb Przegląd systemu, czy tryb Przegląd toru/czujników

- 1) **Strona główna** - Przejdź do Ekranu przeglądu systemu
- 2) **Alarmy** - Usuwanie, przeglądanie i ustawianie alarmów
- 3) **Menu Narzędzia** - Konfiguracja ustawień systemu, raportów, sprzętu, śledzenia części, odrzutników, konfiguracja części i wiele innych
- 4) **Menu Gwiazda** - Wykonywanie zrzutów z ekranu i zarządzanie zadaniami w tle oraz uruchamianie Klienta OPC (jeśli jest zainstalowany)
- 5) **Menu tworzenia i przywracania kopii zapasowych** - Tworzenie pakietu wsparcia, przywracanie systemu z pakietu wsparcia i uruchamianie eksploratora Windows
- 6) **Język** - Wybrać jedną z dostępnych opcji języka, w jakim ma być wyświetlane oprogramowanie Intellispec
- 7) **Pomoc** - Dostęp do dokumentów pomocy, zdalnego wsparcia i sprawdzanie wersji oprogramowania

Menu Gwiazda



Wybrać przycisk Gwiazda z poziomu paska narzędzi, aby wyświetlić to menu.

Uwaga: niektóre pozycje w menu są dostępne wyłącznie dla użytkowników na poziomie zaawansowanym.

Star Menu

Take Screen Shot

OPC Test Client

No Background Task Active

To menu zapewnia dostęp do następujących narzędzi:


Zrób zrzut ekranu

Klient testowy OPC systemu Intellispec – tylko z zainstalowanym opcjonalnym pakietem OPC. To menu służy do otwierania oprogramowania Klient OPC, gdy system jest ustawiony w trybie online.


Wykonywanie zrzutu z ekranu

Przechwytywany jest obraz ekranu systemu Intellispec. Jest to operacja różniąca się od zapisywania pojedynczych obrazów za pomocą funkcji Zapisz obraz. Zrzut z ekranu jest przydatny przy opisywaniu problemu zgłaszanego do wsparcia technicznego, rejestrowaniu komunikatów o błędach lub ustawień dla przyszłych konfiguracji.

Aby przechwycić aktualny pełny ekran systemu Intellispec:

1.  Wybrać przycisk Gwiazda | Wykonaj zrzut z ekranu. Zostaje wyświetlona klawiatura ekranowa z domyślną nazwą obrazu.



2. Jeśli jest taka potrzeba, zmienić nazwę zrzutu z ekranu.
3.  Jeśli obraz ma zostać zapisany w lokalizacji innej niż domyślna, wybrać ikonę zapisywania. Można wyszukać inną lokalizację, taką jak pendrive.
4. Wybrać OK, aby zapisać obraz. Obraz jest zapisywany jako plik Portable Network Graphic (.png) w lokalizacji wskazanej w pozycji „Gdzie zapisać?”

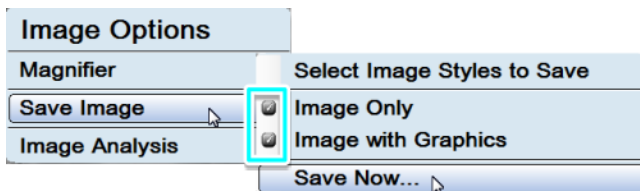
Zapisywanie obrazów

Zapisz obrazy

W systemie Intellispec dostępnych jest kilka sposobów zapisywania obrazu.

Zapisz dowolny obraz:

W większości części systemu należy kliknąć dowolny obraz prawym przyciskiem myszy. Postępować zgodnie ze wskazówkami wyświetlanymi na ekranie. Przydatne jest zapisywanie obrazów, aby dołączyć je do Pakietu wsparcia.



Zaznaczone = włączone. Następnie kliknąć przycisk Zapisz teraz...

- **Tylko obraz** - obrazy w formie mapy bitowej (.bmp) bez grafiki. Uwaga: do systemu Intellispec można ładować z powrotem tylko obrazy **mapy bitowej**.
- **Obraz z grafikami** – obraz w formacie portable network graphic (.png) z grafikami kontroli

Jeśli nie zostanie podana inna lokalizacja, obraz zapisywany jest w wyświetlanej domyślnej lokalizacji. Proponowana jest również domyślna nazwa pliku. Aby zmienić nazwę obrazu, należy wybrać ikonę klawiatury.



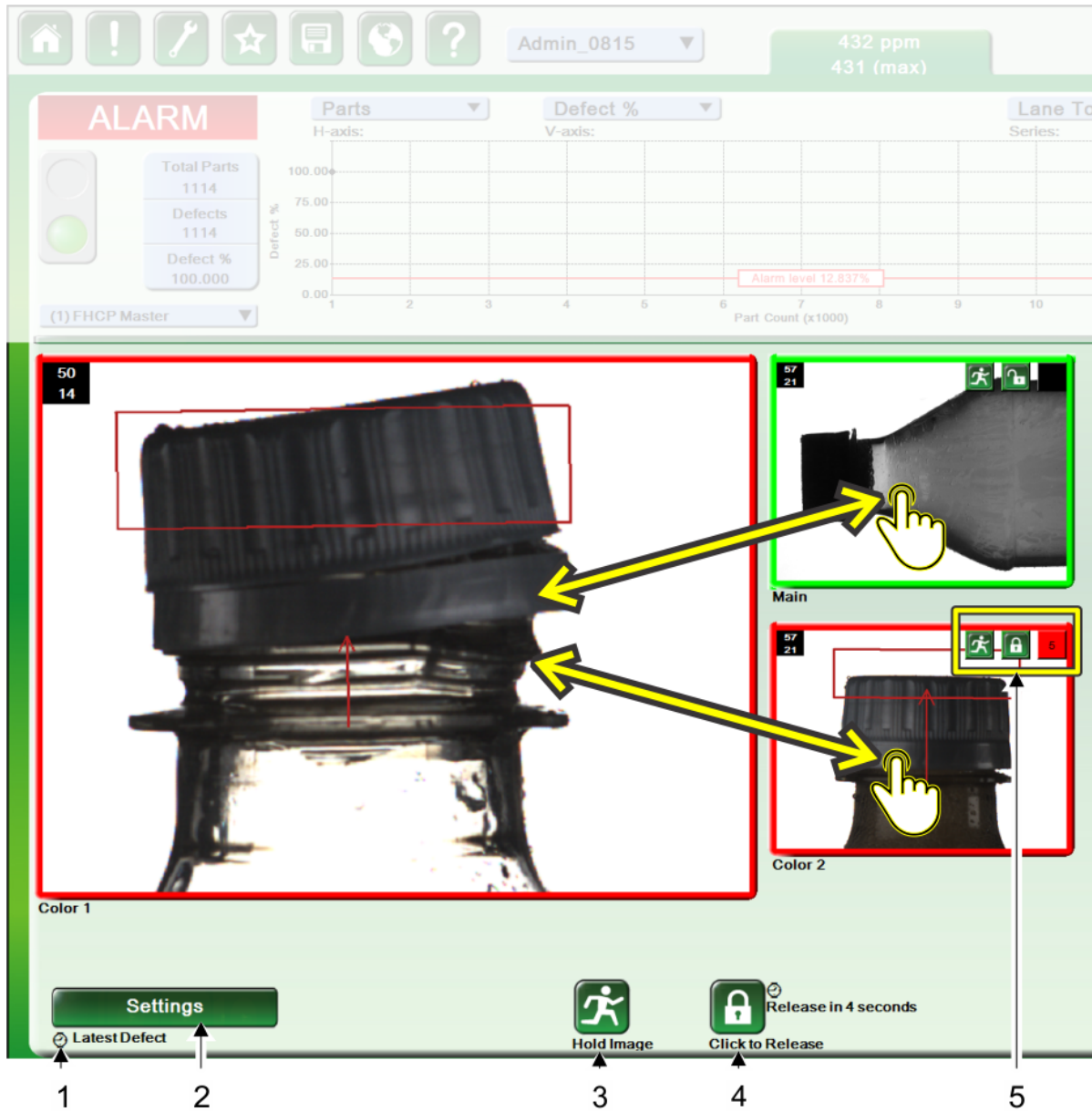
Zatrzymanie obrazu na wadzie

Freeze on Defect

Funkcja Zatrzymanie obrazu na wadzie polega na automatycznym zatrzymywaniu obrazu, jeśli tor jest w trybie online. Dla tej funkcji przewidziane są dwa widoki: Widok kilku czujników i Widok pojedynczego czujnika.

Widok kilku czujników

Dostęp do tego widoku można uzyskać z poziomego ekranu Przegląd toru.



1		Opcjonalna funkcja Ustawiony czas zwolnienia
2	Ustawienia	Przejsć do "Menu Konfiguracja zatrzymania obrazu na wadzie" na stronie 51
3		Zatrzymanie obrazu
3		Zatrzymany obraz
4		Zablokowany obraz. Wybrać ten przycisk, aby zwolnić obraz.
4		Odblokowany obraz.

5

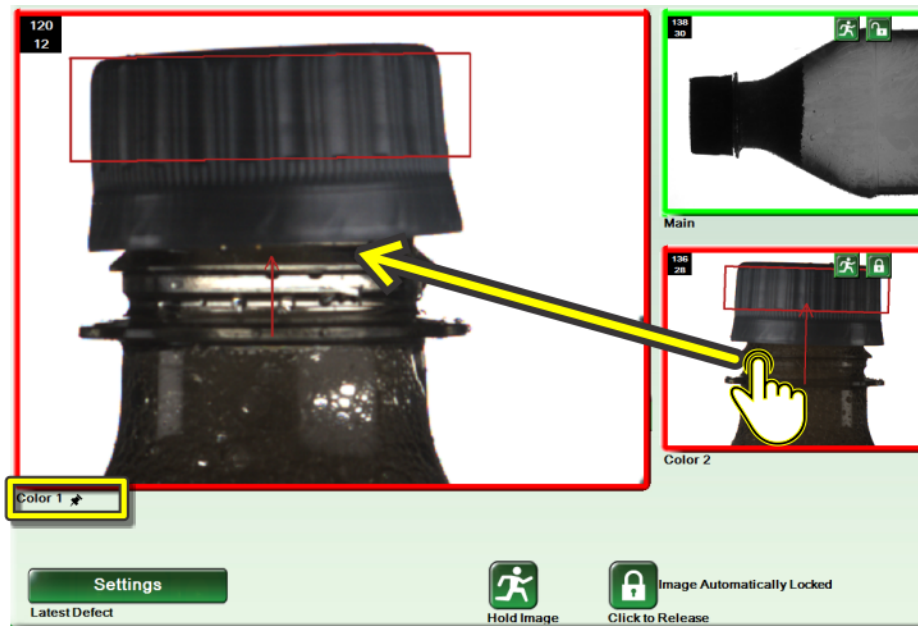
Te symbole pojawiają się tylko na mniejszych obrazach, gdy w menu Ustawienia dla pozycji Zablokowane obrazy ze wszystkich stron ustawiona jest opcja Najnowszy obraz czujnika (menu Konfiguracja zatrzymania obrazu na wadzie). Liczba widoczna w prawym górnym rogu małego obrazu to timer z funkcją odliczania czasu (w przypadku korzystania z funkcji Ustawiony czas zwolnienia). Te przyciski nie są widoczne na dużym obrazie; przytrzymaniem obrazu steruje się za pomocą przycisków widocznych u dołu ekranu.

Kliknąć prawym przyciskiem na dowolny obraz, w celu użycia menu "Menu Opcje zatrzymania obrazu na wadzie" na stronie 52


Przypięty obraz

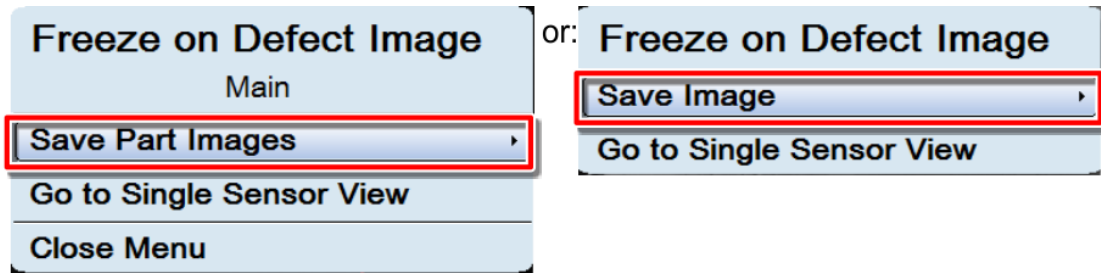
Widok kilku czujników umożliwia przypięcie widoku do dużego obrazu po włączeniu funkcji „Automatyczne przełączanie na najnowszy zablokowany obraz”. Umożliwia to pracę z obrazem przez 10 sekund przed zastąpieniem go innym obrazem.

Po wybraniu jednego z mniejszych obrazów ten obraz jest przenoszony na duży obraz, a system tymczasowo przypina go do niego. Pod dużym obrazem pojawia się ikona pinezki.

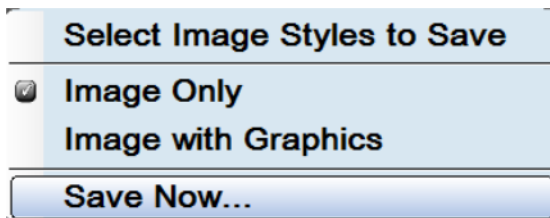


Aby zapisać obraz:

1.  Wybrać przycisk Zatrzymaj obraz.
2. Kliknąć obraz prawym przyciskiem myszy.



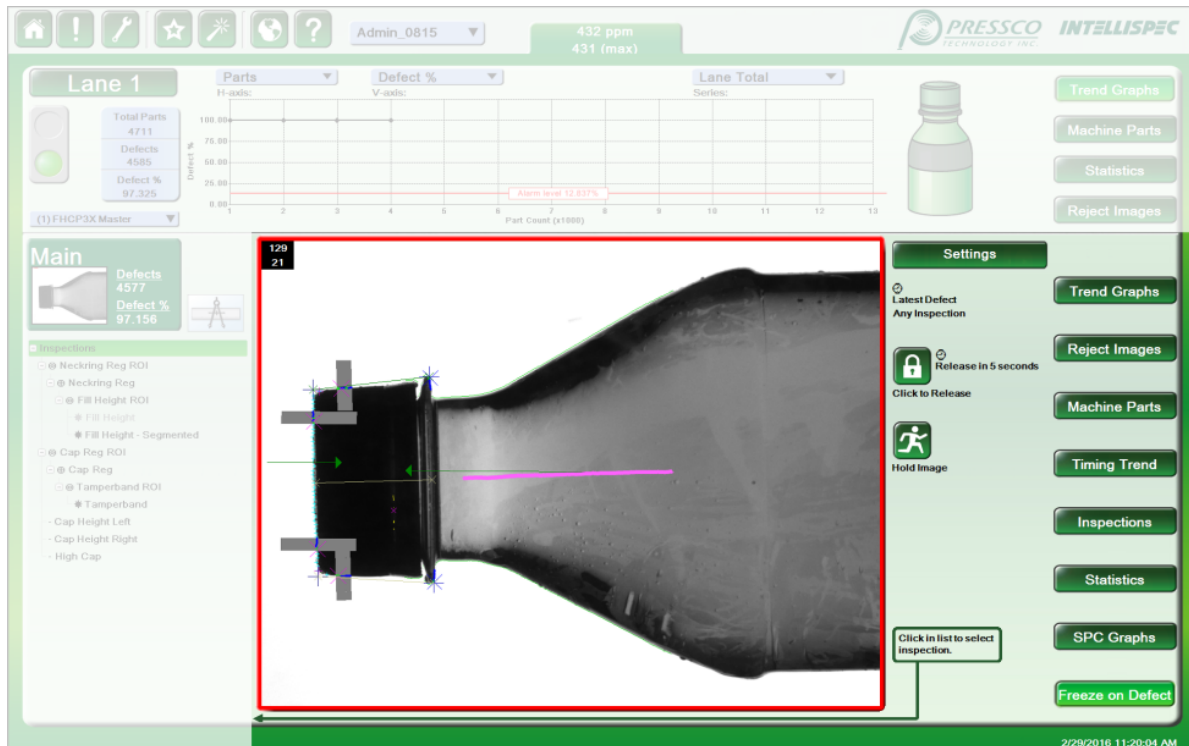
3. Wybrać opcję Zapisz obrazy części lub Zapisz obrazy (w zależności od tego, co będzie wyświetlane na ekranie).
4. Wybrać opcję Tylko obraz lub Obraz z grafikami.



5. Wybrać opcję Zapisz teraz... i postępować zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie.

Widok pojedynczego czujnika

Do tego widoku przechodzi się z poziomu ekranu Przegląd czujnika. Wybrać kontrolę do zablokowania z drzewa kontroli.



Aby wyjść z Zatrzymania obrazu na wadzie:

Wybrać inny przycisk po prawej stronie ekranu (na przykład: Wykresy trendów).

Menu Konfiguracja zatrzymania obrazu na wadzie

Settings

Wybrać przycisk Ustawienia w trybie Zatrzymania obrazu na wadzie. W zależności od sposobu wejścia do menu jego opcje zmieniają się.

Freeze on Defect Setup

<p>Freeze Mode: Latest Defect - Timed Release </p> <p>Timed Release: 5 Seconds</p> <p>Graphics Mode: Show Failed Regions</p>	<p>Side-by-Side Locked Images: Latest Sensor Image</p> <p><input type="checkbox"/> Automatically switch to latest locked image.</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> Hide Empty Pockets</p>
---	--

Tryb zatrzymania

Tylko ręczne blokowanie - Nie zatrzymuje obrazu automatycznie. Obrazy będą aktualizowane w sposób ciągły, chyba że wybrany zostanie przycisk zatrzymania.

Najnowsza wada - Zatrzymuje ostatnią odrzuconą część. Każda następna część, której kontrola zakończy się niepowodzeniem, zostanie zatrzymana do momentu pojawienia się następnej części, która nie przejdzie kontroli.

Najnowsza wada - Ustawiony czas zwolnienia - Zatrzymanie ostatniego wadliwego obrazu przez określoną liczbę sekund (ustawiana zgodnie z opcją Ustawiony czas zwolnienia). Jeśli kolejna wada pojawi się podczas odliczania ustawionego czasu, ten obraz jest zatrzymywany i odliczanie Ustawionego czasu zwolnienia rozpoczyna się od zera.

Pierwsza wada - Zatrzymanie obrazu pierwszej wadliwej części po przejściu w tryb online. Obraz zatrzymuje się do momentu jego zwolnienia lub zmiany Trybu zatrzymania.

Pierwsza dobra - Zatrzymanie obrazu pierwszej dobrej części po przejściu w tryb online. Obraz zatrzymuje się do momentu jego zwolnienia lub zmiany Trybu zatrzymania.

Część maszyny - Zatrzymanie następnego obrazu części skorelowanej z wybrana częścią maszyny. Zostaje zatrzymany do momentu pojawienia się następnego skorelowanego obrazu i zostaje zastąpiony przez nowy obraz. Użyć przycisku Wybierz część maszyny, aby wybrać żadaną część maszyny.

Część maszyny - Ustawiony czas zwolnienia - Zatrzymanie następnego obrazu części skorelowanej z wybrana częścią maszyny. W zależności od tego, który warunek wystąpi jako pierwszy, pozostaje na ekranie przez ustawiony czas lub do momentu pojawienia się następnego skorelowanego obrazu. Użyć ustawień Ustawiony czas zwolnienia, aby ustawić czas wyświetlania.

Ustawiony czas zwolnienia - Ustawić czas wyświetlania. Po upływie tego czasu, wyświetlany jest nowy obraz.

Tryb graficzny - Wybrać grafiki dla kontroli, które mają zostać wyświetlone.

Ukryj puste przestrzenie - W przypadku włączenia: jeśli podczas kontroli wykryta zostanie pusta przestrzeń, ten pusty obraz nie zostanie wyświetlony.

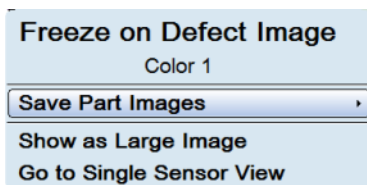
Poniższy schemat działania występuje tylko w trybie widoku kilku czujników:

Zblokowane obrazy ze wszystkich stron - Ta sama część – na wyświetlanych obrazach widoczna jest ta sama część. Najnowszy obraz czujnika – wyświetlanie obrazów z ostatniej kontroli. Jeśli kamery znajdują się daleko od siebie, na obrazach mogą być widoczne różne części. Ten tryb jest zwykle używany, gdy kamery są blisko siebie, tak jak ma to miejsce w przypadku zastosowania BNS. Jeśli w systemie wykorzystuje się korelację części maszyny, można włączyć funkcję „Pokaż wartości korelacji na obrazach”, która pozwala zobaczyć, jaki obraz jest powiązany z każdą częścią maszyny.


Przełączaj automatycznie na najnowszy zablokowany obraz - Powoduje to przełączenie obrazu, który ostatnio spełniał warunki zatrzymania klatki, na duży obraz.

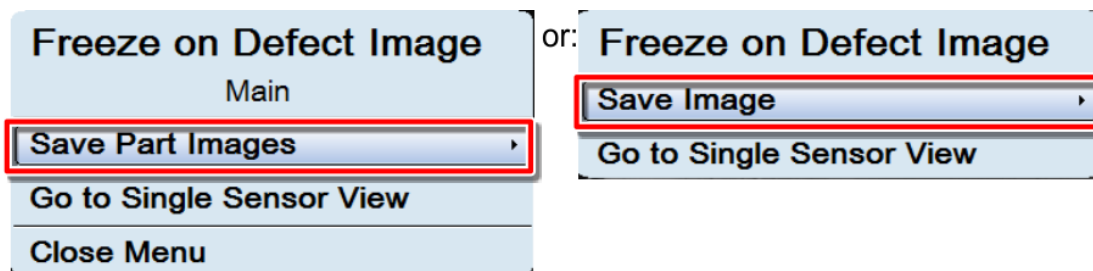
Menu Opcje zatrzymania obrazu na wadzie

Kliknąć prawym przyciskiem na jeden z obrazów z poziomego trybu Zatrzymanie obrazu na wadzie, aby zobaczyć menu.



Aby zapisać obraz:

1.  Wybrać przycisk Zatrzymaj obraz.
2. Kliknąć obraz prawym przyciskiem myszy.



3. Wybrać opcję Zapisz obrazy części lub Zapisz obrazy (w zależności od tego, co będzie wyświetlane na ekranie).
4. Wybrać opcję Tylko obraz lub Obraz z grafikami.



5. Wybrać opcję Zapisz teraz... i postępować zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie.

Wyświetl jako duży obraz - [Opcja dostępna z poziomu widoku kilku czujników, po kliknięciu mniejszego obrazu prawym przyciskiem myszy] Wyświetl bieżący obraz jako duży obraz.

Przejdź do widoku pojedynczego czujnika - Przechodzi z powrotem do trybu Przeglądu czujników i wyświetla ekran Obrazy odrzuceń dla wybranego czujnika.

Obrazy odrzuceń

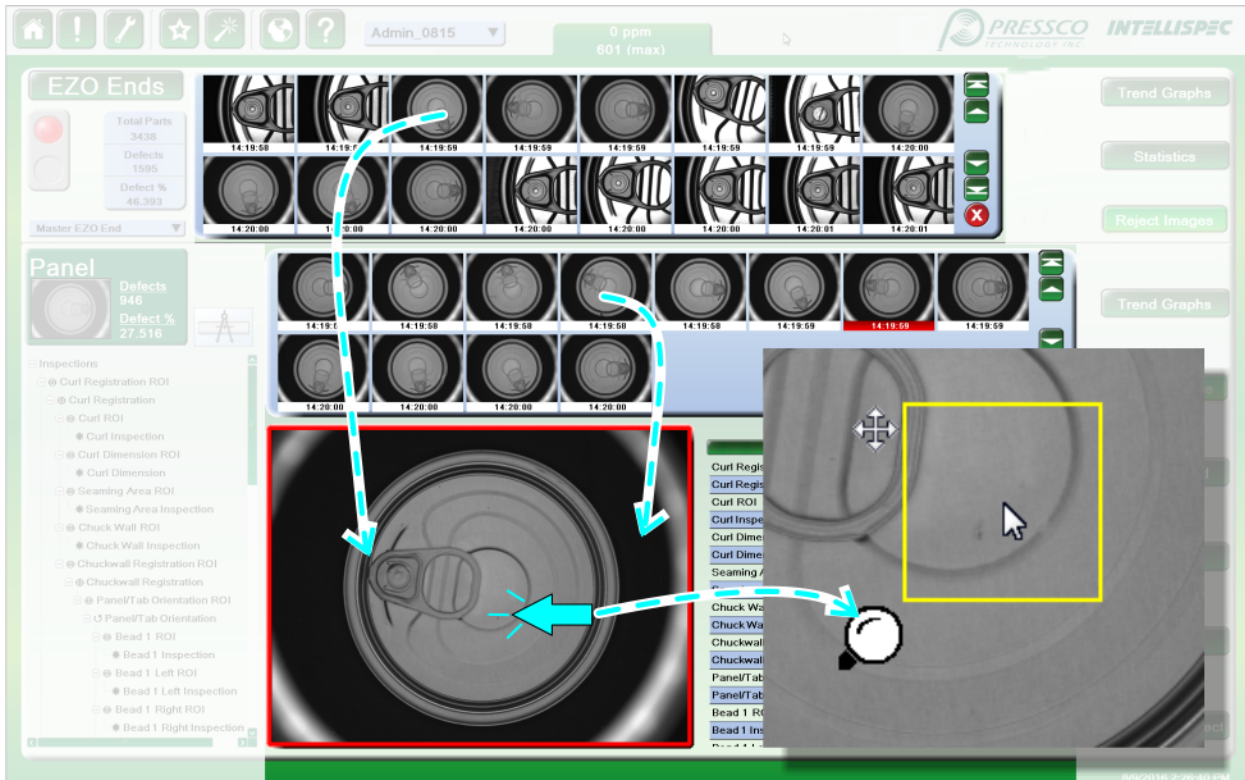
Reject Images

Obrazy odrzuceń to obrazy ze 100 ostatnich wad z czujnika (lub wszystkich czujników w trybie Przeglądu toru). Wybrać przycisk Obrazy odrzuceń. Uwaga: dla poziomów Tor i Czujnik dostępne są przyciski.

Obrazy odrzuceń toru - służą do przedstawiania obrazów z kontroli zakończonych niepowodzeniem, z różnych czujników.

Obrazy odrzuceń czujnika - służą do przedstawiania obrazów z kontroli zakończonych niepowodzeniem tylko dla danego czujnika.

Wybrać obraz z sekcji Obrazy odrzuceń w obszarze Przegląd toru lub Przegląd czujników, aby wyświetlić ten obraz na dolnym ekranie. Kliknąć obszar dużego obrazu, aby go powiększyć. Ta funkcja jest użyteczna przy oglądaniu małych wad.



Usun wszystkie obrazy wad



Aby usunąć obrazy odrzuceń (wad) z ekranu, wybrać przycisk **Narzędzia | Konfiguracja części | Usun wszystkie obrazy wad**.

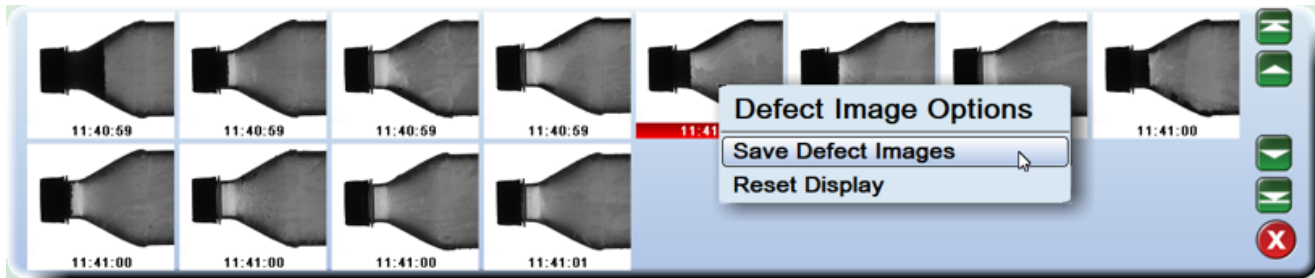
Zapisywanie obrazów odrzuceń

Kliknąć prawym przyciskiem myszy, aby zapisać maksymalnie 100 obrazów (*.bmp) z wadliwych części. Tor może być ustawiony w trybie online lub offline.

Reject Images

1. Wybrać przycisk Obrazy odrzuceń znajdujący się po prawej stronie ekranu.
2. Kliknąć jeden z obrazów odrzuceń prawym przyciskiem myszy i wybrać opcję Zapisz obrazy wad.
3. W systemie pojawi się monit z pytaniem o miejsce, w którym obrazy mają zostać zapisane. Wybrać lokalizację lub skorzystać z wyświetlonej lokalizacji domyślnej.

- Wybrać przycisk OK, aby zapisać obrazy. Wadliwe obrazy z czujnika zostaną zapisane w lokalizacji wybranej w kroku 3.

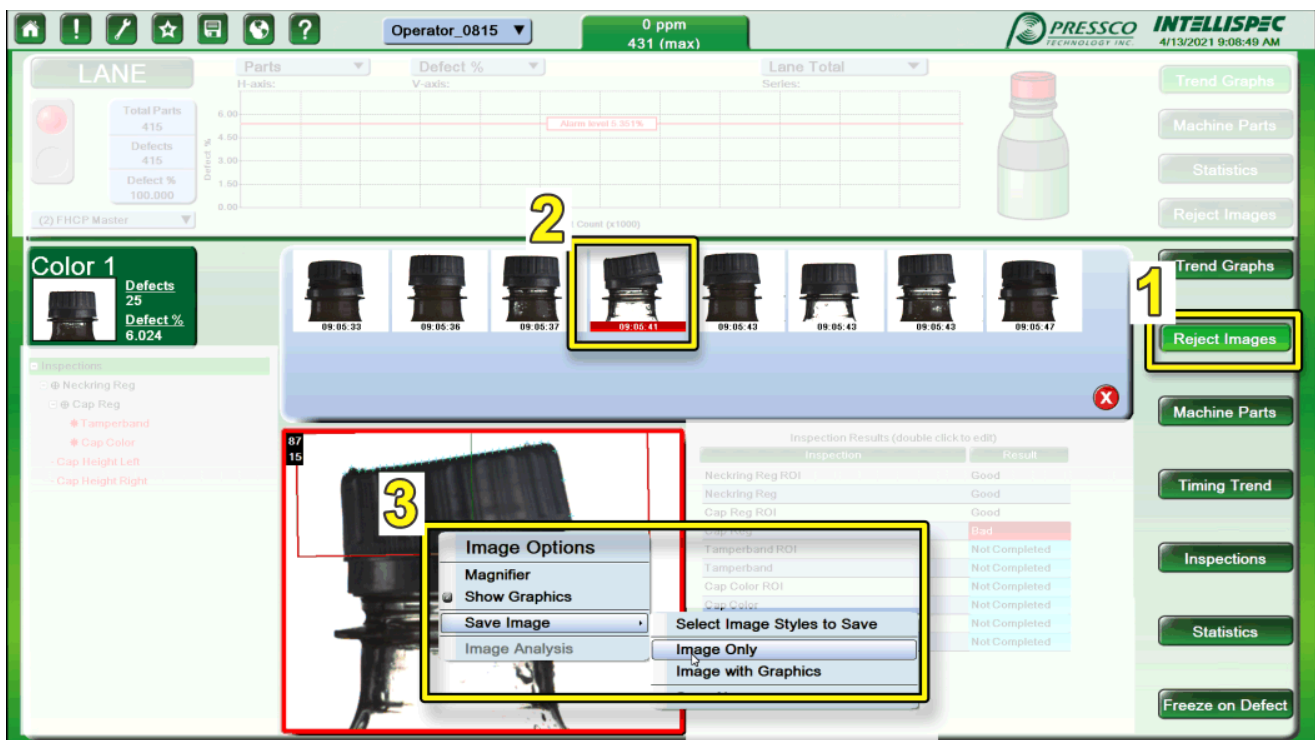


Resetuj wyświetlacz - Wyświetlanie obrazu odrzucenia jest resetowane w celu pokazania wszystkich wadliwych części, w miejsce obrazów dla wybranej jednej części lub jednej kontroli.

Zapisywanie poszczególnych obrazów odrzuceń

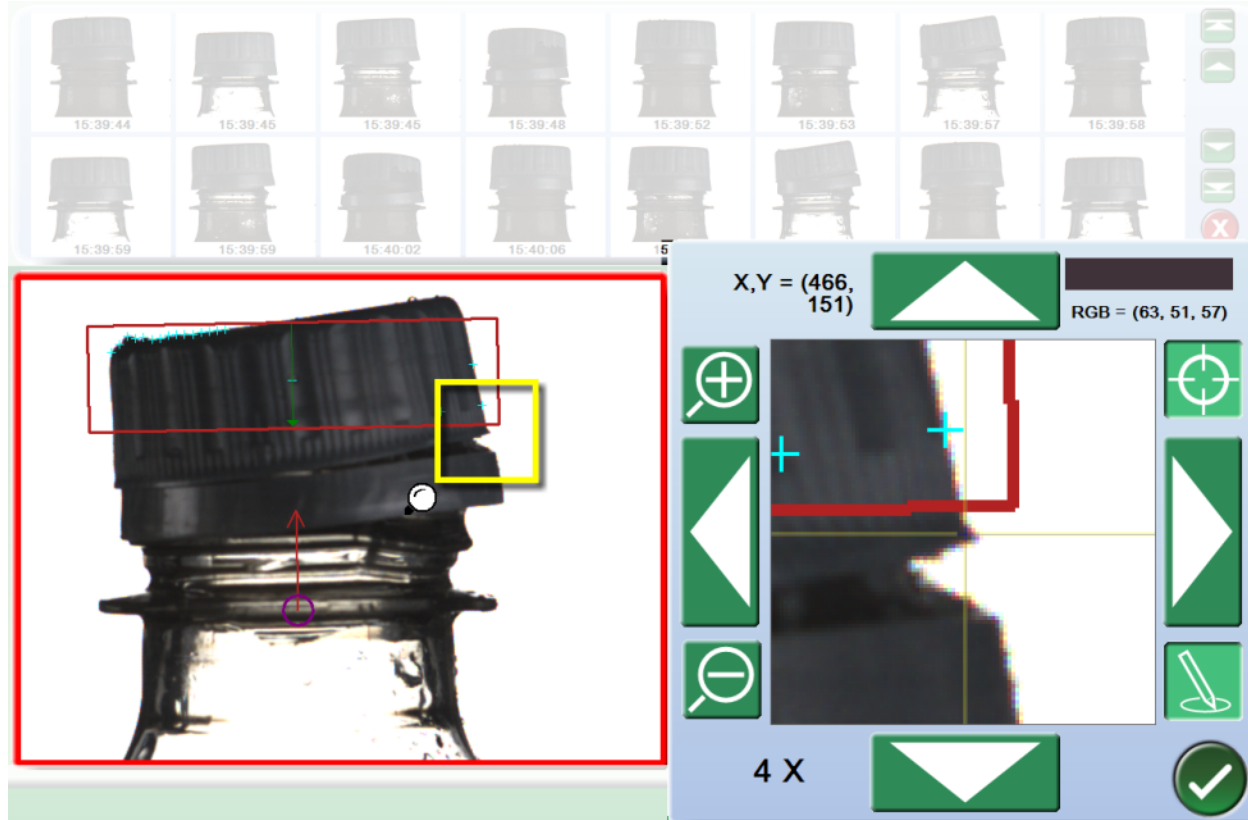
Wybrać dowolną miniaturę w trybie Przegląd czujników i kliknąć ją prawym przyciskiem myszy, aby ją zapisać.

- Wybrać przycisk Obrazy odrzuceń znajdujący się po prawej stronie ekranu.
- Wybrać jeden z obrazów do zapisania. Obraz zostanie wyświetlony u dołu ekranu.
- Kliknąć duży obraz prawym przyciskiem myszy, wybrać opcję Zapisz obraz i wybrać styl obrazu do zapisania.



Lupa do powiększania obrazów

Kliknąć obraz w dolnej części ekranu systemu Intellispec, aby otworzyć lupę do powiększania obrazów. Lupa pojawi się jako wyskakujące pole z kilkoma przyciskami do powiększania, zmniejszania i nawigowania.



Aby skorzystać z lupy:

Gdy to narzędzie zostanie otwarte po raz pierwszy, żółty obszar nad obrazem zostanie powiększony. Powiększenie przesuwa się wraz z ruchem kursora na ekranie. Aby przesuwać powiększony obszar niezależnie od kursora, kliknąć obraz prawym przyciskiem myszy.



Udostępnione zostaną przyciski ze strzałkami.



Wybrać przycisk docelowy, aby wyświetlić lub usunąć krzyżyk z powiększonego obrazu. Pixel na środku krzyżyka wskazuje miejsce pomiaru wartości RGB.

Wykresy

W interfejsie użytkownika dostępnych jest kilka wykresów umożliwiających przeglądanie trendów kontroli. W tym dziale omówione zostały przyciski znajdujące się po prawej stronie ekranów w trybach Przegląd Toru i Przegląd czujnika.

Omówienie przeglądów graficznych

Walk-by


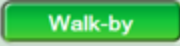
Przeгляд graficzny to graficzna prezentacja części, dzięki której można szybko zidentyfikować, który jej obszar jest wadliwy. Została nazwana przeglądem, ponieważ umożliwia szybkie przejście przez system Intellispec w celu określenia statusu kontroli:

- Zielony = części z pozytywnym wynikiem kontroli
- Yellow = ostrzeżenie. Zbliża się poziom braków, lecz nie został jeszcze osiągnięty poziom krytyczny. Pozwala to użytkownikowi dokonać koniecznych zmian w procesie wytwarzania, zanim poziom usterek osiągnie zbyt wysoki poziom.
- Czerwony = części z negatywnym wynikiem kontroli

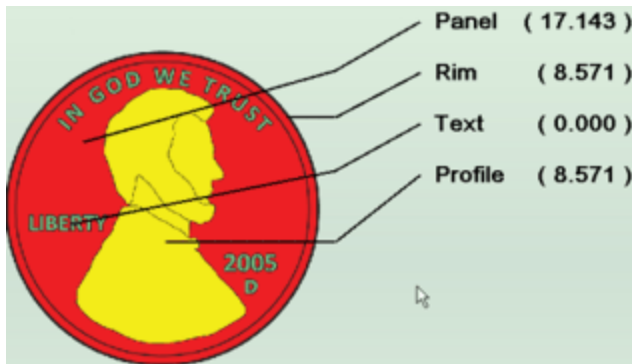
Istnieją dwa rodzaje graficznego przedstawienia Przeglądów graficznych:

- Mała grafika Przeglądu graficznego wyświetlana w trybach Przeglądu systemu, Przeglądu toru i Przeglądu czujników
- Duża grafika Przeglądu graficznego może być wyświetlana w trybie Przeglądu toru

Aby obejrzeć dużą grafikę Przeglądu graficznego:

1.  Wybrać przycisk toru .
2.  Wybrać przycisk Przeglądu graficznego znajdujący się po prawej stronie ekranu.

Duża grafika Przeglądu graficznego wyświetla nazwy grup wskazujące na odpowiedni obszar na części. Wyświetla również procent wad dla każdej z tych grup, pochodzący z wyników kontroli.



Aby usunąć duży przegląd graficzny z ekranu:

Wybrać inny przycisk znajdujący się po prawej stronie ekranu, taki jak Obrazy odrzuceń.

Korzystanie z przeglądu graficznego

Pokazuje informacje o kontroli poprzez wybranie ich na obszarze grafiki. Poniższy przykład pokazuje:

- Wybrana została grupa Panel - wszystkie kontrole dla Panela wyświetlane są w tabeli
- Obszar Panelu na grafice przeglądu graficznego jest czerwony - Średni % wad dla grupy przekroczył limit niepowodzeń ustawiony w Konfiguracji przeglądu graficznego

The screenshot shows a software interface for 'Lane 1'. On the left, there are summary statistics: Total Parts (312998), Defects (62599), and Defect % (20.000). Below this is a dropdown menu for 'Penny1'. The main area contains a table with columns: Inspection, Total, Defects, Defect %, Last N, and Last N %. The table lists data for 'Polygon' and 'Contrast' inspections. A 'Detail' dropdown menu is highlighted with a red circle, and a red penny is shown on the right.

Inspection	Total	Defects	Defect %	Last N	Last N %
Polygon	312615	26794	8.571	78	7.800
Contrast	312615	44658	14.285	130	13.000
Polygon	312615	26794	8.571	78	7.800
Contrast	312616	35727	11.428	105	10.500
Polygon	312616	26795	8.571	79	7.900
Contrast	312616	44659	14.286	131	13.100

Po dwukrotnym kliknięciu na kontrolę znajdującą się w tabeli, można otworzyć i edytować tę kontrolę. Uwaga: niektóre pozycje w menu są dostępne wyłącznie dla użytkowników na poziomie zaawansowanym.

Sortowanie danych na wykresach

Trend Graphs lub **Machine Parts**

Zmieniana jest kolejność wyświetlanych danych na Wykresach trendu i Wykresach dla części maszyny (jeśli zostały skonfigurowane).

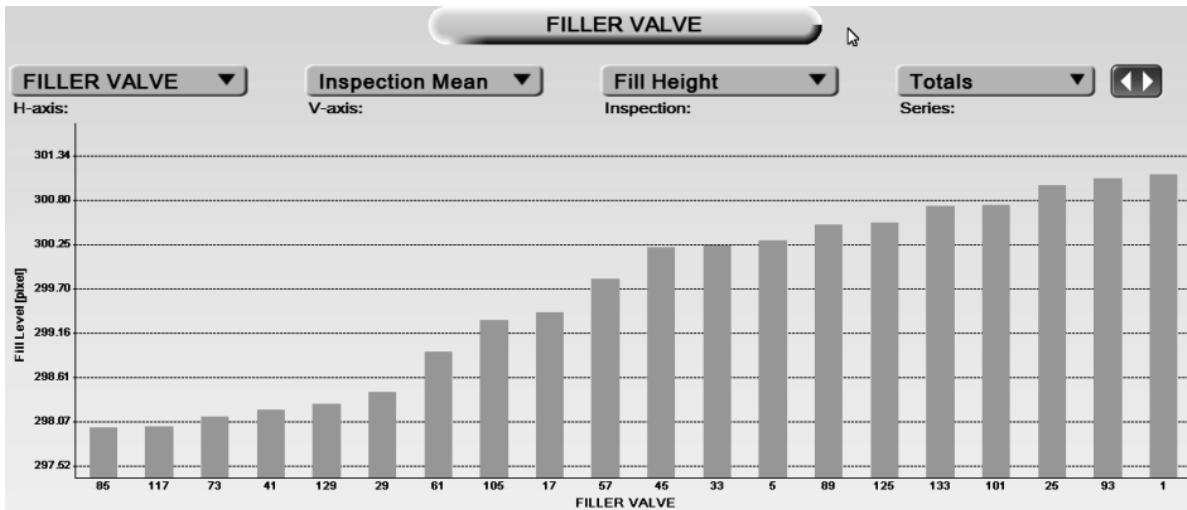
Uwaga: zmiana porządku sortowania wpływa na Wykresy trendu i Wykresy dla części maszyny na dolnych i górnych ekranach. Nie wpływa natomiast na inne wykresy.

Aby posortować dane wykresu: kliknąć wykres prawym przyciskiem myszy | wybrać pozycję Metoda sortowania | wybrać opcję.

The screenshot shows a 'Graph Menu' with the following options: Configuration, Clear Machine Part Statistics Only, and Sort Method. The 'Sort Method' dropdown menu is open, showing the following options: Sort Ascending Value, Sort Descending Value (selected), Sort Maximum Error, and Sort Sequential.

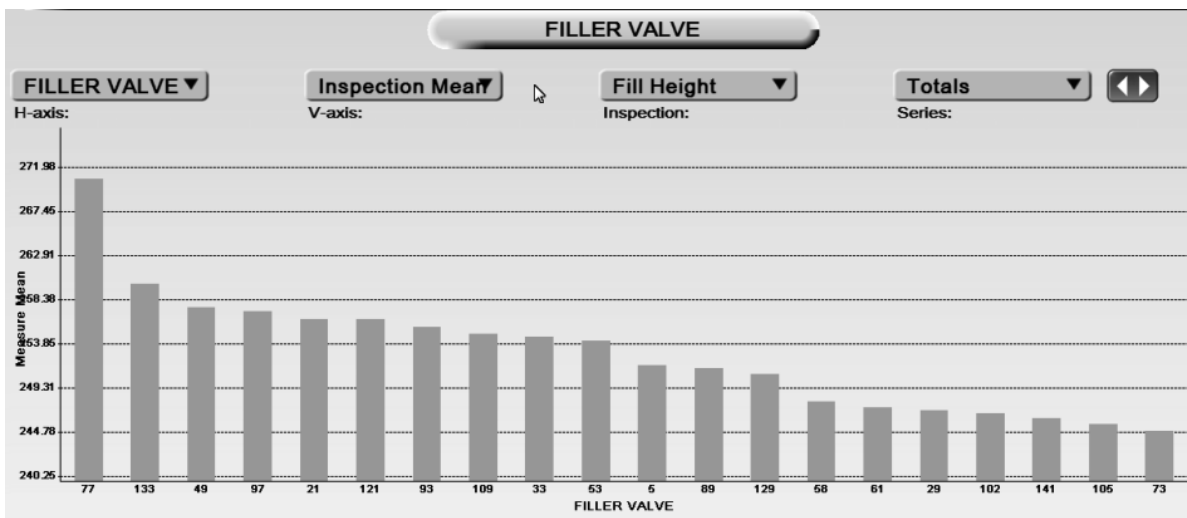
Sortowanie wg. wartości rosnącej

Sortowanie wyników od niskich do wysokich. Na poniższym przykładzie część maszyny z najwyższą liczbą wad wyświetlona została po prawej stronie wykresu.



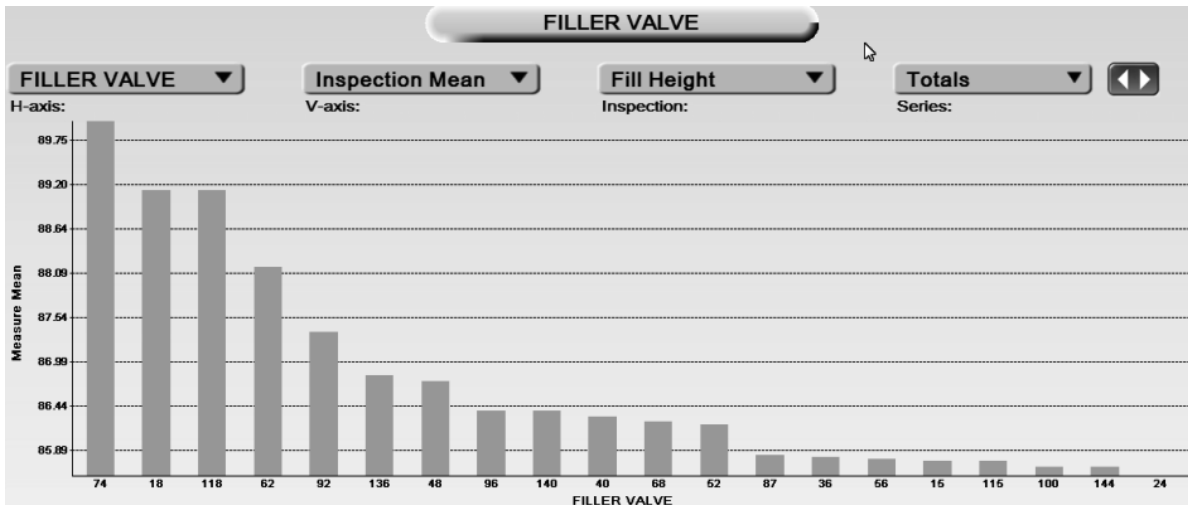
Sortowanie wg. wartości malejącej

Sortowanie wyników od wysokich do niskich. Na poniższym przykładzie część maszyny z najwyższą liczbą wad wyświetlona została po lewej stronie wykresu.



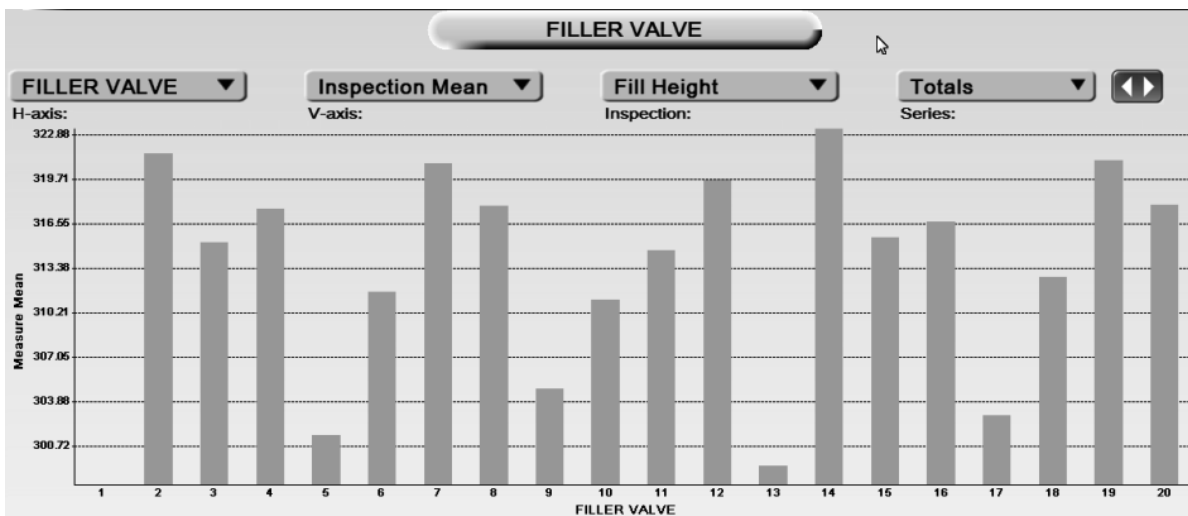
Sortowanie wg. maksymalnego błędu

[Dostępne, gdy dla kontroli włączona jest opcja „Rejestruj statystyki SPC”, opcja Sumy jest wybrana dla serii wykresów, a opcja Średnia dla kontroli jest wybrana dla osi V] Sortowanie danych wg. części maszyny, w którym najwyższy pik pokazuje wartość najdalszą od nominalnej jako wartość bezwzględna.



Sortowanie po kolei

Wyświetlanie uporządkowanej listy części maszyny.

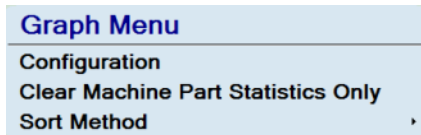


Wyczyść statystykę części maszyny

Trend Graphs lub **Machine Parts** Wyczyść statystykę części maszyny tylko, jeśli zachodzi taka potrzeba [tylko w przypadku włączenia korelacji].


Aby wyczyścić statystykę części maszyny:

1. Kliknąć prawym przyciskiem myszy wykres trendu lub wykres części maszyny.



2. Wybrać opcję Wyczyść tylko statystykę części maszyny.

Przewijanie wykresów



 Gdy dane wykraczają poza aktualny zakres przeglądania (na przykład czas), dostępny jest przycisk przewijania.

Dane wracają do momentu włączenia zasilania systemu lub 2880 punktów danych w zależności od tego, co wystąpiło jako ostatnie. Ponowne uruchomienie systemu powoduje wyzerowanie danych trendów.

- Ustawienie czasu do aktualizacji dla wykresu czasowego na jedną minutę powoduje cofnięcie danych o 48 godzin
- Ustawienie 1000 części na aktualizację w przypadku wykresu części powoduje cofnięcie danych o 2 880 000 części

Wykresy trendów

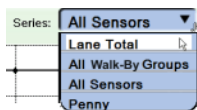
Aby przeglądać wykresy trendu dla toru:

1.  Wybrać tor.
2.  Wybrać przycisk Wykresy trendów po prawej stronie ekranu. Wykres trendu wyświetlony.

Uwaga: dostępne są dwa przyciski Wykresy trendów. Jeden dotyczy toru, a drugi czujnika. Jeśli przeglądanie odbywa się w trybie Przegląd toru, wykres trendu w górnym ekranie znajduje się w miejscu, w którym wybiera się opcje przeglądania. Wykresy trendu w dolnym ekranie korzystają z ustawień z górnego ekranu. W trybie Przegląd czujników można osobno wybierać opcje przeglądania dla górnych i dolnych ekranów.

Na wykresach trendów pokazywane są statystyki oparte na określonych kryteriach. Wykresy te są dostępne dla każdego toru i dla każdego czujnika w ramach toru.

W przypadku Wykresów trendu można wybierać, jakie dane zostaną wyświetlone. Można je wybrać z rozwijanego menu Serie.



Podsumowanie dla toru - Statystyki są uśredniane dla wszystkich czujników w ramach danego toru.

Wszystkie grupy Przeglądów graficznych - Statystyki dla grup kontroli. Grupy te są definiowane w konfiguracji Przeglądów graficznych i odnoszą się do konkretnych obszarów części.

Wszystkie czujniki - Statystyki dla każdego czujnika.

Pojedynczy czujnik [nazwy się zmieniają] - Statystyki tylko dla wybranego czujnika.

Uwaga: legenda (wyjaśniająca użyte kolory i kształt punktów danych) jest wyświetlana po prawej stronie wykresu dla pozycji menu Wszystkie grupy przeglądów graficznych i Wszystkie czujniki.

Aby zmienić kryteria wykresów:

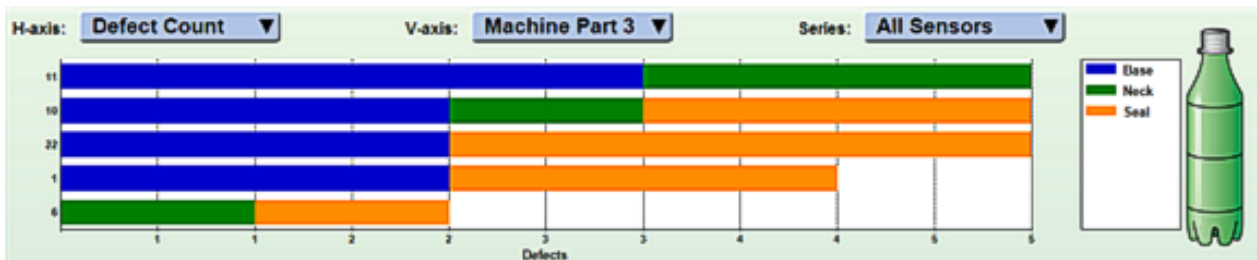
1. Wybrać dowolny przycisk (obok osi H, osi V, kontroli lub serii), aby wyświetlić opcje menu rozwijanego.
2. Wybrać żądane kryteria. Wykres zostanie zaktualizowany i wyświetlony zgodnie z wybranymi kryteriami.

Wykresy dla części maszyny

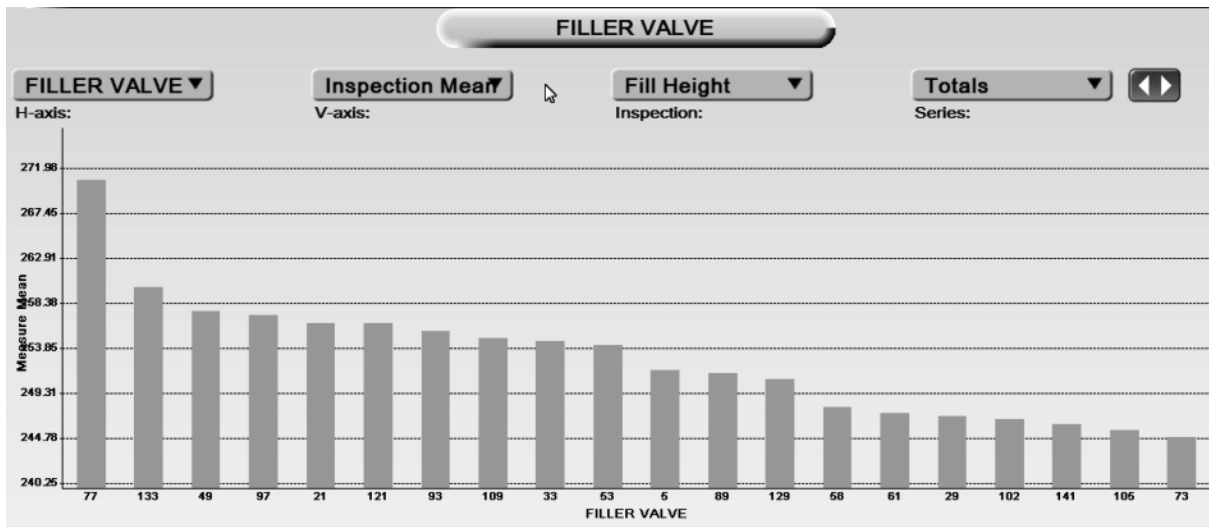
Machine Parts

Wykresy dla części maszyny są dostępne, jeśli zainstalowana została opcja Korelacji. Wyświetlane są na nich informacje o wadach dla każdej części maszyny. Nazwa przycisku(-ów) pasuje do konfiguracji systemu.

Poniżej pokazany został przykładowy wykres. Pokazuje wady dla typu części maszyny i liczbę wad skorelowaną z każdym czujnikiem.



Na poniższym przykładzie przedstawiono dane każdej części maszyny dotyczące wysokości napełnienia, dla jednej kamery. Aby zmienić kolejność sortowania, należy kliknąć wykres prawym przyciskiem myszy. Więcej informacji można znaleźć tutaj ["Sortowanie danych na wykresach"](#) na stronie 58.

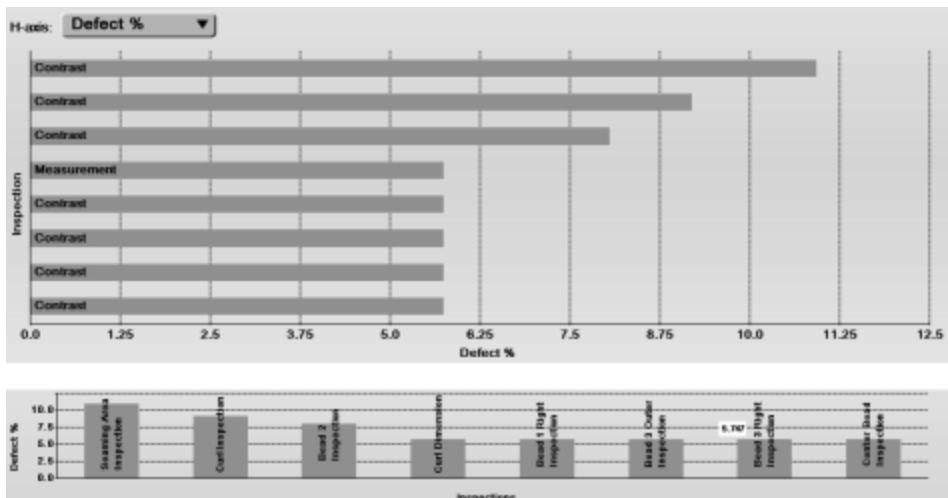


**Ilość części jest dostępna w przypadku wybrania opcji Podsumowania dla serii. Jest to dostępne w wersjach oprogramowania 5.7.029, 5.8.007 i 6.0.035 oraz nowszych.

Wykres kontroli

Inspections

Wybrać przycisk Kontrole , aby wyświetlić Ilość wad i % wad dla wybranego czujnika. Wyświetlane są kontrole zakończone niepowodzeniem, posortowane wg malejącej ilości wad. Poniższy przykład pokazuje wykresy dla obydwu trybów - Przeglądu toru i Przeglądu czujników.



Po kliknięciu na wykres prawym przyciskiem można wybrać pokazanie lub ukrycie kontroli Pustych przestrzeni lub Statystycznie wykluczonych .

Graph Menu

- Configuration
- Clear Machine Part Statistics Only
- Sort Method
- Display Options
 - Hide Empty Pockets
 - Show Statistics-Excluded Inspections

Wykres rozstawu części

Uwaga: ta funkcja jest dostępna w wersji oprogramowania 6.0.045 i wersjach nowszych.

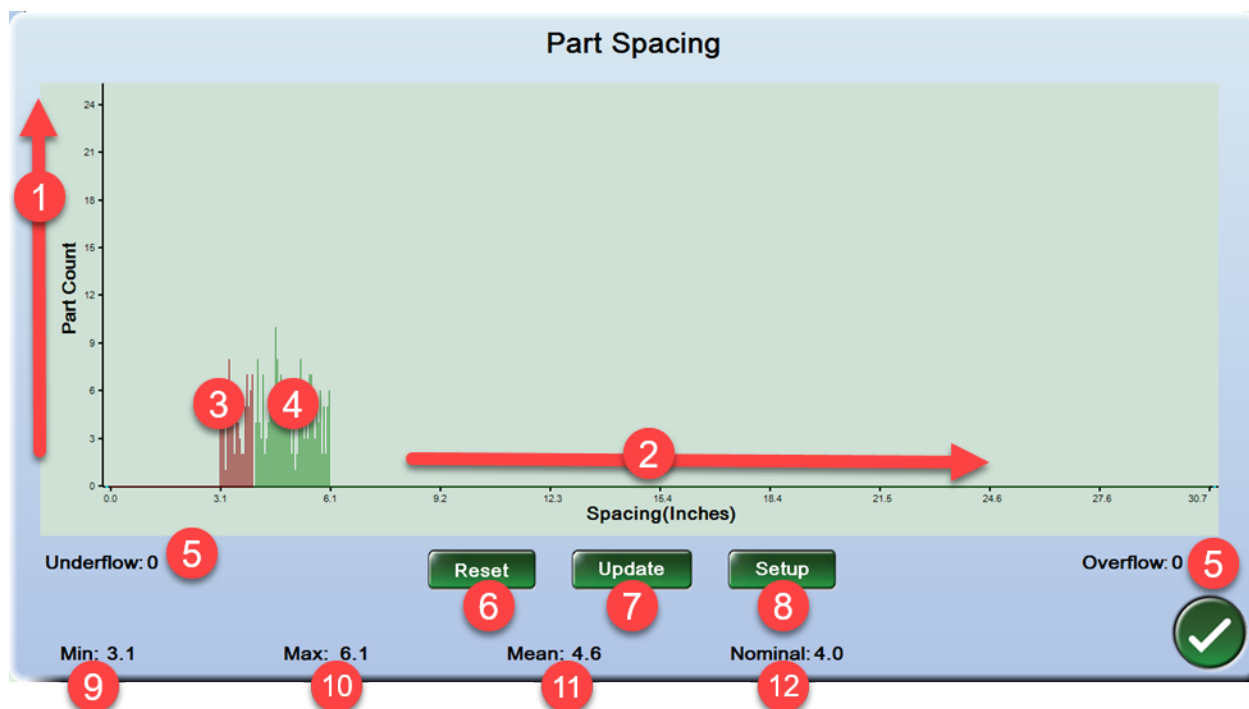
Wykres rozstawu części służy do zbierania informacji na temat odległości kolejnych puszek w oparciu o sygnał obecności puszek emitowany dla każdej części. Te informacje są skalowane do rzeczywistej odległości na podstawie kalibracji szerokości dobrej puszek (kalibracja szerokości części). Szerokość części jest mierzona w przesunięciach enkodera, co pozwala systemowi przekształcić ten odstęp na żądane jednostki miary.

Dla każdego toru w systemie dostępny jest inny wykres przedstawiający dane zebrane z pierwszej kamery na torze.

Aby uzyskać dostęp do wykresu:



Przejdź do trybu Przegląd toru | Narzędzia | Konfiguracja części | Wykres rozstawu części.



1) **Y-Axis** - Oś Y oznacza liczbę części znajdujących się w określonej odległości.

2) **Oś X** - Oś X oznacza fizyczny rozstaw między kolejnymi częściami.

Legenda kolorystyczna:

3) **Czerwony** - Wskazuje, że odległość między częściami jest mniejsza niż rozstaw nominalny, żądany w przypadku danego rozmiaru puszek. Zmniejszenie liczby części znajdujących się zbyt blisko siebie pomoże wyeliminować odbicia i cienie rzucane podczas pracy z nimi (na linii produkcyjnej).

4) **Zielony** - Wskazuje, że odległość między częściami jest większa niż rozstaw nominalny, żądany w przypadku danego rozmiaru puszek. Takie części powinny prowadzić do minimalnej ilości odbić i cieni rzucanych podczas pracy z nimi (na linii produkcyjnej). (To jest prawidłowe)

5) **Niebieski** - (niepokazany w przykładzie) Wskazuje część, w przypadku której mierzona odległość wykracza poza wyświetlaną oś X, przez co nie można jej wyświetlić. Zostanie ona umieszczona w pojemniku przewidzianym dla nadmiernego lub niewystarczającego przepływu. Wyświetlane są również wartości liczbowe.

6) **Zerowanie** - Naciśnięcie tego przycisku spowoduje usunięcie zebranych danych.

7) **Aktualizacja** - Naciśnięcie tego przycisku spowoduje zebranie najnowszych danych, a następnie dodanie ich do już zebranych.

8) **Konfiguracja** - Naciśnięcie tego przycisku spowoduje wyświetlenie okna dialogowego „Konfiguracja rozstawu części”, które pozwala zmodyfikować parametry tego wykresu rozstawu części.

Dane statystyczne:

9) **Min.** - Jest to najmniejszy zmierzony rozstaw części określony w aktualnej partii zebranych danych.

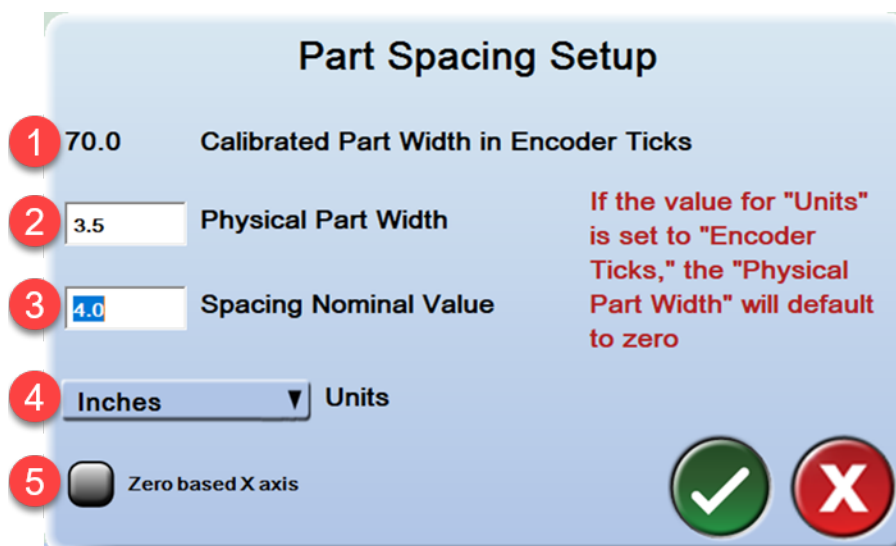
10) **Maks.** - Jest to największy zmierzony rozstaw części określony w aktualnej partii zebranych danych.

11) **Średnia** - Jest to średni rozstaw wszystkich części z aktualnej partii zebranych danych.

12) **Wartość nominalna** - Jest to aktualna odległość wykorzystywana do oznaczania wyników na wykresie różnymi kolorami w celu ułatwienia wizualizacji niewystarczającego rozstawu części. Można również ustawić to ręcznie.

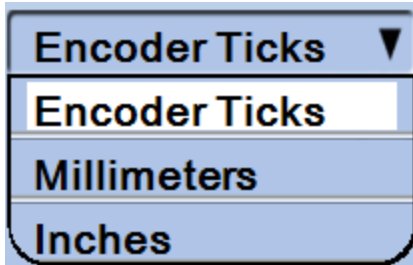
Wykres rozstawu części – konfiguracja

Wybrać przycisk Konfiguracja z poziomu wykresu rozstawu części, aby uzyskać dostęp do tego okna dialogowego.



1) **Skalibrowana szerokość części w impulsach enkodera** - Jest to wartość kalibracji szerokości części wyświetlana wyłącznie w celach informacyjnych.

- 2) **Fizyczna szerokość części** - W przypadku wybrania jednostki innej niż „Impulsy enkodera” należy wpisać wartość w tej jednostce. System przeliczy „impulsy enkodera” na wybrane jednostki. Wybrana wartość zostanie zapisana wraz z programem kontroli części.
- 3) **Nominalna wartość rozstawu** - W tym miejscu można ręcznie ustawić tę wartość. Oznacza ona aktualną odległość używaną do oznaczania wyników na wykresie różnymi kolorami w celu ułatwienia wizualizacji w przypadku niedostatecznego odstępu między częściami. Wybrana wartość zostanie zapisana wraz z programem kontroli części.
- 4) **Jednostki** - Menu rozwijane, pozwalające wyświetlić zebrane dane w wybranych jednostkach. Wybrana wartość zostanie zapisana wraz z programem kontroli części.



- 5) **Oś X na bazie zera** - Ta opcja pozwala zmienić sposób wyświetlania danych osi X. Zaznaczenie tego pola powoduje, że punkt startowy osi X będzie zawsze przypadał na zero. Odznaczenie tego pola spowoduje, że punkt startowy będzie obliczany dynamicznie na podstawie aktualnie zebranych danych. Wartość średnia zebranych danych będzie wyśrodkowana na wykresie, a wartość startowa x będzie ustawiona odpowiednio do niej.

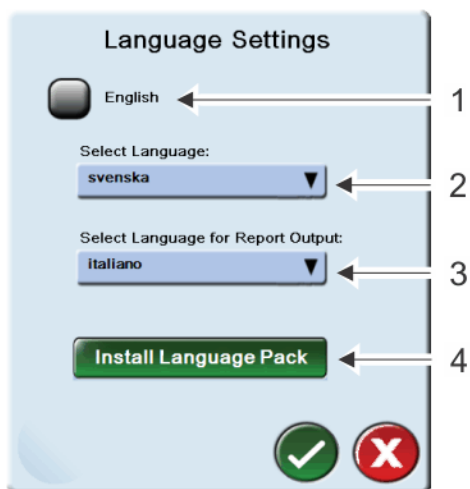
Język



Wybrać język.



Przeostoga: okno dialogowe Ustawienia języka (widoczne poniżej) to jedyne miejsce, w którym można zmienić język, w tym format liczb i daty/godziny. Tych ustawień NIE można określić w konfiguracji systemu Windows, ponieważ konieczne jest zachowanie języka amerykańskiego angielskiego w ustawieniach lokalnych komputera. W przeciwnym razie mogą występować błędy i może dojść do utraty najważniejszych informacji.



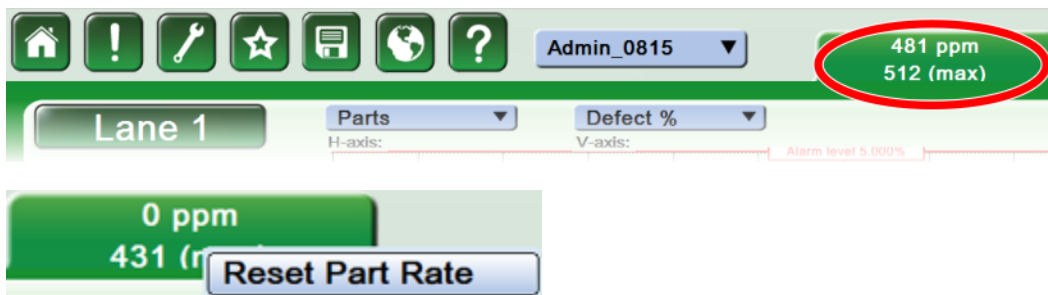
- 1) **Angielski** - Zaznaczenie tego pola spowoduje, że nazwy dostępnych języków będą wyświetlane w języku amerykańskim angielskim (na przykład Swedish zamiast svenska).
- 2) **Wybierz język** - Wybór języka, w jakim ma być wyświetlany interfejs użytkownika.
- 3) **Wybierz język dla pliku lub urzędzeń wyjściowych dla raportu** - Wybór języka dla raportów, takich jak raport dotyczący toru, w menu Statystyki.
- 4) **Zainstaluj pakiet językowy** - Użyć tej opcji, aby zainstalować odpowiednie pliki, gdy dostępny będzie nowy język. Pressco dostarczy instrukcje opisujące, w jaki sposób zainstalować pakiet językowy.

Języki dostępne na dzień 6.0.047:



Wskaźnik szybkości części

Wskaźnik szybkości części jest wyświetlany w trybach Przegląd toru i Przeglądu czujników na górze ekranu. Szybkość części można resetować, klikając prawym przyciskiem na zakładkę wskaźnika szybkości i wybierając Resetuj szybkość części.



Po wybraniu wskaźnika szybkości części wyświetlane są:

- ppm (części na minutę) - Średnia szybkość w ciągu ostatnich pięciu sekund. Jest ona aktualizowana raz w ciągu sekundy.

- maks. – maksymalna szybkość dla wszystkich pojedynczych części w ciągu ostatnich pięciu sekund określona w (częściach na minutę). Wyświetlana wartość jest największą wartością odnanioną w ciągu ostatnich pięciu minut.

Wymuszone odrzucanie

Wymusza odrzucenie dowolnej części. System odrzuci wszystkie części powiązane z wybranymi podzespołami, niezależnie od warunku powodzenia/niepowodzenia. Z tej funkcji można korzystać m.in. w przypadku sytuacji awaryjnej do momentu, aż możliwa będzie naprawa maszyny do rozdmuchiwania lub innej.

Uwaga: pola wyboru dla korelacji i części maszyny wyświetlane są wyłącznie wtedy, gdy w maszynie wykorzystuje się korelację.



Aby przejść na ten ekran: z poziomu trybu Przegląd toru lub czujnika wybrać opcje **Narzędzia** | **Konfiguracja toru** | **Uruchom wymuszone odrzucanie.**

Uwaga: aby wymusić odrzucanie, tor musi być w trybie online

1) Dowolna część / Pojedyncza część maszyny / Połączone części maszyny / Według kontroli próbkowania (menu rozwijane)

Każda część - Odrzucana jest każda część, bez względu na korelację z częścią maszyny.

Pojedyncza część maszyny – odrzucanie części skorelowanej(-ych) z jedną częścią maszyny (na przykład: gniazdo lub zawór napełniający). Istnieje możliwość wpisania kilku wartości, takich jak gniazdo 5–7, 11. Używać klawiatury ekranowej.

Połączone części maszyny - Wyświetlane są wszystkie skorelowane części maszyny (tak jak na przykładzie powyżej). Zaznaczyć pola obok wybranej części maszyny. Dozwolona jest tylko jedna wartość korelacji na część maszyny (na przykład gniazdo 2 i wrzeciono 7). Używać klawiatury.

Uwaga: funkcja Połączone części maszyny jest funkcją z operatorem AND. Część musi zostać skorelowana z każdą częścią maszyny i wprowadzonym numerem. Jeśli takich części nie będzie, żadna część nie zostanie odrzucona.

2) Odrzuć jedną część/ Odrzuć N części/ Ciągłe odrzucanie (menu rozwijane)

Odrzuć jedną część, „N” części lub odrzucaj ciągle od określonej części maszyny. Wybrać przycisk Uruchom wymuszone odrzucanie, aby rozpocząć odrzucanie. Jeśli w powyższym menu rozwijanym zostały wybrane Pojedyncza lub Połączone części maszyny, to część (części) muszą spełnić to kryterium.

Odrzuć jedną część – odrzucanie następnej części, która dociera do stanowiska odrzucania, niezależnie od statusu kontroli.

Odrzuć N części – określanie liczby części, które należy odrzucić, niezależnie od statusu kontroli.

Ciągłe odrzucanie – odrzucanie wszystkich części do momentu gdy wybrany zostanie przycisk Zatrzymaj wymuszone odrzucanie.

3) Przedział próbkowania

Odrzucanie części co n-ty przedział. Jeśli zostaną wprowadzone 3 obroty, to system będzie odrzucał części przy co trzecim obrocie. Jeśli w pierwszym menu rozwijanym zostały wybrane Pojedyncza lub Połączone części maszyny, to część (części) muszą spełnić to kryterium.

4) Wybierz część maszyny

Nazwy podzespołów części maszyny [pokazywane tylko po wybraniu Pojedynczej lub Połączonych części maszyny w pierwszym rozwijanym menu].

5) Odrzutnik

Określenie odrzutnika na potrzeby wymuszenia odrzucenia części. Ta opcja pojawia się tylko wtedy, gdy w systemie znajduje się więcej niż jeden odrzutnik.

6) Uruchom wymuszone odrzucanie/ Zatrzymaj wymuszone odrzucanie

Po wybraniu Uruchom wymuszone odrzucanie, wybrane kryteria zostają zastosowane i części są odrzucane. Aby zatrzymać proces odrzucania, należy wybrać przycisk Zatrzymaj wymuszone odrzucanie.

Należy zauważyć, że jeśli odrzucana jest jedna część lub określona liczba części, przycisk przełącza się automatycznie z powrotem na Uruchom wymuszone odrzucanie.



7) Pole statusu

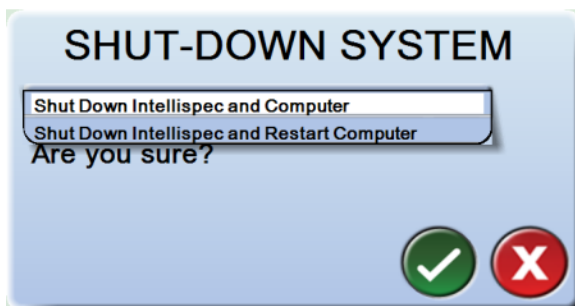
Wyświetla informacje o procesie odrzucania.

Wyjście z oprogramowania Intellispec

Aby wyjść z oprogramowania, użytkownik musi posiadać odpowiednie uprawnienia. Jest to zabezpieczenie przed zamknięciem systemu przez osobę nieupoważnioną. Aby otrzymać uprawnienia użytkownika, należy skontaktować się z właściwym administratorem systemu.

Aby wyjść z oprogramowania Intellispec:

1. Należy się zalogować.
2.   Wybrać Ekran główny | Narzędzia | Wyjdź z systemu.
3. Wybrać opcję.



4.  Wybrać przycisk OK. Oprogramowanie Intellispec i/lub komputer zostaną zamknięte (i uruchomią się ponownie, jeśli wybrano taką opcję).

Rozdział 7 Alarmy

Rodzaje alarmów

Dostępnych jest pięć rodzajów alarmów: alarmy dotyczące systemu, toru, czujnika, odrzutnika i części maszyny. Większość z nich można konfigurować (z wyjątkiem alarmów dotyczących systemu – zasilacza UPS i nadmiernej temperatury).

Uwaga: alarmy są rejestrowane w czytniku dziennika systemowego nawet wtedy, gdy są one automatycznie usuwane.

Wyświetlanie i usuwanie alarmów

ALARM 



Wybrać przycisk Alarm, aby wyświetlić lub usunąć alarmy. Jeśli żaden alarm nie jest aktywny, z poziomu trybu przeglądu toru lub czujnika wybrać ikonę Alarmy | Wyświetlanie/usuwanie alarmów.

Alarms Menu

View/Clear Alarms

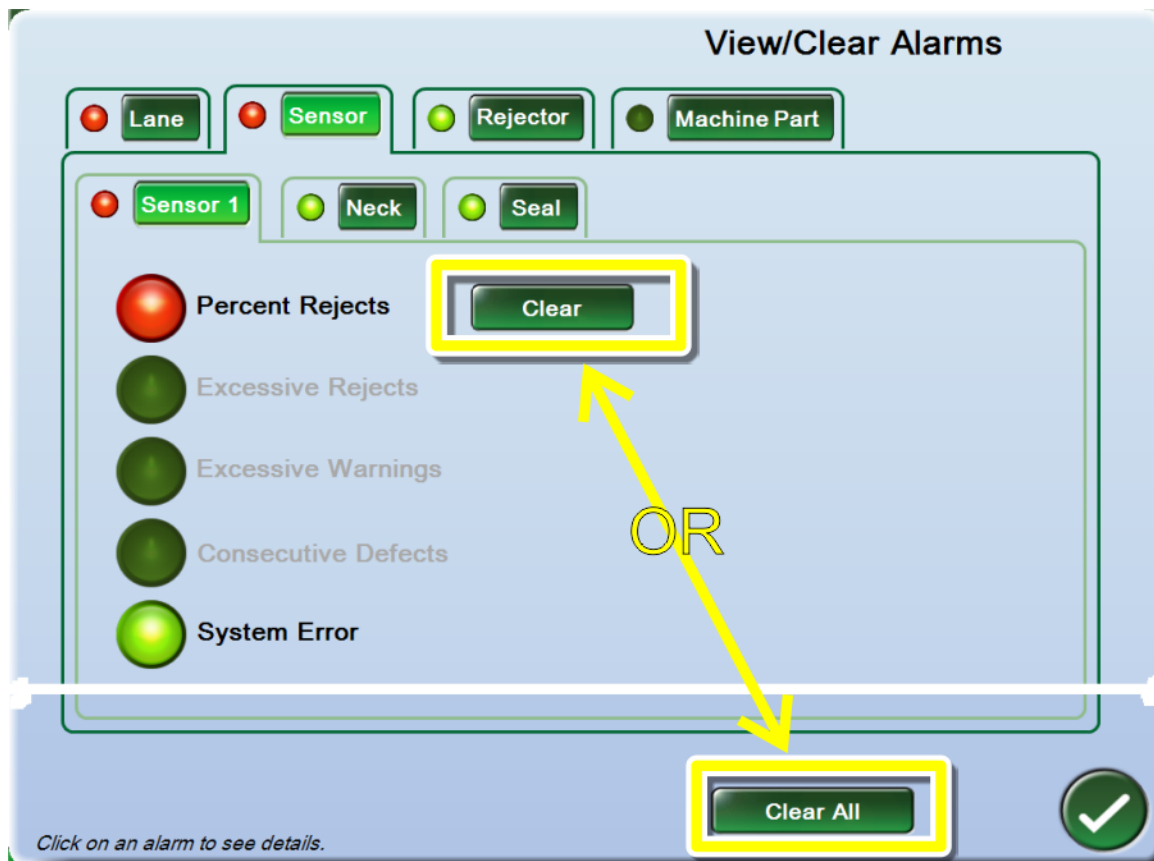
Lane Alarm Configuration

Sensor Alarm Configuration




Rejector Alarm Configuration

Review Alarm Configurations

Wybrać przycisk Usuń, aby usunąć jeden alarm lub przycisk Usuń wszystko, aby usunąć wszystkie alarmy, w tym alarmy występujące na innych kartach.

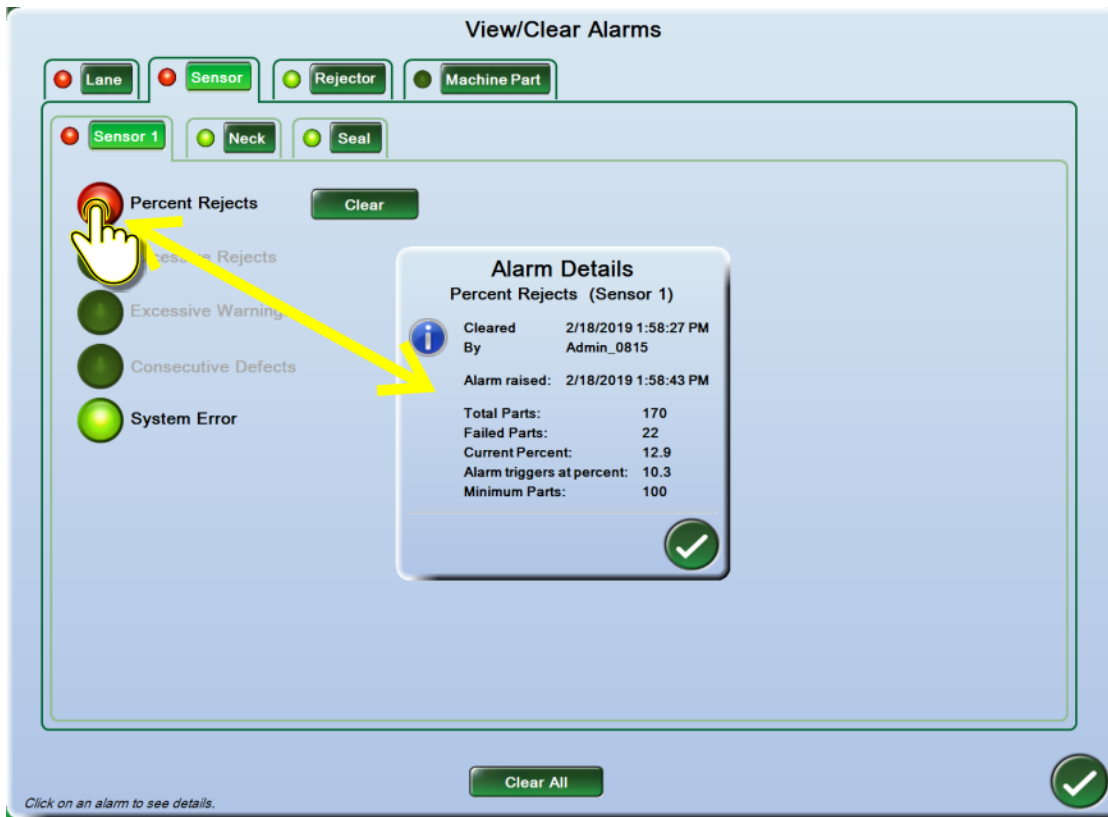


Wskaźniki na tym ekranie pokazują, czy alarm został włączony i czy jest uruchomiony.

-  Czerwony włączony - alarm został zarówno włączony, jak i uruchomiony
-  Zielony włączony - alarm został włączony, ale nie został uruchomiony
-  Zielony wyłączony - alarm nie został ani włączony, ani uruchomiony

Wybrać różne karty, aby wyświetlić więcej alarmów. Karty (z wyjątkiem karty Tor) posiadają karty podrzędne. W przypadku wystąpienia dowolnego alarmu na karcie podrzędnej (Czujnik 1 w naszym przykładzie), alarm jest także widoczny na karcie kontenera (Czujnik).

Wybrać dowolny wskaźnik, aby zobaczyć szczegóły alarmu. Można to zrobić również wtedy, gdy alarm nie jest aktywny.



Wyświetlanie i usuwanie alarmów dotyczących części maszyny

Te alarmy wykorzystuje się, jeśli w konfiguracji toru dla systemu skonfigurowane są części maszyny.



Z poziomu przycisku alarmów w trybie przeglądu toru lub czujników | Wyświetl/usuń alarmy | Część maszyny:

View/Clear Alarms

Lane Sensor Rejector Machine Part

Cavity Spindle InFeed

Percent Rejects

Excessive Rejects Clear

Excessive Warnings Clear

Consecutive Defects

Correlation Out Of Range

Correlation Alarm Details
InFeed

2. Excessive Rejects

Alarm triggers at percent: 2
Sample Size: 100

Next Triggered Item

1.	2.	3.	4.	Item	Parts	Failed	Failed %	When
●	●	●	●	1	100	4	4	15:50:37.669
●	●	●	●	2	100	4	4	15:50:37.813
●	●	●	●	3	100	3	3	15:50:35.522
●	●	●	●	15	100	4	4	15:50:36.937
●	●	●	●	16	100	4	4	15:50:37.057

Update

Wybranie dowolnego alarmu dotyczącego części maszyny powoduje wyświetlenie tabeli ze szczegółami tego alarmu w odniesieniu do wartości korelacji (inaczej elementu części maszyny).

Tabela umożliwia wybranie dowolnego (włączonego) alarmu za pomocą listy rozwijanej lub poprzez kliknięcie jednej z kolumn 1, 2, 3 itp.

Funkcja nawigacji „Następny uruchomiony element” pomaga szybko znaleźć element w alarmie, jeśli jednoczesne wyświetlenie wszystkich części maszyny nie jest możliwe.

Przycisk Aktualizuj powoduje zaktualizowanie informacji o bieżącej kontroli (ile części aktualnie przetworzono i przetwarzanie ilu z nich zakończyło się niepowodzeniem; jest to wykonywane automatycznie w przypadku włączenia się alarmu w tym widoku).

Przegląd konfiguracji alarmów



Istnieje możliwość wyświetlenia wszystkich konfiguracji alarmów z poziomu jednego ekranu. Dostęp do tego ekranu uzyskuje się z poziomu trybu przeglądu toru lub czujnika | za pomocą przycisku alarmów | Przeglądaj konfiguracje alarmów.

Review Configurations for All Alarms

Lane **#1 (LANE)** Source Type **All** Activation **Hide Disabled**

Light Tree *Extended I/O*

Lane	Source	Alarm	Activation	Visual	Audible	Digital Out	
#1 (LANE)	Lane	Percent Defects	Warning	3600s	3600s	0x2 (Bit 1)	
#1 (LANE)	Lane	System Error	Warning	10s	2s	-	
#1 (LANE)	Sensor 1	Main	Percent Rejects	Warning	3600s	3600s	0x2 (Bit 1)
#1 (LANE)	Sensor 1	Main	Consecutive Defects	Warning	3600s	3600s	0x2 (Bit 1)
#1 (LANE)	Sensor 1	Main	System Error	Warning	10s	2s	-
#1 (LANE)	Sensor 2	Color 1	Percent Rejects	Warning	3600s	3600s	0x2 (Bit 1)
#1 (LANE)	Sensor 2	Color 1	Consecutive Defects	Warning	3600s	3600s	0x2 (Bit 1)
#1 (LANE)	Sensor 2	Color 1	System Error	Warning	10s	2s	-
#1 (LANE)	Sensor 3	Color 2	Percent Rejects	Warning	3600s	3600s	-
#1 (LANE)	Sensor 3	Color 2	System Error	Warning	10s	2s	-
#1 (LANE)	Rejector 1		Jam at Reject Confirm	Warning	3600s	3600s	-
#1 (LANE)	Rejector 1		Missed Reject	Warning	10s	2s	-
#1 (LANE)	Rejector 1		Missed Result	Warning	10s	2s	-
#1 (LANE)	MP1	Filler Valve	Percent Rejects	Warning	3600s	3600s	-
#1 (LANE)	MP2	Capper Head	Percent Rejects	Warning	3600s	3600s	-
#1 (LANE)	MP2	Capper Head	Excessive Rejects	Warning	3600s	3600s	-

Skorzystać z menu rozwijanych dostępnych u góry ekranu, aby odfiltrować zawartość, która ma zostać wyświetlona. Na przykład wyświetlić konfiguracje alarmów tylko dla czujników za pośrednictwem listy rozwijanej Źródło.

All
Lane
Sensor
Rejector
Machine Part

Posortować dane według kolumny, wybierając przycisk widoczny u góry tabeli. Alarmy można sortować przykładowo alfabetycznie według nazwy czujnika / części maszyny, klikając pusty przycisk.

Capper Head
Capper Head
Color 1
Color 2
Color 2
Filler Valve
Main

Alarmy systemu – opis i konfiguracja

Alarmy systemowe to alarmy UPS i alarm temperatury procesora. Czas zamykania UPS można konfigurować.

Są one pokazywane tylko w trybie Przegląd systemu i nie powodują migania żadnych przycisków toru ani żadnego światła sygnalizatora, ani włączenia sygnału akustycznego.

Alarm	Opis	Czynność
UPS	Akumulator jest całkowicie wyczerpany. Lub: zasilanie zakładu zostało utracone i przekroczony został czas zamykania UPS. System Intellispec zamyka się.	Wymienić akumulator Resetowanie automatyczne Jeśli zakładowe zasilanie elektryczne zostanie przywrócone zanim system Intellispec się zamknie, alarm zostanie automatycznie usunięty. W przeciwnym wypadku należy ponownie uruchomić system.
Przekroczenie temperatury	Temperatura procesora (CPU) przekroczyła najwyższą zalecaną temperaturę pracy. System Intellispec zamyka się. Przed wznowieniem pracy należy poczekać na ochłodzenie się procesora.	

Konfiguracja alarmów systemu



Aby przejść do tego menu: wybrać opcje Strona główna | Alarmy.

System Alarms

1 → UPS Shutdown Time (sec) 120

2 → CPU Temperature Warning Level (°C) 88

→ CPU Temperature Shutdown Level (°C) 96

→ CPU Temperature Current Value (°C) 46













✓ ✗







1) **Czas zamknięcia UPS** - Liczba sekund, przez które zasilacz UPS będzie zapewniał zasilanie dla systemu w przypadku braku zasilania z sieci elektrycznej AC. Po tym czasie system Intellispec wyłączy się. Pozwala to na normalne zamknięcie systemu Windows.

2) **Temperatura CPU** - W przypadku korzystania z komputera wielordzeniowego wyświetlana jest najwyższa temperatura. Jeśli osiągnięta zostanie temperatura wyłączenia CPU, system Intellispec wyłączy się.

Alarmy toru – krótki opis

Alarmy toru wywierają wpływ na sprzęt związany z jednym torem. Tor zwykle odnosi się do jednej linii produkcyjnej i może obejmować kilka czujników.

Alarm	Opis	Czynność	Sygnalizator z 4 światłami ²	Sygnalizator z 5 światłami ²
Procent wad ¹	Procent wad przekroczył ustawiony limit.	Sprawdzić linię produkcyjną pod kątem przyczyny wytwarzania zbyt wielu złych części Zerowanie alarmu na ekranie	 Czerwony	 Czerwony
Offline ¹	Tor przeszedł w tryb offline	Resetowanie automatyczne	 Zielony = system jest w trybie online  Czerwony = system jest w trybie offline	 Zielony = system jest w trybie online  Czerwony = system jest w trybie offline
Rynna zsykowa jest pełna ¹	Rynna na odrzuty jest pełna	Oczyścić rynnę zsykową Zerowanie alarmu na ekranie	 Czerwony	 Czerwony
Status zasilania ¹	Brak zasilania toru	Resetowanie automatyczne Rozwiązanie problemu: Sprawdzić, czy przełącznik zasilania modułu konfiguracji sprzętu jest ustawiony w położeniu włączenia.	 Czerwony = Brak zasilania  Niebieski = zasilanie OK	 Czerwony = Brak zasilania  Biały = zasilanie OK

Alarm	Opis	Czynność	Sygnalizator z 4 światłami ²	Sygnalizator z 5 światłami ²
		Sprawdzić zasilanie +24 V.		
Dobre części ¹	Używany jako licznik części. Gdy zostanie osiągnięta określona liczba części, uruchamiany jest alarm.	Wymienić pojemnik ze zliczonymi częściami na pusty pojemnik, a następnie usunąć alarm. Zerowanie alarmu na ekranie	 Czerwony	 Czerwony
Przypomnienie ¹	Ten alarm służy do przypominania operatorom o konieczności okresowego przeprowadzania testu SmartCAL w celu weryfikacji receptury (lub programu kontroli części) bądź wykonywania innego zadania.	Przeprowadzić SmartCAL albo inne zadanie wskazane na ekranie. Zerowanie alarmu na ekranie	 Czerwony	 Czerwony
Błąd systemu ¹	Urządzenie śledzące części lub inne wewnętrzne błędy systemu	Zależne od określonego alarmu (zapoznać się ze szczegółami alarmu dotyczącego błędu systemowego) Zerowanie alarmu na ekranie	 Czerwony Miganie na czerwono w przypadku błędu Urządzenie śledzące części utraciło połączenie	 Czerwony Miganie na czerwono w przypadku błędu Urządzenie śledzące części utraciło połączenie

¹ W przypadku, gdy ma być podłączone zewnętrzne urządzenie monitorujące, takie jak np. PLC, dla każdego toru wymagana jest opcjonalna płyta rozszerzonego We/Wy.

² W przypadku włączenia efektu wizualnego sygnalizator świetlny wyświetla ten kolor przez określony czas trwania.

Alarmy czujników – krótki opis

Alarmy konfiguruje się dla każdego czujnika (kamera lub inny czujnik).





Alarm	Opis	Czynność	Sygnalizator świetlny ²
Procent odrzuceń ¹	Procent odrzuceń - Ten alarm uruchamia się w przypadku przekroczenia wartości ustawienia Wyzwalacz [%]. Będzie on uruchomiony do momentu jego wykasowania.	Sprawdzić linię produkcyjną pod kątem przyczyny wytwarzania zbyt wielu złych części Zerowanie alarmu na ekranie	 Czerwony
Zbyt wiele odrzuceń ¹	Zbyt wiele odrzuceń - Ten alarm włącza się w przypadku wykrycia nieprawidłowej wartości wyzwalacza [%] ostatnich części związanych z wielkością próbki. Będzie on uruchomiony do momentu jego wykasowania.	Sprawdzić linię produkcyjną pod kątem przyczyny wytwarzania zbyt wielu złych części Zerowanie alarmu na ekranie	 Czerwony
Zbyt wiele ostrzeżeń ¹	Zbyt wiele ostrzeżeń - Ten alarm włącza się w przypadku wykrycia statusu ostrzeżenia dla wartości wyzwalacza [%] ostatnich części związanych z wielkością próbki. Będzie on uruchomiony do momentu jego wykasowania. Ostrzeżenia włączane są w sekcji Opcje Retro-Spec podczas edytowania kontroli. Można także włączyć je w sekcji Konfiguracja toru Wybierz funkcje.	Sprawdzić linię produkcyjną pod kątem przyczyny wytwarzania zbyt wielu złych części Zerowanie alarmu na ekranie	 Żółty
Następujące po sobie wady ¹	Kolejno występujące wady - Ten alarm jest wyzwalany po przekroczeniu określonej liczby kolejnych wyzwoleń [zbyt dużo kolejno występujących wad wykrytych przez czujnik]. Będzie on uruchomiony do momentu jego wykasowania.	Sprawdzić linię produkcyjną pod kątem przyczyny wytwarzania zbyt wielu złych części Zerowanie alarmu na ekranie	 Czerwony
Oświetlenie masy	Oświetlenie masy - Ten alarm uruchamia się, gdy próg oświetlenia spadnie poniżej poziomu minimalnego.	Wyczyścić emitery i czujniki masy Zerowanie alarmu na ekranie	brak
Błąd systemu ¹	Wskazuje brak części, brakującą akwizycję, brak wyników lub inny błąd wewnętrzny.	Zerowanie alarmu na ekranie	 Czerwony

¹ W przypadku, gdy ma być podłączone zewnętrzne urządzenie monitorujące, takie jak np. PLC, dla każdego toru wymagana jest opcjonalna płyta rozszerzonego We/Wy.

² W przypadku włączenia efektu wizualnego sygnalizator świetlny wyświetla ten kolor przez określony czas trwania.

Alarmy odrzutnika – krótki opis

Alarmy odrzutnika uruchamiają się, gdy część nie zostanie odrzucona w oczekiwany sposób.

Alarm	Opis	Czynność	Sygnalizator świetlny ²
Zator przy potwierdzeniu odrzucenia ¹	Ścieżka potwierdzenia odrzucenia była zablokowana zbyt długo. Współpracuje z Reject Confirm Calibration (Optional)	Usunąć części zakleszczone w odrzutniku, a następnie usunąć alarm. Zerowanie alarmu na ekranie	 Czerwony
Brak odrzucenia ¹	System nie odrzucił części. Współpracuje z Reject Confirm Calibration (Optional)	Zerowanie alarmu na ekranie	 Czerwony
Brak wyniku ¹	Część dotarła do odrzutnika, zanim została sprawdzona w całości i wysłano wynik do urządzenia śledzącego części. Oznacza to, że kontrole trwały za długo.	Jeśli taka sytuacja występuje często, przyjrzeć się ustawieniom kontroli. Można użyć innych ustawień, aby skrócić czas kontroli. Zerowanie alarmu na ekranie	 Czerwony
Brak dobrej części ¹ (dostępne w oprogramowaniu w wersji 6.0.045 i nowszej)	Przez czujnik potwierdzenia dobrych części przeszła zła część. Współpracuje z Good Part Confirm Calibration (Optional).	Zerowanie alarmu na ekranie	 Czerwony






¹ W przypadku, gdy ma być podłączone zewnętrzne urządzenie monitorujące, takie jak np. PLC, dla każdego toru wymagana jest opcjonalna płyta rozszerzonego We/Wy.

² W przypadku włączenia efektu wizualnego sygnalizator świetlny wyświetla ten kolor przez określony czas trwania.

Alarmy dotyczące części maszyny – krótki opis

Alarmy dotyczące części maszyny są oparte na korelacji. Są one widoczne tylko wtedy, gdy w systemie są zainstalowane czujniki korelacji.

Uwaga: w przypadku alarmów dotyczących części maszyny, z wyjątkiem alarmu Korelacja poza zakresem, statystyki stosuje się do każdej wartości korelacji z osobna. Oznacza to, że w przypadku awarii jednej ze 100 części maszyny przy 100 procentach, wykryta wartość procentowa będzie wynosiła 100, natomiast ogólnie wynosiłaby 1 procent.

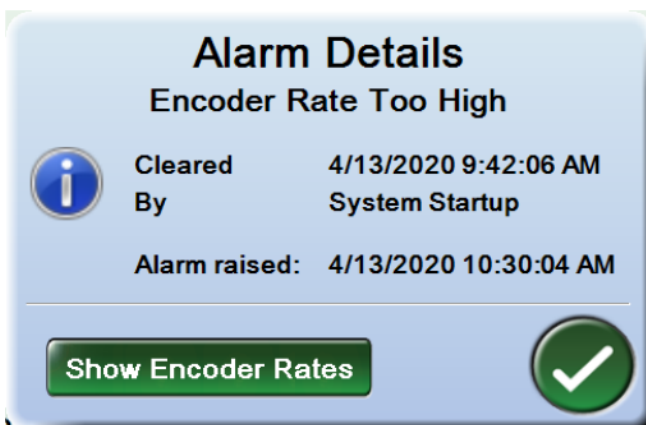
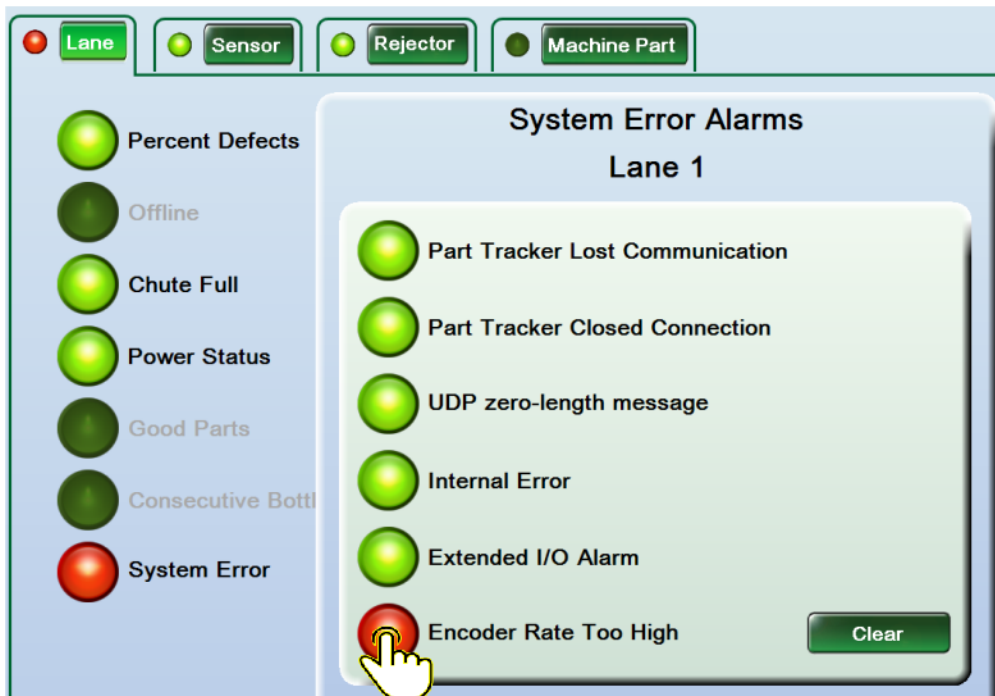
Alarm	Opis	Czynność	Sygnalizator świetlny ²
Procent odrzuceń ¹	Procent odrzuceń - Ten alarm uruchamia się w przypadku przekroczenia wartości ustawienia Wyzwalacz [%]. Będzie on uruchomiony do momentu jego wykasowania.	Sprawdzić linię produkcyjną pod kątem przyczyny wytwarzania zbyt wielu złych części Zerowanie alarmu na ekranie	 Czerwony
Zbyt wiele odrzuceń ¹	Zbyt wiele odrzuceń - Ten alarm włącza się w przypadku wykrycia nieprawidłowej wartości wyzwalacza [%] ostatnich części związanych z wielkością próbki. Będzie on uruchomiony do momentu jego wykasowania.	Sprawdzić linię produkcyjną pod kątem przyczyny wytwarzania zbyt wielu złych części Zerowanie alarmu na ekranie	 Czerwony
Zbyt wiele ostrzeżeń ¹	Zbyt wiele ostrzeżeń - Ten alarm włącza się w przypadku wykrycia statusu ostrzeżenia dla wartości wyzwalacza [%] ostatnich części związanych z wielkością próbki. Będzie on uruchomiony do momentu jego wykasowania. Ostrzeżenia włączane są w sekcji Opcje Retro-Spec podczas edytowania kontroli. Można także włączyć je w sekcji Konfiguracja toru Wybierz funkcje.	Sprawdzić linię produkcyjną pod kątem przyczyny wytwarzania zbyt wielu złych części Zerowanie alarmu na ekranie	 Żółty
Następujące po sobie wady ¹	Kolejno występujące wady - Ten alarm jest wyzwalany po przekroczeniu określonej liczby kolejnych wyzwoleń [zbyt dużo kolejno występujących wad wykrytych przez czujnik]. Będzie on uruchomiony do momentu jego wykasowania.	Sprawdzić linię produkcyjną pod kątem przyczyny wytwarzania zbyt wielu złych części Zerowanie alarmu na ekranie	 Czerwony
Korelacja poza zakresem	Korelacja poza zakresem - Do uruchomienia tego alarmu dochodzi, gdy urządzenie śledzące części zlicza nieskonfigurowaną część maszyny.	Zerowanie alarmu na ekranie	 Czerwony

¹ W przypadku, gdy ma być podłączone zewnętrzne urządzenie monitorujące, takie jak np. PLC, dla każdego toru wymagana jest opcjonalna płyta rozszerzonego We/Wy.

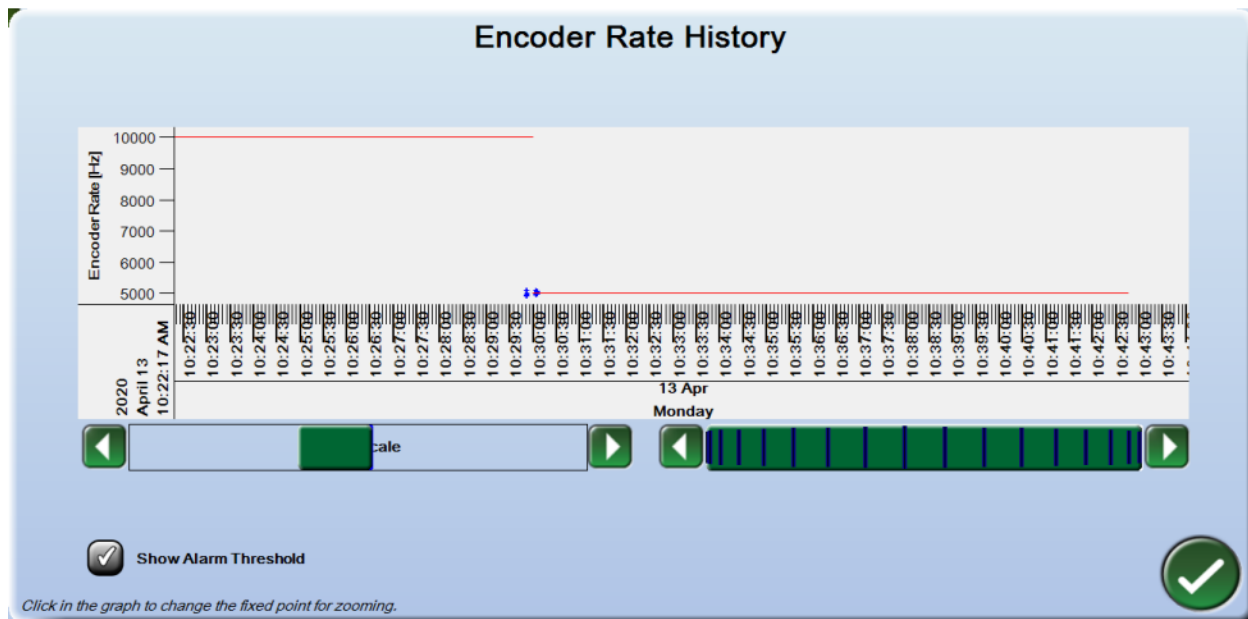
² W przypadku włączenia efektu wizualnego sygnalizator świetlny wyświetla ten kolor przez określony czas trwania.

Próg alarmu częstotliwości impulsów enkodera

Alarm częstotliwości impulsów enkodera włącza się po przekroczeniu progu przewidzianego dla tej częstotliwości. W ramach tego alarmu „widać” także częstotliwość impulsów enkodera. Jest to alarm informujący o błędzie systemu. Wybrać diodę alarmu (z poziomu ekranu Zobacz/Usuń Alarmy), aby zapoznać się z dalszymi informacjami.



Jeśli alarm jest aktywny, możliwe jest przedstawienie częstotliwości impulsów enkodera.

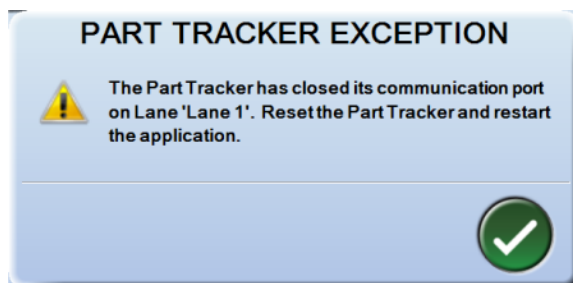


W tym miejscu widoczne są ostatnia częstotliwość impulsów enkodera oraz progi alarmowe. Niebieskie oznaczenia na wykresie to częstotliwość impulsów enkodera, czerwone linie to progi alarmowe.

Skalę czasu można zmienić, używając suwaka widocznego po lewej stronie w celu sprawdzenia starszych danych. Podczas zmiany skali czasu Punkt stały pozostaje w tym samym miejscu na wykresie. Ten punkt można zmienić, klikając w środku wykresu. Koło umożliwia przenoszenie danych w lewą oraz prawą stronę bez zmiany skali.

Informacje kontekstowe

Zbyt wysoka częstotliwość impulsów enkodera może spowodować awarię urządzenia śledzącego części, w wyniku której pojawi się następujący komunikat:



Zarówno moduł śledzenia części, jak i system muszą zostać wyłączone i zresetowane, co powoduje przestój.

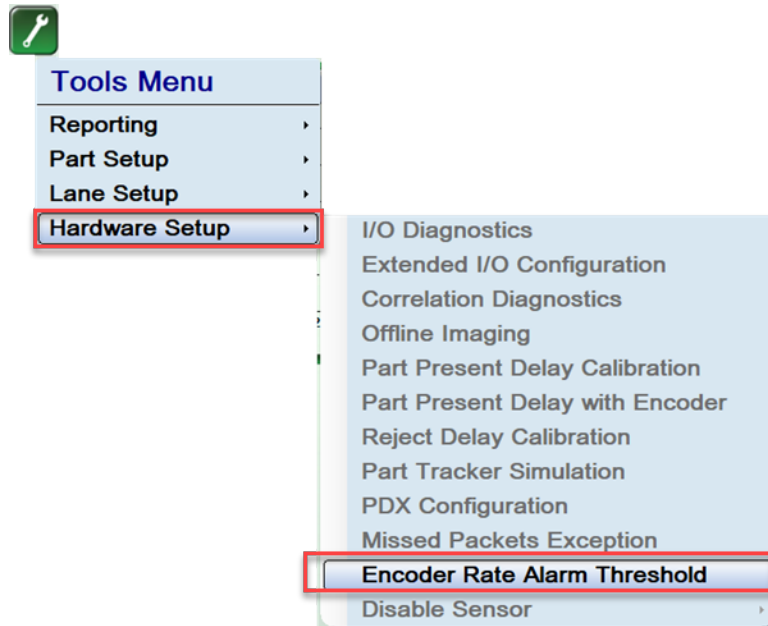
Może się tak zdarzyć, jeśli:

- rozdzielczość enkodera jest za duża dla normalnego wskaźnika szybkości części lub
- wskaźnik szybkości części (dla aktualnej rozdzielczości enkodera) przekracza szybkość progową, powyżej której moduł śledzenia nie jest w stanie wykonać operacji.

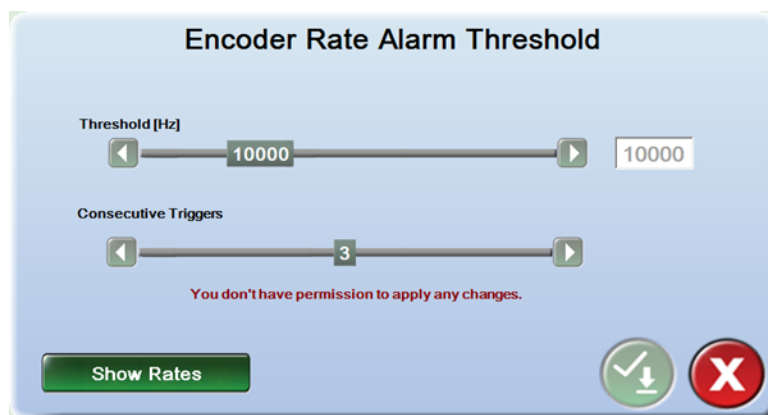
Aby umożliwić podjęcie działań, zanim do tego dojdzie, w systemie dostępny jest alarm informujący o błędzie systemu typu „Zbyt wysoka częstotliwość impulsów enkodera”.

Wyświetlanie wartości progowej i częstotliwości

 Aby wyświetlić wartość progową, należy przejść do sekcji Przegląd toru | Narzędzia | Konfiguracja sprzętu | Próg alarmu częstotliwości impulsów enkodera.



Na tym ekranie widoczne są wartość progowa oraz opcja **Pokaż częstotliwości**.



Rozdział 8 Statystyki i raporty

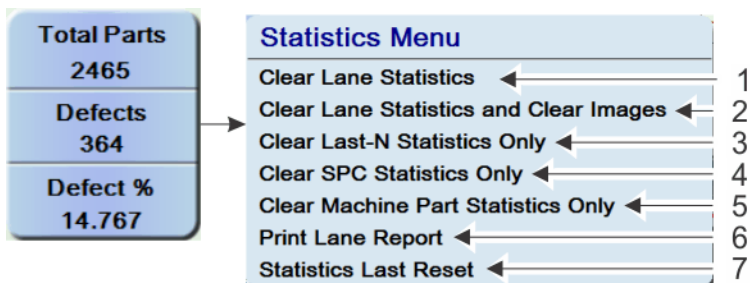
Patrz także: "Wykresy" na stronie 56

Menu Statystyki

Menu Statystyki na ekranie Przegląd torów służy do przeglądania, resetowania i drukowania statystyk.

Uwaga: niektóre pozycje w menu są dostępne tylko dla użytkowników zaawansowanych

Lane *n* Aby wyświetlić menu Statystyki: wybrać przycisk Tor | Kliknąć na pole statystyki.



- 1) **Wyczyść statystyki torów** - Czyszczenie statystyk tylko dla toru.
- 2) **Wyczyść statystyki torów i obrazy** - Czyszczenie statystyk dla toru i opróżnianie pamięci podręcznej z wadliwymi obrazami.
- 3) **Wyczyść tylko ostatnie N statystyki** - Czyszczenie statystyk dla ostatnich N i % ostatnich N części z odpowiednich wykresów. Czyszczone są także liczby alarmów opartych na populacji oraz aktualnie uruchomione alarmy. (zalicza się tu: Procent wad, Części dobre, Procent odrzuceń, Zbyt wiele odrzuceń, Zbyt wiele ostrzeżeń oraz Kolejno występujące wady)
- 4) **Wyczyść tylko statystykę SPC** - (opcja dostępna tylko w przypadku włączenia kontroli Retro-Spec w celu zachowywania danych SPC) Czyszczenie statystyk ze sterowania procesem statystycznym.
- 5) **Wyczyść tylko statystykę części maszyny** - (opcja dostępna tylko w przypadku włączenia korelacji części maszyny w systemie) Czyszczenie statystyk dla części maszyny.
- 6) **Drukuj raport dla toru** - Wysyłanie raportu ze statystykami toru do domyślnie skonfigurowanej drukarki.
- 7) **Ostatnie zerowanie statystyk** - Wyświetlanie daty i godziny ostatniego zerowania statystyk toru.

Siatka statystyk

Statistics Siatka statystyk wyświetla informacje dotyczące każdego czujnika. Istnieją dwa typy siatek statystyk: Tor i Czujnik.

Siatka statystyk toru

Siatka statystyk toru (w trybie Przeglądu toru) wyświetla ogólne informacje o każdym czujniku. Pokazuje całkowitą liczbę kontrolowanych części, Czujnik, Wady, % wad, Ostatnie N i % Ostatnich N.

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

Siatka statystyk czujnika

Ta siatka jest dostępna podczas wyświetlania informacji o czujniku. Pokazuje szczegółowe informacje dla każdego czujnika, takie jak Kontrola, Całkowita liczba kontrolowanych części, Czujnik, Wady, % wad, Ostatnie N i % ostatnich N.

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

Uwaga: istnieje możliwość skonfigurowania wyświetlania statystyk. W danej konfiguracji system może nie wyświetlać wszystkich wymienionych wyżej pozycji.

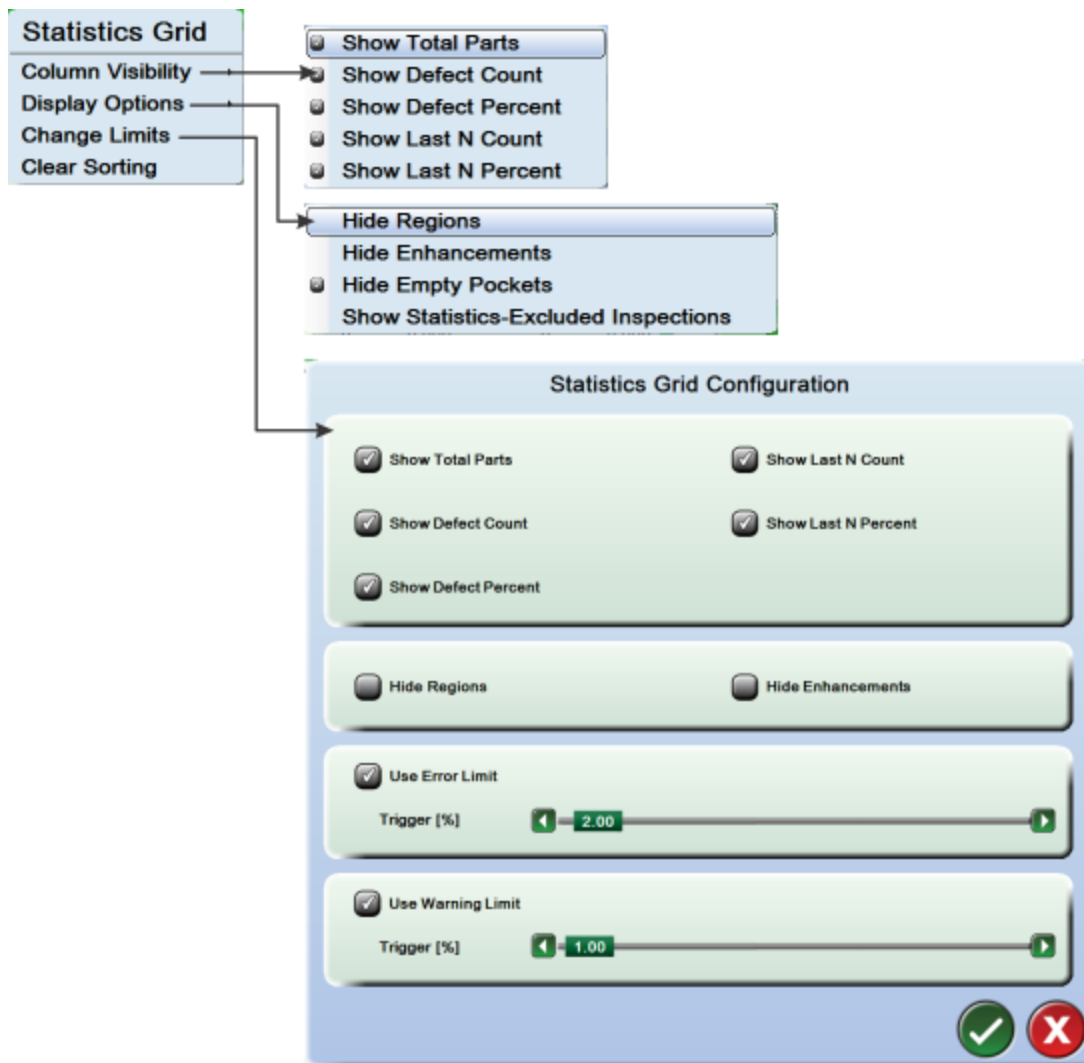
Kolejność sortowania

Aby posortować dowolną kolumnę rosnąco lub malejąco, należy wybrać przycisk na górze kolumny. Ponowne jego wybranie odwraca kolejność sortowania. Kliknięcie prawym przyciskiem wyłącza sortowanie w siatce statystyk.

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

Opcje siatki statystyk

Te ustawienia są stosowane do wszystkich siatek statystyk, zarówno w trybie Przeglądu toru, jak i w trybie Przeglądu czujników. Kliknąć prawym przyciskiem na dowolną siatkę statystyk, aby zobaczyć menu opcji. Opcje zostały opisane poniżej.



Widoczność kolumn - Liczba kolumn w siatce.

Opcje wyświetlania - Liczba wierszy w siatce. Ma wpływ na siatki statystyk wyłącznie na poziomie Przeglądu czujników.

Ukryj obszary - Ukrywa na siatce obszary, takie jak Pierścień, Dopasowanie lub Prostokąt.

Ukryj poprawy jakości - Ukrywa poprawy jakości, takie jak Obcinanie, Rozciąganie odcieni szarości lub Filtr mocy.

Ukrywa kontrole Pustych przestrzeni i Statystycznie wykluczone - Pokazuje lub ukrywa kontrole Pustych przestrzeni i Statystycznie wykluczone.

Zmień granice - Zmieniona zostaje liczba kolumn i wierszy siatki w dwóch pierwszych pozycjach menu. Są one takie same jak w przypadku opcji Widoczność kolumn i Opcje wyświetlania.

Zastosuj limit błędów - Powoduje, że kolumny % wad % i % Ostatnich N są wyświetlane na czerwono, jeśli przekroczony zostanie procent wartości granicznej. To pozwala zobaczyć te statystyki z większej odległości.

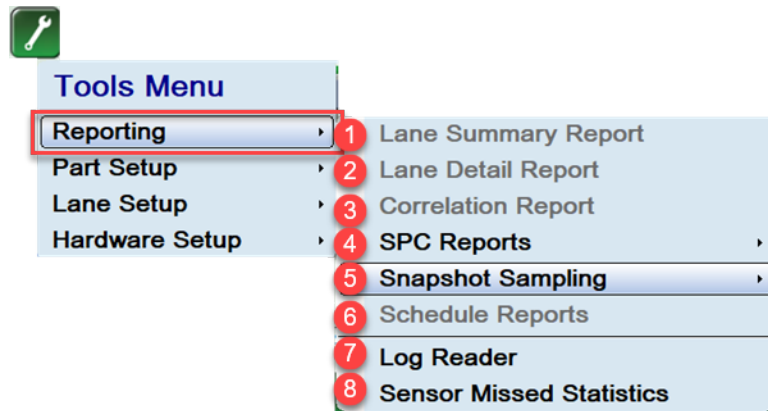
Zastosuj limit ostrzeżeń - Powoduje, że kolumny % wad % i % Ostatnich N są wyświetlane na żółto, jeśli przekroczony zostanie procent wartości granicznej. To pozwala zobaczyć te statystyki z większej odległości.

Wyczyść sortowanie - Przywraca porządek sortowania do ustawień domyślnych.

Raportowanie

System Intellispec tworzy wiele rodzajów raportów zawierających szczegółowe informacje o kontroli. Wiele z tych raportów może być przesyłanych poza system Intellispec.

  Aby wyświetlić raporty: wybrać przycisk Tor | Narzędzia | Raportowanie.



Uwaga: Niektóre pozycje w menu są dostępne wyłącznie dla użytkowników na poziomie zaawansowanym.

1) - Raport zbiorczy dla toru

2) - Raport szczegółowy dla toru

3) - Raport korelacji

4) **Raporty SPC** - (SPC = Sterowanie procesem statystycznym) Raportowanie SPC umożliwia drukowanie statystyk parametrów lub zapisywanie ich w pliku. Ta funkcja umożliwia operatorom czyszczenie statystyk SPC.

5) **Próbkowanie z migawkami** - Próbkowanie z migawkami umożliwia generowanie statystyk dla ograniczonej liczby przyszłych części (do 1 000 000). Istnieje możliwość pobrania próbki obrazów wad (do 1000 na kamerę) i dobrych obrazów (do 1000 na kamerę).

6) Sporządź harmonogram raportów

7) Log Reader

8) **Statystyki braków dla czujnika** - Wyświetlanie liczby brakujących części lub śledzenia brakujących części dla czujnika.

Próbkowanie z migawkami

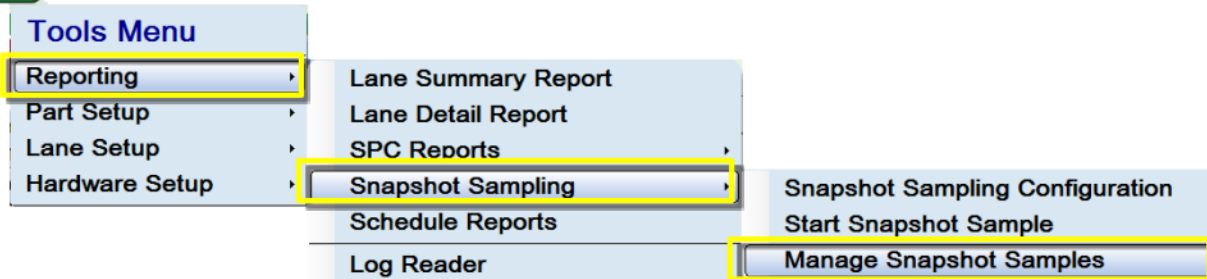
Czym jest próbkowanie z migawkami?

Próbkowanie z migawkami umożliwia generowanie statystyk dla ograniczonej liczby przyszłych części (do 1 000 000). Istnieje możliwość pobrania próbki obrazów wad (do 1000 na kamerę) i dobrych obrazów (do 1000 na kamerę).

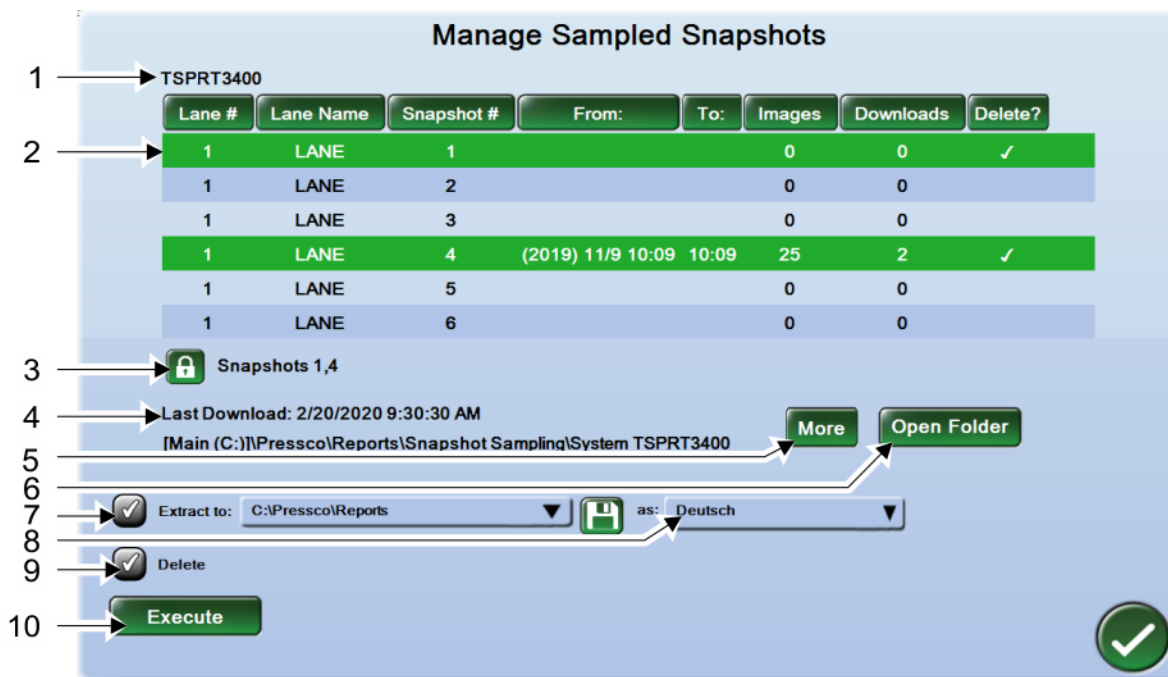
Jednym z celów tej funkcji jest weryfikowanie aktualnej wydajności konfiguracji systemu.

Na podstawie próbkowanych danych generowane są statystyki dla: wad toru / % wad, wad czujników / % wad oraz wad przeglądu graficznego / % wad.

Zarządzanie próbkami migawek



Dostęp do tego okna dialogowego nie wymaga żadnych uprawnień. Jednak niektóre opcje wymagają dodatkowych uprawnień.



W oknie dialogowym widoczne są następujące informacje:

- 1) Identyfikator systemu, taki jak ISPEC 1236
- 2) Tabela wygenerowanych migawek, które można pobrać lub usunąć

3) Opcja umożliwia wybranie kilku wierszy: kliknięcie na dowolny wiersz powoduje przełączenie jego wybrania. W przypadku wybrania kilku wierszy pojawi się ikona blokady; kliknięcie tej ikony powoduje odznaczenie wiersza.

Szczegółowe informacje na temat aktualnie wybranych wierszy tabeli:

4) Ostatnia pobrana lokalizacja.

5) Opcja [Więcej] służy do wyświetlania listy wszystkich lokalizacji, do których pobrano wybrane wiersze. Jest ona widoczna tylko w przypadku pobrania migawki do więcej niż jednej lokalizacji.

6) Opcja [Otwórz folder] służy do otwierania eksploratora Windows dla lokalizacji, w której zapisano migawkę (jeśli będzie nadal istniała). Istnieje możliwość otworzenia pliku tekstowego i wyszukania folderów z obrazami w tej lokalizacji.

7) Po zaznaczeniu pola Wyodrębnij do: możliwe jest wybranie lokalizacji, do której raport ma zostać pobrany.

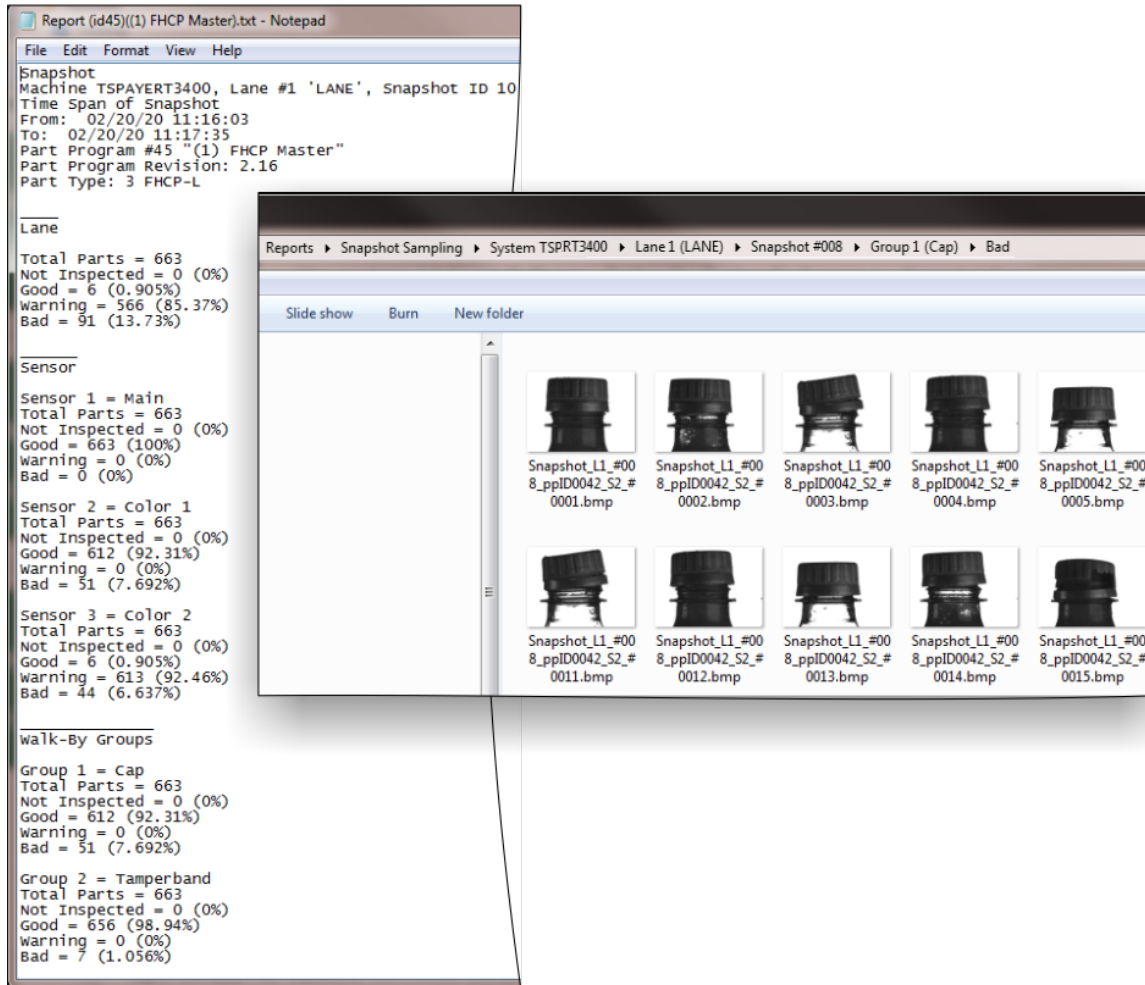
8) Wybrać język dla pobieranej wersji. Dostępne opcje to język angielski, język wyświetlania (język aktualnie wybrany dla wyświetlacza) lub raport (aktualnie wybrany język raportów).

9) Jeśli zostanie zaznaczone pole Usuń, obrazy i dane migawek zostaną usunięte z pamięci po wykonaniu sekwencji zapisywania wszystkich danych i obrazów w żądanych folderach. Po usunięciu informacji z pamięci wiersze w tabeli mają czerwony kolor. Zawartość folderów wyjściowych nie jest usuwana.

10) Wybrać przycisk Wykonaj, aby rozpocząć zapisywanie obrazów i plików tekstowych w wybranych lokalizacjach.

Przykładowe obrazy i pliki tekstowe dla migawek:

W tym przykładzie pokazano migawkę z jednym torem, trzema czujnikami i grupami przeglądów graficznych. Obrazy znajdują się w podfolderach, w których zapisano informacje z migawki.

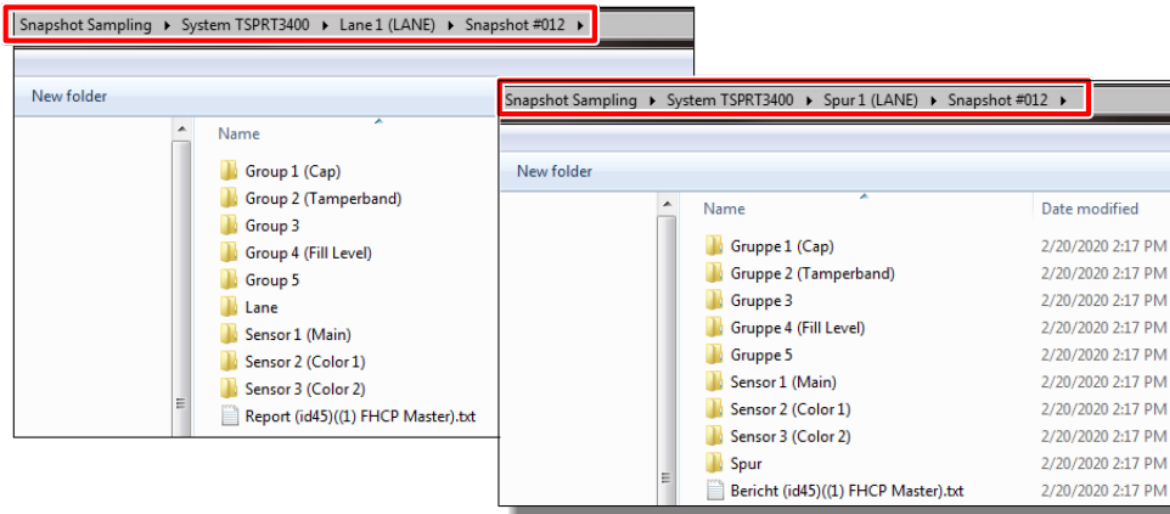


Struktura pobieranych folderów:

Lokalizacja „Wyodrębnij do” oznacza miejsce główne, w którym zapisywanych będzie wiele migawek z wielu źródeł. Jej struktura wygląda następująco:

[Miejsce główne]\identyfikator systemu\numer toru (nazwa toru)/migawka #\

Każdy podfolder jest przedstawiony w wybranym języku. W poniższym przykładzie pokazano informacje zapisane zarówno w języku angielskim, jak i języku niemieckim.



Czytnik dziennika



Aby przejść do tego menu: wybrać opcje Strona główna | Narzędzia | Czytnik dziennika.

Czytnik dziennika wyświetla historię zdarzeń systemu Intellispec obejmującą:

- Informacje o logowaniu i wylogowywaniu się użytkownika
- Powiadomienie generowane w przypadku zmiany programu kontroli części. Uwaga: szczegółowe informacje o zmianach parametrów i programu można znaleźć w Dzienniku zmian programu kontroli części
- Alarmy, kiedy zostały uruchomione i kiedy usunięte
- Błędy systemu
- Informacje dotyczące uruchamiania systemu
- Historia trybów online/ offline dla toru
- Zmiany oświetlenia
- Wygenerowane raporty
- Pliki tekstowe dzienników są przechowywane w katalogu: C:\Pressco\Logs.

Za pomocą przycisku Usuń wszystkie (w wersji 6.0.047 i nowszych) administrator może usunąć wszystkie wpisy. Przeprowadzić usuwanie zgodnie z instrukcjami.



PRZESTROGA: tego działania nie można cofnąć.

Log Reader

Delete All
Configure
Tools
Filter

	Date	Time	Lane	Message	User	Online	Part Program	Alarms
Fri	2023-10-20	14:21:11	(1) Lane 1	Built on operating system: Microsoft Windows NT 11.0.22621.0	Not logged in	Offline	Testing-junk111822	
Fri	2023-10-20	14:21:26	(0) System	Was not able to connect to a UPS.	Not logged in	Offline		
Fri	2023-10-20	14:21:26	(0) System	Power switch is in an unknown state. Please check COM ports and ...	Not logged in	Offline		
Fri	2023-10-20	14:21:41	(0) System	User 'Administrator' has logged in.	Administrator	Offline		
Fri	2023-10-20	14:21:41	(1) Lane 1	User 'Administrator' has logged in.	Administrator	Offline	FHCP3X Master	
Fri	2023-10-20	14:21:43	(1) Lane 1	System went online.	Administrator	Online	FHCP3X Master	
Fri	2023-10-20	14:21:53	(1) Lane 1	System went offline.	Administrator	Offline	FHCP3X Master	
Fri	2023-10-20	14:44:11	(1) Lane 1	Part program changed to 'FHCP3X Master (Copy)'.	Administrator	Offline	FHCP3X Master (Copy)	
Fri	2023-10-20	14:44:14	(1) Lane 1	Alarm of type 'Percentage of Defects too High' was cleared.	Administrator	Offline	FHCP3X Master (Copy)	
Fri	2023-10-20	14:44:14	(1) Lane 1	Alarm of type 'Percent Defects' was cleared for camera 1.	Administrator	Offline	FHCP3X Master (Copy)	
Fri	2023-10-20	14:44:14	(1) Lane 1	Alarm of type 'Excessive Defects' was cleared for camera 1.	Administrator	Offline	FHCP3X Master (Copy)	
Fri	2023-10-20	14:44:14	(1) Lane 1	Alarm of type 'Excessive Warnings' was cleared for camera 1.	Administrator	Offline	FHCP3X Master (Copy)	
Fri	2023-10-20	14:44:14	(1) Lane 1	Alarm of type 'Consecutive Defects' was cleared for camera 1.	Administrator	Offline	FHCP3X Master (Copy)	
Fri	2023-10-20	14:44:14	(1) Lane 1	Alarm of type 'Percent Defects' was cleared for camera 2.	Administrator	Offline	FHCP3X Master (Copy)	
Fri	2023-10-20	14:44:14	(1) Lane 1	Alarm of type 'Excessive Defects' was cleared for camera 2.	Administrator	Offline	FHCP3X Master (Copy)	
Fri	2023-10-20	14:44:14	(1) Lane 1	Alarm of type 'Excessive Warnings' was cleared for camera 2.	Administrator	Offline	FHCP3X Master (Copy)	
Fri	2023-10-20	14:44:14	(1) Lane 1	Alarm of type 'Consecutive Defects' was cleared for camera 2.	Administrator	Offline	FHCP3X Master (Copy)	
Fri	2023-10-20	14:44:14	(1) Lane 1	Alarm of type 'Percent Defects' was cleared for camera 3.	Administrator	Offline	FHCP3X Master (Copy)	
Fri	2023-10-20	14:44:14	(1) Lane 1	Alarm of type 'Excessive Defects' was cleared for camera 3.	Administrator	Offline	FHCP3X Master (Copy)	
Fri	2023-10-20	14:44:14	(1) Lane 1	Alarm of type 'Excessive Warnings' was cleared for camera 3.	Administrator	Offline	FHCP3X Master (Copy)	
Fri	2023-10-20	14:44:14	(1) Lane 1	Alarm of type 'Consecutive Defects' was cleared for camera 3.	Administrator	Offline	FHCP3X Master (Copy)	
Fri	2023-10-20	14:44:33	(1) Lane 1	Inspection with ID 1390 and name 'Fill Height' was created.	Administrator	Offline	FHCP3X Master (Copy)	
Fri	2023-10-20	14:48:33	(1) Lane 1	Inspection with ID 1390 and name 'Fill Height' was deleted.	Administrator	Offline	FHCP3X Master (Copy)	
Fri	2023-10-20	14:48:47	(1) Lane 1	Inspection with ID 1391 and name 'Fill Height - Segmented' was cre...	Administrator	Offline	FHCP3X Master (Copy)	
Fri	2023-10-20	14:51:43	(1) Lane 1	Inspection with ID 1392 and name 'Neckring Registration' was creat...	Administrator	Offline	FHCP3X Master (Copy)	
Fri	2023-10-20	14:58:13	(1) Lane 1	Inspection with ID 1393 and name 'Pattern Difference' was created.	Administrator	Offline	FHCP3X Master (Copy)	
Fri	2023-10-20	15:02:27	(1) Lane 1	Inspection with ID 1394 and name 'Distribution' was created.	Administrator	Offline	FHCP3X Master (Copy)	
Fri	2023-10-20	15:14:59	(1) Lane 1	Inspection with ID 1394 and name 'Distribution' was deleted.	Administrator	Offline	FHCP3X Master (Copy)	
Fri	2023-10-20	16:21:19	(1) Lane 1	Alternate Part Processing has been enabled.	Administrator	Offline	FHCP3X Master (Copy)	

Navigate
Next System Start

←
→
↶
↷
↵
⌂
✓

Statystyki braków dla czujnika

Wyświetla liczbę brakujących części oraz liczbę brakujących operacji śledzenia części dla czujnika. Z poziomu trybu przeglądu toru lub czujników wybrać opcje Narzędzia | Raportowanie | Statystyki braków dla czujnika. Informacja ta rejestrowana jest w Czytniku dziennika.

Missed Parts / Results

Missed Result
No Missed Results

Missed Part
No Missed Parts

Lost Part Tracking: 0
Part Tracking Closed: 0

Clear All?

✓
✗

Brakujące wyniki - Sytuacja taka może się zdarzyć, jeśli niewłaściwie zostanie ustawiona Kalibracja opóźnienia odrzucenia. Inną przyczyną mogą być zapętlenia lub przerwane połączenia z kablami, a także zbyt długi czas kontroli dla toru.

Brak części - Może wystąpić, jeśli czas kontroli będzie za długi. To znaczy, że system może nadal przetwarzać inną część, gdy przed moduł konfiguracji sprzętu podana zostanie następna część. Sprawdzić Trend synchronizacji w trybie Przegląd czujników, aby dowiedzieć się, czy czas kontroli jednego czujnika jest znacznie dłuższy niż drugiego czujnika. Obszary kontroli mogą być za duże lub może być włączone ustawienie, przez które kontrola jest za długa.

Śledzenie zagubionych części - Może się to zdarzyć, jeśli system utraci połączenie z Urządzeniem śledzącym części. Aby zapobiec utracie połączenia, można zmienić wartość graniczną Wyjątku dla utraconych pakietów.

Aby uzyskać pomoc podczas rozwiązywania problemów, zalecamy skontaktowanie się z firmą Pressco.

Komunikaty o błędzie

Wyjątek urządzenia śledzącego części

Jeśli na ekranie systemu Intellispec pojawi się błąd „Wyjątek urządzenia śledzącego części”, oznacza to, że wystąpiła utrata zasilania Skrzynki rozgałęźnej lub Urządzenia śledzącego części.

Aby zresetować płytę urządzenia śledzącego części:

Nacisnąć przycisk Reset na płycie urządzenia śledzącego części. Przycisk znajduje się wewnątrz modułu konfiguracji sprzętu lub w Skrzynce rozgałęźnej.

Śledzenie zagubionych części

Jeśli pojawi się komunikat „Śledzenie zagubionych części”, najprawdopodobniej wystąpiła utrata zasilania przez Skrzynkę rozgałęźną lub Urządzenie śledzące części znajdujące się wewnątrz modułu konfiguracji części. Należy zresetować płytę Urządzenia śledzącego części, tak jak to zostało opisane powyżej.

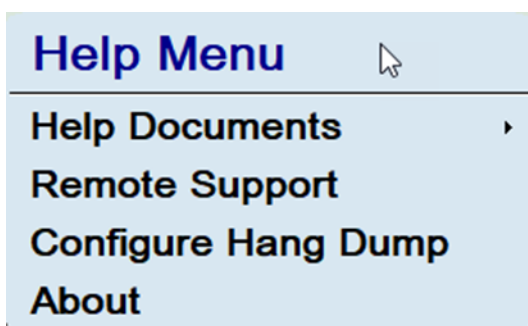
Rozdział 9 Pomoc i wsparcie

Pomoc




Wybrać ikonę pomocy , aby:

- skorzystać z instrukcji dotyczących systemu
- uzyskać dostęp do zdalnego wsparcia Pressco
- Skonfigurować zrzut po zawieszeniu (dla administratorów – w celu rozwiązywania problemów). Ta opcja jest widoczna tylko po jej włączeniu.
- uzyskanie informacji o aktualnej wersji używanego oprogramowania



Aby uzyskać dostęp do podręczników użytkownika:

1.  Wybrać ikonę pomocy .
2. Wybrać Dokumenty pomocy, a następnie wybrać z listy podręcznik. Wyświetlony zostanie podręcznik użytkownika.

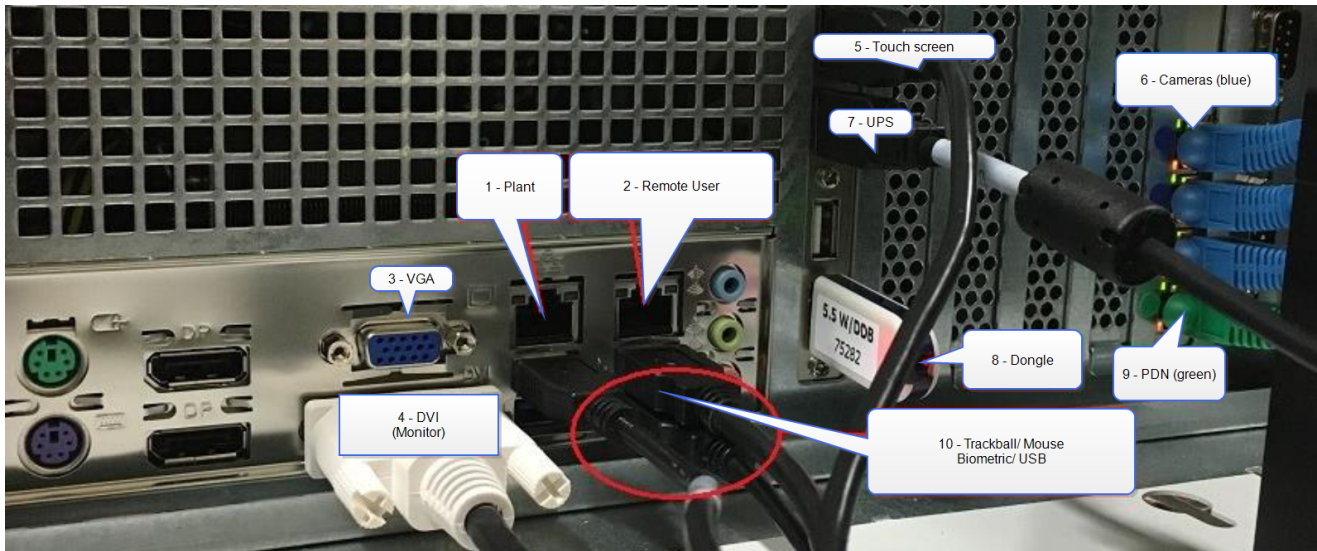
Pomoc zdalna

Każdy system firmy Pressco jest wyposażony w agentów iTivity i Team Viewer służących do skutecznego i bezpiecznego nawiązywania połączeń w celu uzyskania pomocy zdalnej. Dzięki nim technicy z firmy Pressco mogą uzyskać zdalny dostęp do jej systemu i pomóc rozwiązać problemy lub zoptymalizować jego wydajność.

Aby skorzystać z pomocy zdalnej, należy zapewnić firmie Pressco połączenie ethernetowe oraz wychodzący dostęp internetowy do serwera pomocy, jak opisano w tematach "[Wsparcie zdalne dla systemu Intellispec z wykorzystaniem agenta iTivity](#)" na stronie 99 i "[TeamViewer](#)" na stronie 101.

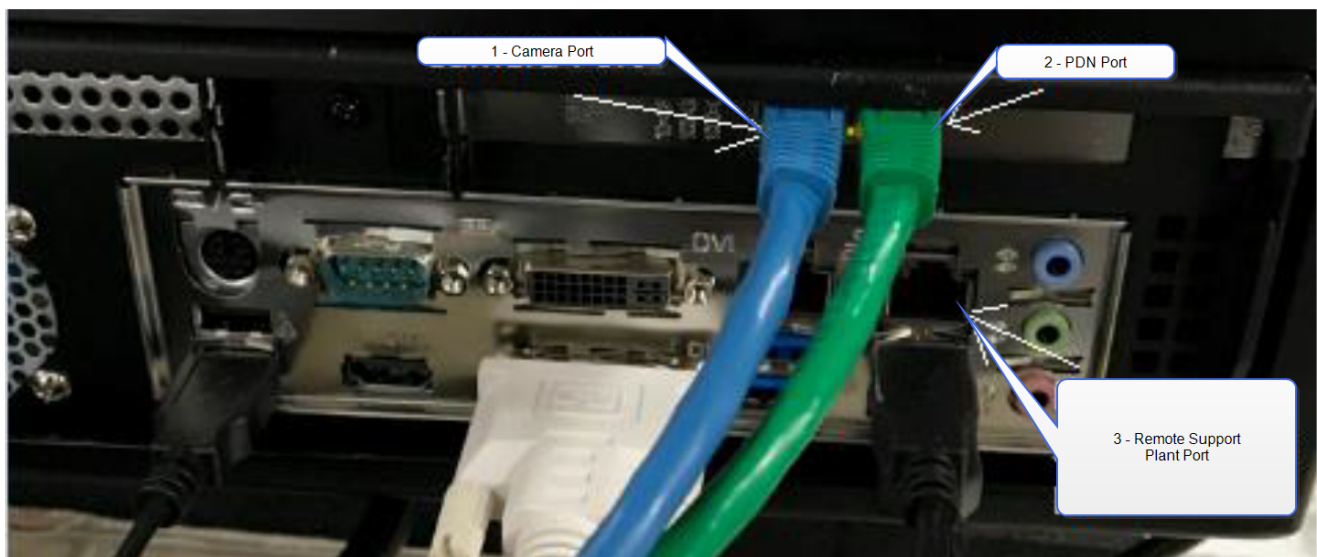
Na poniższych obrazach przedstawiono typowy układ portów ethernetowych systemu Intellispec. Na potrzeby połączenia związanego z pomocą zdalną można wykorzystać porty Zakładowy lub Użytkownika zdalnego. W przypadku tych portów domyślnie wykorzystuje się funkcję „Uzyskaj adres IP automatycznie”, ale można przypisać do nich stały adres IP, jeśli będzie to wymagane w przypadku danej sieci.

Porty ethernetowe serii V:



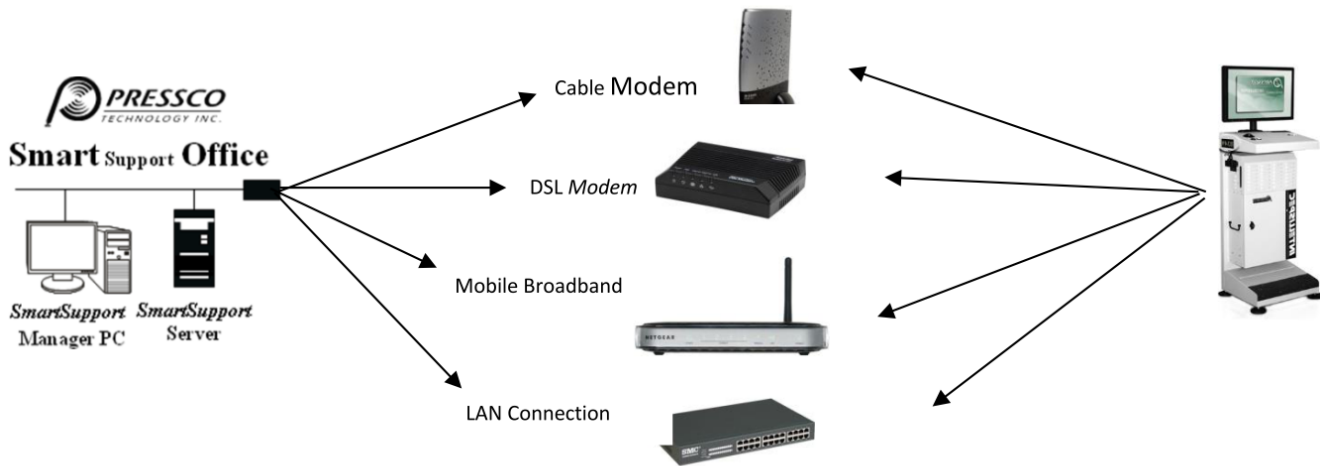
- 1) Zakład
- 2) Użytkownik zdalny
- 3) VGA
- 4) DVI (monitor)
- 5) Ekran dotykowy
- 6) Kamery (niebieski)
- 7) UPS (zasilanie bezprzerwowe)
- 8) Adapter
- 9) PDN (sieć danych Pressco) (zielony)
- 10) Manipulator kulkowy /mysz/biometria/USB

Porty ethernetowe systemu CSL:



- 1) Port kamery
- 2) Port PDN
- 3) Port zakładowy do pomocy zdalnej

Metody połączenia: pomoc zdalna może się odbywać poprzez szereg różnych sieci. Są to jednak protokoły oparte na przesyłaniu obrazu, więc im szybsze łącze, tym płynniejsze poruszanie się po systemie i skuteczniejsze diagnozowanie napotkanych problemów.



Wsparcie zdalne dla systemu Intellispec z wykorzystaniem agenta iTivity

Pomoc zdalna zapewnia zdalny dostęp do oprogramowania Intellispec. Firma Pressco korzysta z oprogramowania iTivity w celu zapewniania pomocy zdalnej dla systemu pod warunkiem wykupienia umowy o konserwację danego systemu Intellispec.

Każdy system Intellispec™ jest wyposażony w agenta iTivity, który po włączeniu nawiązuje szyfrowane połączenie z serwerem znajdującym się za zaporą sieciową Pressco. Dzięki temu inżynierowie z firmy Pressco są w stanie uzyskać zdalny dostęp do systemu Intellispec. Tylko zarejestrowani członkowie zespołu wsparcia Pressco mogą łączyć się ze zdalnym serwerem obsługi technicznej.

Aby skorzystać ze wsparcia zdalnego, należy udostępnić połączenie ethernetowe z systemem Intellispec oraz nawiązać wychodzące połączenie internetowe z adresem support.pressco.com przez port 23800. W przypadku braku dostępu do DNS, firma Pressco udostępni adres serwera wsparcia zdalnego. W przypadku połączenia przez zaporę sieciową, konieczne będzie dodanie reguły zezwalającej na wychodzący dostęp z adresu IP systemu Intellispec do adresu support.pressco.com:23800. Inne połączenia mogą pozostać zablokowane.

Po ustanowieniu sesji, system Intellispec pojawi się na serwerze firmy Pressco i będzie można rozpoznać go po jego numerze seryjnym. Nasi technicy będą mogli się z nim połączyć i zaoferować swoją pomoc.

Wysłanie prośby o nawiązanie sesji zdalnej pomocy:

Skontaktować się z działem obsługi technicznej Pressco. Podać numer seryjny systemu, z którym ma zostać nawiązane połączenie. Firma Pressco zaloguje się do systemu Intellispec i rozwiąże odpowiednie problemy.

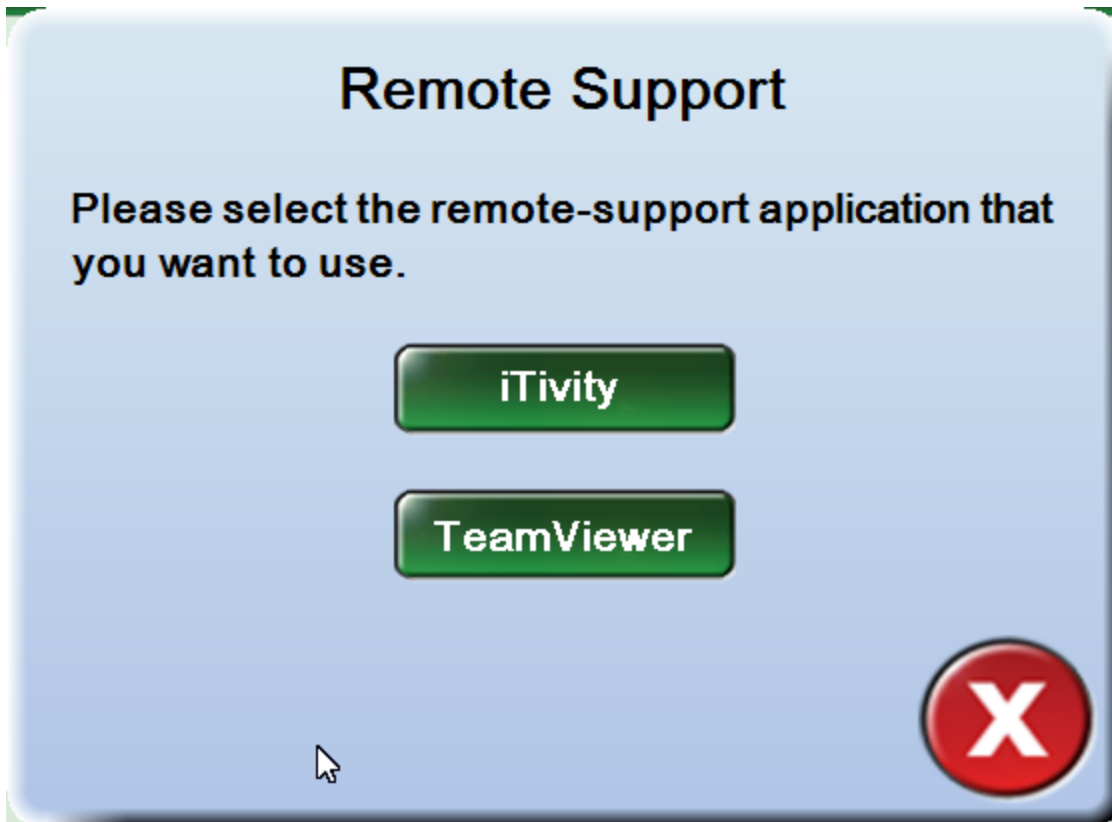
Potrzebne będą:

- Działający system Intellispec (nie można uzyskać dostępu zdalnego do systemów bez zasilania lub systemów, na których nie można uruchomić oprogramowania Intellispec)

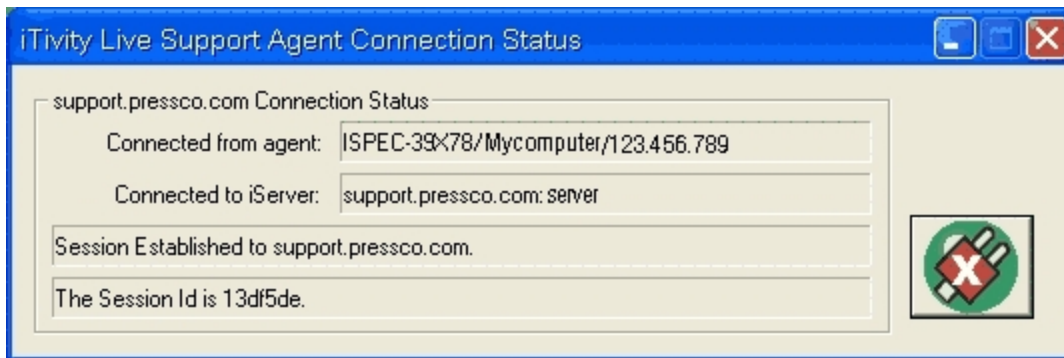
Aby skorzystać ze wsparcia zdalnego:

1. Powiadomić przedstawiciela działu wsparcia technicznego o konieczności skorzystania ze wsparcia zdalnego. Trzeba będzie wskazać swoją tożsamość, lokalizację oraz system Intellispec, z którym ma zostać nawiązane połączenie.

2.  Wybrać opcje Pomoc | Wsparcie zdalne w oprogramowaniu Intellispec.



3. Wybrać przycisk iTivity. Jeśli w systemie będzie dostępne prawidłowe połączenie internetowe, agent iTivity nawiąże połączenie z serwerem w firmie Pressco. Pojawi się poniższy ekran ze statusem połączenia, który będzie informował o nawiązaniu sesji. Systemy Intellispec identyfikuje się po nazwie komputera, która, w większości przypadków, stanowi numer seryjny.



4. Gdy przedstawiciel działu wsparcia technicznego zakończy pracę, odłączy system Intellispec od sesji zdalnej.

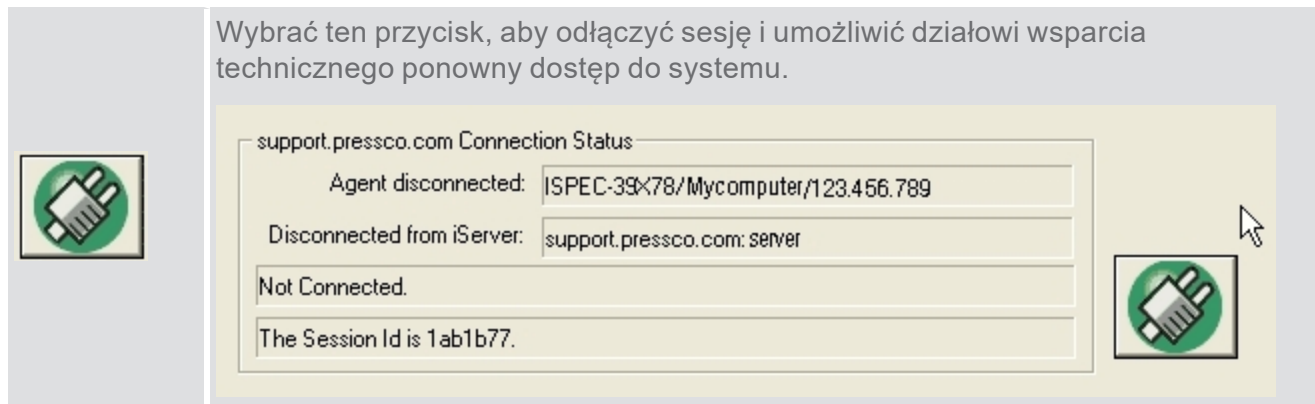
Jeśli konieczne będzie samodzielne odłączenie systemu Intellispec od sesji zdalnej, należy wykonać poniższe czynności.

Aby odłączyć się od sesji zdalnej:

1. Wybrać symbol X w prawym górnym rogu pola „Status połączenia z agentem wsparcia technicznego iTivity”.
2. Gdy w systemie pojawi się pytanie: „Czy naprawdę chcesz wyjść z połączenia z agentem wsparcia technicznego iTivity?” Wybrać OK. System zostanie odłączony.



Uwaga: wybranie tego przycisku spowoduje odłączenie sesji, ale program do wsparcia zdalnego nie zostanie zamknięty.



Wybrać ten przycisk, aby odłączyć sesję i umożliwić działowi wsparcia technicznego ponowny dostęp do systemu.

TeamViewer

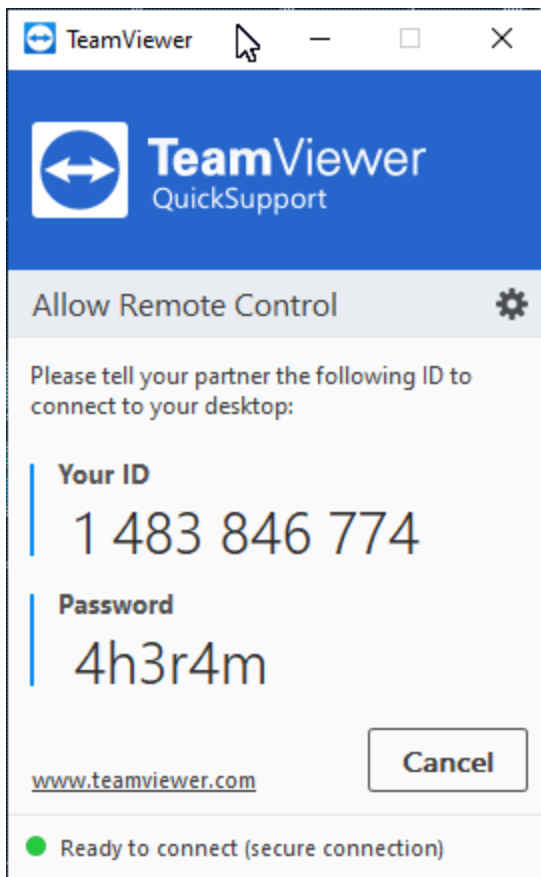
Każdy system Intellispec™ jest wyposażony w agenta Team Viewer.

Program Team Viewer jest instalowany fabrycznie przez firmę Pressco w systemach Intellispec dysponujących oprogramowaniem w wersji co najmniej 5.7.

Aby móc korzystać z połączenia poprzez Team Viewer, system Intellispec musi mieć możliwość uzyskania wychodzącego dostępu internetowego do adresu TeamViewer.com poprzez port 5938. Może zachodzić konieczność zmiany reguł zapory firewall w celu umożliwienia komunikacji wychodzącej poprzez port 5938.

Nawiązywanie sesji zdalnej pomocy z Pressco:

1. Uruchomić program Team Viewer: przejść do sekcji Pomoc | Pomoc zdalna | TeamViewer. Po nawiązaniu połączenia pojawi się okno dialogowe z numerem identyfikacyjnym i hasłem. Są to poświadczenia logowania potrzebne innym osobom do uzyskania dostępu do tego komputera.



2. Skontaktować się z obsługą klienta Pressco za pośrednictwem poczty e-mail, czatu, wiadomości tekstowej lub telefonicznie. Patrz poniżej.
3. Podać obsłudze Pressco identyfikator i hasło do TeamViewer. Firma Pressco zaloguje się do systemu Intellispec i przeprowadzi niezbędną konserwację lub rozwiąże odpowiednie problemy.

Prośba o pomoc techniczną lub zdalną: techsupport@pressco.com

Całodobowa obsługa klienta (w nagłych przypadkach): +1-440-498-2000

Informacje o oprogramowaniu Intellispec

Ten ekran pozwala sprawdzić wersję oprogramowania Intellispec, zainstalowane opcje oraz informacje dotyczące systemu. Te informacje mogą być przydatne przedstawicielowi działu pomocy technicznej firmy Pressco, ułatwiając mu rozwiązywanie problemów z systemem, jeśli znajdzie taka konieczność.



Wybrać opcje Pomoc | Informacje, aby uzyskać dostęp do tego ekranu..

Uwaga: w przypadku oprogramowania w wersji 6.0.035 i nowszych tekst może mieć inny kolor. System przeprowadza kontrolę sprzętu.




Elementy oznaczone zielonym tekstem są sprawne.



Elementy oznaczone kolorem czerwonym są niesprawne.

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 Kopia zapasowa i Przywracanie



W tym punkcie zamieszczono informacje dotyczące tworzenia pakietu wsparcia jako kopii zapasowej oraz przywracania systemu z pakietu wsparcia.



Uwaga: niektóre pozycje w menu są dostępne tylko dla użytkowników zaawansowanych

- 1) "Tworzenie pakietu wsparcia" below
- 2) Przywracanie z pakietu wsparcia
- 3) Uruchamianie eksploratora Windows – *tylko dla administratora* – otwieranie okna eksploratora Windows umożliwiającego wyszukiwanie, przenoszenie i edytowanie treści na komputerze.
- 4) Oprogramowanie do tworzenia obrazu dysku – to oprogramowanie Acronis do tworzenia kopii zapasowych

Tworzenie pakietu wsparcia


Pakiet wsparcia to zestaw plików zbieranych przez system Intellispec w celu ułatwienia wyszukiwania problemów z systemem. Pakiet ten należy przesłać do specjalistów serwisowych firmy Pressco, by umożliwić im zdiagnozowanie systemu. Ten plik umożliwia także utworzenie kopii zapasowej konfiguracji systemu (a nie całej bazy danych systemu).

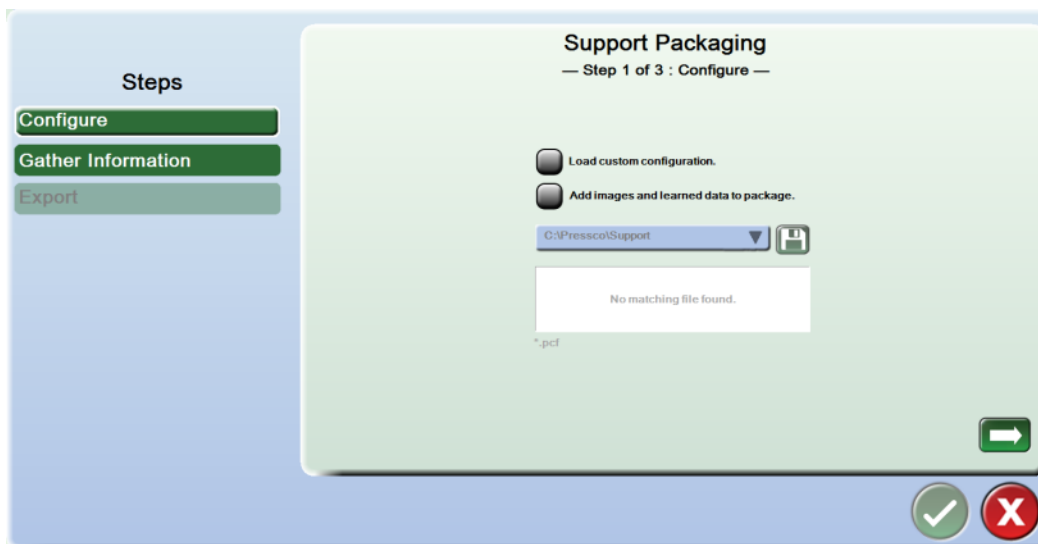
Uwaga: uruchomienie oprogramowania Intellispec jest w sporadycznych przypadkach niemożliwe, więc nie będzie można uzyskać dostępu do pakietu wsparcia z poziomu interfejsu użytkownika. Istnieje możliwość utworzenia pakietu wsparcia bez uruchomionego oprogramowania Intellispec. W tym celu należy uruchomić następujący plik wykonywalny w systemie Windows: C:\Pressco\bin\SupportPackaging.exe.

Co jest do tego potrzebne:

- pendrive (o pojemności co najmniej 128 MB). Podłączyć go do portu USB
- W przypadku otrzymania pliku „.pcf” od przedstawiciela działu pomocy technicznej firmy Pressco (zapewniającego dodatkowe informacje systemowe) należy skopiować go na pendrive'a przed podłączeniem tego urządzenia do systemu Intellispec
- W przypadku konieczności zapisania obrazów w celu wysłania ich wraz z plikiem wsparcia, należy zapisać je przed utworzeniem tego pliku. Obrazy należy zapisać w domyślnych folderach przeznaczonych na obrazy: C:\Pressco\Lane n\Images\Sensor n. Patrz punkt Zapisywanie obrazów.

Tworzenie pakietu wsparcia:

1.  Wybrać menu Tworzenie i przywracanie kopii zapasowych | Utwórz pakiet wsparcia. Wyświetlony zostanie kreator pakietu wsparcia.
2. (opcjonalne) W kroku 1: Konfiguracja: dodać obrazy lub plik „.pcf”.



3. (opcjonalne) Zaznaczyć pole Wczytaj konfigurację niestandardową. Plik .pcf to plik konfiguracji niestandardowej od firmy Pressco, w którym gromadzone są informacje wykraczające poza zakres standardowego pakietu wsparcia. W przypadku otrzymania pliku .pcf od przedstawiciela działu pomocy technicznej firmy Pressco należy podłączyć pendrive'a zawierającego ten plik. Wybrać ikonę dysku i przejść do lokalizacji (na pendrive'ie), w której znajduje się plik .pcf. System zlokalizuje plik .pcf.
4. (opcjonalne) Zaznaczyć pole Dodaj obrazy i przyuczone dane do pakietu. Okno dialogowe (widoczne poniżej) umożliwia wybranie rodzaju obrazów, które mają zostać dołączone.

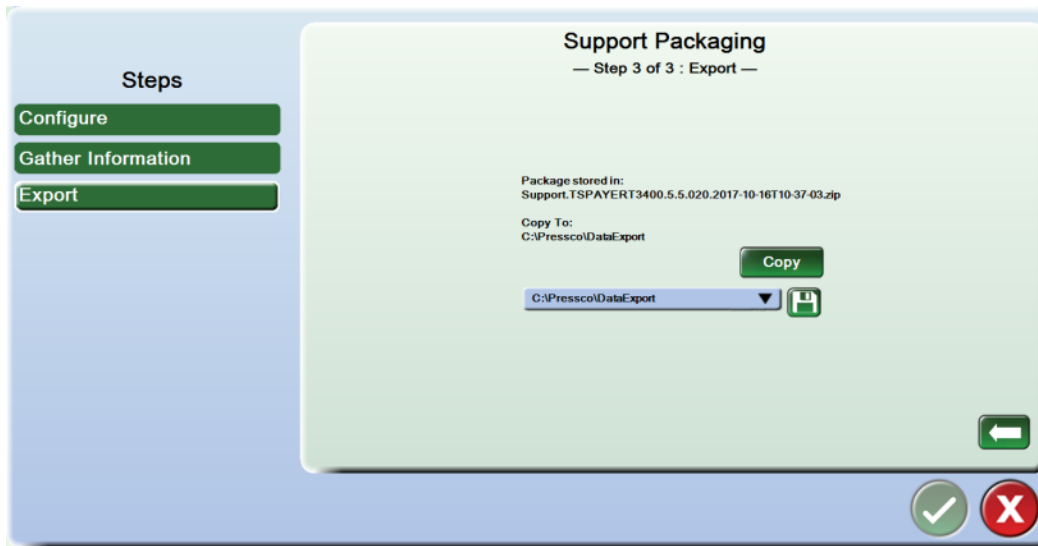
	Count	Size
<input checked="" type="checkbox"/> Add image files. <input type="checkbox"/> Use a separate zip file.	169	100.5 MB
<input type="checkbox"/> Add BMID files <input type="checkbox"/> Use a separate zip file.		
<input type="checkbox"/> Add template files. <input type="checkbox"/> Use a separate zip file.		
Total	169	100.5 MB
Compressed (est.)		55 MB

- **Dodaj pliki obrazów** - wybrać obrazy z domyślnego folderu z obrazami (przykład: C:\Pressco\Lane 1\Images\Sensor 1). Zakres obejmuje wszystkie czujniki i tory, dla których dostępne są obrazy.
- **Użyć oddzielnego pliku zip.** - wraz z plikiem zip Support Package tworzony jest plik zip, w którego nazwie znajduje się słowo „IMAGES”. Zakres obejmuje wszystkie czujniki i tory, dla których dostępne są obrazy. Jeśli to pole nie zostanie zaznaczone, obrazy będą umieszczane w głównym pliku zip Support Package.
- **Dodaj pliki BMID** - W przypadku dostępności kontroli, w ramach której wykorzystuje

się korelację BMID, zakres obejmuje obrazy z folderu BMID (przykład: C:\Pressco\Lane 1\BMID).

- **Dodaj pliki szablonów** - W przypadku dostępności kontroli rejestracji lub orientacji szablonów, zakres obejmuje obrazy z folderu InspectionTemplates (przykład: C:\Pressco\Lane 1\InspectionTemplates).

5. Postępować zgodnie ze wskazówkami wyświetlanymi na ekranie. Używać strzałek do przodu w celu przechodzenia na kolejne ekrany.
6. Po wykonaniu kroków sprawdzić, czy wyświetlany jest ekran Krok 3: Eksport.

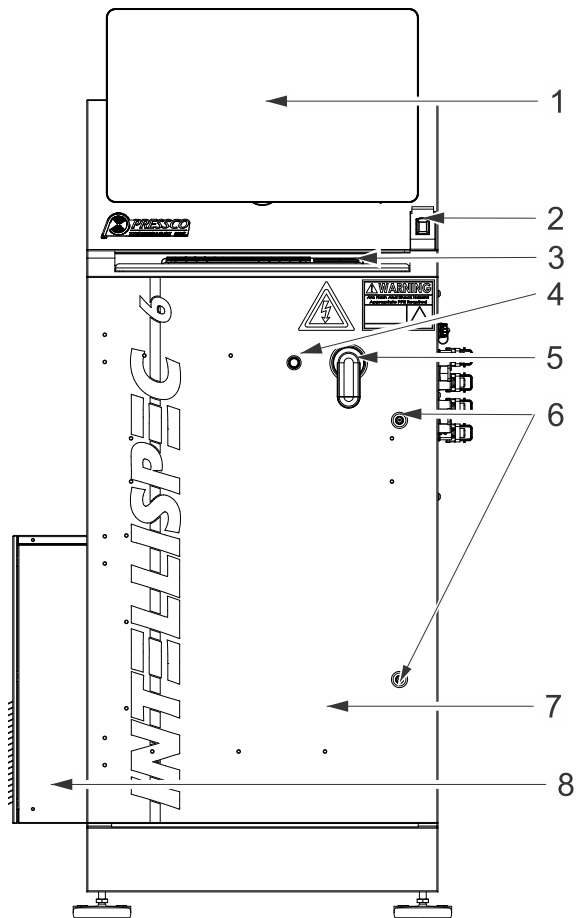


7. Wybrać pendrive'a w lokalizacji „Kopiuj do:”.
8. Wybrać przycisk Kopiuj. Pliki pakietu wsparcia zostaną skopiowane na pendrive'a, po czym wyświetlony zostanie komunikat „Kopiowanie zakończone powodzeniem”.



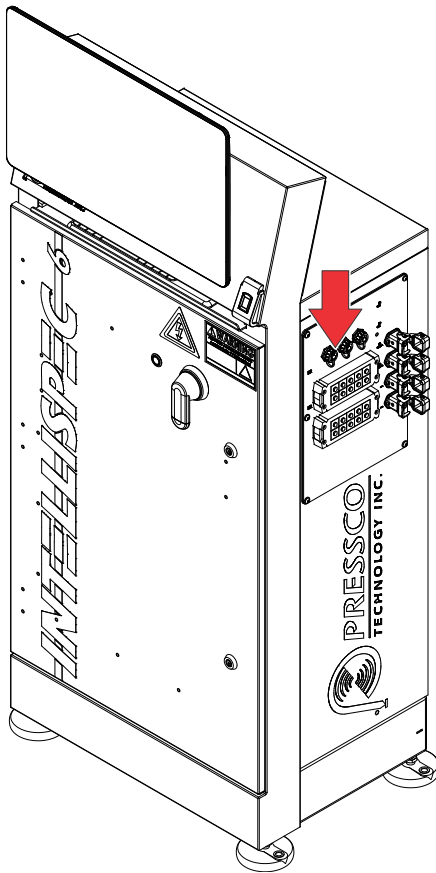
9. Wybrać przycisk OK, aby przejść dalej.
10. Wybrać przycisk OK u dołu ekranu Pakiet wsparcia, aby wyjść z tego ekranu.
11. Wyjąć pendrive'a z portu USB.
12. Skopiować zapisane pliki, w tym obrazy, z pendrive'a na komputer.
13. Załączyć pliki pakietu wsparcia do wiadomości e-mail i wysłać ją pod adres techsupport@pressco.com. Dział serwisu/pomocy technicznej firmy Pressco powinien odpowiedzieć w ciągu jednego dnia roboczego.

Rozdział 10 Konsola sterownicza i interfejs użytkownika



- 1) Monitor z ekranem dotykowym
- 2) Urządzenie do logowania biometrycznego
- 3) Szuflada z klawiaturą
- 4) Kontrolka LED zasilania
- 5) Przełącznik zasilania
- 6) Zamki ("Uzyskiwanie dostępu do komponentów wewnętrznych przy wyłączonym zasilaniu S6" na stronie 110)
- 7) Procesor wizyjny (wewnątrz obudowy układu sterowania)
- 8) Klimatyzator

Porty USB S6



Dostępne są porty USB umożliwiające przesyłanie danych lub tworzenie kopii zapasowych

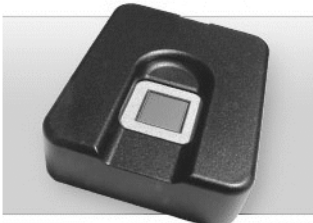
⊘ Port USB nie służy do ładowania telefonu! Tych portów należy używać tylko do importowania lub eksportowania danych.

Z portów USB należy korzystać podczas:

- Importowania lub eksportowania programów kontroli części z innego systemu
- Eksportowania kont użytkowników
- Importowania kont użytkowników
- Tworzenia pakietu wsparcia
- Zapisywania obrazów, zwłaszcza obrazów wysyłanych z pakietem wsparcia

Urządzenie do logowania biometrycznego

Urządzenie do logowania za pomocą identyfikacji biometrycznej służy do zalogowania oraz wylogowania się z systemu Pressco. Urządzenie jest opcjonalne i musi zostać zakupione z systemem.

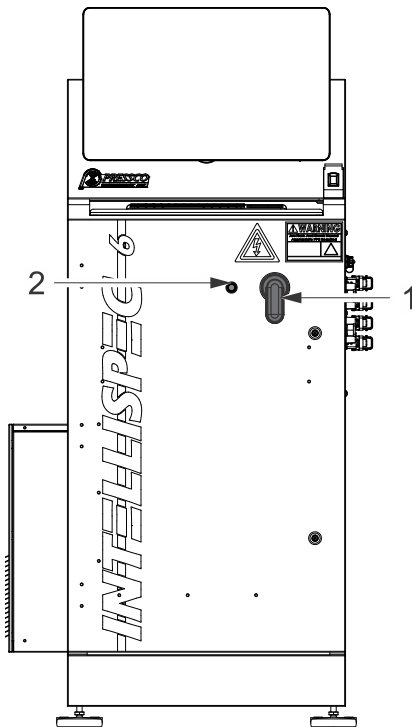


Aby zalogować się za pomocą tego urządzenia, należy na nie nacisnąć palcem. Wymaga ono zachowania następujących warunków użytkowania:

- Należy użyć tego samego palca, co przy początkowej konfiguracji przeprowadzanej przez administratora
- W przypadku, gdy konfiguracja konta nie jest znana (lub użytkownik zapomniał, którego palca ma użyć), należy skontaktować się z administratorem

- Jeśli po wykonaniu trzech prób system Pressco nie rozpozna odcisku palca, należy się zalogować za pomocą klawiatury ekranowej (OSK)

Włączanie i wyłączanie zasilania na konsoli sterowniczej



Włączanie zasilania: nacisnąć przełącznik [1] na przedniej ścianie szafki. Zapali się kontrolka zasilania [2]. Oprogramowanie uruchomi się automatycznie. (W celu rozpoczęcia kontroli należy się zalogować i wprowadzić system w tryb online)

Uwaga: uruchomienie się komputera trwa około minut od chwili włączenia zasilania

Wyłączanie zasilania: nacisnąć przełącznik na przedniej ścianie szafki. Nastąpi wyłączenie systemu wraz z komputerem. Wyłączy się również zasilacz UPS.

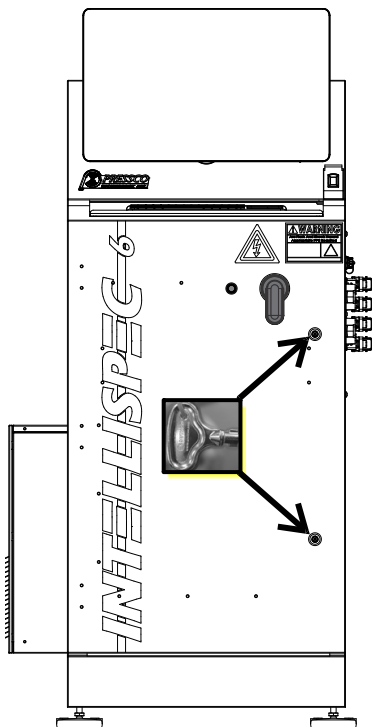


OSTRZEŻENIE: Zasilacz UPS, znajdujący się wewnątrz szafki, jest pod napięciem nawet po wyłączeniu zasilania przełącznikiem i musi się rozładować.



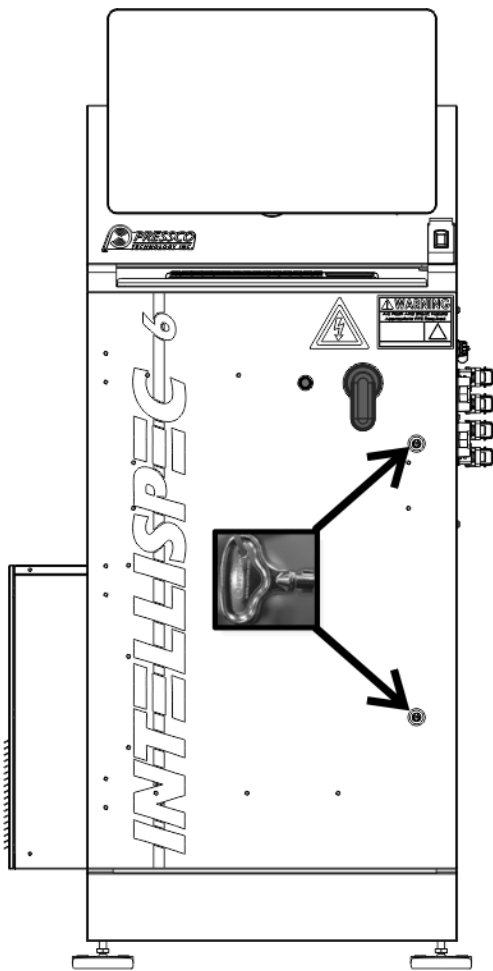
Ważne: jeżeli konieczne jest ponowne uruchomienie systemu, należy wyłączyć zasilanie, poczekać na całkowite wyłączenie się oprogramowania i podzespołów oraz odczekanie około minuty przed ponownym uruchomieniem. To umożliwi prawidłowe wyzerowanie się podzespołów elektronicznych.

Uzyskiwanie dostępu do komponentów wewnętrznych przy wyłączonym zasilaniu S6



Do uzyskania dostępu do komponentów umieszczonych w szafie sterowniczej potrzebne będą klucze (dostarczane przez firmę Pressco).

⚠ OSTRZEŻENIE – Gdy system jest wyłączony, zasilacz UPS dalej znajduje się pod napięciem. Tylko UPRAWNIONY PERSONEL może otwierać system. Zalecamy, by dostęp do kluczy miał tylko UPRAWNIONY PERSONEL.

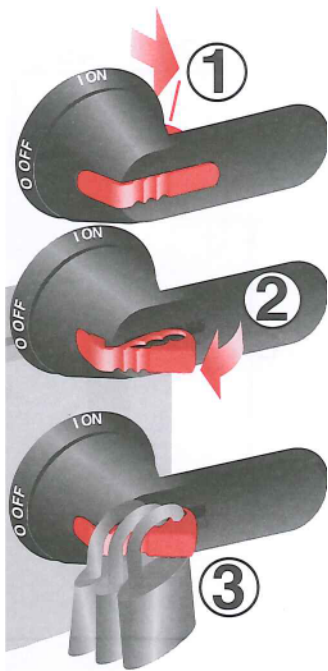


Do uzyskania dostępu do komponentów umieszczonych w szafie sterowniczej potrzebne będą klucze (dostarczane przez firmę Pressco).

⚠ OSTRZEŻENIE – Gdy system jest wyłączony, zasilacz UPS dalej znajduje się pod napięciem. Tylko UPRAWNIONY PERSONEL może otwierać system. Zalecamy, by dostęp do kluczy miał tylko UPRAWNIONY PERSONEL.

Procedura blokowania

Aby zapobiec podłączeniu zasilania przy otwartych drzwiach szafy:



1. Sprawdzić, czy uchwyt jest ustawiony w pozycji WYŁ.
2. Wypchnąć czerwony element rączki z tyłu
3. Założyć maksymalnie trzy blokady

Uzyskiwanie dostępu do komponentów wewnętrznych przy włączonym zasilaniu

Odłącznik ma funkcję kasowania ustawienia, która pozwala otworzyć drzwiczki szafy, gdy jest on ustawiony w położeniu włączenia.

⚠ OSTRZEŻENIE – dostęp do wnętrza komputera, gdy zasilanie zespołu jest włączone, powinien uzyskiwać wyłącznie **UPRAWNIONY PERSONEL SERWISOWY**.

1. Wcisnąć mały przycisk znajdujący się po lewej stronie uchwytu, używając małego i tępego narzędzia. W tym przypadku najlepiej sprawdza się klucz imbusowy 2,5 mm, ale można też użyć długopisu.

⊘ Nie wciskać przycisku ostrym narzędziem.

2. Otworzyć drzwiczki szafy.

⚡ Ostrzeżenie – w szafie występuje napięcie.



Ponowne uruchamianie systemu Intellispec

Ponowne uruchomienie systemu może być konieczne w przypadku utraty zasilania lub komunikacji między procesorem wizyjnym a skrzynką rozgałęźną (jeśli dotyczy) lub modułami konfiguracji sprzętu.

Objawy mogą obejmować zgaśnięcie lampki modułu konfiguracji sprzętu oraz przerwanie wykonywania zdjęć przez system. Ponowne uruchomienie systemu spowoduje ponowne połączenie procesora wizyjnego z urządzeniem śledzącym części.

Uwaga: w przypadku braku zasilania zasilacza UPS procesora wizyjnego i skrzynki rozgałęźnej przez dłużej niż dwie minuty oprogramowanie wyłączy się automatycznie, a następnie wyłączy się komputer PC procesora wizyjnego. Oprogramowanie uruchomi się ponownie. Konieczne będzie tylko zalogowanie się i ponowne ustawienie systemu w trybie online.

Ponowne uruchamianie systemu

Jeśli system przestał się komunikować lub oprogramowanie przestało działać, zalecamy ponowne uruchomienie całego systemu. Spowoduje to wyzerowanie oprogramowania, modułu konfiguracji sprzętu oraz wszystkich urządzeń komunikacyjnych w systemie.

Aby ponownie uruchomić system:

1. Rozłączyć główny przełącznik zasilania (DYSK 1). System wyłączy się, w tym przeprowadzone zostanie kontrolowane wyłączenie oprogramowania.
2. Zaczekać, aż oprogramowanie i wszystkie podzespoły wyłączą się, a następnie odczekać kolejne 40 sekund, aby umożliwić wyzerowanie podzespołów elektronicznych.
3. Załączyć główny przełącznik zasilania (DYSK 1). System uruchomi się i wczytane zostanie oprogramowanie Intellispec. Zalogować się, aby zacząć korzystać z systemu.

Uwaga: ponowne uruchomienie systemu trwa kilkanaście minut.

Jeśli problem nie zostanie rozwiązany poprzez ponowne uruchomienie systemu, należy spróbować użyć jednego z poniższych rozwiązań lub skontaktować się z firmą Pressco. ["Informacje o prawach autorskich / Kontakt" na stronie2](#)

Ponowne uruchamianie oprogramowania

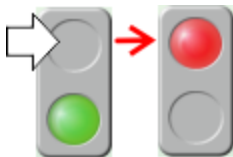
W przypadku wystąpienia błędu oprogramowania, którego, z jakiegoś powodu, nie uda się usunąć poprzez ponowne uruchomienie całego systemu, konieczne może być ponowne uruchomienie oprogramowania.




Aby wyjść z oprogramowania, użytkownik musi posiadać odpowiednie uprawnienia. Jest to zabezpieczenie przed zamknięciem systemu przez osobę nieupoważnioną. Aby otrzymać uprawnienia użytkownika, należy skontaktować się z właściwym administratorem systemu.

Ważne – podczas ponownego uruchamiania oprogramowania ważne jest, aby wybrać prawidłową opcję z menu Wyłączanie systemu. Jak opisano poniżej, należy wybrać tylko opcję Zamknij system Intellispec i uruchom ponownie komputer.

Aby ponownie uruchomić oprogramowanie Intellispec:

1. Należy się zalogować.
2. Ustawić system w trybie offline. (Zrobić to w przypadku wszystkich torów, jeśli będą one ustawione w trybie online)



3.   Wyjść z oprogramowania: Strona główna | Narzędzia | Zamknij system Intellispec i uruchom ponownie komputer.
4.  Kliknąć przycisk OK. Nastąpi wyłączenie i ponowne uruchomienie komputera oraz oprogramowania Intellispec. System może być tak skonfigurowany, aby przechodził w tryb online przy uruchamianiu. W przeciwnym razie oprogramowanie może uruchomić się w trybie Przegląd systemu, w którym będzie można zalogować się, aby kontynuować korzystanie z systemu.

Ponowne uruchamianie komputera

Jeśli ponowne uruchomienie oprogramowania nie spowoduje wyczyszczenia błędów lub oprogramowanie nie uruchomi się ponownie albo pojawi się komunikat „System w stanie przejściowym”, należy spróbować ponownie uruchomić komputer.

Aby ponownie uruchomić komputer:

1. Nacisnąć klawisze Ctrl + Alt + Delete na klawiaturze.
2. Wylogować się z systemu Intellispec za pomocą opcji Wyloguj.

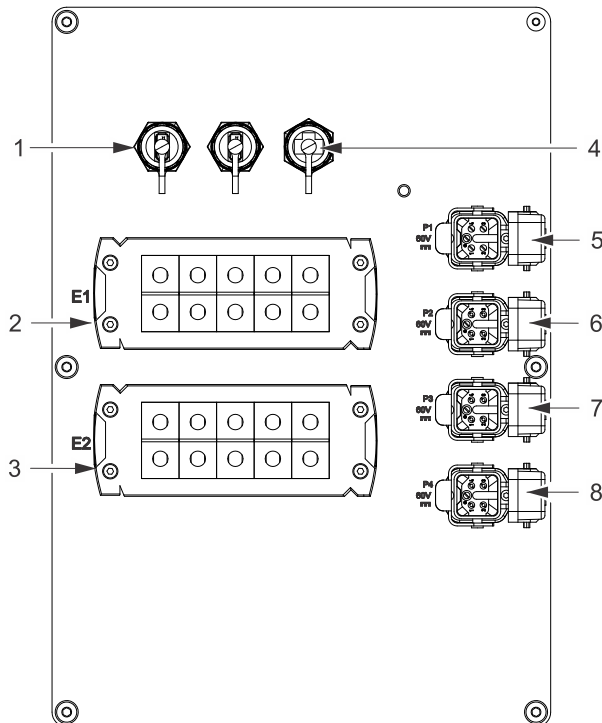
3. Gdy pojawi się monit z prośbą o zalogowanie się do systemu Windows, wpisać hasło „pypass” do konta użytkownika systemu Intellispec. Po zalogowaniu się nastąpi uruchomienie oprogramowania.

Uwaga: ponowne uruchomienie systemu trwa kilkanaście minut.

Komponenty w szafie

Złącza zewnętrzne

Złącza znajdują się z boku szafy systemu Intellispec serii 6.




- 1) USB1 i USB2 – do przesyłu danych
- 2) Złącze blokowe E1 – złącza modułu konfiguracji sprzętu
- 3) Złącze blokowe E2 – złącza modułu konfiguracji sprzętu
- 4) Złącze sieci Ethernet
- 5-8) Złącza P1–P4 – wyjście 60 V DC do modułów konfiguracji sprzętu

Sygnalizator z 4 światłami

Światła na opcjonalnym sygnalizatorze świetlnym, w zależności od statusu konkretnego sprzętu, mogą być włączone, wyłączone lub migające. Każdy tor posiada własny sygnalizator świetlny.

Uwaga: sygnalizator świetlny w systemie może wyglądać inaczej niż na pokazanym zdjęciu

Sygnalizator z 4 światłami	Kolor światła	Warunek	Co oznacza
	Czerwony	Wł. - ciągły	Warunek alarmu
	Czerwony	Wł. - migający	Płyta urządzenia śledzącego części utraciła połączenie z hostem (komputer PC) lub wystąpił na niej błąd i powinien zostać wywołany alarm
	Czerwony	Wył.	Brak alarmu (OK)
	Żółty	Wł.	Warunek alarmu - Ostrzeżenie
	Żółty	Wył.	Brak ostrzeżenia (OK)
	Żółty	Miga przez 0,5 sekundy	System automatycznie resetuje asynchroniczną korelację typu FIFO (nie jest stosowane we wszystkich systemach)
	Zielony	Wł.	Tor jest w trybie online
	Zielony	Wył.	Tor jest w trybie offline
	Niebieski	Wł.	Płyta urządzenia śledzącego części jest zasilana (OK)
	Niebieski	Wył.	Płyta urządzenia śledzącego części nie jest zasilana

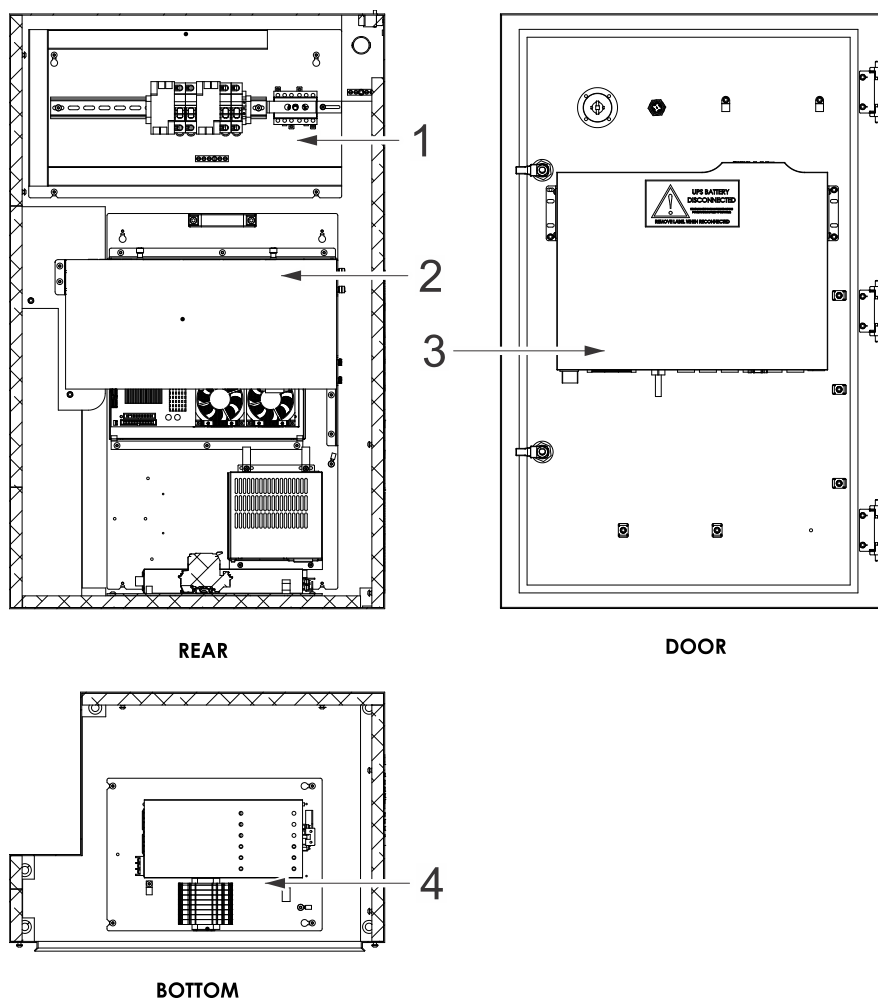
Sygnalizator z 5 światłami (opcjonalny)

Światła na opcjonalnym sygnalizatorze świetlnym, w zależności od statusu konkretnego sprzętu, mogą być włączone, wyłączone lub migające. Każdy tor posiada własny sygnalizator świetlny.

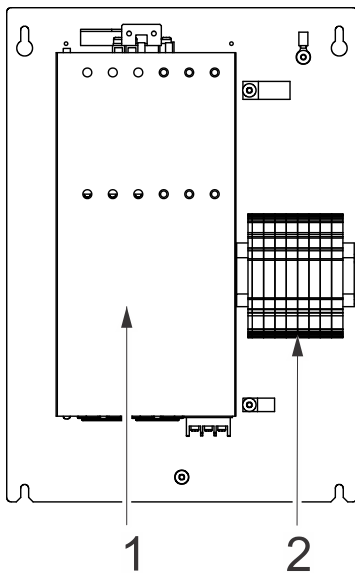
Uwaga: sygnalizator świetlny w systemie może wyglądać inaczej niż na pokazanym zdjęciu

Sygnalizator z 5 światłami	Kolor światła	Warunek	Co oznacza
	Czerwony	Wł. - ciągły	Warunek alarmu
	Czerwony	Wł. - migający	Płyta urządzenia śledzącego części utraciła połączenie z hostem (komputer PC) lub wystąpił na niej błąd i powinien zostać wywołany alarm
	Czerwony	Wył.	Brak alarmu (OK)
	Żółty	Wł. - ciągły	Warunek alarmu - Ostrzeżenie
	Żółty	Wył.	Brak ostrzeżenia (OK)
	Żółty	Miga przez 0,5 sekundy	System automatycznie resetuje asynchroniczną korelację typu FIFO (nie jest stosowane we wszystkich systemach)
	Niebieski	Wł.	Nieprzypisany
	Niebieski	Wył.	Nieprzypisany
	Zielony	Wł. - ciągły	Tor jest w trybie online
	Zielony	Wył.	Tor jest w trybie offline
	biały	Wł. - ciągły	Zasilanie włączone (płyta urządzenia śledzącego części jest zasilana)
	biały	Wył.	Zasilanie wyłączone (Płyta urządzenia śledzącego części nie jest zasilana)

Podzespoły wewnętrzne



- 1) Panel wejściowy zasilania, w komplecie z listwą zaciskową TB1
- 2) Zespół procesora wizyjnego
- 3) UPS (zasilanie bezprzerwowe)
- 4) Panel zasilania DC, w komplecie z listwą zaciskową TB2

Panel zasilania DC

1) ZASILACZ 60 V DC 1000 W, 85–264 V AC 47–440 HZ

2) ZASILANIE DC TB2 S6

Wymiana bezpieczników

Bezpieczniki znajdują się w listwie zaciskowej TB2 umieszczonej na dolnym panelu konsoli sterowniczej

⚠ OSTRZEŻENIE – aby zapewnić ciągłą ochronę przed ryzykiem pożaru, bezpieczniki należy wymieniać tylko na modele tego samego typu i o tych samych parametrach znamionowych. Stosowanie innych bezpieczników lub materiałów jest zabronione.

⚠ OSTRZEŻENIE – przed wymianą bezpiecznika(-ów) należy odłączyć produkt od zasilania sieciowego.

Informacje dotyczące parametrów znamionowych bezpieczników zamieszczono w poniższej tabeli.

Numer katalogowy Pressco	Bezpiecznik	Wartość	Lokalizacja
Zestaw bezpieczników 77915	FU1–FU8	BEZPIECZNIK ZWŁOCZNY 5 A 5X20 MM	panel dolny

Rozdział 11 Częstotliwość konserwacji







Pozycja	Opis	Częstotliwość
Przestrzegać zasad dotyczących prawidłowego odrzucania	Sprawdzić, czy części wadliwe są odrzucane poprzez dodanie podczas kontroli części, o której wiemy, że jest wadliwa	Codziennie
Przestrzegać prawidłowej kontroli	Sprawdzić, czy żadne przypadkowe części nie przyłgnęły, ani nie znajdują się w pobliżu modułu kontrolnego lub stacji odrzucania	Codziennie
Przestrzegać prawidłowej kontroli	Sprawdzić, czy w module konfiguracji sprzętu nie osadził się brud oraz czy nie występują zanieczyszczenia. Oczyszczyć w razie potrzeby.	Codziennie
Przestrzegać prawidłowej kontroli	Sprawdzić, czy obraz każdej kamery jest prawidłowo wyśrodkowany, ostry i oświetlony. W razie potrzeby wyregulować.	Codziennie
Powierzchnie szklane	Czyścić miękką, czystą, bezolejową ściereczką zwilżoną roztworem do czyszczenia szkła	Codziennie
Powierzchnie plastikowe	Czyścić miękką, czystą, bezolejową ściereczką zwilżoną roztworem łagodnego mydła i wody	Codziennie
Czujnik i odbłyśnik detektora części	Czyścić miękką, czystą, bezolejową ściereczką zwilżoną roztworem łagodnego mydła i wody. Wyrzeć do sucha.	Co tydzień
Tworzenie pakietu wsparcia	Utworzyć migawkę ustawień systemu Intellispec.	Co miesiąc
Czyszczenie filtrów szafki sterowniczej	Wyplukać w czystej wodzie; w przypadku występowania oleju użyć roztworu łagodnego mydła i wody.	Co miesiąc
Kopia zapasowa Acronis	Tworzenie pełnej kopii zapasowej systemu.	Co rok

Uwaga: procedury konserwacji opisano w instrukcji modułu(-ów) konfiguracji sprzętu

Konserwacja

Środki ostrożności przy konserwacji

Podczas wykonywania czynności konserwacyjnych lub naprawczych:

	Odłączyć wyłącznik główny. Lokalizację wyłączników podano w dziale Włączanie zasilania i Wyłączanie zasilania.
	Przed uruchomieniem maszyny upewnić się, że żadne osoby nie przebywają w jej pobliżu.
	Jeśli konserwacja lub naprawa wymagają odłączenia lub usunięcia systemów zabezpieczających lub osłon, czynność ta musi być wykonywana pod nadzorem upoważnionego personelu, który musi zapewnić ochronę przed uszkodzeniami ciała lub zniszczeniem maszyny. Wszystkie operacje maszyny muszą być realizowane z ograniczoną prędkością i z jak najmniejszą liczbą ruchów.
	Konserwacja lub naprawa podzespołów elektrycznych może być wykonywana wyłącznie przez upoważniony i przeszkolony personel. Podczas prób działania przy podłączonym zasilaniu należy ściśle przestrzegać określonych zasad.
	Personel pracujący na wyżej położonych częściach maszyny musi zakładać szelki zabezpieczające i zaczepiać je do konstrukcji maszyny, a także poruszać się z najwyższą ostrożnością.
	Nigdy nie należy wykonywać smarowania ani konserwacji na częściach mechanicznych podczas pracy maszyny.

Środki ostrożności przy obsłudze diod LED:



UWAGA - Diody LED mogą emitować szkodliwe promieniowanie optyczne. Nie wpatrywać się w lampki i kontrolki.

Czyszczenie filtrów szafki sterowniczej

Aby uzyskać najlepsze rezultaty, filtr należy czyścić raz w miesiącu. Filtr znajduje się na bocznej ścianie szafy. W razie potrzeby wymienić filtr na nowy.

Uwaga: w zależności od warunków panujących w zakładzie może zaistnieć potrzeba czyszczenia filtra raz w tygodniu

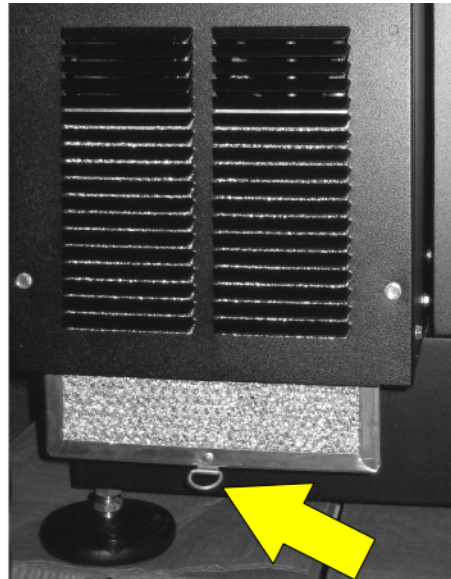
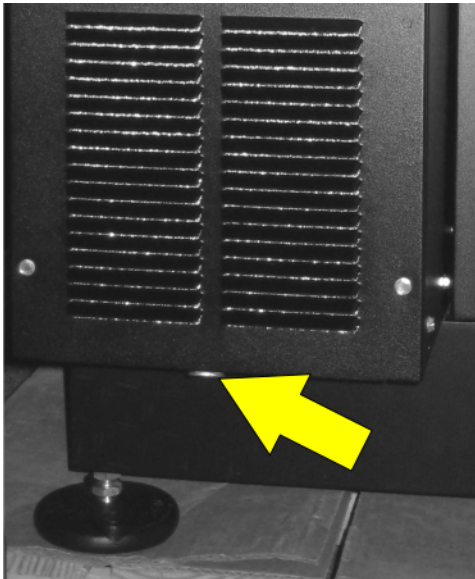
Co jest do tego potrzebne:

Zalecany środek: „RP Super Filter Coat Adhesive”. Poszukać go w internecie lub pobliskim sklepie narzędziowym.

Aby wyczyścić filtr:

1. pociągnąć pierścień u dołu pokrywy filtra, a następnie pociągnąć filtr do dołu. (patrz poniższe zdjęcie)
2. Wyciągnąć filtr i wyczyścić go. NIE UŻYWAĆ żrących środków.

- Jeżeli filtr zawiera suchy kurz i brud, przemyć filtr ciepłą wodą w kierunku od strony wylotowej do wlotowej
 - Jeżeli filtr zawiera tłusty pył i brud, przemyć go wodą z mydlinami, a następnie przepłukać czystą wodą
3. Całkowicie wysuszyć filtr. [ustawienie go narożem do dołu umożliwi pełny odpływ wody].
 4. Pokryć filtr środkiem „RP Super Filter Coat Adhesive”. Nanieść środek na obie strony w celu zapewnienia najlepszej skuteczności filtracji.
 5. Włożyć filtr z powrotem do obudowy.



Czyszczenie powierzchni optycznych

! *Ważne: pozostałości i zabrudzenia mogą gromadzić się na powierzchniach szklanych i plastikowych. Ten brud mógłby pojawić się w okienkach kontrolnych, powodując nieprawidłowe odrzucanie części lub mógłby pogorszyć oświetlenie. W celu uniknięcia nieprawidłowego odrzucania, należy często czyścić powierzchnie szklane i plastikowe.*

Aby utrzymać odpowiednią jakość obrazu i możliwości systemu, należy regularnie czyścić przezroczyste szklane i plastikowe powierzchnie w Modułach Konfiguracji sprzętu. Brud i odpady, które pojawiają się na obrazie, mogą powodować nieprawidłowe odrzucanie. Oleista powłoka na powierzchniach optycznych może powodować nieprawidłowe odrzucanie lub pominięcie wad.

Czyszczenie szklanych powierzchni

Szklanymi powierzchniami, które mogą wymagać czyszczenia, są:

- Obiektów Kamery
- Rozdzielacz Promienia (jeżeli jest w systemie)
- Obiektów pomocniczy (jeżeli jest w systemie)
- Lustro pomocnicze (jeżeli jest w systemie)

W celu wyczyszczenia powierzchni szklanych:

- Zdmuchnąć pył sprężonym powietrzem z puszeki
- Używać czystej, nierysującej ściereczki zwilżonej roztworem czyszczącym do obiektywów
- Do obiektywów kamer używać chusteczek do soczewek oraz roztworu czyszczącego do obiektywów
- Jeżeli na powierzchni znajdują się chemiczne związki, najpierw oczyścić ją alkoholem, a następnie roztworem do czyszczenia obiektywów

Uwaga: częstotliwość czyszczenia będzie uzależniona od warunków panujących w zakładzie oraz warunków podczas procesu.

Czyszczenie powierzchni plastikowych – informacje ogólne

Uwaga: częstotliwość czyszczenia będzie uzależniona od warunków panujących w zakładzie oraz warunków podczas procesu.

W celu wyczyszczenia powierzchni plastikowych:

- Do zdmuchiwania pyłu wykorzystywać sprężone powietrze w puszkach
- Używać czystej, delikatnej ściereczki zwilżonej roztworem łagodnego mydła i wody. Nawilżyć całkowicie powierzchnię, aby umożliwić zmycie cząsteczek.
- Wsuszyć powierzchnię czystym, sprężonym powietrzem



NIE NALEŻY: używać papierowych ręczników, papierowych serwetek ani suchych szmatek – mogą one zarysować powierzchnie