

INTELLISPEC™

Série V - Manuel de l'opérateur (5.5)

Pressco Technology Inc.

76507 Rév. 02



Traduction de la notice originale

© 2017 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

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

Assistance client :

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

e-mail : Programmation d'une visite d'entretien : ***dispatch@pressco.com***
(***mailto:dispatch@pressco.com***)

Demande de support technique et d'une assistance à distance : ***techsupport@pressco.com***
(***mailto:techsupport@pressco.com***)

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

Table des matières

Chapitre 1 Introduction	7
Bienvenue	7
A propos de ce manuel	7
Conventions typographiques	7
Protection contre la décharge électrostatique	8
Chapitre 2 Déclarations de conformité UE	9
Déclarations de conformité UE Déclaration de conformité - Système Intellispec	9
Déclaration de conformité - Système CSL	10
Déclaration de conformité - Système FHCP3X-EZ (MS)	11
Déclaration de conformité - Système FHCP3X-EZ (EMC)	12
Déclaration de conformité - Coffret centralisé de contrôle	13
Déclaration de conformité - Coffret centralisé de contrôle intégré	14
Déclaration de conformité - Module d'inspection CPX	15
Déclaration de conformité - Intellimass	16
Chapitre 3 Consignes de sécurité	17
Symboles	17
Dispositifs d'alerte	19
Risque résiduel	19
Conditions d'utilisation	20
Exclusions des conditions d'utilisation	20
Équipement de protection individuelle - EPI	20
Sécurité du personnel	21
Levage d'objets lourds	23
Utilisateurs habilités	23
Utilisation des pièces détachées	24
Chapitre 4 Spécifications du système	25
Conditions environnementales	25
Spécifications	26
Chapitre 5 Installation et câblage	39
Expédition et Manipulation	39
Recommandations préalables à l'installation	39
Schéma fonctionnel du système - BNS	40
Schéma fonctionnel du système - Tunnel intégré	41
Conditions d'assemblage, d'emplacement et de montage	41
Connexions externes de l'Interface utilisateur	44
Connexions externes du module ChromaPulse	49
Connexions externes du coffret centralisé de contrôle	50
Mise en service	59
Chapitre 6 Utilisation du système Intellispec Series V	61
Mise sous tension	61
En ligne / Hors ligne	63
Changement d'article	63
Quitter l'application Intellispec	63

Chapitre 7	Armoire et Interface utilisateur du système Intellispec	65
	Périphériques d'entrée de données de l'Interface utilisateur	65
Chapitre 8	Présentation générale du logiciel	69
	Écran de l'Interface utilisateur - Quatre niveaux	69
	Menu Statistiques	70
	Clavier virtuel (OSK)	71
	Barre d'outils.....	73
Chapitre 9	Comptes utilisateurs et information de connexion.....	77
	Connexion et Déconnexion.....	77
	Changement d'utilisateur	77
	Changement de mot de passe	77
Chapitre 10	ALARMES.....	79
	États de la colonne lumineuse	81
	Affichage et acquittement des alarmes	82
	Description des Alarmes système	83
Chapitre 11	Affichage des graphiques et images.....	85
	Graphiques de tendance.....	85
	Graphiques des éléments machine.....	85
	Tri des données dans les graphiques	86
	Grille des statistiques.....	88
	Images des rejets	90
	Graphique par inspection	91
	Graphique témoin	91
	Image figée sur défaut 5.5	92
	Menu de Configuration d'Image figée sur défaut	94
	Options du Menu d'Image figée sur défaut	96
	Enregistrer les images	96
	Enregistrement d'images via le Menu Capteur.....	96
	Enregistrement automatique des images.....	97
	Enregistrer les Images des rejets	98
	Prendre une capture d'écran	98
Chapitre 12	Menu Outils.....	99
	Menu Outils - Écran Sommaire Système.....	99
	Lecteur de journal d'activité	99
	Menu Outils - Écrans Sommaire Ligne et Sommaire Capteur	100
	Rapports.....	100
	Paramétrage Pièce	102
	Taux de pièces.....	102
	Paramétrage de la ligne	103
	Éjection forcée	104
Chapitre 13	Fréquence des entretiens - Tunnel intégré.....	107
	Nettoyage du filtre du système de vision	108
	Nettoyage des filtres du coffret centralisé de contrôle	109
	Remplacement et nettoyage des filtres de ventilateur du ChromaPulse CP4422EV.....	110
	Nettoyage des surfaces optiques.....	111

Nettoyage des surfaces en verre	111
Nettoyage du séparateur de faisceau ChromaPulse.....	112
Nettoyage de l'objectif de la caméra	113
Nettoyage des surfaces en plastique	113
Nettoyage du miroir ellipsoïdal	114
Nettoyage du détecteur de pièce	114
Nettoyage du détecteur de pièce et du réflecteur	115
Remplacement des filtres de l'ensemble filtre / régulateur	116
Index	117

Chapitre 1

Introduction

Bienvenue

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

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

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 (États-Unis). Pour plus de renseignements, veuillez contacter le service formation de **Pressco** (voir " " page 2).

Ce Manuel de l'opérateur :

- Est considéré comme faisant partie intégrante du système et doit être conservé à disposition pour toute consultation ultérieure et pendant toute la durée d'utilisation du système dans votre usine.
- Doit être conservé, sous votre responsabilité, en bon état, dans un lieu sec et il doit pouvoir être consulté facilement par les **utilisateurs habilités** (page 23) du système.
- Il fait référence à la technologie mise en œuvre au moment de la vente et de la fourniture du système et ne pourra pas être considéré inadéquat en cas d'améliorations technologiques de la machine ou par rapport aux illustrations dans le manuel.

Autres manuels de référence :

- Intellispec Series V Software User's Guide : contient des informations relatives à la gestion et programmation
 - Intellispec Series V Hardware Guide : contient des informations relatives à l'entretien et à la maintenance
-

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.



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.

- ❖ *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 2

Déclarations de conformité UE

Déclaration de conformité - Système Intellispec

Déclaration	<p>Le produit indiqué est conforme à la réglementation harmonisée au niveau européen ci-après :</p> <p>Directive 2014/30/UE du Parlement Européen et du Conseil du 26 février 2014, relative à l'harmonisation des législations des États membres concernant la compatibilité électromagnétique et Directive 2014/35/UE du Parlement Européen et du Conseil du 26 février 2014 relative à l'harmonisation des législations des États membres concernant la mise à disposition sur le marché du matériel électrique destiné à être employé dans certaines limites de tension.</p> <p>La documentation technique démontre le respect des exigences fondamentales établies à l'annexe I de la directive ci-dessus.</p>
Fabricant	<p>Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847, USA</p> <p>La présente déclaration de conformité est établie sous la seule responsabilité du fabricant.</p>
Nom du produit	<p>Système d'inspection Intellispec Series V</p>
Références des normes harmonisées pertinentes appliquées par rapport auxquelles la conformité est déclarée :	<p>EN 61326-1:2013 - Matériel électrique de mesure, de commande et de laboratoire — exigences relatives à la CEM — Partie 1 : exigences générales</p> <p>EN 55011:2009 +A1:2010 : Emissions conduites / rayonnées</p> <p>EN 61000-4-2:2009 : Essai d'immunité aux décharges électrostatiques</p> <p>EN 61000-4-3:2006 + A1:2008 + A2:2010 : Essai d'immunité aux champs électromagnétiques rayonnés aux fréquences radioélectriques</p> <p>EN 61000-4-4:2004 + A1:2010 : Essais d'immunité aux transitoires électriques rapides en salves</p> <p>EN 61000-4-5:2006 : Essai d'immunité aux ondes de choc</p> <p>EN 61000-4-6:2009 : Immunité aux perturbations conduites, induites par les champs radioélectriques</p> <p>EN 61000-4-11:2004 : Essais d'immunité aux creux de tension, coupures brèves et variations de tension</p> <p>EN 61010-1:2010 - Règles de sécurité pour appareils électriques de mesurage, de régulation et de laboratoire — Partie 1 : exigences générales</p>
Dossier technique	<p>EMR2932 et ES2932</p>
Adresse	<p>Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847, USA</p>

Signature : Fredrick F. Awig

Date : 22 août 2016

Nom : **Fredrick F. Awig**

Fonction : **Vice-président Ingénierie et Exploitation**

Signé pour et au nom de Pressco Technology Inc.

Déclaration de conformité - Système CSL

Déclaration	<p>Le produit indiqué est conforme à la réglementation harmonisée au niveau européen ci-après :</p> <p>Directive 2014/30/UE du Parlement Européen et du Conseil du 26 février 2014, relative à l'harmonisation des législations des États membres concernant la compatibilité électromagnétique et Directive 2014/35/UE du Parlement Européen et du Conseil du 26 février 2014 relative à l'harmonisation des législations des États membres concernant la mise à disposition sur le marché du matériel électrique destiné à être employé dans certaines limites de tension.</p> <p>La documentation technique démontre le respect des exigences fondamentales établies à l'annexe I de la directive ci-dessus.</p>
Fabricant	<p>Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847, USA</p> <p>La présente déclaration de conformité est établie sous la seule responsabilité du fabricant.</p>
Nom du produit	<p>Système compact de ligne unique (CSL - Compact Single Lane)</p>
Références des normes harmonisées pertinentes appliquées par rapport auxquelles la conformité est déclarée :	<p>EN 61326-12:2013 - Matériel électrique de mesure, de commande et de laboratoire — exigences relatives à la CEM — Partie 1 : exigences générales</p> <p>EN 55011:2009 +A1:2010 : Emissions conduites / rayonnées</p> <p>EN 61000-4-2:2009 : Essai d'immunité aux décharges électrostatiques</p> <p>EN 61000-4-3:2006 + A1:2008 + A2:2010 : Essai d'immunité aux champs électromagnétiques rayonnés aux fréquences radioélectriques</p> <p>EN 61000-4-4:2004 + A1:2010 : Essais d'immunité aux transitoires électriques rapides en salves</p> <p>EN 61000-4-5:2006 : Essai d'immunité aux ondes de choc</p> <p>EN 61000-4-6:2009 : Immunité aux perturbations conduites, induites par les champs radioélectriques</p> <p>EN 61000-4-11:2004 : Essais d'immunité aux creux de tension, coupures brèves et variations de tension</p> <p>EN 61010-1:2010 - Règles de sécurité pour appareils électriques de mesurage, de régulation et de laboratoire — Partie 1 : exigences générales</p>
Adresse	<p>Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847, USA</p>

Signature : Fredrick F. Awig

Date : 22 août 2016

Nom : **Fredrick F. Awig**

Fonction : **Vice-président Ingénierie et
Exploitation**

Signé pour et au nom de Pressco Technology Inc.

Déclaration de conformité - Système FHCP3X-EZ (MS)

Déclaration	Pressco Technology, Inc. Le système FHCP3X-EZ de Pressco Technology Inc. est en conformité avec la Directive 2006/42/CE du Parlement Européen et du Conseil du 17 mai 2006.
Autres Directives	Directive 2014/30/UE du Parlement Européen et du Conseil du 26 février 2014, relative à l'harmonisation des législations des États membres concernant la compatibilité électromagnétique.
Fabricant	Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847, USA La présente déclaration de conformité est établie sous la seule responsabilité du fabricant.
Nom du produit	Système FHCP3X-EZ
Schéma électrique	72999W et 72999E
Normes de référence (seules sont citées les principales normes)	EN60204-1 (2006) : Sécurité des machines - Équipement électrique des machines - Partie 1 : exigences générales EN14120 (2015) : Sécurité des machines - Protecteurs - Prescriptions générales pour la conception et la construction des protecteurs fixes et mobiles EN ISO 13849-1:2015 : Sécurité des machines - Parties des systèmes de commande relatives à la sécurité - Partie 1 : Principes généraux de conception EN ISO 13855 (2010) : Sécurité des machines -- Positionnement des moyens de protection par rapport à la vitesse d'approche des parties du corps EN1037 (2008)+A1(2008) : Sécurité des machines - Prévention de la mise en marche intempestive EN ISO 14119 (2013) : Sécurité des machines -- Dispositifs de verrouillage associés à des protecteurs -- Principes de conception et de choix EN1837 (1999)+A1(2009) : Sécurité des machines. Éclairage intégré aux machines EN13850 (2015) : Sécurité des machines - Arrêt d'urgence - Principes de conception EN13857 (2008) : Sécurité des machines -- Distances de sécurité empêchant les membres supérieurs et inférieurs d'atteindre les zones dangereuses EN ISO 12100 (2010) : Sécurité des machines -- Principes généraux de conception -- Appréciation du risque et réduction du risque
Dossier technique	MS4113
Compilateur du dossier technique	Safenet Ltd, organisme notifié 1674 Denford Garage, Denford, Kettering, Northants., NN14 4EQ, Royaume-Uni
Adresse	Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847, USA

Signature : Fredrick F. Awig

Date : 25 mai 2016

Nom : **Fredrick F. Awig**

Fonction : **Vice-président Ingénierie et Exploitation**

Signé pour et au nom de Pressco Technology Inc.

Déclaration de conformité - Système FHCP3X-EZ (EMC)

Déclaration	Pressco Technology, Inc. Le système FHCP3X-EZ de Pressco Technology Inc. est en conformité avec la Directive 2014/30/UE du Parlement Européen et du Conseil du 26 février 2014.
Fabricant	Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847, USA La présente déclaration de conformité est établie sous la seule responsabilité du fabricant.
Nom du produit	Système FHCP3X-EZ
Schéma électrique	72999W et 72999E
Normes de référence (seules sont citées les principales normes)	EN 61000-6-2:2005 Compatibilité électromagnétique – Partie 6-2 : normes génériques - Immunité pour les environnements industriels EN 61000-6-4:2007 + A1:2011 Compatibilité électromagnétique – Partie 6-4 : normes génériques - Norme sur l'émission pour les environnements industriels BSEN 55011:2009+A1:2010 Appareils industriels, scientifiques et médicaux - Caractéristiques des perturbations radioélectriques - Limites et méthodes de mesure
Dossier technique	EMC4113
Organisme compétent	Hursley EMC Services, Ltd. Organisme notifié du Royaume-Uni 1890 Trafalgar House, Trafalgar Close Chandlers Ford, Eastleigh, Hampshire SO53 4BW, Royaume-Uni
Numéro de certificat d'évaluation	14R538, Date : 18 mars 2015
Moyens de conformité	Le produit est en conformité avec la Directive 2014/30/UE sur la base de résultats de test référencés par les normes harmonisées et l'utilisation d'un Dossier technique conformément à l'Article 7 de cette Directive.
Adresse	Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847, USA

Signature : Fredrick F. Awig

Date : 25 mai 2016

Nom : **Fredrick F. Awig**

Fonction : **Vice-président Ingénierie et Exploitation**

Signé pour et au nom de Pressco Technology Inc.

Déclaration de conformité - Coffret centralisé de contrôle

Déclaration	<p>Le produit indiqué est conforme à la réglementation harmonisée au niveau européen ci-après :</p> <p>Directive 2014/30/UE du Parlement Européen et du Conseil du 26 février 2014, relative à l'harmonisation des législations des États membres concernant la compatibilité électromagnétique et Directive 2014/35/UE du Parlement Européen et du Conseil du 26 février 2014 relative à l'harmonisation des législations des États membres concernant la mise à disposition sur le marché du matériel électrique destiné à être employé dans certaines limites de tension.</p> <p>La documentation technique démontre le respect des exigences fondamentales établies à l'annexe I de la directive ci-dessus.</p>
Fabricant	<p>Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847, USA</p> <p>La présente déclaration de conformité est établie sous la seule responsabilité du fabricant.</p>
Nom du produit	<p>Coffret centralisé de contrôle</p>
Références des normes harmonisées pertinentes appliquées par rapport auxquelles la conformité est déclarée :	<p>EN 61326-12013 - Matériel électrique de mesure, de commande et de laboratoire — exigences relatives à la CEM — Partie 1 : exigences générales</p> <p>EN 55011:2009 +A1:2010 : Emissions conduites / rayonnées</p> <p>EN 61000-4-2:2009 : Essai d'immunité aux décharges électrostatiques</p> <p>EN 61000-4-3:2006 + A1:2008 + A2:2010 : Essai d'immunité aux champs électromagnétiques rayonnés aux fréquences radioélectriques</p> <p>EN 61000-4-4:2004 + A1:2010 : Essais d'immunité aux transitoires électriques rapides en salves</p> <p>EN 61000-4-5:2006 : Essai d'immunité aux ondes de choc</p> <p>EN 61000-4-6:2009 : Immunité aux perturbations conduites, induites par les champs radioélectriques</p> <p>EN 61000-4-11:2004 : Essais d'immunité aux creux de tension, coupures brèves et variations de tension</p> <p>EN 61010-1:2010 - Règles de sécurité pour appareils électriques de mesurage, de régulation et de laboratoire — Partie 1 : exigences générales</p>
Adresse	<p>Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847, USA</p>

Signature : Fredrick F. Awig

Date : 22 août 2016

Nom : **Fredrick F. Awig**

Fonction : **Vice-président Ingénierie et
Exploitation**

Signé pour et au nom de Pressco Technology Inc.

Déclaration de conformité - Coffret centralisé de contrôle intégré

Déclaration	<p>Le produit indiqué est conforme à la réglementation harmonisée au niveau européen ci-après :</p> <p>Directive 2014/30/UE du Parlement Européen et du Conseil du 26 février 2014, relative à l'harmonisation des législations des États membres concernant la compatibilité électromagnétique et Directive 2014/35/UE du Parlement Européen et du Conseil du 26 février 2014 relative à l'harmonisation des législations des États membres concernant la mise à disposition sur le marché du matériel électrique destiné à être employé dans certaines limites de tension.</p> <p>La documentation technique démontre le respect des exigences fondamentales établies à l'annexe I de la directive ci-dessus.</p>
Fabricant	<p>Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847, USA</p> <p>La présente déclaration de conformité est établie sous la seule responsabilité du fabricant.</p>
Nom du produit	Coffret centralisé de contrôle intégré
Références des normes harmonisées pertinentes appliquées par rapport auxquelles la conformité est déclarée :	<p>EN 61326-12:2013 - Matériel électrique de mesure, de commande et de laboratoire — exigences relatives à la CEM — Partie 1 : exigences générales</p> <p>EN 55011:2009 +A1:2010 : Emissions conduites / rayonnées</p> <p>EN 61000-4-2:2009 : Essai d'immunité aux décharges électrostatiques</p> <p>EN 61000-4-3:2006 + A1:2008 + A2:2010 : Essai d'immunité aux champs électromagnétiques rayonnés aux fréquences radioélectriques</p> <p>EN 61000-4-4:2004 + A1:2010 : Essais d'immunité aux transitoires électriques rapides en salves</p> <p>EN 61000-4-5:2006 : Essai d'immunité aux ondes de choc</p> <p>EN 61000-4-6:2009 : Immunité aux perturbations conduites, induites par les champs radioélectriques</p> <p>EN 61000-4-11:2004 : Essais d'immunité aux creux de tension, coupures brèves et variations de tension</p> <p>EN 61010-1:2010 - Règles de sécurité pour appareils électriques de mesurage, de régulation et de laboratoire — Partie 1 : exigences générales</p>
Adresse	Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847, USA

Signature : Fredrick F. Awig

Date : 22 août 2016

Nom : **Fredrick F. Awig**

Fonction : **Vice-président Ingénierie et Exploitation**

Signé pour et au nom de Pressco Technology Inc.

Déclaration de conformité - Module d'inspection CPX

Déclaration	<p>Le produit indiqué est conforme à la réglementation harmonisée au niveau européen ci-après :</p> <p>Directive 2014/30/UE du Parlement Européen et du Conseil du 26 février 2014, relative à l'harmonisation des législations des États membres concernant la compatibilité électromagnétique et Directive 2014/35/UE du Parlement Européen et du Conseil du 26 février 2014 relative à l'harmonisation des législations des États membres concernant la mise à disposition sur le marché du matériel électrique destiné à être employé dans certaines limites de tension.</p> <p>La documentation technique démontre le respect des exigences fondamentales établies à l'annexe I de la directive ci-dessus.</p>
Fabricant	<p>Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847, USA</p> <p>La présente déclaration de conformité est établie sous la seule responsabilité du fabricant.</p>
Nom du produit	<p>Module d'inspection CPX</p>
Références des normes harmonisées pertinentes appliquées par rapport auxquelles la conformité est déclarée :	<p>EN 61326-12013 - Matériel électrique de mesure, de commande et de laboratoire — exigences relatives à la CEM — Partie 1 : exigences générales</p> <p>EN 55011:2009 +A1:2010 : Emissions conduites / rayonnées</p> <p>EN 61000-4-2:2009 : Essai d'immunité aux décharges électrostatiques</p> <p>EN 61000-4-3:2006 + A1:2008 + A2:2010 : Essai d'immunité aux champs électromagnétiques rayonnés aux fréquences radioélectriques</p> <p>EN 61000-4-4:2004 + A1:2010 : Essais d'immunité aux transitoires électriques rapides en salves</p> <p>EN 61000-4-5:2006 : Essai d'immunité aux ondes de choc</p> <p>EN 61000-4-6:2009 : Immunité aux perturbations conduites, induites par les champs radioélectriques</p> <p>EN 61000-4-11:2004 : Essais d'immunité aux creux de tension, coupures brèves et variations de tension</p> <p>EN 61010-1:2010 - Règles de sécurité pour appareils électriques de mesurage, de régulation et de laboratoire — Partie 1 : exigences générales</p>
Adresse	<p>Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847, USA</p>

Signature : Fredrick F. Awig

Date : 22 août 2016

Nom : **Fredrick F. Awig**

Fonction : **Vice-président Ingénierie et Exploitation**

Signé pour et au nom de Pressco Technology Inc.

Déclaration de conformité - Intellimass

Déclaration	<p>Le produit indiqué est conforme à la réglementation harmonisée au niveau européen ci-après :</p> <p>Directive 2014/30/UE du Parlement Européen et du Conseil du 26 février 2014, relative à l'harmonisation des législations des États membres concernant la compatibilité électromagnétique et Directive 2014/35/UE du Parlement Européen et du Conseil du 26 février 2014 relative à l'harmonisation des législations des États membres concernant la mise à disposition sur le marché du matériel électrique destiné à être employé dans certaines limites de tension.</p> <p>La documentation technique démontre le respect des exigences fondamentales établies à l'annexe I de la directive ci-dessus.</p>
Fabricant	<p>Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847, USA</p> <p>La présente déclaration de conformité est établie sous la seule responsabilité du fabricant.</p>
Nom du produit	<p>Intellimass</p>
Références des normes harmonisées pertinentes appliquées par rapport auxquelles la conformité est déclarée :	<p>EN 61326-12013 - Matériel électrique de mesure, de commande et de laboratoire — exigences relatives à la CEM — Partie 1 : exigences générales</p> <p>EN 55011:2009 +A1:2010 : Emissions conduites / rayonnées</p> <p>EN 61000-4-2:2009 : Essai d'immunité aux décharges électrostatiques</p> <p>EN 61000-4-3:2006 + A1:2008 + A2:2010 : Essai d'immunité aux champs électromagnétiques rayonnés aux fréquences radioélectriques</p> <p>EN 61000-4-4:2004 + A1:2010 : Essais d'immunité aux transitoires électriques rapides en salves</p> <p>EN 61000-4-5:2006 : Essai d'immunité aux ondes de choc</p> <p>EN 61000-4-6:2009 : Immunité aux perturbations conduites, induites par les champs radioélectriques</p> <p>EN 61000-4-11:2004 : Essais d'immunité aux creux de tension, coupures brèves et variations de tension</p> <p>EN 61010-1:2010 - Règles de sécurité pour appareils électriques de mesurage, de régulation et de laboratoire — Partie 1 : exigences générales</p>
Adresse	<p>Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847, USA</p>

Signature : Fredrick F. Awig

Date : 22 août 2016

Nom : **Fredrick F. Awig**

Fonction : **Vice-président Ingénierie et
Exploitation**

Signé pour et au nom de Pressco Technology Inc.

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.

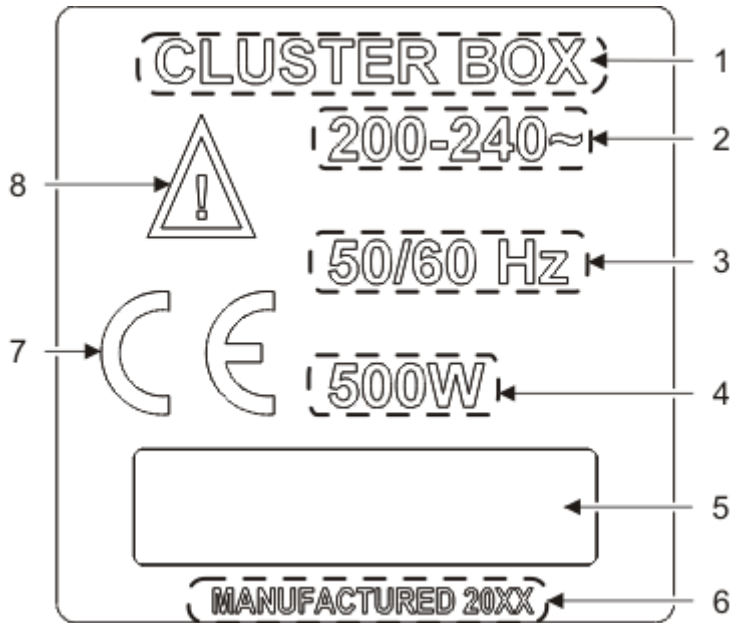
Symboles

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

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



1 - Nom du composant. REMARQUE : Le modèle ChromaPulse est inscrit en façade du module. Voir l'exemple ci-dessous.

2 - Tension en Volts CA

3 - Fréquence en Hertz (Hz)

4 - Puissance maximale assignée en watts (W) sur connexion de tous les accessoires et modules

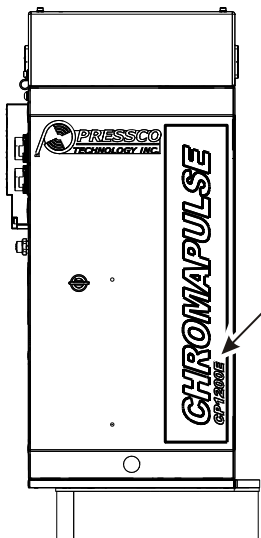
5 - Le numéro de série est inscrit dans l'encadré

6 - Année de fabrication

7 - Certification du composant

8 - Danger. Consulter la documentation de l'équipement avant utilisation.

Ci-dessous est illustré un exemple d'étiquette pour module ChromaPulse comportant le numéro du module.



Dispositifs d'alerte

Le système Intellispec Series V comporte des dispositifs d'alerte destinés à signaler les dysfonctionnements du système, ou un nombre trop élevé de défauts ou d'avertissements sur votre ligne de production.

ALARMES

Des **alarmes** (page 79) programmables par l'utilisateur permettent de configurer la durée d'éclairage sur la colonne lumineuse disponible en option, ainsi que le déclenchement du signal sonore en fonction des critères établis.

En complément de la colonne lumineuse, un bouton d'alarme s'affiche à l'écran lorsque certains critères sont atteints. Vous pouvez cliquer sur le bouton d'alarme pour **acquitter l'alarme** (voir "**Affichage et acquittement des alarmes**" page 82) et consulter les informations d'état relatives à l'alarme.



Colonne lumineuse

La colonne lumineuse fournie en option peut être montée sur ou à proximité du module d'inspection ou près d'un coffret centralisé de contrôle (le cas échéant). L'avertisseur sonore (fourni en option) monté sur la colonne lumineuse produit un signal sonore.

Pour plus d'information, consultez le chapitre **États de la colonne lumineuse** (page 81).



Colonne lumineuse (en option)

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

Risque résiduel

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

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



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



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

Conditions d'utilisation

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

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

Espace requis : La machine Intellispec et ses capteurs doivent être installés à un endroit qui garantisse la facilité et la sécurité d'installation, de changement de taille, d'utilisation par l'opérateur et des procédures d'entretien.

Exclusions des conditions d'utilisation






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



Important - Le système Intellispec NE DOIT en aucun cas être utilisé dans d'autres conditions que celles indiquées au chapitre **Conditions d'utilisation** (page 20).

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






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

Équipement de protection individuelle - EPI



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





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

	Vêtements de protection
	Gants de protection
	Bouchons d'oreille ou casques auditifs
	Lunettes de protection
	Chaussures de sécurité







Sécurité du personnel


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

Fonctionnement de la machine :

	Un opérateur suffit au fonctionnement de la machine. Les autres opérateurs doivent demeurer à distance suffisante de sécurité.
	Les opérateurs doivent connaître suffisamment tous les dispositifs reliés à l'équipement Pressco et doivent savoir utiliser les dispositifs d'arrêt d'urgence. 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 :

	<p>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.</p>
	<p>Avant le démarrage de la machine, assurez-vous que personne ne se trouve à proximité de celle-ci.</p>
	<p>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.</p>
	<p>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.</p>
	<p>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.</p>
	<p>Ne jamais réaliser de procédures de lubrification ou d'entretien sur des pièces mécaniques pendant le fonctionnement de la machine.</p>

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

Levage d'objets lourds



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

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

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

➤ ***Pour le levage de l'équipement en toute sécurité :***



Attention - Ne placez pas votre corps en torsion pendant la mobilisation 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 sont les opérateurs de machine, les mécaniciens et électriciens du 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 d'utiliser le système Intellispec peut être dangereux.

En cas de doute sur une partie quelconque de ce manuel, **contacter le support technique Pressco** (voir " " page 2).



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

Conditions adéquates d'utilisation :

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

Réparations :

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

Utilisation des pièces détachées

Les pièces de rechange sont soumises aux restrictions suivantes :



Avertissement - L'utilisation de pièces détachées non conçues conformément aux caractéristiques techniques de Pressco peut compromettre la sécurité et l'efficacité du système 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. **Comment contacter Pressco** (voir " " page 2).

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

Pour connaître les dimensions et autres spécifications d'autres systèmes Intellispec, reportez-vous aux documents suivants :

- Systèmes FHCP 3X : « Hardware Guide [FHCP 3X EZ] » (Guide du matériel)
- Systèmes compacts de ligne unique (CSL - Compact Single Lane) : « Hardware Guide [CSL+] » (Guide du matériel)

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 " " page 2) 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 niveau sonore du signal de la *colonne lumineuse* (page 19) est d'un maximum de 105 dB à 1 mètre de distance, face à la source. Utilisez les dispositifs de protection auditive préconisés par les instructions de sécurité de votre usine.

Spécifications

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

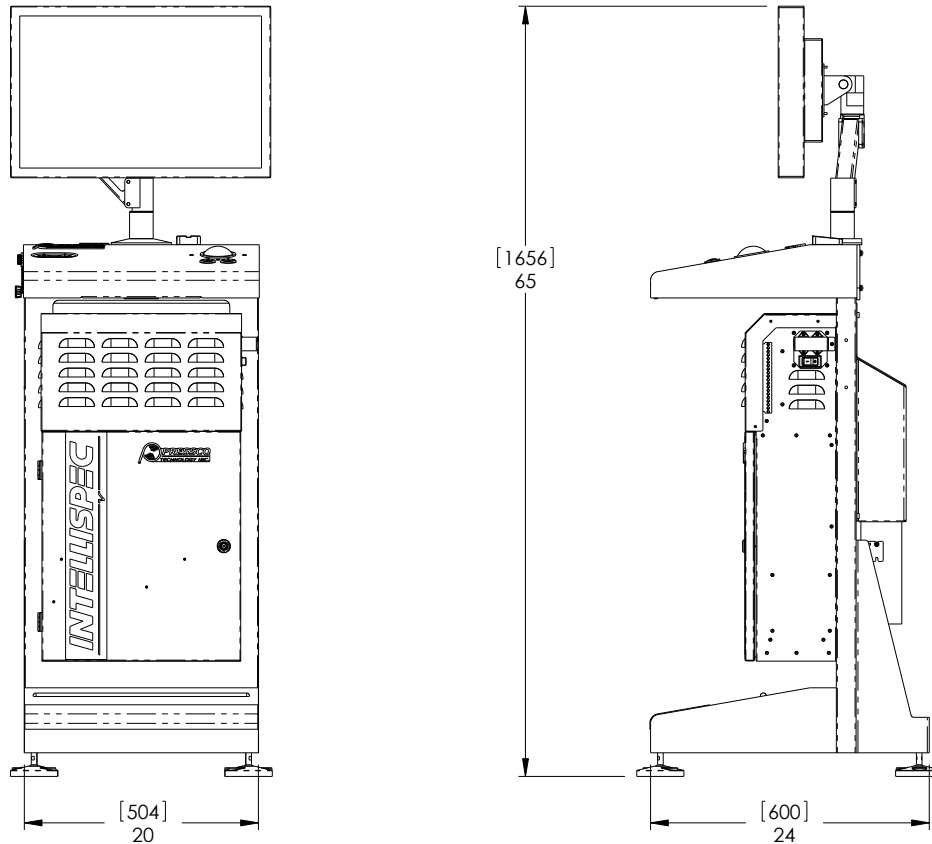
Spécifications électriques de l'interface utilisateur

Interface utilisateur standard - Sans onduleur	
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	
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	
Tension	200-240 VCA
Fréquence	50/60 Hz
Courant	4,3 A @ 230 VCA, charge max.

Poids et dimensions de l'interface utilisateur



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

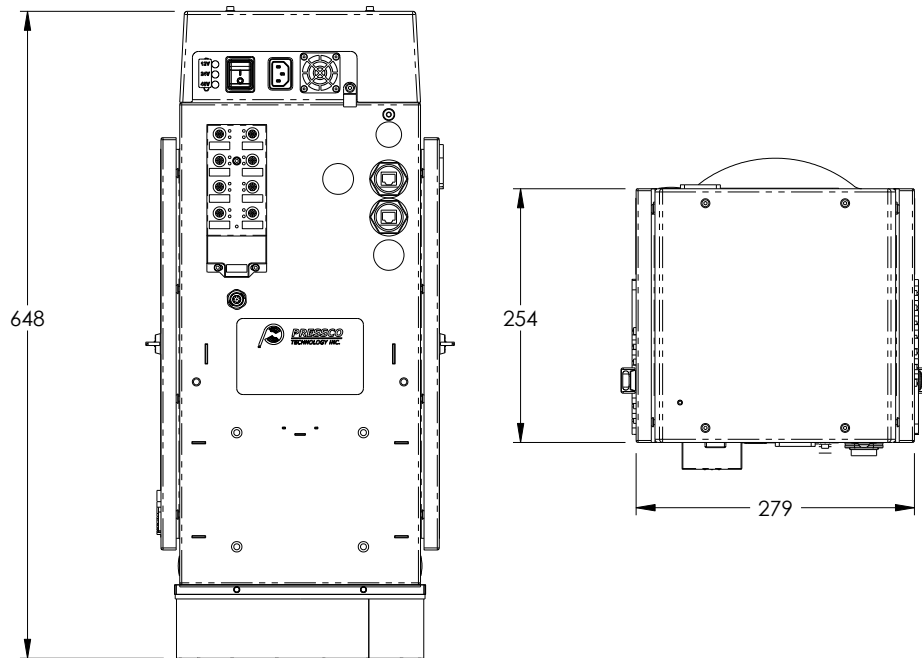
Ci-après figurent les spécifications électriques relatives au tunnel intégré (module d'inspection contenant des caméras et un système de suivi des pièces dans une même unité ; comme par exemple pour les tunnels de la série CP/ EV).

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

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

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

Poids et dimensions du module CP/EV)



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

❖ *Remarque : dimensions hors connecteurs*



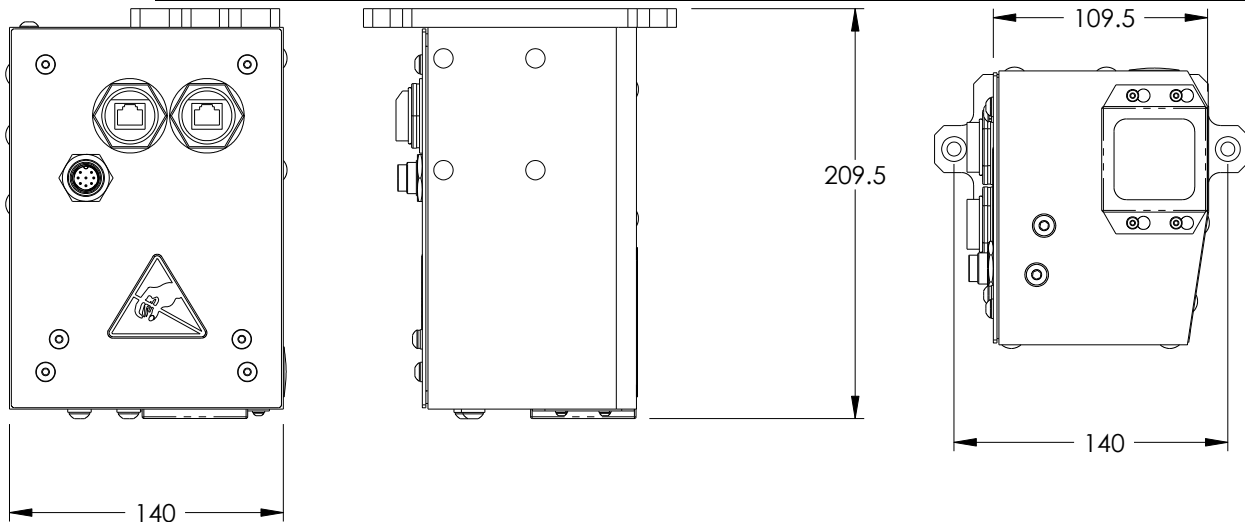
Attention - Cet objet est lourd. Consultez la section relative au **levage d'objets lourds** (page 23) avant de déplacer cet objet.

Poids des modules d'inspection du fond, des épaules et du buvant

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 : dimensions hors connecteurs

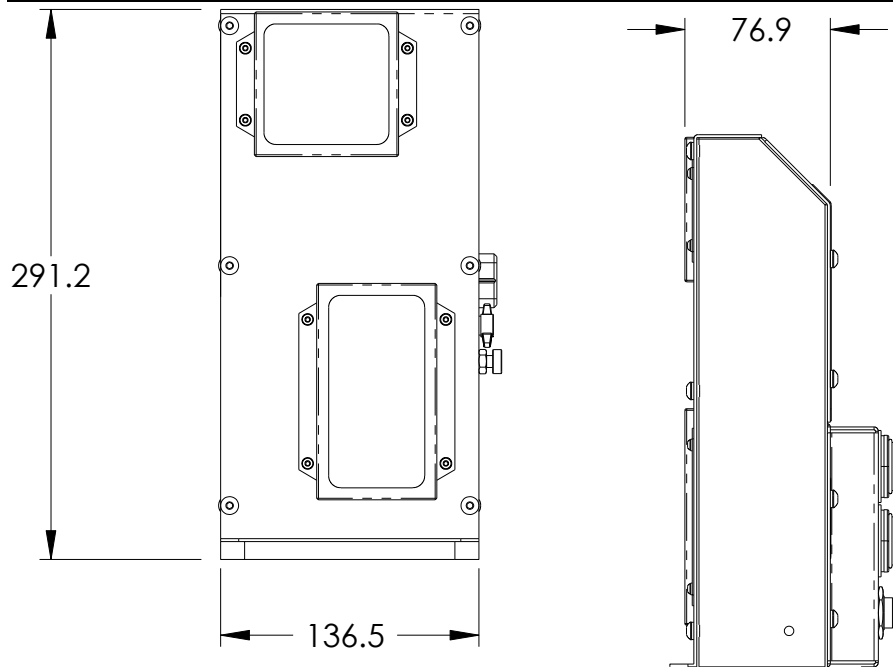


Positionnez le module 5 à 15 mm au dessus de la surface de buvant.

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

Dimensions de la caméra de fond / paroi - Series V

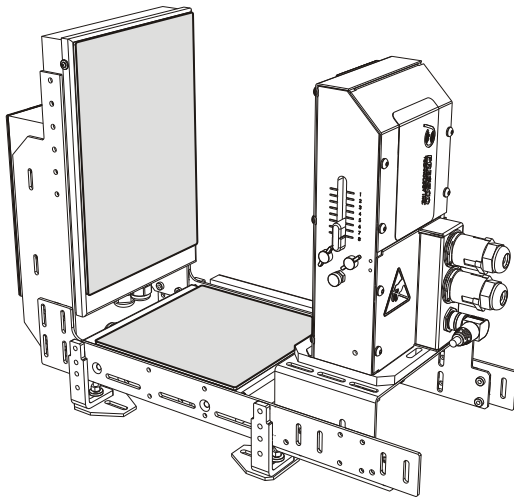
❖ Remarque : dimensions hors connecteurs



Dimensions exprimées en millimètres.

Dimensions du mât fond / épaules - Series V

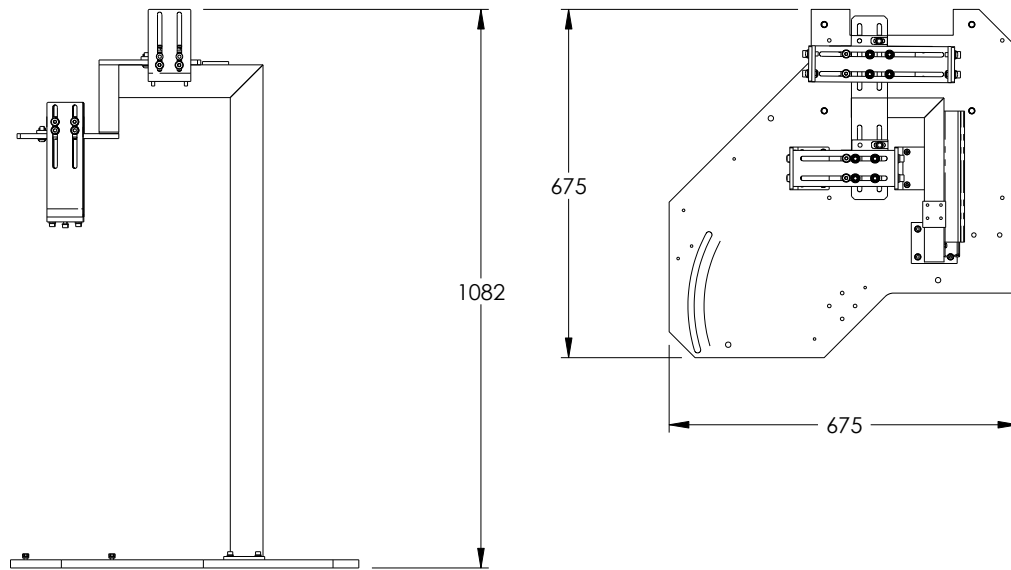
Le mât de fond / épaules soutient les matrices d'éclairage des modules d'inspection du fond et des épaules.



❖ Remarque : dimensions hors connecteurs



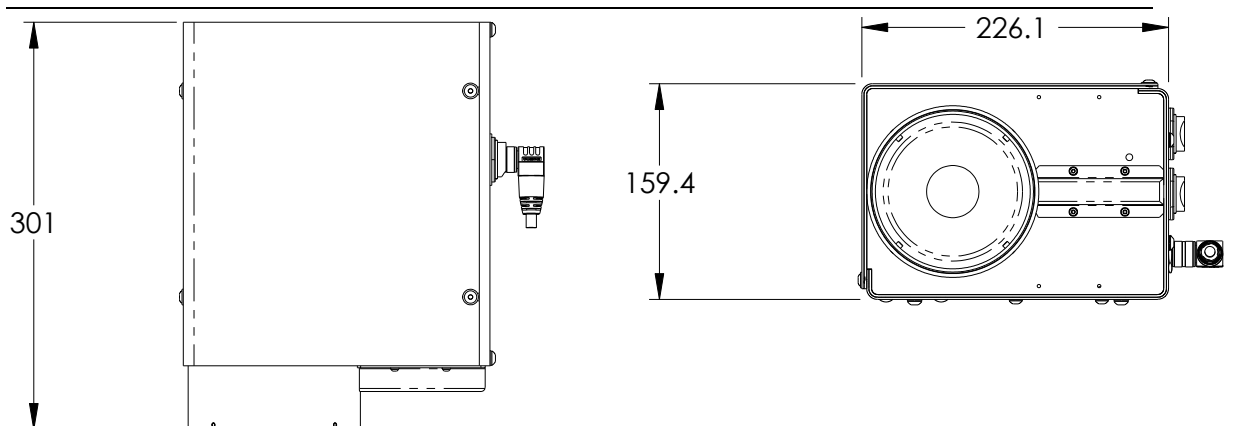
Attention - Cet objet est lourd. Consultez la section relative au **levage d'objets lourds** (page 23) avant de déplacer cet objet.



Dimensions exprimées en millimètres.

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

❖ Remarque : dimensions hors connecteurs

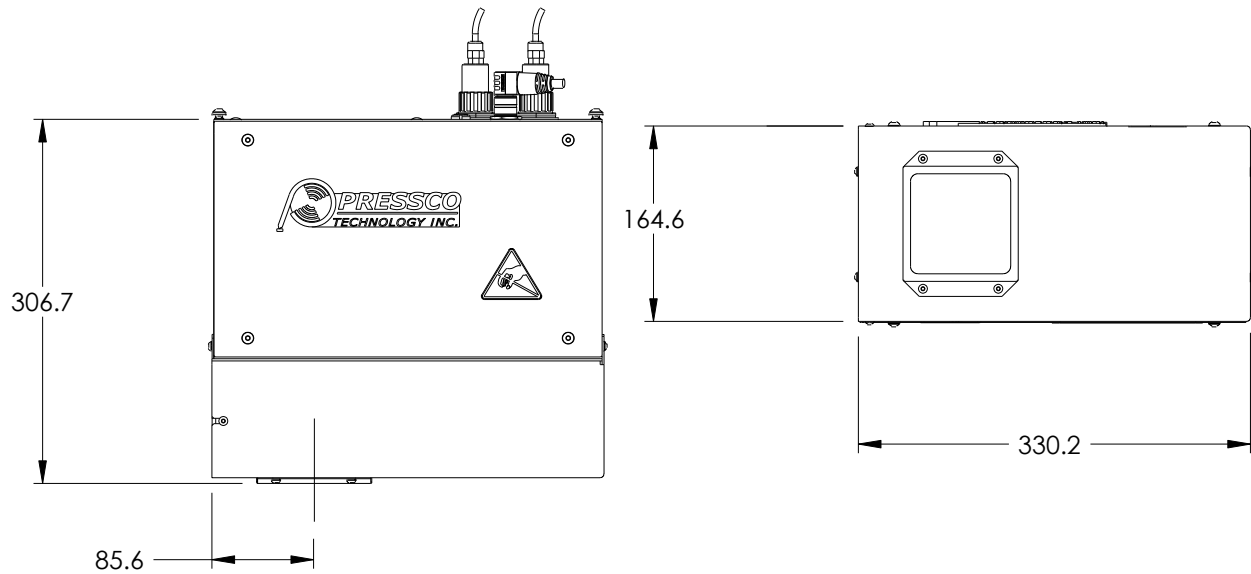


- Pour les cols de \varnothing inférieur à 35 mm, positionnez à 112 mm au dessus des pinces
- Pour les cols de \varnothing supérieur à 35 mm, positionnez à 175 mm au dessus des pinces

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

Dimensions du module d'inspection Buvant Préformes / Bouchon

❖ Remarque : dimensions hors connecteurs

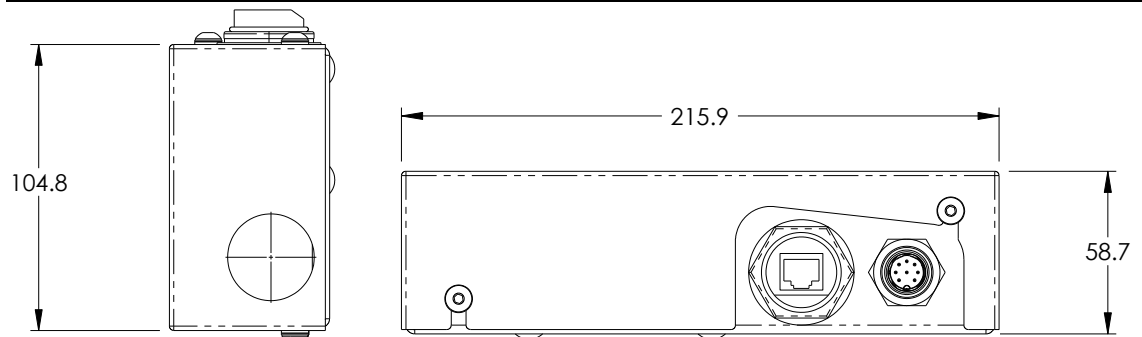


Mesure	Valeur
Hauteur	306,7 mm
Largeur	330,2 mm
Profondeur	164,6 mm
Distance du bord au centre de la préforme	85,6 mm

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 : dimensions hors connecteurs



Dimensions exprimées en millimètres.

coffret centralisé de contrôle Series V

Spécifications électriques du coffret centralisé de contrôle



Attention - Avant de mettre sous tension cet instrument, vérifiez que la tension d'alimentation est bien conforme à la plage spécifiée.

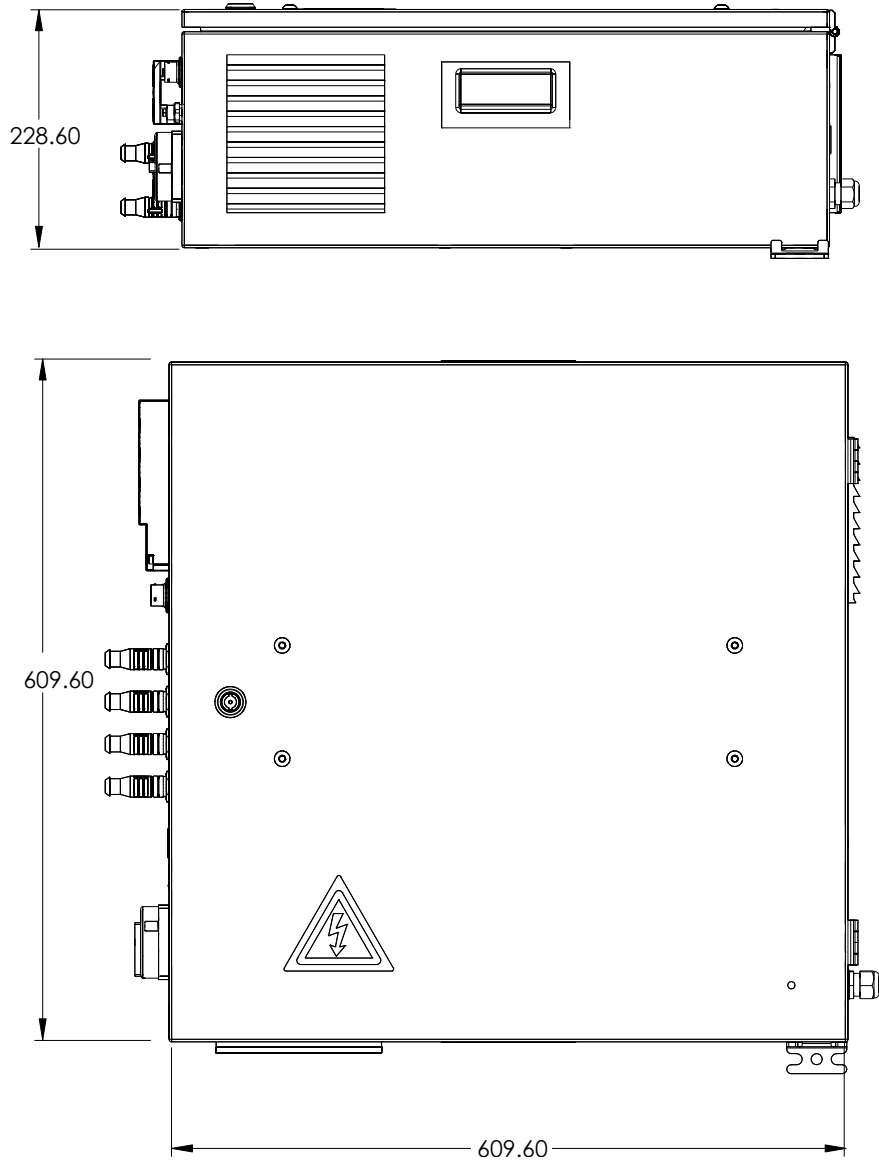
- ❖ *Remarque : les systèmes ne sont pas tous équipés de coffret centralisé de contrôle. Celui-ci est essentiellement utilisé lorsque les capteurs sont installés à l'intérieur d'une souffleuse ou d'un équipement similaire.*

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

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

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

Poids et dimensions du coffret centralisé de contrôle



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.]

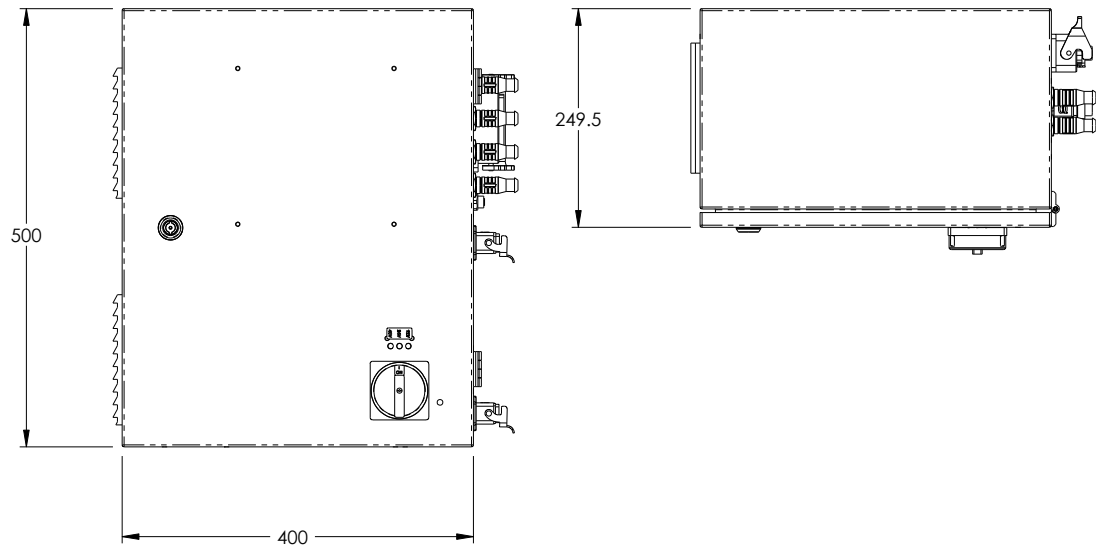
❖ Remarque : dimensions hors connecteurs et interrupteurs.



Attention - Cet objet est lourd. Consultez la section relative au **levage d'objets lourds** (page 23) 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 intégré 400 V.



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.]

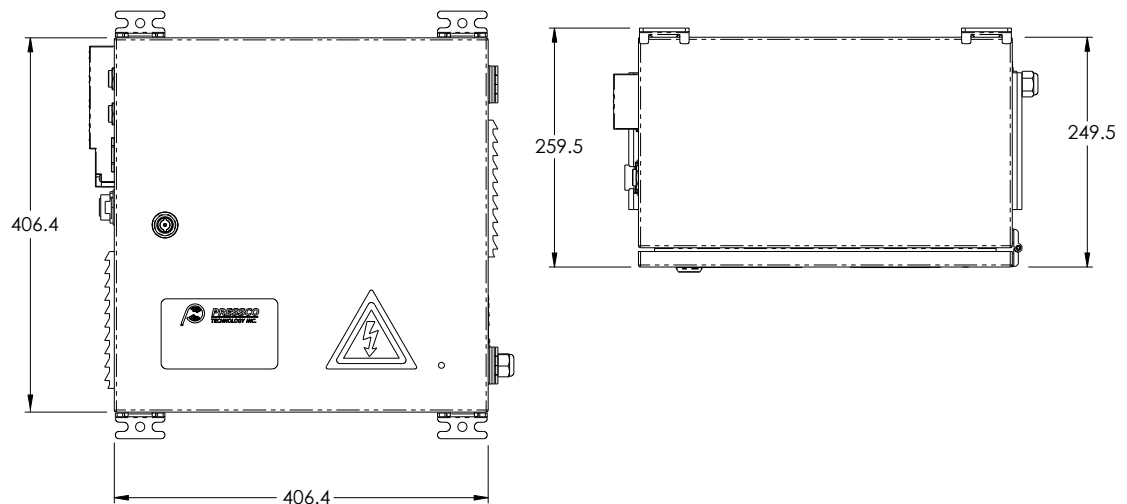
❖ Remarque : dimensions hors connecteurs et interrupteurs.



Attention - Cet objet est lourd. Consultez la section relative au **levage d'objets lourds** (page 23) avant de déplacer cet objet.

Dimensions des coffrets centralisés de contrôle Micro et Wash-Down

Ci-après figurent les poids et dimensions des coffrets centralisés de contrôle Micro et Wash-Down.



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 : dimensions hors connecteurs et interrupteurs.*



Attention - Cet objet est lourd. Consultez la section relative au **levage d'objets lourds** (page 23) avant de déplacer cet objet.

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 " " page 2).

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 :

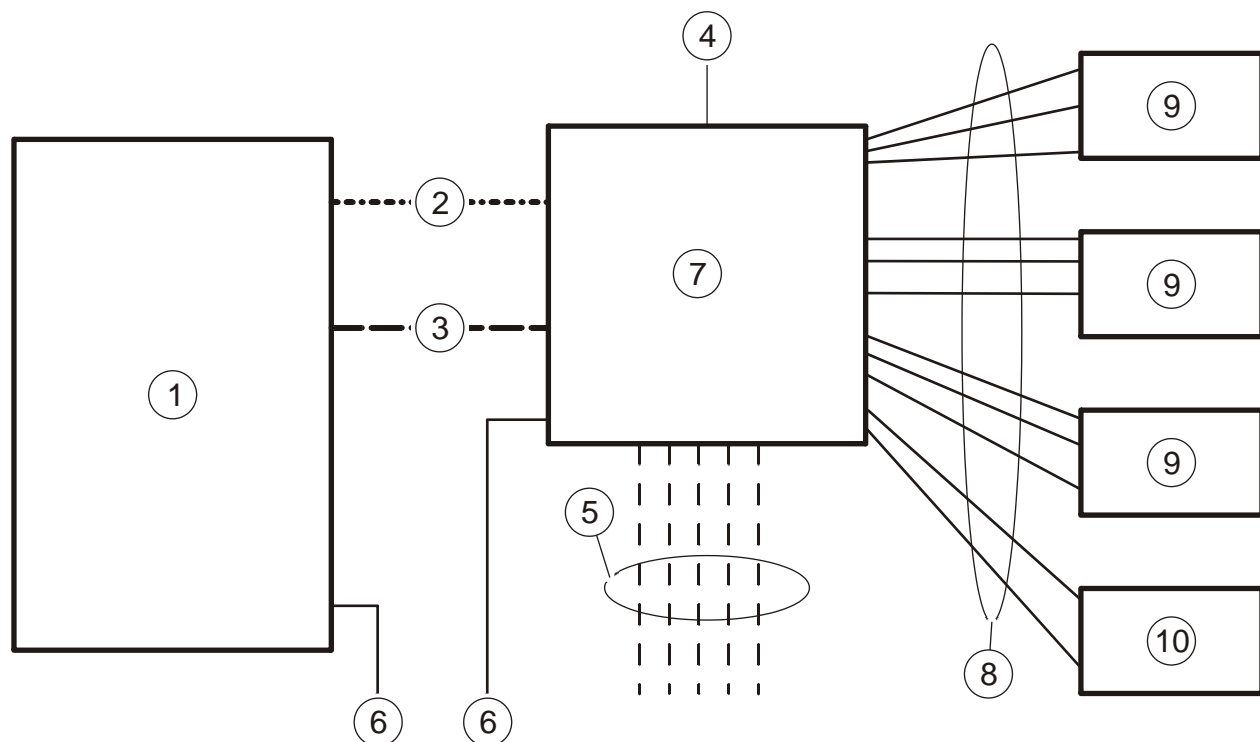
- Réalisation des travaux inscrits au contrat pour l'installation de la machine
- Le schéma d'implantation de l'usine décrivant l'emplacement où la machine doit être installée est le schéma approuvé par Pressco Technology Inc.
- L'espace et la hauteur nécessaires à l'installation de la machine doivent 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 l'équipe des responsables projet de Pressco afin de convenir d'une solution au problème.

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

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

Schéma fonctionnel du système - BNS

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.



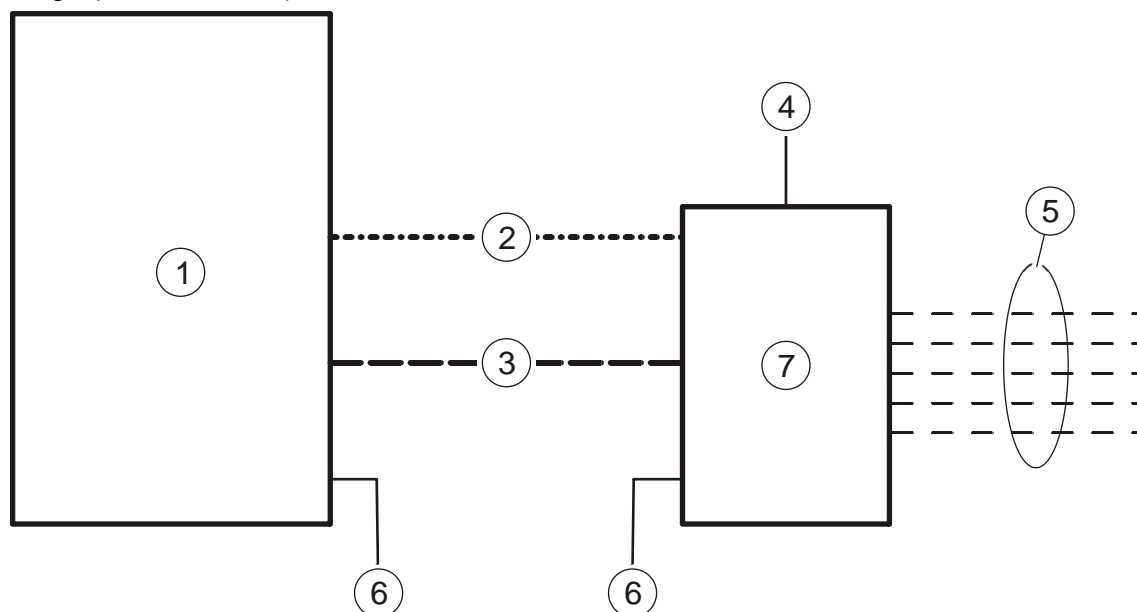
- 1) Unité centrale du système de vision (PC, moniteur et onduleur)
- 2) Câble vert Ethernet PDN (Pressco Data Network)
- 3) Câble bleu Ethernet Capteur / Caméra d'inspection
- 4) Colonne lumineuse (en option)
- 5) Câbles de capteurs (pour le capteur de détection de présence de la pièce, codeur, composant machine, détection pas, confirmation de rejet). Pour d'autres informations : **Connecteurs E/S** (voir "**Connexions externes du module ChromaPulse**" page 49, "**Boîtiers 8 ports E/S**" page 53)
- 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) Colonne lumineuse (en option)
- 5) Câbles de capteurs (pour le capteur de détection de présence de la pièce, codeur, composant machine, détection pas, confirmation de rejet). Pour d'autres informations : **Connecteurs E/S** (voir "**Connexions externes du module ChromaPulse**" page 49, "**Boîtiers 8 ports E/S**" page 53)
- 6) Alimentation CA
- 7) Tunnel intégré (exemple : module d'inspection CP/EV)

Conditions d'assemblage, d'emplacement et de montage

Services de réseaux fournis par le client

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

Service	Besoins
Alimentation d'air pour le dispositif de rejet	La taille de la conduite doit garantir l'absence de perte de pression pendant le fonctionnement de la machine. L'air doit être sec et non gras.
Alimentation électrique	Chaque prise électrique doit être conforme aux : <ul style="list-style-type: none"> ▪ Spécifications électriques de l'Interface utilisateur (page 26) (utilisez les spécifications correspondantes à votre système) ▪ Spécifications électriques du tunnel intégré (page 27) (le cas échéant) ▪ Spécifications électriques du coffret centralisé de contrôle (page 34) (le cas échéant)
Connexion Internet (en option)	Prévoyez un câble blindé Ethernet pour l'assistance à distance Pressco via Internet.

Mise à la terre

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



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

Cordons électriques

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

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

Câble droit

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

Raccordement électrique

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

- **Spécifications électriques de l'interface utilisateur** (page 26)
- **Spécifications électriques du tunnel intégré** (page 27) (le cas échéant)
- **Spécifications électriques du coffret centralisé de contrôle** (page 34) (le cas échéant)



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

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

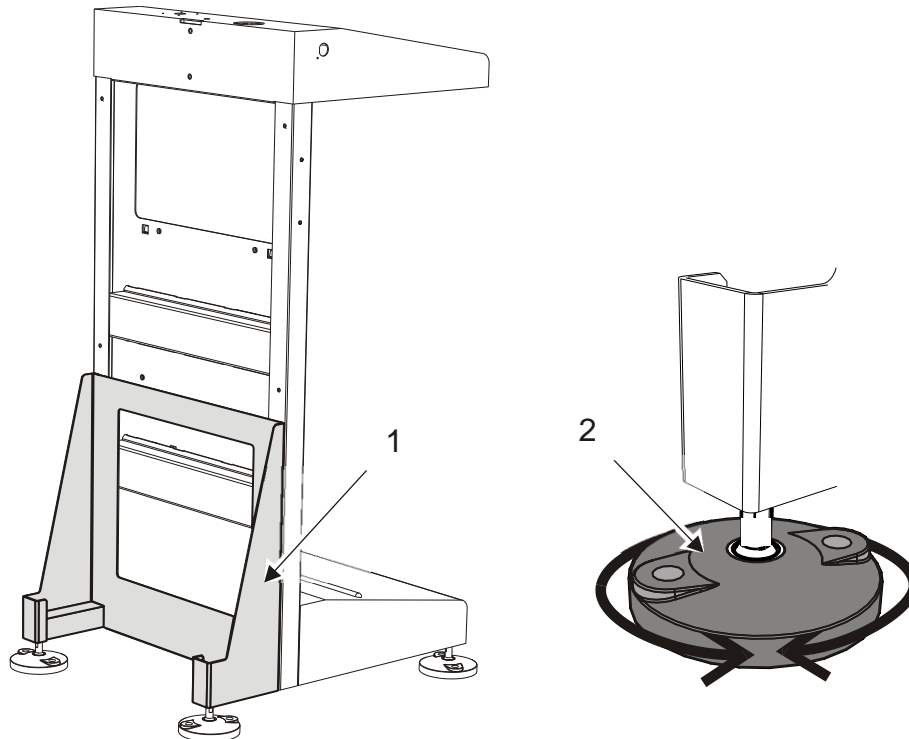
Ventilation

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

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

Stabilité de l'interface utilisateur

Veillez à la bonne stabilité de l'interface utilisateur. Reportez-vous également aux instructions du chapitre **Sécurité du personnel** (page 21).



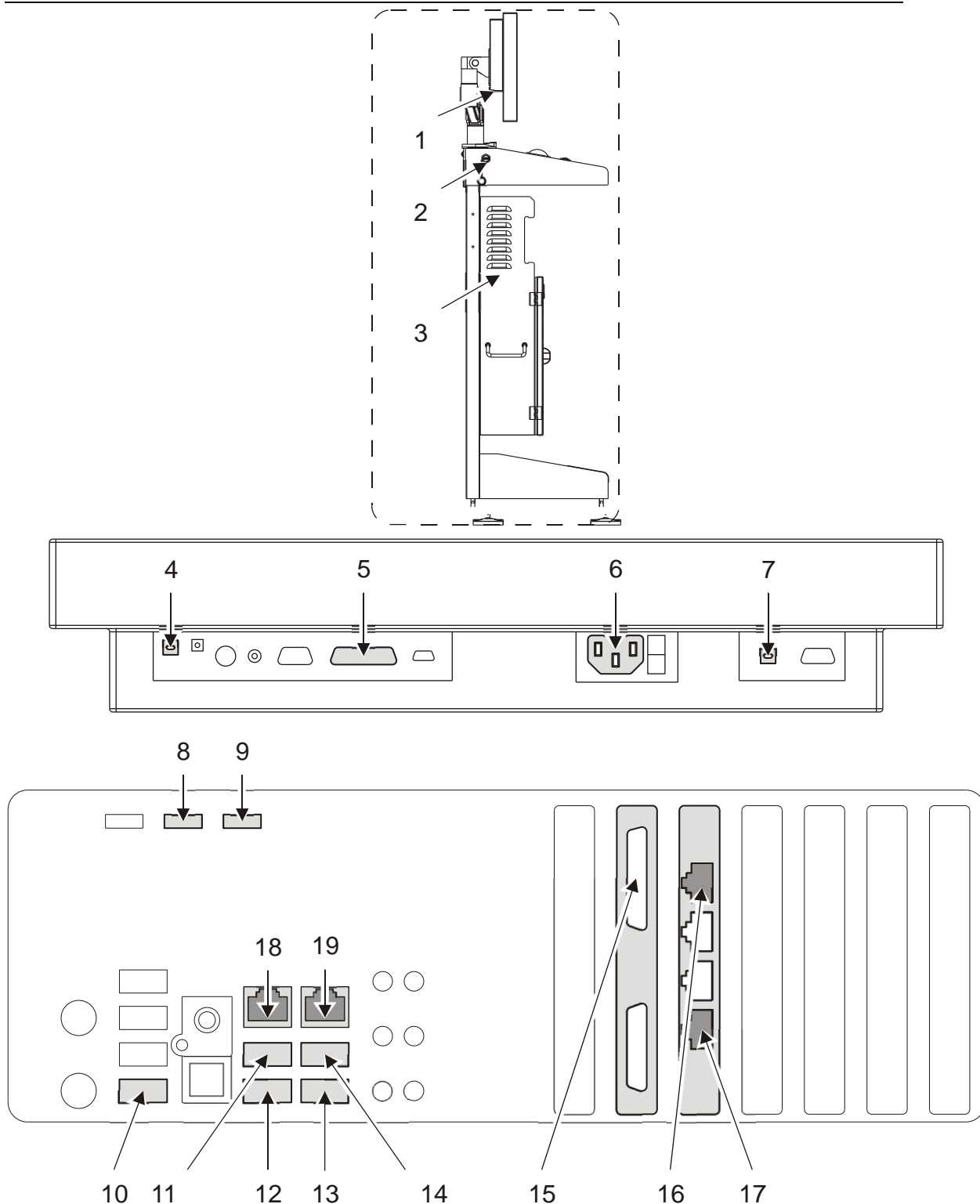
➤ Pour s'assurer de la bonne stabilité de l'interface utilisateur :

1. Vérifiez la bonne fixation du stabilisateur sur l'interface utilisateur [élément 1].

- 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



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

Connecteur du moniteur

- 4) Connecteur USB auxiliaire
- 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 de l'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

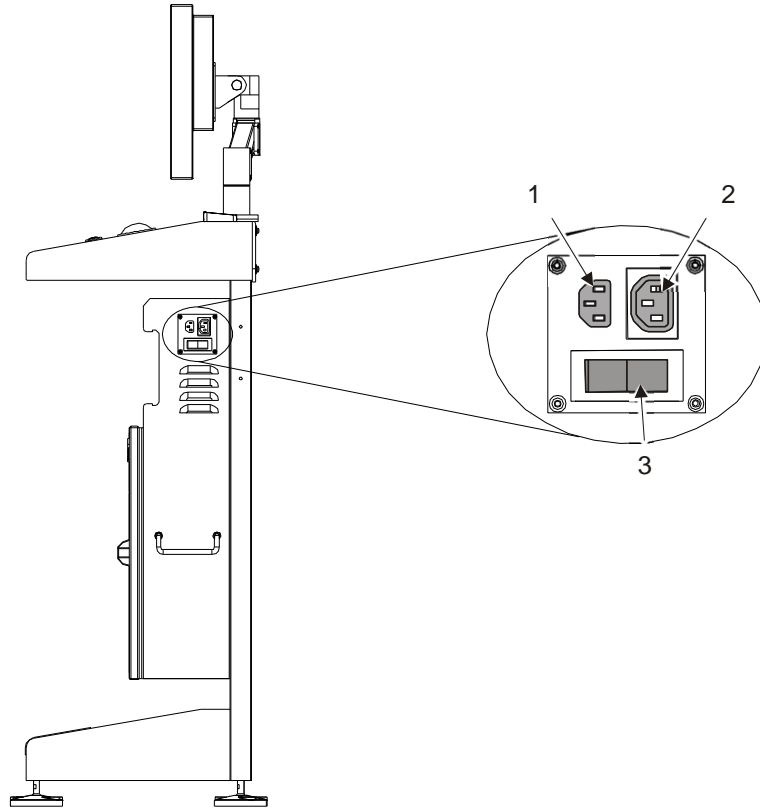
❖ *Pour plus d'information, reportez-vous au **Schéma de câblage - Interface utilisateur / PC** (page 47).*

Câblage de la prise d'alimentation du PC Pressco



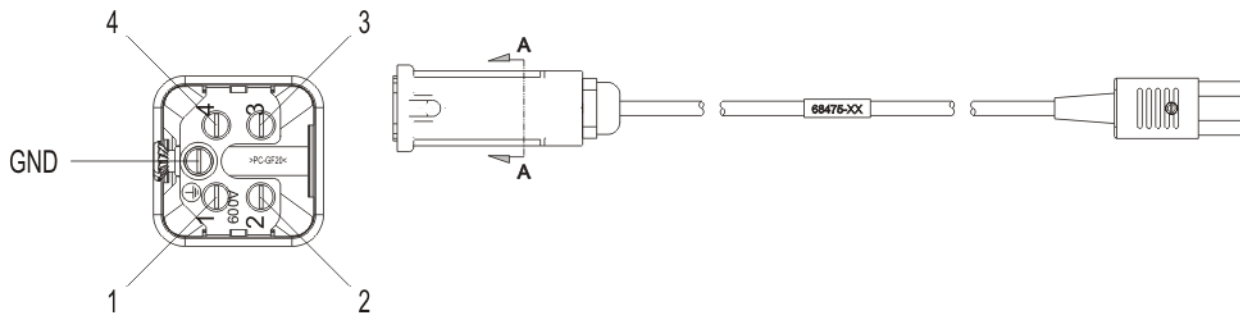
Avertissement - La prise d'alimentation du PC Pressco ne doit être utilisée que pour la mise sous tension du PC Intellispec. Tout autre usage est interdit.

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



- 1) Connecteur d'alimentation du PC (ordinateur)
- 2) Connecteur d'alimentation du moniteur

3) Interrupteur de l'interface utilisateur *Détails du câblage :*



SECTION "A-A"

Sortie : 230 VCA, 500 W

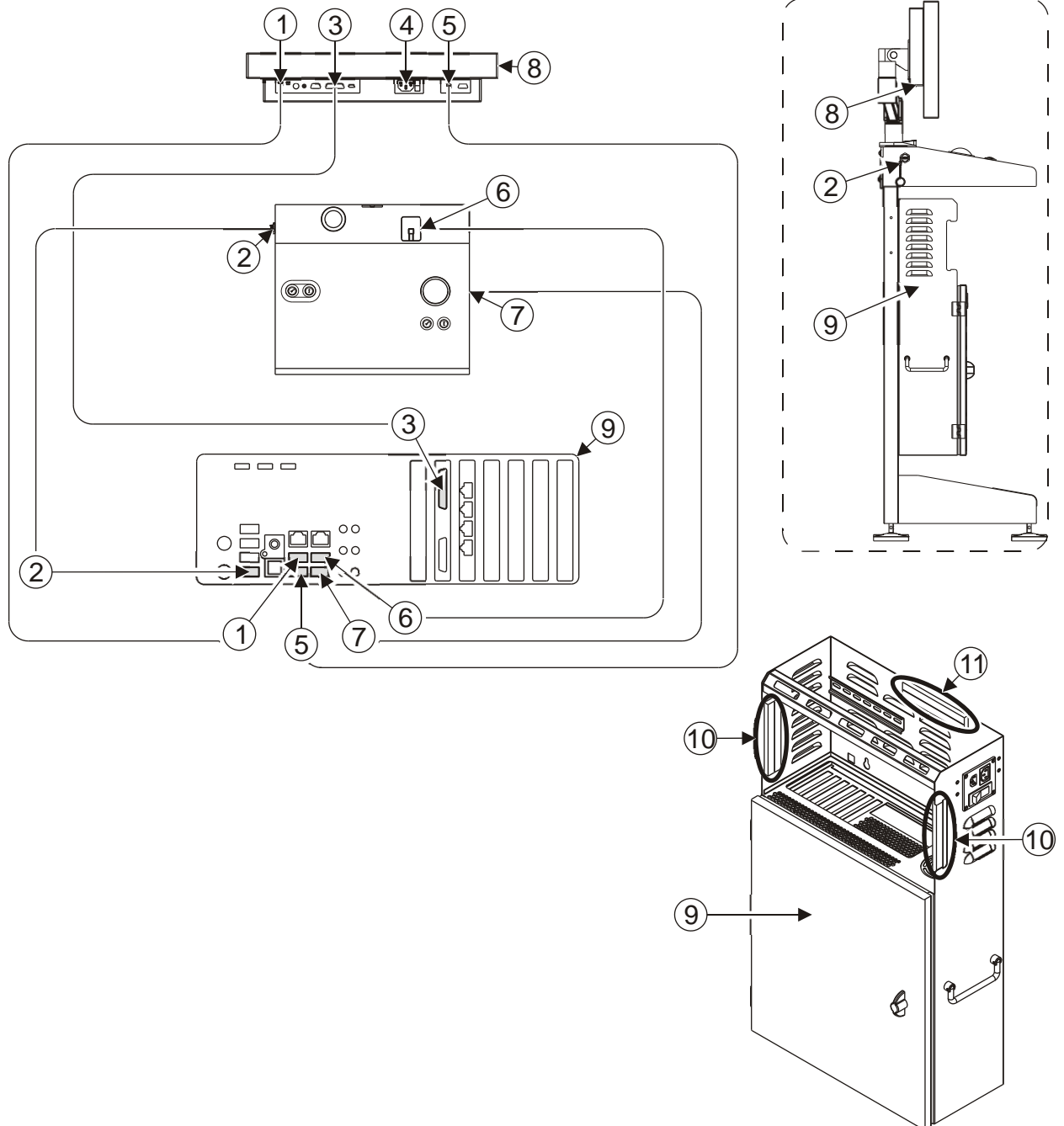
Connecteur de raccordement : Harting : connecteur mâle 09200042611, capot 09200031440

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.





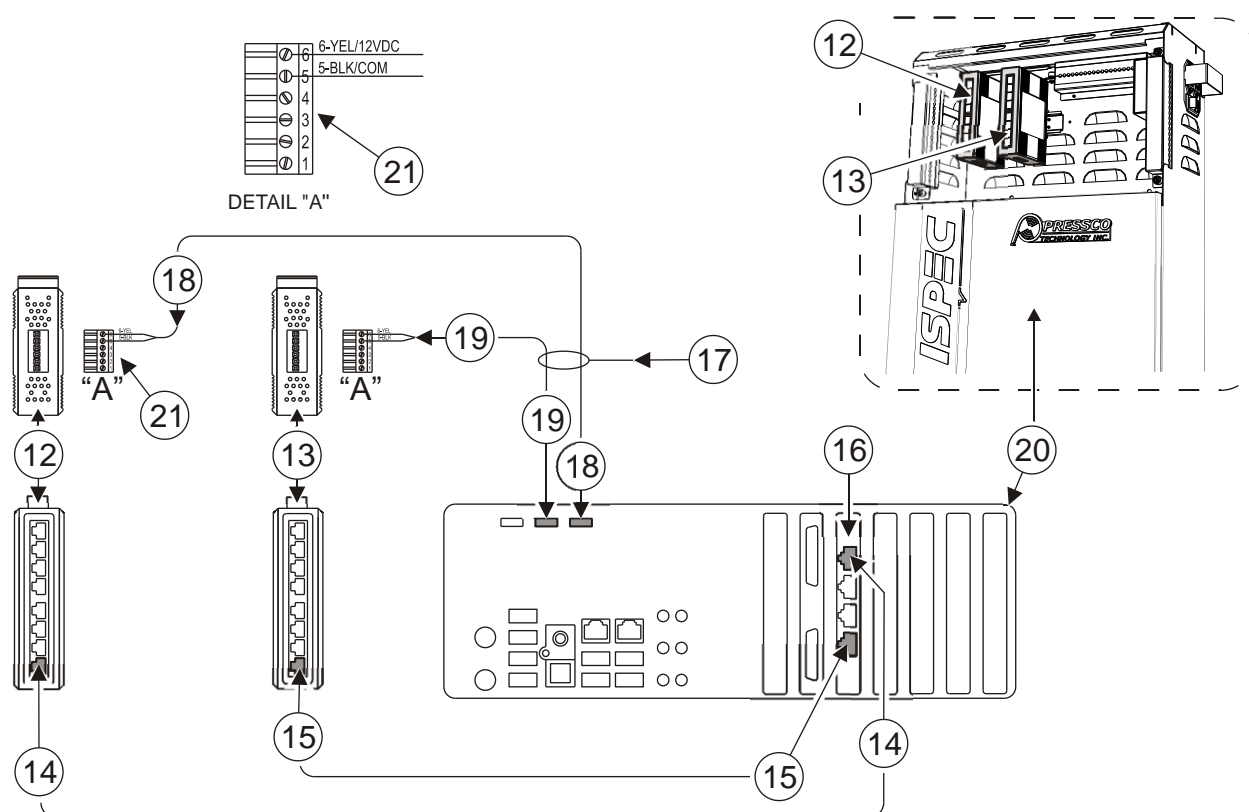
- 1) Câble USB auxiliaire de moniteur
- 2) Câble de port USB d'appoint
- 3) Câble DVI (fourni avec le moniteur). (Retirez l'adaptateur DVI-VGA, le cas échéant)
- 4) Connecteur d'alimentation CA pour moniteur
- 5) Câble USB d'écran tactile (pour écran tactile optionnel)
- 6) Câble USB pour périphérique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



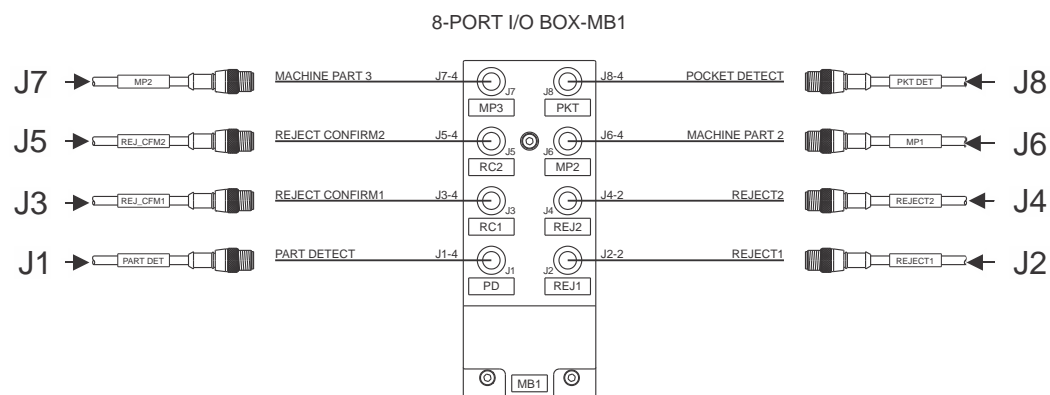
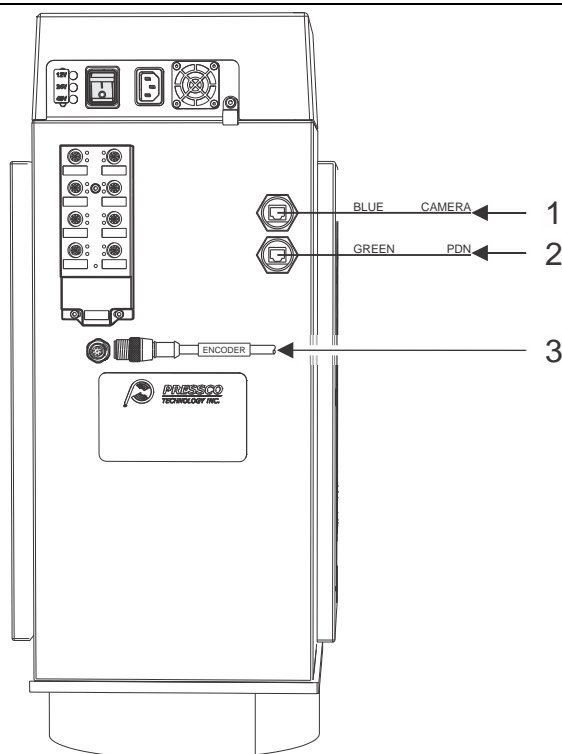
- 12) Commutateur Ethernet pour caméras [à gauche]
- 13) Commutateur Ethernet pour PDN (Pressco Device Network) [à droite]
- 14) Câble Ethernet bleu
- 15) Câble Ethernet vert
- 16) Carte Quad Ethernet
- 17) Connecteurs d'alimentation 2 broches. Câbles fournis avec le PC.
- 18) Câble d'alimentation 2 broches
- 19) Câble d'alimentation 2 broches
- 20) 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 système peut être différente.*



Boîtier 8 ports E/S MB1

- 1) Câble bleu - Caméra
 - 2) Câble vert - PDN (Pressco Device Network)
 - 3) Codeur. Connecteur 8 broches.
- J1) PD - Détection de pièce
J2) REJ1 - Rejet 1
J3) RC1 -Confirmation Rejet 1

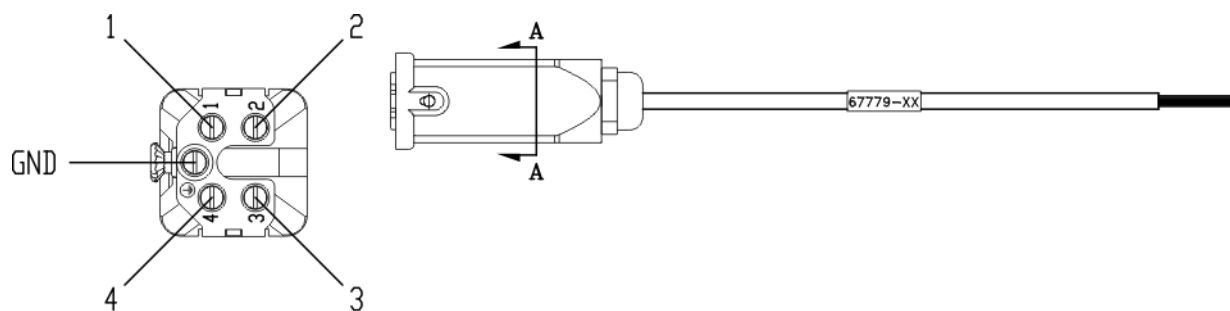
- J4) REJ2 -Rejet 2
- J5) RC2 -Confirmation Rejet 2
- J6) MP2 - Composant Machine 2
- J7) MP3 - Composant Machine 3
- J8) PKT - Détection pas

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 34).

Détails du câblage :



SECTION "A-A"

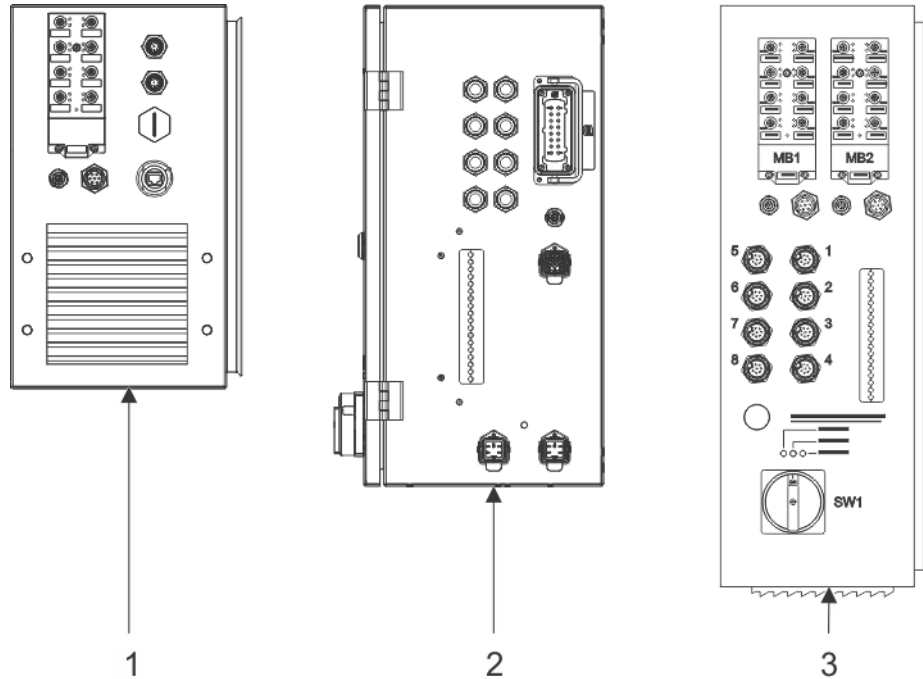
Connecteur d'alimentation : Harting : connecteur mâle 09200042711, capot 09200031440
 Type de câble à utiliser : UL1015 ou équivalent, 16 AWG (1,44 mm²) min.

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

Types de coffrets centralisés de contrôle

Il existe plusieurs coffrets centralisés de contrôle qui diffèrent par leurs dimensions, câblage externe et tension nominale. Reportez-vous au tableau ci-dessous en fonction du coffret centralisé de contrôle qui équipe votre système.

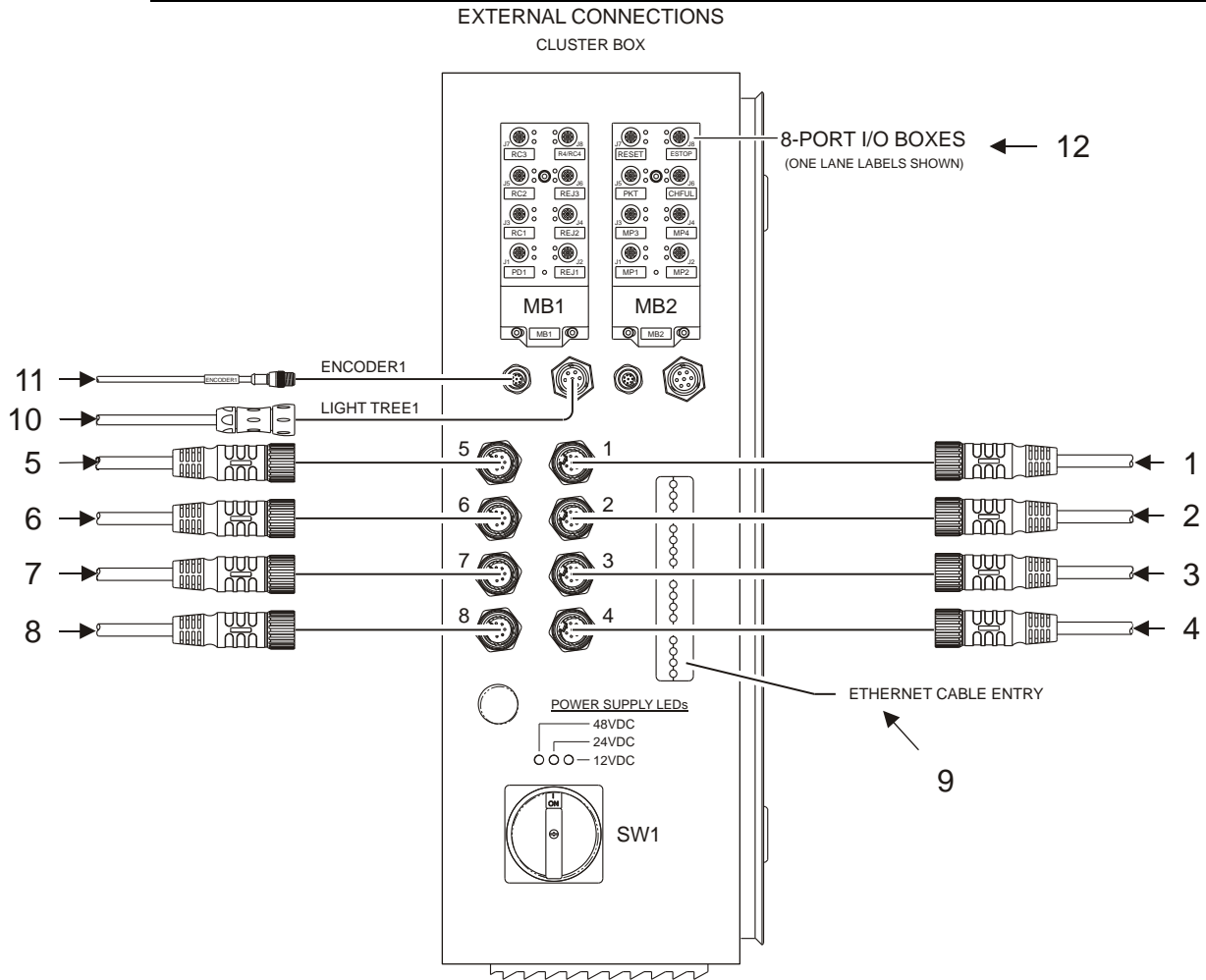
Pour les **connexions externes E/S**, déterminez le modèle de votre coffret centralisé de contrôle : Classic, Embedded (Intégré), Wash-down ou Micro. Les formats de base sont illustrés ci-dessous :



- 1) Coffret centralisé de contrôle Micro ou Wash-Down. Remarque : la version Wash-Down dispose d'un capot de protection au niveau du filtre et des bouches de ventilation
- 2) Coffret centralisé de contrôle intégré
- 3) Coffret centralisé de contrôle Classic

Connecteurs externes du coffret centralisé de contrôle

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

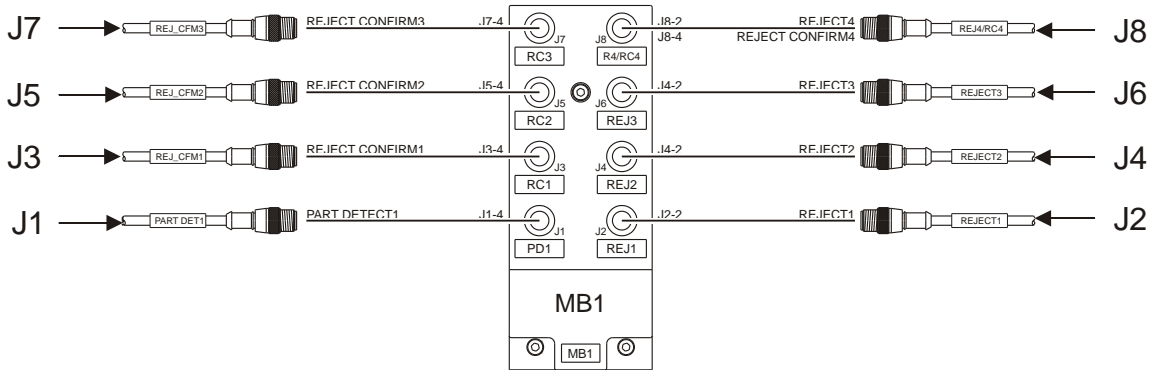


Pour la connexion des capteurs 1 à 8 et pour déterminer le nombre de connexions réseau, reportez-vous aux **Configurations système du coffret centralisé de contrôle** (voir "**Configurations système du coffret centralisé de contrôle**" page 56).

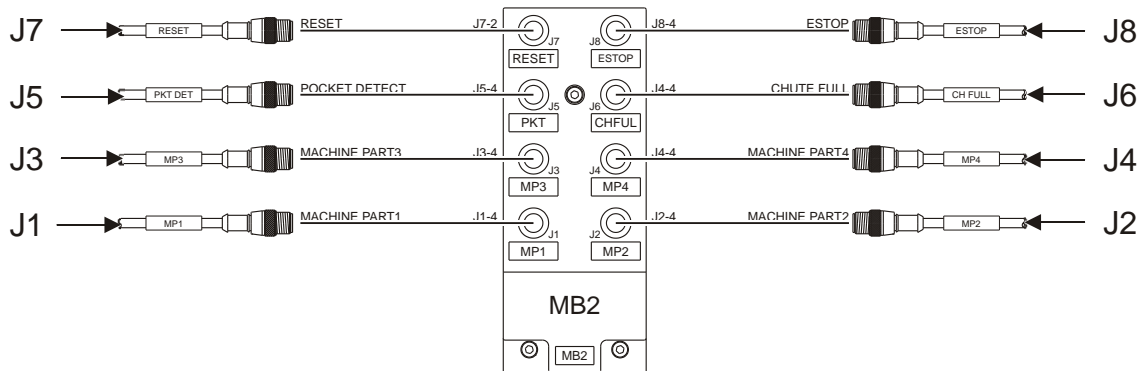
- 9) Passage pour câble Ethernet
- 10) Colonne lumineuse 1
- 11) Codeur 1
- 12) **Boîtiers 8 ports E/S** (page 53)

Boîtiers 8 ports E/S

8-PORT I/O BOX-MB1



8-PORT I/O BOX-MB2

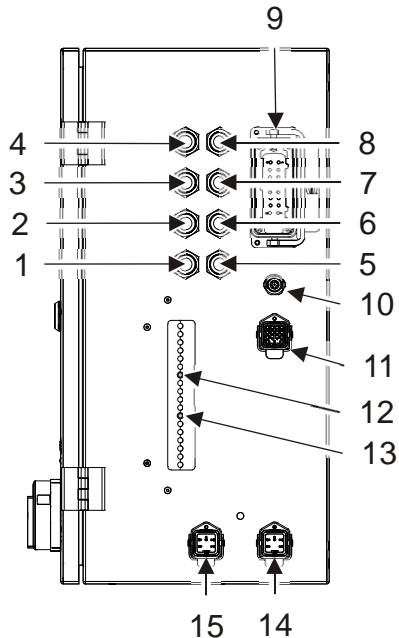


Boîtier 8 ports E/S MB1

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 souffleuse
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)	

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** (voir "**Configurations système du coffret centralisé de contrôle**" page 56) coffret centralisé de contrôle.

9) Vers le PCC (API - Automate Programmable Industriel)

10) Codeur Pressco

11) Colonne lumineuse et avertisseur sonore

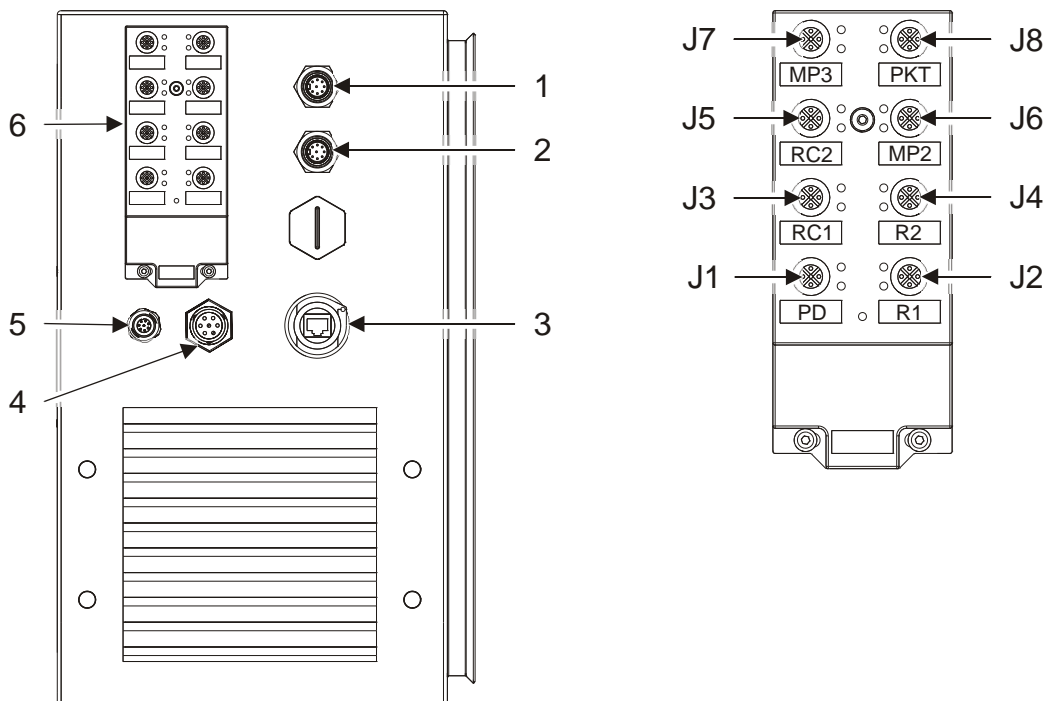
12) Réseau PDN (vert)

13) Réseau Capteur (bleu)

14) 230 V vers PC Pressco

15) alimentation 400 V

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	Colonne lumineuse 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)

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).
- Étiquetez les câbles côté coffret centralisé de contrôle avec leurs correspondances (1 à 8). Étiquetez l'autre extrémité du câble avec le nom du module.
- Les modules doivent être raccordés dans l'ordre indiqué ci-après :
 - 1) Fond
 - 2) Épaules 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

Canal	B2WS-PS EPW-M	BNS-PSE PW-M2	BNS-M3	BWS-PSE PW-M2	B-PSEPW -M	B-M2	PSEPW- M	NS-PSE
1	Fond*	Fond*	Fond*	Fond*	Fond*	Fond*	PSE+	Épaules*
2	Parois	Épaules	Épaules	Parois	PSE+	Fond IMASS	-	Surface de buvant
3	-	Surface de buvant	Surface de buvant	Surface de buvant	-	Parois Imass	PW	PSE*
4	Surface de buvant	PSE+	Fond IMASS	PSE+	PW*	-	Imass	-
5	PSE+	-	Parois Imass	-	Imass	-	-	-
6	-	PW*	Parois Imass	PW*	-	-	-	-
7	PW*	Fond IMASS	-	Fond IMASS	-	-	-	-
8	Fond IMASS	Parois Imass	-	Parois Imass	-	-	-	-

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

Remplacement des fusibles dans le coffret centralisé de contrôle



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



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

Pour connaître la capacité des fusibles, reportez-vous au tableau ci-dessous correspondant au **type** (voir "**Types de coffrets centralisés de contrôle**" page 50) 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 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
❖ Remarque : Le jeu de fusibles 66990 est disponible. Il contient tous les fusibles indiqués ci-dessus.		
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
❖ Remarque : Le jeu de fusibles 66990 est disponible. Il contient tous les fusibles indiqués ci-dessus.		
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
❖ Remarque : Le jeu de fusibles 66990 est disponible. Il contient tous les fusibles indiqués ci-dessus.		

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		

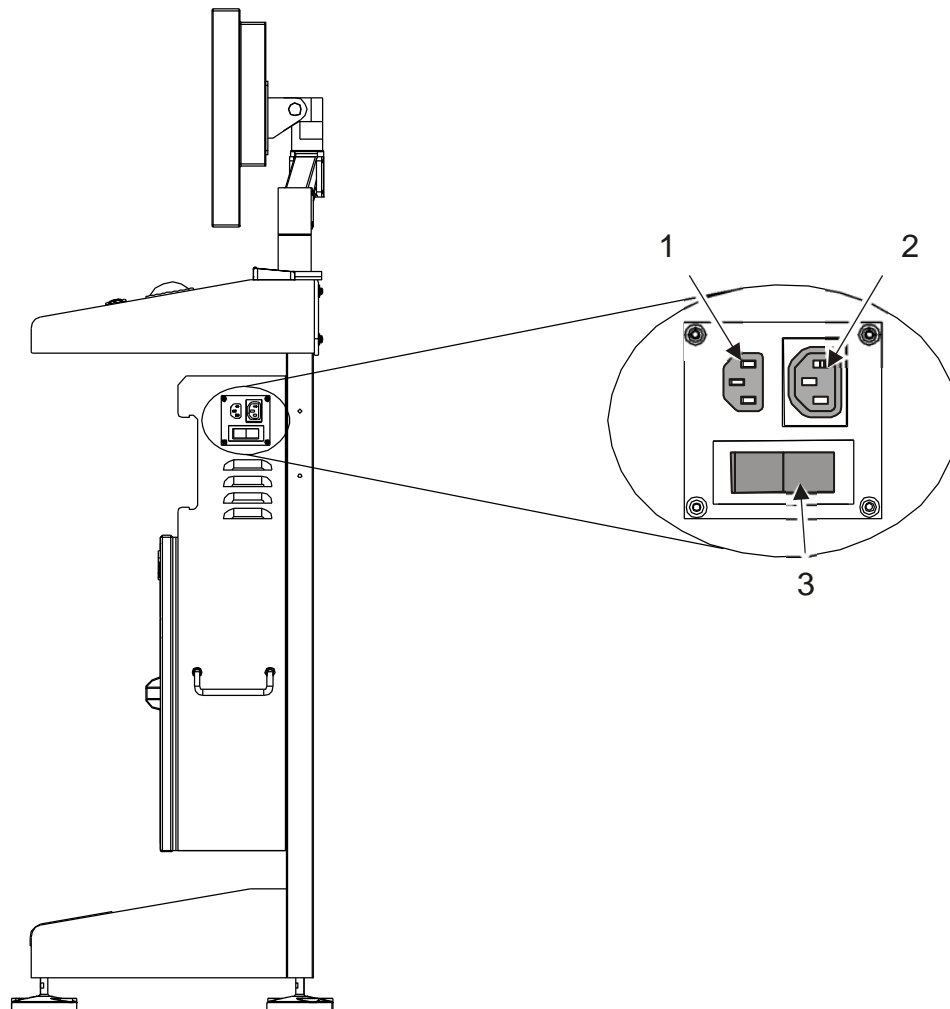
Chapitre 6

Utilisation du système Intellispec Series V

Mise sous tension

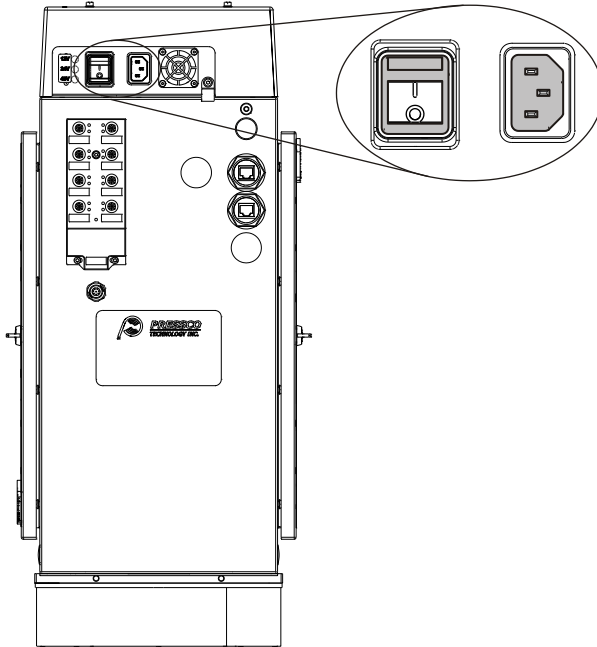
Les systèmes Intellispec Series V disposent de plusieurs interrupteurs d'alimentation. Vérifiez la mise en marche de l'interrupteur d'alimentation de l'interface utilisateur, de chaque module caméra et du coffret centralisé de contrôle (le cas échéant). Reportez-vous aux figures ci-dessous pour connaître l'emplacement des interrupteurs.

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



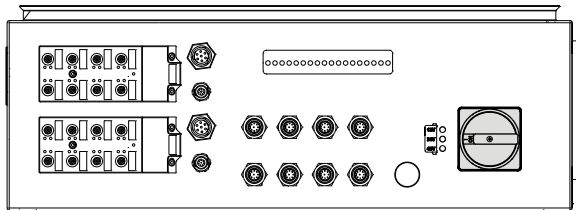
- 1) Connecteur d'alimentation du PC (ordinateur)
- 2) Connecteur d'alimentation du moniteur

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 sert d'indicateur de l'état En ligne/ Hors ligne de chaque ligne de production. **Rouge** = Hors ligne ; **Vert** = En ligne ; **Orange** = Hors ligne en cours (traitement en cours des pièces mises en file d'attente pendant la mise Hors ligne du système).
- Pour passer du mode En ligne au mode Hors ligne, ou inversement, cliquez sur le feu de signalisation.
- Les lignes peuvent être placées en mode En ligne ou Hors ligne indépendamment les unes des autres. En cas de configuration de plusieurs lignes, une ligne peut être Hors ligne alors qu'une autre est En ligne.

Changement d'article

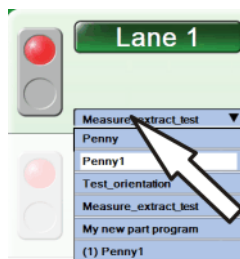
- ❖ *Remarque : Certains éléments du menu ne sont accessibles qu'aux utilisateurs disposant de droits d'accès avancés.*

➤ De quoi avez-vous besoin ?

- Droit d'accès au 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. Placez la ligne en mode En ligne et commencez l'inspection des nouvelles pièces.

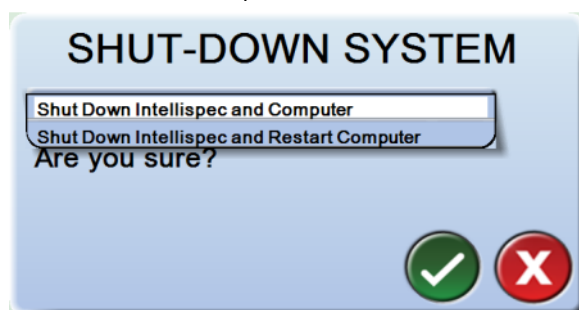
Quitter l'application Intellispec


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

➤ Pour quitter l'application Intellispec :

1. Connectez-vous.
2. Sélectionnez : Accueil  | Outils  | **Quitter le système.**

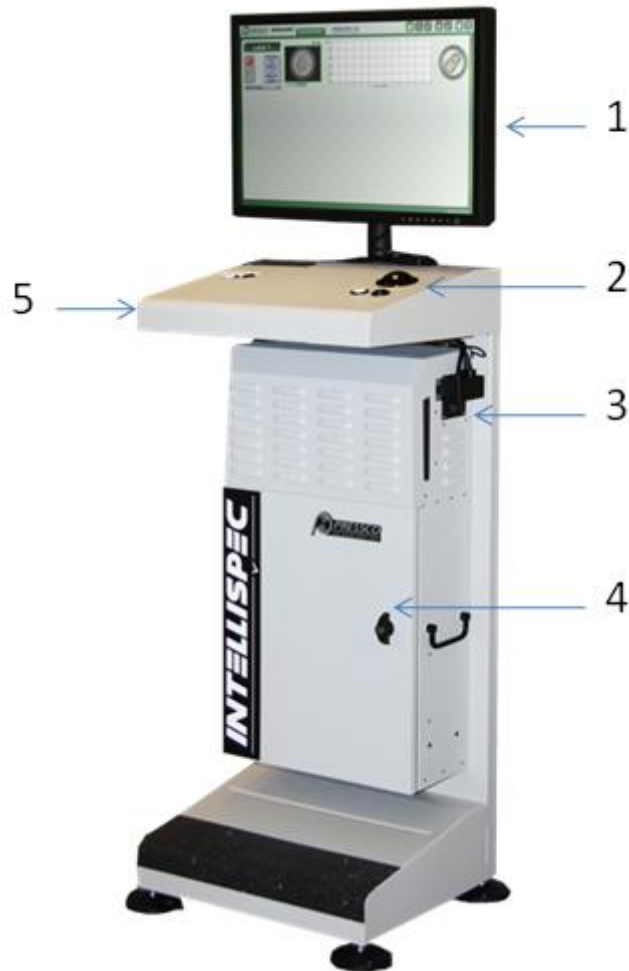
3. Sélectionnez une option.



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

Chapitre 7

Armoire et Interface utilisateur du système Intellispec



- 1) Écran couleur LCD 24" avec écran tactile en option. Un clavier virtuel s'affiche à l'écran, si nécessaire.
- 2) Trackball et deux ensembles de boutons (pour gaucher et droitier) : Sélectionnez le bouton [✓] et bouton Information [i]
- 3) Interrupteur Marche - Arrêt du système de vision.
- 4) Éléments à l'intérieur de l'armoire : Connecteurs Ethernet, Système de vision, Clavier mécanique
- 5) Un port USB d'appoint est monté sur le côté de l'interface utilisateur.

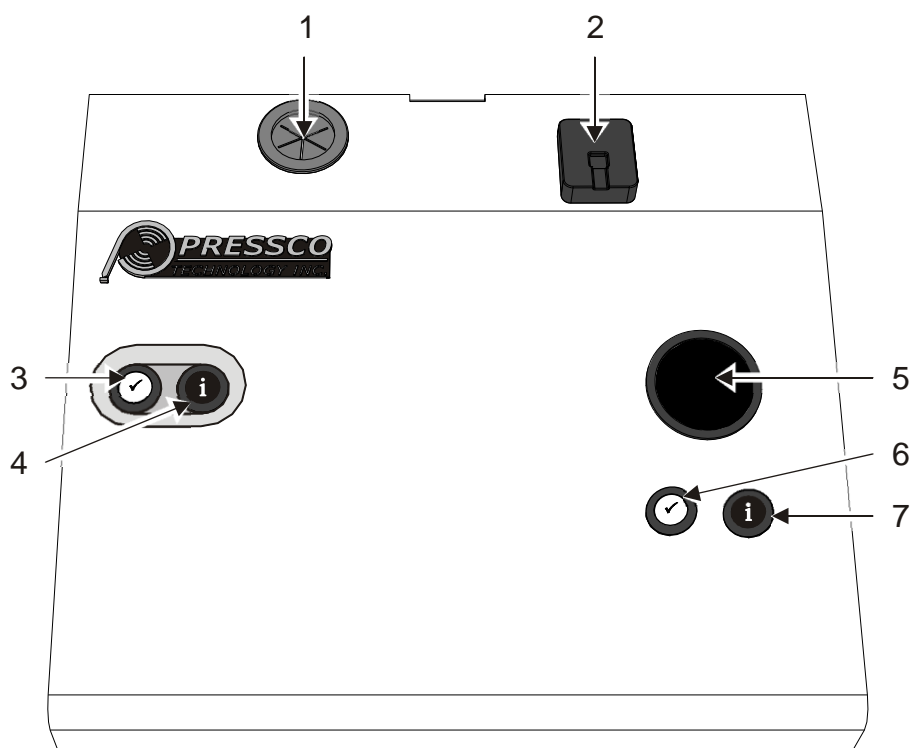
Périphériques d'entrée de données de l'Interface utilisateur

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 virtuel** (voir "**Clavier virtuel (OSK)**" page 71)
- Moniteur à écran tactile (en option)
- **Clavier mécanique** (page 67) classique connecté temporairement
- **Ports USB** (page 67)
- Périphérique d'**identification biométrique** (voir "**Périphérique d'identification biométrique (option)**" page 68)

Périphériques de sélection 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 câbles de l'équipement de l'Interface utilisateur.
- 2) Périphérique d'identification biométrique (option)
- 3) et 4) Jeu 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 des inspections.

Utilisez le bouton de gauche [] 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 jeu 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 jeu de boutons est un aménagement prévu pour les gauchers.*

Action	Résultat
Pointeur (déplacer le pointeur à l'aide du trackball)	Affichage d'une infobulle lorsque le pointeur est déplacé sur un objet actif
Cliquer (clic gauche) ✓	Un clic peut lancer plusieurs actions. Le fait de cliquer sur un objet inactif ne produit aucun résultat.
Double-clic ✓ ✓	Un double-clic peut lancer plusieurs actions. Il permet, par exemple, de 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 : l'ajout d'un point dans un polygone.
Cliquer-glisser (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 mécanique

Le système permet de raccorder temporairement un clavier mécanique classique sur un des **ports USB** (page 67) disponibles. 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.



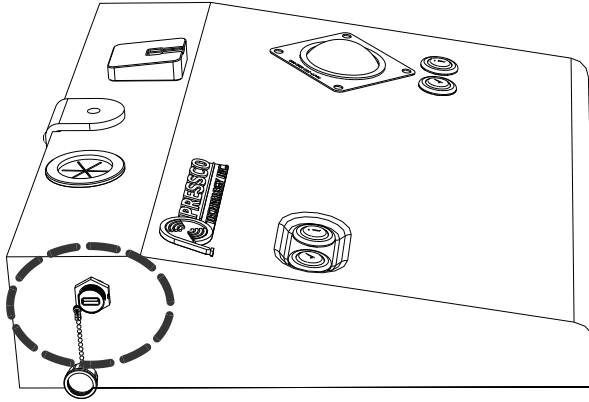
Concernant le clavier :

- Il est principalement utilisé par les techniciens Pressco intervenant sur le terrain
- 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 à écran tactile 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. Ce périphérique est livré en option et doit être acheté avec le système.



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

- Vous devez utiliser le même doigt que celui utilisé pour le paramétrage par votre administrateur système
- Si vous ne connaissez pas vos paramètres d'identification (ou quel doigt vous avez utilisé), contactez votre administrateur système
- Si après trois tentatives le système Intellispec ne reconnaît pas votre empreinte, vous devez vous connecter à l'aide du **clavier virtuel** (voir "**Clavier virtuel (OSK)**" page 71)

Chapitre 8

Présentation générale du logiciel


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

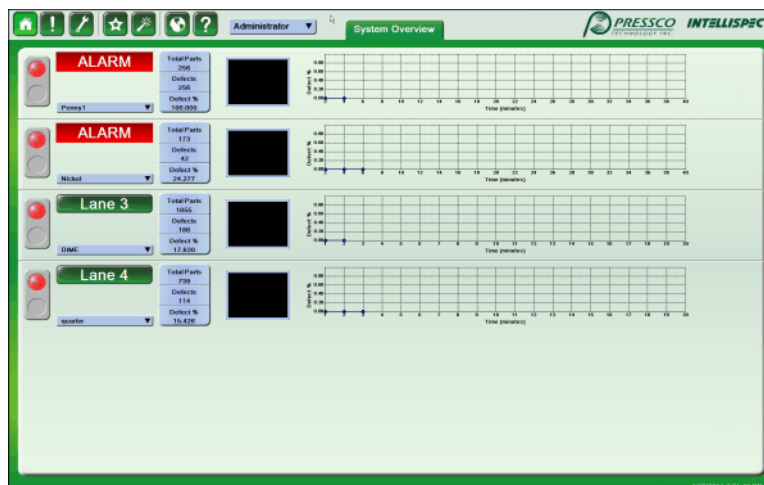
Écran de l'Interface utilisateur - Quatre niveaux


L'écran de l'interface utilisateur offre quatre niveaux d'affichage :

❖ *Remarque : en basculant entre les modes Sommaire Système et Sommaire Ligne, vous constaterez qu'un des écrans apparaît réduit en barre des tâches tandis que l'autre reste affiché. Ceci est normal.*

➤ **Pour afficher les quatre niveaux d'affichage :**

1. Cliquez sur Accueil  pour afficher le niveau 1, Sommaire Système.
 - **Sommaire Système** - Affiche des informations relatives à l'ensemble du système ainsi qu'une vue miniature de chaque Ligne configurée.

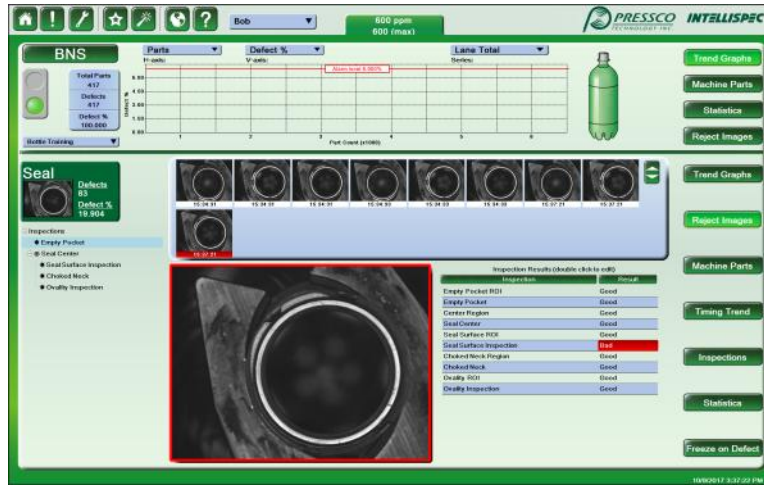


2. Cliquez sur le bouton correspondant à une Ligne  pour afficher le niveau 2, Sommaire Ligne.
 - **Sommaire Ligne** - Affiche des informations relatives à une Ligne en particulier ainsi qu'une vue miniature d'informations sur chaque capteur employé sur cette Ligne.





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 des graphiques affichant des graphiques à sélectionner et une liste inspection à sélectionner par l'utilisateur.



4. Double-cliquez sur un nom d'inspection pour afficher le niveau 4, Écran Inspection.

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

- **Écran 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.



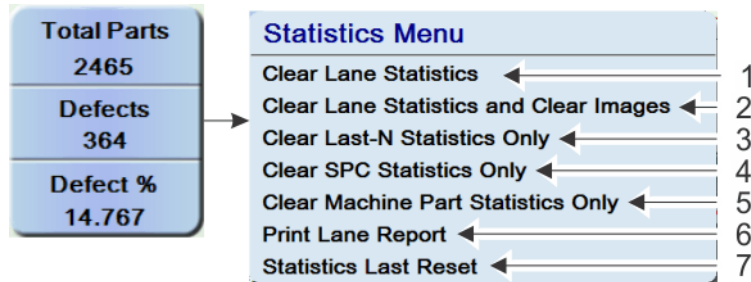
5. Cliquez sur le bouton Quitter pour retourner au niveau 3, mode Sommaire Capteur.

Menu Statistiques

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

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

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



1) - Effacer les statistiques Ligne

Remise à zéro des statistiques pour cette Ligne uniquement.

2) - Effacer les statistiques Ligne et effacer les images

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

3) - Remettre à zéro les statistiques N dernières, uniquement

Remise à zéro des statistiques relatives aux N dernières pièces et N% dernières pièces dans les graphiques correspondants. **Options de la Grille des statistiques** (page 89)

Cette option permet également de remettre à zéro le total d'évènements d'alarme et remet à zéro les alarmes déclenchées en cours. (Elle inclut : Pourcentage de défauts, Pièces bonnes, Pourcentage de rejets, Rejets excessifs, Avertissements excessifs et Défauts successifs)

4) - Remise à zéro des statistiques SPC, uniquement

(Disponible uniquement si les inspections Retro-Spec sont activées sur votre système pour conserver les données SPC). Remise à zéro des statistiques relatives à SPC (maîtrise statistique des procédés). Voir Maîtrise Statistique des Procédés(SPC - Statistical Process Control).

5) - Remise à zéro des statistiques Composant machine, uniquement

(Disponible uniquement si la Corrélation Composant Machine est activée sur votre système). Remise à zéro des statistiques relatives aux Composants Machine. Voir Corrélation Composant Machine.

6) - Impression du Rapport Ligne

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

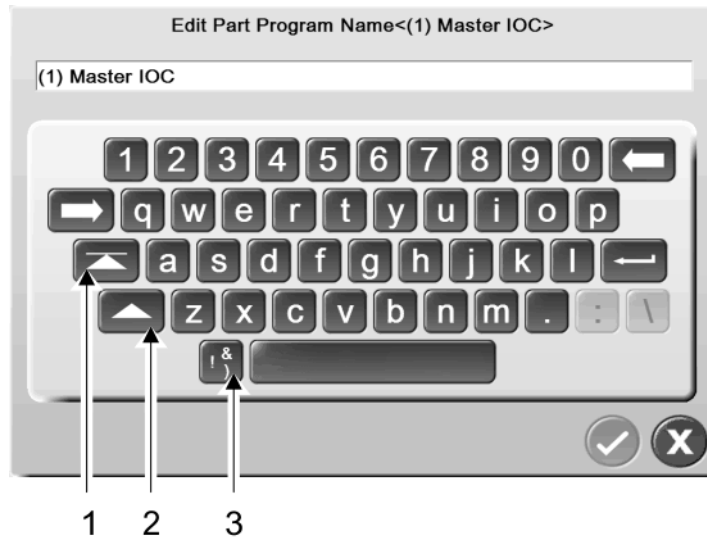
7) - Dernière remise à zéro des statistiques

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

Clavier virtuel (OSK)

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

Clavier alphanumérique



- 1) - Touche **Verr. Maj** - toutes les lettres saisies apparaissent en majuscules jusqu'à appuyer à nouveau sur cette touche.
- 2) - Touche **Maj** - permet de saisir une lettre en majuscule puis de retourner automatiquement à des lettres en minuscule.
- 3) - Touche **Symboles** - offre un choix de touches supplémentaires, indiquées ci-dessous.



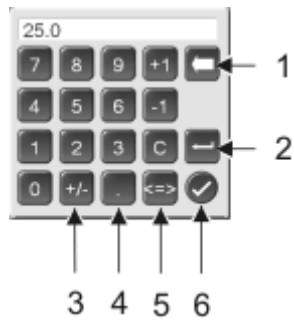
Touche de caractères spéciaux : Disponible pour certaines langues, cette permet de saisir des caractères spéciaux. Elle est nécessaire pour la saisie de certains éléments système, y compris les extensions de fichiers.



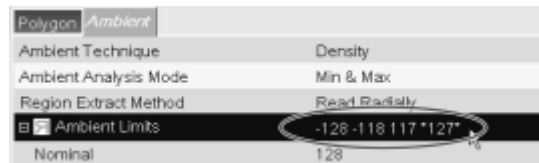
Clavier numérique

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 caractère
- 2) - **Entrée** - renseigne le champ sur l'écran Intellispec, sans fermer le clavier. Cette fonctionnalité est utile pour tester une valeur et observer immédiatement les résultats de la modification.
- 3) - **[+/-]** attribue le signe positif ou négatif au nombre
- 4) - **[.]** disponible uniquement si le champ de saisie accepte les nombres décimaux
- 5) - **[<=>]** prise en compte jusqu'à la limite suivante du paramètre. Si un paramètre comporte plus de deux limites, la valeur sélectionnée dans le menu apparaît alors entourée d'astérisques.



- 6) - [✓] valide les changements et ferme le clavier numérique

Barre d'outils



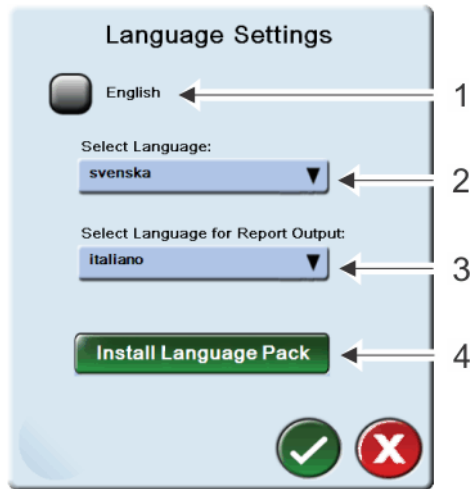
- 1) - **Accueil** - Aller à l'écran Sommaire Système
- 2) - **Alarmes** (page 79) - Acquitter, afficher et paramétrer des alarmes
- 3) - **Menu Outils** (page 99) - Configuration du système, paramètres, rapports, matériel, suivi des pièces, éjecteurs, paramétrage Pièce et autres paramètres
- 4) - **Menu Favoris** - Permet de faire des captures d'écran et de gérer les tâches d'arrière plan
- 5) - **Assistant** - Configuration du graphique témoin
- 6) - **Langue** (page 73)
- 7) - **Aide** (page 74) - permet d'accéder aux documents d'aide, au service package d'assistance, à l'option assistance à distance, permet de lancer l'explorateur windows et de connaître la version du logiciel

Langue

-  Sélectionnez une langue.



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



1) - Français

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

2) - Sélectionnez une langue

Sélectionnez la langue qui s'affichera sur l'interface utilisateur.

3) - Sélectionnez la langue de la Sortie Rapport

Sélectionnez la langue utilisée pour les rapports, tel que le Rapport Ligne du **Menu Statistiques** (page 70).

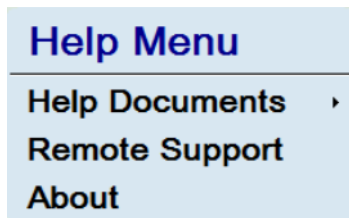
4) - Bouton Installer le fichier de langue

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


Aide

Cliquez sur l'icône Aide  pour :

- consulter les manuels du système
- créer un package d'assistance
- accéder à l'assistance à distance de Pressco
- ouvrir l'explorateur windows (uniquement pour les administrateurs)
- obtenir la version actuelle du logiciel



➤ Pour consulter les manuels utilisateur :


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

Chapitre 9


Comptes utilisateurs et information de connexion

Connexion et Déconnexion

➤ *Pour vous connecter :*

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

➤ *Pour vous déconnecter :*

-  Cliquez sur le bouton de connexion qui affiche votre nom d'utilisateur, puis cliquez sur le bouton **Déconnexion**.
- Avec le **capteur biométrique fourni en option** : Appliquez votre doigt sur le capteur. Le système vous identifie et vous déconnecte 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 Connexion pour afficher le menu de Connexion.
3. Sélectionnez Changement de mot de passe. La boîte de dialogue Changement de mot de passe s'affiche.
4. Saisissez votre ancien mot de passe.
5. Saisissez votre Nouveau mot de passe.

6. Confirmez votre Nouveau mot de passe.
7. Cliquez sur le bouton OK  pour valider les changements. La boîte de dialogue se ferme et votre de mot de passe est modifié.

Chapitre 10











ALARMES









Le système 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 la colonne lumineuse. Consultez également le chapitre *États de la colonne lumineuse* (page 81) pour plus d'information.

L'information fournie dans cette section concerne les versions de logiciel 5.2.042 et 5.3.042 et supérieures.

❖ *Remarque : les alarmes sont enregistrées dans le **journal des événements** (voir "**Lecteur de journal d'activité**" page 99) système, même lorsque les alarmes sont acquittées automatiquement.*

Nom de l'alarme	Cause	Acquittement	Couleur sur la colonne lumineuse
Alarmes système (voir "Description des Alarmes système" page 83)			
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.	Remplacer la batterie Acquiescer l'alarme à l'écran	Non applicable (N/A)
	Ou : 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, redémarrez le système.	N/A

Nom de l'alarme	Cause	Acquittement	Couleur sur la colonne lumineuse
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.	Acquitter l'alarme à l'écran	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	Rétablissez la connexion réseau de l'usine	N/A
Alarmes Ligne 			
Pourcentage de défauts ¹	Le taux de défauts est supérieur à la limite paramétrée	Acquitter l'alarme à l'écran	 Rouge
Hors ligne ¹	Mise Hors-ligne de la Ligne	Acquitter l'alarme à l'écran	 Vert = système En ligne  Rouge = système Hors ligne
Panier d'éjection plein ¹	Le panier d'éjection est plein	Dégager le panier d'éjection Acquitter l'alarme à l'écran	 Rouge
Porte de souffleuse ouverte ¹	La porte de la souffleuse est ouverte	Fermer la porte de la souffleuse ; l'alarme est automatiquement acquittée	 Rouge
Statut alimentation ¹	Coupure d'alimentation CA sur la ligne	Automatique	 Rouge = Coupure d'alimentation CA  Bleu = alimentation électrique OK
Pièces bonnes ¹	Utilisé comme compteur de pièces. L'alarme se déclenche lorsque le nombre spécifié de pièces est atteint.	Acquitter l'alarme à l'écran	 Rouge
Bourrage à la confirmation d'éjection ¹	Le parcours concerné par la confirmation d'éjection a été bloqué trop longtemps	Acquitter l'alarme à l'écran	 Rouge

Nom de l'alarme	Cause	Acquittement	Couleur sur la colonne lumineuse
Rejets manqués ¹	Le système a manqué le rejet d'une pièce . Couplé à Confirmation d'éjection.	Acquitter l'alarme à l'écran	 Rouge
Erreur système ¹	Erreurs au niveau du Dispositif de suivi des pièces ou autres erreurs système internes	Acquitter l'alarme à l'écran	 Rouge
Alarmes capteur 			
Pourcentage de rejets ¹	Le pourcentage de pièces rejetées est supérieur à la limite fixée	Acquitter l'alarme à l'écran	 Rouge
Rejets excessifs ¹	Nombre excessif de rejets	Acquitter l'alarme à l'écran	 Rouge
Avertissements excessifs ¹	Nombre excessif d'avertissements	Acquitter l'alarme à l'écran	 Orange
Défauts consécutifs ¹	Nombre trop important de défauts consécutifs	Acquitter l'alarme à l'écran	 Rouge
Erreur système ¹	Pièce manquée, acquisitions d'images manquées, résultat manqué ou autre erreur interne	Acquitter l'alarme à l'écran	 Rouge

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

États de la colonne lumineuse

Les lumières la colonne lumineuse fournie en option peuvent s'allumer, s'éteindre ou clignoter, en fonction de l'état de certains équipements. Chaque ligne dispose de sa propre colonne lumineuse. Le tableau ci-dessous indique les différents états correspondant à chaque couleur d'éclairage.

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

Affichage et acquittement des alarmes

Utilisez le menu Affichage/Acquittement des alarmes pour voir quelles sont les alarmes activées ou désactivées.

Pour aller au menu **Afficher/Annuler alarmes**, sélectionnez un bouton d'alarme

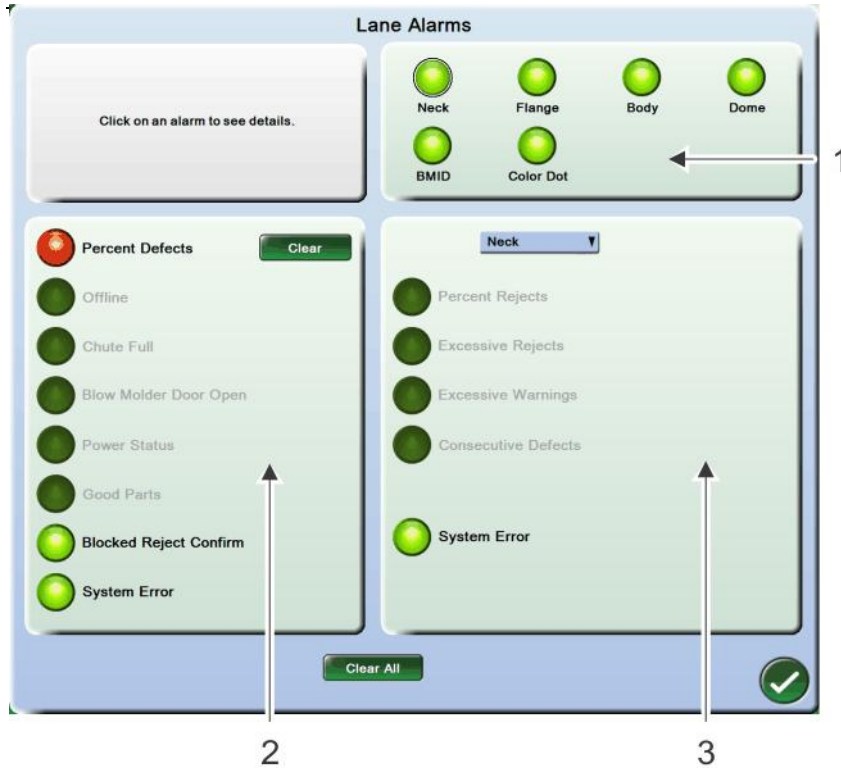


➤ **Pour acquitter une alarme :**

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

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

- ❖ Remarque : La LED entourée d'un cercle blanc dans la liste des capteurs [élément 1] est le capteur sélectionné



- 1) - Liste de capteurs pour la ligne sélectionnée. Sélectionnez une LED pour sélectionner un capteur.
- 2) - Alarmes Ligne
- 3) - 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 / allumé - l'alarme est activée et déclenchée



- **Pour voir à quel moment une alarme a été déclenchée et qui, en dernier, a acquitté cette alarme :**

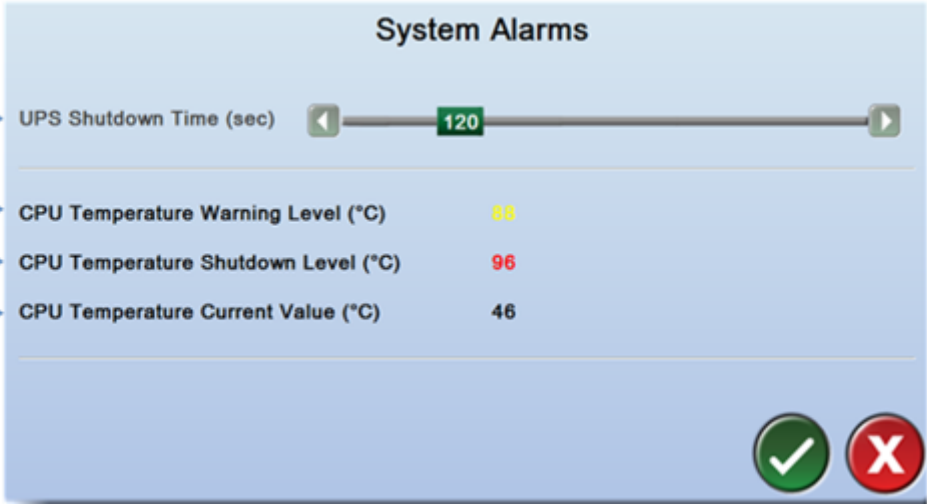
Sélectionnez une LED à l'écran Afficher/Annuler alarmes.



Description des 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 : Cliquez sur les boutons Accueil  | Alarmes .



1 → UPS Shutdown Time (sec) 120

2 → CPU Temperature Warning Level (°C) 88

2 → CPU Temperature Shutdown Level (°C) 96

2 → CPU Temperature Current Value (°C) 46

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

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

Chapitre 11

Affichage 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

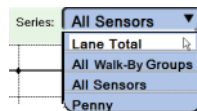


➤ **Pour consulter les graphiques de tendance de la Ligne :**

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.

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

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.

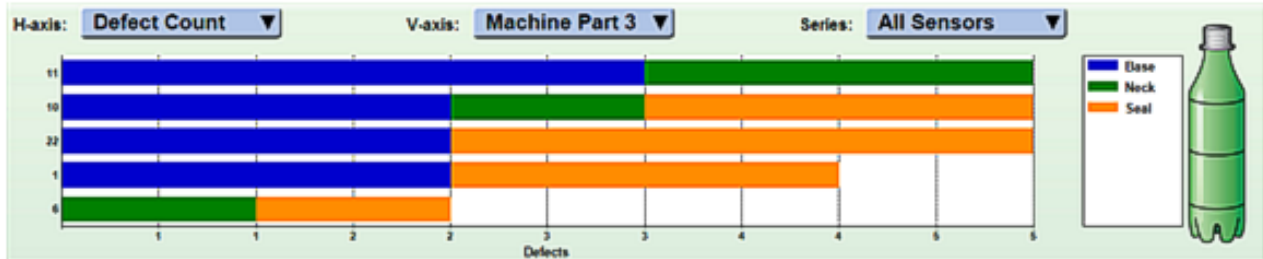
Remarque : Une légende (expliquant le code couleur et forme des points de données) figure à droite du graphique pour Tous les Groupes Graphique témoin et Tous les capteurs.

Graphiques des éléments machine

Les graphiques des éléments machine sont disponibles si vous avez installé l'option de Corrélation sur votre système. Les graphiques des éléments 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.

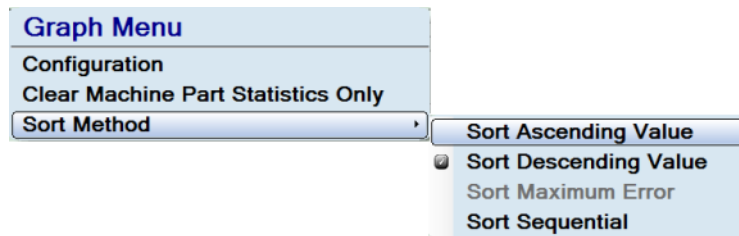


Tri des données dans les graphiques

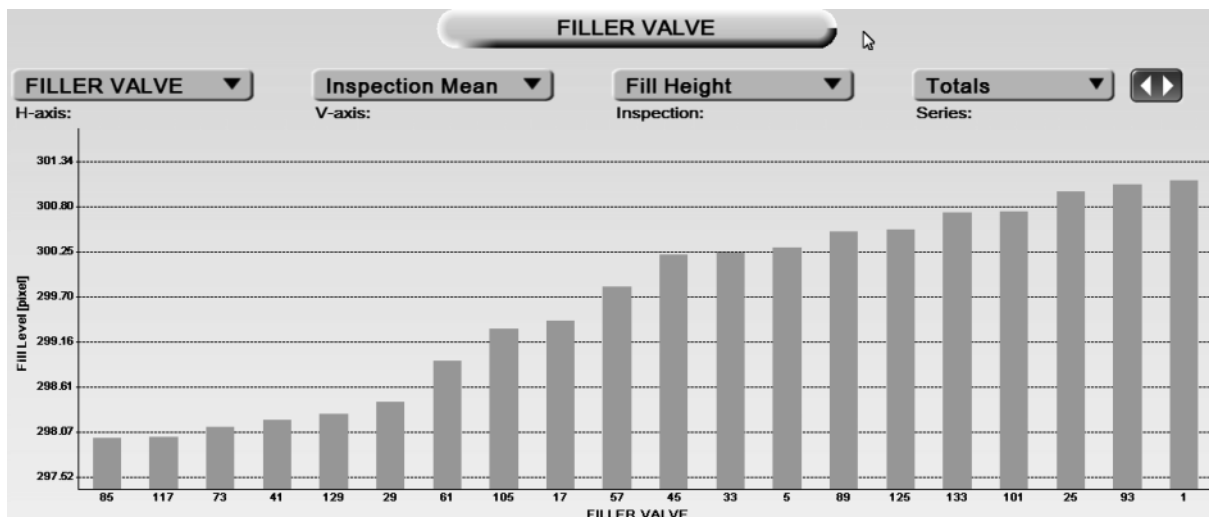
Modifier l'ordre des données affichées dans les Graphiques de tendance ou dans les Graphiques Composant machine (si configuré).

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

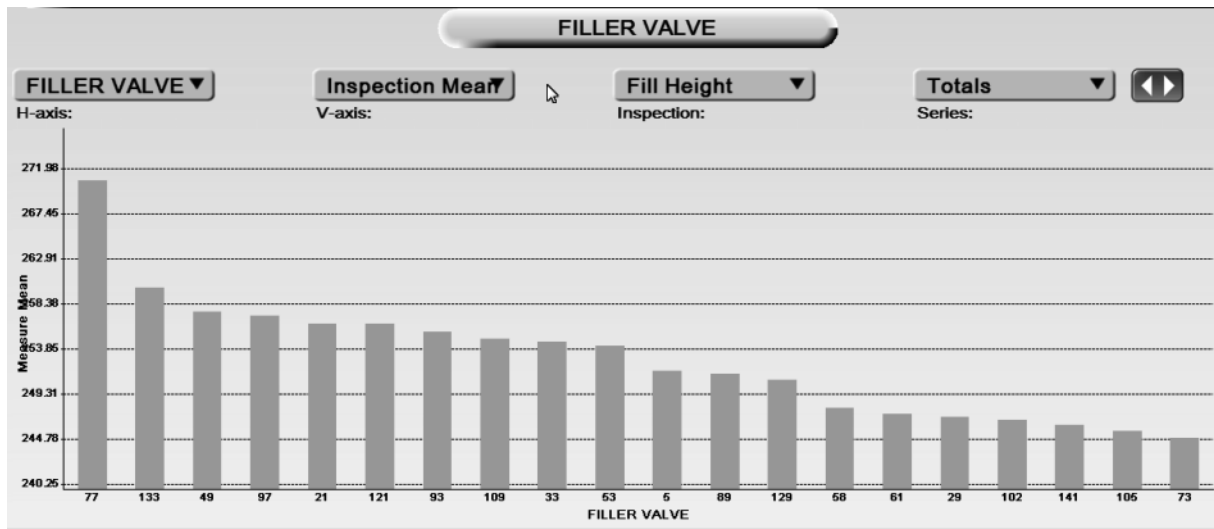
Pour procéder au tri des données du graphique : Cliquez-droit sur un graphique | cliquez sur Méthode de tri | sélectionnez une option.



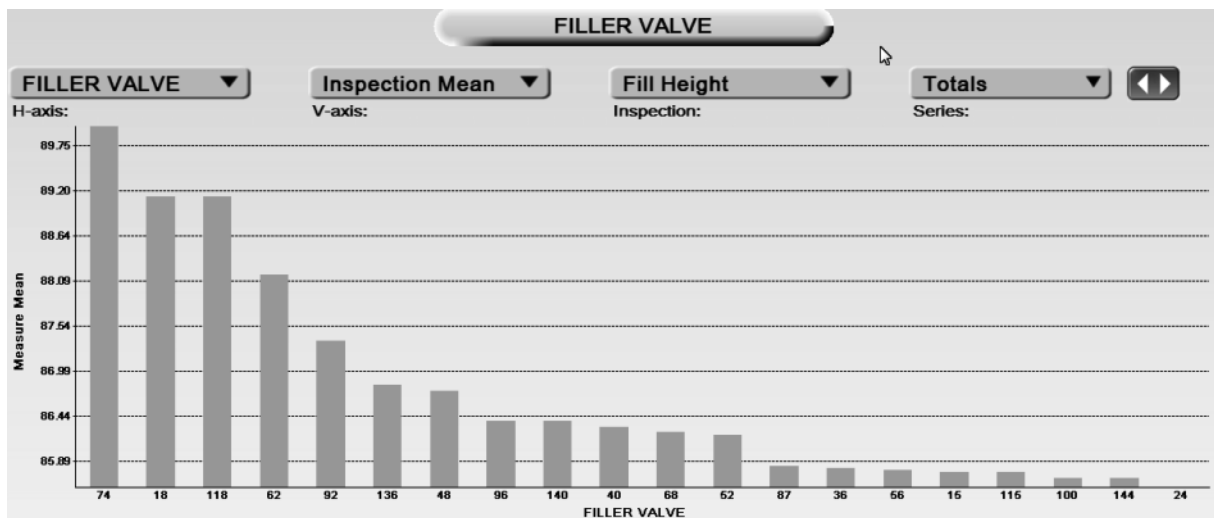
- **Tri par ordre croissant** – de la valeur la plus faible à la valeur la plus élevée. Dans l'exemple ci-dessous, le composant machine présentant le nombre de défauts le plus élevé apparaît en partie droite du graphique.



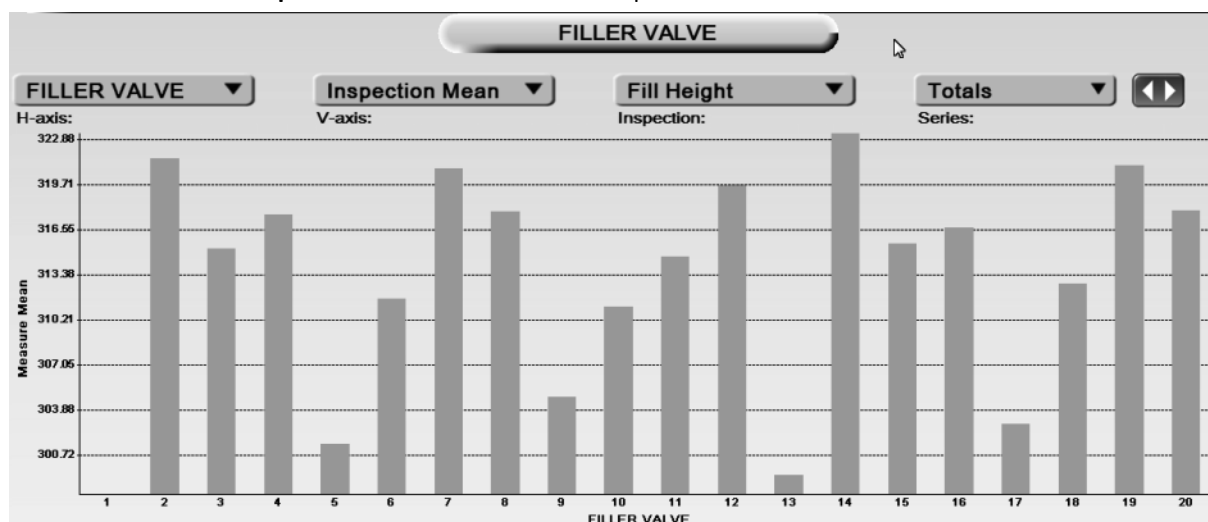
- **Tri par ordre décroissant** – de la valeur la plus élevée à la valeur la plus faible. Dans l'exemple ci-dessous, le composant machine présentant le nombre de défauts le plus élevé apparaît en partie gauche du graphique.



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



- **Tri séquentiel** – affiche la liste des composants machine dans un ordre déterminé.



Grille des statistiques



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

Grille des statistiques Ligne

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

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 des statistiques Capteur

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

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

❖ *Remarque : vous pouvez configurer (voir "Options de la Grille des statistiques" page 89) l'affichage des statistiques. Il se peut que votre système n'affiche pas la totalité des éléments cités ci-dessus.*

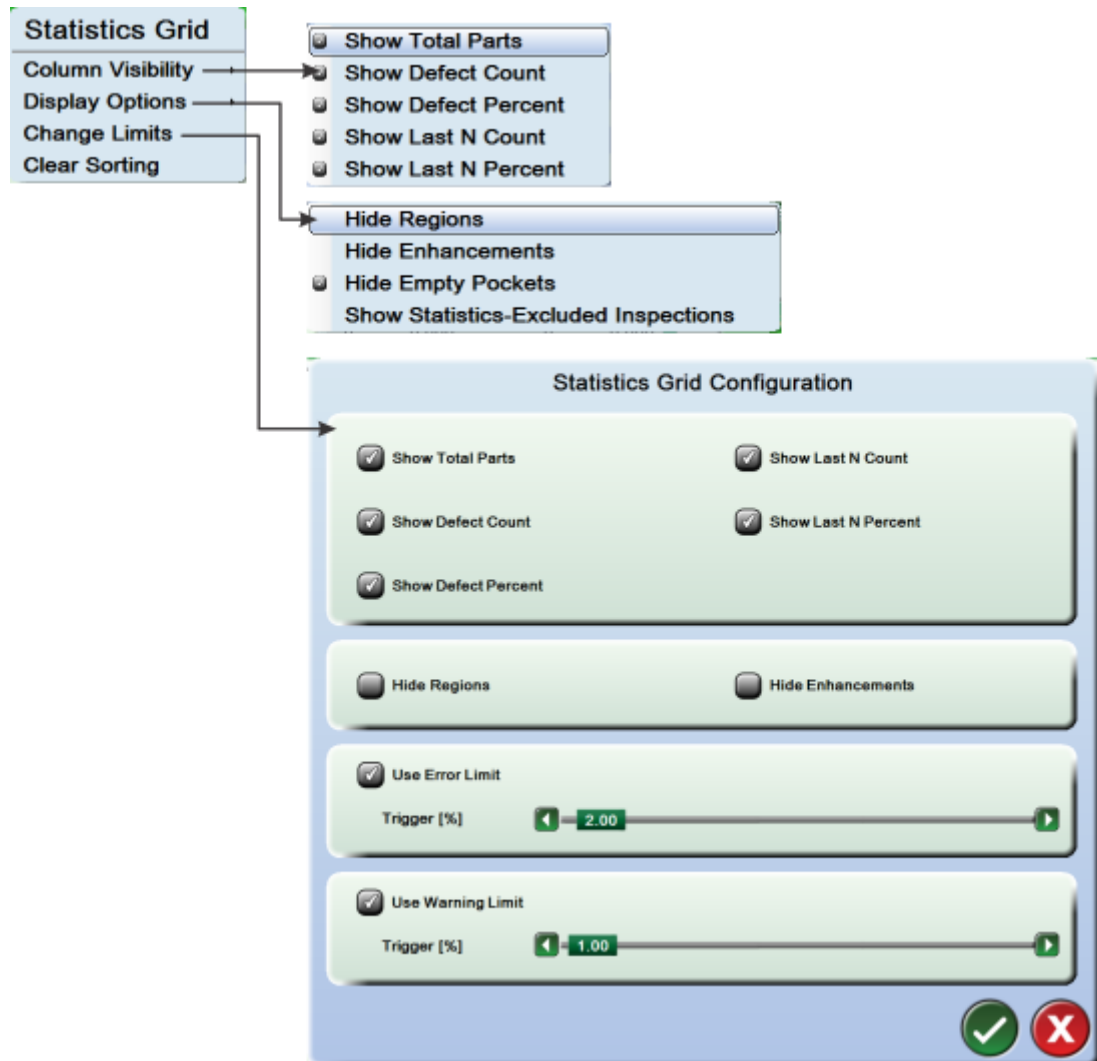
Ordre de tri

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

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

Options de la Grille des statistiques

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



Colonnes à afficher

Nombre de colonne dans la grille.

Options d'affichage

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

Masquer régions

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

Oculter fonctions avancées

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

Cacher les inspections présence articles et Montrer les statistiques des inspections exclues

Afficher ou occulter les Pas vide ou les Statistiques des inspections exclues.

Changement de limites

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

Utiliser Limite erreur

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

Utiliser Limite avertissement

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

Annuler Tri

Rétablit l'ordre de tri par défaut.

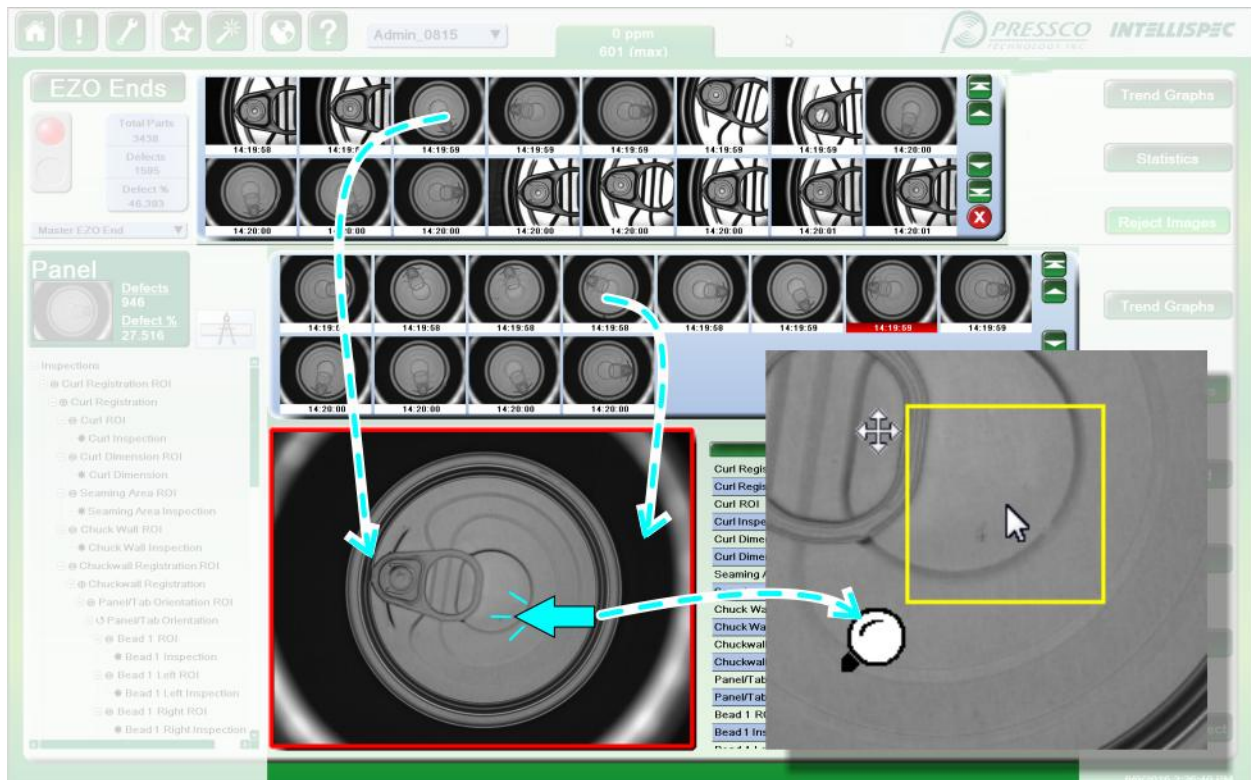
Images des rejets

Reject Images

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

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

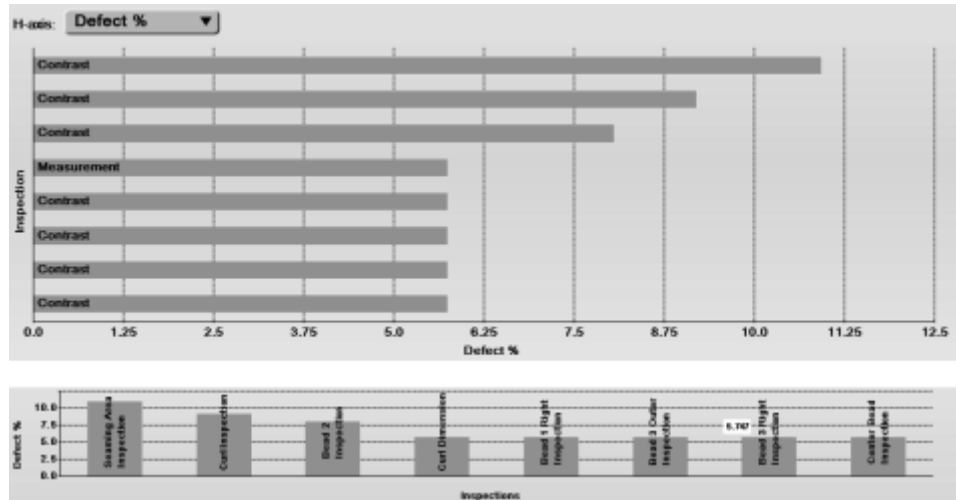
Images rejet Capteur affiche des clichés d'images de pièces défectueuses correspondant au capteur individuel.



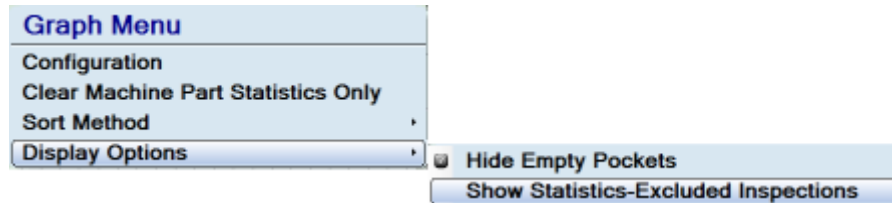
Graphique par inspection



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



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



Graphique témoin



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 :

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

Paramétrez les limites d'avertissement et d'échec dans la Configuration du graphique témoin.

Deux Graphiques témoins sont disponibles :

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

➤ **Pour afficher le Graphique témoin grand format :**

1. Cliquez sur le bouton correspondant à une Ligne

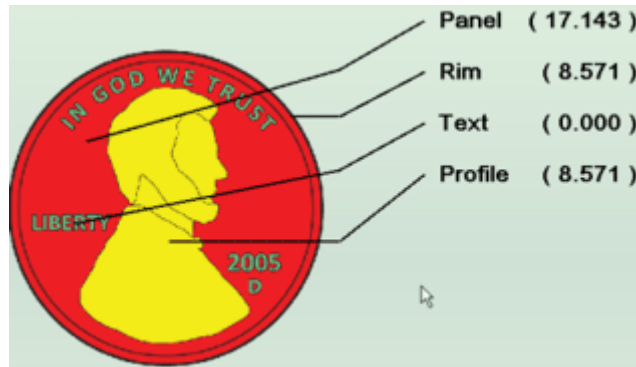
2. Cliquez sur la barre Informations complémentaires Ligne au centre de l'écran.



3. Cliquez sur le bouton Graphique témoin situé sur le côté droit de l'écran.



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



Utilisation du Graphique témoin

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

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

Lane 1

Show: **Groups** | Detail: **Panel**

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

Total Parts: 312998
Defects: 62599
Defect %: 20.000

Penny1

Double-cliquez sur une inspection figurant dans le tableau pour ouvrir et modifier cette inspection. Remarque : Certains éléments du menu ne sont accessibles qu'aux utilisateurs disposant de droits d'accès avancés.






Image figée sur défaut 5.5



Figé automatiquement un image lorsque la Ligne est En-ligne. Image figée sur défaut dispose de deux vues possibles : Une **Vue multi-capteurs** et une **Vue capteur individuel**, disponibles dans les modes Sommaire Ligne ou Sommaire Capteur.

Vue multi-capteurs

The screenshot displays the INTELLISPEC software interface. At the top, there is a navigation bar with icons for home, alert, tools, favorites, camera, and help, along with the user name 'Admin_0815' and a defect rate of '432 ppm (432 max)'. The main interface is divided into several sections: a 'Lane 1' data panel on the left showing 'Total Parts: 4814', 'Defects: 4808', and 'Defect %: 97.983'; a central graph showing defect percentage over time; a main image area with a large bottle image and two smaller inset images labeled 'Color 1' and 'Color 2'; and a right-hand sidebar with buttons for 'Trend Graphs', 'Machine Parts', 'Statistics', 'Reject Images', 'FILLER VALVE', 'CAPPER HEAD', 'Inspections', and 'Statistics'. At the bottom, there are control buttons: 'Settings', 'Hold Part', and 'Click to Release'. Arrows labeled 1, 2, 3, and 4 point to these buttons.

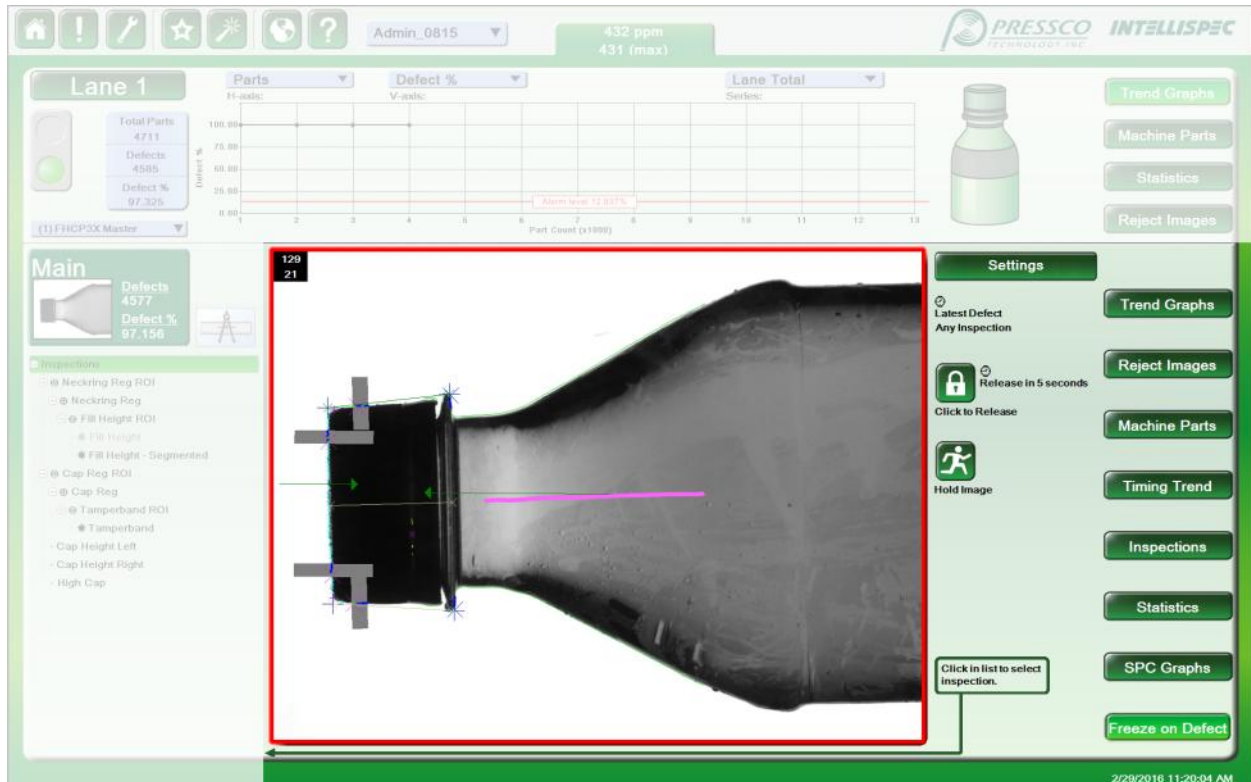
- 1) -  = Fonction optionnelle de Déblocage programmé
- 2) - Aller à **menu de Configuration d'Image figée sur défaut** (page 94)
- 3) -  = Geler une image.  = Image figée. Dans la Vue multi-capteurs, toutes les images de la même pièce sont gardées.
- 4) -  = Image bloquée. Cliquez sur ce bouton pour débloquer une image.  = Image débloquée. Cliquez-droit sur une image pour afficher le menu **Options d'Image figée sur défaut** (voir "**Options du Menu d'Image figée sur défaut**" page 96)

➤ **Pour quitter le mode Image figée sur défaut :**

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

Vue Un seul capteur

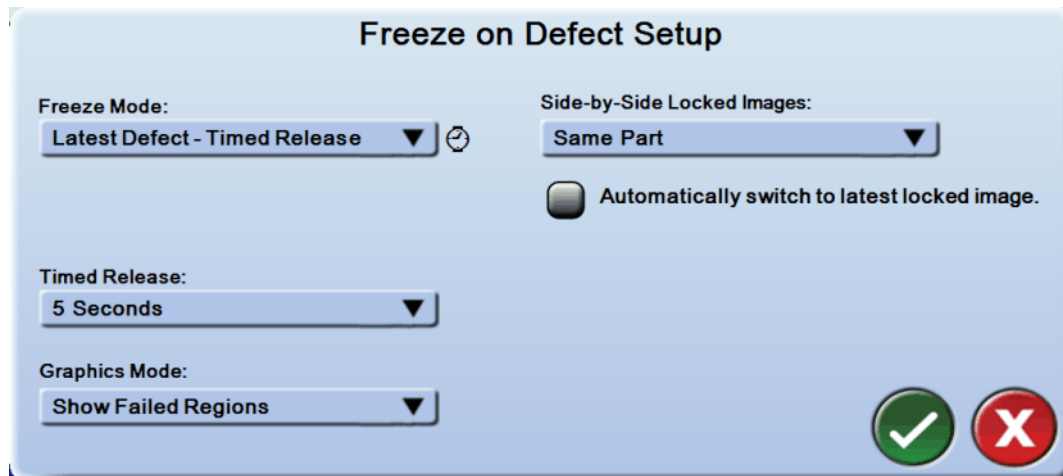
Ouvrez cette vue à partir du mode Sommaire Capteur. Parmi l'arborescence des inspections, sélectionnez l'inspection que vous souhaitez figer.



Menu de Configuration d'Image figée sur défaut




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



Mode gel

Blocage manuel uniquement

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


Défauts les plus récents

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


Défauts les plus récents - Déblocage programmé

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

Premier défaut

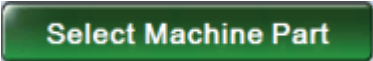
Gel de l'image de la première pièce défectueuse suite à la mise en-ligne. L'image se fige jusqu'à ce que vous la débloquent (cliquez sur ) ou changez de Mode gel.

Première Pièce bonne

Gel de l'image de la première pièce bonne suite à la mise en-ligne. L'image se fige jusqu'à ce que vous la débloquent (cliquez sur ) ou changez de Mode gel.

Composant Machine

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



Utilisez le bouton **Sélection Composant Machine** pour sélectionner le Composant Machine.

Composant Machine - Déblocage programmé

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

Déblocage programmé

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

Mode graphiques

[Pour les versions de logiciel 5.3.035, 5.5.016, 5.6.002, 6.0.002 et supérieures] Sélectionnez les graphiques d'inspection à afficher.

Pour les versions de logiciel antérieures à celles indiquées ci-dessus, le seul mode qui fonctionne correctement est Aucun graphique affiché.

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

Images bloquées côte à côte

Même pièce- Les images affichées correspondent toutes à la même pièce.

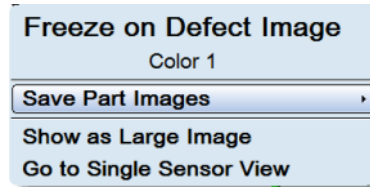
Dernière image capteur - Affiche les dernières images inspectées. Si les caméras installées sur votre système sont positionnées à distance les unes des autres, ces images peuvent correspondre à des pièces distinctes. Ce mode est généralement employé lorsque les caméras sont installées à proximité les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

Basculer automatiquement à la dernière image bloquée

Cette fonction bascule l'image agrandie sur la dernière caméra source d'une image bloquée.

Options du Menu d'Image figée sur défaut

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



Afficher l'image agrandie

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

Aller à Vue Un seul capteur

Retournez au mode Sommaire Capteur et affichez l'écran Images des rejets pour le capteur sélectionné.

Enregistrer les images

Il existe plusieurs moyens d'enregistrer une image dans le système Intellispec. Les images peuvent être enregistrées que la ligne soit En ligne ou Hors ligne, à l'exception de l'option : « Enregistrement automatique des images » - cette option vous permet d'enregistrer des informations tant que la ligne est En ligne.

Enregistrer une image : A partir de la plupart des sections du système, il suffit de cliquer-droit sur une image pour l'enregistrer. L'action affiche à l'écran le menu Enregistrer image. Sélectionnez le type d'image souhaité, puis enregistrer. Lorsque le système demande où vous souhaitez enregistrer l'image, utilisez l'icône de la disquette pour parcourir et choisir l'emplacement d'enregistrement. Si vous utilisez une clé USB, insérez la clé et recherchez l'emplacement d'enregistrement. Cette méthode est utile pour enregistrer des images à inclure dans un **package d'assistance**.

Pour plus d'information à propos de l'enregistrement d'images à partir de différents emplacements, consultez les liens ci-après :

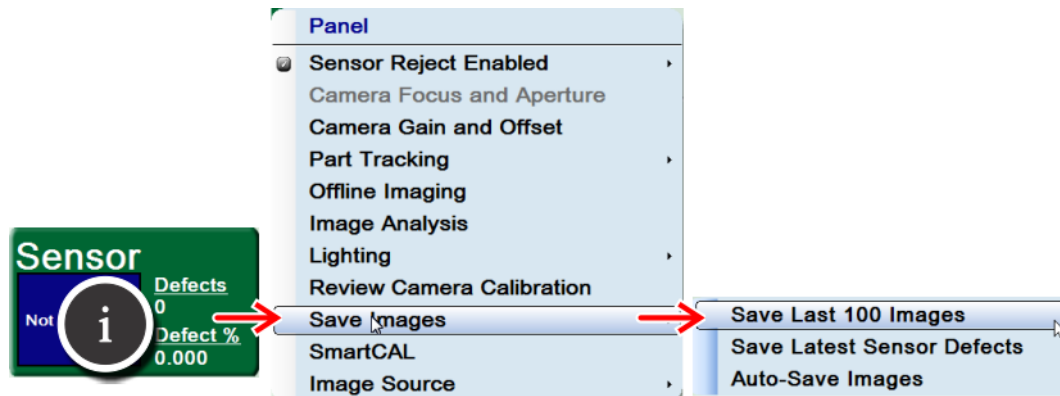
Enregistrement d'images via le Menu Capteur (page 96)

Enregistrement automatique des images (page 97)

Enregistrement des Images des rejets (voir "Enregistrer les Images des rejets" page 98)

Enregistrement d'images via le Menu Capteur

Enregistrement d'un ensemble d'images provenant d'un capteur (100 images maximum). Vous pouvez enregistrer les images que la ligne se trouve En ligne ou Hors ligne.



Enregistrer les 100 dernières images

Enregistrer les 100 dernière images capturées par le capteur en cours.

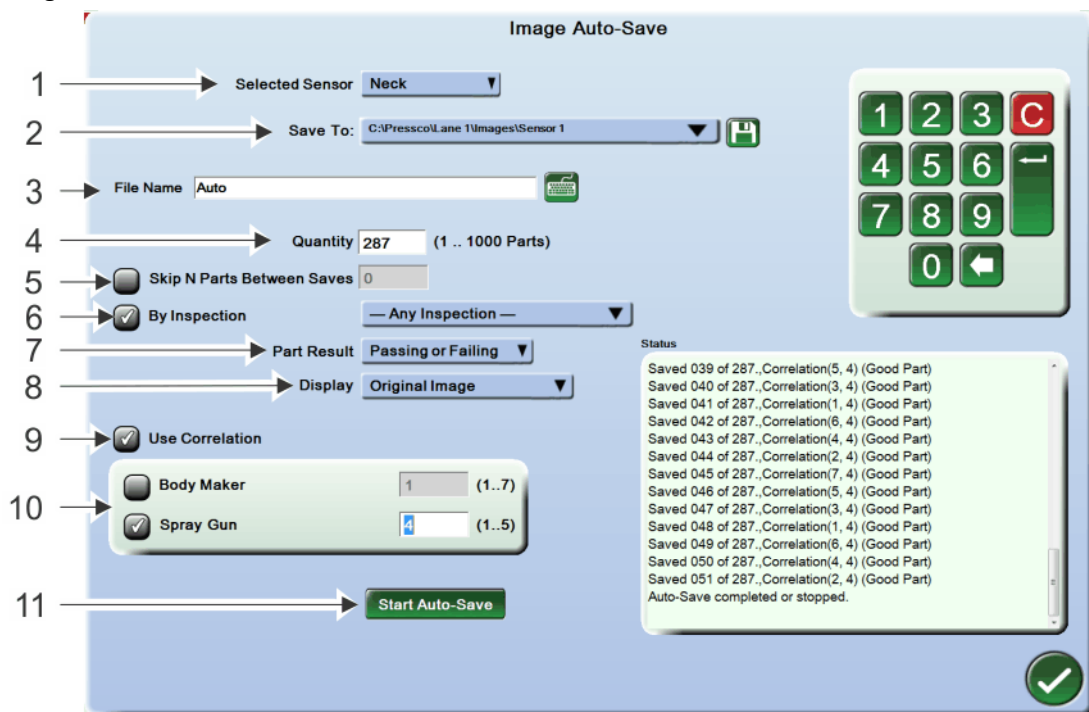
Enregistrer les Défauts les plus récents pour le capteur


Enregistrer les images de défauts les plus récents affichés dans les vues miniatures des Images des rejets ; 100 images maximum.

Voir également *Enregistrement automatique des images* (page 97)

Enregistrement automatique des images

Enregistrez jusqu'à 1000 images fournies par un capteur lorsque la ligne est En ligne. Accès au menu : Cliquez-droit sur un bouton de capteur | **Enregistrer les images** | **Enregistrement automatique des images**.



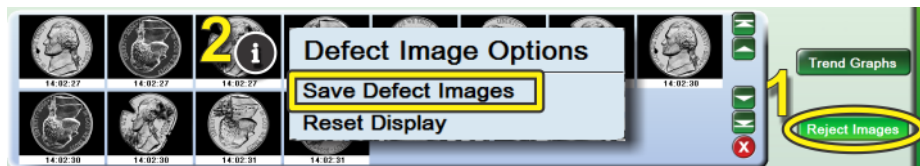
- 1) - **Capteur sélectionné** - Sélectionnez un ou tous les capteurs.
- 2) - **Enregistrer sous** - Sélectionnez l'emplacement. Pour changer d'emplacement, cliquez sur l'icône de la disquette  et parcourez le support jusqu'à l'emplacement souhaité.
- 3) - **Nom de fichier** - Créez un nom de fichier décrivant la pièce en cours d'inspection. Le système ajoute automatiquement des numéros et des lettres au nom choisi. Exemple : "Auto0001_S1_P.bmp." [0001] = image 1. [S1] = Capteur 1. [P] = pièce réussie (Passed). [F] = pièce en échec (Failed).
- 4) - **Quantité** - Quantité d'images à enregistrer automatiquement, 1000 maximum.
- 5) - **Sauter N pièces entre enregistrements** - Cochez la case en regard si vous ne souhaitez pas enregistrer des images consécutives. Entrez le nombre [N] de pièces à ignorer entre les enregistrements d'images.
- 6) - **Par inspection** - Disponible uniquement si un capteur est sélectionné [à l'Élément 1]. Enregistrer les images relatives à une inspection. Utilisez le menu déroulant pour sélectionner l'inspection dans le Programme d'article en cours.
- 7) - **Résultat de pièce** - Enregistrez les images réussies ou en échec à l'inspection, ou les deux. Lors de l'enregistrement des images, le nom de fichier contient la lettre [P] pour réussies (passing) ou [F] pour en échec (failing).
- 8) - **Affichage** - Enregistrez l'Image originale de la caméra, ou l'image après la détermination du centre, ou l'image après la détermination du centre et de l'orientation.
- 9) - **Utiliser Corrélation** - [disponible uniquement si la corrélation est installée sur le système] Enregistrer les images corrélées des composants machine spécifiques.

10) - **Composants Machine** - [disponible si la corrélation est installée sur le système] Sélectionnez le(s) composant(s) machine pour lesquels vous souhaitez enregistrer des images. Entrez également un numéro de Composant Machine dans le champ prévu à cet effet.

11) - **Démarrer l'enregistrement automatique** - Sélectionnez **Démarrer l'enregistrement automatique** pour démarrer l'enregistrement des images. Sélectionnez **Arrêter l'enregistrement automatique** pour arrêter le processus. La ligne doit se trouver En ligne pour la collecte des images.

Enregistrer les Images des rejets

Enregistrez jusqu'à 100 (*.bmp) images de pièces défectueuses. Le ligne peut se trouver En ligne ou Hors ligne.




Réinitialisation affichage

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

Prendre une capture d'écran

Capture d'une image écran Intellispec. Cette fonction est différente de l'enregistrement individuel des images des pièces correspondant à la fonction **Enregistrer image** (voir "**Enregistrement d'images via le Menu Capteur**" page 96). La Capture d'écran peut être utile pour illustrer un problème communiqué au support technique, ou pour conserver les paramètres à utiliser dans une future configuration.

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

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



Chapitre 12

Menu Outils

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

- Écran Sommaire Système
- **Écran Sommaire Ligne** (voir "**Menu Outils - Écrans Sommaire Ligne et Sommaire Capteur**" page 100)
- Écran Sommaire Capteur

Menu Outils - Écran Sommaire Système

Accès au menu : Cliquez sur le bouton Accueil  | Outils .

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

Tools Menu	
Log Reader	← 1
Clear System Statistics	← 2
Disk Imaging Software	← 3
CPU Temperature	← 4
UPS Information	← 5
Chart Configuration	← 6
Defect Writing	← 7
System	← 8
Exit System	← 9

- 1) - **Lecteur de journal d'activité** - Ouvrir le journal d'activité Intellispec
- 2) - **Mettre à zéro les statistiques système** – Mettre à zéro l'ensemble des statistiques système (toutes les lignes)
- 3) - **Logiciel de création d'image disque** – Ouvrir le logiciel Acronis Echo pour une sauvegarde sur le disque dur du système
- 4) - **Température de la CPU** – En cas d'utilisation d'un ordinateur à processeur multicœur, c'est la température la plus élevée qui est affichée. Si la température d'arrêt de la CPU est atteinte, le système Intellispec s'arrête.
- 5) - **Information Onduleur** – Afficher les informations et réglages de l'onduleur (Système d'alimentation sans coupure - UPS)
- 6) - **Configuration du graphique** – Choisissez le Type de graphique de tendance et le nombre de points du graphique, à l'écran Sommaire Système
- 7) - **Écriture défauts** - [Uniquement si l'option Base de données Défauts est installée et active] Activer ou désactiver l'enregistrement des défauts sur plusieurs lignes.
- 8) - **Système** - Définir la date et heure système ou paramétrer une imprimante
- 9) - **Quitter le système** – Fermeture de l'application Intellispec

Lecteur de journal d'activité

Le lecteur de journal d'activité affiche l'historique des événements Intellispec :

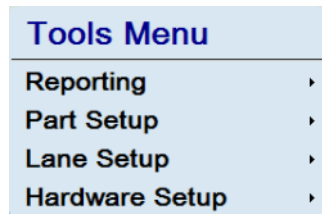
- Informations de connexion et déconnexion utilisateur
- Modifications des programmes d'article . Remarque : le détail des modifications du programme d'article figure dans le Journal des modifications du programme d'article
- Alarmes, lorsqu'elles sont déclenchées et acquittées
- Erreurs système
- Informations 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.

Accès au menu : Cliquez sur : Accueil  | Outils  | **Lecteur de journal d'activité.**

Menu Outils - Écrans Sommaire Ligne et Sommaire Capteur

A partir des modes Sommaire Ligne ou Sommaire Capteur, cliquez sur Outils .



Rapports (page 100)

Paramétrage Pièce (page 102)



Paramétrage de la ligne (page 103)

Configuration matériel

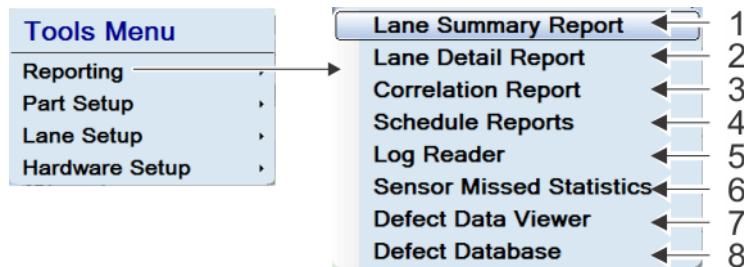
Rapports

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

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

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

Rapports.



- 1) - **Rapport récapitulatif ligne** - récapitulatif des statistiques relatives à la ligne en cours
- 2) - **Rapport info ligne** - statistiques défauts de ligne et de capteur par inspection
- 3) - **Rapport corrélation (page 101)** - [si la corrélation est active] pourcentage de défauts par composant machine
- 4) - Programmer les rapports
- 5) - **Lecteur de journal d'activité** - Ouvrir le journal d'activité Intellispec


- 6) - **Statistiques fonctions manquées Capteur** (page 101) - le nombre de pièces manquées pour la ligne
- 7) **Aperçu des Données défauts** - [si activé] visualisation des images dans la base de données des défauts
- 8) - **Base de données Défauts** - [si activée] visualisation des données d'inspection à partir de la Base de données Défauts

Rapport corrélation

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

'FILLER VALVE'		'CAPPER HEAD'	
#	Percent	#	Percent
28	0.18	28	0.71
112	0.18	16	0.71
136	0.18	4	0.71
16	0.18	24	0.64
76	0.18	36	0.64
88	0.18	12	0.63
100	0.18	20	0.51
52	0.18	22	0.51
40	0.18	8	0.5
64	0.18	34	0.5
124	0.17	10	0.5
4	0.17	32	0.5
144	0.16	18	0.45
60	0.16	30	0.45
24	0.16	6	0.44
36	0.16	13	0.42
96	0.16	19	0.42
84	0.16	25	0.42
108	0.16	1	0.41
120	0.16	7	0.41
		31	0.41
		15	0.34
		~	~

Statistiques fonctions manquées Capteur

Affiche le nombre de pièces manquées et le suivi des pièces manquées pour le capteur. A partir des modes Sommaire Ligne ou Sommaire Capteur, sélectionnez  | Rapports | Statistiques fonctions manquées Capteur. Cette information est enregistrée dans le **Lecteur de journal d'activité** (page 99).

Résultats manqués

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

Suivi des pièces perdu

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

Messages d'erreur

Exception Dispositif de suivi des pièces

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

➤ **Pour réinitialiser la carte de suivi des pièces :**

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

Suivi des pièces perdu

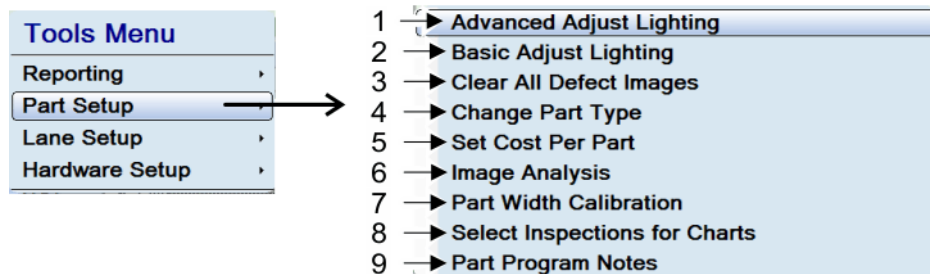
Si un message « Suivi des pièces perdu » s'affiche à l'écran, il est probable que le coffret centralisé de contrôle ou le dispositif de suivi des pièces à l'intérieur du module d'inspection ne soient plus alimentés. Réinitialisez la carte du dispositif de suivi des pièces tel que décrit ci-dessus.

Paramétrage Pièce

Le menu Paramétrage Pièce permet de paramétrer l'éclairage, les options d'affichage de la pièce dans les graphiques et l'étalonnage de la largeur de la pièce.

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

Accès au menu : A partir du mode Sommaire Ligne, cliquez sur Outils  | **Paramétrage Pièce.**



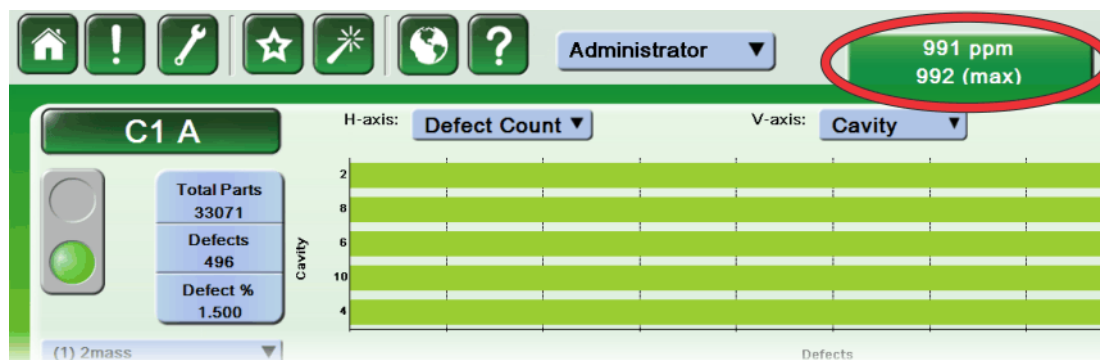
- 1) - **Ajustement de l'éclairage - Avancé**
- 2) - **Ajuster l'éclairage - fonction de base**
- 3) - **Effacer toutes les images pièces défectueuses** - Supprimer toutes les images de la mémoire tampon Images des rejets.
- 4) - **Changement de Type de pièce** - Sélectionnez le type de pièce à afficher sur le Graphique témoin pour ligne en cours.
- 5) - **Établir le Coût par pièce** - Établir le coût de chaque produit, à utiliser sur le graphique de tendance « Coût des défauts ».
- 6) - **Analyse d'image** - Détermine la valeur du niveau de gris d'un pixel ou d'un groupe de pixels dans votre image.
- 7) - **Étalonnage Largeur pièce** - Paramétrez le nombre de points codeur correspondant à la détection de la pièce par le capteur du détecteur de pièce.
- 8) - **Sélectionner Inspections pour graphiques** - Sélectionnez les inspections (8 maximum) à afficher sur le graphique de tendance et le graphique des temps d'exécution.
- 9) - **Notes sur le programme d'article** - Permet d'ajouter des informations de paramétrage et de programme relatives à l'article. Cette fonction peut être utile si vous avez besoin de modifier le programme article ultérieurement.

Taux de pièces

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

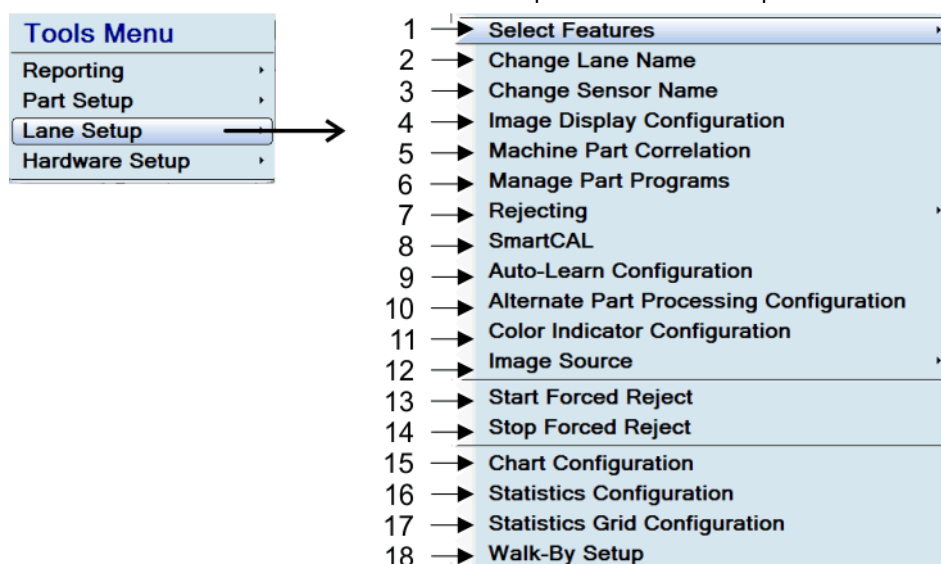
Le taux de pièces comporte :

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



Paramétrage de la ligne

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



Certaines rubriques de menu ne s'affichent que si elles ont été activées au niveau de la Sélection des fonctions.


- 1) - **Sélection des fonctionnalités** - Activer les fonctionnalités optionnelles.
- 2) - **Changer le nom de la ligne**
- 3) - **Changer le nom du capteur**
- 4) - **Configuration de l'Affichage Image** - Configuration des options d'affichage pour les images du capteur.
- 5) - **Corrélation Composant Machine** - Permet de configurer jusqu'à 4 composants machine distincts pour la corrélation. [si la corrélation est activée] (Cette configuration est normalement réalisée par l'installateur Pressco)
- 6) - **Gestion des Programmes pièce**
- 7) - **Éjection** Paramétrage des rejets
- 8) - **SmartCAL** - Exécutez un ensemble d'images sur le programme pièce en cours, et assurez-vous que le programme pièce valide ou rejette les pièces comme vous l'attendez.

- 9) - **Configuration Auto-apprentissage** - [si vous disposez d'une carte étendu E/S et si l'Auto-apprentissage est activé] Configuration des Bits E/S de carte Étendue pour utilisation avec l'Auto-apprentissage.
- 10) - **Traitement de pièce alternatif** - Appliquez un traitement différent à la normale aux N premières pièces lorsque votre machine commence la sauvegarde (après l'arrêt).
- 11) - Configuration de l'**Indicateur couleur de ligne** - Permet d'identifier une ligne par sa couleur.
- 12) - **Source des images** - Sélection des images à afficher sur la ligne.
- 13) - **Démarrer Éjection forcée** (page 104) - Forcer les pièces à éjecter sur la base de la corrélation à un composant machine spécifique.
- 14) - **Arrêter l'éjection forcée**
- 15) - **Configuration du graphique** – Paramétrage des colonnes du Graphique de tendance et du type de devise sous « Coût par pièce »
- 16) - **Configuration Statistiques** - Permet de changer les paramètres d'affichage pour les graphiques s'affichant à partir des boutons Statistiques.
- 17) - **Configuration de la Grille Statistiques** - Permet de modifier la quantité d'informations des graphiques s'affichant à partir des boutons Statistiques.
- 18) - **Configuration du graphique témoin** - Paramétrage des noms de groupe, des groupes d'inspection et des critères permettant d'afficher le graphique en vert, jaune ou rouge.

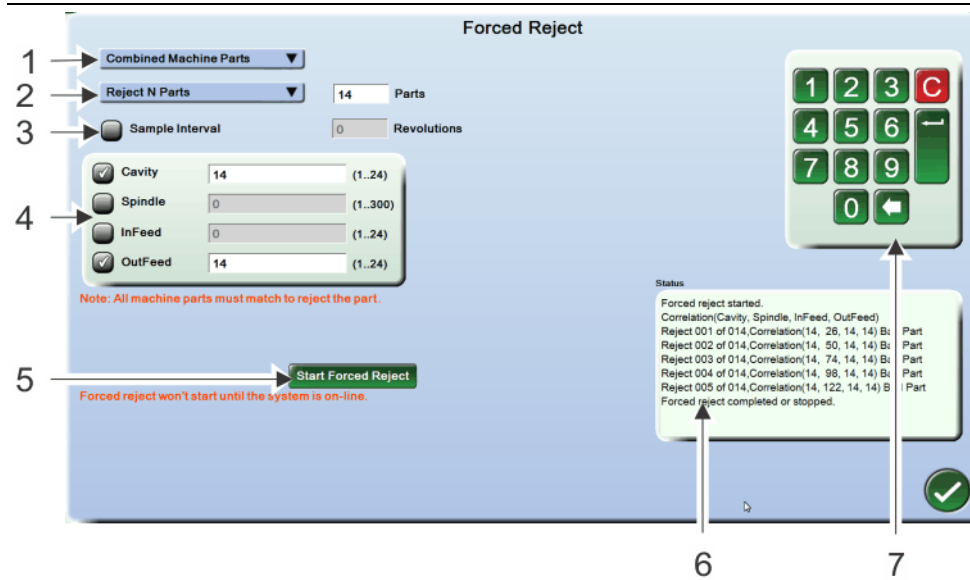
Éjection forcée

Fonction qui consiste à forcer le rejet de n'importe quelle pièce. La système va rejeter toutes les pièces associées au composant sélectionné, indifféremment de leur état validées/en échec. Cette fonctionnalité permet de répondre à des situations d'urgence jusqu'à ce que la réparation de la souffleuse ou d'une autre machine ait pu être réalisée.

❖ *Remarque : les cases à cocher de corrélation et des composants machine ne s'affichent que si votre machine utilise la corrélation.*

Accès à cet écran : A partir des modes Sommaire Ligne ou Sommaire Capteur, sélectionnez Outils  | **Paramétrage de la ligne | Démarrer Éjection forcée.**

❖ *Remarque : La ligne doit se trouver En ligne pour les rejets forcés*



1) - N'importe quelle pièce/ Composant Machine unique / Composants Machine combinés (menu déroulant)

N'importe quelle pièce - Rejet de toutes les pièces, indifféremment de la corrélation à un composant machine.

Composant Machine unique - Rejet d'une pièce corrélée à un composant machine (exemple : cavité ou vanne de remplissage). Utilisez le pavé numérique virtuel.

Composants Machine combinés - Tous les composants machine corrélés sont affichés (tel que dans l'exemple ci-dessus). Cochez les cases en regard des composants machine souhaités. Utilisez le pavé numérique virtuel.

❖ *Remarque : Composants Machine combinés est un fonction ET. La pièce doit être corrélée avec chaque composant machine et numéro saisi. En l'absence de pièces répondant à ces conditions, aucune pièce n'est rejetée.*

2) - Éjecter Une pièce/ Éjecter N pièces/ Rejet continu (menu déroulant)

Éjecter Une pièce, N pièces, ou Rejet continu à partir d'un composant machine spécifique. Cliquez sur le bouton **Démarrer Éjection forcée** pour démarrer l'éjection. Si vous sélectionnez Composant Machine unique ou Composants Machine combinés dans le menu déroulant, la(les) pièce(s) doivent répondre à ces critères.

Éjecter Une pièce - Rejeter la pièce suivante qui atteint l'éjecteur, indépendamment de son état d'inspection.

Éjecter N pièces - Entrez un nombre de pièces que vous souhaitez rejeter, indépendamment de leur état d'inspection.

Rejet continu - Rejet de toutes les pièces, indépendamment de leur état d'inspection, jusqu'à ce que vous cliquiez sur le bouton **Arrêter l'éjection forcée**.

3) - Intervalle entre échantillons

Rejeter les pièces uniquement tous les N intervalles. Si vous entrez **3 Tours**, le système procédera au rejet des pièces tous les 3 tours. Si vous sélectionnez Composant Machine unique ou Composants Machine combinés dans le premier menu déroulant, la(les) pièce(s) doivent répondre à ces critères.

4) - Sélectionner un Composant machine

Les noms de vos composants machine [affichés uniquement si vous sélectionnez Composant Machine unique ou Composants Machine combinés dans le menu déroulant].

Éjecteur

(Non affiché - disponible uniquement en présence de plusieurs éjecteurs) Permet de spécifier à quel éjecteur doit s'appliquer la fonction d'éjection forcée de la pièce.

5) - Démarrer Éjection forcée/ Arrêter l'éjection forcée

Lorsque vous sélectionnez **Démarrer Éjection forcée**, les critères spécifiés s'appliquent et les pièces sont rejetées. Cliquez sur le bouton **Arrêter l'éjection forcée** pour arrêter le processus de rejet des pièces. Notez que vous procédez au rejet d'une seule pièce ou si précisez un nombre de pièces à rejeter, le bouton bascule automatiquement à **Démarrer Éjection forcée**.

6) - Fenêtre État

Affiche des informations relatives au processus d'éjection.

7) - Clavier numérique

Saisissez un nombre de pièces ou la corrélation à des composants machine.

Chapitre 13

Fréquence des entretiens - Tunnel intégré

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

- Pour les systèmes FHCP 3X, reportez-vous au Manuel du système Series V FHCP 3X (System Guide Series V FHCP 3X)
- Pour les systèmes compacts de ligne unique, reportez-vous au Manuel du système Series V CSL (System Guide Series V CSL)

Armoire du processeur Intellispec et principaux composants			
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 perdue n'est restée dans ou près du module d'inspection ou de l'éjecteur	X	
Contrôles à réaliser	Vérifiez l'encrassement éventuel du module d'inspection, du détecteur de pièce ou du convoyeur. 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. Utiliser de l'eau savonneuse si les filtres sont gras. Nettoyage du filtre du système de vision (page 108)		X
Filtres du coffret centralisé de contrôle (le cas échéant)	Rincer à l'eau claire. Utiliser de l'eau savonneuse si les filtres sont gras. Nettoyage des filtres du coffret centralisé de contrôle (page 109)		X

Modules d'inspection 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 114)	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 113)		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 (page 112)		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 114)		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 110)		X
Filtre/ Régulateur	Remplacer les filtres Remplacement de filtre / Filtres de régulateur (voir " Remplacement des filtres de l'ensemble filtre / régulateur " page 116)	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

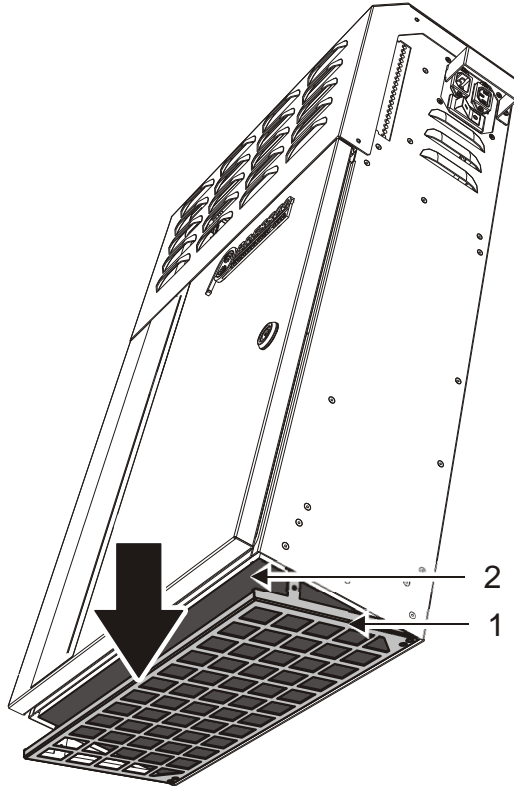
Pour une meilleure efficacité, il est recommandé de nettoyer le filtre du système de vision une fois par mois. Le filtre est situé sous l'armoire de l'interface utilisateur. Si le filtre présente des trous ou est trop sale pour être nettoyé, remplacez-le par la pièce Pressco numéro 66621.

❖ *Remarque : En fonction de l'environnement industriel, les filtres peuvent nécessiter un nettoyage hebdomadaire.*

➤ **Pour le nettoyage du filtre :**

1. Manuellement, tirez vers le bas l'avant de la grille [élément 1].
2. Retirez le filtre [élément 2] 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 remettez-le en place sous l'armoire de l'interface utilisateur.
 4. Repoussez la grille pour sa fermeture.



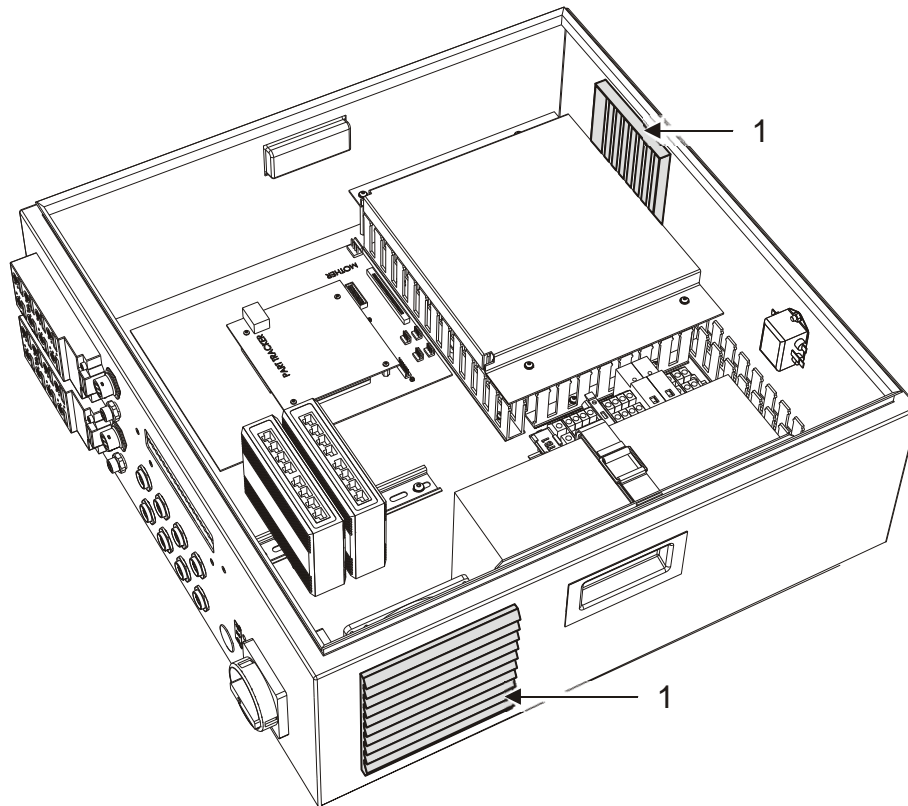
- 1) Grille de support du filtre
- 2) Pièce numéro 66621 - filtre pour système de vision

Nettoyage des filtres du coffret centralisé de contrôle

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 et des saletés sèches, rincez-le à l'eau claire
- S'il contient de la poussière et des saletés grasses, nettoyez-le avec de l'eau savonneuse et rincez-le à l'eau claire

- Séchez le filtre entièrement avant de le remettre en place



❖ *Remarque : la figure illustre un coffret centralisé de contrôle de type Classic. Néanmoins, le remplacement de filtre est le même pour tous les types de coffrets centralisés de contrôle.*

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)

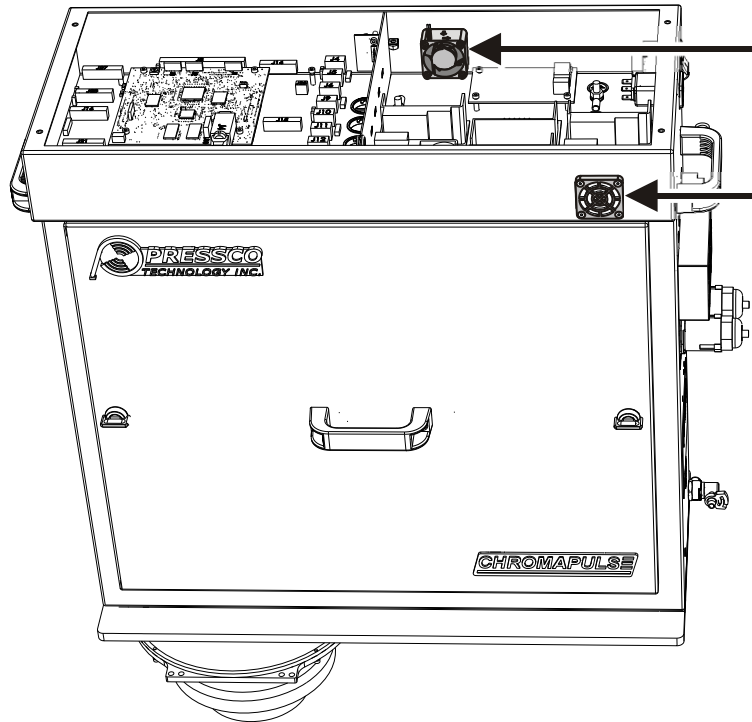
Remplacement et nettoyage des filtres de ventilateur du ChromaPulse CP4422EV

Remplacez les filtres une fois par mois, en utilisant le numéro de pièce 66446.

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 et des saletés sèches, rincez-le à l'eau claire
- S'il contient de la poussière et des saletés grasses, nettoyez-le avec de l'eau savonneuse et rincez-le à l'eau claire

- Séchez le filtre entièrement avant de le remettre en place



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 en 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 :**

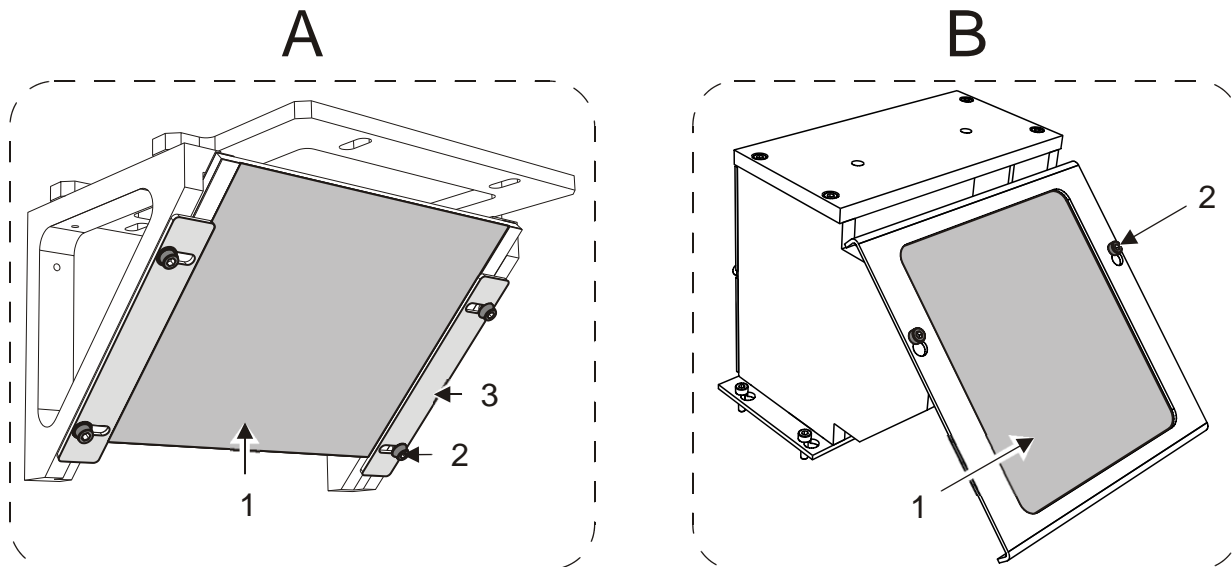
- Soufflez la poussière à l'aide d'une bouteille d'air comprimé
- Utilisez un chiffon doux et propre imprégné d'un produit de nettoyage des objectifs
- Utilisez un chiffon et un produit spécial lentilles pour le nettoyage des objectifs
- Si la surface est encrassée, nettoyer d'abord avec de l'alcool, 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 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 buvant 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 113) 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 4 vis. Faites coulisser les plaques de support [élément 3] vers les côtés et retirez le séparateur de faisceau.
 - **L'Élément B** est équipé de 2 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 à l'aide d'une bouteille d'air comprimé.

- **Nettoyez la vitre** (voir "**Nettoyage des surfaces en verre**" page 111) du séparateur de faisceau avec un chiffon et un nettoyeur spécial optique.
4. Remettez en place l'ensemble du séparateur de faisceau.
- **Élément A** - Remplacez le séparateur de faisceau, côté réfléchissant vers l'extérieur. Remplacez les plaques de support en les faisant coulisser vers l'intérieur et serrez les vis.
 - **Élément B** - Remplacez le séparateur de faisceau, vitre orientée vers l'intérieur. Serrez les vis.

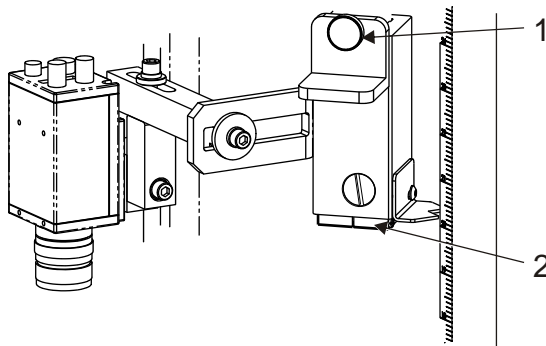
Nettoyage de l'objectif de la caméra



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 [Élément 1].
2. Le support de fixation doit rester en place [Élément 2].
3. 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.
4. Faire redescendre la caméra jusqu'au repère du support de fixation.
5. Serrer la vis de réglage de la hauteur
6. 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
- Écran 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

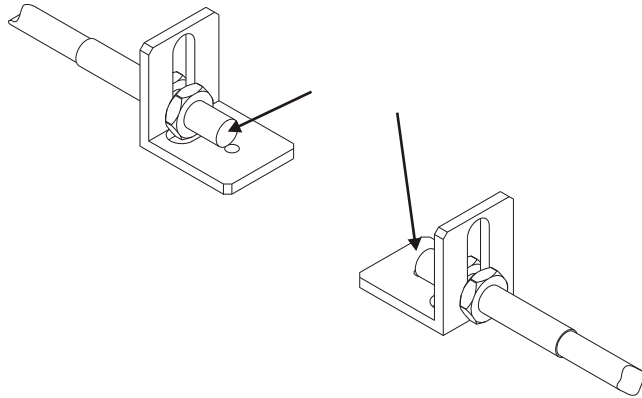
Votre système est équipé soit d'un détecteur de pièce, soit d'un capteur de proximité, selon votre application. Le capteur de proximité n'utilise pas de réflecteur. Néanmoins, la procédure de nettoyage est la même pour les deux types de capteurs.

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.*

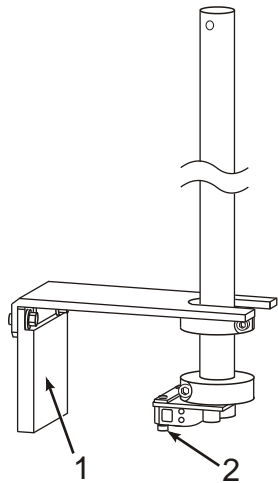


Nettoyage du détecteur de pièce et du réflecteur

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.

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. N'utilisez jamais de nettoyant pour vitres ni de solvant fort sur les surfaces en plastique, car cela peut les endommager.

La fréquence de nettoyage dépendra des conditions de l'usine et du procédé.

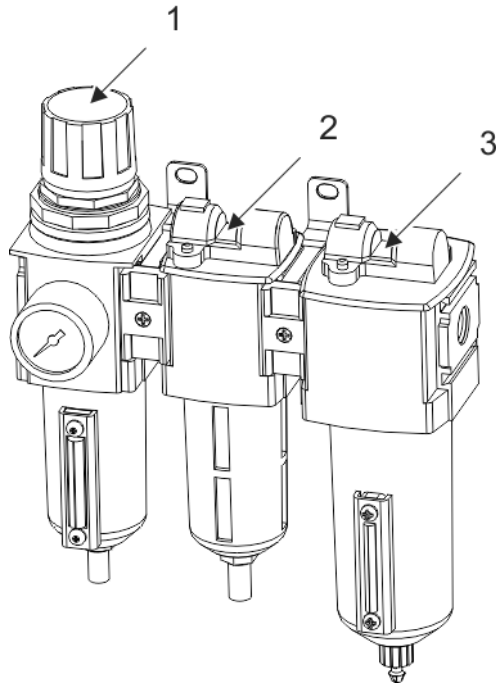


1) Réflecteur du détecteur de pièce

2) Capteur du détecteur de pièce

Remplacement des filtres de l'ensemble filtre / régulateur

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



	Numéro de pièce Pressco	Description	Fréquence de remplacement minimum :
1		Filtre/ Régulateur. Pas de remplacement de filtre nécessaire.	
2	67620	Remplacement du Filtre à huile	Toutes les 2000 heures
3	67621	Remplacement du Filtre à vapeur d'huile	Tous les 12 mois
	67622	Kit (contient un élément de chaque 67620 et 67621) <ul style="list-style-type: none">Il peut être plus aisé de remplacer ces deux filtres en même temps	

Index

A

A PROPOS DE CE MANUEL • 7
AFFICHAGE DES GRAPHIQUES ET IMAGES • 85
AFFICHAGE ET ACQUITTEMENT DES ALARMES • 82
AIDE • 74
ALARMES • 19, 79
ALARMES -- ACQUITTEMENT • 82
ARMOIRE ET INTERFACE UTILISATEUR DU SYSTEME INTELLISPEC • 65
AUTO-SAVE IMAGES • 97

B

BARRE D'OUTILS • 73
BOITIERS 8 PORTS E/S • 53

C

CABLAGE DE LA PRISE D'ALIMENTATION DU PC PRESSCO • 46
CABLAGE PRINCIPAL DU COFFRET CENTRALISE DE CONTROLE • 50
CHANGEMENT D'ARTICLE • 63
CHANGEMENT DE MOT DE PASSE • 77
CHANGEMENT D'UTILISATEUR • 77
CLAVIER MECANIQUE • 67
CLAVIER VIRTUEL (OSK) • 71
COFFRET CENTRALISE DE CONTROLE SERIES V • 34
COLONNE LUMINEUSE • 19
COMPTES UTILISATEURS ET INFORMATION DE CONNEXION • 77
CONDITIONS D'ASSEMBLAGE, D'EMPLACEMENT ET DE MONTAGE • 41
CONDITIONS D'UTILISATION • 20
CONDITIONS ENVIRONNEMENTALES • 25
CONFIGURATIONS SYSTEME DU COFFRET CENTRALISE DE CONTROLE • 56
CONNECTEURS EXTERNES DU COFFRET CENTRALISE DE CONTROLE • 52
CONNEXION ET DECONNEXION • 77
CONNEXIONS EXTERNES DE L'INTERFACE UTILISATEUR • 44
CONNEXIONS EXTERNES DES COFFRETS CENTRALISES DE CONTROLE MICRO ET WASH-DOWN • 55
CONNEXIONS EXTERNES DU COFFRET CENTRALISE DE CONTROLE • 50

CONNEXIONS EXTERNES DU COFFRET CENTRALISE DE CONTROLE INTEGRE • 54

CONNEXIONS EXTERNES DU MODULE CHROMAPULSE • 49

CONSIGNES DE SECURITE • 17

CONVENTIONS TYPOGRAPHIQUES • 7

D

DECLARATION DE CONFORMITE - COFFRET CENTRALISE DE CONTROLE • 13

DECLARATION DE CONFORMITE - COFFRET CENTRALISE DE CONTROLE INTEGRE • 14

DECLARATION DE CONFORMITE - INTELLIMASS • 16

DECLARATION DE CONFORMITE - MODULE D'INSPECTION CPX • 15

DECLARATION DE CONFORMITE - SYSTEME CSL • 10

DECLARATION DE CONFORMITE - SYSTEME FHCP3X-EZ (EMC) • 12

DECLARATION DE CONFORMITE - SYSTEME FHCP3X-EZ (MS) • 11

DECLARATION DE CONFORMITE - SYSTEME INTELLISPEC • 9

DECLARATIONS DE CONFORMITE UE • 9

DESCRIPTION DES ALARMES SYSTEME • 83

DIMENSIONS DE LA CAMERA DE FOND / PAROI - SERIES V • 31

DIMENSIONS DES COFFRETS CENTRALISES DE CONTROLE MICRO ET WASH-DOWN • 36

DIMENSIONS DU MAT FOND / EPAULES - SERIES V • 31

DIMENSIONS DU MODULE CAMERA DE FOND - SERIES V • 30

DIMENSIONS DU MODULE D'INSPECTION BUVANT PREFORMES / BOUCHON • 33

DIMENSIONS DU MODULE D'INSPECTION DE LA SURFACE DE BUVANT - SERIES V • 32

DIMENSIONS DU MODULE D'INSPECTION PREFORMES - PAROIS • 33

DISPOSITIFS D'ALERTE • 19

E

ÉCRAN DE L'INTERFACE UTILISATEUR - QUATRE NIVEAUX • 69

ÉJECTION FORCEE • 104

EN LIGNE / HORS LIGNE • 63

ENREGISTREMENT AUTOMATIQUE DES IMAGES • 97

ENREGISTREMENT D'IMAGES VIA LE MENU CAPTEUR • 96

ENREGISTRER LES IMAGES • 96

ENREGISTRER LES IMAGES DES REJETS • 98

ÉQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUELLE - EPI • 20
ÉTATS DE LA COLONNE LUMINEUSE • 81
EXCLUSIONS DES CONDITIONS D'UTILISATION • 20
EXPEDITION ET MANIPULATION • 39
EXPLORATEUR WINDOWS • 74

F

FREQUENCE DES ENTRETIENS - TUNNEL INTEGRE • 107

G

GRAPHIQUE PAR INSPECTION • 91
GRAPHIQUE TEMOIN • 91
GRAPHIQUES DE TENDANCE • 85
GRAPHIQUES DES ELEMENTS MACHINE • 85
GRILLE DES STATISTIQUES • 88

I

IMAGE FIGEE SUR DEFAULT 5.5 • 92
IMAGES DES REJETS • 90
INSTALLATION • 43
INSTALLATION ET CABLAGE • 39
INTERFACE UTILISATEUR • 26
INTRODUCTION • 7

L

LANGUE • 73
LECTEUR DE JOURNAL D'ACTIVITE • 99
LEVAGE D'OBJETS LOURDS • 23

M

MARQUAGE • 18
MENU DE CONFIGURATION D'IMAGE FIGEE SUR
DEFAULT • 94
MENU OUTILS • 99
MENU OUTILS - ÉCRAN SOMMAIRE SYSTEME • 99
MENU OUTILS - ÉCRANS SOMMAIRE LIGNE ET
SOMMAIRE CAPTEUR • 100
MENU STATISTIQUES • 70
MESSAGES D'ERREUR • 101
MISE A LA TERRE • 42
MISE EN SERVICE • 59
MISE HORS TENSION • 62
MISE SOUS TENSION • 61

N

NETTOYAGE DE L'OBJECTIF DE LA CAMERA • 113
NETTOYAGE DES FILTRES DU COFFRET CENTRALISE DE
CONTROLE • 109

NETTOYAGE DES SURFACES EN PLASTIQUE • 113
NETTOYAGE DES SURFACES EN VERRE • 111
NETTOYAGE DES SURFACES OPTIQUES • 111
NETTOYAGE DU DETECTEUR DE PIECE • 114
NETTOYAGE DU DETECTEUR DE PIECE ET DU
REFLECTEUR • 115
NETTOYAGE DU FILTRE DU SYSTEME DE VISION • 108
NETTOYAGE DU MIROIR ELLIPSOÏDAL • 114
NETTOYAGE DU SEPARATEUR DE FAISCEAU
CHROMAPULSE • 112
NIVEAU DE PRESSION ACOUSTIQUE • 26

O

OPTIONS DE LA GRILLE DES STATISTIQUES • 89
OPTIONS DU MENU D'IMAGE FIGEE SUR DEFAULT • 96

P

PARAMETRAGE DE LA LIGNE • 103
PARAMETRAGE PIECE • 102
PERIPHERIQUE D'IDENTIFICATION BIOMETRIQUE
(OPTION) • 68
PERIPHERIQUES DE SELECTION DE L'INTERFACE
UTILISATEUR • 66
PERIPHERIQUES D'ENTREE DE DONNEES DE
L'INTERFACE UTILISATEUR • 65
POIDS DES MODULES D'INSPECTION DU FOND, DES
EPAULES ET DU BUVANT • 30
POIDS ET DIMENSIONS DE L'INTERFACE UTILISATEUR •
27
POIDS ET DIMENSIONS DU COFFRET CENTRALISE DE
CONTROLE • 35
POIDS ET DIMENSIONS DU COFFRET CENTRALISE DE
CONTROLE INTEGRE • 36
POIDS ET DIMENSIONS DU MODULE CP/EV) • 28
PORTS USB • 67
PRENDRE UNE CAPTURE D'ECRAN • 98
PRESENTATION GENERALE DU LOGICIEL • 69
PROTECTION CONTRE LA DECHARGE
ELECTROSTATIQUE • 8

Q

QUITTER L'APPLICATION INTELLISPEC • 63

R

RACCORDEMENT ELECTRIQUE • 42
RAPPORT CORRELATION • 101
RAPPORTS • 100
RECOMMANDATIONS PREALABLES A L'INSTALLATION •
39

REMISE A ZERO DES STATISTIQUES • 70
REMPACEMENT DES FILTRES DE L'ENSEMBLE FILTRE /
REGULATEUR • 116
REMPACEMENT DES FUSIBLES DANS LE COFFRET
CENTRALISE DE CONTROLE • 57
REMPACEMENT ET NETTOYAGE DES FILTRES DE
VENTILATEUR DU CHROMAPULSE CP4422EV • 110
RISQUE RESIDUEL • 19

S

SCHEMA DE CABLAGE - COMMUTATEURS ETHERNET •
48
SCHEMA DE CABLAGE - INTERFACE UTILISATEUR / PC •
47
SCHEMA FONCTIONNEL DU SYSTEME - BNS • 40
SCHEMA FONCTIONNEL DU SYSTEME - TUNNEL
INTEGRE • 41
SECURITE DU PERSONNEL • 21
SELECTION DES RUBRIQUES DE MENU • 66
SERVICES DE RESEAUX FOURNIS PAR LE CLIENT • 41
SPECIFICATIONS • 26
SPECIFICATIONS DU SYSTEME • 25
SPECIFICATIONS ELECTRIQUES DE L'INTERFACE
UTILISATEUR • 26
SPECIFICATIONS ELECTRIQUES DU COFFRET
CENTRALISE DE CONTROLE • 34
SPECIFICATIONS ELECTRIQUES DU TUNNEL INTEGRE •
27
STABILITE DE L'INTERFACE UTILISATEUR • 43
STATISTIQUES FONCTIONS MANQUEES CAPTEUR • 101
SYMBOLES • 17

T

TAUX DE PIECES • 102
TRI DES DONNEES DANS LES GRAPHIQUES • 86
TYPES DE COFFRETS CENTRALISES DE CONTROLE • 50

U

UTILISATEURS HABILITES • 23
UTILISATION DES PIECES DETACHEES • 24
UTILISATION DU GRAPHIQUE TEMOIN • 92
UTILISATION DU SYSTEME INTELLISPEC SERIES V • 61

V

VENTILATION • 43