



Guía del operador del Intellispec TM

VERSIÓN DE SOFTWARE: 5.7 SOFTWARE

NÚMERO DE PARTE DEL MANUAL: 81490 REV. 01

TRADUCCIÓN DE LAS INSTRUCCIONES ORIGINALES

Aviso de Copyright/Comuníquese con nosotros

© 2021 Pressco Technology Inc. Todos los derechos reservados.

No se puede reproducir ni transmitir ninguna parte de este manual, en ninguna forma ni por ningún medio, electrónico o mecánico, incluidos fotocopiado y grabación, con ningún propósito, si no se cuenta con una autorización expresa y escrita de Pressco Technology Inc.

El contenido de este manual se brinda únicamente a los fines informativos, y es pasible de cambios sin previo aviso, y no se lo debe interpretar como un compromiso de Pressco Technology Inc.

Escrito y diseñado por:

Pressco Technology Inc. Oficina Central Mundial

29200 Aurora Road

Cleveland, OH EE. UU. 44139-1847

TEL. +1-440-498-2600

FAX +1-440-498-2615

www.pressco.com

Horario de atención: Lunes-viernes, 8:00 a.m.-5:00 p.m. Hora del Este

Atención al cliente:

Solicitar soporte técnico y soporte remoto: techsupport@pressco.com

Atención al cliente 24/7 (para asistencia urgente para el sistema): +1-440-498-2000

Correo electrónico: Programar un visita del servicio técnico: dispatch@pressco.com

Solicitar soporte técnico y soporte remoto: techsupport@pressco.com

Fax de Atención al cliente: +1-440-498-4761

Índice

Capítulo 1 Introducción a Pressco	8
Acerca de esta Guía del operador	8
Protección contra descargas estáticas	9
Capítulo 2 Declaraciones de conformidad de la UE	10
Declaración de conformidad -Sistema Intellispec	10
Declaración de conformidad -Sistema Compact Single Lane	12
Declaración de conformidad - Sistema FHCP3X-EZ (MS)	14
Declaración de conformidad - -Sistema FHCP3X-EZ (CEM)	16
Declaración de conformidad - Caja del clúster	17
Declaración de conformidad - Caja del clúster incrustada	19
Declaración de conformidad - Módulo de inspección CPX	21
Declaración de conformidad - Módulo de inspección CPX de 4 cámaras ...	23
Declaración de conformidad - Intellimass	25
Capítulo 3 Información de seguridad	27
Advertencia sobre la salud. Epilepsia fotosensitiva	27
Símbolos usados con este sistema	28
Descripción de las etiquetas - Intellispec	29
Dispositivos de advertencia	29
Riesgo residual	30
Uso previsto	30
Uso prohibido	30
Equipo de protección personal	30
Seguridad personal	31
Levantar objetos pesados	32
Usuarios autorizados	33
Uso de repuestos	33

Capítulo 4 Especificaciones del sistema	35
Condiciones ambientales	35
Nivel de presión acústica	35
Especificaciones - Intellispec Series V	36
Especificaciones eléctricas de la interfaz de usuario	36
Medidas de la interfaz de usuario	37
Especificaciones eléctricas del túnel integrado	38
Medidas del túnel CP-EV	38
Peso de los módulos de inspección de base, cuello y sello de la Serie V ..	39
Dimensiones del módulo de cámara de base	39
Dimensiones de la cámara de cuello y pared lateral de la Serie V	40
Dimensiones del mástil de base/cuello	40
Dimensiones del módulo de superficie del sello Serie V	41
Dimensiones del módulo de la tapa terminal del sello de la forma previa Serie V	42
Dimensiones del módulo de pared lateral de la forma previa Serie V	42
Caja del clúster Serie V	43
Capítulo 5 Instalación y cableado	47
Envío y manipulación	47
Recomendaciones previas a la instalación	47
Diagrama de bloques del sistema - Inspección de botellas vacías	48
Requisitos de armado, ubicación y montaje	49
Puesta en marcha	64
Capítulo 6 Operación del sistema Intellispec Series V	65
Conexión del Intellispec	65
Desconexión del Intellispec	66
Conectado - Desconectado	67
Cambio de parte	67

Salir del software Intellispec	68
Capítulo 7 Gabinete Intellispec e interfaz de usuario	69
Dispositivos de entrada de la interfaz de usuario	69
Dispositivos de selección de la interfaz de usuario	69
Cómo seleccionar los elementos del menú	70
Teclado mecánico (MKB)	71
Puertos de USB	71
Dispositivo de inicio de sesión biométrico	72
Capítulo 8 Componentes del software	73
Iniciar sesión y cerrar sesión	73
Menú Inicio de sesión	73
4 pantallas de software	74
Menú de estadísticas	77
Teclado en pantalla (On Screen Keyboard, OSK)	78
Barra de herramientas del menú	80
Menú de estrella	80
Idioma:	81
Tasa de Parte	82
Capítulo 9 Alarmas	83
Ver y borrar alarmas	83
Visualizar y borrar alarmas de Parte de la máquina	84
Revisar las configuraciones de las alarmas	86
Alarmas del sistema - Descripción y configuración	87
Alarmas de línea- Descripción breve	88
Alarmas de sensores - Descripción breve	89
Alarmas del rechazador - Descripción breve	90
Alarmas de Parte de la máquina - Descripción breve	91

Capítulo 10 Gráficos	93
Generalidades del gráfico de despiece	93
Ordenar datos en los gráficos	94
Borrar las estadísticas de partes de la máquina	96
Desplazarse en los gráficos	97
Gráficos de tendencia	97
Gráficos de partes de la máquina	98
Gráfico de inspecciones	99
Capítulo 11 Estadísticas e informes	101
Cuadrícula de estadísticas	101
Opciones de la cuadrícula de estadísticas	102
Informes	103
Mensajes de error	112
Capítulo 12 Guardar imágenes	113
Tomar captura de pantalla	113
Guardar imágenes	113
Congelar en defecto	114
Imágenes de rechazo	120
Capítulo 13 Ayuda y soporte	124
Ayuda	124
Soporte remoto	124
Acerca de Intellispec	129
Menú de Copias de seguridad y restauración	131
Capítulo 15 Frecuencia de mantenimiento	135
Limpieza de superficies ópticas	135
Limpieza de las superficies de vidrio	136
Limpieza de las superficies de plástico - Generalidades	136
Limpieza del filtro de procesamiento de visión	136

Limpieza de los filtros de la caja del clúster	137
Limpieza del módulo del divisor de haz y superficie del sello	138
Limpieza del módulo divisor de haz-PSE	139

Capítulo 1 Introducción a Pressco

¡Bienvenido!

¡Felicidades por su compra de un sistema Intellispec! El Intellispec es un sistema de visión artificial de alta velocidad diseñado específicamente para el monitoreo de productos y procesos mientras está conectado. Es una herramienta poderosa que brinda una inspección mucho más confiable que la del ojo humano o la de los métodos de muestreo. La tecnología de PC más moderna, sus poderosos algoritmos de inspección, su capacidad de ajuste mientras está conectado y el almacenamiento de los datos de inspección permiten al Intellispec inspeccionar automáticamente las partes, con precisión extrema en líneas de alta velocidad.

El Intellispec le ayudará a brindar la máxima calidad de los productos que envía a sus clientes.

Acerca de esta Guía del operador



IMPORTANTE: Conserve este manual para referencia futura

Este manual se considera parte integral del sistema y debe tenerlo siempre a mano para referencia futura, durante el tiempo que siga usando el sistema en su planta.

El objetivo de este manual es describir las funciones del software a nivel del operador, la información de seguridad y el mantenimiento.

Este manual:

- Se considera válido para la versión 5.7 de Intellispec. El contenido de este manual está sujeto a cambio sin previo aviso.
- Es su responsabilidad mantenerlo en buenas condiciones, en un lugar seco y listo para que los usuarios autorizados del sistema puedan consultarlo.
- Contiene la tecnología implementada al momento en que se vendió y entregó el sistema, y no se considerará inadecuado en la eventualidad de que se desarrollen mejoras tecnológicas en la máquina o en las ilustraciones del manual.

Los manuales relacionados incluyen los siguientes:

- Guía del administrador de software de Intellispec Series V, que describe todas las características del software y está destinado a usuarios a nivel de administrador
- Guía de hardware de Intellispec Series V (múltiples opciones)

En esta guía pueden llegar a aparecer los siguientes tipos de alertas:



¡PELIGRO! Los mensajes de peligro alertan sobre condiciones específicas que pueden producir lesiones personales graves o mortales. Los mensajes de peligro brindan información importante que debe ser observada para prevenir lesiones.



ADVERTENCIA: Los mensajes de advertencia indican información que debe ser observada para prevenir lesiones, pérdida de datos o daño a los equipos.



PRECAUCIÓN: Los mensajes de precaución indican información importante que debe ser observada para prevenir: la pérdida de datos, el mal rendimiento del sistema o un daño a los equipos.

Nota: las notas contienen información especial que debe destacarse del cuerpo del texto, como se muestra aquí.



IMPORTANTE: Indica requisitos previos o información que se deben observar para completar o entender un concepto o tarea.

CONSEJO: Ofrece sugerencias útiles para completar una tarea.

Protección contra descargas estáticas



Precaución: Los componentes electrónicos pueden ser dañados por descargas de electricidad estática.

Siempre respete las siguientes precauciones antes de retirar, instalar o manipular cualquier componente electrónico dentro del sistema de inspección:

- Use un brazalete antiestático con conexión a tierra en el sistema de inspección.
- Párese sobre una alfombrilla con conexión a tierra, antiestática, y coloque los circuitos impresos sobre la alfombrilla cuando esté reemplazando cualquier circuito impreso.
- Mantenga los circuitos impresos en bolsas de blindaje estático para su almacenamiento y transporte. Asegúrese de que la bolsa esté sellada.

Capítulo 2 Declaraciones de conformidad de la UE

Declaración de conformidad -Sistema Intellispec

Declaración	El producto listado cumple con la siguiente legislación de armonización de la Unión Europea: Directiva 2014/30/UE del Parlamento Europeo y del Consejo, de 26 de febrero de 2014, sobre la armonización de las legislaciones de los Estados miembros en materia de compatibilidad electromagnética, y con la Directiva 2014/35/UE del Parlamento Europeo y del Consejo, de 26 de febrero de 2014, sobre la armonización de las legislaciones de los Estados miembros en materia de comercialización de material eléctrico destinado a utilizarse con determinados límites de tensión. La Documentación Técnica demuestra el cumplimiento de los requisitos esenciales estipulados en el Anexo I de la Directiva precedente.
Fabricante	Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847 EE. UU. Esta declaración de conformidad es emitida por el fabricante, bajo su responsabilidad exclusiva.
Nombre del producto	Sistema de inspección Intellispec Series V
Estándares armonizados referenciados cuya conformidad se declara:	EN 61326-1:2013 Equipo eléctrico para uso en mediciones, controles y laboratorio. Requisitos de CEM. Parte 1: Requisitos generales EN 55011:2009 +A1:2010: Emisiones radiadas/conducidas EN 61000-4-2:2009: Inmunidad a las descargas electrostáticas EN 61000-4-3:2006 + A1:2008 + A2:2010: Inmunidad a las perturbaciones radiadas por campos radiofrecuencia EN 61000-4-4:2004 + A1:2010: Inmunidad a los transitorios eléctricos rápidos en ráfagas EN 61000-4-5:2006: Inmunidad a las ondas de choque EN 61000-4-6:2009: Inmunidad a las perturbaciones conducidas por campos radiofrecuencia EN 61000-4-11:2004: Huecos de tensión e interrupciones breves EN 61010-1:2010 Requisitos de seguridad para equipo eléctrico para uso en mediciones, controles y laboratorio. Parte 1: Requisitos generales
Archivo técnico	EMR2932 y ES2932
Lugar	Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847 EE. UU.

Capítulo 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

Firmado: Fredrick F. Awig, Vicepresidente de Ingeniería y Operaciones. Firmado por y en representación de Pressco Technology Inc.

Fecha: 22 de agosto de 2016

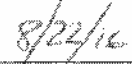
Declaración de conformidad -Sistema Compact Single Lane

Declaración	El producto listado cumple con la siguiente legislación de armonización de la Unión Europea: Directiva 2014/30/UE del Parlamento Europeo y del Consejo, de 26 de febrero de 2014, sobre la armonización de las legislaciones de los Estados miembros en materia de compatibilidad electromagnética, y con la Directiva 2014/35/UE del Parlamento Europeo y del Consejo, de 26 de febrero de 2014, sobre la armonización de las legislaciones de los Estados miembros en materia de comercialización de material eléctrico destinado a utilizarse con determinados límites de tensión. La Documentación Técnica demuestra el cumplimiento de los requisitos esenciales estipulados en el Anexo I de la Directiva precedente.
Fabricante	Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847 EE. UU. Esta declaración de conformidad es emitida por el fabricante, bajo su responsabilidad exclusiva.
Nombre del producto	Compact Single Lane (CSL)
Estándares armonizados referenciados cuya conformidad se declara:	EN 61326-1:2013 Equipo eléctrico para uso en mediciones, controles y laboratorio. Requisitos de CEM. Parte 1: Requisitos generales EN 55011:2009 +A1:2010: Emisiones radiadas/conducidas EN 61000-4-2:2009: Inmunidad a las descargas electrostáticas EN 61000-4-3:2006 + A1:2008 + A2:2010: Inmunidad a las perturbaciones radiadas por campos radiofrecuencia EN 61000-4-4:2004 + A1:2010: Inmunidad a los transitorios eléctricos rápidos en ráfagas EN 61000-4-5:2006: Inmunidad a las ondas de choque EN 61000-4-6:2009: Inmunidad a las perturbaciones conducidas por campos radiofrecuencia EN 61000-4-11:2004: Huecos de tensión e interrupciones breves EN 61010-1:2010 Requisitos de seguridad para equipo eléctrico para uso en mediciones, controles y laboratorio. Parte 1: Requisitos generales
Lugar	Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847 EE. UU.

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

 VP, EXC. OPERATIONS

Name, Position

 8/22/16

Date

Capítulo 2

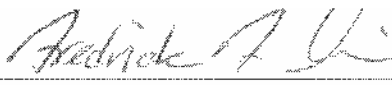
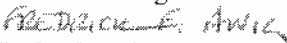
Firmado: Fredrick F. Awig, Vicepresidente de Ingeniería y Operaciones. Firmado por y en representación de Pressco Technology Inc.

Declaración de conformidad - Sistema FHCP3X-EZ (MS)

Declaración	Pressco Technology, Inc. El sistema FHCP3X-EZ es un sistema conforme con la Directiva 2006/42/CE del Parlamento Europeo y del Consejo del 17 de mayo de 2006.
Otras directivas	Directiva 2014/30/UE del Parlamento Europeo y del Consejo, de 26 de febrero de 2014, sobre la armonización de las legislaciones de los Estados miembros en materia de compatibilidad electromagnética.
Fabricante	Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847 EE. UU. Esta declaración de conformidad es emitida por el fabricante, bajo su responsabilidad exclusiva.
Nombre del producto	Sistema FHCP3X-EZ
Normas utilizadas (solo se enumeran las principales)	EN60204-1 (2006): Seguridad de las máquinas. Equipo eléctrico de las máquinas. Parte 1: Requisitos generales EN14120 (2015): Seguridad de las máquinas. Resguardos. Requisitos generales para el diseño y construcción de resguardos fijos y móviles EN ISO 13849-1 (2015): Seguridad de las máquinas. Partes de los sistemas de mando relativas a la seguridad. Parte 1: Principios generales para el diseño EN ISO 13855 (2010): Seguridad de las máquinas. Posicionamiento de los protectores con respecto a la velocidad de aproximación de partes del cuerpo humano EN1037 (2008)+A1(2008): Seguridad de las máquinas. Prevención de una puesta en marcha intempestiva EN ISO 14119 (2013): Seguridad de las máquinas. Dispositivos de enclavamiento asociados a resguardos. Principios para el diseño y la selección EN1837 (1999)+A1(2009): Seguridad de las máquinas. Iluminación integrada en las máquinas EN13850 (2015): Seguridad de las máquinas. Función de parada de emergencia. Principios para el diseño EN13857 (2008): Seguridad de las máquinas. Distancias de seguridad para impedir que se alcancen zonas peligrosas con los miembros superiores e inferiores EN ISO 12100 (2010): Seguridad de las máquinas. Principios generales para el diseño. Evaluación del riesgo y reducción del riesgo
Archivo técnico	MS4113
Compilador del archivo técnico	Safenet Ltd, Organismo Notificado 1674 Denford Garage, Denford, Kettering, Northants., NN14 4EQ, Reino Unido
Diagrama eléctrico	72999W y 72999E

Capítulo 2

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

Signature of Manufacturer:  VP, ENG. & OPERATIONS
Name/Title/Signature


Place: Pressco Technology Inc. 25 May 2016
29200 Aurora Road
Cleveland, Ohio 44139-1847

Firmado: Fredrick F. Awig, Vicepresidente de Ingeniería y Operaciones. Firmado por y en representación de Pressco Technology Inc.

Fecha: 25 de mayo de 2016

Declaración de conformidad - -Sistema FHCP3X-EZ (CEM)

Declaración	Pressco Technology, Inc. El sistema FHCP3X-EZ es un sistema conforme con la Directiva 2014/30/UE del Parlamento Europeo y del Consejo del 26 de febrero
Fabricante	Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847 EE. UU. Esta declaración de conformidad es emitida por el fabricante, bajo su responsabilidad exclusiva.
Nombre del producto	Sistema FHCP3X-EZ
Normas utilizadas (solo se enumeran las principales)	EN 61000-6-2 (2005) Compatibilidad electromagnética - Parte 6-2: Normas genéricas. Inmunidad en entornos industriales EN 61000-6-4 (2007+A1:2011) Compatibilidad electromagnética - Parte 6-4: Normas genéricas. Norma de emisión en entornos industriales EN 55011:2009 +A1:2010: Límites y métodos de medición de las características de las perturbaciones radioeléctricas de equipos industriales, científicos y médicos (ICM)
Archivo técnico	MS4113
Organismo competente	Hursley EMC Services, Ltd. Organismo Notificado del Reino Unido 1890 Trafalgar House, Trafalgar Close Chandlers Ford, Eastleigh, Hampshire SO53 4BW, Gran Bretaña
Número de certificado de evaluación	14R538, Fecha: 18 de marzo de 2015
Medio de conformidad	El producto es un producto conforme con la Directiva 2014/30/UE en función de los resultados de pruebas que referencian las normas armonizadas y del uso de un Archivo Técnico de conformidad con el Artículo 7 de la Directiva.
Diagrama eléctrico	72999W y 72999E
Lugar	Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847 EE. UU.

Signature of Manufacturer:

Fredrick F. Awig VP, ENG. & OPERATIONS

Name/Title/Signature

Fredrick F. Awig

Place:

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

25 May 2016

Firmado: Fredrick F. Awig, Vicepresidente de Ingeniería y Operaciones. Firmado por y en representación de Pressco Technology Inc.

Fecha: 25 de mayo de 2016

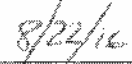
Declaración de conformidad - Caja del clúster

Declaración	El producto listado cumple con la siguiente legislación de armonización de la Unión Europea: Directiva 2014/30/UE del Parlamento Europeo y del Consejo, de 26 de febrero de 2014, sobre la armonización de las legislaciones de los Estados miembros en materia de compatibilidad electromagnética, y con la Directiva 2014/35/UE del Parlamento Europeo y del Consejo, de 26 de febrero de 2014, sobre la armonización de las legislaciones de los Estados miembros en materia de comercialización de material eléctrico destinado a utilizarse con determinados límites de tensión. La Documentación Técnica demuestra el cumplimiento de los requisitos esenciales estipulados en el Anexo I de la Directiva precedente.
Fabricante	Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847 EE. UU. Esta declaración de conformidad es emitida por el fabricante, bajo su responsabilidad exclusiva.
Nombre del producto	Caja del clúster
Estándares armonizados referenciados cuya conformidad se declara:	EN 61326-1:2013 Equipo eléctrico para uso en mediciones, controles y laboratorio. Requisitos de CEM. Parte 1: Requisitos generales EN 55011:2009 +A1:2010: Emisiones radiadas/conducidas EN 61000-4-2:2009: Inmunidad a las descargas electrostáticas EN 61000-4-3:2006 + A1:2008 + A2:2010: Inmunidad a las perturbaciones radiadas por campos radiofrecuencia EN 61000-4-4:2004 + A1:2010: Inmunidad a los transitorios eléctricos rápidos en ráfagas EN 61000-4-5:2006: Inmunidad a las ondas de choque EN 61000-4-6:2009: Inmunidad a las perturbaciones conducidas por campos radiofrecuencia EN 61000-4-11:2004: Huecos de tensión e interrupciones breves EN 61010-1:2010 Requisitos de seguridad para equipo eléctrico para uso en mediciones, controles y laboratorio. Parte 1: Requisitos generales
Lugar	Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847 EE. UU.

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

 VP, EXC. OPERATIONS

Name, Position

 8/22/16

Date

Capítulo 2

Firmado: Fredrick F. Awig, Vicepresidente de Ingeniería y Operaciones. Firmado por y en representación de Pressco Technology Inc.

Fecha: 22 de agosto de 2016

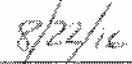
Declaración de conformidad - Caja del clúster incrustada

Declaración	El producto listado cumple con la siguiente legislación de armonización de la Unión Europea: Directiva 2014/30/UE del Parlamento Europeo y del Consejo, de 26 de febrero de 2014, sobre la armonización de las legislaciones de los Estados miembros en materia de compatibilidad electromagnética, y con la Directiva 2014/35/UE del Parlamento Europeo y del Consejo, de 26 de febrero de 2014, sobre la armonización de las legislaciones de los Estados miembros en materia de comercialización de material eléctrico destinado a utilizarse con determinados límites de tensión. La Documentación Técnica demuestra el cumplimiento de los requisitos esenciales estipulados en el Anexo I de la Directiva precedente.
Fabricante	Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847 EE. UU. Esta declaración de conformidad es emitida por el fabricante, bajo su responsabilidad exclusiva.
Nombre del producto	Caja del clúster incrustada
Estándares armonizados referenciados cuya conformidad se declara:	EN 61326-1:2013 Equipo eléctrico para uso en mediciones, controles y laboratorio. Requisitos de CEM. Parte 1: Requisitos generales EN 55011:2009 +A1:2010: Emisiones radiadas/conducidas EN 61000-4-2:2009: Inmunidad a las descargas electrostáticas EN 61000-4-3:2006 + A1:2008 + A2:2010: Inmunidad a las perturbaciones radiadas por campos radiofrecuencia EN 61000-4-4:2004 + A1:2010: Inmunidad a los transitorios eléctricos rápidos en ráfagas EN 61000-4-5:2006: Inmunidad a las ondas de choque EN 61000-4-6:2009: Inmunidad a las perturbaciones conducidas por campos radiofrecuencia EN 61000-4-11:2004: Huecos de tensión e interrupciones breves EN 61010-1:2010 Requisitos de seguridad para equipo eléctrico para uso en mediciones, controles y laboratorio. Parte 1: Requisitos generales
Lugar	Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847 EE. UU.

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

 VP, EXC. OPERATIONS

Name, Position

 8/22/16

Date

Capítulo 2

Firmado: Fredrick F. Awig, Vicepresidente de Ingeniería y Operaciones. Firmado por y en representación de Pressco Technology Inc.

Fecha: 22 de agosto de 2016

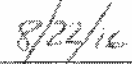
Declaración de conformidad - Módulo de inspección CPX

Declaración	El producto listado cumple con la siguiente legislación de armonización de la Unión Europea: Directiva 2014/30/UE del Parlamento Europeo y del Consejo, de 26 de febrero de 2014, sobre la armonización de las legislaciones de los Estados miembros en materia de compatibilidad electromagnética, y con la Directiva 2014/35/UE del Parlamento Europeo y del Consejo, de 26 de febrero de 2014, sobre la armonización de las legislaciones de los Estados miembros en materia de comercialización de material eléctrico destinado a utilizarse con determinados límites de tensión. La Documentación Técnica demuestra el cumplimiento de los requisitos esenciales estipulados en el Anexo I de la Directiva precedente.
Fabricante	Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847 EE. UU. Esta declaración de conformidad es emitida por el fabricante, bajo su responsabilidad exclusiva.
Nombre del producto	Módulo de inspección CPX
Estándares armonizados referenciados cuya conformidad se declara:	EN 61326-1:2013 Equipo eléctrico para uso en mediciones, controles y laboratorio. Requisitos de CEM. Parte 1: Requisitos generales EN 55011:2009 +A1:2010: Emisiones radiadas/conducidas EN 61000-4-2:2009: Inmunidad a las descargas electrostáticas EN 61000-4-3:2006 + A1:2008 + A2:2010: Inmunidad a las perturbaciones radiadas por campos radiofrecuencia EN 61000-4-4:2004 + A1:2010: Inmunidad a los transitorios eléctricos rápidos en ráfagas EN 61000-4-5:2006: Inmunidad a las ondas de choque EN 61000-4-6:2009: Inmunidad a las perturbaciones conducidas por campos radiofrecuencia EN 61000-4-11:2004: Huecos de tensión e interrupciones breves EN 61010-1:2010 Requisitos de seguridad para equipo eléctrico para uso en mediciones, controles y laboratorio. Parte 1: Requisitos generales
Lugar	Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847 EE. UU.

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

 VP, EXC. OPERATIONS

Name, Position

 8/22/16

Date

Capítulo 2

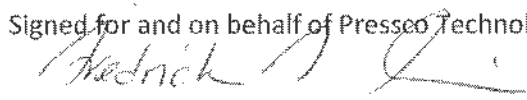
Firmado: Fredrick F. Awig, Vicepresidente de Ingeniería y Operaciones. Firmado por y en representación de Pressco Technology Inc.

Fecha: 22 de agosto de 2016

Declaración de conformidad - Módulo de inspección CPX de 4 cámaras

Declaración	La máquina que se detalla a continuación es un aparato conforme con la Directiva 2014/30/UE del Parlamento Europeo y del Consejo del 26 de febrero de 2014 sobre la armonización de las legislaciones de los Estados miembros en materia de compatibilidad electromagnética (refundición). El producto es conforme con la Directiva 2014/30/UE en función de los resultados de pruebas que referencian las normas armonizadas y del uso de un Archivo Técnico de conformidad con el Artículo 14 de la Directiva, y se ha demostrado el cumplimiento de los requisitos esenciales establecidos en el Anexo I.
Fabricante	Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847 EE. UU. Esta declaración de conformidad es emitida por el fabricante, bajo su responsabilidad exclusiva.
Nombre del producto	Módulo de inspección CPX de 4 cámaras
Archivo técnico	EMC5383
Organismo notificado	El siguiente organismo notificado de la UE ha evaluado el Archivo Técnico y los aspectos de construcción general, procedimientos de conformidad y fundamentación de las pruebas de compatibilidad electromagnética para la realización de las pruebas in situ, a fin de determinar su aproximación a las normas enumeradas con respecto a los requisitos de protección esenciales de la Directiva 2014/30/UE: Hursley EMC Services, Ltd., Organismo Notificado 2635 Trafalgar Close, Chandler's Ford Eastleigh SO53 4BW, Reino Unido Certificado de evaluación número: 180898
Normas utilizadas	EN 61000-6-2:2005: Compatibilidad electromagnética (CEM) - Parte 6-2: Normas genéricas. Inmunidad en entornos industriales. EN 55011:2009 +A1:2010: Equipos industriales, científicos y médicos. Características de las perturbaciones radioeléctricas. Límites y métodos de medición. 2011/65/UE: Restricciones a la utilización de determinadas sustancias peligrosas en aparatos eléctricos y electrónicos.
Lugar	Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847 EE. UU.

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



1/27/21

Fredrick F. Awig,
VP, Engineering & Operations

Date

Capítulo 2

Firmado: Fredrick F. Awig, Vicepresidente de Ingeniería y Operaciones. Firmado por y en representación de Pressco Technology Inc.

Fecha: 27 de enero de 2021

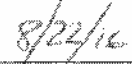
Declaración de conformidad - Intellimass

Declaración	El producto listado cumple con la siguiente legislación de armonización de la Unión Europea: Directiva 2014/30/UE del Parlamento Europeo y del Consejo, de 26 de febrero de 2014, sobre la armonización de las legislaciones de los Estados miembros en materia de compatibilidad electromagnética, y con la Directiva 2014/35/UE del Parlamento Europeo y del Consejo, de 26 de febrero de 2014, sobre la armonización de las legislaciones de los Estados miembros en materia de comercialización de material eléctrico destinado a utilizarse con determinados límites de tensión. La Documentación Técnica demuestra el cumplimiento de los requisitos esenciales estipulados en el Anexo I de la Directiva precedente.
Fabricante	Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847 EE. UU. Esta declaración de conformidad es emitida por el fabricante, bajo su responsabilidad exclusiva.
Nombre del producto	Intellimass
Estándares armonizados referenciados cuya conformidad se declara:	EN 61326-1:2013 Equipo eléctrico para uso en mediciones, controles y laboratorio. Requisitos de CEM. Parte 1: Requisitos generales EN 55011:2009 +A1:2010: Emisiones radiadas/conducidas EN 61000-4-2:2009: Inmunidad a las descargas electrostáticas EN 61000-4-3:2006 + A1:2008 + A2:2010: Inmunidad a las perturbaciones radiadas por campos radiofrecuencia EN 61000-4-4:2004 + A1:2010: Inmunidad a los transitorios eléctricos rápidos en ráfagas EN 61000-4-5:2006: Inmunidad a las ondas de choque EN 61000-4-6:2009: Inmunidad a las perturbaciones conducidas por campos radiofrecuencia EN 61000-4-11:2004: Huecos de tensión e interrupciones breves EN 61010-1:2010 Requisitos de seguridad para equipo eléctrico para uso en mediciones, controles y laboratorio. Parte 1: Requisitos generales
Lugar	Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847 EE. UU.

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

 VP, EXC. OPERATIONS

Name, Position

 8/22/16

Date

Capítulo 2

Firmado: Fredrick F. Awig, Vicepresidente de Ingeniería y Operaciones. Firmado por y en representación de Pressco Technology Inc.

Fecha: 22 de agosto de 2016

Capítulo 3 Información de seguridad

Esta sección contiene información de seguridad para el Operador, que debe ser leída antes de operar o realizar tareas de servicio técnico al sistema.



ADVERTENCIA: Este producto no contiene partes que puedan ser objeto de servicio técnico por el Operador. Derive las tareas de servicio técnico al personal calificado. Para prevenir descargas eléctricas, no abra las puertas de los gabinetes mientras esté conectada la alimentación.



ADVERTENCIA: No debe, bajo ninguna circunstancia, manipular las partes o los dispositivos sellados de la máquina. Esto podría derivar en el retiro de protecciones que podrían crear condiciones potencialmente peligrosas.



PRECAUCIÓN: Radiación óptica de los LED, posiblemente peligrosa. No mire fijamente las lámparas.

Advertencia sobre la salud. Epilepsia fotosensitiva



ADVERTENCIA: EPILEPSIA FOTOSENSITIVA/CONVULSIONES

Un porcentaje pequeño de personas puede experimentar síntomas de epilepsia o convulsiones cuando se exponen a determinados patrones o luces intermitentes. La exposición a luces intermitentes en sistemas de inspección visual también puede producir síntomas de epilepsia o convulsiones en estas personas. Estas luces intermitentes pueden producir síntomas de epilepsia o convulsiones en personas que no tienen antecedentes de síntomas de epilepsia o convulsiones. Si usted, o cualquier miembro de su familia, tiene epilepsia o ha tenido convulsiones de cualquier tipo, consulte a su médico antes de operar esta maquinaria.

INTERRUMPA INMEDIATAMENTE el uso y consulte a su médico si experimenta cualquiera de los siguientes síntomas cuando opera esta maquinaria:

- Mareos.
- Visión alterada.
- Contracciones oculares o musculares.
- Pérdida de conciencia.
- Desorientación.
- Convulsiones.
- Cualquier movimiento involuntario o convulsión.

Los desencadenantes de síntomas de epilepsia o convulsiones varían de una persona a otra. Algunos desencadenantes comunes son:

- Luces intermitentes usadas para los sistemas de inspección visual o alarmas contra incendios.
- Ciertos juegos de video o transmisiones televisivas que contienen destellos rápidos o patrones alternantes de colores diferentes.
- Patrones brillantes contrastantes, como barras blancas contra un fondo negro.
- Luces intermitentes blancas, seguidas de oscuridad.

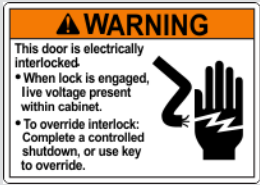
- Imágenes estimulantes que abarcan todo el campo visual, como estar muy cerca de la pantalla del televisor o del monitor de la computadora.
- Ciertos colores, como el rojo y el azul.

Si encuentra algo que puede producir síntomas de epilepsia o convulsiones sin advertencia previa:

- No cierre los ojos (esto podría producir un efecto de parpadeo).
- No mire directamente las luces intermitentes ni la fuente desencadenante.
- No se tape inmediatamente un ojo con la palma de la mano.
- Dese vuelta para no ver las luces intermitentes ni la fuente desencadenante.

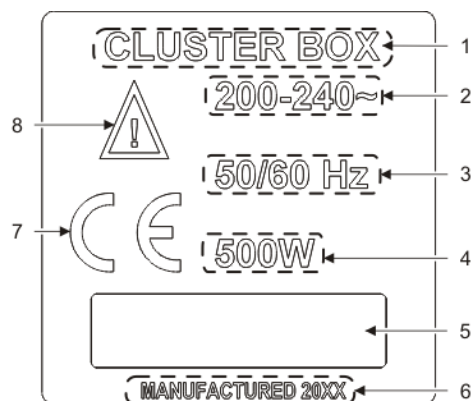
Símbolos usados con este sistema

Los siguientes símbolos se usan en el sistema Pressco o en las cercanías del mismo. Tenga en cuenta el riesgo de peligro.

Símbolo	Significado
	PRECAUCIÓN Riesgo de peligro. Consulte la documentación del usuario adjunta antes del uso.
	ADVERTENCIA Riesgo de descarga eléctrica
	ADVERTENCIA Riesgo de quemaduras por superficie caliente
	ADVERTENCIA Peligro de aplastarse la mano
	Encendido (suministro)
	Apagado (suministro)
	Corriente alterna
	Terminal de conductor protector
	Arco eléctrico y peligro de descarga
	Enclavamiento eléctrico

Descripción de las etiquetas - Intellispec

La siguiente ilustración muestra un ejemplo de etiqueta como las que encontrará en los componentes del sistema Intellispec.



- 1) Nombre del componente. NOTA: El modelo de Chromapulse se encuentra consignado en el panel frontal del módulo.
- 2) Rango de voltaje en V de CA
- 3) Rango de frecuencia en hercios (Hz)
- 4) Alimentación nominal máxima en vatios (W) con todos los accesorios o módulos enchufables conectados
- 5) El número de serie está consignado en esta caja
- 6) Año de fabricación
- 7) Certificación del componente
- 8) Riesgo de peligro. Consulte la documentación adjunta antes del uso.

Dispositivos de advertencia

El sistema Pressco tiene dispositivos de advertencia que indican fallos en el sistema o informan defectos excesivos o advertencias relativas a la línea de producción. Estos incluyen un árbol de luces opcional, alarmas e indicadores en pantalla y advertencias sonoras (dependiendo del sistema).

Alarmas

Las alarmas programables por el usuario le permiten configurar la duración de las luces en el árbol de luces opcional y la sirena, si se cumplen determinados criterios.

Además del árbol de luces, cuando se cumplen determinados criterios, se muestra un botón de alarma en la pantalla. Puede hacer clic en el botón de alarma para borrar la(s) alarma(s) y ver información más detallada acerca de la condición de la alarma.

Árbol de luces

El árbol de luces opcional está montado en un poste en una ubicación especificada por el cliente.



Los segmentos de color del árbol de luces representan cada alarma o condición del sistema. Un segmento de color puede aparecer para más de una condición de alarma.

Riesgo residual

El sistema Pressco fue diseñado para minimizar cualquier peligro de lesiones personales. Sin embargo, el sistema usa dispositivos de rechazo para retirar productos defectuosos de la línea de producción. Además, los gabinetes electrónicos presentan el riesgo de descargas si se los abre.

Respete las siguientes advertencias de seguridad cuando opere el sistema o esté trabajando cerca:



Advertencia: Posibilidad de que un proyectil impacte en personas y les produzca lesiones. Manténgase alejado de los dispositivos rechazados.



ADVERTENCIA: Pueden exponerse electrónica sensible y altos voltajes. Mantenga cerrada la puerta del gabinete del procesador/la caja de control eléctrico.

Uso previsto

Uso previsto El sistema Pressco fue creado para monitorizar procesos de fabricación de contenedores y otros procesos especiales, y para identificar productos no conformes a especificaciones.

Uso previsto El sistema Pressco fue diseñado y construido para ser usado en entornos industriales en interiores, siempre protegido del clima.

Espacio requerido El sistema Pressco y los sensores complementarios deben ser instalados en un lugar que permita la instalación, el cambio de tamaño, la operación del usuario y los procedimientos de mantenimiento seguros y fáciles.

Uso prohibido



ADVERTENCIA: Si este instrumento no es usado según las especificaciones, la protección proporcionada por el equipo podría verse afectada. Este instrumento solo debe usarse en condiciones normales (en las cuales todos los medios de protección están intactos).



Importante: El sistema Pressco NO debe usarse para ningún otro fin que no sea uno de los indicados específicamente en la sección "Uso previsto" sobre .

Los siguientes usos no corresponden:



Uso en un ambiente explosivo.



Uso en un ambiente inflamable.



Uso en un ambiente húmedo o mojado, salvo cuando esté específicamente indicado

Equipo de protección personal



Importante: Siempre respete los requisitos de seguridad de su planta, además de las siguientes recomendaciones.

Recomendamos, como mínimo, usar el siguiente equipo de protección personal (EPP):



Ropa de protección



Guantes de protección



Tapones para los oídos o auriculares de protección



Gafas de protección



Zapatos de protección

Seguridad personal

Se recomiendan las siguientes reglas para garantizar la seguridad del personal a cargo de la operación y el mantenimiento de la máquina.

Durante la operación de la máquina:



Solo se necesita un Operador para operar la máquina. Todas las demás personas deben mantenerse a una distancia segura.



Los Operadores deben estar familiarizados con toda la maquinaria conectada al equipo de Pressco y saber cómo usar los dispositivos de parada de emergencia.

Nota: puede ser que los dispositivos de parada de emergencia no estén conectados directamente al equipo de Pressco, pero es importante saber cómo usarlos.



Antes de conectar el sistema Pressco, el Operador debe asegurarse de que todos los dispositivos de seguridad usados con todas las maquinas conectadas estén en posición y listos para operar.

No opere si los protectores han sido retirados.



El Operador debe mantenerse plenamente concentrado en su trabajo y estar alerta durante todo su turno. Si este no es el caso, informe inmediatamente al supervisor del turno.

Cuando realice tareas de mantenimiento o reparación:



Desconecte el interruptor maestro. Para cambiar ubicaciones, consulte la sección Conexión y Desconexión.



Antes de iniciar la máquina, asegúrese de que no haya ninguna persona cerca.



Si por motivos de mantenimiento o reparaciones es necesario desconectar o retirar los sistemas de seguridad y protección, esta operación debe ser supervisada por personal autorizado, que debe asegurar la prevención de lesiones personales o daños a la

máquina. Todos los movimientos de la máquina deben hacerse a velocidad limitada y con movimientos limitados.



Las tareas de mantenimiento o reparación de componentes eléctricos deben ser realizadas exclusivamente por personal autorizado y entrenado. Cuando se hagan pruebas con la alimentación encendida, debe cumplir estrictamente con las reglas estipuladas.



El personal que trabaje en las partes altas de la máquina debe usar un arnés y engancharlo a la estructura, y siempre debe moverse con suma precaución.



Nunca realice procedimientos de lubricación o mantenimiento en partes mecánicas con la máquina en funcionamiento.

Para su seguridad:



No abra las protecciones de seguridad cuando la máquina está en funcionamiento.



No realice tareas de mantenimiento y reparación mientras el sistema está en funcionamiento.



No se apoye en la máquina.



No se sienta en los componentes de la máquina.



No use la máquina para ninguna tarea que no sea una de las enumeradas en este manual.



No modifique partes de la máquina.



No permita que personal no calificado opere la máquina o ejecute procedimientos de mantenimiento.

Levantar objetos pesados



PRECAUCIÓN: Algunos componentes son pesados. Tome las precauciones necesarias para prevenir lesiones personales o daño al equipo. Si no puede levantar el objeto usted solo, pídale a una persona capaz que lo ayude a levantar el objeto, o use un dispositivo de elevación mecánica.

Los componentes no tienen manijas para levantar el equipo. Asegúrese de lo siguiente:

- Levante el equipo desde la parte inferior. No use cables, grampas ni otros elementos que sobresalgan.
- Mantenga los dedos alejados de las lentes del sensor para que el equipo no se ensucie.
- Proceda lentamente.



ADVERTENCIA: Los gabinetes Pressco NO deben ser levantados por una persona. Use un dispositivo elevador mecánico, y pida a otra persona que lo ayude.



No gire el cuerpo mientras mueve la carga. En su lugar, gire los pies hasta estar en la posición correcta.

Para levantar el equipo en forma segura:

1. Párese cerca de la carga y céntrese sobre ella; separe los pies un ancho de hombros.
2. Contraiga los músculos abdominales.
3. Manteniendo la espalda recta, doble las rodillas y póngase en cuclillas en el piso.
4. Sujete bien la carga con ambas manos.
5. Manteniendo la carga cerca del cuerpo, use los músculos de las piernas para ponerse de pie, levantando la carga del piso. Su espalda debe mantenerse recta en todo momento, y debe usar solo los músculos de las piernas para levantar la carga.
6. Para ubicar la carga en el lugar apropiado, doble las rodillas usando solo los músculos de las piernas para bajar la carga.

Usuarios autorizados

Los Operadores de máquina entrenados, el personal de mantenimiento mecánico y eléctrico y los gerentes de planta se consideran usuarios autorizados del sistema Pressco. Estos usuarios deben leer cuidadosamente la información incluida en este manual. El gerente de planta debe asegurar que se cumplan las recomendaciones de seguridad incluidas en este manual.



ADVERTENCIA: Permitir que trabajadores no familiarizados con el proceso de producción operen el sistema Pressco puede constituir un riesgo de peligro.

Si no tiene en claro cualquier parte de este manual, póngase en contacto con Soporte técnico de Pressco.



Importante: Ningún trabajador debe jamás operar el sistema fuera de su propia área de competencia y responsabilidad.

Operación apropiada: El sistema debe ser operado por un solo trabajador en todo momento. La ubicación correcta del Operador es enfrente del monitor de interfaz de usuario o del armario de control (si corresponde).

Reparaciones: Todas las reparaciones del sistema serán llevadas a cabo exclusivamente por personal de servicio de Pressco Technology Inc. o por otro servicio expresamente autorizado por Pressco Technology Inc.

Uso de repuestos

Las siguientes restricciones se aplican al reemplazo de partes:



ADVERTENCIA: Usar repuestos no diseñados según las especificaciones de Pressco puede comprometer la seguridad y la efectividad del sistema Pressco.

- Queda prohibido el uso de partes que no se ajusten a las especificaciones de diseño de Pressco. Esta prohibición se aplica en particular cuando las partes en cuestión contienen dispositivos de seguridad, o están relacionadas con ellos.
- Antes de reanudar la producción, asegúrese de que todos los dispositivos de seguridad funcionen correctamente.

Pressco Technology Inc. no será responsable de manera alguna si no se cumple cualquiera de las instrucciones arriba detalladas.

Capítulo 3

Para obtener una lista de repuestos, póngase en contacto con el departamento de servicio al cliente de Pressco.

Los técnicos de Pressco están disponibles para ayudar a los clientes, en sus propias plantas, para resolver cualquier problema que pudiera surgir durante el uso y el mantenimiento del sistema.

Capítulo 4 Especificaciones del sistema

Este instrumento ha sido diseñado y probado de acuerdo con la Publicación EN61010-1 (2010) Requisitos de seguridad para equipos eléctricos, para medición, control y uso en laboratorio, y ha sido provisto en condiciones seguras. La documentación de instrucciones contiene información y advertencias que deben ser seguidas por el usuario para garantizar la operación segura y mantener el instrumento en condiciones seguras.

Condiciones ambientales

El sistema Intellispec Series V está diseñado para ser seguro en las siguientes condiciones ambientales:

Nota: Consulte a Pressco Technology Inc. si sus condiciones ambientales no están incluidas en la lista.

Condición	Especificaciones
Uso en interiores/exteriores	Uso solo en interiores
Altitud	Hasta 2000 metros
Temperatura de operación	5 °C a 50 °C
Temperatura de almacenamiento	0 °C a 70 °C
Humedad	Humedad relativa máxima del 80 % para temperaturas de hasta 31 °C que descienda en forma lineal al 50 % de humedad relativa a 50 °C
Suministro eléctrico de red	Fluctuaciones de hasta ± 10 % del voltaje nominal
Grado de protección contra sobretensión	Sobretensión transitoria típicamente presente en el suministro eléctrico de RED NOTA: el nivel normal de sobretensiones transitorias es la resistencia de tensión de impacto (sobretensión) categoría II del IEC 60364-4-443.
Grado de contaminación nominal	Este instrumento fue diseñado para ser usado en instalaciones Categoría II y Grado de contaminación 1 según EN61010-1 y EN60664, respectivamente.



Advertencia: Este es un producto Clase A. En un entorno doméstico, este producto puede producir interferencia de radio, en cuyo caso puede ser necesario que el usuario tome las medidas adecuadas.

Nivel de presión acústica

La sirena del árbol de luces opcional tiene un nivel máximo de 105 dB a 1 metro de distancia delante de la sirena. Use protección auditiva apropiada según se especifique en las instrucciones de seguridad de su planta.

Especificaciones - Intellispec Series V

Las siguientes secciones contienen las especificaciones eléctricas y las medidas de los componentes del sistema Intellispec Series V. Su sistema contiene solo los componentes necesarios para su aplicación.

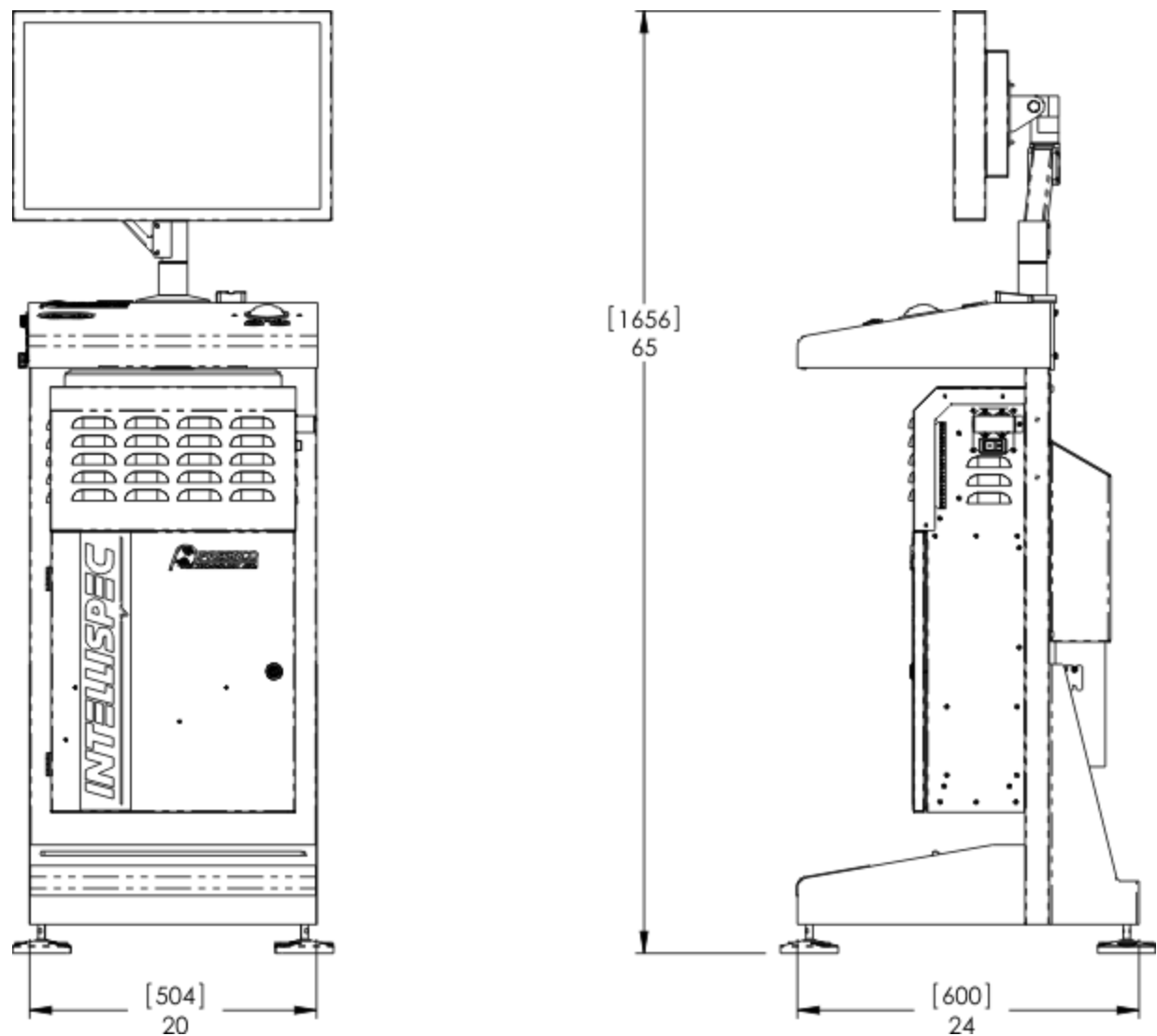
Especificaciones eléctricas de la interfaz de usuario

Interfaz de usuario estándar - No se incluye UPS	
Rango de voltaje	100-240 VCA
Frecuencia	50/60 Hz
Corriente	5 A a 120 VCA, al 100 % de la carga

Interfaz de usuario con UPS opcional de 750 VA, 120 VCA nominales	
Rango de voltaje	100-132 VCA
Frecuencia	50/60 Hz
Corriente	6.3 A a 120 VCA, al 100 % de la carga

Interfaz de usuario con UPS opcional de 1 KVA, 230 VCA nominales	
Rango de voltaje	200-240 VCA
Frecuencia	50/60 Hz
Corriente	4.3 A a 230 VCA, al 100 % de la carga

Medidas de la interfaz de usuario



Medida	Valor
Peso (total de la interfaz de usuario)	79.7 kg [177 lb]
Peso (pie con brazo para el monitor y todos los componentes conectados)	31 kg [68 lb]
Peso (computadora)	25 kg [55 lb]
Peso (Monitor)	11.3 kg máx. [25 lb]
Peso (UPS)	12.7 kg [28 lb]
Altura	1656 mm [65 in]
Ancho	504 mm [20 in]
Profundidad	600 mm [24 in]

Especificaciones eléctricas del túnel integrado

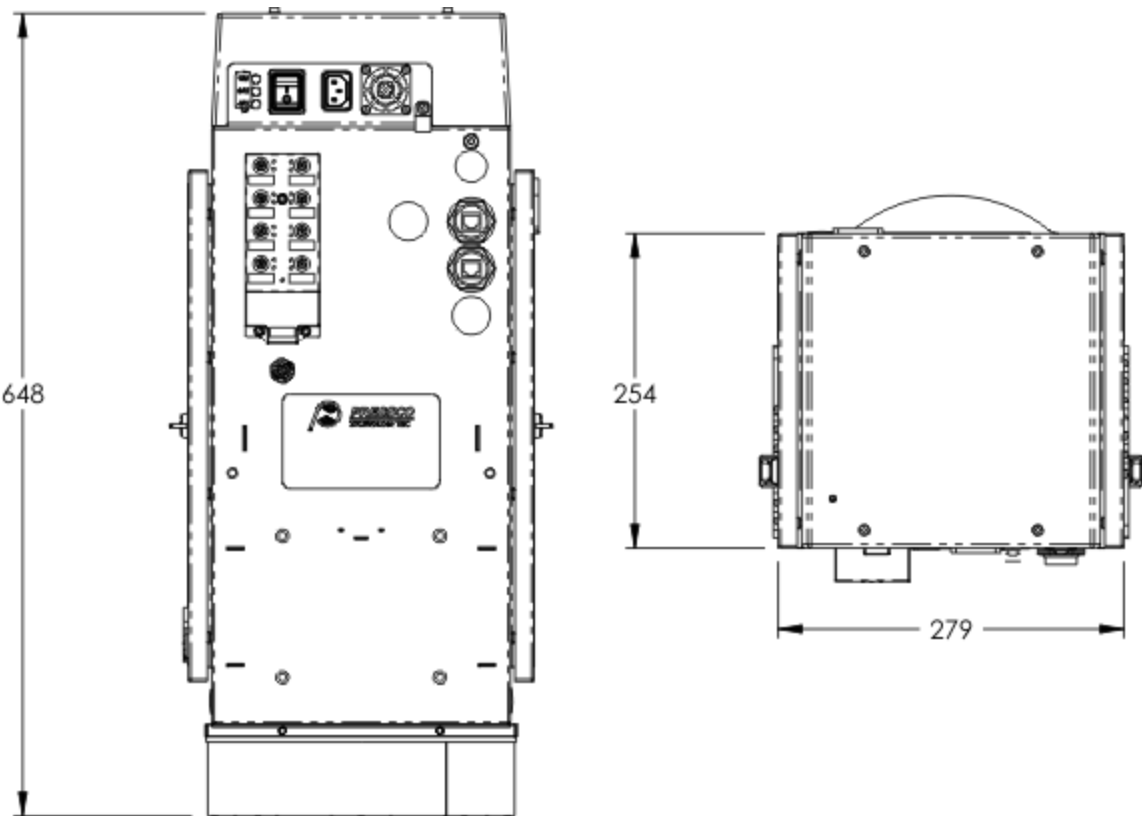
A continuación, se presentan las especificaciones eléctricas para el túnel integrado (un módulo de inspección que contiene cámaras y rastreo de partes en una misma unidad, como los túneles de la serie CP/EV).

Estándar - Sin UPS	
Rango de voltaje	100-240 VCA
Frecuencia	50/60 Hz
Corriente	6.2 A a 120 VCA, al 100 % de la carga

UPS opcional de 500 VA, 120 VCA nominales	
Rango de voltaje	100-132 VCA
Frecuencia	50/60 Hz
Corriente	4.1 A a 120 VCA, al 100 % de la carga

UPS opcional de 500 VA, 230 VCA nominales	
Rango de voltaje	200-240 VCA
Frecuencia	50/60 Hz
Corriente	2.2 A a 230 VCA, al 100 % de la carga

Medidas del túnel CP-EV



Medida	Valor
Peso	16.4 Kg [36 lb]
Altura	648 mm
Ancho	254 mm
Profundidad	279 mm

Nota: las mediciones no incluyen conectores.

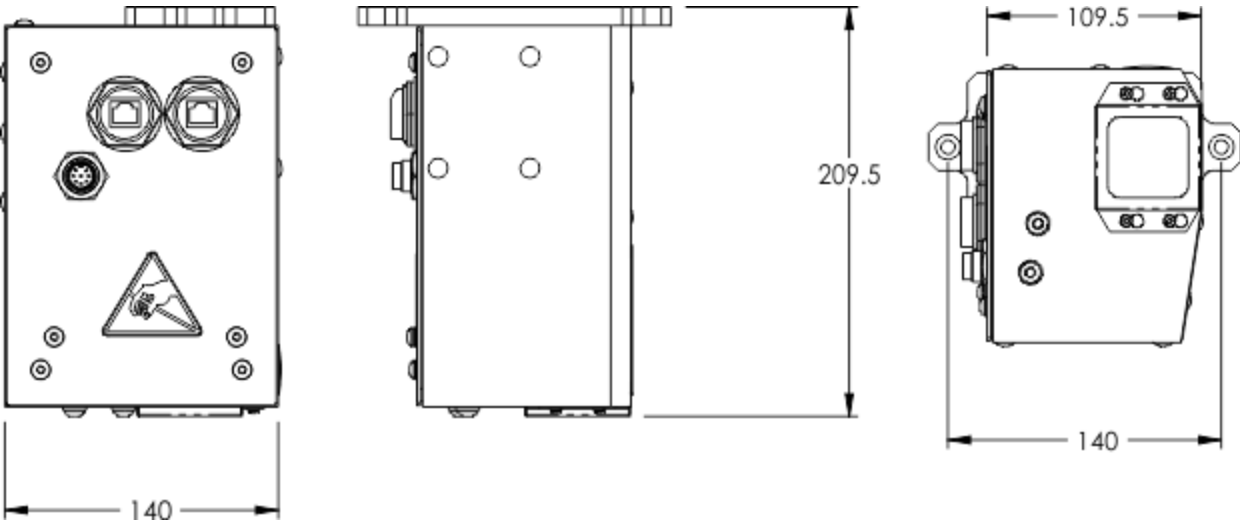
! **PRECAUCIÓN:** Este objeto es pesado. Revise la sección sobre levantar objetos pasados antes de mover este objeto. *"Levantar objetos pesados" en la página 32*

Peso de los módulos de inspección de base, cuello y sello de la Serie V

Medida	Valor
Peso (total del mástil y los módulos de base, cuello y sello)	44 kg [98 lb]
Peso (módulo de cámara de base)	2.3 kg [5 lb]
Peso (módulo de cámara de cuello)	2.7 kg [6 lb]
Peso (módulo de cámara de sello con conjunto de luz)	2.7 kg [6 lb]
Peso (unidad inferior del BNS - conjuntos de luz)	8.2 kg [18 lb]
Peso (mástil del BNS)	34.6 kg [77 lb]

Dimensiones del módulo de cámara de base

Nota: las mediciones no incluyen conectores.

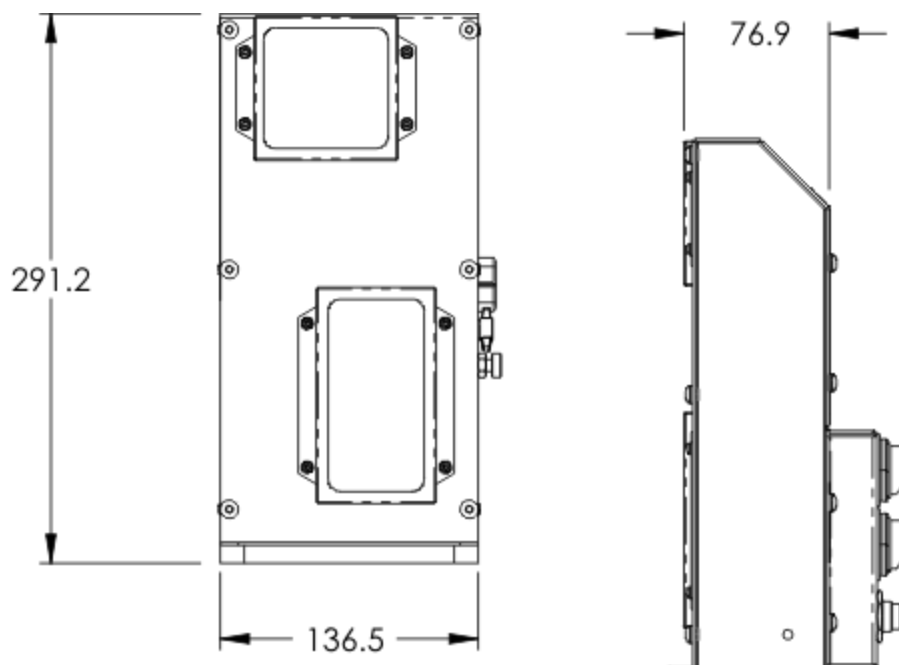


Posicione el módulo de 5 a 15 mm sobre la superficie del sello de la botella.

Medida	Valor
Altura (módulo de cámara de base)	209.5 mm
Ancho (módulo de cámara de base)	140 mm
Profundidad (módulo de cámara de base)	140 mm

Dimensiones de la cámara de cuello y pared lateral de la Serie V

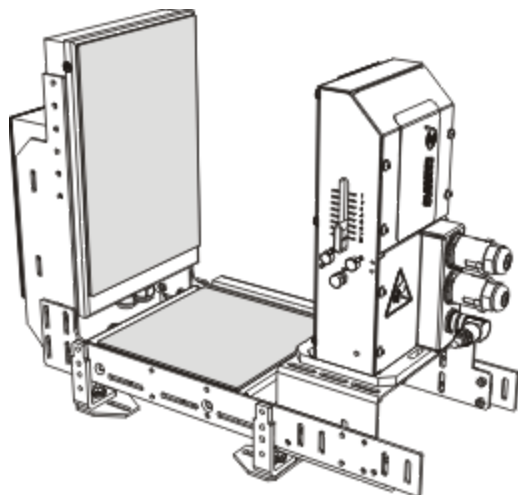
Nota: las mediciones no incluyen conectores.



Las medidas se muestran en milímetros.

Dimensiones del mástil de base/cuello

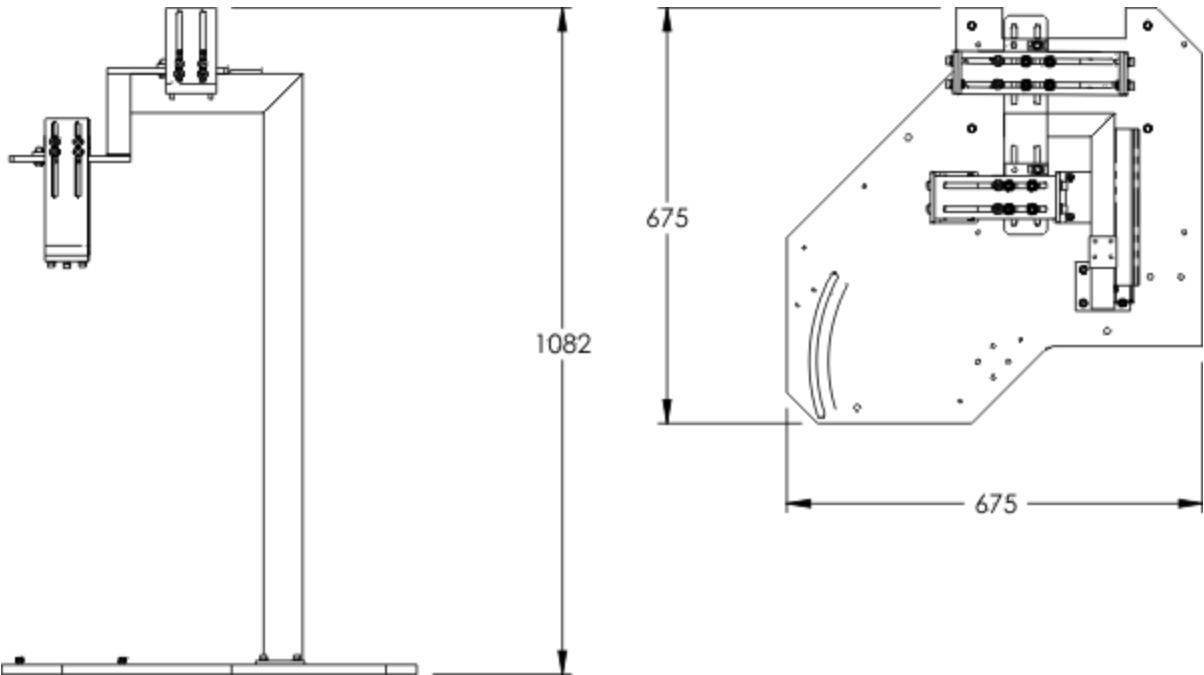
El mástil de base/cuello sostiene los conjuntos de luz para los módulos de inspección y de base y cuello.



Nota: las mediciones no incluyen conectores.

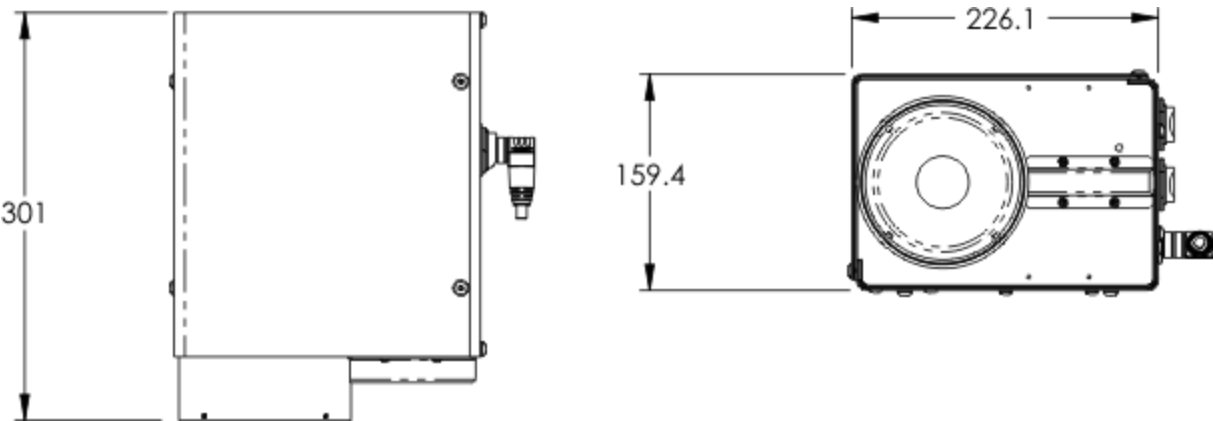


PRECAUCIÓN: Este objeto es pesado. Revise la sección sobre levantar objetos pasados antes de mover este objeto. *"Levantar objetos pesados" en la página 32*



Las medidas se muestran en milímetros.

Dimensiones del módulo de superficie del sello Serie V

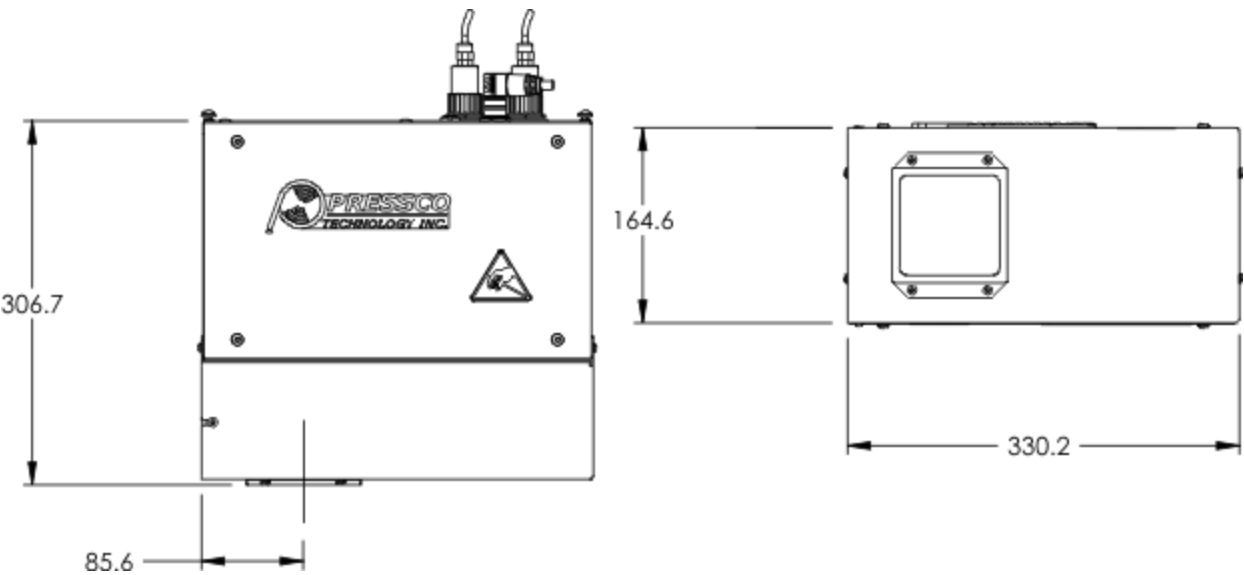


Nota: las mediciones no incluyen conectores.

- Para Ø de acabado menor de 35 mm, posicionarlo 112 mm por encima de las agarraderas
- Para Ø de acabado mayor de 35 mm, posicionarlo 175 mm por encima de las agarraderas

Medida	Valor
Altura	301 mm
Ancho	226.1 mm
Profundidad	159.4 mm

Dimensiones del módulo de la tapa terminal del sello de la forma previa Serie V

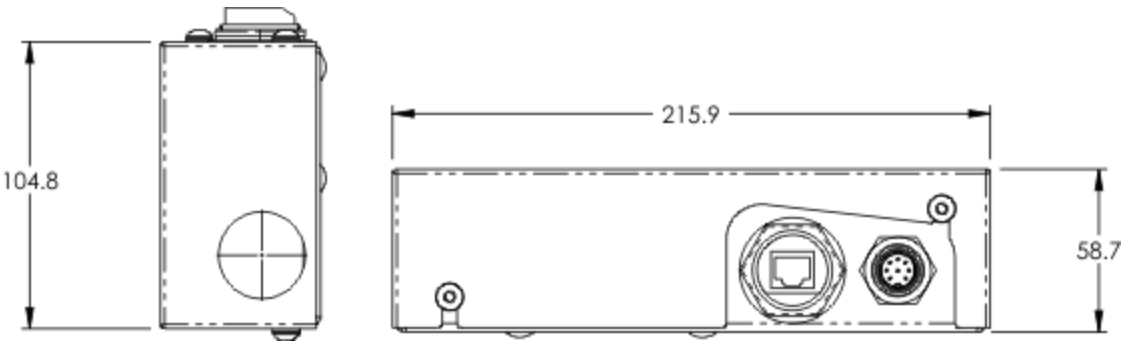


Nota: las mediciones no incluyen conectores.

Medida	Valor
Altura	306.7 mm
Ancho	330.2 mm
Profundidad	164.6 mm
Distancia del borde al centro de la forma previa	85.6 mm

Posicionar el módulo de la referencia “A” a 25 mm por encima de la superficie del sello de la forma previa.

Dimensiones del módulo de pared lateral de la forma previa Serie V



Nota: las mediciones no incluyen conectores.

Las medidas se muestran en milímetros.

Caja del clúster Serie V

Especificaciones eléctricas de la caja del clúster



PRECAUCIÓN - Antes de activar este instrumento, asegúrese de que el voltaje de la alimentación se encuentre en el rango especificado.

Nota: la caja del clúster no está presente en todos los sistemas. Se usa principalmente cuando hay sensores instalados dentro de una sopladora o una maquinaria similar.

UPS de 500 VA, 120 VCA nominales

Rango de voltaje	100-132 VCA
Frecuencia	50/60 Hz
Corriente	4.2 A a 120 VCA, al 100 % de la carga

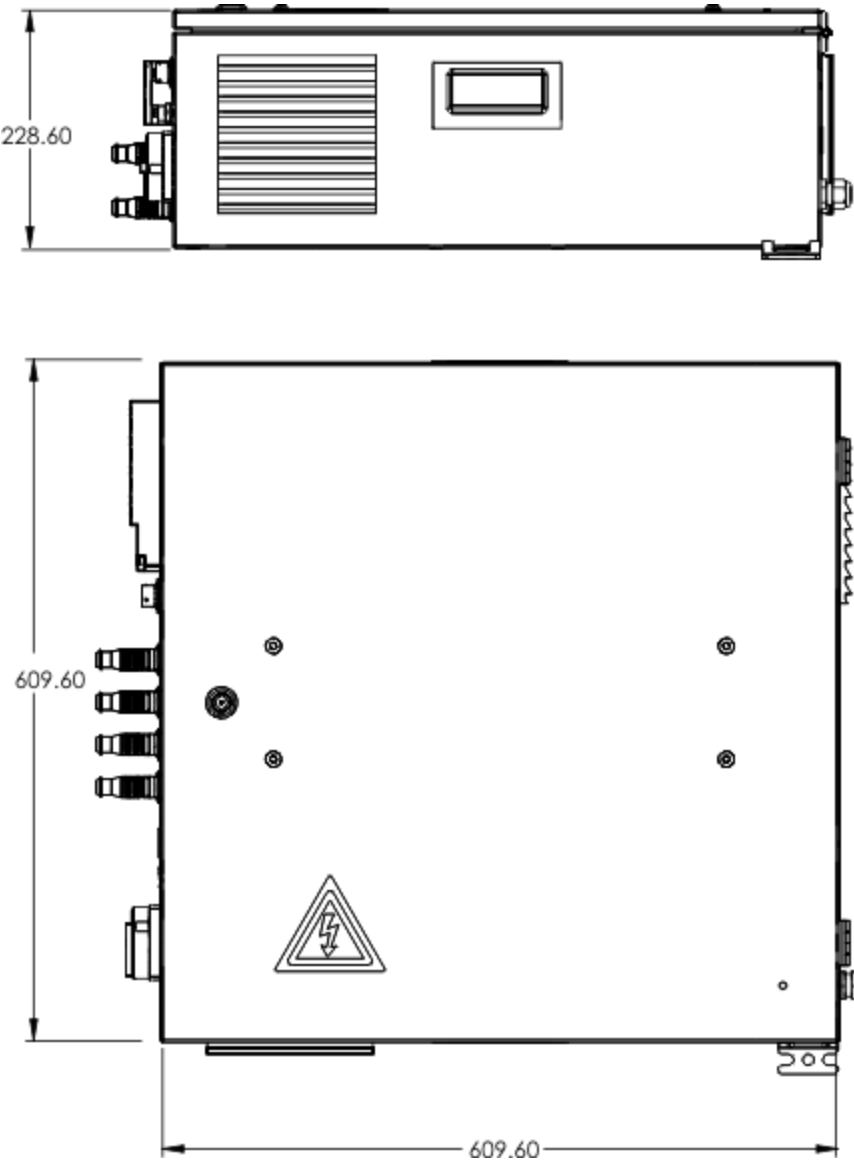
UPS de 500 VA, 230 VCA nominales

Rango de voltaje	200-240 VCA
Frecuencia	50/60 Hz
Corriente	2.2 A a 230 VCA, al 100 % de la carga

Transformador de 1 KVA, 400 VCA

Rango de voltaje	380-420 VCA
Frecuencia	50/60 Hz
Corriente	2.5 A a 400 VCA, al 100 % de la carga

Medidas de la caja del clúster clásica



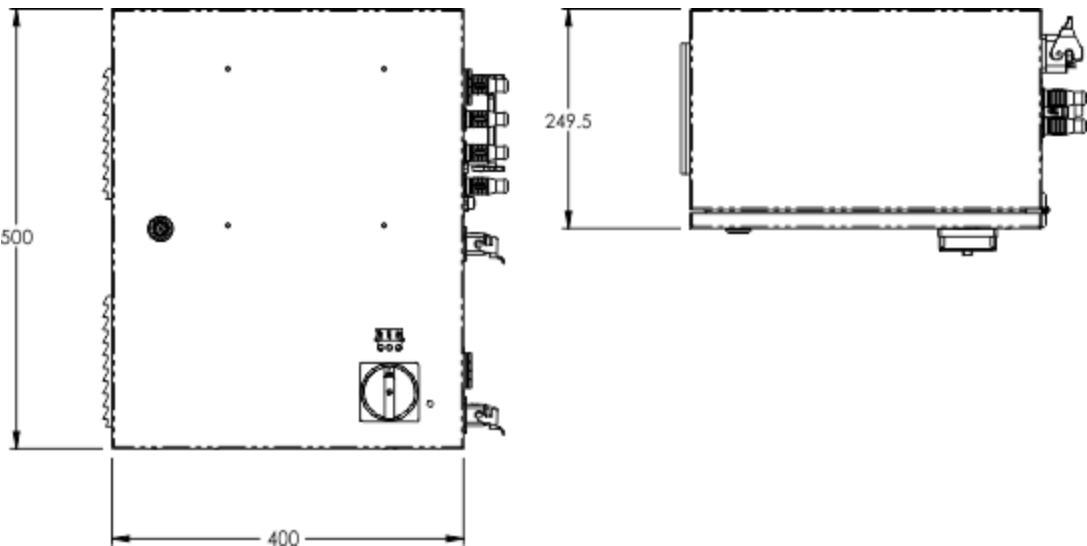
Nota: las mediciones no incluyen conectores.

Medida	Valor
Peso	45 Kg [99 lb]
Altura	609.60 mm [24 in]
Ancho	609.60 mm [24 in]
Profundidad	228.60 mm [9 in]

 **PRECAUCIÓN:** Este objeto es pesado. Revise la sección sobre levantar objetos pasados antes de mover este objeto. *"Levantar objetos pesados" en la página 32*

Medidas de la caja del clúster incrustada

A continuación, se presentan el peso y las dimensiones de la caja del clúster incrustada de 400 V.

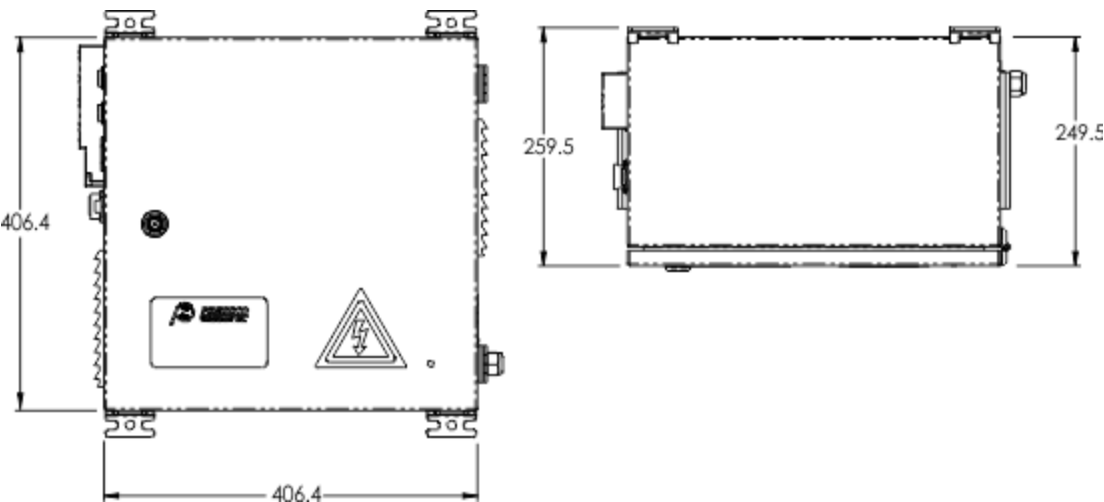


Nota: las mediciones no incluyen conectores.

Medida	Valor
Peso	45 Kg [99 lb]
Altura	500 mm [19.69 in]
Ancho	400 mm [15.75 in]
Profundidad	249.5 mm [9.82 in]

⚠ PRECAUCIÓN: Este objeto es pesado. Revise la sección sobre levantar objetos pasados antes de mover este objeto. ["Levantar objetos pesados" en la página 32](#)

Medidas de la caja del clúster Micro y la caja del clúster resistente al lavado



Nota: las mediciones no incluyen conectores.

Capítulo 4

Medida	Valor
Peso	30.23 Kg [66.5 lb]
Altura	406.40 mm [16 in]
Ancho	406.40 mm [16 in]
Profundidad	254 mm [10 in]



PRECAUCIÓN: Este objeto es pesado. Revise la sección sobre levantar objetos pasados antes de mover este objeto. "[Levantar objetos pesados](#)" en la [página 32](#)

Capítulo 5 Instalación y cableado

Envío y manipulación

Pressco Technology Inc. envía componentes no armados en cajas de embalaje diseñadas para proteger el contenido durante la manipulación y de la exposición al clima.

Salvo especificación en contrario, en el contrato que acompaña el pedido de la máquina, el Cliente proporcionará a Pressco Technology Inc. los medios y los equipos necesarios para la descarga, la elevación y la manipulación de las partes de la máquina. Pressco Technology Inc. considera que es importante que uno de sus técnicos supervise el proceso de descarga, manipulación y elevación de la máquina. El técnico puede aportar consejos útiles sobre la secuencia lógica en la que deben ser desempaquetados y posicionados los componentes para facilitar el armado.



ADVERTENCIA: Solo personal calificado debe participar de las operaciones de descarga, manipulación y elevación de la máquina. Pressco Technology Inc. no será responsable por daños a los componentes ni por lesiones personales resultantes de la participación de personal no autorizado ni de la falta de cumplimiento de las instrucciones incluidas en este manual en relación con la elevación y el transporte.



Importante: El supervisor de las instalaciones será responsable de garantizar que se realicen todas las diferentes fases del montaje en forma segura y en cumplimiento de la reglamentaciones actuales.

Una vez entregada la máquina, compruebe si hay daños que podrían haberse producido durante el envío. Si hubiera daños, póngase en contacto con Pressco Technology Inc.

Al manipular la máquina, siempre manténgala cerca del piso.



Recomendamos usar una carretilla elevadora con la capacidad adecuada y las horquillas para soportar el peso que se deba elevar (máquina más embalaje).

A continuación se detallan las dimensiones y el peso de una caja. Tenga en cuenta que estos son el tamaño y el peso máximos. El tamaño y el peso de la caja puede ser menor, dependiendo de su configuración. Es posible que reciba varias cajas, dependiendo de su configuración.

Tamaño	152.4 cm x 124.46 cm x 152.4 cm (60 x 49 x 60 pulgadas)
Peso	453.592 kg (1000 lb)

Recomendaciones previas a la instalación

Antes de instalar la máquina, el instalador de Pressco, junto con el cliente (o su representante) comprobarán los siguientes criterios en el entorno donde se instalará la máquina:

- Se ha realizado el trabajo requerido por contrato para la instalación de la máquina.
- El plano esquemático de la planta, que describe el lugar donde se instalará la máquina, es el plano definitivo acordado con Pressco Technology Inc.
- El espacio y la altura requeridos para la instalación están efectivamente disponibles.

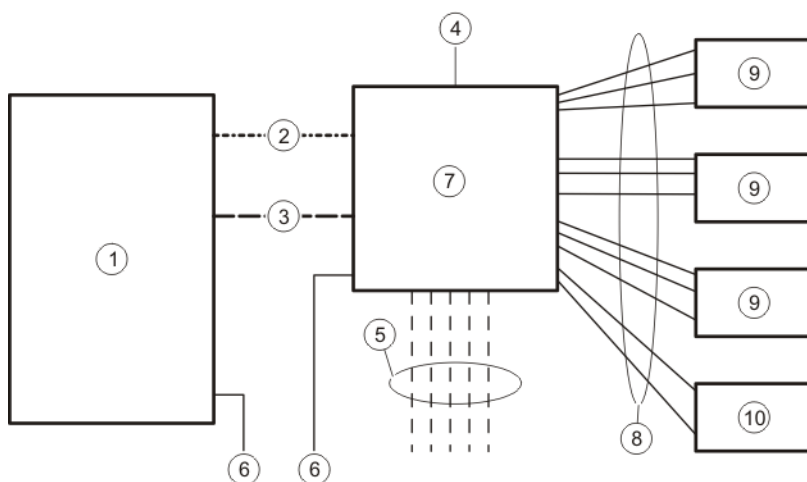
- Solo los componentes incluidos en el plano esquemático de instalación están presentes en el área donde se montará la máquina. Asegúrese de que no se hayan agregado máquinas o componentes con posterioridad que pudieran obstaculizar o dificultar el montaje. Si este fuera el caso, póngase inmediatamente en contacto con el personal de Ingeniería de Proyecto de Pressco para encontrar una solución adecuada para el problema.

Recomendamos las siguientes medidas antes de instalar la máquina:

- Transporte la máquina en su embalaje al área donde será instalada para minimizar la posibilidad de daños.
- Retire cuidadosamente el material de embalaje y compruebe que los componentes no se hayan dañado.
- Compruebe que los componentes mecánicos estén firmes y que no se hayan aflojado durante el transporte.
- Prepare la línea de red de aire comprimido. Antes de hacer las conexiones finales, asegúrese de que las cañerías están limpias y libres de desechos.

Diagrama de bloques del sistema - Inspección de botellas vacías

El dibujo que aparece a continuación muestra un diagrama de bloques básico para un sistema típico de base, cuello y sello (Base, Neck Seal, BNS) con una caja del clúster y tres sensores (módulos de cámara). El dibujo muestra módulos de cámara que contienen solo una cámara cada uno.



- 1) Procesamiento de visión (PC, monitor y UPS)
- 2) Cable verde ethernet PDN (Pressco Data Network)
- 3) Cable azul ethernet del sensor de inspección/de la cámara
- 4) Árbol de luces (opcional)
- 5) Cables de los sensores (para sensor de parte presente, codificador, parte de la máquina, detección de espacio vacío, confirmación de rechazo) Para detalles: conectores de E/S
- 6) Corriente alterna
- 7) Caja del clúster

- 8) Cable verde ethernet PDN, cable azul ethernet del sensor de inspección/de la cámara, cable de alimentación y activación (el elemento 10 solo tiene el cable de la PDN y el cable de alimentación y activación)
- 9) Módulo de sensor/cámara de inspección (ejemplo: base, cuello, superficie del sello)
- 10) Conjunto de luz (para cámaras de base/cuello)

Requisitos de armado, ubicación y montaje

Utilitarios que debe proveer el Cliente

Se requieren los siguientes utilitarios para operar el sistema Intellispec de Pressco. Antes de establecer la conexión, asegúrese de que el utilitario coincida con las especificaciones técnicas. Puede requerirse más de una conexión de utilitarios, dependiendo del número de módulos instalados. Consulte los diagramas de cableado específicos.

Utilitario	Requisitos
Suministro de aire para el dispositivo de rechazo	El tamaño de la cañería debe ser tal que no haya disminución de presión mientras la máquina esté funcionando. El aire debe ser seco y estar libre de aceite.
	Proveer para cada uno un tomacorriente que cumpla con lo siguiente:
Suministro eléctrico	• Especificaciones eléctricas de la interfaz de usuario (usar las especificaciones que correspondan a su sistema) • Especificaciones eléctricas del túnel integrado (si corresponde) • Especificaciones eléctricas de la caja del clúster (si corresponde)
Conexión a la Internet (opcional)	Provea un cable de Ethernet blindado para usar el soporte remoto de Pressco a través de la Internet.

Masa protectora

El producto debe contar con conexión a tierra. Si fallara o se rompiera, la conexión a tierra ofrece una ruta de menor resistencia a la corriente eléctrica, para reducir el riesgo de descargas eléctricas.



PELIGRO: La conexión inapropiada del conductor de la conexión a tierra puede generar el riesgo de descargas eléctricas. Consulte con un electricista calificado o técnico de servicio si tiene dudas de que el producto esté apropiadamente conectado a tierra.

Equipo conectado con cables conductores

El producto estará equipado con un cable de alimentación que tendrá un conductor a tierra y un enchufe con descarga a tierra. El enchufe debe estar enchufado a un toma de corriente apropiado, instalado apropiadamente y conectado a tierra de acuerdo con los códigos y las ordenanzas locales.

No modifique el enchufe provisto con el producto. Si no encaja en el toma de corriente, haga que un electricista calificado instale un toma de corriente apropiado.

Cable Directo

Este producto debe estar conectado a un sistema de cableado permanente, de metal conectado a tierra, o bien se debe tirar un conductor a tierra con los conductores de circuito; o que debe estar conectado al borne de tierra del equipo.

Conexión eléctrica

Asegúrese de que el voltaje del tomacorriente coincida con el voltaje requerido por la máquina. Consulte las especificaciones del equipo incluidas con el sistema:

- "Especificaciones eléctricas de la interfaz de usuario" en la página 36
- "Especificaciones eléctricas del túnel integrado" en la página 38 (si corresponde)
- "Especificaciones eléctricas de la caja del clúster" en la página 43 (si corresponde)

 **ADVERTENCIA:** El interruptor de alimentación es el dispositivo para desconectar la alimentación. No posicione el equipo de manera que dificulte acceder al interruptor de desconexión. Si no está fácilmente accesible (p. ej., dentro de un bastidor o montura que está fuera de alcance), debería instalarse un dispositivo de desconexión adicional que pueda aislar líneas Fase y Neutra del suministro eléctrico de red, a la vez que se deja intacta la puesta a tierra protectora.

Instalación

Pressco Technology Inc. recomienda que la máquina sea instalada y armada por técnicos especializados de Pressco. Esto es de vital importancia para el correcto funcionamiento de la máquina.

 **ADVERTENCIA:** Pressco Technology Inc. no será responsable en caso de fallos o daños a la propiedad y/o lesiones personales resultantes del armado o conectados con este, si este fue realizado por personal no autorizado, o si no cumple con las indicaciones estipuladas en este manual.

Para realizar operaciones de limpieza/servicio técnico, es importante que la máquina tenga una cantidad mínima de espacio todo alrededor, y que esté alejada de las paredes.

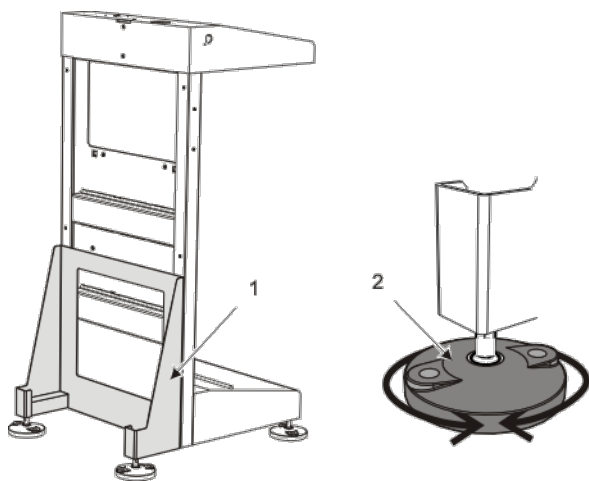
Ventilación

Coloque los componentes del sistema Intellispec de Pressco en una posición con ventilación adecuada para permitir el flujo de aire apropiado en los filtros de aire.

Componente	Separación
Interfaz de usuario	Dejar 1 metro [39 pulgadas] de espacio libre alrededor de la máquina
Caja del clúster (no se usa en todos los sistemas)	Dejar 100 mm de espacio libre delante del ventilador y los orificios de ventilación

Estabilidad de la interfaz de usuario

Garantice la estabilidad de la interfaz de usuario. También véanse las directivas en la sección "Seguridad personal" en la página 31.

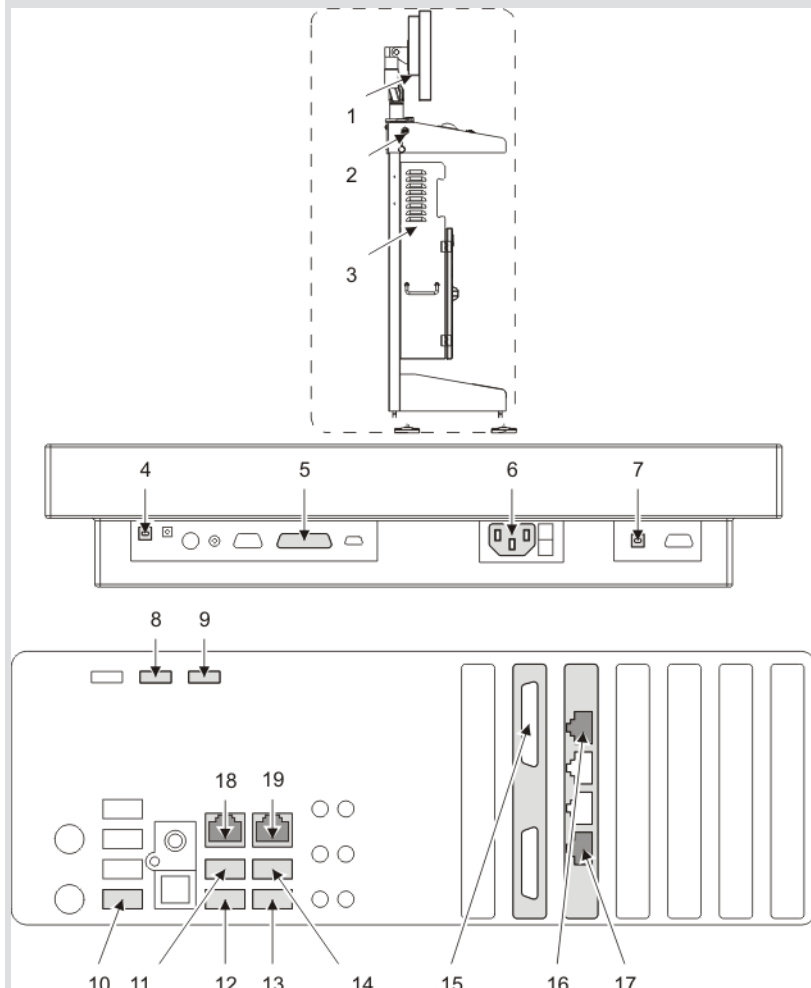


Para asegurarse de que la interfaz de usuario sea estable:

1. Asegúrese de que el estabilizador de la interfaz de usuario [elemento 1] esté sujetado correctamente a la interfaz de usuario.
2. Ajuste las patas [elemento 2] para nivelar la interfaz de usuario. La nivelación apropiada puede contribuir a garantizar una operación apropiada.

Conexiones externas de la interfaz de usuario

Nota: los conectores que no se especifiquen en el diagrama, no tienen conexión.



1) Panel de conectores del monitor

2) Puerto de USB de conveniencia

3) PC [dentro del gabinete]

Conectores del panel de conectores del monitor

4) Conector de USB auxiliar

5) Entrada de DVI

6) Conector de corriente alterna

7) Conector de USB de la pantalla táctil

Conectores de la PC

8) Conector de alimentación de 2 clavijas para el interruptor ethernet de la cámara

9) Conector de alimentación de 2 clavijas para el interruptor ethernet de la PDN

10) Conector del puerto de USB de conveniencia

11) Conector de USB auxiliar del monitor

12) Conector de USB de la pantalla táctil del monitor

13) Conector de USB de la bola de control

14) Conector de USB del dispositivo biométrico

15) Conector de la DVI

16) Conector ethernet para el interruptor ethernet de la cámara (cable azul)

17) Conector ethernet para el interruptor ethernet de la PDN (cable verde)

18) Conexión opcional a la red de la planta

19) Conexión opcional para

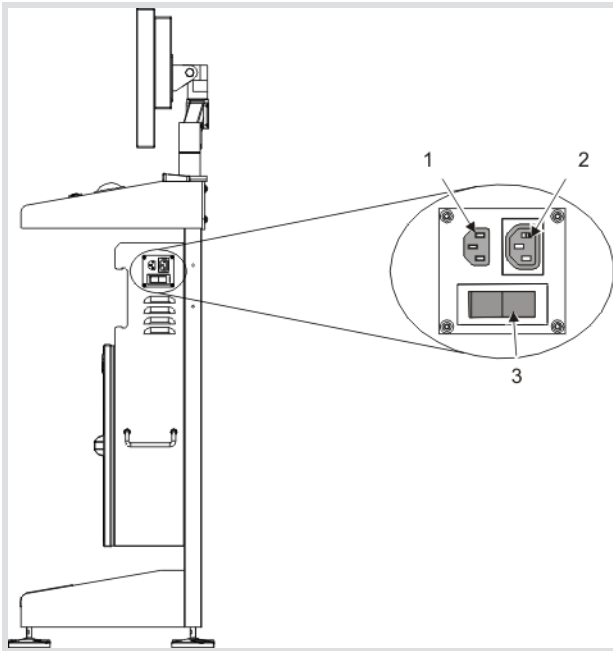
interfaz de usuario remota

Para obtener más información, consulte el Diagrama de cableado de la interfaz de usuario/PC.

Cableado de la salida a la PC de Pressco

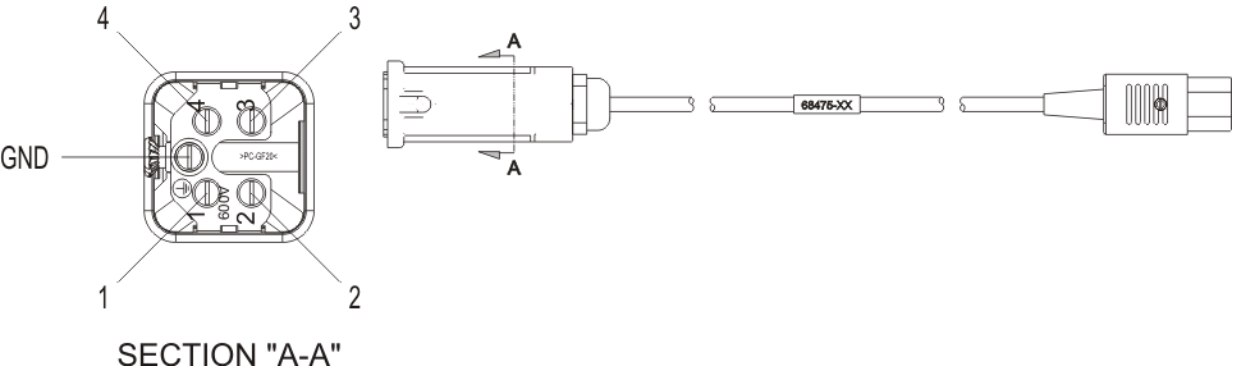
⚠ ADVERTENCIA - La salida a la PC de Pressco solo debe usarse para proporcionar alimentación a la PC del Intellispec. Cualquier otro uso está prohibido.

Las conexiones de alimentación para la interfaz de usuario se encuentran a la derecha del gabinete.



- 1) Conector de alimentación de la PC (computadora).
- 2) Conector de alimentación del monitor.
- 3) Interruptor de alimentación de la interfaz de usuario.

Detalles del cableado:



Salida: 230 VCA, 500 W

Conector que enchufa en la salida: Harting: inserto 09200042611, capucha 09200031440

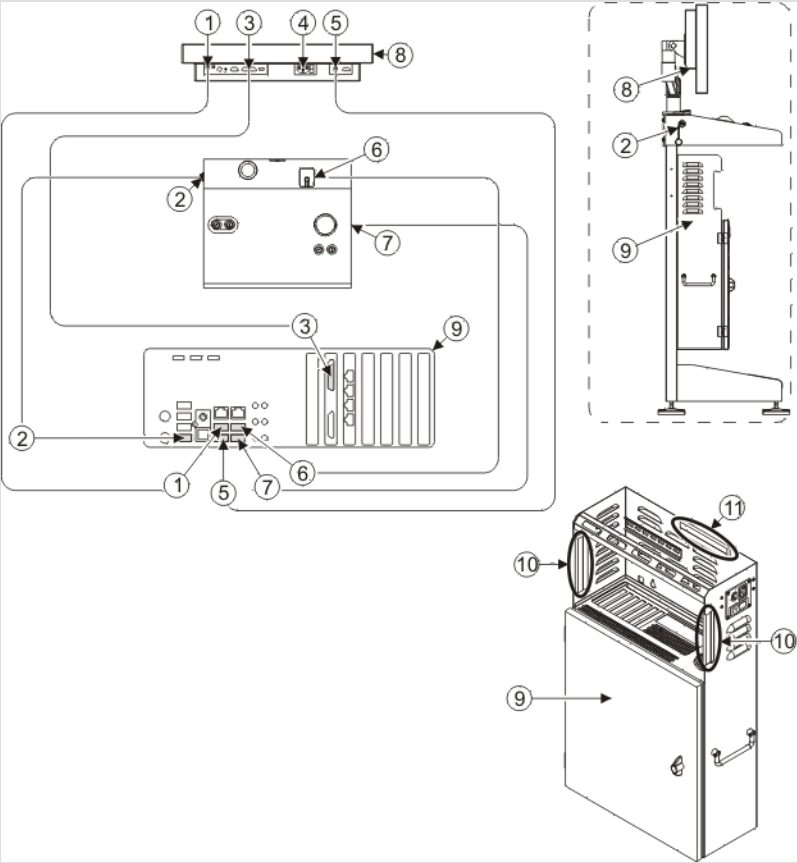
Use cable tipo UL1015 o su equivalente, 16 awg (1.44 mm²) mín.

Diagrama de cableado

Número de clavija, conector de 5 clavijas	Color del cable	Número de clavija, conector de 3 clavijas	Descripción
1	Negro	L	L1
2	Blanco	N	L2
GND	Verde	GND	PE

Diagrama de cableado Interfaz de usuario - PC

El siguiente diagrama muestra las conexiones de cables entre el monitor, la interfaz de usuario y la PC.



1) Cable USB auxiliar del monitor

2) Cable del puerto de USB de conveniencia

3) Cable de la DVI (incluido con el monitor). (Retire el adaptador DVI-VGA si se encuentra presente)

4) Entrada de corriente alterna para el monitor

5) Cable USB para la pantalla táctil (para el monitor con pantalla táctil opcional)

6) Cable USB para el dispositivo biométrico opcional. No lo enchufe hasta que esté instalado el software de la aplicación.

7) Cable USB para la bola de control. No enchufe el conector PS/2.

8) Vista del panel de conectores del monitor

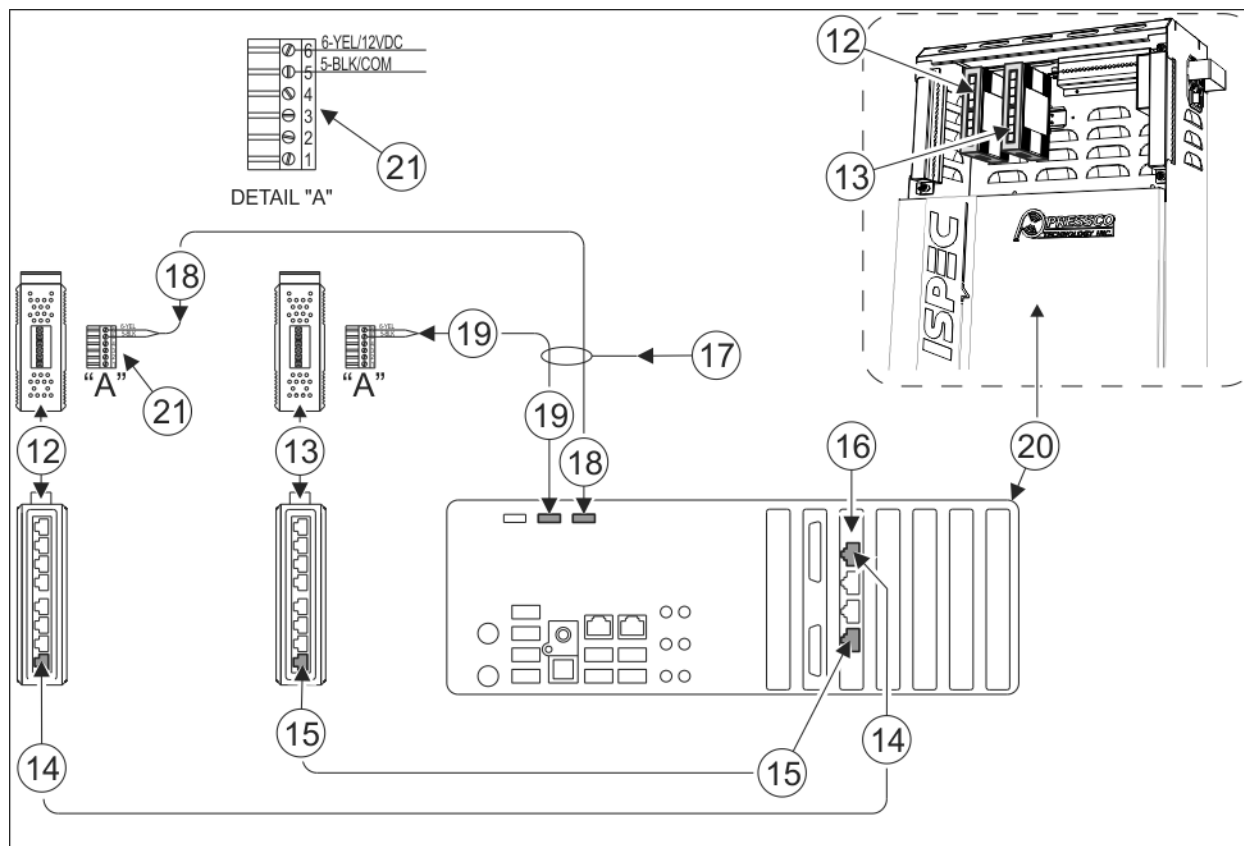
9) PC. Los conectores están dentro del gabinete.

10) Ubicaciones de las entradas de los cables laterales

11) Entrada de cables. Enca mine los cables detrás del panel de montaje de la PC a través de

la entrada de cables que se encuentra en la parte trasera de la PC.

Diagrama de cableado Interruptores Ethernet



12) Interruptor Ethernet para las cámaras [a la izquierda]

13) Interruptor Ethernet para la red de dispositivos de Pressco (Pressco Device Network, PDN) [a la derecha]

14) Cable Ethernet azul

15) Cable Ethernet verde

16) Placa Ethernet de cuatro puertos

17) Conectores de alimentación de dos clavijas. Los cables se incluyen con la PC.

18) Cable de alimentación de dos clavijas

19) Cable de alimentación de dos clavijas

20) PC

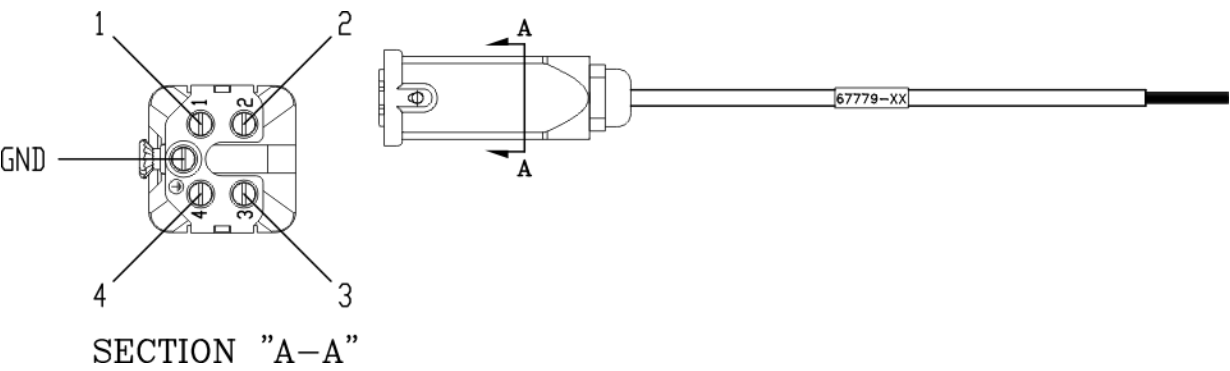
21) Detalle "A" conexión de alimentación a interruptor Ethernet

Nota: el cableado Ethernet Cat-6 se divide en dos grupos. El cableado verde va de/a las cámaras y el circuito de iluminación. El cableado azul va de/a el circuito de rastreo de partes.

Conexiones de la caja del clúster

Cableado de la caja del clúster al suministro eléctrico de red

La alimentación de voltaje del suministro eléctrico de red a la caja del clúster debe cablearse de acuerdo con el siguiente diagrama. Para la clasificación de voltaje, véase "Especificaciones eléctricas de la caja del clúster" en la página 43.



Detalles del cableado:

Conector que enchufa en el suministro eléctrico de red: Harting: inserto 09200042711, capucha 09200031440

Use cable tipo UL1015 o su equivalente, 16 awg (1.44 mm²) mín.

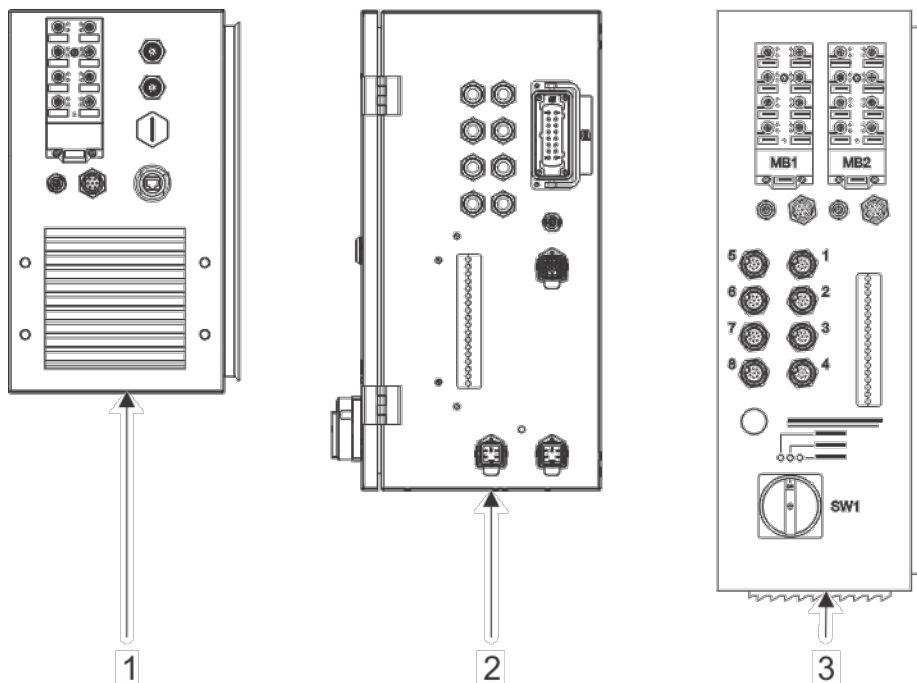
Diagrama de cableado

Número de clavija, conector de 5 clavijas	Color del cable	Descripción
1	Negro	L1
2	Blanco	L2
GND	Verde	PE

Tipos de cajas del clúster

Hay varios tipos de cajas del clúster que difieren en cuanto a su tamaño, cableado externo y clasificación de voltaje. Use el gráfico que aparece a continuación para identificar su caja del clúster.

Para las conexiones de E/S externas, determine si su caja del clúster es del modelo clásico, incrustada, resistente al lavado o micro. A continuación se muestran las formas básicas:



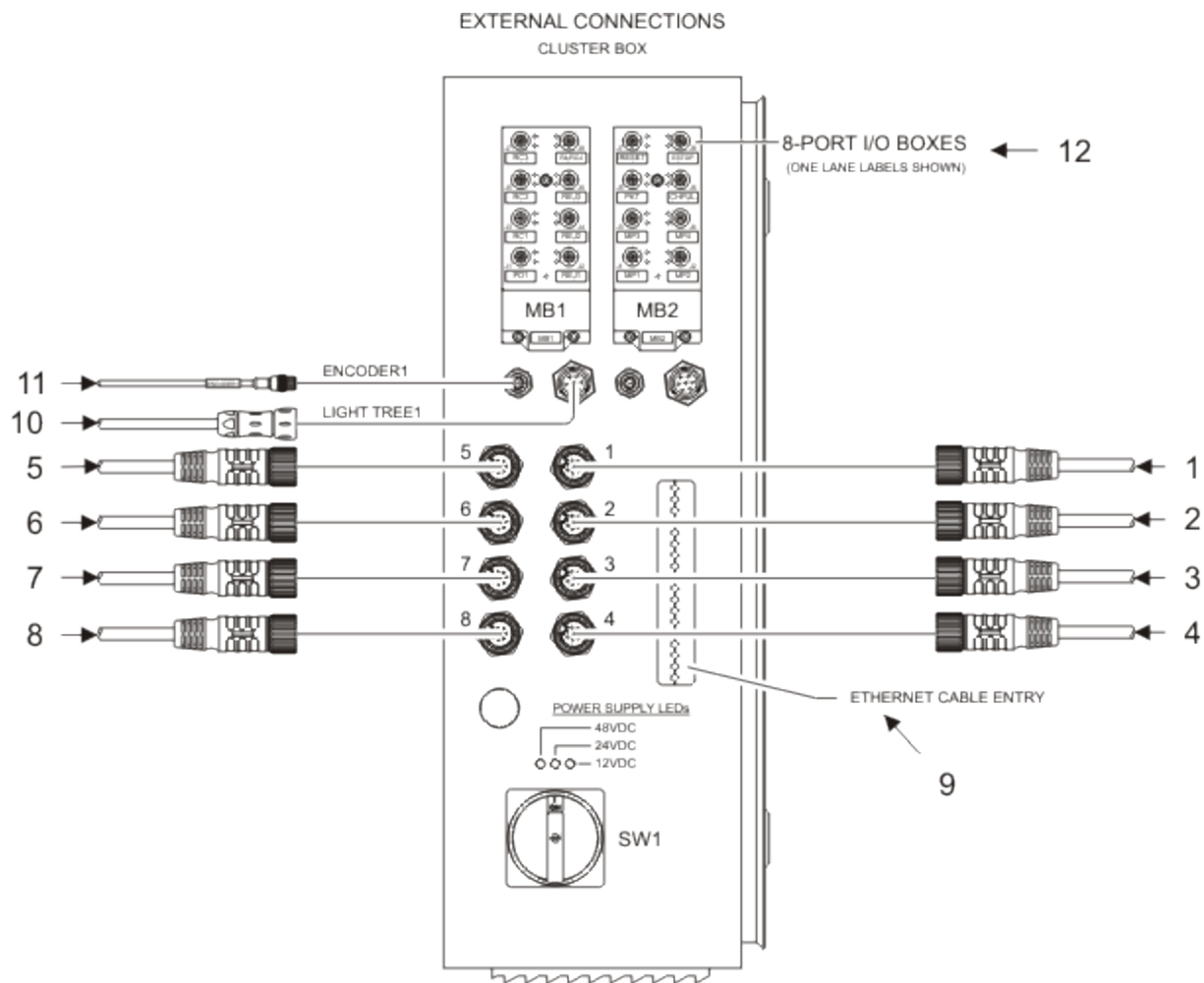
1) Caja del clúster Micro o resistente al lavado. Nota: La versión resistente al lavado tiene una cubierta protectora sobre el filtro y los orificios de ventilación del ventilador

2) Caja del clúster incrustada

3) Caja del clúster clásica

Conexiones externas de la caja del clúster clásica

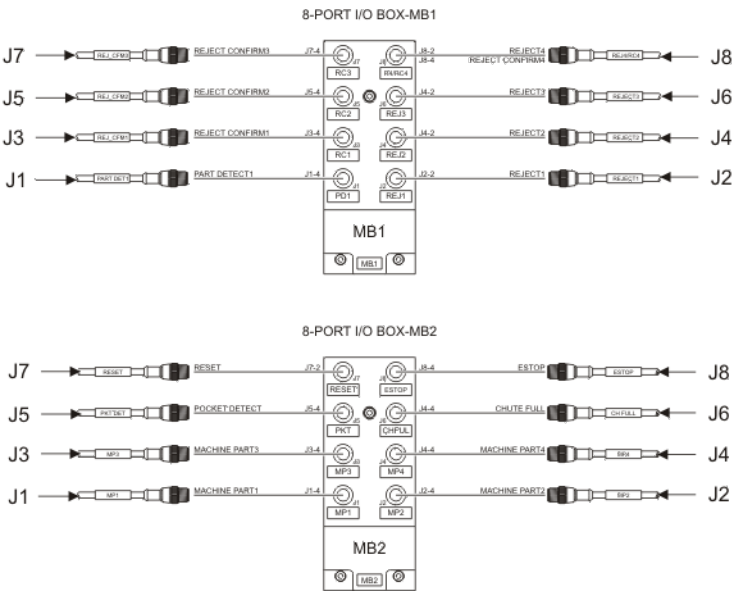
Nota: la caja del clúster no está incluida en todos los sistemas



Para conectar los sensores 1-8 y determinar en número de conexiones de red, consulte las "[Configuraciones del sistema de la caja del clúster](#)" en la página 62.

- 9) Entrada de cable Ethernet
- 10) Árbol de luces.1
- 11) Codificador 1
- 12) Cajas de E/S de 8 puertos

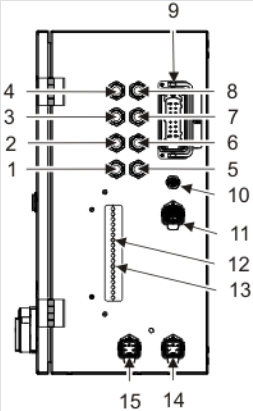
Caja de E/S de 8 puertos (caja del clúster)



Caja de E/S de 8 puertos MB1		
J1	PD1	Detección de partes 1
J2	REJ1	Rechazo 1
J3	RC1	Confirmación de rechazo 1
J4	REJ2	Rechazo 2
J5	RC2	Confirmación de rechazo 2
J6	REJ3	Rechazo 3
J7	RC3	Confirmación de rechazo 3
J8	R4/ RC4	Rechazo 4/ Confirmación de rechazo 4

Caja de E/S de 8 puertos MB2			Para configuración típica de base/cuello/sello en una sopladora
J1	MP1	Parte de la máquina 1	Cavidad
J2	MP2	Parte de la máquina 2	Husillo
J3	MP3	Parte de la máquina 3	Brazo de transferencia de alimentación de entrada
J4	MP4	Parte de la máquina 4	
J5	PKT	Detección de espacio vacío	
J6	CHFUL	Tolva llena	
J7	REINICIAR	Reiniciar	
J8	ESTOP	Parada de emergencia	

Conexiones externas de la caja del clúster incrustada



Para conectar los sensores 1-8 y determinar el número de conexiones de red, consulte las "Configuraciones del sistema de la caja del clúster" en la página 62.

9) A PCC (controlador programable)

10) Codificador Pressco

11) Árbol de luces y sirena

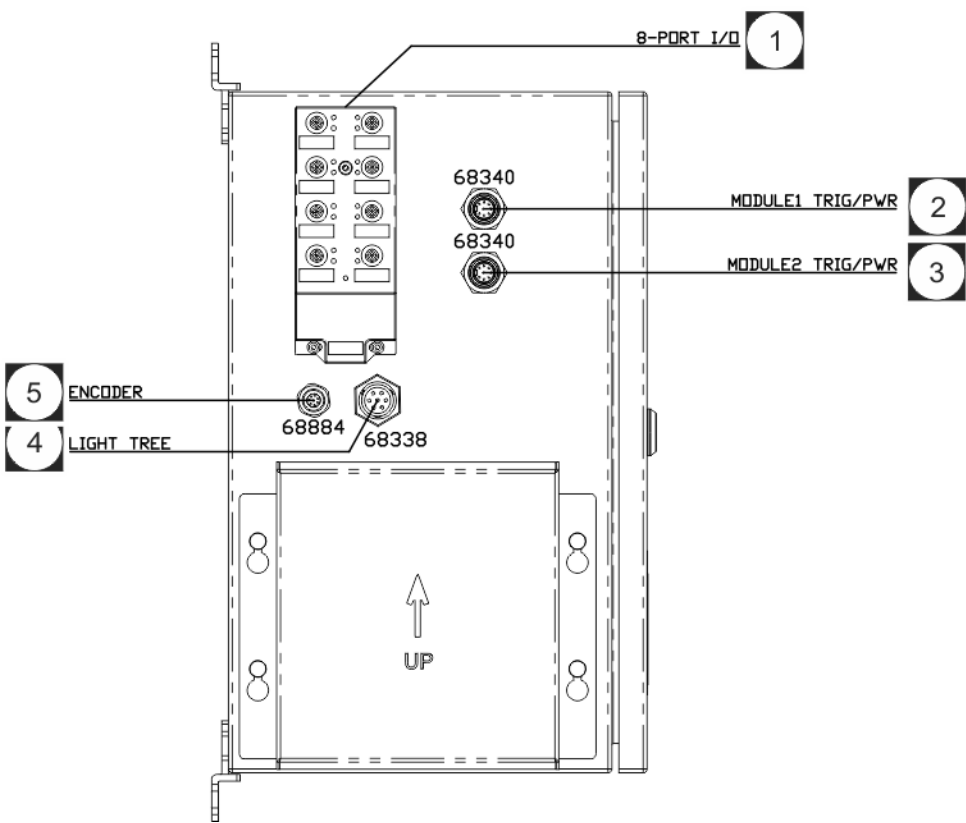
12) Red PDN (verde)

13) Red de sensor (azul)

14) 230 V a PC de Pressco

15) Alimentación de 400 V

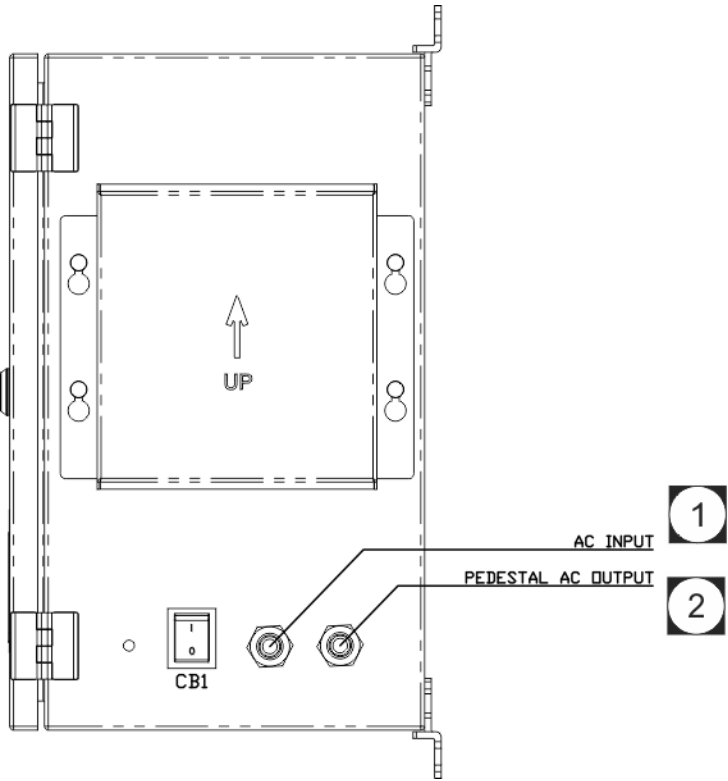
Conexiones externas de la caja del clúster 77797



Nota: la versión resistente al lavado de esta caja tiene una cubierta protectora sobre el filtro y los orificios de ventilación del ventilador

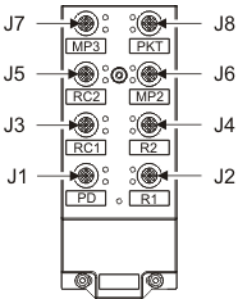
1	Caja de E/S de 8 puertos (véase la tabla abajo)
2	Sensor 1
3	Sensor 2

Conexiones de alimentación



- | | |
|---|-------------------------|
| 1 | Entrada de CA |
| 2 | Salida de CA al soporte |

Conexiones de E/S de 8 puertos



J1	PD	Detección de partes
J2	R1	Rechazo 1
J3	RC1	Confirmación de rechazo 1
J4	R2	Rechazo 2
J5	RC2	Confirmación de rechazo 2
J6	MP2	Parte de la máquina 2

J7	MP3	Parte de la máquina 3
J8	PKT	Detección de espacio vacío

Configuraciones del sistema de la caja del clúster

Las cajas del clúster de 8 sensores deben cablearse de acuerdo con la configuración en las tablas siguientes. Obsérvese lo siguiente:

- Comenzando con el puerto 1, conecte los módulos en orden, omitiendo una conexión si y solo si el módulo que se acaba de conectar tiene dos cámaras (pared lateral de 2 cámaras y PSE).
- Etiquete los cables del lado de la caja del clúster con designaciones coincidentes (1 a 8). Etiquete el otro extremo del cable con el nombre del módulo.
- Los módulos deben conectarse en el orden enumerado aquí:

1. Base
2. Cuello o Pared lateral
3. Sello
4. Forma previa sello/tapa terminal
5. Forma previa pared
6. Base IMASS
7. Pared Imass (la de más arriba)
8. Pared Imass (la siguiente de más arriba)

Use la tabla a continuación que coincida con su configuración del sistema, y conecte los módulos en consecuencia.

- [*] Conexión en T al controlador de iluminación
- [+] El módulo se conecta a la iluminación de la tapa terminal

Canal	B2WS- PSEPW-M	BNS- PSEPW- M2	BNS- M3	BWS- PSEPW- M2	B- PSEPW- M	B-M2	PSEPW- M	NS- PSE
1	Base*	Base*	Base*	Base*	Base*	Base*	PSE+	Cuello*
2	Pared lateral	Cuello	Cuello	Pared lateral	PSE+	Base IMASS	-	Sello
3	-	Sello	Sello	Sello	-	Pared Imass	PW	PSE*
4	Sello	PSE+	Base Imass	PSE+	PW*	-	Imass	-
5	PSE+	-	Pared Imass	-	Imass	-	-	-
6	-	PW*	Pared Imass	PW*	-	-	-	-
7	PW*	Base Imass	-	Base Imass	-	-	-	-
8	Base Imass	Pared Imass	-	Pared Imass	-	-	-	-

Conexiones de red

(1) indica una conexión de cable de red, (2) indica dos conexiones de cable de red

Módulo	PDN (verde)	Datos (azul)
Base	1	1
Cuello	-	1
Pared lateral	-	1
Pared lateral (2 cámaras)	-	2
Sello	1	1
PSE	2	2
PW	1	1
Imass	1	-
Controlador	1	-
Computadora	1	1

Cómo reemplazar los fusibles en la caja del clúster

ADVERTENCIA - Para contar con protección continua contra el peligro de incendio, reemplace los fusibles solo con fusibles del mismo tipo y clasificación. Está prohibido el uso de otros fusibles o materiales.



ADVERTENCIA - Desconecte el producto del suministro eléctrico de red antes de reemplazar el (los) fusible(s).

Para la clasificación de los fusibles, véase la tabla que aparece a continuación, relativa al tipo y la clasificación de voltaje de su caja del clúster.

Nota: la caja del clúster resistente al lavado y la caja del clúster Micro no contienen fusibles reemplazables.

Caja del clúster clásica fusibles de 120 VCA

Número de parte	Fusible	Valor
66780	FU1	5 A, 600 VCA, Retardo, Clase CC
59164	FU2	0.5 A, 250 VCA, 5x20 mm

Caja del clúster clásica fusibles de 230 VCA

Número de parte	Fusible	Valor
65345	FU1	3 A, 600 VCA, Retardo, Clase CC
65345	FU2	3 A, 600 VCA, Retardo, Clase CC
51818	FU3	0.5 A, 250 VCA, 5x20 mm

Nota: El kit de fusibles 66990 está disponible. Contiene todos los fusibles mencionados antes.

Caja del clúster clásica fusibles de 400 VCA

Número de parte	Fusible	Valor
65345	FU1	3 A, 600 VCA, Retardo, Clase CC
65345	FU2	3 A, 600 VCA, Retardo, Clase CC
65346	FU3	10 A, 600 VCA, Retardo, Clase CC
51818	FU4 (cantidad 2)	0.5 A, 250 VCA, 5x20 mm

Nota: El kit de fusibles 66990 está disponible. Contiene todos los fusibles mencionados antes.

Fusibles de la caja del clúster incrustada

Número de parte	Fusible	Valor
65345	FU1	3 A, 600 VCA, Retardo, Clase CC
65345	FU2	3 A, 600 VCA, Retardo, Clase CC
65346	FU3	10 A, 600 VCA, Retardo, Clase CC
51818	FU4 (cantidad 2)	0.5 A, 250 VCA, 5x20 mm

Nota: El kit de fusibles 66990 está disponible. Contiene todos los fusibles mencionados antes.

Puesta en marcha

Antes de poner la máquina en funcionamiento, asegúrese de completar las siguientes comprobaciones:

Completada	Sí	No
Posicionamiento y nivelación de la unidad		
Conexión de la línea de aire comprimido a los puntos de conexión		
Conexión de la alimentación eléctrica al gabinete de procesamiento de visión		
Conexión de la alimentación eléctrica a la caja del clúster (si corresponde)		
Conexión de la alimentación eléctrica al (a los) módulo(s) de inspección integrado(s), si corresponde		

Cableado adecuado desde el gabinete de la interfaz de usuario hasta el (los) módulo(s) de sensores y la caja del clúster (si corresponde), usando los diagramas de cableado

Capítulo 6 Operación del sistema Intellispec Series V

Esta sección contiene instrucciones básicas de operación.

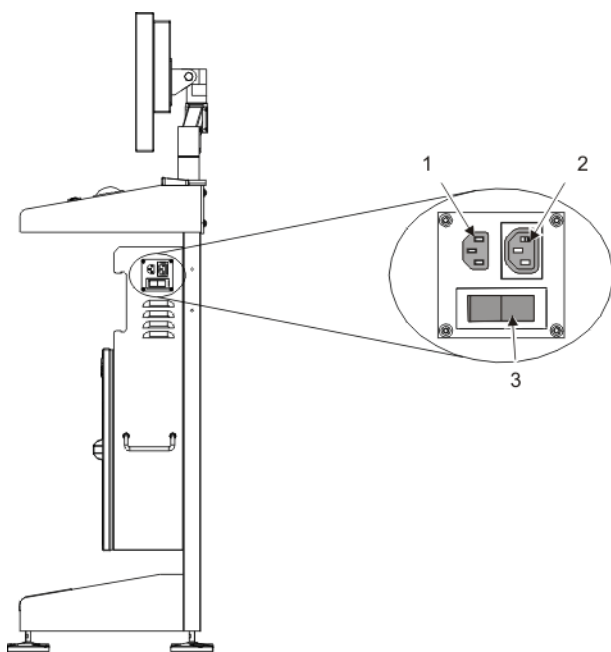
Conexión del Intellispec

Los sistemas Intellispec Series V tienen múltiples interruptores de alimentación. Asegúrese de que estén encendidos los interruptores de alimentación de los siguientes componentes:

1. La interfaz de usuario,
2. Cada módulo de cámara, y
3. La caja del clúster (si corresponde).

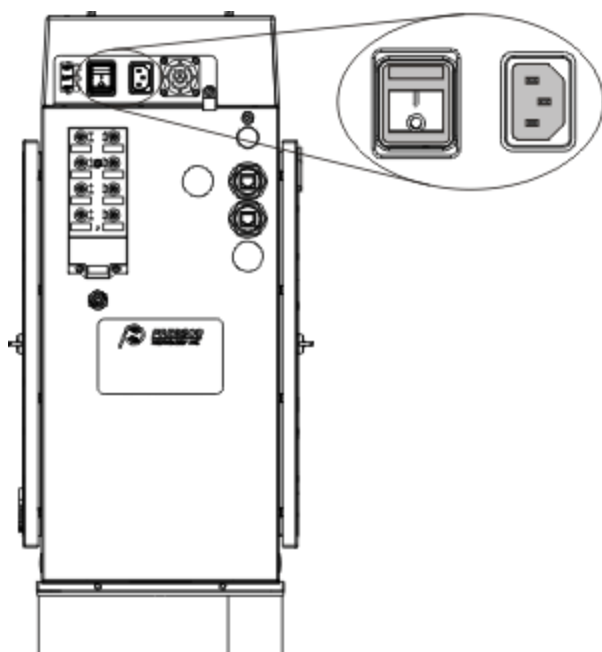
Para ver las ubicaciones de los interruptores de alimentación, consulte las ubicaciones a continuación.

Las conexiones de alimentación para la interfaz de usuario se encuentran a la derecha del gabinete.

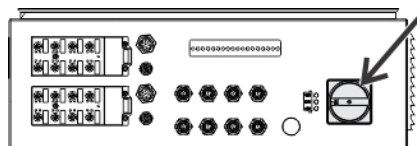


- 1) Conector de alimentación de la PC (computadora).
- 2) Conector de alimentación del monitor.
- 3) Interruptor de alimentación de la interfaz de usuario.

Cada módulo de cámara integrado (por ejemplo, la serie CPV de túneles de inspección) tiene su propio interruptor de encendido/apagado.



En las configuraciones de los sistemas que cuentan con una caja del clúster:



- si la caja del clúster tiene un UPS, abra la puerta de la caja del clúster y active el UPS; luego,
- encienda el interruptor de encendido/apagado para dar alimentación a todos los módulos de cámara conectados a la caja del clúster.

Desconexión del Intellispec

Para desconectar por completo todos los componentes del Intellispec, asegúrese de que los siguientes interruptores de alimentación estén apagados:

- Interfaz de usuario.
- Módulos de inspección integrados (si corresponde).
- La caja del clúster (si corresponde).
- UPS dentro de la caja del clúster (si corresponde). Abra la puerta de la caja del clúster para desactivar el UPS.

La interfaz de usuario, los módulos de inspección y la caja del clúster son independientes entre sí. Por lo tanto, si necesita dar servicio técnico a alguno de los módulos mencionados, cualquiera puede apagarse en forma individual.



Importante: Si reinicia la computadora, apague la alimentación de la interfaz de usuario y déjela apagada durante alrededor de 40 segundos antes de volver a encenderla. Esto permite que los componentes electrónicos se reinicien correctamente.

Conectado - Desconectado



La luz de parada es el indicador de conectado/desconectado para cada línea.

- Rojo = desconectado
- Verde = conectado
- Amarillo = desconexión inteligente (se están procesando las partes que están en la cola cuando el sistema se desconecta).

Para pasar del modo conectado a desconectado, o viceversa, haga clic en la luz de parada.

Las líneas pueden conectarse y desconectarse en forma independiente. Si hay múltiples líneas configuradas, una línea puede estar desconectada mientras otra está conectada.

Nota: Es posible que necesite permisos de usuario para conectar o desconectar una línea.

Cambio de parte

Al cambiar de parte para inspeccionar, solo necesita cambiar el programa de partes (si ya tiene un programa de partes configurado para el nuevo tipo de parte inspeccionado).

Esto cargará las configuraciones correctas para las inspecciones, la iluminación y el carril guía, si corresponde (siempre que hayan sido configuradas previamente).

Nota: Algunos elementos del menú están disponibles solo para usuarios avanzados

Qué necesita:

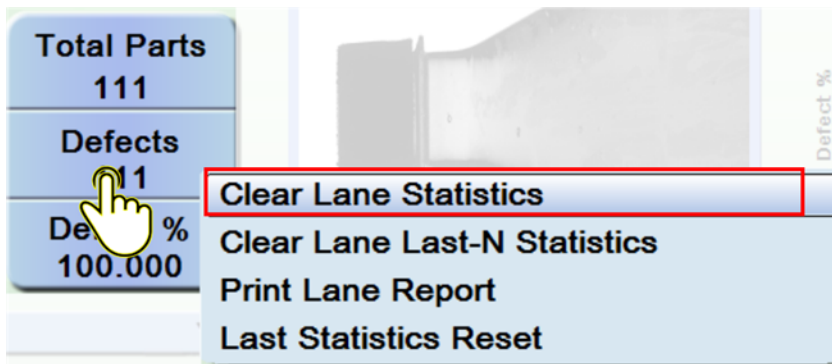
Permiso de usuario para Cambiar programa de partes

Para cambiar partes:

1. Inicie sesión.
2. Haga clic en el menú desplegable de partes.



3. Haga clic en el nombre de la nueva parte que inspeccionará. Se carga el nuevo programa de partes en el Intellispec.
4. Haga clic en el panel de estadísticas y seleccione Borrar estadísticas de línea, para comenzar la cuenta de las estadísticas para la nueva serie de producción.



5. Conecte la línea para comenzar a inspeccionar las partes nuevas.

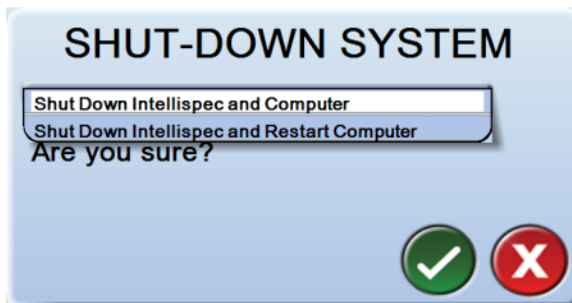
Cada Programa de partes contiene la información específica de la línea. Todo lo que usted configure o haya configurado previamente está almacenado: la información de las cámaras, la información de la iluminación, la información de la calibración y las inspecciones.

Salir del software Intellispec

Debe tener los permisos de usuario adecuados para salir del software. Esto impide el apagado no autorizado del sistema. Póngase en contacto con su administrador del sistema si necesita permisos de usuario.

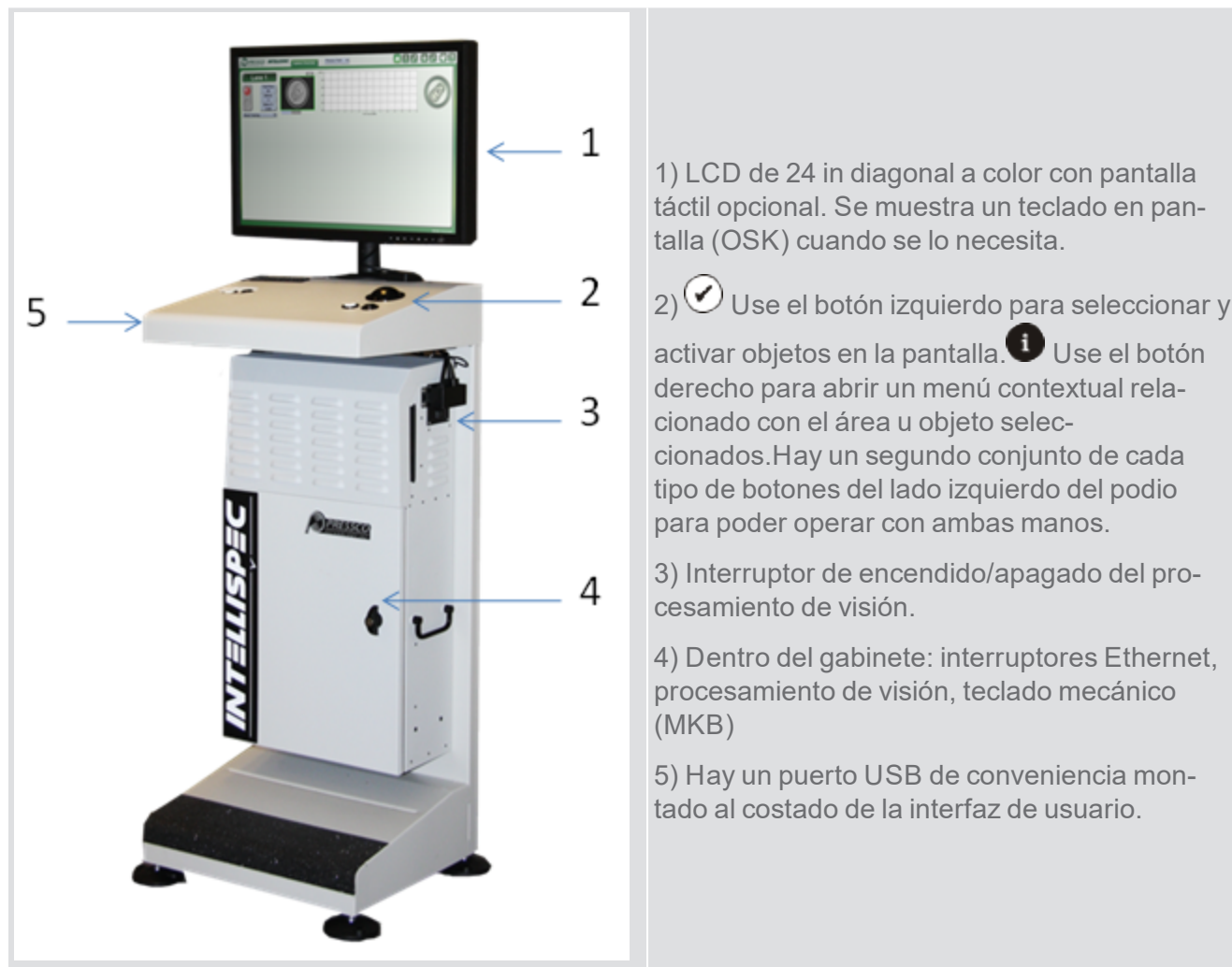
Para salir del software Intellispec:

1. Inicie sesión.
2.   Seleccione Inicio | Herramientas | Salir del sistema.
3. Seleccione una opción.



4.  Seleccione el botón Aceptar. El software Intellispec y/o la computadora se apagan (y se reinician, si corresponde).

Capítulo 7 Gabinete Intellispec e interfaz de usuario



1) LCD de 24 in diagonal a color con pantalla táctil opcional. Se muestra un teclado en pantalla (OSK) cuando se lo necesita.

2) Use el botón izquierdo para seleccionar y activar objetos en la pantalla. Use el botón derecho para abrir un menú contextual relacionado con el área u objeto seleccionados. Hay un segundo conjunto de cada tipo de botones del lado izquierdo del podio para poder operar con ambas manos.

3) Interruptor de encendido/apagado del procesamiento de visión.

4) Dentro del gabinete: interruptores Ethernet, procesamiento de visión, teclado mecánico (MKB)

5) Hay un puerto USB de conveniencia montado al costado de la interfaz de usuario.

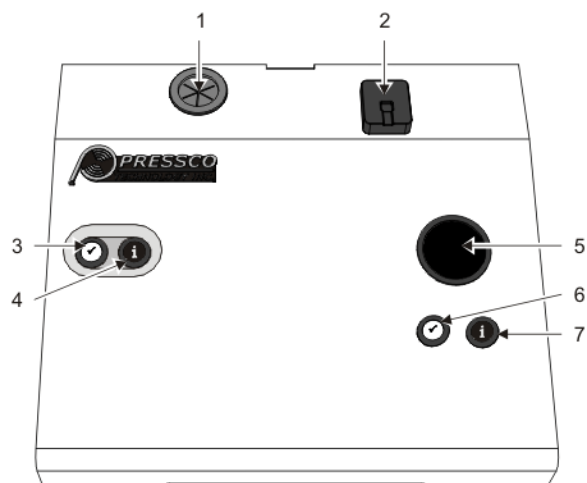
Dispositivos de entrada de la interfaz de usuario

Los siguientes dispositivos se encuentran disponibles para ingresar información en el sistema Intellispec:

- Bola de control y botones "Cómo seleccionar los elementos del menú" en la página siguiente
- "Teclado en pantalla (On Screen Keyboard, OSK)" en la página 78
- Monitor con pantalla táctil (opcional)
- Teclado mecánico (MKB) convencional conectado temporalmente "Teclado mecánico (MKB)" en la página 71
- "Puertos de USB" en la página 71
- "Dispositivo de inicio de sesión biométrico" en la página 72 opcional

Dispositivos de selección de la interfaz de usuario

El hardware de la interfaz de usuario consta de varios botones y dispositivos de selección:



- 1) (no es un botón) Pasahilos para los cables de los equipos de la interfaz de usuario.
- 2) Dispositivo opcional de identificación biométrica de inicio de sesión
- 3 y 4) Conjunto de botones secundarios que se usan con la bola de control. Véanse también los elementos 6 y 7.
- 5) Bola de control
- 6) Botón (clic izquierdo) para seleccionar y activar objetos en la pantalla
- 7) Botón (clic derecho) para abrir un menú contextual acerca del objeto seleccionado en la pantalla

Cómo seleccionar los elementos del menú

Use la bola de control para seleccionar y cambiar objetos activos en la pantalla e interactuar con ellos. Se requerirá la bola de control para todas las tareas de edición de las inspecciones.

- Use el botón izquierdo para seleccionar y activar objetos en la pantalla.
- Use el botón derecho para abrir un menú contextual relacionado con el área u objeto seleccionados.
- Hay un segundo conjunto de cada tipo de botones del lado izquierdo del podio para poder operar con ambas manos.

Nota: No está implementado el intercambio de la asignación de los botones. El segundo conjunto de botones es para usuarios zurdos.

Acción	Resultado
Señalar (mueva el puntero con la bola de control)	Muestra una sugerencia de herramienta cuando se pasa sobre el objeto activo
Clic (clic izquierdo)	Un clic inicia diversas acciones. No pasa nada cuando se hace clic con el puntero en un objeto desactivado.
- Doble clic	Un doble clic inicia diversas acciones. Por ejemplo, editar una inspección.
Clic derecho	Muestra un menú contextual cuando hace clic en un objeto activado. El menú contextual a menudo contiene funciones que también están disponibles en una barra de menú o en otras pantallas. (Ejemplo: agregar

Acción	Resultado
Arrastrar (mantener presionado el botón izquierdo mientras se mueve la bola de control)	un punto a un polígono) Ejemplos: mover una región de interés (ROI) seleccionada alrededor de una imagen o mover una inspección en una vista de árbol para cambiar el orden de ejecución.

Teclado mecánico (MKB)

El sistema tiene implementada la conexión temporal de un teclado mecánico convencional mediante uno de los puertos USB disponibles. Este teclado se usará mayormente para tareas a nivel del sistema, como la configuración del BIOS, configuración de la red y configuración a nivel del sistema.



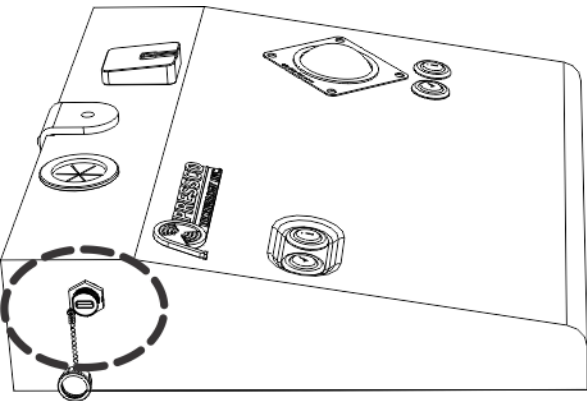
El teclado:

- Es usado principalmente por los Ingenieros de Servicio de Campo de Pressco
- Está almacenado dentro del chasis de la PC Vision
- Requiere una ubicación estable cuando está en uso

Puertos de USB

Hay puertos de USB disponibles para hacer copias de seguridad o transferencias de los datos, y también para conectar el teclado mecánico opcional. Hay uno montado al costado del soporte de la interfaz de usuario.

Algunos monitores con pantalla táctil tienen conectores de USB adicionales al costado del monitor.



Dispositivo de inicio de sesión biométrico

El dispositivo de inicio de sesión con identificación biométrica se usa para iniciar y cerrar sesión en el sistema Pressco. Este dispositivo es opcional y debe comprarse con el sistema.



Para iniciar sesión con este dispositivo, pulse el dispositivo con el dedo. Las condiciones para usarlo son las siguientes:

- Debe usar el mismo dedo que configuró inicialmente su Administrador
- Si no sabe cómo fue configurada la cuenta (o qué dedo usó), póngase en contacto con su Administrador
- Si, después de tres intentos, el sistema Pressco no reconoce su huella digital, deberá iniciar sesión usando el teclado en pantalla (OSK)

Capítulo 8 Componentes del software

Esta sección describe las regiones de la interfaz de usuario y cómo explorar el software. También describe cómo seleccionar elementos y cómo usar los botones de la interfaz de usuario.

Iniciar sesión y cerrar sesión

Para iniciar sesión, use cualquiera de los dos métodos siguientes:

- A.  Seleccione el botón Inicio de sesión. Seleccione su nombre de usuario e ingrese su contraseña.
- B. Con el sensor biométrico opcional, pulse el sensor con el dedo. El sistema registra su ingreso. Si el sistema no lo reconoce después de tres intentos, inicie sesión mediante el cuadro de diálogo de inicio de sesión.

Para cerrar sesión:

- A.  Seleccione el botón con su nombre; luego, seleccione el botón Cerrar sesión.
- B. Con el sensor biométrico opcional, pulse el sensor con el dedo. El sistema registra su cierre de sesión.

Nota: El sistema automáticamente cierra su sesión cuando otro usuario inicia sesión.

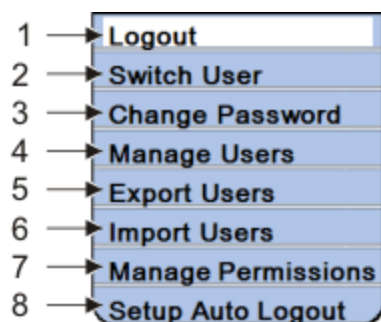
Menú Inicio de sesión

A fin de garantizar que solo los usuarios autorizados realicen determinados cambios en el sistema, se requiere que los usuarios inicien sesión.* Algunos de estos elementos del menú están disponibles solo para usuarios avanzados.

Para ver el menú Inicio de sesión:

 Seleccione el botón Inicio de sesión e ingrese su Contraseña. El texto del botón cambia para indicar quién ha iniciado sesión.

 Seleccione el botón Inicio de sesión nuevamente. Aparece el menú emergente.



- 1 - Cerrar sesión
- 2 - Cambiar de usuario
- 3 - **Cambiar contraseña** - cambiar solo su contraseña
- 4 - **Administrar usuarios** – agregar, retirar o editar usuarios

5 - **Exportar usuarios** - exportar perfiles de usuario de un Intellispec a otro

6 - **Importar usuarios** - importar perfiles de usuario de un Intellispec a otro

7 - **Administrar permisos** – asignar áreas específicas del sistema a las cuales puede acceder un usuario

8 - **Configurar el Cierre de sesión automático** – el sistema cierra su sesión si no hay actividad durante el tiempo especificado

Nota: Hay una cuenta denominada Técnico de Pressco para uso exclusivo de los Ingenieros de Servicio de Pressco. Esta brinda acceso a características no implementadas (los elementos del menú tienen un color diferente). Si usted inicia sesión en esta cuenta y usa estas características, lo hace bajo su propia responsabilidad.

4 pantallas de software

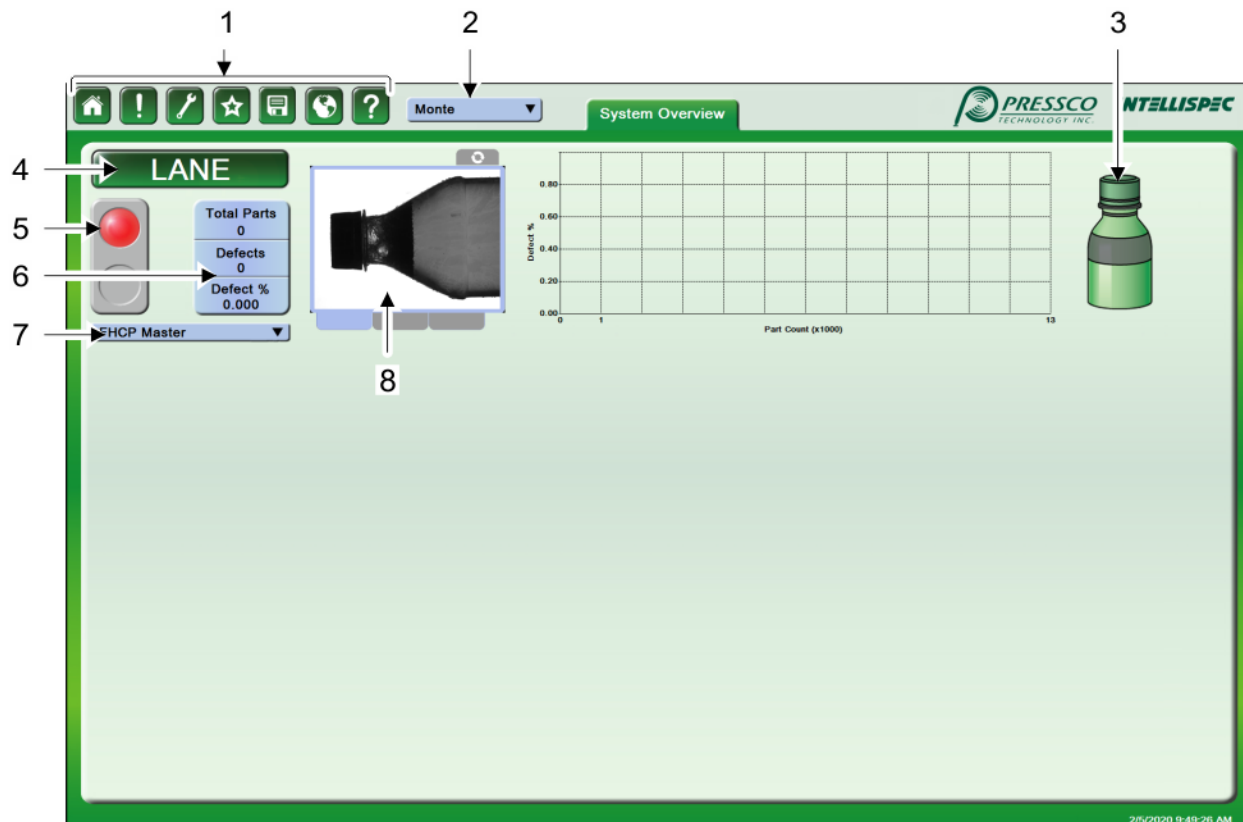
Esta sección describe los cuatro tipos principales de pantallas del software Intellispec.

Pantalla Componentes del sistema



Acceda a la pantalla Componentes del sistema seleccionando el ícono Inicio.

Nota: su sistema puede tener múltiples líneas. Este ejemplo muestra una línea.



1 - "Barra de herramientas del menú" en la página 80

2 - Iniciar sesión/ Cerrar sesión.

Capítulo 8

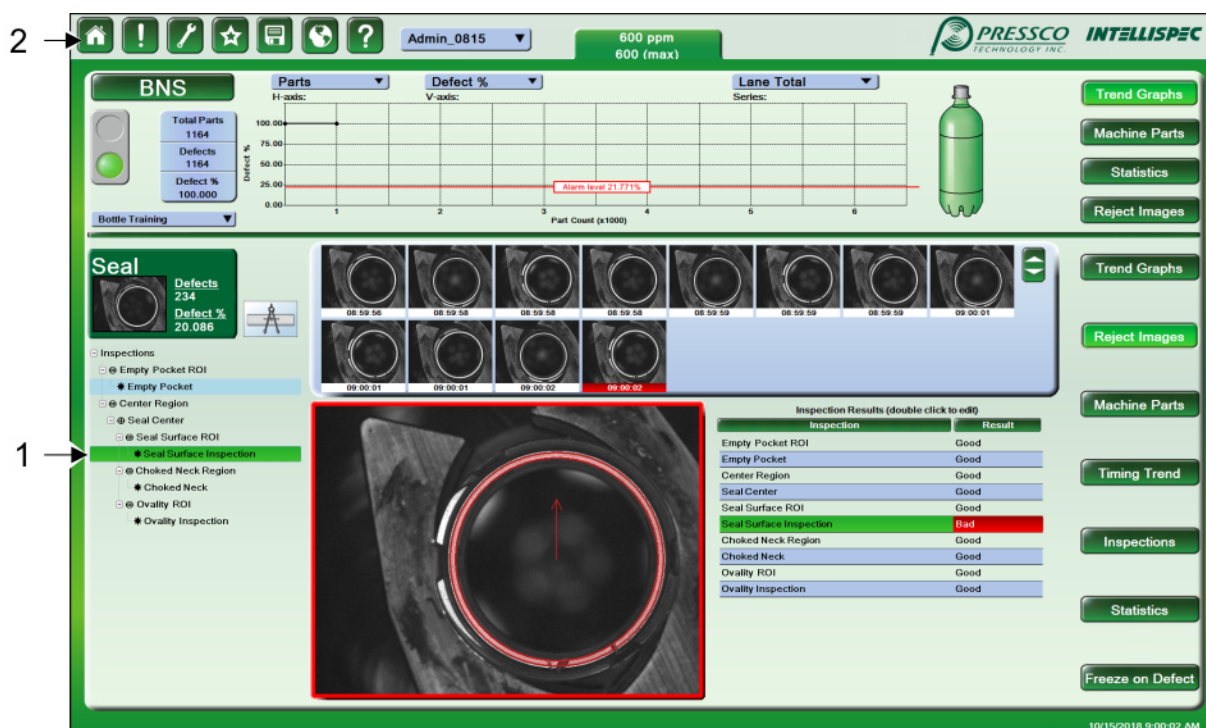
- 3 - Gráfico de despiece
- 4 - Ir a Componentes de la línea
- 5 - Conectado/desconectado
- 6 - Estadísticas de línea
- 7 - Programa de partes
- 8 - Imagen de latido

Pantalla Componentes de la línea



- 1 - Seleccione el botón de sensor para ir y venir de la Vista detallada del sensor
- 2 - Cambie a Componentes del sistema

Pantalla de Componentes del sensor

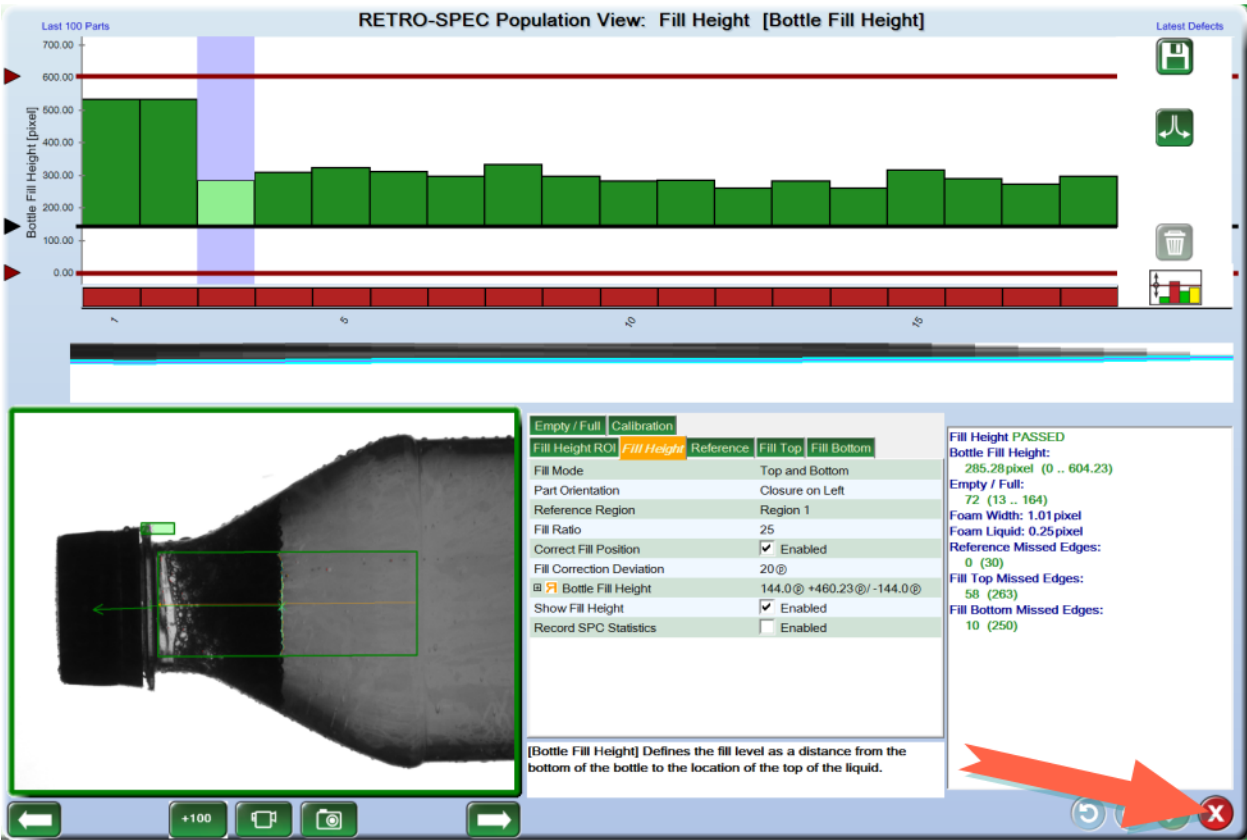


1 - Haga doble clic para abrir la vista de Inspección

2 - Cambie a Componentes del sistema

Pantalla de Componentes de la inspección

Haga doble clic en el nombre de una inspección en el árbol de inspecciones para acceder a la pantalla de Componentes de la inspección. En esta pantalla se pueden ajustar los parámetros de la inspección (si tiene permiso de usuario).



Cierre la vista de Inspección para cambiar a Componentes del sistema o Componentes del sensor

Menú de estadísticas

Use el Menú de estadísticas en la pantalla Componentes de la línea para visualizar, reiniciar o imprimir estadísticas.

Nota: Algunos elementos del menú están disponibles solo para usuarios avanzados

Lane *n* Para visualizar el Menú de estadísticas: Seleccione un botón de línea | Haga clic sobre una casilla de estadísticas.

Total Parts
2465

Defects
364

Defect %
14.767

Statistics Menu

Clear Lane Statistics

Clear Lane Statistics and Clear Images

Clear Last-N Statistics Only

Clear SPC Statistics Only

Clear Machine Part Statistics Only

Print Lane Report

Statistics Last Reset

1

2

3

4

5

6

7

- 1 - **Borrar estadísticas de línea** Borrar las estadísticas para esa línea sola.
- 2 - **Borrar estadísticas de línea y borrar imágenes** Borrar las estadísticas para la línea y vaciar el búfer de imágenes defectuosas.

3 - **Borrar solo las últimas N estadísticas** Borrar las estadísticas para las últimas N y las últimas N% partes en los gráficos correspondientes. También borra las cuentas para las alarmas basadas en población y borra las alarmas que están actualmente activadas. (incluye: Porcentaje de defectos, Partes buenas, Porcentaje de rechazos, Rechazos excesivos, Advertencias excesivas y Defectos consecutivos)

4 - **Borrar únicamente las estadísticas del SPC** (Solo disponible si usted tiene Retro-Spec Inspecciones activado para mantener los datos de SPC) Borrar las estadísticas del control estadístico de proceso.

5 - **Borrar únicamente las estadísticas de partes de la máquina** (Solo disponible si la correlación de partes de la máquina está activada en su sistema) Borrar las estadísticas para las partes de la máquina.

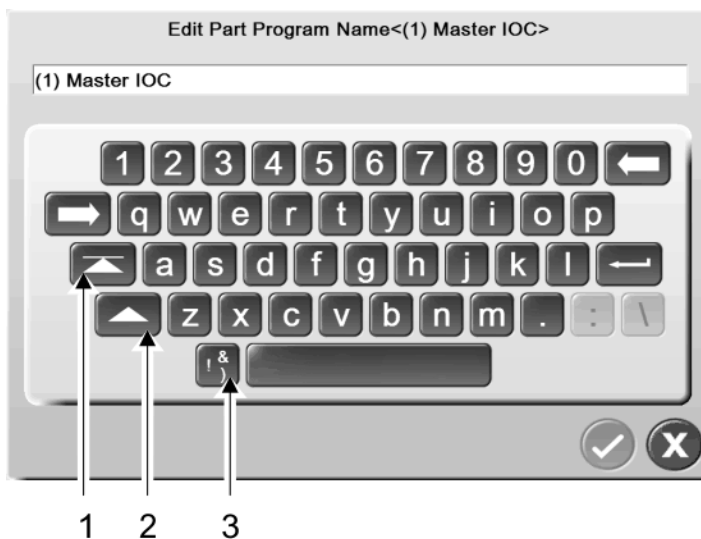
6 - **Imprimir informe de línea** Enviar el informe de estadísticas de la línea a la impresora configurada como predeterminada.

7 - **Último reinicio de estadísticas** Visualizar la fecha y la hora en que se reiniciaron por última vez las estadísticas de la línea.

Teclado en pantalla (On Screen Keyboard, OSK)

Los teclados se visualizarán dependiendo de qué tipo de entrada se necesita. Hay otras teclas disponibles, dependiendo de su idioma. Las teclas pueden aparecer atenuadas si no se aplican a la operación en curso.

Teclado alfanumérico



- 1) Botón Bloq Mayús: pone en mayúsculas todas las letras hasta que vuelva a pulsar el botón.
- 2) Botón Mayúsculas: pone en mayúsculas una letra; luego, vuelve automáticamente a las minúsculas.
- 3) Botón Símbolos: ofrece teclas adicionales:

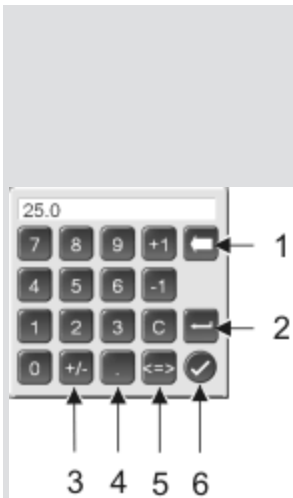


Tecla Latina: Esta tecla, disponible en algunos idiomas, permite ingresar caracteres latinos. Esto es necesario para ingresar algunos elementos a nivel de sistema, incluidas las extensiones de archivos.

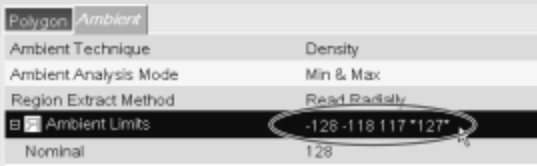
Teclado numérico

El teclado numérico se visualiza cuando el campo de entrada requiere una entrada numérica. La mayoría de los botones son autoexplicativos. A continuación se describen botones adicionales.

Nota: algunos botones no se visualizan si no son apropiados para el campo en cuestión.



- 1) Retroceso - elimina un dígito
- 2) Intro - rellena el campo en la pantalla Intellispec sin cerrar el teclado. Esto resulta útil si desea probar un valor y ver los resultados del cambio inmediatamente.
- 3) [+/-] hace que el número sea positivo o negativo.
- 4) [.] disponible solo si el número decimal es válido en el campo de entrada.
- 5) [<=>] pasa al siguiente límite del parámetro. Si el parámetro tiene más de dos límites, entonces el valor seleccionado en el menú estará rodeado de asteriscos.



- 6 - El botón Aceptar acepta sus cambios y cierra el teclado numérico.

Barra de herramientas del menú



Nota: Algunos elementos del menú cambian dependiendo de que usted se encuentre en el modo Componentes del sistema o en el modo Componentes de la línea/del sensor

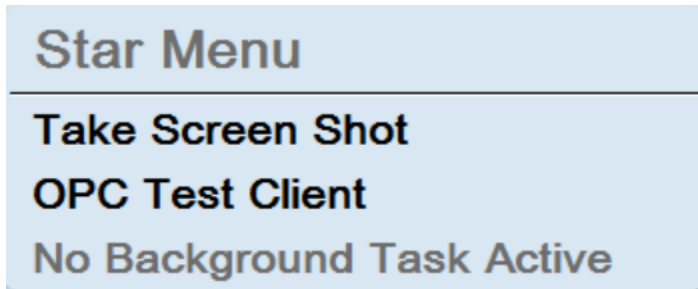
- 1) **Inicio** Ir a la pantalla Componentes del sistema
- 2) **Alarmas** Borrar, visualizar y establecer alarmas
- 3) **Menú de herramientas** Configurar los ajustes del sistema, informes, hardware, rastreo de partes, rechazadores, configuración de parte y otros ajustes
- 4) **Menú de estrella** Hacer capturas de pantalla y administrar de fondo
- 5) **Menú Crear copia de seguridad y restauración** Crear un paquete de soporte, restaurar el sistema a partir de un paquete de soporte e iniciar Windows Explorer
- 6) **Idioma** Seleccionar el idioma para visualizar el software Intellispec de las opciones disponibles
- 7) **Ayuda** Acceder a los documentos de ayuda y al soporte remoto, y determinar la versión del software

Menú de estrella



Seleccione el botón Estrella de la barra de herramientas para visualizar este menú.

Nota: Algunos elementos del menú solo están disponibles para usuarios de nivel avanzado.



Este menú le permite acceder a los siguientes utilitarios:

"Tomar captura de pantalla" en la página siguiente

El Cliente de prueba de OPC de Intellispec, solo con el paquete opcional de OPC instalado. Use este menú para abrir el cliente de OPC cuando el sistema esté conectado.

Tomar captura de pantalla

Tome una captura de una imagen de la pantalla del Intellispec. Esto es diferente de guardar imágenes de partes individuales mediante la función Guardar imagen. Una captura de pantalla sirve para ilustrar un problema al soporte técnico, para capturar mensajes de error o para capturar los ajustes para una configuración futura.

Para capturar la pantalla del Intellispec actual completa:

1.  Seleccione el botón Estrella | Tomar captura de pantalla. Se visualiza un teclado en pantalla con un nombre predeterminado para la imagen.
2. Renombre la captura de pantalla si lo desea.
3. Seleccione Aceptar para guardar la imagen. La imagen se guarda como un archivo Portable Network Graphic (.png) en C:\Pressco\DataExport\ScreenShots.

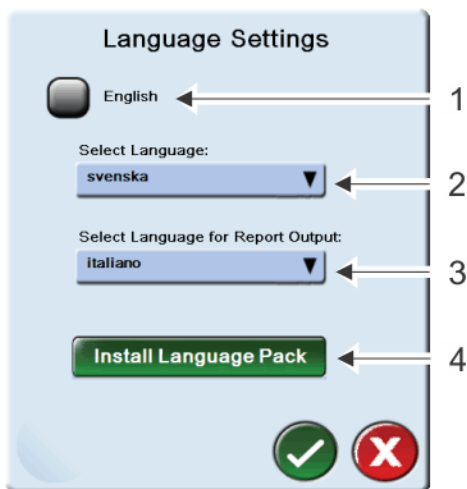
Idioma:



Seleccione un idioma.



Precaución: El cuadro de diálogo Ajustes de idioma (que se muestra a continuación) es el único lugar para cambiar el idioma, incluido el formato de números y de fecha/hora. Estos ajustes NO deben hacerse en la configuración de Windows, donde la configuración regional de la computadora debe quedar como Inglés (EE. UU.) De lo contrario, es posible que encuentre errores y pierda información crítica.



- 1 - **Inglés** Si esta casilla está marcada, los nombres de los idiomas disponibles se visualizan en inglés de los EE. UU. (por ejemplo, Swedish [sueco] en lugar de svenska).
- 2 - **Seleccionar idioma** Seleccione el idioma que desea visualizar en la interfaz de usuario.
- 3 - **Seleccionar idioma para salida de informes** Seleccione el idioma de los informes, como el Informe de línea del Menú de estadísticas.

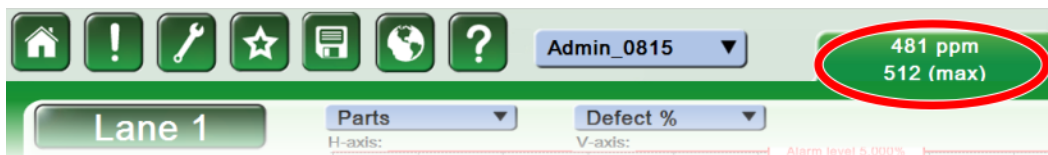
4 - **Instalar paquete de idioma** Cuando haya un nuevo idioma disponible, use esta opción para instalar los archivos adecuados. Recibirá instrucciones de Pressco para instalar el paquete de idioma.

Tasa de Parte

La tasa de parte se visualiza en los modos Componentes de la línea y Componentes del sensor. Puede reiniciar la tasa de parte haciendo clic derecho en la pestaña de tasa de parte y seleccionando Restablecer tasa de parte.

La tasa de parte muestra:

- ppm (partes por minuto) - La tasa promedio durante los últimos cinco segundos. Se actualiza una vez por segundo.
- máx. - La tasa máxima hallada para todas las partes individuales en los últimos cinco segundos, determinada en (partes por minuto). El valor visualizado es el mayor valor hallado en los últimos cinco segundos.



Capítulo 9 Alarmas

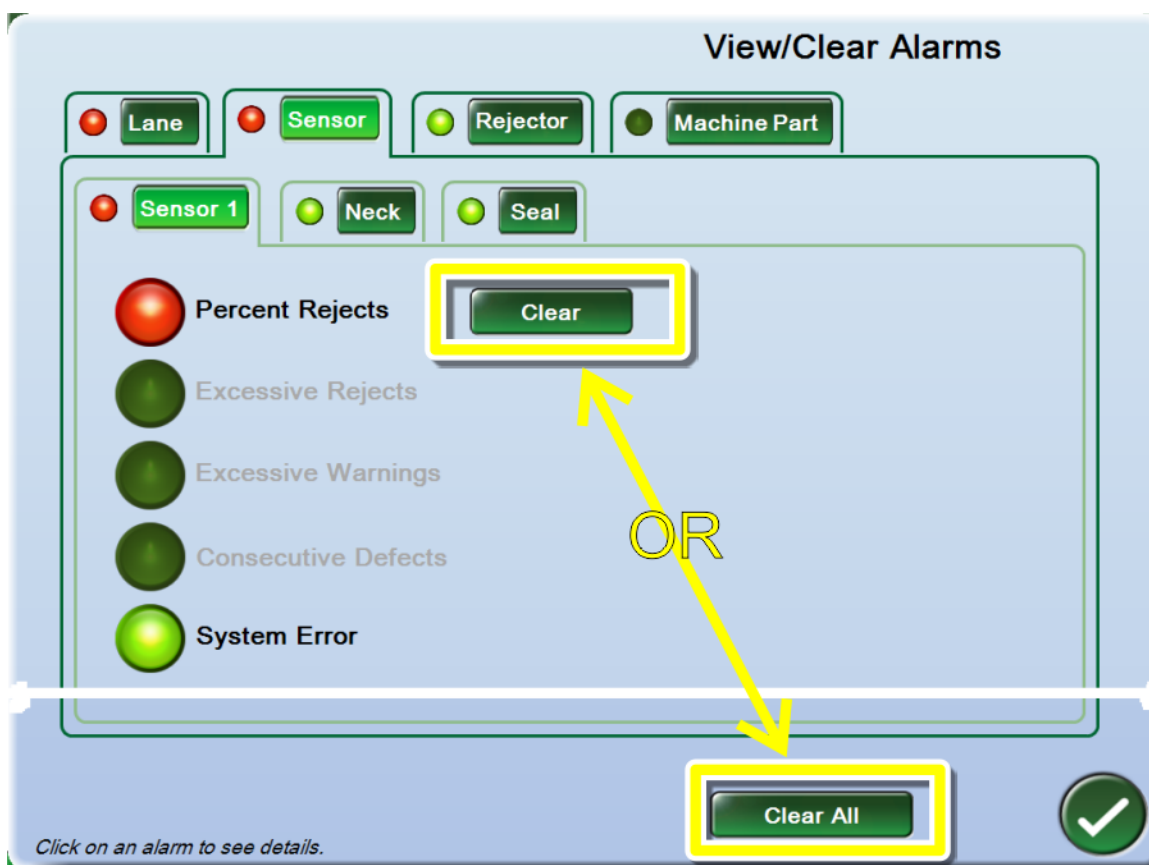
Hay cinco tipos de alarmas: alarmas de Sistema, Línea, Sensor, Rechazador y Parte de la máquina. La mayoría de estas alarmas son configurables (excepto las Alarmas de sistema - UPS y sobre-calentamiento).

Nota: Las alarmas se registran en el lector del registro del sistema, incluso cuando las alarmas se borran automáticamente.

Ver y borrar alarmas

ALARM  Para visualizar o borrar alarmas, seleccione un botón de Alarma. Si no hay ninguna alarma activa, haga clic en el ícono Alarmas | Visualizar/Borrar alarmas.

Seleccione el botón Borrar para borrar una sola alarma o el botón Borrar todas para borrar todas las alarmas, incluidas las alarmas en otras pestañas.

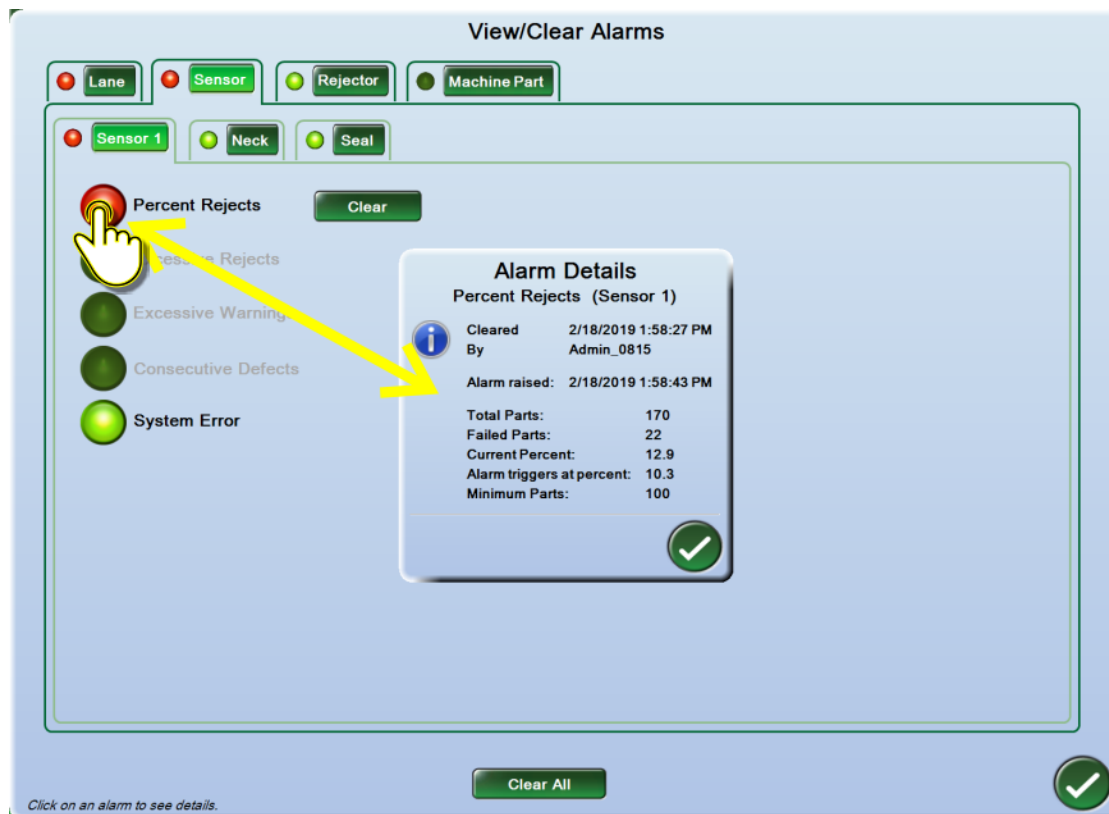


Los indicadores en esta pantalla muestran si una alarma está activada, y si se ha activado.

-  Rojo encendido - la alarma está activada y se ha activado
-  Verde encendido - la alarma está activada, pero no se ha activado
-  Verde apagado - la alarma no está activada ni se ha activado

Seleccione diferentes pestañas para ver más alarmas. Las pestañas (excepto Línea) tienen subpestañas. Si se activa cualquier alarma en una subpestaña (el Sensor 1 en nuestro ejemplo), la pestaña que la contiene (Sensor) también muestra una alarma.

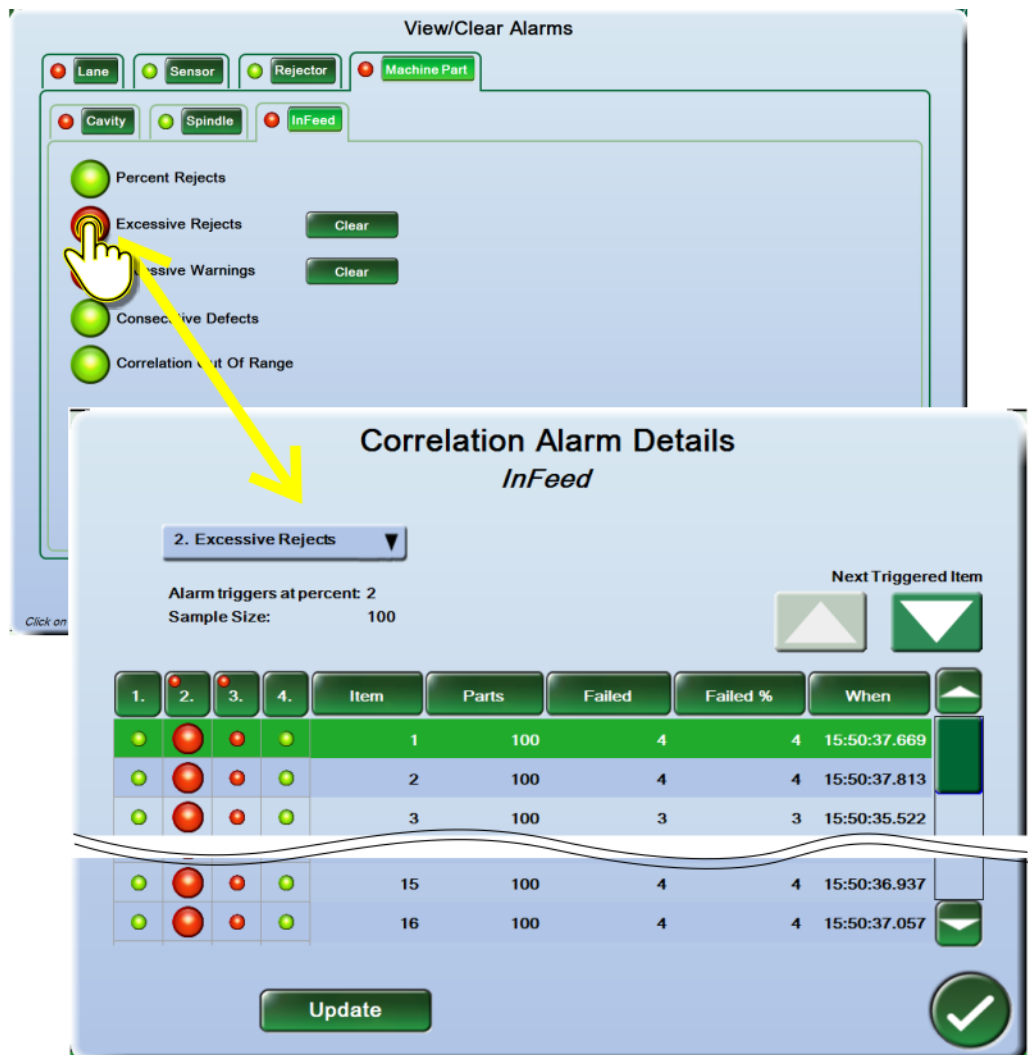
Seleccione cualquier indicador para ver los detalles de la alarma. También puede hacerlo si una alarma no está activa.



Visualizar y borrar alarmas de Parte de la máquina



Desde el botón Alarmas | Visualizar / Borrar alarmas | Parte de la máquina:



Al hacer clic en cualquier alarma de parte de la máquina se visualiza una tabla de detalles que desglosa los detalles de la alarma por valor de correlación (que también se conoce como elemento de parte de la máquina).

La tabla le permite seleccionar cualquiera de las alarmas (activadas) usando la lista desplegable o haciendo clic en una de las columnas 1., 2., 3., etc.

Un navegador llamado “Siguiendo elemento activado” ayuda a encontrar rápidamente el elemento que se encuentra en alarma cuando no se pueden visualizar todas las partes de la máquina simultáneamente.

El botón Actualizar restablece la información de inspección actual (cuántas partes se han procesado actualmente y cuántas han fallado; esto se hace automáticamente si se activa una alarma mientras se encuentra en esta vista).

Revisar las configuraciones de las alarmas



Puede visualizar todas las configuraciones de alarmas desde una sola pantalla. Acceda a esta pantalla desde el botón de Alarma | Revisar configuraciones de alarmas, en Componentes de la línea o Componentes del sensor.

Review Configurations for All Alarms

Lane#1 (LANE)Source TypeAllActivationHide 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	—

Use los menús desplegables que se encuentran en la parte superior de la pantalla para filtrar lo que desea visualizar. Por ejemplo, visualice solo las configuraciones de alarma para los Sensores usando la lista desplegable Origen.

All
Lane
Sensor
Rejector
Machine Part

Ordene los datos por columna seleccionando un botón en la parte superior de la tabla. Por ejemplo, ordene las alarmas alfabéticamente por nombre del sensor/parte de la máquina haciendo clic en el botón en blanco.

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

Alarmas del sistema - Descripción y configuración

Las alarmas del sistema son: UPS (sistema de alimentación ininterrumpida) y Temperatura de CPU. Usted puede configurar el tiempo de apagado del UPS.

Estas solo se muestran en los Componentes del sistema y no aparecen como botones de línea intermitentes ni en ningún árbol de luces, y no hacen sonar una sirena.

Alarma	Descripción	Acción
UPS	La batería está agotada. O se ha perdido la alimentación de la planta y se ha excedido el tiempo de apagado del UPS. El Intellispec se apaga.	Reemplace la batería. Se reinicia automáticamente. Si se restablece la alimentación de la planta antes de que se apague el Intellispec, entonces la alarma se borra automáticamente. De lo contrario, reinicie el sistema.
Sobrecalentamiento	La temperatura de la CPU excede la temperatura operativa máxima recomendada. El sistema Intellispec se apaga. Debe esperar hasta que el procesador se enfríe antes de reanudar el funcionamiento.	

Configuración de alarmas de sistema

  Para ir a este menú, seleccione Inicio | Alarmas.

1 →

System Alarms

2 →

UPS Shutdown Time (sec)

120

CPU Temperature Warning Level (°C)

88

CPU Temperature Shutdown Level (°C)

96

CPU Temperature Current Value (°C)

46

✓

✗

1 -**Tiempo de apagado del UPS** El número de segundos que el UPS mantendrá la alimentación al sistema si se ha perdido el suministro de corriente alterna. El sistema Intellispec se apaga una vez transcurrido ese período de tiempo. Esto permite el apagado normal de Windows.

2 - **Temperatura de CPU** Si se usa una computadora multinúcleo, se muestra la temperatura más alta. Si se alcanza la temperatura de apagado de la CPU, el sistema Intellispec se apaga.

Alarmas de línea- Descripción breve

Las alarmas de línea afectan al hardware asociado con una línea. Por lo general, una línea se refiere a una línea de producción y puede contener múltiples sensores.

Alarma	Descripción	Acción	Árbol de luces ²
Porcentaje de defectos ¹	El porcentaje de defectos excede el límite establecido.	Compruebe la línea de producción para ver qué podría estar creando demasiadas partes defectuosas Reinciar alarma en pantalla	 Rojo
Desconectado ¹	La línea se desconecta	Se reinicia automáticamente	 Verde = el sistema está conectado  Rojo = el sistema está desconectado
Tolva llena ¹	La tolva de rechazos está llena	Vacíe la tolva Reinciar alarma en pantalla	 Rojo
Estado de la alimentación ¹	Se ha perdido la corriente alterna a la línea	Se reinicia automáticamente Solución de problemas: Compruebe que el interruptor de alimentación del módulo de inspección esté encendido. Compruebe la alimentación de +24 V.	 Rojo = se ha perdido la corriente alterna  Azul = la alimentación está bien
Partes correctas ¹	Se usa como recuento de partes. Cuando se llega al número de partes especificado, se activa una alarma.	Reemplace la caja con las partes contadas con una caja vacía y, luego, borre la alarma. Reinciar alarma en pantalla	 Rojo
Error del sistema ¹	Error del rastreador de	Depende de la alarma	 Rojo

Alarma	Descripción	Acción	Árbol de luces ²
	partes u otros errores internos del sistema	específica (véanse los detalles para Alarma de error del sistema) Reinciar alarma en pantalla	Rojo intermitente cuando el rastreador de partes perdió la comunicación

¹ Si desea conectar un dispositivo externo de monitorización, como un PLC, se requiere una placa de E/S ampliada opcional para cada línea.

² El árbol de luces muestra este color para la Duración si la alarma visual está activada.

Alarmas de sensores - Descripción breve

Las alarmas de los sensores están configuradas para cada sensor (cámara u otro sensor).

Alarma	Descripción	Acción	Árbol de luces ²
Porcentaje de rechazos ¹	Porcentaje de rechazos Esta alarma se activa cuando se excede Activar [%]. Quedará activada hasta que usted borre la alarma.	Compruebe la línea de producción para ver qué podría estar creando demasiadas partes defectuosas Reinciar alarma en pantalla	 Rojo
Exceso de rechazos ¹	Rechazos excesivos Esta alarma se activa cuando se alcanza el valor de partes defectuosas establecido en Activar [%] del último tamaño de muestra. Quedará activada hasta que usted borre la alarma.	Compruebe la línea de producción para ver qué podría estar creando demasiadas partes defectuosas Reinciar alarma en pantalla	 Rojo
Exceso de advertencias ¹	Advertencias excesivas Esta alarma se activa cuando se alcanza el valor de partes con estado de advertencia establecido en Activar [%] del último tamaño de muestra. Quedará activada hasta que usted borre la alarma. Las advertencias se activan en las Opciones en Retro-Spec cuando usted está editando una inspección. También pueden activarse en Configuración de línea Seleccionar características.	Compruebe la línea de producción para ver qué podría estar creando demasiadas partes defectuosas Reinciar alarma en pantalla	 Amarillo
Defectos consecutivos ¹	Defectos consecutivos Esta alarma se activa cuando se ha	Compruebe la línea de producción para ver qué	 Rojo

Alarma	Descripción	Acción	Árbol de luces ²
	excedido Disparos consecutivos [el sensor tuvo demasiados defectos consecutivos]. Quedará activada hasta que usted borre la alarma.	podría estar creando demasiadas partes defectuosas Reinciar alarma en pantalla	
Illuminación de masa	Illuminación de masa - Esta alarma se activa cuando el umbral de iluminación cae por debajo de un nivel mínimo.	Limpie los sensores de masa y los emisores Reinciar alarma en pantalla	Ninguno
Error del sistema ¹	Parte omitida, adquisición omitida, resultado omitido u otro error interno	Reinciar alarma en pantalla	 Rojo

¹ Si desea conectar un dispositivo externo de monitorización, como un PLC, se requiere una placa de E/S ampliada opcional para cada línea.

² El árbol de luces muestra este color para la Duración si la alarma visual está activada.

Alarmas del rechazador - Descripción breve

Las alarmas del rechazador se activan cuando no se rechazó una parte como se esperaba.

Alarma	Descripción	Acción	Árbol de luces ²
Atasco en Confirmación de rechazo ¹	La ruta de la confirmación de rechazo ha estado bloqueada demasiado tiempo.	Elimine las partes atascadas en el rechazador y, luego, borre la alarma. Reinciar alarma en pantalla	 Rojo
Rechazo omitido ¹	El sistema omitió rechazar una parte.	Reinciar alarma en pantalla	 Rojo
Resultado omitido ¹	La parte llegó al rechazador antes de haber sido inspeccionada por completo y el resultado fue enviado al rastreador de partes. Es decir, las inspecciones tardaron demasiado en ejecutarse.	Si esto ocurre con frecuencia, vea las configuraciones de inspección. Quizás puedan usarse otras configuraciones para reducir el tiempo de inspección. Reinciar alarma en pantalla	 Rojo

¹ Si desea conectar un dispositivo externo de monitorización, como un PLC, se requiere una placa de E/S ampliada opcional para cada línea.

² El árbol de luces muestra este color para la Duración si la alarma visual está activada.

Alarmas de Parte de la máquina - Descripción breve

Las alarmas de Parte de la máquina son las alarmas basadas en correlación. Solo son visibles si su sistema tiene sensores de correlación instalados.

Nota: para las alarmas de Partes de la máquina, excepto por la de Correlación fuera de rango, las estadísticas se aplican a cada valor de correlación por separado. Es decir, si una de 100 Partes de la máquina falla en un 100 %, el porcentaje detectado es 100 %, mientras que en total, sería el 1 %.

Alarma	Descripción	Acción	Árbol de luces ²
Porcentaje de rechazos ¹	Porcentaje de rechazos Esta alarma se activa cuando se excede Activar [%]. Quedará activada hasta que usted borre la alarma.	Compruebe la línea de producción para ver qué podría estar creando demasiadas partes defectuosas Reinciar alarma en pantalla	 Rojo
Exceso de rechazos ¹	Rechazos exc - sivos Esta alarma se activa cuando se alcanza el valor de partes defectuosas establecido en Activar [%] del último tamaño de muestra. Quedará activada hasta que usted borre la alarma.	Compruebe la línea de producción para ver qué podría estar creando demasiadas partes defectuosas Reinciar alarma en pantalla	 Rojo
Exceso de advertencias ¹	Advertencias exc - sivas Esta alarma se activa cuando se alcanza el valor de partes con estado de advertencia establecido en Activar [%] del último tamaño de muestra. Quedará activada hasta que usted borre la alarma. Las advertencias se activan en las Opciones en Retro-Spec cuando usted está editando una inspección. También pueden activarse en Configuración de línea Seleccionar características.	Compruebe la línea de producción para ver qué podría estar creando demasiadas partes defectuosas Reinciar alarma en pantalla	 Amarillo
Defectos consecutivos ¹	Defectos co - secutivos Esta alarma se activa cuando se ha	Compruebe la línea de producción para ver qué podría estar	 Rojo

Alarma	Descripción	Acción	Árbol de luces ²
	excedido Disparos consecutivos [el sensor tuvo demasiados defectos consecutivos]. Quedará activada hasta que usted borre la alarma.	creando demasiadas partes defectuosas Reinciar alarma en pantalla	
Correlación fuera de rango	Correlación fuera de rango - Esta alarma se activa si el rastreador de partes cuenta una parte de la máquina que no estaba configurada.	Reinciar alarma en pantalla	 Rojo

¹ Si desea conectar un dispositivo externo de monitorización, como un PLC, se requiere una placa de E/S ampliada opcional para cada línea.

² El árbol de luces muestra este color para la Duración si la alarma visual está activada.

Capítulo 10 Gráficos

Hay varios gráficos disponibles en la interfaz de usuario para ayudarle a ver las tendencias de las inspecciones. Esta sección analiza los botones que se encuentran del lado derecho de la pantalla en los modos Componentes de la línea y Componentes del sensor.

Generalidades del gráfico de despiece

Walk-by

El gráfico de despiece es una representación gráfica de una parte para que usted pueda identificar rápidamente qué área de la parte está fallando. Se llama gráfico de despiece porque usted puede pasar rápidamente por el Intellispec y mirar el gráfico para determinar el estado de la inspección:

- Verde = partes pasadas
- Amarillo = advertencia. La tasa de material averiado se está acercando a un nivel crítico, aunque no lo ha alcanzado todavía. Puede hacer cambios al proceso de fabricación antes de que la tasa de fallos sea demasiado alta.
- Rojo = partes rechazadas

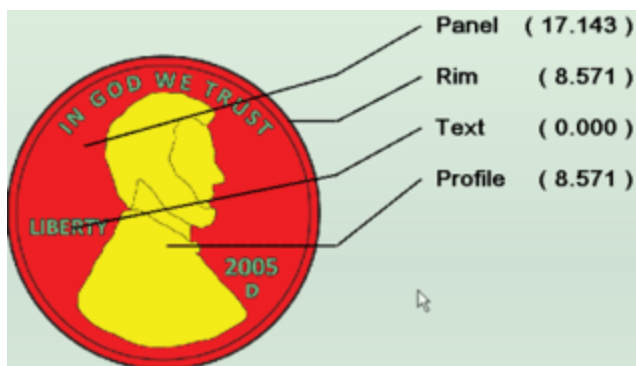
Hay dos gráficos de despiece:

- Un gráfico de despiece pequeño que se visualiza en los modos Componentes del sistema, Componentes de la línea y Componentes del sensor
- Se puede visualizar un gráfico de despiece grande en el modo Componentes de la línea

Para visualizar el gráfico de despiece grande:

1. **Lane *n*** Seleccione un botón de línea.
2. **Walk-by** Seleccione el botón Despiece del lado derecho de la pantalla.

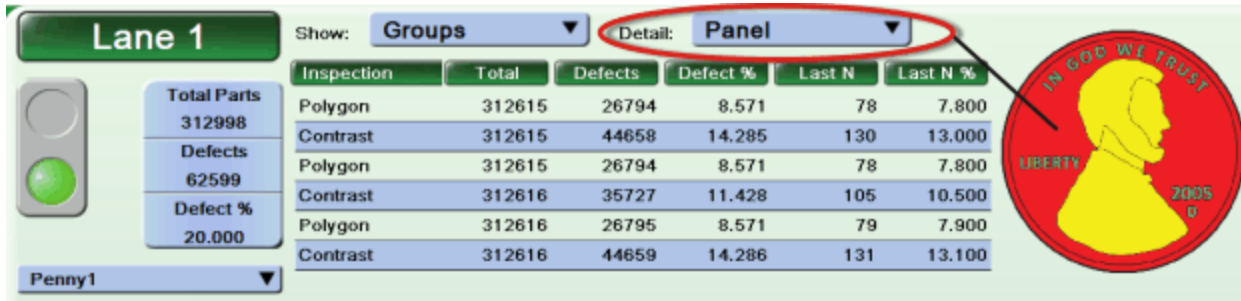
El gráfico de despiece grande muestra los nombres de grupo y señala las áreas correspondientes de la parte. También muestra el porcentaje de defectos para cada uno de esos grupos, a partir de los resultados de la inspección.



Cómo usar el gráfico de despiece

Visualice la información de inspección seleccionando las áreas del gráfico. En el ejemplo de abajo se visualiza lo siguiente:

- Se seleccionó el grupo Panel - todas las inspecciones para Panel se muestran en la tabla
- El área Panel en el gráfico de despiece está roja - El % de defectos promedio para el grupo de inspecciones excede el límite de fallos de la configuración del despiece



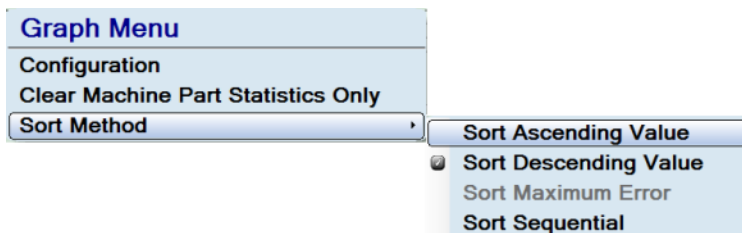
Haga doble clic en una inspección desde la tabla para abrir y editar esa inspección. Nota: Algunos elementos del menú solo están disponibles para usuarios de nivel avanzado.

Ordenar datos en los gráficos

Cambie el orden de los datos visualizados en los Gráficos de tendencia o en los Gráficos de partes de la máquina (si están configurados).

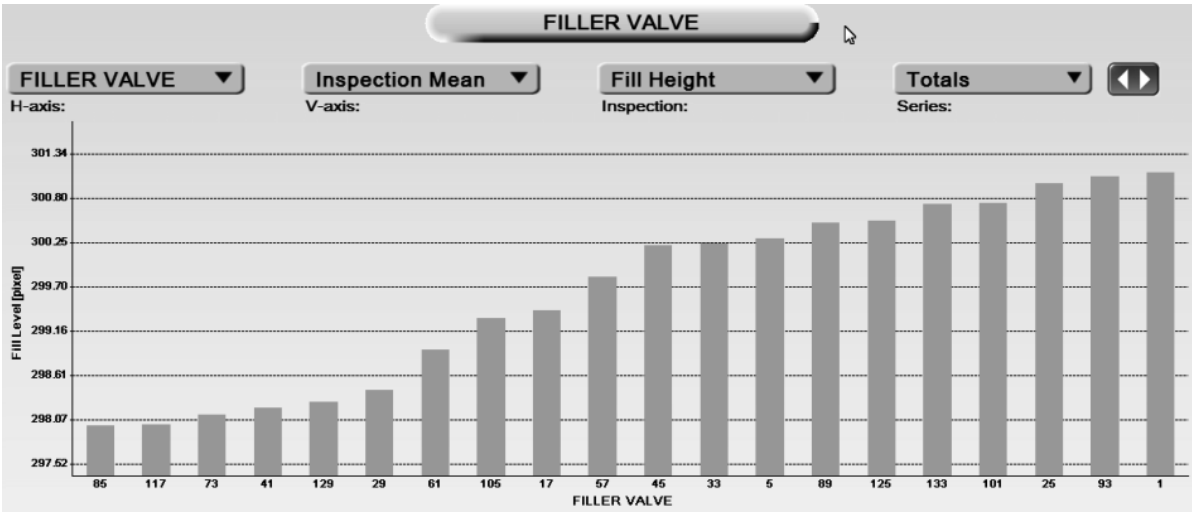
Nota: Cuando cambia el orden de clasificación, esto afecta los Gráficos de tendencia o los Gráficos de partes de la máquina en las pantallas superior e inferior. Otros gráficos no se ven afectados.

Para ordenar los datos de un gráfico: Haga clic derecho sobre un gráfico | seleccione Método de ordenación | seleccione una opción.



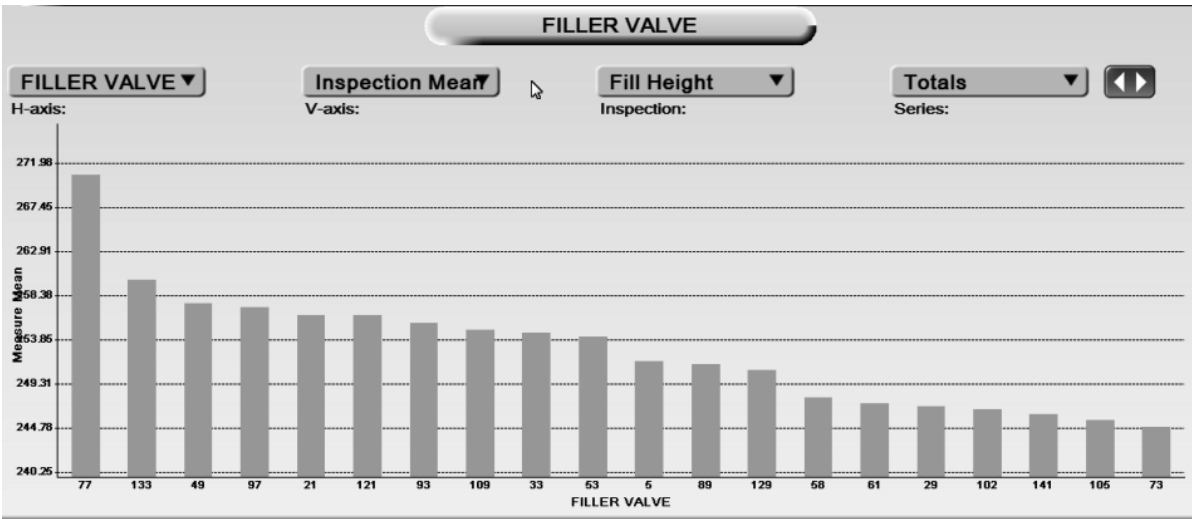
Ordenar en orden ascendente de valores

Ordenar los resultados del más bajo al más alto. En el ejemplo a continuación, la parte de la máquina con el mayor número de defectos se muestra a la derecha del gráfico.



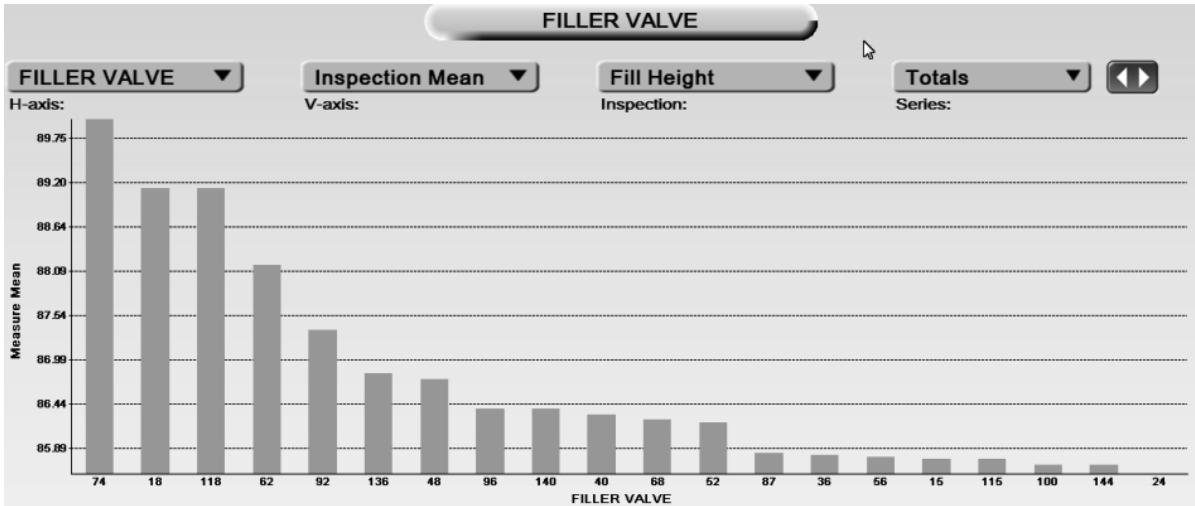
Ordenar en orden descendente de valores

Ordenar los resultados del más alto al más bajo. En el ejemplo a continuación, la parte de la máquina con el mayor número de defectos se muestra a la izquierda del gráfico.



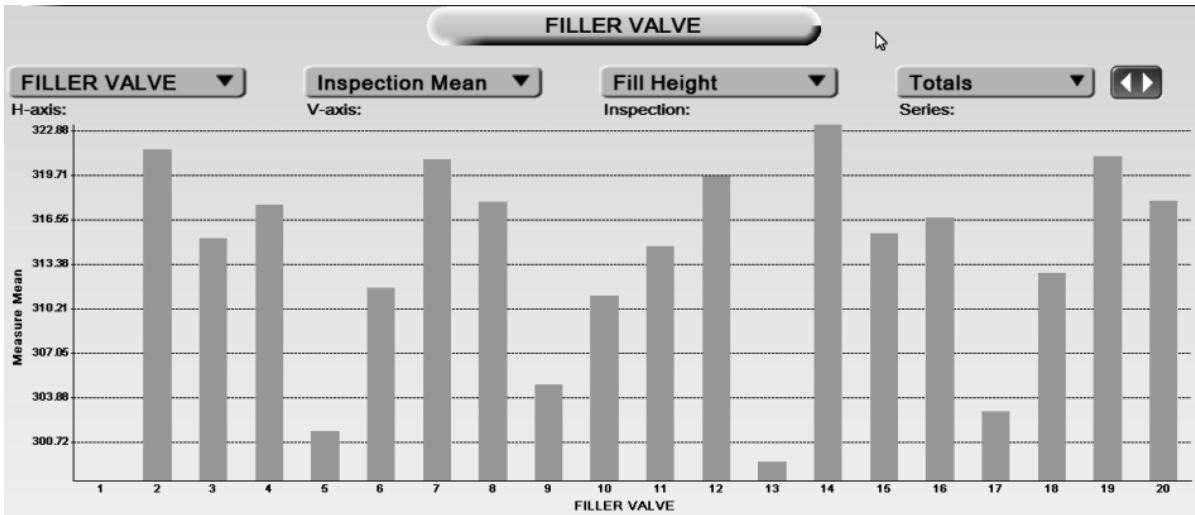
Ordenar por error máximo

[Disponible cuando está activada la función “Registrar estadísticas SPC” para una inspección, la opción Totales está seleccionada para la Serie del gráfico y Media de inspección está seleccionada para el eje V] Ordene los datos por parte de la máquina, donde el pico más alto muestra el valor más alejado del valor nominal, como valor absoluto.



Ordenar en forma secuencial

Visualizar una lista ordenada de partes de la máquina.



Borrar las estadísticas de partes de la máquina

Borrar solo las estadísticas de partes de la máquina, si se desea [solo si está activada la correlación].

Para borrar las estadísticas de partes de la máquina:

1. Haga clic derecho sobre un gráfico de tendencias o un gráfico de partes de la máquina.



2. Seleccione Borrar únicamente las estadísticas de partes de la máquina.

Desplazarse en los gráficos



Cuando los datos caen fuera del rango de visualización actual (por ejemplo, tiempo) aparece un botón de desplazamiento.

Los datos retroceden al lugar donde estaban cuando se conectó el sistema, o a 2880 puntos de datos, lo que sea más reciente. Los datos de tendencias se reinician cuando se reinicia el sistema.

- En un gráfico basado en tiempo, si el tiempo por actualización del gráfico está configurado en un minuto, entonces los datos retroceden 48 horas
- En un gráfico basado en partes, si las partes por actualización están configuradas en 1000 partes, entonces los datos retroceden 2,880,000 partes

Gráficos de tendencia

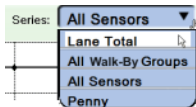
Para visualizar los gráficos de tendencia de Línea:

1.  Seleccione una línea.
2.  Seleccione un botón Gráfico de tendencias del lado derecho de la pantalla. Se visualizará el gráfico de tendencias.

Nota: Hay dos botones Gráfico de tendencias disponibles. Uno es para la línea y el otro es para el sensor. Si está visualizando en modo Componentes de la línea, el gráfico de tendencias de la pantalla superior es donde selecciona las opciones de visualización. Los gráficos de tendencia de la pantalla inferior siguen las configuraciones de la pantalla superior. En el modo Componentes del sensor, puede seleccionar las opciones de visualización separadamente para la pantalla superior y la pantalla inferior.

Los gráficos de tendencia muestran las estadísticas en función de los criterios especificados. Estos gráficos están disponibles para cada línea y cada sensor dentro de esa línea.

Para los Gráficos de tendencia, puede seleccionar qué datos visualizar. Seleccione en el menú desplegable Serie.



Total de línea Se promedian las estadísticas para todos los sensores de la línea.

Todos los grupos de despiece Estadísticas para los grupos de inspección. Estos grupos se definen en la configuración del Gráfico de despiece y pertenecen a un área específica de una parte.

Todos los sensores Estadísticas para cada sensor.

Sensores individuales [los nombres varían] Estadísticas para el sensor seleccionado únicamente.

Note: Se visualiza una clave (para explicar los códigos de colores y las formas de los puntos de datos) a la derecha del gráfico para Todos los grupos de despiece y Todos los sensores.

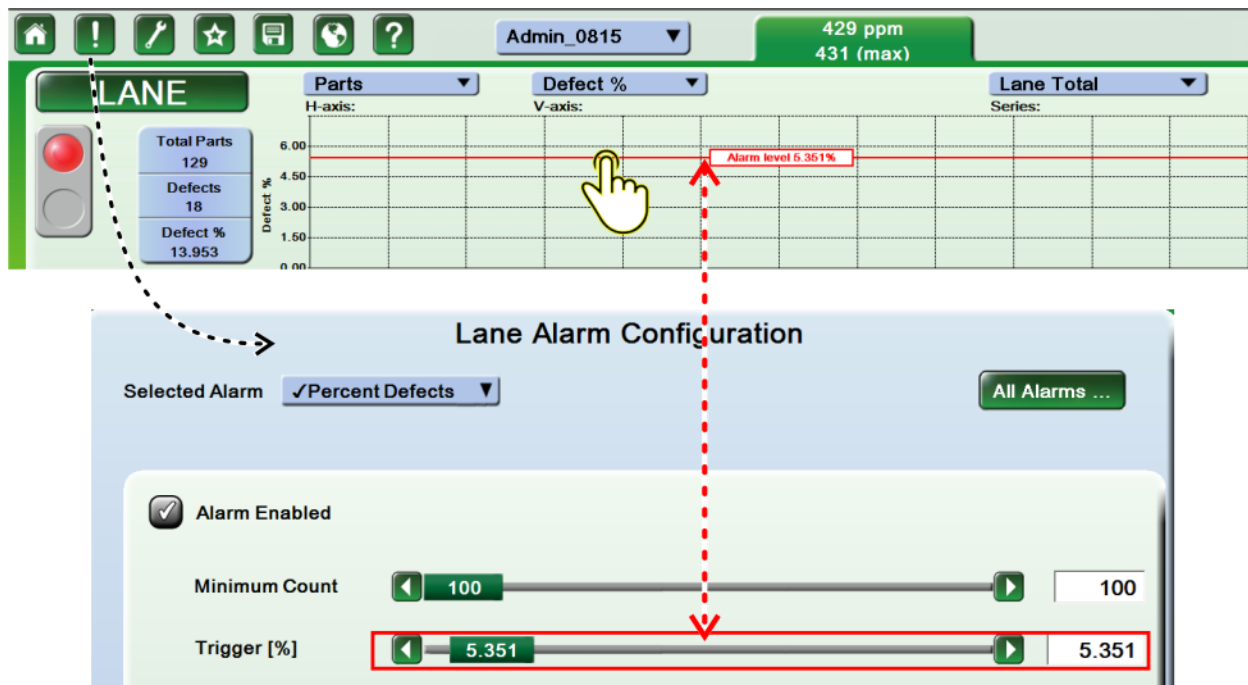
Para cambiar el criterio del gráfico:

1. Seleccione cualquier botón (junto a Eje H, Eje V, Inspección o Serie) para visualizar las opciones del menú desplegable.
2. Seleccione el criterio deseado. El gráfico se actualiza para la visualización según los criterios elegidos.

Porcentajes de alarma en los gráficos de tendencias

Se puede ajustar el nivel de alarma en los gráficos. Seleccione y arrastre la línea roja de Nivel de alarma para ajustarla. Esto también cambia el porcentaje de alarma en el menú de Configuración de alarma de línea.

Si ajusta el porcentaje en el menú de Configuración de alarma de línea, es posible que necesite ir a Componentes del sistema y, luego, de nuevo al modo Componentes de la línea para visualizar el cambio en el gráfico.



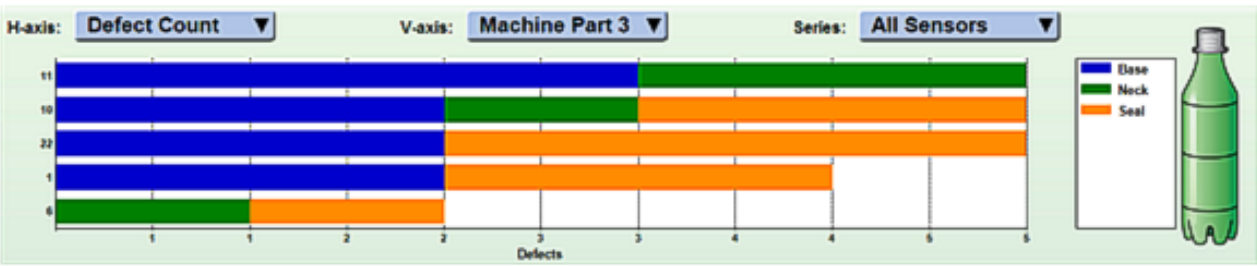
Nota: Cambiar este porcentaje de alarma no afecta el nivel del porcentaje de alarma en el gráfico de despiece.

Gráficos de partes de la máquina

Machine Parts

Los Gráficos de partes de la máquina están disponibles cuando tiene instalada la opción Correlación. Muestran la información de defectos de cada parte de la máquina. El nombre que aparece en el (los) botón (botones) coincide con la configuración de su sistema.

A continuación, se muestra un ejemplo de gráfico. Muestra defectos para un tipo de parte de la máquina, y el número de defectos correlacionados con cada sensor.



El ejemplo que aparece a continuación muestra datos de partes de la máquina para la altura de llenado para cada parte de la máquina, para una cámara. Para cambiar el orden de clasificación, haga clic derecho en el gráfico. Para obtener más información, véase ["Ordenar datos en los gráficos"](#) en la página 94.

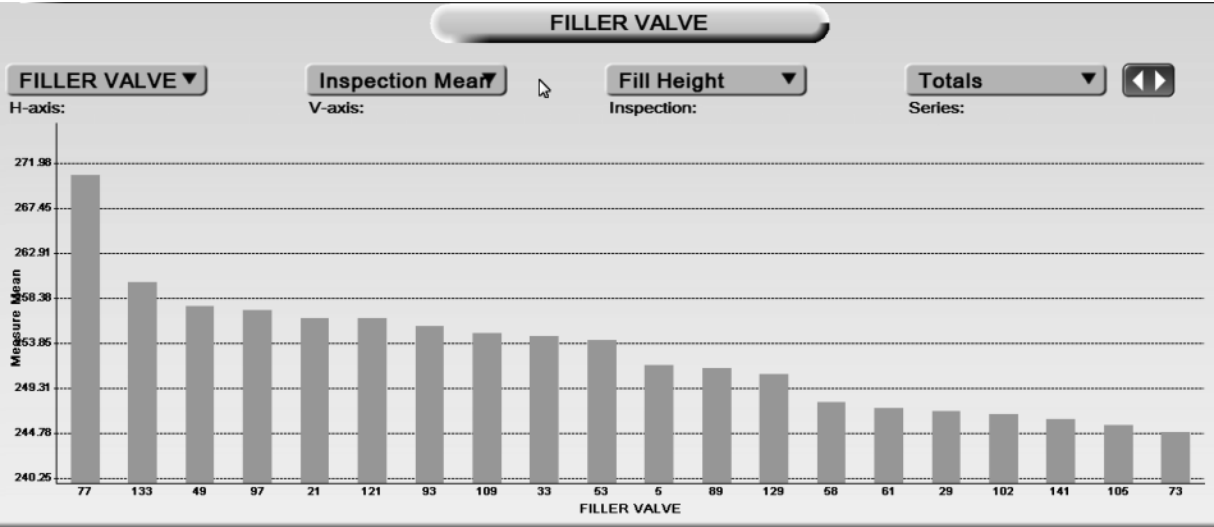
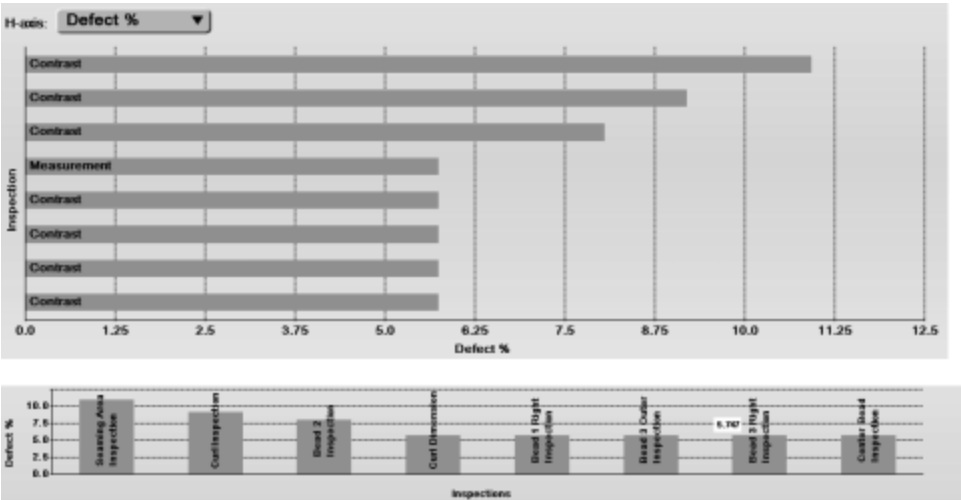


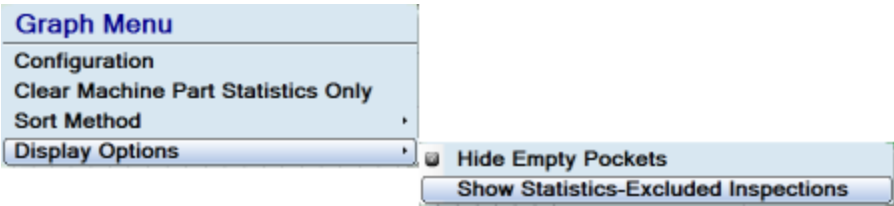
Gráfico de inspecciones

Inspecciones

Seleccione el botón Inspecciones para visualizar el Número de defectos o el % de defectos para el sensor seleccionado. Muestra las inspecciones con fallos en orden descendente de fallos. El ejemplo que aparece a continuación muestra los gráficos tanto en el modo Componentes de la línea como en el modo Componentes del sensor.



Al hacer clic derecho sobre el gráfico, puede elegir visualizar u ocultar las inspecciones de espacios vacíos o las inspecciones excluidas de las estadísticas.



Capítulo 11 Estadísticas e informes

Véase también: "Gráficos" en la página 93

Cuadrícula de estadísticas

Statistics La cuadrícula de estadísticas muestra información acerca de cada sensor. Hay dos tipos de cuadrículas de estadísticas: Línea y Sensor.

Cuadrícula de estadísticas de línea

La Cuadrícula de estadísticas de Línea (en el modo Componentes de la línea) muestra información general acerca de cada sensor. Muestra lo siguiente: Número total de partes ejecutadas, Sensor, Defectos, % de defectos, Últimos N y % de últimos N.

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

Cuadrícula de estadísticas del sensor

Esta cuadrícula está disponible cuando se visualiza la Información de sensor. Muestra información específica para cada sensor, incluido lo siguiente: Inspección, Número total de partes ejecutadas, Defectos, % de defectos, Últimos N y % de últimos N.

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

Nota: usted puede configurar la visualización de las estadísticas. Es posible que su sistema no muestre todos los elementos mencionados antes.

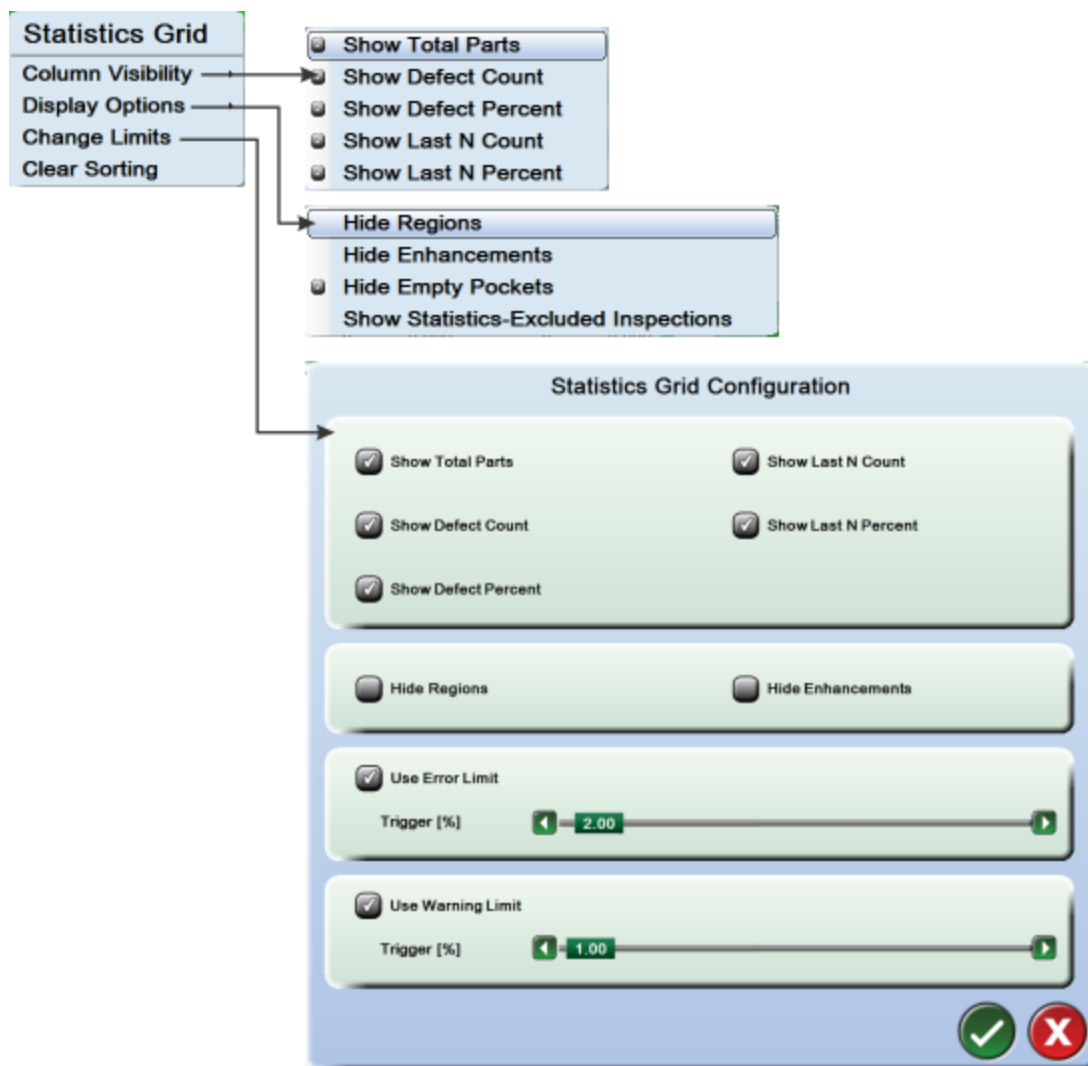
Orden de clasificación

Para clasificar cualquier columna en orden ascendente o descendente, seleccione el botón que se encuentra en la parte superior de la columna. Vuelva a seleccionarlo para cambiar al orden opuesto. Haga clic derecho para borrar la ordenación en la cuadrícula de estadísticas.

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

Opciones de la cuadrícula de estadísticas

Estas configuraciones se aplican a todas las cuadrículas de estadísticas, independientemente de que se encuentre en el modo Componentes de la línea o Componentes del sensor. Haga clic derecho sobre cualquier cuadrícula de estadísticas para visualizar las opciones. Estas se explican a continuación.



Visibilidad de columnas El número de columnas en la cuadrícula.

Visualizar opciones El número de filas en la cuadrícula. Esto solo afecta a las cuadrículas de estadísticas en el nivel de Componentes del sensor.

Ocultar regiones Ocultar regiones como Anillo, Adaptable o Rectángulo de la cuadrícula.

Ocultar mejora Ocultar mejoras como Recorte, Extender niveles de gris o Filtro de potencia.

Ocultar espacios vacíos y Mostrar inspecciones excluidas de las estadísticas Mostrar u ocultar los espacios vacíos o las inspecciones excluidas de las estadísticas.

Cambiar límites Cambiar el número de columnas y filas de las cuadrículas en las primeras dos secciones del menú. Son iguales a Visibilidad de columnas y Opciones de visualización.

Usar Límite de error Hace que las columnas % de defectos y % de últimos N aparezcan en rojo si se excede el porcentaje de activación. Esto le permite visualizar estas estadísticas desde lejos.

Usar Límite de advertencia Hace que las columnas % de defectos y % de últimos N aparezcan en amarillo si se excede el porcentaje de activación. Esto le permite visualizar estas estadísticas desde lejos.

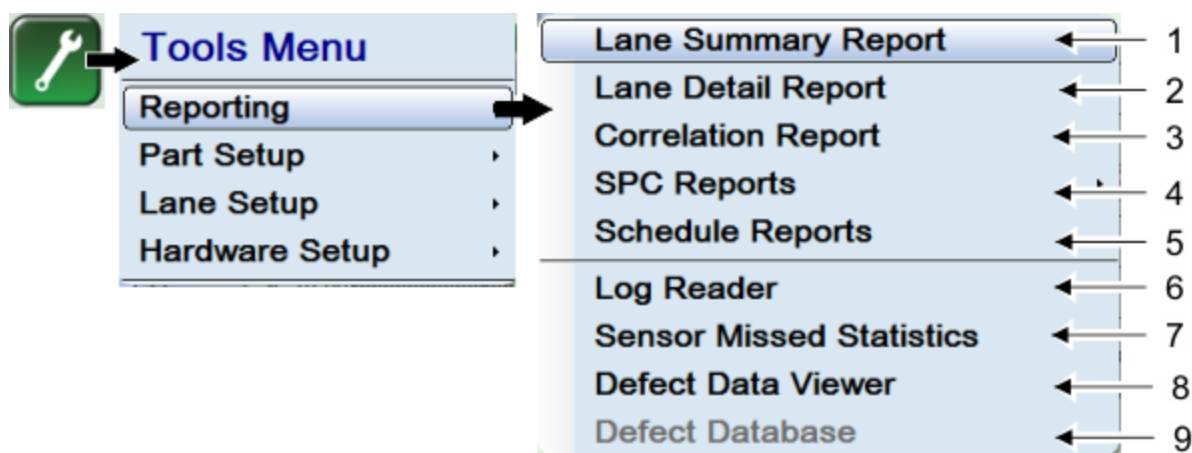
Borrar ordenación Regresa el orden de clasificación a la configuración predeterminada.

Informes

El Intellispec genera muchos informes diferentes para brindar detalles de las inspecciones. Muchos de estos informes pueden transferirse fuera de Intellispec.

Nota: Algunos elementos del menú solo están disponibles para usuarios de nivel avanzado.

 Para visualizar los informes: Seleccione un Botón de línea | Herramientas | Informes.



1 - "Informe resumido de línea" en la página siguiente

2 - "Informe detallado de línea" en la página siguiente

3 - "Informe de correlación" en la página 105

4 - Informes de SPC (SPC = Control estadístico de proceso)

5 - "Programar informes" en la página 106

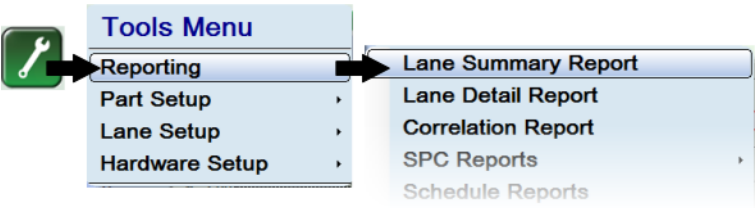
6 - "Lector de registro" en la página 110

7 - **Estadísticas de omisiones del sensor** Muestra el número de partes omitidas y de rastreos de parte omitidos del sensor.

8 - **Visor de datos de defectos** [si está activado] permite visualizar las imágenes en la base de datos de defectos

9 - **Base de datos de defectos** [si está activado] permite visualizar los datos de inspección de la base de datos de defectos

Informe resumido de línea



Este informe brinda una lista de las estadísticas de la línea que incluye lo siguiente:

- Número de partes inspeccionadas
- Número de defectos
- Porcentaje de defectos

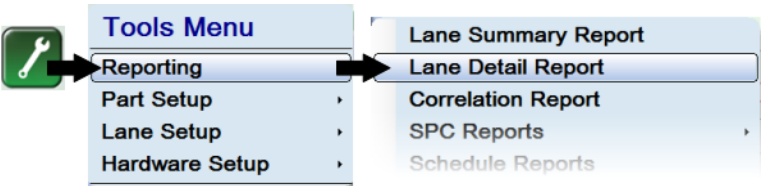
Los números mencionados se informan por sensor y como número total para la línea. A continuación, se muestra un ejemplo para un sistema de una sola línea.

A screenshot of a Notepad window titled 'Lane Summary Report.txt - Notepad'. The window contains the following text:
Machine Name: INTELLISPEC1234
Part Program: Bottles
Current Time: 2/6/2017 8:27:28 AM
Last Reset: 1/27/2017 11:18:47 AM

Below this is a table with 6 columns: Inspection, Parts, Defects, Defect %, Last N, and Last N %.

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

Informe detallado de línea



Este informe contiene toda la información del Informe resumido de línea, más los detalles de inspección para cada sensor.

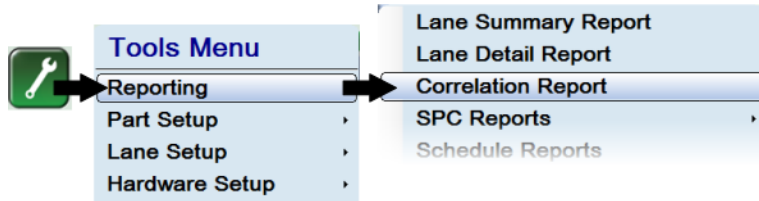
Lane Detail Report.txt - Notepad

File Edit Format View Help

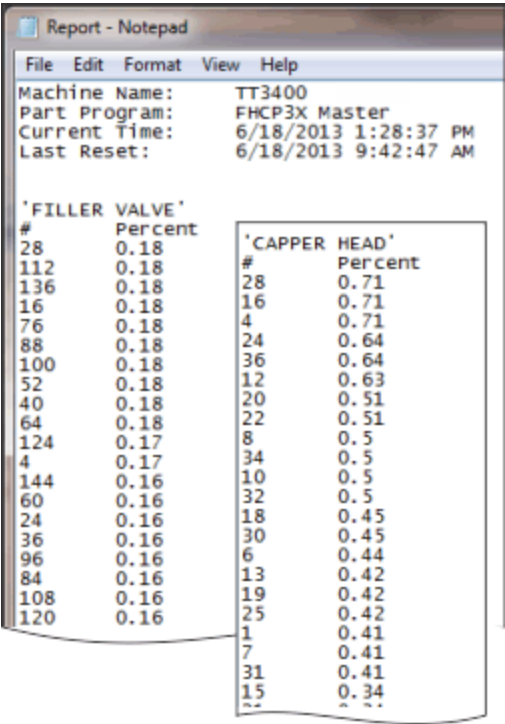
Machine Name: INTELLISPEC1234
Part Program: BottleS
Current Time: 2/6/2017 8:34:40 AM
Last Reset: 1/27/2017 11:18:47 AM

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

Informe de correlación

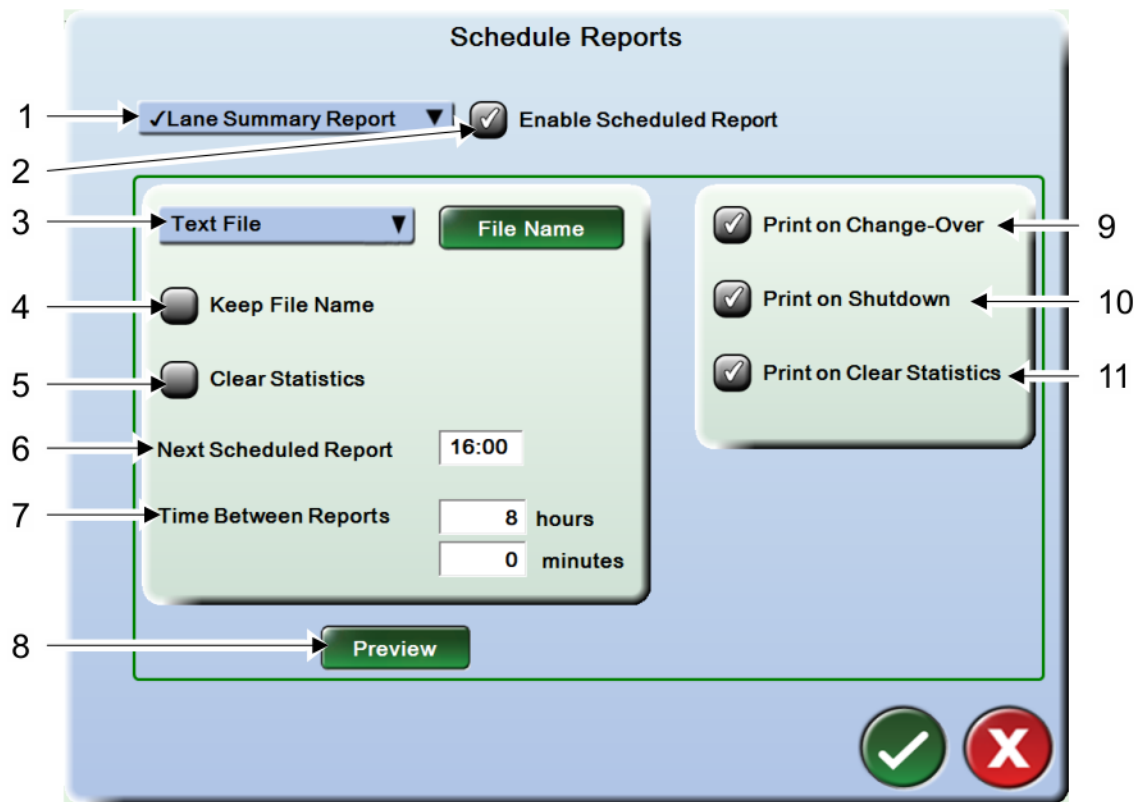


Este informe contiene el porcentaje de defectos por parte de la máquina, ordenados desde el porcentaje más alto de fallos hasta el más bajo.



Programar informes

Establezca una agenda donde el Intellispec genere informes automáticamente. Este es un ajuste a nivel de Línea. Para programar informes para más de una línea, debe repetir el proceso para cada línea. Para acceder: seleccione de Componentes de la línea: Herramientas | Informes | Programar informes.



1 - **Menú desplegable de informes** Seleccionar un informe para programar. Se debe configurar cada informe por separado. Véase también "Informe resumido de línea" en la página 104, "Informe detallado de línea" en la página 104 y "Informe de correlación" en la página 105.

2 - **Activar informes programados** Cuando esta casilla está marcada, los ajustes que se ven a continuación están activos.

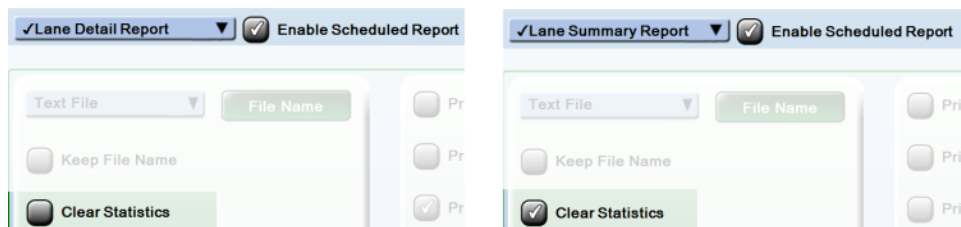
3 - **Menú desplegable de destinos** Envíe el informe a la impresora predeterminada o a un archivo. Cuando "Archivo de texto" está seleccionado, puede ingresar un nombre de archivo y un destino seleccionando el botón Nombre de archivo. Si no selecciona el nombre o la ubicación del archivo, el archivo se denomina "Report.txt" y se guarda en el disco duro en la ubicación "c:\Pressco\Reports". Los informes guardados posteriormente incluyen un sello de hora en el nombre de archivo, a menos que usted active Mantener nombre de archivo.

4 - **Mantener nombre de archivo** El sistema sobrescribe el archivo cada vez, en lugar de crear nombres únicos para los archivos. Seleccione el botón Nombre de archivo, explore hasta la ubicación donde desea guardarlo, y cree un nombre para su informe. Ejemplo: una planta con la que el Intellispec está conectado en red. Suponga que la computadora de la oficina está programada para consultar al Intellispec en intervalos regulares para recibir el informe de estadísticas más reciente. Con el mismo nombre de archivo, la computadora de la oficina solo necesita pedir el mismo nombre de archivo cada vez, independientemente de la fecha y la hora en que se guardó el informe.

5 - Borrar estadísticas

Las estadísticas se borran después de cada informe programado. Esto se aplica al informe actualmente seleccionado en el cuadro de diálogo.

En este ejemplo, el Informe detallado de línea no borrará ninguna estadística cuando se ejecute. El Informe resumido de línea borrará las estadísticas cuando se ejecute.



6 - Siguiendo informe programado Use un reloj de 24 horas para establecer la hora para guardar o imprimir el siguiente informe. No se imprimirán informes hasta la hora especificada. Esta hora del día se usa siempre en los días de informe subsiguientes, de modo que usted puede programar su computadora en red para recopilar los informes después de esta hora. Observe que el sistema actualiza este número continuamente. Siempre mostrará la hora del siguiente informe programado. Ejemplo: Si la hora actual es las 17:00, y el Siguiendo informe programado es a las 15:00, entonces, el siguiente informe no se imprimirá hasta el siguiente día a las 15:00.

7 - Tiempo entre informes Establezca el intervalo de tiempo para guardar o imprimir los siguientes informes. Este intervalo se usa después del Siguiendo informe programado. Los informes de los días siguientes se programan de modo que siempre incluyan la hora del Siguiendo informe programado como se estableció originalmente.

Ejemplo: Tiempo entre informes

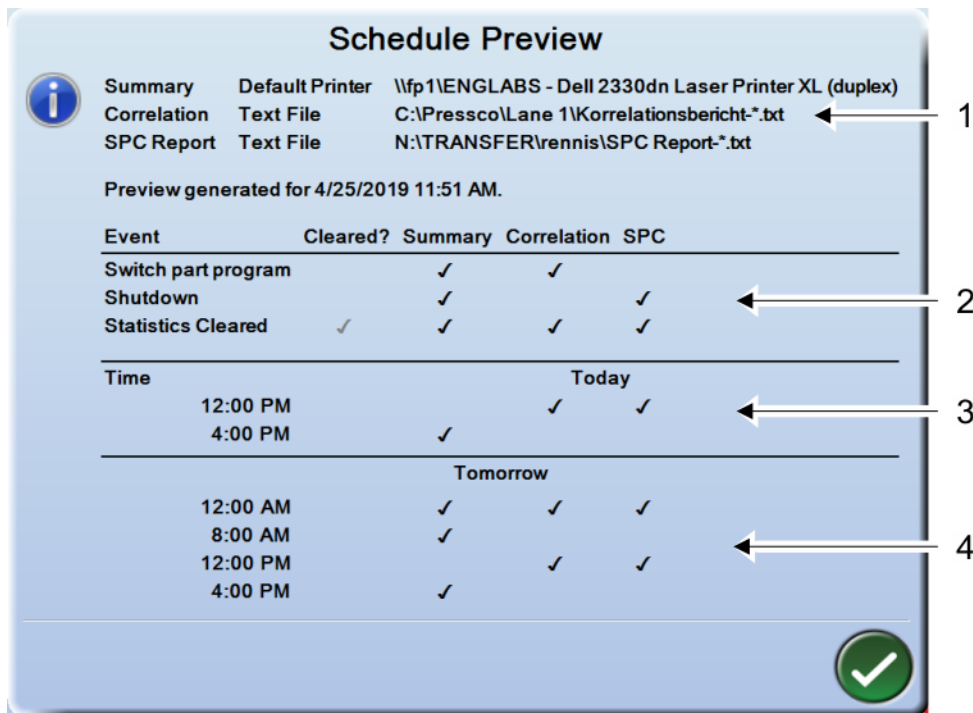
Siguiendo informe programado = 15:00 y Tiempo entre informes = 5 horas. Los informes se imprimirán al día siguiente a las 15:00 y, luego, a las 20:00. Al día siguiente, los informes programados se imprimirán a las 00:00, 05:00, 10:00, 15:00 y 20:00. Esto se repite cada día subsiguiente.

Si se apaga el sistema cuando hay un informe programado, y se vuelve a encender más tarde, no se crea ningún informe para el tiempo en que el sistema está apagado. Esto es así, con las siguientes excepciones:

- Si ya se ha creado un informe hoy o si la agenda de informes fue editada hoy
- Si el apagado fue hoy
- Si se produce cualquiera de las dos condiciones mencionadas, y había un informe programado durante el tiempo de apagado, se crea un informe inmediatamente después de que se inicia nuevamente el sistema.

8 - Vista previa Seleccione el botón de vista previa para visualizar cuándo se imprimirán los informes programados.

Detalles de la vista previa



1 - Informes activados | 2 - Si está marcado, este informe se imprimirá a la hora en que suceda el evento (por ejemplo, cuando usted cambie un programa de partes) | 3 - Si está marcado, ese informe se imprimirá hoy a la hora que se muestra | 4 - Si está marcado, ese informe se imprimirá mañana y cada día posterior, a la hora que se muestra

Borradas = Borrar estadísticas está activada para ese informe.

9 - Imprimir cuando hay un cambio de programa Programe el sistema para generar un informe si alguien cambia un programa de partes. Contiene estadísticas de defectos desde la hora del último reinicio de estadísticas hasta la hora en que se produjo el cambio del programa de partes.

Ejemplo de informe de cambio de programa de partes

Este informe contiene información de defectos para las partes más recientes. Tiene la hora del último reinicio de estadísticas y muestra información hasta la hora en que se produjo el cambio del programa de partes.

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 - **Imprimir cuando se apague** El informe se genera cuando se apaga el sistema.

11 - **Imprimir si se borran las estadísticas** El informe se genera cuando usted borra manualmente las estadísticas.

Lector de registro



Para acceder a este menú, seleccione Inicio | Herramientas | Lector de registro.

El lector de registro muestra el historial de eventos del Intellispec, incluidos los siguientes:

- Información de inicio y cierre de sesión de los usuarios
- Notificación de cuándo se cambió el programa de partes. Nota: los detalles de los cambios a los parámetros y los cambios de programa se encuentran en el Registro de cambios de programa de partes
- Alarmas, cuándo se activaron y cuándo se borraron
- Errores del sistema
- Información de inicio del sistema
- Historial de conexiones y desconexiones de línea
- Cambios de iluminación
- Informes generados
- Los archivos de texto de los registros históricos se almacenan en: C:\Pressco\Logs.

Log Reader

Configure

Tools

Filter

	Date	Time	Lane	Message	User	Online	Part Program	AI	
	Tue	2011-11-22	17:03:05	(2) Nickle	System went offline.	Administrator	Offline	Nickel	R:
	Tue	2011-11-29	09:27:47	(0) System	System process starts.	Administrator	Offline	default	
	Tue	2011-11-29	09:28:18	(0) System	Internal Error	Administrator	Offline	default	
	Tue	2011-11-29	09:28:31	(4) Quarter	Lane process starts.	Administrator	Offline	Measurement_test	
	Tue	2011-11-29	09:28:31	(4) Quarter	Version: 5.0.467 (XP, 32 bit)	Administrator	Offline	Measurement_test	
	Tue	2011-11-29	09:28:31	(4) Quarter	Built: 11/28/2011 3:29:07 PM	Administrator	Offline	Measurement_test	
	Tue	2011-11-29	09:28:31	(4) Quarter	Built by: dpaunescu	Administrator	Offline	Measurement_test	
	Tue	2011-11-29	09:28:31	(4) Quarter	Built on machine: DPOP755	Administrator	Offline	Measurement_test	
	Tue	2011-11-29	09:28:31	(4) Quarter	Built on operating system: Microsoft Windows NT 5.1.2600 Service ...	Administrator	Offline	Measurement_test	
	Tue	2011-11-29	09:28:31	(4) Quarter	Build changed from '5.0.465 (XP, 32 bit)' to '5.0.467 (XP, 32 bit)'	Administrator	Offline	Measurement_test	
	Tue	2011-11-29	09:28:31	(2) Nickle	Lane process starts.	Administrator	Offline	Nickel	R:
	Tue	2011-11-29	09:30:20	(2) Nickle	Sensor 'Neck' with Id 2 in the part program 1L squat blue was not fo...	Administrator	Offline	Nickel	
	Tue	2011-11-29	09:30:20	(2) Nickle	Sensor 'Seal' with Id 3 in the part program 1L squat blue was not fou...	Administrator	Offline	Nickel	
	Tue	2011-11-29	09:30:20	(2) Nickle	Sensor 'Neck' with Id 2 in the part program .5L Snapple Clear was n...	Administrator	Offline	Nickel	
	Tue	2011-11-29	09:30:20	(2) Nickle	Sensor 'Seal' with Id 3 in the part program .5L Snapple Clear was no...	Administrator	Offline	Nickel	
	Tue	2011-11-29	09:30:22	(0) System	Was not able to connect to a UPS	Administrator	Offline	default	
	Tue	2011-11-29	09:30:41	(0) System	User 'Administrator' has logged in.	Administrator	Offline	default	
	Tue	2011-11-29	09:32:03	(2) Nickle	System went offline.	Administrator	Offline	Nickel	
	Tue	2011-11-29	09:41:35	(1) Penny	System went online.	Administrator	Online	Penny	
	Tue	2011-11-29	09:41:36	(1) Penny	System went offline.	Administrator	Offline	Penny	

Navigate

◀

Next Text

▶

All Columns

▼

Enter Search Text

⏪

⏩

⏴

⏵

🌐

✅

Estadísticas de omisiones del sensor

Muestra el número de partes omitidas y el rastreo de partes omitidas para el sensor. Desde el modo Componentes de la línea o Componentes del sensor, seleccione Herramientas | Informes | Estadísticas de omisiones del sensor. Esta información está registrada en el Lector de registro.

Missed Parts / Results

Missed Result

No Missed Results

Missed Part

No Missed Parts

Lost Part Tracking: 0

Part Tracking Closed: 0

Clear All?

✅

❌

Resultados perdidos Esto puede suceder si usted establece la Calibración de retardo de rechazo de manera incorrecta. Otra causa podrían ser cables retorcidos o con conexiones intermitentes, o un tiempo de inspección demasiado largo para la línea.

Rastreo de partes perdido Esto sucede si el sistema pierde la conexión con el rastreador de partes. Es posible que pueda cambiar el umbral de Excepción de paquetes omitidos para prevenir la pérdida de conexión.

Mensajes de error

Excepción de rastreador de partes

Si visualiza un error de “Excepción de rastreador de partes” en la pantalla del Intellispec, esto significa que se perdió la alimentación a la caja del clúster o al rastreador de partes.

Para reiniciar la placa del rastreador de partes:

Pulse el botón Reiniciar en la placa del rastreador de partes. Este se encuentra dentro del módulo de inspección o de la caja del clúster.

Rastreo de partes perdido

Si visualiza un mensaje de “Rastreo de partes perdido”, posiblemente se haya perdido la alimentación a la caja del clúster o al rastreador de partes dentro de un módulo de inspección. Reinicie la placa del rastreador de partes como se describió antes.

Capítulo 12 Guardar imágenes

Tomar captura de pantalla

Tome una captura de una imagen de la pantalla del Intellispec. Esto es diferente de guardar imágenes de partes individuales mediante la función Guardar imagen. Una captura de pantalla sirve para ilustrar un problema al soporte técnico o para capturar los ajustes para una configuración futura.

Para capturar la pantalla del Intellispec actual completa:

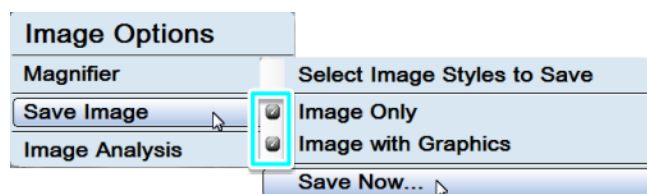
1.  Seleccione el botón Estrella | Tomar captura de pantalla. Se visualiza un teclado en pantalla con un nombre predeterminado para la imagen.
2. Renombre la captura de pantalla si lo desea.
3. Seleccione Aceptar para guardar la imagen. La imagen se guarda como un archivo Portable Network Graphic (.png) en C:\Pressco\DataExport\ScreenShots.

Guardar imágenes

Hay varias maneras de guardar una imagen en el sistema Intellispec.

Guardar cualquier imagen:

En la mayoría de las partes del sistema, haga clic derecho sobre cualquier imagen. Siga las instrucciones en pantalla. Esto es útil para guardar imágenes a fin de incluirlas en un Paquete de soporte.



Seleccionado = activado. Luego, haga clic en Guardar ahora...

Solo imagen - imagen en archivo “bitmap” (.bmp) sin gráficos. Nota: solo pueden volver a cargarse imágenes en archivos bitmap en el Intellispec.

Imagen con gráficos- imagen en archivo “portable network graphic” (.png) con gráficos de inspección

La imagen se guarda en la ubicación predeterminada que se muestra, a menos que usted especifique una ubicación diferente. Se le proporciona un nombre de archivo predeterminado. Seleccione el ícono de teclado para cambiar el nombre de la imagen.



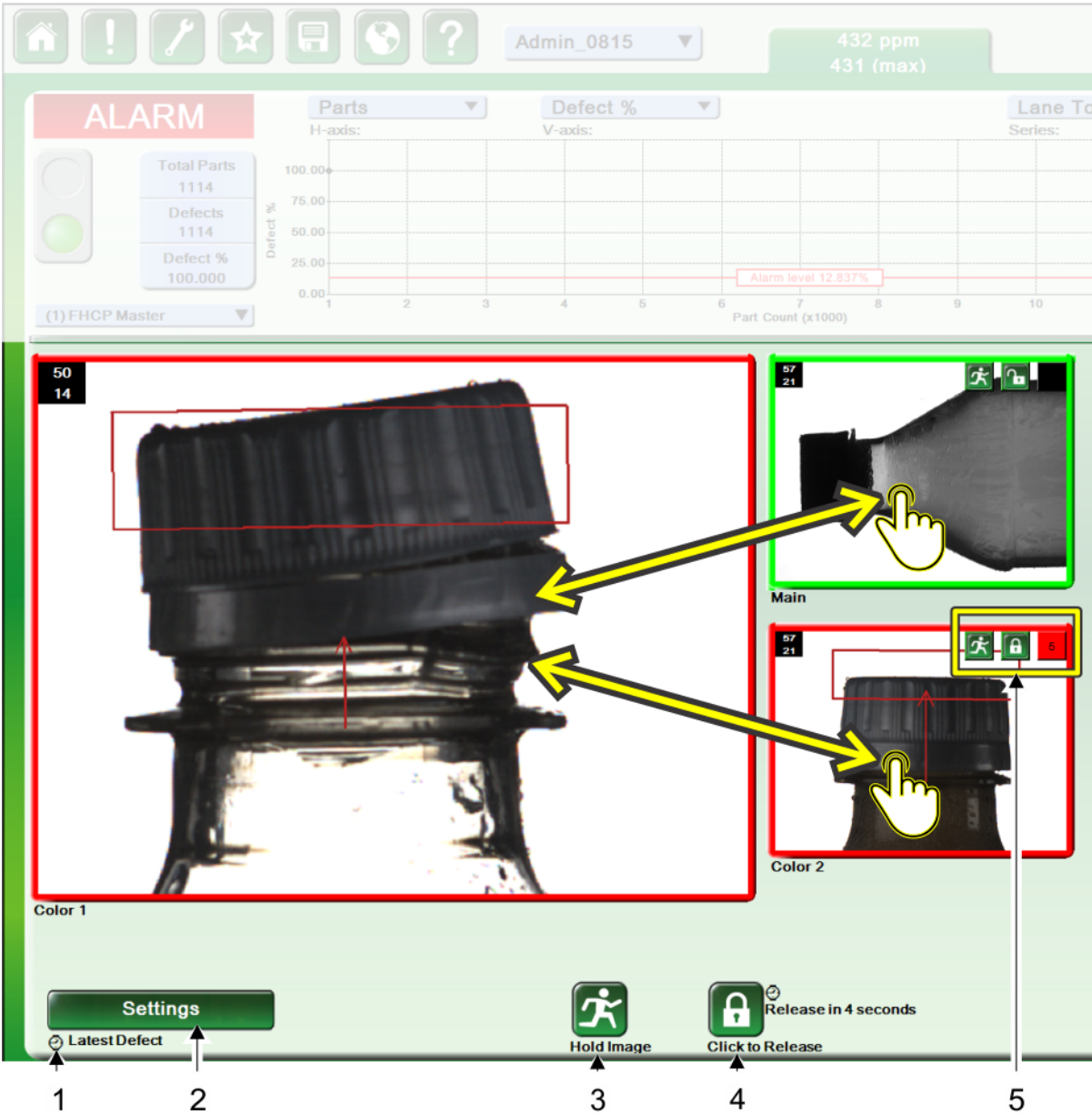
Congelar en defecto

Freeze on Defect

Congele una imagen automáticamente cuando una línea está conectada. Congelar en defecto tiene dos vistas: Vista de múltiples sensores y Vista de un solo sensor.

Vista de múltiples sensores

A esta vista se accede desde la pantalla Componentes de la línea.



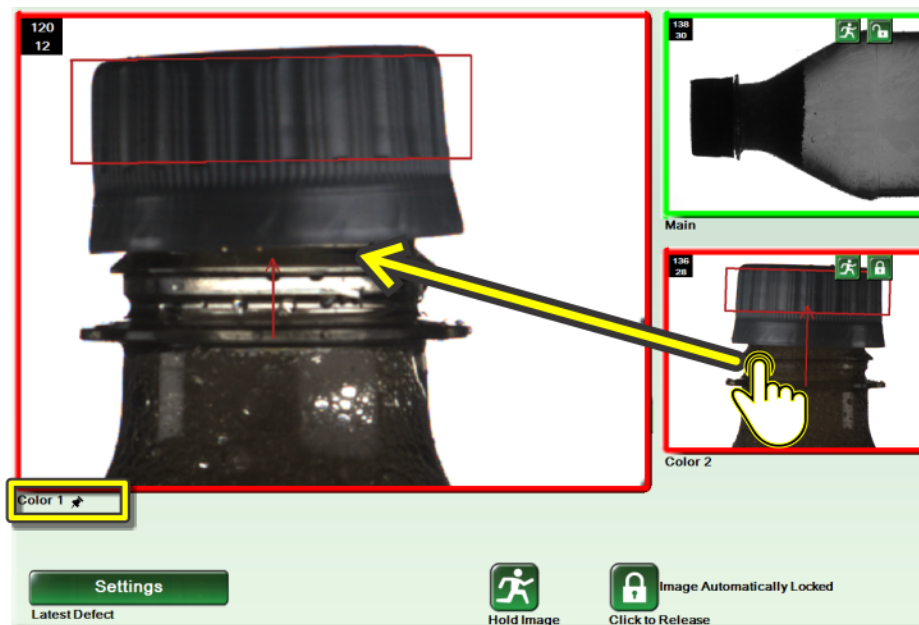
- 1  Característica opcional de Liberación temporizada
- 2 Vaya a "Menú de configuración del modo Congelar en defecto" en la página 118
- 3  Retener una imagen
- 3  Imagen retenida
- 4  Imagen bloqueada. Seleccione este botón para liberar una imagen.
- 4  Imagen desbloqueada.

5	Estos símbolos aparecen solo en las imágenes más pequeñas, cuando Imágenes bloqueadas lado a lado = Última imagen del sensor en el menú Ajustes (Menú de Configuración de Congelar en defecto). El número que se encuentra en la esquina superior derecha de la imagen pequeña es el temporizador de cuenta regresiva (cuando se usa la Liberación temporizada). La imagen grande no muestra estos botones; la retención de la imagen se controla con los botones que se encuentran en la parte inferior de la pantalla.
---	---

Haga clic derecho sobre cualquier imagen para usar el "Menú de opciones del modo Congelar en defecto" en la página 119

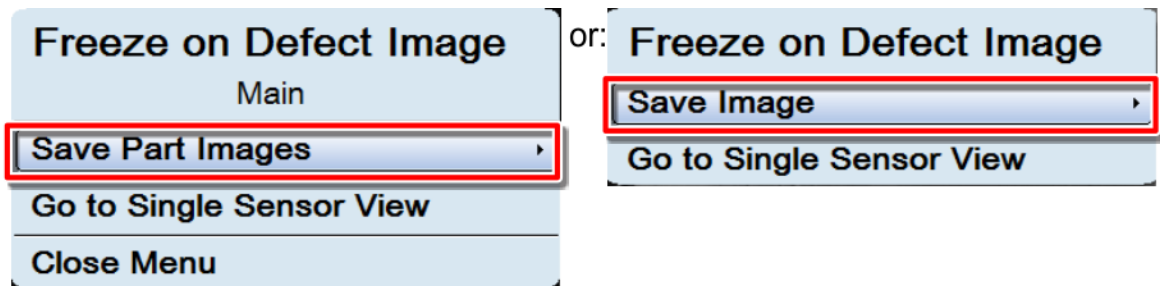
Imagen anclada

En la Vista de múltiples sensores, se puede anclar una vista a la imagen grande cuando se encuentra activada la característica "Cambiar automáticamente a la última imagen bloqueada". Esto le permite trabajar con la imagen durante 10 segundos, antes de que sea reemplazada por otra imagen. Cuando selecciona una de las imágenes más pequeñas, esa imagen se mueve a la imagen grande y queda anclada allí temporalmente. Debajo de la imagen grande se muestra el ícono de una chincheta.



Para guardar una imagen:

1.  Seleccione el botón Retener imagen.
2. Haga clic derecho sobre la imagen.



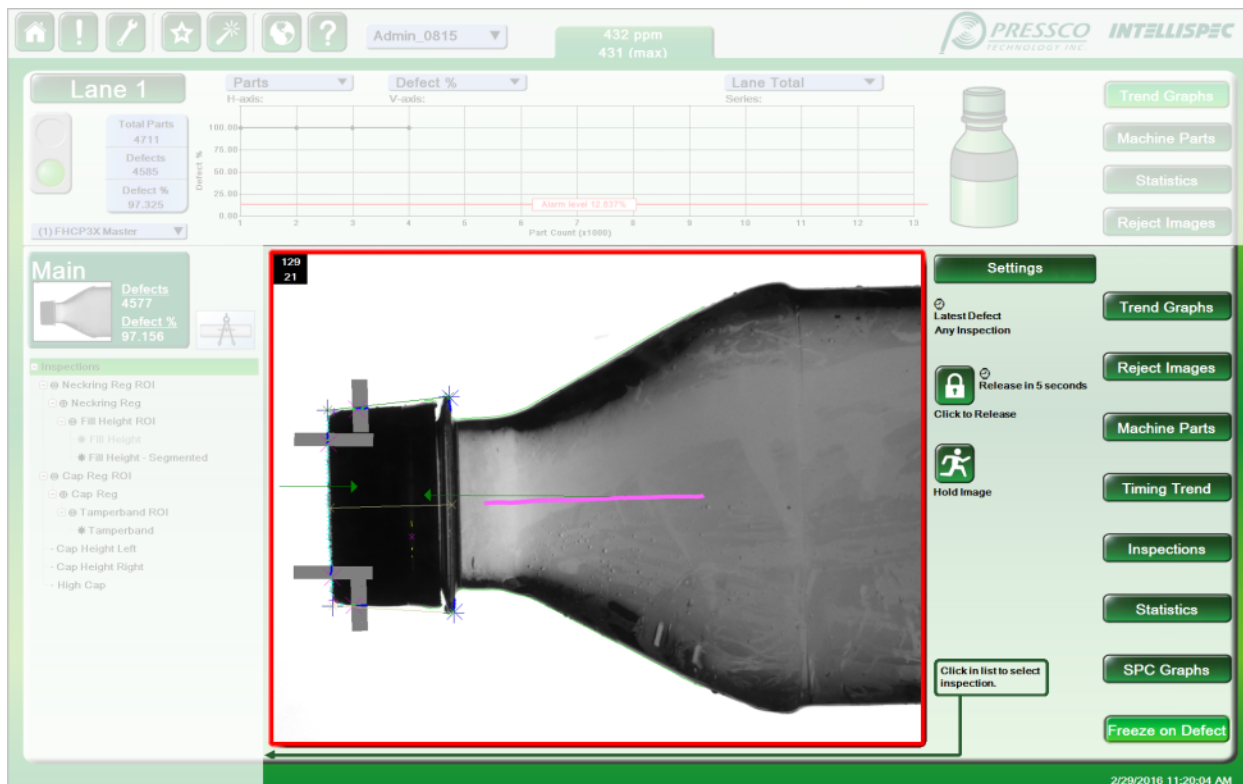
3. Seleccione Guardar imágenes de la parte o Guardar imágenes (dependiendo de lo que aparezca en pantalla).
4. Seleccione Solo imagen o Imagen con gráficos.



5. Seleccione Guardar ahora... y siga las instrucciones en pantalla.

Vista de un solo sensor

Ingresa a esta vista desde la pantalla Componentes del sensor. Seleccione la inspección que desea congelar desde el árbol de inspección.



Para salir de Congelar en defecto:

Seleccione otro botón del lado derecho de la pantalla (por ejemplo, Gráficos de tendencia).

Menú de configuración del modo Congelar en defecto



Seleccione el botón Ajustes desde el modo Congelar en defecto. Las opciones del menú cambian según desde dónde entró usted.

Freeze on Defect Setup

Freeze Mode:
 Latest Defect - Timed Release

Side-by-Side Locked Images:
 Latest Sensor Image

☐ Automatically switch to latest locked image.

☒ Hide Empty Pockets

Timed Release:
 5 Seconds

Graphics Mode:
 Show Failed Regions

☒ ☐

Modo Congelar

Bloqueo manual únicamente No poner en espera una imagen automáticamente. Las imágenes se actualizarán continuamente, excepto si usted selecciona el botón Retener.

Último defecto Congelar la última parte rechazada. Cada parte subsiguiente que falle se congelará hasta que falle otra parte.

Último defecto: liberación temporizada Mantener la última imagen defectuosa por un número de segundos (establecido por Liberación temporizada). Si se produce otro defecto durante la cuenta regresiva, se congela esa imagen y se reinicia la cuenta regresiva de la liberación temporizada.

Primer defecto: Congela la imagen de la primera parte defectuosa después de conectarse. La imagen se congela hasta que usted la libere o cambie el modo Congelar.

Primera correcta: Congela la imagen de la primera parte correcta después de conectarse. La imagen se congela hasta que usted la libere o cambie el modo Congelar.

Parte de la máquina: Congela la siguiente imagen de parte correlacionada con la parte de la máquina seleccionada. Se congela hasta que está disponible la siguiente imagen correlacionada y es reemplazada por la nueva imagen. Use el botón Seleccionar parte de la máquina para seleccionar la parte de la máquina.

Parte de la máquina - liberación temporizada: Congela la siguiente imagen de parte correlacionada con la parte de la máquina seleccionada. Permanece en pantalla el tiempo especificado o hasta que esté disponible la siguiente imagen correlacionada, lo que suceda primero. Use los ajustes de liberación temporizada para establecer el tiempo de visualización.

Liberación temporizada: Establezca el tiempo de visualización. Cuando se agota el tiempo, se visualiza una nueva imagen.

Modo gráficos: Seleccione qué gráficos de inspección visualizar.

Ocultar los espacios vacíos: Si está activada: Si una inspección detectó un Espacio vacío, esa imagen en blanco no se visualizará.

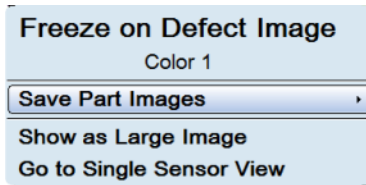
Lo siguiente se aplica solo si está en la Vista de múltiples sensores.

Imágenes bloqueadas en paralelo: Misma parte - Las imágenes visualizadas son todas de la misma parte. Última imagen del sensor - Muestra las últimas imágenes inspeccionadas. Si sus cámaras están ubicadas muy separadas, las imágenes pueden ser de partes diferentes. Por lo general, este modo se usa cuando sus cámaras están juntas, como en la aplicación BNS. Si su sistema usa Correlación de partes de la máquina, usted puede “Mostrar valores de correlación en imágenes” de modo de poder ver qué imagen está asociada con cada parte de la máquina.

Cambiar automáticamente a la última imagen bloqueada: Esto cambia la imagen que cumplió más recientemente con las condiciones para congelar cuadro a la imagen grande.

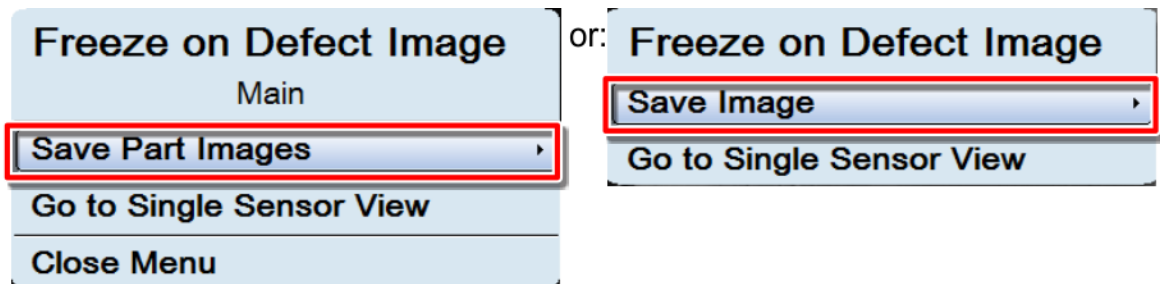
Menú de opciones del modo Congelar en defecto

Seleccione o haga clic derecho en una de las imágenes del modo Congelar en defecto para visualizar el menú.

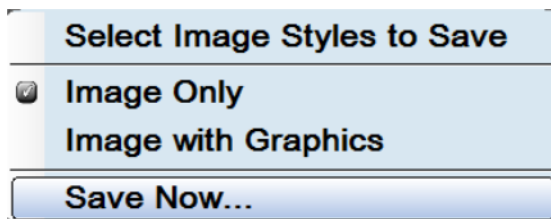


Para guardar una imagen:

1.  Seleccione el botón Retener imagen.
2. Haga clic derecho sobre la imagen.



3. Seleccione Guardar imágenes de la parte o Guardar imágenes (dependiendo de lo que aparezca en pantalla).
4. Seleccione Solo imagen o Imagen con gráficos.



5. Seleccione Guardar ahora... y siga las instrucciones en pantalla.

Mostrar como imagen grande [Disponible desde Vista de múltiples sensores, cuando hace clic derecho sobre una imagen más pequeña] Mostrar la imagen actual como imagen grande.

Ir a Vista de un solo sensor Regresar al modo Componentes del sensor y visualizar la pantalla Imágenes de rechazos para el sensor seleccionado.

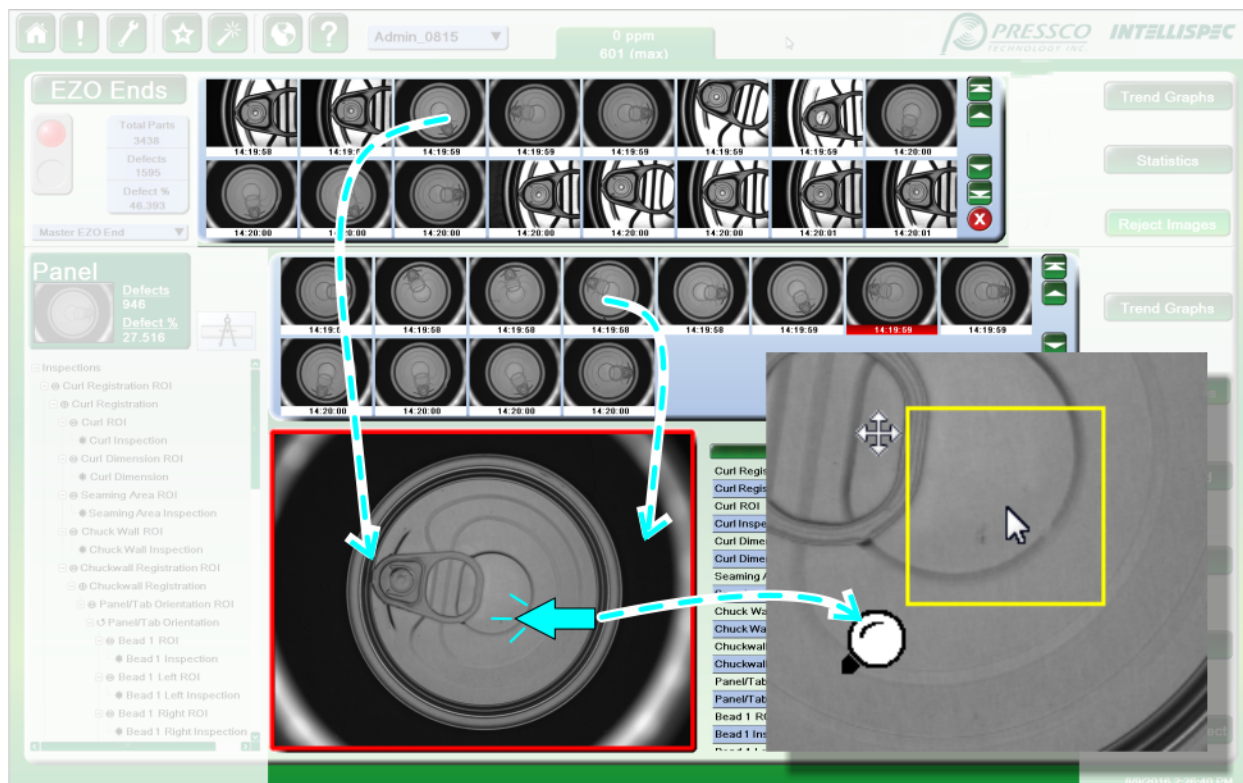
Imágenes de rechazo



Las Imágenes de rechazo son imágenes de los últimos 100 defectos de un sensor (o de todos los sensores para el modo Componentes de la línea). Seleccione un botón Imágenes de rechazo. Nota: hay botones para los niveles de Línea y de Sensor.

Imágenes de rechazo de línea muestra imágenes rechazadas de diferentes sensores.

Imágenes de rechazo de sensor muestra imágenes rechazadas de ese sensor únicamente.



Guardar imágenes de rechazos

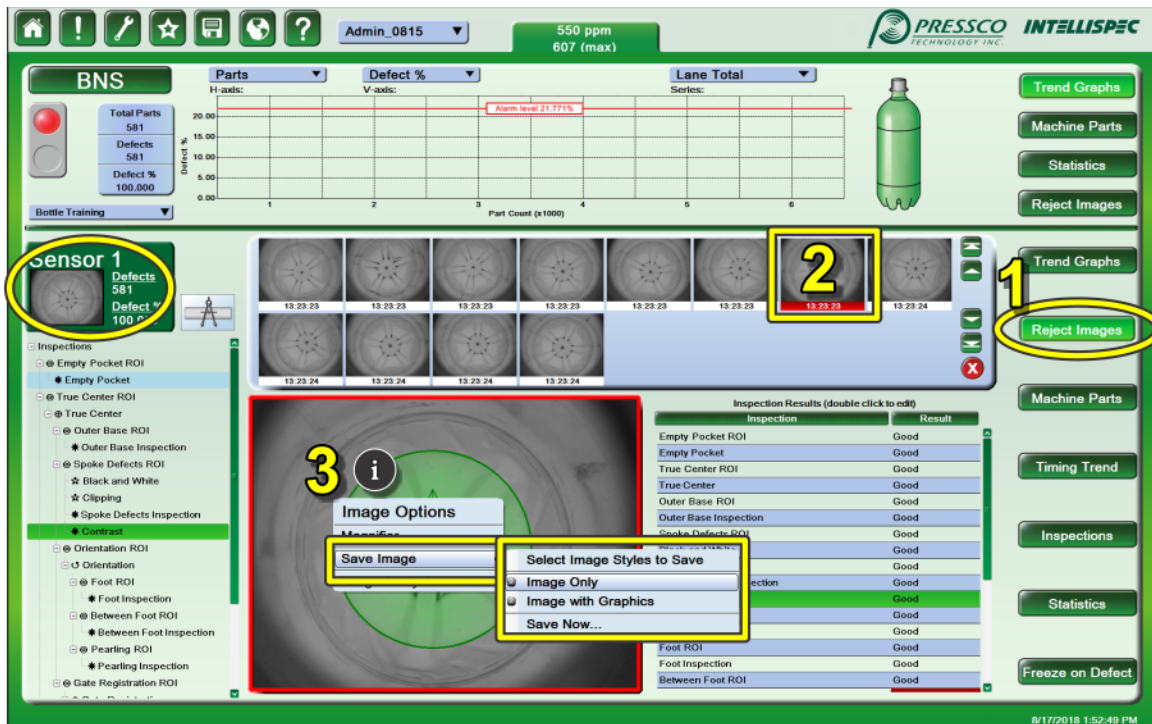
Guarde hasta 100 (*.bmp) imágenes de partes defectuosas. La línea puede estar conectada o desconectada.



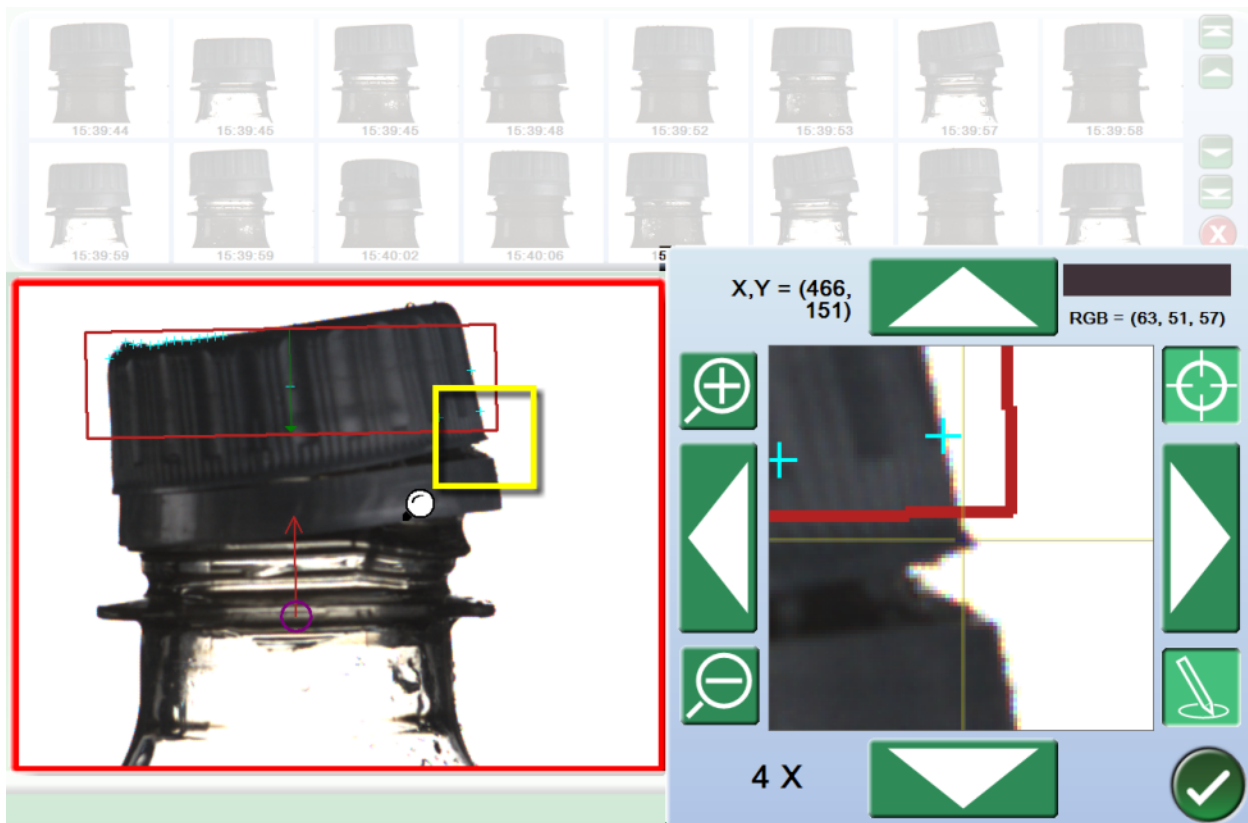
Reiniciar visualización Reinicia la pantalla de imágenes de rechazos para mostrar todas las partes rechazadas, en lugar de imágenes de una parte o de una inspección solamente.

Guardar imágenes de rechazos individuales

Seleccione cualquier imagen en miniatura en el modo Componentes del sensor y guárdela.



Lupa para imágenes



Para usar la lupa:

Capítulo 12

Al abrir la herramienta, el área del cuadro amarillo sobre la imagen está ampliada. Esta se mueve cuando usted mueve el cursor por la pantalla. Para mover el área ampliada independientemente del cursor, haga clic derecho sobre la imagen. Ahora, están disponibles los botones de flecha .

Seleccione el botón del objetivo  para visualizar o quitar la cruz filar en la imagen ampliada. El píxel del centro de la cruz filar es donde se miden los valores RGB.

Capítulo 13 Ayuda y soporte

Esta sección contiene información sobre lo siguiente:

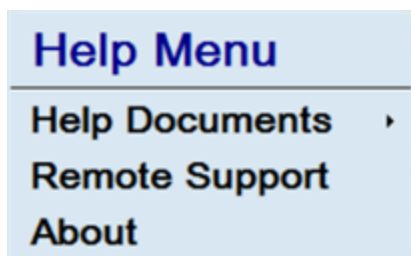
- Ayuda integrada
- Funciones de crear copia de seguridad y restauración
- Cómo comunicarse con Soporte técnico mediante su sistema Intellispec

Ayuda



Seleccione el ícono de Ayuda para:

- usar los manuales del sistema
- acceder al Soporte remoto de Pressco
- obtener su versión actual del software



Para acceder a los manuales del usuario:

1.  Seleccione el ícono de Ayuda.
2. Seleccione Documentos de ayuda, luego, seleccione un manual de la lista. Se visualiza el manual del usuario.

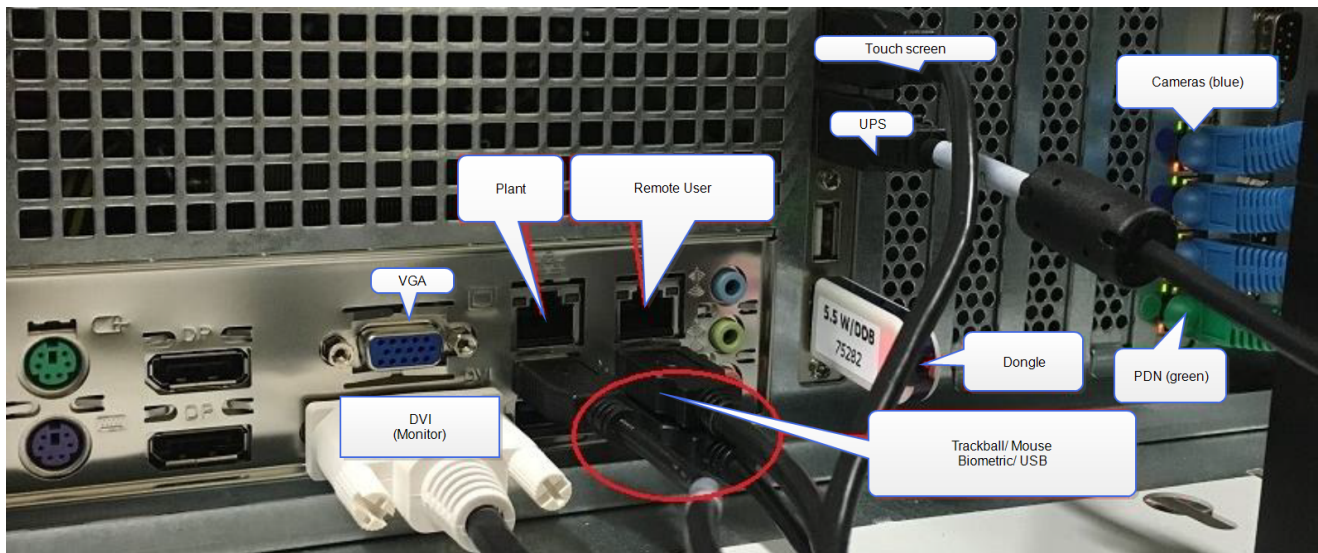
Soporte remoto

Cada sistema Pressco está equipado con el software de agente de iTivity y TeamViewer, que brindan un medio seguro y eficaz para permitir las conexiones de soporte remoto con el sistema. Estos sistemas permiten que los ingenieros de Pressco tengan acceso remoto a su sistema Pressco y le brinden asistencia para resolver problemas y optimizar el rendimiento del sistema.

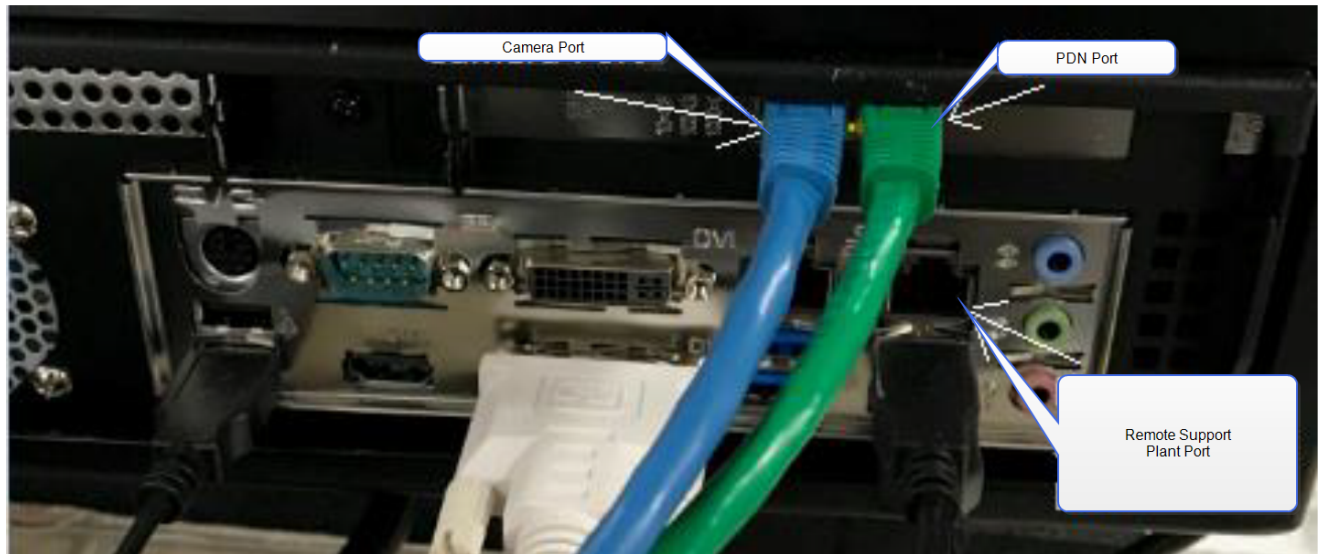
Para usar el soporte remoto, usted debe proporcionar una conexión Ethernet al sistema Pressco y un acceso de Internet saliente al servidor de soporte específico descrito en los temas "[Soporte remoto iTivity de Intellispec](#)" en la página 126 y "[TeamViewer](#)" en la página 128.

Las imágenes que se muestran a continuación muestran la disposición típica de los puertos Ethernet del Intellispec. Para la conexión de Soporte remoto, se pueden usar los puertos de Planta o Usuario remoto. Estos puertos, en forma predeterminada, van a "Obtener dirección IP automáticamente" pero se les puede asignar una dirección IP fija para adaptarse a los requerimientos de su red.

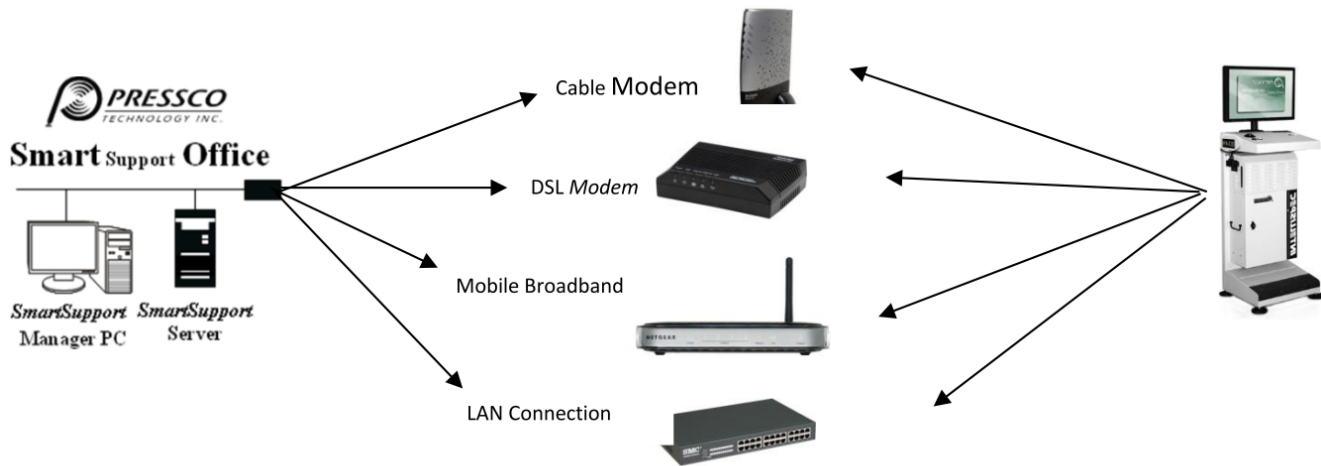
Puertos Ethernet Serie V:



Puertos Ethernet sistema CSL:



Métodos de conexión: La conexión de soporte remoto puede operar a través de una serie de redes. No obstante, se trata de sistemas basados en imágenes y video, de modo que cuanto mayor el ancho de banda disponible, mejor podremos explorar el sistema y brindarle asistencia con cualquier problema que encuentre.



Soporte remoto iTivity de Intellispec

El Soporte remoto permite tener acceso remoto al software Intellispec. Pressco usa el software iTivity para proporcionar soporte remoto al sistema si se ha adquirido un Contrato de mantenimiento para ese sistema Intellispec.

Cada sistema Intellispec™ está equipado con el software del agente de iTivity que, cuando se inicia, establecerá una conexión cifrada con un servidor ubicado detrás del firewall de Pressco. Esto permite que los ingenieros de Pressco tengan acceso remoto a su sistema Intellispec. Solo los miembros registrados del equipo de soporte de Pressco pueden obtener acceso al servidor de soporte remoto.

Para usar el soporte remoto, usted debe proveer una conexión Ethernet al sistema Intellispec, acceso de Internet de salida para support.pressco.com a través del puerto 23800. Si no tiene un DNS, Pressco puede proporcionarle la dirección IP del servidor de soporte remoto. Si se conecta a través de un firewall, necesitará agregar una regla que permita el acceso saliente desde la dirección IP del Intellispec a support.pressco.com:23800. Todas las demás conexiones pueden permanecer bloqueadas.

Una vez que se ha establecido la sesión, el sistema Intellispec aparece en el servidor de Pressco y se identifica por el número de serie del sistema. Entonces, nuestros ingenieros pueden conectarse y ofrecer asistencia.

Para solicitar una sesión de soporte de Pressco:

Póngase en contacto con Soporte de Pressco. Brinde el número de serie del sistema al cual debe accederse. Pressco iniciará sesión en su sistema Intellispec y realizará la resolución de problemas según sea necesario.

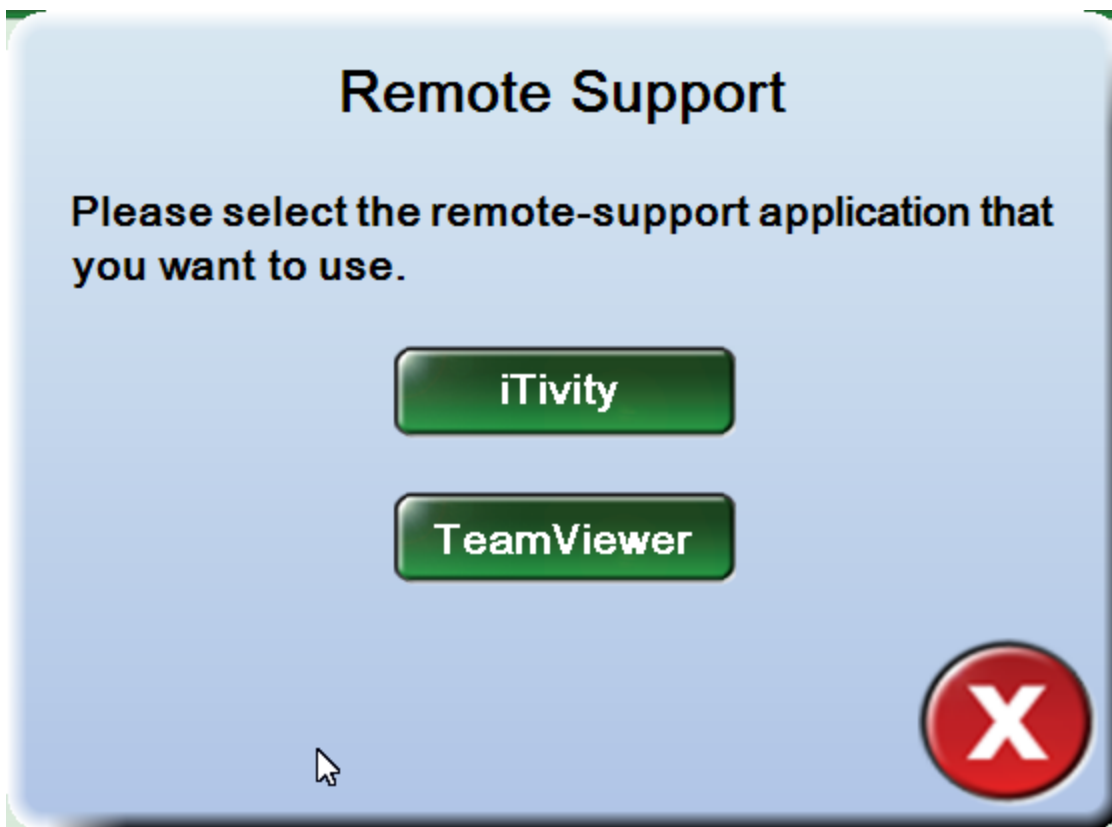
Usted necesitará:

- Un Intellispec en funcionamiento (no se puede acceder en forma remota a sistemas sin alimentación ni a sistemas que no pueden ejecutar el software Intellispec)

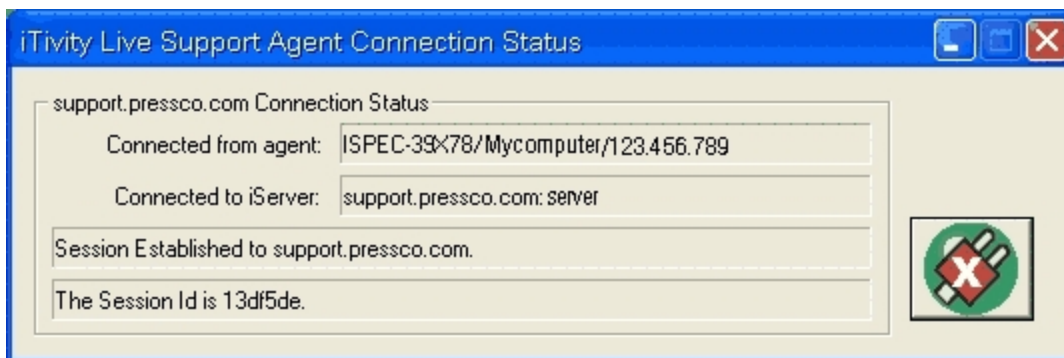
Para usar el soporte remoto:

1. Notifique a un representante de soporte técnico que requiere soporte remoto. Deberá identificarse, brindar su ubicación e indicar a qué Intellispec debemos conectarnos.

2.  En el software Intellispec, seleccione Ayuda | Soporte remoto.



3. Seleccione el botón iTivity. Si su sistema tiene una conexión de internet válida, el agente iTivity se conectará al servidor en Pressco. Aparecerá una pantalla de estado de la conexión que indicará que se ha establecido la sesión, como se muestra a continuación. Los sistemas Intellispec se identifican por nombre de la computadora que, en la mayoría de los casos, es el número de serie.



4. Cuando el representante de soporte técnico haya finalizado, desconectará su Intellispec de la sesión remota.

Si necesita desconectar su Intellispec de la sesión remota usted mismo, siga los pasos que se describen a continuación.

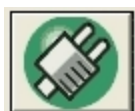
Para desconectarse del soporte remoto:

1. Seleccione la X en la esquina superior derecha del cuadro “Estado de la conexión del agente de soporte en tiempo real iTivity”.
2. Cuando el sistema le pregunte “¿Está seguro de que desea salir del Agente de soporte en tiempo real iTivity?” Seleccione Aceptar. El sistema se desconectará.



Nota: si selecciona este botón, la sesión se desconectará, pero esto no cierra el programa de soporte remoto.

Si se desconecta la sesión y usted desea permitir que Soporte técnico pueda acceder nuevamente a su sistema, seleccione el botón.



support.pressco.com Connection Status

Agent disconnected: ISPEC-39X78/Mycomputer/123.456.789

Disconnected from iServer: support.pressco.com: server

Not Connected.

The Session Id is 1ab1b77.



TeamViewer

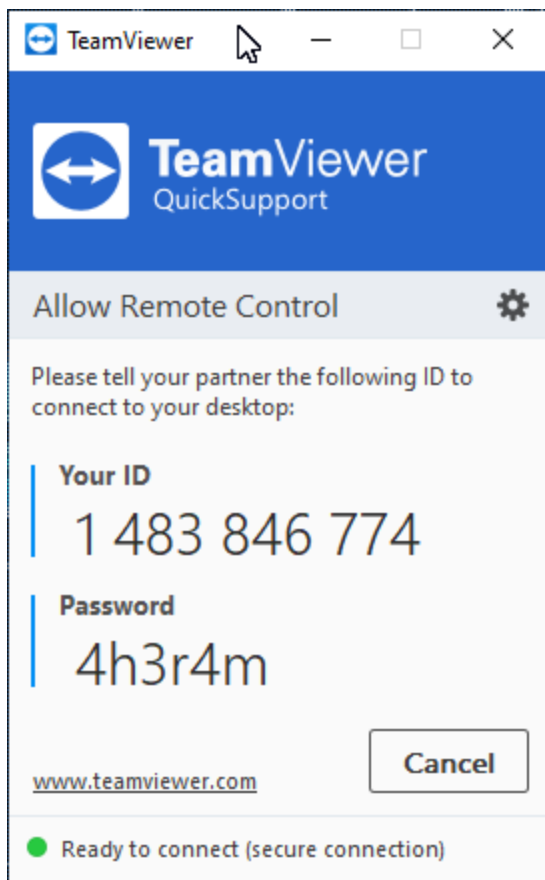
Cada sistema Intellispec™ está equipado con el software de agente de TeamViewer.

TeamViewer se instala en la fábrica de Pressco en el sistema Intellispec, en los sistemas que cuentan con la versión 5.7 o superior.

Para usar el método de conexión por TeamViewer, el Intellispec necesitará acceso de salida de Internet a TeamViewer.com a través del puerto 5938. Es posible que deban ajustarse las reglas del firewall para permitir el tráfico saliente por el puerto 5938.

Para iniciar una sesión de soporte de Pressco:

1. Inicie TeamViewer: vaya a Ayuda | Soporte remoto | TeamViewer. Cuando se establezca la conexión, verá un cuadro de diálogo con un número de ID y contraseña. Estas son las credenciales de inicio de sesión que otras personas necesitan para obtener acceso a esa computadora.



2. Póngase en contacto con el soporte de Pressco, por correo electrónico, chat de soporte, mensaje de texto o por teléfono. Véase a continuación.
3. Notifique a Pressco la ID y la contraseña para TeamViewer. Pressco iniciará sesión en su sistema Intellispec y realizará la resolución de problemas o el mantenimiento, según sea necesario.

Solicitar soporte técnico y soporte remoto: techsupport@pressco.com

Atención al cliente 24/7 (para asistencia urgente para el sistema): +1-440-498-2000

Acerca de Intellispec

Use esta pantalla para visualizar la versión del software Intellispec, las opciones instaladas y la información acerca de su sistema. Un representante de Soporte técnico de Pressco puede necesitar esta información para ayudar a solucionar problemas en su sistema, cuando sea necesario.



Para acceder a esta pantalla, seleccione Ayuda | Acerca 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.



Menú de Copias de seguridad y restauración



Esta sección incluye información acerca de la creación de un paquete de soporte como copia de seguridad y de restaurar el sistema a partir de un paquete de soporte.

Backup and Restore Menu

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

1 - "Crear un paquete de soporte" debajo

2 - "Restaurar desde paquete de soporte" en la página 133

3 - Abrir Windows Explorer - *Solo Administrador* - Abre una ventana de Windows Explorer para que usted pueda explorar, mover y editar contenido en la computadora.

4 - Software de creación de imágenes de disco - Consulte el documento de Pressco 71789 "True Image 2013".

Crear un paquete de soporte

Un paquete de soporte es un conjunto de archivos recopilados por el sistema Intellispec para ayudar a encontrar problemas en el sistema. Usted debe enviar este paquete a los especialistas de servicio técnico de Pressco para que solucionen los problemas de su sistema. Este archivo también puede crear una copia de seguridad de su configuración del sistema (no de toda la base de datos del sistema).

Nota: En raras ocasiones, no es posible iniciar el software Intellispec, de modo que no podrá acceder a la herramienta Paquete de soporte desde la interfaz de usuario. Se puede crear el paquete de soporte sin que el Intellispec esté funcionando iniciando el siguiente archivo ejecutable desde Windows: C:\Pressco\bin\SupportPackaging.exe.

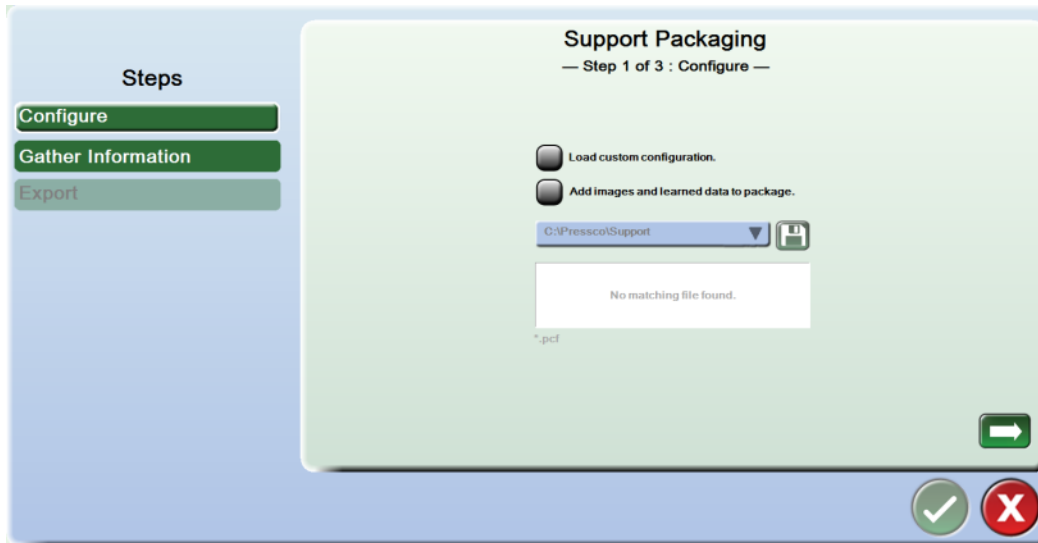
Qué necesita:

- Unidad flash USB (128 MB o mayor). Conecte la unidad al puerto de USB
- Si tiene un archivo ".pcf" de un representante de soporte de Pressco (para adquirir información adicional del sistema), copie ese archivo a la unidad USB antes de conectarla al sistema Intellispec
- Si desea guardar imágenes para enviar con el archivo de soporte, guarde las imágenes antes de crear el archivo de soporte. Asegúrese de guardarlas en las carpetas de imágenes pre-determinadas: C:\Pressco\Lane n\Images\Sensor n. Véase Cómo guardar imágenes.

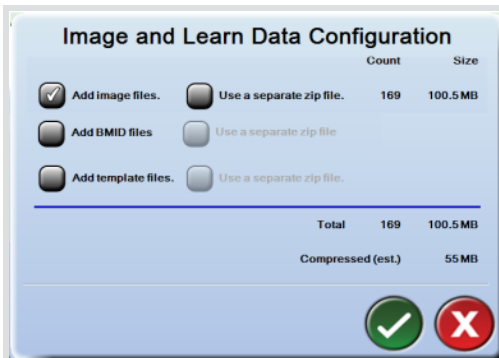
Para crear un paquete de soporte:

1.  Seleccione el Menú de Copias de seguridad y restauración | Crear paquete de soporte. Se visualiza el asistente de paquete de soporte.

2. (opcional) En el Paso 1: Configure: agregar el archivo “.pcf” o las imágenes.



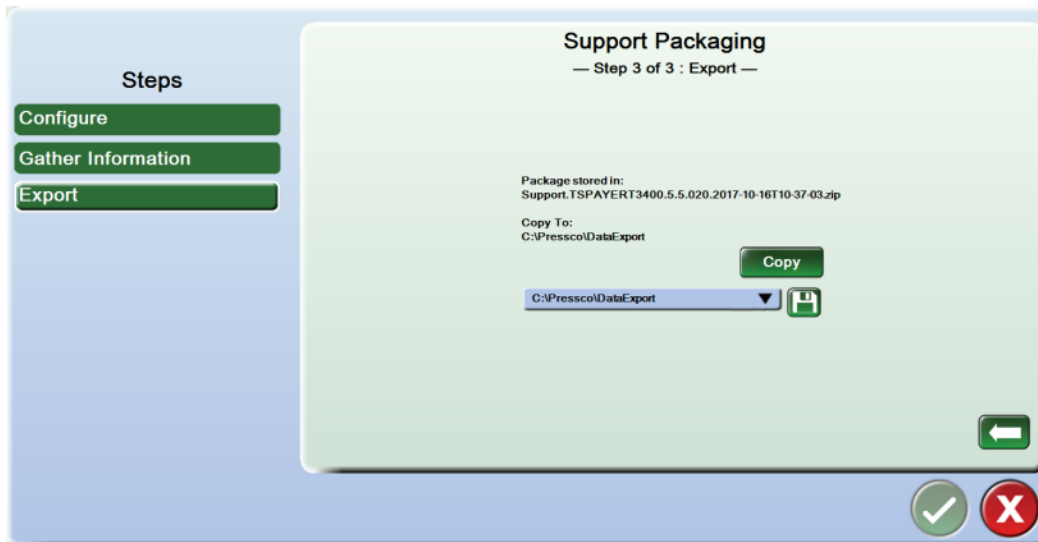
3. (opcional) Marque la casilla Cargar configuración personalizada. Un archivo .pcf es un archivo personalizado de configuración de Pressco que recopila información adicional al paquete de soporte estándar. Si un representante de soporte de Pressco le envió un archivo .pcf, conecte el dispositivo USB que contiene el archivo .pcf. Seleccione el ícono de disco y explore hasta llegar a la ubicación (unidad USB) donde se encuentra almacenado el archivo .pcf. El sistema ubica el archivo .pcf.
4. (opcional) Marque la casilla Agregar imágenes y datos aprendidos al paquete. Un cuadro de diálogo (que se muestra a continuación) le permite elegir el tipo de imágenes para incluir.



- **Agregar archivos de imágenes** seleccione imágenes en la carpeta predeterminada de imágenes (por ejemplo, C:\Pressco\Lane 1\Images\Sensor 1). Todos los sensores y las líneas para los cuales tenga imágenes son incluidos.
- **Usar un archivo zip separado** se crea un archivo zip con “IMAGES” en el nombre, junto con el archivo zip del paquete de soporte. Todos los sensores y las líneas para los cuales tenga imágenes son incluidos. Si no marca esta casilla, las imágenes se incluyen en el archivo zip principal del paquete de soporte.
- **Agregar archivos de BMID** si tiene una inspección que usa la correlación BMID, se incluyen las imágenes de la carpeta BMID (por ejemplo, C:\Pressco\Lane 1\BMID).
- **Agregar archivos de plantilla** si tiene un Registro de plantilla o una Inspección de

orientación de plantilla, se incluyen las imágenes de la carpeta Plantillas de inspección (por ejemplo, C:\Pressco\Lane 1\InspectionTemplates).

5. Siga las instrucciones en pantalla. Use las flechas hacia adelante para pasar a las siguientes pantallas.
6. Cuando se completen los pasos, verifique que se visualice la pantalla del Paso 3: Exportar.



7. Seleccione la Unidad flash USB en la ubicación “Copiar a:”.
8. Seleccione el botón Copiar. Los archivos del paquete de soporte se copian en la unidad flash USB y, luego, se visualiza un mensaje “Copia realizada correctamente”.



9. Seleccione el botón Aceptar para continuar.
10. Para salir, Seleccione el botón Aceptar que se encuentra en la parte inferior de la pantalla Paquete de soporte.
11. Retire la unidad de USB.
12. Copie los archivos que se guardaron, incluidas las imágenes, desde la unidad USB a su computadora.
13. Envíe un correo electrónico a techsupport@pressco.com y adjunte los archivos del paquete de soporte. La oficina de servicio/soporte técnico de Pressco le responderá en el plazo de un día laboral, en lo posible.

Restaurar desde paquete de soporte

Puede restaurar (importar) un paquete de soporte a un sistema Intellispec en funcionamiento. Esto le permite usar la misma configuración en múltiples sistemas sin tener que duplicar esfuerzos, o usar una configuración conocida que se sepa es la correcta creada en otro sistema o creada por Soporte Técnico de Pressco.

Qué necesita:

Una unidad flash USB que contenga un paquete de soporte que sepa es el correcto

Un teclado mecánico (MKB) para ingresar una descripción del problema (si está creando la copia de seguridad de su configuración actual)

Para restaurar el paquete de soporte:

1.   Seleccione Inicio | Ayuda | Restaurar desde paquete de soporte.



2. El sistema sugerirá que cree una copia de seguridad de su sistema actual. Recomendamos que seleccione el botón Crear archivo de soporte para crear la copia de seguridad del sistema.
3. Siga las instrucciones de la pantalla y seleccione la ubicación de la unidad USB que contiene el paquete de soporte que desea restaurar, cuando aparezca la indicación.
4. Seleccione el paquete de soporte de la unidad USB que desea restaurar.
5. Use las flechas hacia adelante para pasar a las siguientes pantallas.
6. Cuando el sistema diga “Aplicación Serie V detectada”, seleccione el botón Detener aplicación para apagar el software Intellispec. Esto es necesario para restaurar el paquete de soporte.
7. En el paso 4 de la pantalla, seleccione el botón Desempaquetar archivo zip para restaurar el paquete de soporte, y espere que el sistema desempaquete los archivos.
8. Cuando el sistema diga “Desempaquetado completado”, seleccione la flecha hacia adelante para pasar a la siguiente pantalla.
9. Seleccione el botón Reiniciar Discovery para reiniciar la aplicación Intellispec.

Capítulo 15 Frecuencia de mantenimiento

Mantenimiento de la inspección de botellas vacías

Frecuencia de mantenimiento		
Observar que los rechazos sean correctos	Verificar que las partes defectuosas se estén rechazando insertando una parte que se sabe es defectuosa en la inspección	Diariamente
Observar que la inspección sea correcta	Verificar que no haya partes desviadas atascadas en el módulo de inspección ni en la estación de rechazo, ni cerca de estos	Diariamente
Observar que la inspección sea correcta	Verificar que no haya acumulación de suciedad ni contaminantes en el módulo de inspección. Limpiar, si fuera necesario.	Diariamente
Observar que la inspección sea correcta	Verificar que la imagen de cada cámara esté correctamente centrada, enfocada e iluminada. Ajustar, si fuera necesario.	Diariamente
Superficies de vidrio	Limpiar con un paño suave, limpio, sin aceite, humedecido con una solución limpiavidrios.	Diariamente, según sea necesario
Superficies de plástico	Limpiar con un paño suave, limpio, sin aceite, humedecido con una solución de agua y jabón suave.	Diariamente, según sea necesario
Filtro de procesamiento de visión	Enjuagar con agua limpia; si está engrasado, usar una solución de agua y jabón suave. "Limpieza del filtro de procesamiento de visión" en la página siguiente	Mensualmente
Filtros de la caja del clúster (si corresponde)	Enjuagar con agua limpia; si está engrasado, usar una solución de agua y jabón suave. "Limpieza de los filtros de la caja del clúster" en la página 137	Mensualmente
Divisor de haz Superficie del sello y módulos PSE	Limpiar con un paño suave, limpio, sin aceite, humedecido con una solución para limpiar lentes. "Limpieza del módulo del divisor de haz y superficie del sello" en la página 138 "Limpieza del módulo divisor de haz-PSE" en la página 139	Mensualmente
Paquete de soporte	Crear una imagen de sus ajustes del Intellispec "Crear un paquete de soporte" en la página 131	Mensualmente
Copia de seguridad con Acronis	Crear una copia de seguridad de todo el sistema.	Anualmente

Limpieza de superficies ópticas



Importante: Pueden llegar a acumularse desechos y contaminación en las superficies de vidrio y de plástico. Esta suciedad podría aparecer en las ventanas de inspección y causar rechazos falsos de partes o podría degradar la iluminación. Limpie las superficies de vidrio y de plástico con frecuencia para evitar falsos rechazos.

Para mantener la calidad adecuada de la imagen y el rendimiento del sistema, las superficies de vidrio y de plástico transparentes de los módulos de inspección deben limpiarse regularmente. La suciedad y los restos que aparecen en la imagen pueden causar falsos rechazos. Una película aceitosa en las superficies ópticas puede causar falsos rechazos u omisión de defectos.

Limpieza de las superficies de vidrio

Las superficies de vidrio que pueden requerir limpieza son las siguientes:

- Lente de las cámaras
- Divisor de haz (si lo hubiera)
- Lente secundario (si lo hubiera)
- Espejo secundario (si lo hubiera)

Para limpiar las superficies de vidrio:

- Sople el polvo con aire comprimido en aerosol
- Use un paño limpio, no abrasivo, humedecido con solución para limpiar lentes
- Use papel tisú para lentes y solución para limpiar lentes en los lentes de las cámaras
- Si la superficie tiene compuesto, primero límpiela con alcohol y, luego, con solución para limpiar lentes

Nota: La frecuencia de la limpieza dependerá de las condiciones de la planta y del proceso.

Limpieza de las superficies de plástico - Generalidades

Nota: La frecuencia de la limpieza dependerá de las condiciones de la planta y del proceso.

Para limpiar las superficies de plástico:

- Use aire comprimido en aerosol para soplar el polvo.
- Use un paño limpio, no abrasivo, humedecido con una solución de agua y jabón suave. Sature la superficie por completo para permitir retirar las partículas con el líquido.
- Seque la superficie con aire comprimido limpio y seco.



NO use toallas de papel, servilletas de papel ni paños secos, ya que pueden rayar las superficies

Limpieza del filtro de procesamiento de visión

El filtro de procesamiento de visión debe limpiarse una vez al mes para obtener los mejores resultados. El filtro está ubicado debajo del gabinete de la interfaz de usuario. Si el filtro tiene agujeros o está demasiado sucio para limpiarlo, reemplácelo con el número de parte de Pressco 66621.

Nota: puede ser necesario limpiar los filtros semanalmente, dependiendo de las condiciones de la planta

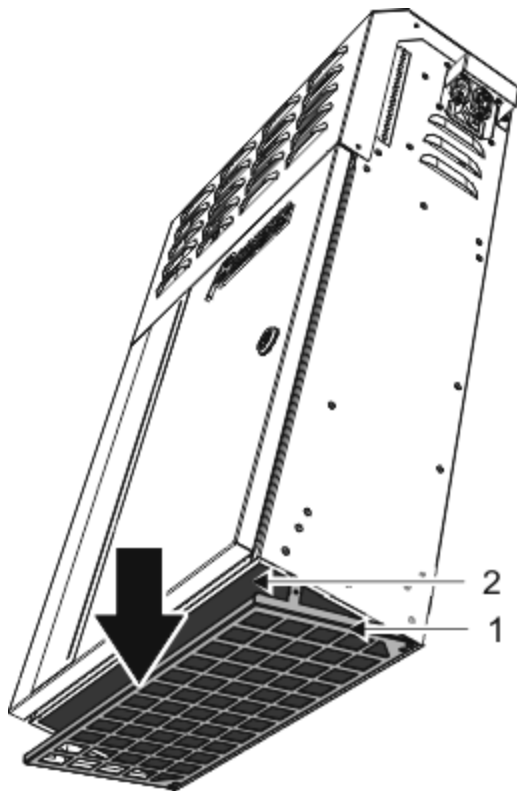
Para limpiar el filtro:

1. Jale hacia abajo del frente de la rejilla [elemento 1] con los dedos.
2. Retire el filtro [elemento 2] y límpielo.

Si el filtro contiene polvo y suciedad secos, enjuáguelo con agua sola

Si el filtro contiene polvo aceitoso y suciedad, límpielo con agua jabonosa y, luego, enjuáguelo con agua limpia

1. Seque el filtro por completo y, luego, vuelva a colocarlo debajo del gabinete de la interfaz de usuario.
2. Empuje la rejilla para cerrarla.



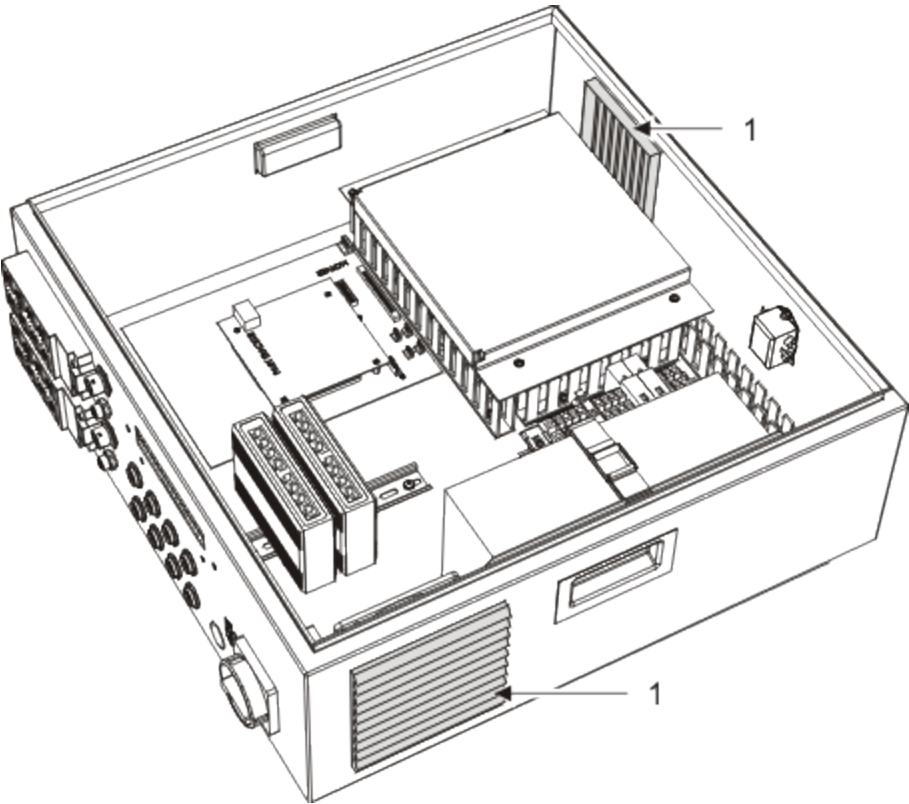
- 1) Rejilla para sujetar el filtro en su lugar
- 2) Número de parte 66621 - filtro para el procesamiento de visión

Limpieza de los filtros de la caja del clúster

Limpie el filtro de los orificios de ventilación cuando se ensucien. Recomendamos limpiarlos, al menos, una vez al mes. Retire las cubiertas para acceder a los filtros.

- Si el filtro solo contiene polvo y suciedad secos, enjuáguelo con agua sola
- Si contiene polvo y suciedad grasosos, límpielo con agua jabonosa

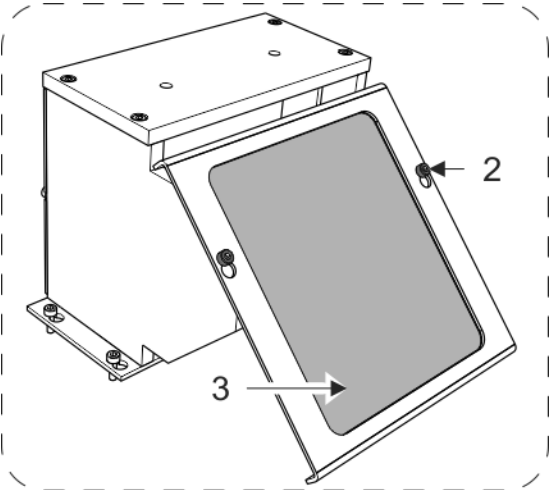
Seque el filtro por completo antes de volver a instalarlo



Nota: la ilustración muestra una caja del clúster clásica. Sin embargo, todos los tipos de cajas del clúster usan el mismo reemplazo de filtro.

Para reemplazar un filtro, use el número de parte: 65779 Elemento de filtro de sustitución (se usa el mismo número de parte en ambas ubicaciones)

Limpieza del módulo del divisor de haz y superficie del sello



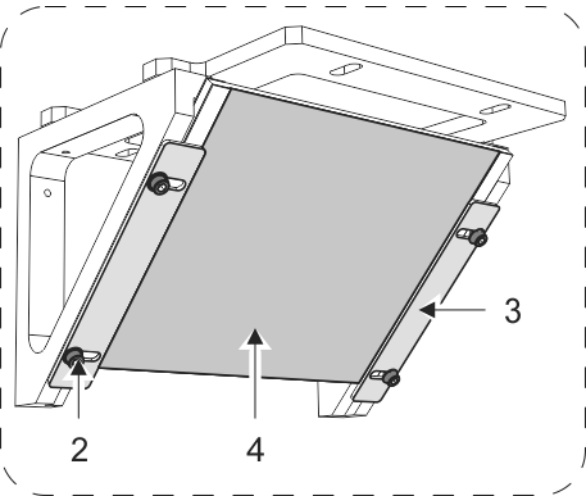
2	Tornillos
3	Divisor de haz

Para limpiar el divisor de haz:

1. Eleve la cámara, si fuera necesario. Asegúrese de tomar nota de la posición de la cámara antes de moverla.
2. Afloje los dos tornillos [elemento 2] y retire cuidadosamente el divisor de haz.
3. Limpie el divisor de haz [elemento 3]:
 - Sople el polvo del divisor de haz con aire comprimido en aerosol.
 - Limpie el vidrio del divisor de haz con un papel tisú para lentes y limpiador para lentes.
4. Vuelva a colocar el divisor de haz con el vidrio hacia adentro. Apriete los tornillos.

Limpieza del módulo divisor de haz-PSE

Debe retirar el divisor de haz para acceder a la parte inferior para limpiarla. El divisor de haz se usa en los módulos de pared lateral/tapa terminal de forma previa (preform sidewall endcap, PSE).



2	Tornillos
3	Placas de retención
4	Divisor de haz

Para limpiar el divisor de haz:

1. Eleve la cámara, si fuera necesario. Asegúrese de tomar nota de la posición de la cámara antes de moverla.
2. Afloje los cuatro tornillos [elemento 2].
3. Deslice las placas de retención [elemento 3] hacia los costados y, con cuidado, retire el divisor de haz.
4. Limpie el divisor de haz [elemento 4]. Sople el polvo del divisor de haz con aire comprimido en aerosol.
 - Limpie el vidrio del divisor de haz con limpiador para lentes y un papel tisú para lentes.
 - Vuelva a colocar el divisor de haz con el lado reflectante hacia afuera.
5. Deslice las placas de retención nuevamente a su lugar y apriete los tornillos.