



Intellispec TM - Manuel de l'opérateur

VERSION DE LOGICIEL : LOGICIEL 5.7

RÉFÉRENCE DU MANUEL : 81486 REV. 01

Avis de droits d'auteur / Contactez-nous

© 2021 Pressco Technology Inc. Tous droits réservés.

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

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

Rédigé et conçu à :

Pressco Technology Inc. World Headquarters

29200 Aurora Road

Cleveland, Ohio, États-Unis 44139-1847

TEL. +1-440-498-2600

FAX +1-440-498-2615

www.pressco.com

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

Assistance client :

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

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

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

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

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

Table des matières

Chapitre 1 Introduction	8
À propos de ce manuel	8
Protection contre la décharge électrostatique	9
Chapitre 2 Déclarations de conformité UE	10
Déclaration de conformité - Système Intellispec	11
Déclaration de conformité - Système CSL	13
Déclaration de conformité - Système FHCP3X-EZ (MS)	15
Déclaration de conformité - Système FHCP3X-EZ (EMC)	17
Déclaration de conformité - Coffret centralisé de contrôle	18
Déclaration de conformité - Coffret centralisé de contrôle intégré	20
Déclaration de conformité - Module d'inspection CPX	22
Déclaration de conformité - Module d'inspection CPX 4 caméras	24
Déclaration de conformité - Intellimass	26
Chapitre 3 Consignes de sécurité	28
Avertissement pour la santé - Épilepsie photosensible	28
Symboles utilisés pour ce système	29
Marquage - Intellispec	30
Dispositifs d'alerte	30
Risque résiduel	31
Conditions d'utilisation	31
Exclusions des conditions d'utilisation	31
Équipement de protection individuelle - EPI	32
Sécurité du personnel	32
Levage d'objets lourds	33
Utilisateurs habilités	34
Utilisation des pièces détachées	34

Chapitre 4 Spécifications du système	36
Conditions environnementales	36
Niveau de pression acoustique	36
Spécifications - Intellispec Series V	37
Spécifications électriques de l'interface utilisateur	37
Poids et dimensions de l'interface utilisateur	38
Spécifications électriques du tunnel intégré	39
Poids et dimensions du tunnel CP/EV)	39
Poids des modules d'inspection du fond, des épaules et du buvant de la Series V	40
Dimensions du module caméra de fond	40
Dimensions de la caméra de fond / paroi - Series V	41
Dimensions du mât fond / épaules	41
Dimensions du module surface de buvant - Series V	42
Dimensions du module d'inspection Buvant Préformes / Bouchon - Series V	43
Dimensions du module d'inspection Préformes - Parois - Series V	43
coffret centralisé de contrôle Series V	44
Chapitre 5 Installation et câblage	48
Expédition et Manipulation	48
Recommandations préalables à l'installation	48
Schéma fonctionnel du système - Inspection des bouteilles vides	49
Conditions d'assemblage, d'emplacement et de montage	50
Mise en service	66
Chapitre 6 Utilisation du système Intellispec Series V	67
Mise sous tension du système Intellispec	67
Mise hors tension du système Intellispec	68
En ligne - Hors ligne	69

Changement d'article	69
Quitter l'application Intellispec	70
Chapitre 7 Armoire et Interface utilisateur du système Intellispec	71
Périphériques d'entrée de données de l'Interface utilisateur	71
Périphériques de sélection de l'Interface utilisateur	71
Sélection des rubriques de menu	72
Clavier mécanique	73
Ports USB	73
Périphérique d'identification biométrique	74
Chapitre 8 Présentation générale du logiciel	75
Connexion et Déconnexion	75
Menu de Connexion	75
4 Écrans de l'application	76
Menu Statistiques	79
Clavier virtuel (OSK)	80
Barre d'outils	82
Menu Etoile	82
Langue	83
Taux de pièces	84
Chapitre 9 Alarmes	85
Afficher et Annuler des alarmes	85
Afficher et Annuler des Alarmes Composant Machine	86
Récapitulatif des configurations d'alarme	87
Alarmes système - Description et configuration	88
Alarmes Ligne - Bref descriptif	90
Alarmes Capteur - Bref descriptif	91
Alarmes Éjecteur - Bref descriptif	92
Alarmes Composant Machine - Bref descriptif	93

Chapitre 10 Graphiques	95
Graphique témoin - Présentation générale	95
Tri des données dans les graphiques	96
Remise à zéro des statistiques Composant machine	98
Défilement parmi les graphiques	99
Graphiques de tendance	99
Graphiques Composant machine	100
Graphique par inspection	101
Chapitre 11 Statistiques et rapports	103
Grille des statistiques	103
Options de la Grille des statistiques	104
Rapports	105
Messages d'erreur	114
Chapitre 12 Enregistrer les images	115
Prendre une capture d'écran	115
Enregistrer les images	115
Image figée sur défaut	116
Images des rejets	122
Chapitre 13 Aide et assistance	126
Aide	126
Assistance à distance	126
À propos de Intellispec	131
Menu sauvegarde et restauration	133
Chapitre 15 Fréquence des entretiens	137
Nettoyage des surfaces optiques	137
Nettoyage des surfaces en verre	138
Nettoyage des surfaces en plastique - Généralités	138
Nettoyage du filtre du système de vision	138

Nettoyage des filtres du coffret centralisé de contrôle	139
Nettoyage du séparateur de faisceau - module surface de buvant	140
Nettoyage du séparateur de faisceau - module PSE	141

Chapitre 1 Introduction

Bienvenue

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

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

À propos de ce manuel



IMPORTANT : Conservez ce manuel pour toute consultation ultérieure

Ce manuel est considéré comme faisant partie intégrante du système et doit être conservé à disposition pour toute consultation ultérieure et pendant toute la durée d'utilisation du système dans votre usine.

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

Ce manuel :

- Est considéré comme adéquat pour Intellispec version 5.7. Son contenu pourra être modifié sans avis préalable.
- Doit être conservé, sous votre responsabilité, en bon état, dans un lieu sec et il doit pouvoir être consulté facilement par les utilisateurs habilités du système.
- Il fait référence à la technologie mise en œuvre au moment de la vente et de la fourniture du système et ne pourra pas être considéré inadéquat en cas d'améliorations technologiques de la machine ou par rapport aux illustrations dans le manuel.

Autres manuels de référence :

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

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



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



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



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

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



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

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

Protection contre la décharge électrostatique



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

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

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

Chapitre 2 Déclarations de conformité UE

Déclaration de conformité - Système Intellispec

Déclaration	Le produit indiqué est conforme à la réglementation harmonisée au niveau européen ci-après : 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. La documentation technique démontre le respect des exigences fondamentales établies à l'annexe I de la directive ci-dessus.
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 d'inspection Intellispec Series V
Références des normes harmonisées pertinentes appliquées par rapport auxquelles la conformité est déclarée :	EN 61326-1:2013 - Matériel électrique de mesure, de commande et de laboratoire — exigences relatives à la CEM — Partie 1 : exigences générales EN 55011:2009 + A1:2010 : Émissions conduites / rayonnées EN 61000-4-2:2009 : Essai d'immunité aux décharges électrostatiques EN 61000-4-3:2006 + A1:2008 + A2:2010 : Essai d'immunité aux champs électromagnétiques rayonnés aux fréquences radioélectriques EN 61000-4-4:2004 + A1:2010 : Essais d'immunité aux transitoires électriques rapides en salves EN 61000-4-5:2006 : Essai d'immunité aux ondes de choc EN 61000-4-6:2009 : Immunité aux perturbations conduites, induites par les champs radioélectriques EN 61000-4-11:2004 : Essais d'immunité aux creux de tension, coupures brèves et variations de tension EN 61010-1:2010 - Règles de sécurité pour appareils électriques de mesurage, de régulation et de laboratoire — Partie 1 : exigences générales
Dossier technique	EMR2932 et ES2932
Adresse	Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847, USA

Chapitre 2

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

 VP, ENG. OPERATIONS

Name, Position

8/22/16

Date

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

Date : 22 août 2016

Déclaration de conformité - Système CSL

Déclaration	Le produit indiqué est conforme à la réglementation harmonisée au niveau européen ci-après : 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. La documentation technique démontre le respect des exigences fondamentales établies à l'annexe I de la directive ci-dessus.
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 compact de ligne unique (CSL - Compact Single Lane)
Références des normes harmonisées pertinentes appliquées par rapport auxquelles la conformité est déclarée :	EN 61326-1:2013 - Matériel électrique de mesure, de commande et de laboratoire — exigences relatives à la CEM — Partie 1 : exigences générales EN 55011:2009 +A1:2010 : Émissions conduites / rayonnées EN 61000-4-2:2009 : Essai d'immunité aux décharges électrostatiques EN 61000-4-3:2006 + A1:2008 + A2:2010 : Essai d'immunité aux champs électromagnétiques rayonnés aux fréquences radioélectriques EN 61000-4-4:2004 + A1:2010 : Essais d'immunité aux transitoires électriques rapides en salves EN 61000-4-5:2006 : Essai d'immunité aux ondes de choc EN 61000-4-6:2009 : Immunité aux perturbations conduites, induites par les champs radioélectriques EN 61000-4-11:2004 : Essais d'immunité aux creux de tension, coupures brèves et variations de tension EN 61010-1:2010 - Règles de sécurité pour appareils électriques de mesurage, de régulation et de laboratoire — Partie 1 : exigences générales
Adresse	Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847, USA

Chapitre 2

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

FF Awig VP, ENG OPERATIONS

Name, Position

8/22/16

Date

Signature : Fredrick F. Awig, 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
Normes de référence (seules sont citées les principales normes)	EN 60204-1 (2006) : Sécurité des machines - Équipement électrique des machines - Partie 1 : règles générales EN ISO 14120 (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 EN 1037 (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 EN 1837 (1999)+A1(2009) : Sécurité des machines - Éclairage intégré aux machines EN 13850 (2015) : Sécurité des machines - Fonction d'arrêt d'urgence - Principes de conception EN 13857 (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

Chapitre 2

Schéma électrique 72999W et 72999E

Adresse

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

Signature of Manufacturer:

 VP, ENG. & OPERATIONS

Name/Title/Signature

FREDRICK F. AWIG

Place:

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

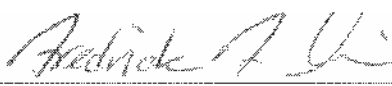
25 May 2016.

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

Date : 25 mai 2016

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
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 BS EN 55011:2009+A1:2010 Appareils industriels, scientifiques et médicaux - Caractéristiques des perturbations radioélectriques - Limites et méthodes de mesure
Dossier technique	MS4113
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.
Schéma électrique	72999W et 72999E
Adresse	Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847, USA

Signature of Manufacturer:  VP, ENG. & OPERATIONS

Name/Title/Signature
Fredrick F. Awig

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

25 May 2016

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

Date : 25 mai 2016

Déclaration de conformité - Coffret centralisé de contrôle

Déclaration	Le produit indiqué est conforme à la réglementation harmonisée au niveau européen ci-après : 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. La documentation technique démontre le respect des exigences fondamentales établies à l'annexe I de la directive ci-dessus.
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	Coffret centralisé de contrôle
Références des normes harmonisées pertinentes appliquées par rapport auxquelles la conformité est déclarée :	EN 61326-1:2013 - Matériel électrique de mesure, de commande et de laboratoire — exigences relatives à la CEM — Partie 1 : exigences générales EN 55011:2009 +A1:2010 : Émissions conduites / rayonnées EN 61000-4-2:2009 : Essai d'immunité aux décharges électrostatiques EN 61000-4-3:2006 + A1:2008 + A2:2010 : Essai d'immunité aux champs électromagnétiques rayonnés aux fréquences radioélectriques EN 61000-4-4:2004 + A1:2010 : Essais d'immunité aux transitoires électriques rapides en salves EN 61000-4-5:2006 : Essai d'immunité aux ondes de choc EN 61000-4-6:2009 : Immunité aux perturbations conduites, induites par les champs radioélectriques EN 61000-4-11:2004 : Essais d'immunité aux creux de tension, coupures brèves et variations de tension EN 61010-1:2010 - Règles de sécurité pour appareils électriques de mesurage, de régulation et de laboratoire — Partie 1 : exigences générales
Adresse	Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847, USA

Chapitre 2

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

AL VP, ENG. OPERATIONS

Name, Position

8/22/16

Date

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

Date : 22 août 2016

Déclaration de conformité - Coffret centralisé de contrôle intégré

Déclaration	Le produit indiqué est conforme à la réglementation harmonisée au niveau européen ci-après : 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. La documentation technique démontre le respect des exigences fondamentales établies à l'annexe I de la directive ci-dessus.
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	Coffret centralisé de contrôle intégré
Références des normes harmonisées pertinentes appliquées par rapport auxquelles la conformité est déclarée :	EN 61326-1:2013 - Matériel électrique de mesure, de commande et de laboratoire — exigences relatives à la CEM — Partie 1 : exigences générales EN 55011:2009 +A1:2010 : Émissions conduites / rayonnées EN 61000-4-2:2009 : Essai d'immunité aux décharges électrostatiques EN 61000-4-3:2006 + A1:2008 + A2:2010 : Essai d'immunité aux champs électromagnétiques rayonnés aux fréquences radioélectriques EN 61000-4-4:2004 + A1:2010 : Essais d'immunité aux transitoires électriques rapides en salves EN 61000-4-5:2006 : Essai d'immunité aux ondes de choc EN 61000-4-6:2009 : Immunité aux perturbations conduites, induites par les champs radioélectriques EN 61000-4-11:2004 : Essais d'immunité aux creux de tension, coupures brèves et variations de tension EN 61010-1:2010 - Règles de sécurité pour appareils électriques de mesurage, de régulation et de laboratoire — Partie 1 : exigences générales
Adresse	Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847, USA

Chapitre 2

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

AL VP, ENG. OPERATIONS

Name, Position

8/22/16

Date

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

Date : 22 août 2016

Déclaration de conformité - Module d'inspection CPX

Déclaration	Le produit indiqué est conforme à la réglementation harmonisée au niveau européen ci-après : 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. La documentation technique démontre le respect des exigences fondamentales établies à l'annexe I de la directive ci-dessus.
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	Module d'inspection CPX
Références des normes harmonisées pertinentes appliquées par rapport auxquelles la conformité est déclarée :	EN 61326-1:2013 - Matériel électrique de mesure, de commande et de laboratoire — exigences relatives à la CEM — Partie 1 : exigences générales EN 55011:2009 +A1:2010 : Émissions conduites / rayonnées EN 61000-4-2:2009 : Essai d'immunité aux décharges électrostatiques EN 61000-4-3:2006 + A1:2008 + A2:2010 : Essai d'immunité aux champs électromagnétiques rayonnés aux fréquences radioélectriques EN 61000-4-4:2004 + A1:2010 : Essais d'immunité aux transitoires électriques rapides en salves EN 61000-4-5:2006 : Essai d'immunité aux ondes de choc EN 61000-4-6:2009 : Immunité aux perturbations conduites, induites par les champs radioélectriques EN 61000-4-11:2004 : Essais d'immunité aux creux de tension, coupures brèves et variations de tension EN 61010-1:2010 - Règles de sécurité pour appareils électriques de mesurage, de régulation et de laboratoire — Partie 1 : exigences générales
Adresse	Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847, USA

Chapitre 2

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

 VP, ENG. OPERATIONS

Name, Position

8/22/16

Date

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

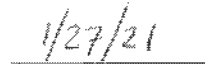
Date : 22 août 2016

Déclaration de conformité - Module d'inspection CPX 4 caméras

Déclaration	La machine décrite ci-dessous, est conforme à la Directive 2014/30/UE du Parlement Européen et du Conseil du 26 février 2014, relative à l'harmonisation des législations des États membres concernant la compatibilité électromagnétique (refonte). Le produit est conforme à la Directive 2014/30/UE sur la base de résultats d'essais répondant aux normes harmonisées et à l'utilisation d'un dossier technique conformément à l'Article 14 de cette Directive, et il satisfait les exigences essentielles stipulées en Annexe I.
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	Module d'inspection CPX 4 caméras
Dossier technique	EMC5383
Organisme notifié	L'organisme notifié UE indiqué ci-après a examiné le dossier de construction technique, les procédures d'évaluation de la conformité et les méthodes d'essais relatifs à la CEM pour les essais in situ conformes à l'harmonisation des normes citées concernant les exigences essentielles de protection de la Directive 2014/30/UE : Hursley EMC Services, Ltd., Organisme notifié 2635 Trafalgar Close, Chandler's Ford Eastleigh SO53 4BW, Royaume-Uni Numéro de Certificat d'accréditation : 180898
Normes utilisées	EN 61000-6-2:2005 Compatibilité électromagnétique – Partie 6-2 : normes génériques - Immunité pour les environnements industriels. EN 55011:2009+A1:2010 Appareils industriels, scientifiques et médicaux - Caractéristiques des perturbations radioélectriques - Limites et méthodes de mesure. Directive n° 2011/65/UE relative à la limitation de l'utilisation de certaines substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques.
Adresse	Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847, USA

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





Fredrick F. Awig,
VP, Engineering & Operations

Date

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

Chapitre 2

Date : 27 janvier 2021

Déclaration de conformité - Intellimass

Déclaration	Le produit indiqué est conforme à la réglementation harmonisée au niveau européen ci-après : 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. La documentation technique démontre le respect des exigences fondamentales établies à l'annexe I de la directive ci-dessus.
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	Intellimass
Références des normes harmonisées pertinentes appliquées par rapport auxquelles la conformité est déclarée :	EN 61326-1:2013 - Matériel électrique de mesure, de commande et de laboratoire — exigences relatives à la CEM — Partie 1 : exigences générales EN 55011:2009 + A1:2010 : Émissions conduites / rayonnées EN 61000-4-2:2009 : Essai d'immunité aux décharges électrostatiques EN 61000-4-3:2006 + A1:2008 + A2:2010 : Essai d'immunité aux champs électromagnétiques rayonnés aux fréquences radioélectriques EN 61000-4-4:2004 + A1:2010 : Essais d'immunité aux transitoires électriques rapides en salves EN 61000-4-5:2006 : Essai d'immunité aux ondes de choc EN 61000-4-6:2009 : Immunité aux perturbations conduites, induites par les champs radioélectriques EN 61000-4-11:2004 : Essais d'immunité aux creux de tension, coupures brèves et variations de tension EN 61010-1:2010 - Règles de sécurité pour appareils électriques de mesurage, de régulation et de laboratoire — Partie 1 : exigences générales
Adresse	Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847, USA

Chapitre 2

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

 VP, ENG. OPERATIONS

Name, Position

8/22/16

Date

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

Date : 22 août 2016

Chapitre 3 Consignes de sécurité

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



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



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



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

Avertissement pour la santé - Épilepsie photosensible



AVERTISSEMENT POUR LA SANTÉ - ÉPILEPSIE PHOTOSENSIBLE / CRISES

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

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

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

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

- Les lumières clignotantes présentes sur les systèmes d'inspection visuelle ou sur les alarmes incendie
- Certain jeux vidéo ou émissions de télévision comportant des flashes rapides ou l'alternance de motifs de couleurs différentes
- Des motifs brillants, contrastés, tels que des barres blanches sur fond noir
- Une lumière blanche clignotante suivie par l'obscurité

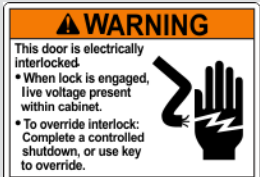
- Les images stimulantes pouvant occuper tout votre champ de vision, comme lorsque l'on se place très près de l'écran de télévision ou de l'écran d'ordinateur
- Certaines couleurs, telles que le rouge et le bleu

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

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

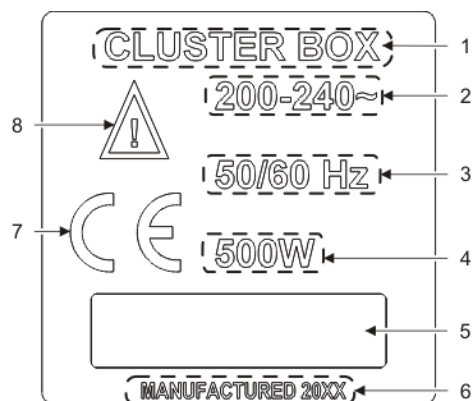
Symboles utilisés pour ce système

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

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

Marquage - Intellispec

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



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

Dispositifs d'alerte

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

Alarmes

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

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

Colonne lumineuse

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



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

Risque résiduel

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

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



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



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

Conditions d'utilisation

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

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

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

Exclusions des conditions d'utilisation



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



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

Les utilisations ci-après sont exclues :



Utilisation en environnement explosif



Utilisation en environnement inflammable



Utilisation en environnement humide, sauf dans les cas spécifiquement indiqués

Équipement de protection individuelle - EPI

 **Important** - 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. Note : il se peut que les dispositifs d'arrêt d'urgence ne soient pas directement reliés à l'équipement Pressco ; il est néanmoins important que l'opérateur sache comment les utiliser.
	Avant le démarrage du système Pressco, l'opérateur doit s'assurer que tous les dispositifs de sécurité des équipements reliés sont bien en place et opérationnels. Ne pas utiliser le système sans les protecteurs en place.
	L'opérateur doit rester concentré sur son travail et demeurer alerte. Dans le cas contraire, informer immédiatement le superviseur d'équipe.

Lors des travaux d'entretien ou de réparation :

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



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



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



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



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



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

Pour votre sécurité, vous ne devez pas :



Ouvrir les dispositifs de sécurité pendant le fonctionnement de la machine



Réaliser des opérations d'entretien ou de réparation pendant le fonctionnement du système



Vous appuyer sur la machine



Vous asseoir sur les composants de la machine



Utiliser la machine pour d'autres objets que ceux indiqués dans le présent manuel



Modifier des pièces de la machine



Permettre à un personnel non qualifié d'utiliser ou de réaliser des procédures d'entretien sur la machine

Levage d'objets lourds



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

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

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



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



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

Pour le levage de l'équipement en toute sécurité :

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

Utilisateurs habilités

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



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

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



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

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

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

Utilisation des pièces détachées

Les pièces de rechange sont soumises aux restrictions suivantes :



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

Chapitre 3

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

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

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

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

Chapitre 4 Spécifications du système

Cet instrument a été conçu et testé conformément à la norme EN 61010-1 (2010) Règles de sécurité pour appareils électriques de mesurage, de régulation et de laboratoire, et il a été fourni en parfait état. Cette notice contient des informations et des avertissements d'utilisation à respecter afin de garantir la sécurité et le bon état de l'instrument.

Conditions environnementales

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

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

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



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

Niveau de pression acoustique

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

Spécifications - Intellispec Series V

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.

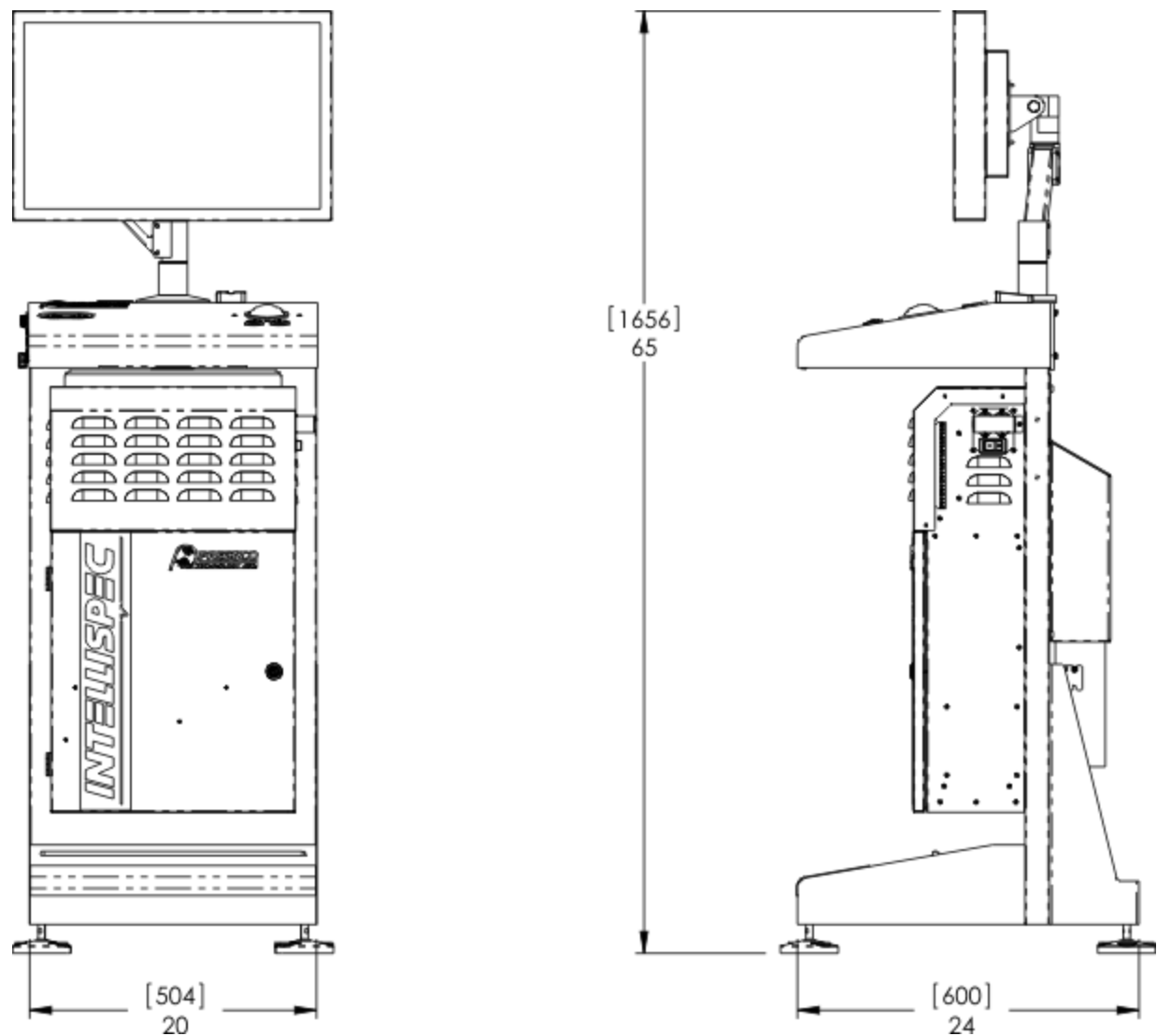
Spécifications électriques de l'interface utilisateur

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

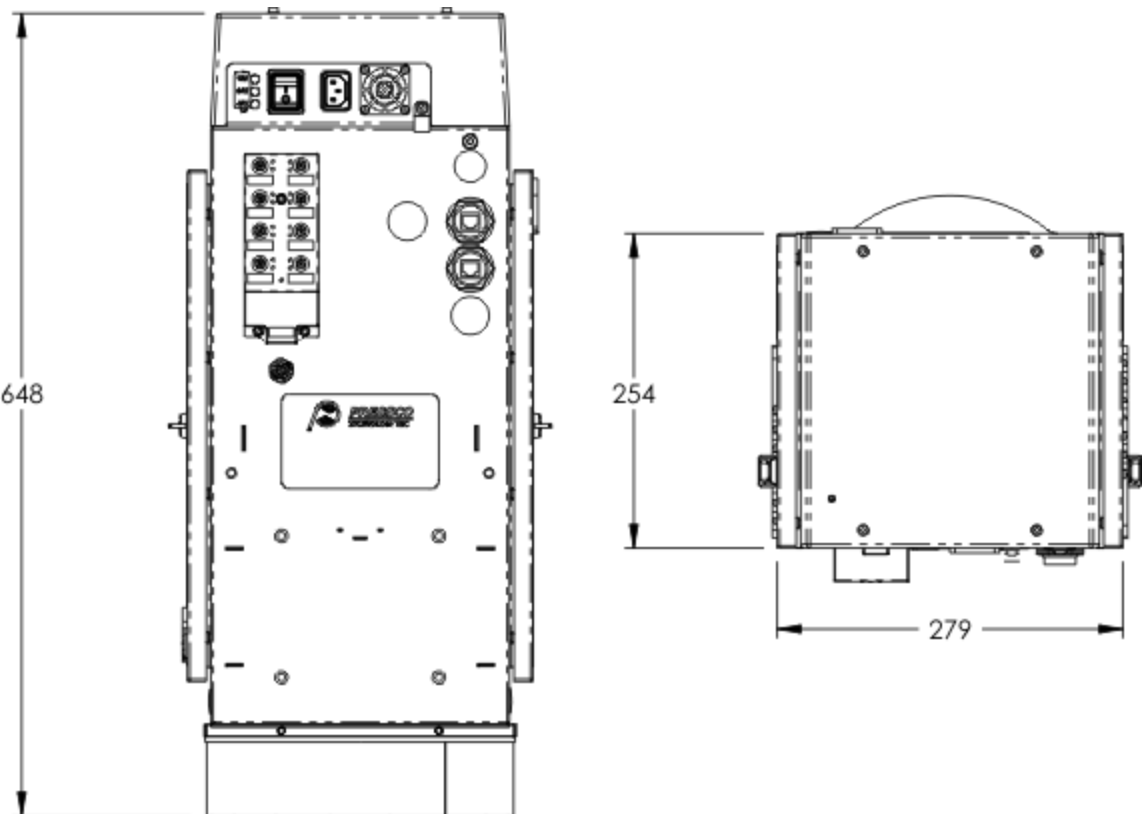
Ci-après figurent les spécifications électriques relatives au tunnel intégré (module d'inspection contenant des caméras et un système de suivi des pièces dans une même unité ; comme par exemple pour les tunnels de la série CP/ EV).

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 tunnel CP/EV)



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

Note : dimensions hors connecteurs

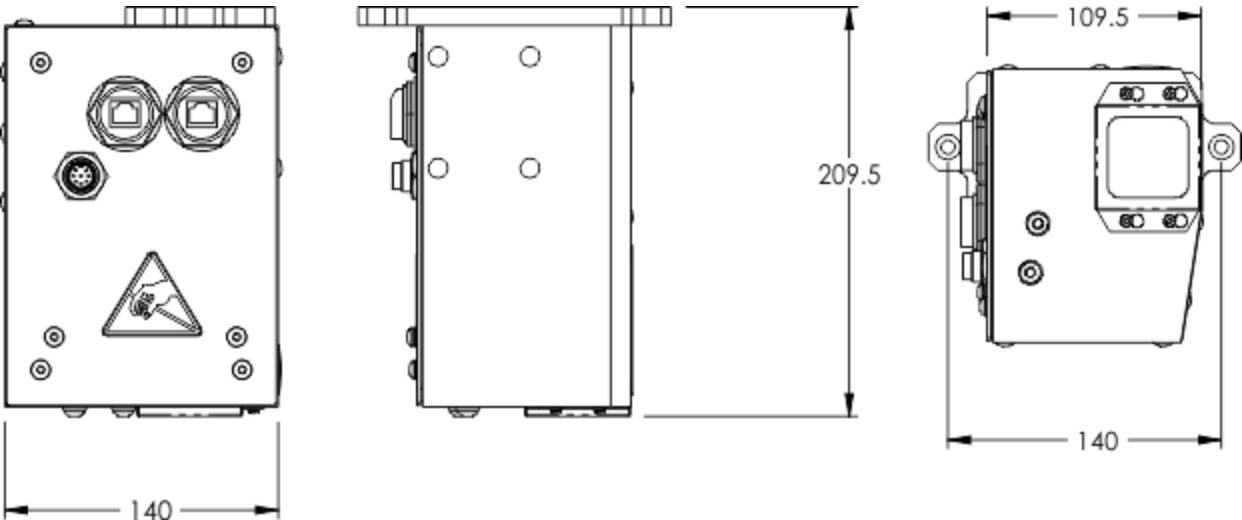
 **Attention** - Cet objet est lourd. Consultez la section relative au levage d'objets lourds avant de déplacer cet objet. "[Levage d'objets lourds](#)" sur la page 33

Poids des modules d'inspection du fond, des épaules et du buvant de la Series V

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

Note : dimensions hors connecteurs



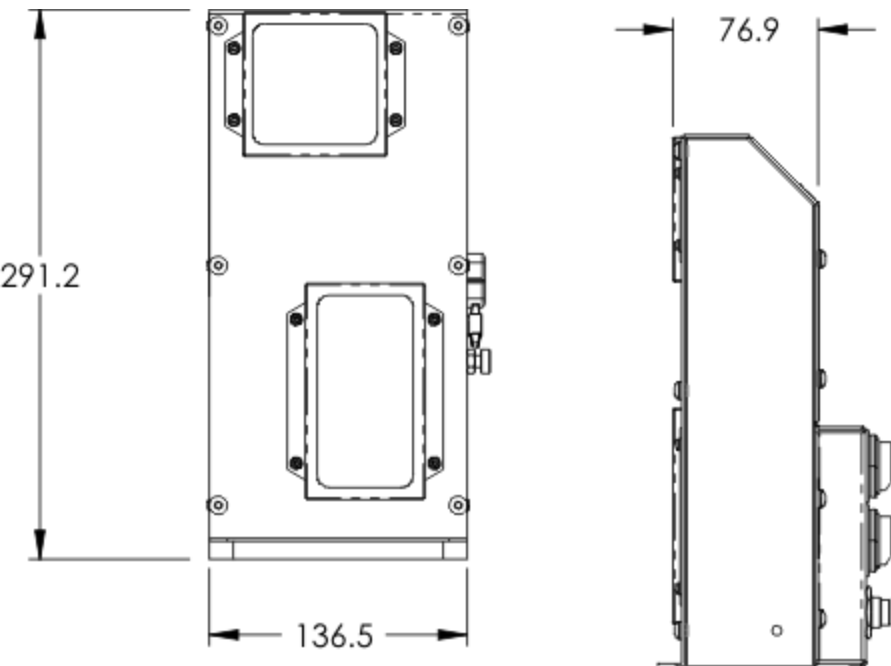
Positionnez le module 5 à 15 mm au dessus de la surface de buvant de la bouteille.

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

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

Dimensions de la caméra de fond / paroi - Series V

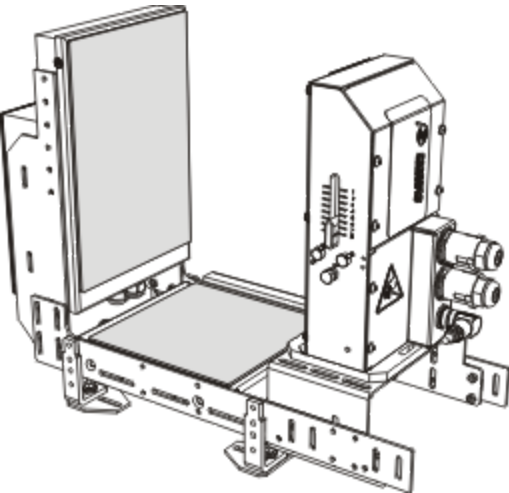
Note : dimensions hors connecteurs



Dimensions exprimées en millimètres.

Dimensions du mât fond / épaules

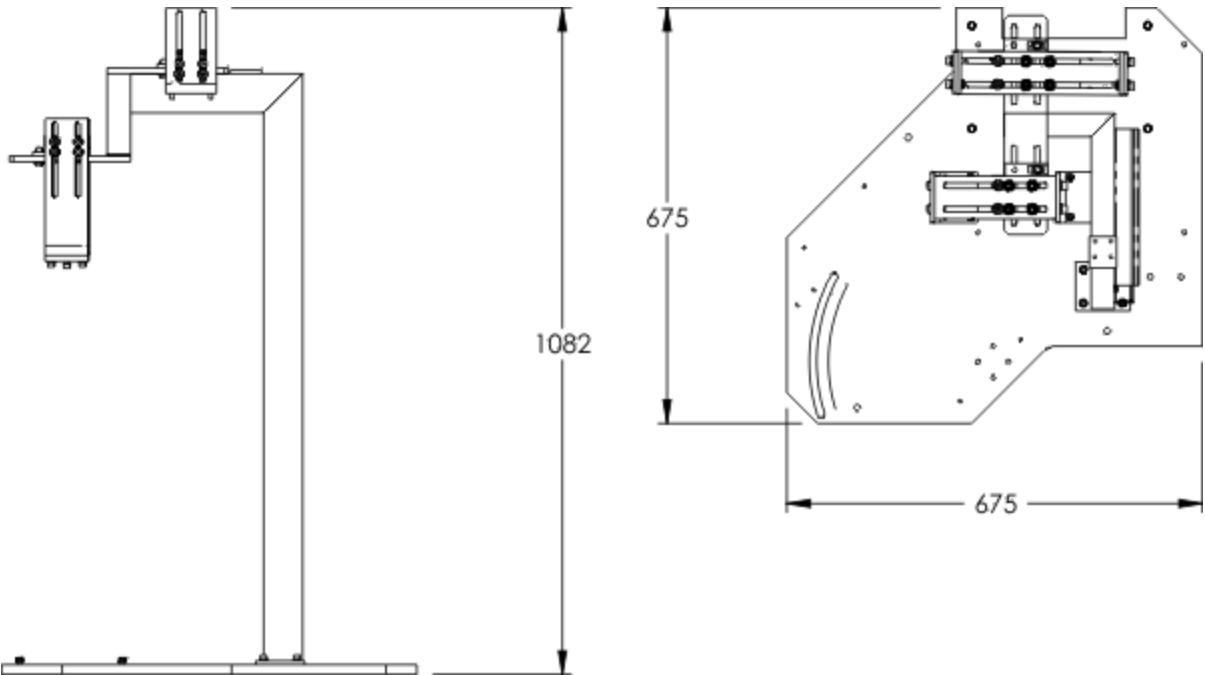
Le mât de fond / épaules soutient les matrices d'éclairage des modules d'inspection du fond et des épaules.



Note : dimensions hors connecteurs

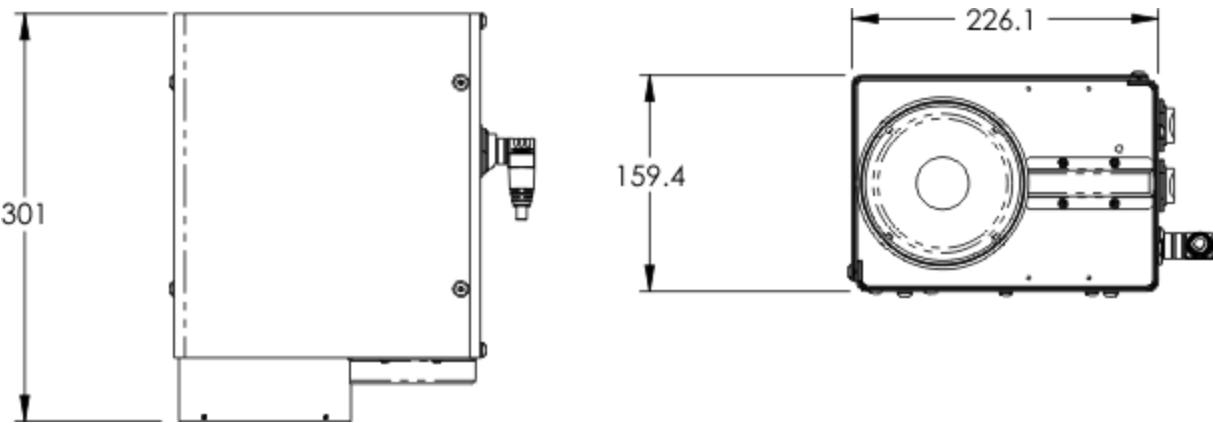


Attention - Cet objet est lourd. Consultez la section relative au levage d'objets lourds avant de déplacer cet objet. "Levage d'objets lourds" sur la page 33



Dimensions exprimées en millimètres.

Dimensions du module surface de buvant - Series V

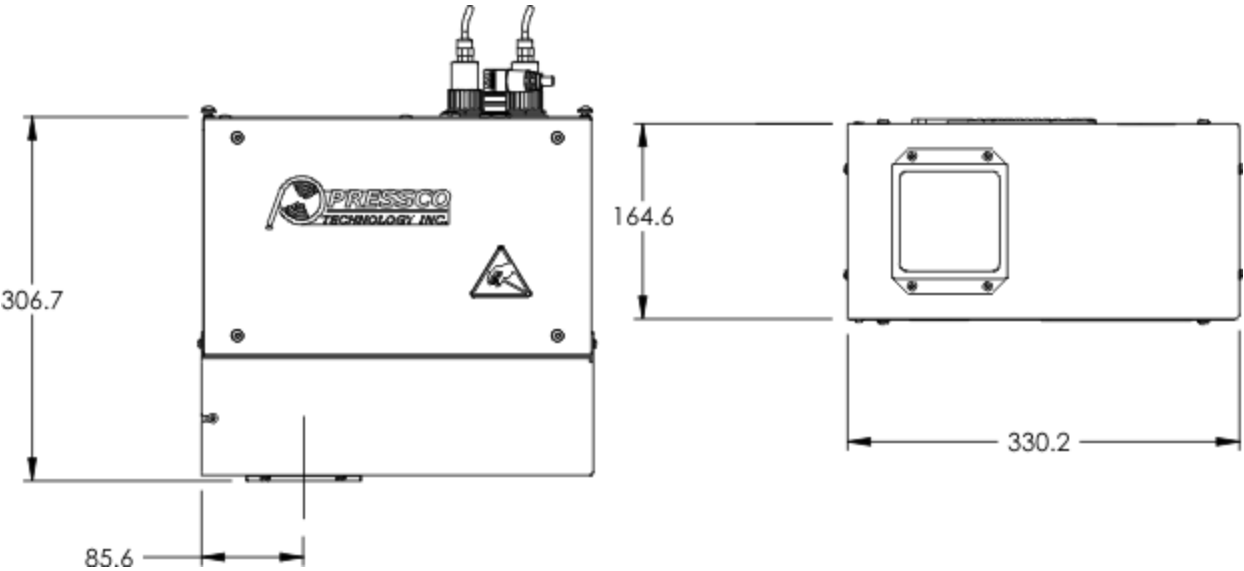


Note : dimensions hors connecteurs

- Pour les cols de Ø inférieur à 35 mm, positionnez à 112 mm au dessus des pinces
- Pour les cols de Ø 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 - Series V

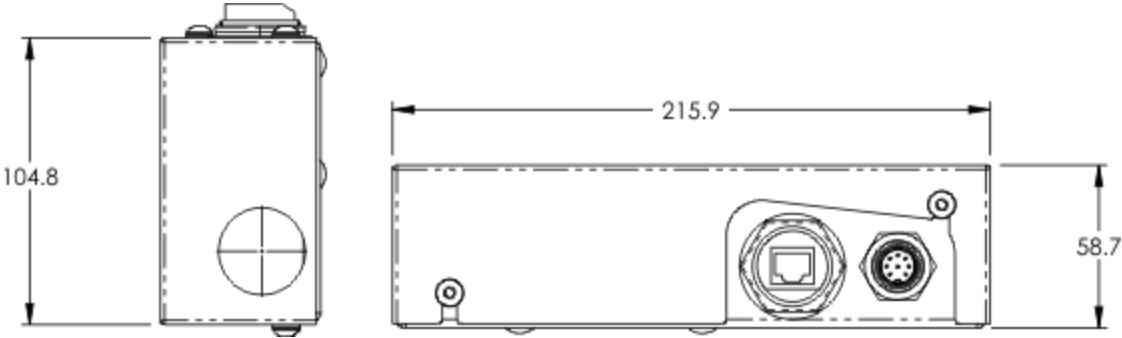


Note : dimensions hors connecteurs

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 - Series V



Note : 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.

Note : 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.

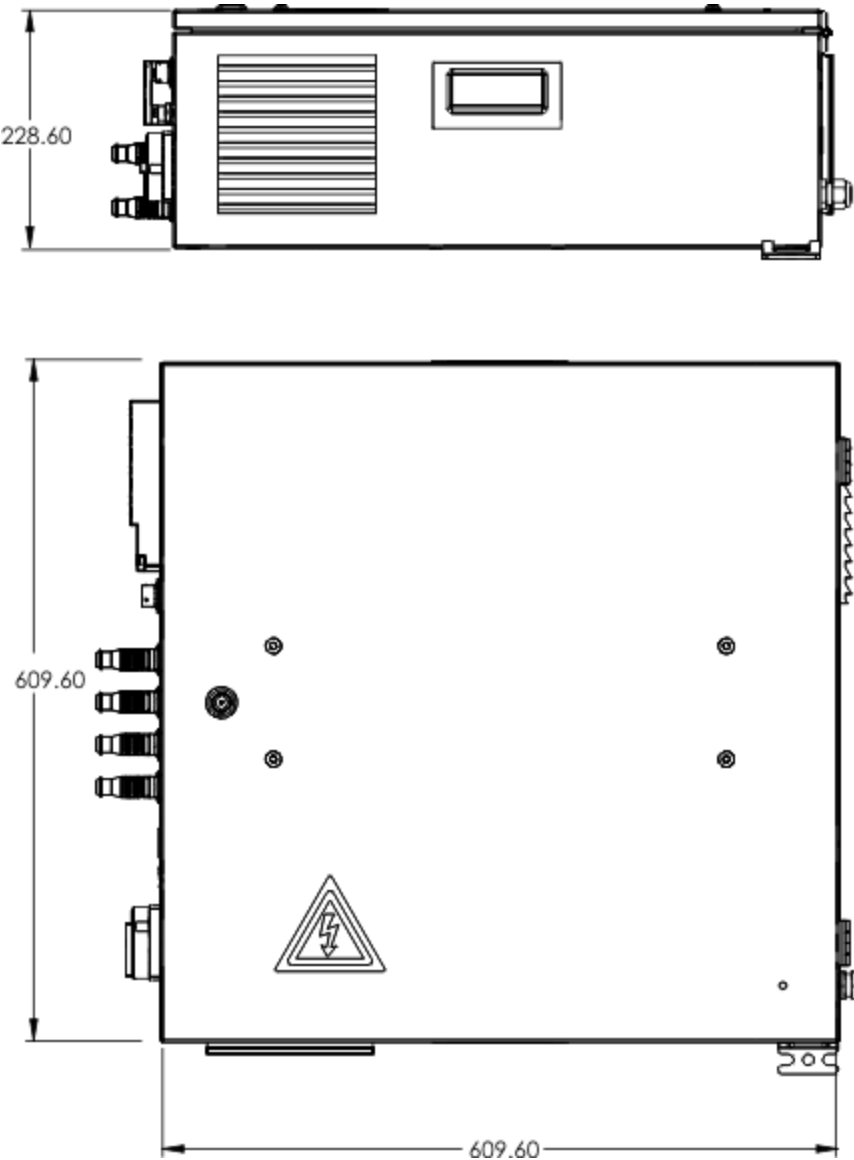
Onduleur 500VA, tension nominale 230 VCA

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



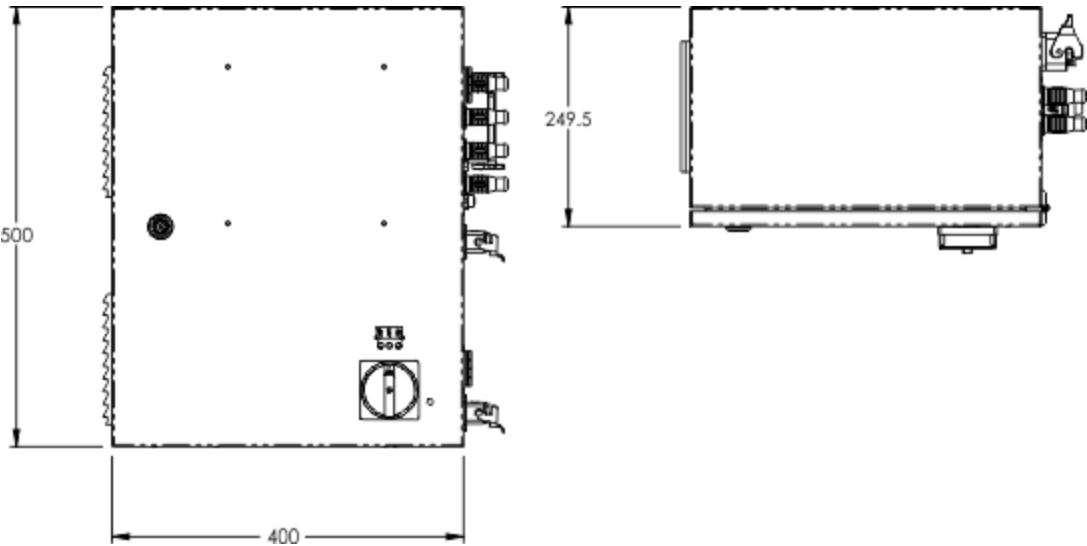
Note : dimensions hors connecteurs

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.]

 Attention - Cet objet est lourd. Consultez la section relative au levage d'objets lourds avant de déplacer cet objet. *"Levage d'objets lourds" sur la page 33*

Poids et dimensions du coffret centralisé de contrôle intégré

Ci-après figurent les poids et dimensions du coffret centralisé de contrôle intégré 400 V.

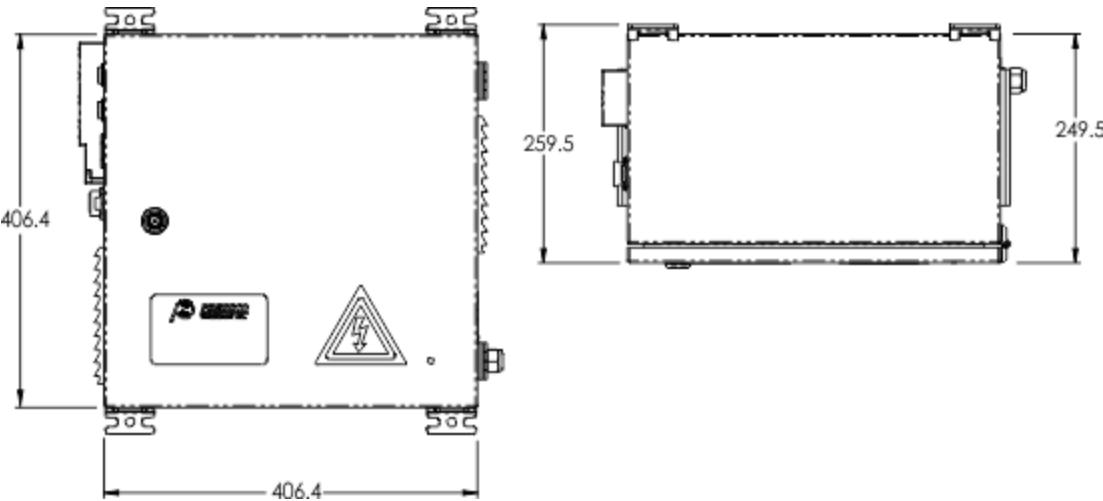


Note : dimensions hors connecteurs

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.]

 Attention - Cet objet est lourd. Consultez la section relative au levage d'objets lourds avant de déplacer cet objet. "Levage d'objets lourds" sur la page 33

Dimensions des coffrets centralisés de contrôle Micro et Wash-Down



Note : dimensions hors connecteurs

Chapitre 4

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.]



Attention - Cet objet est lourd. Consultez la section relative au levage d'objets lourds avant de déplacer cet objet. ["Levage d'objets lourds" sur la page 33](#)

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.

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

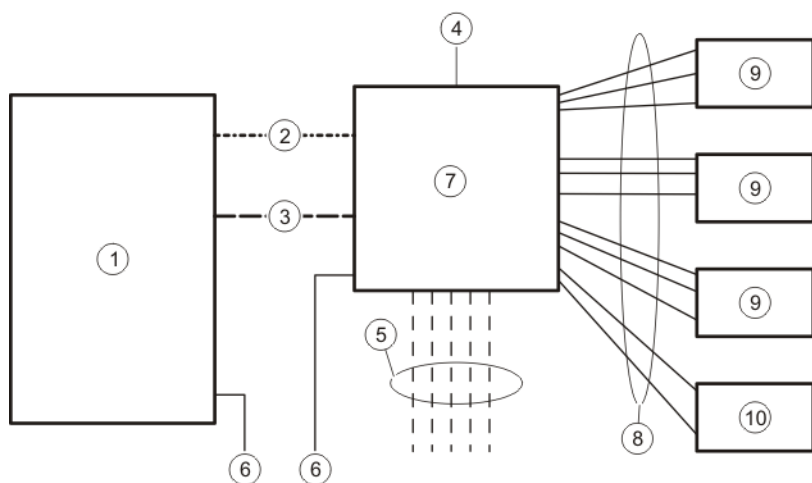
- Seuls les composants prévus dans le plan d'implantation doivent être présents sur la zone où la machine doit être montée. Assurez-vous qu'aucune machine ou composant susceptible d'empêcher ou de gêner les opérations de montage n'a été ajouté au dernier moment. Si tel est le cas, contactez immédiatement 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 - Inspection des bouteilles vides

Le schéma ci-dessous représente le schéma fonctionnel de base d'un système BNS (fond, épaules, buvant) 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

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)

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 : • Spécifications électriques de l'Interface utilisateur (utilisez les spécifications correspondantes à votre système) • Spécifications électriques du tunnel intégré (le cas échéant) • Spécifications électriques du coffret centralisé de contrôle (le cas échéant)
Connexion Internet (en option)	Prévoyez un câble blindé Ethernet pour l'assistance à distance Pressco via Internet.

Mise à la terre

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



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

Cordons électriques

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

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

Câble droit

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

Raccordement électrique

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

"Spécifications électriques de l'interface utilisateur" sur la page 37

"Spécifications électriques du tunnel intégré" sur la page 39 (le cas échéant)

"Spécifications électriques du coffret centralisé de contrôle" sur la page 44 (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.

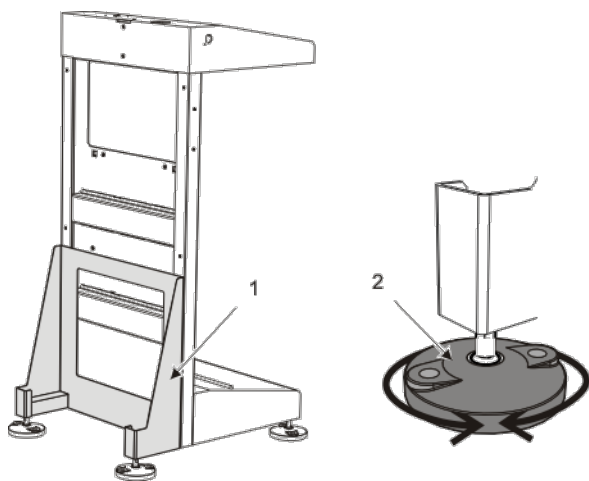
Ventilation

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" sur la page 32.

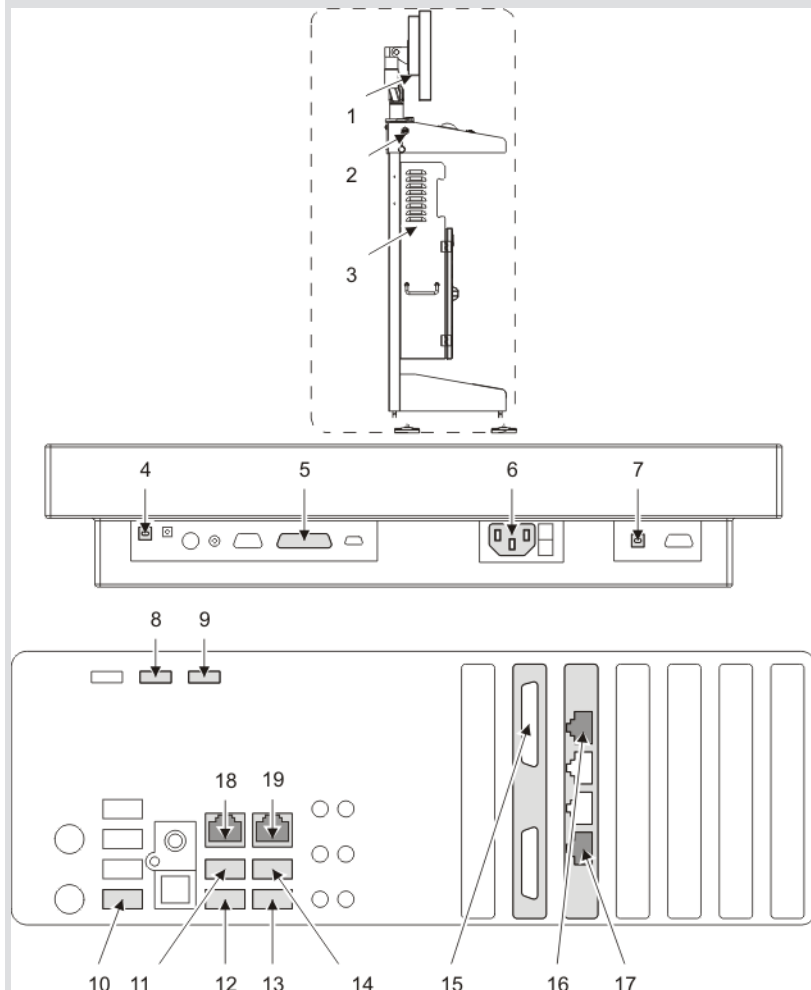


Pour s'assurer de la bonne stabilité de l'interface utilisateur :

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

Connexions externes de l'Interface utilisateur

Note : 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 track-ball

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

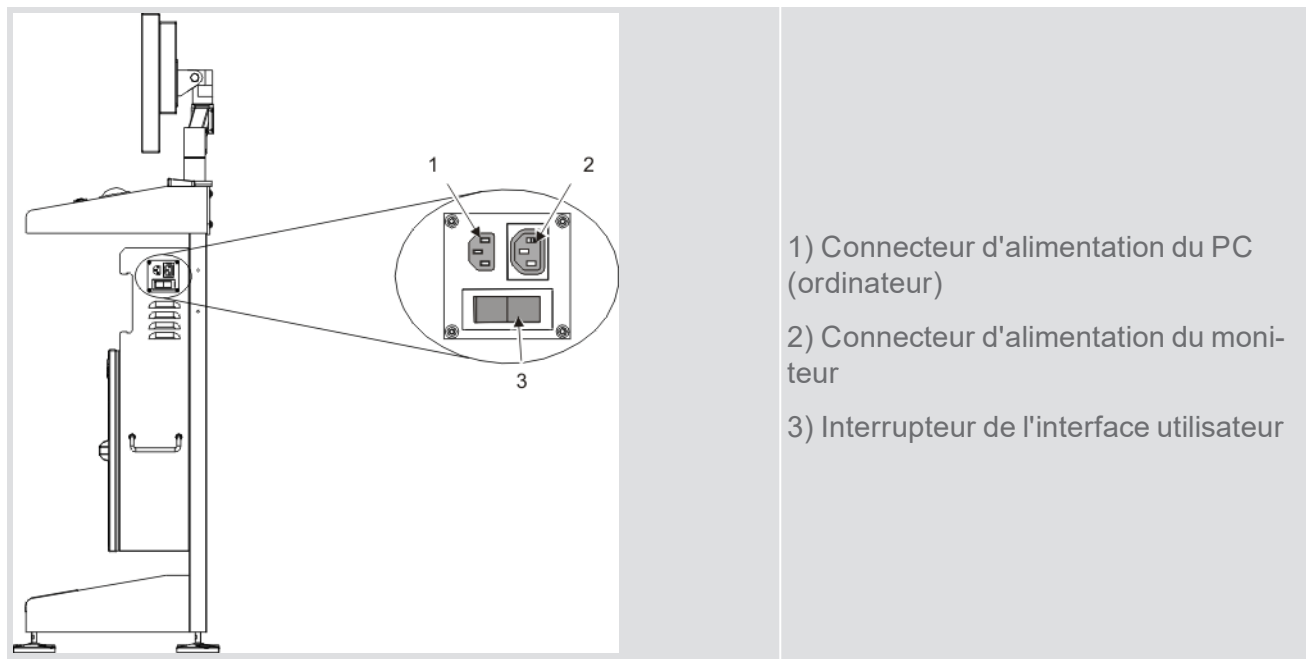
19) Connexion distante à l'interface utilisateur, optionnelle

Pour plus d'information, reportez-vous au Schéma de câblage - Interface utilisateur / PC.

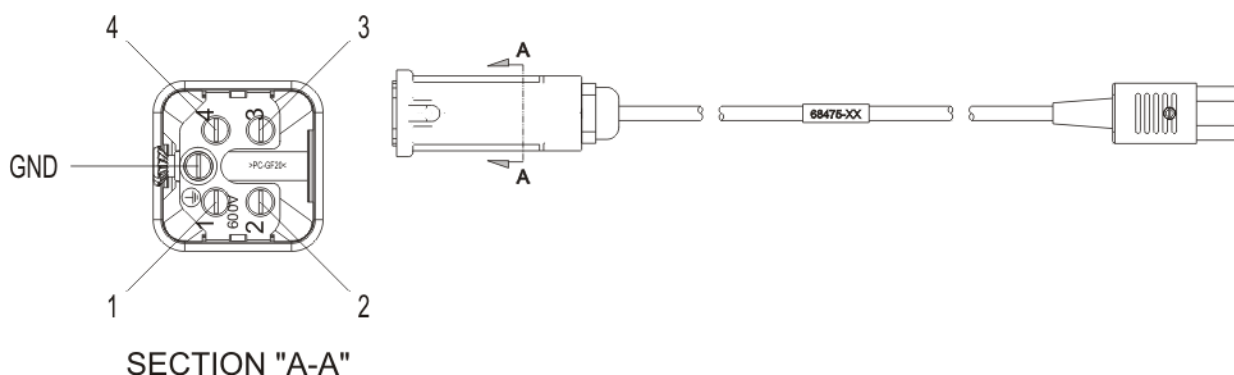
Câblage de la prise d'alimentation du PC Pressco

⚠ 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.



Détails du câblage :



Sortie : 230 VCA, 500 W

Connecteur homologue : 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.

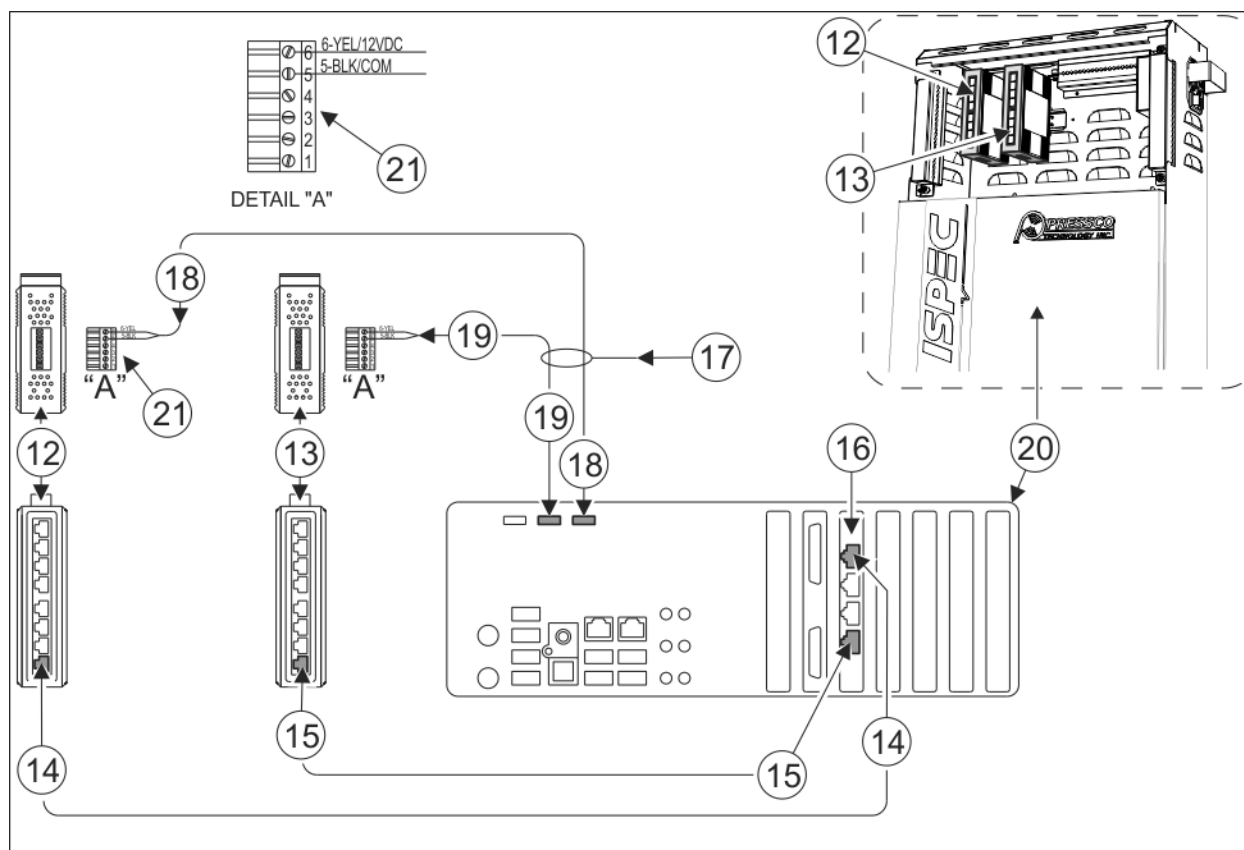
8) Vue du tableau de connecteurs du moniteur

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



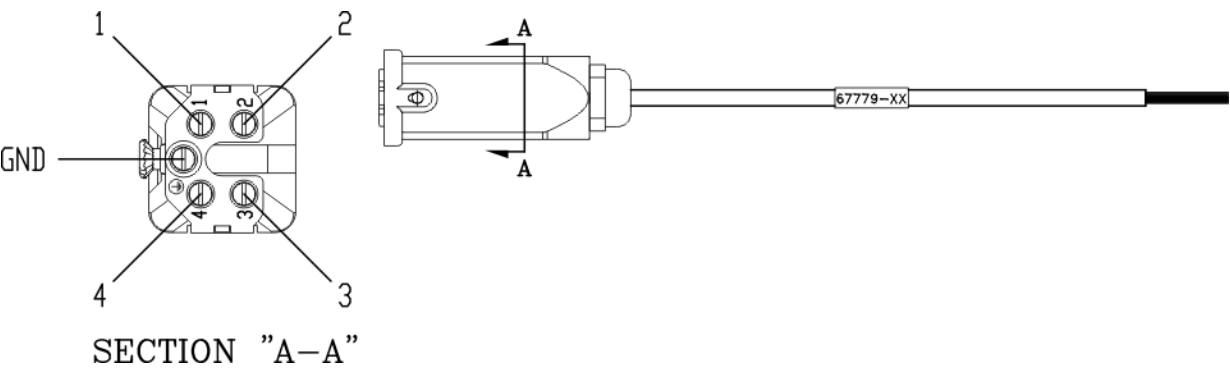
- 12) Commutateur Ethernet pour caméras [à gauche]
- 13) Commutateur Ethernet pour PDN (Pressco Device Network) [à droite]
- 14) Câble Ethernet bleu
- 15) Câble Ethernet vert
- 16) Carte Quad Ethernet
- 17) Connecteurs d'alimentation 2 broches. Câbles fournis avec le PC.
- 18) Câble d'alimentation 2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

Note : 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 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 à : "Spécifications électriques du coffret centralisé de contrôle" sur la page 44.



Détails du câblage :

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

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

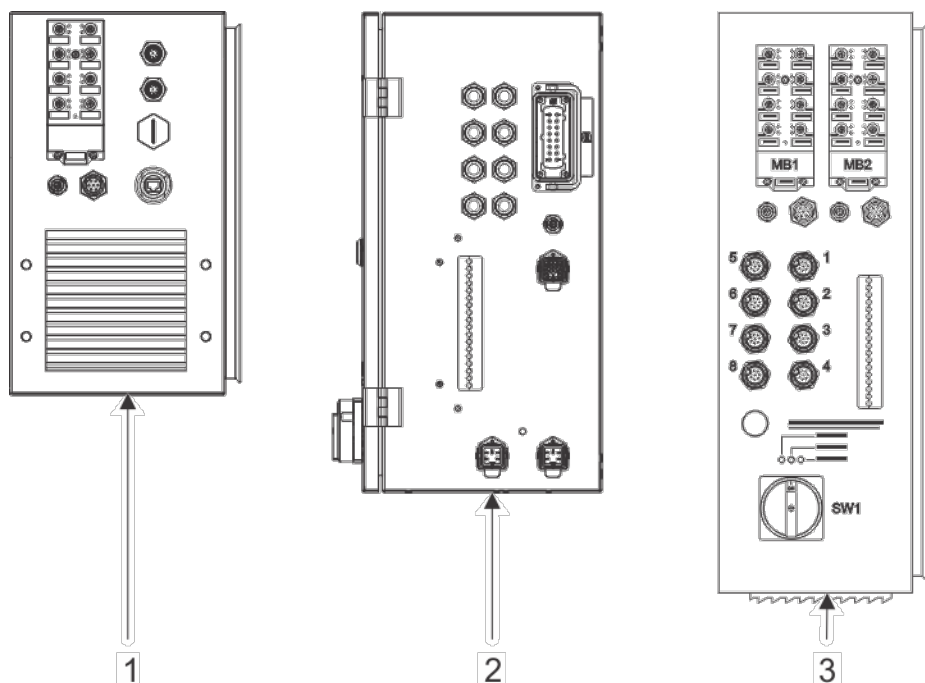
Schéma de câblage

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 : Clas-sic, Embedded (Intégré), Wash-down ou Micro. Les formats de base sont illustrés ci-dessous :



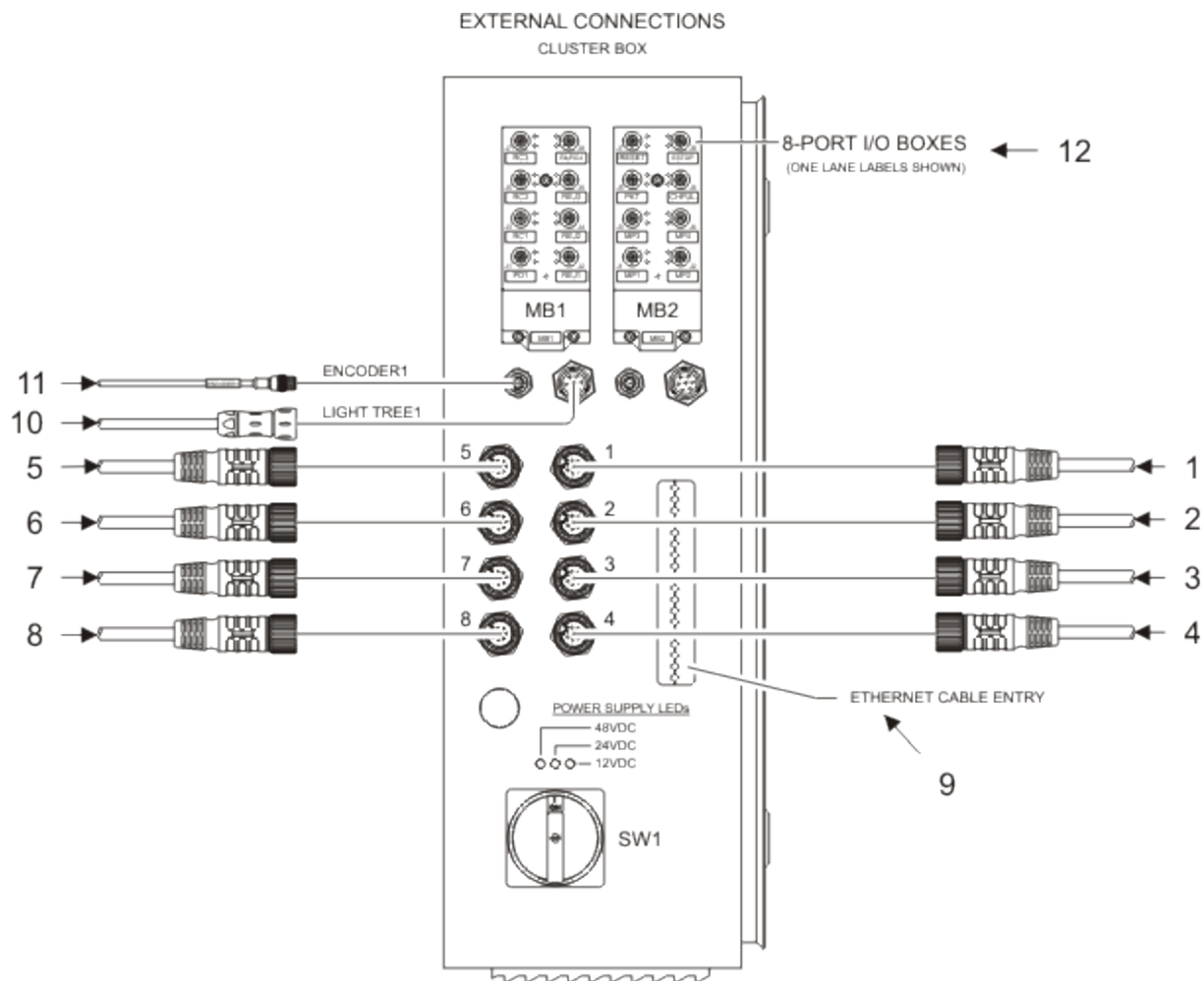
1) Coffret centralisé de contrôle Micro ou Wash-Down. Note : la version Wash-Down dispose d'un capot de protection au niveau du filtre et des bouches de ventilation

2) Coffret centralisé de contrôle intégré

3) Coffret centralisé de contrôle Classic

Connexions externes du coffret centralisé de contrôle Classic

Note : 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" sur la page 64.

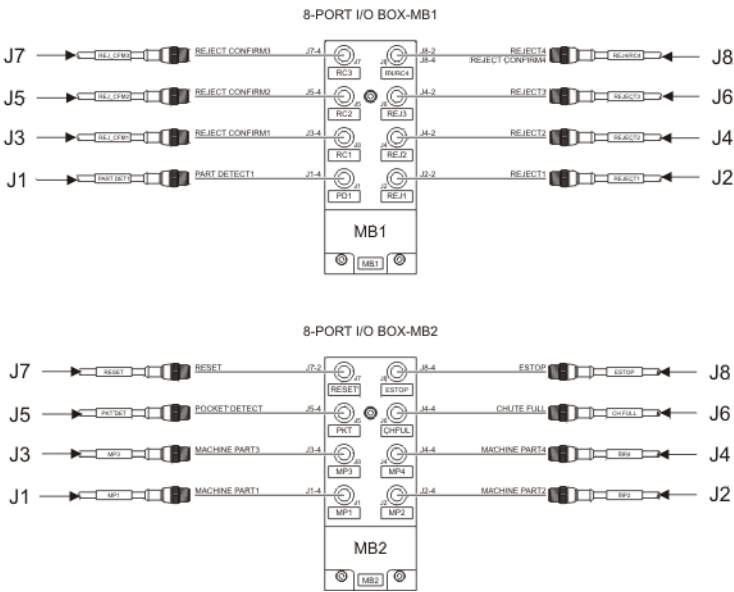
9) Passage pour câble Ethernet

10) Colonne lumineuse 1

11) Codeur 1

12) Boîtiers 8 ports E/S

Boîtier 8 ports E/S (coffret centralisé de contrôle)

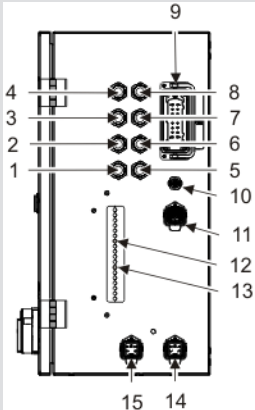


Boîtier 8 ports E/S MB1		
J1	PD1	Détection de pièce (Part Detect)1
J2	REJ1	Rejet 1
J3	RC1	Confirmation Rejet (Reject Confirm) 1
J4	REJ2	Rejet 2
J5	RC2	Confirmation Rejet (Reject Confirm) 2
J6	REJ3	Rejet 3
J7	RC3	Confirmation Rejet (Reject Confirm) 3
J8	R4/ RC4	Rejet 4/ Confirmation Rejet (Reject Confirm)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

Boîtier 8 ports E/S MB2			Pour configuration type fond/épaules/ surface de buvant dans une souffleuse
(Chute Full)			
J7	RESET	Réinitialisation	
J8	ESTOP	Arrêt d'urgence (Emergency stop)	

Connexions externes du coffret centralisé de contrôle intégré



The diagram shows the internal layout of the MB2 control cabinet. It includes a terminal block on the left with terminals 1 through 4. On the right, there are terminals 5 through 8. At the bottom, there are terminals 14 and 15. Various components are labeled with numbers 9 through 13, including a PCC (API), a Pressco encoder, a light and sound alarm column, a PDN network, a sensor network, and a 230V power supply.

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"** sur la page 64.

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

10) Codeur Pressco

11) Colonne lumineuse et avertisseur sonore

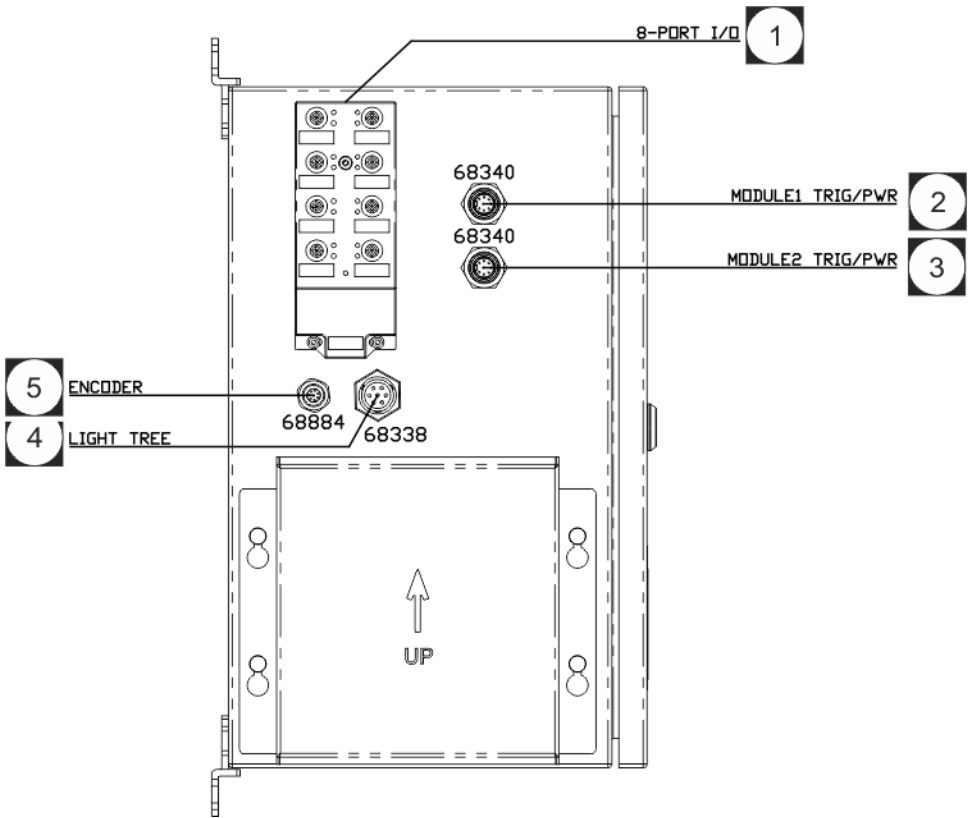
12) Réseau PDN (vert)

13) Réseau Capteur (bleu)

14) 230 V vers PC Pressco

15) alimentation 400 V

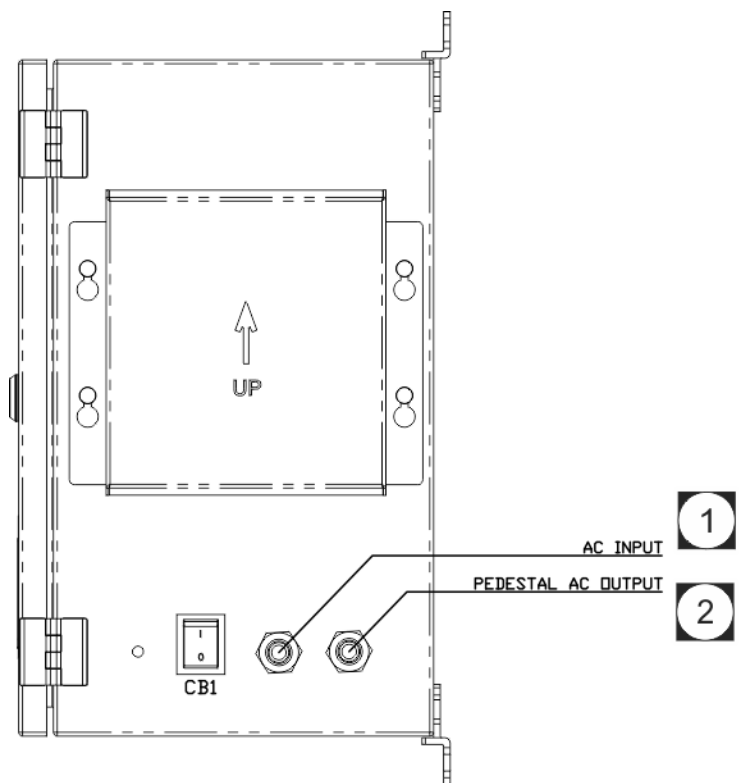
Connexions externes du coffret centralisé de contrôle 77797



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

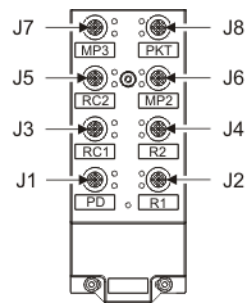
1	Boîtier 8 ports E/S (voir tableau ci-dessous)
2	Capteur 1
3	Capteur 2
4	Colonne lumineuse et avertisseur sonore
5	Codeur

Système de connexions d'alimentation



- | | |
|---|--|
| 1 | Entrée d'alimentation CA |
| 2 | Sortie d'alimentation CA de la console |

Boîtiers 8 ports E/S



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 repères correspondants (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. 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- PSEPW-M	BNS- PSEPW- M2	BNS-M3	BWS- PSEPW-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	-	Buvant
3	-	Buvant	Buvant	Buvant	-	Parois Imass	PW	PSE*
4	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
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, veuillez 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 et à la tension nominale de votre coffret centralisé de contrôle.

Note : 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

Note : 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

Note : 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

Note : 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-vous d'effectuer les vérifications suivantes :

Tâches réalisées	Oui	Non
Positionnement et mise de niveau de l'unité		
Branchement de l'arrivée d'air comprimé sur les raccords		
Branchement de l'alimentation électrique sur l'armoire du système de vision		
Branchement de l'alimentation électrique sur le coffret centralisé de contrôle (le cas échéant)		
Branchement de l'alimentation électrique sur les modules d'inspection intégrés, le cas échéant		

Câblage entre l'armoire de l'interface utilisateur et le(s) module(s) capteur(s) et coffret centralisé de contrôle (le cas échéant), conformément aux schémas de câblage

Chapitre 6 Utilisation du système Intellispec Series V

Ce chapitre contient des instructions de fonctionnement général.

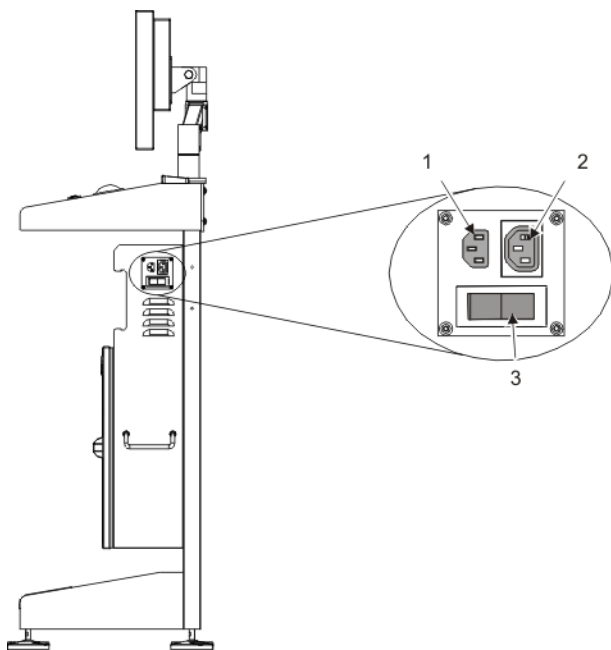
Mise sous tension du système Intellispec

Les systèmes Intellispec Series V disposent de plusieurs interrupteurs d'alimentation. Vérifiez la mise en marche des interrupteurs d'alimentation pour les éléments suivants :

1. L'interface utilisateur,
2. Chaque module caméra et
3. Le coffret centralisé de contrôle (le cas échéant).

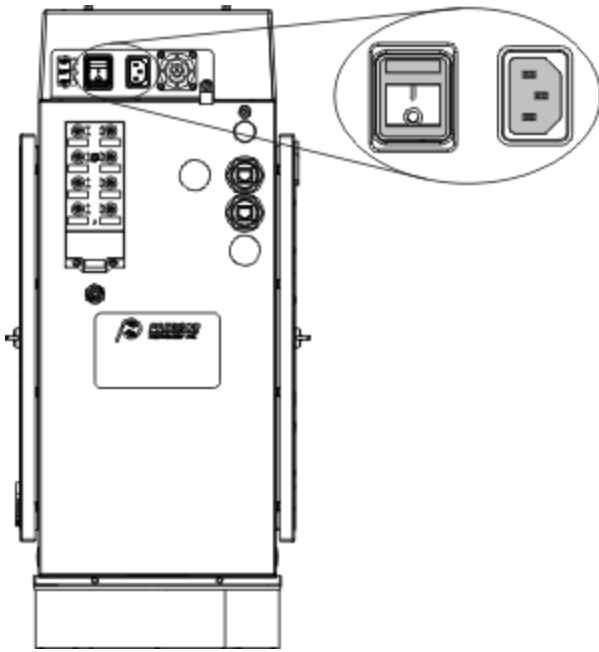
Reportez-vous aux figures ci-dessous pour connaître l'emplacement des interrupteurs.

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

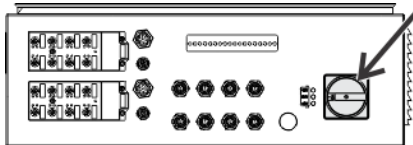


- 1) Connecteur d'alimentation du PC (ordinateur)
- 2) Connecteur d'alimentation du moniteur
- 3) Interrupteur de l'interface utilisateur

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 du système Intellispec

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.

En ligne - Hors ligne



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

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

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

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

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

Changement d'article

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

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

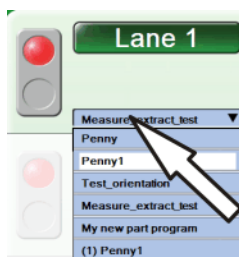
Note : certains éléments du menu sont réservés aux utilisateurs avancés

De quoi avez-vous besoin ?

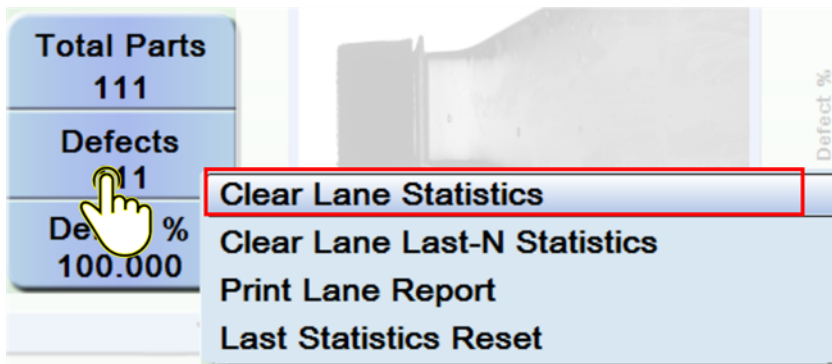
Droit d'accès au Changement des programmes d'article

Pour changer d'article :

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



3. Cliquez sur le nom du nouvel article à inspecter. Le programme du nouvel article est alors chargé sur le système Intellispec.
4. Cliquez sur le tableau statistiques et sélectionnez Effacer les statistiques Ligne, pour lancer le décompte des statistiques du nouveau processus de production.



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

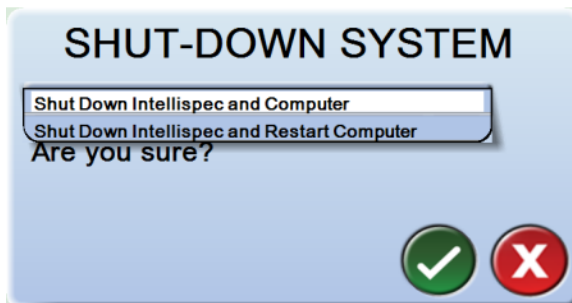
Les informations relatives à la ligne en particulier figurent dans chaque Programme d'article. Tout ce que vous avez préalablement paramétré est sauvegardé : information caméra, information éclairage, information étalonnage et inspections.

Quitter l'application Intellispec

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

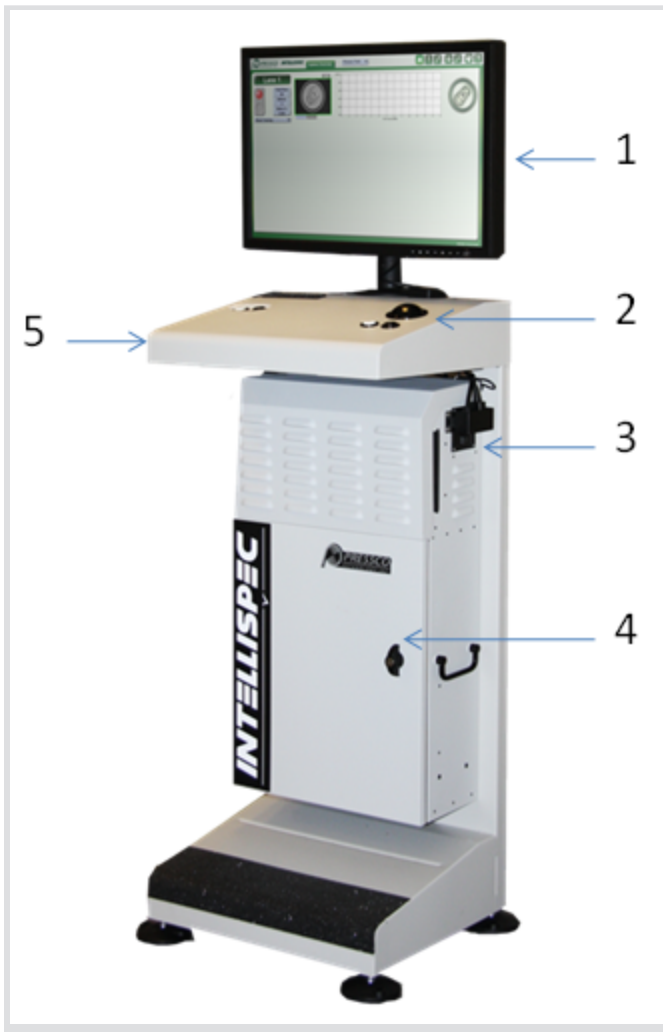
Pour quitter l'application Intellispec :

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



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

Chapitre 7 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)  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.

3) Interrupteur Marche - Arrêt du système de vision.

4) 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.

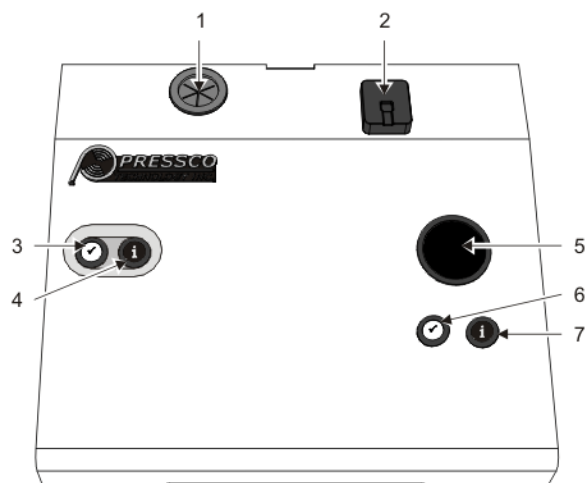
Périphériques d'entrée de données de l'Interface utilisateur

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

- Trackball et boutons "Sélection des rubriques de menu" sur la page suivante
- "Clavier virtuel (OSK)" sur la page 80
- Moniteur à écran tactile (en option)
- Clavier mécanique classique connecté temporairement "Clavier mécanique" sur la page 73
- "Ports USB" sur la page 73
- En option "Périphérique d'identification biométrique" sur la page 74

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.

Note : 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 :

Action	Résultat
	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 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.



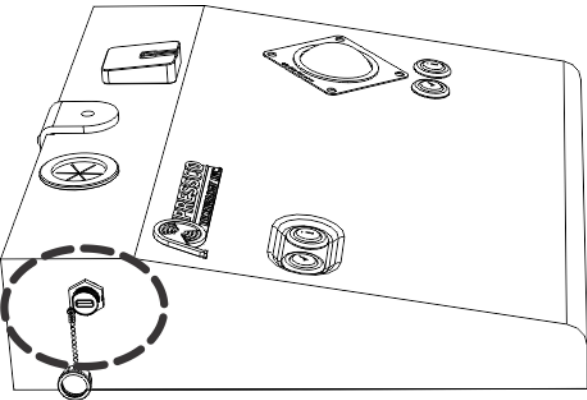
Concernant le clavier :

- 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

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



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

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

Chapitre 8 Présentation générale du logiciel

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

Connexion et Déconnexion

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

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

Pour vous déconnecter :

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

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

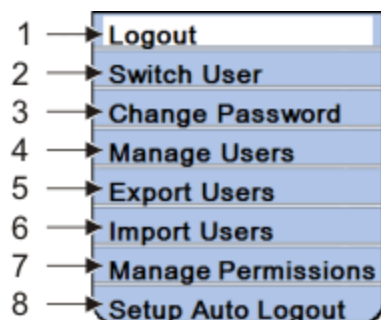
Menu de Connexion

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

Pour afficher le menu Connexion :

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

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



1 - Déconnexion

2 - Nouvel utilisateur

3 - **Modifier le mot de passe** - modifier uniquement votre mot de passe

4 - **Gérer les utilisateurs** – ajout, suppression ou modification des utilisateurs

5 - **Exporter Utilisateurs** - exporter les profils utilisateurs d'un système Intellispec vers un autre

6 - **Importer Utilisateurs** - importer les profils utilisateurs d'un système Intellispec vers un autre

7 - **Gérer les droits d'accès** – assigner les zones spécifiques du système auxquelles un utilisateur peut accéder

8 - **Configurer Déconnexion automatique** – le système vous déconnecte au terme d'un délai spécifié d'inactivité

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

4 Écrans de l'application

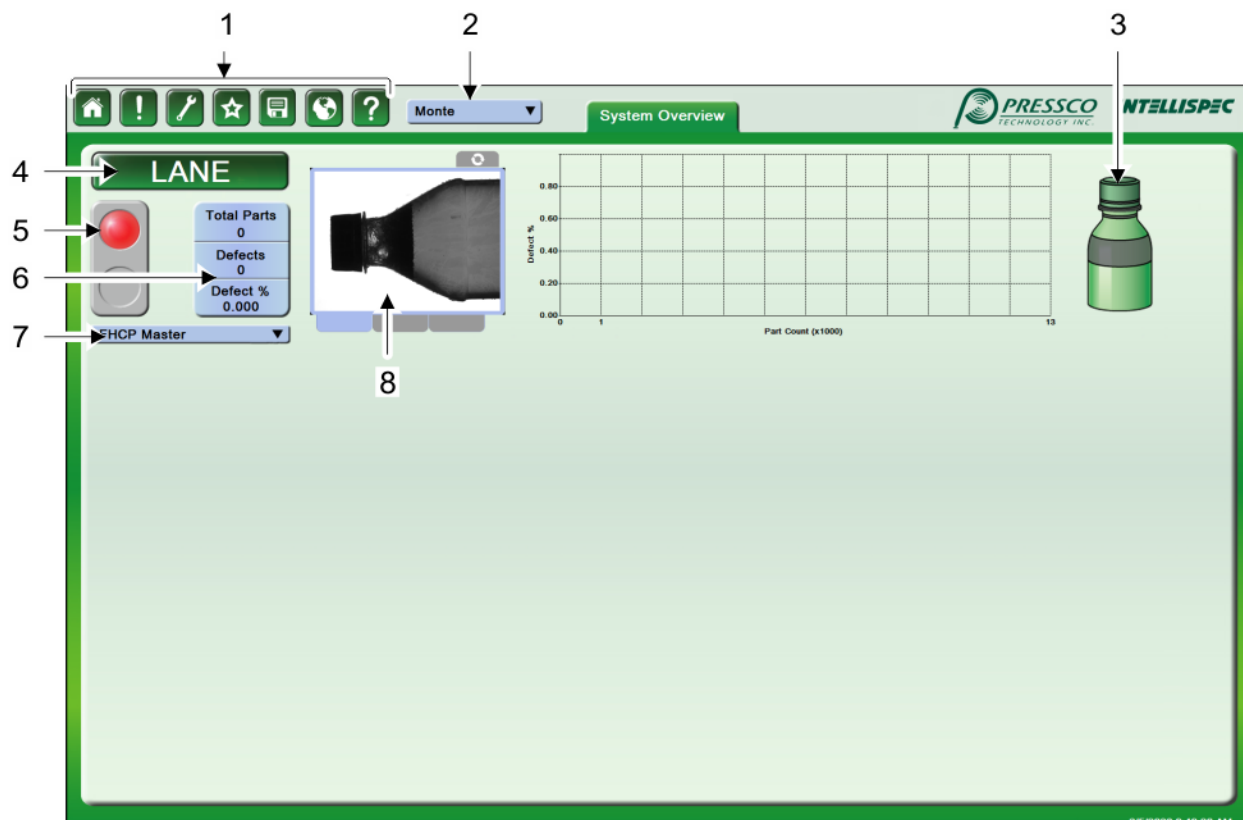
Cette section décrit les quatre principaux types d'écrans de l'application Intellispec.

Écran Sommaire Système



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

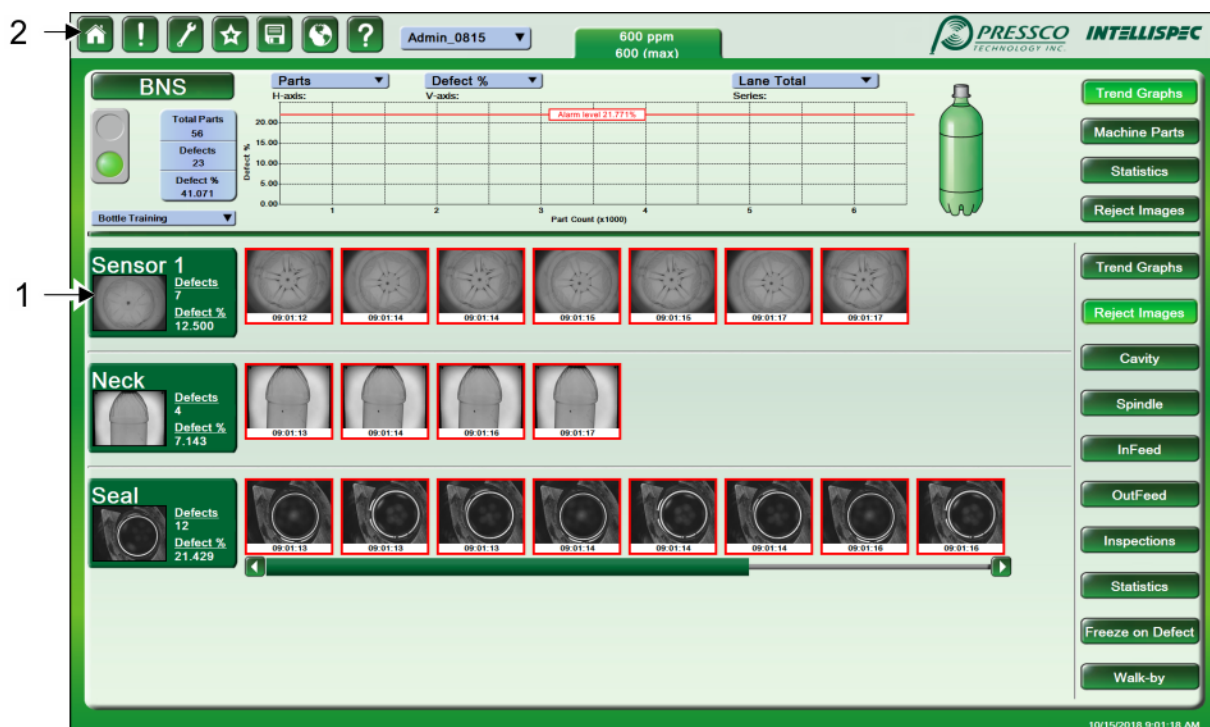
Note : votre système peut comprendre plusieurs lignes. L'exemple ci-dessous illustre une ligne.



Chapitre 8

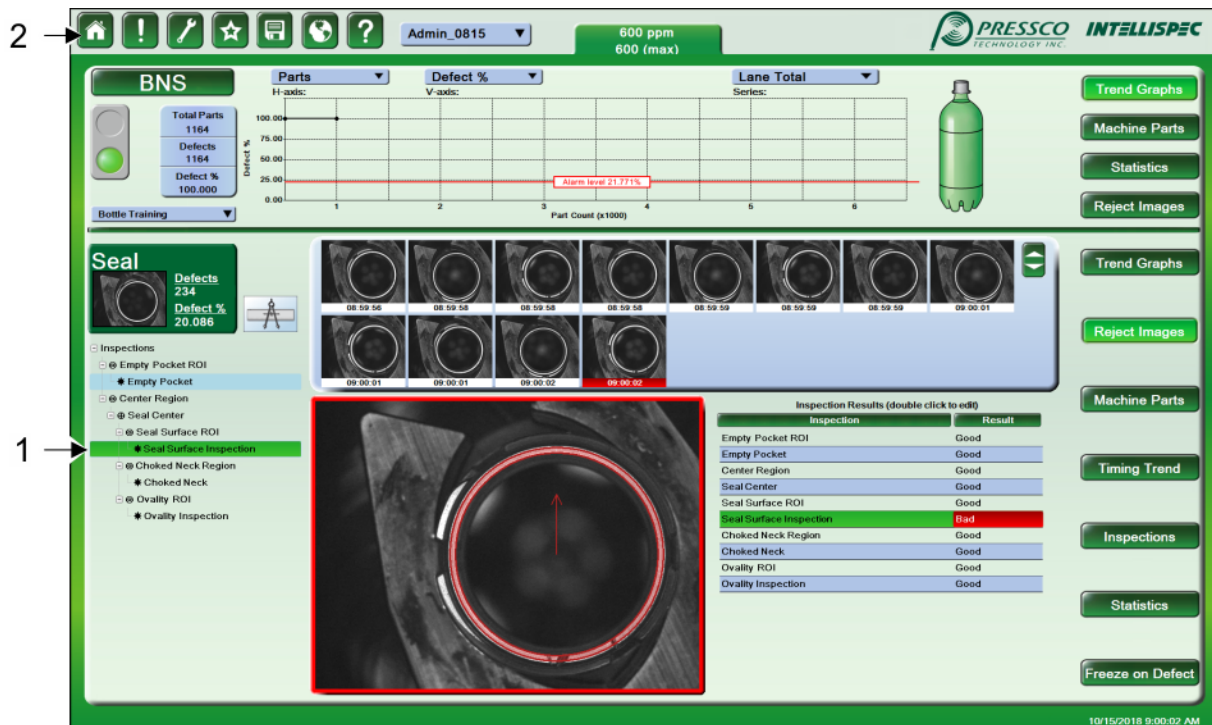
- 1 - "Barre d'outils" sur la page 82
- 2 - Connexion/ Déconnexion.
- 3 - Graphique témoin
- 4 - Aller à l'écran Sommaire Ligne
- 5 - En ligne / Hors ligne
- 6 - Statistiques Ligne
- 7 - Programme d'article
- 8 - Image Heartbeat

Écran Sommaire Ligne



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

Écran Sommaire Capteur

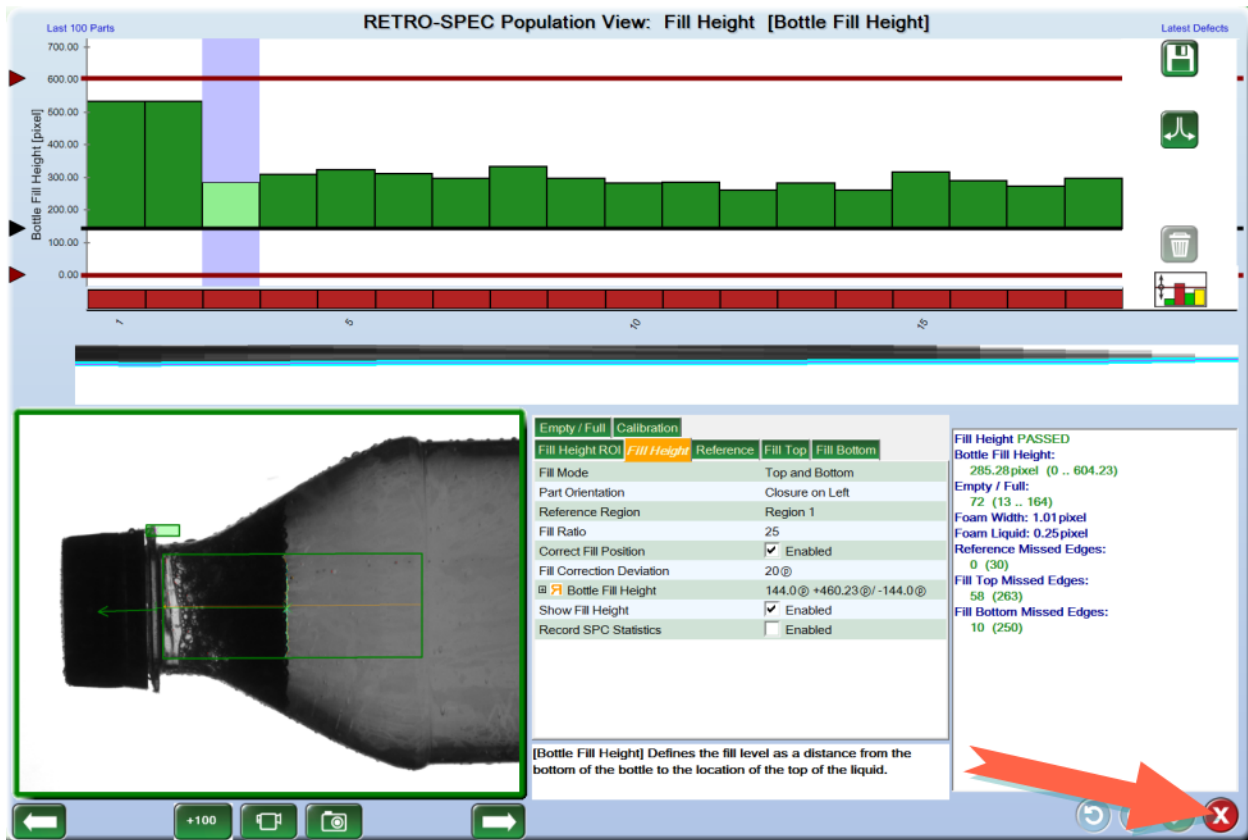


1 - Double-cliquer pour ouvrir la vue Inspection

2 - Basculer sur la vue Sommaire Système

Écran Sommaire Inspection

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



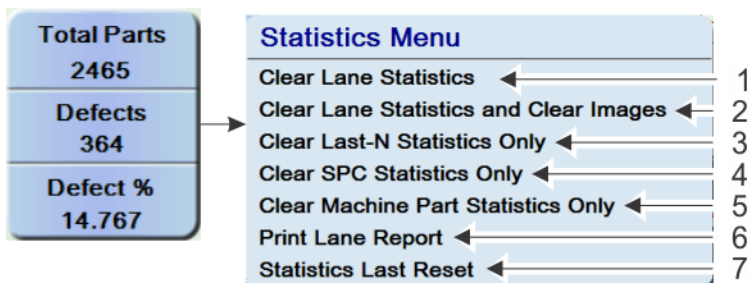
Fermez la vue Inspection pour basculer sur la vue Sommaire Système ou la vue Sommaire Capteur

Menu Statistiques

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

Note : certains éléments du menu sont réservés aux utilisateurs avancés

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



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

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

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

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

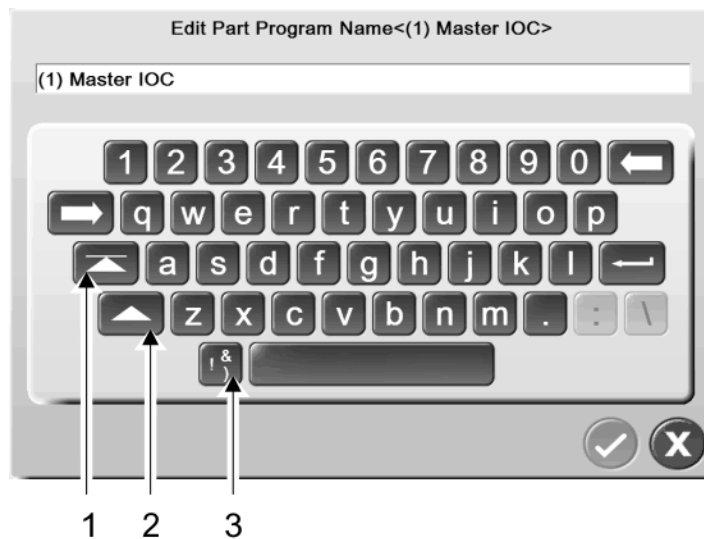
6 - **Impression du Rapport Ligne** Envoi du rapport de statistiques de la ligne sur l'imprimante configurée par défaut.

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

Clavier virtuel (OSK)

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

Clavier alphanumérique



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

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

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

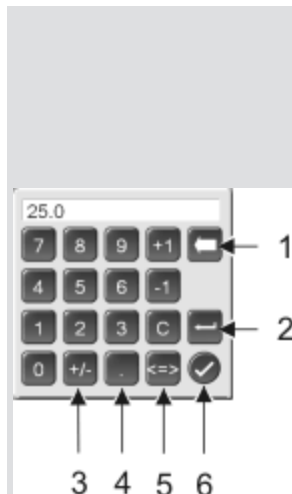


Touche caractère latin : disponible pour certaines langues, cette touche permet de saisir des caractères latins. Elle est nécessaire pour la saisie de certains éléments système, y compris les extensions de fichiers.

Clavier numérique

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

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



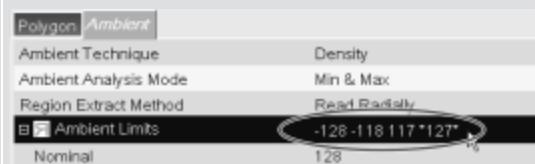
1 - Retour arrière - efface un caractère

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

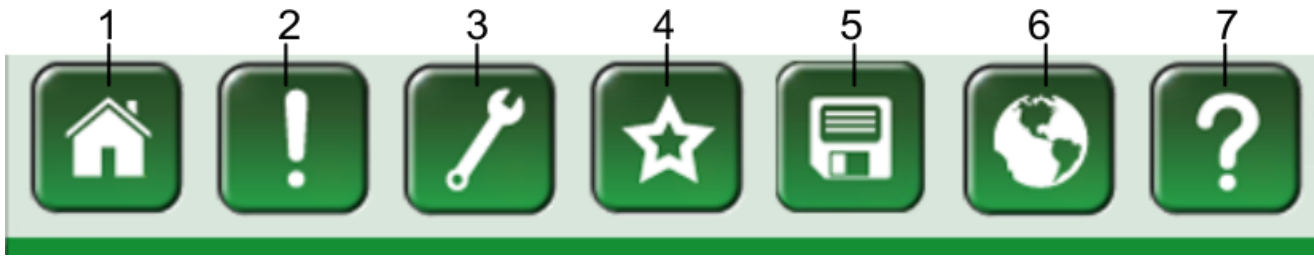
4 - [.] disponible uniquement si le champ de saisie accepte les nombres décimaux

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) - le bouton OK valide les changements et ferme le clavier numérique

Barre d'outils



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

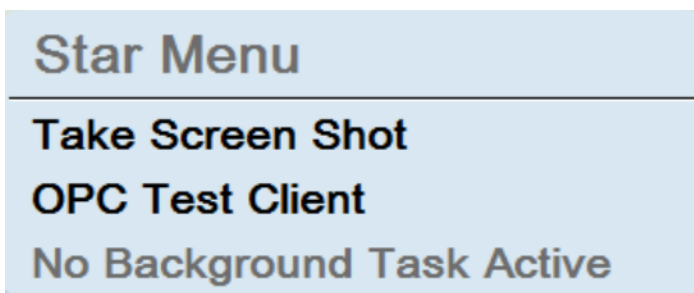
- 1) **Accueil** Aller à l'écran Sommaire Système
- 2) **Alarmes** Acquitter, afficher et paramétrer des alarmes
- 3) **Menu Outils** Configuration du système, paramètres, rapports, matériel, suivi des pièces, éjecteurs, paramétrage Pièce et autres paramètres
- 4) **Menu Favoris** Permet de faire des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

Menu Etoile



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

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



Ce menu vous permet d'accéder aux utilitaires suivants :

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

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

Prendre une capture d'écran

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

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

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

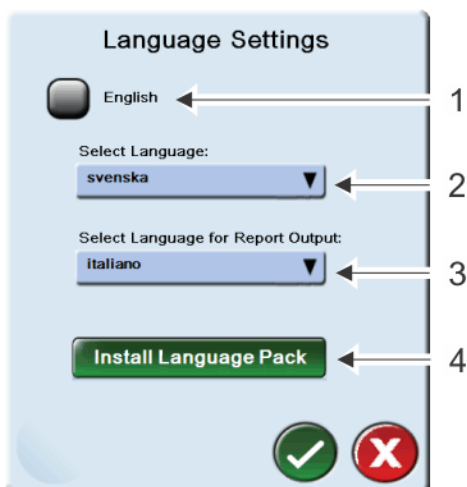
Langue



Sélectionnez une langue.



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



- 1 - **Français** Si cette case est cochée, les noms des langues disponibles s'affichent en Français (exemple : Suédois au lieu de svenska).
- 2 - **Sélectionnez une langue** Sélectionnez la langue qui s'affichera sur l'interface utilisateur.
- 3 - **Sélectionnez la langue de la Sortie Rapport** Sélectionnez la langue utilisée pour les rapports, tel que le Rapport Ligne du Menu Statistiques.

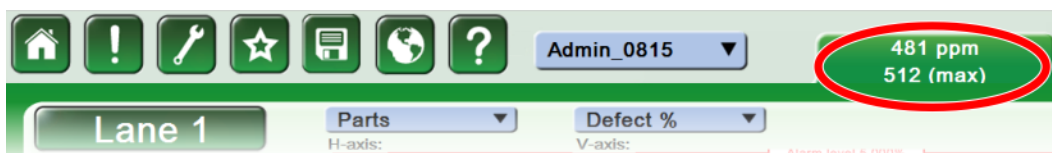
4 - **Installer le fichier de langue** Pour toute nouvelle langue disponible, utilisez cette option pour installer les fichiers correspondants. Vous recevrez des instructions de Pressco pour l'installation du fichier de langue.

Taux de pièces

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

Le taux de pièces comporte :

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



Chapitre 9 Alarmes

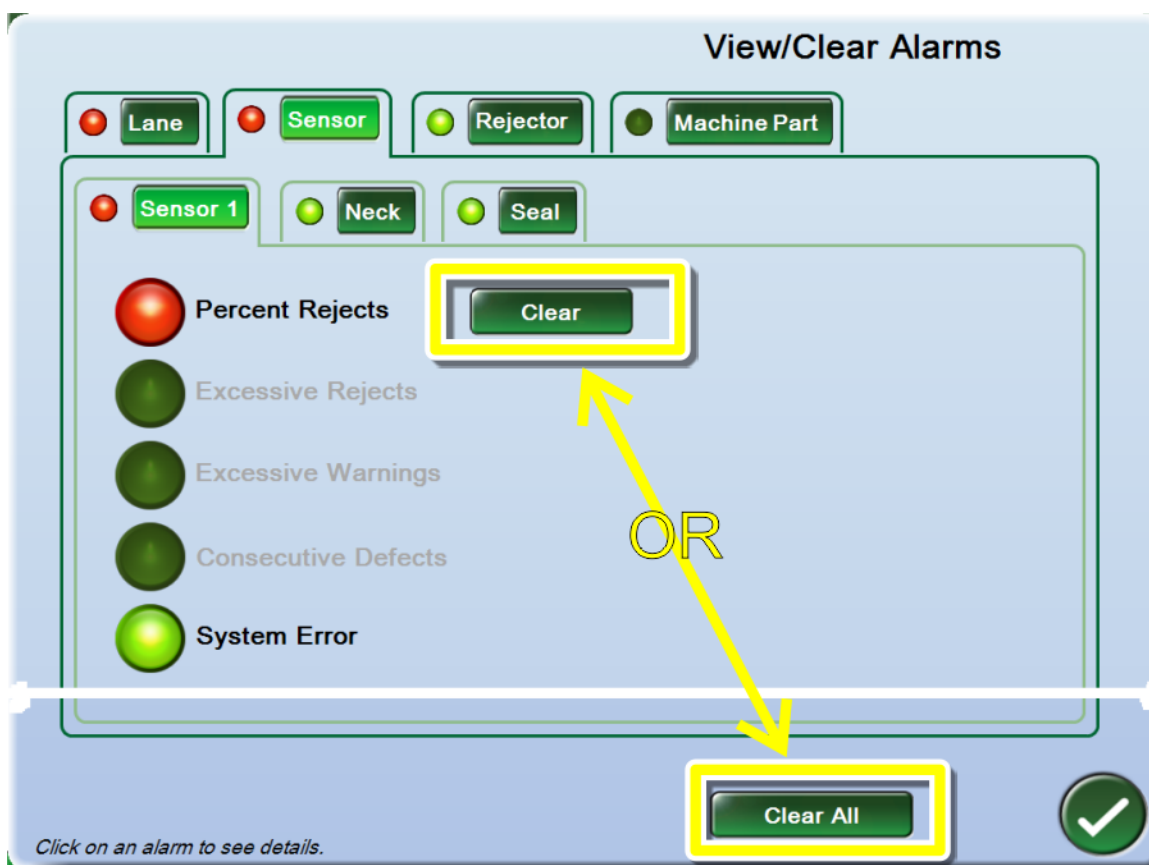
Il existe cinq types d'alarmes : Système, Ligne, Capteur, Éjecteur et Composant Machine. La plupart d'entre elles sont configurables (excepté les Alarmes système - onduleur (UPS) et température excessive).

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

Afficher et Annuler des alarmes

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

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

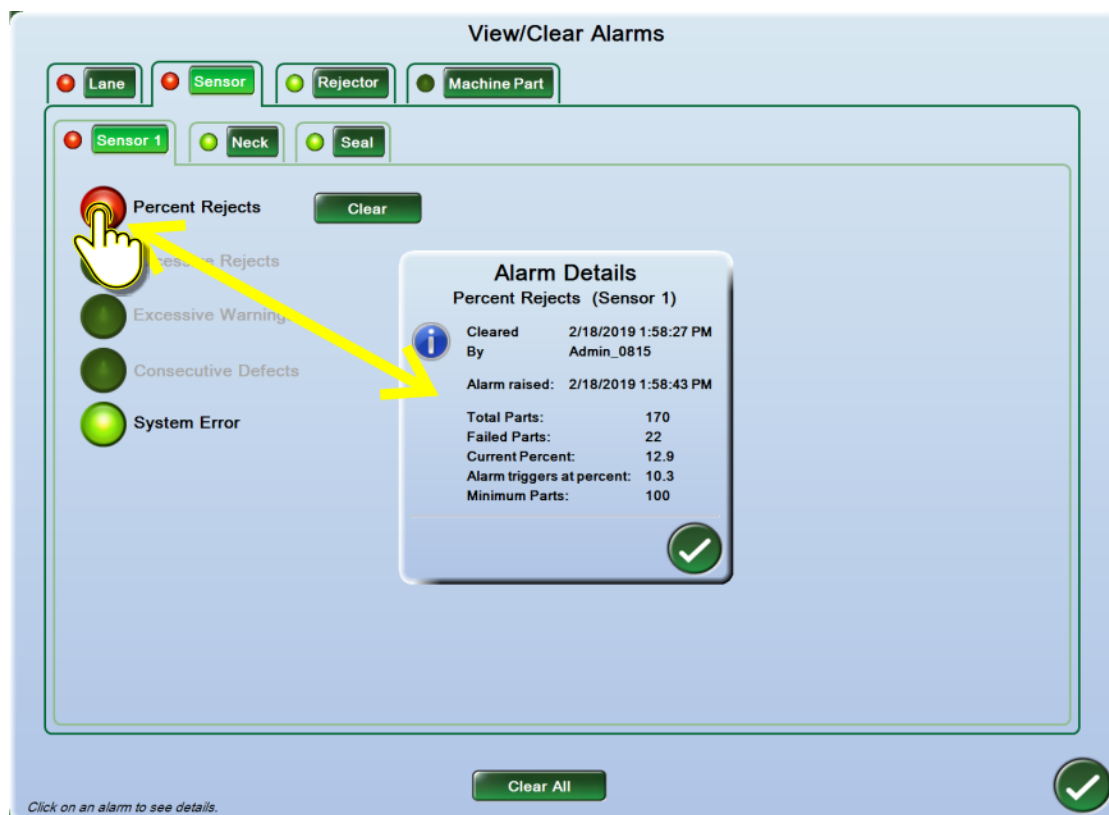


Sur cet écran, les feux indiquent si l'alarme est activée et si elle a été déclenchée.

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

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

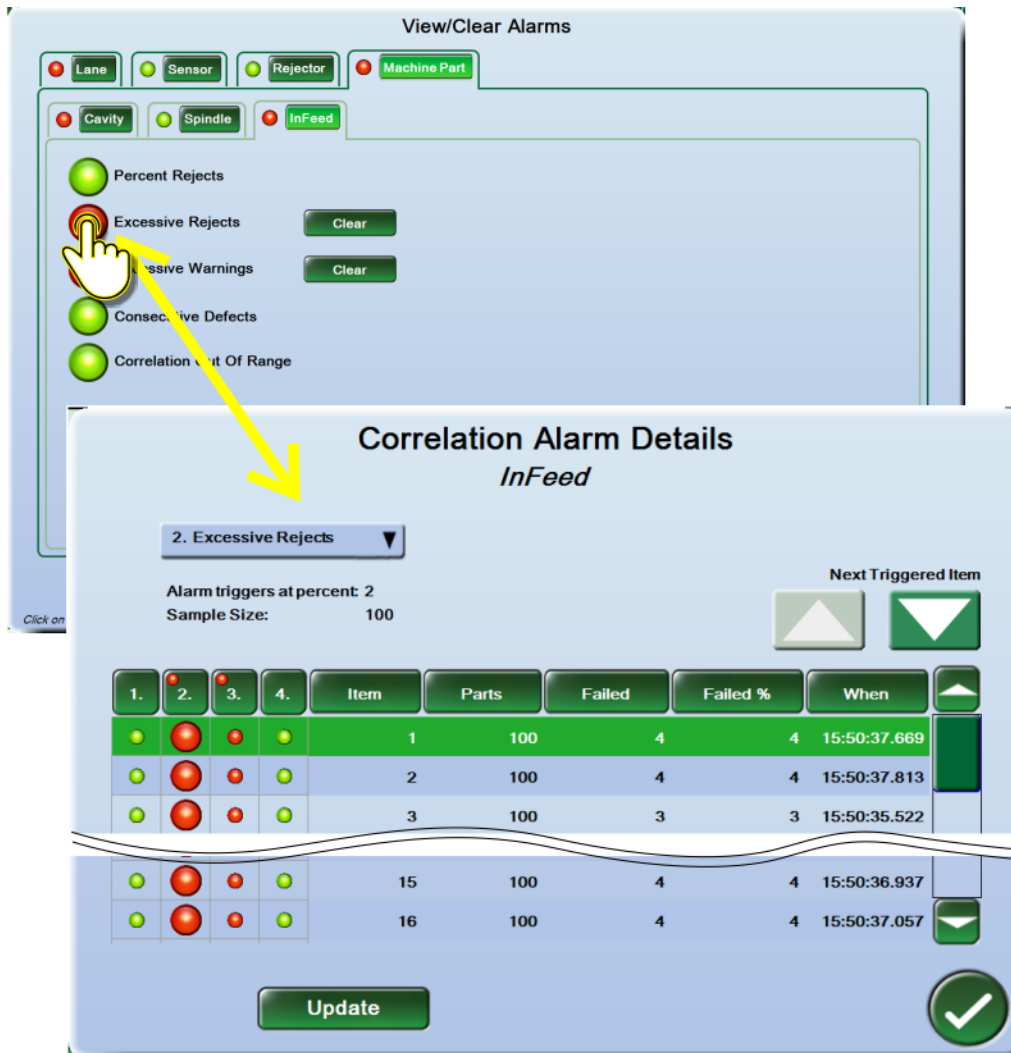
Sélectionnez un indicateur quelconque pour consulter les Informations Alarme. Vous pouvez également le faire même si aucune alarme n'est active.



Afficher et Annuler des Alarmes Composant Machine



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



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

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

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

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

Récapitulatif des configurations d'alarme



Vous avez la possibilité de consulter tous les paramétrages d'alarmes sur un même écran. Accédez à cet écran à l'aide du bouton Alarmes | Récapitulatif des configurations d'alarme, dans le Sommaire Ligne ou le Sommaire Capteur.

Review Configurations for All Alarms

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

Light Tree

Extended I/O

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

Utilisez les menus déroulants en haut de l'écran pour filtrer votre sélection d'affichage. Par exemple, affichez les paramètres d'alarme pour les capteurs uniquement, via le menu déroulant Source.

All
Lane
Sensor
Rejector
Machine Part

Triez les données par colonne, en cliquant sur un bouton en haut du tableau. Par exemple, trie les alarmes dans l'ordre alphabétique par nom de capteur/ composant machine, en cliquant sur le bouton en blanc.

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

Alarmes système - Description et configuration

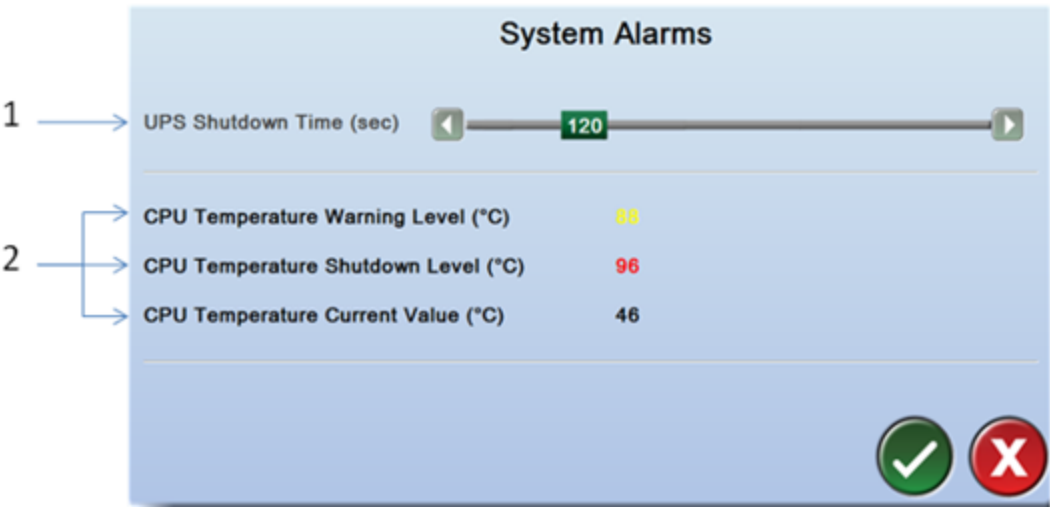
Les alarmes système correspondent aux alarmes Onduleur (UPS - Système d'alimentation sans coupure) et aux alarmes de température de la CPU. Vous pouvez configurer le délai d'arrêt de l'onduleur.

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

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

Paramétrage des alarmes système

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



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

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

Alarmes Ligne - Bref descriptif

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

Alarme	Description	Action	Colonne lumineuse ²
Pourcentage de défauts ¹	Le pourcentage de défauts est supérieur à la limite paramétrée.	Vérifier la ligne de production pour découvrir ce qui génère un nombre trop important de pièces défectueuses Acquitter l'alarme à l'écran	 Rouge
Hors ligne ¹	Mise Hors-ligne de la Ligne	Acquittement automatique	 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
Statut alimentation ¹	Coupure d'alimentation CA sur la ligne	Acquittement automatique Dépannage : Vérifiez que l'interrupteur d'alimentation du module d'inspection est bien sur ON. Vérifiez l'alimentation 24 V.	 Rouge = Coupure d'alimentation CA  Bleu = alimentation électrique OK
Pièces bonnes ¹	Utilisé comme compteur de pièces. L'alarme se déclenche lorsque le nombre spécifié de pièces est atteint.	Remplacer le conteneur des pièces comptées par un conteneur vide, puis acquitter l'alarme. Acquitter l'alarme à l'écran	 Rouge
Erreur système ¹	Erreurs au niveau du Dispositif de suivi des pièces ou autres erreurs système internes	Dépend de l'alarme spécifique (voir les informations sous Alarme d'erreur système) Acquitter l'alarme à l'écran	 Rouge Lumière rouge clignotante indiquant : Le dispositif de suivi des pièces a perdu la com-

Alarme	Description	Action	Colonne lumineuse ²
--------	-------------	--------	--------------------------------

munication

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

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

Alarmes Capteur - Bref descriptif

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

Alarme	Description	Action	Colonne lumineuse ²
Pourcentage de rejets ¹	Pourcentage de rejets Cette alarme se déclenche lorsque le pourcentage de déclenchement (Trigger [%]) est dépassé. L'alarme reste active jusqu'à son acquittement.	Vérifier la ligne de production pour découvrir ce qui génère un nombre trop important de pièces défectueuses Acquitter l'alarme à l'écran	 Rouge
Rejets excessifs ¹	Rejets excessifs Cette alarme se déclenche lorsque le dernier nombre de pièces défectueuses pour la Taille de l'échantillon atteint le pourcentage de déclenchement (Déclenchement [%]). L'alarme reste active jusqu'à son acquittement.	Vérifier la ligne de production pour découvrir ce qui génère un nombre trop important de pièces défectueuses Acquitter l'alarme à l'écran	 Rouge
Avertissements excessifs ¹	Avertissements excessifs Cette alarme se déclenche lorsque le dernier nombre de pièces répondant à l'état Avertissement pour la Taille de l'échantillon atteint le pourcentage de déclenchement (Déclenchement [%]). L'alarme reste active jusqu'à son acquittement. Les avertissements s'activent au niveau des Options Retro-Spec lorsque vous procédez à la modification d'une inspection. Ils peuvent également être activés dans Paramétrage de la ligne Sélection des fonctions.	Vérifier la ligne de production pour découvrir ce qui génère un nombre trop important de pièces défectueuses Acquitter l'alarme à l'écran	 Orange
Défauts consécutifs ¹	Défauts consécutifs Cette alarme se déclenche lorsque le nombre de Déclenchements	Vérifier la ligne de production pour découvrir ce qui génère un nombre trop	 Rouge

Alarme	Description	Action	Colonne lumineuse ²
	consécutifs paramétré est dépassé [le capteur enregistre un nombre trop important de défauts consécutifs]. L'alarme reste active jusqu'à son acquittement.	important de pièces défectueuses Acquitter l'alarme à l'écran	
Éclairage Masse	Éclairage Masse - Cette alarme se déclenche lorsque le seuil d'éclairage tombe en-dessous d'un niveau minimum.	Nettoyez les capteurs masse et les émetteurs Acquitter l'alarme à l'écran	néant
Erreur système ¹	Pièce manquée, acquisitions d'images manquées, résultat manqué ou autre erreur interne	Acquitter l'alarme à l'écran	 Rouge

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

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

Alarmes Éjecteur - Bref descriptif

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

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

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

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

Alarmes Composant Machine - Bref descriptif

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

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

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

Alarme	Description	Action	Colonne lumineuse ²
	procédez à la modification d'une inspection. Ils peuvent également être activés dans Paramétrage de la ligne Sélection des fonctions.		
Défauts consécutifs ¹	Défauts consécutifs Cette alarme se déclenche lorsque le nombre de Déclenchements consécutifs paramétré est dépassé [le capteur enregistre un nombre trop important de défauts consécutifs]. L'alarme reste active jusqu'à son acquittement.	Vérifier la ligne de production pour découvrir ce qui génère un nombre trop important de pièces défectueuses Acquitter l'alarme à l'écran	 Rouge
Corrélation hors limites	Corrélation hors limites - Cette alarme se déclenche si le dispositif de suivi des pièces compte un Composant Machine non paramétré.	Acquitter l'alarme à l'écran	 Rouge

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

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

Chapitre 10 Graphiques

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

Graphique témoin - Présentation générale

Walk-by

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

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

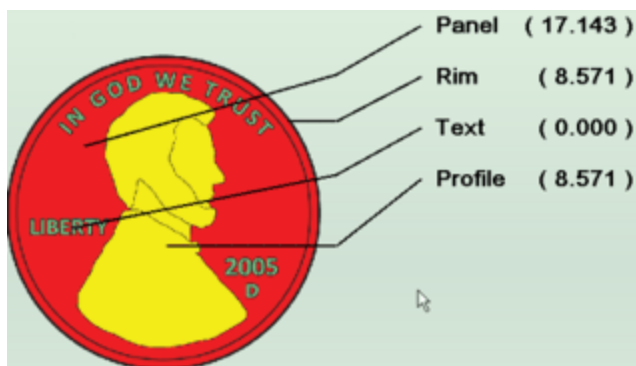
Deux Graphiques témoins sont disponibles :

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

Pour afficher le Graphique témoin grand format :

1. **Lane *n*** Cliquez sur le bouton correspondant à une Ligne .
2. **Walk-by** Cliquez sur le bouton Graphique témoin situé sur le côté droit de l'écran.

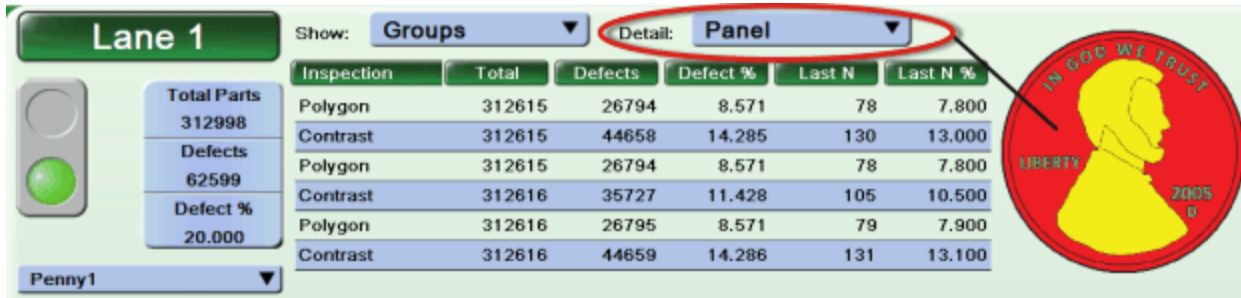
Le Graphique témoin grand format présente les noms de groupes et les repères de zones de la pièce. Il indique également le pourcentage défaut actuel pour chacun de ces groupes en fonction des résultats d'inspection.



Utilisation du Graphique témoin

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

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



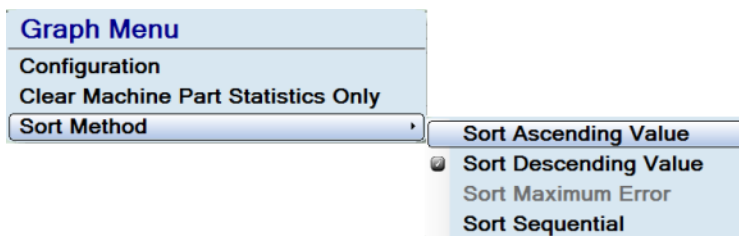
Double-cliquez sur une inspection figurant dans le tableau pour ouvrir et modifier cette inspection.
Note : certains éléments du menu sont réservés aux utilisateurs avancés.

Tri des données dans les graphiques

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

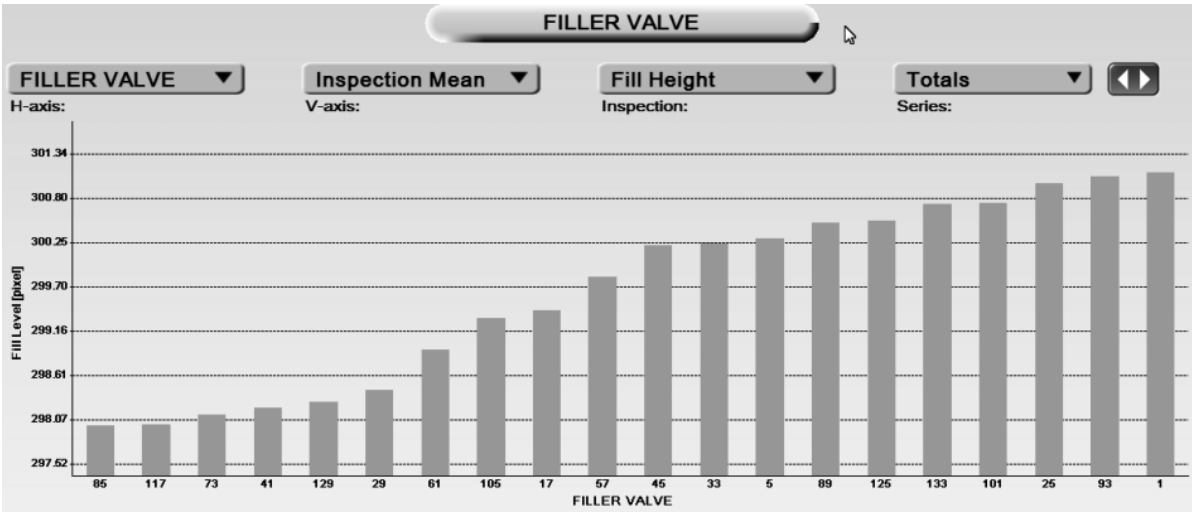
Note : la modification de l'ordre de tri a une incidence sur les Graphiques de tendance ou les Graphique Composant machine dans les parties supérieure et inférieure de l'écran. Cette modification n'a pas d'incidence sur les autres graphiques.

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



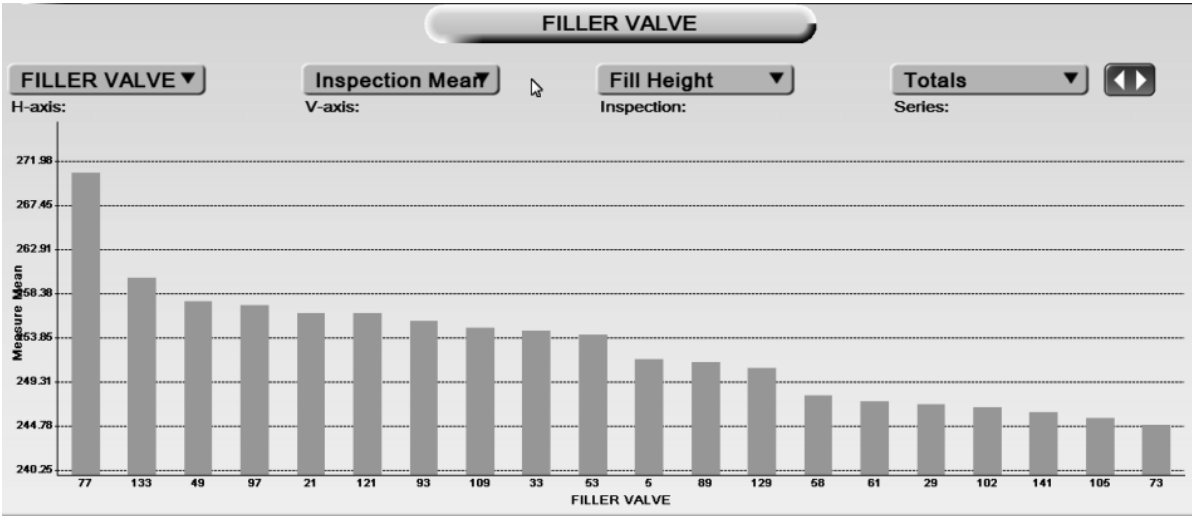
Tri par ordre croissant

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



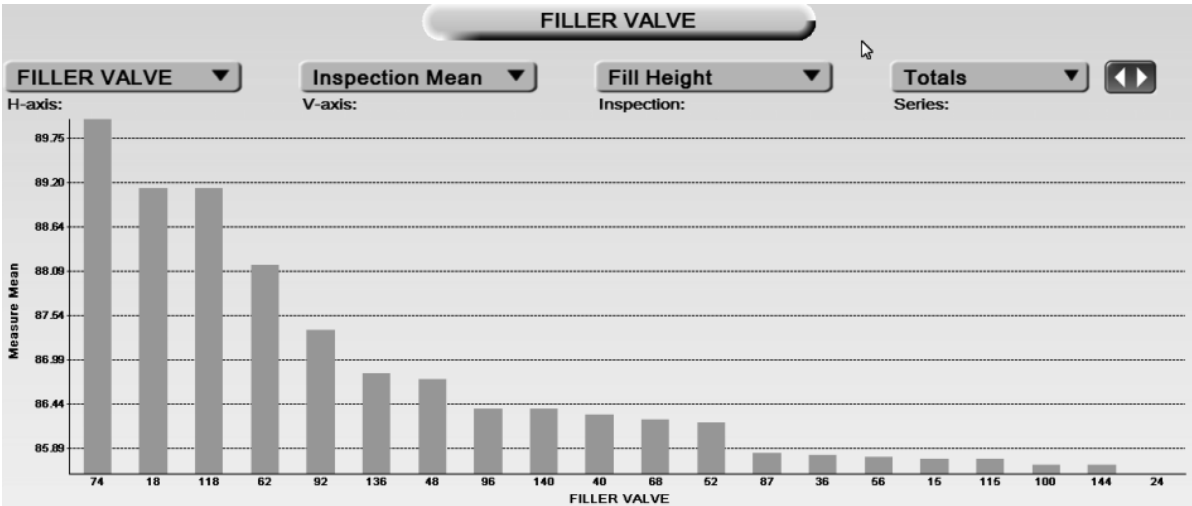
Tri par ordre décroissant

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



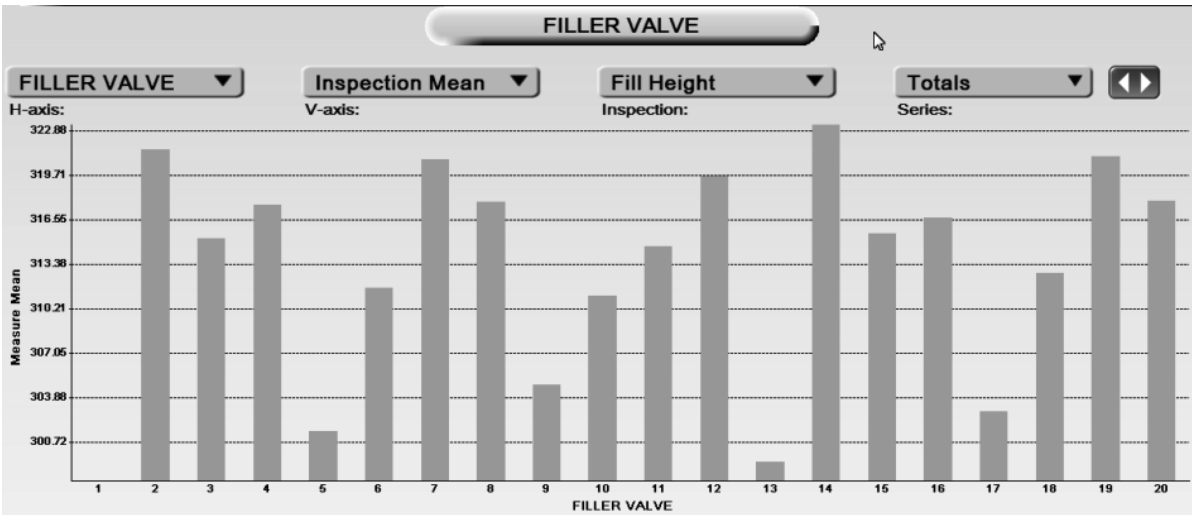
Tri par nombre d'erreurs max

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



Tri séquentiel

affiche la liste des composants machine dans un ordre déterminé.



Remise à zéro des statistiques Composant machine

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

Pour la remise à zéro des statistiques Composant machine:

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



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

Défilement parmi les graphiques



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

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

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

Graphiques de tendance

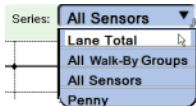
Pour consulter les graphiques de tendance de la Ligne :

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

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

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

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



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

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

Tous les capteurs Affiche les statistiques pour chaque capteur.

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

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

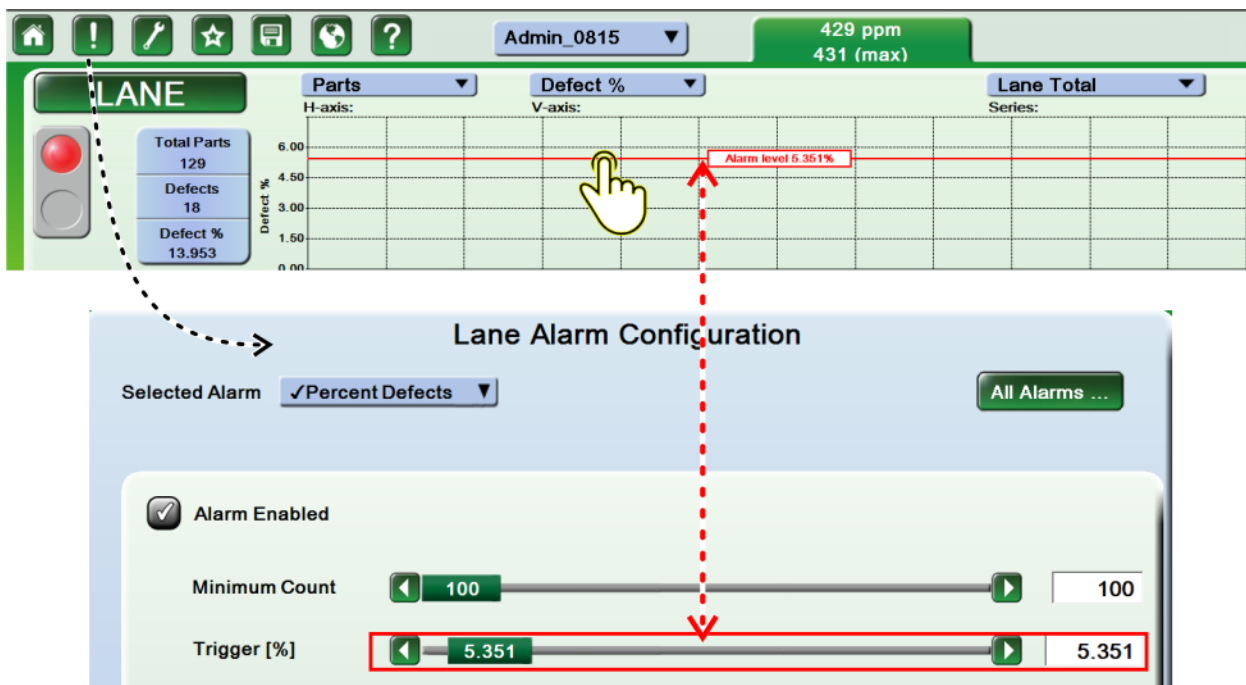
Pour modifier les critères du graphique :

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

Les pourcentages de déclenchement de l'alarme dans les Graphiques de tendance

Le niveau d'alarme peut être ajusté dans les graphiques. Sélectionnez et faites glisser sur la ligne rouge du niveau d'alarme pour l'ajuster. Cette action change également le pourcentage alarme dans le menu Configuration des alarmes de ligne.

Si vous procédez à l'ajustement du pourcentage dans le menu Configuration des alarmes de ligne, il vous faudra aller à l'écran Sommaire Système, puis de nouveau sur le mode Sommaire Ligne pour voir le changement sur le graphique.



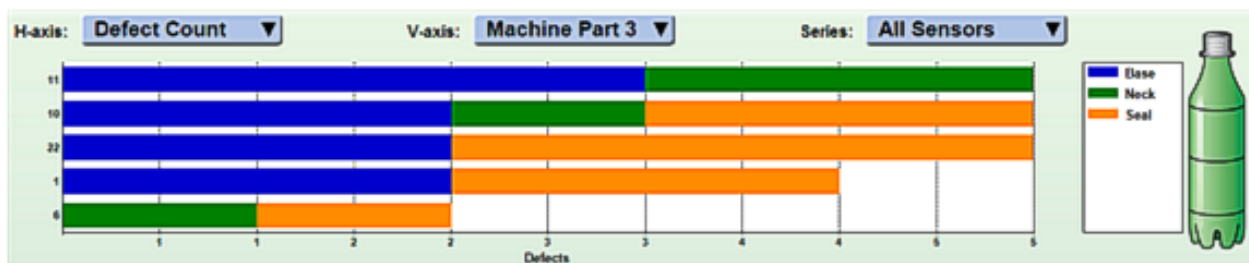
Note : la modification du pourcentage alarme n'affecte pas le niveau de pourcentage alarme dans le Graphique témoin.

Graphiques Composant machine

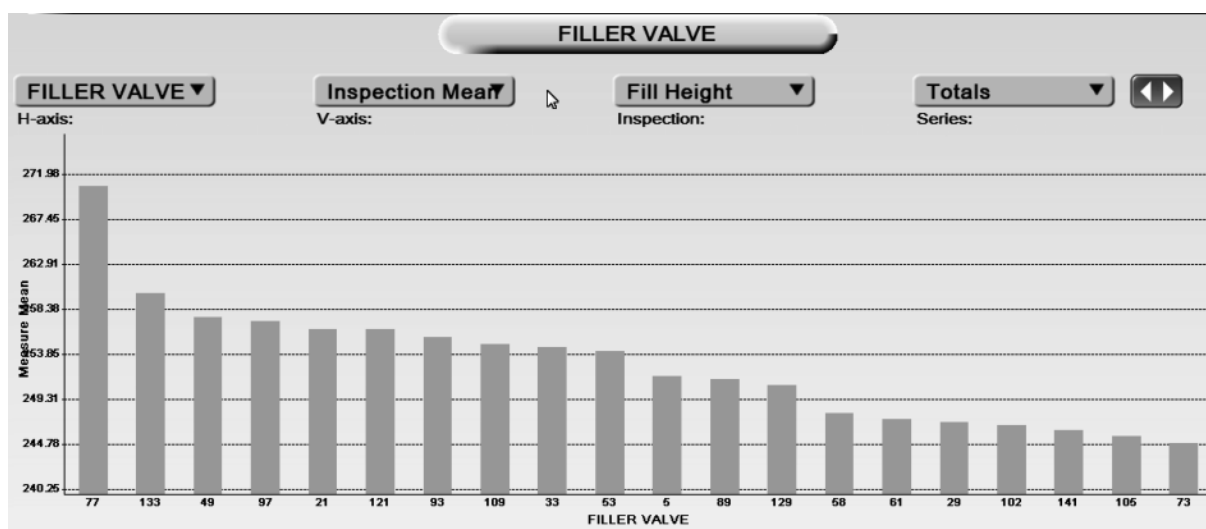
Machine Parts

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

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



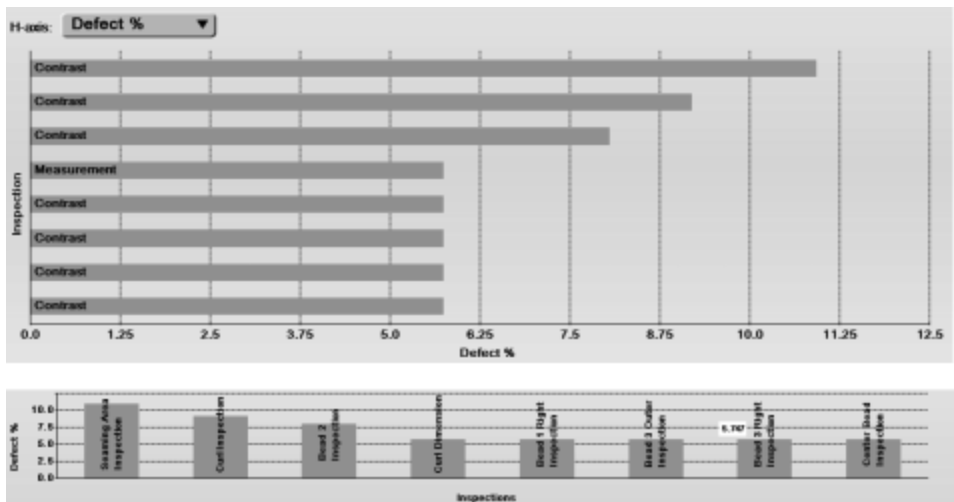
L'exemple ci-dessous illustre les données de composant machine correspondantes à la hauteur de remplissage pour chaque composant machine, pour une caméra. Pour modifier l'ordre de tri, cliquez-droit sur le graphique. Pour plus d'information, voir "[Tri des données dans les graphiques](#)" sur la page 96.



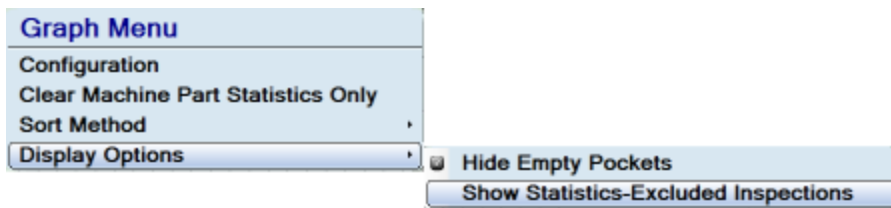
Graphique par inspection

Inspections

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



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



Chapitre 11 Statistiques et rapports

Voir également : "Graphiques" sur la page 95

Grille des statistiques

Statistics

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

Grille des statistiques Ligne

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

Show: Sensors	Detail: All				
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

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

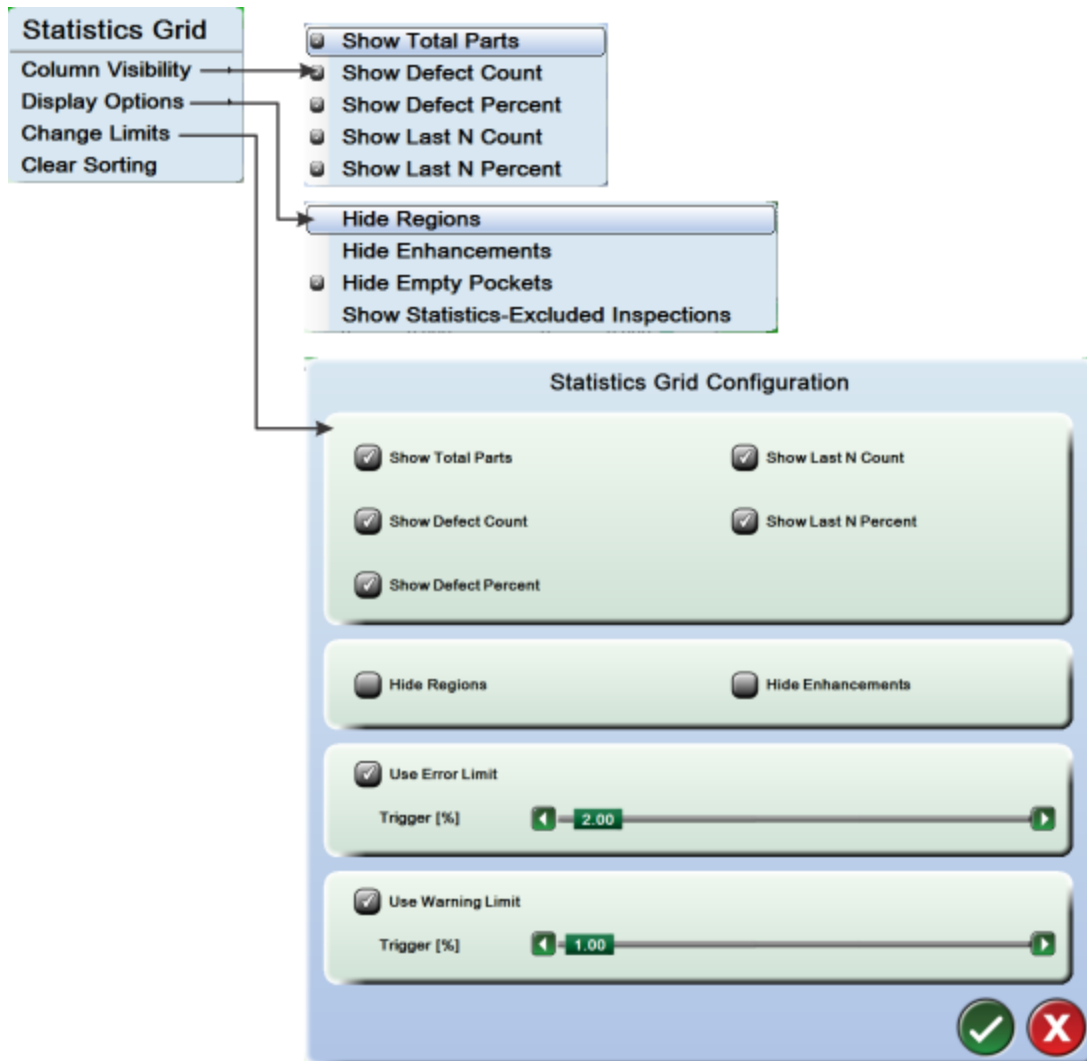
Ordre de tri

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

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

Options de la Grille des statistiques

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



Colonnes à afficher Nombre de colonne dans la grille.

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

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

Occulter 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.

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

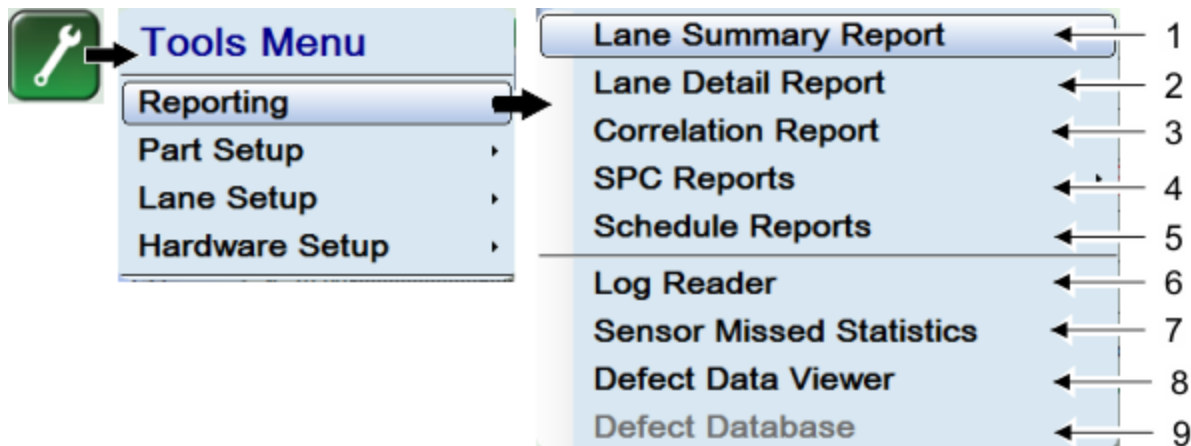
Annuler Tri Rétablit l'ordre de tri par défaut.

Rapports

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

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

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



1 - "Rapport récapitulatif ligne" sur la page suivante

2 - "Rapport info ligne" sur la page suivante

3 - "Rapport corrélation" sur la page 107

4 - Rapports SPC (SPC = Statistical Process Control / maîtrise statistique des procédés)

5 - "Programmation des rapports" sur la page 108

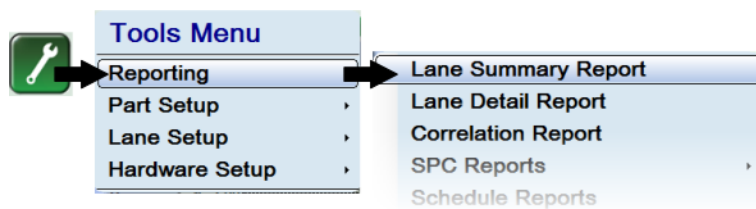
6 - "Lecteur de journal d'activité" sur la page 112

7 - **Statistiques fonctions manquées Capteur** Affiche le nombre de pièces manquées et le suivi des pièces manquées pour le capteur.

8 - **Aperçu des Données défauts** [si activé] visualisation des images dans la base de données des défauts

9 - **Base de données Défauts** [si activée] visualisation des données d'inspection à partir de la Base de données Défauts

Rapport récapitulatif ligne



Ce rapport répertorie les statistiques pour la ligne, dont :

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

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

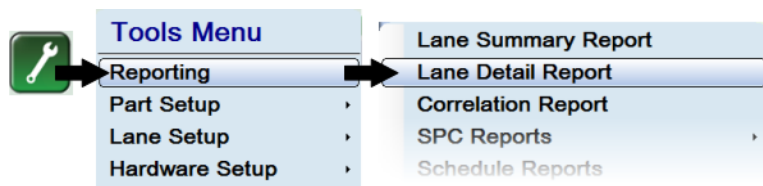
The screenshot shows a Notepad window titled 'Lane Summary Report.txt - Notepad'. The text inside is as follows:

```

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

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

Rapport info ligne



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

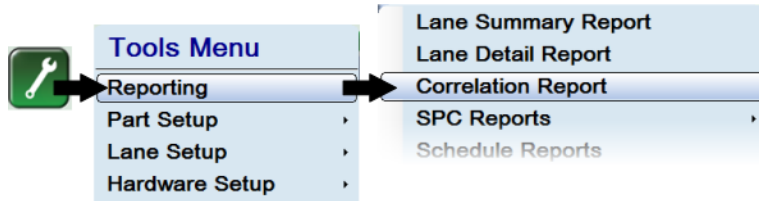
Lane Detail Report.txt - Notepad

File Edit Format View Help

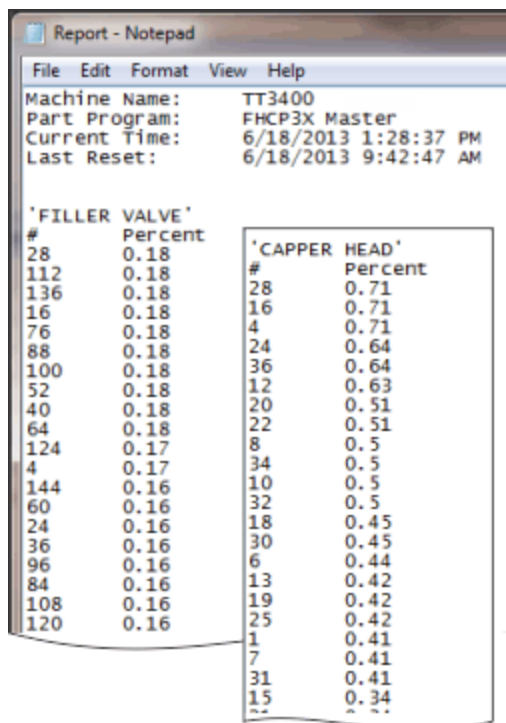
Machine Name: INTELLISPEC1234
 Part Program: BottleS
 Current Time: 2/6/2017 8:34:40 AM
 Last Reset: 1/27/2017 11:18:47 AM

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

Rapport corrélation



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



Report - Notepad

File Edit Format View Help

Machine Name: TT3400
 Part Program: FHCP3X Master
 Current Time: 6/18/2013 1:28:37 PM
 Last Reset: 6/18/2013 9:42:47 AM

'FILLER VALVE'

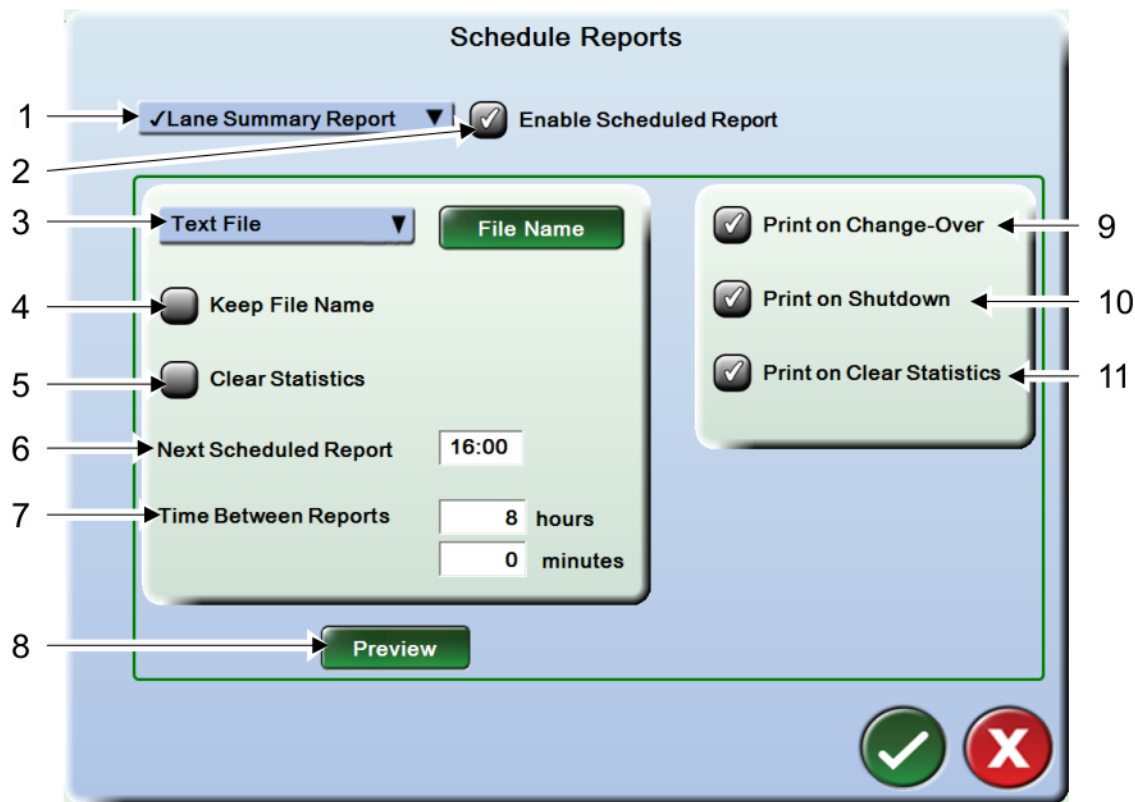
#	Percent
28	0.18
112	0.18
136	0.18
16	0.18
76	0.18
88	0.18
100	0.18
52	0.18
40	0.18
64	0.18
124	0.17
4	0.17
144	0.16
60	0.16
24	0.16
36	0.16
96	0.16
84	0.16
108	0.16
120	0.16

'CAPPER HEAD'

#	Percent
28	0.71
16	0.71
4	0.71
24	0.64
36	0.64
12	0.63
20	0.51
22	0.51
8	0.5
34	0.5
10	0.5
32	0.5
18	0.45
30	0.45
6	0.44
13	0.42
19	0.42
25	0.42
1	0.41
7	0.41
31	0.41
15	0.34

Programmation des rapports

Paramétrez un programme pour la production automatique de rapports par le système Intellispec. Il s'agit d'un paramètre de niveau Ligne. Pour programmer des rapports pour un nombre de lignes supérieur à un, vous devez répéter le processus pour chaque ligne. Accès : dans Sommaire Ligne, sélectionnez : Outils | Rapports | Programmer les rapports.



1 - **Menu déroulant Rapport** Sélectionnez un rapport à programmer. Chaque rapport doit être paramétré séparément. Voir également : "Rapport récapitulatif ligne" sur la page 106, "Rapport info ligne" sur la page 106, et "Rapport corrélation" sur la page 107.

2 - **Activer Rapports programmés** Lorsque cette case est cochée, les paramètres affichés dessous sont activés.

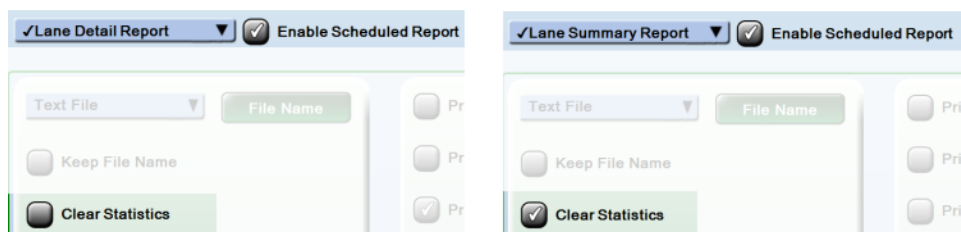
3 - **Menu déroulant Destination** Envoyez le rapport sur l'imprimante par défaut ou dans un fichier. Lorsque « Fichier texte » est sélectionné, vous pouvez entrer un nom de fichier et une destination en cliquant sur le bouton Nom de fichier. Si vous ne choisissez pas le nom ou l'emplacement du fichier, le fichier est alors nommé « Rapport.txt », puis enregistré sur le disque dur à l'emplacement « c:\P-ressco\Reports ». Les noms des fichiers de rapports enregistrés successivement sont horodatés, sauf si vous activez l'option Garder le nom de fichier.

4 - **Garder le nom de fichier** Plutôt que de créer des noms uniques de fichiers, le système réécrit le fichier à chaque enregistrement. Sélectionnez le bouton Nom de fichier, naviguez jusqu'à l'emplacement où vous souhaitez l'enregistrer, et créez un nom pour votre rapport. Exemple : dans le cas d'une usine où le système Intellispec est installé en réseau. Supposons que l'ordinateur du bureau est programmé pour interroger régulièrement le système Intellispec pour obtenir le rapport des dernières statistiques. Avec le même nom de fichier, l'ordinateur du bureau n'a plus qu'à faire sa requête pour le même nom de fichier à chaque fois, quels que soient la date et l'heure d'enregistrement du rapport.

5 - Remise à zéro des statistiques

Les statistiques sont remises à zéro après chaque rapport programmé. Ceci s'applique au rapport actuellement sélectionné dans la boîte de dialogue.

Dans cet exemple, le Rapport Info ligne ne provoque pas de remise à zéro des statistiques lorsqu'il est généré. Le Rapport récapitulatif ligne provoque la remise à zéro lorsqu'il est généré.



6 - Prochain rapport programmé Sur le système horaire de 24 heures, réglez l'heure à laquelle vous souhaitez sauvegarder ou imprimer le prochain rapport. Aucun rapport ne sera imprimé avant l'heure spécifiée. Cette heure spécifiée sera reprise pour le rapport des jours suivants. Ainsi vous pouvez programmer votre ordinateur pour qu'il collecte des rapports après cette heure. Notez que ce nombre est mis à jour par le système en continu ; le système affichera toujours l'heure du prochain rapport programmé. Exemple : si l'heure actuelle est 17:00, et que le Prochain rapport programmé est réglé sur 15:00, alors le prochain rapport sera imprimé le jour suivant à 15:00.

7 - Délai entre rapports Paramétrez le délai pour l'enregistrement ou l'impression des rapports suivants. Ce délai est pris en compte après le Prochain rapport programmé. Les rapports des jours suivants sont programmés en tenant toujours compte de l'heure paramétrée au départ pour Prochain rapport programmé.

Exemple : Délai entre rapports

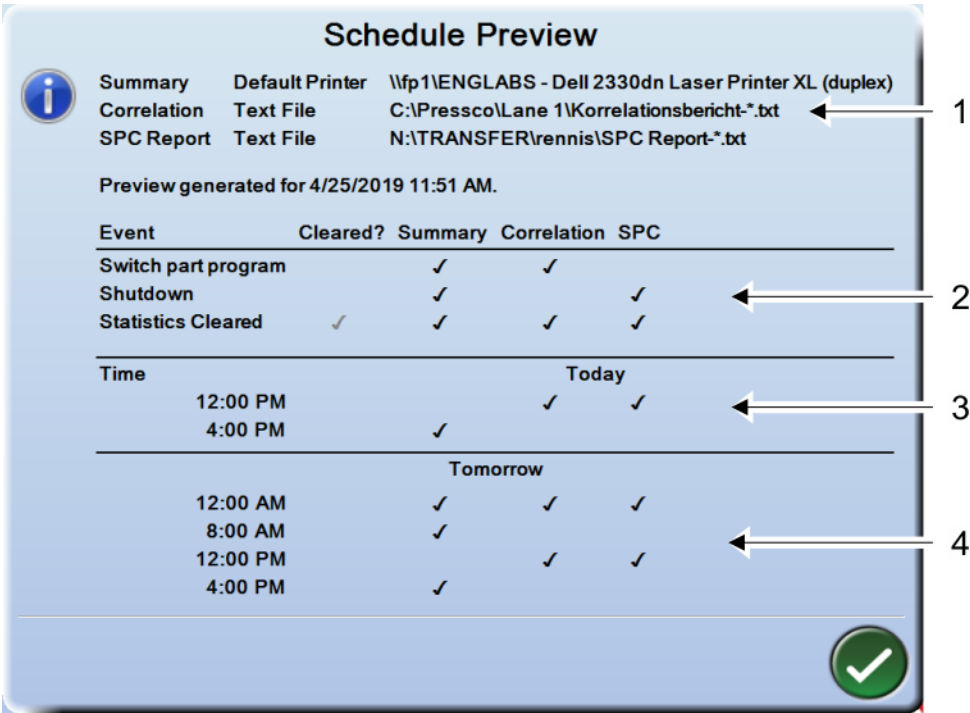
Prochain rapport programmé = 15:00 et Délai entre rapports = 5 heures. Les rapports seront imprimés le jour suivant à 15:00, puis à 20:00. Le jour suivant, les rapports programmés auront lieu à 00:00, 05:00, 10:00, 15:00 et 20:00. Cette fréquence se répète ensuite chaque jour.

En cas d'arrêt du système pendant la période où un rapport était programmé, suivi du redémarrage du système, aucun rapport n'est créé pendant la période d'arrêt du système. Ceci est vrai excepté dans les cas suivants :

- Si le rapport avait déjà été créé aujourd'hui, ou la programmation du rapport avait été modifiée aujourd'hui
- Si l'arrêt du système s'est produit aujourd'hui
- Si l'une quelconque des conditions ci-dessus se produit et qu'un rapport était programmé pendant la période d'arrêt, alors le rapport est immédiatement créé dès le redémarrage du système.

8 - Aperçu Sélectionnez le bouton Aperçu pour consulter les heures d'impression des rapports programmés.

Éléments de l'écran Aperçu



1 - Rapports activés | 2 - Si cette partie est cochée, le rapport sera imprimé au moment où l'évènement se produira (par exemple, en cas de changement de programme d'article) | 3 - Si cette partie est cochée, le rapport sera imprimé aujourd'hui, à l'heure indiquée | 4 - Si cette partie est cochée, le rapport sera imprimé demain et chaque jour suivant, à l'heure indiquée

Annulées ? = Remise à zéro des statistiques est activé pour ce rapport.

9 - Impression au changement de pièce Programmez le système pour générer un rapport dans le cas où quelqu'un modifie un programme d'article. Ce rapport contient des statistiques défauts pour la période comprise entre l'heure de dernière réinitialisation des statistiques et l'heure à laquelle le changement d'article s'est produit.

Exemple de Rapport changement d'article

Ce rapport contient des informations de défaut relatives aux pièces les plus récentes. Il comporte l'heure de dernière remise à zéro des statistiques et fournit des informations pour la période allant jusqu'au changement d'article.

Line 5 Detail Report_2013-06-18_13-31-32.txt - Notepad

File Edit Format View Help					
Machine Name:		TT3400			
Part Program:		FHCP3X Master			
Current Time:		6/18/2013 1:31:32 PM			
Last Reset:		6/18/2013 9:42:47 AM			
Inspection	Parts	Defects	Defect %	Last N	Last N %
Lane 1	97703	14606	14.949	135	13.500
Main	97703	3908	4.000	36	3.600
Neckring Reg ROI	97703	0	0.000	0	0.000
Neckring Reg	97703	0	0.000	0	0.000
Color 1	97703	6772	6.931	63	6.300
Neckring Reg ROI	97703	0	0.000	0	0.000
Neckring Reg	97703	0	0.000	0	0.000
Color 2	97703	4652	4.761	42	4.200
Neckring Reg ROI	97703	0	0.000	0	0.000
Neckring Reg	97703	0	0.000	0	0.000

10 - **Impression à l'arrêt du système** Le rapport est généré lors de l'arrêt du système.

11 - **Impression lors de la Remise à zéro des statistiques** Le rapport est généré lorsque vous procédez manuellement à la remise à zéro des statistiques.

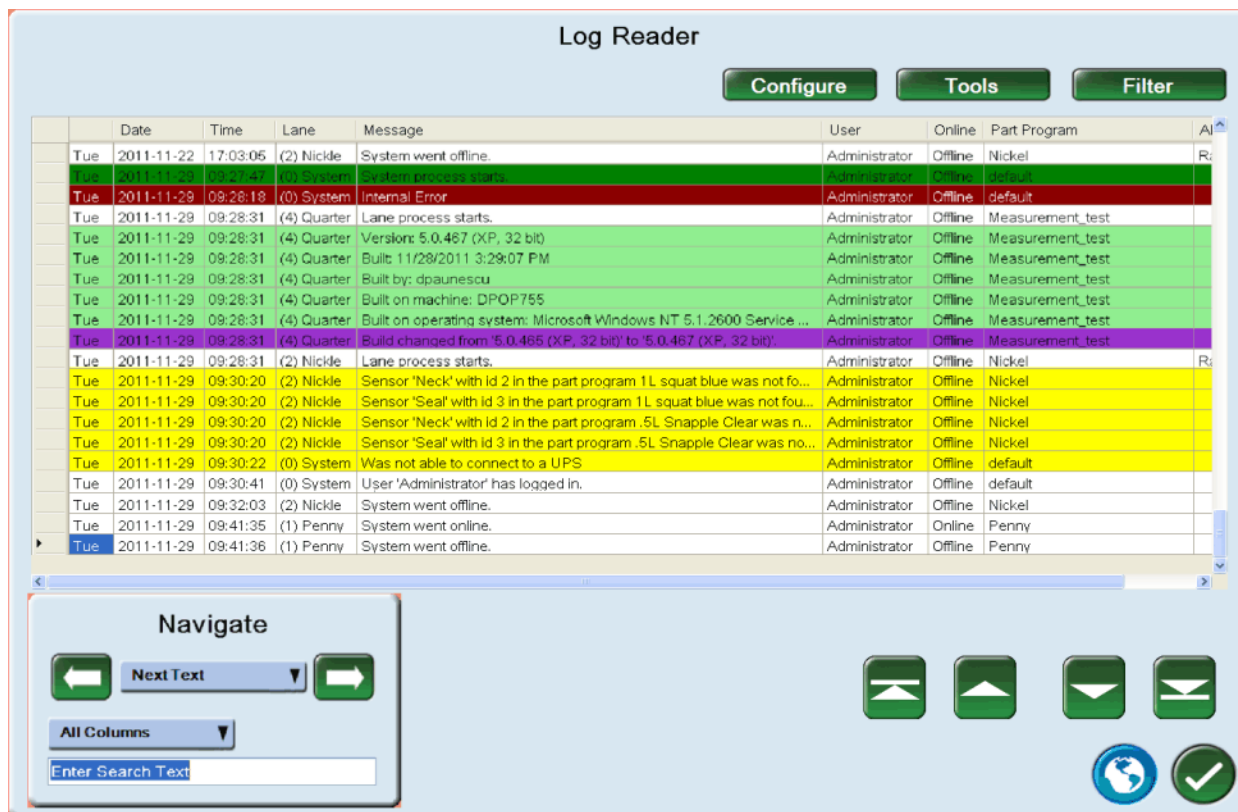
Lecteur de journal d'activité



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

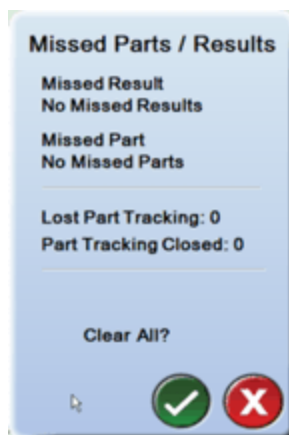
Le lecteur de journal d'activité affiche l'historique des événements Intellispec :

- Informations de connexion et déconnexion utilisateur
- Notification de modifications du programme d'article. Note : le détail des modifications des paramètres et des modifications du programme d'article figure dans le Journal des modifications du programme d'article
- Alarmes, lorsqu'elles sont déclenchées et acquittées
- Erreurs système
- Informations de démarrage du système
- Historique de la Ligne En ligne / Hors ligne
- Changements d'éclairage
- Rapports créés
- Les fichiers texte des journaux sont enregistrés sous : C:\Pressco\Logs.



Statistiques fonctions manquées Capteur

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



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

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

Messages d'erreur

Exception Dispositif de suivi des pièces

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

Pour réinitialiser la carte de suivi des pièces :

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

Suivi des pièces perdu

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

Chapitre 12 Enregistrer les images

Prendre une capture d'écran

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

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

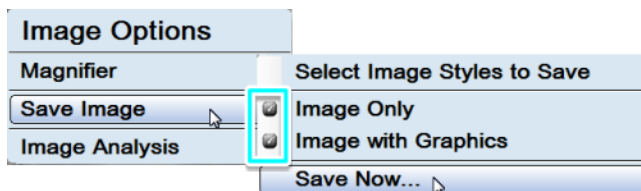
1.  Cliquez sur le bouton Etoile | Prendre une capture d'écran. Un clavier virtuel s'affiche à l'écran et indique un nom par défaut de l'image.
2. Modifiez le nom de la capture d'écran si vous le souhaitez.
3. Cliquez sur OK pour enregistrer l'image. L'image est enregistrée dans un fichier de format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

Enregistrer les images

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

Enregistrer une image :

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



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

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

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

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

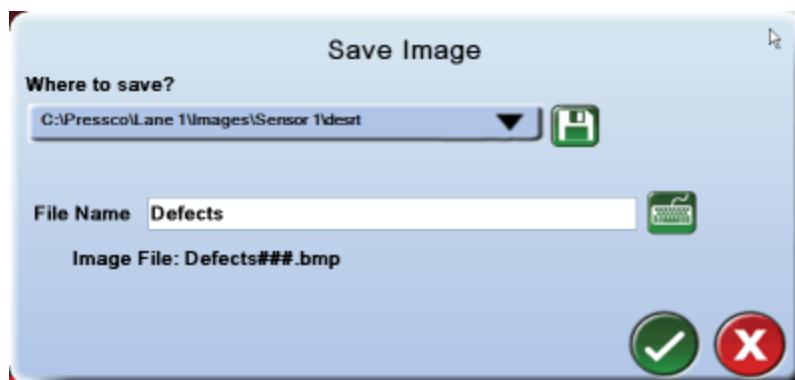


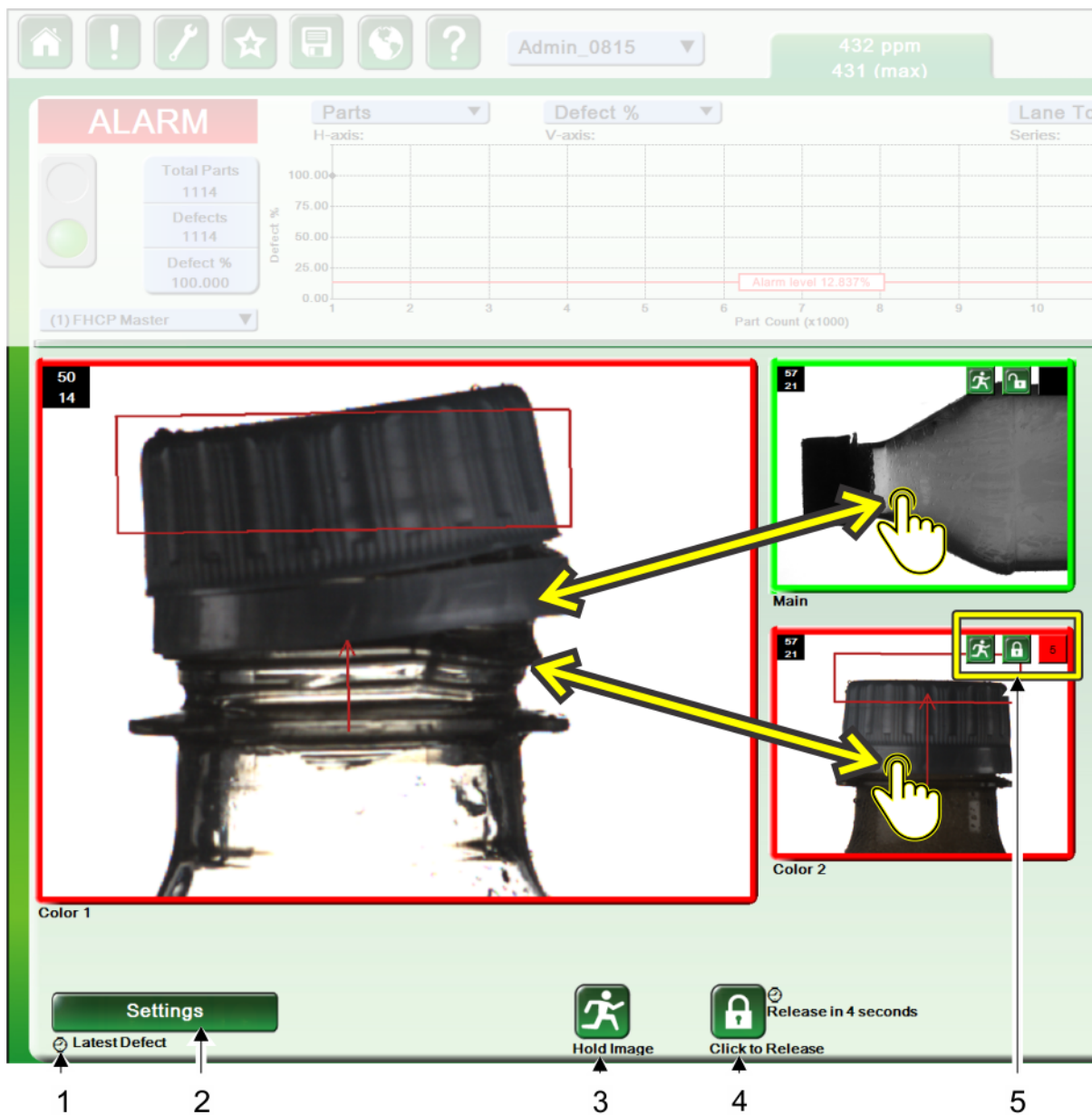
Image figée sur défaut

Freeze on Defect

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

Vue multi-capteurs

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



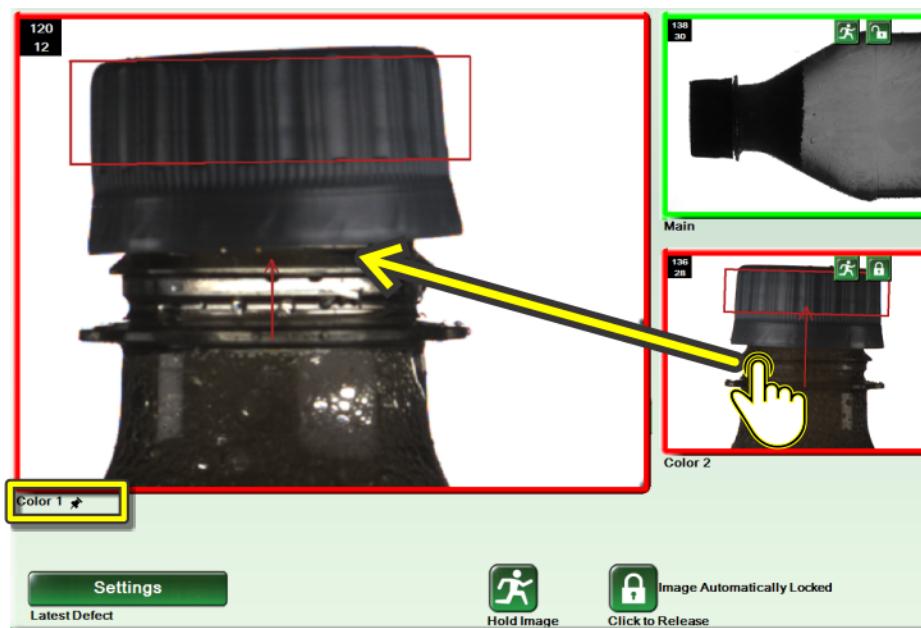
- 1 Fonction optionnelle de Déblocage programmé
- 2 Aller à "Menu de Configuration d'Image figée sur défaut" sur la page 120
- 3 Geler une image
- 3 Image figée
- 4 Image bloquée. Cliquez sur ce bouton pour débloquer une image.
- 4 Image débloquée.

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

Cliquez-droit sur une image pour afficher "Options du Menu d'Image figée sur défaut" sur la page 121

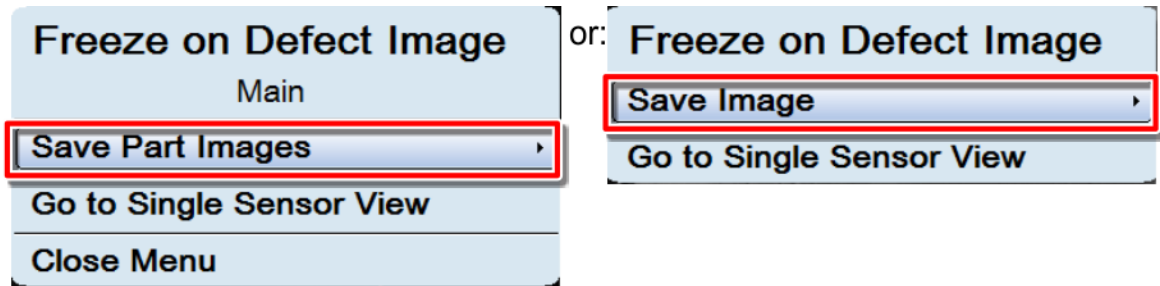
Image épinglée

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

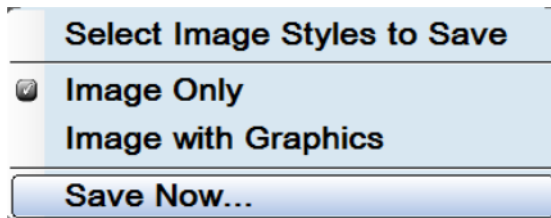


Enregistrement des images :

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



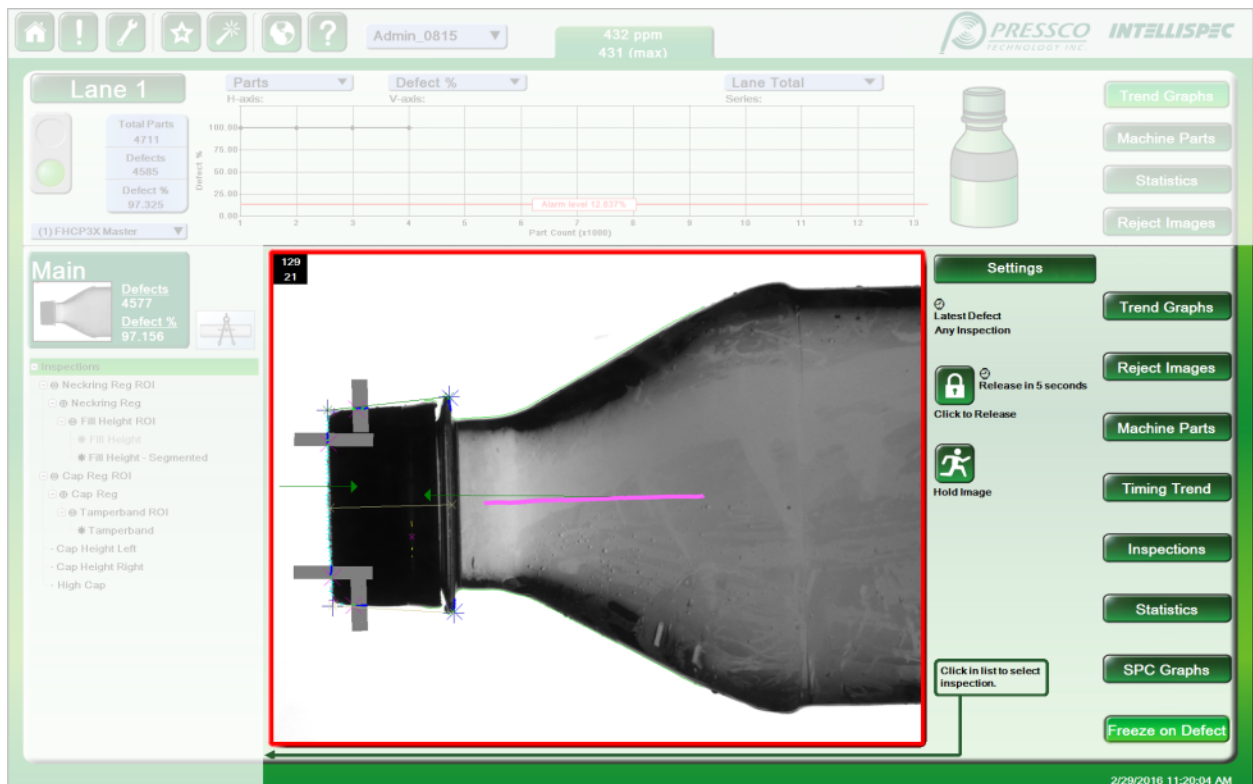
3. Sélectionnez Enregistrer les Images pièce ou Enregistrer les images (selon ce qui est proposé à l'écran).
4. Sélectionnez Image seulement ou Image avec graphiques.



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

Vue Un seul capteur

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



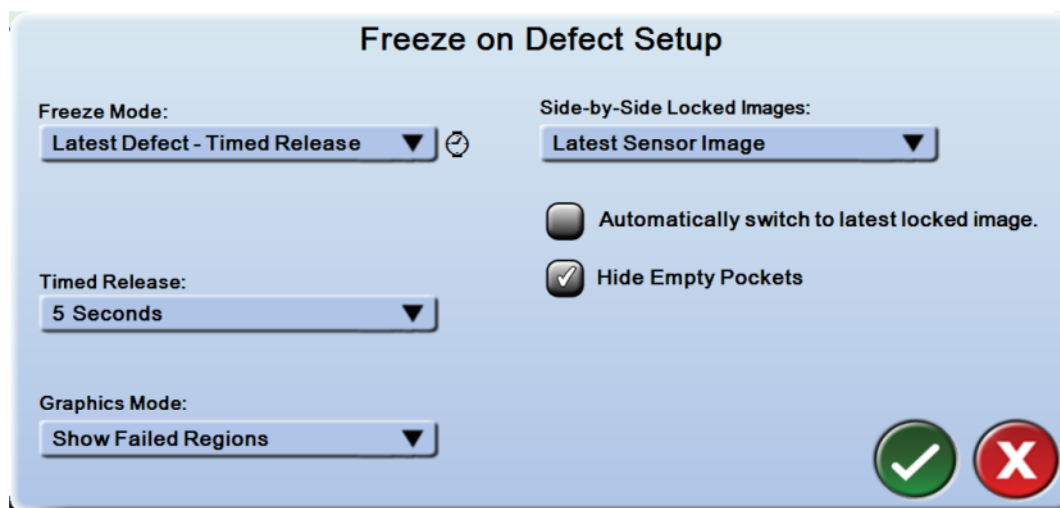
Pour quitter le mode Image figée sur défaut :

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

Menu de Configuration d'Image figée sur défaut



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



Mode gel

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

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

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

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

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

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

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

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

Mode graphiques Sélectionnez les graphiques d'inspection à afficher.

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

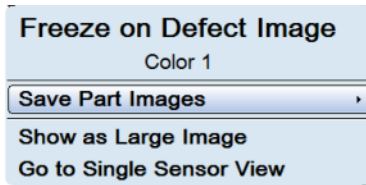
Les options ci-après s'appliquent uniquement pour la Vue multi-capteurs.

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

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

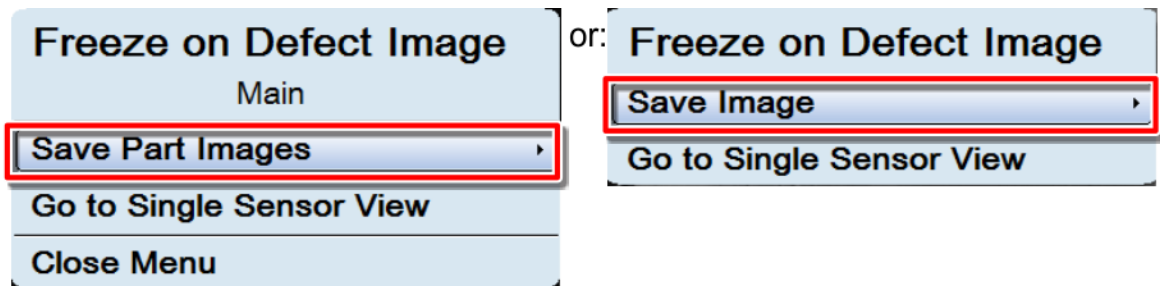
Options du Menu d'Image figée sur défaut

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



Enregistrement des images :

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



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



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

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

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

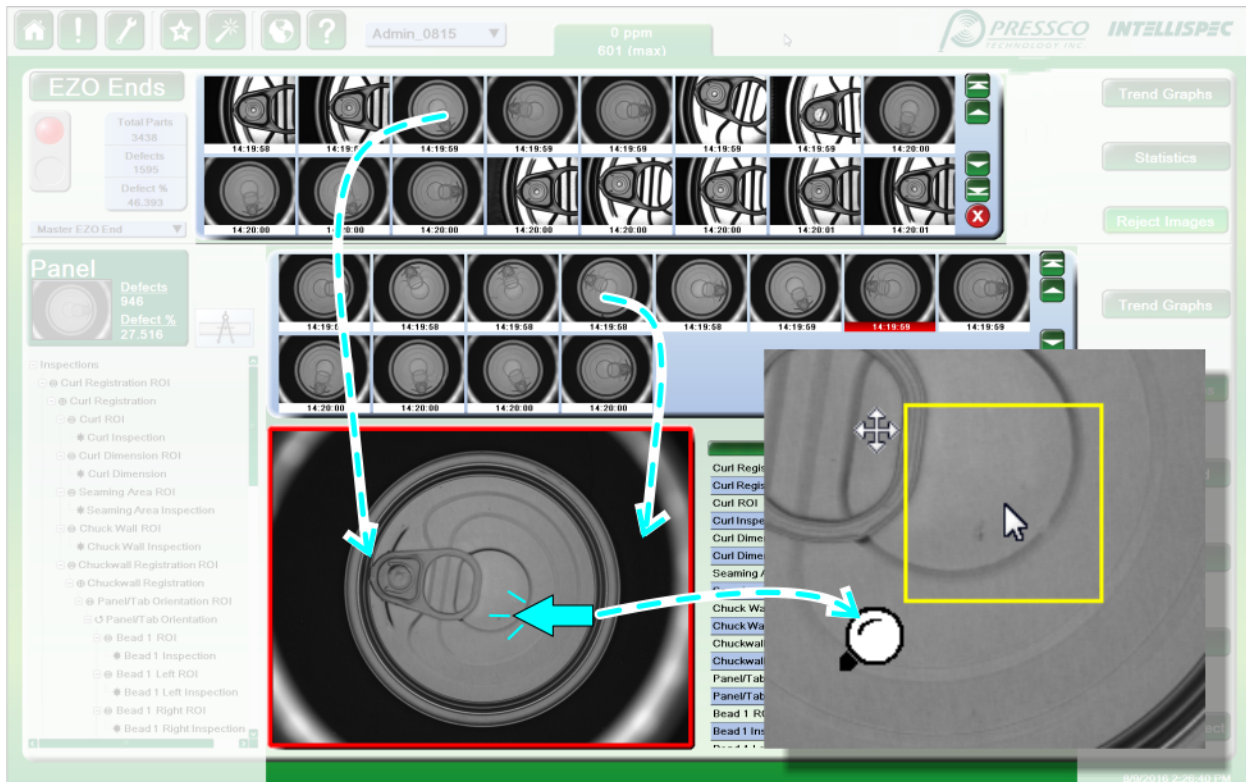
Images des rejets



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

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

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



Enregistrer les Images des rejets

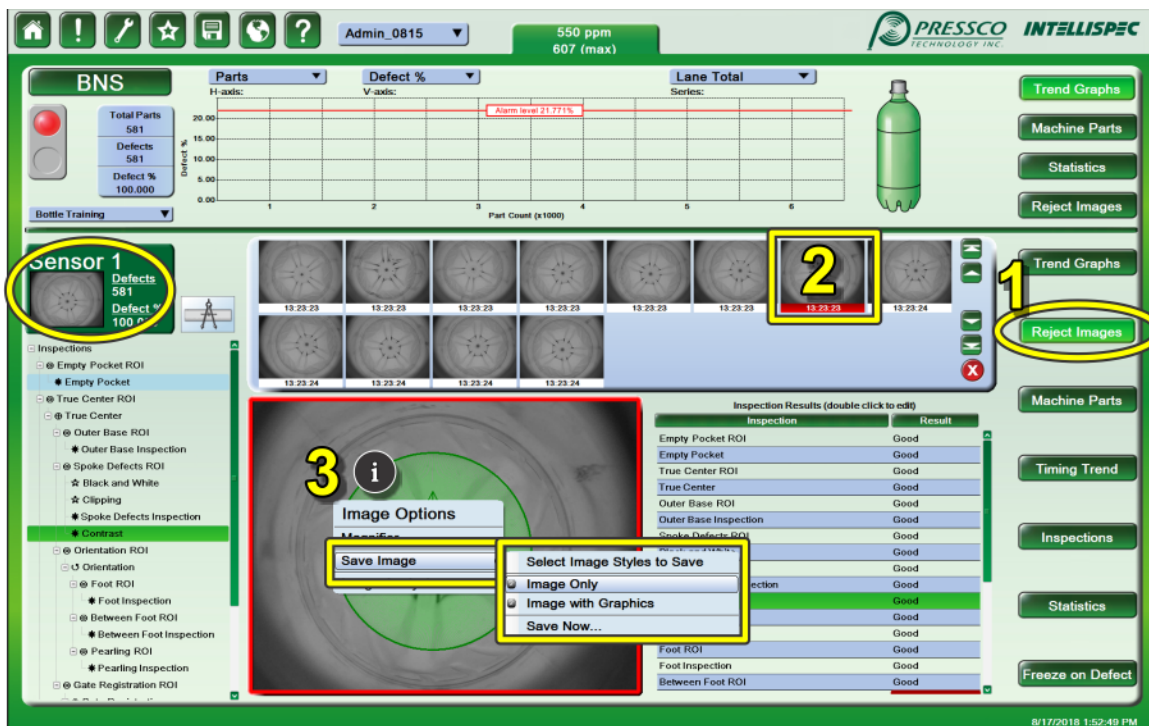
Enregistrez jusqu'à 100 (*.bmp) images de pièces défectueuses. Le ligne peut se trouver En ligne ou Hors ligne.



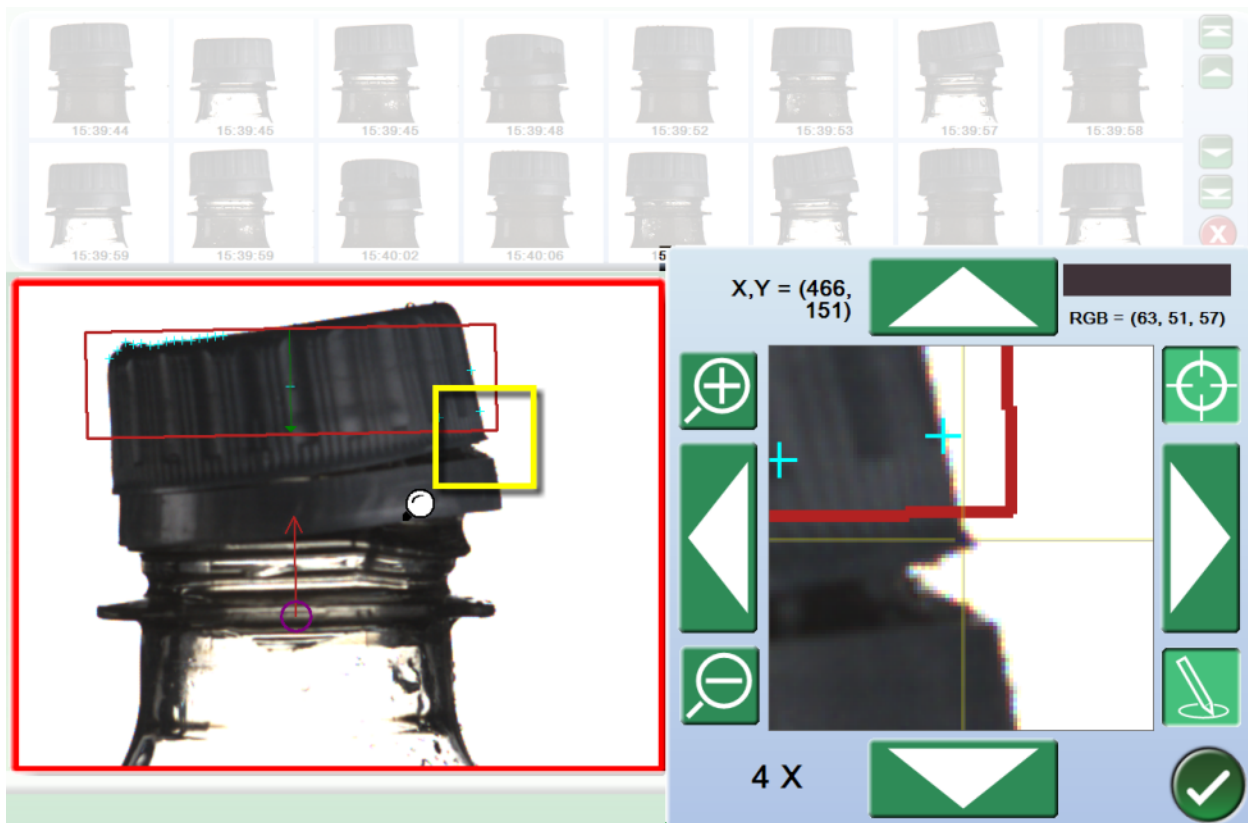
Réinitialisation affichage Réinitialise l'affichage des images des rejets pour présenter toutes les pièces défectueuses, au lieu des images d'une seule pièce ou d'une seule inspection.

Enregistrer les Images des rejets individuelles

Sélectionnez une image miniature quelconque en mode Sommaire Capteur et enregistrez-la.



Zoom d'image



Utilisation de la loupe :

Chapitre 12

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

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

Chapitre 13 Aide et assistance

Ce chapitre contient des informations relatives aux points suivants :

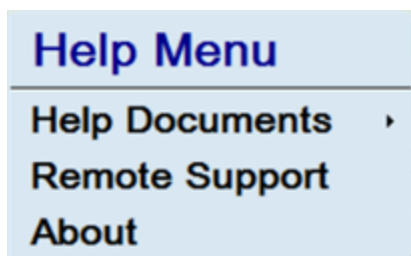
- Aide intégrée
- Fonctions de sauvegarde et de restauration
- Comment se connecter au Support technique via le système Intellispec

Aide



Cliquez sur l'icône Aide pour :

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



Pour consulter les manuels utilisateur :

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

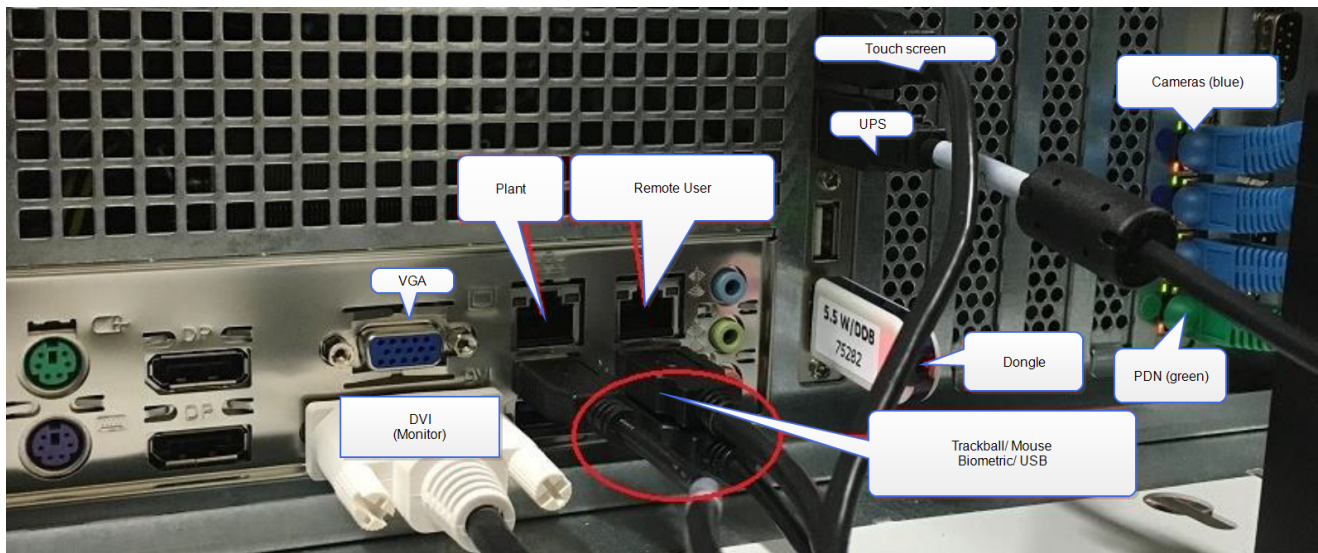
Assistance à distance

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

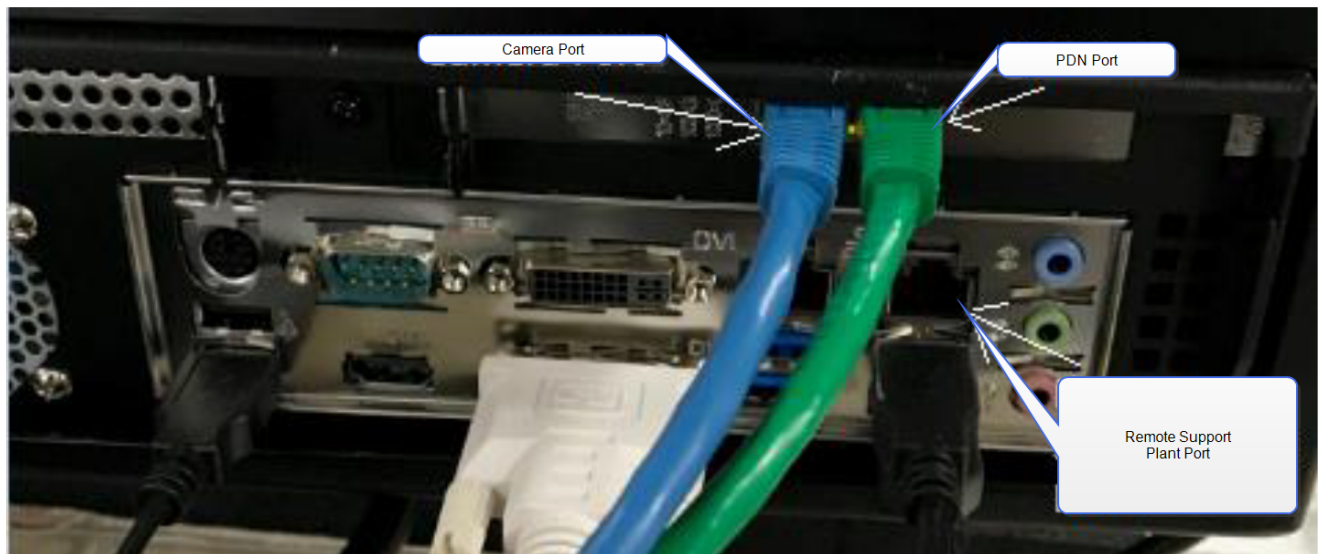
Pour utiliser l'assistance à distance, vous devez disposer d'une connexion Ethernet et d'un accès Internet sortant au serveur de support désigné, tel que décrit aux sections "[Assistance à distance Intellispec iTivity](#)" sur la page 128 et "[TeamViewer](#)" sur la page 130.

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

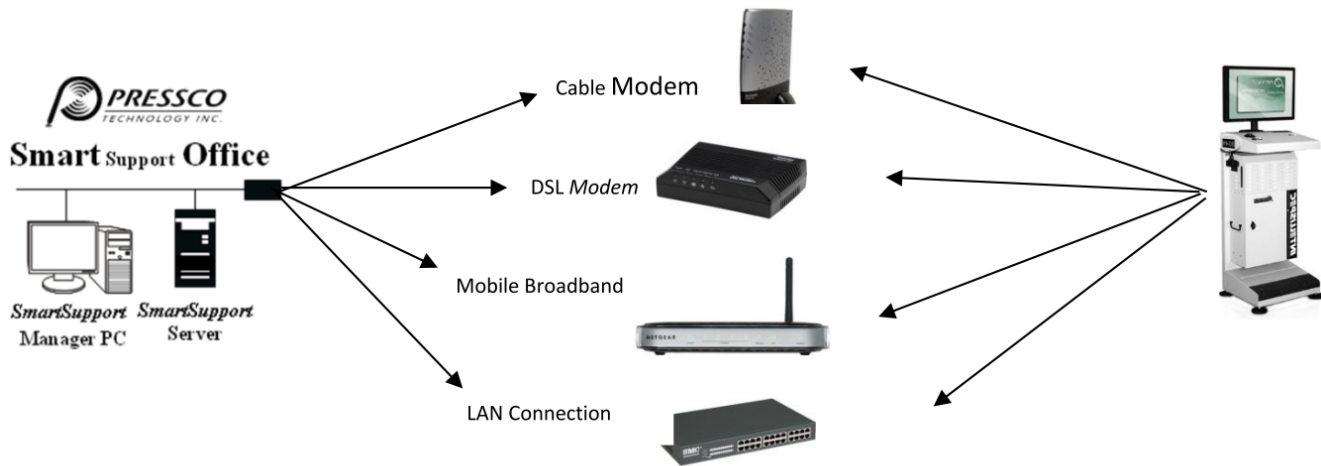
Ports Ethernet - Series V :



Ports Ethernet - système CSL :



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



Assistance à distance Intellispec iTivity

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

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

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

Une fois la session établie, le système Intellispec apparaît sur le serveur Pressco et il est identifié à l'aide du numéro de série du système. Nos techniciens peuvent alors se connecter et fournir l'assistance.

Pour demander une session d'assistance Pressco :

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

Vous aurez besoin des éléments suivants :

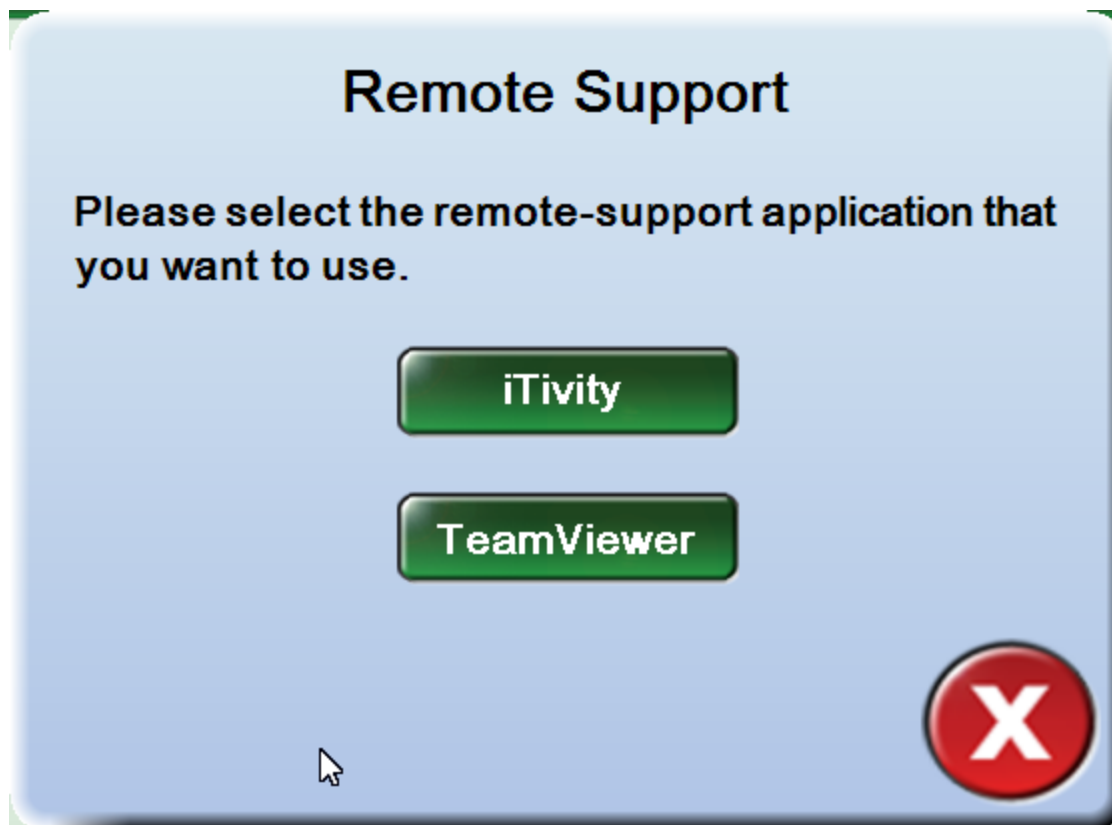
- Un système Intellispec en fonctionnement (les systèmes non alimentés ou ne pouvant pas exécuter le logiciel Intellispec ne sont pas accessibles à distance)

Pour utiliser l'assistance à distance :

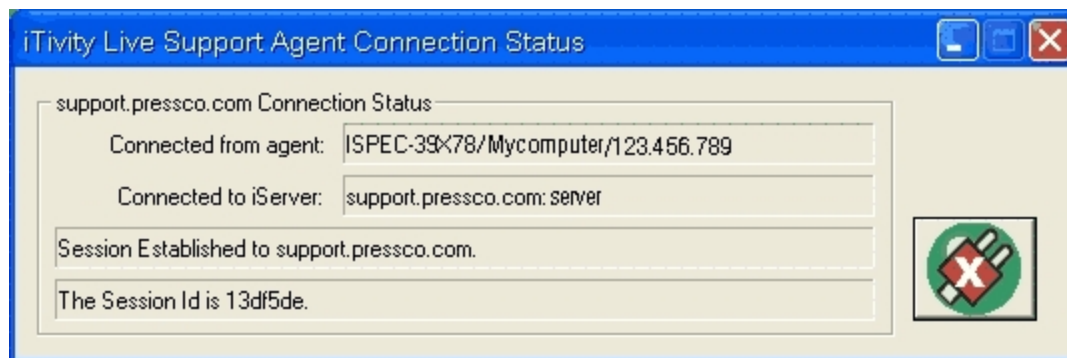
1. Communiquez votre demande d'assistance à distance à un interlocuteur du Support technique. Il faudra vous identifier, indiquer votre localisation et les renseignements du système Intellispec

auquel il pourra se connecter.

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



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



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

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

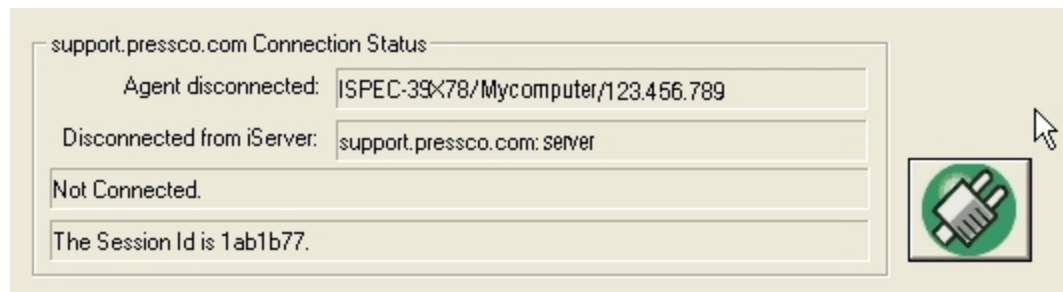
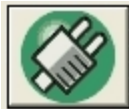
Pour la déconnexion de l'assistance à distance :

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



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

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



TeamViewer

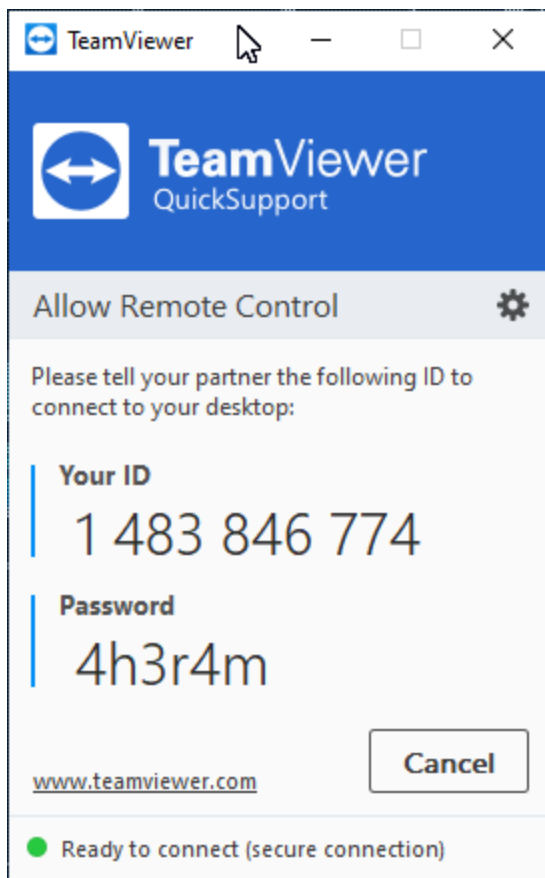
Chaque système Intellispec™ est équipé du logiciel TeamViewer.

TeamViewer est installé sur le système Intellispec en usine chez Pressco, pour les systèmes avec logiciel de version 5.7 et supérieure.

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

Pour ouvrir une session d'assistance Pressco :

1. Lancez TeamViewer : Aide | Assistance à distance | TeamViewer. Une fois la connexion établie, une boîte de dialogue s'affiche à l'écran indiquant un numéro d'identifiant (ID) et un mot de passe. Il s'agit des identifiants de connexion destinés à ceux qui souhaitent accéder à votre ordinateur.



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

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

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

À propos de Intellispec

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



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

About Intellispec Series V



Serial Number: 1233
Version 5.7.027 (Windows 10, 64 bit)
Built: 10/1/2020 10:36:45 AM
Optional Features (OPC Server, Defect Database)

Lane 1

Rejector 1 at 5000 encoder ticks
Rejector 2 at 5000 encoder ticks

Module

Neck	Grayscale Camera	640 x 480 x 256	at 10 encoder ticks
Flange	Grayscale Camera	640 x 480 x 256	at 10 encoder ticks
Body	Grayscale Camera	640 x 480 x 256	at 10 encoder ticks

Module

Dome	Grayscale Camera	640 x 480 x 256	at 10 encoder ticks
-------------	------------------	-----------------	---------------------

Module

BMID	Grayscale Camera	640 x 480 x 256	at 10 encoder ticks
Color Dot	Color Camera	640 x 480 x 256	at 10 encoder ticks

Lane 2

Rejector 1 at 5000 encoder ticks

Module

Flange	Grayscale Camera	640 x 480 x 256	at 10 encoder ticks
Body	Grayscale Camera	640 x 480 x 256	at 10 encoder ticks



Copyright © Pressco Technology Inc.
 All rights reserved.



Menu sauvegarde et restauration



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

Backup and Restore Menu

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

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

2 - "Restaurer à partir du Document d'assistance" sur la page 135

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

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

créer un package d'assistance

Un package d'assistance est un ensemble de fichiers réunis par le système Intellispec pour vous aider à trouver les problèmes au sein du système. Ce package est destiné à être envoyé aux spécialistes du Support technique de Pressco afin que ceux-ci puissent dépanner votre système. Ce fichier peut également servir de sauvegarde de la configuration de votre système (pas la totalité de la base de données du système).

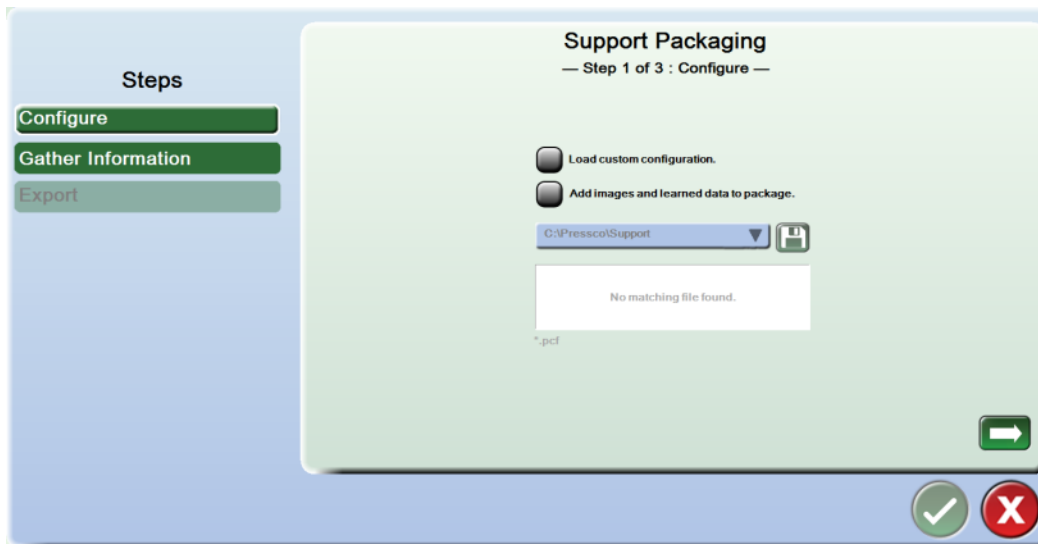
Note : bien que rarement, il arrive que le logiciel Intellispec ne puisse pas être démarré. Dans ce cas, vous ne pouvez pas ouvrir l'outil de Package d'assistance depuis l'interface utilisateur. Le Package d'assistance peut être créé sans que le logiciel Intellispec soit lancé ; pour cela il suffit d'ouvrir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

De quoi avez-vous besoin ?

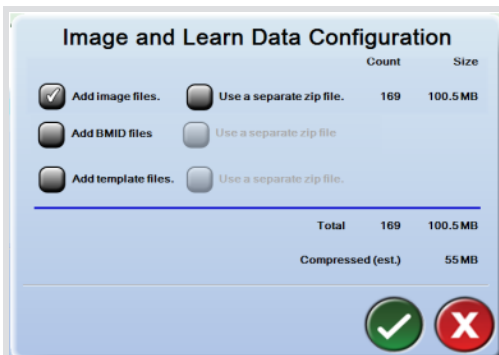
- Une clé USB (128 MB ou capacité supérieure). Connectez la clé sur le port USB
- Si vous disposez d'un fichier « .pcf » fourni par un interlocuteur du Support technique Pressco (pour l'acquisition de données système supplémentaires), copiez ce fichier sur la clé USB avant de la connecter sur le système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

Pour créer un Package d'assistance :

1.  Sélectionnez le Menu sauvegarde et restauration | Créer un Package d'assistance. L'assistant du Package d'assistance s'affiche à l'écran.
2. (en option) À l'étape 1 : Configurer : ajoutez le fichier ".pcf" ou les images.



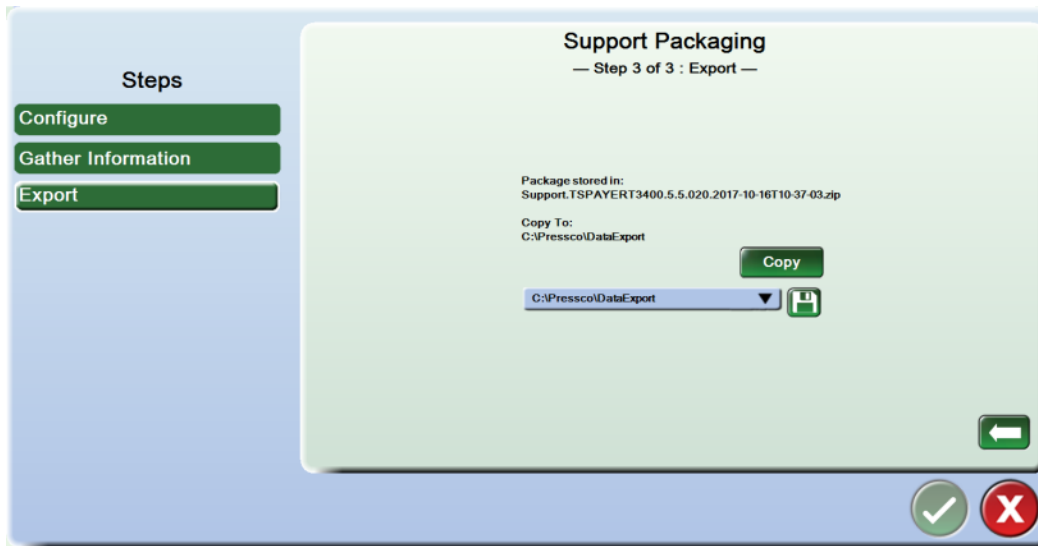
3. (en option) Cochez la case Charger une configuration personnalisée. Un fichier .pcf est un fichier de configuration personnalisée Pressco qui réunit des informations complémentaires à celles figurant dans le Package d'assistance standard. Dans le cas où vous avez reçu un fichier .pcf envoyé par un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



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

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

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



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



9. Cliquez sur le bouton OK pour poursuivre.
10. Cliquez sur le bouton OK au bas de l'écran Package d'assistance pour quitter la page.
11. Retirez la clé USB.
12. Copiez les fichiers sauvegardés, y compris les images, de la clé USB vers l'ordinateur.
13. Envoyez un e-mail à techsupport@pressco.com et joignez les fichiers du package d'assistance. Le Support technique de Pressco répondra à votre demande dans un délai de un jour ouvrable, si possible.

Restaurer à partir du Document d'assistance

Vous pouvez restaurer (importer) un package d'assistance sur un système Intellispec en cours de fonctionnement. Cela pour permet d'utiliser la même configuration sur plusieurs systèmes sans avoir à multiplier vos efforts. Cela peut également vous permettre d'utiliser une bonne configuration

connue créée sur un autre système ou par le Support technique Pressco.

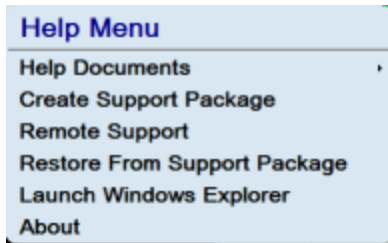
De quoi avez-vous besoin ?

Une clé USB contenant un package d'assistance réputé bon

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

Pour restaurer un Package d'assistance :

1.   Sélectionnez Accueil | Aide | Restaurer à partir du Package d'assistance.



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

Chapitre 15 Fréquence des entretiens

Inspection des bouteilles vides - Entretien

Fréquence des entretiens		
Contrôles à réaliser	Vérifiez que les pièces défectueuses sont éjectées comme il se doit ; pour cela introduisez une pièce défectueuse identifiée (pièce de contrôle)	Quotidien
Contrôles à réaliser	Vérifiez qu'aucune pièce perdue n'est restée dans ou près du module d'inspection ou de l'éjecteur	Quotidien
Contrôles à réaliser	Vérifiez l'encrassement éventuel du module d'inspection. Nettoyez si nécessaire.	Quotidien
Contrôles à réaliser	Vérifiez que l'image de chaque capteur est bien centrée, nette et correctement éclairée. Ajustez si nécessaire.	Quotidien
Surfaces vitrées	Nettoyer avec un chiffon propre, doux et non gras imprégné d'une solution de nettoyant pour vitres.	Quotidien - selon le besoin
Surfaces en plastique	Nettoyer avec un chiffon propre, doux et non gras imprégné d'une solution d'eau et de savon doux.	Quotidien - selon le besoin
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" sur la page suivante	Mensuel
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" sur la page 139	Mensuel
Séparateur de faisceau modules Surface de buvant et PSE	Nettoyer avec un chiffon propre, doux et non gras imprégné d'une solution de nettoyant pour optique. "Nettoyage du séparateur de faisceau - module surface de buvant" sur la page 140 "Nettoyage du séparateur de faisceau - module PSE" sur la page 141	Mensuel
Package d'assistance	Créez un instantané de vos paramètres Intellispec "créer un package d'assistance" sur la page 133	Mensuel
Sauvegarde Acronis	Créez une sauvegarde complète du système.	Annuel

Nettoyage des surfaces optiques



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

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

Nettoyage des surfaces en verre

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

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

Pour le nettoyage des surfaces en verre :

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

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

Nettoyage des surfaces en plastique - Généralités

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

Pour le nettoyage des surfaces en plastique :

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



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

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.

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

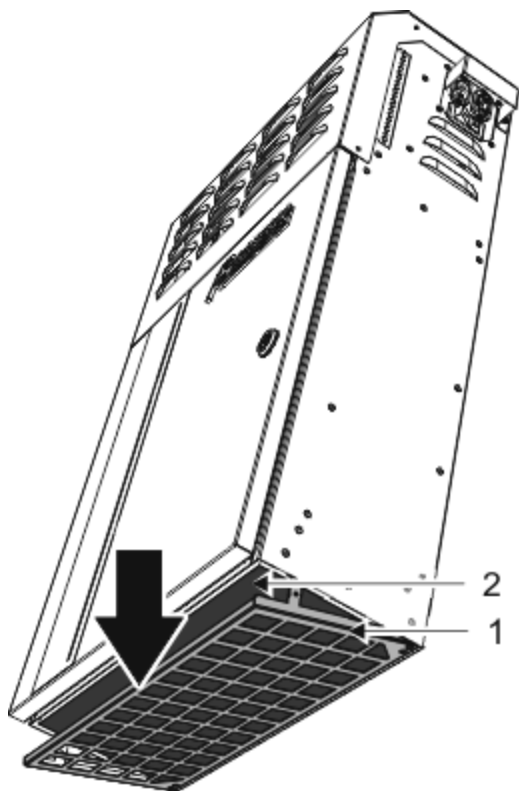
Pour le nettoyage du filtre :

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 graisseuses, nettoyez-le avec de l'eau savonneuse et rincez-le à l'eau claire

1. Séchez le filtre entièrement et remettez-le en place sous l'armoire de l'interface utilisateur.
2. Repoussez la grille pour sa fermeture.



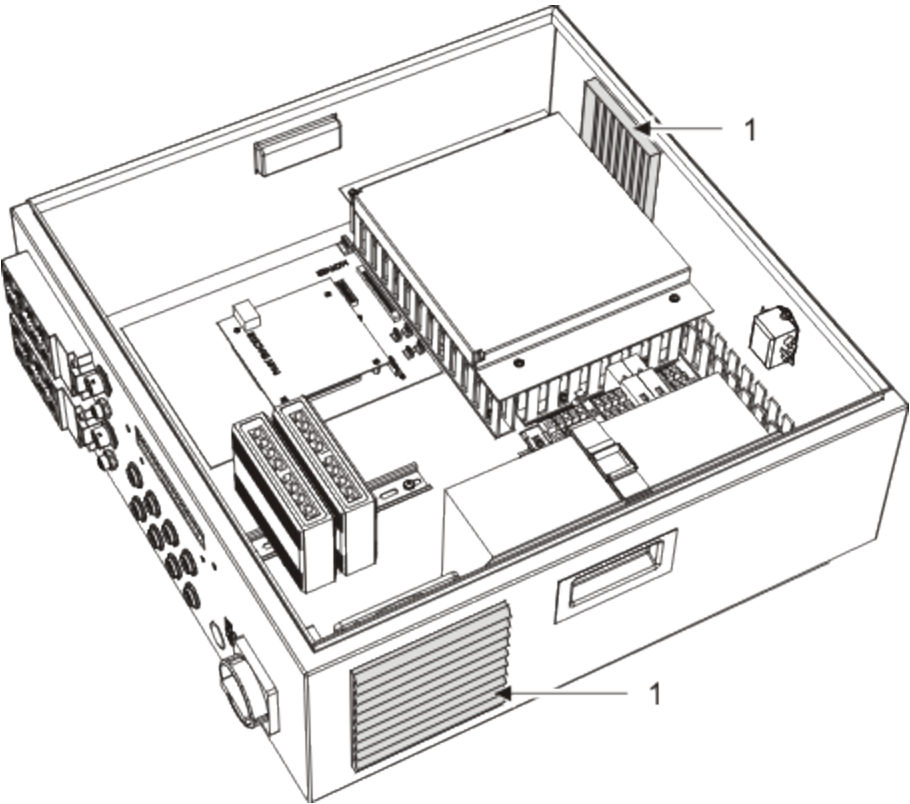
- 1) Grille de support du filtre
- 2) Pièce numéro 66621 - filtre pour système de vision

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 graisseuses, nettoyez-le avec de l'eau savonneuse et rincez-le à l'eau claire

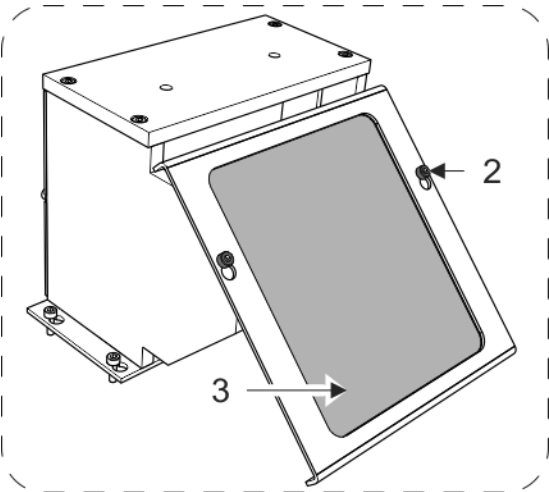
Séchez le filtre entièrement avant de le remettre en place



Note : 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 : 65779 Élément de filtre à remplacer (même numéro de pièce pour les deux emplacements)

Nettoyage du séparateur de faisceau - module surface de buvant



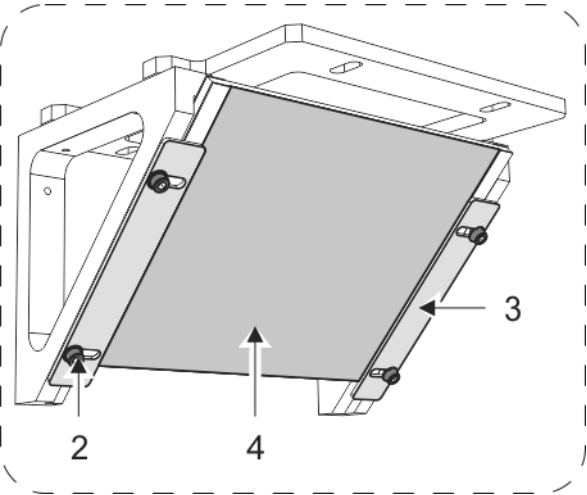
2	Vis
3	Séparateur de faisceau

Pour nettoyer le séparateur de faisceau :

1. Relevez la caméra 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.
3. Nettoyez le séparateur de faisceau [élément 3] :
 - Soufflez la poussière présente sur le séparateur de faisceau à l'aide d'une bouteille d'air comprimé.
 - Nettoyez la vitre du séparateur de faisceau avec un chiffon et un nettoyant spécial optique.
4. Remplacez le séparateur de faisceau, vitre orientée vers l'intérieur. Serrez les vis.

Nettoyage du séparateur de faisceau - module PSE

Vous devez retirer le séparateur de faisceau pour accéder à la partie inférieure à nettoyer. Le séparateur de faisceau est utilisé sur les modules Préformes - Parois - Bouchon (PSE).



2	Vis
3	Plaques de support
4	Séparateur de faisceau

Pour nettoyer le séparateur de faisceau :

1. Relevez la caméra si nécessaire. Veillez à repérer la position de la caméra avant de la déplacer.
2. Desserrez les quatre vis [élément 2].
3. Faites coulisser les plaques de support [élément 3] vers les côtés et retirez délicatement le séparateur de faisceau.
4. Nettoyez le séparateur de faisceau [élément 4]. Soufflez la poussière présente sur le séparateur de faisceau à l'aide d'une bouteille d'air comprimé.
 - Nettoyez la vitre du séparateur de faisceau avec un chiffon et un nettoyant spécial optique.
 - Remplacez le séparateur de faisceau, côté réfléchissant vers l'extérieur.
5. Remplacez les plaques de support en les faisant coulisser vers l'intérieur et serrez les vis.