

INTELLISPEC™

Série V - Manuel de l'opérateur

Pressco Technology Inc.

68255 Rév. 02



© 2011 Pressco Technology Inc. Tous droits réservés.

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

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

Rédigé et conçu à :

Pressco Technology Inc. World Headquarters

29200 Aurora Road

Cleveland, OH USA 44139-1847

TEL. (1) 440-498-2600

FAX (1) 440-498-2615

www.pressco.com

Table des matières

Chapitre 1 Comment contacter Pressco.....	3
Chapitre 2 Introduction	5
Bienvenue	5
A propos de ce manuel	5
Conventions typographiques	5
Protection contre la décharge électrostatique	6
Chapitre 3 Consignes de sécurité.....	7
Symboles	7
Dispositifs d'avertissement.....	9
Risque résiduel	10
Conditions d'utilisation	10
Exclusions des conditions d'utilisation	11
Equipement de protection individuelle	11
Sécurité du personnel	12
Levage d'objets lourds	13
Utilisateurs habilités	14
Utilisation des pièces détachées.....	15
Chapitre 4 Spécifications du système	17
Conditions environnementales.....	17
Spécifications	18
Déclaration de conformité - Système Intellispec.....	30
Déclaration de conformité - Tunnel intégré.....	31
Déclaration de conformité - Coffret centralisé de contrôle	32
Déclaration de conformité - Coffret centralisé de contrôle	33
Chapitre 5 Installation et câblage.....	35
Expédition et Manipulation.....	35
Recommandations préalables à l'installation.....	36
Schéma fonctionnel du système - BNS	36
Schéma fonctionnel du système - Tunnel intégré.....	38
Assemblage, emplacement et conditions de montage	39
Connexions externes de l'Interface utilisateur	42
Connexions externes du module Chromapulse	47
Connexions externes du coffret centralisé de contrôle.....	49
Mise en service	59
Chapitre 6 Fonctionnement	61
Mise sous tension	61
En ligne/ Hors ligne.....	63
Armoire et interface utilisateur du système Intellispec.....	63
Périphériques d'entrée de données de l'Interface utilisateur	65
Affichage de l'Interface utilisateur - 4 niveaux	69
Barre d'outils	75
Changement d'article	76
Comptes utilisateurs et information de Connexion	77
ALARMES	78
Affichages des graphiques et images	82

Menu Outils	96
Journal des modifications du programme d'article	99
Quitter l'application Intellispec	102
Chapitre 7 Fréquence des entretiens.....	103
Nettoyage du filtre du système de vision	104
Nettoyage des filtres de boîtier externe	105
Remplacement et nettoyage des filtres de ventilateur du Chromapulse CP4422EV	106
Nettoyage des surfaces optiques.....	107
Nettoyage des surfaces en verre	107
Nettoyage du séparateur de faisceau du Chromapulse	108
Nettoyage de l'objectif de la caméra	109
Nettoyage des surfaces en plastique	110
Nettoyage du miroir ellipsoïdal.....	110
Nettoyage du détecteur de pièce	110
Nettoyage du détecteur et du réflecteur de pièce.....	111
Remplacement des filtres de l'ensemble Filtre / Régulateur	112
Index.....	113

Chapitre 1

COMMENT CONTACTER PRESSCO

Support Technique 24h/24h :

+1 440-498-2000

E-mail :

service@pressco.com (*mailto:service@pressco.com*) ou *techsupport@pressco.com*
(*mailto:techsupport@pressco.com*)

Fax du Support technique :

+1 440-498-4761

Adresse postale :

Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Rd. Cleveland, OH USA 44139-1847

Accueil téléphonique :

+1 440-498-2600

Site Internet :

www.pressco.com (*http://www.pressco.com*)

Heures d'ouverture :

du lundi au vendredi, de 8h à 17h (Eastern Standard Time)

Chapitre 2

INTRODUCTION

BIENVENUE

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

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

A PROPOS DE CE MANUEL

Ce manuel de l'opérateur contient les instructions d'utilisation du système de vision Intellispec. Il fournit les informations nécessaires à l'utilisation du système Intellispec, après sa correcte installation et programmation. Ce manuel n'est pas un guide de programmation ni un manuel de maintenance de l'équipement. La programmation, la maintenance et la configuration du système nécessitent une formation spécifique. Pressco assure cette formation qui peut être dispensée sur site ou chez Pressco, à Cleveland, dans l'Ohio (Etats-Unis). Pour plus de renseignements, veuillez contacter le service formation de *Pressco* (voir "*Comment contacter Pressco*" page 3).

Concernant ce Manuel de l'opérateur :

- Celui-ci fait partie intégrante du système et doit être conservé à portée de main pour référence pendant toute la durée d'utilisation du système dans vos installations.
- Il est de votre responsabilité de le conserver en bon état, dans un lieu à l'abri de l'humidité et à la disposition des *utilisateurs habilités* (page 14) du système.
- Il contient les informations de la technologie mise en oeuvre à la date de vente et de fourniture du système. Il ne pourra pas être considéré inadéquat en cas d'amélioration technologique de la machine ou d'évolution des illustrations du manuel au delà de cette date.

Autres manuels :

- Intellispec Series V - Manuel Système : contient les informations relatives à l'entretien et à la programmation du système

CONVENTIONS TYPOGRAPHIQUES

Ci-après figure une liste de conventions typographiques employées dans le présent manuel :

- Les **Caractères Gras** indiquent un titre de rubrique ou un élément ou énoncé important.
- Les *Caractères italiques* mettent en évidence un texte.
- Les noms des composants principaux et les signaux de contrôle du système comportent une majuscule à tous les mots (Manuel en anglais US uniquement).
Exemple : Processor Cabinet (Armoire du processeur).
- Les messages de Danger se présentent comme illustré ci-dessous :



DANGER

Les messages de Danger ont pour objectif de vous alerter sur des conditions particulières susceptibles de provoquer des blessures graves ou fatales aux personnes. Les messages de Danger sont des informations importantes à respecter pour éviter tout risque de blessure. Ces messages sont mis en relief par rapport au corps du texte, comme indiqué ici.

- Les messages de Mise en garde se présentent comme illustré ci-dessous :



Attention

Les messages de mise en garde indiquent des informations importantes à respecter pour éviter : la perte de données, un mauvais rendement du système ou l'endommagement de l'équipement. Ces messages sont mis en relief par rapport au corps du texte, comme indiqué ici.

- Les Notes ou Remarques se présentent comme illustré ci-dessous :

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

PROTECTION CONTRE LA DÉCHARGE ÉLECTROSTATIQUE



Attention

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

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

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

Chapitre 3

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

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



Avertissement

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



Avertissement

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

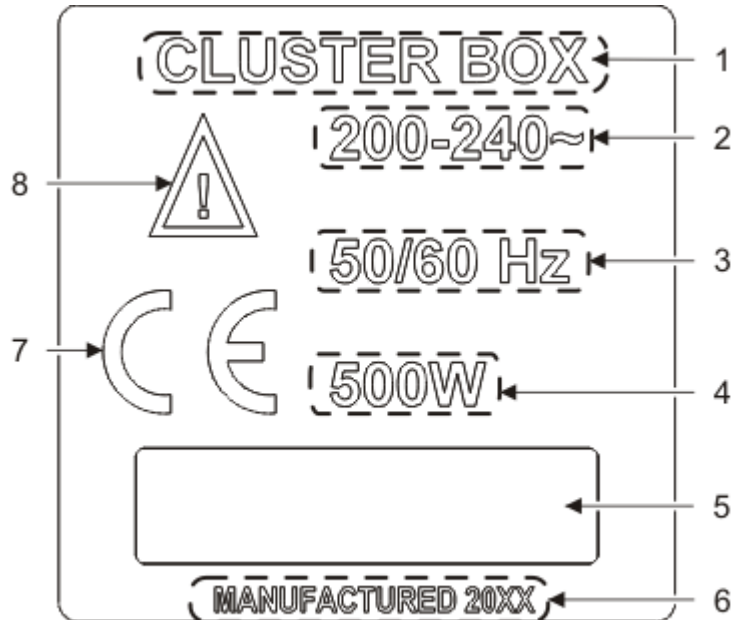
SYMBOLES

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

	ATTENTION Danger. Consulter la documentation de l'équipement avant utilisation.
	AVERTISSEMENT Danger électrique
	Marche (sous tension)
	Arrêt (sous tension)
	Courant alternatif
	Borne conducteur de protection

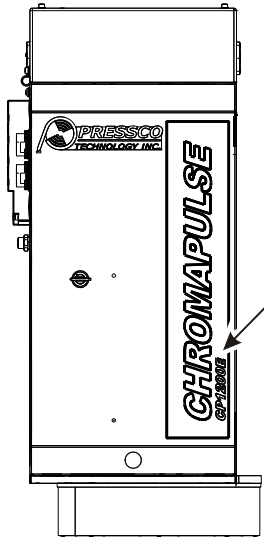
Marquage

Ci-dessous figure un exemple d'étiquette apposée sur les composants du système Intellispec Series V.



1	Nom du composant ou de la pièce. REMARQUE : Le modèle Chromapulse est indiqué sur le panneau avant du module. Voir l'exemple ci-dessous.
2	Plage de tension Volts CA
3	Plage de fréquence en Hertz (Hz)
4	Puissance nominale en Watts (W), tous accessoires ou modules raccordables branchés
5	Numéro de série figurant dans ce cadre
6	Année de fabrication
7	Certification du composant
8	Danger. Consulter la documentation de l'équipement avant utilisation.

Ci-dessous figure un exemple de marquage d'un module Chromapulse et de son numéro de modèle.



Pour les autres marquages, consulter le chapitre *Spécifications du système* (page 17).

DISPOSITIFS D'AVERTISSEMENT

Le système Intellispec Series V comporte des dispositifs d'avertissement pour signaler les dysfonctionnements ou avertir d'un trop grand nombre de défauts ou d'avertissements sur votre ligne de production.

ALARMES

Des *alarmes* (page 78) programmables permettent de configurer la durée d'éclairage sur le feu tricolore disponible en option, ainsi que le déclenchement du signal sonore en fonction des critères établis.

En complément du feu tricolore, un bouton d'alarme s'affiche à l'écran lorsque certains critères sont atteints. Vous pouvez cliquer sur le bouton d'alarme pour *acquitter l'alarme* (voir "*Affichage et acquittement des alarmes*" page 80) et consulter les informations d'état relatives à l'alarme.



Feu tricolore

Le feu tricolore fourni en option peut être monté sur ou à proximité du module d'inspection ou près d'un boîtier externe (le cas échéant). L'avertisseur sonore (option) monté sur le feu tricolore produit un signal sonore.

Pour plus de renseignements, consultez le chapitre *Etats du feu tricolore* (page 80).



Poteau avec feu tricolore (en option)

- Rouge (Alarme)
- Orange (Avertissement)
- Vert (En ligne)
- Bleu (Sous tension)

RISQUE RÉSIDUEL

Le système Intellispec Series V a été conçu pour limiter au maximum tout risque d'accident corporel. Cependant, le système utilise des dispositifs de rejet des pièces défectueuses présentes dans le flux de production. Les armoires électroniques comportent également un risque électrique en cas d'ouverture.

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



Avertissement

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



Avertissement

Risque d'exposition de sections d'électronique sensible et de haute tension. Veiller à maintenir la porte de l'Armoire du processeur fermée.

CONDITIONS D'UTILISATION

TYPE DE PROCÉDÉ

Le système Intellispec Series V est conçu pour surveiller les conteneurs ou autres procédés spéciaux de fabrication et identifier les produits non conformes.

CONDITIONS D'UTILISATION

Le système Intellispec Series V est conçu et fabriqué pour une utilisation en environnement industriel intérieur, toujours à couvert et à l'abri des intempéries.

ESPACE REQUIS

L'interface utilisateur du système Intellispec Series V et ses capteurs doivent être installés dans un espace suffisant permettant l'installation, les changements de campagnes, l'utilisation par l'opérateur et les procédures d'entretien, de manière sûre et facile.

EXCLUSIONS DES CONDITIONS D'UTILISATION



Important

Le système Intellispec Series V NE DOIT en aucun cas être utilisé dans d'autres conditions que celles indiqués au chapitre **Conditions d'utilisation** (page 10).

Les utilisations ci-après sont **exclus** :

- Utilisation en environnement explosif
- Utilisation en environnement inflammable
- Utilisation en environnement humide, sauf dans les cas spécifiquement indiqués



Avertissement

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



EQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUELLE






Important

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

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





	Vêtements protecteurs
	Gants de protection

	Bouchons d'oreille ou casques auditifs
	Lunettes de protection oculaire
	Chaussures de protection


SÉCURITÉ DU PERSONNEL






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

Fonctionnement de la machine :

	Un opérateur suffit au fonctionnement de la machine. Les autres opérateurs doivent demeurer à distance suffisante de sécurité.
	Les opérateurs doivent connaître suffisamment tous les dispositifs reliés à l'équipement Pressco et doivent savoir utiliser les dispositifs d'arrêt d'urgence. Remarque : il se peut que les dispositifs d'arrêt d'urgence ne soient pas directement reliés à l'équipement Pressco ; il est néanmoins important que l'opérateur sache comment les utiliser.
	Avant le démarrage du système Pressco, l'opérateur doit s'assurer que tous les dispositifs de sécurité des équipements reliés sont bien en place et opérationnels.
	L'opérateur doit rester concentré sur son travail et demeurer alerte. Dans le cas contraire, informer immédiatement le superviseur d'équipe.

Lors des travaux d'entretien ou de réparation :

	Placez l'interrupteur principal sur Arrêt. Pour connaître l'emplacement des interrupteurs, reportez-vous aux chapitres Mise sous tension (page 61) et Mise hors tension .
---	---

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



Pour votre sécurité, vous ne devez pas :

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

LEVAGE D'OBJETS LOURDS



Attention

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

Les modules d'inspection et d'autres composants de la machine ne disposent pas de poignées pour leur levage. Veillez à :

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

Pour le levage de l'équipement en toute sécurité :



Attention

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

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

UTILISATEURS HABILITÉS

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



Avertissement

Permettre à des travailleurs ne connaissant pas correctement le procédé de production à utiliser le système Intellispec peut être dangereux.

En cas de doute sur une partie quelconque de ce manuel, **contacter le support technique Pressco** (voir "**Comment contacter Pressco** " page 3).



Important

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

Conditions adéquates d'utilisation :

Le système ne doit fonctionner qu'en présence d'un seul opérateur. L'opérateur doit se placer face au moniteur de l'interface utilisateur.

Réparations :

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

UTILISATION DES PIÈCES DÉTACHÉES

Les pièces de rechange sont soumises aux restrictions suivantes :



Avertissement

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

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

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

Pour obtenir une liste de pièces détachées, **contactez le Support technique de Pressco** (voir "**Comment contacter Pressco**" page 3).

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

Chapitre 4

SPÉCIFICATIONS DU SYSTÈME

Cet instrument a été conçu et testé conformément à la norme EN 61010-1:2001 Règles de sécurité pour appareils électriques de mesurage, de régulation et de laboratoire, et il a été fourni en parfait état. Cette notice contient des informations et avertissements d'utilisation à respecter afin de garantir la sécurité et le bon état de l'instrument.

CONDITIONS ENVIRONNEMENTALES

Le système Intellispec Series V est conçu pour une utilisation en toute sécurité dans les conditions environnementales suivantes :

❖ *Remarque : Veuillez consulter **Pressco Technology Inc.** (voir "Comment contacter Pressco " page 3) si vos conditions environnementales sont hors des limites indiquées.*

Caractéristique	Spécifications
Utilisation à l'intérieur / à l'extérieur	Utilisation à l'intérieur exclusivement
Altitude	Jusqu'à 2000 mètres
Température de fonctionnement	5 °C à 50 °C
Température de stockage	0 °C à 70 °C
Humidité	Humidité relative maximum de 80 % pour des températures maximales de 31 °C, décroissance linéaire jusqu'à une humidité relative de 50 % à 50 °C
Alimentation réseau	Fluctuation de tension jusqu'à ± 10 % de la tension nominale
Protection contre les surtensions	Couvre les surtensions transitoires habituellement présentes sur le réseau REMARQUE : Le niveau habituel de surtension transitoire correspond à la catégorie II de la tenue au choc (surtension) de la norme CEI 60364-4-443.
Degré de pollution	Cet instrument est conçu pour une utilisation sur une installation de Catégorie II et de degré de pollution 1 conformément aux normes CEI 61010-1 et CEI 60664.



Avertissement

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

Niveau de pression acoustique

Le signal sonore du *feu tricolore* (page 9) fourni en option est d'un niveau sonore maximum de 105 dB à 1 mètre de distance, face à la source. Utilisez les dispositifs de protection auditive préconisés par les instructions de sécurité de votre usine.

SPÉCIFICATIONS

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

Interface utilisateur

Spécifications électriques de l'interface utilisateur

Ci-après figurent les spécifications électriques relatives à différentes configurations de l'interface utilisateur :

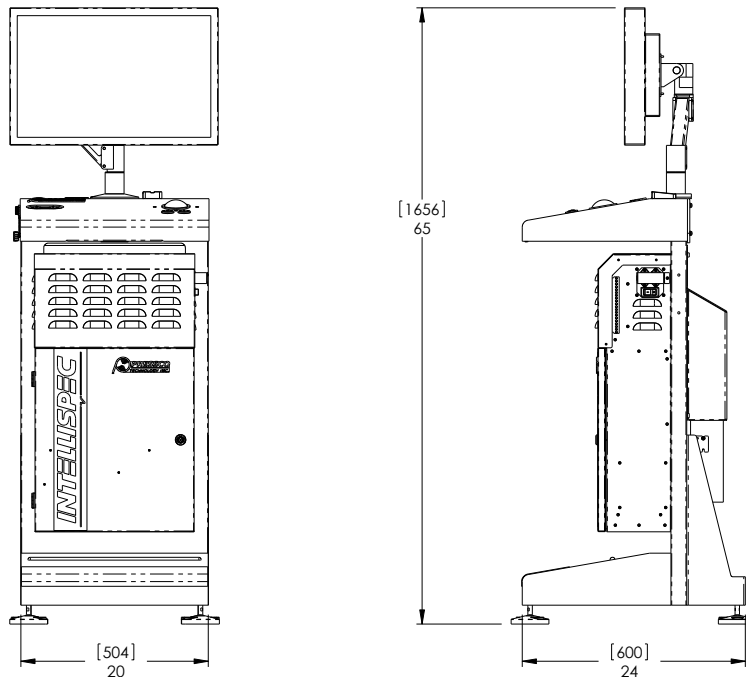
Interface utilisateur standard - Sans onduleur	
Plage de tension	100-240 VCA
Fréquence	50/60 Hz
Courant	5 A @ 120 VCA, charge max.

Interface utilisateur avec onduleur 750VA en option, tension nominale 120 VCA	
Plage de tension	100-132 VCA
Fréquence	50/60 Hz
Courant	6,3 A @ 120 VCA, charge max.

Interface utilisateur avec onduleur 1KVA en option, tension nominale 230 VCA	
Plage de tension	200-240 VCA
Fréquence	50/60 Hz
Courant	4,3 A @ 230 VCA, charge max.

Poids et dimensions de l'interface utilisateur

Ci-après figurent les poids et dimensions de l'interface utilisateur Intellispec Series V (voir l'illustration ci-dessous) :



Mesure	Valeur
Poids (poids total de l'interface utilisateur)	79,7 Kg [177 lb]
Poids (pupitre et support moniteur, et tous leurs composants)	31 Kg [68 lb]
Poids (ordinateur)	25 Kg [55 lb]
Poids (Moniteur)	11,3 Kg max. [25 lb]
Poids (onduleur)	12,7 Kg [28 lb]
Hauteur	1656 mm [65 po.]
Largeur	504 mm [20 po.]
Profondeur	600 mm [24 po.]

Spécifications électriques du tunnel intégré

Ci-après figurent les spécifications électriques relatives au tunnel intégré (module d'inspection contenant des caméras et un système de suivi des pièces dans une même unité ; comme par exemple pour les tunnels de la série CP/ EV).

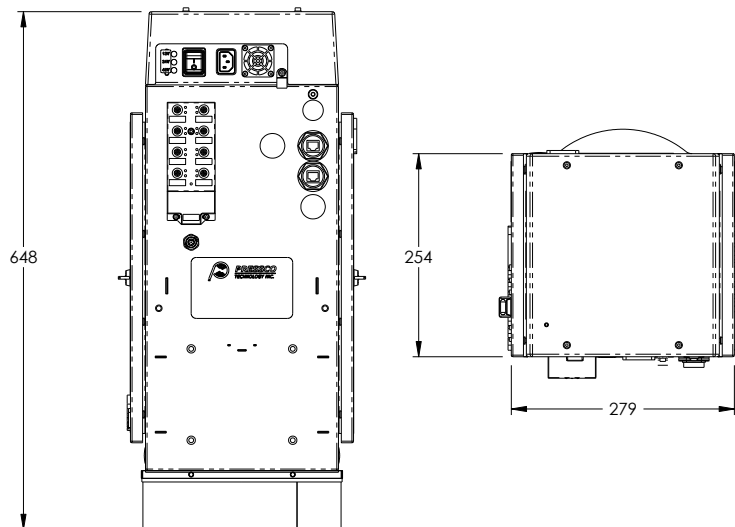
Standard - Sans onduleur	
Plage de tension	100-240 VCA
Fréquence	50/60 Hz
Courant	6,2 A @ 120 VCA, charge max.

Onduleur 500VA en option, tension nominale 120 VCA	
Plage de tension	100-132 VCA
Fréquence	50/60 Hz
Courant	4,1 A @ 120 VCA, charge max.

Onduleur 500VA en option, tension nominale 230 VCA	
Plage de tension	200-240 VCA
Fréquence	50/60 Hz
Courant	2,2 A @ 230 VCA, charge max.

Poids et dimensions du module CP/EV

Ci-après figurent les poids et dimensions des modules d'inspection de série CPxx/ EV :



Mesure	Valeur
Poids	16,4 Kg [36 lb]
Hauteur	648 mm
Largeur	254 mm
Profondeur	279 mm

❖ *Remarque : mesures hors connecteurs*



Attention

Cet objet est lourd. Consultez la section relative au **levage d'objets lourds** (page 13) avant de déplacer cet objet.

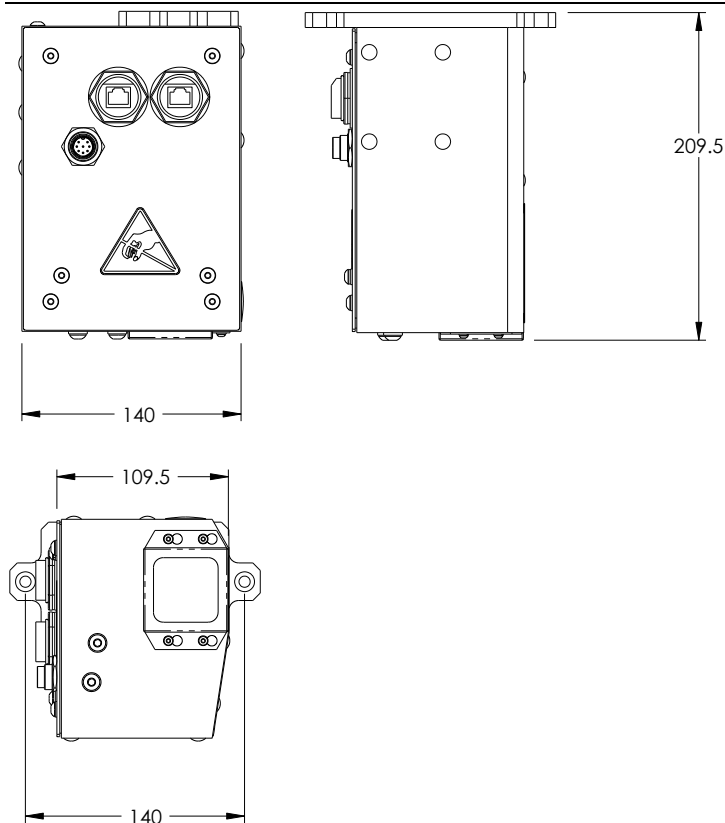
Poids des modules d'inspection BNS

Ci-après figurent les poids des modules fond, épaules et surface de buvant (Base, Neck, Seal - BNS) et de leurs composants :

Mesure	Valeur
Poids (poids total du mât et des modules fond, épaules, buvant)	44 Kg [98 lb]
Poids (module de la caméra de fond)	2,3 Kg [5 lb]
Poids (module de la caméra de fond)	2,7 Kg [6 lb]
Poids (module de la caméra de buvant avec matrice d'éclairage)	2,7 Kg [6 lb]
Poids (Unité inférieure du BNS - matrices d'éclairage)	8,2 Kg [18 lb]
Poids (mât du BNS)	34,6 Kg [77 lb]

Dimensions du module caméra de fond - Series V

❖ *Remarque : mesures hors connecteurs*



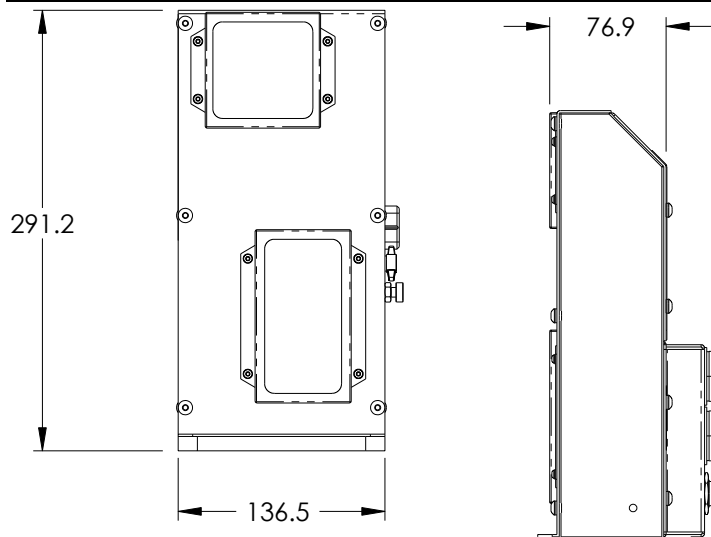
Positionnez le module 5 à 15 mm au dessus de la surface de buvant.

Mesure	Valeur
Hauteur (module de la caméra de fond)	209,5 mm
Largeur (module de la caméra de fond)	140 mm

Mesure	Valeur
Profondeur (module de la caméra de fond)	140 mm

Dimensions de la caméra de fond / paroi - Series V

❖ *Remarque : mesures hors connecteurs*



Mesure	Valeur
Hauteur	291,2 mm
Largeur	136,5 mm
Profondeur	76,9 mm

Dimensions du mât fond / épaules - Series V

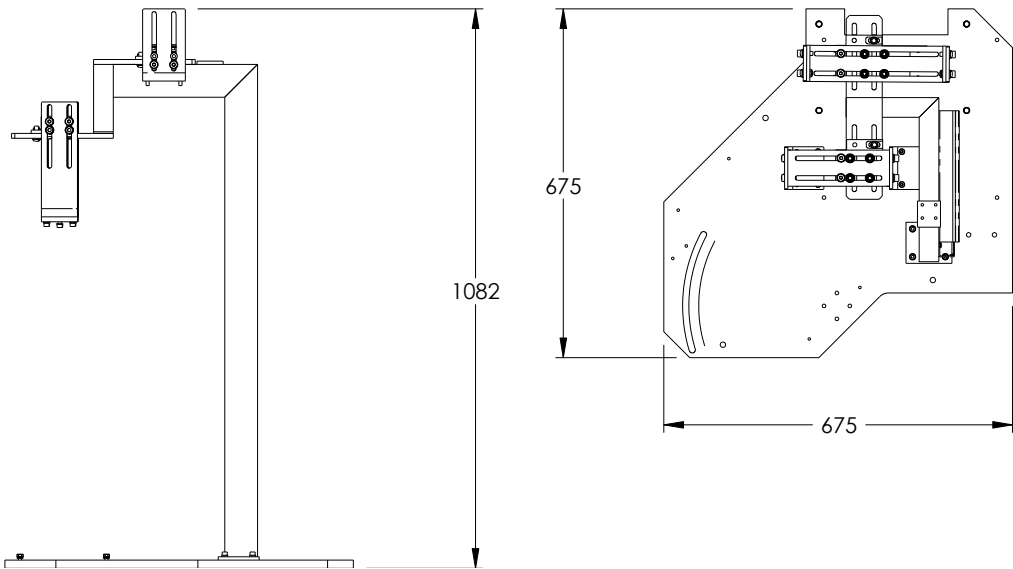
Ci-après figurent les dimensions relatives au mât de support et matrices d'éclairage des modules de caméra de fond et épaules.

❖ *Remarque : mesures hors connecteurs*



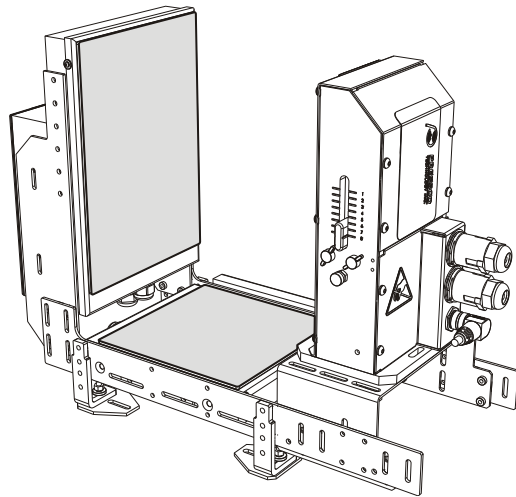
Attention

Cet objet est lourd. Consultez la section relative au **levage d'objets lourds** (page 13) avant de déplacer cet objet.



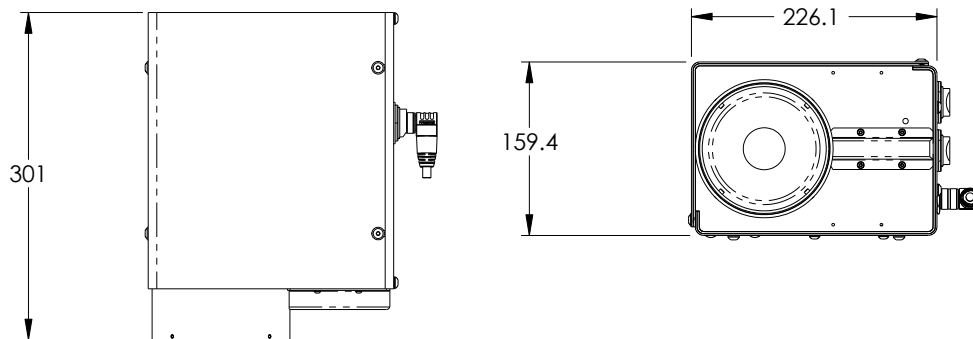
Mesure	Valeur
Hauteur	1082 mm
Largeur	675 mm
Profondeur	675 mm

Le mât de fond / épaulés soutient les matrices d'éclairage des modules d'inspection de fond et d'épaulés ; voir ci-dessous.



Dimensions du module d'inspection de la surface de buvant - Series V

❖ Remarque : mesures hors connecteurs

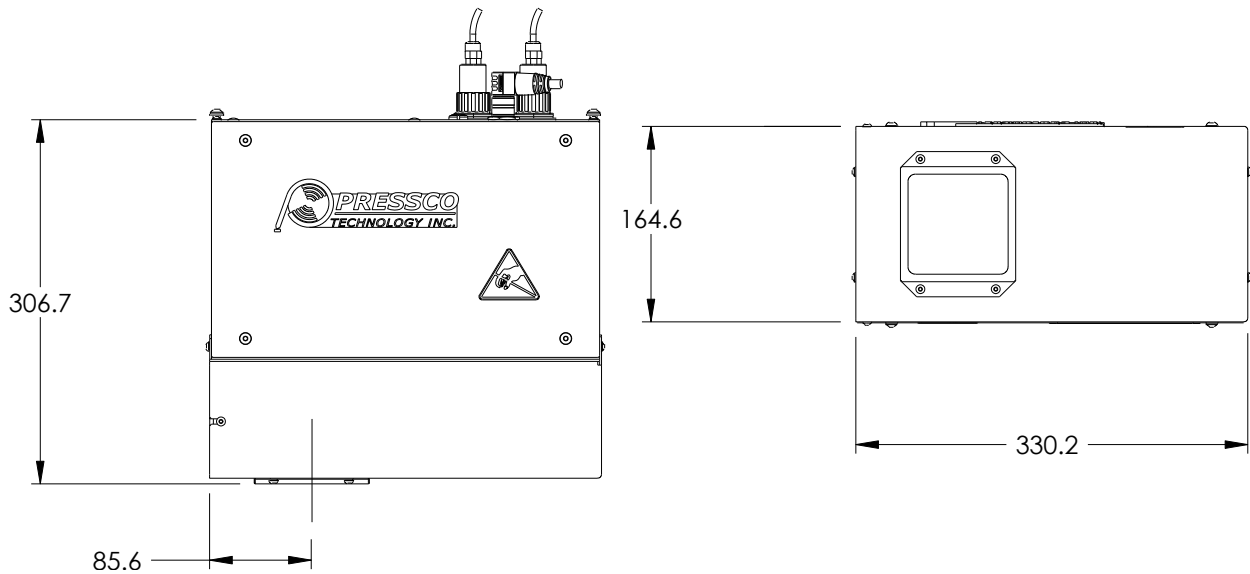


- Pour les cols de \varnothing inférieur à 35 mm, positionnez à 112 mm au dessus des pinces
- Pour les cols de \varnothing supérieur à 35 mm, positionnez à 175 mm au dessus des pinces

Mesure	Valeur
Hauteur	301 mm
Largeur	226,1 mm
Profondeur	159,4 mm

Dimensions du module d'inspection Buvant Préformes / Bouchon

❖ Remarque : mesures hors connecteurs



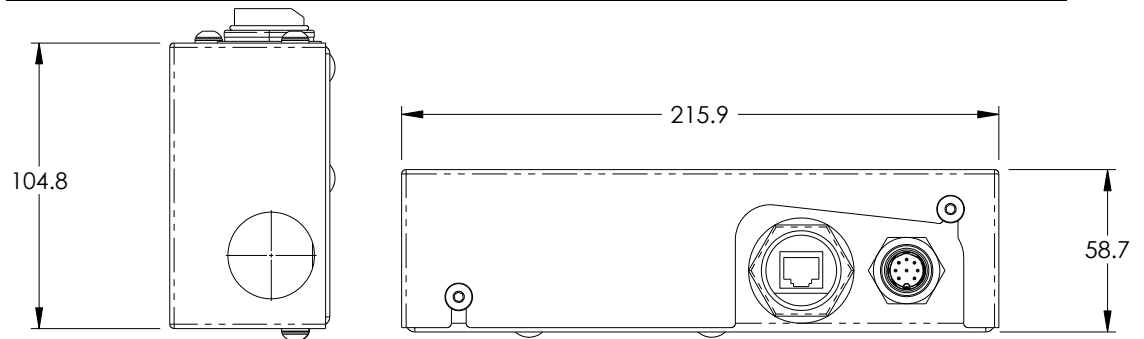
Mesure	Valeur
Hauteur	306,7 mm
Largeur	330,2 mm
Profondeur	164,6 mm

Mesure	Valeur
Distance du bord au centre de la préforme	85,6 mm

Positionnez le module entre le repère "A" et 25 mm au dessus de la surface de buvant de la préforme.

Dimensions du module d'inspection Préformes - Parois

❖ *Remarque : mesures hors connecteurs*



Mesure	Valeur
Hauteur	215,9 mm
Largeur	104,8 mm
Profondeur	58,7 mm

Boîtier externe - Series V

Spécifications électriques du coffret centralisé de contrôle



Attention

Avant de brancher cet instrument, vérifiez que la tension d'alimentation est bien conforme à la plage spécifiée.

❖ *Remarque : les systèmes ne sont pas tous équipés de coffret centralisé de contrôle. Celui-ci est essentiellement utilisé lorsque les capteurs sont installés à l'intérieur d'une souffleuse ou d'un équipement similaire.*

Ci-après figurent les spécifications électriques relatives à différentes configurations du coffret centralisé de contrôle :

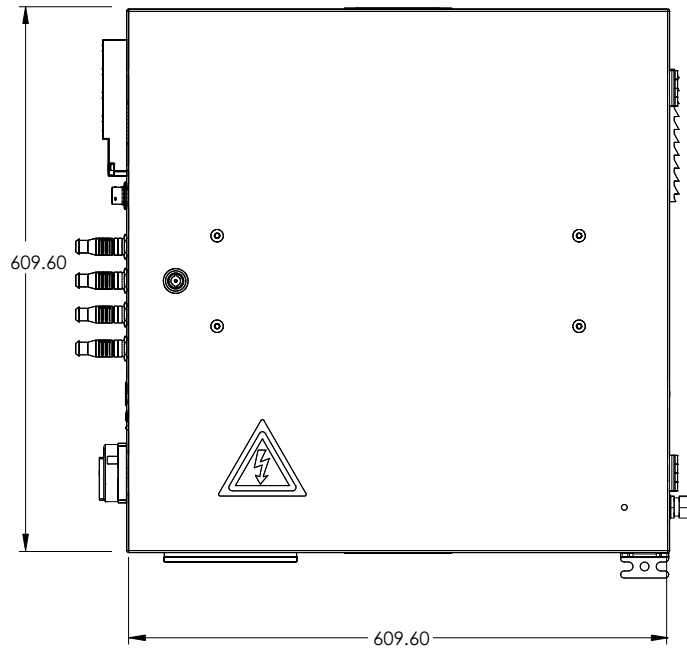
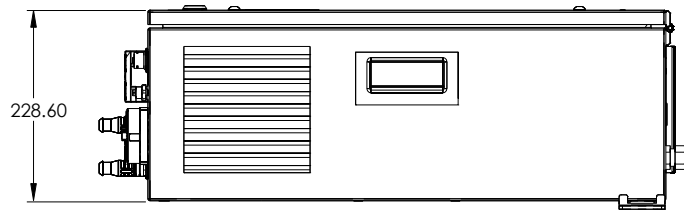
Onduleur 500VA, tension nominale 120 VCA	
Plage de tension	100-132 VCA
Fréquence	50/60 Hz
Courant	4,2 A @ 120 VCA, charge max.

Onduleur 500VA, tension nominale 230 VCA	
Plage de tension	200-240 VCA
Fréquence	50/60 Hz
Courant	2,2 A @ 230 VCA, charge max.

Transformateur 1KVA , 400 VCA	
Plage de tension	380-420 VCA
Fréquence	50/60 Hz
Courant	2,5 A @ 400 VCA, charge max.

Poids et dimensions du coffret centralisé de contrôle

Ci-après figurent les poids et dimensions du coffret centralisé de contrôle (voir illustration ci-dessous).



Mesure	Valeur
Poids	45 Kg [99 lb]
Hauteur	609,60 mm [24 po.]
Largeur	609,60 mm [24 po.]
Profondeur	228,60 mm [9 po.]

❖ *Remarque : mesures hors connecteurs et interrupteurs.*

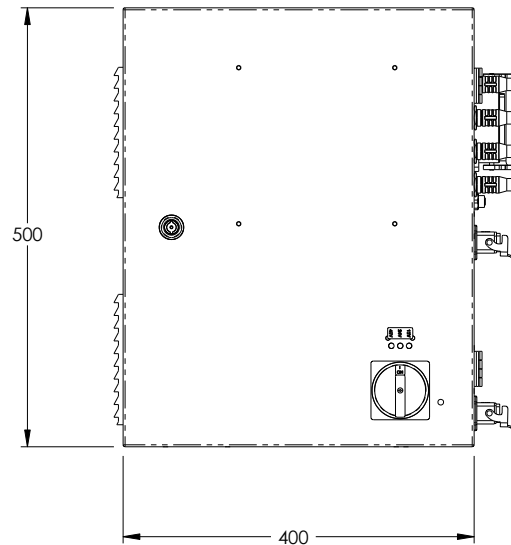
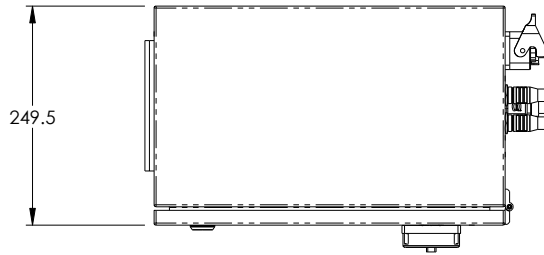


Attention

Cet objet est lourd. Consultez la section relative au **levage d'objets lourds** (page 13) avant de déplacer cet objet.

Poids et dimensions du coffret centralisé de contrôle intégré

Ci-après figurent les poids et dimensions du coffret centralisé de contrôle 400V (voir illustration ci-dessous).



Mesure	Valeur
Poids	45 Kg [99 lb]
Hauteur	500 mm [19,69 po.]
Largeur	400 mm [15,75 po.]
Profondeur	249,5 mm [9,82 po.]

❖ *Remarque : mesures hors connecteurs et interrupteurs.*

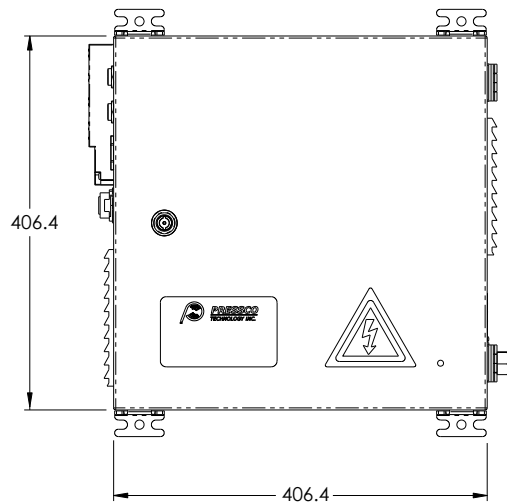
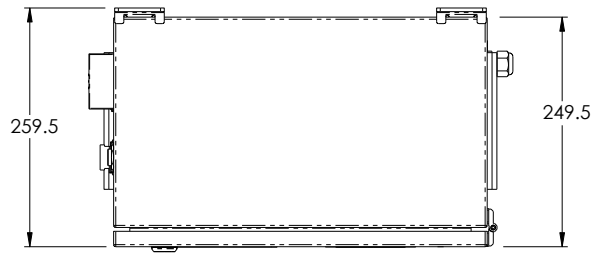


Attention

Cet objet est lourd. Consultez la section relative au **levage d'objets lourds** (page 13) avant de déplacer cet objet.

Poids et mesures des modèles de boîtier externe Micro et Wash-Down

Ci-après figurent les poids et dimensions des modèles Micro et Wash-Down du boîtier externe (voir illustration ci-dessous).



Mesure	Valeur
Poids	30,23 Kg [66,5 lb]
Hauteur	406,40 mm [16 po.]
Largeur	406,40 mm [16 po.]
Profondeur	254 mm [10 po.]

❖ *Remarque : mesures hors connecteurs et interrupteurs.*



Attention

Cet objet est lourd. Consultez la section relative au **levage d'objets lourds** (page 13) avant de déplacer cet objet.

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ - SYSTÈME INTELLISPEC



Nous,

Pressco Technology, Inc. of 29200 Aurora Road, Cleveland, Ohio USA 44139-1847,
déclarons sous notre seule responsabilité que le produit décrit ci-après est conforme aux normes fondamentales en matière de santé et sécurité et aux exigences de protection prévues par les directives suivantes :

Directive 2004/108/CE Compatibilité électromagnétique

Directive 2006/95/CEE Basse tension

Description de l'équipement :	EQUIPEMENT AUTOMATISE DE SYSTEME DE VISION INDUSTRIELLE
Marque :	Pressco Technology Inc
Numéro de modèle :	INTELLISPEC™ Series V

Nous certifions que le produit ci-dessus et ses composants ont été conçus et fabriqués conformément aux normes européennes harmonisées suivantes :

EN 50081-2 Norme générique émission

EN 55011 Classe A/CISPR 11

EN 50082-2 Norme générique d'immunité

EN 61000 4-2 ESD : 4 kV CD/8 kV AD

EN 61000 4-3 RFI : 10 V/m

EN 61000 4-4 EFT : ligne d'alimentation +/- 2 kV, ligne du signal +/- 1kV

EN 61000 4-6 Conduction de fréquence radio

EN 60950 Sécurité des matériels de traitement de l'information

Un dossier de construction technique relatif à cet équipement est conservé à l'adresse indiquée ci-dessus.

Signature :

Nom : **Noel E. Morgan Jr.**

Signataire autorisé.

Date :

Fonction : **Vice-président d'exploitation**

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ - TUNNEL INTÉGRÉ



Numéro : EMC2932

Déclaration : Le Système d'inspection Intellispec Series V de Pressco Technology, Inc. est en conformité avec la Directive 2004/108/CE du Parlement Européen et du Conseil du 15 décembre 2004, relative au rapprochement des législations des États membres concernant la compatibilité électromagnétique et abrogeant la directive 89/336/CEE, ainsi qu'avec la Directive 2006/95/CE du Parlement Européen et du Conseil du 12 décembre 2006 concernant le rapprochement des législations des États membres relatives au matériel électrique destiné à être employé dans certaines limites de tension.

Fabricant : Pressco Technology, Inc.
29200 Aurora Road
Cleveland, Ohio 44139-1847
USA

Identification du produit : Nom du produit : Système d'inspection Intellispec Series V

Normes de référence (seules sont citées les principales normes) :

- **EN 61326-1:2006** : Matériel électrique de mesure, de commande et de laboratoire — exigences CEM — Partie 1 : Règles générales
- **EN61010-1 (2001)** : Règles de sécurité pour le matériel électrique de mesure, de commande et de laboratoire — Partie 1 : Règles générales

Dossier technique : MS2932

Adresse : Pressco Technology, Inc. 30 avril 2010
29200 Aurora Rd.
Solon, Ohio 44139-1847
USA

Signature :

Date :

Nom : **Noel E. Morgan Jr.**

Fonction : **Vice-président
d'exploitation**

Signataire autorisé.

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ - COFFRET CENTRALISÉ DE CONTRÔLE INTÉGRÉ



Numéro : CE3143

Déclaration : Le Système d'inspection Le coffret centralisé de contrôle intégré est en conformité avec la Directive 2004/108/CE du Parlement Européen et du Conseil du 15 décembre 2004, relative au rapprochement des législations des États membres concernant la compatibilité électromagnétique et abrogeant la directive 89/336/CEE, ainsi qu'avec la Directive 2006/95/CE du Parlement Européen et du Conseil du 12 décembre 2006 concernant le rapprochement des législations des États membres relatives au matériel électrique destiné à être employé dans certaines limites de tension.

Fabricant : Pressco Technology, Inc.
29200 Aurora Road
Cleveland, Ohio 44139-1847
USA

Identification du produit : Nom du produit : Coffret centralisé de contrôle intégré
66716

Normes de référence (seules sont citées les principales normes) :

- **EN 61326-1:2006** : Matériel électrique de mesure, de commande et de laboratoire — exigences CEM — Partie 1 : Règles générales
- **EN61010-1 (2001)** : Règles de sécurité pour le matériel électrique de mesure, de commande et de laboratoire — Partie 1 : Règles générales

Dossier technique : EMR3143 et ES3143

Adresse : Pressco Technology Inc. 11 janvier 2011
29200 Aurora Road
Cleveland, Ohio 44139-1847
USA

Signature :

Date :

Nom : **Noel E. Morgan Jr.**

Fonction : **Vice-président
d'exploitation**

Signataire autorisé.

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ - COFFRET CENTRALISÉ DE CONTRÔLE



Numéro : CE2985

Déclaration : Le Système d'inspection Le coffret centralisé de contrôle est en conformité avec la Directive 2004/108/CE du Parlement Européen et du Conseil du 15 décembre 2004, relative au rapprochement des législations des États membres concernant la compatibilité électromagnétique et abrogeant la directive 89/336/CEE, ainsi qu'avec la Directive 2006/95/CE du Parlement Européen et du Conseil du 12 décembre 2006 concernant le rapprochement des législations des États membres relatives au matériel électrique destiné à être employé dans certaines limites de tension.

Fabricant : Pressco Technology, Inc.
29200 Aurora Road
Cleveland, Ohio 44139-1847
USA

Identification du produit : Nom du produit : Coffret centralisé de contrôle 66083

Normes de référence (seules sont citées les principales normes) :

- **EN 61326-1:2006** : Matériel électrique de mesure, de commande et de laboratoire — exigences CEM — Partie 1 : Règles générales
- **EN61010-1 (2001)** : Règles de sécurité pour le matériel électrique de mesure, de commande et de laboratoire — Partie 1 : Règles générales

Dossier technique : EMR2985 & ES2985

Adresse : Pressco Technology, Inc. 30 avril 2010
29200 Aurora Rd.
Solon, Ohio 44139-1847
USA

Signature :

Date :

Nom : **Noel E. Morgan Jr.**

Fonction : **Vice-président
d'exploitation**

Signataire autorisé.

Chapitre 5

INSTALLATION ET CÂBLAGE

EXPÉDITION ET MANIPULATION

Pressco Technology Inc. expédie des composants non assemblés dans des caisses d'emballage conçues pour protéger leur contenu des intempéries et des manipulations. Sauf autrement spécifié au contrat lors de la commande de la machine, le Client est tenu de mettre à disposition de Pressco Technology Inc. les moyens et l'équipement nécessaires au déchargement, au levage et à la manipulation des composants de la machine. Pressco Technology Inc. considère importante la présence d'un de ses techniciens pour la supervision du processus de déchargement, manipulation et levage de la machine. Le technicien peut fournir des conseils utiles concernant l'ordre logique de déballage et de positionnement des composants pour leur montage.



Avertissement

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



Important

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

Suite à la livraison de la machine, vérifiez la présence éventuelle de dommages susceptibles de se produire pendant le transport. En cas de dommages matériels, veuillez contacter **Pressco Technology Inc** (voir "**Comment contacter Pressco**" page 3).

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



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

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

Dimensions	152,4 cm x 124,46 cm x 152,4 cm (60 x 49 x 60 pouces)
Poids	453,592 kg (1000 livres.)

RECOMMANDATIONS PRÉALABLES À L'INSTALLATION

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

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

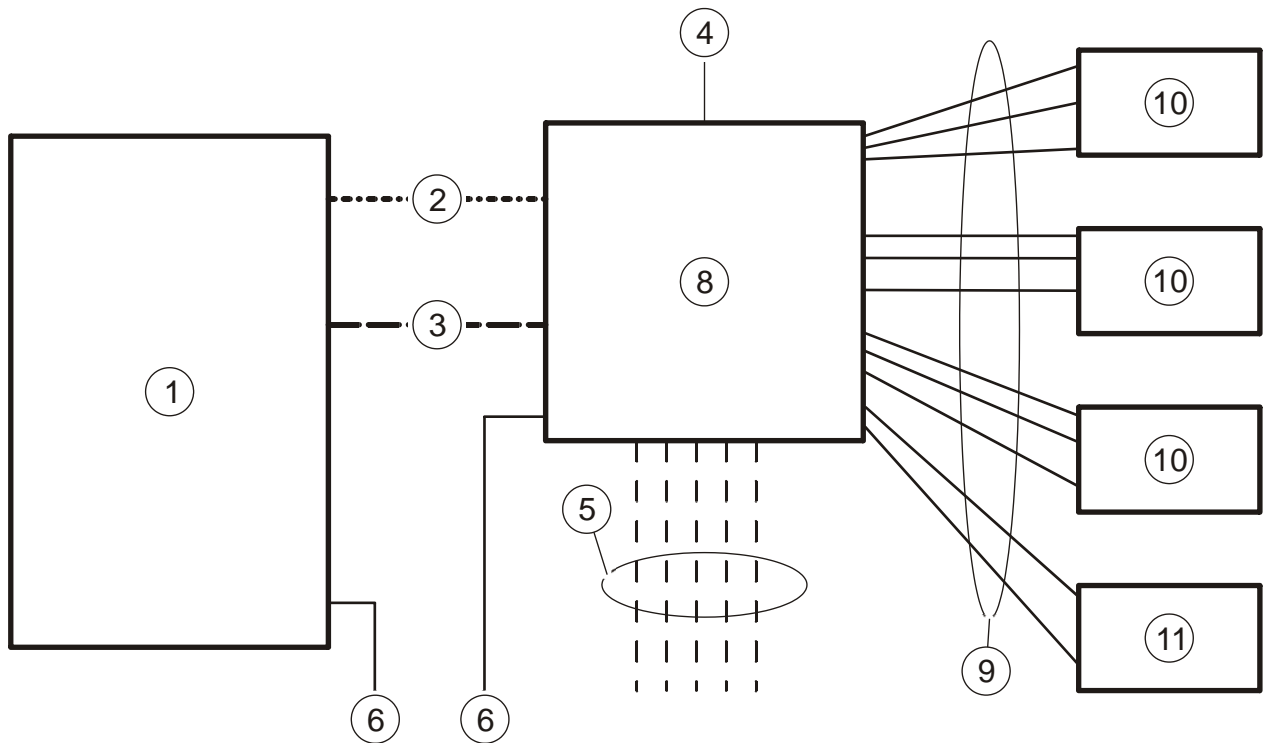
Nous recommandons les points suivants avant l'installation de la machine :

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

SCHÉMA FONCTIONNEL DU SYSTÈME - BNS

Ci-dessous figure le schéma fonctionnel de base du système relatif à Series V Intellispec. Ce schéma illustre les principaux composants du système. Votre système comprend exclusivement les composants nécessaires à votre application. La liste des composants numérotés figure dans le tableau plus bas.

Le schéma ci-dessous représente le schéma fonctionnel de base d'un système BNS type avec un coffret centralisé de contrôle et trois capteurs (modules caméra). Le schéma représente des modules caméra contenant chacun une seule caméra.

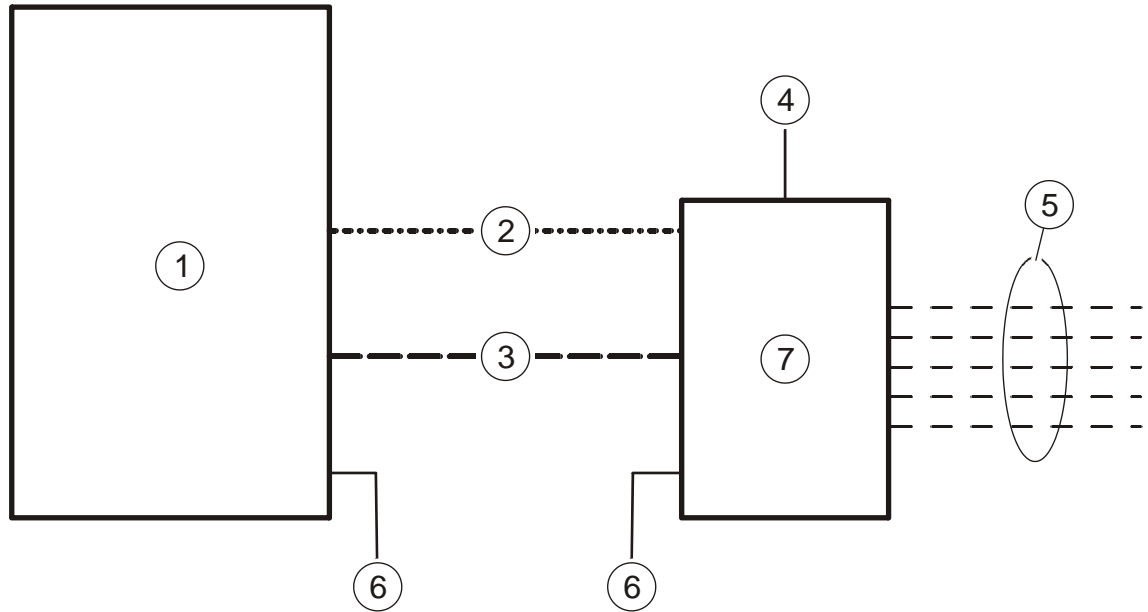


1	Interface utilisateur (PC, moniteur et onduleur)
2	Câble vert Ethernet PDN (Pressco Data Network)
3	Câble bleu Ethernet Capteur / Caméra d'inspection
4	Poteau avec feu tricolore (en option)
5	Câbles de capteurs (pour le capteur de détection de présence, codeur, composant machine, Détection pas, Confirmation de rejet). Pour d'autres informations : Connecteurs E/S (voir " Connexions externes du module Chromapulse " page 47, " Boîtiers 8 ports E/S " page 52)
6	Alimentation CA
7	Coffret centralisé de contrôle
8	Câble vert Ethernet PDN, câble bleu Ethernet capteur / caméra d'inspection, câble alimentation et déclencheur (l'élément 10 dispose uniquement d'un câble PDN et d'un câble alimentation et déclencheur)
9	Module Capteur / Caméra d'inspection (exemple : fond, épaules, surface de buvant)
10	Ensemble matrice d'éclairage (pour caméras fond/épaules)

SCHÉMA FONCTIONNEL DU SYSTÈME - TUNNEL INTÉGRÉ

Ci-dessous figure le schéma fonctionnel de base du système relatif à Series V Intellispec. Ce schéma illustre les principaux composants du système. Votre système comprend exclusivement les composants nécessaires à votre application. La liste des composants numérotés figure dans le tableau plus bas.

Le schéma ci-dessous représente le schéma fonctionnel de base d'un système comprenant un tunnel intégré (avec une caméra).



1	Interface utilisateur (PC, moniteur et onduleur)
2	Câble vert Ethernet PDN (Pressco Data Network)
3	Câble bleu Ethernet Capteur / Caméra d'inspection
4	Poteau avec feu tricolore (en option)
5	Câbles de capteurs (pour le capteur de détection de présence, codeur, composant machine, Détection pas, Confirmation de rejet). Pour d'autres informations : Connecteurs E/S (voir " Connexions externes du module Chromapulse " page 47, " Boîtiers 8 ports E/S " page 52)
6	Alimentation CA
7	Tunnel intégré (exemple : module d'inspection CP/EV)

ASSEMBLAGE, EMBLACEMENT ET CONDITIONS DE MONTAGE

Conditions de mise en place du système Intellispec :

Services de réseaux fournis par le client

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

Service	Besoins
Approvisionnement en air pour le dispositif de rejet	La taille de la conduite doit garantir l'absence de perte de pression pendant le fonctionnement de la machine. L'air doit être sec et non gras.
Alimentation électrique	Chaque prise électrique doit être conforme aux : <ul style="list-style-type: none">▪ Spécifications électriques de l'Interface utilisateur (page 18) (utilisez les spécifications correspondantes à votre système)▪ Spécifications électriques du tunnel intégré (page 19) (le cas échéant)▪ Spécifications électriques du boîtier externe (voir "Spécifications électriques du coffret centralisé de contrôle" page 26) (le cas échéant)
Connexion Internet (en option)	Prévoyez un câble blindé Ethernet pour l'assistance à distance Pressco via Internet.

Mise à la terre

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



DANGER

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

Cordons électriques

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

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

Câble droit

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

Raccordement électrique

Assurez-vous de la compatibilité entre la tension à la prise d'alimentation et la tension requise par la machine. Consultez les spécifications d'équipement fournies avec votre système :

- *Spécifications électriques de l'interface utilisateur* (page 18)
- *Spécifications électriques du tunnel intégré* (page 19)
- *Spécifications électriques du* (voir "*Spécifications électriques du coffret centralisé de contrôle*" page 26) coffret centralisé de contrôle



Avertissement

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

Installation

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



Avertissement

Pressco Technology Inc. ne sera pas tenu pour responsable des pannes ou dommages aux biens ou aux personnes liés à l'intervention de personnel non habilité ou au non respect des instructions indiquées dans le présent manuel, concernant le montage de la machine.

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

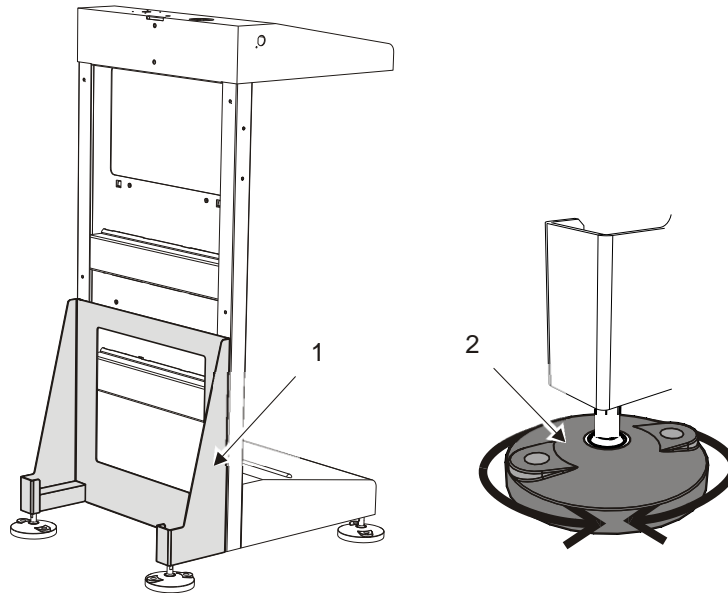
Ventilation

Positionnez correctement les composants Intellispec Series V avec une ventilation adéquate pour une bonne circulation de l'air dans les filtres à air.

Composant	Espacement
Interface utilisateur	Prévoir une distance libre de 1 mètre [39 pouces] autour de la machine
Boîtier externe (non utilisé sur tous les systèmes)	Prévoir une distance libre de 100 mm devant le ventilateur et la grille d'aération

Stabilité de l'interface utilisateur

Veillez à la bonne stabilité de l'interface utilisateur. Reportez-vous également aux instructions du chapitre *Sécurité du personnel* (page 12).

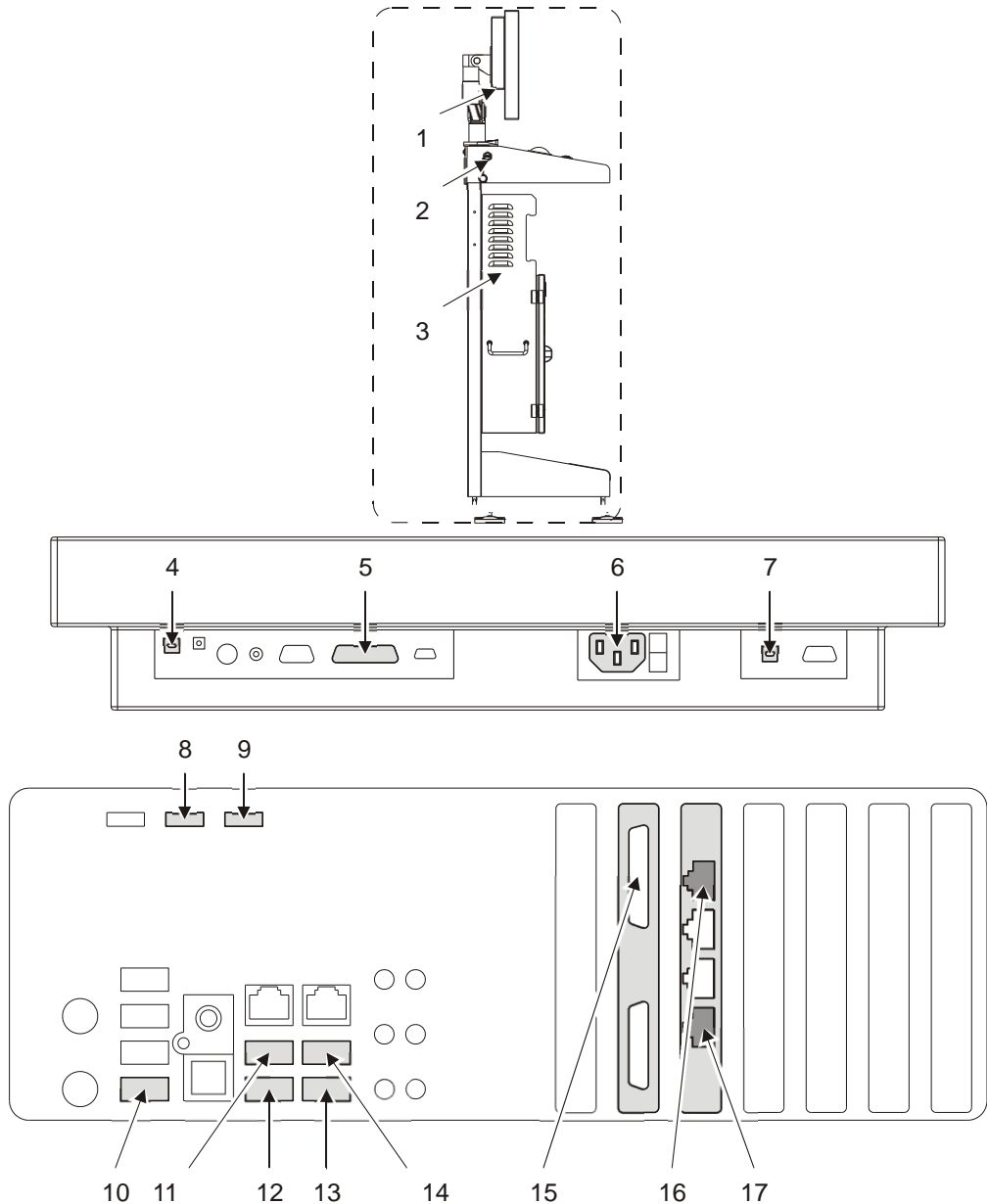


Pour s'assurer de la bonne stabilité de l'interface utilisateur :

1. Vérifiez la bonne fixation du stabilisateur sur l'interface utilisateur [élément 1].
2. Ajustez la hauteur du pied [élément 2] pour mettre à niveau l'interface utilisateur. Un réglage du niveau correctement réalisé participe au bon fonctionnement de l'équipement.

CONNEXIONS EXTERNES DE L'INTERFACE UTILISATEUR

❖ *Remarque : les connecteurs non repérés dans le schéma ne disposent pas de connexion*



Pour plus d'information, reportez-vous au *Schéma de câblage - Interface utilisateur / PC* (page 45).

1	Tableau de connecteurs du moniteur
2	Port USB d'appoint
3	PC [à l'intérieur de l'armoire]

Connecteur du moniteur	
4	Connecteur USB auxiliaire

Connecteur du moniteur	
5	Entrée DVI
6	Connecteur d'alimentation CA
7	Connecteur USB de l'écran tactile

Connecteurs PC	
8	Connecteur d'alimentation 2 broches pour commutateur Ethernet de caméra
9	Connecteur d'alimentation 2 broches pour commutateur Ethernet PDN
10	Connecteur de port USB d'appoint
11	Connecteur USB auxiliaire de moniteur
12	Connecteur USB écran tactile
13	Connecteur USB de trackball
14	Connecteur USB de capteur biométrique
15	Connecteur DVI
16	Connecteur Ethernet pour commutateur Ethernet de caméra (câble bleu)
17	Connecteur Ethernet pour commutateur Ethernet PDN (câble vert)
18	Connexion réseau de l'usine, optionnelle
19	Connexion distante à l'interface utilisateur, optionnelle

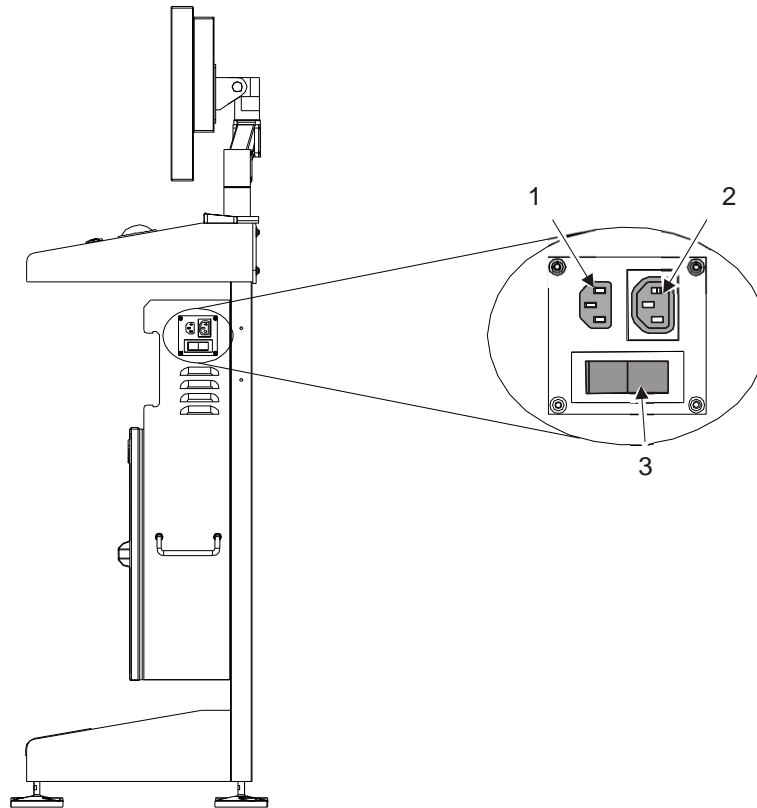
Câblage de la prise d'alimentation du PC Pressco



Avertissement

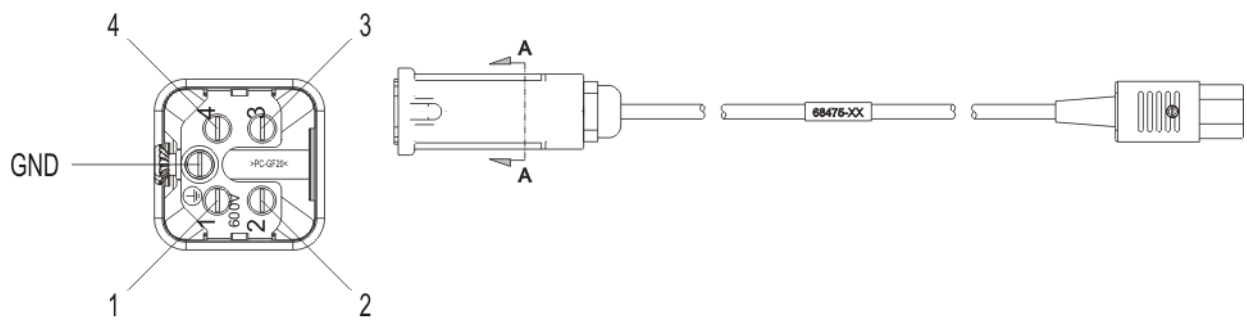
La prise d'alimentation du PC Pressco ne doit être utilisée que pour la mise sous tension du PC Intellispec. Tout autre usage est interdit.

Les prises et commandes d'alimentation de l'interface utilisateur sont situées sur le côté droit de l'armoire.



1	Prise d'alimentation PC (ordinateur)
2	Prise d'alimentation moniteur
3	Interrupteur de l'interface utilisateur

Détails du câblage :



SECTION "A-A"

Sortie : 230 VCA, 500 W

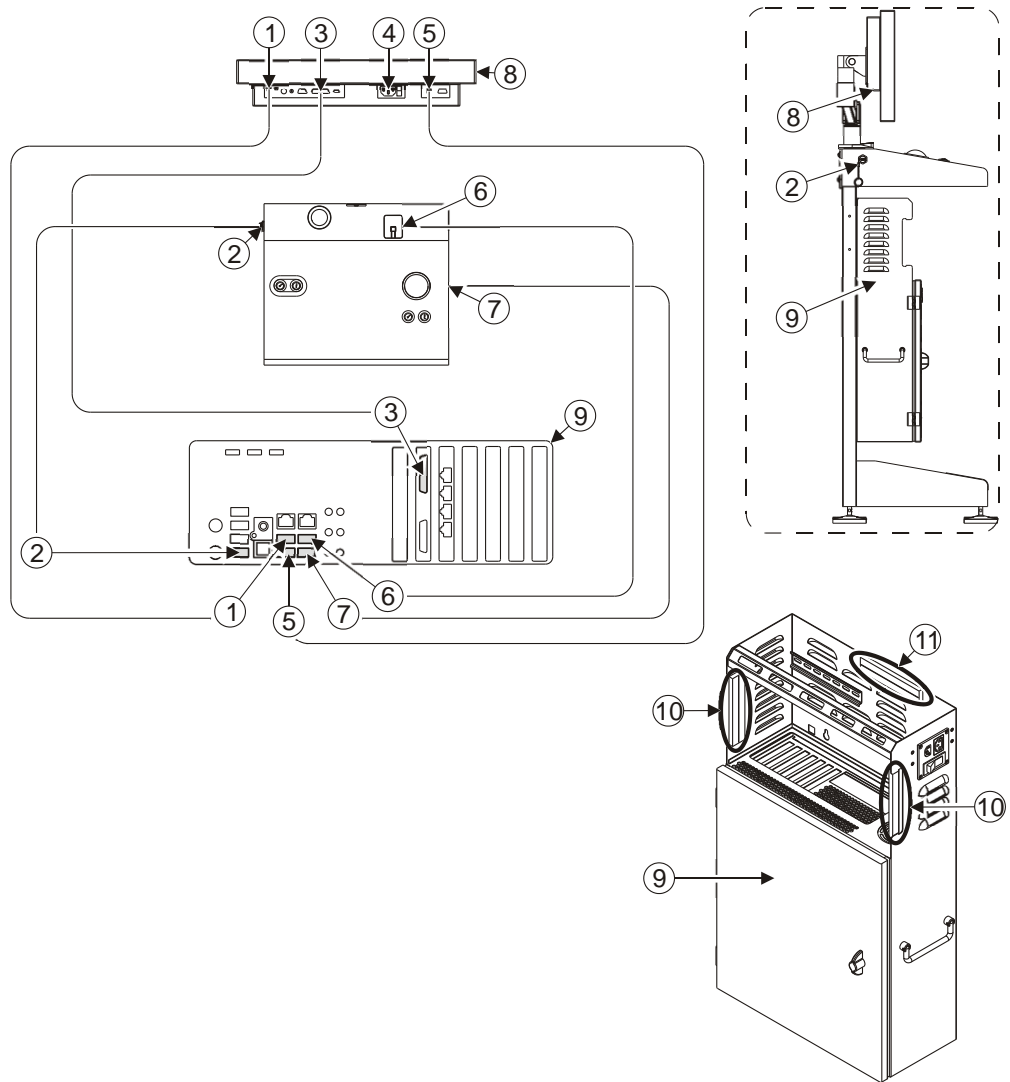
Connecteur de raccordement : Harting : connecteur mâle 09200042611, capot 09200031440

Type de câble à utiliser : UL1015 ou équivalent, 16 AWG (1,44 mm²) min.

Schéma de câblage			
Numéro de broche, connecteur 5 broches	Couleur de câble	Numéro de broche, connecteur 3 broches	Description
1	noir	L	L1
2	blanc	N	L2
Terre	Vert	Terre	PE

Schéma de câblage - Interface utilisateur / PC

Le diagramme ci-après illustre les raccordements entre le moniteur, l'interface utilisateur et le PC.



1	Câble USB auxiliaire de moniteur
2	Câble de port USB d'appoint
3	Câble DVI (fourni avec le moniteur). (Retirez l'adaptateur DVI-VGA, le cas échéant)
4	Connecteur d'alimentation CA pour moniteur



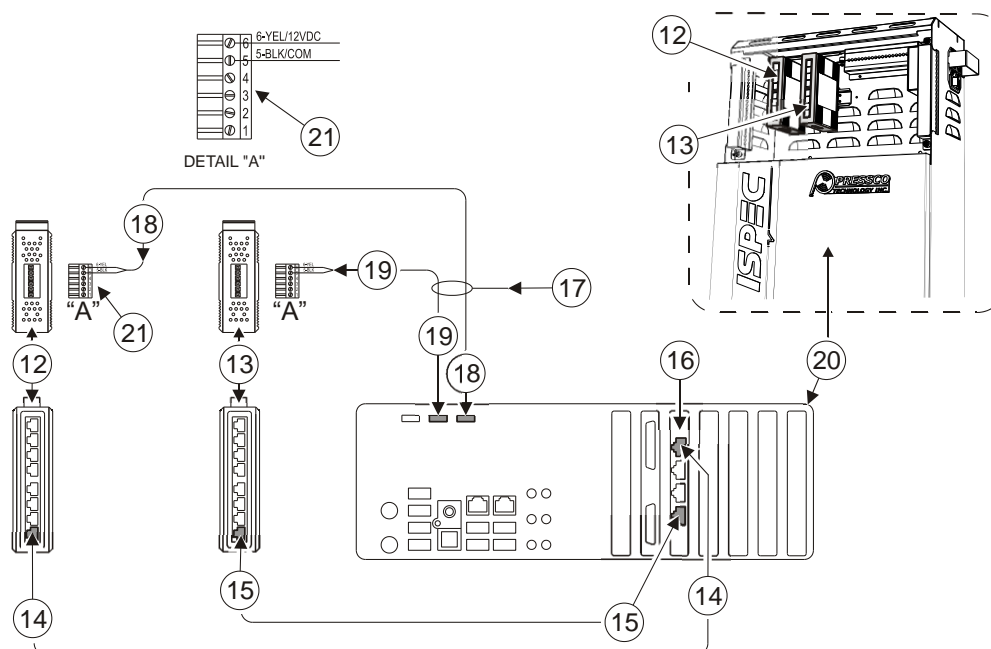
5	Câble USB d'écran tactile (pour écran tactile optionnel)
6	Câble USB pour périphérique d'identification biométrique (en option)  Ne connectez pas le périphérique tant que le logiciel n'est pas installé
7	Câble USB de trackball  Ne pas l'insérer dans le connecteur PS/2
8	Vue du Tableau de connecteurs du moniteur
9	PC. Connecteurs à l'intérieur de l'armoire.
10	Passage latéral pour câbles
11	Passage pour câbles. Guidez les câbles derrière le panneau du PC, par le passage pour câbles situé à l'arrière.

Schéma de câblage - commutateurs Ethernet

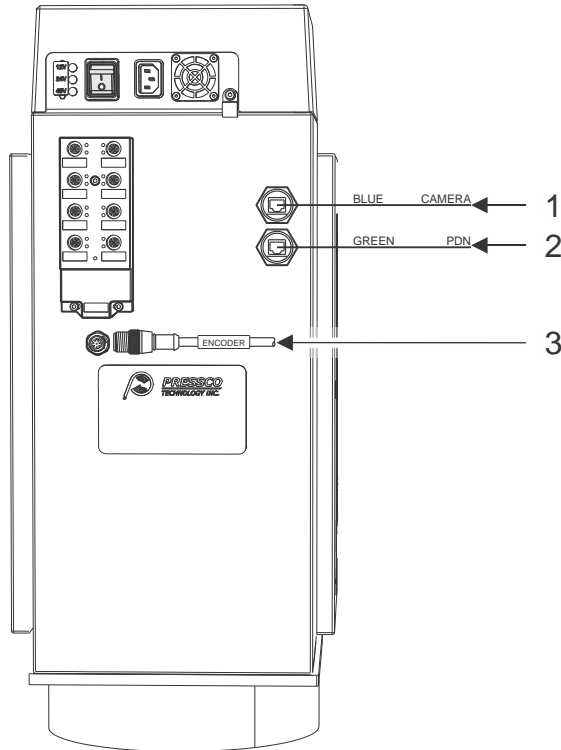


12	Commutateur Ethernet pour caméras [à gauche]
13	Commutateur Ethernet pour PDN (Pressco Device Network) [à droite]
14	Câble Ethernet bleu
15	Câble Ethernet vert
16	Carte Quad Ethernet
17	Connecteurs d'alimentation 2 broches. Câbles fournis avec le PC.
18	Câble d'alimentation 2 broches
19	Câble d'alimentation 2 broches
20	Ordinateur PC
21	Détail "A" - connexion d'alimentation du commutateur Ethernet

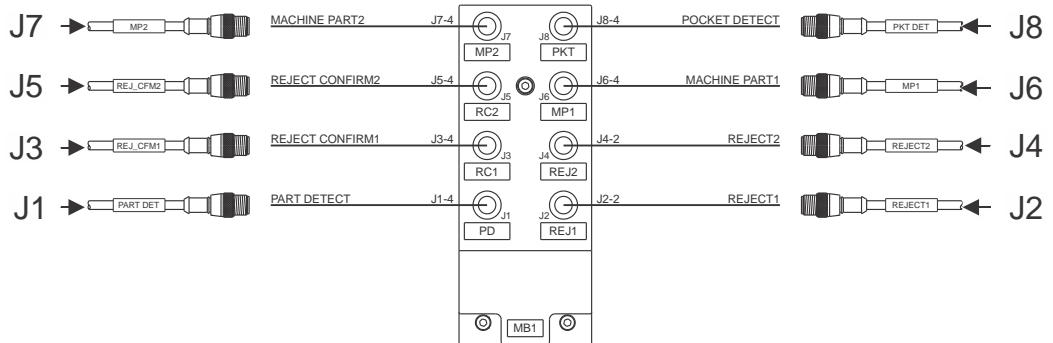
❖ *Remarque : le câblage Ethernet de Cat-6 est séparé en deux groupes. Le câblage vert couvre les circuits d'entrée et de sortie des caméras et de l'éclairage. Le câblage bleu couvre les circuits d'entrée et de sortie du suivi des pièces.*

CONNEXIONS EXTERNES DU MODULE CHROMAPULSE

❖ *Remarque : ce module d'inspection n'est pas utilisé sur tous les systèmes. La configuration de votre module d'inspection peut être différente.*



8-PORT I/O BOX-MB1



Boîtier 8 ports E/S MB1		
1		Câble bleu - Caméra
2		Câble vert - PDN (Pressco Device Network)
3		Encodeur. Connecteur 8 broches.

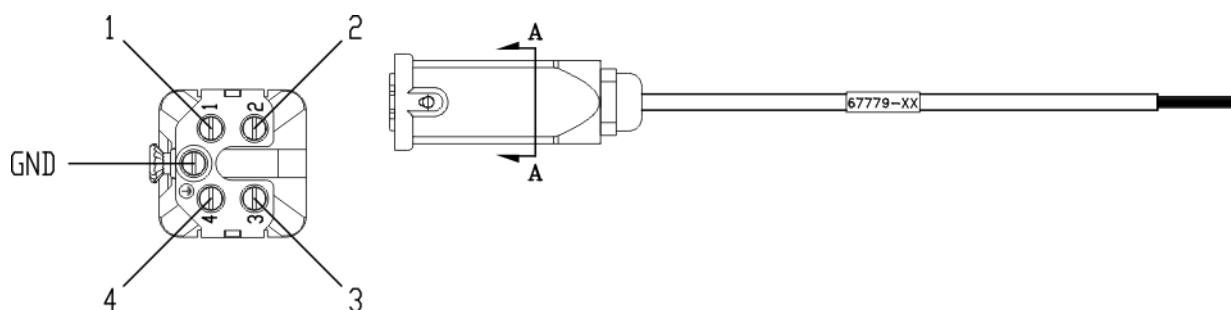
Boîtier 8 ports E/S MB1		
J1	PD	Détection de pièce
J2	REJ1	Rejet 1
J3	RC1	Confirmation Rejet (Reject Confirm) 1
J4	REJ2	Rejet 2
J5	RC2	Confirmation Rejet (Reject Confirm) 2
J6	MP1	Composant machine (Machine Part) 1
J7	MP2	Composant machine (Machine Part) 2
J8	PKT	Détection poche (Pocket Detect)

CONNEXIONS EXTERNES DU COFFRET CENTRALISÉ DE CONTRÔLE

Câblage principal du coffret centralisé de contrôle

Le câblage de tension d'alimentation du coffret centralisé de contrôle doit être conforme au schéma suivant. Pour connaître la tension nominale, reportez-vous aux *Spécifications électriques du coffret centralisé de contrôle* (page 26).

Détails du câblage :



SECTION "A-A"

Connecteur d'alimentation : Harting : connecteur mâle 09200042711, capot 09200031440

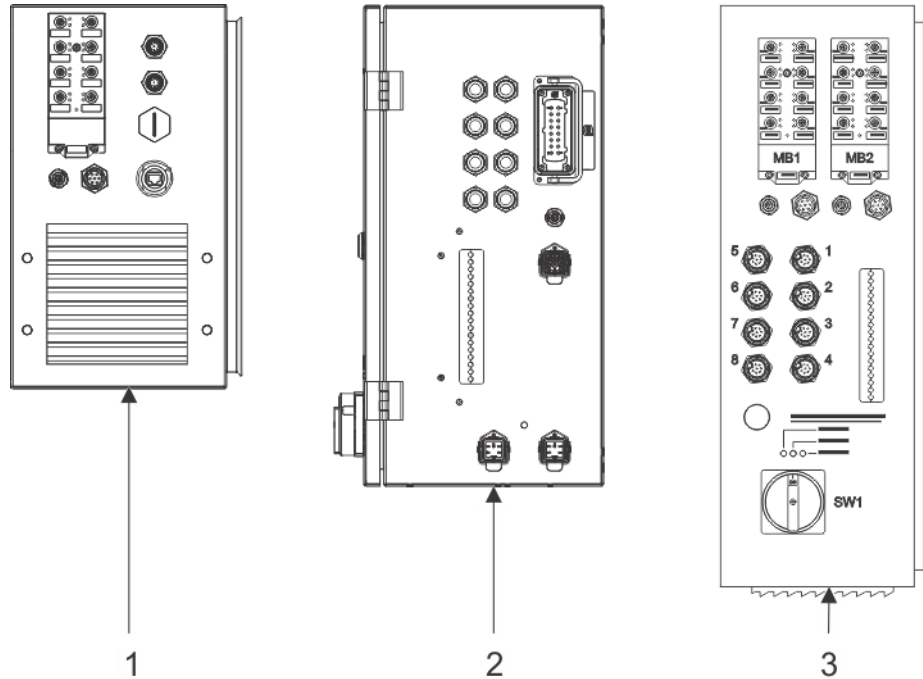
Type de câble à utiliser : UL1015 ou équivalent, 16 AWG (1,44 mm²) min.

Schéma de câblage		
Numéro de broche, connecteur 5 broches	Couleur de câble	Description
1	noir	L1
2	blanc	L2
Terre	Vert	PE

Types de Boîtiers externes

Il existe plusieurs boîtiers externes qui diffèrent par leurs dimensions, câblage externe et tension nominale. Reportez-vous au tableau ci-dessous en fonction du boîtier externe que vous possédez.

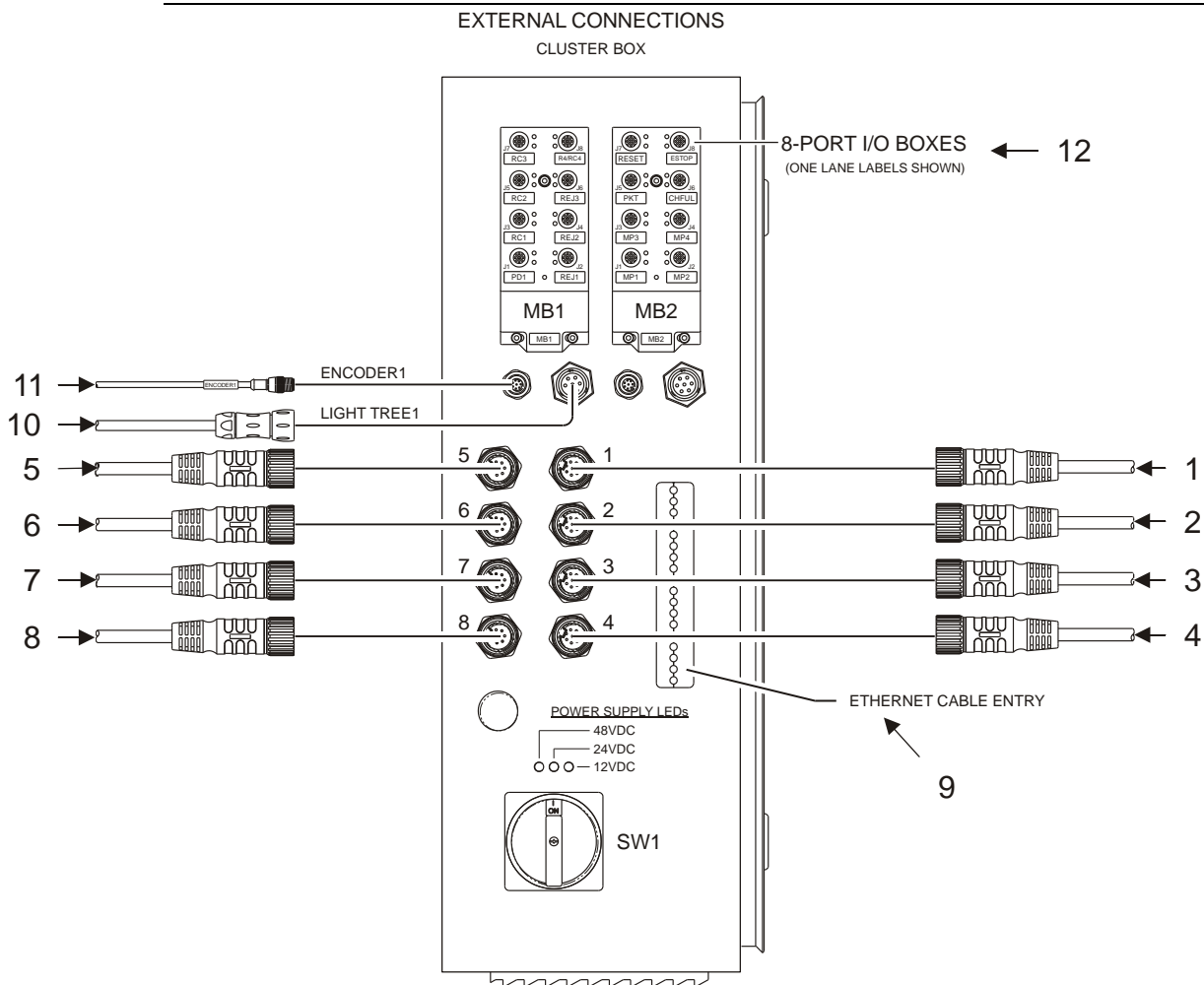
Pour les **connexions externes E/S**, déterminez le modèle de votre boîtier externe : Classic, Embedded (Intégré), Wash-down ou Micro. Les modèles de base sont illustrés ci-dessous :



1	Boîtier externe Micro ou Wash-Down <ul style="list-style-type: none"> Remarque : La version Wash-Down dispose d'un capot de protection au niveau du filtre et des bouches de ventilation
2	Boîtier externe Embedded (intégré)
3	Boîtier externe Classic

Connecteurs externes du coffret centralisé de contrôle

❖ *Remarque : le coffret centralisé de contrôle n'est pas présent sur tous les systèmes*

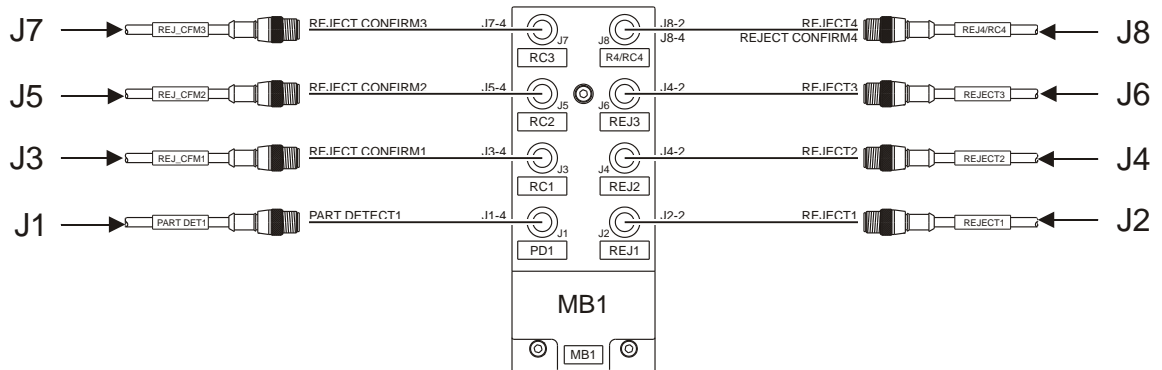


Pour la connexion des capteurs 1 à 8 et pour déterminer le nombre de connexions réseau, reportez-vous aux **Configurations système du** (voir "**Configurations système du coffret centralisé de contrôle**" page 53) coffret centralisé de contrôle.

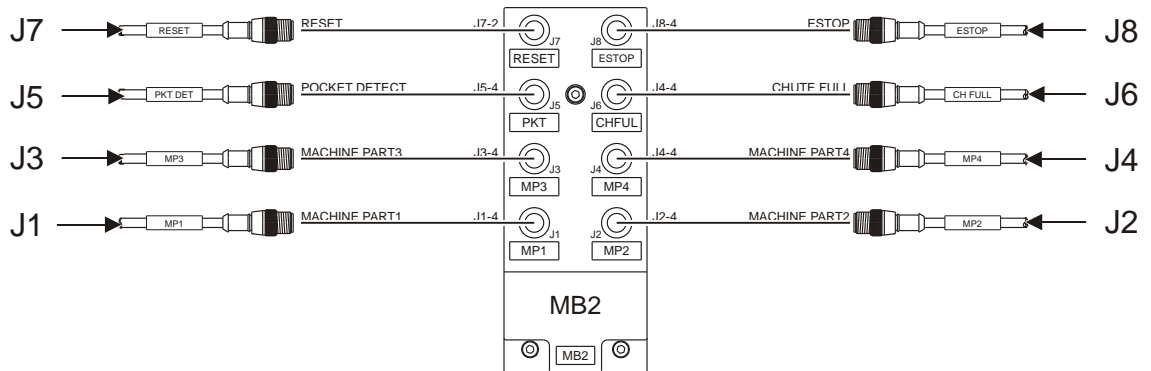
9	Entrée du câble Ethernet
10	Feu tricolore 1
11	Codeur 1
12	Boîtiers 8 ports E/S (page 52)

BOÎTIERS 8 PORTS E/S

8-PORT I/O BOX-MB1



8-PORT I/O BOX-MB2



Boîtier 8 ports E/S MB1		
J1	PD1	Détection de pièce (Part Detect)1
J2	REJ1	Rejet 1
J3	RC1	Confirmation Rejet (Reject Confirm) 1
J4	REJ2	Rejet 2
J5	RC2	Confirmation Rejet (Reject Confirm) 2
J6	REJ3	Rejet 3
J7	RC3	Confirmation Rejet (Reject Confirm) 3
J8	R4/ RC4	Rejet 4/ Confirmation Rejet (Reject Confirm) 4

Boîtier 8 ports E/S MB2			Pour configuration type fond/épaules/ surface de buvant dans une souffeuse
J1	MP1	Composant machine (Machine Part) 1	Cavité
J2	MP2	Composant machine (Machine Part) 2	Axe

J3	MP3	Composant machine (Machine Part) 3	Bras de transfert alimenteur
J4	MP4	Composant machine (Machine Part) 4	
J5	PKT	Détection pas (Pocket Detect)	
J6	CHFUL	Panier d'éjection plein (Chute Full)	
J7	RESET	Réinitialisation	
J8	ESTOP	Arrêt d'urgence (Emergency stop)	

Configurations système du coffret centralisé de contrôle

Les coffrets centralisés de contrôle à huit capteurs doivent être raccordés conformément à la configuration décrite dans les tableaux ci-après. Remarques importantes :

- Commencer par le port 1 – connectez les modules dans l'ordre en sautant une connexion dans le seul cas où le module raccordé dispose de deux caméras (2 caméras - parois et PSE).
- Etiquetez les câbles côté coffret centralisé de contrôle avec leurs correspondances (1 à 8). Etiquetez l'autre extrémité du câble avec le nom du module.
- Les modules doivent être raccordés dans l'ordre indiqué ci-après :
 - 1) Fond
 - 2) Epaulés ou Parois
 - 3) Surface de buvant
 - 4) Buvant Préformes / Bouchon
 - 5) Paroi Préforme (PW)
 - 6) Fond IMASS
 - 7) Paroi Imass (le plus haut)
 - 8) Paroi Imass (à côté du plus haut)

Utilisez le tableau ci-dessous qui correspond à la configuration de votre système et raccordez les modules en fonction.

- [*] Couplage en T pour le contrôleur d'éclairage
- [+] Module connecté à l'éclairage du bouchon

B2WS-PSEPW-M	
Canal	Module
1	Fond*
2	Parois
3	-
4	Surface de buvant
5	PSE+
6	-
7	PW*
8	Fond IMASS

BNS-PSEPW-M2	
Canal	Module
1	Fond*
2	Epaules
3	Surface de buvant
4	PSE+
5	-
6	PW*
7	Fond IMASS
8	Parois Imass

BNS-M3	
Canal	Module
1	Fond*
2	Epaules
3	Surface de buvant
4	Fond IMASS
5	Parois Imass
6	Parois Imass
7	-
8	-

BWS-PSEPW-M2	
Canal	Module
1	Fond*
2	Parois
3	Surface de buvant
4	PSE+
5	-
6	PW*
7	Fond IMASS
8	Parois Imass

B-PSEPW-M	
Canal	Module
1	Fond*
2	PSE+
3	-
4	PW*
5	Imass

6	-
7	-
8	-

B-M2	
Canal	Module
1	Fond*
2	Fond IMASS
3	Parois Imass
4	-
5	-
6	-
7	-
8	-

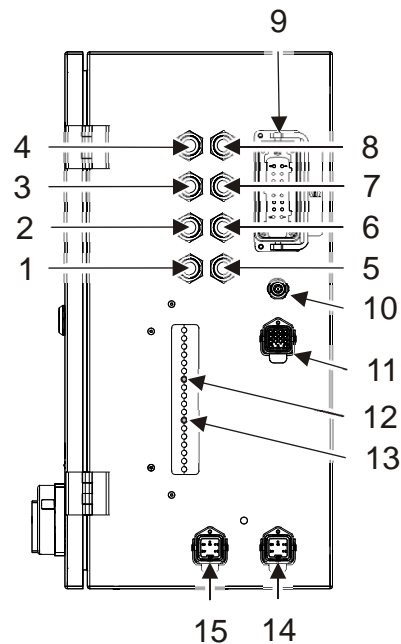
PSEPW-M	
Canal	Module
1	PSE+
2	-
3	PW
4	Imass
5	-
6	-
7	-
8	-

NS-PSE	
Canal	Module
1	Epaules*
2	Surface de buvant
3	PSE*
4	-
5	-
6	-
7	-
8	-

Connexions réseau		
(1) indique une connexion de câble réseau, (2) indique deux connexions de câble réseau		
Module	PDN (vert)	Données (bleu)

Connexions réseau		
(1) indique une connexion de câble réseau, (2) indique deux connexions de câble réseau		
Fond	1	1
Epaules	-	1
Parois	-	1
Parois (2 caméras)	-	2
Surface de buvant	1	1
PSE	2	2
PW	1	1
Imass	1	-
Contrôleur	1	-
Ordinateur	1	1

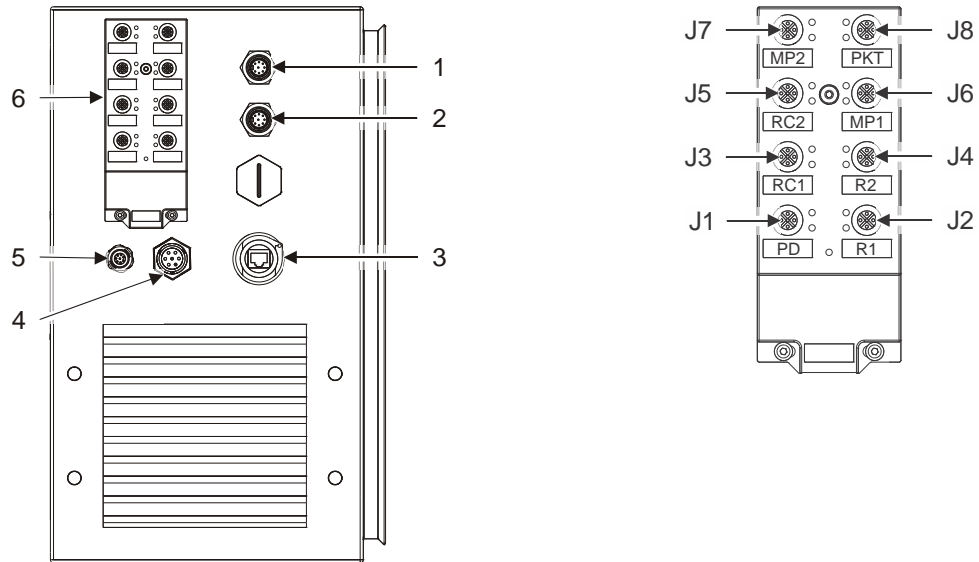
Connexions externes du coffret centralisé de contrôle intégré



Pour la connexion des capteurs 1 à 8 et pour déterminer le nombre de connexions réseau, reportez-vous aux **Configurations système du coffret centralisé de contrôle** (voir "**Configurations système du coffret centralisé de contrôle**" page 53).

9	Vers le PCC (API - Automate Programmable Industriel)
10	Codeur Pressco
11	Feu tricolore et avertisseur sonore
12	Réseau PDN (vert)
13	Réseau Capteur (bleu)
14	230 V vers PC Pressco
15	400 V alimentation

Connexions externes des coffrets centralisés de contrôle Micro et Wash-Down



❖ *Remarque : la version Wash-Down dispose d'un capot de protection au niveau du filtre et des bouches de ventilation*

1	Capteur 1
2	Capteur 2
3	Réseau PDN (vert)
4	Feu tricolore et avertisseur sonore
5	Codeur
6	Boîtier 8 ports E/S (voir tableau ci-dessous)

❖ *Remarque : le câble réseau du Capteur (bleu) est branché en direct entre les capteurs et l'ordinateur Intellispec*

J1	PD	Détection de pièce (Part Detect)
J2	R1	Rejet 1
J3	RC1	Confirmation Rejet (Reject Confirm) 1
J4	R2	Rejet 2
J5	RC2	Confirmation Rejet (Reject Confirm) 2
J6	MP2	Composant machine (Machine Part) 2
J7	MP3	Composant machine (Machine Part) 3
J8	PKT	Détection pas (Pocket Detect)

Remplacement des fusibles dans le coffret centralisé de contrôle



Avertissement

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



Avertissement

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

Pour connaître la capacité des fusibles, reportez-vous au tableau ci-dessous correspondant au **type** (voir "**Types de Boîtiers externes**" page 49) et à la tension nominale de votre coffret centralisé de contrôle.

❖ *Remarque : les coffrets centralisés de contrôle Micro et Wash-Down ne comportent pas de fusibles remplaçables.*

Fusibles 120 VCA de coffret centralisé de contrôle		
Numéro de pièce	Fusible	Valeur
66780	FU1	5 A, 600 VCA, temporisé, Classe CC
59164	FU2	0,5 A, 250 VCA, 5 x 20 mm

Fusibles 120 VCA de coffret centralisé de contrôle		
Numéro de pièce	Fusible	Valeur
Fusibles 230 VCA de coffret centralisé de contrôle		
Numéro de pièce	Fusible	Valeur
65345	FU1	3 A, 600 VCA, temporisé, Classe CC
65345	FU2	3 A, 600 VCA, temporisé, Classe CC
51818	FU3	0,5 A, 250 VCA, 5 x 20 mm
❖ <i>Remarque : Le jeu de fusibles 66990 est disponible. Il contient tous les fusibles indiqués ci-dessus.</i>		
Fusibles 400 VCA de coffret centralisé de contrôle		
Numéro de pièce	Fusible	Valeur
65345	FU1	3 A, 600 VCA, temporisé, Classe CC
65345	FU2	3 A, 600 VCA, temporisé, Classe CC
65346	FU3	10 A, 600 VCA, temporisé, Classe CC
51818	FU4 (quantité : 2)	0,5 A, 250 VCA, 5 x 20 mm
❖ <i>Remarque : Le jeu de fusibles 66990 est disponible. Il contient tous les fusibles indiqués ci-dessus.</i>		
Fusibles du coffret centralisé de contrôle intégré		
Numéro de pièce	Fusible	Valeur
65345	FU1	3 A, 600 VCA, temporisé, Classe CC
65345	FU2	3 A, 600 VCA, temporisé, Classe CC
65346	FU3	10 A, 600 VCA, temporisé, Classe CC
51818	FU4 (quantité : 2)	0,5 A, 250 VCA, 5 x 20 mm
❖ <i>Remarque : Le jeu de fusibles 66990 est disponible. Il contient tous les fusibles indiqués ci-dessus.</i>		

MISE EN SERVICE

Avant la mise en service de la machine, assurez de la vérification des tâches suivantes :

Tâches réalisées	Oui	Non
Positionnement et mise de niveau de l'unité		
Branchement de l'arrivée d'air comprimé sur les raccords		
Branchement de l'alimentation électrique sur l'armoire de l'interface utilisateur		
Branchement de l'alimentation électrique sur le coffret centralisé de contrôle (le cas échéant)		

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

Chapitre 6

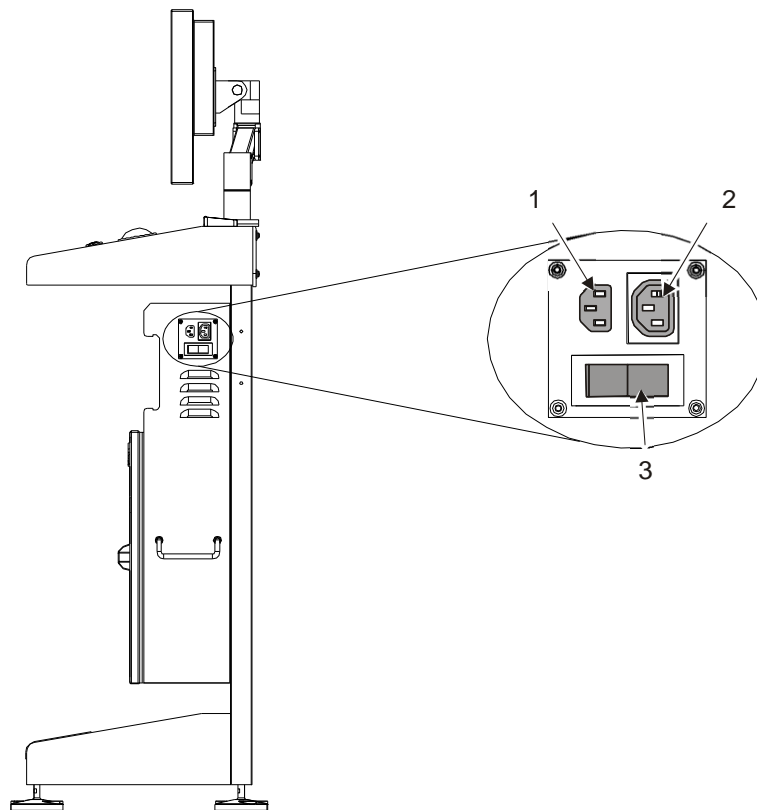
FONCTIONNEMENT

MISE SOUS TENSION

Les systèmes Intellispec Series V disposent de plusieurs interrupteurs d'alimentation. Vérifiez la mise en marche de l'interrupteur d'alimentation de l'interface utilisateur, de chaque module caméra et du coffret centralisé de contrôle (le cas échéant).

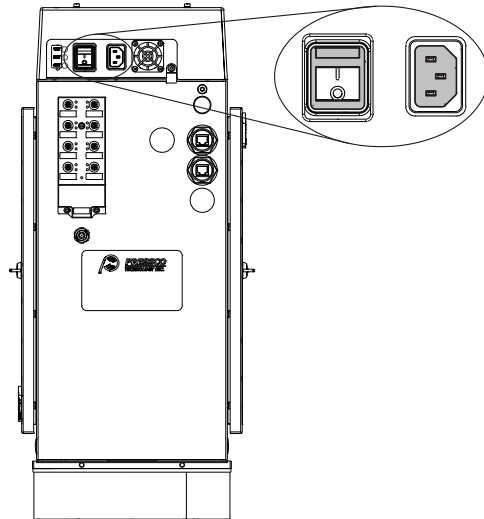
Reportez-vous aux figures ci-dessous pour connaître l'emplacement des interrupteurs.

Les prises et commandes d'alimentation de l'interface utilisateur sont situées sur le côté droit de l'armoire.



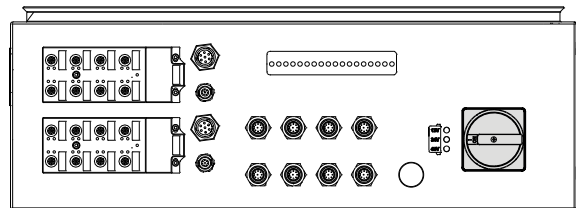
1	Prise d'alimentation PC (ordinateur)
2	Prise d'alimentation moniteur
3	Interrupteur de l'interface utilisateur

Chaque module de caméra intégré (tunnels d'inspection, série CPV) comporte son propre interrupteur Marche/Arrêt.



Dans les configurations de système disposant d'un coffret centralisé de contrôle :

- si le coffret centralisé de contrôle dispose d'un onduleur, ouvrez la porte du coffret centralisé de contrôle et mettez l'onduleur sous tension, puis
- actionnez l'interrupteur externe pour mettre sous tension tous les modules de caméra reliés au coffret centralisé de contrôle.



Mise hors tension

Pour une mise hors tension complète de tous les composants du système Intellispec, vérifiez la mise à l'arrêt de tous les interrupteurs ci-après :

- Interface utilisateur
- Modules d'inspection intégrés (le cas échéant)
- Coffret centralisé de contrôle (le cas échéant)
- Onduleur situé à l'intérieur du coffret centralisé de contrôle (le cas échéant). Ouvrez la porte du coffret centralisé de contrôle pour mettre hors tension l'onduleur.

L'interface utilisateur, les modules d'inspection et le coffret centralisé de contrôle sont tous indépendants. Ainsi, en cas d'intervention nécessaire sur l'un de ces éléments, il suffit de désactiver ce seul élément.



Important

En cas de redémarrage de l'ordinateur, placez l'Interface utilisateur hors tension et attendez environ 40 secondes avant de la redémarrer. Cette méthode permet une bonne réinitialisation des composants électroniques.

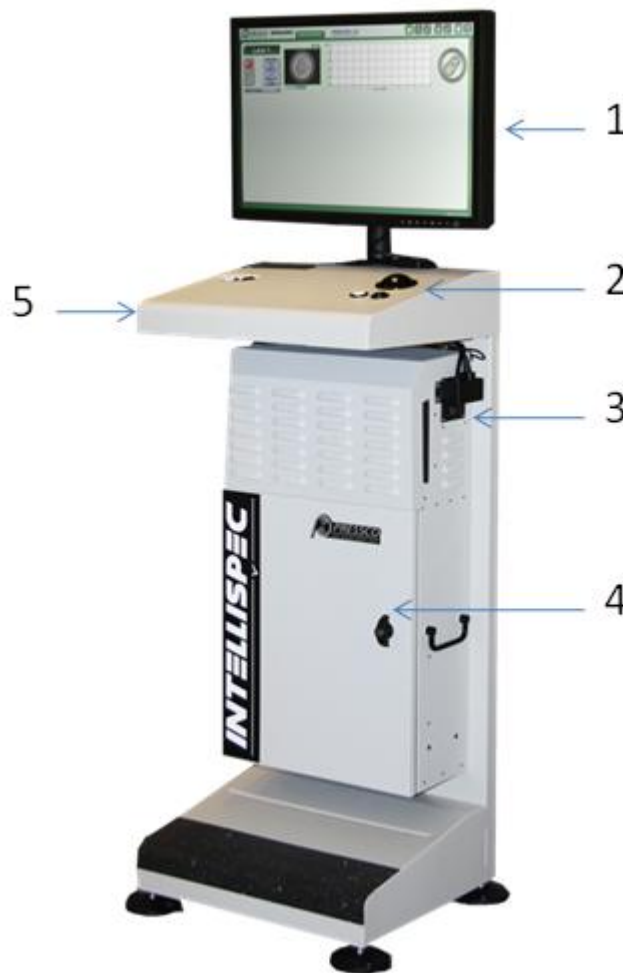
Pour voir l'emplacement des interrupteurs d'alimentation, reportez-vous au chapitre *Démarrage du système* (voir "*Mise sous tension*" page 61).

EN LIGNE/ HORS LIGNE



- Le feu de signalisation rouge sert d'indicateur de l'état En ligne/ Hors ligne de chaque ligne de production. Le feu rouge indique que la ligne est Hors ligne ; le feu vert indique que la ligne est En ligne.
- Pour commuter du mode En ligne au mode Hors ligne, ou inversement, cliquez sur le feu de signalisation rouge.
- Les lignes peuvent être placées sur le mode En ligne ou Hors ligne de manière indépendante. En cas de configuration de plusieurs lignes, une ligne peut être hors ligne alors qu'une autre est en ligne.

ARMOIRE ET INTERFACE UTILISATEUR DU SYSTÈME INTELLISPEC

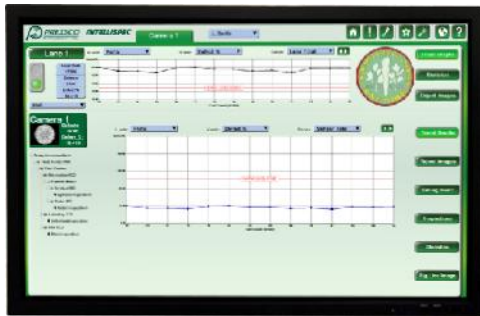


1	Ecran couleur LCD 24" avec écran tactile en option. Un clavier visuel (on-screen keyboard - OSK) s'affiche si nécessaire.
2	Trackball et deux ensembles de boutons (pour gaucher et droitier) : Sélectionnez les boutons [✓] et les boutons d'information [i]
3	Interrupteur Marche - Arrêt du système de vision.

4	Eléments à l'intérieur de l'armoire : <ul style="list-style-type: none"> ▪ Connecteurs Ethernet ▪ Système de vision ▪ Clavier mécanique (Mechanical keyboard - MKB)
5	Un port USB d'appoint est monté sur le côté de l'interface utilisateur.

Moniteur

Le moniteur standard est un moniteur couleur LCD monté sur un bras mécanique permettant à l'utilisateur de l'incliner ou de le faire pivoter pour une meilleure visibilité. La taille de l'écran est de 24 pouces et sa définition de 1920 x 1200 pixels.



Moniteur tactile (en option)

Certains systèmes Intellispec sont équipés d'un écran tactile. La taille de l'écran est de 24 pouces et sa définition de 1920 x 1200 pixels. Il est utilisé principalement pour une navigation de premier niveau, pour obtenir des informations système et répondre aux alarmes. Cet écran ne peut pas être utilisé pour le paramétrage des inspections ou des tâches qui nécessitent la saisie de données.



Utilisez l'écran tactile pour :

- Vous connecter / déconnecter
- Mettre le système en mode En ligne / Hors ligne
- Remise à zéro des statistiques
- Impression de rapports
- Acquitter ou réinitialiser des alarmes
- Naviguer parmi les menus (de Sommaire Système à Sommaire Ligne à Sommaire Capteur, etc.)

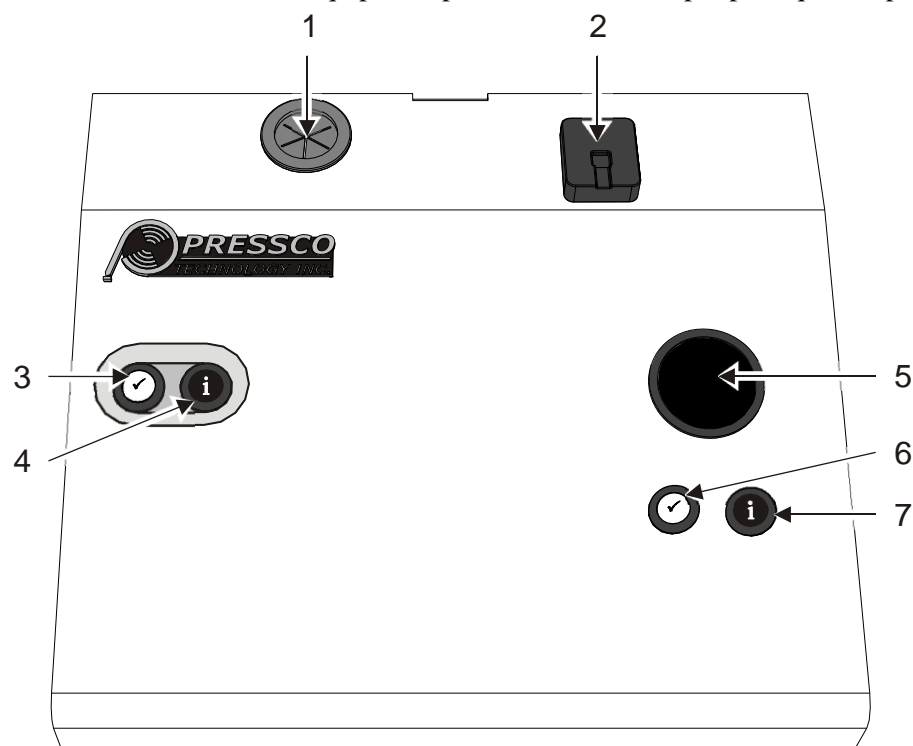
PÉRIPHÉRIQUES D'ENTRÉE DE DONNÉES DE L'INTERFACE UTILISATEUR

Les périphériques ci-après permettent d'entrer des données dans le système Intellispec :

- *Trackball et boutons* (voir "*Sélection des rubriques de menu*" page 66)
- *Clavier visuel (OSK)* (page 66)
- *Moniteur tactile (en option)* (page 64)
- *Clavier mécanique (MKB)* (page 68) classique connecté temporairement
- *Ports USB* (page 68)
- *Périphérique* (voir "*Périphérique d'identification biométrique (option)*" page 69) d'identification biométrique (option)

Périphériques de pointage de l'Interface utilisateur



L'Interface utilisateur est équipée de plusieurs boutons et périphériques de pointage :



1	(ce n'est pas un bouton) Passe-fils pour les cordons de l'équipement de l'Interface utilisateur.
2	Périphérique d'identification biométrique (option)
3 et 4	Ensemble de boutons secondaires, utilisés avec le trackball. Voir également les éléments 6 et 7.
5	Trackball
6	Bouton (clic gauche) pour sélectionner et activer des objets à l'écran
7	Bouton (clic droit) pour ouvrir un menu d'aide contextuelle sur l'objet sélectionné à l'écran





Sélection des rubriques de menu

Utilisez le trackball pour sélectionner, interagir ou modifier des objets actifs à l'écran. Le trackball devra être utilisé pour toutes les tâches de modification d'inspections.

Deux boutons sont situés en dessous du trackball. Utilisez le bouton de gauche (premier bouton ) pour sélectionner et activer des objets à l'écran. Utilisez le bouton de droite  pour ouvrir un menu d'aide contextuelle lié à la zone ou à l'objet cliqué. Un second ensemble des mêmes boutons est situé sur le côté gauche de la console et sert aux opérations à deux mains.

❖ *Remarque : La permutation de l'attribution des boutons n'est pas prise en charge. Le deuxième ensemble de boutons est un aménagement prévu pour les gauchers.*

Le tableau ci-après indique les actions disponibles dans l'utilisation du trackball et des boutons et le résultat de ces actions.

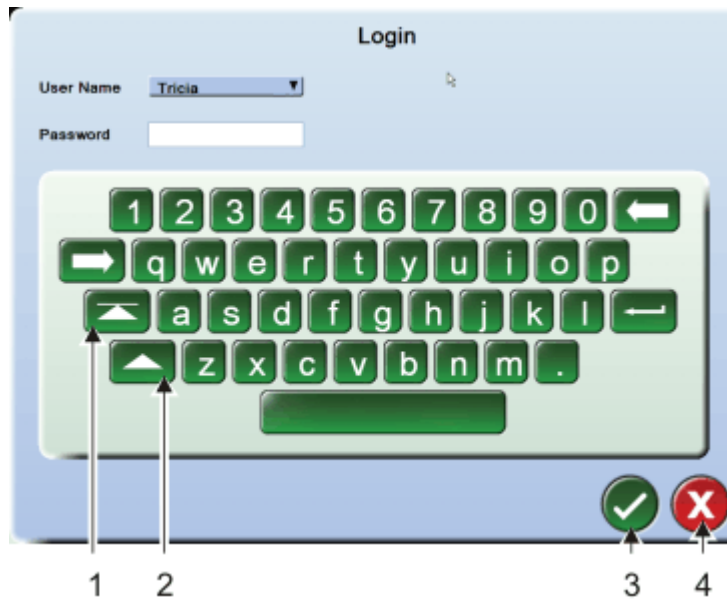
Action	Résultat
Pointer (déplacer le pointeur à l'aide du trackball)	Affichage d'une infobulle lorsque le pointeur est déplacé sur un objet actif
Cliquer (clic gauche) 	Lorsque le pointeur est placé sur un objet actif, un clic peut lancer plusieurs actions. Le fait de cliquer sur un objet inactif ne produit aucun résultat.
Double-clic  	Lorsque le pointeur est placé sur un objet actif, un double-clic peut lancer plusieurs actions. Par exemple : modifier une inspection.
Clic droit 	Un menu d'aide contextuelle s'affiche lorsque l'on clique sur un objet actif. Le menu d'aide contextuelle contient souvent des fonctions également disponibles à partir de la barre de menu ou d'autres écrans. Par exemple : ajout d'un point dans un polygone.
Glisser-déposer (maintenez le bouton de gauche enfoncé tout en déplaçant le trackball)	Exemples : déplacez une région d'intérêt (ROI - Region Of Interest) autour d'une image ou déplacez une inspection dans une vue d'arborescence pour modifier l'ordre d'exécution.

Clavier visuel (OSK)

Plusieurs types de claviers visuels s'affichent à l'écran en fonction de la nature des données à entrer. Pour saisir du texte ou des chiffres dans un champ, cliquez droit ou double cliquez dans un champ texte pour afficher le clavier approprié.

- Pour une entrée de données alphanumériques, un clavier complet alphanumérique s'affiche à l'écran
- Pour une entrée de données numériques uniquement, un clavier numérique plus petit s'affiche à l'écran

CLAVIER ALPHANUMÉRIQUE

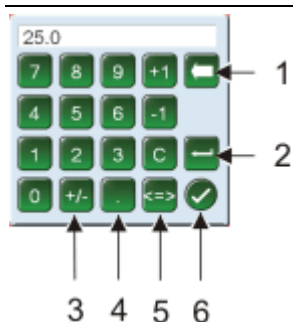


1	Touche Verr. Maj - toutes les lettres saisies apparaissent en majuscules jusqu'à appuyer à nouveau sur cette touche.
2	Touche Maj - permet de saisir une lettre en majuscule puis de retourner automatiquement à des lettres en minuscule.
3	Touche OK - valide les informations saisies et ferme le clavier visuel.
4	Touche Annuler - ignore les informations saisies et ferme le clavier visuel.

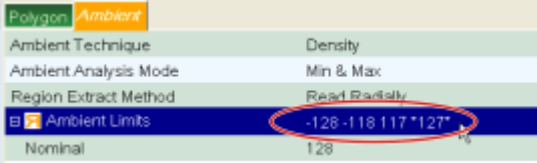

CLAVIER NUMÉRIQUE

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

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



1	Retour arrière - efface un chiffre
2	Entrée - renseigne le champ sur l'écran Intellispec, sans fermer le clavier. Cette fonctionnalité est utile pour tester une valeur et observer immédiatement les résultats de la modification.

3	[+/-] attribue le signe positif ou négatif au nombre
4	[.] disponible uniquement si le champ de saisie accepte les nombres décimaux
5	[<=>] prise en compte jusqu'à la limite suivante du paramètre. Si un paramètre comporte plus de deux limites, la valeur sélectionnée dans le menu apparaît alors entourée d'astérisques. 
6	 valide les changements et ferme le clavier numérique

Clavier mécanique (MKB)

Le branchement temporaire d'un clavier mécanique classique via un des **ports USB** (page 68) disponibles est compatible avec le système. Ce clavier sert essentiellement pour intervenir sur le système, pour des tâches de configuration au niveau du BIOS, du réseau et du système d'exploitation.



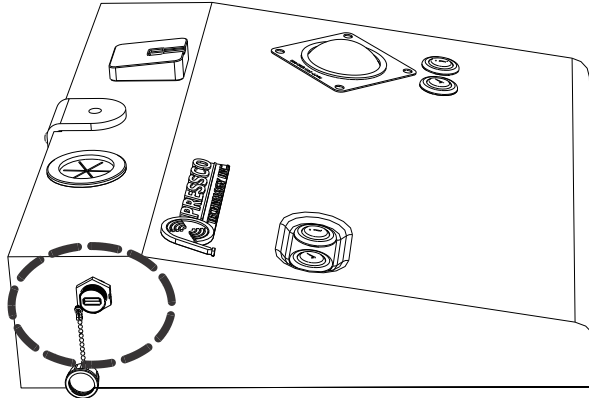
Concernant le clavier :

- Il est principalement utilisé par les techniciens de terrain Pressco
- Il est rangé dans le châssis du système de vision
- Un support stable est nécessaire pour son utilisation

Ports USB

Des ports USB sont disponibles pour la sauvegarde et le transfert de données ainsi que pour le raccordement d'un clavier mécanique optionnel. La console de l'Interface utilisateur est équipée d'un port USB sur le côté.

Certains moniteurs tactiles sont équipés de connecteurs USB supplémentaires situés sur le côté.



Périphérique d'identification biométrique (option)

Le Périphérique d'identification biométrique fourni en option est utilisé pour la connexion et déconnexion au système Intellispec.



Pour vous connecter à l'aide de ce périphérique, appliquez votre doigt sur le périphérique. Les conditions d'utilisation sont les suivantes :

- Vous devez utiliser le même doigt que celui paramétré par votre administrateur système
- Si vous ne connaissez pas vos paramètres d'identification (ou quel doigt vous avez utilisé), contactez votre administrateur système
- Si après trois tentatives le système Intellispec ne reconnaît pas votre empreinte, vous devez vous connecter via *l'écran visuel (OSK)* (voir "*Clavier visuel (OSK)*" page 66))

AFFICHAGE DE L'INTERFACE UTILISATEUR - 4 NIVEAUX

L'écran de l'interface utilisateur offre quatre niveaux de visualisation :



L'onglet apparaissant en haut de l'écran vous indique le niveau d'affichage (de Sommaire Système à Sommaire Capteur). Les onglets indiquent : "Sommaire Système" [niveau 1], "Ligne n" [niveau 2] ou "Nom du capteur" [niveau 3]. A l'Ecran Inspection [niveau 4], l'onglet présent indique également "Nom du capteur," mais c'est à niveau là que les Graphiques d'inspection et les paramètres peuvent être affichés et modifiés.

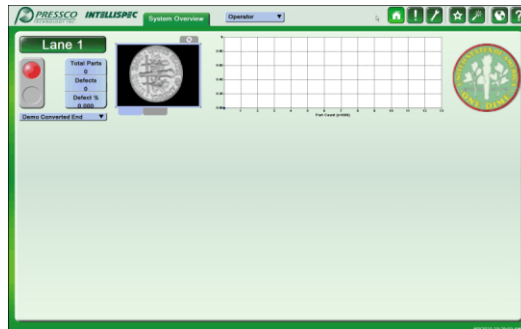
-
- ❖ *Remarque : lorsque vous basculez entre les modes Sommaire Système et Sommaire Ligne, l'écran précédent est réduit en barre de tâche tandis que l'autre est affiché. Ce mode d'affichage est normal.*
-

Pour afficher les quatre niveaux d'affichage :



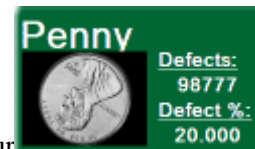
1. Cliquez sur le bouton Accueil  pour afficher le niveau 1, Sommaire Système.

- Sommaire Système - Affiche des informations relatives à l'ensemble du système ainsi qu'une représentation réduite de chaque Ligne configurée. Informations complémentaires à propos de *l'écran Sommaire Système* (voir "*Ecran Sommaire Système*" page 72).



2. Cliquez sur le bouton correspondant à une Ligne pour afficher le niveau 2, Sommaire Ligne.

- Sommaire Ligne - Affiche des informations relatives à une Ligne en particulier ainsi qu'une représentation réduite d'informations sur chaque capteur employé sur cette Ligne. Informations complémentaires à propos de *l'écran Sommaire Ligne* (voir "*Ecran Sommaire Ligne*" page 73).



3. Cliquez sur le bouton correspondant à un Capteur pour afficher le niveau 3, Sommaire Capteur.

- Sommaire Capteur - Affiche les informations relatives à un capteur en particulier, y compris une zone image, les statistiques capteur, une zone graphiques affichant des graphiques à sélectionner et une liste inspection à sélectionner par l'utilisateur. Informations complémentaires à propos de *l'écran Sommaire Capteur* (voir "*Ecran Sommaire Capteur*" page 74).



4. Double-cliquez sur un nom d'inspection dans la liste des Inspections d'analyse pour afficher le niveau 4, Ecran Inspection.

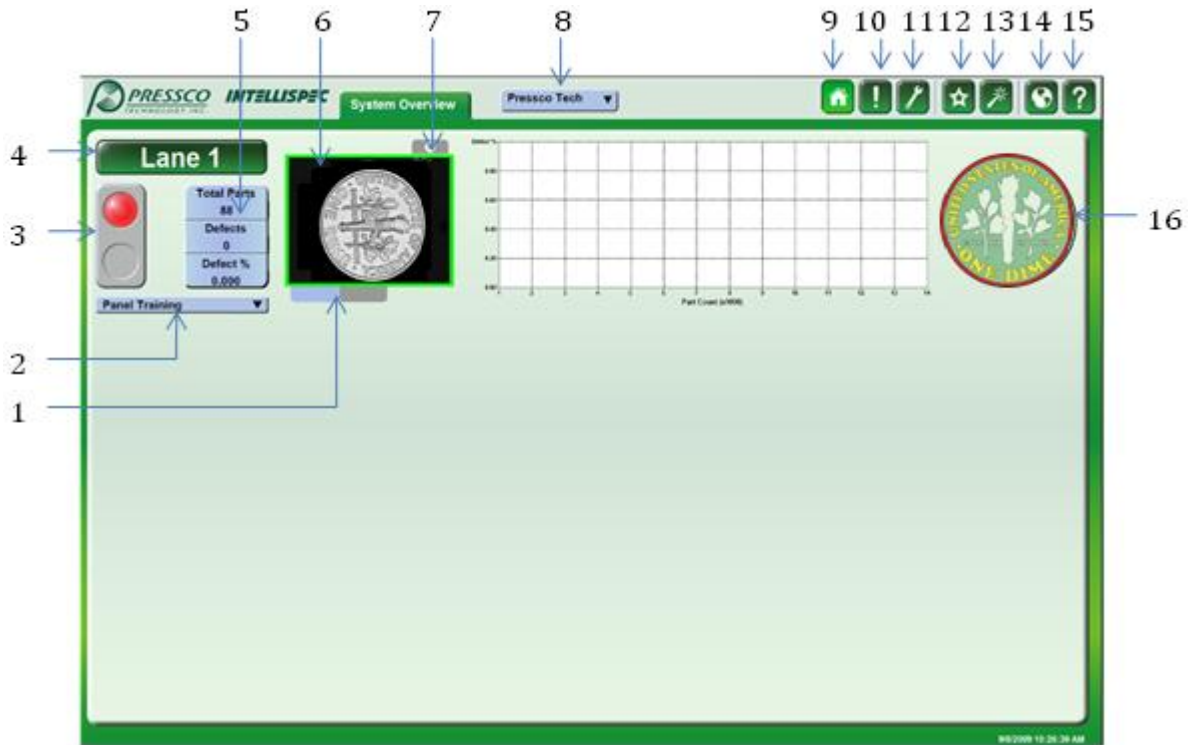
Remarque : Certaines rubriques de menu ne sont accessibles qu'aux utilisateurs de niveau avancé.

- Ecran Inspection - Double-cliquez sur un nom d'inspection pour afficher cet écran. Celui-ci permet de consulter les paramètres de l'inspection et de les modifier si nécessaire.



5. Cliquez sur le bouton Quitter  pour retourner au niveau 3, mode Sommaire Capteur.

Ecran Sommaire Système



1	Sélectionnez l'onglet pour afficher l'image du capteur souhaité
2	Programme de pièce en cours
3	En ligne/ Hors ligne
4	Cliquez pour aller à Sommaire Ligne
5	Statistiques Ligne
6	Image Heartbeat
7	Cycle de l'image Heartbeat affichée
8	Connexion
9	Accueil
10	Alarmes
11	Paramètres système
12	Favoris
13	Assistants
14	Langue
15	Menu d'aide (Assistance à distance, uniquement au niveau Sommaire Système)
16	Graphique témoin

Ecran Sommaire Ligne



1	Cliquez sur le bouton du capteur pour basculer sur l'écran Sommaire Capteur (bascule retour)
2	Appel de l'écran Sommaire Système

Informations complémentaires Ligne



Sous la zone écran Sommaire Ligne, cliquez sur la barre Informations complémentaires Ligne pour afficher des graphiques supplémentaires, des statistiques ou un Graphique témoin supplémentaire. Les boutons situés sur le côté droit de l'écran donnent accès à diverses options d'affichage.

Information Capteur



Sous la zone écran Sommaire Ligne, cliquez sur la barre Information Capteur (en bas de l'écran) pour afficher les informations par défaut du capteur. Les graphiques, images et statistiques affichés dépendent du bouton sélectionné sur le côté droit de l'écran.

Menu Statistiques

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

❖ *Remarque : Certaines rubriques de menu ne sont accessibles qu'aux utilisateurs de niveau avancé.*

Pour afficher le menu Statistiques :

1. Allez à l'écran Sommaire Ligne en cliquant sur le bouton d'une Ligne n.
2. Cliquez sur un bouton Statistiques. Le menu Statistiques s'affiche. Les rubriques de ce menu sont décrites ci-dessous.



Remise à zéro des Statistiques Ligne

Remise à zéro des statistiques de cette ligne uniquement.

Remise à zéro des Statistiques Ligne et Effacer les images

Remise à zéro des statistiques de la ligne et vidage de la mémoire tampon de l'image défectueuse.

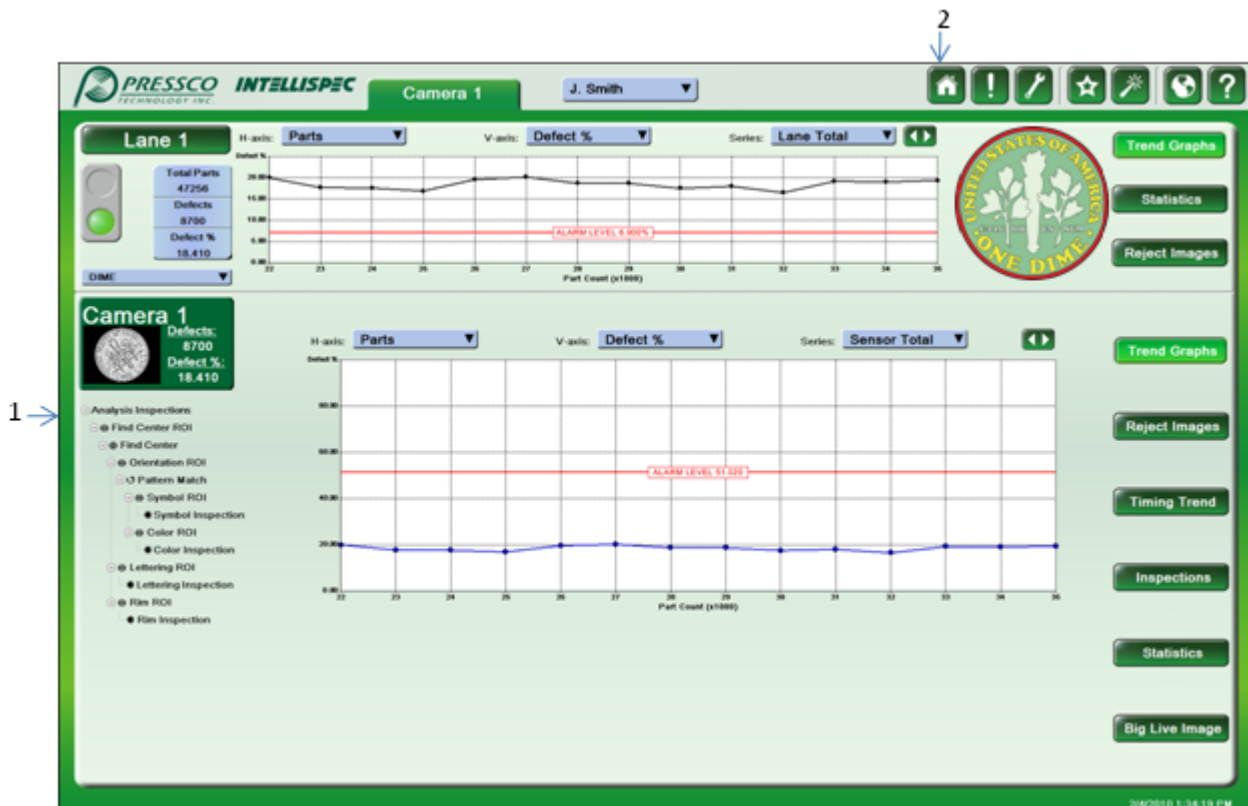
Impression du Rapport Ligne

Envoi du rapport de statistiques de la ligne sur l'imprimante configurée par défaut.

Dernière remise à zéro des statistiques

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

Ecran Sommaire Capteur



1	Double-cliquez pour ouvrir l'écran Inspection
---	---

BARRE D'OUTILS



1	Accueil
2	Alarmes
3	Outils
4	Favoris
5	Assistants
6	Langue
7	Aide

Accueil

Cliquez sur Accueil pour retourner à l'écran Sommaire Système. Si un menu de modification de région ou d'inspection est ouvert, vous devez le fermer avant toute sélection. Le bouton Accueil apparaît en surbrillance à l'écran Sommaire Système.

Alarmes

La sélection de cette icône ouvre une fenêtre de message qui varie en fonction de l'écran où vous vous trouvez. Pour plus d'informations, reportez-vous au chapitre relatif aux *alarmes* (page 78).

Outils

La sélection de cette icône ouvre une fenêtre de message qui varie en fonction de l'écran où vous vous trouvez. Pour plus d'informations, reportez-vous au chapitre relatif aux *outils* (voir "*Menu Outils*" page 96).

Favoris

A partir des écrans Sommaire Ligne et Sommaire Capteur, vous avez la possibilité de sélectionner Impression Ecran ou Base de données Defaults.

Assistants

A partir des écrans Sommaire Ligne ou Capteur, sélectionnez les assistants qui vous permettront de configurer certaines fonctions. Le seul Assistant actuellement disponible est l'assistant de configuration du Graphique témoin. Il vous permet de sélectionner des noms de groupes, les inspections assignées à chaque groupe et les valeurs déterminant à partir de quel moment la couleur des zones du Graphique témoin devient jaune, rouge ou revient à la normale (vert).

Langue

Sélectionnez une langue disponible à partir de ce menu (si disponible).

Aide

A partir des écrans Sommaire Ligne et Sommaire Capteur, vous pouvez accéder aux documents d'aide, au package utilitaire d'assistance, à l'option assistance à distance et à la version du logiciel.

Langue



Cliquez sur le bouton Langue pour choisir une autre langue. Choisissez une langue parmi les options disponibles.

Aide



Cliquez sur l'icône Aide pour accéder à l'assistance à distance Pressco, créer un package d'assistance, obtenir la version actuelle du logiciel ou consulter les fichiers d'aide.

Pour consulter les manuels utilisateur :



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

CHANGEMENT D'ARTICLE

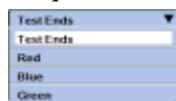
❖ *Remarque : Certaines rubriques de menu ne sont accessibles qu'aux utilisateurs de niveau avancé.*

De quoi avez-vous besoin ?

- Droit d'accès aux « Changement des programmes d'article »

Pour changer d'article :

1. **Connectez-vous.** (voir "**Connexion et Déconnexion**" page 77)
2. Cliquez sur le menu déroulant de l'article.




3. Cliquez sur le nom du nouvel article à inspecter. Le programme du nouvel article est alors chargé sur le système Intellispec.
4. Passez le système en mode En ligne et commencez l'inspection des nouvelles pièces.

COMPTES UTILISATEURS ET INFORMATION DE CONNEXION

Connexion et Déconnexion

Chaque compte utilisateur dispose d'une liste d'autorisation et de restrictions. Ceci permet aux administrateurs de mieux contrôler le système et de limiter aux utilisateurs l'accès à certaines tâches telles que le changement d'éclairage ou l'ajout ou la modification des inspections. Lorsque vous vous connectez, vous pouvez réaliser les tâches auxquelles vous avez accès.

Pour vous connecter, procédez selon l'une ou l'autre des étapes ci-dessous :

- Cliquez sur le bouton de connexion  pour afficher la boîte de dialogue de connexion. Sélectionnez le nom d'utilisateur dans la liste déroulante. Entrez votre mot de passe à l'aide du Clavier visuel sur l'écran tactile ou à l'aide du trackball et des boutons à votre disposition. Les caractères du mot de passe n'apparaissent pas en clair pour des raisons de sécurité.
- [Avec le **capteur biométrique** fourni en option] Appliquez votre doigt sur le capteur. Le système vous identifie automatiquement et vous connecte au système. Si le système ne parvient pas à vous identifier au bout de trois tentatives, la boîte de dialogue de connexion s'affiche ; vous pouvez alors vous connecter en saisissant notre nom d'utilisateur et votre mot de passe.

Pour vous déconnecter, procédez selon l'une ou l'autre des étapes ci-dessous :

- Cliquez sur le bouton de connexion qui affiche votre nom d'utilisateur. Le menu déroulant des comptes utilisateurs s'affiche. Sélectionnez le bouton Déconnexion (Log Out). Vous êtes déconnecté du système.
- [Avec le **capteur biométrique** fourni en option] Appliquez votre doigt sur le capteur. Vous êtes déconnecté du système.

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

Changement d'utilisateur

L'option Changement d'utilisateur disponible dans le menu de connexion, provoque la déconnexion de l'utilisateur en cours et permet à un nouvel utilisateur de se connecter.

Pour changer d'utilisateur :

1. Cliquez sur le bouton de connexion (Log In)(sur lequel apparaît le nom de l'utilisateur actuellement connecté).
2. Sélection Changement d'utilisateur, à partir du menu.
3. Sélectionnez le nom du nouvel utilisateur à partir du menu déroulant.
4. Saisissez le mot de passe du nouvel utilisateur. Le nouvel utilisateur est connecté. L'utilisateur précédent est déconnecté.

Si vous disposez d'un capteur biométrique :


Pour vous connecter, appliquez votre doigt sur le capteur biométrique. L'utilisateur précédent est alors automatiquement déconnecté du système.

Changement de mot de passe

La fonction Changement de mot de passe est accessible à tous les utilisateurs.

❖ *Remarque : l'administrateur peut réinitialiser un mot de passe si nécessaire.*

Pour modifier votre mot de passe :

1. Connectez-vous.
2. Cliquez sur le bouton de connexion comportant votre nom d'utilisateur pour afficher le menu de connexion.
3. Sélectionnez **Changer le mot de passe**. La boîte de dialogue **Changer le mot de passe** s'affiche.
4. Saisissez votre ancien mot de passe.
5. Saisissez un nouveau mot de passe.
6. Confirmez votre nouveau mot de passe.
7. Cliquez sur le bouton  pour valider les changements. La boîte de dialogue se ferme et votre mot de passe est modifié.

ALARMES

Le système Intellispec comprend trois niveaux d'alarmes : des alarmes Système, Ligne, Capteur. La plupart de ces alarmes peuvent être configurées. Le tableau ci-dessous fournit la liste des alarmes, les causes possibles de déclenchement de l'alarme, le mécanisme d'acquiescement et la couleur s'éclairant sur le feu tricolore. Consultez également le chapitre *Etats du feu tricolore* (page 80) pour plus d'information.

❖ *Remarque : les alarmes sont enregistrées dans le **journal des événements** (voir "Lecteur du journal" page 97) système, même lorsque les alarmes sont acquiescées automatiquement.*

Nom de l'alarme	Cause	Mécanisme d'acquiescement	Couleur sur le feu tricolore
Alarmes système			
Remarque : en cas de déclenchement d'une alarme système, une icône d'alarme s'affiche dans l'angle inférieur droit de l'écran (dans la barre d'état système Windows)			
Onduleur (UPS)	Batterie déchargée. Ou :	Manuellement [vous devez d'abord remplacer la batterie]	Non applicable (N/A)
	Coupure générale d'alimentation et le délai d'arrêt de l'onduleur est dépassé. Le système Intellispec s'arrête.	Si l'alimentation électrique est rétablie avant l'arrêt du système Intellispec, l'alarme est acquiescée automatiquement. Dans le cas contraire, il est nécessaire de redémarrer le système manuellement.	N/A

Nom de l'alarme	Cause	Mécanisme d'acquiescement	Couleur sur le feu tricolore
Température excessive	La température de la CPU dépasse la température de fonctionnement recommandée. Le système Intellispec s'arrête. Vous devez attendre que le processeur refroidisse avant de redémarrer le système.	Manuellement	N/A
Perte de connexion réseau	Si le réseau de l'usine est configuré pour communiquer avec le système Intellispec et que la connexion réseau est perdue, une icône de connexion perdue apparaît dans la barre d'état système Windows	Restauration de la connexion réseau de l'usine	N/A
Alarmes Ligne			
Pourcentage de défauts ¹	Le taux de défauts est supérieur à la limite paramétrée	Manuellement	Rouge
Statut système ¹	Mise Hors-ligne de la Ligne	Manuellement	Vert éclairé, si en-ligne Vert éteint, si hors-ligne
Panier d'éjection plein ¹	Le panier d'éjection est plein	Manuellement [vous devez d'abord dégager le panier d'éjection]	Rouge
Porte de souffleuse ouverte ¹	La porte de la souffleuse est ouverte	Automatiquement [après fermeture de la porte de la souffleuse]	Rouge
Statut alimentation ¹	Coupure d'alimentation CA sur la ligne	Automatiquement	Rouge en cas de coupure d'alimentation CA Bleu si l'alimentation électrique est OK
Pièces bonnes ¹	Utilisé comme compteur de pièces. L'alarme se déclenche lorsque le nombre spécifié de pièces est atteint.	Manuellement	Rouge
Rejets manqués ¹	Le système a manqué un rejet	Manuellement	Rouge
Alarmes capteur			
Pourcentage de rejets ¹	Le pourcentage de pièces rejetées est supérieur à la limite fixée	Manuellement	Rouge
Rejets excessifs ¹	Nombre excessif de rejets	Manuellement	Rouge
Avertissements excessifs ¹	Nombre excessif d'avertissements	Manuellement	Orange
Défauts consécutifs ¹	Nombre trop important de défauts consécutifs	Manuellement	Rouge
Pièce manquée ¹	Le système a manqué une pièce	Manuellement	Rouge
Résultat manqué ¹	Le système a manqué un résultat	Manuellement	Rouge

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

Etats du feu tricolore

Les lumières du feu tricolore fourni en option peuvent s'allumer, s'éteindre ou clignoter, en fonction de l'état de certains équipements. Chaque ligne dispose de son propre feu tricolore. Le tableau ci-dessous indique les différents états correspondant à chaque lumière.

Couleur du feu	Etat	Signification
Rouge	Allumé - fixe	Alarme
Rouge	Allumé - clignotant	La communication entre la carte de suivi des pièces et le PC hôte a été perdue ou est en défaut et nécessite de déclencher une alarme
Rouge	Eteint	Aucune alarme (OK)
Orange	Allumé	Alarme d'avertissement
Orange	Eteint	Aucun avertissement (OK)
Vert	Allumé	La ligne est En-ligne
Vert	Eteint	La ligne est Hors-ligne
Bleu	Allumé	La carte de suivi des pièces est alimentée (OK)
Bleu	Eteint	La carte de suivi des pièces n'est pas alimentée

Affichage et acquittement des alarmes

Utilisez le menu Affichage/Acquittement des alarmes pour voir quelles sont les alarmes activées ou désactivées. Un feu vert indique que l'alarme n'a pas été déclenchée et un feu rouge indique que celle-ci a été déclenchée.

Pour ouvrir le menu Affichage/Acquittement des alarmes :



- Cliquez sur le bouton Alarme . Le menu Affichage/Acquittement des alarmes s'affiche.

Ou :

1. Affichez l'écran Sommaire Ligne ou Sommaire Capteur en cliquant soit sur le bouton de Ligne n, soit sur le bouton Capteur.

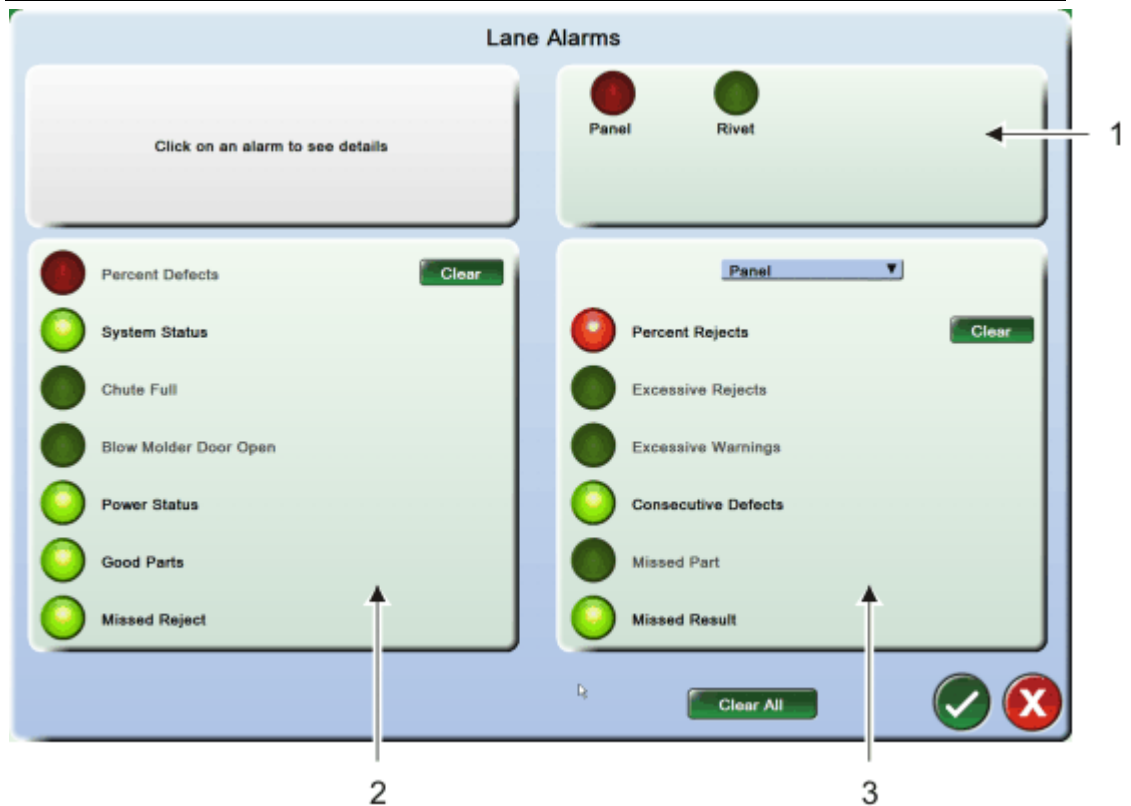


2. Cliquez sur le bouton Alarmes  pour afficher le menu correspondant.
3. Sélectionnez Affichage/Acquittement des alarmes à partir du menu. Le menu figurant ci-dessous s'affiche.

Pour acquitter une alarme :

- Cliquez sur le bouton d'acquiescement situé en regard d'une alarme pour un acquiescement individuel. Ou :
- Cliquez sur le bouton de Remise à zéro de toutes les alarmes situé au bas de l'écran pour un acquiescement général.

❖ *Remarque : certaines alarmes déclenchées peuvent correspondre à un autre capteur - cliquez sur l'indicateur de capteur rouge [élément 1] pour consulter ces alarmes de capteur*



1	Liste de capteurs pour la ligne sélectionnée
2	Liste d'alarmes Ligne
3	Liste d'alarmes Capteur. Utilisez le menu déroulant pour sélectionner un capteur.

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

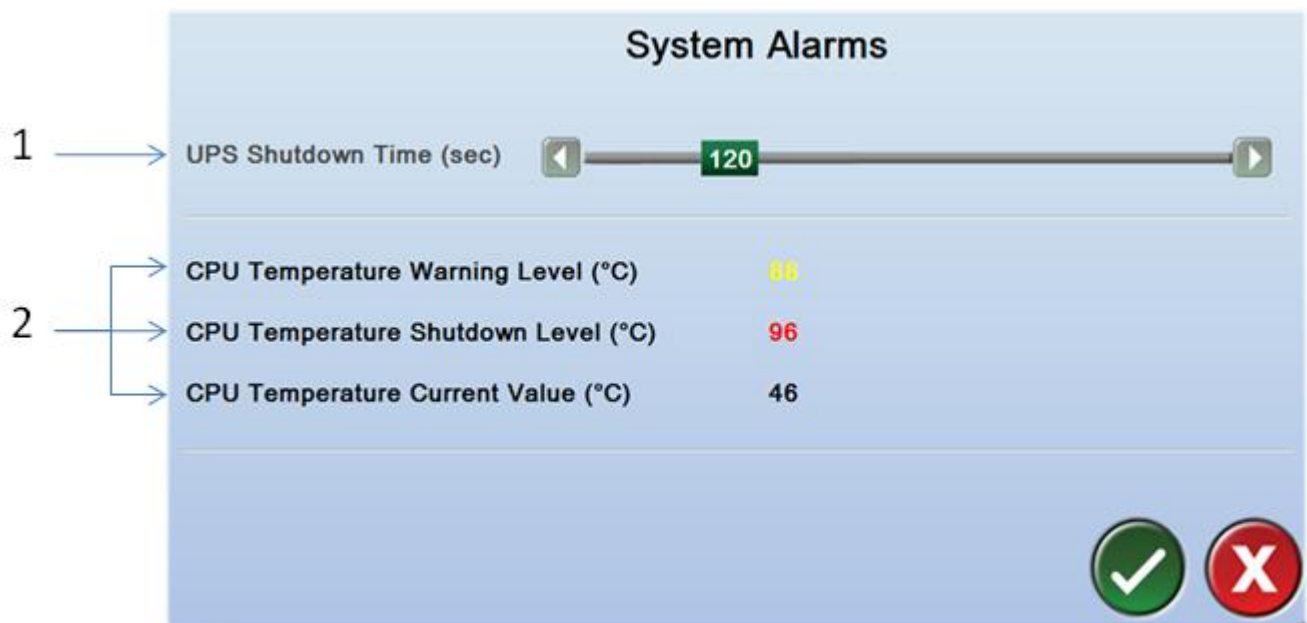
	Vert / éteint - alarme non activée et non déclenchée
	Vert / allumé - l'alarme est activée, mais n'a pas été déclenchée
	Rouge / éteint - alarme non activée, mais les valeurs provoqueraient son déclenchement
	Rouge / allumé - l'alarme est activée et déclenchée

Alarmes système

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

Accès au menu :

1. Cliquez sur le bouton Accueil  pour afficher l'écran Sommaire Système.
2. Cliquez sur le bouton Alarmes  pour afficher les alarmes système. L'écran ci-dessous s'affiche.



1	Délai d'arrêt de l'un onduleur – Configurez le délai en secondes pendant lequel l'un onduleur continuera d'alimenter le système en cas de coupure d'alimentation. Le système Intellispec s'arrête au terme de ce délai. Ce délai est suffisant pour la fermeture de Windows.
2	Température de la CPU – Affiche les températures actuelles, d'avertissement et de fermeture relatives à l'unité centrale (CPU). En cas d'utilisation d'un ordinateur à processeur multicœur, c'est la température la plus élevée qui est affichée. Si la température d'arrêt de la CPU est atteinte, le système Intellispec s'arrête.

AFFICHAGES DES GRAPHIQUES ET IMAGES

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

Graphiques de tendance

Trend Graphs

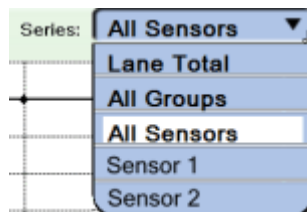
Pour consulter les graphiques de tendance de la Ligne :

1. Sélectionnez une Ligne (cliquez sur le bouton correspondant à une Ligne n).
2. Cliquez sur le bouton des Graphiques de tendance situé sur le côté droit de l'écran.
Le graphique de tendance s'affiche à l'écran.

Les graphiques de tendance permettent de visualiser des statistiques sur la base de critères définis. Ces graphiques sont disponibles pour chaque Ligne et chaque capteur de la Ligne. Critères de sélection : axe horizontal, axe vertical, série. Le niveau d'alarme peut être configuré en fonction d'un Pourcentage de défauts. L'axe horizontal et l'axe vertical s'ajustent automatiquement aux valeurs supérieures ou inférieures. Le niveau d'alarme peut s'ajuster de la même manière. Ci-dessous figurent les combinaisons possibles pour les graphiques Durée/Pièces.

Axe horizontal	Axe vertical	Série
Durée	% de défauts Nombre de défauts Coût défauts Pièces et Défauts	Total ligne Tous les Groupes Graphique témoin Tous les capteurs Capteurs individuels
Pièces	% de défauts Nombre de défauts Coût défauts	Total ligne Tous les Groupes Graphique témoin Tous les capteurs Capteurs individuels

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



Total ligne

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

Tous les Groupes Graphique témoin

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

Tous les capteurs

Affiche les statistiques pour chaque capteur.

Capteurs individuels [plusieurs noms]

Affiche uniquement les statistiques relatives au capteur sélectionné.

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

Pour modifier les critères du graphique :

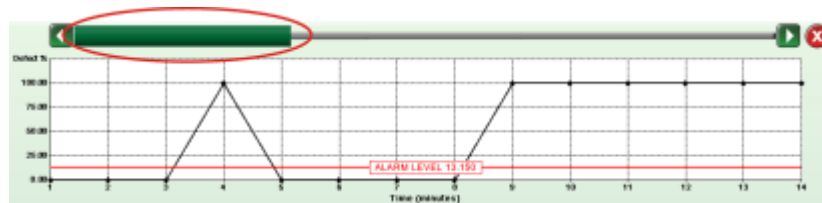
1. Cliquez sur un des boutons (à côté de axe-H, axe-V ou Série) pour afficher les options du menu déroulant.
2. Sélectionnez les critères de votre choix. Le graphique qui s'affiche est mis à jour en fonction des critères choisis.


En présence de données à l'extérieur de la plage d'affichage (plage de durée, par

exemple), un bouton de défilement  s'affiche à l'écran, près du bouton de menu déroulant Série.

Pour afficher d'autres données :

1. Cliquez sur le bouton de défilement . Une barre de défilement s'affiche.



2. Cliquez et glissez la barre de défilement pour afficher les données souhaitées.
3. Pour quitter, cliquez sur le bouton correspondant . L'affichage du graphique retourne aux données en cours.

Graphiques de tendance multiples

Les parties supérieure et inférieure de l'écran *Sommaire Capteur* (voir "*Ecran Sommaire Capteur*" page 74) peuvent afficher plusieurs graphiques de tendance. Par exemple, vous pouvez choisir d'afficher dans la partie supérieure de l'écran un graphique calculé en fonction de la durée et dans la partie inférieure, un graphique calculé en fonction des pièces. Si le bouton de Graphique de tendance figure à droite de l'écran en plusieurs endroits, vous avez la possibilité d'afficher les combinaisons de votre choix.

Configuration du graphique de tendance - Sommaire Système

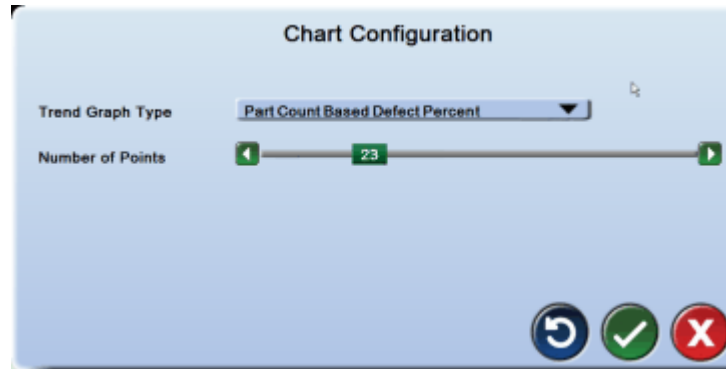
Voici la configuration du graphique de tendance affiché à l'écran Sommaire Système.


- ❖ *Remarque : l'échelle de l'axe vertical est fixée automatiquement pour une bonne représentation des données sur le graphique.*

Pour modifier la configuration du graphique :

1. Cliquez sur le bouton Accueil  pour afficher l'écran Sommaire Système.

2. Cliquez-droit sur le graphique de tendance. Le menu Configuration de graphique s'affiche.



3. Choisissez un des types de graphiques proposés et sélectionnez le nombre de points à afficher sur le graphique.
4. Cliquez sur le bouton  pour valider les modifications et quitter le menu. Le graphique sélectionné s'affiche à l'écran Sommaire Système.

❖ *Remarque : ces modifications s'appliquent à tous les graphiques de tendance de l'écran Sommaire Système*

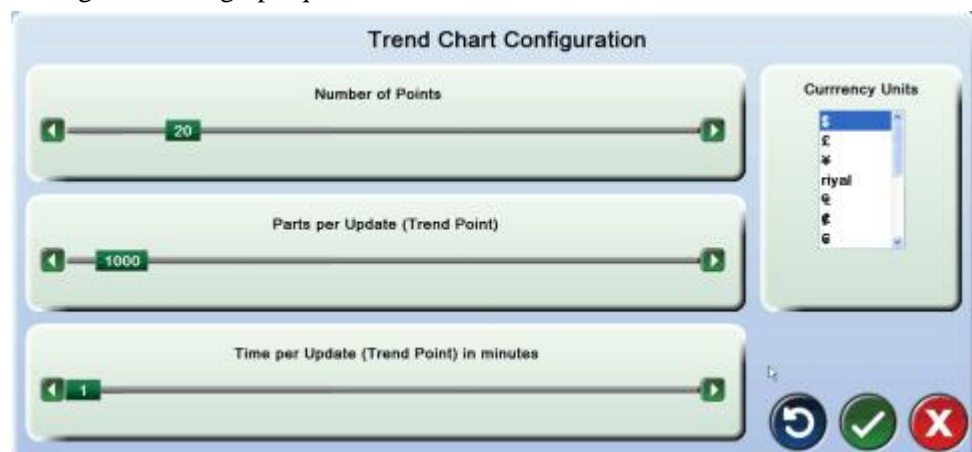
Configuration du graphique de tendance - Sommaire Ligne

Ces paramètres s'appliquent à tous les graphiques de tendance affichés aux écrans Sommaire Ligne et Sommaire Capteur.

❖ *Remarque : les statistiques relatives à une ligne sont remises à zéro en cas de modification des paramètres de configuration.*

Pour modifier l'affichage du graphique de tendance :

1. Affichez l'écran Sommaire Ligne ou Sommaire Capteur en cliquant soit sur un bouton de Ligne n, soit sur le bouton d'un Capteur.
2. Cliquez sur un ou sur tous les boutons de Graphique de tendance situés sur le côté droit de l'écran pour afficher un graphique de tendance.
3. Cliquez-droit sur l'un des graphiques de tendance. Le Menu Graphique s'affiche à l'écran.
4. A partir du Menu Graphique, sélectionnez l'option Configuration. Le menu Configuration du graphique de tendance s'affiche.



5. Sélectionnez les paramètres souhaités.
6. Cliquez sur le bouton pour enregistrer vos modifications et quitter l'écran. Tous les graphiques de tendance de la ligne sélectionnée sont mis à jour et comportent vos modifications.

Pourcentages liés aux alarmes dans les graphiques de tendance

Le niveau d'alarme peut être ajusté si l'option % défaut est sélectionnée pour axe-V. Cliquez et glissez la ligne de niveau d'alarme rouge pour l'ajuster. Cette procédure modifie également le pourcentage lié à l'alarme dans les menus de configuration des alarmes. Ci-dessous est illustré le mode Sommaire Capteur avec des graphiques de tendance correspondants à la Ligne et au Capteur.

❖ *Remarque : la modification du pourcentage d'alarme n'a pas d'incidence sur le niveau de pourcentage alarme du Graphique témoin.*

The screenshot displays the INTELLISPEC software interface for 'Penny' under 'Tricia'. It features two trend graphs and two configuration panels. The top graph, 'Lane 1', plots 'Defect %' against 'Time (minutes)'. A red horizontal line at 5.38% is labeled 'ALARM LEVEL 5.38%'. The bottom graph, 'Penny', plots 'Defect %' against 'Part Count (1000)'. A red horizontal line at 7.13% is labeled 'ALARM LEVEL 7.13%'. Below the graphs are two configuration panels: 'Lane Alarm Configuration' and 'Sensor Alarm Configuration'. The 'Lane Alarm Configuration' panel shows 'Percent Defects' selected, with a slider set to 5.38. The 'Sensor Alarm Configuration' panel shows 'Percent Rejects' selected, with a slider set to 7.13. Both panels include checkboxes for 'Alarm Enabled', 'Audible Enabled', and 'Visual Enabled', and a row of 16 'Alarm Outputs' buttons.

Grille Statistiques



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

Grille Statistiques Ligne

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

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

Grille Statistiques Capteur

Cette grille est disponible lors de l'affichage des informations du capteur. Elle comprend des informations spécifiques pour chaque capteur, y compris des informations Inspection, Nombre total de pièces exécutées, Défauts, % défauts, N derniers et % N derniers

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

❖ *Remarque : vous pouvez configurer (voir "Options de la Grille des statistiques" page 88) l'affichage des statistiques. Il se peut que votre système n'affiche pas la totalité des éléments cités ci-dessus.*

Pour afficher la grille statistiques, cliquez sur le bouton Statistiques situé sur le côté droit de l'écran. En fonction de l'écran affiché sur votre poste, plusieurs boutons peuvent être présents.

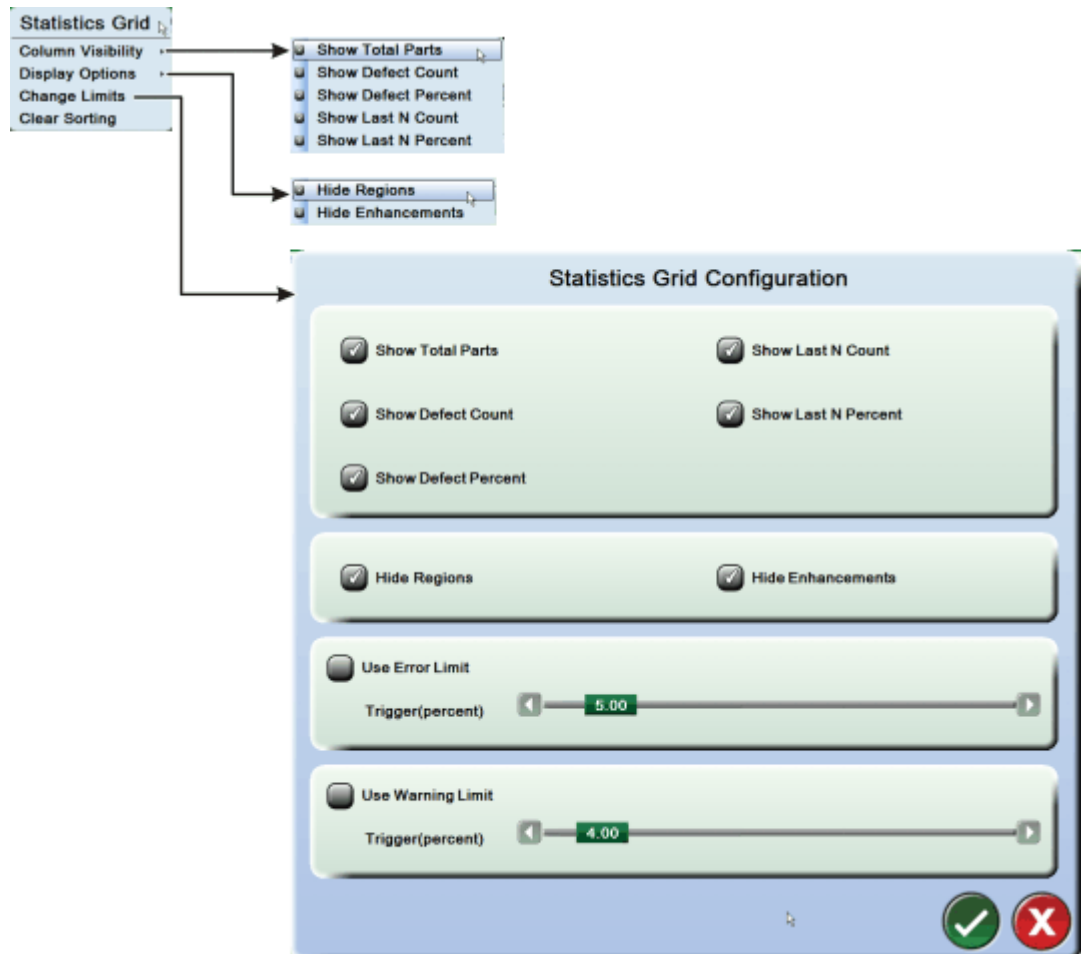
ORDRE DE TRI

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

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

Options de la Grille des statistiques

Pour modifier les éléments à afficher dans les grilles des statistiques, utilisez le menu d'options. Ces paramètres s'appliquent à toutes les grilles des statistiques, à l'écran Sommaire Ligne ou à l'écran Sommaire Capteur. Cliquez-droit sur l'une des grilles des statistiques afin de consulter les options disponibles. Ces options sont expliquées ci-dessous.



COLONNES À AFFICHER

Changez le nombre de colonnes à afficher dans la grille.

OPTIONS D'AFFICHAGE

Changez le nombre de lignes à afficher dans la grille. Ceci ne concerne que les grilles des statistiques du niveau Sommaire Capteur.

Oculter régions

Si cette option est cochée, les régions d'inspection ne sont pas affichées dans la grille. Ceci concerne les régions Anneau, Polygone, Rectangle ou Adaptative qui identifient la zone d'inspection, sans critères de rejet.

Oculter fonctions avancées

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

CHANGEMENT DE LIMITES

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

Les deux sections inférieures de ce menu vous permettent de modifier les limites d'inspection.

Utiliser Limite erreur

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

Utiliser Limite avertissement

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

ANNULER TRI

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

Images des rejets

Reject Images

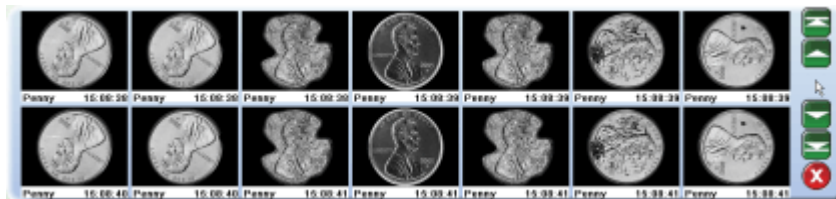
Les Images des rejets correspondent aux images prises parmi les 100 dernières pièces défectueuses. Ces images sont disponibles aux écrans Sommaire Ligne et Sommaire Capteur.

Pour afficher les Images des rejets :

1. A partir de l'écran Sommaire Système, cliquez sur le bouton d'une Ligne n pour afficher les informations correspondantes.
 2. Cliquez sur un bouton Images des rejets situé sur le côté droit de l'écran. Remarque : des boutons sont disponibles pour les niveaux Ligne et Capteur. Ils permettent d'afficher des images pour la totalité d'une ligne ou pour un capteur en particulier.
- **Images rejet Ligne** affiche une série d'images issues de divers capteurs. Sous l'image figure le nom du capteur et l'heure de rejet. Vous pouvez faire défiler les images à l'aide des flèches. Le fait de cliquer sur une image bascule sur l'écran du capteur d'origine.



- **Images rejet Capteur** affiche des clichés d'images défectueuses correspondant au capteur individuel. Sous le cliché figure l'heure de rejet.



Utilisation des images :

- Cliquez sur une image parmi les Images rejet Ligne pour afficher les informations du capteur correspondant dans la partie inférieure de l'écran.





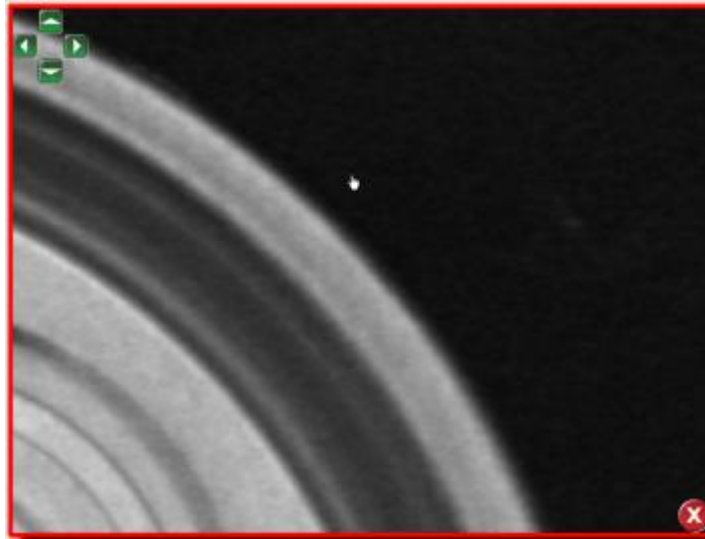
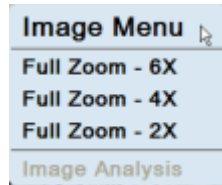
The screenshot displays the INTELLISPEC software interface for inspecting a penny. On the left, a sidebar shows 'Analysis Inspections' with a tree view including Ring [1], Radial Edge, Measurement, Ring [2], Pattern Match, and four Polygon items (each with a Contrast sub-item), and Ambient. The top of the interface shows a 'Penny' header with 'Defects: 69413' and 'Defect %: 20.001'. A row of small coin images is visible, with the selected coin highlighted in red. The central area shows a large, detailed image of a 2005 penny. On the right, an 'Inspection Results (double click to edit)' table is shown:

Inspection	Result
Ring	Good
Radial Edge	Good
Measurement	Good
Ring	Good
Pattern Match	Bad
Polygon	Bad
Contrast	Bad
Polygon	Bad
Contrast	Bad
Polygon	Bad
Contrast	Bad
Polygon	Bad
Ambient	Bad

- Cliquez sur une des images de taille réduite pour afficher une vue agrandie.
- Cliquez sur l'image agrandie pour zoomer sur une partie de l'image. Cette fonction est utile pour observer les défauts de petite taille. Cliquez et glissez sur la zone zoomée pour vous déplacer autour de l'image. Cliquez sur la zone zoomée pour basculer et revenir en mode normal.



- Cliquez-droit [] sur l'image pour choisir la taille de zoom. Une image agrandie, de même taille que l'*Image en direct grand format* (page 93) s'affiche. Utilisez les flèches de défilement ou cliquez et glissez le curseur pour faire une panoramique autour de l'image.
- A partir du menu contextuel, vous pouvez également choisir Analyse de l'image (lorsque la ligne est Hors-ligne).
- Cliquez sur le bouton de sortie  pour fermer la fenêtre de zoom

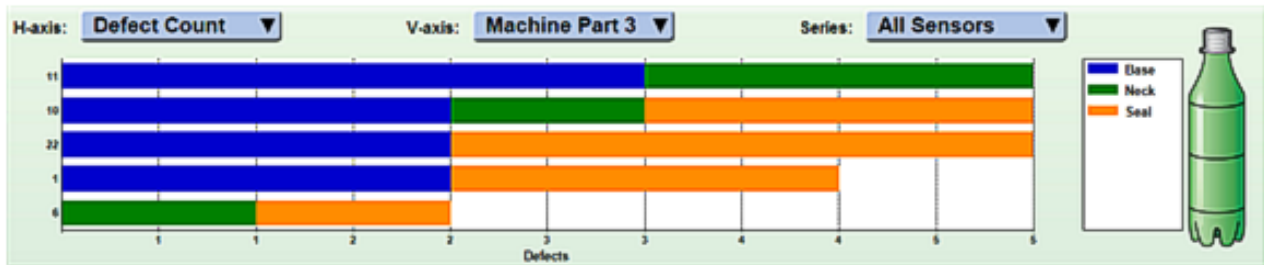


Graphiques Composant machine

Les graphiques Composant machine sont disponibles si vous avez installé l'option de Corrélation sur votre système. Les graphiques Composant machine contiennent des informations de défauts relatives à chaque composant machine. Ci-dessous figurent les combinaisons possibles d'affichage : % défauts et Nombre de défauts.

Axe horizontal	Axe vertical	Série
% de défauts	Composants machine	Total ligne Tous les capteurs
Nombre de défauts	Composants machine	Total ligne Tous les capteurs

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



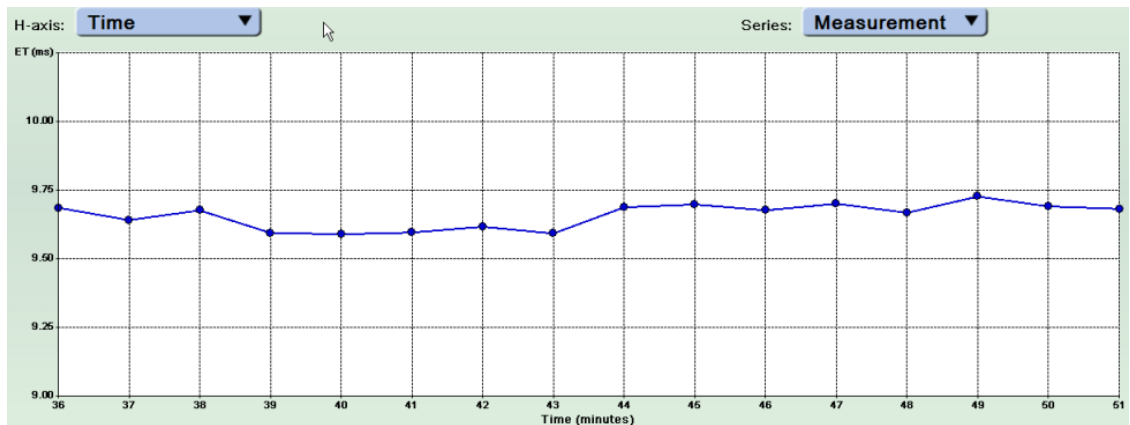
Graphique des temps d'exécution

Timing Trend

❖ *Remarque : ce graphique est principalement utilisé par les techniciens de Pressco lors de l'installation. Il peut également servir pour l'ajout d'inspections ou d'équipements sur le système.*

Ce graphique indique le temps requis pour l'exécution des inspections. Il est important de surveiller le temps requis par l'inspection, en particulier dans les configurations comprenant plusieurs capteurs et plusieurs lignes, afin de s'assurer que le système procède bien à l'inspection de toutes les pièces avant leur arrivée à l'éjecteur.

Dans le Graphique des temps d'exécution et parmi les options Série, vous pouvez choisir Total Capteur qui correspond à toutes les inspections pour ce capteur ou une inspection individuelle pour ce capteur.



Graphique par inspection

Inspections

Pour afficher le Graphique par inspection, cliquez sur le bouton Inspections situé sur le côté droit de l'écran. Ce graphique affiche le Nombre de défauts ou le % défauts pour le capteur sélectionné. Il présente les inspections en échec, dans l'ordre décroissant.

L'exemple ci-dessous illustre le graphique présenté en mode Sommaire Capteur. En mode Sommaire Ligne, les barres du graphique apparaissent à la verticale au lieu de l'horizontale.

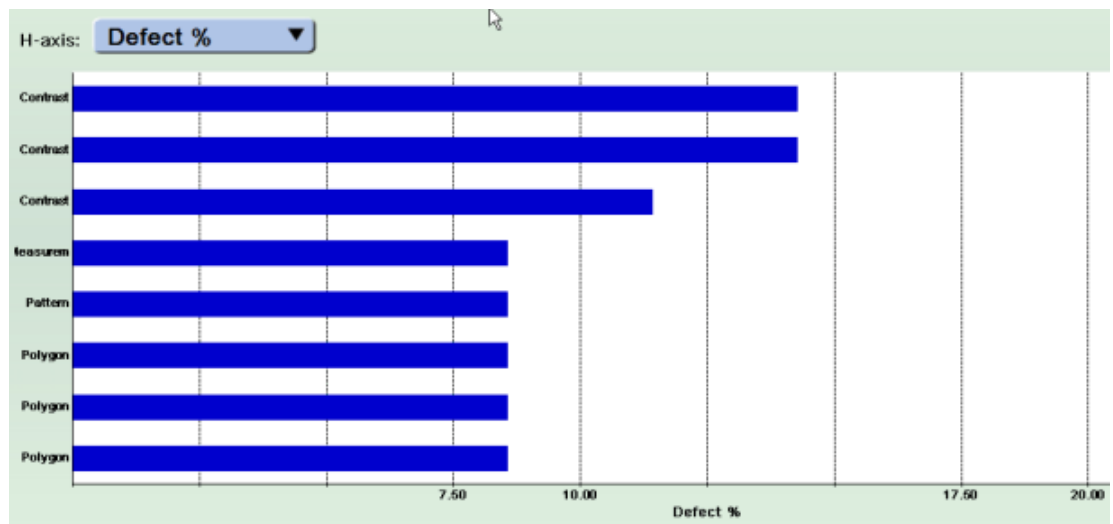


Image en direct grand format

Big Live Image

Cliquez sur le bouton Image en direct grand format en mode Sommaire Capteur pour afficher une vue agrandie de la dernière pièce inspectée.

Cette image est mise à jour lorsque la ligne est En-ligne et la caméra procède à la prise de clichés. L'image est encadrée en vert si la pièce est bonne, en jaune si l'inspection renvoie l'état Avertissement ou en rouge en cas d'échec. Cette image grand format qui peut être vue de loin permet d'observer rapidement le déroulement du procédé d'inspection.



Graphique témoin

Walk By

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

- Les zones **vertes** correspondent aux zones inspectées sans défauts.
- Les zones d'avertissement **jaunes** signalent que le taux de rejet limite approche mais n'a cependant pas atteint un niveau critique. Cela permet d'apporter les changements nécessaires sur le procédé de fabrication avant que le taux de rejet ne devienne trop élevé.
- Les zones **rouges** indiquent que le taux de rejet a dépassé les limites de tolérance définies par l'utilisateur.

Le pourcentage défauts correspondant aux limites Avertissement et Rejet pour chaque groupe est défini au niveau de la Configuration du graphique témoin.

Deux Graphiques témoins sont disponibles :

- Un Graphique témoin de format réduit est disponible en modes Sommaire Système, Sommaire Ligne et Sommaire Capteur
- Un Graphique témoin grand format peut également être affiché en mode Sommaire Ligne

Pour afficher le Graphique témoin grand format :

1. Cliquez sur un bouton Ligne n pour afficher le mode Sommaire Ligne.

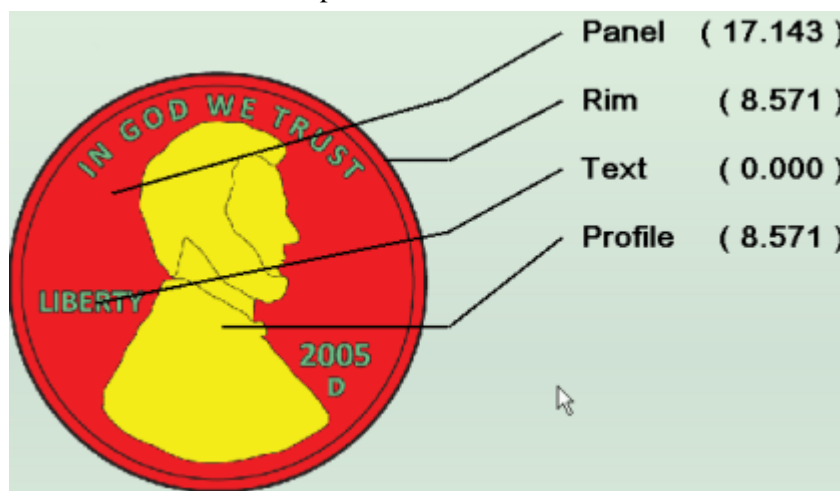
Lane n

2. Cliquez sur la barre Informations complémentaires Ligne au centre de l'écran pour afficher d'autres options de graphique.
3. Cliquez sur le bouton des Graphique témoin situé sur le côté droit de l'écran.

Walk By

Le Graphique témoin apparaît au centre de l'écran.

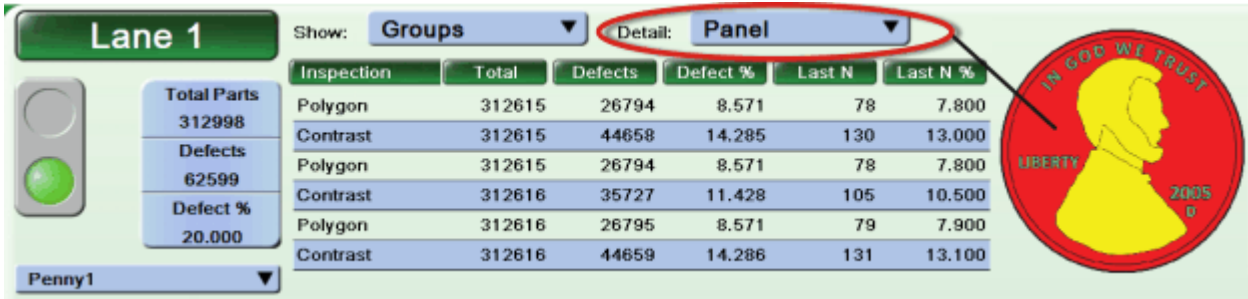
Le Graphique témoin grand format présente les noms de groupes et les repères de zones de la pièce. Il indique également le pourcentage défaut actuel pour chaque groupe en fonction des résultats d'inspection.



Utilisation du Graphique témoin

En cliquant sur les zones du graphique, vous pouvez consulter les informations relatives à l'inspection. Le système Intellispec affiche alors le groupe d'inspection configuré et les données correspondantes. L'exemple ci-dessous indique ce qui suit :

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



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

Double-cliquez sur une inspection figurant dans le tableau (exemple : Contraste) pour ouvrir et modifier cette inspection. Remarque : Certaines rubriques de menu ne sont accessibles qu'aux utilisateurs de niveau avancé.

MENU OUTILS

Ce chapitre aborde les différents menus Outils du système Intellispec. Le menu outils comporte les outils pour les écrans suivants :

- *Ecran Sommaire Système* (voir "*Menu Outils - Ecran Sommaire Système*" page 96)
- Ecran Sommaire Ligne
- Ecran Sommaire Capteur

Menu Outils - Ecran Sommaire Système

Pour afficher le menu Outils :

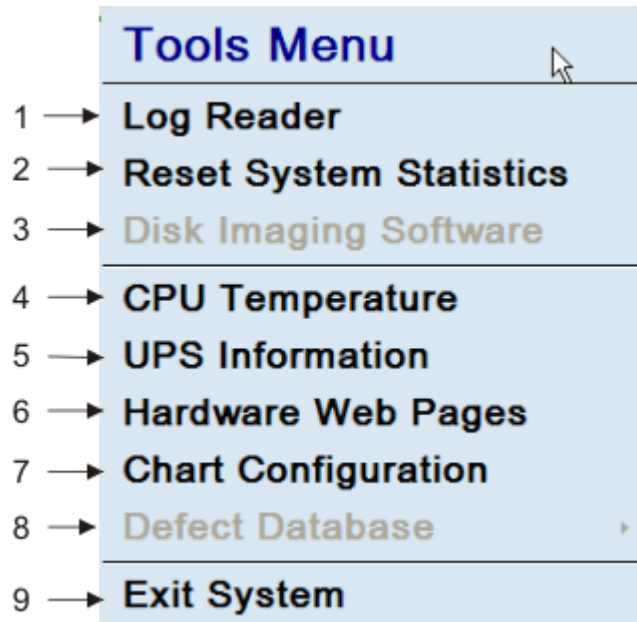
1. Connectez-vous. (En fonction de vos droits d'accès, certains éléments peuvent apparaître en grisé)



2. Cliquez sur le bouton Accueil  pour afficher l'écran Sommaire Système.



3. Cliquez sur le bouton Outils pour afficher le menu correspondant.



1	Agent de lecture du journal (voir " Lecteur du journal " page 97) – Ouvrir le journal Intellispec
2	Remise à zéro des statistiques système – Remise à zéro simultanée de toutes les statistiques système (toutes les Lignes)
3	Logiciel de création d'image disque – Ouvrir le logiciel Acronis Echo pour créer une sauvegarde du disque dur du système
4	Température de la CPU – Affiche les températures actuelles, d'avertissement et de fermeture relatives à l'unité centrale (CPU). En cas d'utilisation d'un ordinateur à processeur multicoeur, c'est la température la plus élevée qui est affichée. Si la température d'arrêt de la CPU est atteinte, le système Intellispec s'arrête.
5	Information Onduleur – Afficher les informations et réglages de l'onduleur (Système d'alimentation sans coupure - UPS)
6	Configuration de graphique – Sélectionnez le Type de graphique de tendance et le nombre de divisions sur l'axe horizontal du graphique affiché à l'écran Sommaire Système
7	Base de données Défauts - non disponible à la date de publication de ce manuel
8	Système - Définir la date et heure système ou paramétrer une imprimante
9	Quitter le système – Fermeture du programme Intellispec

Lecteur du journal

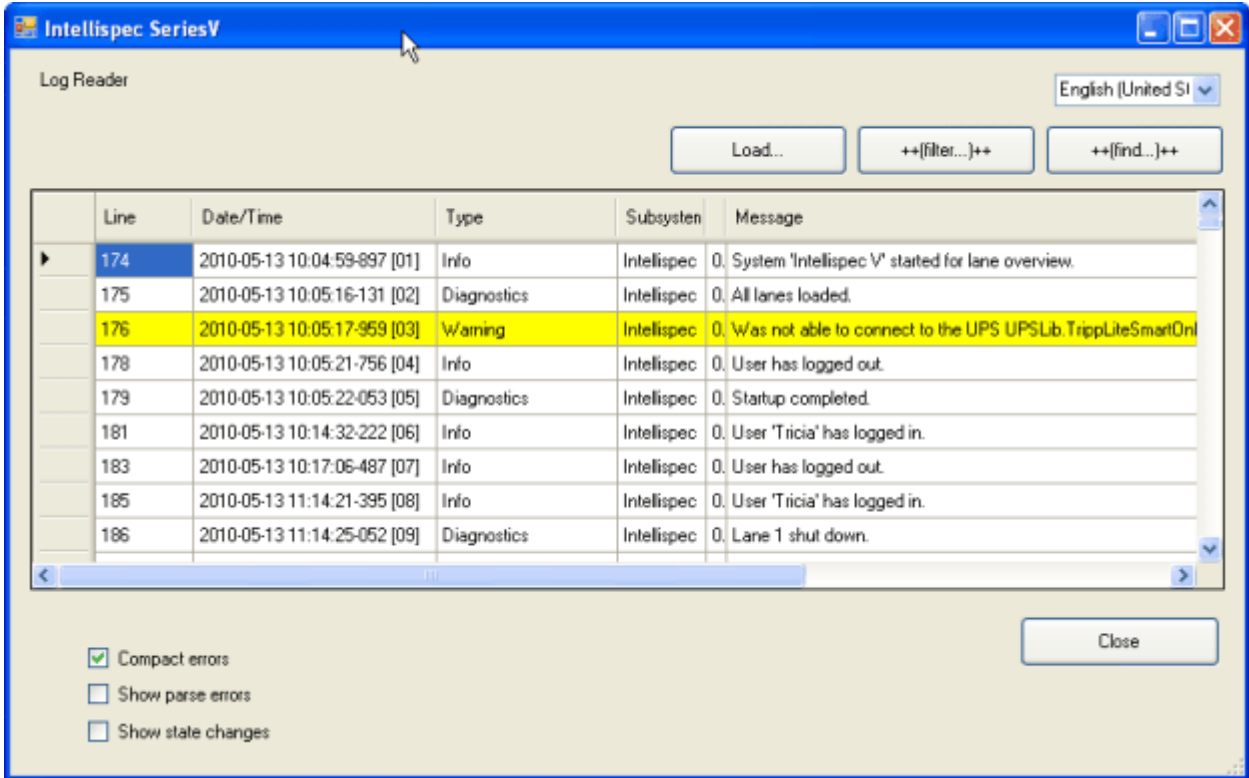
L'agent de lecture du journal affiche l'historique des événements Intellispec :

- Informations de connexion et déconnexion utilisateur
- Modifications des programmes d'article

*Remarque : le détail des modifications du programme d'article figure dans le **Journal des modifications du programme d'article** (page 99)*

- Alarmes, lorsqu'elles sont déclenchées et acquittées
- Erreurs système
- Informations de démarrage du système
- Historique de la Ligne En ligne / Hors ligne
- Changements d'éclairage

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



JOURNAL DES MODIFICATIONS DU PROGRAMME D'ARTICLE

Le journal des modifications du programme d'article comprend la liste des inspections, et l'historique individuel des modifications. Vous pouvez consulter toutes les inspections d'un capteur, de plusieurs capteurs ainsi que les autres programmes d'articles. Cette fonctionnalité est utile, notamment pour consulter les paramètres employés précédemment pour une inspection en particulier.

Type	Time Stamp	User	Camera/Sensor	Part Program	Inspection	Parameter	Before	After
Edit	2018-03-31 16:47:17	Tricia	Panel	Demo Converted End	RingYO	Inner Radius	72	66
Edit	2018-03-31 16:47:17	Tricia	Panel	Demo Converted End	RingYO	Thickness	3	5
Edit	2018-04-15 14:39:39	Tricia	Panel	Demo Converted End	Radial Edge	Rejector Disabled	False	True
Rename	2018-04-15 14:40:45	Tricia	Panel	Demo Converted End	RingYO		Ring	RingYO
Edit	2018-04-15 14:49:56	Tricia	Panel	Demo Converted End	Radial Edge	Inspection Disabled	False	True
Edit	2018-04-15 14:50:33	Tricia	Panel	Demo Converted End	Radial Edge	Inspection Disabled	True	False
Create	2018-04-15 15:39:24	Tricia	Rivet	Demo Converted End	Ring			
Create	2018-04-15 15:39:34	Tricia	Rivet	Demo Converted End	Pattern Match			
Create	2018-04-16 10:43:19	Tricia	Rivet	Demo Converted End	Clipping			
Create	2018-04-16 10:43:31	Tricia	Rivet	Demo Converted End	Center of Mass			
Create	2018-04-16 10:45:30	Tricia	Rivet	Demo Converted End	Measurement			
Create	2018-04-26 15:37:40	Tricia	Panel	Demo Converted End	Clipping			
Edit	2018-04-26 15:38:14	Tricia	Panel	Demo Converted End	Clipping	Enable Clipping	False	True
Edit	2018-04-26 15:39:51	Tricia	Panel	Demo Converted End	Clipping	Enable Clipping	True	False
Edit	2018-04-26 15:39:51	Tricia	Panel	Demo Converted End	Clipping	Clipping Mode	Clip Black Level	Clip Black and White Levels
Edit	2018-04-26 15:39:51	Tricia	Panel	Demo Converted End	Clipping	Black and White Level	30 (225)	30 (225)
Create	2018-04-26 15:40:12	Tricia	Panel	Demo Converted End	Power Filter			
Edit	2018-04-27 14:27:18	Tricia	Rivet	Demo Converted End	Ring	Inspection Disabled	False	True
Edit	2018-04-27 14:27:24	Tricia	Rivet	Demo Converted End	Ring	Inspection Disabled	True	False
Edit	2018-04-27 14:27:26	Tricia	Rivet	Demo Converted End	Hough	Inspection Disabled	False	True
Edit	2018-04-27 14:27:30	Tricia	Rivet	Demo Converted End	Hough	Inspection Disabled	True	False
Edit	2018-04-27 14:28:17	Tricia	Panel	Demo Converted End	Radial Edge	Rejector Disabled	True	False
Edit	2018-04-27 14:28:31	Tricia	Panel	Demo Converted End	RingYO	Inspection Disabled	False	True
Edit	2018-04-27 14:29:43	Tricia	Panel	Demo Converted End	RingYO	Inspection Disabled	True	False
Edit	2018-04-27 14:30:20	Tricia	Panel	Demo Converted End	RingYO	Rejector Disabled	False	True
Edit	2018-04-27 14:30:44	Tricia	Panel	Demo Converted End	RingYO	Rejector Disabled	True	False
Edit	2018-07-19 16:41:15	Tricia	Rivet	Demo Converted End	Pattern Match	Reference Pattern		Changed

Pour afficher le journal de changement d'une pièce :

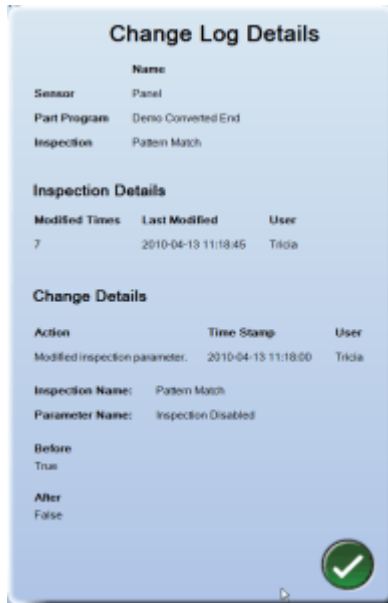


1. Cliquez sur un bouton capteur pour afficher le mode Sommaire Capteur.
2. Cliquez à droite sur le bouton d'un capteur ou sur un nom d'inspection et sélectionnez **Journal des modifications du programme d'article** à partir du menu Inspection. Si vous avez cliqué sur un nom d'inspection et que l'inspection en question n'a jamais été modifiée depuis son paramétrage, aucune donnée ne s'affiche.
3. Cliquez sur l'une des cases à cocher pour afficher d'autres inspections, des inspections d'autres programmes d'article ou des inspections d'autres capteurs. Certaines cases sont interdépendantes ; Par exemple, vous devez cliquer sur une case à cocher gris foncé avant qu'une case à cocher gris clair ne devienne active.

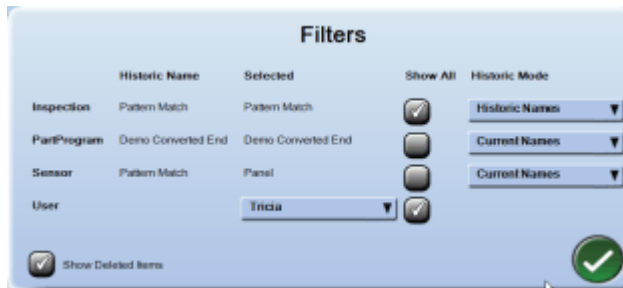
Pour afficher la totalité de la colonne, cliquez-glissez au niveau de l'en-tête de la colonne pour la redimensionner.

Type	Time Stamp	User	Part Program	Inspection
Create	2010-08-20 08:26:29	Tricia	Penny1	

Cliquez sur le bouton **Information** pour en savoir plus sur l'élément en surbrillance. Les informations apparaissent sur une fenêtre de message, y compris le nombre de fois que l'inspection a été modifiée.



Cliquez sur le bouton **Filtre** pour sélectionner les éléments à afficher dans le journal. Dès la sélection d'une option, le Journal de changement est mis à jour. Certaines options sont interdépendantes ; Par exemple, pour afficher L'Historique des noms du capteur, vous devez d'abord sélectionner l'Historique des noms d'inspection.




Pour afficher les différences des inspections :

1. Cliquez sur le bouton **Différence** pour afficher une liste de différences d'inspections. Un menu comprenant les fonctions Début / Fin s'affiche et les inspections apparaissent en magenta dans la liste (en fonction de la position de votre curseur).




Type	Time Stamp	User	Sensor/Sensor
Create	2010-04-16 16:43:18	Tricia	Rivet
Create	2010-04-16 16:43:31	Tricia	Rivet
Create	2010-04-16 16:46:36	Tricia	Rivet
Create	2010-04-26 15:37:48	Tricia	Panel
Edit	2010-04-26 15:38:14	Tricia	Panel
Edit	2010-04-26 15:38:51	Tricia	Panel
Edit	2010-04-26 15:38:51	Tricia	Panel
Edit	2010-04-26 15:38:51	Tricia	Panel
Create	2010-04-26 14:27:16	Tricia	Rivet
Edit	2010-04-27 14:27:24	Tricia	Rivet
Edit	2010-04-27 14:27:28	Tricia	Rivet
Edit	2010-04-27 14:27:36	Tricia	Rivet
Edit	2010-04-27 14:28:17	Tricia	Panel
Edit	2010-04-27 14:28:31	Tricia	Panel
Edit	2010-04-27 14:28:43	Tricia	Panel
Edit	2010-04-27 14:28:55	Tricia	Panel

2. Cliquez sur le bouton **Début**.

3. Cliquez sur le premier élément de la liste pour lequel vous souhaitez afficher les différences d'inspection. (cette procédure équivaut à maintenir la touche Maj enfoncée tout en sélectionnant plusieurs éléments d'une liste)
4. Cliquez sur le bouton **Fin**.
5. Cliquez sur le dernier élément de la liste pour lequel vous souhaitez afficher les différences d'inspection. Les éléments sélectionnés s'affichent en magenta.
6. Cliquez sur le bouton OK  dans le menu Début / Fin. Un tableau Différences s'affiche à l'écran. Vous pouvez ainsi consulter une liste plus courte d'éléments contenant uniquement les éléments qui ont changé. Seules les inspections modifiées (non les créées) y figurent.

User	Camera/Sensor	Part Program	Inspection	Parameter	Before	After
Tricia	Panel	Demo Converted End	Clipping	Enable Clipping	True	False
Tricia	Panel	Demo Converted End	Clipping	Clipping Mode	Clip Black Level	Clip Black and White Levels
Tricia	Panel	Demo Converted End	Clipping	Black and White Level	30 (225)	30 225
Tricia	Panel	Demo Converted End	Radial Edge	Rejector Disabled	True	False
Tricia	Panel	Demo Converted End	RingYO	Inspection Disabled	False	True

Details 



RESTAURATION


Cette fonction permet de restaurer le programme d'article à l'état précédent et d'annuler en une seule fois plusieurs modifications.

Pour utiliser la fonction Restauration :

1. Cochez la case en regard du bouton Restauration situé en haut de l'écran du Journal des modifications d'article.
2. Faites défiler la liste d'inspections à l'aide du bouton de défilement. Les dernières modifications figurent en fin de liste.
3. Choisissez une ligne pour laquelle vous souhaitez supprimer les dernières modifications, y compris la ligne sélectionnée.
4. Cliquez sur le bouton Restauration en partie supérieure de l'écran. Un aperçu de Restauration s'affiche à l'écran avec les lignes qui seront supprimées.

Type	Time Stamp	User	Camera/Sensor	Inspection	Parameter	Before	After
Edit	2010-12-28 17:17:21	Administrator	Nickel	Clipping	Contrast Levels	G: 20.74 W: 20.52 E: G: 12.51 W: 22.78 E	
Edit	2010-12-28 17:17:21	Administrator	Nickel	Polygon	Polygon Points	Changed	
Delete	2010-12-28 17:17:21	Administrator	Nickel	Ring			
Delete	2010-12-28 17:17:21	Administrator	Nickel	Clipping			
Delete	2010-12-28 17:17:21	Administrator	Nickel	Clipping			

Details  

5. Si vous le souhaitez, vous pouvez cliquer sur le bouton Détails afin de consulter le détail des modifications d'inspection pour chaque ligne.
6. Si vous êtes certain de vouloir supprimer les lignes affichées, cliquez sur le bouton OK . Les lignes sont supprimées et le programme d'article est rétabli à son état précédent.

QUITTER L'APPLICATION INTELLISPEC

Vous devez disposer des droits d'accès permettant de quitter l'application. On évite ainsi les fermetures non autorisées du système. Contactez votre administrateur système pour obtenir ces droits d'accès.

Pour quitter l'application Intellispec :

1. Connectez-vous.



2. Cliquez sur le bouton Accueil.



3. Cliquez sur le bouton Outils pour afficher le menu correspondant.

4. Cliquez sur l'option Quitter le système. L'application Intellispec se ferme.

Chapitre 7

FRÉQUENCE DES ENTRETIENS

Suivez les instructions de nettoyage et d'entretien du système Intellispec et des modules d'inspection.

Armoire principale et composants du système Intellispec			
Élément	Description	Une fois par jour ou par équipe	Une fois par mois
Contrôles à réaliser	Vérifiez que les pièces défectueuses sont éjectées comme il se doit ; pour cela introduisez une pièce défectueuse identifiée (pièce de contrôle).	X	
Contrôles à réaliser	Vérifiez qu'aucune pièce n'est restée dans ou près du module d'inspection ou de l'éjecteur.	X	
Contrôles à réaliser	Vérifiez qu'aucun encrassement du module d'inspection, du détecteur de pièce ou du convoyeur ne se produit. Nettoyez si nécessaire.	X	
Contrôles à réaliser	Vérifiez que l'image de chaque capteur est bien centrée, nette et correctement éclairée. Ajustez si nécessaire.	X	
Filtre du système de vision	Rincer à l'eau claire. Utilisez de l'eau savonneuse si les filtres sont gras. Nettoyage du filtre du système de vision (page 104)		X
Filtres de boîtier externe (le cas échéant)	Rincer à l'eau claire. Utilisez de l'eau savonneuse si les filtres sont gras. Nettoyage des filtres de boîtier externe (page 105)		X

Inspection Modules Chromapulse			
Élément	Description	Une fois par jour ou par équipe	Une fois par mois
Capteur du détecteur de pièce et réflecteur	Nettoyer avec un chiffon propre, doux et non gras imprégné d'une solution d'eau et de savon doux. Sécher avec un chiffon. Nettoyage du détecteur de pièce (page 110)	Une fois par semaine	
Objectif de la caméra	Nettoyer uniquement avec un chiffon et un nettoyant spécial optique. Veiller à ne pas bouger le diaphragme ou altérer le réglage de netteté. Nettoyage de l'objectif de la caméra (page 109)		X
Surfaces vitrées : Séparateur de faisceau et objectif secondaire	Nettoyer avec un chiffon propre, doux et non gras imprégné d'une solution de nettoyant pour optique. Nettoyage du séparateur de faisceau Chromapulse (voir " Nettoyage du séparateur de faisceau du Chromapulse " page 108)		X

Miroir ellipsoïdal	En règle générale, pas de nettoyage nécessaire. Si celui-ci est sale, souffler la poussière avec de l'air comprimé et respecter les instructions. Nettoyage du miroir ellipsoïdal (page 110)		Uniquement si des salissures apparaissent sur l'image
Surfaces en plastique : Diffuseurs de lumière dôme ou annulaire	Nettoyer avec un chiffon propre, doux et non gras imprégné d'une solution d'eau et de savon doux. Sécher avec un chiffon.		X
Filtres de ventilateur CP4422EV	Rincer à l'eau claire. Utiliser de l'eau savonneuse si les filtres sont gras. Nettoyage des filtres de ventilateur du Chromapulse (voir " Remplacement et nettoyage des filtres de ventilateur du Chromapulse CP4422EV " page 106)		X
Filtre/ Régulateur	Remplacer les filtres Remplacement de filtre / Filtres de régulateur (voir " Remplacement des filtres de l'ensemble Filtre / Régulateur " page 112)	Filtre à huile - à remplacer toutes les 2000 heures Filtre à vapeurs d'huile - à remplacer tous les 12 mois	

NETTOYAGE DU FILTRE DU SYSTÈME DE VISION

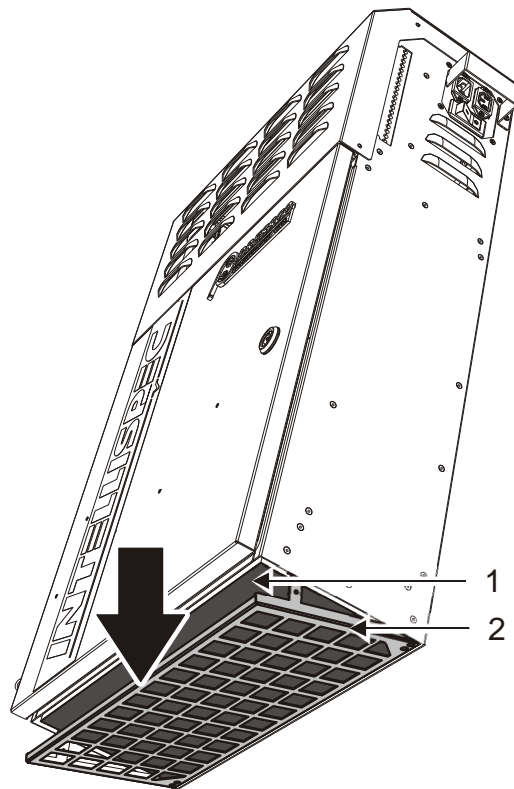
Pour une meilleure efficacité, il est recommandé de nettoyer le filtre du système de vision une fois par mois. Le filtre est situé sous l'armoire de l'interface utilisateur. Remplacez par un filtre neuf chaque fois que nécessaire.

❖ *Remarque : La fréquence d'entretien dépend de l'environnement industriel.*

Pour le nettoyage du filtre :

1. Manuellement, tirez vers le bas l'avant de la grille [élément 2]. La grille est montée sur charnière et s'ouvre suffisamment pour l'extraction du filtre.
2. Retirez le filtre [élément 1] et nettoyez-le.
 - Si le filtre contient de la poussière et des saletés sèches, rincez-le à l'eau claire.
 - Si le filtre contient de la poussière et des saletés grasses, nettoyez-le avec de l'eau savonneuse et rincez-le à l'eau claire.
3. Séchez le filtre entièrement et remplacez-le sous l'armoire de l'interface utilisateur.

4. Repoussez la grille pour le refermer.



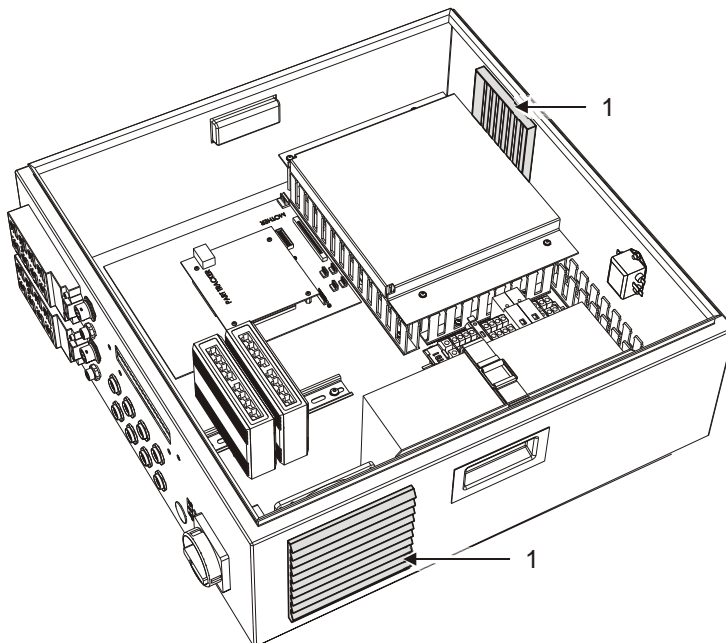
1	Pièce numéro 66621 - filtre pour système de vision
2	Grille de support du filtre

NETTOYAGE DES FILTRES DE BOÎTIER EXTERNE

Nettoyez les filtres des grilles d'aération lorsque ceux-ci sont encrassés. Il est recommandé de les nettoyer une fois par mois au minimum. Retirez les caches pour accéder aux filtres.

- Si le filtre contient uniquement de la poussière sèche et des saletés, rincez-le à l'eau claire.

- S'il contient de la poussière et de la saleté graisseuses, nettoyez-le à l'eau savonneuse.



❖ *Remarque : la figure illustre un boîtier externe de type Classic. Néanmoins, le remplacement de filtre est le même pour tous les types de boîtiers externes.*

Pour remplacer le filtre, utilisez le numéro de pièce indiqué ci-dessous :

	Numéro de pièce	Description
1	65779	Élément de filtre à remplacer (même numéro de pièce pour les deux emplacements)

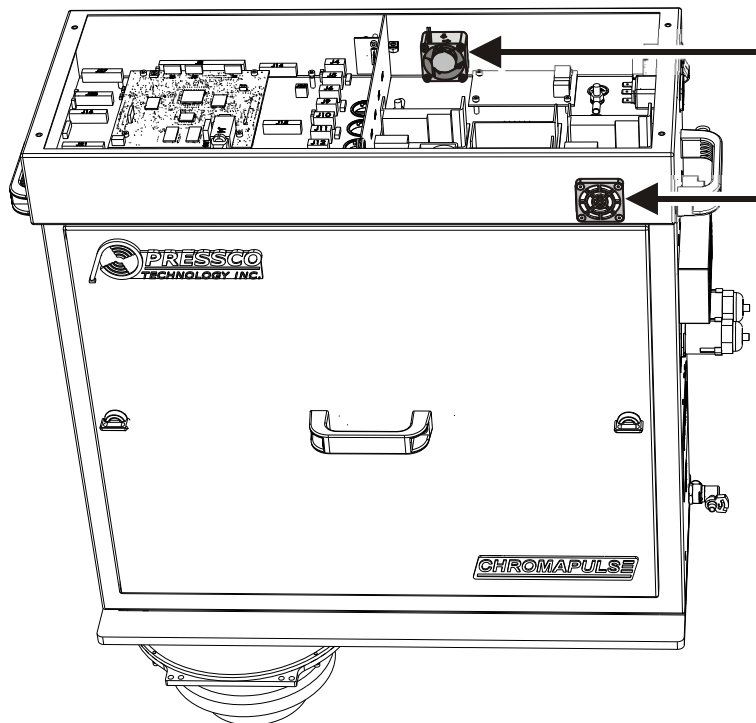
REPLACEMENT ET NETTOYAGE DES FILTRES DE VENTILATEUR DU CHROMAPULSE CP4422EV

Il est recommandé de remplacer les filtres une fois par mois au minimum, en utilisant le numéro de pièce indiqué ci-dessous.

Si vous ne disposez pas de filtres de rechange, procédez à leur nettoyage une fois par mois. Retirez les caches pour accéder aux filtres.

- Si le filtre contient uniquement de la poussière sèche et des saletés, rincez-le à l'eau claire.

- S'il contient de la poussière et de la saleté graisseuses, nettoyez-le à l'eau savonneuse.



Pour remplacer le filtre, utilisez le numéro de pièce indiqué ci-dessous :

	Numéro de pièce	Description
1	66446	Élément de filtre à remplacer (même numéro de pièce pour les deux emplacements)

NETTOYAGE DES SURFACES OPTIQUES



Important

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

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

NETTOYAGE DES SURFACES EN VERRE

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

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

Pour le nettoyage des surfaces en verre :

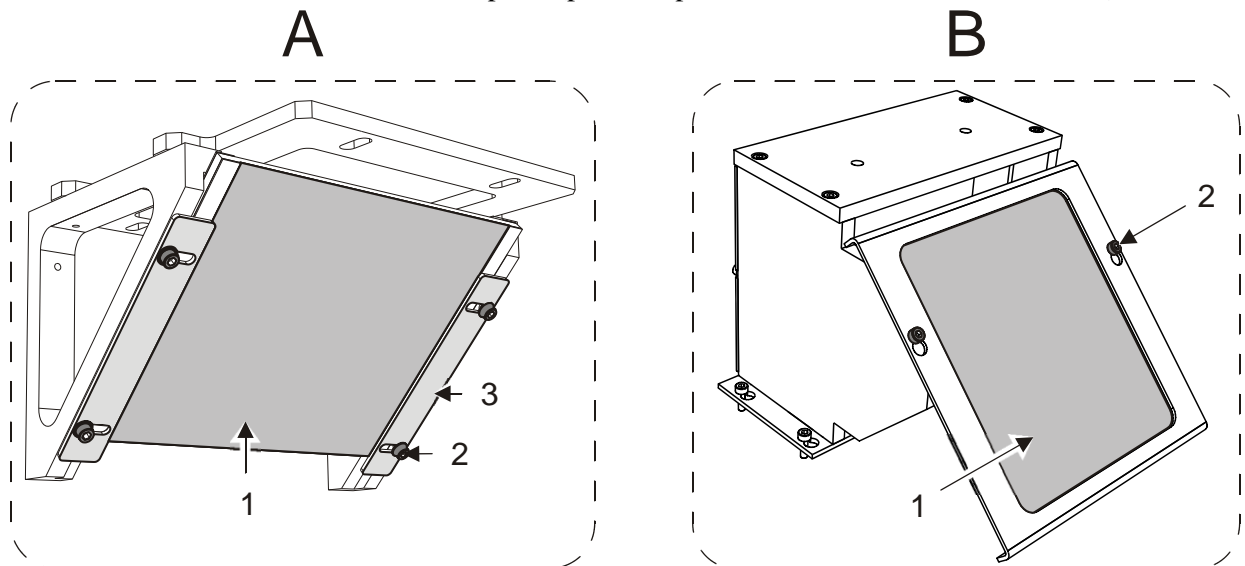
- Soufflez la poussière à l'aide d'une bouteille d'air comprimé
- Utilisez un chiffon doux et propre imprégné d'un produit de nettoyage des objectifs
- Utilisez un chiffon et un produit spécial lentilles pour le nettoyage des objectifs
- Si la surface est encrassée, nettoyer d'abord avec de l'alcool, puis avec du produit de nettoyage des objectifs

❖ *Remarque : La fréquence de nettoyage dépendra des conditions de l'usine et du procédé.*

NETTOYAGE DU SÉPARATEUR DE FAISCEAU DU CHROMAPULSE

Vous devez retirer le séparateur de faisceau (sur certains modèles Chromapulse) pour accéder à la partie inférieure à nettoyer. La méthode de dépose du séparateur de faisceau dépend de votre module d'inspection.

Dans la figure ci-dessous, l'élément A est utilisé sur les modules Préformes - Parois - Bouchon (PSE). L'élément B est utilisé sur les modules Surface de soudure et sur certains modules Chromapulse (par exemple : CP750EV, CP1200EV et autres).



1	Séparateur de faisceau
2	Vis
3	Plaques de support

Pour nettoyer le séparateur de faisceau :

1. **Relevez la caméra** (voir "*Nettoyage de l'objectif de la caméra*" page 109) si nécessaire. Veillez à repérer la position de la caméra avant de la déplacer.

2. Desserrez les vis [élément 2] et retirez délicatement le séparateur de faisceau.
 - **L'élément A** est équipé de quatre vis. Faites coulisser les plaques de support [élément 3] vers les côtés et retirez le séparateur de faisceau.
 - **L'élément B** est équipé de deux vis. Desserrez les vis pour retirer le séparateur de faisceau.
3. Nettoyez le séparateur de faisceau [élément 1].
 - Soufflez la poussière présente sur le séparateur de faisceau avec une bombe d'air comprimé.
 - *Nettoyez la vitre* (voir "*Nettoyage des surfaces en verre*" page 107) du séparateur de faisceau.
4. Remettez en place l'ensemble du séparateur de faisceau.
 - **Élément A** - Replacez le séparateur de faisceau, côté réfléchissant vers l'extérieur. Replacez les plaques de support en les faisant coulisser vers l'intérieur et serrez les vis.
 - **Élément B** - Replacez le séparateur de faisceau, vitre orientée vers l'intérieur. Serrez les vis.

NETTOYAGE DE L'OBJECTIF DE LA CAMÉRA

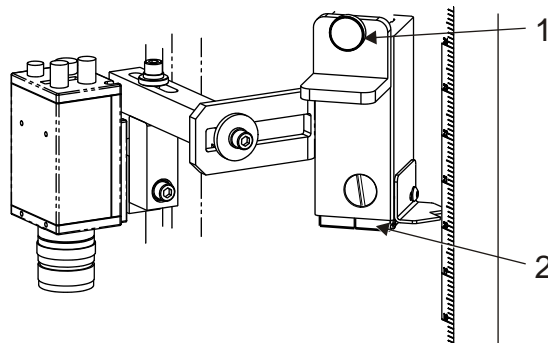


Attention

Ne pas toucher les objectifs directement avec les doigts ou des chiffons gras.

Pour nettoyer l'objectif de la caméra :

1. Faire remonter la caméra pour accéder à l'objectif, en desserrant la vis de réglage de la hauteur. Le support de fixation doit rester en place.
2. Nettoyer tous les objectifs à l'aide d'un chiffon pour nettoyage des lentilles et d'un produit de nettoyage des objectifs. Veillez à ne pas modifier le réglage de diaphragme et de netteté des caméras.
3. Faire redescendre la caméra jusqu'au repère du support de fixation.
4. Serrer la vis de réglage de la hauteur
5. Ajuster les réglages d'ouverture et de diaphragme, si nécessaire.



1	Vis de réglage de la hauteur de la caméra
2	Support de fixation - repère de la hauteur de la caméra

NETTOYAGE DES SURFACES EN PLASTIQUE

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

- Diffuseur de lumière dôme
- Diffuseur de lumière annulaire
- Ecran protecteur de lampe (si présent)
- Séparateur de faisceau (si présent)

❖ *Remarque : La fréquence de nettoyage dépendra des conditions de l'usine et du procédé.*

Pour le nettoyage des surfaces en plastique :

A faire	A ne pas faire
Utiliser une bouteille d'air comprimé pour souffler la poussière	Ne pas utiliser de chiffon pour enlever la saleté car vous risquez de rayer le revêtement en plastique
Utiliser un chiffon propre et doux imprégné d'une solution d'eau savonneuse. Saturer la totalité de la surface afin que les particules puissent se détacher entièrement.	Ne pas utiliser de papier toilette ou de serviettes en papier susceptibles de rayer les surfaces
Sécher la surface à l'air comprimé, propre	

NETTOYAGE DU MIROIR ELLIPSOÏDAL

Ce miroir fournit l'image haute définition du col pour une inspection optimale du col d'une canette.



Avertissement

La surface spéciale du miroir est fragile et peut se rayer facilement. Prenez toutes les précautions nécessaires et ne touchez pas la surface du miroir.

❖ *Remarque : Ce miroir **ne nécessite pas** d'être nettoyé régulièrement. Si le miroir présente des saletés ou des marques que vous ne parvenez pas à enlever à l'aide d'air comprimé propre, contactez le Support technique de Pressco.*

Dans la plupart des systèmes, le miroir dispose d'un système intégré de nettoyage à l'air comprimé. L'air est soufflé dans le module pour extraire les débris et la poussière du miroir et du module. Ces modules ne disposent pas de protection inférieure. Le miroir n'a pas besoin d'être nettoyé sur ces modules.

NETTOYAGE DU DÉTECTEUR DE PIÈCE

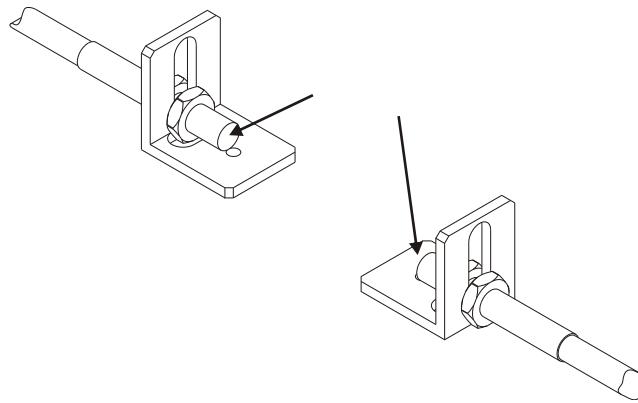
Votre système est équipé soit d'un détecteur de pièce, soit d'un capteur de proximité, selon votre application. Le capteur de proximité n'utilise pas de réflecteur. Néanmoins, la procédure de nettoyage est la même pour les deux types de capteurs.

Les surfaces du capteur et du réflecteur du détecteur de pièce doivent demeurer propres pour une bonne détection des pièces. Nettoyez ces surfaces régulièrement pour empêcher l'accumulation d'impuretés ou de graisse.

Pour nettoyer le détecteur de pièce :

- Nettoyez les surfaces du détecteur de pièce à l'aide d'un chiffon propre, doux et non pelucheux imprégné d'une solution d'eau et de savon doux.
- Nettoyez les capteurs des deux côtés du convoyeur.
- N'utilisez jamais de nettoyant pour vitres ni de solvant fort sur les surfaces en plastique, car cela peut les endommager.

❖ *Remarque : La fréquence de nettoyage dépendra des conditions de l'usine et du procédé.*

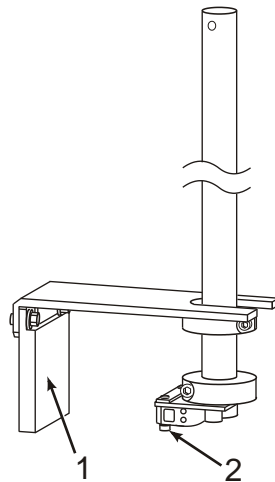


NETTOYAGE DU DÉTECTEUR ET DU RÉFLECTEUR DE PIÈCE

Les surfaces du détecteur de pièce et du réflecteur doivent demeurer propres pour une bonne détection des pièces. Nettoyez ces surfaces régulièrement pour empêcher l'accumulation des impuretés ou de la graisse.

Nettoyez ces surfaces à l'aide d'un chiffon propre, doux et non gras imprégné d'une solution d'eau et de savon doux. N'utilisez jamais de nettoyant pour vitres ni de solvant fort sur les surfaces en plastique, car cela peut les endommager.

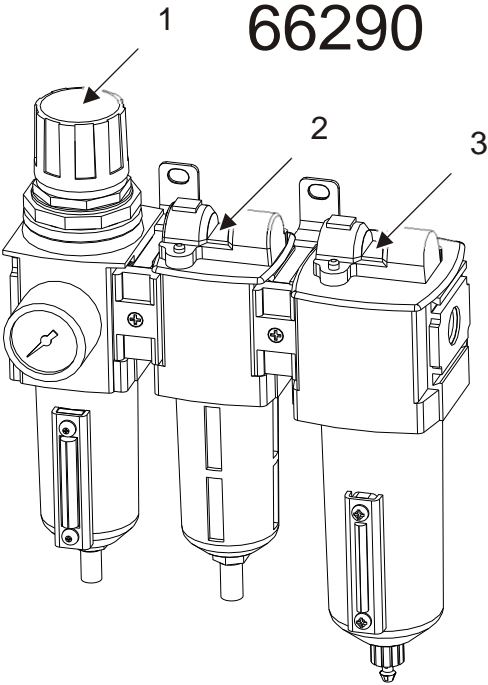
La fréquence de l'entretien dépend de l'environnement industriel.



1	Réflecteur du détecteur de pièce
---	----------------------------------

REPLACEMENT DES FILTRES DE L'ENSEMBLE FILTRE / RÉGULATEUR

L'ensemble filtre / régulateur illustré ci-dessous est installé sur les modules d'inspection CP4422EV.



1	Filter / Régulateur. Pas de remplacement de filtre nécessaire.
2	Filter coalesceur huile
3	Filter vapeur d'huile

Utilisez les numéros de pièces suivants et remplacez selon les instructions :

Numéro de pièce Pressco	Description	Numéro d'élément correspondant (ci-dessus)	Fréquence de remplacement
67620	Elément filtre à huile	2	Toutes les 2000 heures
67621	Elément filtre à vapeur d'huile	3	Tous les 12 mois
67622	Kit (contient un élément de chaque, 67620 et 67621) ▪ Il peut être plus aisé de remplacer ces deux filtres en même temps		

INDEX

A

A PROPOS DE CE MANUEL - 5
AFFICHAGE DE L'INTERFACE
UTILISATEUR - 4 NIVEAUX - 69
AFFICHAGE ET ACQUITTEMENT DES
ALARMS - 80
AFFICHAGES DES GRAPHIQUES ET
IMAGES - 82
AIDE - 76
ALARMS - 9, 78
ALARMS SYSTEME - 82
ALARMS -- CLEARING - 80
ARMOIRE ET INTERFACE UTILISATEUR DU
SYSTÈME INTELLISPEC - 63
ASSEMBLAGE, EMPLACEMENT ET
CONDITIONS DE MONTAGE - 38

B

BARRE D'OUTILS - 75
BOITIER EXTERNE - SERIES V - 26
BOÎTIERS 8 PORTS E/S - 52

C

CABLAGE DE LA PRISE D'ALIMENTATION
DU PC PRESSCO - 43
CABLAGE PRINCIPAL DU COFFRET
CENTRALISE DE CONTROLE - 49
CHANGEMENT D'ARTICLE - 76
CHANGEMENT DE MOT DE PASSE - 78
CHANGEMENT D'UTILISATEUR - 77
CLAVIER MECANIQUE (MKB) - 68
CLAVIER VISUEL (OSK) - 66
COMMENT CONTACTER PRESSCO - 3
COMPTES UTILISATEURS ET
INFORMATION DE CONNEXION - 77
CONDITIONS D'UTILISATION - 10
CONDITIONS ENVIRONNEMENTALES - 17
CONFIGURATION DU GRAPHIQUE DE
TENDANCE - SOMMAIRE LIGNE - 85
CONFIGURATION DU GRAPHIQUE DE
TENDANCE - SOMMAIRE SYSTEME - 84
CONFIGURATIONS SYSTEME DU COFFRET
CENTRALISE DE CONTROLE - 53

CONNECTEURS EXTERNES DU COFFRET
CENTRALISE DE CONTROLE - 51
CONNEXION ET DECONNEXION - 77
CONNEXIONS EXTERNES DE L'INTERFACE
UTILISATEUR - 42
CONNEXIONS EXTERNES DES COFFRETS
CENTRALISES DE CONTROLE MICRO ET
WASH-DOWN - 57
CONNEXIONS EXTERNES DU COFFRET
CENTRALISÉ DE CONTRÔLE - 49
CONNEXIONS EXTERNES DU COFFRET
CENTRALISE DE CONTROLE INTEGRE -
56
CONNEXIONS EXTERNES DU MODULE
CHROMAPULSE - 47
CONSIGNES DE SÉCURITÉ - 7
CONVENTIONS TYPOGRAPHIQUES - 5

D

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ -
COFFRET CENTRALISÉ DE CONTRÔLE -
33
DÉCLARATION DE CONFORMITÉ -
COFFRET CENTRALISÉ DE CONTRÔLE
INTÉGRÉ - 32
DÉCLARATION DE CONFORMITÉ -
SYSTÈME INTELLISPEC - 30
DÉCLARATION DE CONFORMITÉ - TUNNEL
INTÉGRÉ - 30
DIMENSIONS DE LA CAMERA DE FOND /
PAROI - SERIES V - 22
DIMENSIONS DU MAT FOND / EPAULES -
SERIES V - 22
DIMENSIONS DU MODULE CAMERA DE
FOND - SERIES V - 21
DIMENSIONS DU MODULE D'INSPECTION
BUVANT PREFORMES / BOUCHON - 24
DIMENSIONS DU MODULE D'INSPECTION
DE LA SURFACE DE BUVANT - SERIES V -
24
DIMENSIONS DU MODULE D'INSPECTION
PREFORMES - PAROIS - 25
DISPOSITIFS D'AVERTISSEMENT - 9

E

ECRAN SOMMAIRE CAPTEUR - 74
ECRAN SOMMAIRE LIGNE - 73
ECRAN SOMMAIRE SYSTEME - 72
EN LIGNE/ HORS LIGNE - 63

EQUIPEMENT DE PROTECTION
INDIVIDUELLE - 11
ETATS DU FEU TRICOLERE - 80
EXCLUSIONS DES CONDITIONS
D'UTILISATION - 11
EXPÉDITION ET MANIPULATION - 35

F

FEU TRICOLERE - 9
FONCTIONNEMENT - 61
FRÉQUENCE DES ENTRETIENS - 103

G

GRAPHIQUE DES TEMPS D'EXECUTION - 92
GRAPHIQUE PAR INSPECTION - 92
GRAPHIQUE TEMOIN - 94
GRAPHIQUES COMPOSANT MACHINE - 91
GRAPHIQUES DE TENDANCE - 83
GRAPHIQUES DE TENDANCE MULTIPLES -
84
GRILLE STATISTIQUES - 86

I

IMAGE EN DIRECT GRAND FORMAT - 93
IMAGES DES REJETS - 89
INFORMATION CAPTEUR - 73
INFORMATIONS COMPLEMENTAIRES
LIGNE - 73
INSTALLATION - 40
INSTALLATION ET CÂBLAGE - 35
INTERFACE UTILISATEUR - 18
INTRODUCTION - 5

J

JOURNAL DES MODIFICATIONS DU
PROGRAMME D'ARTICLE - 99

L

LANGUE - 76
LECTEUR DU JOURNAL - 97
LEVAGE D'OBJETS LOURDS - 13

M

MARQUAGE - 8
MENU OUTILS - 96
MENU OUTILS - ECRAN SOMMAIRE
SYSTEME - 96
MENU STATISTIQUES - 73

MISE A LA TERRE - 39
MISE EN SERVICE - 59
MISE HORS TENSION - 62
MISE SOUS TENSION - 61
MONITEUR - 64
MONITEUR TACTILE (EN OPTION) - 64

N

NETTOYAGE DE L'OBJECTIF DE LA
CAMÉRA - 109
NETTOYAGE DES FILTRES DE BOÎTIER
EXTERNE - 105
NETTOYAGE DES SURFACES EN
PLASTIQUE - 110
NETTOYAGE DES SURFACES EN VERRE -
107
NETTOYAGE DES SURFACES OPTIQUES -
107
NETTOYAGE DU DÉTECTEUR DE PIÈCE -
110
NETTOYAGE DU DÉTECTEUR ET DU
RÉFLECTEUR DE PIÈCE - 111
NETTOYAGE DU FILTRE DU SYSTÈME DE
VISION - 104
NETTOYAGE DU MIROIR ELLIPSOÏDAL -
110
NETTOYAGE DU SÉPARATEUR DE
FAISCEAU DU CHROMAPULSE - 108
NIVEAU DE PRESSION ACOUSTIQUE - 18

O

OPTIONS DE LA GRILLE DES
STATISTIQUES - 88

P

PERIPHERIQUE D'IDENTIFICATION
BIOMETRIQUE (OPTION) - 69
PERIPHERIQUES DE POINTAGE DE
L'INTERFACE UTILISATEUR - 65
PÉRIPHÉRIQUES D'ENTRÉE DE DONNÉES
DE L'INTERFACE UTILISATEUR - 65
POIDS DES MODULES D'INSPECTION BNS -
20
POIDS ET DIMENSIONS DE L'INTERFACE
UTILISATEUR - 19
POIDS ET DIMENSIONS DU COFFRET
CENTRALISE DE CONTROLE - 27

POIDS ET DIMENSIONS DU COFFRET
CENTRALISE DE CONTROLE INTEGRE -
28

POIDS ET DIMENSIONS DU MODULE CP/EV
- 20

POIDS ET MESURES DES MODELES DE
BOITIER EXTERNE MICRO ET
WASH-DOWN - 29

PORTS USB - 68

POURCENTAGES LIES AUX ALARMES
DANS LES GRAPHIQUES DE TENDANCE -
86

PROTECTION CONTRE LA DÉCHARGE
ÉLECTROSTATIQUE - 6

Q

QUITTER L'APPLICATION INTELLISPEC -
102

R

RACCORDEMENT ELECTRIQUE - 40

RECOMMANDATIONS PRÉALABLES À
L'INSTALLATION - 36

REPLACEMENT DES FILTRES DE
L'ENSEMBLE FILTRE / RÉGULATEUR - 112

REPLACEMENT DES FUSIBLES DANS LE
COFFRET CENTRALISE DE CONTROLE -
58

REPLACEMENT ET NETTOYAGE DES
FILTRES DE VENTILATEUR DU
CHROMAPULSE CP4422EV - 106

RISQUE RÉSIDUEL - 10

S

SCHEMA DE CABLAGE - COMMUTATEURS
ETHERNET - 46

SCHEMA DE CABLAGE - INTERFACE
UTILISATEUR / PC - 45

SCHEMA FONCTIONNEL DU SYSTEME -
BNS - 36

SCHEMA FONCTIONNEL DU SYSTEME -
TUNNEL INTÉGRÉ - 38

SÉCURITÉ DU PERSONNEL - 12

SELECTION DES RUBRIQUES DE MENU - 66

SERVICES DE RESEAUX FOURNIS PAR LE
CLIENT - 39

SPÉCIFICATIONS - 18

SPÉCIFICATIONS DU SYSTEME - 17

SPÉCIFICATIONS ELECTRIQUES DE
L'INTERFACE UTILISATEUR - 18

SPÉCIFICATIONS ELECTRIQUES DU
COFFRET CENTRALISE DE CONTROLE -
26

SPÉCIFICATIONS ELECTRIQUES DU
TUNNEL INTEGRE - 19

STABILITE DE L'INTERFACE UTILISATEUR
- 41

SYMBOLES - 7

T

TYPES DE BOITIERES EXTERNES - 49

U

UTILISATEURS HABILITÉS - 14

UTILISATION DES PIÈCES DÉTACHÉES - 15

UTILISATION DU GRAPHIQUE TEMOIN - 95

V

VENTILATION - 40