



Leerbehälterinspektion (BNS) Serie V

Leerbehälterinspektion (BNS) Serie V | 5.6

Urheberrechtshinweis / Kontakt

© 2021 Pressco Technology Inc. Alle Rechte vorbehalten.

Kein Teil dieses Handbuchs darf ohne ausdrückliche schriftliche Genehmigung von Pressco Technology Inc. elektronisch, mechanisch, durch Fotokopie, Aufzeichnung oder ein anderes Verfahren in irgendeiner Form reproduziert oder übertragen werden.

Der Inhalt dieses Handbuchs wird lediglich zu Informationszwecken zur Verfügung gestellt; Änderungen ohne vorherige Ankündigung bleiben vorbehalten und er ist nicht als eine Verpflichtung seitens Pressco Technology, Inc. zu verstehen.

Geschrieben und entwickelt bei:

Pressco Technology Inc. World Headquarters

29200 Aurora Road

Cleveland, OH USA 44139-1847

TEL. +1-440-498-2600

FAX +1 440-498-2615

www.pressco.com

Geschäftszeiten: Montag - Freitag, 8:00 - 17:00 Eastern Time (USA)

Kundenservice:

Anforderung von technischem Support und Fernunterstützung: techsupport@pressco.com

rund um die Uhr, 7 Tage die Woche (für dringende Fälle): +1-440-498-2000

E-Mail: Vereinbarung eines Kundenservicetermins: dispatch@pressco.com

Anforderung von technischem Support und Fernunterstützung: techsupport@pressco.com

Kundenservice-Fax: +1-440-498-4761

Kapitel 1 Inhaltsverzeichnis

Kapitel 1 Inhaltsverzeichnis	3
Kapitel 1 Pressco-Einführung	2
Inspektionsterminologie	3
Ereignisablauf (PET)	4
Kapitel 2 Hardware-Überblick	5
Intellispec-Geräteschrank und -Benutzerschnittstelle	6
Kapitel 3 Softwareüberblick	21
4 Software-Bildschirme	22
Menü Systemüberblick	23
Menü Spurenüberblick	24
Menü Sensorüberblick	25
Menü Inspektionsüberblick	26
Menü-Symbolleiste	27
Benutzerkonten und Anmeldung	29
Kapitel 4 Systemtools	36
Protokollanzeige	37
Berichterstattung	38
Alarme	45
Zurückweisung	73
Systemtools	77
Supportpaket	80
Bilder speichern	85

Kapitel 5 Beleuchtung und Bildgebung	93
Pressco-Inspektion – Theorie	94
Teile-Tracker-Simulation	99
Bildgebung	100
Beleuchtung	104
Kapitel 6 Teilverfolgung	111
Ereignisablauf (PET)	112
Teilverfolgungs-Terminologie	113
Encoder	114
Encoder/ PDX „Timing Wheel“	115
Teilverfolgung mit einem PDX	116
Kalibrierung der Teilebreite	117
Kalibrierung der Verzögerung für Teil vorhanden	118
Kalibrierung der Zurückweisungsverzögerung und -dauer	119
Kalibrierung der adaptiven Zurückweisung (optional)	120
Kalibrierung Zurückweisungsbestätigung (optional)	121
PDX-Konfiguration	122
Kalibrierung der Teilebreite mit PDX	125
Kapitel 7 Systemwartung und -fehlersuche	126
Wartungshäufigkeit	127
Reinigung des Filters des Vision-Prozessors	129
Reinigung der Cluster Box-Filter	131
Reinigung des Strahlen-Splitters des Versiegelungsflächen-Moduls	132

Reinigung des Strahlen-Splitters des PSE-Moduls	133
Reinigung der Teileerkennung und des Reflektors	134
Kapitel 8 Tools und Informationen für die Fehlersuche	135
Kamera-LED-Indikatoren	136
Hilfe – Fernunterstützung	137
Beenden der Intellispec-Software	140
Software Ermittlung – Was ist die Ermittlung?	141
Ermittlungs-Softwarebildschirm	142
Symbolleiste des Menüs Ermittlung	143
Kapitel 9 Teileprogrammierung	144
Teilwechsel	145
Verwalten von Teileprogrammen	146
Erstellen, Kopieren oder Importieren eines Teileprogramms	148
Inspektionsüberblick	149
Konfiguration der Inspektionsstruktur	152

Kapitel 1 Pressco-Einführung

Willkommen!

Wir gratulieren Ihnen zum Kauf Ihres Intellispec-Systems! Das Intellispec ist ein Hochgeschwindigkeits-Bilderkennungs-System und wurde speziell zur Überwachung von Produkten sowie zur Online-Überwachung von Prozessen entwickelt. Es ist ein leistungsstarkes Werkzeug, das für eine zuverlässigere Inspektion sorgt, als sie mit dem menschlichen Auge oder mithilfe von Stichproben möglich wäre. Mithilfe der neuesten PC-Technologie, leistungsstarker Inspektionsalgorithmen, der Möglichkeit zur Online-Einstellung und der Speicherung von Inspektionsdaten erlaubt das Intellispec die automatische Inspektion von Teilen auf Hochgeschwindigkeitsbändern mit einer außerordentlichen Genauigkeit.

Das Intellispec wird Ihnen helfen, die optimale Qualität der an Ihre Kunden gelieferten Produkte zu gewährleisten.

Inspektionsterminologie

Analyse Analysiert die Pixelschattierungsinformationen in einer Region und vergleicht sie mit Referenzwerten. Auf Grundlage dieser Vergleiche wird festgelegt, ob die Inspektion erfolgreich ist oder fehlschlägt. Außerdem gibt es mehrere Analysen, die Messungen vornehmen. Für jede Inspektionsregion können viele Analysen festgelegt werden.

Abmessung Der Abmessungs-Inspektionstyp verbindet die Ergebnisse zweier anderer Inspektionen für die Analyse. Beispielsweise kann eine Abstandsinspektion zwei Registrierungen auswerten, um die Distanz zwischen den Mittelpunkten von zwei Merkmalen zu messen.

Bildverbesserungen Bildverbesserungen werden verwendet, um Bilder für eine bessere Ermittlung von Defekten oder zur Betonung bestimmter Merkmale zu verändern.

Inspektionsmodul Gehäuse, Kamera, Kabel und damit verbundene Elektronik, die an oder über der Produktionslinie installiert sind, um eine Bildaufnahme Ihres Produkts zu machen. Manchmal auch als Tunnel bezeichnet. Das Inspektionsmodul kann einen anderen Sensor haben als eine Kamera, um Messungen Ihres Produkts vorzunehmen (Beispiel: Intellimass-Sensor).

Spur Eine Spur bezieht sich im Normalfall auf ein Produktionsband und kann mehrere Sensoren umfassen.

Orientierung Die Orientierung kompensiert die Teilerotation durch Ermittlung eines Graustufenmusters. Eine Analyse, die sich mit dem Teil drehen soll, muss einer Orientierung folgen.

Teileprogramm Die Liste der Regionen, Analysen, Registrierungen etc., die spezifisch für Ihr Teil zur Ermittlung von Defekten oder Durchführung von Messungen programmiert sind.

Teileverfolgung bezieht sich auf die Überwachung von Teilen vom Teileerkennungssensor bis zum Zurückweiser. Damit wird sichergestellt, dass die richtigen Teile zum richtigen Zeitpunkt zurückgewiesen werden und dass die I.O.-Teile im Teilefluss bleiben.

Region Die Region gibt an, wo am Teil die Analysen durchgeführt werden. In einer Region können beliebig viele Inspektionen erfolgen.

Registrierung Die Registrierung kompensiert die Teilebewegung durch Feststellung eines Referenzpunktes am Teil. Alle Analysen folgen einer Registrierung.

Zurückweisung Ein Teil, bei dem eine oder mehrere Inspektionen von einem Sensor fehlgeschlagen sind. Das Teil kann physisch zurückgewiesen oder nur in die Statistik aufgenommen werden.

RETRO-SPEC Über diese Benutzeroberfläche können Sie Teileprogramme schnell ändern. Außerdem können Sie mit verschiedenen Parametereinstellungen experimentieren, um zu sehen, welche Auswirkungen Änderungen auf die zuletzt inspizierten Teile haben, ohne Teile zurückzuweisen.

Sensor Eine Kamera, ein Intellimass- oder ein anderer Sensor, die Bilder, Messungen oder andere Daten des Produkt aufnehmen/erheben.

Ereignisablauf (PET)

1 - Start

2 - Teilbewegungs-Impuls, generiert durch einen Part Detect Transmitter (PDX) - oder Encoder

3 - PDX/ Encoder

4 - Teilebewegung

5 - Teilebreite

6 - Teile-Tracker-Platine

7 - Cluster Box

8 - Ausgangsrelais – je nach Anwendung

9 - 24-V-Zurückweisungssignal

10 - Verarbeitete Bilder - I.O.- oder N.i.O.-Teil

11 - N.i.O.-Teil

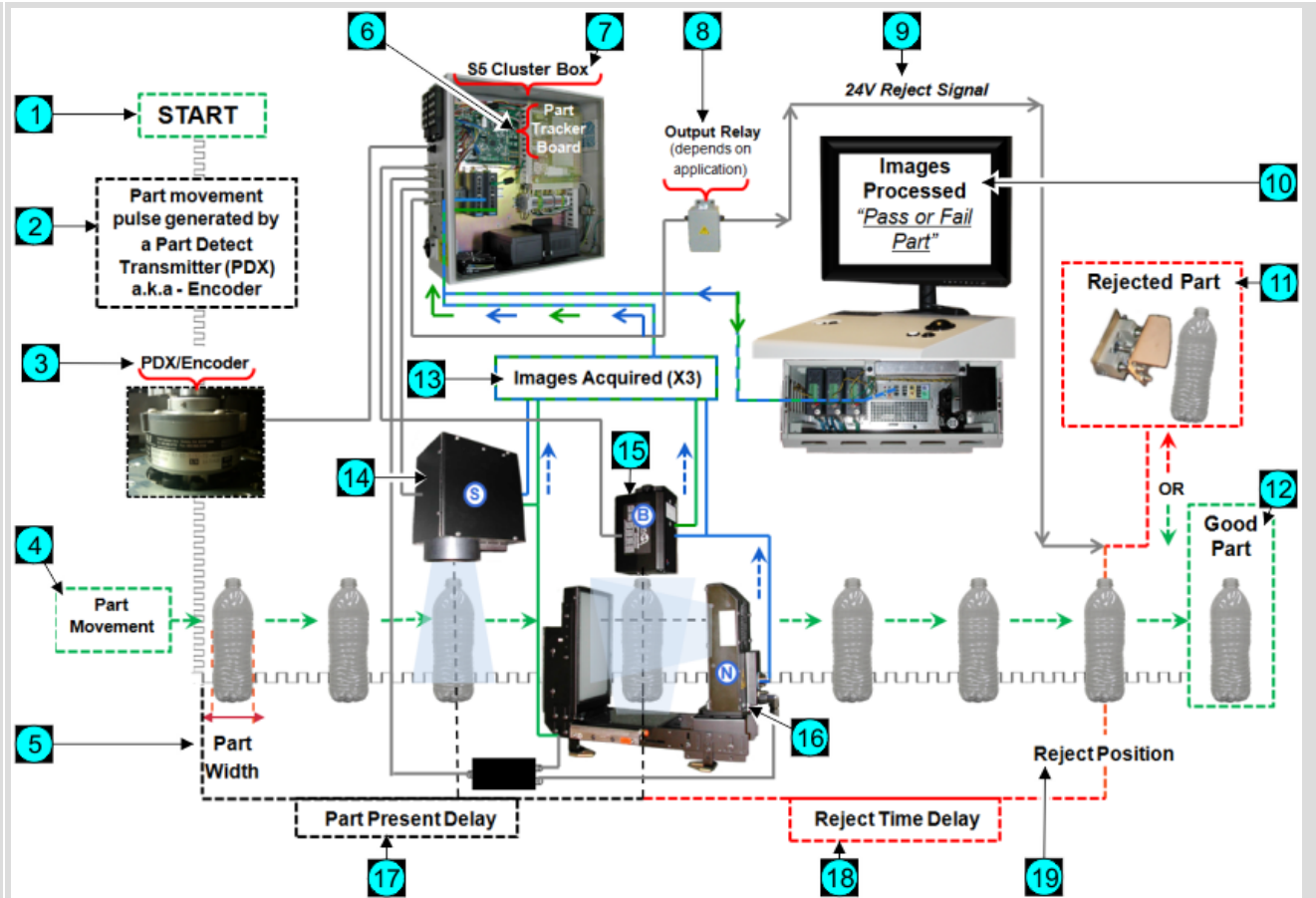
12 - I.O.-Teil

13 - Bilder erfasst (drei Bilder)

14 - Versiegelungsflächen-Inspektionsmodul

15 - Basis-Inspektionsmodul

16 - Hals-Inspektionsmodul

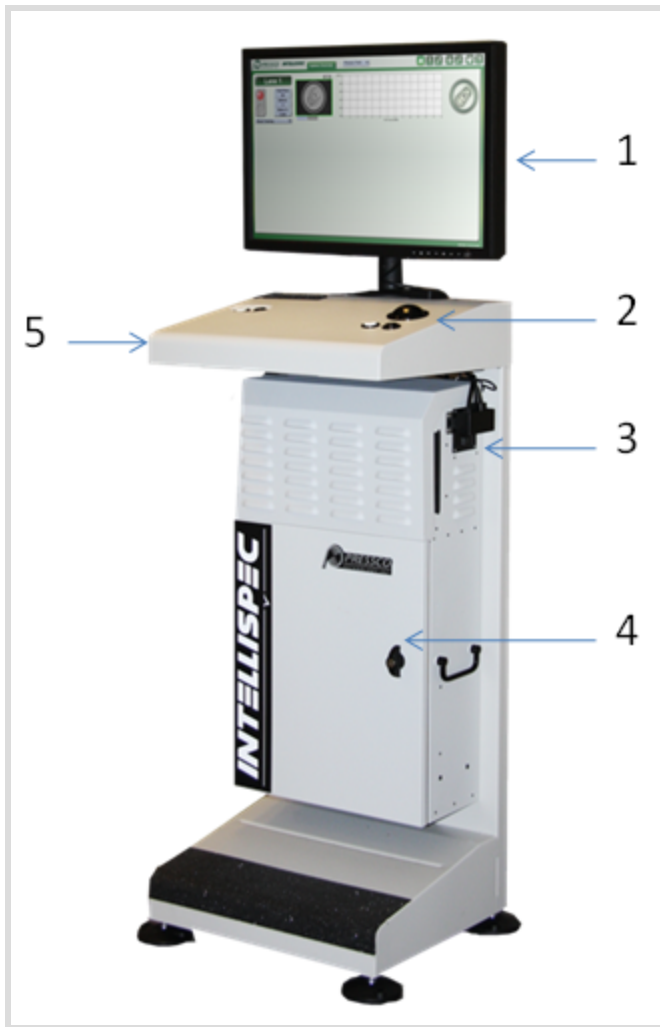


17 - Verzögerung Teil vorhanden



18 - Zurückweisungszeitverzögerung

19 - Zurückweisungsposition

Intellispec-Geräteschrank und -Benutzerschnittstelle



1) 24"-Farb-LCD mit optionalem Touchscreen. Bei Bedarf wird eine Bildschirmtastatur angezeigt.

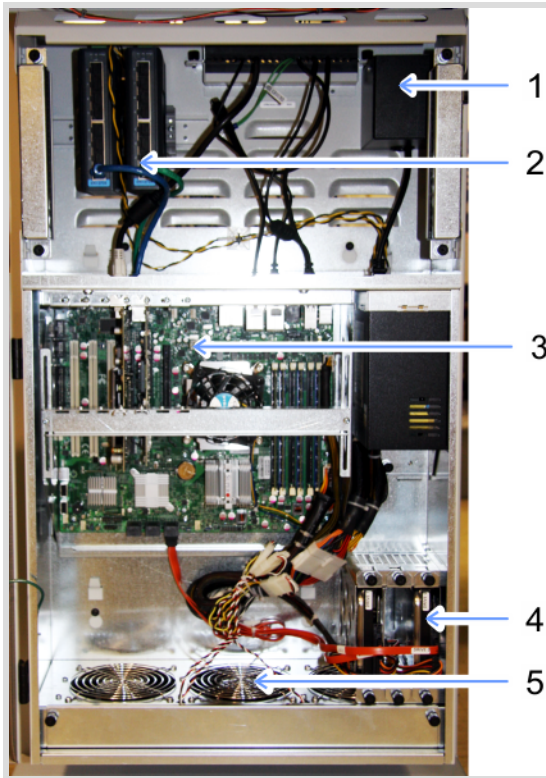
2)  Mit der linken Taste können Sie Objekte auf dem Bildschirm auswählen und aktivieren.  Mit der rechten Taste können Sie ein Kontextmenü zum angeklickten Bereich oder Objekt aufrufen. Ein zweiter Satz dieser beiden Tasten befindet sich für die zweihändige Bedienung links am Bedienpult.

3) Ein-/Ausschalter Vision-Prozessor.

4) Im Geräteschrank: Ethernet-Schalter, Vision-Prozessor, mechanische Tastatur

5) Ein praktischer USB-Anschluss befindet sich seitlich an der Benutzerschnittstelle.

Computerinterne Komponenten



- 1 - Haupt-Netzschalter
- 2 - Ethernet-Schalter (bis zu vier Schalter)
- 3 - CPU/ Hauptplatine
- 4 - Zwei Festplatten
- 5 - Lüfter

USV-Information



So erhalten Sie Zugang zur USV:

Lösen Sie die 4 Flügelschrauben [Pos. 1] und nehmen Sie die Abdeckung der USV hinten am Schaltschrank der Benutzerschnittstelle ab.

Beschreibung der LEDs der USV

LINE Grüne LED leuchtet durchgehend, um anzuzeigen, dass die Wechselspannung des Netzes an der Steckdose OK ist.

BYPASS Gelbe LED leuchtet durchgehend, um anzuzeigen, dass die USV im Sparmodus ist. Die LED blinkt, wenn das USV-System im Bypass-Modus ist, d. h. der DC/AC-Umschalter des USV-Systems ist deaktiviert.

FAULT Die rote LED blinkt, wenn die USV einen internen Fehler erfasst.

ON LINE Grüne LED leuchtet durchgehend, um anzuzeigen, dass das USV-System normal im Online-Modus arbeitet.

LOAD Grüne LED leuchtet, wenn das USV-System mit Wechselstrom versorgt wird. Außerdem zeigen die % LEDs (25 %, 50 %, 75 %, 100 %) das Ladeniveau der USV an.

OVERLOAD Rote LED leuchtet durchgehend, um anzuzeigen, dass die Kapazität des USV-Systems erschöpft ist. Der USV-Alarm ertönt durchgehend.

% Level (Ladeniveau) Diese LEDs mit zwei Funktionen zeigen den % des Ladeniveaus (wenn „LOAD“ leuchtet) oder den Batteriestand an (wenn „BATT“ leuchtet).

BATT Grüne LED leuchtet, wenn das USV-System mit Batterie arbeitet.

ON BATT Grüne LED leuchtet durchgehend, um anzuzeigen, dass an der Steckdose keine Wechselspannung des Netzes anliegt. Das USV-System gibt zudem alle 2 Sekunden einen Warnton aus, es sei denn, die Taste ON/TEST wird zum Stummschalten gedrückt.

BATT LOW Gelbe LED leuchtet, wenn der Batteriestand des USV-Systems niedrig ist. Der USV-Alarm ertönt, bis die Batterien entweder leer oder ausreichend aufgeladen sind.

REPLACE BATT Die rote LED leuchtet durchgehend und der USV-Alarm ertönt alle 2 Sekunden, wenn das USV-System den automatischen Selbsttest nicht besteht.

Beleuchtungsbaum

Die Lichter des optionalen Beleuchtungsbaums leuchten je nach dem Status bestimmter Hardwarekomponenten auf oder blinken bzw. erlöschen. Jede Spur hat ihren eigenen Beleuchtungsbaum.

Hinweis: Der Beleuchtungsbaum an Ihrem System kann anders als in der Abbildung aussehen.

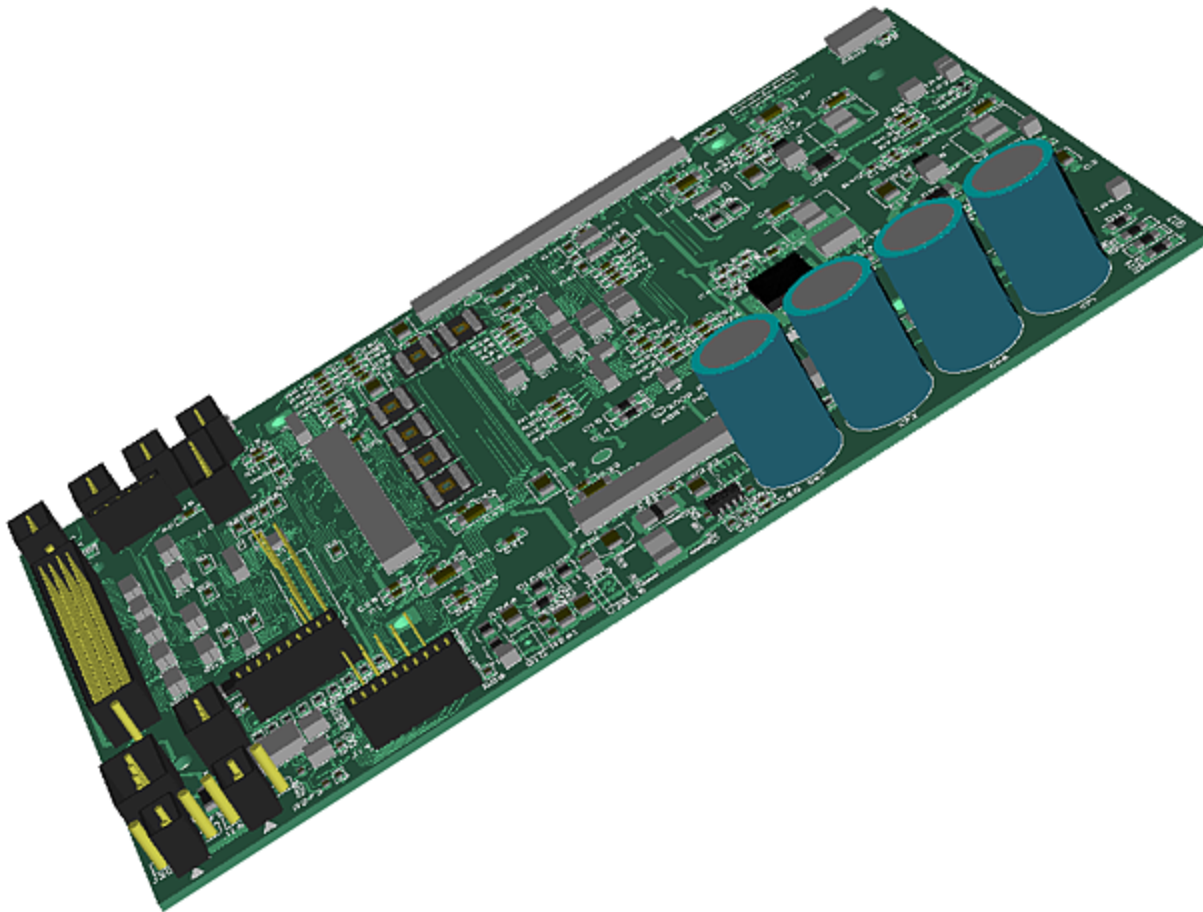


Farbe	Zustand	Bedeutung
Rot	Ein - leuchtet ununterbrochen	Alarmbedingung
Rot	Ein - blinkt	Die Kommunikation der Teilezählerplatine mit dem Host-PC wurde unterbrochen oder es wurde ein Fehler erfasst, für den ein Alarm ausgelöst werden muss.
Rot	Aus	Kein Alarm (OK)
Gelb	Ein	Warnungs-Alarmbedingung
Gelb	Aus	Keine Warnung (OK)
Gelb	Blinken in Abständen von 0,5 Sekunden	Das System setzt die asynchrone Korrelation FIFO automatisch zurück (kommt nicht bei allen Systemen zum Einsatz).
Grün	Ein	Spur ist online.
Grün	Aus	Spur ist offline.
Blau	Ein	Teilezählerplatine wird mit Strom versorgt (OK).
Blau	Aus	Teilezählerplatine wird nicht mit Strom versorgt.

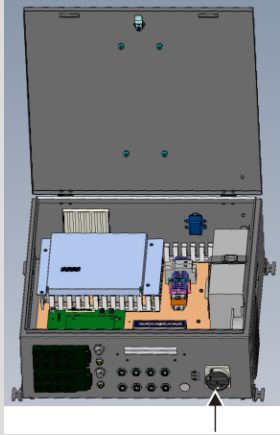
Teile-Tracker-Platine

Die Platine des Teile-Trackers verfolgt die Teile während des Inspektionsprozesses. Es gibt zwei Typen von Teile-Tracker-Platinen für die Systeme der Pressco Serie 5: 2-Kanal und 8-Kanal.

Unten ist eine 2-Kanal-Platine dargestellt.

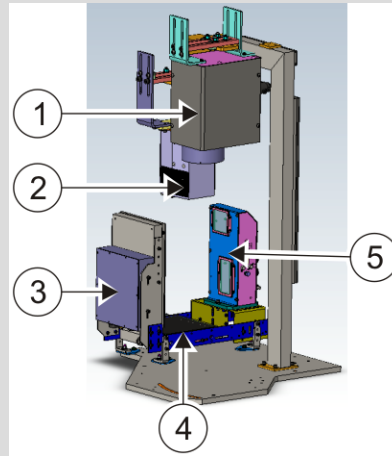


Typische Module, Cluster Box und Beleuchtungsbaum



Cluster Box

Ein-/Aus-Schalter wird vom Pfeil angezeigt



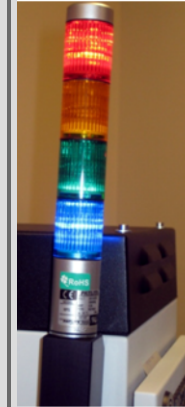
1- Versiegelungskamera

2 - Basiskamera

3 - Hals-Beleuchtungsanlage

4 - Basis-Beleuchtungsanlage

5 - Halskamera



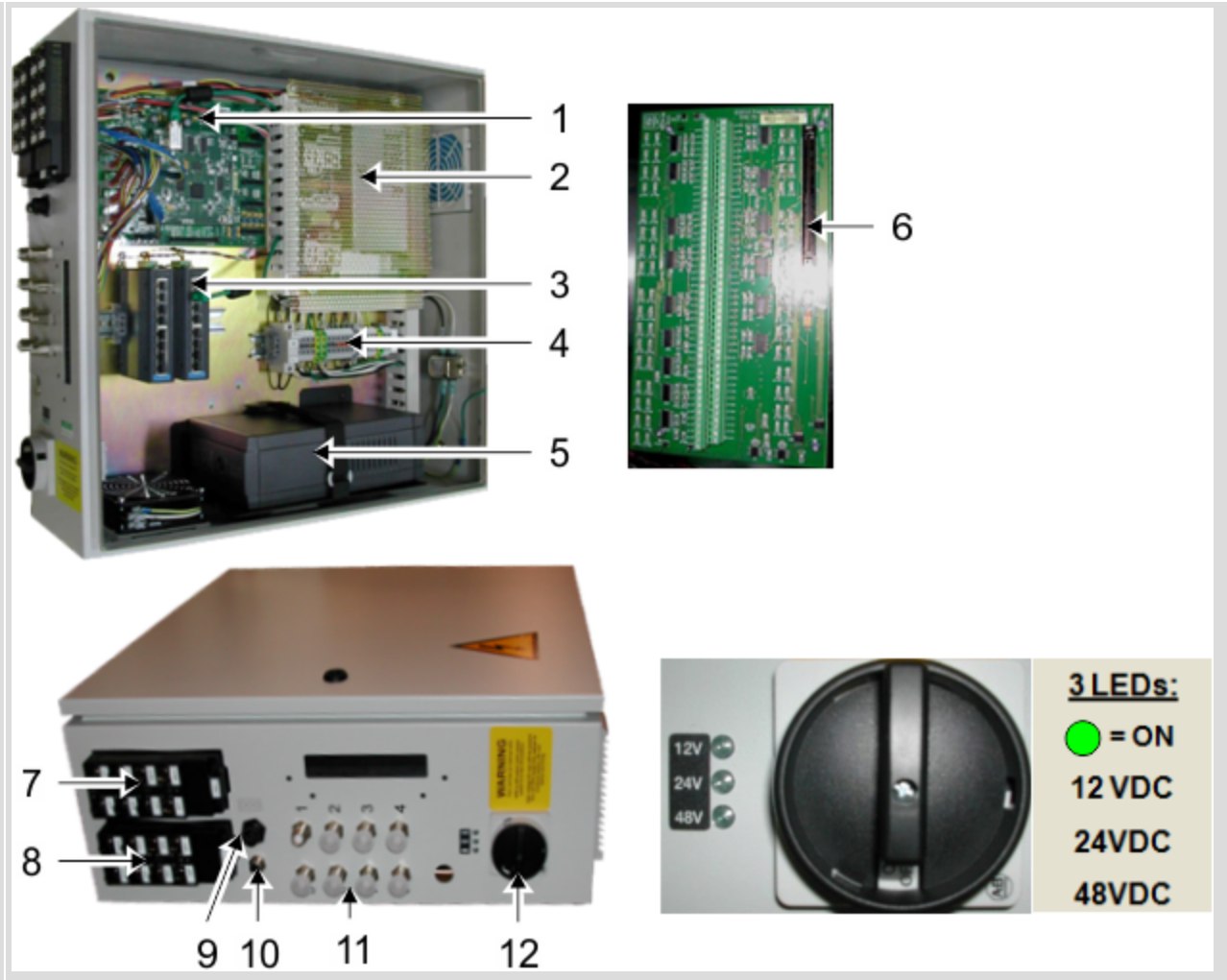
Beleuchtungsbaum (optional)

- Rot (Alarm)
- Gelb (Warnung)
- Grün (Online)
- Blau (Stromversorgung)

Cluster Box-Informationen

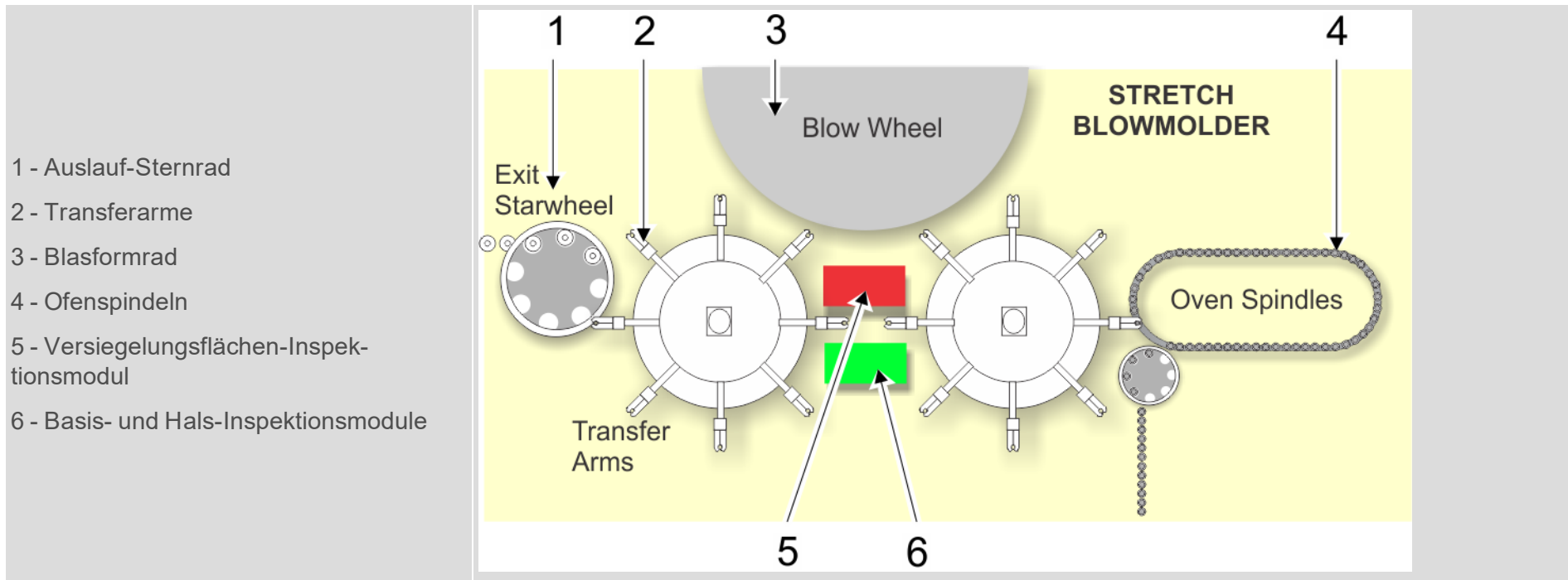
Serie 5 Standard-8-Sensor-Cluster Box

- 1 - Teile-Tracker-Platine
- 2 - Gleichstromversorgung
- 3 - Ethernet-Schalter
- 4 - Wechselstromversorgung
- 5 - USV-Batterieversorgung
- 6 - Optionale erweiterte E/A-Platine
- 7 - Zurückweiser-Anschlüsse
- 8 - Korrelationssensoren-Anschlüsse
- 9 - Alarm-Beleuchtungsbaum-Anschluss
- 10 - Encoder-Anschluss
- 11 - Graustufenkamera-Netz- und Auslösersteuerkabel
- 12 - Steuerkasten-Netzschalter



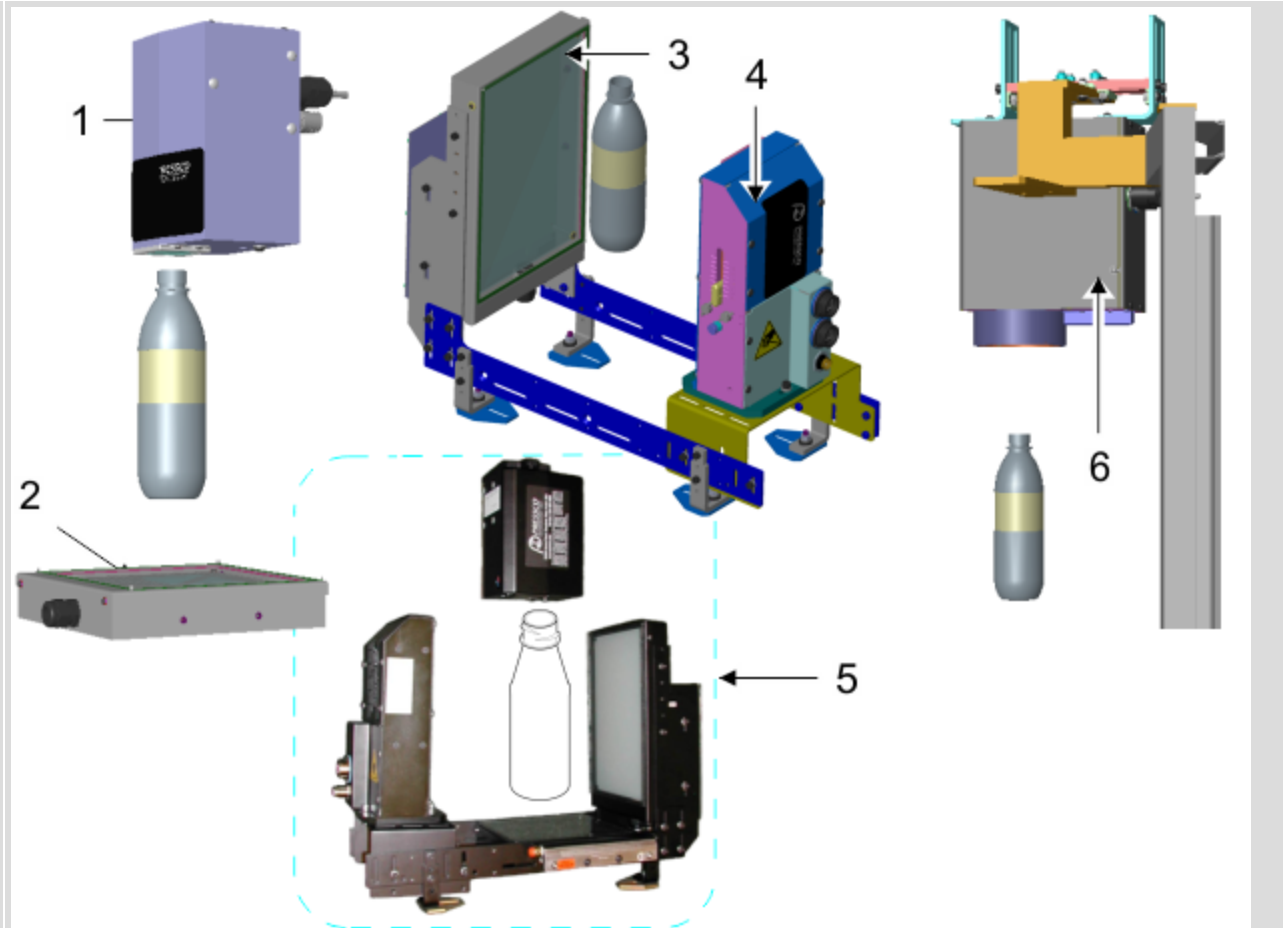
Inspektionsmodule

Überblick über die Blasformanlage – Kamerapositionen



BNS-Kameramodule der Serie 5

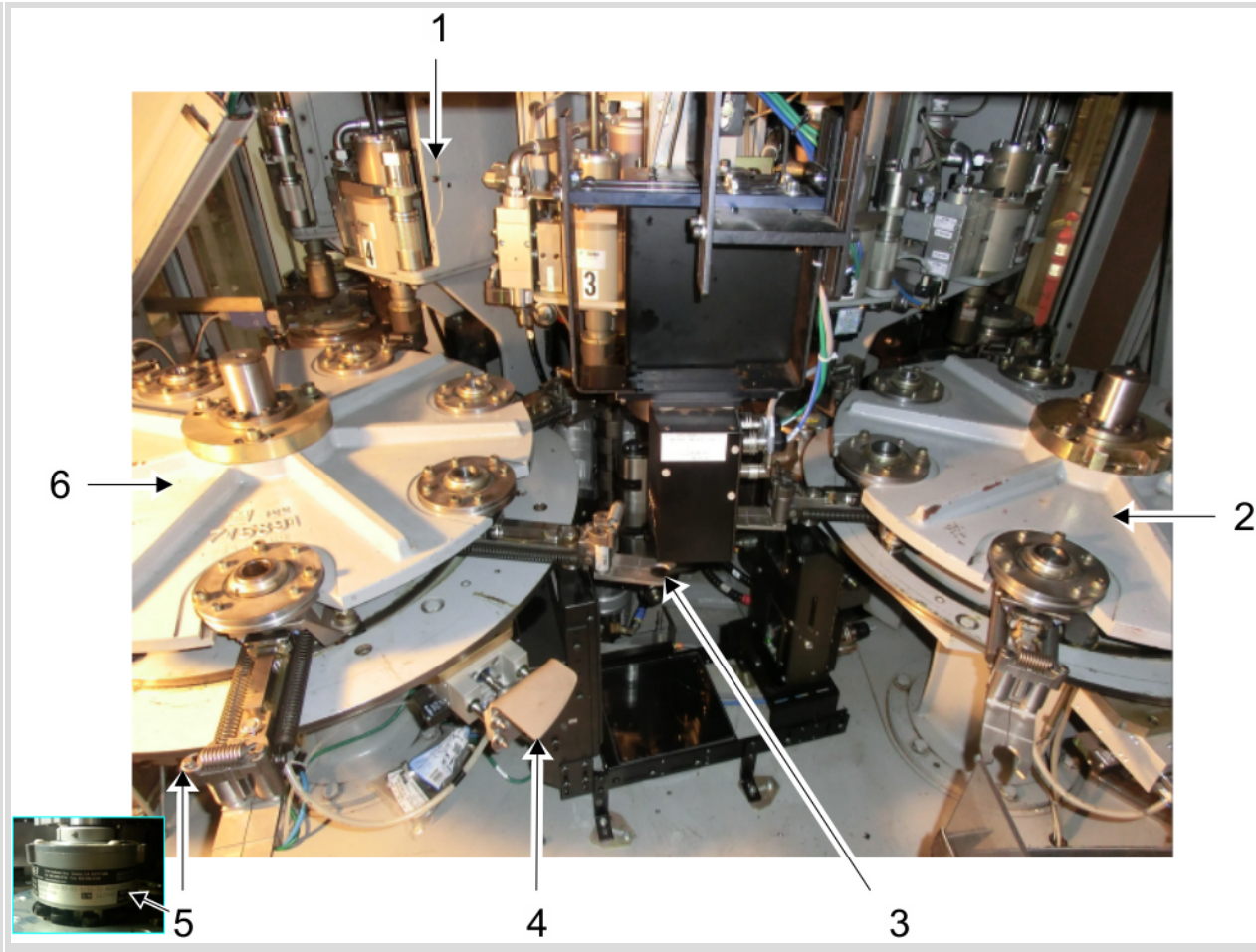
- 1 - Basiskamera
- 2 - Basis-Beleuchtungsanlage
- 3 - Hals-Beleuchtungsanlage
- 4 - Halskamera
- 5 - Basis- und Hals-Kameras gemeinsam montiert
- 6 - Versiegelungskamera – Beleuchtungsanlagen (2) befinden sich darin



Serie 5 BNS Module installiert in Blasformer

(installiert mit Montagehardware von Pressco, die für Benutzerfreundlichkeit bei Installation und Wartung sowie maximale Anpassungsfähigkeit konzipiert wurde)

- 1 - Hohlräume [MP1]
- 2 - Vorform-Zuführrad [MP3]
- 3 - Greiferfinger
- 4 - Zurückweiser-Einheit
- 5 - PDX/ Encoder installiert unten am Transferrad an den Sidel-Blasformern
- 6 - Auslauf-Transferrad [Mp4]

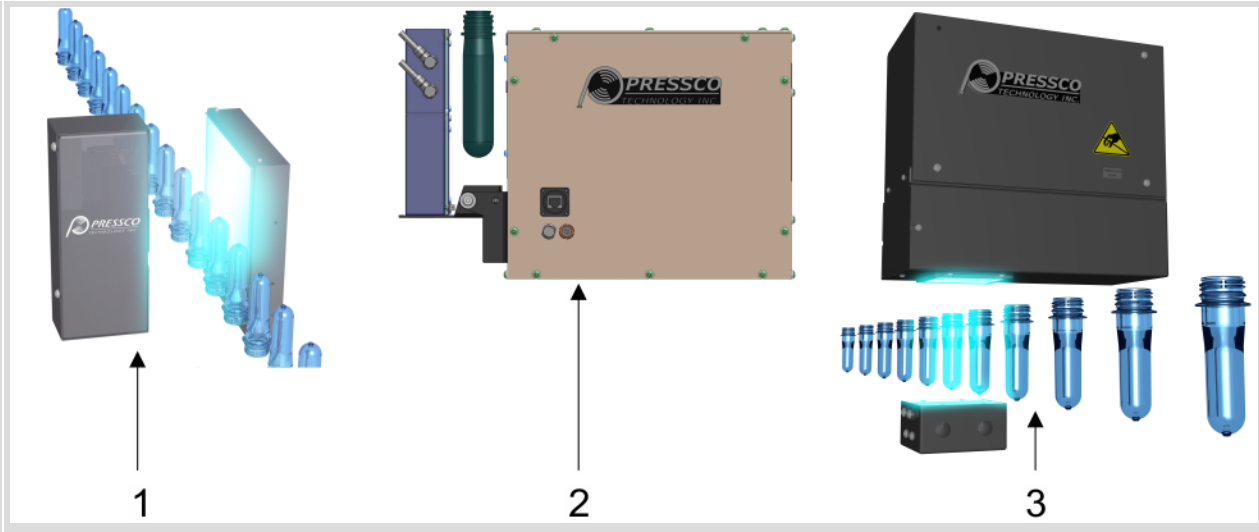


Serie 5 Vorform Kameramodule - PWC, PW360, PSE

1 - PWC (Vorform-Seitenwand-Farbe) -Modul und Beleuchtungsanlage

2 - PW360 (Vorform-Seitenwand 360) -Modul und Beleuchtungsanlage

3 - PSE (Vorform-Ver-siegelungsflächen-Endkappenmodul) -Modul und Beleuchtungsanlage



Ereignisablauf (PET)

1 - Start

2 - Teilbewegungs-Impuls, generiert durch einen Part Detect Transmitter (PDX) - oder Encoder

3 - PDX/ Encoder

4 - Teilebewegung

5 - Teilebreite

6 - Teile-Tracker-Platine

7 - Cluster Box

8 - Ausgangsrelais – je nach Anwendung

9 - 24-V-Zurückweisungssignal

10 - Verarbeitete Bilder - I.O.- oder N.i.O.-Teil

11 - N.i.O.-Teil

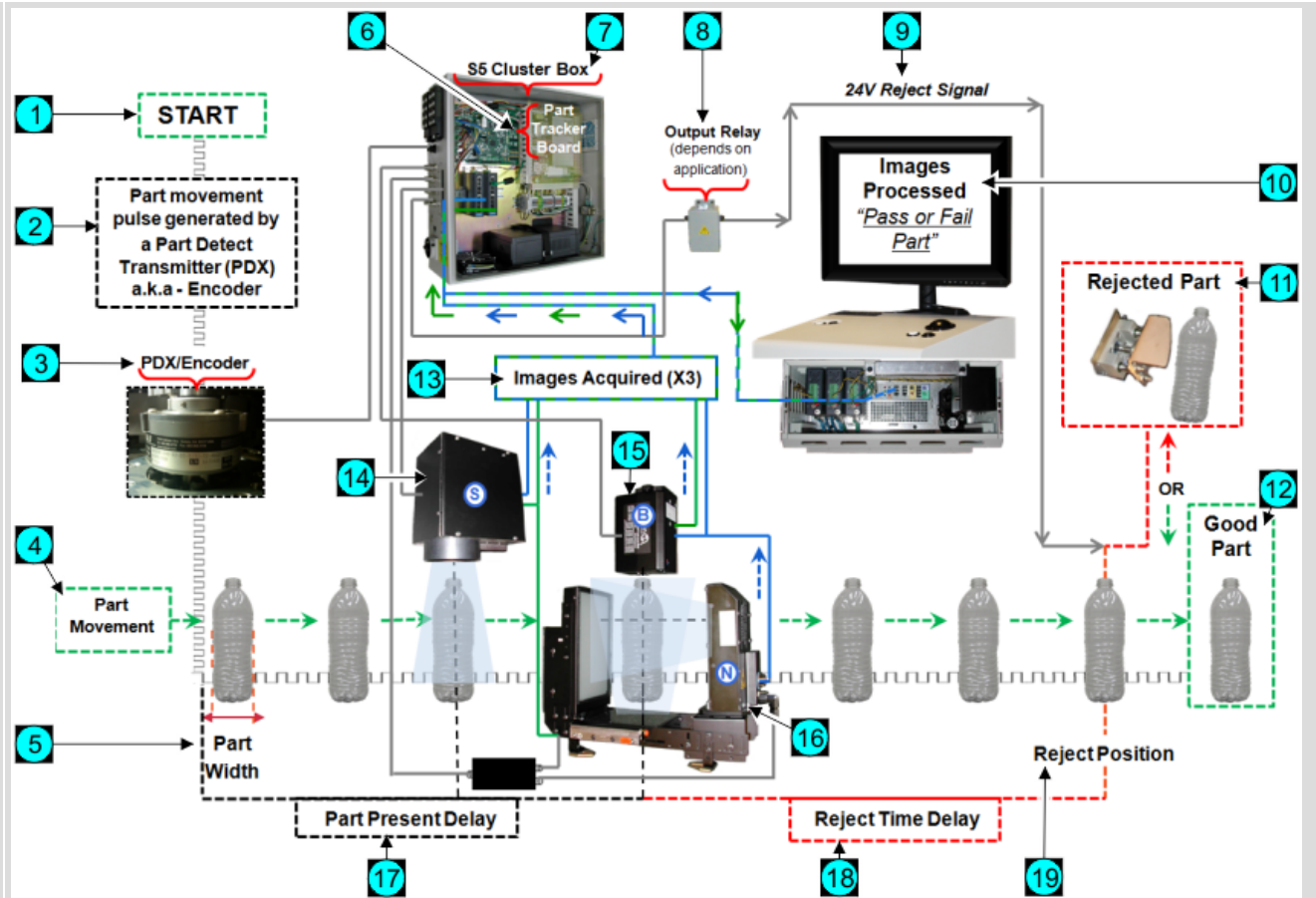
12 - I.O.-Teil

13 - Bilder erfasst (drei Bilder)

14 - Versiegelungsflächen-Inspektionsmodul

15 - Basis-Inspektionsmodul

16 - Hals-Inspektionsmodul



17 - Verzögerung Teil vorhanden

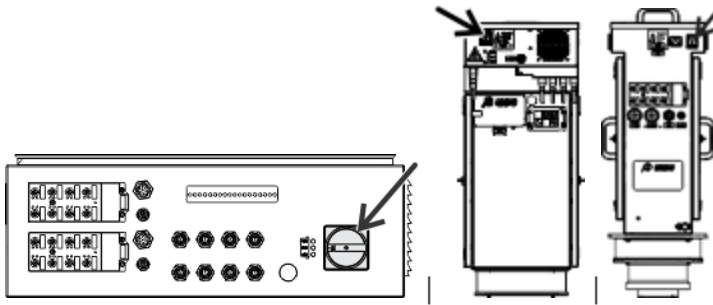
18 - Zurückweisungszeitverzögerung

19 - Zurückweisungsposition

Einschalten des Intellispec-Systems

Hinweis: Zum Einschalten des Intellispec-Systems sind möglicherweise Benutzerberechtigungen als Bediener erforderlich.

1. Schalten Sie alle Stromschalter für die Cluster Boxen (falls zutreffend) und die Module in beliebiger Reihenfolge auf ON. Alle Cluster Boxen und Module müssen eingeschaltet sein, bevor mit dem nächsten Schritt fortgefahren wird.



2. Schalten Sie die USV (unterbrechungsfreie Stromversorgung) ein:

Nehmen Sie die Abdeckung hinten am Intellispec-Sockel ab, indem Sie die Flügelschrauben drehen [Pos. 1].



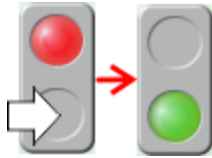
Drücken und halten Sie die ON TEST-Taste (der USV), bis Sie einen Piepton hören. Lassen Sie die Taste los, sobald der Piepton ertönt.

3. Bringen Sie die Abdeckung hinten am Intellispec-Sockel wieder an.
4. Warten Sie, bis die Intellispec-Software startet. Dies dauert etwa 3-5 Minuten.

Hinweis: Schritte 5-7 sind nur erforderlich, wenn Ihr System nach dem Starten nicht automatisch online geht.

5. Melden Sie sich in der Intellispec-Software an.

6. Schalten Sie das System online.



7. Melden Sie sich aus dem System ab.

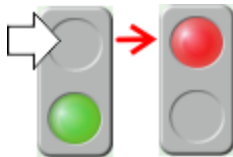
Abschalten des Intellispec-Systems

HINWEIS: Sie müssen Benutzerberechtigungen der Ebene Mechaniker oder höher haben.

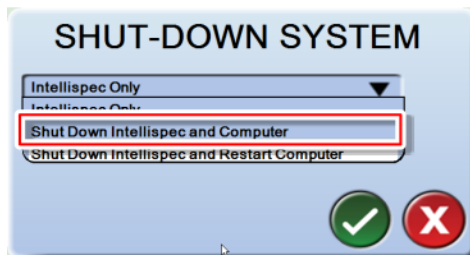
1. Melden Sie sich an.



2. Schalten Sie das System offline. (Wiederholen Sie diesen Vorgang gegebenenfalls für alle Spuren.)



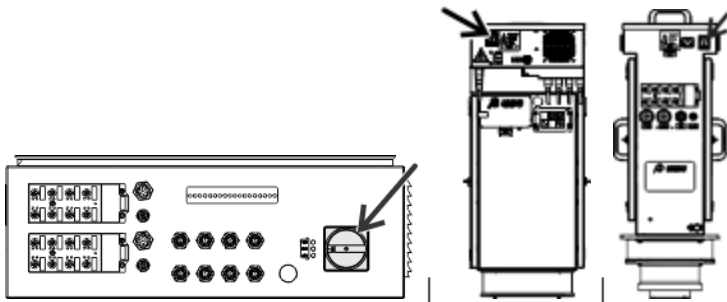
3.   Verlassen Sie die Software: Home | Tools | Intellispec und Computer herunterfahren.



4. Nach dem Herunterfahren des Computers schalten Sie die USV (unterbrechungsfreie Stromversorgung) ab:
5. Nehmen Sie die Abdeckung hinten am Intellispec-Sockel ab, indem Sie die Flügelschrauben drehen [Pos. 1].



6. Drücken und halten Sie die OFF-Taste (der USV) für 4 Sekunden. Sie hören einen Piepton. Lassen Sie die Taste los, sobald der Piepton ertönt.
7. Schalten Sie alle Stromschalter für die Cluster Boxen (falls zutreffend) und die Module in beliebiger Reihenfolge ab.



4 Software-Bildschirme

Dieser Abschnitt beschreibt die vier wichtigsten Bildschirmtypen der Intellispec-Software.

Menü Systemüberblick



Klicken Sie die Schaltfläche Home an, um das Menü Systemüberblick aufzurufen.

1 - "Menü-Symbolleiste" auf Seite 27

2 - Anmeldung/ Melden Sie sich ab.

3 - Übersichtsgrafik

4 - Zum Spurenüberblick gehen

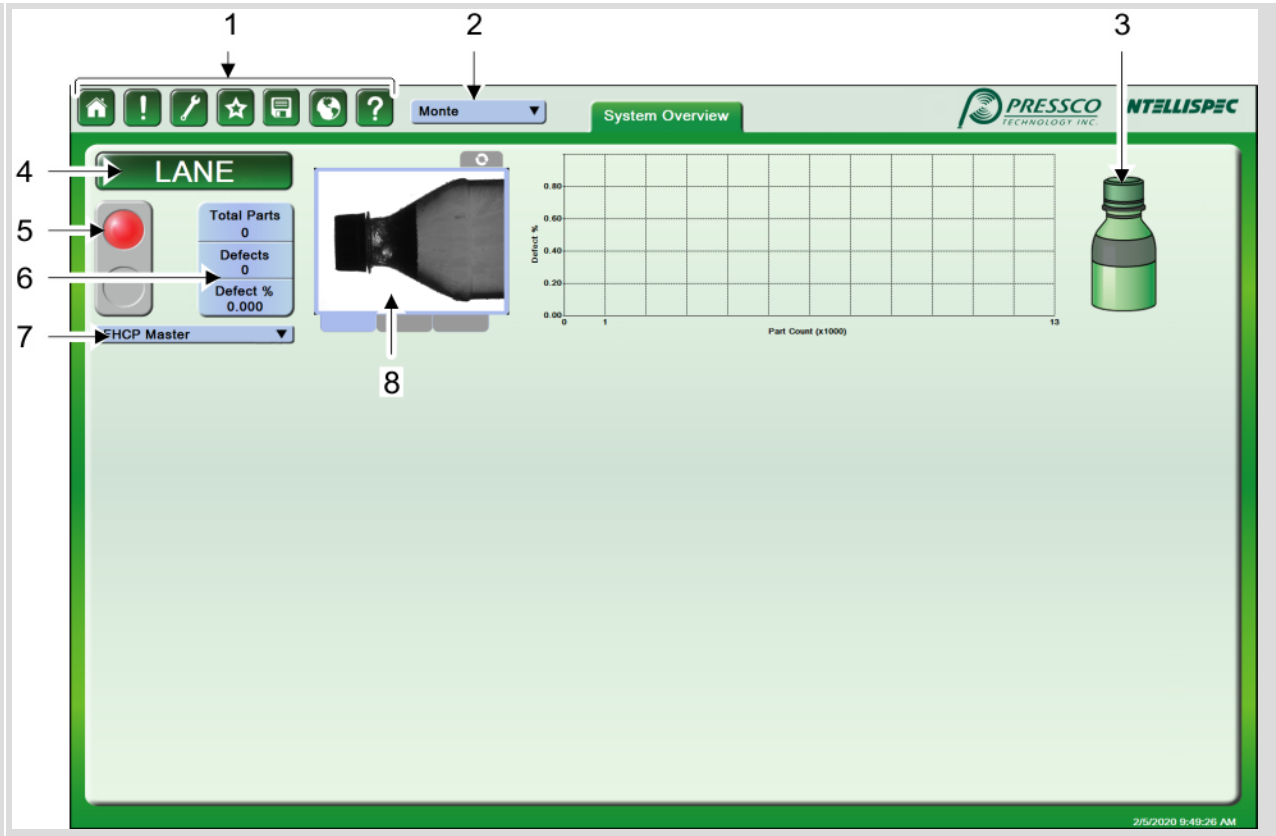
5 - Online/ Offline

6 - Spurenstatistik

7 - Teileprogramm

8 - Momentaufnahme

Hinweis: Ihr System kann mehrere Spuren haben. Dieses Beispiel zeigt eine Spur.



Menü Spurenüberblick

Lane n Wählen Sie ein Menü Spurenüberblick, indem Sie die Schaltfläche einer Spur auswählen. Ihr System kann mehrere Spuren haben.

2 →

The screenshot displays the PRESSCO INTELLISPEC software interface. At the top, there is a navigation bar with icons for home, alert, tools, favorites, refresh, and help, along with a user dropdown menu showing 'Admin_0815'. The main dashboard is divided into several sections:

- System Overview (Top):** Shows 'BNS' with a status indicator (green light), 'Total Parts: 56', 'Defects: 23', and 'Defect %: 41.071'. A 'Bottle Training' dropdown is visible. A central graph plots 'Defect %' (0.00 to 20.00) against 'Part Count (x1000)' (1 to 6). A red horizontal line indicates an 'Alarm level 21.711%'. A green bottle icon is shown on the right.
- Sensor Views (Middle):** Three rows of images show detailed views of different parts of a bottle:
 - Sensor 1:** 7 images showing the bottle's base, with 'Defects: 7' and 'Defect %: 12.500'.
 - Neck:** 4 images showing the bottle's neck, with 'Defects: 4' and 'Defect %: 7.143'.
 - Seal:** 8 images showing the bottle's seal, with 'Defects: 12' and 'Defect %: 21.429'.
- Right Panel:** A vertical column of buttons for 'Trend Graphs', 'Machine Parts', 'Statistics', 'Reject Images', 'Cavity', 'Spindle', 'InFeed', 'OutFeed', 'Inspections', 'Statistics', 'Freeze on Defect', and 'Walk-by'.

1 →

10/15/2018 9:01:18 AM

1 - Wählen Sie die Sensorschaltfläche aus, um die detaillierte Sensoransicht ein- bzw. auszublenden.

2 - Schalten Sie zum Systemüberblick um.

Menü Sensorüberblick



Wählen Sie eine Sensorschaltfläche, um den Sensorüberblick aufzurufen. Ihr System kann mehrere Kameras/Sensoren haben.

2 →



The screenshot shows the INTELLISPEC software interface. At the top, there is a navigation bar with icons for home, alerts, tools, favorites, refresh, and help. The user is logged in as Admin_0815. The main display is divided into several sections:

- BNS (Bottle Neck Sensor):** Shows a trend graph of Defect % vs Part Count (x1000). The graph has a red alarm line at 21.771%. Summary statistics: Total Parts: 1164, Defects: 1164, Defect %: 100.000.
- Seal (Seal Surface Inspection):** Shows a grid of inspection images. A red box highlights one image, which is enlarged in a larger view below. The enlarged view shows a red circle around the seal surface with an arrow pointing to a defect.
- Inspection Results Table:** A table with columns for Inspection and Result.

Inspection	Result
Empty Pocket ROI	Good
Empty Pocket	Good
Center Region	Good
Seal Center	Good
Seal Surface ROI	Good
Seal Surface Inspection	Bad
Choked Neck Region	Good
Choked Neck	Good
Ovality ROI	Good
Ovality Inspection	Good

1 →

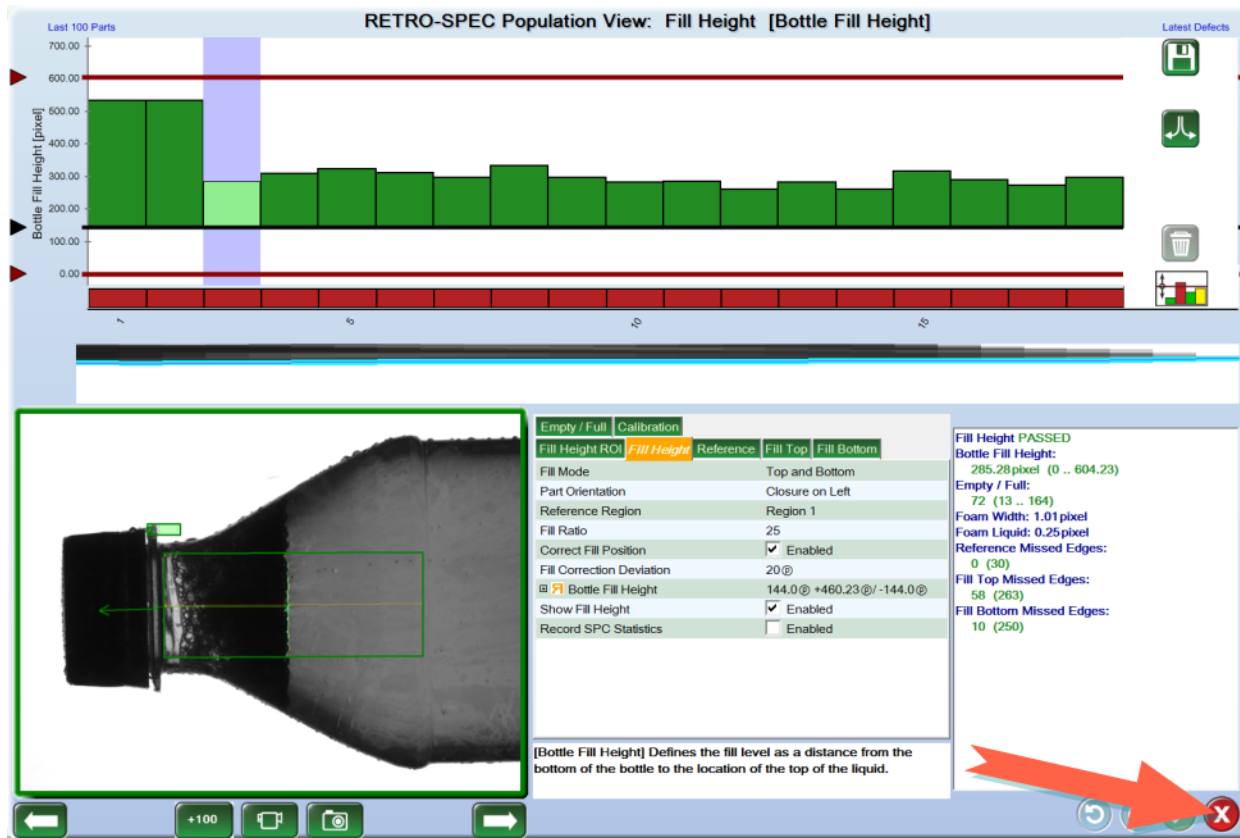
10/15/2018 9:00:02 AM

1 - Doppelklicken Sie, um die Inspektionsanzeige zu öffnen.

2 - Schalten Sie zum Systemüberblick um.

Menü Inspektionsüberblick

Doppelklicken Sie auf einen Inspektionsnamen in der Inspektionsstruktur, um das Menü Inspektionsüberblick aufzurufen. Auf diesem Bildschirm können Inspektionsparameter eingestellt werden (wenn die entsprechenden Benutzerberechtigungen vorhanden sind).



Schließen Sie die Inspektionsansicht, um zum Systemüberblick oder Sensorüberblick umzuschalten.

Menü-Symboleiste



Hinweis: Einige Menüelemente verändern sich, je nachdem, ob der Modus Systemüberblick oder Spur-/Sensorüberblick verwendet wird.

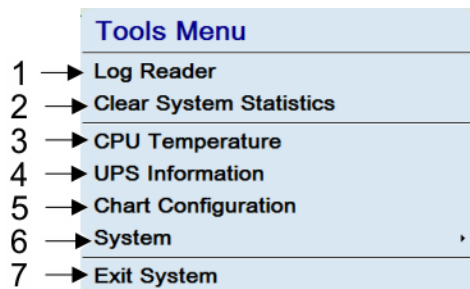
- 1) **Home** Rufen Sie das Menü Systemüberblick auf.
- 2) **Alarmer** Löschen Sie Alarmer, sehen Sie diese an und konfigurieren Sie sie.
- 3) **Menu Tools** Konfigurieren Sie Systemeinstellungen, Berichte, Hardware, Teilverfolgung, Zurückweiser, Teil-Einstellung u.v.m.
- 4) **Sternmenü** Machen Sie Bildschirmaufnahmen und verwalten Sie Hintergrundaufgaben.
- 5) **Menü Backup und Wiederherstellen** Erstellen Sie ein Supportpaket, stellen Sie das System aus einem Supportpaket wieder her und starten Sie den Windows Explorer.
- 6) **Sprache** Wählen Sie die Sprache für die Anzeige der Intellispec-Software aus den verfügbaren Optionen aus.
- 7) **Hilfe** Zugriff auf Hilfedokumente, die Fernunterstützung und die Softwareversion.

Menü Tools – Systemüberblick



So rufen Sie dieses Menü auf: Wählen Sie die Schaltfläche Home | Tools.

Hinweis: Einige Funktionen des Menüs stehen nur Benutzern mit Sonderberechtigung zur Verfügung.



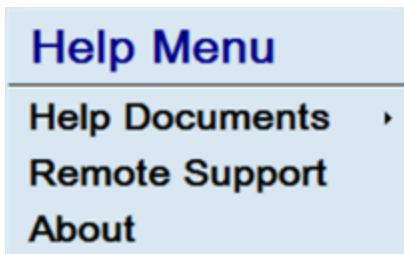
- 1 - **Protokollanzeige** Öffnet Intellispec-Protokolle (siehe auch "**Protokollanzeige**" auf Seite 37).
 - 2 - **Systemstatistiken löschen** Löscht alle Systemstatistiken (alle Spuren).
 - 3 - **CPU-Temperatur** Wird ein Mehrkernprozessor verwendet, wird die jeweils höchste Temperatur angezeigt. Wenn die CPU-Temperatur für den Systemabschluss erreicht wird, wird das Intellispec-System abgeschaltet.
 - 4 - **USV-Information** Zeigt Informationen und Einstellungen der unterbrechungsfreien Stromversorgung (USV) an.
 - 5 - **Diagrammkonfiguration** Hier können der Typ der Trendgrafik und die Anzahl der Unterteilungen für das Diagramm im Menü Systemüberblick ausgewählt werden.
- (nicht dargestellt) - **Schreiben von Defekten** [nur wenn die Defektdatenbank installiert und aktiviert ist:] Hier kann die Defekterfassung für mehrere Spuren aktiviert oder deaktiviert werden.
- 6 - **System** Systemdatum und -uhrzeit einstellen oder einen Drucker konfigurieren.
 - 7 - **System beenden** Schaltet die Intellispec-Software aus.

Hilfe




Wählen Sie das Hilfesymbol, um:

- Die Systemhandbücher aufzurufen
- Auf Pressco "**Hilfe – Fernunterstützung**" auf Seite 137 zuzugreifen
- Ihre aktuelle Softwareversion anzuzeigen



So erhalten Sie Zugang zu den Benutzerhandbüchern:

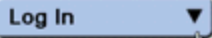
1.  Wählen Sie das Hilfesymbol.
2. Wählen Sie Hilfedokumente und dann ein Handbuch aus der Liste aus. Das Benutzerhandbuch wird angezeigt.

Benutzerkonten und Anmeldung


Dieser Abschnitt beschreibt die Anmeldung und die Verwaltung von Benutzerkonten.

An- und Abmeldung

Verwenden Sie zum Anmelden eine der folgenden Methoden:

- A.  Wählen Sie die Schaltfläche Anmeldung aus. Wählen Sie Ihren Benutzernamen aus und geben Sie Ihr Kennwort ein.
- B. Mit dem optionalen biometrischen Sensor: Drücken Sie Ihren Finger auf den Sensor. Das System meldet Sie an. Falls das System Ihre Identität nach drei Versuchen nicht erfassen kann, melden Sie sich über das Anmelde-Dialogfenster an.

So melden Sie sich ab:


- A.  Wählen Sie die Schaltfläche mit Ihrem Namen und dann die Schaltfläche Abmeldung.
- B. Mit dem optionalen biometrischen Sensor: Drücken Sie Ihren Finger auf den Sensor. Das System meldet Sie ab.

Hinweis: Wenn ein anderer Benutzer sich anmeldet, meldet das System Sie automatisch ab.

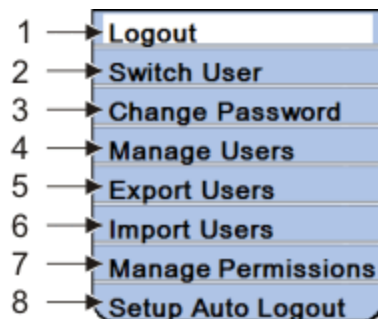
Abmeldemenü

Um sicherzustellen, dass nur befugte Benutzer Veränderungen am System vornehmen, müssen sich Benutzer anmelden.* Für einige dieser Menüoptionen sind erweiterte Benutzerberechtigungen erforderlich.

So zeigen Sie das Menü Anmeldung an:

 Wählen Sie die Schaltfläche Anmeldung aus und geben Sie Ihr Kennwort ein. Der Text auf der Schaltfläche wechselt zum angemeldeten Benutzer.

 Wählen Sie erneut die Schaltfläche Anmeldung aus. Das Popup-Menü erscheint.



- 1 - Abmeldung
- 2 - Benutzer wechseln
- 3 - **Kennwort ändern** – nur Ihr Kennwort ändern
- 4 - **Benutzer verwalten** – Benutzer hinzufügen, entfernen oder bearbeiten
- 5 - **Benutzer exportieren** - Benutzerprofile von einem Intellispec zu einem anderen exportieren
- 6 - **Benutzer importieren** – Benutzerprofile von einem Intellispec auf ein anderes importieren
- 7 - **Berechtigungen verwalten** – spezifische Bereiche des Systems zuweisen, für die der Benutzer zum Zugriff berechtigt ist
- 8 - **Einrichtung Automatische Abmeldung** – das System meldet Sie ab, wenn in der vorgegebenen Zeit keine Aktivität erfolgt

Hinweis: Es gibt einen Pressco-Techniker-Account nur zur Verwendung durch Pressco-Servicetechniker. Dieser erlaubt den Zugriff auf nicht unterstützte Funktionen (Menüoptionen mit anderer Farbe). Die Anmeldung unter diesem Konto und die Verwendung dieser Funktionen erfolgen auf eigene Gefahr.


Benutzer verwalten

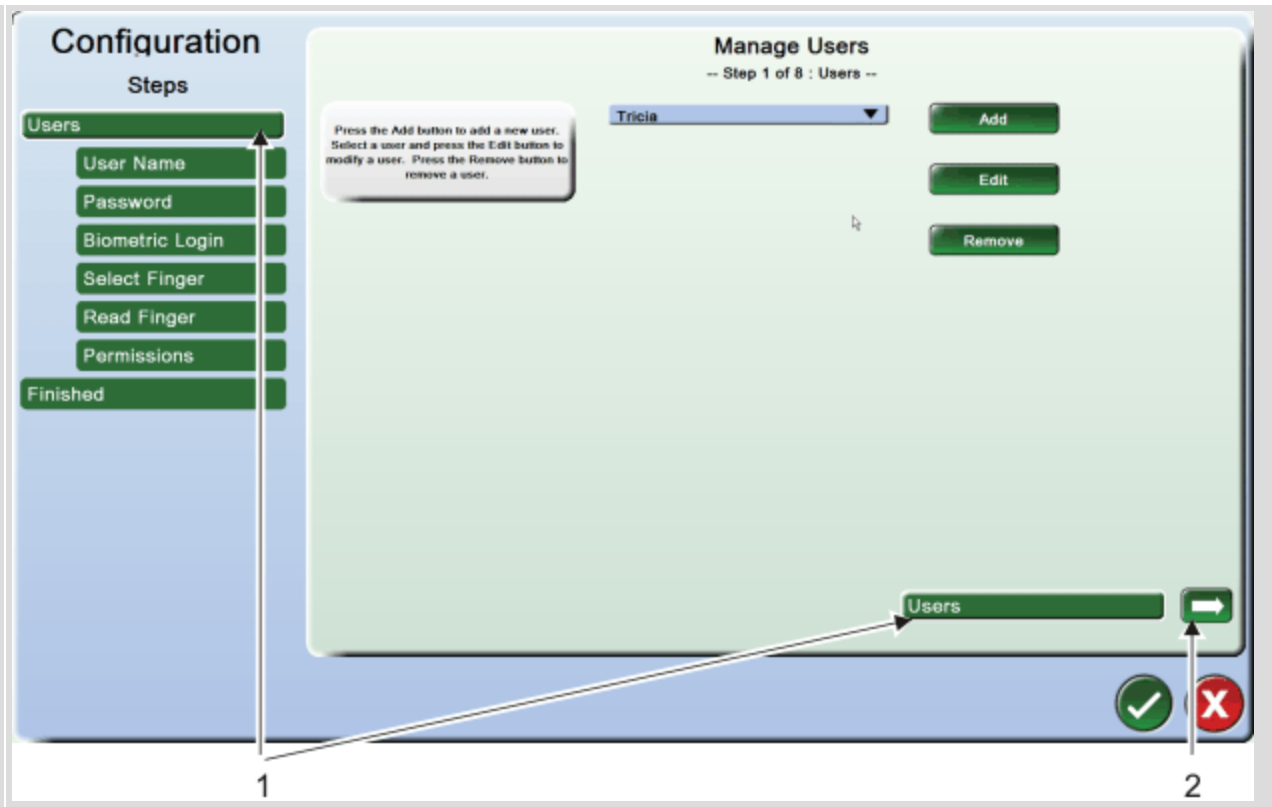
Nur Administrator

Sie können Benutzer hinzufügen, bearbeiten oder entfernen. Sie können ein Benutzerkonto für eine Personengruppe erstellen (z. B. Schicht 1).

Hinweis: Die biometrische Anmeldung funktioniert nur, wenn die optionale biometrische Anmeldevorrichtung installiert ist.

So verwalten Sie ein Benutzerkonto:

1. Melden Sie sich als Administrator an.
2. **Bob** Wählen Sie die Schaltfläche mit Ihrem Benutzernamen | Benutzer verwalten.
3. Wählen Sie Hinzufügen, Bearbeiten oder Entfernen für den Benutzer. Gehen Sie dann anhand der Anleitungen auf dem Bildschirm vor. Der jeweilige Schritt ist hervorgehoben [Pos. 1 in der Abbildung].
4.  Verwenden Sie den Weiter-Pfeil [Pos. 2], um zum jeweils nächsten Bildschirm zu wechseln.



Hinzufügen eines Benutzers mit der biometrischen Anmeldevorrichtung

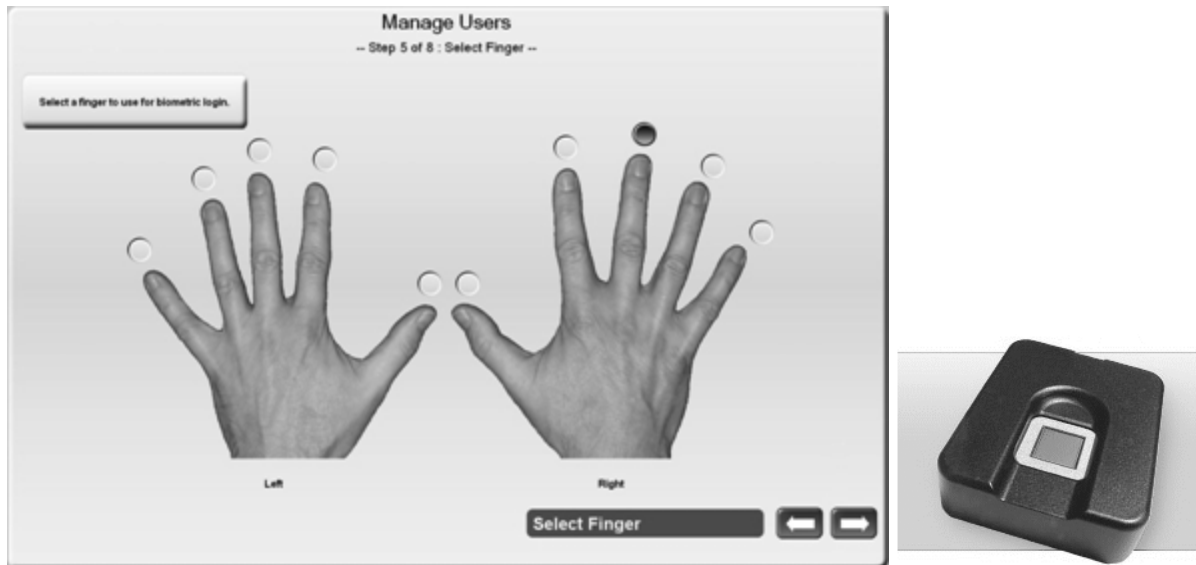
Die biometrische Anmeldevorrichtung verwendet Fingererkennungsoftware für die Anmeldung. Auch mit einer biometrischen Anmeldevorrichtung können weiter Benutzernamen und Kennwort zur [Anmeldung](#) verwendet werden. Die maximal zulässige Zahl biometrischer Konten beträgt 40.

Hinweis: Es können nicht zwei Konten für denselben Fingerabdruck erstellt werden. Sie können zwar zwei Konten für eine Person erstellen, müssen dann jedoch zwei verschiedene Finger verwenden.

So fügen Sie einen Benutzer mit der biometrischen Anmeldevorrichtung hinzu:

1. Melden Sie sich als Administrator an.
2. **Bob** Wählen Sie die Schaltfläche mit Ihrem Benutzernamen | Benutzer verwalten | Hinzufügen.
3. Wählen Sie den neuen Benutzernamen auf Aufforderung hin aus. Wählen Sie den Weiter-Pfeil aus.

- Geben Sie ein Kennwort ein und bestätigen Sie es. Wählen Sie den Weiter-Pfeil aus.
- [Biometrische Anmeldung] Wählen Sie „Biometrisch“.



- [Finger auswählen] Wählen Sie, welchen Finger der biometrische Sensor lesen soll. Dieser Finger muss für jede Anmeldung verwendet werden.
- [Finger lesen] Wählen Sie die Start-Schaltfläche oben auf dem Bildschirm. Weisen Sie den Benutzer an, seinen Finger auf entsprechende Aufforderung dreimal auf den biometrischen Sensor zu legen (aus Gründen der Genauigkeit).
- [Berechtigungen] Wählen Sie die gewünschten Berechtigungen aus.
- [Fertig gestellt] Klicken Sie die Schaltfläche OK an, um die Änderungen zu speichern und das Menü zu verlassen.


Benutzer exportieren

Exportieren Sie Benutzerkonten von einem System auf ein anderes oder führen Sie ein Backup Ihrer Benutzerkonten durch.




Was Sie brauchen:

- Ein USB-Gerät
- Administratoren-Berechtigung

So exportieren Sie ein Benutzerkonto:

1. Stecken Sie einen USB-Speicher in den Anschluss am Intellispec-System Serie V ein.
2.  Wählen Sie die Schaltfläche mit Ihrem Benutzernamen | Benutzer exportieren.



3. Wählen Sie das Benutzerkonto, das Sie exportieren wollen.
4.  Wählen Sie den Pfeil nach rechts, um das Benutzerkonto zu exportieren.
5.  Wählen Sie den Zielspeicherort für das Benutzerkonto aus dem Dropdown-Menü oder wählen Sie die Schaltfläche Speichern, um auf dem USB-Speicher zu navigieren.
6.  Klicken Sie die Schaltfläche OK an, um die Änderungen zu speichern und das Menü zu verlassen. Das Benutzerkonto ist exportiert.

Benutzer importieren

Importieren Sie Benutzerkonten von einem System auf ein anderes oder von einem Backup-USB-Speicher.




Was Sie brauchen:

- Ein USB-Gerät mit bereits darauf gespeicherten Benutzerkonten oder einen Ordner auf der Intellispec-Festplatte mit gültigen Benutzerkonten
- Administratoren-Berechtigung

So importieren Sie ein Benutzerkonto:

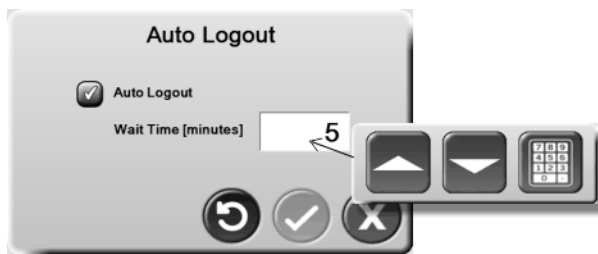
1. Stecken Sie einen USB-Speicher in den Anschluss am Intellispec-System Serie V ein.
2. **Bob** Wählen Sie die Schaltfläche mit Ihrem Benutzernamen | Benutzer importieren.





3.  Wählen Sie das Benutzerkonto, das Sie importieren wollen, aus der rechten Spalte. Wenn Sie keine Benutzer als verfügbar sehen, wählen Sie die Schaltfläche Speichern, um zum Speicherort des Benutzerkontos zu navigieren.
4.  Wählen Sie den Pfeil nach links, um das Benutzerkonto zu importieren.
5.  Klicken Sie die Schaltfläche OK an, um die Änderungen zu speichern und das Menü zu verlassen. Das Benutzerkonto wird importiert.

Einrichtung Automatische Abmeldung

Mit dieser Funktion werden alle Benutzer nach einer bestimmten Zahl inaktiver Minuten abgemeldet.



Einrichten der automatischen Abmeldung:

1. Melden Sie sich an.
2.  Wählen Sie die Schaltfläche mit Ihrem Benutzernamen.
3. Wählen Sie Einrichtung Automatische Abmeldung. Das Einstellungsmenü wird angezeigt.
4. Aktivieren Sie die automatische Abmeldung. Wenn die Funktion aktiviert ist, erscheint im Kontrollkästchen ein Häkchen.
5. Stellen Sie die Wartezeit in Minuten ein (von 1 bis 9999 Minuten).
6.  Klicken Sie die Schaltfläche OK an, um die Änderungen zu speichern und das Menü zu verlassen. Alle Benutzer werden nach der vorgegebenen Zahl inaktiver Minuten automatisch abgemeldet.

Protokollanzeige



So rufen Sie dieses Menü auf:
Wählen Sie Home | Tools | Pro-
tokollanzeige.

Die Protokollanzeige zeigt die Historie der
Vorfälle am Intellispec-System an und
umfasst:

- Informationen zur An- und Abmel-
dung von Benutzern
- Alarme mit Zeitpunkt der Auslösung
und Löschung
- Systemfehler
- Informationen zum Systemstart
- Online/Offline-Historie der Spuren
- Änderungen der Beleuchtung
- Erstellte Berichte
- Textdateien der Protokolle sind
gespeichert unter: C:\Pressco\Logs.

Log Reader

Configure Tools Filter

	Date	Time	Lane	Message	User	Online	Part Program	Al	
	Tue	2011-11-22	17:03:05	(2) Nicke	System went offline.	Administrator	Offline	Nickel	Ri
	Tue	2011-11-29	09:28:18	(0) System	System process starts.	Administrator	Offline	default	
	Tue	2011-11-29	09:28:31	(4) Quarter	Internal Error	Administrator	Offline	Measurement_test	
	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) Nicke	Lane process starts.	Administrator	Offline	Nickel	Ri
	Tue	2011-11-29	09:30:20	(2) Nicke	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) Nicke	Sensor 'Seaf' with id 3 in the part program 1L squat blue was not fou...	Administrator	Offline	Nickel	
	Tue	2011-11-29	09:30:20	(2) Nicke	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) Nicke	Sensor 'Seaf' 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) Nicke	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

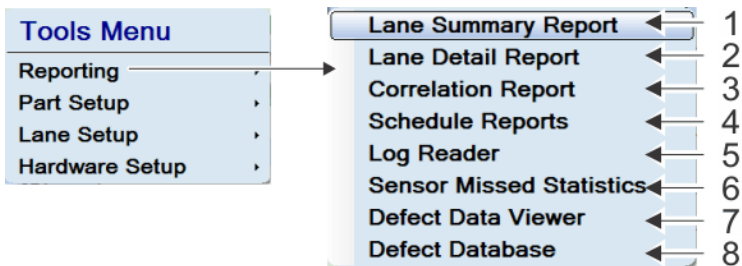
Enter Search Text

Berichterstattung

Das Intellispec-System erstellt eine Vielzahl verschiedener Berichte, um Inspektionen im Detail wiederzugeben. Viele dieser Berichte können aus dem Intellispec-System exportiert werden.

Hinweis: Einige Funktionen des Menüs stehen nur Benutzern mit Sonderberechtigung zur Verfügung.

 So zeigen Sie die Berichte an: Wählen Sie die Schaltfläche einer Spur | Tools | Berichterstattung.



1 und 2 - "Zusammenfassender und detaillierter Spurenbericht" unten

3 - "Korrelationsbericht" auf der nächsten Seite

4 - "Berichte planen" auf Seite 40

5 - Log Reader

6 - **Statistiken fehlende Sensor** Zeigt die Zahl der fehlenden Teile und die Verfolgung der fehlenden Teile für den Sensor an.

7 - **Defektdaten-Viewer** [falls aktiviert:] Anzeige der Bilder in der Defektdatenbank

8 - **Defektdatenbank** [falls aktiviert:] Anzeige der Inspektionsdaten aus der Defektdatenbank

Zusammenfassender und detaillierter Spurenbericht

Zusammenfassender Spurenbericht	Detaillierter Spurenbericht
<p>Dieser Bericht enthält die Statistik für die Spur, u. a.:</p> <ul style="list-style-type: none">• Anzahl der inspizierten Teile• Anzahl der Defekte• Defekt-Prozentanteil <p>Die obigen Zahlen werden pro Sensor und als Gesamtzahl für die Spur angegeben. Nachfolgend ist ein Beispiel für ein System mit einer</p>	<p>Dieser Bericht enthält alle Informationen im Zusammenfassenden Spurenbericht, einschließlich Inspektionsdetails für jeden Sensor.</p>

Zusammenfassender Spurenbericht

Spur dargestellt.

Lane Summary Report.txt - Notepad

File Edit Format View Help

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

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

Detaillierter Spurenbericht

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

Korrelationsbericht

Dieser Bericht enthält den Prozentsatz der Defekte nach Maschinenteil geordnet vom höchsten zum niedrigsten Fehlerprozentsatz.

```
Report - Notepad
File Edit Format View Help
Machine Name: TT3400
Part Program: FHCP3X Master
Current Time: 6/18/2013 1:28:37 PM
Last Reset: 6/18/2013 9:42:47 AM

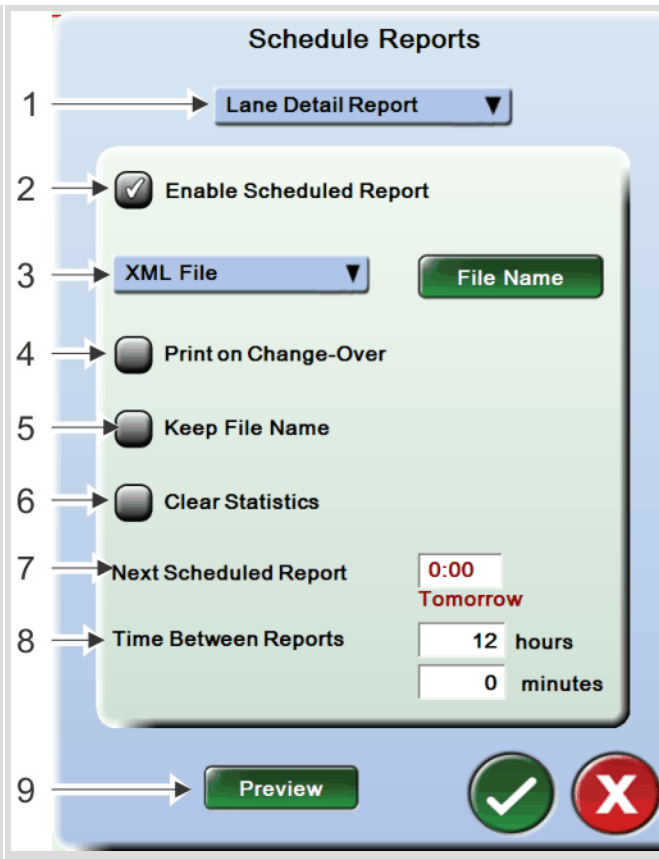
'FILLER VALVE'
# Percent
28 0.18
112 0.18
136 0.18
16 0.18
76 0.18
88 0.18
100 0.18
52 0.18
40 0.18
64 0.18
124 0.17
4 0.17
144 0.16
60 0.16
24 0.16
36 0.16
96 0.16
84 0.16
108 0.16
120 0.16

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

Berichte planen

Erstellen Sie einen Plan zur automatischen Generierung von Berichten durch Intellispec. Dies ist eine Einstellung auf Spurenebene Zur Planung von Berichten für mehr als eine Spur müssen Sie das Verfahren für jede Spur wiederholen.

- 1 - Berichts-Dropdown-Menü
- 2 - Geplanten Bericht aktivieren
- 3 - Zielspeicherort-Dropdown-Menü
- 4 - Bei Wechsel drucken
- 5 - Dateinamen beibehalten
- 6 - Statistik löschen
- 7 - Nächster geplanter Bericht
- 8 - Zeit zwischen Berichten
- 9 - Vorschau

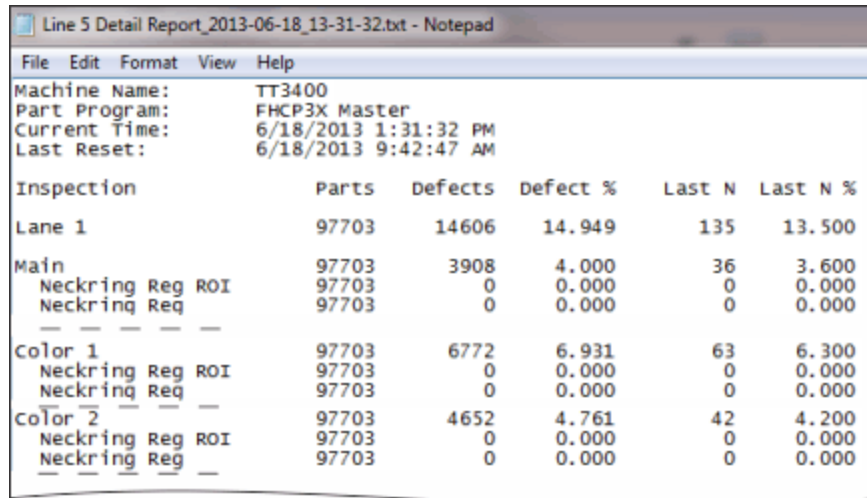


Details zur Berichtsplanung

- 1 - **Berichts-Dropdown-Menü** Wählen Sie einen Bericht zur Planung aus. Jeder Bericht muss separat eingerichtet werden. Siehe auch Zusammenfassender Spurenbericht, Detaillierter Spurenbericht und Korrelationsbericht.
- 2 - **Geplanten Bericht aktivieren** Wenn dieses Kontrollkästchen aktiviert ist, sind die Einstellungen unten aktiv.
- 3 - **Zielspeicherort-Dropdown-Menü** Senden Sie den Bericht an den Standarddrucker oder speichern Sie ihn als Datei. Wenn „Textdatei“ ausgewählt ist, können Sie über die Schaltfläche Dateiname einen Dateinamen eingeben. Wenn Sie keinen Namen und keinen Speicherort für die Datei auswählen, wird die Datei als „Report.txt“ benannt und auf der Festplatte gespeichert unter: „c:\Pressco\DataExport.“ Später gespeicherte Berichte enthalten einen Zeitstempel im Dateinamen, es sei denn, Sie aktivieren Dateinamen beibehalten.
- 4 - **Bei Wechsel drucken** Sehen Sie im System vor, dass ein Bericht generiert wird, wenn jemand ein Teileprogramm ändert. Dieser Bericht umfasst Defektstatistiken von der letzten Zurücksetzung der Statistiken bis zum Zeitpunkt des Wechsels.

Beispiel für einen Wechselbericht

Dieser Bericht enthält Defektinformationen für die letzten Teile. Er enthält die Uhrzeit der letzten Statistikzurücksetzung und stellt die Informationen bis zum Zeitpunkt des Wechsels des Teils dar.



The screenshot shows a Notepad window titled 'Line 5 Detail Report_2013-06-18_13-31-32.txt'. The report content is as follows:

```
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
  Neckring Reg ROI  97703    3908    4.000     36     3.600
  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
  ---
```

5 - **Dateinamen beibehalten** Das System überschreibt die Datei jedes Mal, statt individuelle Namen für die Dateien zu erstellen. Wählen Sie die Schaltfläche Dateiname, navigieren Sie zum gewünschten Speicherort und geben Sie einen Namen für Ihren Bericht ein. Beispiel: ein Werk, in dem Intellispec vernetzt ist. In diesem Beispiel ist der Bürocomputer programmiert, um regelmäßig die letzten Statistikberichte von Intellispec abzufragen. Mit demselben Dateinamen muss der Bürocomputer einfach jedes Mal dieselbe Datei abfragen, unabhängig von Datum und Uhrzeit des gespeicherten Berichts.

6 - **Statistik löschen** Die Spurstatistiken werden nach jedem Bericht gelöscht.

7 - **Nächster geplanter Bericht** Geben Sie anhand einer 24-Stunden-Uhr die Uhrzeit zum Speichern oder Drucken des nächsten Berichts ein. Bis zur vorgegebenen Uhrzeit werden keine Berichte gedruckt. Diese Uhrzeit wird an den folgenden Berichtstagen immer verwendet, sodass Sie für Ihren Netzwerkcomputer die Abholung der Berichte nach dieser Uhrzeit planen können. Bitte beachten Sie, dass diese Zahl vom System kontinuierlich aktualisiert wird – sie zeigt stets die nächste geplante Berichtszeit an. Beispiel: Wenn die aktuelle Uhrzeit 17:00 Uhr ist und der nächste Bericht für 15:00 Uhr geplant ist, wird der nächste Bericht erst am nächsten Tag um 15:00 Uhr gedruckt.

8 - **Zeit zwischen Berichten** Stellt ein Zeitintervall zum Speichern oder Druck der folgenden Berichte ein. Dieses Intervall wird ab dem nächsten geplanten Bericht verwendet. Die Berichte an den folgenden Tagen werden geplant, sodass immer die ursprünglich geplante Uhrzeit für den nächsten geplanten Bericht berücksichtigt wird.

Beispiel: Zeit zwischen Berichten

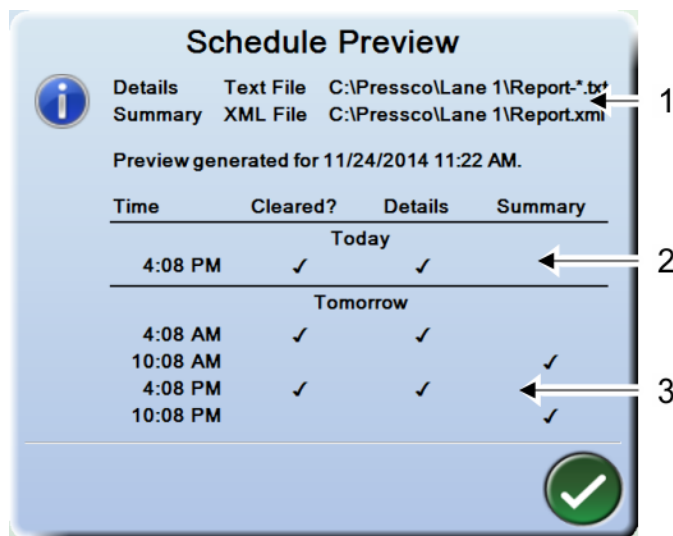
Nächster geplanter Bericht = 15:00 Uhr und Zeit zwischen Berichten = 5 Stunden. Die Berichte drucken am nächsten Tag um 15:00 Uhr und dann um 20:00 Uhr. Am folgenden Tag werden die geplanten Berichte um 0:00 Uhr, um 5:00 Uhr, um 10:00 Uhr, um 15:00 Uhr und um 20:00 Uhr gedruckt. Dies wird an jedem folgenden Tag wiederholt.

Wenn das System abgeschaltet ist, wenn ein Bericht geplant ist, und später wieder gestartet wird, wird für die Zeit während der Abschaltung des Systems kein Bericht erstellt. Dies gilt mit den folgenden Ausnahmen:

- Wenn der Bericht heute bereits erstellt wurde oder der Berichtsplan heute bearbeitet wurde
- Wenn die Abschaltung heute wäre
- Wenn eine der beiden obigen Bedingungen eintritt und während der Abschaltung ein Bericht geplant war, wird dieser Bericht sofort nach dem Neustart des Systems erstellt.

9 - **Vorschau** Wählen Sie die Schaltfläche Vorschau, um zu sehen, wann der Druck von Berichten geplant ist.

Vorschaudetails

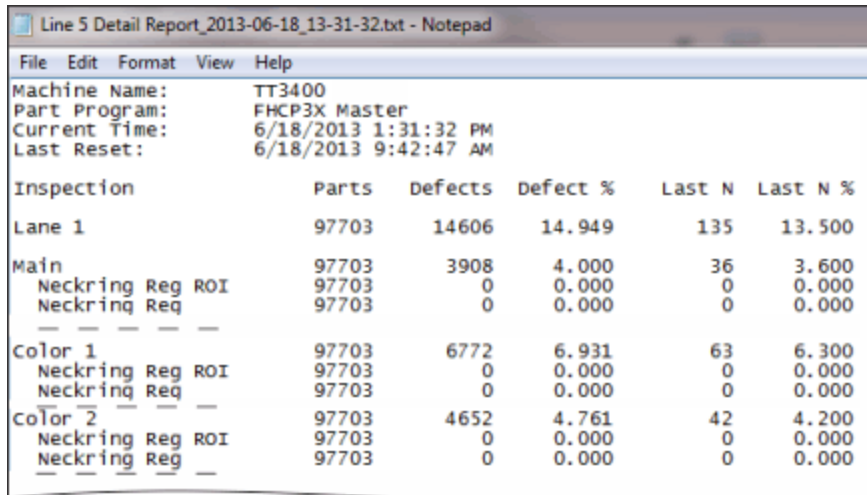


1 - Aktivierte Berichte | 2 - Wenn aktiviert, wird der Bericht heute zur angezeigten Uhrzeit gedruckt | 3 - Wenn aktiviert, wird der Bericht morgen und an den Tagen danach zur angezeigten Uhrzeit gedruckt

Gelöscht = Statistik löschen ist für diesen Bericht aktiviert.

Beispiel für einen Wechselbericht

Dieser Bericht enthält Defektinformationen für die letzten Teile. Er enthält die Uhrzeit der letzten Statistikzurücksetzung und stellt die Informationen bis zum Zeitpunkt des Wechsels des Teils dar.



The screenshot shows a Notepad window titled 'Line 5 Detail Report_2013-06-18_13-31-32.txt'. The window contains the following text:

```
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
  Neckring Reg ROI  97703     3908    4.000      36     3.600
  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
  _ _ _ _ _
```


Alarmer

Es gibt fünf Alarmtypen: System-, Spur-, Sensor-, Zurückweiser- und Maschinenteil-Alarm. Die meisten dieser Alarmer können konfiguriert werden (außer den Systemalarmen – USV und Übertemperatur).

Die Informationen in diesem Abschnitt gelten für die Softwareversionen 5.6.010 und 5.7.008 (und höher).

Hinweis: Alarmmeldungen werden in der Protokollanzeige des Systems erfasst, selbst wenn die Alarmmeldungen automatisch gelöscht werden.

Alarmer anzeigen und löschen


  Wählen Sie eine Alarm-Schaltfläche, um Alarmer anzuzeigen oder zu löschen. Wenn kein Alarm aktiv ist, klicken Sie auf das Alarmsymbol | Alarmer anzeigen/löschen.


Wählen Sie die Schaltfläche Löschen, um einen einzelnen Alarm zu löschen, oder die Schaltfläche Alle löschen, um alle Alarmer zu löschen, auch Alarmer auf anderen Registerkarten.


Wählen Sie verschiedene Registerkarten aus, um mehr Alarme anzuzeigen. Die Registerkarten (außer Spur) haben Unterregisterkarten. Wenn ein Alarm auf einer Unterregisterkarte (in unserem Beispiel Sensor 1) erscheint, zeigt auch die übergreifende Registerkarte (Sensor) einen Alarm an.

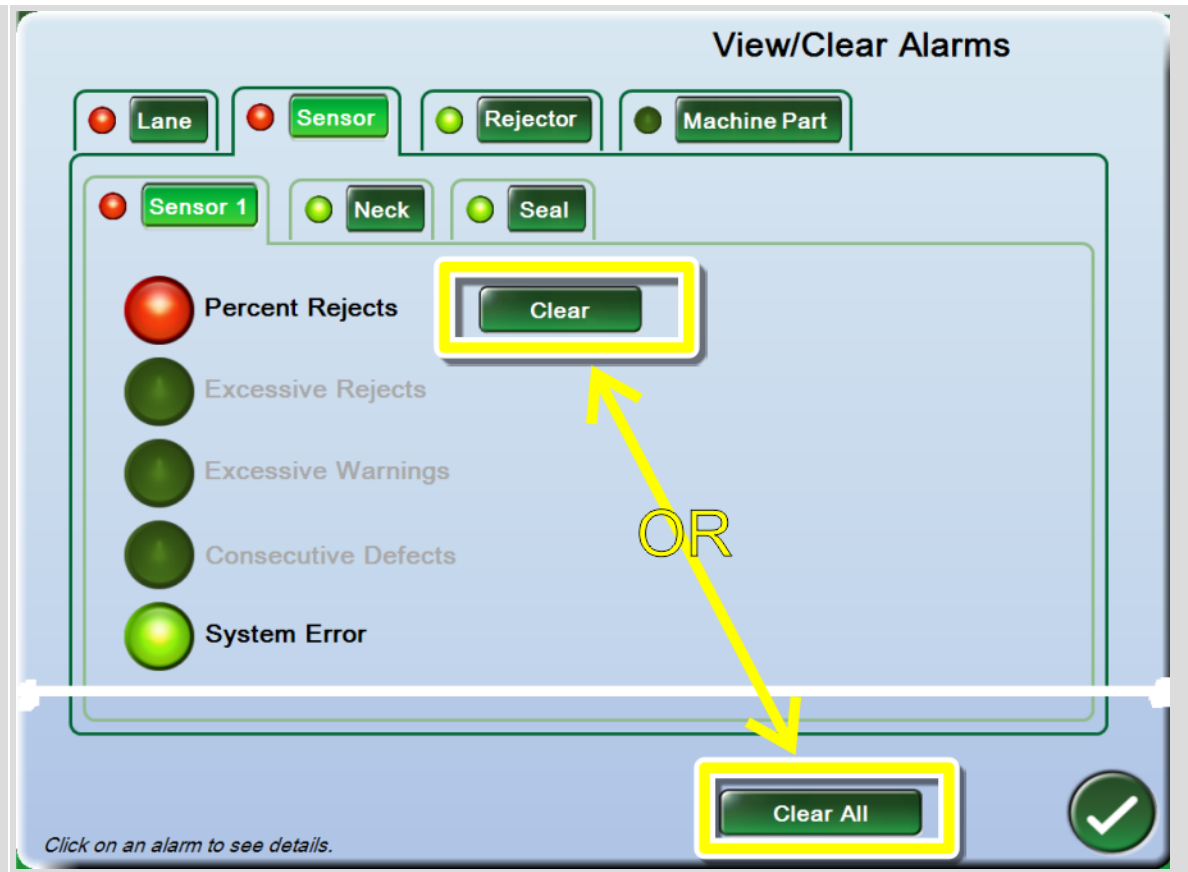
Wählen Sie eine beliebige Anzeige an, um die Alarmdetails anzuzeigen. Sie können dies auch tun, wenn der Alarm nicht aktiv ist.

Die Leuchten auf diesem Bildschirm zeigen an, ob ein Alarm aktiviert ist und ob er ausgelöst wurde.

 Rot an – Der Alarm ist aktiviert und wurde ausgelöst.

 Grün an – Der Alarm ist aktiviert, wurde aber nicht ausgelöst.

 Grün aus – Der Alarm ist nicht aktiviert und wurde nicht ausgelöst.



Maschinenteilalarme anzeigen und löschen

 Von der Schaltfläche Alarme | Alarme anzeigen/löschen | Maschinenteil:

View/Clear Alarms

Lane Sensor Rejector Machine Part

Cavity Spindle InFeed

Percent Rejects
 Excessive Rejects
 Excessive Warnings
 Consecutive Defects
 Correlation Out Of Range

Correlation Alarm Details
InFeed

2. Excessive Rejects ▼

Alarm triggers at percent: 2
Sample Size: 100

Next Triggered Item

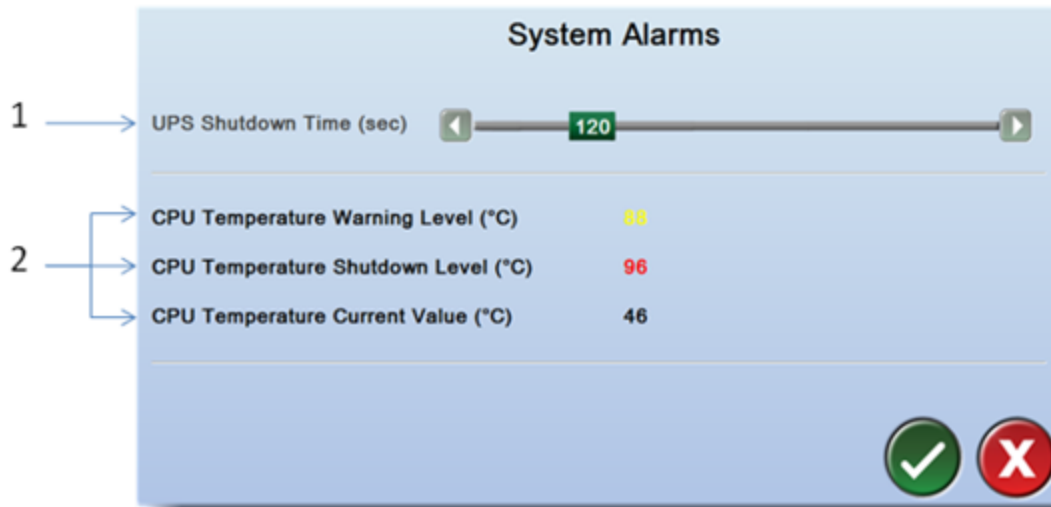
1.	2.	3.	4.	Item	Parts	Failed	Failed %	When
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	1	100	4	4	15:50:37.669
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	2	100	4	4	15:50:37.813
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	3	100	3	3	15:50:35.522
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	15	100	4	4	15:50:36.937
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	16	100	4	4	15:50:37.057

Update

Durch Klicken auf einen Maschinenteil-Alarm wird eine Detailtabelle angezeigt, die die Alarmdetails nach Korrelationswert (also Maschinenteil-Element) aufschlüsselt.

In dieser Tabelle können Sie jeden der (aktivierten) Alarme auswählen: entweder über das Dropdown-Menü oder durch Klicken auf die Spalten 1., 2., 3. etc.

Ein Navigationshilfe „Nächstes ausgelöstes Element“ hilft, schnell die alarmierten Positionen zu finden, wenn nicht alle Maschinenteile gleichzeitig angezeigt werden können.











1 - **USV-Systemabschlusszeit** Die Zeit in Sekunden, während der die USV (unterbrechungsfreie Stromversorgung) das System mit Strom versorgt, wenn die Wechselstromversorgung ausfällt. Nach Ablauf dieses Zeitraums wird das Intellispec-System ausgeschaltet. So kann dies über einen normalen Windows-Systemabschluss erfolgen.

2 - **CPU-Temperatur** Wird ein Mehrkernprozessor verwendet, wird die jeweils höchste Temperatur angezeigt. Wenn die CPU-Temperatur für den Systemabschluss erreicht wird, wird das Intellispec-System abgeschaltet.

Spurenalarme – Kurzbeschreibung

Die Spurenalarme gelten für die Hardware, die mit einer Spur verbunden ist. Eine Spur bezieht sich im Normalfall auf ein Produktionsband und kann mehrere Sensoren umfassen.

Alarm	Beschreibung	Aktion	Beleuchtungsbaum ²
Prozent Defekte ¹	Der Prozentsatz der Defekte überschreitet den voreingestellten Grenzwert.	Die Produktionslinie wird daraufhin überprüft, was zu zu vielen N.i.O.-Teilen führt. Zurücksetzen des Alarms auf dem Bildschirm	 Rot
Offline ¹	Spur wird offline geschaltet.	Automatische Zurücksetzung	 Grün = System online  Rot = System offline

Alarm	Beschreibung	Aktion	Beleuchtungsbaum ²
Schacht voll ¹	Der Auswurfschacht ist voll.	Leeren Sie den Auswurfschacht. Zurücksetzen des Alarms auf dem Bildschirm	 Rot
Netzstromstatus ¹	Die Wechselstromversorgung der Spur ist unterbrochen.	Automatische Zurücksetzung Fehlersuche: Stellen Sie sicher, dass der Netzschalter des Inspektionsmoduls eingeschaltet ist. Überprüfen Sie die Versorgung mit +24 V.	 Rot = Wechselstromversorgung unterbrochen  Blau = Netzstromversorgung OK
Gute Teile ¹	Wird als Teilezähler verwendet. Wenn eine voreingestellte Teilezahl erreicht wird, wird der Alarm ausgelöst.	Ersetzen Sie die Kiste mit den gezählten Teilen durch eine leere Kiste und löschen Sie dann den Alarm. Zurücksetzen des Alarms auf dem Bildschirm	 Rot
Systemfehler ¹	Der Teile-Tracker oder andere interne Systeme sind gestört.	Dies ist vom jeweiligen Alarm abhängig (siehe Details zum Alarm Systemfehler). Zurücksetzen des Alarms auf dem Bildschirm	 Rot Rot blinkende Leuchte für Kommunikation mit dem Teile-Tracker unterbrochen


¹ Falls ein externes Überwachungsgerät wie eine SPS angeschlossen werden soll, ist eine optionale erweiterte E/A-Platine für alle Spuren erforderlich.

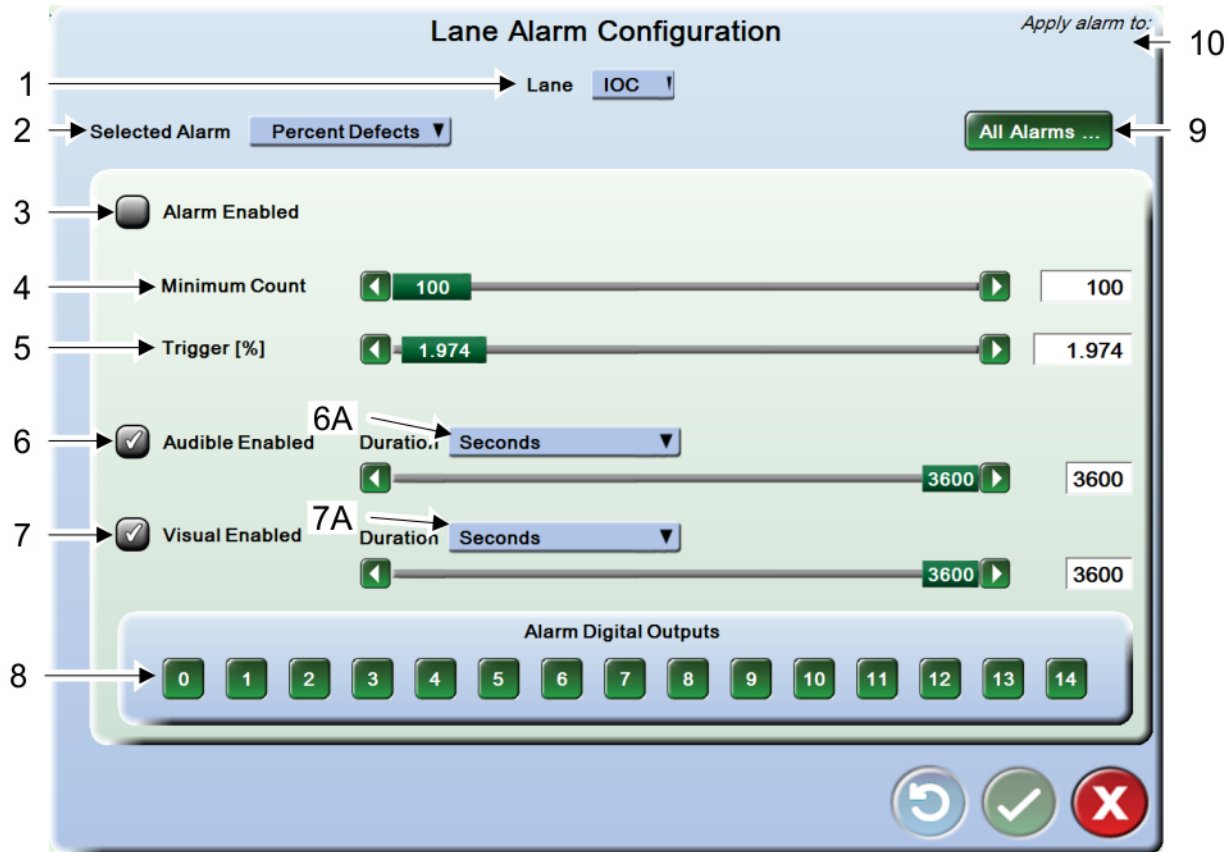
² Der Beleuchtungsbaum zeigt diese Farbe für die entsprechende Zeit an, wenn die Alarmleuchte aktiviert ist.

Alarmkonfiguration Spur

Richten Sie Alarmer für eine Spur ein.

Hinweis: Einige Funktionen des Menüs stehen nur Benutzern mit Sonderberechtigung zur Verfügung.

 So rufen Sie dieses Menü auf: Wählen Sie aus dem Spurenüberblick Alarme | Alarmkonfiguration Spur.



1) **Spur** Wählen Sie eine Spur für die Konfiguration aus. Wählen Sie einen Alarm im Dropdown-Menü aus, um ihn zu konfigurieren. Aktiviert = angekreuzt.

2) Ausgewählter Alarm:

A) **Prozent Defekt** Der Prozentanteil der defekten Teile in einer Spur überschreitet den Auslöser %. Der Alarm liegt an, bis er gelöscht wird.

✓ Percent Defects	A
Offline	B
Chute Full	C
Power Status	D
Good Parts	E
✓ System Error	F

B) **Offline-Alarm** Dieser Alarm wird ausgelöst, wenn das System offline schaltet.

C) **Alarm Schacht voll** Dieser Alarm wird vorwiegend für Systeme verwendet, bei denen Inspektionsmodule in einem Blasformer installiert sind und den internen Auswurfschacht des Blasformers verwenden. (Möglicherweise ist dies für Ihr System nicht zutreffend.) Er wird ausgelöst, wenn der interne Auswurfschacht des Blasformers voll ist. HINWEIS: Dieser Alarm ist deaktiviert, wenn Intellispec offline ist. Wenn dieser Alarm ausgelöst wird, wird der interne Zurückweiser des Blasformers deaktiviert. Dann dürfen keine weiteren defekten Teile ausgeworfen werden. Der Zurückweiser bleibt deaktiviert, bis der Schacht geleert und den Alarm aus der Registerkarte Alarme gelöscht ist. Wird der Alarm gelöscht, ohne dass der Schacht geleert wird, löst er erneut aus.

D) **Netzstromstatus** Dieser Alarm wird ausgelöst, wenn die Wechselstromversorgung der Spur unterbrochen wird. Der Alarm liegt an, bis die Wechselstromversorgung wiederhergestellt wird. Wenn die Wechselstromversorgung länger abgeschaltet bleibt, schaltet das System ab.

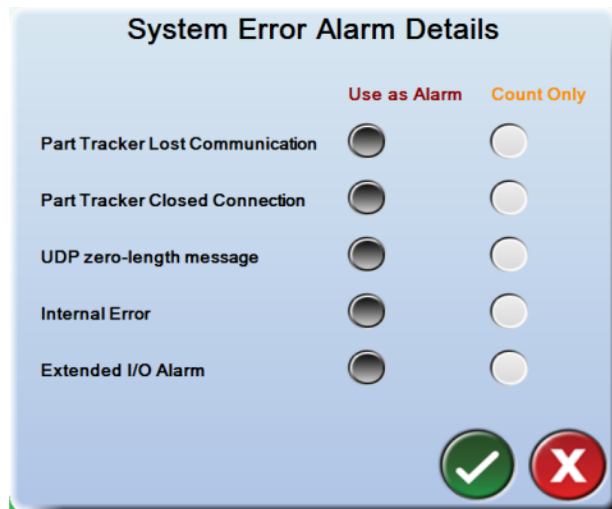
E) **Alarm Gute Teile** Dieser Alarm wird ausgelöst, wenn die Zahl der als i.O. inspizierten Teile [Auslöser (Tausende)] erreicht wird. Der Alarm liegt an, bis er gelöscht wird. Beachten Sie, dass mit dem Löschen dieses Alarms auch der Zähler für I.O.-Teile gelöscht wird.

Beispiel für den Alarm Gute Teile

Gute Teile ist ein Alarm, der als Teilezähler verwendet werden kann. Sie könnten beispielsweise Vorformen inspizieren und am Ende des Transportbands (nach der Inspektion) eine Kiste mit 5000 Vorformen haben. Dieser Alarm zählt die Anzahl der guten inspizierten Teile und benachrichtigt Sie, wenn 5000 gute Teile in dieser Kiste angekommen sind. Darüber hinaus kann der Alarmausgang über die optionale erweiterte E/A-Platine verwendet werden, um das Förderband zu stoppen, sodass keine weiteren Teile durch das Inspektionssystem geführt werden. Sie können anschließend eine neue Kiste am Ende des Förderbands aufstellen, diesen Alarm zurücksetzen und mit dem Zählen der nächsten 5000 Teile beginnen. Beachten Sie auch die Informationen über die optionale erweiterte E/A-Platine.

F) **Systemfehler-Alarm** Der Systemfehler-Alarm kann nicht inaktiviert werden. Es gibt jedoch eine Schaltfläche Details, die zeigt, ob dies als Alarm verwendet wird. Systemalarme können (von Pressco) ohne Mitteilung hinzugefügt oder gelöscht werden. Diese Fehler werden in der Protokollanzeige erfasst.

Systemfehler-Alarmdetails



- Kommunikation mit dem Teile-Tracker unterbrochen – ein vorübergehendes Problem mit dem Versand von Ergebnispaketen an den Teile-Tracker. Dies ist häufig mit einem Grenzwert für fehlende Pakete verbunden, der zu niedrig ist (Ausnahme fehlende Pakete unter Spur – Tools – Hardware-Einrichtung). Sonst müssen möglicherweise die Netzwerkverbindungen überprüft werden. Der Beleuchtungsbaum blinkt rot.
- Verbindung zum Teile-Tracker geschlossen – Die Kommunikation mit dem Teile-Tracker wurde geschlossen. Hier muss immer der Teile-Tracker zurückgesetzt und die Anwendung neu gestartet werden. Das System zeigt auch eine Nachricht mit entsprechenden Anweisungen an und lässt keine Online-Schaltung zu. Da in diesem Zustand keine Kommunikation zwischen Intel-lispec und dem Teile-Tracker vorliegt, zeigt der Beleuchtungsbaum möglicherweise einen Alarm nicht an und es ertönt kein Alarmton.
- Interner Fehler - Ein interner Fehler wurde erfasst. Hierfür muss meist der Pressco-Support herangezogen werden.
- Als Alarm – Dies ist die normale Einstellung.
- Nur zählen – Der/die ausgewählte(n) Alarm(e) zählt/zählen nur Auslöser.
 - Auf dem Bildschirm Alarme anzeigen/löschen erscheint die Anzeige gelb, wenn der Alarm ausgelöst wird (statt rot).
 - Bei Alarmen vom Typ Nur zählen leuchtet der Beleuchtungsbaum NICHT auf, der Alarmton ertönt NICHT und auch die Schaltfläche ALARM über der Spurenschaltfläche blinkt nicht.
 - Eine kleine Warnanzeige wird über den Alarm-Schaltflächen und dem Element des Menüs Alarme anzeigen/löschen angezeigt, wenn einer oder mehrere Alarme vom Typ Nur zählen ausgelöst wurden – nur im Modus Spurenüberblick. Die Warn-anzeige wird nicht angezeigt, wenn bereits ein regulärer Alarm aktiv ist.



Die Verwendung von Nur zählen ist nicht für die Systemalarme empfohlen, es sei denn, es gibt ein Problem im System, für das ein spezifischer Alarm häufig ausgelöst wird und daher andere Alarme überschattet.

3) **Alarm aktiviert** Der Alarm wird aktiviert.

4) **Mindestzahl** Die Mindestzahl der Teile, die vor einer Auslösung des Alarms inspiziert werden müssen. Damit wird verhindert, dass der Alarm zu früh ausgelöst wird, wenn eine sehr geringe Anzahl von Teilen in der Statistik den Alarm auslösen kann.

5) **Auslöser [%]** Der Prozentanteil der inspizierten Teile, die als n.i.O. erkannt werden müssen, damit der Alarm Prozent Defekte ausgelöst wird. Die Zahl kann zwischen 0 und 100 ausgewählt werden. Der Standardwert beträgt 5 %.

(nicht dargestellt) **Auslöser [Teile]** [Alarm Gute Teile] Die Zahl der Teile (in tausenden), die die Inspektion bestehen müssen, um den Alarm auszulösen.

6) **Alarmton aktiviert** Der Alarmton ertönt, wenn der Alarm ausgelöst wird.

6A) **Dauer des Alarmtons** Die Zahl der Sekunden, die der Alarmton ertönt. Nach dieser Zeit bleibt er aus, bis der Alarm gelöscht wird.

7) **Alarmleuchte aktiviert** Das entsprechende Segment des Beleuchtungsbaums leuchtet auf, wenn der Alarm ausgelöst wird.

7A) **Dauer Alarmleuchte** Die Zahl der Sekunden, die der Beleuchtungsbaum leuchtet, wenn der Alarm ausgelöst wird. Nach dieser Zeit bleibt er aus, bis der Alarm gelöscht wird.

8) **Digitale Alarmausgänge** Wählen Sie einen Ausgang (Inspektionsalarm 0-14) zur Umschaltung aus dem optionalen erweiterten E/A-Kit aus, wenn der Alarm ausgelöst wird.

9) **Alle Alarme** Wählen Sie die Schaltfläche Alle Alarme aus einem Alarmkonfigurationsfenster (Spur, Sensor, Zurückweiser oder Maschinenteil). Siehe auch **All Alarms**

Details zu digitalen Alarmausgängen

- Es gibt 15 verfügbare Inspektionsalarm-Ausgänge, die den erweiterten E/A-Signalen entsprechen. Wählen Sie eine der Ausgangsnummern aus, um den aktuellen Alarm einem Ausgang zuzuweisen.
- Diese Ausgänge werden aktiv, wenn der Alarm ausgelöst wird. Sie werden inaktiv, wenn der Alarm gelöscht wird, sofern weiter kein weiterer Alarm anliegt, der ebenfalls diesen Ausgang verwendet.
- Die Ausgänge können über Ihre Werksanlagen (wie eine SPS) überwacht werden, um Sie bei Auslösung bestimmter Alarme zu benachrichtigen.
- Siehe die Informationen zu erweiterten E/A im Intellispec-Hardware-Handbuch.

10) **Alarm anwenden auf** Klicken Sie auf zusätzliche Spuren (falls in Ihrem System vorhanden), um gleichzeitig alle Spuren zu konfigurieren, die aktuell in der Seitenliste aktiviert sind.

10) **Apply Alarm to** Wenn Sie eine Spur deaktivieren, gelten die Einstellungen weiter, aber die deaktivierte Spur folgt nicht mehr den angezeigten Änderungen. Für jeden Alarm gibt es eine separate Liste simultaner Spuren.

Alarm anwenden auf – Details



„✓“ bedeutet, dass die Einstellungen auf diese Auswahlen angewendet werden.

„*“ (Stern) bedeutet, dass die Einstellung für die Quelle von der derzeitigen Konfiguration abweicht.

„≠“ bedeutet, dass die Einstellungen für Quelle und Alarm von den derzeit angezeigten Einstellungen abweichen.

Sensoralarme – Kurzbeschreibung

Sensoralarme werden für jeden Sensor konfiguriert (Kamera oder anderer Sensor).

Alarm	Beschreibung	Aktion	Beleuchtungsbaum ²
Prozent Zurückweisungen ¹	Prozent Zurückweisungen Dieser Alarm wird ausgelöst, wenn der Auslöser [%] überschritten wird. Der Alarm liegt an, bis er gelöscht wird.	Die Produktionslinie wird daraufhin überprüft, was zu zu vielen N.i.O.-Teilen führt. Zurücksetzen des Alarms auf dem Bildschirm	 Rot
Übermäßige Zurückweisungen ¹	Übermäßige Zurückweisungen Dieser Alarm wird ausgelöst, wenn Auslöser [%] der Teile der letzten Stichprobengröße als defekt eingestuft wurden. Der Alarm liegt an, bis er gelöscht wird.	Die Produktionslinie wird daraufhin überprüft, was zu zu vielen N.i.O.-Teilen führt. Zurücksetzen des Alarms auf dem Bildschirm	 Rot
Überzählige Warnungen ¹	Überzählige Warnungen Dieser Alarm wird ausgelöst, wenn Auslöser [%] der Teile der letzten Stichprobengröße mit einer Warnung versehen wurden. Der Alarm liegt an, bis er gelöscht wird. Warnungen werden in den RETRO-SPEC-Optionen bei Bearbeitung von Inspektionen aktiviert. Sie können auch unter Spureinrichtung Funktionen auswählen aktiviert werden.	Die Produktionslinie wird daraufhin überprüft, was zu zu vielen N.i.O.-Teilen führt. Zurücksetzen des Alarms auf dem Bildschirm	 Gelb
Folgedefekte ¹	Folgedefekte Dieser Alarm wird ausgelöst, wenn der Wert Aufeinander folgende Auslösungen überschritten ist [beim Sensor sind zu viele aufeinanderfolgende Defekte aufgetreten]. Der Alarm liegt an, bis er gelöscht wird.	Die Produktionslinie wird daraufhin überprüft, was zu zu vielen N.i.O.-Teilen führt. Zurücksetzen des Alarms auf dem Bildschirm	 Rot
Massenbeleuchtung	Massenbeleuchtung – Dieser Alarm wird ausgelöst, wenn der Beleuchtungsgrenzwert unter einen Mindestwert fällt.	Reinigen der Massensensoren und Sender Zurücksetzen des Alarms auf dem Bildschirm	keine

Alarm	Beschreibung	Aktion	Beleuchtungsbaum ²
Systemfehler ¹	Die Fehler Fehlendes Teil, Fehlende Erfassung, Fehlendes Ergebnis oder ein anderer interner Fehler liegen vor.	Zurücksetzen des Alarms auf dem Bildschirm	 Rot

¹ Falls ein externes Überwachungsgerät wie eine SPS angeschlossen werden soll, ist eine optionale erweiterte E/A-Platine für alle Spuren erforderlich.

² Der Beleuchtungsbaum zeigt diese Farbe für die entsprechende Zeit an, wenn die Alarmleuchte aktiviert ist.

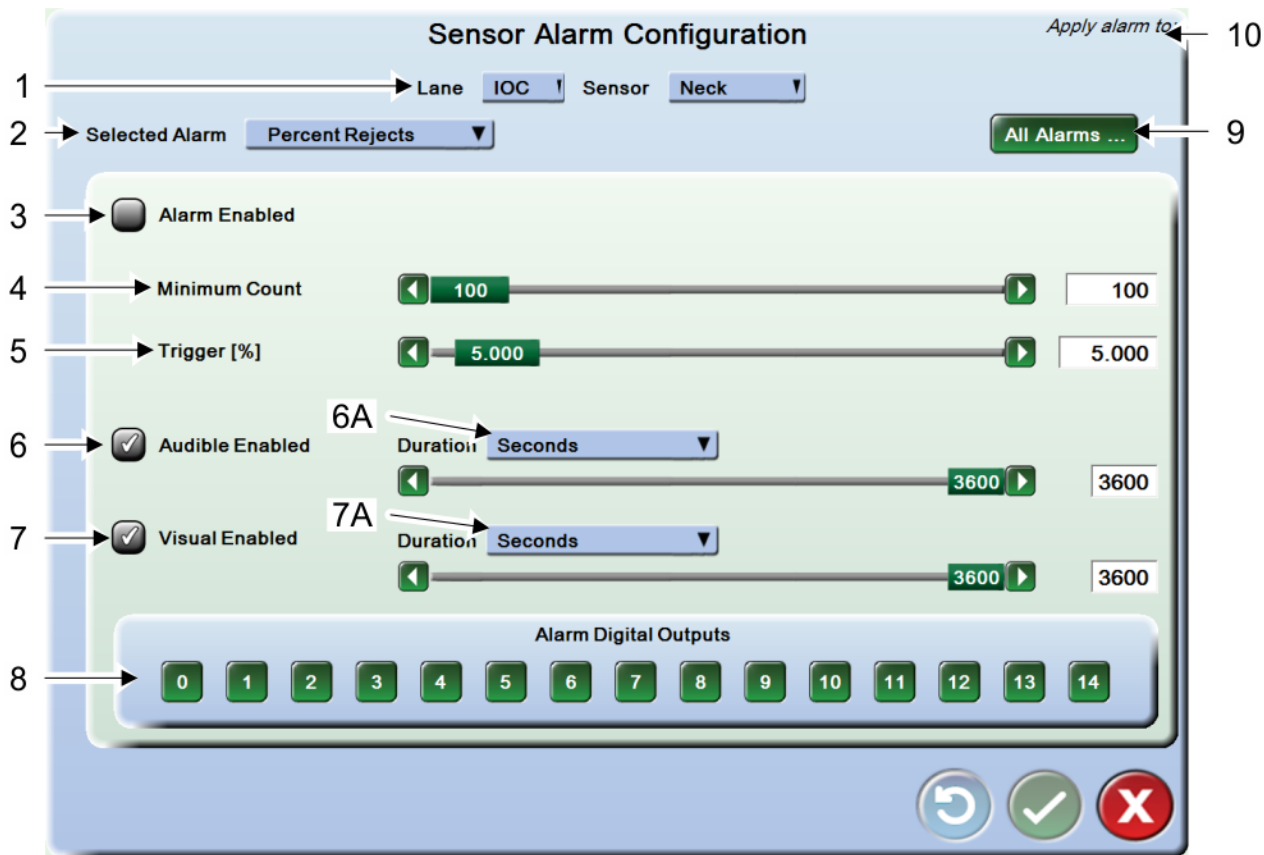
Alarmkonfiguration Sensor

Richten Sie Alarme für einen Sensor ein.

Einige Funktionen des Menüs stehen nur Benutzern mit Sonderberechtigung zur Verfügung.



So rufen Sie dieses Menü auf: Wählen Sie aus dem Spuren- oder Sensorüberblick Alarme | Alarmkonfiguration Sensor. Wählen Sie einen Sensor für die Konfiguration. Sie müssen jeden Sensor separat konfigurieren. Wählen Sie einen Alarm im Dropdown-Menü aus, um ihn zu konfigurieren. Aktiviert = angekreuzt.



1) Wählen Sie eine Spur und einen Sensor für die Konfiguration aus.

2) Wählen Sie einen Alarm zur Konfiguration aus:

Percent Rejects	A
Excessive Rejects	B
Excessive Warnings	C
Consecutive Defects	D
✓Mass Lighting	E
✓System Error	F

A) **Prozent Zurückweisungen** Dieser Alarm wird ausgelöst, wenn der Auslöser [%] überschritten wird. Der Alarm liegt an, bis er gelöscht wird.

B) **Übermäßige Zurückweisungen** Dieser Alarm wird ausgelöst, wenn Auslöser [%] der Teile der letzten Stichprobengröße als defekt eingestuft wurden. Der Alarm liegt an, bis er gelöscht wird.

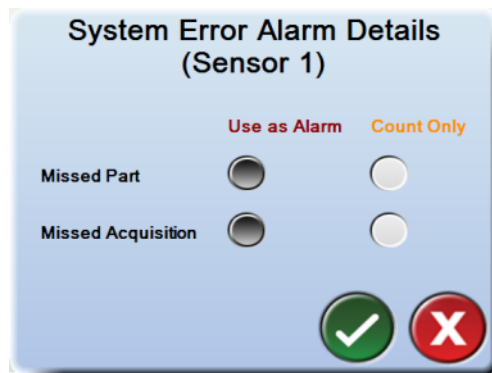
C) **Überzählige Warnungen** Dieser Alarm wird ausgelöst, wenn Auslöser [%] der Teile der letzten Stichprobengröße mit einer Warnung versehen wurden. Der Alarm liegt an, bis er gelöscht wird. Warnungen werden in den RETRO-SPEC-Optionen bei Bearbeitung von Inspektionen aktiviert. Sie können auch unter Spureinrichtung | Funktionen auswählen aktiviert werden.

D) **Folgedefekte** Dieser Alarm wird ausgelöst, wenn der Wert Aufeinander folgende Auslösungen überschritten ist [beim Sensor sind zu viele aufeinanderfolgende Defekte aufgetreten]. Der Alarm liegt an, bis er gelöscht wird.

E) (Nur bei Systemen mit Massensensoren) **Massenbeleuchtung** Dieser Alarm wird ausgelöst, wenn für einen bestimmten Sensor die für das Teil gemessene Hintergrundbeleuchtung unter dem Alarmgrenzwert liegt, der im Dialog Massenbeleuchtung eingegeben wurde.

F) **Systemfehler-Alarm** Der Systemfehler-Alarm kann nicht inaktiviert werden. Es gibt jedoch eine Schaltfläche Details, die zeigt, ob dies als Alarm verwendet wird. Systemalarme können (von Pressco) ohne Mitteilung hinzugefügt oder gelöscht werden.

Systemfehler-Alarmdetails



Diese Fehler werden in der Protokollanzeige erfasst.

- Fehlendes Teil – Die Inspektion wurde noch verarbeitet, als das Teil an der Zurückweisungsstation ankam.
- Fehlende Erfassung – Das System konnte nicht rechtzeitig ein Bild erfassen. Es kann ein Problem mit der Kamera oder der Verbindung der Kamera zum Computer bestehen.
- Als Alarm – Dies ist die normale Einstellung.
- Nur zählen – Der/die ausgewählte(n) Alarm(e) zählt/zählen nur Auslöser.
 - Der/die ausgewählte(n) Alarm(e) wird/werden als Warnung verwendet. Auf dem Bildschirm Alarme anzeigen/löschen erscheint die Anzeige gelb, wenn der Alarm ausgelöst wird (statt rot).
 - Bei Alarmen vom Typ Nur zählen leuchtet der Beleuchtungsbaum NICHT auf, der Alarmton ertönt NICHT und auch die Schaltfläche ALARM über der Spurenschaltfläche blinkt nicht.

- Eine kleine Warnanzeige wird über den Alarm-Schaltflächen und dem Element des Menüs Alarme anzeigen/löschen angezeigt, wenn einer oder mehrere Alarme vom Typ Nur zählen ausgelöst wurden – nur im Modus Spurenüberblick. Die Warnanzeige wird nicht angezeigt, wenn bereits ein regulärer Alarm aktiv ist.



Die Verwendung von Nur zählen ist nicht für die Systemalarme empfohlen, es sei denn, es gibt ein Problem im System, für das ein spezifischer Alarm häufig ausgelöst wird und daher andere Alarme überschattet.

3) **Alarm aktiviert** Der Alarm wird aktiviert.

4) **Mindestzahl** Die Mindestzahl der Teile, die vor einer Auslösung des Alarms inspiziert werden müssen. Damit wird verhindert, dass der Alarm zu früh ausgelöst wird, wenn eine sehr geringe Anzahl von Teilen in der Statistik den Alarm auslösen kann.

(nicht dargestellt) **Stichprobengröße** [Alarme Übermäßige Zurückweisungen und Überzählige Warnungen] Die Zahl der Teile, die inspiziert werden müssen, um den Prozentanteil für überzählige Warnungen festzustellen. Es kann eine Zahl zwischen eins und 100.000 gewählt werden. Der Standardwert beträgt 100. Dies ist ein Schiebefenster: Gehen wir zum Beispiel von einer Stichprobengröße = 1.000 und Prozent Auslöser = 3 aus. Wenn 3 % der letzten 1000 Teile einen Warnstatus hatten, wird der Alarm ausgelöst.

5) **Auslöser [%]** Der Prozentanteil der inspizierten Teile, die als n.i.O. erkannt werden müssen, damit der Alarm Prozent Defekte ausgelöst wird. Die Zahl kann zwischen 0 und 100 ausgewählt werden. Der Standardwert beträgt 5 %.

(nicht dargestellt) **Aufeinander folgende Auslösungen** [Alarm Folgedefekte] Die Zahl der aufeinanderfolgenden Defekte, die zum Auslösen des Alarms auftreten müssen. Die Zahl kann zwischen 2 und 100 ausgewählt werden. Der Standardwert beträgt 25.

6) **Alarmton aktiviert** Der Alarmton ertönt, wenn der Alarm ausgelöst wird.

6A) **Dauer des Alarmtons** Die Zahl der Sekunden, die der Alarmton ertönt. Nach dieser Zeit bleibt er aus, bis der Alarm gelöscht wird.

7) **Alarmleuchte aktiviert** Das entsprechende Segment des Beleuchtungsbaums leuchtet auf, wenn der Alarm ausgelöst wird.

7A) **Dauer Alarmleuchte** Die Zahl der Sekunden, die der Beleuchtungsbaum leuchtet, wenn der Alarm ausgelöst wird. Nach dieser Zeit bleibt er aus, bis der Alarm gelöscht wird.

8) Digitale Alarmausgänge

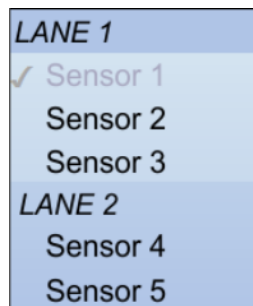
Details zu digitalen Alarmausgängen

- Es gibt 15 verfügbare Inspektionsalarm-Ausgänge, die den erweiterten E/A-Signalen entsprechen. Wählen Sie eine der Ausgangsnummern aus, um den aktuellen Alarm einem Ausgang zuzuweisen.
- Diese Ausgänge werden aktiv, wenn der Alarm ausgelöst wird. Sie werden inaktiv, wenn der Alarm gelöscht wird, sofern weiter kein weiterer Alarm anliegt, der ebenfalls diesen Ausgang verwendet.
- Die Ausgänge können über Ihre Werksanlagen (wie eine SPS) überwacht werden, um Sie bei Auslösung bestimmter Alarme zu benachrichtigen.
- Siehe die Informationen zu erweiterten E/A im Intellispec-Hardware-Handbuch.

9) **Alle Alarme** Wählen Sie die Schaltfläche Alle Alarme aus einem Alarmkonfigurationsfenster (Spur, Sensor, Zurückweiser oder Maschinenteil).
Siehe auch [All Alarms](#)

10) **Alarm anwenden auf** Klicken Sie auf zusätzliche Sensoren, um gleichzeitig alle Sensoren zu konfigurieren, die aktuell in der Seitenliste aktiviert sind. Alle Änderungen der derzeit angezeigten Einstellungen werden für alle aktivierten Sensoren wiedergegeben. Wenn Sie einen Sensor deaktivieren, gelten die Einstellungen weiter, aber der deaktivierte Sensor folgt nicht mehr den angezeigten Änderungen. Für jeden Alarm gibt es eine separate Liste simultaner Sensoren.




Alarm anwenden auf – Details



- „✓“ bedeutet, dass die Einstellungen auf diese Auswahlen angewendet werden.
- „*“ (Stern) bedeutet, dass die Einstellung für die Quelle von der derzeitigen Konfiguration abweicht.
- „≠“ bedeutet, dass die Einstellungen für Quelle und Alarm von den derzeit angezeigten Einstellungen abweichen.

Zurückweiser-Alarme – Kurzbeschreibung

Zurückweiser-Alarme werden ausgelöst, wenn ein Teil nicht wie erwartet zurückgewiesen wurde.

Alarm	Beschreibung	Aktion	Beleuchtungsbaum ²
Stau an Zurückweisungsbestätigung ¹	Der Weg zur Zurückweisungsbestätigung war zu lange blockiert.	Entfernen Sie die gestauten Teile an der Zurückweisung und löschen Sie dann den Alarm. Zurücksetzen des Alarms auf dem Bildschirm	 Rot
Fehlende Zurückweisung ¹	System hat die Zurückweisung eines Teils verpasst.	Zurücksetzen des Alarms auf dem Bildschirm	 Rot
Fehlendes Ergebnis ¹	Das Teil erreichte den Zurückweiser, bevor es vollständig inspiert wurde, und das Ergebnis wurde an den Teile-Tracker gesendet. Das bedeutet, dass die Inspektionen zu lange dauerten.	Wenn dies häufig auftritt, überprüfen Sie die Inspektionseinstellungen. Möglicherweise können andere Einstellung verwendet werden, um die Inspektionszeit zu verkürzen. Zurücksetzen des Alarms auf dem Bildschirm	 Rot

¹ Falls ein externes Überwachungsgerät wie eine SPS angeschlossen werden soll, ist eine optionale erweiterte E/A-Platine für alle Spuren erforderlich.

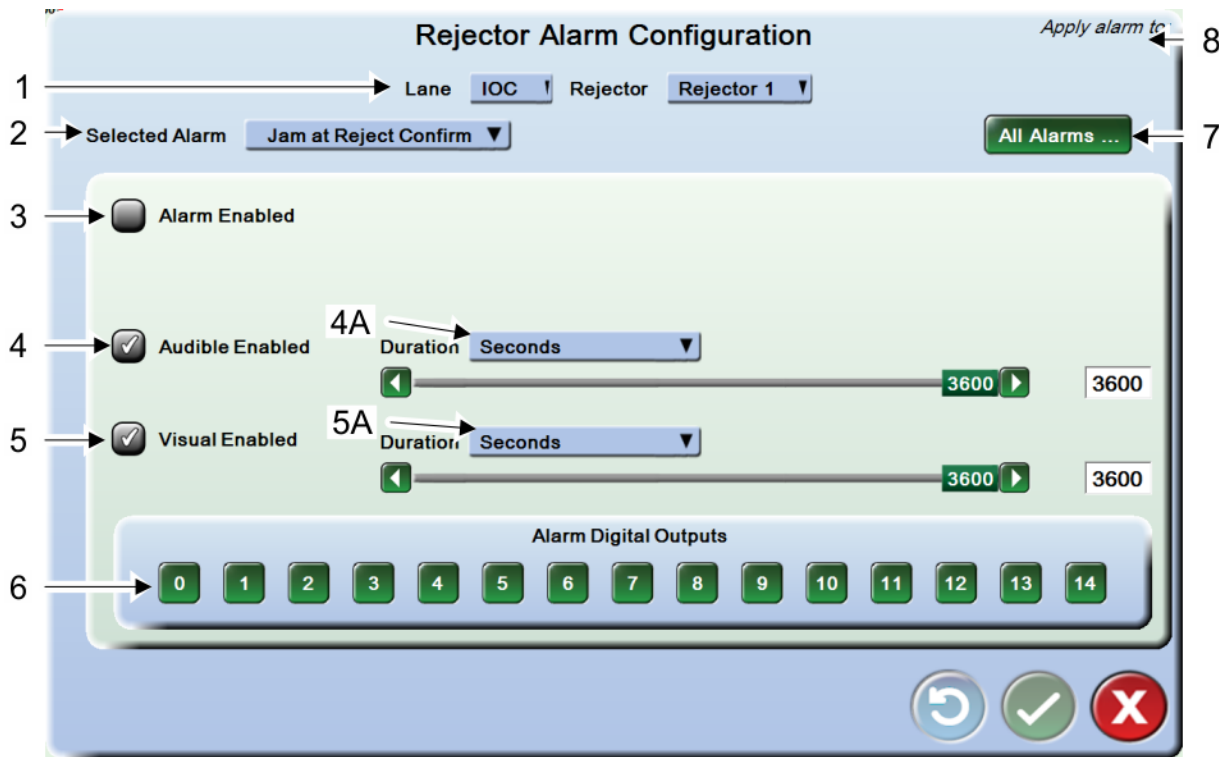
² Der Beleuchtungsbaum zeigt diese Farbe für die entsprechende Zeit an, wenn die Alarmleuchte aktiviert ist.

Konfiguration der Zurückweiser-Alarme



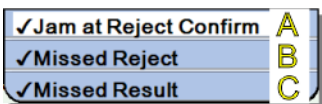
Stellen Sie die Alarme für die Zurückweisung ein. So rufen Sie dieses Menü auf: Wählen Sie aus dem Spurenüberblick Alarme | Zurückweiser-Alarmkonfiguration. Wählen Sie einen Alarm im Dropdown-Menü aus, um ihn zu konfigurieren. Aktiviert = angekreuzt.

Hinweis: Einige Funktionen des Menüs stehen nur Benutzern mit Sonderberechtigung zur Verfügung.



1) Wählen Sie eine Spur und einen Zurückweiser aus, auf die der derzeitige Alarm angewendet werden soll.

2) Ausgewählter Alarm:



A) **Stau an Zurückweisungsbestätigung** Dieser Alarm wird verwendet mit Reject Confirm Calibration (Optional). Der Alarm wird ausgelöst, wenn der Weg zur Zurückweisungsbestätigung zu lange blockiert war.

B) **Fehlende Zurückweisung** Dieser Alarm funktioniert in Kombination mit Reject Confirm Calibration (Optional). Er wird ausgelöst, wenn eine fehlende Zurückweisung auftritt. Es gibt zwei Alarme Fehlende Zurückweisung, wenn zwei Zurückweiser aktiviert sind und zwei Zurückweiser „Zurückweisung Bestätigung“ aktiviert sind.

C) **Fehlendes Ergebnis** Dieses Signal wird ausgelöst, wenn ein Teil den Zurückweiser erreicht, ohne dass der Teile-Tracker den Befehl zurückweisen/nicht zurückweisen gemäß den Inspektionsergebnissen erhalten hat. Das bedeutet, dass die Inspektionen zu lange dauerten.

3) **Alarm aktiviert** Der Alarm wird aktiviert.

4) **Alarmton aktiviert** Der Alarmton ertönt, wenn der Alarm ausgelöst wird.

4A) **Dauer des Alarmtons** Die Zahl der Sekunden, die der Alarmton ertönt. Nach dieser Zeit bleibt er aus, bis der Alarm gelöscht wird.

5) **Alarmleuchte aktiviert** Das entsprechende Segment des Beleuchtungsbaums leuchtet auf, wenn der Alarm ausgelöst wird.

5A) **Dauer Alarmleuchte** Die Zahl der Sekunden, die der Beleuchtungsbaum leuchtet, wenn der Alarm ausgelöst wird. Nach dieser Zeit bleibt er aus, bis der Alarm gelöscht wird.

6) **Digitale Alarmausgänge** Wählen Sie einen Ausgang (Inspektionsalarm 0-14) zur Umschaltung aus dem optionalen erweiterten E/A-Kit aus, wenn der Alarm ausgelöst wird.

Details zu digitalen Alarmausgängen

- Es gibt 15 verfügbare Inspektionsalarm-Ausgänge, die den erweiterten E/A-Signalen entsprechen. Wählen Sie eine der Ausgangsnummern aus, um den aktuellen Alarm einem Ausgang zuzuweisen.
- Diese Ausgänge werden aktiv, wenn der Alarm ausgelöst wird. Sie werden inaktiv, wenn der Alarm gelöscht wird, sofern weiter kein weiterer Alarm anliegt, der ebenfalls diesen Ausgang verwendet.
- Die Ausgänge können über Ihre Werksanlagen (wie eine SPS) überwacht werden, um Sie bei Auslösung bestimmter Alarmer zu benachrichtigen.
- Siehe die Informationen zu erweiterten E/A im Intellispec-Hardware-Handbuch.

7) All Alarms

8) Alarm anwenden auf: Details

Klicken Sie auf zusätzliche Zurückweiser (falls in Ihrem System vorhanden), um gleichzeitig alle Zurückweiser zu konfigurieren, die aktuell in der Seitenliste aktiviert sind. Alle Änderungen der derzeit angezeigten Einstellungen werden für alle aktivierten Elemente wiedergegeben. Wenn Sie einen Zurückweiser deaktivieren, gelten die Einstellungen weiter, aber der deaktivierte Zurückweiser folgt nicht mehr den angezeigten Änderungen. Für jeden Alarm gibt es eine separate Liste simultaner Zurückweiser.

„✓“ bedeutet, dass die Einstellungen auf diese Auswahlen angewendet werden.

„*“ (Stern) bedeutet, dass die Einstellung für die Quelle von der derzeitigen Konfiguration abweicht.




„≠“ bedeutet, dass die Einstellungen für Quelle und Alarm von den derzeit angezeigten Einstellungen abweichen.



Die verfügbaren Optionen basieren auf Ihrer Systemkonfiguration und können von der Darstellung hier abweichen.

Maschinenteil-Alarme – Kurzbeschreibung

Maschinenteil-Alarme sind die korrelationsbasierten Alarmmeldungen. Sie sind nur sichtbar, wenn Ihr System über Korrelationssensoren verfügt.

Hinweis: Für Maschinenteil-Alarme, mit Ausnahme der Korrelationswerte außerhalb des zulässigen Bereichs, gelten Statistiken für jeden Korrelationswert separat. Wenn eines von 100 Maschinenteilen zu 100 Prozent versagt, beträgt der erfasste Prozentsatz 100 Prozent, während er sonst insgesamt 1 Prozent wäre.

Alarm	Beschreibung	Aktion	Beleuchtungsbaum ²
Prozent Zurückweisungen ¹	Prozent Zurückweisungen Dieser Alarm wird ausgelöst, wenn der Auslöser [%] überschritten wird. Der Alarm liegt an, bis er gelöscht wird.	Die Produktionslinie wird daraufhin überprüft, was zu zu vielen N.i.O.-Teilen führt. Zurücksetzen des Alarms auf dem Bildschirm	 Rot
Übermäßige Zurückweisungen ¹	Übermäßige Zurückweisungen Dieser Alarm wird ausgelöst, wenn Auslöser [%] der Teile der letzten Stichprobengröße als defekt eingestuft wurden. Der Alarm liegt an, bis er gelöscht wird.	Die Produktionslinie wird daraufhin überprüft, was zu zu vielen N.i.O.-Teilen führt. Zurücksetzen des Alarms auf dem Bildschirm	 Rot
Überzählige Warnungen ¹	Überzählige Warnungen Dieser Alarm wird ausgelöst, wenn Auslöser [%] der Teile der letzten Stichprobengröße mit einer Warnung versehen wurden. Der Alarm liegt an, bis er gelöscht wird. Warnungen werden in den RETRO-SPEC-Optionen bei Bearbeitung von Inspektionen aktiviert. Sie können auch unter Spureinrichtung Funktionen auswählen aktiviert werden.	Die Produktionslinie wird daraufhin überprüft, was zu zu vielen N.i.O.-Teilen führt. Zurücksetzen des Alarms auf dem Bildschirm	 Gelb

Alarm	Beschreibung	Aktion	Beleuchtungsbaum ²
Folgedefekte ¹	Folgedefekte Dieser Alarm wird ausgelöst, wenn der Wert Aufeinander folgende Auslösungen überschritten ist [beim Sensor sind zu viele aufeinanderfolgende Defekte aufgetreten]. Der Alarm liegt an, bis er gelöscht wird.	Die Produktionslinie wird daraufhin überprüft, was zu zu vielen N.i.O.-Teilen führt. Zurücksetzen des Alarms auf dem Bildschirm	 Rot
Korrelationswerte außerhalb des zulässigen Bereichs	Korrelationswerte außerhalb des zulässigen Bereichs – Dieser Alarm wird ausgelöst, wenn der Teile-Tracker ein nicht konfiguriertes Maschinenteil zählt.	Zurücksetzen des Alarms auf dem Bildschirm	 Rot

¹ Falls ein externes Überwachungsgerät wie eine SPS angeschlossen werden soll, ist eine optionale erweiterte E/A-Platine für alle Spuren erforderlich.

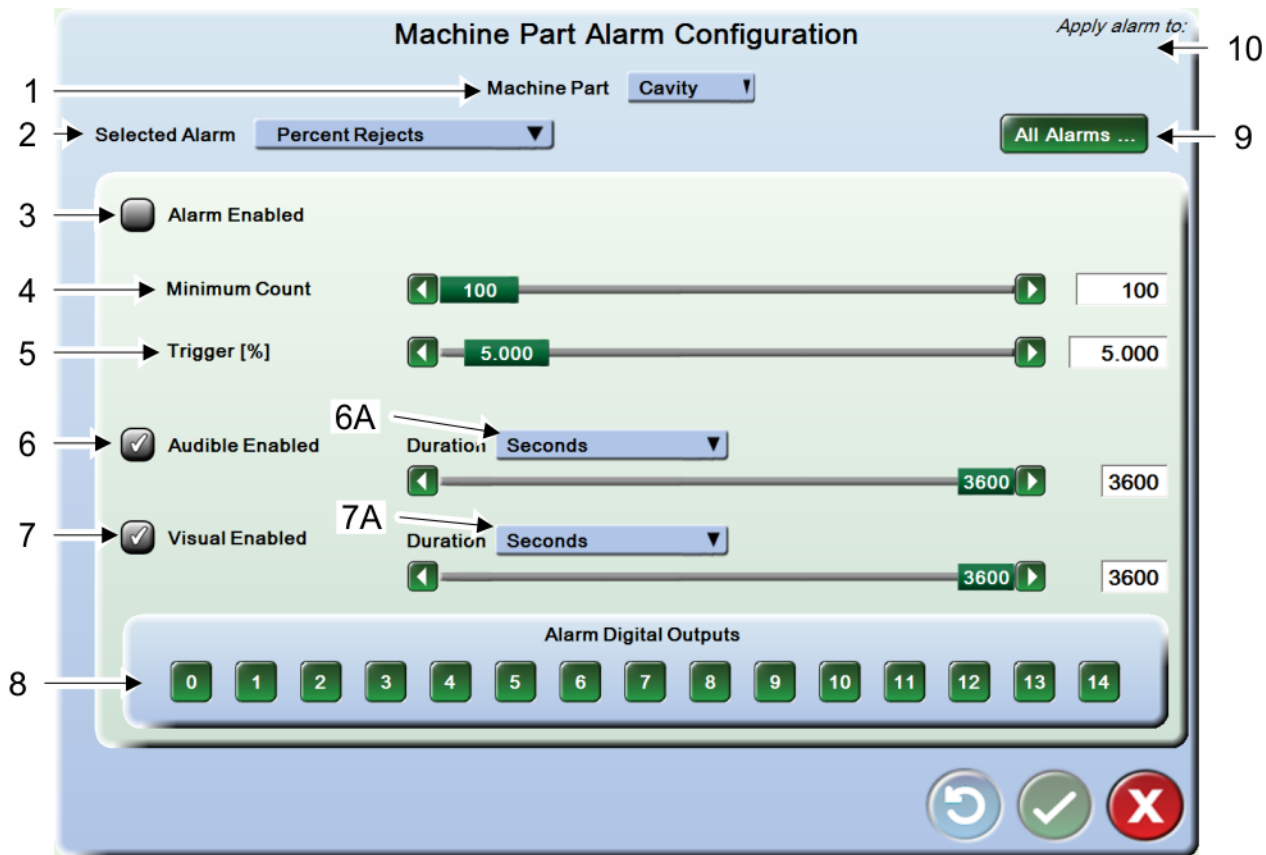
² Der Beleuchtungsbaum zeigt diese Farbe für die entsprechende Zeit an, wenn die Alarmleuchte aktiviert ist.

Konfiguration der Maschinenteil-Alarme



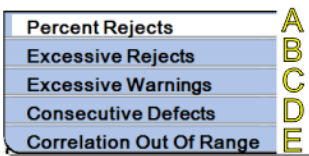
Richten Sie Alarme für Maschinenteile ein. So rufen Sie dieses Menü auf: Wählen Sie aus dem Spurenüberblick Alarme | Maschinenteil-Alarmkonfiguration. Wählen Sie einen Alarm im Dropdown-Menü aus, um ihn zu konfigurieren. Aktiviert = angekreuzt.

Hinweis: Einige Funktionen des Menüs stehen nur Benutzern mit Sonderberechtigung zur Verfügung.



1) **Maschinenteil** Wählen Sie das Maschinenteil aus, für das ein Alarm gelten soll.

2) Ausgewählter Alarm:



A) **Prozent Zurückweisungen** Dieser Alarm wird ausgelöst, wenn der Auslöser [%] überschritten wird. Der Alarm liegt an, bis er gelöscht wird.

B) **Übermäßige Zurückweisungen** Dieser Alarm wird ausgelöst, wenn Auslöser [%] der Teile der letzten Stichprobengröße als defekt für einen Korrelationswert eingestuft wurden. Der Alarm liegt an, bis er gelöscht wird.

C) **Überzählige Warnungen** Dieser Alarm wird ausgelöst, wenn Auslöser [%] der Teile der letzten Stichprobengröße mit einer Warnung für einen Korrelationswert versehen wurden. Der Alarm liegt an, bis er gelöscht wird. Warnungen werden in den RETRO-SPEC-Optionen bei Bearbeitung von Inspektionen aktiviert. Sie können auch unter Spureinrichtung | Funktionen auswählen aktiviert werden.

D) **Folgedefekte** Dieser Alarm wird ausgelöst, wenn der Wert Aufeinander folgende Auslösungen überschritten ist [für den Korrelationswert sind zu viele aufeinanderfolgende Defekte aufgetreten]. Der Alarm liegt an, bis er gelöscht wird.

E) **Korrelationswerte außerhalb des zulässigen Bereichs** Dieser Alarm wird ausgelöst, wenn der Teile-Tracker ein nicht konfiguriertes Maschinenteil zählt. Wenn z. B. 24 Hohlräume konfiguriert sind, zählt der Teile-Tracker normalerweise 22, 23, 24, 1, 2 etc. Wenn der Teile-Tracker 24, 25, 1, 2 erkennt, dann liegt 25 außerhalb des Bereichs. Unter Machine Part Correlation wird die Zahl der Maschinenteil-Elemente (Anzahl) für jedes Maschinenteil festgelegt. Der Teile-Tracker erhöht einen Zähler kontinuierlich für jedes erfasste Maschinenteil, bis ein Index-Impuls erkannt wird, der den Zähler zurücksetzt. Wenn der Zähler länger läuft als die konfigurierte „Anzahl“, ist die Korrelation außerhalb des Bereichs – der Teile-Tracker meldet ein Maschinenteil, das nicht existiert (vorausgesetzt die Originalkonfiguration entspricht der vorhandenen Maschinenteilzahl).

3) **Alarm aktiviert** Der Alarm wird aktiviert.

4) **Mindestzahl** Die Mindestzahl der Teile, die vor einer Auslösung des Alarms inspiziert werden müssen. Damit wird verhindert, dass der Alarm zu früh ausgelöst wird, wenn eine sehr geringe Anzahl von Teilen in der Statistik den Alarm auslösen kann.

5) **Auslöser [%]** Für einen Korrelationswert der Prozentanteil der inspizierten Teile, die als n.i.O. erkannt werden müssen, damit der Alarm Prozent Defekte ausgelöst wird. Die Zahl kann zwischen 0 und 100 ausgewählt werden. Der Standardwert beträgt 5 %.

6) **Alarmton aktiviert** Der Alarmton ertönt, wenn der Alarm ausgelöst wird.

6A) **Dauer des Alarmtons** Die Zahl der Sekunden, die der Alarmton ertönt. Nach dieser Zeit bleibt er aus, bis der Alarm gelöscht wird.

7) **Alarmleuchte aktiviert** Das entsprechende Segment des Beleuchtungsbaums leuchtet auf, wenn der Alarm ausgelöst wird.

7A) **Dauer Alarmleuchte** Die Zahl der Sekunden, die der Beleuchtungsbaum leuchtet, wenn der Alarm ausgelöst wird. Nach dieser Zeit bleibt er aus, bis der Alarm gelöscht wird.

8) **Digitale Alarmausgänge** Wählen Sie einen Ausgang (Inspektionsalarm 0-14) zur Umschaltung aus dem optionalen erweiterten E/A-Kit aus, wenn der Alarm ausgelöst wird.

Details zu digitalen Alarmausgängen

- Es gibt 15 verfügbare Inspektionsalarm-Ausgänge, die den erweiterten E/A-Signalen entsprechen. Wählen Sie eine der Ausgangsnummern aus, um den aktuellen Alarm einem Ausgang zuzuweisen.
- Diese Ausgänge werden aktiv, wenn der Alarm ausgelöst wird. Sie werden inaktiv, wenn der Alarm gelöscht wird, sofern weiter kein weiterer Alarm anliegt, der ebenfalls diesen Ausgang verwendet.

- Die Ausgänge können über Ihre Werksanlagen (wie eine SPS) überwacht werden, um Sie bei Auslösung bestimmter Alarmer zu benachrichtigen.
- Siehe die Informationen zu erweiterten E/A im Intellispec-Hardware-Handbuch.

9) All Alarms

10) **Alarm anwenden auf** Klicken Sie auf zusätzliche Maschinenteile (falls in Ihrem System vorhanden), um gleichzeitig alle Maschinenteile zu konfigurieren, die aktuell in der Seitenliste aktiviert sind. Alle Änderungen der derzeit angezeigten Einstellungen werden für alle aktivierten Elemente wiedergegeben. Wenn Sie ein Maschinenteil deaktivieren, gelten die Einstellungen weiter, aber das deaktivierte Maschinenteil folgt nicht mehr den angezeigten Änderungen. Für jeden Alarm gibt es eine separate Liste simultaner Maschinenteile.

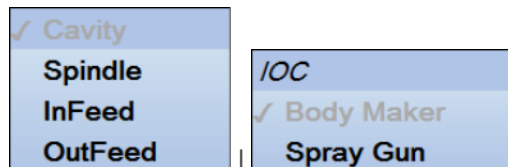
10) Alarm anwenden auf - Details

„✓“ bedeutet, dass die Einstellungen auf diese Auswahlen angewendet werden.

„*“ (Stern) bedeutet, dass die Einstellung für die Quelle von der derzeitigen Konfiguration abweicht.

„≠“ bedeutet, dass die Einstellungen für Quelle und Alarm von den derzeit angezeigten Einstellungen abweichen.

Die verfügbaren Optionen basieren auf Ihrer Systemkonfiguration und können von der Darstellung hier abweichen.



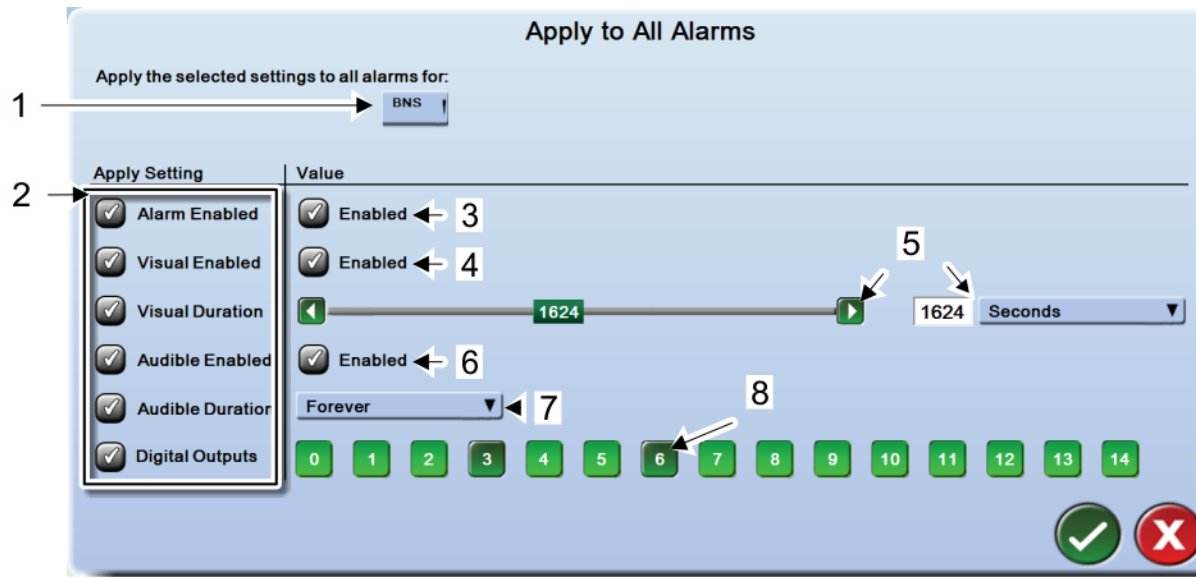
Alle Alarmer

All Alarms ... Schaltfläche Alle Alarmer aus einem Alarmkonfigurationsfenster

Hier vorgenommene Einstellungen erlauben die Anwendung der gleichen Einstellungen auf alle Alarmer in einer oder allen Spuren und für eine oder alle Quellen (unabhängig vom Ursprung: einer oder alle Sensoren, einer oder alle Zurückweiser, eines oder alle Maschinenteile). So sollte beispielsweise unabhängig vom Alarm immer dieselbe Dauer Alarmleuchte verwendet werden. Mit dieser Funktion kann dies in einem Schritt erfolgen, ohne dass dieselbe Einstellung für alle Alarmer einzeln vorgenommen werden muss. (Dies muss jedoch weiter für jeden Quellentyp separat erfolgen: Spur, Sensor, Zurückweiser, Maschinenteil.)

Beispiel 1

Im Beispiel unten ist alles aktiviert. Bei Übernahme der Änderungen werden alle Spurenalarme aktiviert und alle in der rechten Spalte dargestellten Werte werden übernommen.



1) Wählen Sie das/die Element(e) aus, für das/die die Alarmeinstellungen übernommen werden sollen (Spur, Sensor, Zurückweiser oder Maschinenteil). Je nach der Konfiguration kann auch mehr als ein Dropdown-Menü angezeigt werden.

✓= aktiviert

2) **Einstellung anwenden** Wählen Sie aus, welche Einstellungen Sie auf alle Alarme der unter 1) ausgewählten Alarmquellen anwenden möchten. Wenn ein Kontrollkästchen unter Einstellung anwenden NICHT aktiviert ist, wird die Einstellung nicht auf die Alarme angewendet und bleibt unverändert auf OK.

Die Wertespalte enthält die Werte der zu übernehmenden Einstellung.

3) **Alarm aktiviert** Wert „Aktiviert“ angekreuzt (nicht angekreuzt) = aktiviert (deaktiviert) alle Alarme für die ausgewählten Alarmquellen.

4) **Alarmleuchte aktiviert** Wert „Aktiviert“ angekreuzt (nicht angekreuzt) = Das entsprechende Segment des Beleuchtungsbaums leuchtet (leuchtet nicht) bei einem Alarm für die ausgewählten Alarmquellen, wenn diese ausgelöst werden.

5) **Dauer Alarmleuchte** Wert = die Zahl der Sekunden, die der Beleuchtungsbaum leuchtet, wenn der Alarm ausgelöst wird. Nach dieser Zeit bleibt er aus, bis der Alarm gelöscht wird.

6) **Alarmton aktiviert** Wert „Aktiviert“ angekreuzt (nicht angekreuzt) = Der Alarmton ertönt (ertönt nicht) bei einem Alarm für die ausgewählten Alarmquellen, wenn diese ausgelöst werden.

7) **Dauer des Alarmtons** Wert = die Zahl der Sekunden, die der Alarmton ertönt. Nach dieser Zeit bleibt er aus, bis der Alarm gelöscht wird.

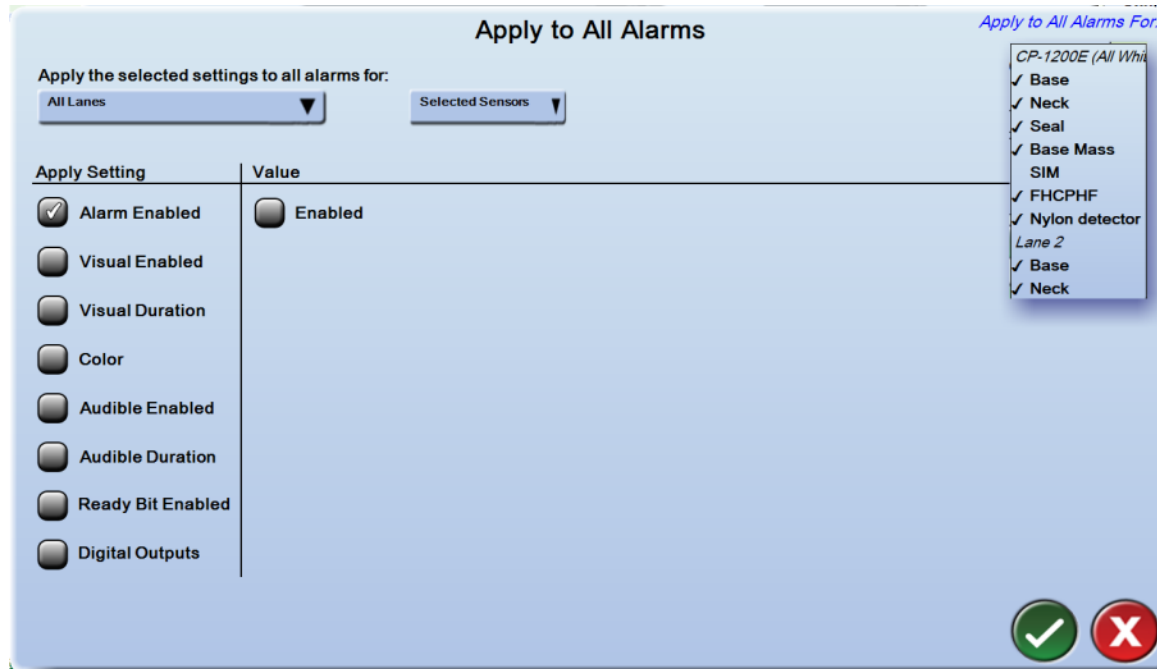
8) Digitale Alarmausgänge

Details zu digitalen Alarmausgängen

- Es gibt 15 verfügbare Inspektionsalarm-Ausgänge, die den erweiterten E/A-Signalen entsprechen. Wählen Sie eine der Ausgangsnummern aus, um den aktuellen Alarm einem Ausgang zuzuweisen.
- Diese Ausgänge werden aktiv, wenn der Alarm ausgelöst wird. Sie werden inaktiv, wenn der Alarm gelöscht wird, sofern weiter kein weiterer Alarm anliegt, der ebenfalls diesen Ausgang verwendet.
- Die Ausgänge können über Ihre Werksanlagen (wie eine SPS) überwacht werden, um Sie bei Auslösung bestimmter Alarmer zu benachrichtigen.
- Siehe die Informationen zu erweiterten E/A im Intellispec-Hardware-Handbuch.

Beispiel 2

Wenn Alarm aktiviert nur in der Spalte Einstellung übernehmen angekreuzt wird, wird nur der Status des Kontrollkästchens Aktiviert in der Wertespalte übernommen. In diesem Beispiel wären nach Anklicken der OK-Schaltfläche alle Alarmer für alle Spuren deaktiviert (mit Ausnahme des SIM-Sensors), von den anderen Alarmerstellungen würden jedoch keine verändert.



Ausrufezeichen oder Warnungsanzeige auf Alarm-Schaltflächen


Ein kleines Ausrufezeichen über den Alarm-Schaltflächen, bedeutet, dass ein nur die Zählung betreffender Alarm ausgelöst wurde. Siehe:

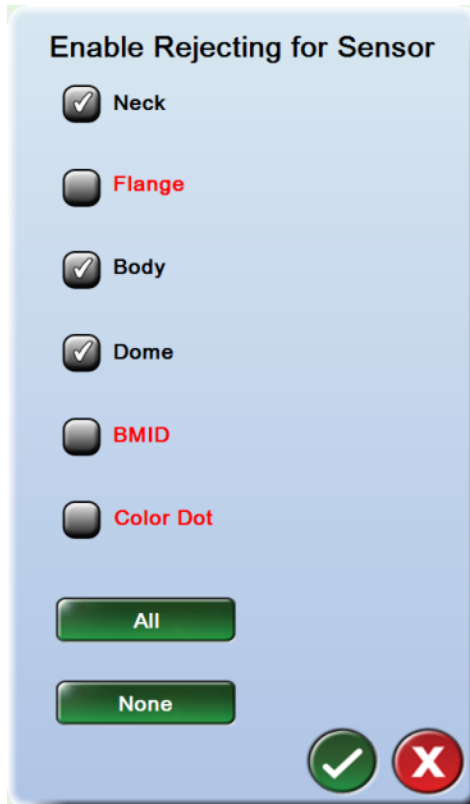
- [Lane Alarm Configuration](#) - Alarmkonfiguration Spur
- [System Error alarm details](#) - Alarmkonfiguration Sensor
- Fehlende Zurückweisung / Fehlendes Ergebnis in "[Konfiguration der Zurückweiser-Alarme](#)" auf Seite 62 (Detail-Schaltfläche neben Alarm aktiviert, die für diese Alarmer nicht geändert werden kann).


Zurückweisung

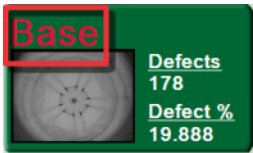
Zurückweisung Aktivieren/ Deaktivieren für mehrere Sensoren in einer Spur

So aktivieren oder deaktivieren Sie den Zurückweiser für einen oder mehrere Sensoren in einer Spur:

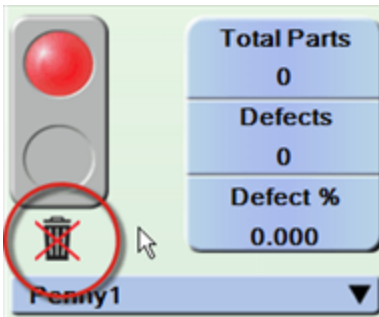
1.  Wählen Sie aus dem Spuren- oder Sensorüberblick Tools | Spureinrichtung | Zurückweisung | Zurückweiser aktivieren/inaktivieren.
2. Aktivieren oder deaktivieren Sie das Kästchen neben dem/den Sensor(en), um den Zurückweiser zu aktivieren oder deaktivieren.



1.  Klicken Sie die Schaltfläche OK an, um die Änderungen zu speichern und das Menü zu verlassen. Die neue Einstellung wird übernommen. Wenn ein Zurückweiser deaktiviert ist, wird der Sensorname in rot statt weiß angezeigt.



Wenn der Zurückweiser für alle Sensoren in der Spur deaktiviert ist, erscheint neben der Statistik für diese Spur ein Papierkorb-Symbol.



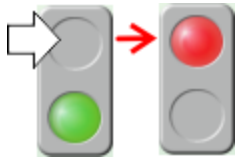
Hinweis: Das Papierkorb-Symbol wird nur angezeigt, wenn ALLE Sensoren in der Spur deaktiviert sind.

Wenn Sie das System online schalten, während die Zurückweiser der Spur deaktiviert sind, erscheint eine Nachricht: „Lane Rejector Disabled - Do you want to go online?“ (Spurzurückweiser deaktiviert - wollen Sie online gehen?). Sie können Ja auswählen und online gehen.

Zurückweisung Aktivieren/ Deaktivieren für nur einen Sensor

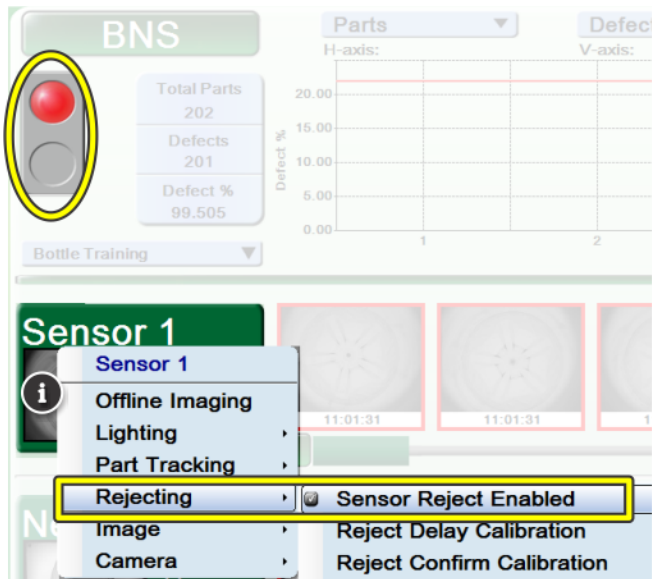
Wenn das System zu viele Teile zurückweist, können Sie den Zurückweiser für diesen Sensor schnell deaktivieren.

So aktivieren oder deaktivieren Sie den Zurückweiser nur für einen Sensor:

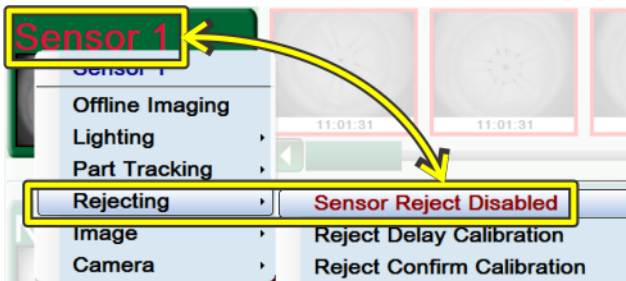


Schalten Sie die Spur offline.

Klicken Sie aus dem Modus Sensorüberblick mit der rechten Taste auf eine Sensorschaltfläche | Zurückweisung | deaktivieren Sie Zurückweisung aktiviert.



Damit wird auf Sensorzurückweisung inaktiviert umgestellt. Roter Text = deaktiviert.



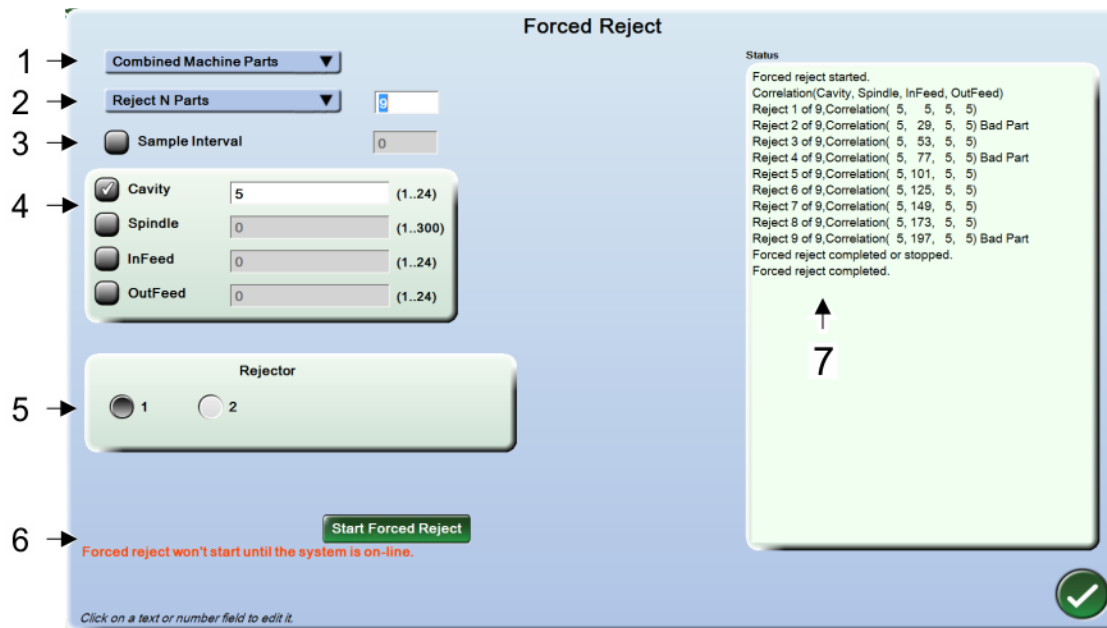
Wenn Sie das System online schalten, während der Sensorzurückweiser deaktiviert sind, erscheint eine Nachricht: "Sensor Rejector Disabled - Do you want to go online?" (Sensorzurückweiser deaktiviert - wollen Sie online gehen?). Sie können Ja auswählen und online gehen.

Hilfsprogramm Zwangszurückweisungen

 So rufen Sie dieses Menü auf: Wählen Sie aus dem Spuren- oder Sensorüberblick Tools | Spureinrichtung | Erzwungene Zurückweisung starten.

Hinweis: Die Spur muss online sein, damit die erzwungene Zurückweisung aktiv wird.

Wird das Hilfsprogramm Zwangszurückweisungen verlassen, wird der Prozess der erzwungenen Zurückweisung damit nicht beendet. Verwenden Sie die Schaltfläche Erzwungene Zurückweisung anhalten.



- 1 - Alle Teile/ Einzelnes Maschinenteil/ Kombinierte Maschinenteile (Dropdown-Menü)
- 2 - Weisen Sie ein Teil oder „N“ Teile zurück oder weisen Sie kontinuierlich von einem bestimmten Maschinenteil zurück.
- 3 - Stichprobenintervall - Erst nach N Stichprobenintervallen werden Teile zurückgewiesen.
- 4 - Maschinenteil auswählen
- 5 - Zurückweiser - Geben Sie an, mit welchem Zurückweiser das Teil ausgeworfen werden soll.
- 6 - Erzwungene Zurückweisung starten/ Erzwungene Zurückweisung anhalten
- 7 - Statuskasten - Zeigt Informationen über die Zurückweisung an.

Systemtools

Maschinenteil-Korrelation

Konfigurieren Sie bis zu vier verschiedene Maschinenteile für die Korrelation.

Hinweis: Dieses Menü wird normalerweise vom Pressco-Installationstechniker eingerichtet.



So rufen Sie dieses Menü auf: Wählen Sie aus dem Spuren- oder Sensorüberblick Tools | Spureinrichtung | Maschinenteil-Korrelation.

1 - **Anzahl der Maschinenteile** Wählen Sie Anzahl der Korrelationssensoren in Ihrem System (1-4). Hinweis: Wenn Sie nur zwei Maschinenteile sehen, haben Sie wahrscheinlich eine Teile-Tracker-Platine mit zwei Kanälen. Dies ist die Standardkonfiguration. Wenn Ihr System eine Teile-Tracker-Platine mit acht Kanälen hat, müssen Sie die Ermittlungs-Software ausführen und die Spur für eine Teile-Tracker-Platine mit acht Kanälen konfigurieren. Verwenden Sie die Funktion Vorhandene Spur bearbeiten. Damit können vier Maschinenteile konfiguriert werden.

2 - **Name (Korrelation)** Benennen Sie die einzelnen Maschinenteile mit einem für Sie aussagekräftigen Namen (z. B. Hohlraum, Spindel oder Einsatzpistole Nr. 1). Der Name wird auf den Intellispec-Bildschirmen und in den Korrelationsberichten verwendet.

3 - **Anzahl** Geben Sie die Anzahl der Komponenten der Maschinenteile ein (z. B. Anzahl der Taschen in einem Sternrad).

4 - **Versatz** Ändern Sie, was das Inspektionssystem als Teil Nr. 1 (oder Tasche Nr. 1) ansieht und das tatsächliche Teil. Wenn Sie z. B. ein Teil aus Hohlraum Nr. 1 zurückweisen und das System aus Hohlraum Nr. 2, dann beträgt der Versatz 1. So wird sichergestellt, dass das Inspektionssystem die Komponenten korrekt verfolgt.

5 - **Die Korrelationswerte in den Bildern anzeigen** Zeigt Korrelationswerte in den Bildern an. Diese Werte werden als Teil der Bilddatei



gespeichert (wenn Sie Bilder speichern).

6 - **Korrelations-Weiterleitung** Diese Funktion nimmt Korrelationsinformationen einer Inspektionsspur (Slave-Spur) und leitet diese an eine andere Spur weiter (Master-Spur). Dies wird verwendet, wenn für eine Spur Software-Korrelation (Inspektionen) eingerichtet ist und für die andere Spur nicht. Siehe auch das entsprechende Thema im Intellispec-Software-Handbuch.

7 - **Auslauf-Transfer sequenziell** (Nur bei Verwendung von vier Sensoren und Blasformeranlagen) Geben Sie an, ob die Zuführ- und Auslauf-Transferarme unabhängig oder sequenziell nummeriert sind.

Beispiel für Auslauf-Transfer sequenziell

In diesem Beispiel hat die Maschine 10 Zuführ- und 10 Auslauf-Transferarme. Wenn sie unabhängig nummeriert sind, sind die Zuführ-Transferarme von 1-10 nummeriert und die Auslauf-Transferarme ebenfalls von 1-10. Wenn sie sequenziell nummeriert sind, sind die Zuführ-Transferarme von 1-10 nummeriert und die Auslauf-Transferarme von 11-20.

8 - **Auslauf mit Zuführung verbunden (MP4 mit MP3)** (Nur bei Blasformeranlagen) Aktivieren Sie diese Option, um die Auslauf-Korrelationszählung (MP4) von der Zuführ-Korrelationszählung (MP3) abzuleiten. Dies ist für die meisten Blasformer typisch.

Beispiel für Auslauf mit Zuführung verbunden

Im Beispiel erfolgt bei einer SBO20-Maschine die Zuführ-Zählung von 1-10. Die Auslauf-Zählung erfolgt von 11-20. Zuführ-Zählung 1 entspricht Auslauf-Zählung 11 etc.

Hinweis: Bei Aktivierung dieser Funktion muss die Zahl der Komponenten gleich sein (Zahl der Komponenten in MP3 = Zahl der Komponenten in MP4).

Hinweis: Es gibt keinen Indexsensor für MP4 in der Hardware-Konfiguration.

9 - Dual-Hohlraumsystem – derzeit keine Funktion.

Supportpaket

Erstellen eines Supportpakets

Ein Supportpaket ist ein Satz von Dateien, die vom Intellispec-System zur Unterstützung der Fehlersuche zusammengestellt werden. Sie senden dieses Paket an die Pressco-Servicespezialisten, damit diese Systemfehler beheben können. Außerdem kann diese Datei für das Backup Ihrer Systemkonfiguration (nicht der gesamten System-Datenbank) verwendet werden.

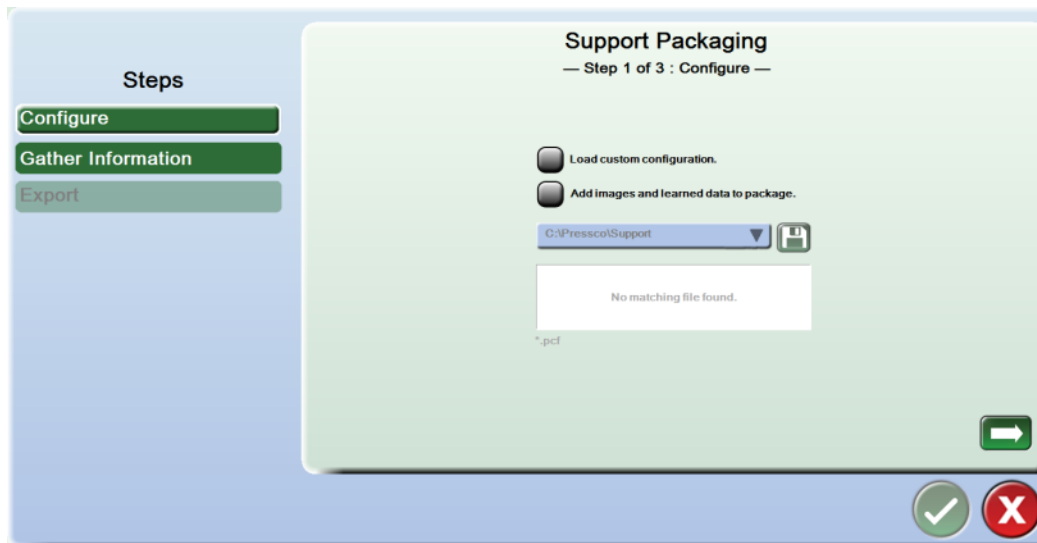
Hinweis: In seltenen Fällen lässt sich die Intellispec-Software nicht starten, d. h. Sie können das Supportpaket-Tool nicht über die Benutzeroberfläche aufrufen. Das Supportpaket kann auch ohne laufende Intellispec-Software über die folgende ausführbare Datei in Windows erstellt werden: C:\Pressco\bin\SupportPackaging.exe.

Was Sie brauchen:

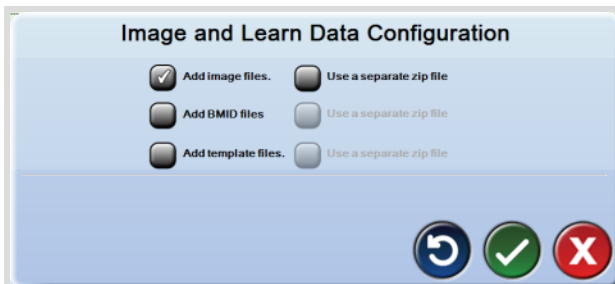
- USB-Flashspeicher (128 MB oder mehr). Schließen Sie diesen an den USB-Anschluss an.
- Wenn Sie eine „.pcf“-Datei vom Pressco-Supportvertreter haben (zur Ermittlung zusätzlicher Systeminformationen), kopieren Sie diese Datei auf den USB-Speicher, bevor Sie diesen mit dem Intellispec-System verbinden.
- Wenn Sie Bilder zum Versand mit der Supportdatei speichern möchten, speichern Sie diese Bilder vor Erstellung der Supportdatei. Achten Sie darauf, diese in den Standardbildordnern zu speichern: C:\Pressco\Lane n\Images\Sensoren. Siehe Speichern von Bildern.

So erstellen Sie das Supportpaket:

1.  Wählen Sie das Menü Sichern und Wiederherstellen | Supportpaket erstellen. Der Supportpaket-Assistent wird angezeigt.
2. (Optional) In Schritt 1: Konfigurieren Sie: Fügen Sie die „.pcf“-Datei oder Bilder hinzu.




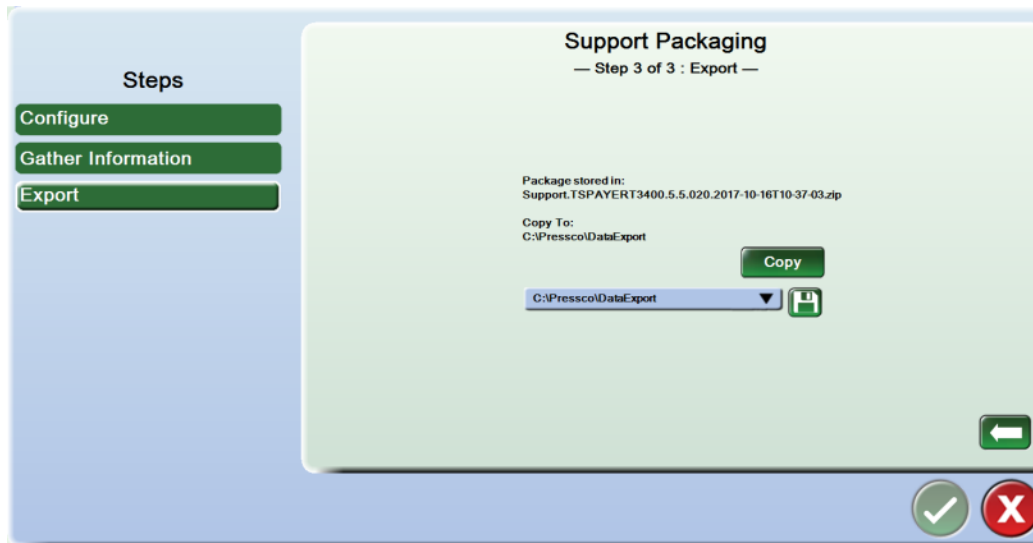
3. (Optional) Aktivieren Sie das Kontrollkästchen Benutzerdefinierte Konfiguration laden. Eine .pcf-Datei ist eine benutzerdefinierte Pressco-Konfigurationsdatei, die Informationen über das standardmäßige Supportpaket hinaus sammelt. Sendet ein Pressco-Supportvertreter Ihnen eine .pcf-Datei, schließen Sie den USB-Speicher an, der die .pcf-Datei enthält. Wählen Sie das Festplattensymbol und navigieren Sie zu dem Speicherort (USB-Speicher), an dem sich die .pcf-Datei befindet. Das System ermittelt die .pcf-Datei.
4. (Optional) Aktivieren Sie das Kontrollkästchen Bilder und eingelernte Daten zum Paket hinzufügen. Ein Dialog (siehe unten) erlaubt Ihnen die Auswahl des Typs der aufzunehmenden Bilder.



- **Bilddateien hinzufügen** Wählen Sie die Bilder im Standardbildordner aus (Beispiel: C:\Pressco\Lane 1\Images\Sensor 1). Alle Sensoren und Spuren, für die Bilder vorliegen, werden darin aufgenommen.
- **Separate Zip-Datei verwenden** Eine Zip-Datei mit „IMAGES“ im Namen wird mit der Zip-Datei des Supportpakets erstellt. Alle Sensoren und Spuren, für die Bilder vorliegen, werden darin aufgenommen. Wird dieses Kontrollkästchen nicht aktiviert, werden die Bilder in die Haupt-Zip-Datei des Supportpakets aufgenommen.

- **BMID-Dateien hinzufügen** Bei einer Inspektion, die BMID-Korrelation verwendet, werden die Bilder aus dem BMID-Ordner aufgenommen (Beispiel: C:\Pressco\Lane 1\BMID).
- **Vorlagendateien hinzufügen** Bei einer Inspektion mit Vorlagen-Registrierung oder Vorlagen-Orientierung werden die Bilder aus dem Ordner InspectionTemplates aufgenommen (Beispiel: C:\Pressco\Lane 1\InspectionTemplates).

5.  Gehen Sie anhand der Anleitungen auf dem Bildschirm vor. Verwenden Sie die Weiter-Pfeile, um zum jeweils nächsten Bildschirm zu wechseln.
6. Wenn die Schritte abgeschlossen sind, stellen Sie sicher, dass Schritt 3: Export-Menü angezeigt wird.



7. Wählen Sie den USB-Flashspeicher unter dem Speicherort „Copy to:“.
8. Wählen Sie die Schaltfläche Kopieren. Die Supportpaket-Dateien werden auf den USB-Flashspeicher kopiert. Dann wird die Nachricht „Kopieren erfolgreich“ angezeigt.



9. Wählen Sie die Schaltfläche OK, um fortzufahren.
10. Wählen Sie die Schaltfläche OK unten auf dem Supportpaket-Bildschirm, um den Vorgang zu verlassen.
11. Entnehmen Sie den USB-Flashspeicher.

12. Kopieren Sie die gespeicherten Dateien, einschließlich der Bilder vom USB-Speicher auf Ihrem Computer.
13. Senden Sie eine E-Mail an techsupport@pressco.com und fügen Sie die Supportpaket-Dateien bei. Der Pressco-Service/Support antwortet nach Möglichkeit innerhalb eines Geschäftstags.

Aus Supportpaket wiederherstellen

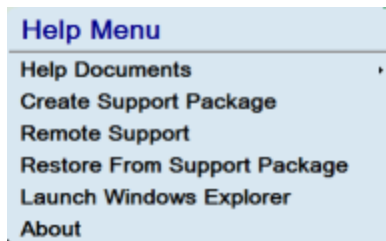
Sie können ein Supportpaket auf einem funktionsfähigen Intellispec-System wiederherstellen (importieren). Damit können Sie dieselbe Konfiguration für mehrere Systeme verwenden, ohne die Einstellungen mehrfach vornehmen zu müssen. Sie können auch eine bekannte funktionsfähige Konfiguration verwenden, die auf einem anderen System oder vom Pressco-Support erstellt wurde.


Was Sie brauchen:


- Einen USB-Flashspeicher mit einem bekanntermaßen funktionsfähigen Supportpaket darauf
- Eine mechanische Tastatur, um eine Problembeschreibung eingeben zu können (bei Backup Ihrer derzeitigen Konfiguration)

So stellen Sie das Supportpaket wieder her:

1.   Wählen Sie Home | Hilfe | Aus Supportpaket wiederherstellen.



2. Das System schlägt Ihnen das Backup des derzeitigen Systems vor. Wir empfehlen, dass Sie die Schaltfläche Supportpaket erstellen wählen, um das System rückzusichern.
3. Gehen Sie anhand der Anleitungen auf dem Bildschirm vor und wählen Sie bei entsprechender Aufforderung den Speicherort des USB-Speichers, der das Supportpaket enthält, das importiert werden soll.
4. Wählen Sie das Supportpaket von dem USB-Speicher, das importiert werden soll.
5.  Verwenden Sie die Weiter-Pfeile, um zum jeweils nächsten Bildschirm zu wechseln.
6. Wenn das System meldet: „Series V Application detected“ (Anwendung Serie V erkannt), wählen Sie die Schaltfläche zum Stopp der Anwendung, um die Intellispec-Software herunterzufahren. Dies ist für den Import des Supportpakets erforderlich.
7. Wählen Sie bei Schritt 4 auf dem Bildschirm die Schaltfläche Zip-Paket entpacken, um das Supportpaket wiederherzustellen und warten Sie, bis das System die Dateien entpackt hat.

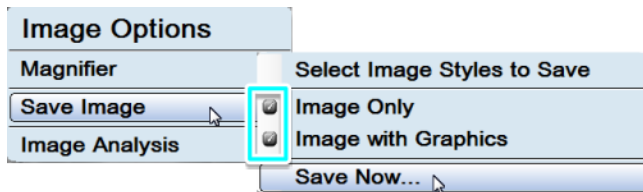
8.  Sobald das System meldet „Entpacken abgeschlossen“ wählen Sie den Weiter-Pfeil, um zum nächsten Bildschirm zu gelangen.
9. Wählen Sie die Schaltfläche zum Neustart der Ermittlung, um die Intellispec-Anwendung neu zu starten.

Bilder speichern

Es gibt mehrere Möglichkeiten, um mit dem Intellispec-System ein Bild zu speichern.

So speichern Sie beliebige Bilder:

In den meisten Bereichen des Systems können Sie auf jedes Bild rechtsklicken. Gehen Sie anhand der Anleitungen auf dem Bildschirm vor. Dies ist hilfreich, um Bilder zu speichern, die in ein Supportpaket aufgenommen werden sollen.

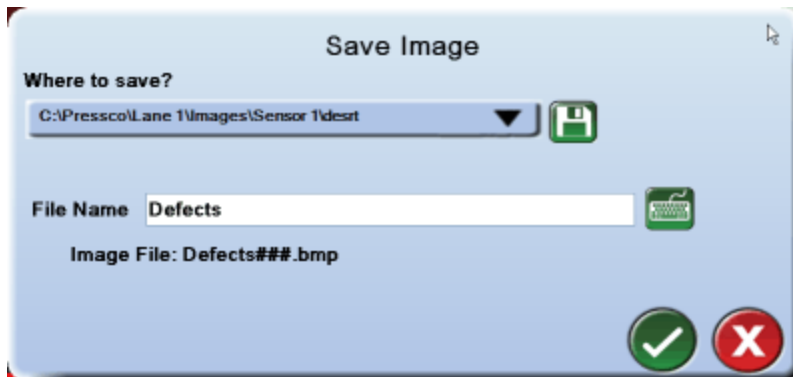


Angekreuzt = aktiviert. Dann klicken Sie auf Jetzt speichern...

Nur Bild – bitmap (.bmp)-Bild ohne Grafiken. Hinweis: Nur Bitmap-Bilder können wieder in Intellispec geladen werden.

Bild mit Grafik – portable network graphic (.png)-Bild mit Inspektionsgrafiken.

Das Bild wird am dargestellten standardmäßigen Speicherort gespeichert, wenn Sie keinen anderen Speicherort angeben. Ein Standard-Dateiname wird vorgeschlagen. Wählen Sie das Tastatur-Symbol, um das Bild umzubenennen.



Über die Links unten erfahren Sie mehr über andere Methoden zum Speichern von Bildern:

["Speichern von Bildern über das Menü Sensor" auf der nächsten Seite](#)

["Bilder auto-speichern" auf der nächsten Seite](#)

["Speichern von Bildern über die RETRO-SPEC-Benutzeroberfläche" auf Seite 88](#)

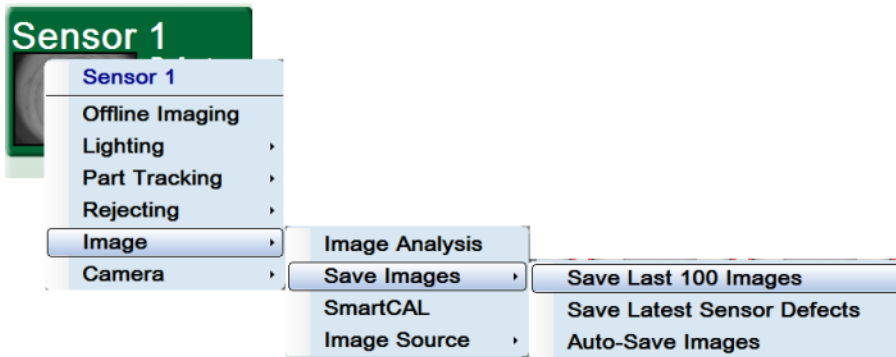
["Speichern von Einzelbildern beim Bearbeiten einer Inspektion" auf Seite 90](#)

"Ausschussbilder speichern" auf Seite 91

"Speichern des Bilds einer untersuchten Region (ohne Umbruch)" auf Seite 91

Speichern von Bildern über das Menü Sensor

Speichern Sie einen Bildsatz von einem Sensor (bis zu 100 Bilder). Bilder können unabhängig davon gespeichert werden, ob die Spur online oder offline ist. Klicken Sie mit der rechten Taste, um die Menüs anzuzeigen.



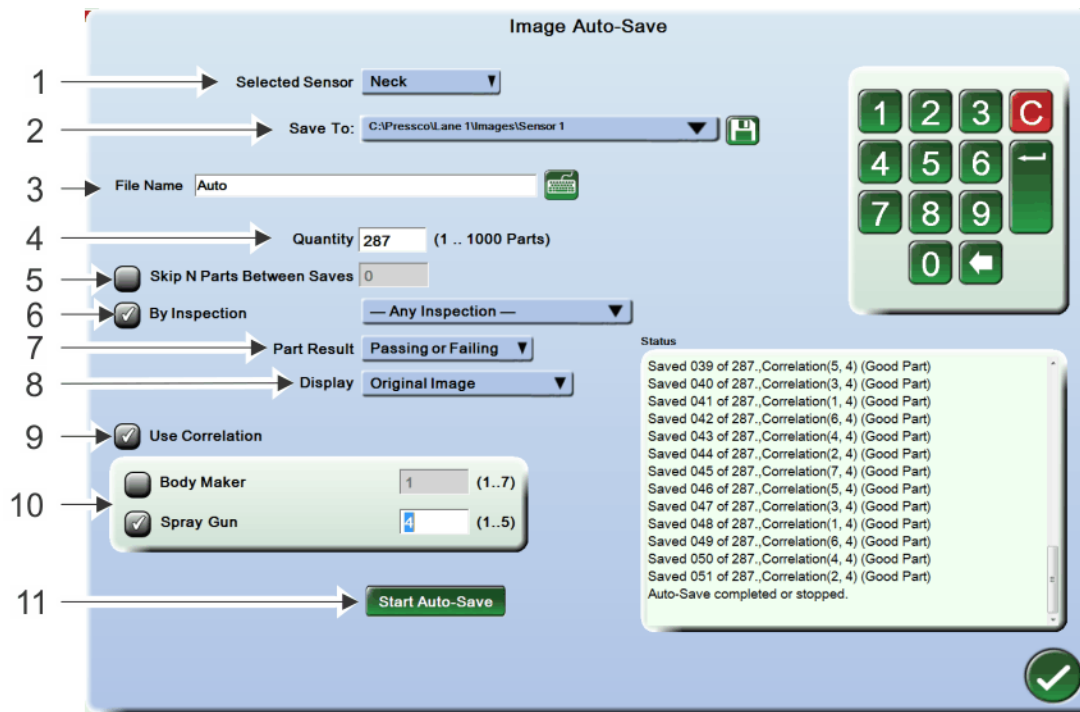
Letzte 100 Bilder speichern Speichern Sie die letzten 100 Bilder, die vom aktuellen Sensor erfasst wurden.

Letzte Defekte für Sensor speichern Speichern Sie die letzten Defektbilder, die unter Ausschussbilder angezeigt werden (bis zu 100 Bilder).

Siehe auch "Bilder auto-speichern" unten

Bilder auto-speichern

Speichern Sie bis zu 1000 Bilder von einem Sensor, wenn die Spur online ist. So rufen Sie dieses Menü auf: Machen Sie einen Rechtsklick auf die Schaltfläche eines Sensors | Bild | Bilder speichern | Bilder auto-speichern.



1 - **Ausgewählter Sensor** Wählen Sie einen oder alle Sensoren aus.

2 - **Speichern unter** Wählen Sie den Speicherort aus. Wählen Sie das Festplattensymbol, um den Speicherort zu wechseln, und navigieren Sie zum gewünschten Speicherort.

3 - **Dateiname** Erstellen Sie einen Dateinamen, der das inspizierte Teil beschreibt. Das System fügt dem Namen automatisch Zahlen und Buchstaben hinzu. Beispiel: „Auto0001_S1_P.bmp.“ [0001] = Bild 1. [S1] = Sensor 1. [P] = Teil ist i.O. (Pass). [F] = Teil ist n.i.O. (Fail).

4 - **Menge** Zahl der Bilder zum automatischen Speichern, bis zu 1000.

5 - **N Teile zwischen Speichervorgängen überspringen** Aktivieren Sie das Kontrollkästchen, wenn keine aufeinanderfolgenden Bilder gespeichert werden sollen. Geben Sie die Zahl [N] der Teile ein, die zwischen den Speichervorgängen übersprungen werden sollen.

6 - **Nach Inspektion** Nur verfügbar, wenn ein Sensor ausgewählt ist [in Pos. 1]. Hiermit werden die Bilder in Verbindung mit einer Inspektion gespeichert. Verwenden Sie das Dropdown-Menü, um die Inspektion aus dem aktuellen Teileprogramm auszuwählen.

7 - **Teilergebnis** Hiermit werden Bilder gespeichert, die die Inspektion bestehen oder nicht bestehen, oder beide. Wenn die Bilder gespeichert werden, enthält der Dateiname [P] für i.O. (Pass) oder [F] für n.i.O. (Fail).

8 - **Anzeigen** Speichern Sie das Originalbild von der Kamera, das Bild nach dem Zentrieren oder das Bild nach dem Zentrieren und Ausrichten.

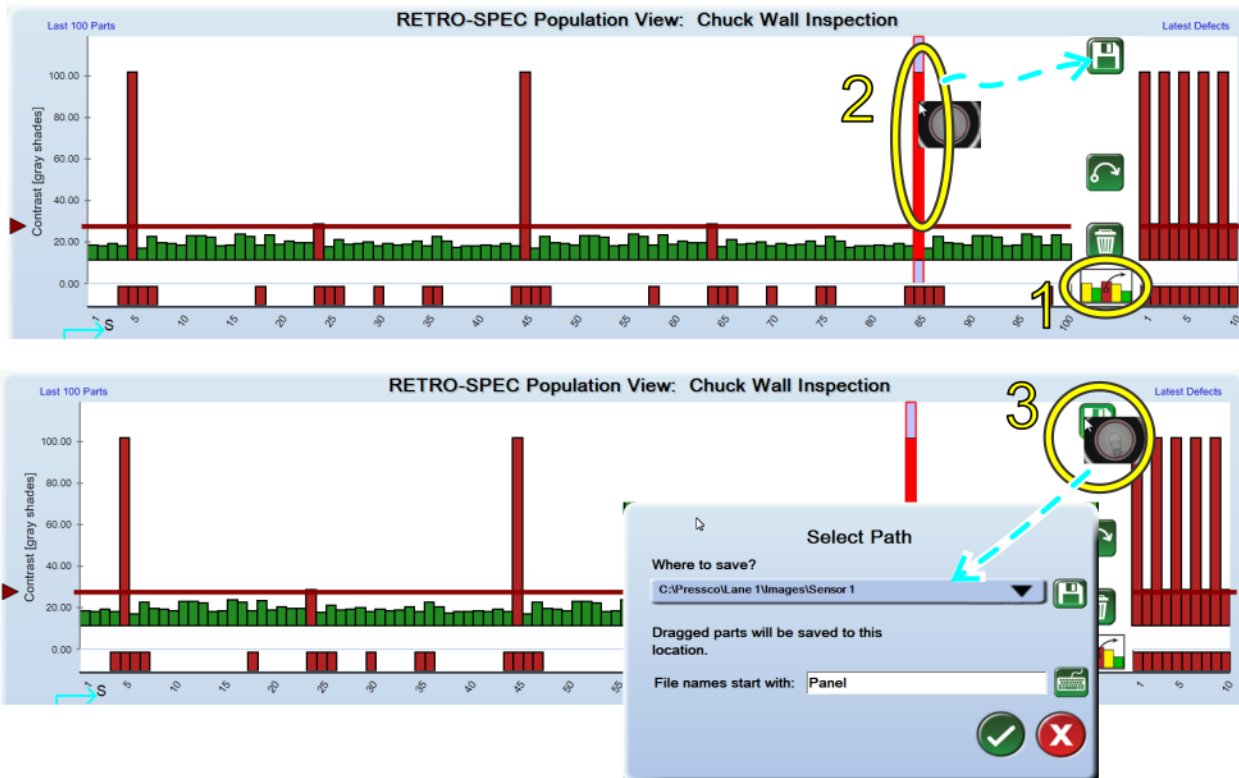
9 - **Korrelation verwenden** [verfügbar, wenn die Korrelation installiert ist:] Speichert Bilder, die mit bestimmten Maschinenteilen korrelieren.

10 - **Maschinenteile** [verfügbar, wenn die Korrelation installiert ist:] Wählen Sie das/die Maschinenteil(e) aus, von dem/denen Bilder gespeichert werden sollen. Geben Sie zudem eine Maschinenteilnummer in das vorgegebene Feld ein.

11 - **Auto-Speichern starten** Wählen Sie Auto-Speichern starten aus, um das Speichern von Bildern zu starten. Wählen Sie Auto-Speichern stoppen aus, um den Prozess zu stoppen. Die Spur muss online sein, um Bilder erfassen zu können.

Speichern von Bildern über die RETRO-SPEC-Benutzeroberfläche

[1] Entsperren, [2] Bild zum Datenträger ziehen [3]. Wählen Sie, wo das Bild gespeichert werden soll.



Sie können gespeicherte Bilder später zur Einrichtung eines Teileprogramms oder für Tests laden.


Empfehlungen für das Bilddatei-Management

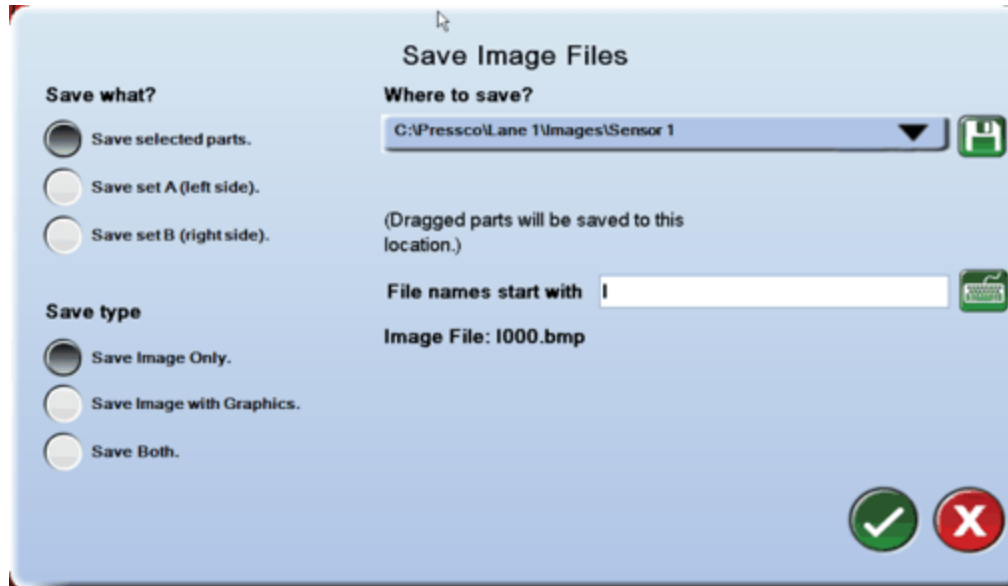
Wenn Sie Bilder für Datensätze in einem Ordner speichern, erhält jedes Bild einen eindeutigen Namen. Diese Originalbilder werden überschrieben, wenn Sie erneut Bilder speichern. Wir empfehlen, beim Speichern von Bildern jeweils neue Ordner zu erstellen. Die Empfehlungen lauten:


- Erstellen Sie neue Ordner und geben Sie ihnen aussagekräftige Namen.
- Fügen Sie den Ordernamen Bezeichnungen wie Defekte (oder fehlerfrei) hinzu, um anzuzeigen, dass Sie für die jeweilige Inspektion Defekt- (oder fehlerfreie) Bilder speichern.

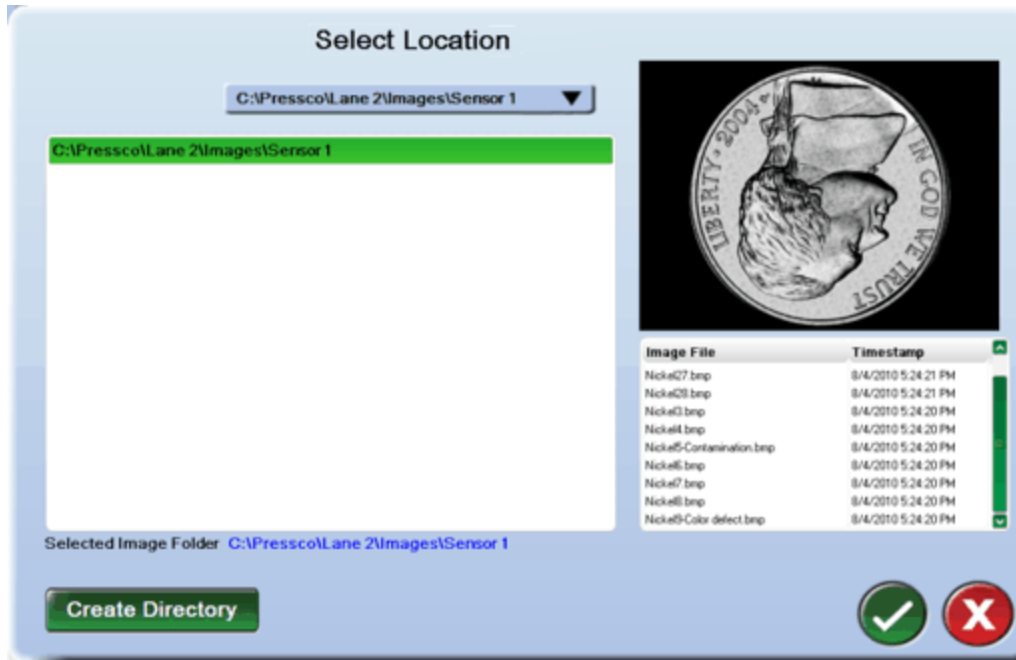
Wenn Sie Bilder speichern, können Sie neue Ordner erstellen (Verzeichnisse).

So erstellen Sie einen neuen Ordner beim Speichern von Bildern:

1.  Wählen Sie das Festplattensymbol in der RETRO-SPEC-Grafik.



2.  Wählen Sie das Festplattensymbol, um zu den Ordnern zu navigieren. Das Menü Speicherort auswählen wird angezeigt.



3. Wählen Sie die Schaltfläche oben im Menü, um zum Speicherort für den Sensor zu navigieren (z. B. „C:\Pressco\Lane 1\Images\Sensor 1“). Beachten Sie, dass Sie auch Bilder auf einen USB-Speicher speichern können.
4. Wählen Sie die Schaltfläche Ordner erstellen, um einen neuen Ordner zu erstellen. Geben Sie dem Ordner einen aussagekräftigen Namen (z. B. Seitenwand). Wenn Sie Bilder zu Defekten speichern, verwenden Sie Defekte im Ordernamen.
5. Wählen Sie die Schaltfläche OK, um die Navigation zu beenden und wieder in das Menü Bilddateien speichern zurückzukehren.
6. Wählen Sie die Schaltfläche OK, um die Bilder zu speichern. Je nachdem, wo die Bilder gespeichert werden, kann der Vorgang bis zu eine Minute dauern, insbesondere wenn ein USB-Speicher verwendet wird.

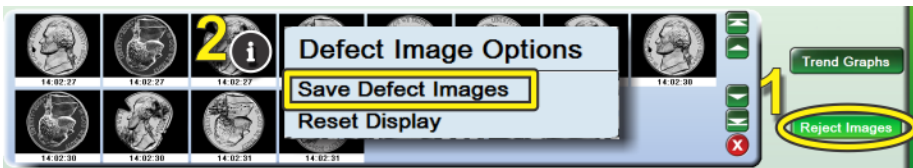
Speichern von Einzelbildern beim Bearbeiten einer Inspektion

Klicken Sie mit der rechten Taste auf ein Bild | Bild speichern | wählen Sie die gewünschte Option. Das Bild kann unabhängig davon gespeichert werden, ob die Spur online oder offline ist.



Ausschussbilder speichern

Speichern Sie bis zu 100 Bilder (*.bmp) von defekten Teilen. Die Spur kann online oder offline sein.



Anzeige zurücksetzen Setzt die Anzeige der Ausschussbilder zurück, um alle defekten Teile zu zeigen, statt der Bilder von nur einem Maschinenteil oder einer Inspektion.

Speichern des Bilds einer untersuchten Region (ohne Umbruch)

Speichern Sie die Anzeige der Region ohne Umbruch, während Sie eine Inspektion bearbeiten. Das Bild kann unabhängig davon gespeichert werden, ob die Spur online oder offline ist. Das Bild wird als .png-Datei gespeichert.

Hinweis: Wenn Sie Grafiken mit dem Bild speichern wollen, muss Grafik anzeigen verwendet werden.



Laden gespeicherter Bilder

Sie können gespeicherte Bilder über die RETRO-SPEC-Benutzeroberfläche laden. Diese Bilder können zum Test von Teileprogrammen oder zum Einrichten eines Teileprogramms ohne laufende Produktionslinie verwendet werden. Siehe auch Auswahl einer Bildquelle über das Sensormenü.

RETRO-SPEC Population View: Curl Dimension [Contrast Limits]

Select Data Sets

Set A (left side)

- Nothing Selected
- No Changes (keep current parts)
- Last 100 Parts
- Latest Defects
- Freeze-on-Defect Locked Image
- Image Files

C:\Pressco\Lane 1\Images\Sensor 2\Defects

Set B (right side)

- Nothing Selected
- No Changes (keep current parts)
- Last 100 Parts
- Latest Defects
- Freeze-on-Defect Locked Image
- Image Files

Select Folder

Choose Location

- Lane 0
- Lane 1
 - Configuration
 - DbBackup
 - Images
 - Sensor 1
 - Sensor 2
 - Sensor 3
 - Sensor 4
 - Sensor 5
- Lane 1 - CPX

No Preview Available

Image File	Time Stamp
1	7/30/2009 3:08:47 PM
10	7/30/2009 3:08:47 PM
3	7/30/2009 3:08:47 PM
4	7/30/2009 3:08:47 PM

Selected Image Folder
C:\Pressco\Lane 1\Images\Sensor 1

Kapitel 5 Beleuchtung und Bildgebung

Pressco-Inspektion – Theorie

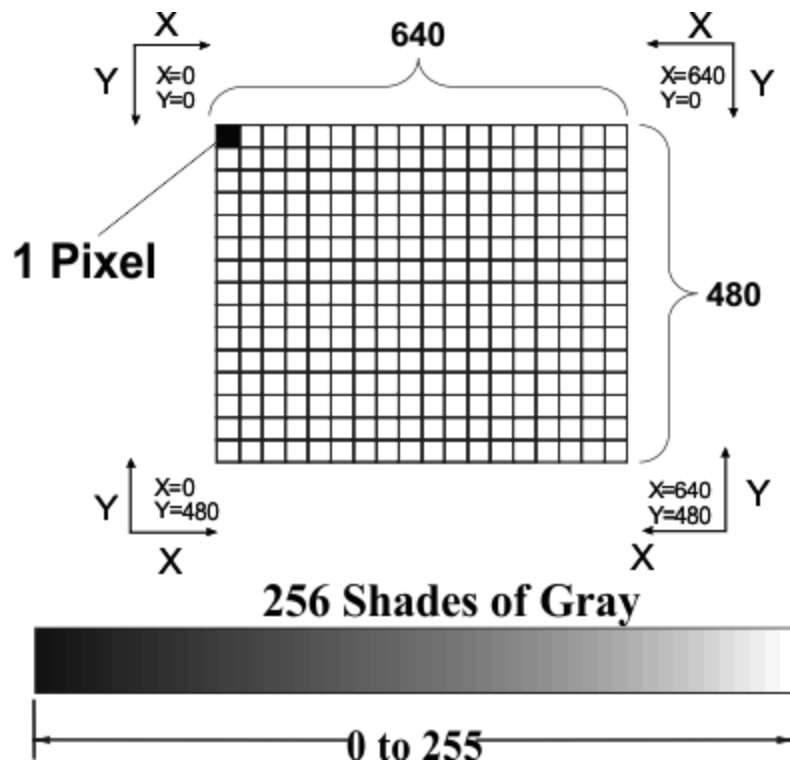
Einführung in Pressco-Inspektionen

Was ist ein Pixel? Ein Pixel (Bildelement) ist das kleinste Teil eines digitalen Bildes.

X/Y-Position Alle Pixel haben eine X/Y-Position in einem Bild.

Graustufe Die gemessene Helligkeit eines Pixels von 0 bis 255.

- 0 = schwarz, kein Licht
- 255 = weiß, lichtgesättigt



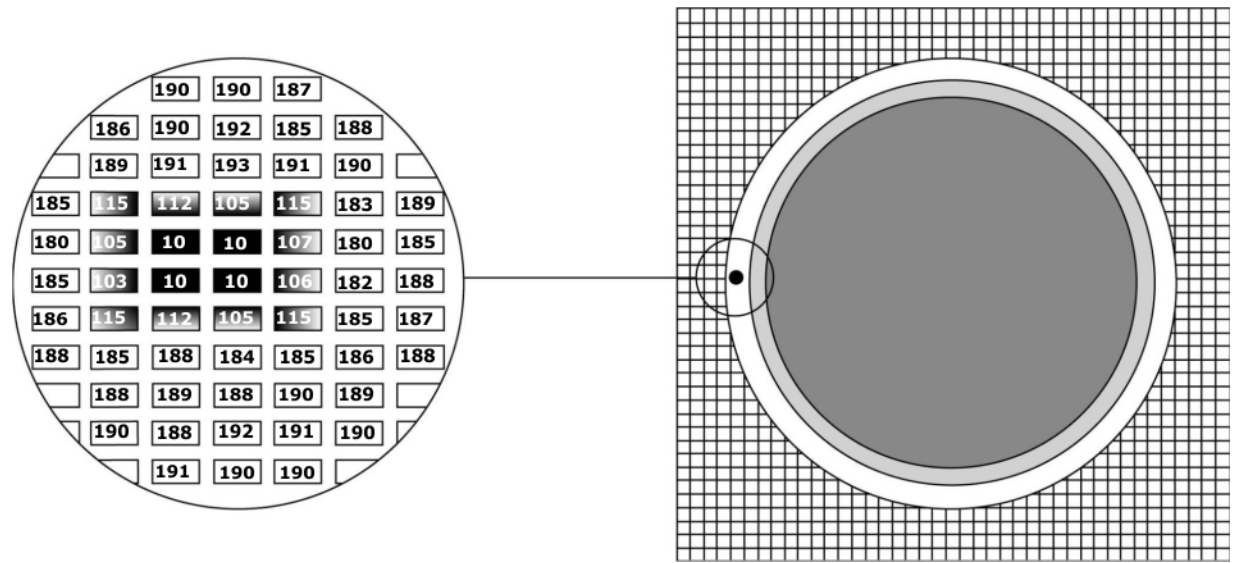
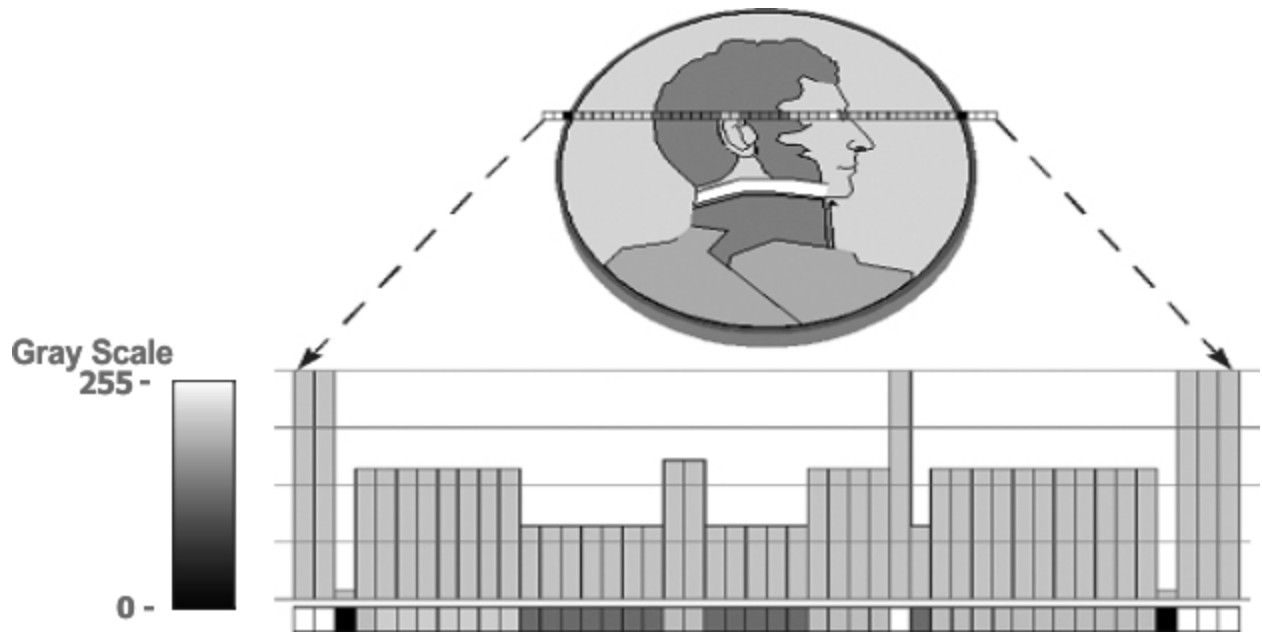
Pixel-Graustufen-Werte

255

255	254	253	252	251	250	249	248	247	246	245	244	243	242	241	240
239	238	237	236	235	234	233	232	231	230	229	228	227	226	225	224
223	222	221	220	219	218	217	216	215	214	213	212	211	210	209	208
207	206	205	204	203	202	201	200	199	198	197	196	195	194	193	192
191	190	189	188	187	186	185	184	183	182	181	180	179	178	177	176
175	174	173	172	171	170	169	168	167	166	165	164	163	162	161	160
159	158	157	156	155	154	153	152	151	150	149	148	147	146	145	144
143	142	141	140	139	138	137	136	135	134	133	132	131	130	129	128
127	126	125	124	123	122	121	120	119	118	117	116	115	114	113	112
111	110	109	108	107	106	105	104	103	102	101	100	99	98	97	96
95	94	93	92	91	90	89	88	87	86	85	84	83	82	81	80
79	78	77	76	75	74	73	72	71	70	69	68	67	66	65	64
63	62	61	60	59	58	57	56	55	54	53	52	51	50	49	48
47	46	45	44	43	42	41	40	39	38	37	36	35	34	33	32
31	30	29	28	27	26	25	24	23	22	21	20	19	18	17	16
15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2	1	0

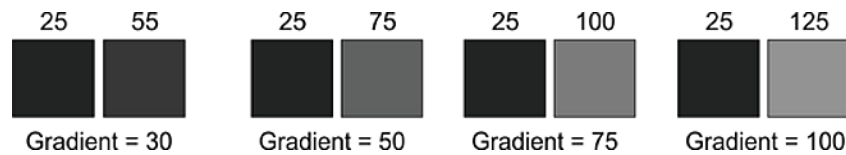
0

Beispiele für Graustufen

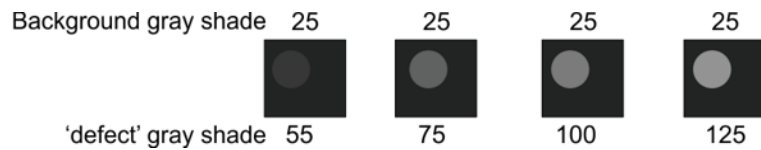


Gradient

Die Differenz der Graustufen zwischen den verglichenen Pixeln.

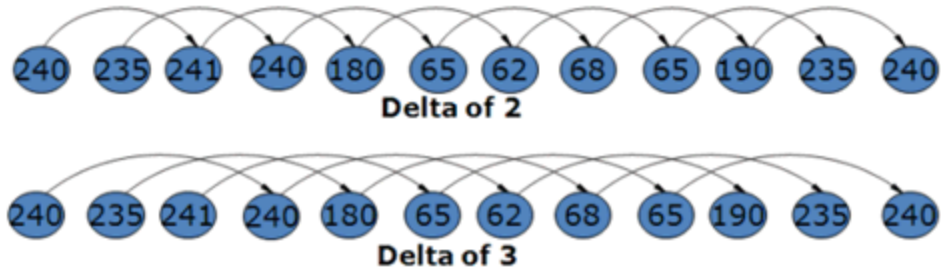


Die Abbildung unten zeigt dieselben Gradientenwerte wie oben, wobei diese jedoch als beispielhafter „Defekt“ dargestellt sind. In jedem Fall ist der Hintergrund derselbe – Graustufe 25.



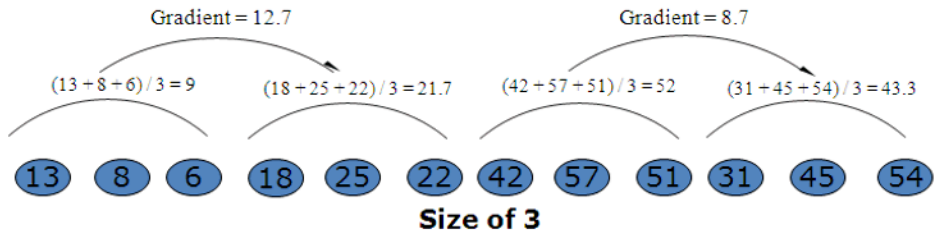
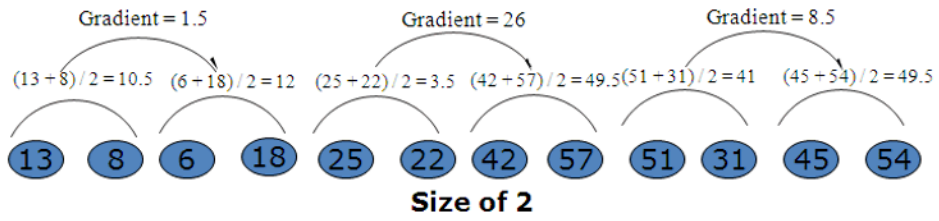
Delta

Der Abstand zwischen den verglichenen Pixeln. Größeres Delta = höhere Empfindlichkeit.



Größe

Die Zahl der Pixel in einer Gruppe, die verglichen werden. Größere Größe = geringere Empfindlichkeit.

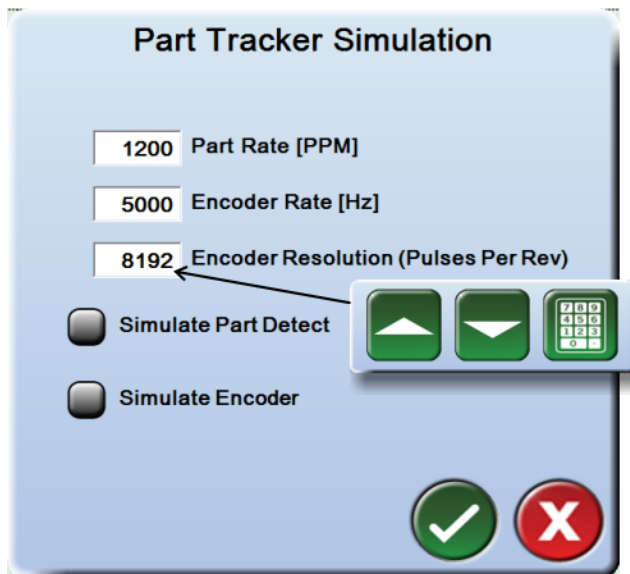


Teile-Tracker-Simulation

Wird für die Fehlersuche verwendet. Eine simulierte Teilerate erlaubt die Fortsetzung der Inspektion.



So rufen Sie dieses Menü auf: Wählen Sie aus dem Spuren- oder Sensorüberblick Tools | Hardware-Einrichtung | Teile-Tracker-Simulation.



Wählen Sie zur Aktivierung des simulierten Teile-Trackers das Kontrollkästchen und geben Sie dann die gewünschte Teilerate in das Fenster ein.

Teilerate – Geben Sie eine simulierte Teilerate in Teilen pro Minute ein (Parts Per Minute, PPM).

Codierungsrate und Auflösung – geben Sie die simulierten Encoder-Eigenschaften ein.

Hinweis: Das System kann nicht sowohl im PDX-Modus als auch im Teile-Tracker-Simulationsmodus gleichzeitig laufen. Wenn ein Modus bereits läuft und Sie den anderen Modus aktivieren, zeigt das System eine Warnung an, dass die letzte Einstellung den vorherigen Modus übersteuert.

Bildgebung

Offline-Bildgebung

Nehmen Sie Bilder auf, auch wenn die Spur offline ist. Klicken Sie mit der rechten Taste auf eine Sensorschaltfläche, um dieses Menü anzuzeigen, und wählen Sie dann Offline-Bildgebung.



Auslösermodus

Einzelbild Jedes Mal, wenn die Schaltfläche geklickt wird, wird eine Aufnahme gemacht. (Die Teileerkennung wird verwendet.)

Ausführen Aufnahmen werden kontinuierlich gemacht, sobald ein Teil den Teileerkennungssensor auslöst.

Unmittelbarer Modus

Einzelbild Jedes Mal, wenn die Schaltfläche geklickt wird, wird eine Aufnahme gemacht. (Dabei wird die Teileerkennung nicht verwendet.)

Ausführen Die Kamera macht kontinuierlich Aufnahmen unter Verwendung der Einstellung „Intervall zur Bildaktualisierung“. Man sieht, was unter der Kamera ist.

Bildanalyse

Misst den Wert für die Grauschattierung oder den Abstand zwischen Pixeln in Ihrem Bild. Diese Option ist nur offline verfügbar.

Hinweis: Zur raschen Messung einer Grauschattierung in einem Bild können Sie stattdessen die Bildschirmlupe verwenden (klicken Sie mit der rechten Taste auf ein Bild).

So rufen Sie die Bildanalyse auf: Stellen Sie sicher, dass die Spur offline ist. Machen Sie einen Rechtsklick auf die Schaltfläche eines Sensors | Bild | Bildanalyse.

Messung der Graustufenvariationen entlang einer geraden Linie

Messung der Graustufenvariationen in einer kreisförmigen Fläche

1 Verschieben

2 Mehr Bilder aufnehmen

Messbereich
a - Bereich verschieben
b - Größe des Bereichs verändern

Kalibrieren der Bildpixelskala

Verwenden der Bildanalyse

Die Bildanalyse kann verwendet werden, um die tatsächlich gemessenen Werte des Teils einzugeben und die Maßeinheiten pro Pixel zu berechnen. Dies wird als Pixelskala bezeichnet. Diese Kalibrierung kann für jede Inspektion mit dem jeweiligen Sensor verwendet werden.

So berechnen Sie die Pixelskala:

1. Verwenden Sie ein bekanntes I.O.-Teil und messen Sie die Länge oder den Durchmesser einer Fläche dieses Teils.
2. Geben Sie diesen Wert in das Messwert-Feld ein.
3. Legen Sie in der Bildanalyse eine Linie oder einen Kreis über das Teilebild und zwar an der Stelle, die zur Messung des Teils verwendet wurde. Positionieren Sie die Markierungen auf der Linie oder bei einem Kreis an den Rändern, wo das System das Teil messen soll.
4. Klicken Sie auf die Schaltfläche Skalierung berechnen. Das System berechnet die Pixelskala und zeigt die Werte an.
5. Klicken Sie auf die Schaltfläche Skalierung speichern, um die Skala in der Sensordatei zu speichern. Die Pixelskala wird mit dem Sensor gespeichert und kann für jede Inspektion mit dem Sensor verwendet werden.

Verwenden einer Inspektion

Die Pixelskala kann für eine einzelne Inspektion oder einen Sensor kalibriert werden. Wenn bei diesen Inspektionen Kalibrierung speichern verwendet wird, können die kalibrierten Informationen für weitere Inspektionen mit diesem Sensor verwendet werden. Die Inspektionen, die eine Pixelskala-Kalibrierung durchführen sind:

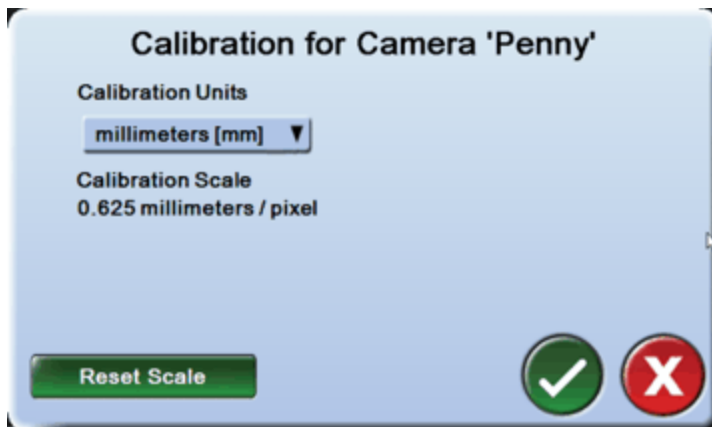
- Messung
- Füllhöhe
- Füllhöhe - segmentiert
- Neckring-Registrierung
- Abstand

Auswählen einer Maßeinheit (Kamerakalibrierung überprüfen)

Wählen Sie eine Maßeinheit aus. Wenn Sie zwischen Zoll und Millimetern wechseln, wird die Pixelskala automatisch konvertiert. Die Kalibrierung auf die Pixelskala erfolgt in der Bildanalyse oder bei bestimmten Inspektionen wie Messung oder Füllhöhe. Die Kalibrierung wird verwendet, um Messungen an einem Teil zu berechnen.

Die in diesem Menü gewählte Einheit wird in den Inspektionsmenüs angezeigt: „P in einem Kreis“ für Pixel, mm für Millimeter, " für Zoll oder leer für benutzerdefinierte Einheiten.

So rufen Sie dieses Menü auf: Klicken Sie mit der rechten Taste auf eine Sensorschaltfläche | Kamera | Kamerakalibrierung überprüfen.

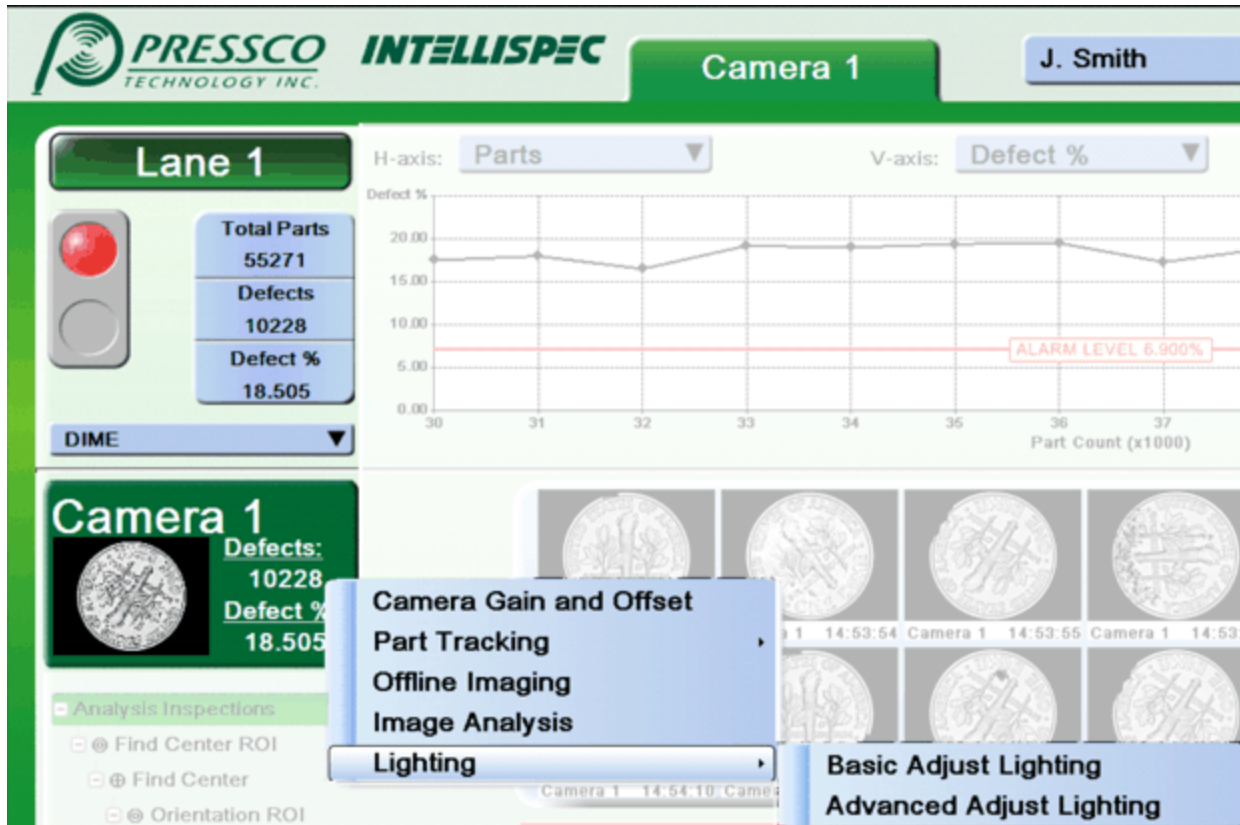


Hinweise:

- Wenn Sie von Millimetern auf Zoll oder umgekehrt umschalten, wird die Skala für Sie konvertiert. Wenn Sie jedoch auf eine benutzerdefinierte Einheit oder Pixel zwischen mm und Zoll umschalten, wird die Skala nicht entsprechend angepasst.
- Wenn Sie auf Pixel umschalten, wird die Skala auf 1,0 gesetzt. Die Skala kehrt zum kalibrierten Wert zurück, wenn Sie von Pixel auf eine andere Einheit umschalten.
- Die Schaltfläche Skala zurücksetzen setzt die Skala für jede ausgewählte Einheit auf 1,0.

Beleuchtung

Beleuchtung – Aufruf



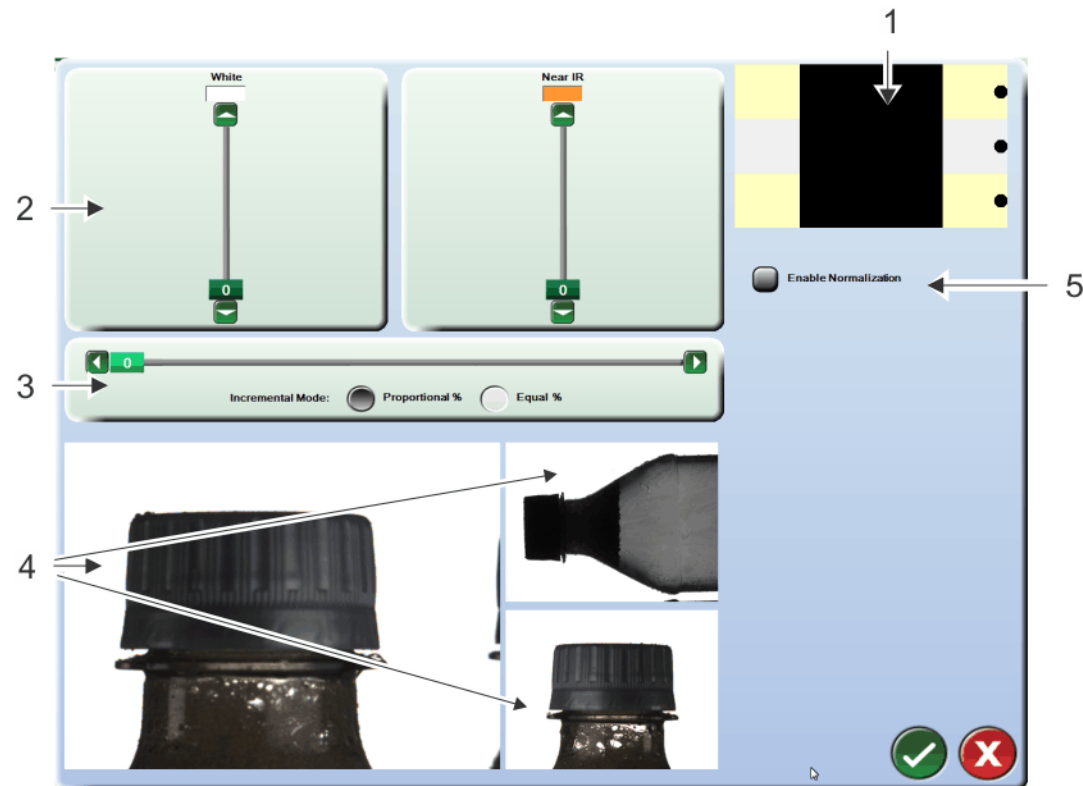
So erhalten Sie Zugang zur Beleuchtungssoftware:

1. Klicken Sie vom Modus Spurenüberblick aus mit der rechten Taste auf die gewünschte Sensorschaltfläche.
2. Wählen Sie die Beleuchtung aus.
3. Wählen Sie die grundlegende oder erweiterte Anpassung der Beleuchtung aus. Für die meisten Anpassungen ist die grundlegende Anpassung der Beleuchtung ausreichend. Die erweiterte Anpassung der Beleuchtung wird vorwiegend von Pressco-Technikern oder für selten durchgeführte Spezialeinstellungen verwendet.

Grundlegende Anpassung der Beleuchtung

Die grundlegende Anpassung der Beleuchtung enthält die am häufigsten verwendeten Beleuchtungseinstellungen. Die Einstellung der Beleuchtung muss bei abgeschalteter Spur erfolgen.

So rufen Sie dieses Menü auf: Klicken Sie mit der rechten Taste auf eine Sensorschaltfläche | Beleuchtung | Grundlegende Anpassung der Beleuchtung.



1- Wählen Sie eine Zone ein, um diese einzustellen. Sie können eine oder mehrere Zonen auswählen. Mit Veränderung der Beleuchtung verändern sich die Farbe der Zone und der zugehörigen Schaltfläche.

2 - Über separate Regler für jede Farbe (rot, grün, blau und infrarot) sind individuelle Einstellungen möglich.

3 - Proportionale % – Mit Bewegen des Reglers verändern sich alle Farben, der aktuelle Prozentanteil jeder Farbe wird jedoch beibehalten. Gleiche % Beleuchtung – Jede Farbe wird um denselben Betrag angepasst.

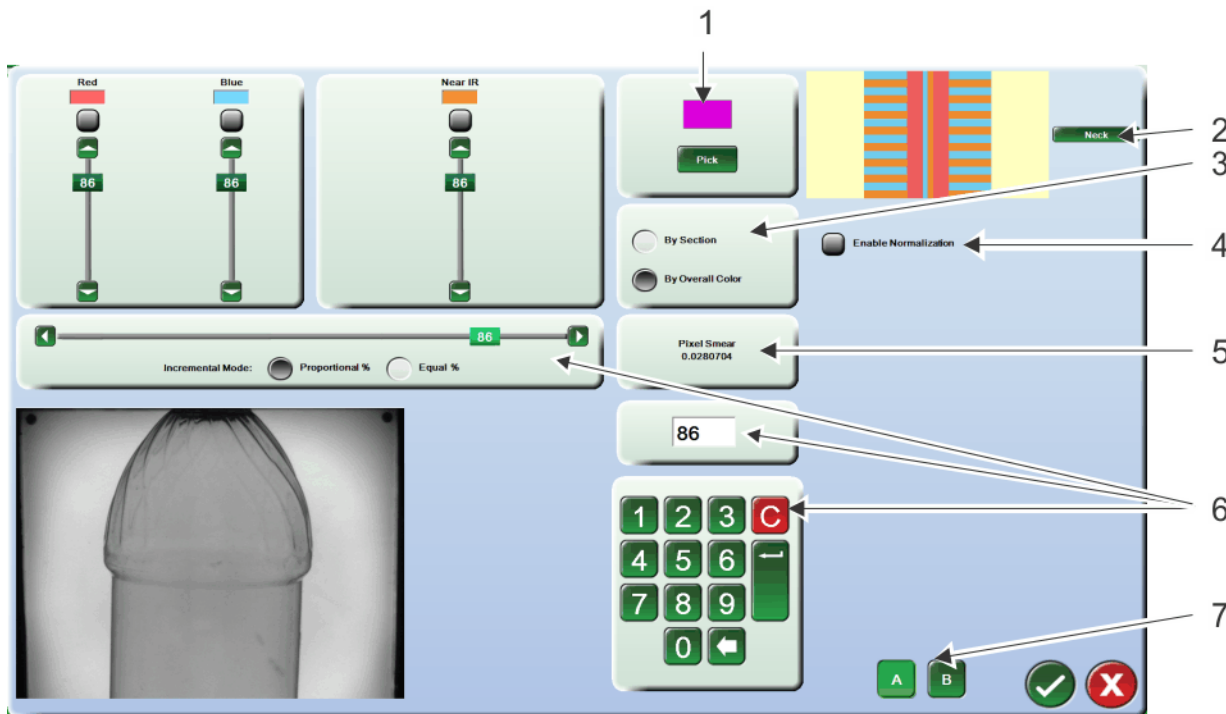
4 - Wählen Sie ein beliebiges Bild (falls auf Ihr System zutreffend), um die Kamera zur Einstellung der Beleuchtung auszuwählen.

5 - Normalisierung aktivieren – (oder Normalisierung deaktivieren). Lassen Sie die Normalisierung für die meisten Anwendungen deaktiviert. Wenn Sie ein bestehendes Teileprogramm bearbeiten, für das die Normalisierung aktiviert ist, lassen Sie diese aktiviert.

Erweiterte Anpassung der Beleuchtung

In diesem Menü sind weitere Einstellungen der Beleuchtung möglich. Dies wird vorwiegend von Pressco-Technikern oder für selten durchgeführte Spezialeinstellungen verwendet. Die Einstellung der Beleuchtung muss bei abgeschalteter Spur erfolgen.

So rufen Sie dieses Menü auf: Klicken Sie mit der rechten Taste auf eine Sensorschaltfläche | Beleuchtung | Erweiterte Anpassung der Beleuchtung.



1) Öffnet eine Farbpalette und ermöglicht die Auswahl vorausgewählter Farben.

2) Wenn Ihr Inspektionsmodul verschiedene Beleuchtungsanlagen hat, klicken Sie auf eine der Schaltflächen für die Anlagen, um die Beleuchtung nach Zone anzupassen. [Advanced Adjust Lighting - Zones](#)

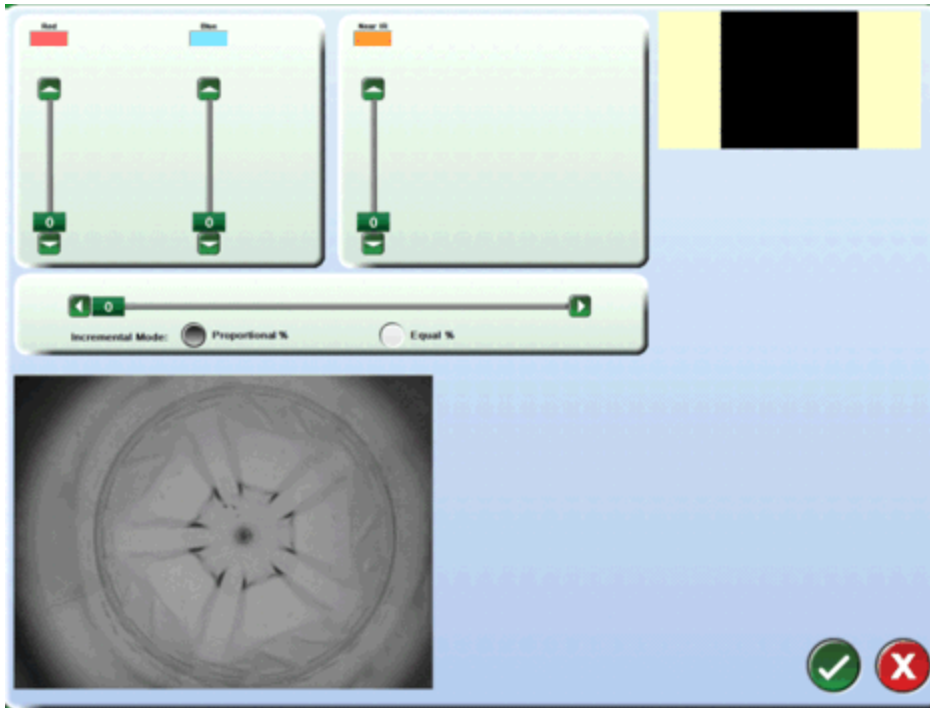
3) Nach Abschnitt – verändern der Beleuchtung für jeden Abschnitt. Nach Farbe – verändern der Beleuchtung für mehrere Abschnitte gleichzeitig

4) Normalisierung aktivieren – (oder Normalisierung deaktivieren). Lassen Sie die Normalisierung für die meisten Anwendungen deaktiviert. Wenn Sie ein bestehendes Teileprogramm bearbeiten, für das die Normalisierung aktiviert ist, lassen Sie diese aktiviert.

- 5) Pixel-Smear – Intellispec berechnet den Umfang des Pixel-Smear aus Beleuchtung, Bildgröße und Teilerate. Dies sollte unter eins sein.
- 6) Bildschirmtastatur – die Farbprozent eingeben. Hiermit wird auch der Prozentregler bewegt.
- 7) A/B-Schaltflächen – zwei verschiedene Beleuchtungseinstellungen für dasselbe Teil einrichten, damit Sie vergleichen können.

Einstellungen der Beleuchtung von Basis, Hals und Versiegelung

Basis- und Halsbeleuchtung



Sowohl Basis- als auch Halskameras verwenden eine Beleuchtungsanlage mit roten, blauen und infraroten LEDs.

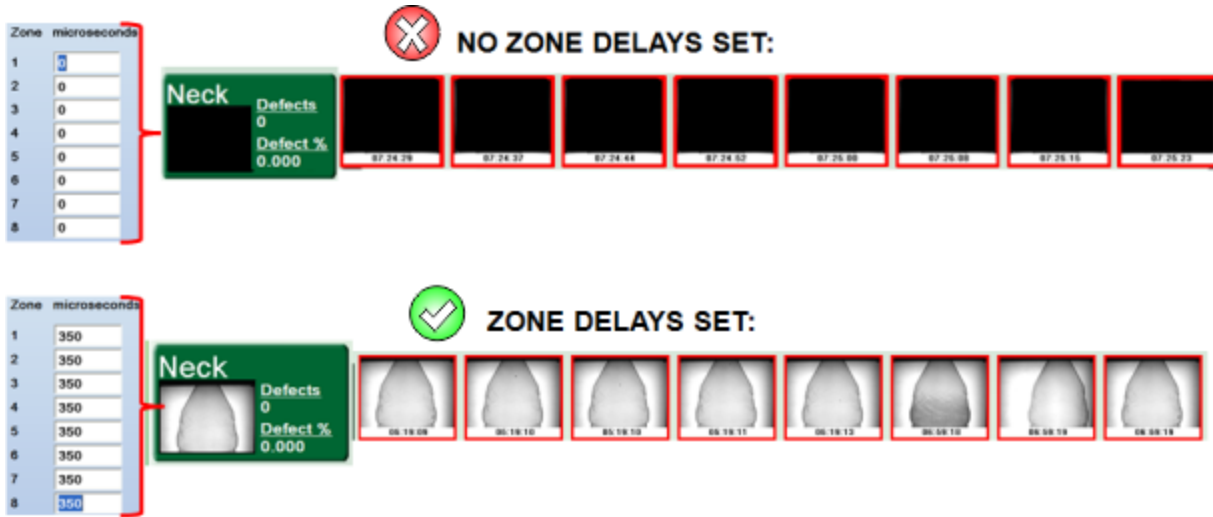
Rot – erfasst Flaschen mit falscher Farbe

Blau – erfasst Perlenbildung

Infrarot – erfasst Defekte bei dunkleren Flaschen (Infrarot wird verwendet, um durch die Flaschen zu sehen)

Halskamera – Erweiterte Anpassung der Beleuchtung

Für die Beleuchtungseinstellungen der Halskamera MÜSSEN die Zonenverzögerungen auf 350 Mikrosekunden eingestellt sein. Dies wird meist von einem Pressco-Techniker eingestellt. Wenn dies nicht geschehen ist, sind das Halskameranensymbol und die Zurückweisungsbilder der Halskamera leer, wie in diesem Beispiel:



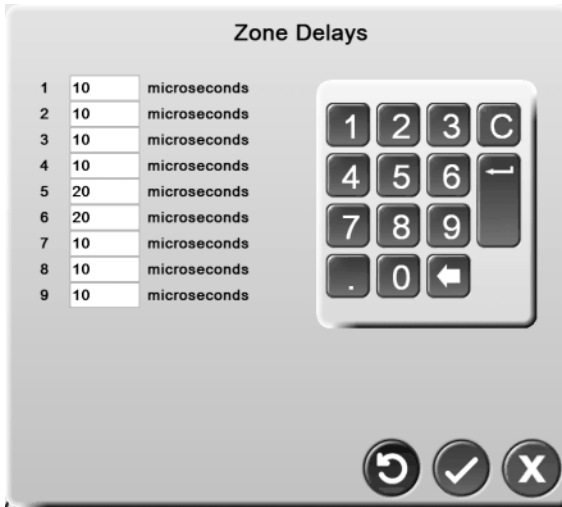
Software zur erweiterten Anpassung der Beleuchtung - Einstellen der Verzögerung

Diese Funktion ermöglicht die Konfiguration einer Blitzlampen-Verzögerung für eine Kamera, damit die Aktivierung der Beleuchtung nicht für alle Kameras auf einmal erfolgt. Bei einem Inspektionssystem für Basis und Hals erfolgt das Signal für 'Teil vorhanden' für Basis und Hals beispielsweise gleichzeitig. Eine Verzögerung der Beleuchtung ist erforderlich, damit die Basis separat vom Hals beleuchtet wird.


Hinweis: Diese Einstellung erfolgt normalerweise werksseitig bei Pressco. Eine kundenseitige Anpassung sollte nicht erforderlich sein.

So rufen Sie dieses Menü auf:

1. Klicken Sie mit der rechten Taste auf eine Sensorschaltfläche, um das Sensormenü anzuzeigen | Beleuchtung | Erweiterte Anpassung der Beleuchtung.
2. Klicken Sie in der oberen rechten Ecke des Menüs Beleuchtung auf eine der Schaltflächen der Beleuchtungsanlage, um das Menü Zoneneinstellung aufzurufen.
3. Klicken Sie auf die Schaltfläche Verzögerungen einstellen. Das Menü Zonenverzögerungen wird angezeigt.

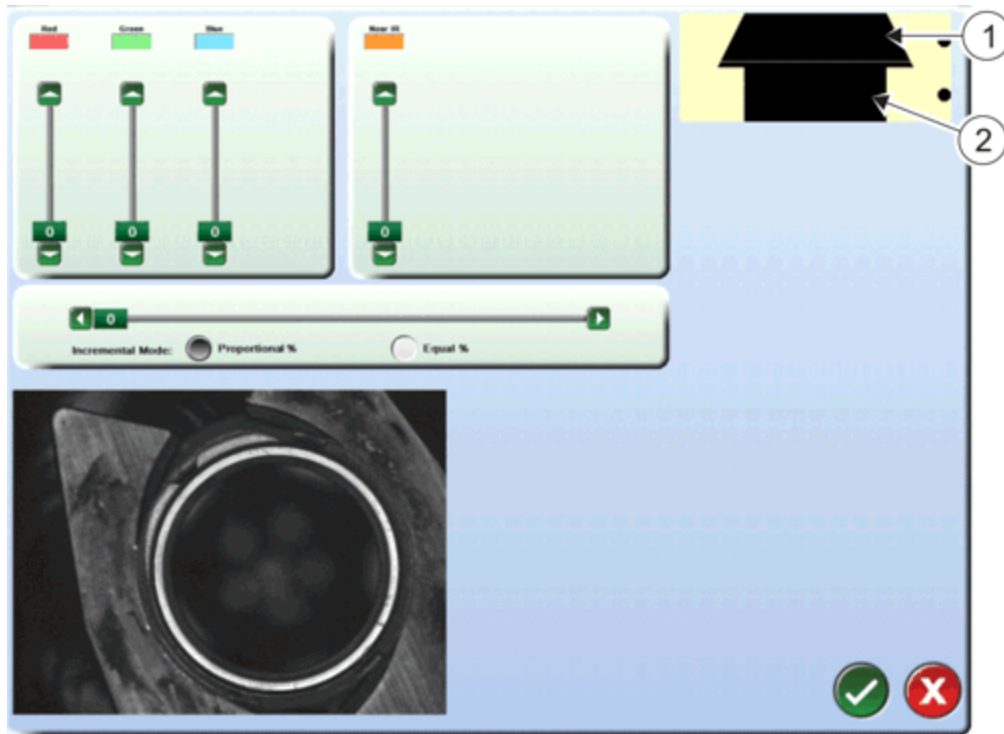


So stellen Sie die Zonenverzögerung ein:

1. Geben Sie die Zahl der Mikrosekunden für jede Zone über die Tastatur ein. Die normale Einstellung für die Halskamera beträgt 350 Mikrosekunden für jede Zone.
2.  Klicken Sie die Schaltfläche OK an, um die Änderungen zu speichern und das Menü zu verlassen.

Hinweis: Diese Verzögerung unterscheidet sich von der Blitzlampen-Verzögerung, die unter Kalibrierung der Verzögerung für 'Teil vorhanden' eingestellt wird.

Versiegelungs-Beleuchtung



Die Anlage für die Versiegelungs-Beleuchtung verwendet ein breiteres 'Hauptlicht' [Pos. 1] und ein schmaleres 'Fülllicht' [Pos. 2].

- Sie können das Haupt- oder das Fülllicht auswählen, indem Sie auf die Grafik oben rechts auf dem Bildschirm klicken.
- Beide dieser Leuchten verwenden rote, grüne, blaue und infrarote LEDs.

Ereignisablauf (PET)

1 - Start

2 - Teilbewegungs-Impuls, generiert durch einen Part Detect Transmitter (PDX) - oder Encoder

3 - PDX/ Encoder

4 - Teilebewegung

5 - Teilebreite

6 - Teile-Tracker-Platine

7 - Cluster Box

8 - Ausgangsrelais – je nach Anwendung

9 - 24-V-Zurückweisungssignal

10 - Verarbeitete Bilder - I.O.- oder N.i.O.-Teil

11 - N.i.O.-Teil

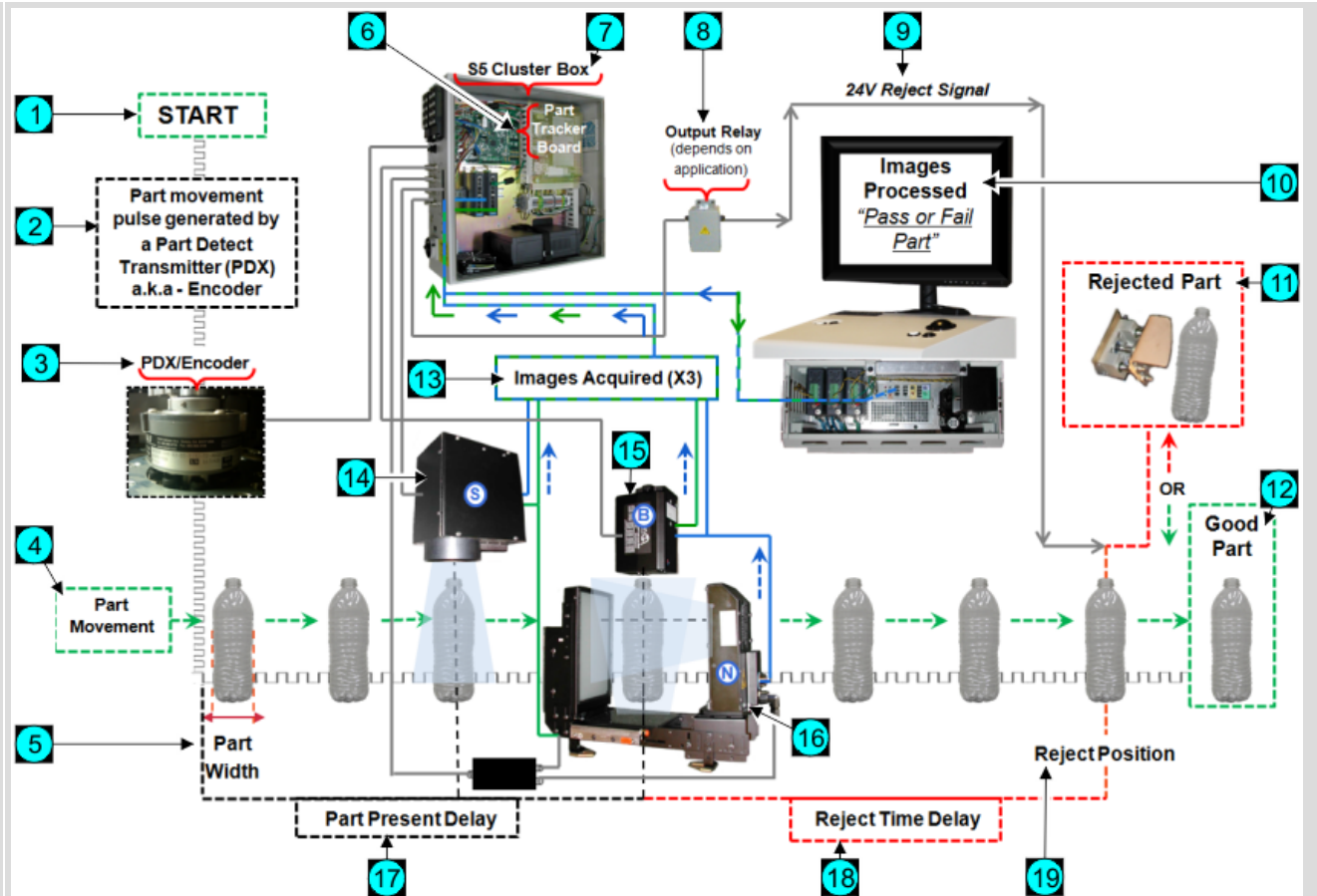
12 - I.O.-Teil

13 - Bilder erfasst (drei Bilder)

14 - Versiegelungsflächen-Inspektionsmodul

15 - Basis-Inspektionsmodul

16 - Hals-Inspektionsmodul



17 - Verzögerung Teil vorhanden

18 - Zurückweisungszeitverzögerung

19 - Zurückweisungsposition

Teileverfolgungs-Terminologie

Teilebreite Die Zahl der Codierungs-Ticks, die der Teilesensor das Teil „sieht“.

Verzögerung Teil vorhanden Der Abstand (in Codierungs-Ticks) vom Teileerkennungssensor bis zur Mittellinie der Kamera. Wenn ein PDX verwendet wird, ist dies die Zahl der Codierungs-Ticks vom Teileerkennungs-Impuls am PDX bis zur Mittellinie der Kamera.

Zurückweisungsdauer oder Zurückweisungsimpulsbreite Die Dauer (in Millisekunden) des Zurückweisungssignals. Das Signal muss lang genug sein, um sicherzustellen, dass das Teil tatsächlich zurückgewiesen wird, und kurz genug, sodass für jeden Zurückweisungs-Impuls nur ein Teil zurückgewiesen wird.

Adaptive Zurückweisung Diese Funktion wird gebraucht, wenn die Produktgeschwindigkeit wesentlich geändert wird, da der Zurückweiser eine konstante Einschaltzeit hat. Über diese Logik kann das System die Produktgeschwindigkeit überwachen und den Impuls, der an den Zurückweiser gesendet wird, entsprechend kompensieren.

Zurückweisung Bestätigung Meist nicht verwendet. Dies ist der Abstand in Codierungs-Ticks vom Zurückweisungsmechanismus bis zum Zurückweisungsbestätigungssensor (falls installiert).

Encoder



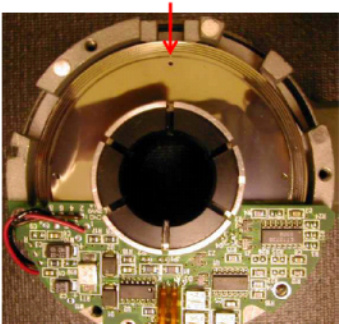
Encoder Ein Gerät, das verwendet wird, um mechanische Bewegung mit einer Impulsrate anzuzeigen, die direkt proportional zur Geschwindigkeit von Linie/Förderband ist. Das System verfolgt die Teilebewegung über die Codierungs-Ticks vom Moment der Erfassung des Teils bis zur Vorbeifahrt an der Zurückweisungsstelle.

Encoder/ PDX „Timing Wheel“

Encoder-Sensoren zählen die Impulse, um so die Position des Teils zu erfassen.



Der Encoder „Z“-Indikator wird verwendet, um die Zählung auf Null zu setzen, wenn das Rad sich um 360 Grad gedreht hat.



Teileverfolgung mit einem PDX

Der Part Detect Generator (PDX) wird für einige Anwendungen verwendet, bei denen das Intellispec-System die Inspektionen direkt auf einer Maschine und nicht auf einem Förderband vornimmt. Der PDX ist ein Schaltkreis, der in die Teile-Tracker-Platine integriert ist.

Wenn ein PDX verwendet wird, erfolgt die Teileverfolgung durch:

- Überwachung der Bewegung des Transferrads (oder einer anderen Maschinenkomponente) mit dem Encoder
- Übermittlung des Signals an die Software
- Programmierung der Software mit der Auflösung des Encoders und der Zahl der verwendeten Taschen
 - So wird ein Teileerkennungs-Impuls für jede Tasche generiert.
 - Dieses Teilesignal wird verwendet, um Teilebilder zu erfassen und Zurückweisungs-Impulse zu generieren.

Bei Verwendung von PDX muss eine Leere-Taschen-Inspektion verwendet werden. Das PDX verfolgt Taschen, nicht Teile. Bei der Leere-Taschen-Inspektion wird also erfasst, ob sich in der Tasche ein Teil befindet.

Vorteile der Verwendung von PDX:

- Es wird kein Teileerkennungssensor verwendet und daher können Komponenten nicht versehentlich durch ein Ausfallen der Maschine oder bei der Wartung bewegt werden.
- Bei Verarbeitung verschiedener Teile sollte sich der zeitliche Ablauf zwischen den Teilen nicht ändern.

Kalibrierung der Teilebreite

Die Teilebreite entspricht der Zahl der Encoder-Impulse, für die der Teileerfassungssensor das Teil „sieht“. Für die Kalibrierung müssen Teile am Teileerkennungssensor vorbeilaufen.

Für Systeme mit PDX wird die Kalibrierung der Teilebreite nicht verwendet. Die Werte 0 und 1 sollten jedoch für die Optionen Teilebreite bzw. Zeit bis zur Inaktivierung für Teil vorhanden verwendet werden.

Part-Width Calibration

In Use **New Value**

Part Width 0 (Encoder Ticks)


Part-Present Disable Time 0 (Encoder Ticks)

Calibration Results (Part Width)

Parts	Avg.	σ	Min	Max
127	71.46	14.89	45	94

Simulation

Confirm changes

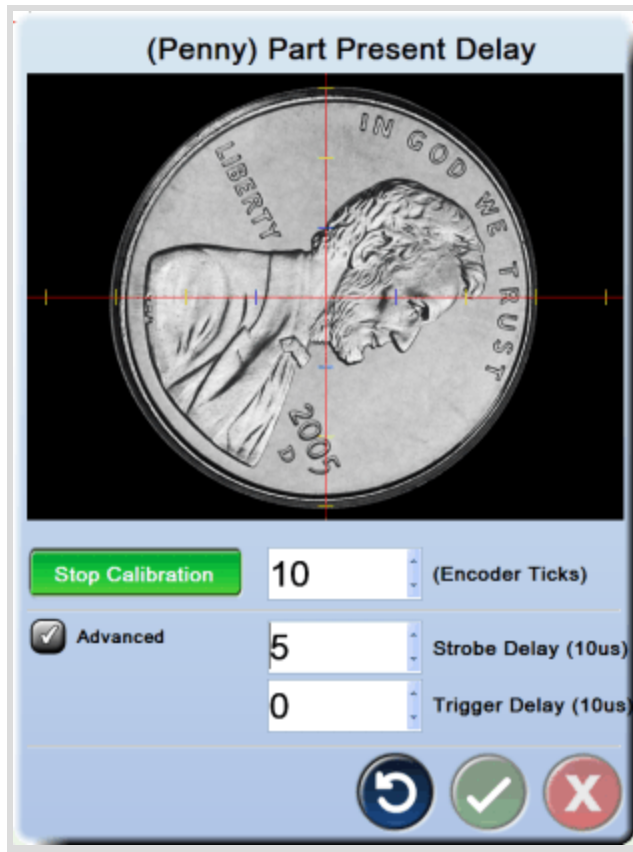
 Do you want to apply the following changes to the system?

Part width changes from 0 to 72 encoder ticks.
Part present disable time changes from 0 to 3 encoder ticks.

So kalibrieren Sie die Teilebreite:

1. Klicken Sie aus dem Modus Sensorüberblick mit der rechten Taste auf eine Sensorschaltfläche | Teilverfolgung | Kalibrierung der Teilebreite.
2. Während Teile unter der Kamera oder dem Sensor laufen, wählen Sie Beginn Kalibrierung. Wenn ein Teil vorbei läuft, wird seine Breite im Feld Teilebreite angezeigt.
3. Nachdem eine ausreichende Zahl von Teilen vorbeigelaufen ist (wir empfehlen etwa 10 Teile), wählen Sie „Kalibrierung anhalten“ (dieselbe Schaltfläche wie Beginn Kalibrierung). Dann werden die Kalibrierungsergebnisse im unteren Teil des Bildschirms angezeigt.
4. Überprüfen Sie die Ergebnisse; achten Sie darauf, dass die Mindest- und Höchstwerte etwa in einem Abstand von 10 Codierungs-Ticks zueinander liegen. Wenn die Ergebnisse akzeptabel sind, wählen Sie OK, um die Daten zu speichern. Wenn die Ergebnisse ungenau sind, kalibrieren Sie die Teilebreite erneut. Wählen Sie die Schaltfläche Beenden, um den Vorgang zu beenden, ohne die Änderungen zu speichern.
5. Das System bittet Sie, Ihre Änderungen zu bestätigen. Wenn die Ergebnisse akzeptabel sind, wählen Sie OK, um die Daten zu speichern. Wenn die Ergebnisse ungenau sind, wählen Sie die Schaltfläche Abbrechen und kalibrieren Sie erneut.

Kalibrierung der Verzögerung für Teil vorhanden



So kalibrieren Sie die Verzögerung Teil vorhanden:

1. Klicken Sie aus dem Modus Sensorüberblick mit der rechten Taste auf eine Sensorschaltfläche | Teilverfolgung | Kalibrierung der Verzögerung für 'Teil vorhanden'.
2. Wählen Sie die Schaltfläche Beginn Kalibrierung.
3. Setzen Sie ein Teil auf das Förderband oder in den Teilefluss. Das Teil löst den Teileerkennungssensor aus. Dann zählt das System die Zahl der Codierungs-Ticks und macht eine Aufnahme.
4. Stellen Sie den Wert für die Verzögerung für 'Teil vorhanden' (Codierungs-Ticks) manuell ein, bis das Bild jedes Mal zentriert ist, wenn ein Teil durch das System läuft.
5. Wählen Sie die Schaltfläche Kalibrierung anhalten aus, sobald der Vorgang abgeschlossen ist. Der Wert Kalibrierung der Verzögerung für 'Teil vorhanden' wird in einer Spurkonfigurationsdatei gespeichert.
6. Klicken Sie die Schaltfläche OK an, um die Änderungen zu speichern und das Menü zu verlassen.

Verzögerung Teil vorhanden – erweiterte Einstellungen BNS

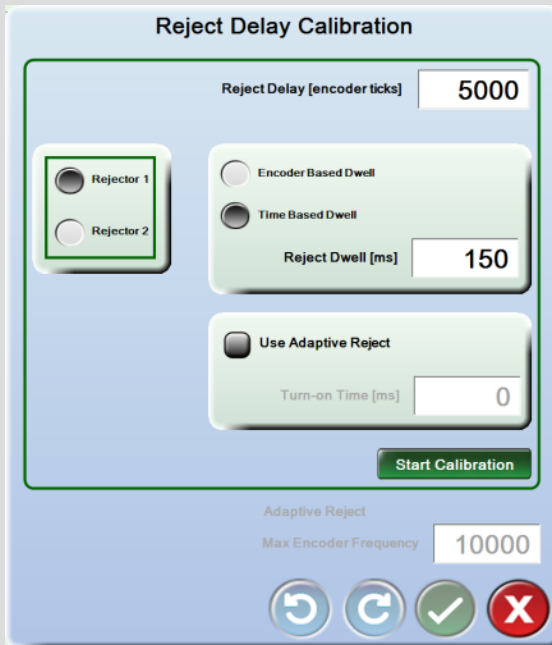
Hinweis: Erweiterte Einstellungen werden normalerweise im Pressco-Werk vorgenommen. Eine kundenseitige Anpassung sollte nicht erforderlich sein. Die normalen Einstellungen sind unten aufgeführt.

Kamera	Blitzlampen-Verzögerung	Auslöserverzögerung	Verzögerung Teil vorhanden
Basis	5	0	wie Hals
Hals	5	30	wie Basis

Überprüfen Sie auch "[Advanced Lighting Software - Set Delay](#)" on page 1 – eingestellte Verzögerung, um sicherzustellen, dass die Verzögerungen für die Halsbeleuchtung korrekt eingestellt sind.

Kalibrierung der Zurückweisungsverzögerung und -dauer

Die Kalibrierung der Zurückweisungsverzögerung und -dauer erfordert Zeit und Geduld. Legen Sie zur Vorbereitung mehrere verschiedene Vorformen bereit, wenn verfügbar, und/oder verwenden Sie einen Stift, um Defekte an den Vorformen zu simulieren. Verwenden Sie so viele Vorformen wie für eine korrekte Kalibrierung erforderlich.



So kalibrieren Sie die Verzögerung bei Zurückweisung:

1. Klicken Sie aus dem Modus Sensorüberblick mit der rechten Taste auf eine Sensorschaltfläche | Zurückweisung | Kalibrierung der Zurückweisungsverzögerung.
2. Wählen Sie die Schaltfläche Beginn Kalibrierung.
3. Setzen Sie ein Teil auf das Förderband oder in den Teilefluss. Nachdem die Anzahl der Codierungs-Ticks, die im Feld Verzögerung bei Zurückweisung angezeigt wird, abgelaufen ist, wird der Zurückweiser aktiviert.
4. Stellen Sie sicher, dass das korrekte Teil zurückgewiesen wurde.
5. Setzen Sie weitere Teile in den Teilefluss.
6. Passen Sie die Zurückweisungsverzögerung (Codierungs-Ticks) manuell an, bis stets das korrekte Teil zurückgewiesen wird.
7. Stellen Sie die Zurückweisungsdauer so ein, dass sie ausreichend lang ist, um das Teil vollständig zurückzuweisen, und kurz genug, sodass für jeden Zurückweisungs-Impuls nur ein Teil zurückgewiesen wird.
8. Wählen Sie die Schaltfläche Kalibrierung anhalten aus, sobald der Vorgang abgeschlossen ist. Die Werte der Zurückweisung werden in einer Spurenkonfigurationsdatei gespeichert.
9. Klicken Sie die Schaltfläche OK an, um die Änderungen zu speichern und das Menü zu verlassen.

Kalibrierung der Zurückweisungsverzögerung und -dauer BNS

Siehe [Kalibrierung der Zurückweisungsverzögerung und -dauer](#)

Hinweis: Adaptive Zurückweisung wird für BNS nicht verwendet.

Hinweis: Die Kalibrierung der Zurückweisungsverzögerung und -dauer erfordert Zeit und Geduld. Legen Sie zur Vorbereitung mehrere verschiedene Vorformen bereit, wenn verfügbar, und/oder verwenden Sie einen Stift, um Defekte an den Vorformen zu simulieren. Verwenden Sie so viele Vorformen wie für eine korrekte Kalibrierung erforderlich.

Kalibrierung der adaptiven Zurückweisung (optional)

Hinweis: Adaptive Zurückweisung wird für BNS nicht verwendet.



So kalibrieren Sie die adaptive Zurückweisung:

1. Lassen Sie das Förderband etwa 35-40 Sekunden bei maximaler Geschwindigkeit laufen. Damit wird die Logik der adaptiven Zurückweisung auf die maximale Produktgeschwindigkeit programmiert.
2. Rufen Sie das Menü E/A-Diagnose auf und erfassen Sie die Codierungsrate, während die Linie mit maximaler Geschwindigkeit läuft.
3. Rufen Sie das Menü Kalibrierung der Zurückweisungsverzögerung auf: Klicken Sie mit der rechten Taste auf eine Sensorschaltfläche | Teileverfolgung | Kalibrierung der Zurückweisungsverzögerung.
4. Wählen Sie das Kästchen: Adaptive Zurückweisung verwenden.
5. Setzen Sie die Max. Codierungs-Frequenz auf den in Schritt 1 erfassten Wert.
6. Stellen Sie die Einschaltzeit des Zurückweisers ein (normalerweise ca. 10 ms für Druckluft-Zurückweiser und ca. 15 ms für Push-Zurückweiser).
7. Klicken Sie die Schaltfläche OK an, um die Änderungen zu speichern und das Menü zu verlassen.

Kalibrierung Zurückweisungsbestätigung (optional)

Reject Confirm Calibration

Reject Confirm Delay [ms] 56

Start Calibration

Rejector 1 Enable Confirm Time Based

Rejector 2 Enable Confirm Time Based

Gate Size 1 10 milliseconds Sensor Noise Filter 1 0 milliseconds

Gate Size 2 10 milliseconds Sensor Noise Filter 2 0 milliseconds

Jam Detection Timeout 42 ms

So kalibrieren Sie die Zurückweisungsbestätigung:

1. Klicken Sie aus dem Modus Sensorüberblick mit der rechten Taste auf eine Sensorschaltfläche | Zurückweisung | Kalibrierung Zurückweisungsbestätigung.
2. Kreuzen Sie Bestätigung aktivieren an.
3. Bei Verwendung einer zeitbasierten Zurückweisungsbestätigung aktivieren Sie dann auch das Kontrollkästchen Uhrzeit-Basis und stellen Sie Gategröße, Sensor-Filter und Zeitüberschreitung Stauererkennung ein.
4. Wählen Sie die Schaltfläche Beginn Kalibrierung.
5. Lassen Sie ein Teil durch das System laufen. Tipp: Für möglichst gute Ergebnisse lassen Sie etwa 10 Teile durch das System laufen.
6. Wählen Sie die Schaltfläche Kalibrierung anhalten aus, sobald der Vorgang abgeschlossen ist. Das System berechnet die Verzögerung Zurückweisung bestätigen. [Verzögerung Zurückweisung bestätigen = (Zahl der Impulse von Sensor Teileerfassung zu Zurückweisung Bestätigung) minus Verzögerung bei Zurückweisung]
7. Klicken Sie die Schaltfläche OK an, um die Änderungen zu speichern und das Menü zu verlassen.

Die folgenden Parameter werden nur für die zeitbasierte Zurückweisungsbestätigung verwendet:

Gategröße Das Zeitintervall (in Millisekunden), in dem das System erwartet, dass das Produkt am Zurückweisungsbestätigungssensor vorbeiläuft. Der zulässige Bereich beträgt 1 bis 63 Millisekunden.

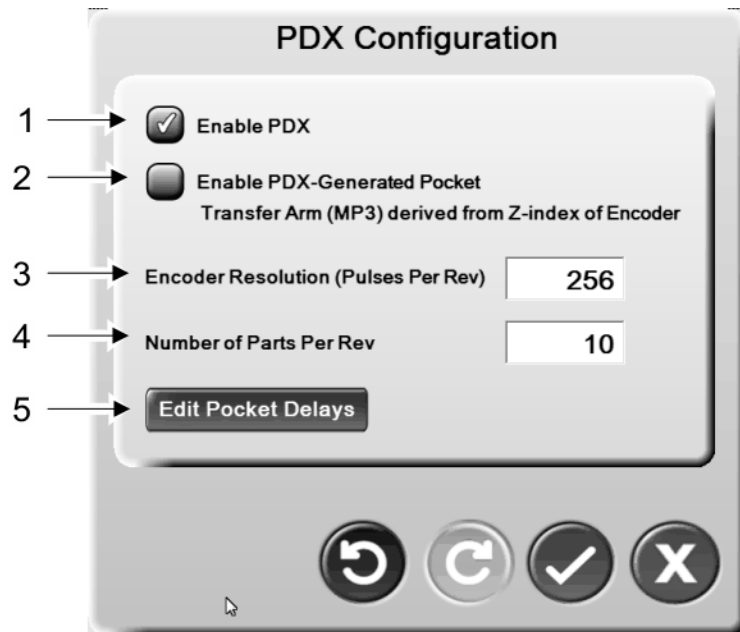
Sensor-Störfilter Die kürzeste Pulsbreite (in Millisekunden), die der Zurückweisungsbestätigungssensor passieren lässt. Dies wird verwendet, um Fehler oder Störungen herauszufiltern. Dieser Wert wird im Regelfall auf deutlich kleiner als die Teilebreite eingestellt, aber größer als Fehler oder Störungen. Der zulässige Bereich beträgt 0 bis 4 Millisekunden.

Zeitüberschreitung Stauererkennung Gibt an, wie lange der Sensor blockiert sein muss, bevor der Alarm Stau an Zurückweisungsbestätigung ausgelöst wird. Dieser Alarm muss über die Alarmkonfiguration Spur aktiviert sein. Der zulässige Bereich beträgt 1 bis 32000 Millisekunden.

PDX-Konfiguration

Der Part Detect Generator (PDX) wird für einige Anwendungen verwendet, bei denen das Intellispec-System die Inspektionen direkt auf einer Maschine und nicht auf einem Förderband vornimmt. Der PDX ist ein Schaltkreis, der in die Teile-Tracker-Platine integriert ist.

Hinweis: Das System kann nicht sowohl im PDX-Modus als auch im Teile-Tracker-Simulationsmodus gleichzeitig laufen. Wenn ein Modus bereits läuft und Sie den anderen Modus aktivieren, zeigt das System eine Warnung an, dass die letzte Einstellung den vorherigen Modus übersteuert.



 So rufen Sie dieses Menü auf: Wählen Sie aus dem Spuren- oder Sensorüberblick Tools | Hardware-Einrichtung | PDX-Konfiguration.

So konfigurieren Sie das PDX:

1. Wählen Sie das Kontrollkästchen PDX aktivieren.
2. Geben Sie die auf dem System verwendete Encoder-Auflösung ein (z. B. 8192 Ticks pro Umdrehung).
3. Wenn Ihr System KEINE Taschenscheibe zur Generierung des Indexsignals verwendet, aktivieren Sie das Kästchen PDX-generierte Tasche aktivieren.
4. Wählen Sie die Schaltfläche OK aus, um Änderungen zu übernehmen und das Menü zu verlassen.

1 - **PDX aktivieren** Aktiviert den PDX-Schaltkreis.

2 - PDX-generierte Tasche aktivieren Auf den meisten Systemen – Wenn Ihr System keine Taschenscheibe verwendet und Sie das Z-Index-Signal des Encoders brauchen, aktivieren Sie das Kästchen. Dann ist keine Taschenscheibe erforderlich. Das Indexsignal wird über die Platine des Teile-Trackers gehandhabt. Wenn Ihr System stattdessen eine physische Taschenscheibe mit einer Indexnadel verwendet, lassen Sie dieses Kästchen inaktiviert.

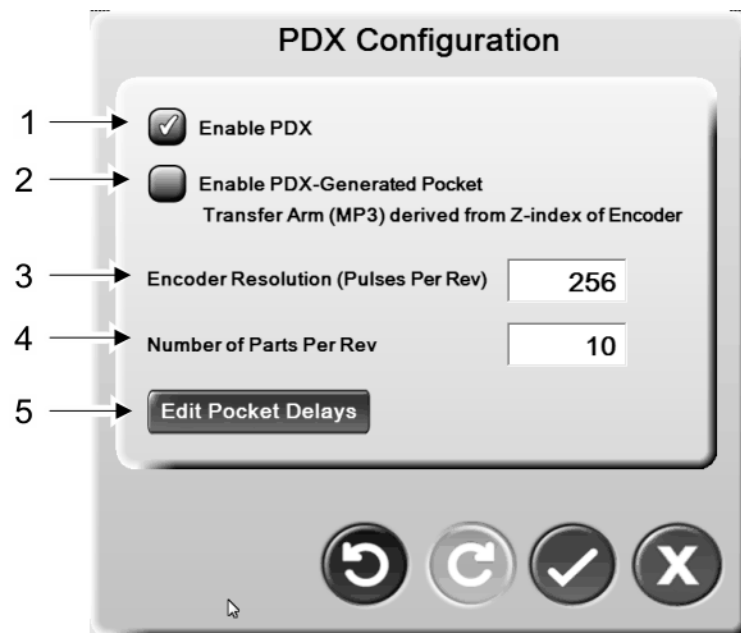
3 - Encoderauflösung (Impulse/Umdrehung) Geben Sie die Auflösung des Encoders ein, der an Ihrer Maschine installiert ist.

4 - Anzahl der Teile/Umdrehung Geben Sie die Zahl der Maschinenteile oder Taschen ein (z. B. die Zahl der Transferarme), an denen der Encoder angebracht ist.

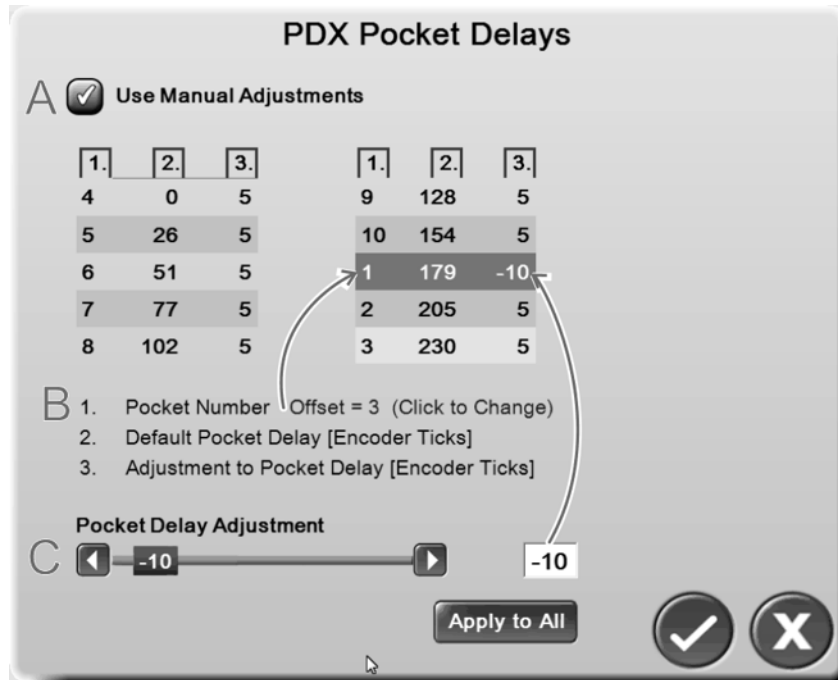
5 - Taschenverzögerungen bearbeiten

Diese Funktion muss nur verwendet werden, wenn die Maschinenteile nicht in gleichmäßigem Abstand sind. Wenn das System feste Maschinenteile hat und der Abstand von Teil zu Teil unverändert ist, muss nichts getan werden.

Für diese Erklärung gilt als Encoder-Auflösung [3] = 256. Anzahl der Teile/Umdrehung [4] = 10.



Wenn Sie die Schaltfläche Taschenverzögerungen bearbeiten anklicken, können die Verzögerungen wie unten dargestellt manuell bearbeitet werden.



A - angekreuzt = aktiviert

B - Taschennummer [Spalte 1] – Wenn eine Tasche (physisch) als Tasche Nr. 1 markiert ist, aber der Indexpuls 3 Taschen entfernt ist, können Sie 3 als Versatz verwenden (wie im obigen Beispiel dargestellt). Wenn der Indexpuls sich an Tasche Nr. 1 befindet, ist kein Versatz erforderlich.

Standard-Taschenverzögerung [Spalte 2] – Dies wird für Sie berechnet. Das System teilt die Encoder-Auflösung [3] durch die Zahl der Teile pro Umdrehung (Taschen) [4] und berechnet die Verzögerung zwischen den einzelnen Taschen.

C - Anpassung der Taschenverzögerung [Spalte 3] – Die Verzögerung kann für eine Tasche geändert oder per Auf alle angewendet werden. Wenn sich nur ein Maschinenteil verschoben hat, muss möglicherweise nur die Verzögerung für eine Tasche geändert werden.

Es ist darauf zu achten, dass an einigen Stellen eine negative Zahl eingegeben werden kann und an anderen nicht, d. h. der Wert für die letzte Tasche ist stärker eingeschränkt als für die anderen. Taschenverzögerungen werden als Werteliste an den Teile-Tracker gesendet. Das System berechnet gültige Werte für die Teile-Tracker-Regeln, u. a.: nicht negative Werte, nachfolgende Verzögerungen sind größer als vorhergehende Verzögerungen und die letzte Verzögerung muss weniger Ticks haben als die Encoder-Auflösung.

Kalibrierung der Teilebreite mit PDX

siehe [Kalibrierung der Teilebreite](#)

Hinweis: Für Systeme mit PDX wird die Kalibrierung der Teilebreite nicht verwendet. Die Werte 0 und 1 sollten jedoch für die Optionen Teilebreite bzw. Zeit bis zur Inaktivierung für Teil vorhanden verwendet werden.

Wartungshäufigkeit

Wartung der Leerbehälterinspektion

Wartungshäufigkeit

Beobachtung korrekter Zurückweisung	Überprüfen Sie, ob defekte Teile zurückgewiesen werden, indem Sie ein bekanntermaßen defektes Teil die Inspektion durchlaufen lassen.	Täglich
Beobachtung der korrekten Inspektion	Sicherstellen, dass keine fehlgeleiteten Teile in der Nähe des Inspektionsmoduls oder der Zurückweisungsstation eingeklemmt sind.	Täglich
Beobachtung der korrekten Inspektion	Sicherstellen, dass sich keine Staub- oder Schmutzablagerungen am Inspektionsmodul gebildet haben. Reinigen Sie die Komponenten ggf.	Täglich
Beobachtung der korrekten Inspektion	Sicherstellen, dass die Bilder aller Kameras richtig zentriert, fokussiert und korrekt beleuchtet sind. Stellen Sie die Komponenten ggf. neu ein.	Täglich
Glasoberflächen	Reinigen Sie die Komponente mit einem weichen, sauberen und fettfreien Tuch, das mit einer Glasreinigerlösung angefeuchtet wurde.	Täglich - nach Bedarf
Kunststoffoberflächen	Reinigen Sie die Komponente mit einem weichen, sauberen und fettfreien Tuch, das mit einer milden Lösung aus Wasser und Seife angefeuchtet wurde.	Täglich - nach Bedarf
Filter des Vision-Prozessors	Spülen Sie die Komponente in sauberem Wasser aus; verwenden Sie eine milde Lösung aus Wasser und Seife, falls sich Ölrückstände gebildet haben. "Reinigung des Filters des Vision-Prozessors" auf Seite 129	Monatlich
Cluster Box-Filter (falls vorhanden)	Spülen Sie die Komponente in sauberem Wasser aus; verwenden Sie eine milde Lösung aus Wasser und Seife, falls sich Ölrückstände gebildet haben. "Reinigung der Cluster Box-Filter" auf Seite 131	Monatlich
Strahlen-Splitter Versiegelungsflächen- und PSE-Module	Reinigen Sie die Komponente mit einem weichen, sauberen und fettfreien Tuch, das mit einer Objektiv-Reinigungslösung angefeuchtet wurde. "Reinigung des Strahlen-Splitters des Versiegelungsflächen-	Monatlich

Wartungshäufigkeit

Moduls" auf Seite 132

"Reinigung des Strahlen-Splitters des PSE-Moduls"
auf Seite 133

Supportpaket

Erstellen Sie eine Kopie Ihrer Intellispec-Einstellungen.

Monatlich

[Create a Support Package](#)

Acronis-Sicherung (Backup)

Erstellen Sie ein komplettes System-Backup.

Jährlich

Reinigung des Filters des Vision-Prozessors

Für optimale Ergebnisse ist der Filter für den Vision-Prozessor einmal pro Monat zu reinigen. Der Filter befindet sich unter dem Geräteschrank der Benutzerschnittstelle. Wenn der Filter Löcher hat oder zu schmutzig für eine Reinigung ist, ersetzen Sie ihn durch Pressco Teilenummer 66621.

Hinweis: Je nach den Bedingungen im Werk müssen die Filter möglicherweise wöchentlich gereinigt werden.

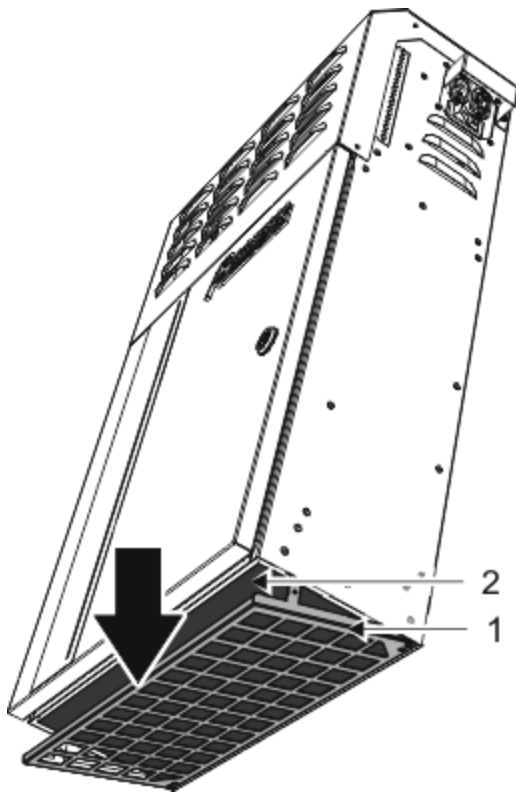
So reinigen Sie den Filter:

1. Ziehen Sie mit den Fingern das Gitter an der Vorderseite nach unten [Pos. 1].
2. Entnehmen Sie den Filter [Pos. 2] und reinigen Sie ihn.

Wenn der Filter trockenen Staub und Schmutz enthält, spülen Sie ihn mit klarem Wasser aus.

Wenn der Filter Ölstaub und -schmutz enthält, reinigen Sie ihn mit Seifenwasser und spülen Sie ihn dann mit klarem Wasser aus.

1. Trocknen Sie den Filter vollständig und setzen Sie ihn dann erneut unter dem Geräteschrank der Benutzerschnittstelle ein.
2. Schließen Sie das Gitter.



1) Gitter zur Fixierung des Filters

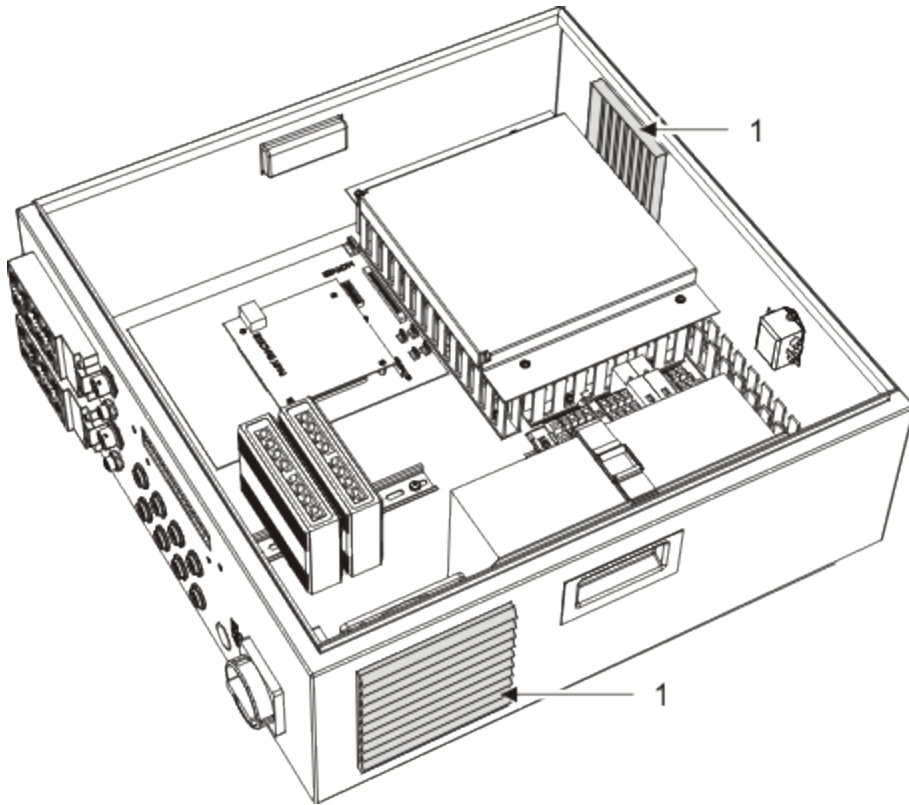
2) Teilnr. 66621 - Filter für Vision-Prozessor

Reinigung der Cluster Box-Filter

Reinigen Sie die Filter an den Belüftungsschlitzen, wenn diese schmutzig werden. Es wird empfohlen, sie mindestens einmal pro Monat zu reinigen. Entfernen Sie die Abdeckungen, um Zugang zu den Filtern zu erhalten.

- Wenn der Filter nur trockenen Staub und Schmutz enthält, spülen Sie ihn mit klarem Wasser aus.
- Enthält er jedoch Ölstaub und -schmutz, reinigen Sie ihn mit Seifenwasser.

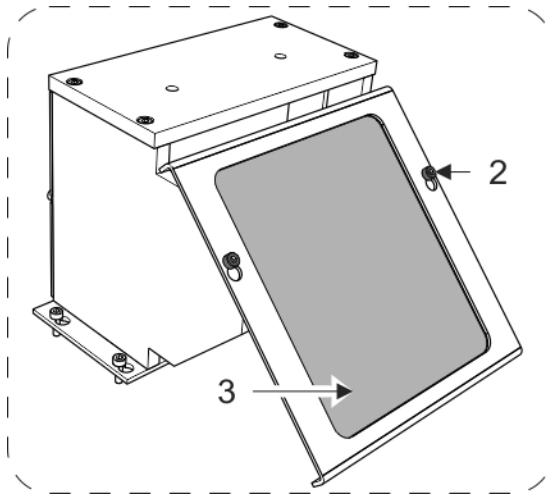
Lassen Sie den Filter vollständig trocknen, bevor Sie ihn erneut installieren.



Hinweis: Die Abbildungen zeigen eine Standard-Cluster Box. Alle Cluster Box-Typen verwenden jedoch dieselben Austauschfilter.

Verwenden Sie die unten angegebene Teilenummer, um einen Filter auszutauschen: 65779 Austauschfilter (für beide Positionen gilt dieselbe Teilenummer)

Reinigung des Strahlen-Splitters des Versiegelungsflächen-Moduls



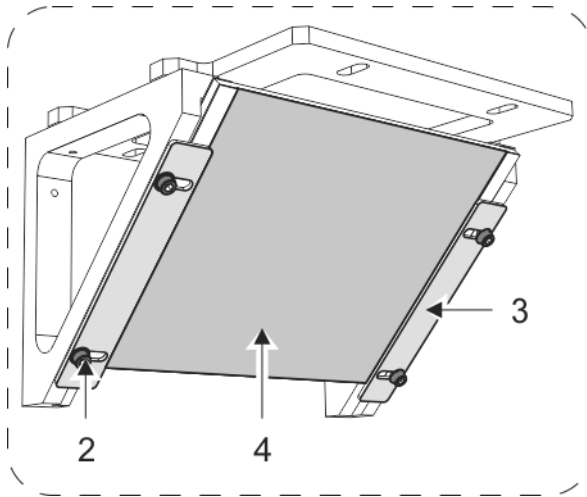
2	Schrauben
3	Strahlen-Splitter

So reinigen Sie den Strahlen-Splitter:

1. Heben Sie die Kamera an, falls erforderlich. Markieren Sie die Kameraposition, bevor Sie sie verstellen.
2. Lösen Sie die zwei Schrauben [Pos. 2] und entfernen Sie den Strahlen-Splitter vorsichtig.
3. Reinigen Sie den Strahlen-Splitter [Pos. 3]:
 - Blasen Sie den Staub mit Druckluft aus der Dose vom Strahlen-Splitter weg.
 - Reinigen Sie das Glas am Strahlen-Splitter mit einem Objektiv-Reinigungstuch und einem Objektivreiniger.
4. Bauen Sie den Strahlen-Splitter mit der gläsernen Seite nach innen ein. Ziehen Sie die Schrauben an.

Reinigung des Strahlen-Splitters des PSE-Moduls

Um für die Reinigung Zugang zur Unterseite zu erhalten, müssen Sie den Strahlen-Splitter ausbauen. Der Strahlen-Splitter wird in Modulen vom Typ Vorform/ Seitenwand/ Endkappe (Preform Sidewall Endcap, PSE) verwendet.



2	Schrauben
3	Befestigungsplatten
4	Strahlen-Splitter

So reinigen Sie den Strahlen-Splitter:

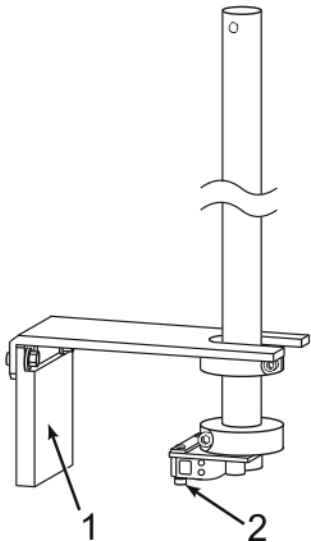
1. Heben Sie die Kamera an, falls erforderlich. Markieren Sie die Kameraposition, bevor Sie sie verstellen.
2. Lösen Sie die vier Schrauben [Pos. 2].
3. Schieben Sie die Befestigungsplatten [Pos. 3] zur Seite und bauen Sie den Strahlen-Splitter vorsichtig aus.
4. Reinigen Sie den Strahlen-Splitter [Pos. 4]. Blasen Sie den Staub mit Druckluft aus der Dose vom Strahlen-Splitter weg.
 - Reinigen Sie das Glas am Strahlen-Splitter mit Objektivreiniger und einem Objektiv-Reinigungstuch.
 - Bauen Sie den Strahlen-Splitter mit der reflektierenden Seite nach außen ein.
5. Schieben Sie die Befestigungsplatten wieder an ihre ursprüngliche Position und ziehen Sie die Schrauben an.

Reinigung der Teileerkennung und des Reflektors

Der Teileerkennungssensor und die Reflektorflächen der Teileerkennung müssen sauber sein, um die Teile korrekt erkennen zu können. Reinigen Sie diese Flächen regelmäßig, um die Ablagerung von Schmutz und Ölrückständen zu verhindern.

Reinigen Sie die Teileerkennungsoberflächen mit einem weichen, sauberen und fusselreifen Tuch, das mit einer milden Lösung aus Wasser und Seife angefeuchtet wurde. Verwenden Sie bei Kunststoffoberflächen keine Glasreiniger oder starke Lösungsmittel, da der Kunststoff dadurch beschädigt werden könnte.

Die Häufigkeit der Reinigung hängt von den Umgebungs- und Prozessbedingungen im Werk ab.




1) Teileerkennungsreflektor

2) Teileerkennungssensor

Kapitel 8 Tools und Informationen für die Fehlersuche

Digital Camera LED Status



The diagram shows a camera with three LEDs: a blue LED (top left), a green LED (top right), and a yellow LED (bottom right). Arrows point from these LEDs to their respective status tables.

STATUS LED

- Solid IP Address Assigned
- Slow Waiting for an IP Address
- Fast Ethernet Cable Disconnected
- Solid Application Linked to the Camera
- Slow Trigger Acquisition in Progress
- Fast Acquisition in Progress
- Slow Camera Initialization Problem
- Fast Camera Overheating

LED Status	Definition	
LED OFF	No power / No trigger pulse	
GREEN	Steady*	Application connected
	Slow Flashing	Triggered acquisition in progress
	Fast Flashing	Free running acquisition in progress
BLUE	Steady	IP assigned but no application connected
	Slow Flashing	Waiting for an IP Address
	Fast Flashing	Ethernet cable disconnected
RED	Steady	Camera not initialized
	Slow Flashing	Camera initialization problem
	Fast Flashing	Camera is too HOT

Link LED

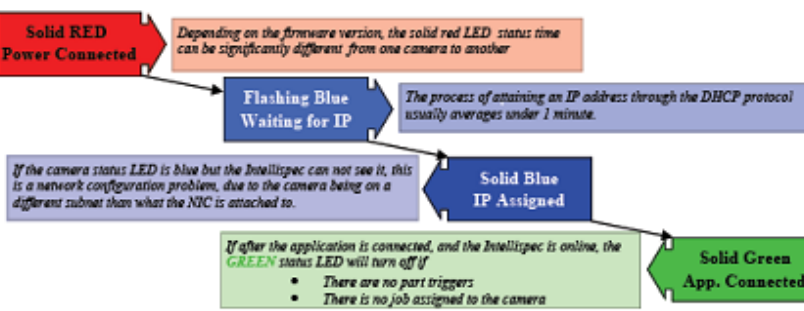
Orange	1 Gb
Green	100Mb

NOTE: Avoid An Orange when connected to an Intellispec

Traffic LED

Yellow	Traffic
--------	---------


Normal Camera Connection LED Progression



The flowchart shows the progression of LED states during a normal camera connection:

- Solid RED Power Connected** (Note: Depending on the firmware version, the solid red LED status time can be significantly different from one camera to another)
- Flashing Blue Waiting for IP** (Note: The process of attaining an IP address through the DHCP protocol usually averages under 1 minute)
- Solid Blue IP Assigned** (Note: If the camera status LED is blue but the Intellispec can not see it, this is a network configuration problem, due to the camera being on a different subnet than what the NIC is attached to.)
- Solid Green App. Connected** (Note: If after the application is connected, and the Intellispec is online, the GREEN status LED will turn off if:
 - There are no part triggers
 - There is no job assigned to the camera

Normal On-Line Camera LED Status



The diagram shows a camera with the following LED states:

- Status LED Flashing Green when acquiring images**
- Link LED Solid Orange**
- Traffic LED Flashing Yellow**

NOTE: Depending on amount of traffic, the LED can be flashing or solid yellow

*NOTE: If a camera is connected while the application is running the status LED may turn green but it might not acquire images. To avoid this, always power down the Intellispec when connecting a camera.


Hilfe – Fernunterstützung

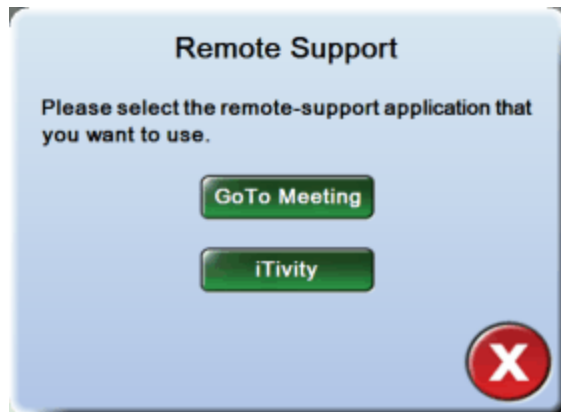
Mit der Fernunterstützung ist der Fernzugriff auf die Intellispec-Software möglich. Die iTivity-Software wird von Pressco für den Fernsupport verwendet, wenn ein Wartungsvertrag für das Intellispec-System abgeschlossen wurde.

Sie benötigen:

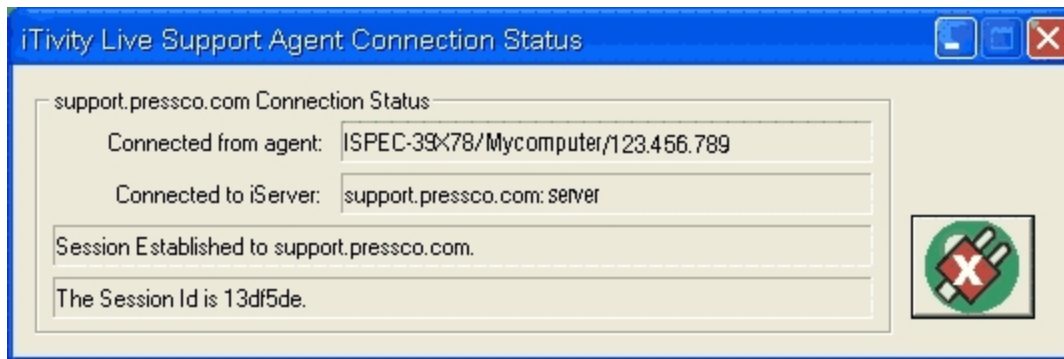
- Ein funktionierendes Intellispec (Fernunterstützung für Systeme ohne Stromversorgung oder Systeme, auf denen die Intellispec-Software nicht läuft, ist nicht verfügbar).
- Eine Internetverbindung zu Ihrem Intellispec. Dies kann über Ihr Netzwerk hergestellt werden und wird normalerweise während der Installation eingerichtet. Sie können DSL, Kabel, mobiles Breitband oder das Werksnetzwerk zur Verbindung mit dem Internet verwenden. Wenden Sie sich für Hilfe an Ihren Netzwerkadministrator.

So verwenden Sie die Fernunterstützung:

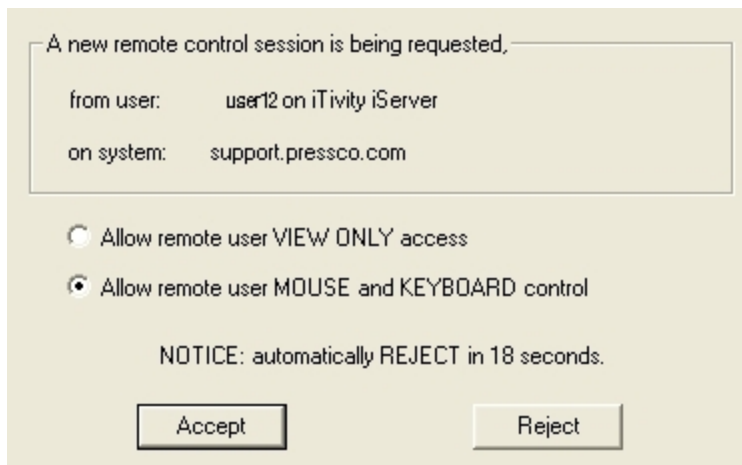
1. Benachrichtigen Sie einen Support-Vertreter, dass Sie Fernunterstützung benötigen. Sie müssen Angaben zu Ihrer Person, Ihrem Standort und dem Intellispec machen, mit dem Verbindung aufgenommen werden soll.
2.  Wählen Sie in der Intellispec-Software Hilfe | Fernunterstützung.



3. Wählen Sie die Schaltfläche iTivity. Wenn Ihr System eine aktive Internetverbindung hat, wird der iTivity-Agent sich mit dem Server bei Pressco verbinden. Ein Bildschirm zum Verbindungsstatus erscheint und gibt an, dass die Sitzung aktiv ist, wie unten dargestellt. Intellispec-Systeme werden nach dem Computernamen bezeichnet, der in den meisten Fällen der Seriennummer entspricht.



4. Sobald der Support-Vertreter von Pressco verbunden ist, werden Sie gebeten, ihm die Kontrolle über Ihr Intellispec-System zu übertragen. Aktivieren Sie Fernbenutzer zulassen per MAUS und KEYBOARD und wählen Sie Akzeptieren. Der Support-Vertreter wird nun die erforderliche Fehlerbehebung für Ihr System durchführen.



5. Wenn der Support-Vertreter fertig ist, trennt er Ihr Intellispec von der Fernsitzung.

Wenn Sie Ihr Intellispec selbst von der Fernsitzung trennen müssen, befolgen Sie die Schritte unten.

So trennen Sie die Fernunterstützung:

1. Klicken Sie oben rechts im Feld 'iTivity Live Support Agent Connection Status' auf das X.
2. Wenn das System fragt: "Do you really wish to exit the iTivity Live Support Agent?", wählen Sie OK aus. Das System wird getrennt.



Hinweis: Wenn Sie die Schaltfläche auswählen, wird die Sitzung getrennt, dies schließt jedoch das Programm für die Fernunterstützung nicht.

Wenn die Sitzung getrennt wurde und Sie möchten, dass der Support erneut auf Ihr System Zugriff nimmt, wählen Sie die Schaltfläche.



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.




Beenden der Intellispec-Software

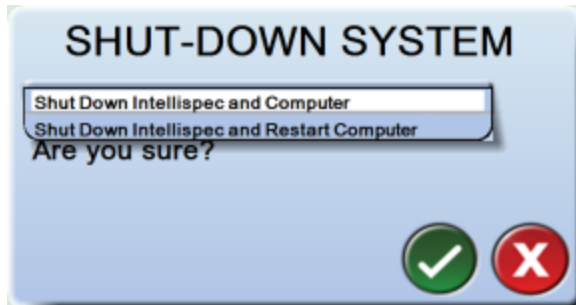
Zum Beenden der Software müssen Sie über die entsprechenden Benutzerberechtigungen verfügen. So kann ein unbefugtes Abschalten des Systems verhindert werden. Wenden Sie sich an Ihren Systemadministrator, wenn Sie eine entsprechende Benutzerberechtigung benötigen.

So beenden Sie die Intellispec-Software:

1. Melden Sie sich an.

2.   Wählen Sie Home | Tools | System beenden.

3. Wählen Sie eine Option.



4.  Wählen Sie die Schaltfläche OK. Die Intellispec-Software wird beendet bzw. der Computer fährt herunter (und startet ggf. neu).

Software Ermittlung – Was ist die Ermittlung?

Ermittlung ist die Software, die auf der Intellispec-Festplatte installiert ist und automatisch nach bestimmten Komponenten sucht, die an den einzelnen Spuren installiert sind, und diese ermittelt. Die Software ermittelt Sensoren, Kameras, Beleuchtungstreiber, Teileverfolgungen und ggf. Intellimass-Treiber, die mit dem System verbunden sind. Jedes dieser Geräte kommuniziert mit der Intellispec-Software über Cat-6-Kabel und ihnen ist jeweils eine eindeutige MAC-Adresse zugewiesen.

Sie sollten diese Software nur in seltenen Fällen benötigen. Wenn jedoch eine neue Komponente (z. B. eine Kamera) am System installiert wird, wird die Software verwendet, um die neue Kamera zu konfigurieren.

Zusätzlich erscheint der Ermittlungs-Softwarebildschirm automatisch auf der Benutzeroberfläche, wenn eine zuvor konfigurierte Komponente nicht mit der Intellispec-Software kommuniziert, um auf das Problem aufmerksam zu machen.

Ermittlungs-Softwarebildschirm



1) Die Tooleiste des Menüs Ermittlung erlaubt weitere Maßnahmen.

2) Die Struktur stellt die Systemkonfiguration dar. Rot kennzeichnet nicht zugewiesene Hardware-Geräte. Orange kennzeichnet fehlende Hardware-Geräte.


3) Wählen Sie eine der Schaltflächen aus, um die jeweiligen Maßnahmen durchzuführen, wie das Hinzufügen oder die Bearbeitung von Spuren oder Sensoren.


Symbolleiste des Menüs Ermittlung



Menü Tools

- Neue Hardware ermitteln – Wenn dieser Befehl gegeben wird, führt die Software eine erneute Suche nach aller Hardware aus, die mit Intellispec kommuniziert und diese wird in der Struktur links auf dem Bildschirm angezeigt.
- Simulierte Geräte für Tests hinzufügen – Dies ist die Software, die von Pressco-Technikern verwendet wird, um Geräte auf einem Intellitrainer zuzuweisen.*
- Editor für Voreinstellungen des Inspektionsmoduls – Diese Software wird von Pressco-Technikern verwendet, um neue Komponenten zuzuweisen, sobald diese verfügbar werden.

 Menü Assistent – dieselben Auswahlmöglichkeiten wie die auf den grünen Schaltflächen in der Mitte des Bildschirms.

 Sprachmenü – zeigt die Sprachen an, die für die Anzeige zur Auswahl stehen.

 Hilfe – stellt den Benutzern Software und Systeme zur Verfügung.

*Intellitrainer = tragbarer Intellispec-Trainingcomputer.

Teilwechsel

Wenn die zu inspizierenden Teile gewechselt werden, muss nur das Teileprogramm geändert werden (wenn für den neu zu inspizierenden Teiletyp bereits ein Teileprogramm eingerichtet ist).

Damit werden die korrekten Inspektions-, Beleuchtungs- und Führungsschieneneinstellungen geladen, falls zutreffend (sofern diese zuvor eingerichtet wurden).

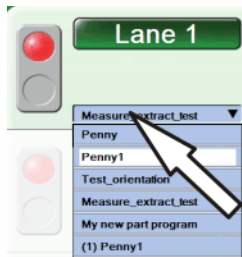
Einige Funktionen des Menüs stehen nur Benutzern mit Sonderberechtigung zur Verfügung.

Was Sie brauchen:

Benutzergenehmigung für „Teileprogramm wechseln“

So führen Sie den Teilwechsel durch:

1. Melden Sie sich an.
2. Klicken Sie das Dropdown-Menü für das Teil an.



3. Klicken Sie den Namen des neuen Teils für die Inspektion an. Das neue Teileprogramm wird auf das Intellispec-System geladen.
4. Schalten Sie die Spur online, um mit der Inspektion neuer Teile zu beginnen.


Jedes Teileprogramm enthält spurenspezifische Informationen. Alle zuvor vorgenommenen Einstellungen werden gespeichert: Kamera-, Beleuchtungs- und Kalibrierungsinformationen sowie Inspektionen.

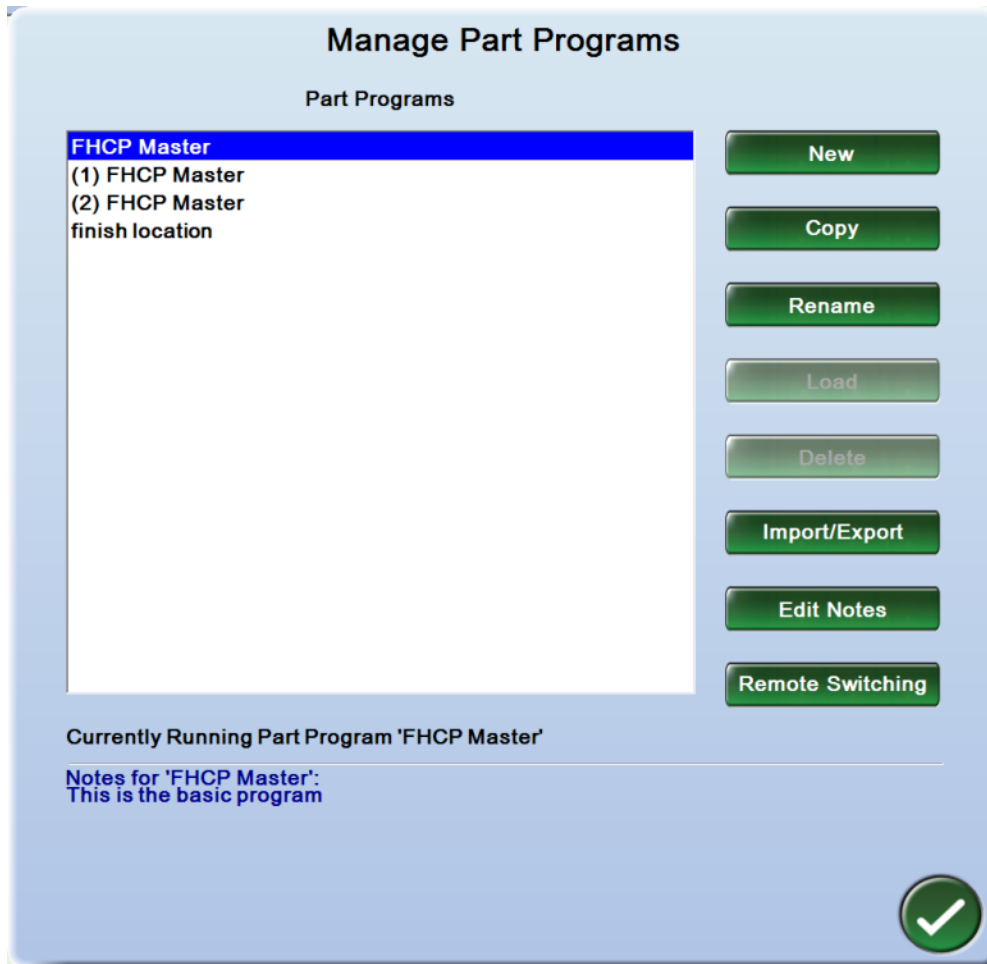
Verwalten von Teileprogrammen

Erstellen Sie neue Teileprogramme, löschen oder bearbeiten Sie vorhandene Teileprogramme für alle verschiedenen Produkte, die mit dem System inspiziert werden, benennen Sie diese Programme um oder importieren oder exportieren Sie sie.

Zum Laden eines Teileprogramms siehe [Part Changeover](#).

So rufen Sie dieses Menü auf:

-  Wählen Sie aus dem Spuren- oder Sensorüberblick Tools | Spureinrichtung | Teileprogramme verwalten. Oder:
- Klicken Sie mit der rechten Taste auf das Teileprogramm-Dropdown-Menü.



Notizen bearbeiten Fügen Sie Einrichtungs- und Programminformationen über das Teil hinzu. Dies ist hilfreich, wenn das Teileprogramm später verändert werden muss. Diese Notizen werden unten im Menü Teileprogramme verwalten angezeigt, wenn Sie ein Teileprogramm auswählen oder ändern.

Remote Part Program Switching

Erstellen, Kopieren oder Importieren eines Teileprogramms

Sie benötigen:

Systemberechtigungen zur Erstellung von Teileprogrammen

So erstellen Sie ein Teileprogramm:

1. Rufen Sie ein Menü Spuren- oder Sensorüberblick auf.
2. Klicken Sie mit der rechten Taste auf das Teileprogramm-Dropdown-Menü. Wählen Sie eine der verfügbaren Optionen aus.



Rechtsklick

Inspektionsüberblick

Inspektionsterminologie

Analyse Analysiert die Pixelschattierungsinformationen in einer Region und vergleicht sie mit Referenzwerten. Auf Grundlage dieser Vergleiche wird festgelegt, ob die Inspektion erfolgreich ist oder fehlschlägt. Außerdem gibt es mehrere Analysen, die Messungen vornehmen. Für jede Inspektionsregion können viele Analysen festgelegt werden.

Abmessung Der Abmessungs-Inspektionstyp verbindet die Ergebnisse zweier anderer Inspektionen für die Analyse. Beispielsweise kann eine Abstandsinspektion zwei Registrierungen auswerten, um die Distanz zwischen den Mittelpunkten von zwei Merkmalen zu messen.

Bildverbesserungen Bildverbesserungen werden verwendet, um Bilder für eine bessere Ermittlung von Defekten oder zur Betonung bestimmter Merkmale zu verändern.

Inspektionsmodul Gehäuse, Kamera, Kabel und damit verbundene Elektronik, die an oder über der Produktionslinie installiert sind, um eine Bildaufnahme Ihres Produkts zu machen. Manchmal auch als Tunnel bezeichnet. Das Inspektionsmodul kann einen anderen Sensor haben als eine Kamera, um Messungen Ihres Produkts vorzunehmen (Beispiel: Intellimass-Sensor).

Spur Eine Spur bezieht sich im Normalfall auf ein Produktionsband und kann mehrere Sensoren umfassen.

Orientierung Die Orientierung kompensiert die Teilerotation durch Ermittlung eines Graustufenmusters. Eine Analyse, die sich mit dem Teil drehen soll, muss einer Orientierung folgen.

Teileprogramm Die Liste der Regionen, Analysen, Registrierungen etc., die spezifisch für Ihr Teil zur Ermittlung von Defekten oder Durchführung von Messungen programmiert sind.

Teileverfolgung bezieht sich auf die Überwachung von Teilen vom Teileerkennungssensor bis zum Zurückweiser. Damit wird sichergestellt, dass die richtigen Teile zum richtigen Zeitpunkt zurückgewiesen werden und dass die I.O.-Teile im Teilefluss bleiben.

Region Die Region gibt an, wo am Teil die Analysen durchgeführt werden. In einer Region können beliebig viele Inspektionen erfolgen.

Registrierung Die Registrierung kompensiert die Teilebewegung durch Feststellung eines Referenzpunktes am Teil. Alle Analysen folgen einer Registrierung.

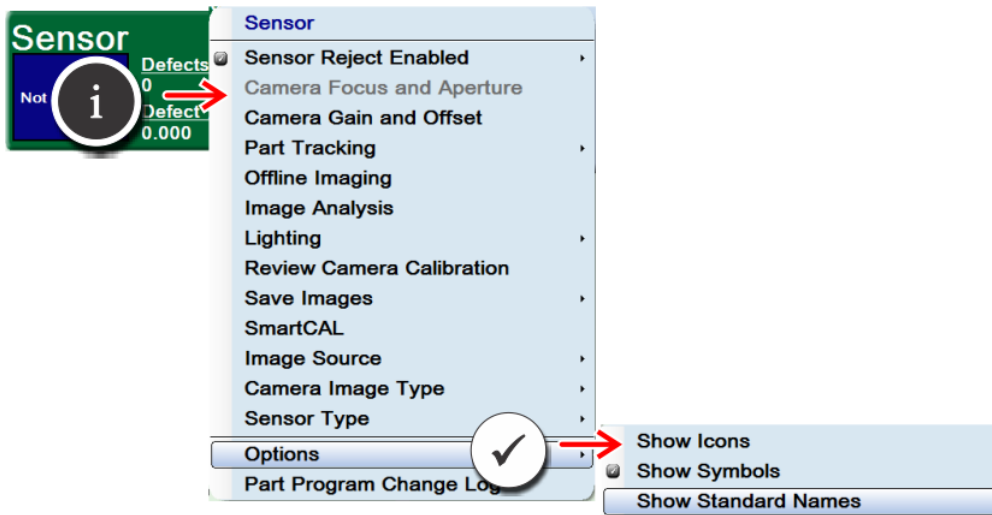
Zurückweisung Ein Teil, bei dem eine oder mehrere Inspektionen von einem Sensor fehlgeschlagen sind. Das Teil kann physisch zurückgewiesen oder nur in die Statistik aufgenommen werden.















RETRO-SPEC Über diese Benutzeroberfläche können Sie Teileprogramme schnell ändern. Außerdem können Sie mit verschiedenen Parametereinstellungen experimentieren, um zu sehen, welche Auswirkungen Änderungen auf die zuletzt inspizierten Teile haben, ohne Teile zurückzuweisen.

Sensor Eine Kamera, ein Intellimass- oder ein anderer Sensor, die Bilder, Messungen oder andere Daten des Produkt aufnehmen/erheben.

Icon- oder Symbol-Optionen (Menü Sensor)

Icons oder Symbole geben dem allgemeinen Typ der Inspektion für jedes Element an. Angekreuzt = aktiviert



Icon	Symbol	Allgemeiner Inspektionstyp
		Region – Ort der Inspektion
		Registrierung – Feststellung des Mittelpunkts des Teils oder eines Referenzpunktes
		Analyse – Inspektion
		Korrelation – Inspektion zur Korrelation eines Teils mit dem Maschinenteil, mit dem es hergestellt wurde
		Orientierung – Positionierung einer Inspektion am selben Ort für jedes Teil unabhängig von der Drehung des Teils
		Bildverbesserung – zusätzliche Bildverbesserung, um Defekte oder Merkmale des Teils besser zu betonen
		Intellispec-Masseninspektion

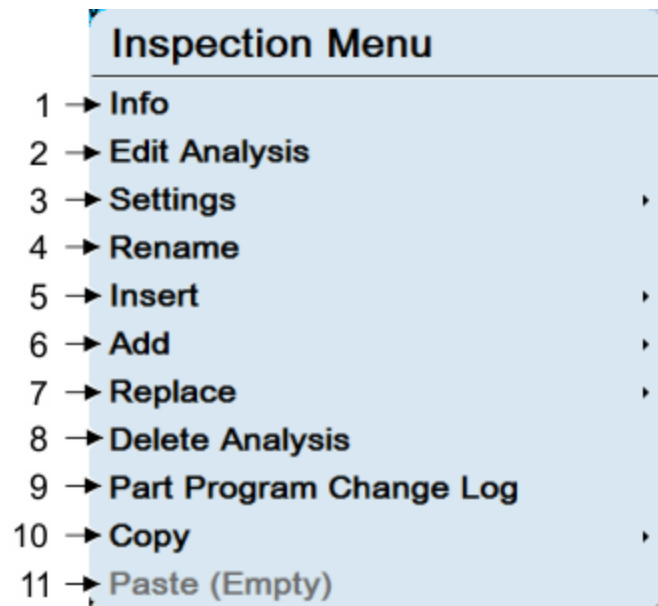
Konfiguration der Inspektionsstruktur

Inspektionsmenü

Erstellen und bearbeiten Sie Teileprogramme über das Inspektionsmenü. Klicken Sie mit der rechten Taste auf einen beliebigen Inspektionsnamen, um dieses Menü anzuzeigen.

Wir verwenden den Begriff 'Inspektion' als allgemeinen Begriff für Analysen, Regionen, Bildverbesserungen, Registrierungen, Abmessungen etc.

Einige Elemente sind ausgegraut, wenn Sie keinen Benutzerzugriff auf diese Elemente haben oder wenn sie für die derzeitige Auswahl nicht zutreffen.



1 - Info

Zeigen Sie allgemeine Informationen über die Inspektion an. Spezifischer Typ ist der Name, der im Kapitel Inspektionen in dieser Anleitung verwendet wird.

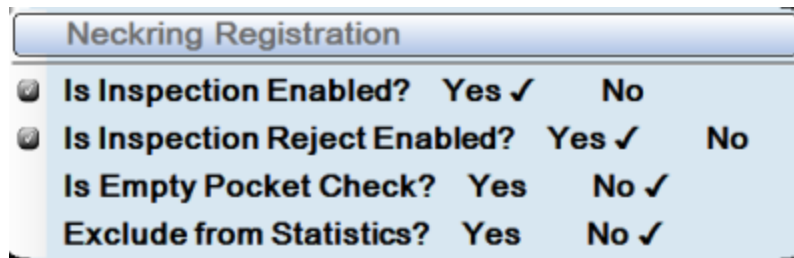


1 - Name – Ihr Name für die Inspektion | 2 - Allgemeiner Typ – Analyse, Region, Orientierung etc. | 3 - Spezifischer Typ – Unterkategorie (z. B. Ring, Vieleck oder Messregion)

2 - **Bearbeiten** Öffnen des Inspektionseditors – hat dieselbe Funktion wie ein Doppelklick.

3 - Einstellungen

Untermenü Inspektion. angekreuzt = aktiviert



Ist die Inspektion aktiviert? Alle abhängigen Inspektionen sind ebenfalls aktiviert/deaktiviert. Der Inspektionsname ist ausgegraut, wenn sie nicht aktiviert ist.

Ist die Zurückweisung für die Inspektion aktiviert? Wenn „Nein“ aktiviert ist, können Sie zeitweise alle Teile passieren lassen, unabhängig davon, ob sie die derzeitige Inspektion bestehen oder nicht. Manche Elemente, wie Regionen, haben keine I.O./N.i.O.-Kriterien. Diese Option ist ausgegraut, wenn die Zurückweisung nicht zutrifft.

Leere-Taschen-Prüfung? Wenn „Ja“ aktiviert ist, wird diese Inspektion als Prüfung auf leere Taschen verwendet.

Aus Statistiken ausschließen? Wenn „Ja“ aktiviert ist, werden Fehlschläge dieser Inspektion in der Statistik nicht gezählt. Wenn „Ja“ aktiviert ist, gilt:

- Die Inspektion wird in den Grafiken nicht dargestellt.
- Wenn die Inspektion an einem Sensor fehlschlägt und keine weitere Inspektion an diesem Sensor fehlschlägt, wird die Defektzählung für diesen Sensor nicht erhöht.
- Wenn die Inspektion für eine Übersichtsgruppe fehlschlägt und keine andere Inspektion für diese Gruppe fehlschlägt, wird die Defektzählung für diese Gruppe nicht erhöht.
- Wenn die Inspektion fehlschlägt und als einzige Inspektion in einer Spur fehlschlägt, wird die Defektzählung für diese Spur nicht erhöht.
- Die Inspektion wird weiter im Ergebnisraster dargestellt, wenn Sie die Schaltfläche Ausschussbilder auswählen.
- Der Inspektionsname ist aus der Dropdown-Auswahl bei Auswahl der Schaltfläche SPC-Grafiken weiter verfügbar.
- Sie können diese Inspektion in der Inspektionsgrafik und im Statistikraster weiter sehen, wenn Sie die entsprechende Option zur Anzeige auswählen (Rechtsklick auf die Grafik).

Start oder Stopp Auto-Einlernen (nicht dargestellt) [Vorhanden, wenn Auslösung durch Bediener in Auto-Einlernen aktiviert ist] Manueller Start oder Stopp des Auto-Einlern-Vorgangs. Siehe Auto-Einlernen.

4 - Umbenennen der Inspektion

5 - **Einfügen** Fügen Sie ein Element über dem derzeit ausgewählten Element ein.

6 - Hinzufügen einer Inspektion

7 - **Ersetzen** Ersetzen Sie das aktuelle Element durch eine ähnliche Inspektion.

8 - **Löschen** Löschen Sie das aktuelle Element. Gibt es für das Element untergeordnete Elemente (auf einer hierarchischen Ebene darunter), werden auch diese Elemente gelöscht. Alle Inspektionen löschen löscht alle Elemente in der Inspektionsstruktur.

9 - **Änderungsprotokoll Teileprogramm** Zeigen Sie das "Teileprogramm-Änderungsprotokoll" auf Seite 166 an. Hier sind die Inspektionen und die Bearbeitungshistorie für die einzelnen Inspektionen aufgeführt.

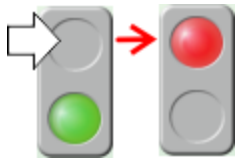
10 - Kopiert die ausgewählte Inspektion

11 - **Einfügen** Fügt den Inhalt der Zwischenablage in die Inspektionsliste ein. Die Inhalte werden unter dem aktuell ausgewählten Element eingefügt.

Zurückweisung Aktivieren/ Deaktivieren für nur einen Sensor

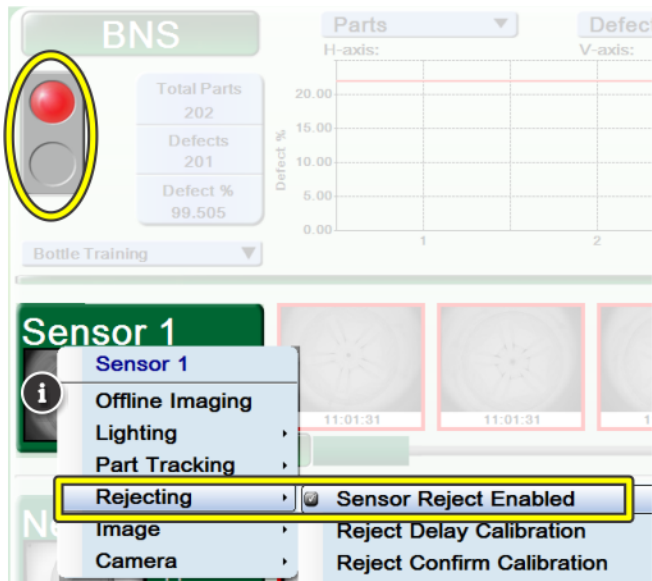
Wenn das System zu viele Teile zurückweist, können Sie den Zurückweiser für diesen Sensor schnell deaktivieren.

So aktivieren oder deaktivieren Sie den Zurückweiser nur für einen Sensor:

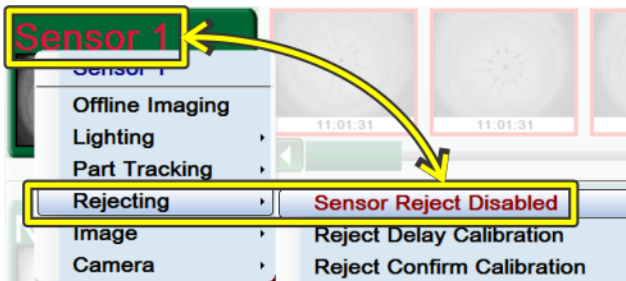


Schalten Sie die Spur offline.

Klicken Sie aus dem Modus Sensorüberblick mit der rechten Taste auf eine Sensorschaltfläche | Zurückweisung | deaktivieren Sie Zurückweisung aktiviert.




Damit wird auf Sensorzurückweisung inaktiviert umgestellt. Roter Text = deaktiviert.

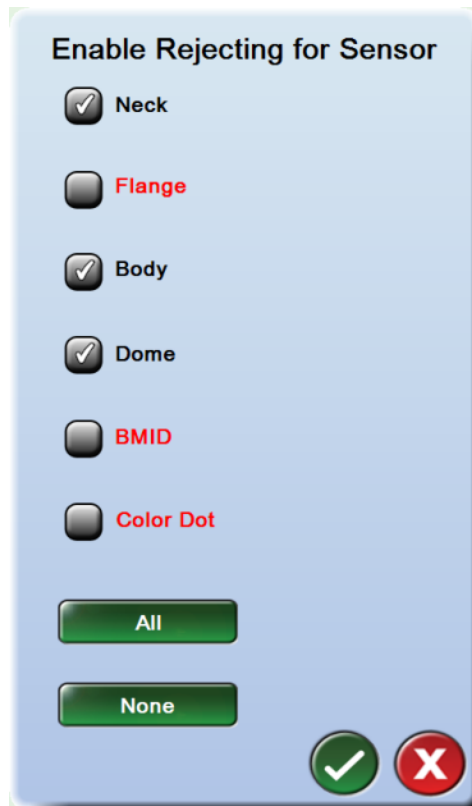



Wenn Sie das System online schalten, während der Sensorzurückweiser deaktiviert sind, erscheint eine Nachricht: "Sensor Rejector Disabled - Do you want to go online?" (Sensorzurückweiser deaktiviert - wollen Sie online gehen?). Sie können Ja auswählen und online gehen.

Zurückweisung Aktivieren/ Deaktivieren für mehrere Sensoren in einer Spur

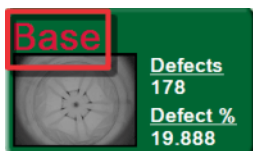
So aktivieren oder deaktivieren Sie den Zurückweiser für einen oder mehrere Sensoren in einer Spur:

1.  Wählen Sie aus dem Spuren- oder Sensorüberblick Tools | Spureinrichtung | Zurückweisung | Zurückweiser aktivieren/inaktivieren.
2. Aktivieren oder deaktivieren Sie das Kästchen neben dem/den Sensor(en), um den Zurückweiser zu aktivieren oder deaktivieren.

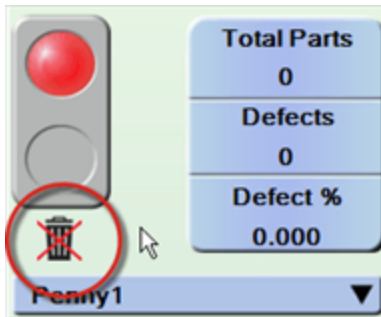


 Klicken Sie die Schaltfläche OK an, um die Änderungen zu speichern und das Menü zu verlassen. Die neue Einstellung wird übernommen.

Wenn ein Zurückweiser deaktiviert ist, wird der Sensorname in rot statt weiß angezeigt.



Wenn der Zurückweiser für alle Sensoren in der Spur deaktiviert ist, erscheint neben der Statistik für diese Spur ein Papierkorb-Symbol.



Hinweis: Das Papierkorb-Symbol wird nur angezeigt, wenn ALLE Sensoren in der Spur deaktiviert sind.

Wenn Sie das System online schalten, während die Zurückweiser der Spur deaktiviert sind, erscheint eine Nachricht: „Lane Rejector Disabled - Do you want to go online?“ (Spurzurückweiser deaktiviert - wollen Sie online gehen?). Sie können Ja auswählen und online gehen.

Regionen bearbeiten

Diese Ansicht ist verfügbar, wenn Sie eine Region bearbeiten. Doppelklicken Sie auf den Namen einer Region in der Inspektionsstruktur, um den Regioneneditor anzuzeigen. Zum Bearbeiten müssen Sie über die entsprechenden Benutzerberechtigungen verfügen.

Im Regioneneditor geschieht nichts, wenn Sie die Zahlen 5, 6 oder 7 auswählen. Der Datensatz wird verändert, aber Sie sehen den Datensatz erst in der Anzeige im Inspektions-Editor.

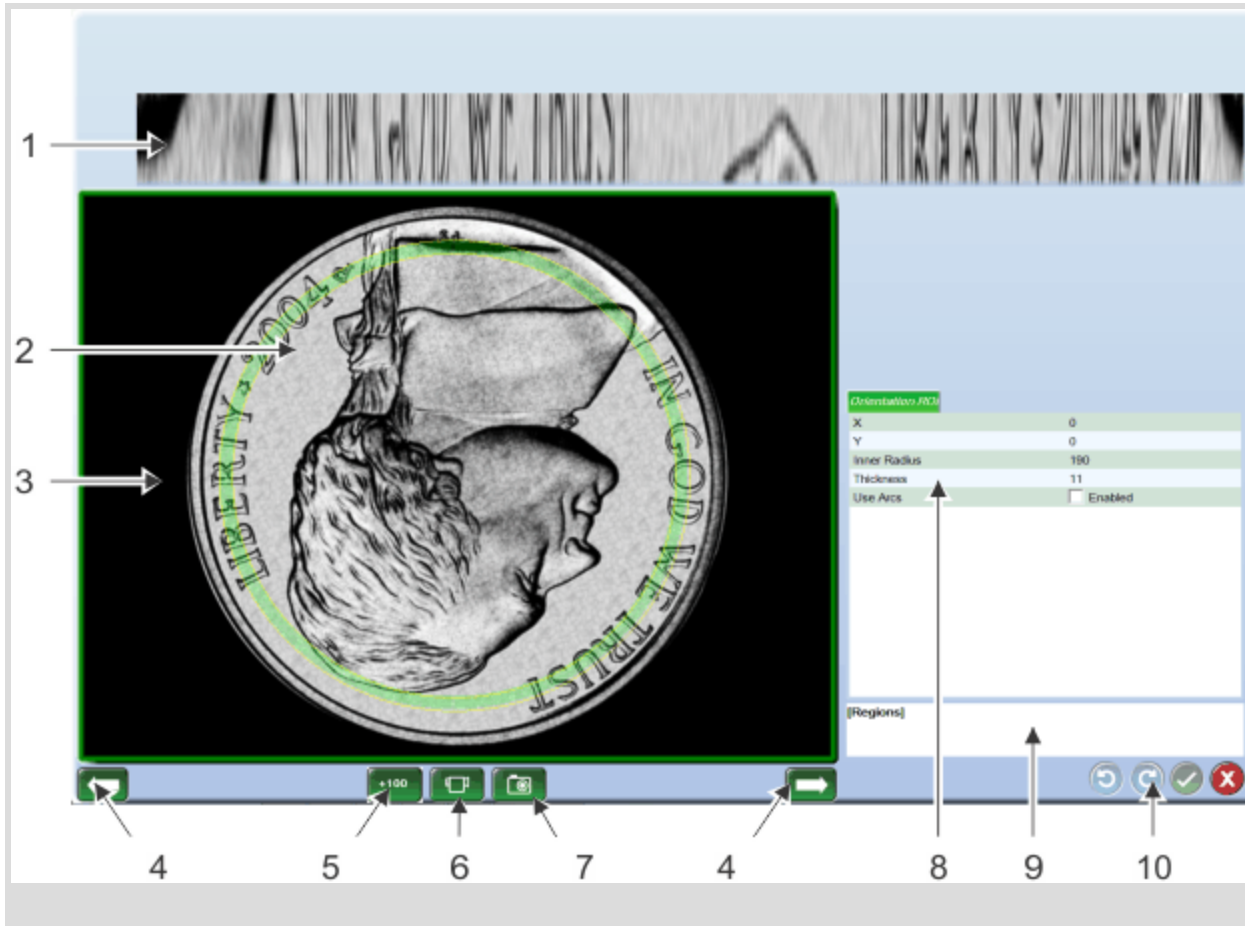
1 - Untersuchte Region ohne Umbruch

2 - Teilebild

3 - Bearbeitungsfähige Region

4 - Vorheriges und nächstes Bild

5 - 100 neue Bilder aufnehmen



6 - Datensatz aktualisieren

7 - Ein Bild aufnehmen

8 - Parameter bearbeiten

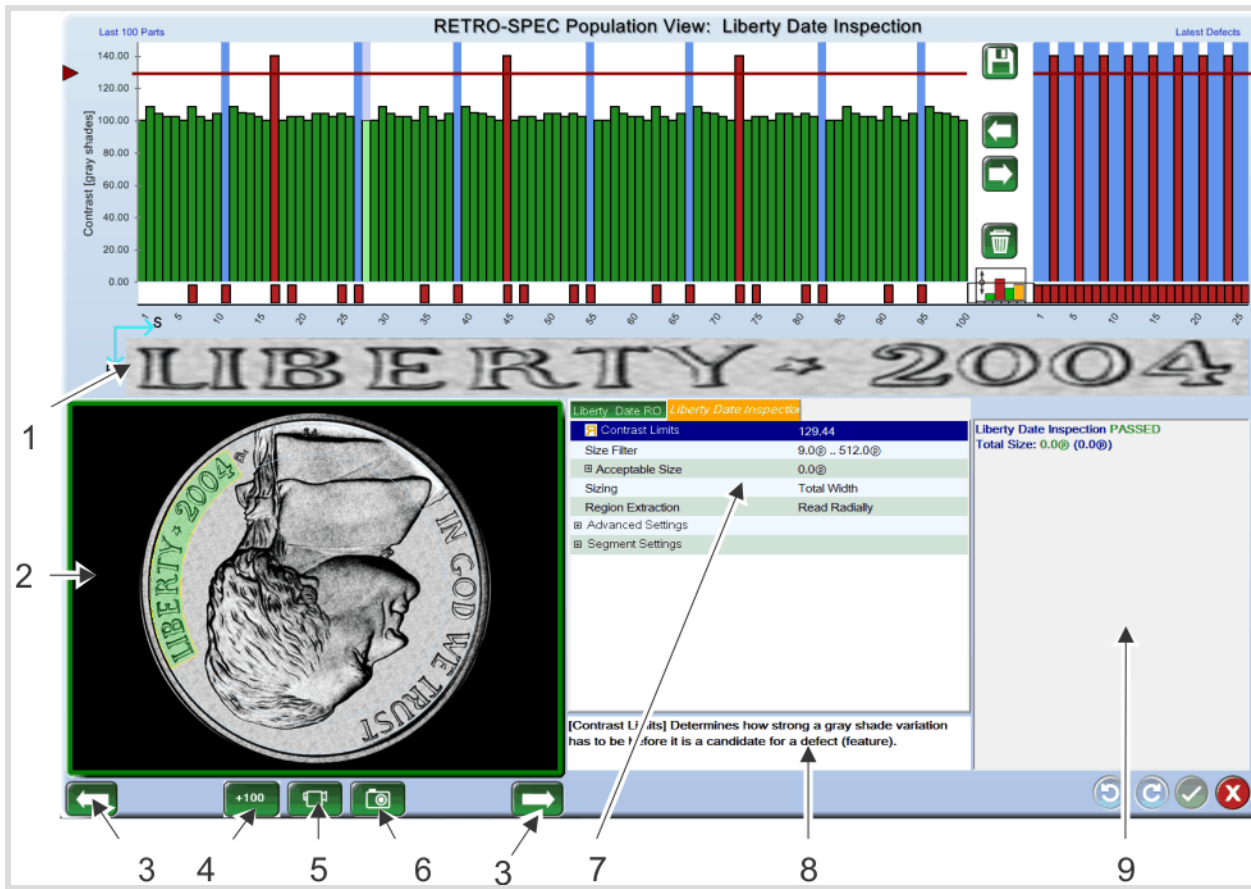
9 - Parameter-Beschreibungsfenster

10 - Rückgängig machen/ Erneut durchführen/ Annehmen/ Abbrechen

Inspektionen bearbeiten

Bearbeiten Sie eine Inspektion. Zum Bearbeiten müssen Sie über die entsprechenden Benutzerberechtigungen verfügen.

Die RETRO-SPEC-Grafik oben auf dem Bildschirm wird separat beschrieben.



- 1 - Untersuchte Region ohne Umbruch
- 2 - Teilebild
- 3 - Vorheriges und nächstes Bild
- 4 - 100 neue Bilder aufnehmen
- 5 - Datensatz aktualisieren
- 6 - Ein Bild aufnehmen
- 7 - Inspektionsparameter
- 8 - Parameter-Beschreibungsfenster
- 9 - Ergebnisbild

Parameter bearbeiten

Sie können Optionen verändern, die das Ergebnis einer Inspektion beeinflussen. Zum Bearbeiten müssen Sie über die entsprechenden Benutzerberechtigungen verfügen. Doppelklicken Sie auf den Namen der Inspektion in der Inspektionsstruktur, um sie zu bearbeiten.

Ring	Radial Edge	Target Circle	Edge Location
Search Vector Count	105		
Search Direction	<input checked="" type="checkbox"/> Flipped		
Radial Tolerance	4		
Diagnosics			
Show Edges	<input checked="" type="checkbox"/> Enabled		
Reject Limits			
Qualifying Percent Limits	46.88 .. 68.68		

1 - Inspektions-Registerkarten
 2 - Zahlenwerte anpassen
 3 - Kontrollkästchen zum Aktivieren bzw. Inaktivieren der Funktion
 4 - Zurück R
 5 - Spaltenunterteilung

1- Inspektions-Registerkarten Wählen Sie eine Registerkarte zur Anpassung der Parameter aus. Die orange Registerkarte enthält die Parameter, die mit dem Balken der RETRO-SPEC-Grafik eingestellt werden können. Die Registerkarten sind von der Inspektion und ihrer Beziehungen innerhalb der Inspektionsstruktur abhängig.

Zahlenwerte anpassen

Großer Regler – Verwenden Sie einen Regler. Die Änderungen werden auch auf die roten und gelben Empfindlichkeitsbalken in der Grafik angewendet. Wenn der Parameter eine Ober- und Untergrenze hat, werden Teile der Säulen in verschiedenen Farben dargestellt, wie unten gezeigt:



Rot = N.i.O.-Grenzwert (Fail). Ein Teilwert, der in den roten Bereich fällt, erfüllt die Vorgaben der Inspektion nicht.

Gelb = Warngrenzwert. Ein Teilwert, der in den gelben Bereich fällt, wird mit einer Warnung gekennzeichnet.

Grün = i.O. (Pass). Ein Teilwert, der in den grünen Bereich fällt, besteht die Inspektion (zumindest für diesen Parameter).

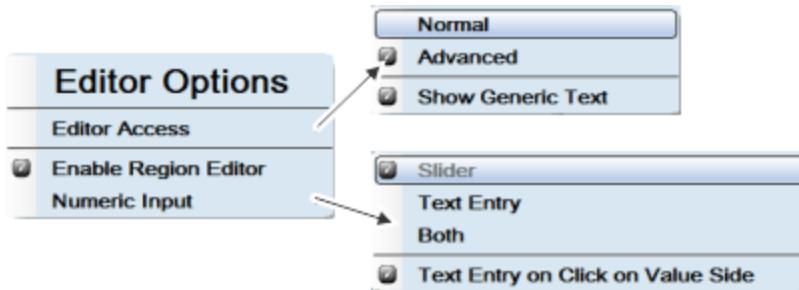
Zahlen-Texteingabe – Geben Sie eine Zahl ein. Für Feineinstellungen kann die Funktion +1 und -1 verwendet werden.

4 - **Zurück R** Der aktuelle Parameter kann in der RETRO-SPEC-Grafik angepasst werden (z. B. die roten und gelben Grenzwertbalken).

5 - **Spaltenunterteilung** Diese Linie wird nicht tatsächlich angezeigt. Sie können den großen Regler UND das Feld für die Zahleneingabe anzeigen, wenn Sie die linke Spalte auswählen, oder nur die Zahleneingabe, wenn Sie die rechte Spalte auswählen (dies gilt nur für die Einstellung Numerische Eingabe = beide. Siehe [Editor Options](#)).

Editoroptionen

Klicken Sie mit der rechten Taste auf das Parametermenü, um die Editoroptionen anzuzeigen. Angekreuzt = aktiviert



Editorzugriff

Normal – Anzeige der normalen Menüs (für die meisten Benutzer)

Weitere – Anzeige der erweiterten Parameter (für Power-Benutzer)

Sie müssen über die geeigneten Berechtigungen verfügen, um die weiteren Parameter anzeigen zu können: „Auf erweiterte Inspektionsparameter zugreifen“.

Allgemeinen Text anzeigen – Standard-Intellispec-Bezeichnungen.

Regioneneditor aktivieren Verfügbar, wenn mit der Inspektion eine Region verbunden ist, die geändert werden kann.

Numerische Eingabe

Regler = großer Regler, wie beschrieben unter "**Parameter bearbeiten**" auf Seite 159

Texteingabe = Zahlen-Texteingabe

Beide = sowohl großer Regler als auch Zahlen-Texteingabe. Wählen Sie nach der Durchführung der Änderungen die Schaltfläche OK, um das Fenster zu schließen.

Klicken Sie zur Texteingabe auf die Werteseite = Wenn Sie ein Element der rechten Spalte im Menü auswählen, sehen Sie nur die Zahlen-Texteingabe, auch wenn Beide ausgewählt ist.

Ergebnisoptionen

Es gibt zusätzliche Informationen für das Ergebnisfeld. Klicken Sie mit der rechten Taste, um das Menü anzuzeigen. Angekreuzt = aktiviert

Result Options

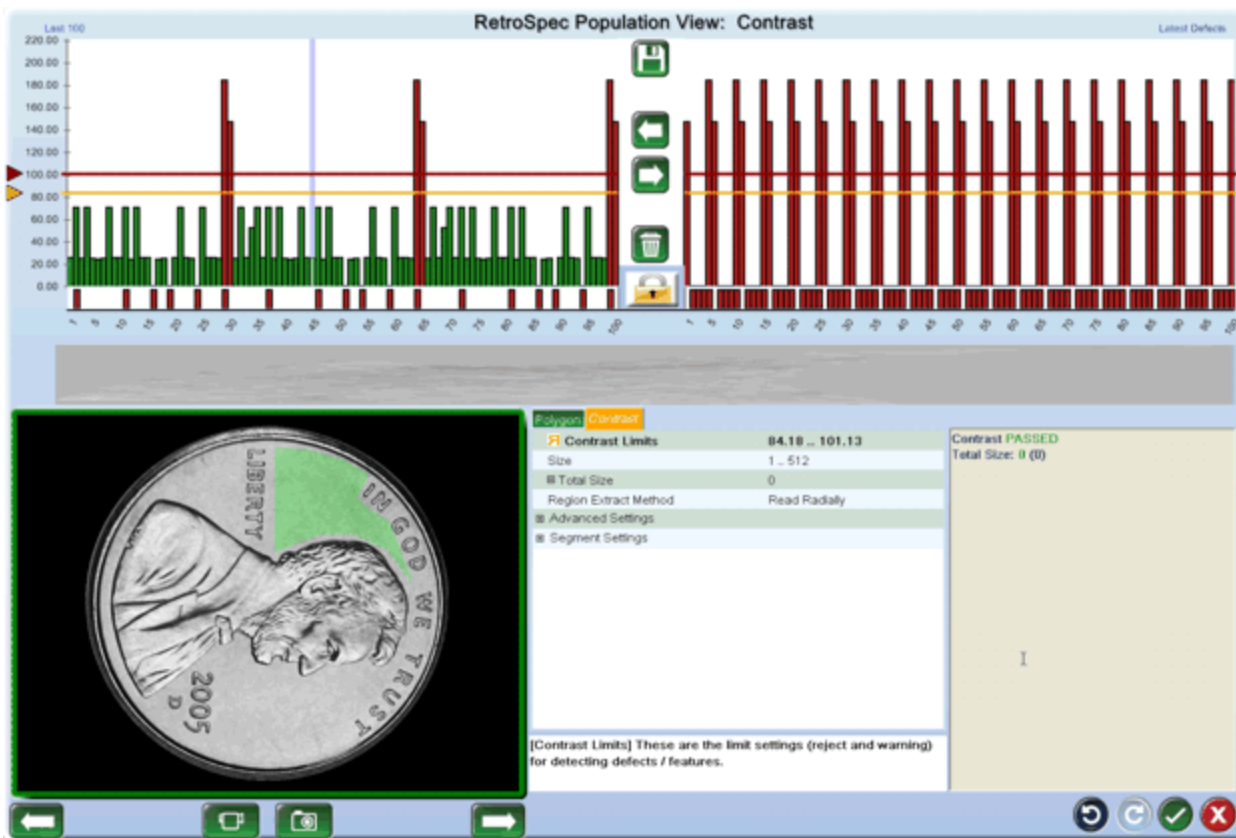
Show Other Inspections

Display Timing Information

Andere Inspektionen anzeigen Zeigt an, ob ein Teil am derzeitigen Sensor weitere Inspektionen bestanden oder nicht bestanden hat. Klicken Sie erneut mit der rechten Taste auf das Menü, um die Option zum Ausblenden bestandener Inspektionen anzuzeigen. Doppelklicken Sie auf eine beliebige Inspektion, um die RETRO-SPEC-Grafik und die Bilder für diese Inspektion anzuzeigen.

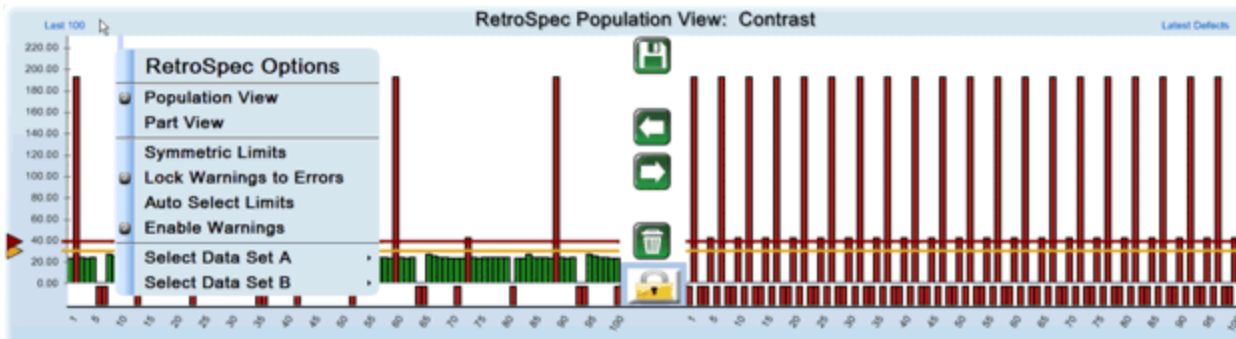
Timinginformationen anzeigen Zeigt Timinginformationen für jede Inspektion am aktuellen Sensor und die Gesamtzeit in Millisekunden an.

RETRO-SPEC-Anzeige



Doppelklicken Sie auf den Inspektionsnamen in der Inspektionsstruktur, um die RETRO-SPEC-Anzeige anzuzeigen. Für den Grafikbereich auf dem Bildschirm gibt es zwei Ansichten: "RETRO-SPEC-Datenverteilungsansicht" auf der nächsten Seite und "RETRO-SPEC-Teileansicht" auf Seite 164.

RETRO-SPEC-Datenverteilungsansicht

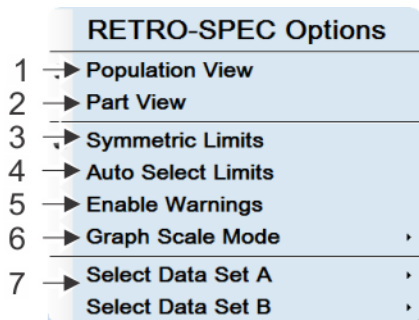


- Jede Spitze steht für ein anderes Teil. Rote Spitzen stehen für N.i.O-Teile und grüne Spitzen für I.O.-Teile.
- Die linke Seite der Grafik zeigt bis zu 100 inspizierte Teile an.
- Die rechte Seite der Grafik zeigt bis zu 100 zurückgewiesene Teile an.
- Klicken Sie auf eine beliebige Spitze, um die Teileansicht für dieses Teil anzuzeigen.
- Klicken Sie mit der rechten Taste auf die Grafik, um zwischen der Teileansicht und der Datenverteilungsansicht zu wechseln.

RETRO-SPEC-Optionen

Klicken Sie mit der rechten Taste auf die RETRO-SPEC-Grafik, um das RETRO-SPEC-Optionsmenü anzuzeigen.

Einige Optionen werden nicht angezeigt, wenn sie auf die aktuelle Inspektion nicht zutreffen.



- 1 - **Datenverteilungsansicht** Anzeige der Grafik der RETRO-SPEC-Datenverteilungsansicht.
- 2 - **Teileansicht** Anzeige der Grafik der RETRO-SPEC-Teileansicht.

3 - **Symmetrische Grenzwerte** Wenn die RETRO-SPEC-Grafik obere und untere Grenzwerte hat (zwei rote und zwei gelbe Balken), hält diese Option die oberen und unteren Grenzwerte im selben Abstand zum Nennwert.

Warnungen mit Fehlern verbinden [Wenn Warnungen aktiviert sind:] Stimmt den gelben Warnbalken auf dem roten Zurückweisungsbalken in der RETRO-SPEC-Grafik ab, sodass der Abstand zwischen diesen gleich bleibt.

4 - **Autom. Grenzwertauswahl** Passt Warn- und Zurückweisungswerte automatisch an, sodass alle Teile im Datensatz bestehen.

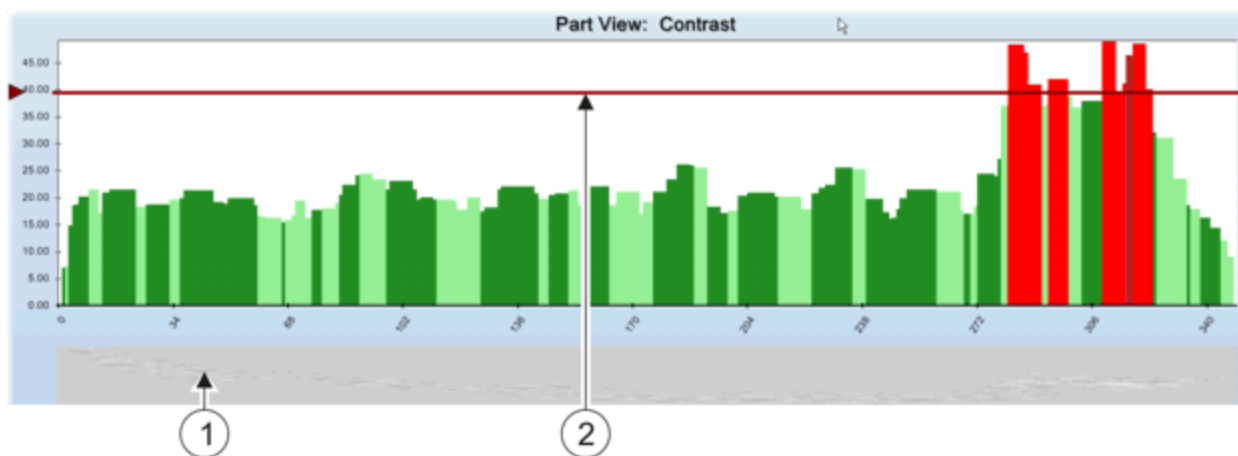
5 - **Warnungen aktivieren** Zeigt einen Sensibilitätsbalken für den Warngrenzwert an (gelb). Eine Warnung führt nicht zur Zurückweisung von Teilen, zeigt jedoch an, dass der Prozess sich dem Zurückweisungsstatus nähert. Wenn Warnungen aktiviert werden, sind sie für alle Inspektionen des aktuellen Sensors aktiviert.

6 - **Grafikskala-Modus** Ändern Sie die Höhenskala der Grafik. Nur Grenzwerte zeigt Teile-Parameterwerte bis zu und einschließlich der derzeitigen Inspektionsgrenzwerte an. Dies ist hilfreich, wenn Sie Daten ohne zusätzliche Linien in der Grafik heranzoomen wollen. Beachten Sie, dass die Grenzwertlinien in der Grafik möglicherweise nicht dargestellt werden. Sobald Sie die Parametergrenzwerte im Menü geändert haben, werden die Grenzwertlinien in der Grafik erneut angezeigt. Grenzwerte und Daten ist der Standardmodus, der alle Inspektionsdaten und die Grenzwertlinien anzeigt.

7 - **Datensatz A oder B auswählen** Für jeden Datensatz können Sie auswählen, was angezeigt werden soll. Sie können Dateien auswählen, die zuvor auf dem Computer gespeichert wurden. Siehe die Informationen zum Speichern von Bildern. Siehe auch Bild Einfrieren bei Defekt in RETRO-SPEC.

[nicht dargestellt] **Parameter auswählen** Wählen Sie eine Grafik zur Anzeige aus. Diese Option ist für einige Inspektionen verfügbar wie Messung- und BMID-Inspektionen.

RETRO-SPEC-Teileansicht



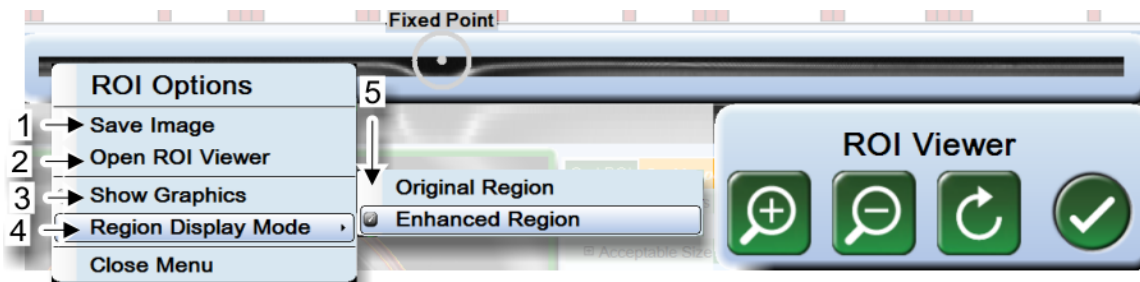
- Die Teileansichtsanzeige zeigt die Ansicht eines Teils an. Jede Spitze gibt den Kontrast wieder, wobei sich die Inspektion von 0° (links) zu 360° (rechts) bewegt.
- Grüne Spitzen sind akzeptabel; bei den roten Spitzen hat der Kontrast die Grenzwerte überschritten.
- Die Höhe oder Amplitude der einzelnen Spitzen reflektiert den Umfang des Kontrasts (also die Veränderung von Dunkelheit/Helligkeit).
- Die Breite der Spitzen reflektiert die physische Größe der Veränderung (die roten Spitzen unten haben dieselbe Breite wie die hellen und dunklen Defekte, die sie repräsentieren).

1 - Region ohne Umbruch – Die Grafik unten stellt eine inspizierte Region ohne Umbruch dar. Die Gradangaben stehen dafür, wo die Region ohne Umbruch beginnt und endet.

2 - Empfindlichkeitsregler – Hierbei handelt es sich um den primären Empfindlichkeitsparameter der Inspektion. Er wird nach oben (weniger empfindlich) oder unten (stärker empfindlich) verschoben, indem auf den Regler oder den Pfeil links geklickt und diese entsprechend in die gewünschte Position gezogen werden.

Optionen für die untersuchte Region ohne Umbruch

Klicken Sie mit der rechten Taste auf die untersuchte Region ohne Umbruch, um dieses Menü anzuzeigen. Angekreuzt = aktiviert



1 - Bearbeitete untersuchte Region speichern

2 - **Anzeige der untersuchten Region öffnen** Anzeige der Region ohne Umbruch in voller Auflösung. Wählen Sie die Schaltfläche Drehen aus, um die Orientierung des Bilds der untersuchten Region ohne Umbruch zu ändern.

3 - Grafik anzeigen – kein Effekt

4 - **Anzeigemodus der Region** Anzeige der Originalregion oder der verbesserten Region, wenn eine Bildverbesserung im Teileprogramm verwendet wird.

[nicht dargestellt] **Ausgewählte Region** (Nur verfügbar, wenn die Inspektion mehr als eine Region hat; Beispiel: Füllhöhe) Wählen Sie aus, welche Region angezeigt werden soll.

Beziehungen in der Inspektionsstruktur

Die Inspektionsstruktur stellt die Beziehung zwischen den einzelnen Inspektionen dar. Eingerückte Objekte sind vom Objekt darüber abhängig. Einige Elemente im Menü können deaktiviert sein. Ob Sie Zugriff auf bestimmte Elemente haben, hängt von Ihren Benutzerberechtigungen ab.

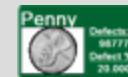


Siehe auch "Icon- oder Symbol-Optionen (Menü Sensor)" auf Seite 150

Teileprogramm-Änderungsprotokoll

Im Teileprogramm-Änderungsprotokoll sind die Inspektionen und die Bearbeitungshistorie für die einzelnen Inspektionen aufgeführt. Sie können alle Inspektionen für einen Sensor, andere Sensoren und andere Teileprogramme anzeigen. Dies ist nützlich, wenn Sie die früheren Einstellungen für eine Inspektion anzeigen wollen.

So zeigen Sie das Teileänderungsprotokoll an:



1. Rufen Sie den Modus Sensorüberblick auf.
2. Klicken Sie mit der rechten Taste eine Sensorschaltfläche oder einen Inspektionsnamen

Part Program Change Log

Roll Back
 Difference
 Details
 Filter

Inspection: Undefined Show Other Inspections
 Part Program: Measurement_test Show Other Part Programs
 Sensor: Undefined Show Other Sensors

Type	Time Stamp	User	Camera/Sensor	Inspection	Parameter	Before	After
Create	2011-02-15 16:12:07	Administrator	Nickel	Ring			
Create	2011-02-15 16:12:19	Administrator	Nickel	Ring	Inner Radius	25	199
Edit	2011-02-15 16:12:49	Administrator	Nickel	Ring	Thickness	50	53
Create	2011-02-15 16:12:57	Administrator	Nickel	Radial Edge			
Edit	2011-02-15 16:13:36	Administrator	Nickel	Radial Edge	Target Size	100	230
Edit	2011-02-15 16:13:36	Administrator	Nickel	Radial Edge	Qualifying Percent Limits	E:25.0 W:W50.0 G:	E:32.71 W:W47.31 G:
Create	2011-02-15 16:13:56	Administrator	Nickel	Measurement			
Edit	2011-02-15 17:17:21	Administrator	Nickel	Measurement	Feature Type	Light Feature	Borders: Both Light
Edit	2011-02-15 17:17:21	Administrator	Nickel	Measurement	Inner Diameter.Enabled	No	Yes
Edit	2011-02-15 17:17:21	Administrator	Nickel	Measurement	Width.Enabled	No	Yes
Edit	2011-02-15 17:17:21	Administrator	Nickel	Measurement	Width.Units	pixel	Custom unit
Edit	2011-02-15 17:17:21	Administrator	Nickel	Measurement	Width.Nominal.Value	53.0	26.5
Edit	2011-02-15 17:17:21	Administrator	Nickel	Measurement	Width.Min/Max	E:-50.0 W:W-10.0 G:[55555.0] G:0.0 W:W.0 D:E	E:-25.42 W:W-25.17 G:[26.5] G:0.0 W:W.0 77:E
Edit	2011-02-15 17:17:21	Administrator	Nickel	Measurement	Width.Average	E:-50.0 W:W-10.0 G:[55555.0] G:0.0 W:W.0 D:E	E:-26.5 W:W-26.5 G:[26.5] G:0.0 W:W.0 D:E
Edit	2011-02-15 17:17:21	Administrator	Nickel	Measurement	Width.Continuity	E:-50.0 W:W-10.0 G:10.0 W:W50.0 D:E	E:-40.76 W:W-6.85 G:3.63 W:W4.62 E
Edit	2011-02-15 17:17:21	Administrator	Nickel	Measurement	Width.Range	G:53.0 E	G:11.65 E
Create	2011-03-01 16:03:37	Administrator	Nickel	Clipping			
Edit	2011-03-01 16:05:17	Administrator	Nickel	Clipping	Use Clipping	No	Yes
Create	2011-03-01 16:05:26	Administrator	Nickel	Stretch Grayshades			

an und wählen Sie das Teileprogramm-Änderungsprotokoll aus dem Inspektionsmenü aus. Wenn Sie mit der rechten Taste einen Inspektionsnamen angeklickt haben und die aktuelle Inspektion seit ihrer Einrichtung noch nie geändert wurde, werden keine Daten angezeigt.

- Wählen Sie eines der verfügbaren Kontrollkästchen aus, um andere Inspektionen, Inspektionen aus anderen Teileprogrammen oder Inspektionen anderer Sensoren anzuzeigen. Einige Kontrollkästchen sind von anderen Kontrollkästchen abhängig; so müssen Sie beispielsweise auf ein dunkelgrau unterlegtes Kontrollkästchen klicken, bevor ein hellgrau unterlegtes Kontrollkästchen aktiv wird.

Type	Time Stamp	User	Part Program	Inspection
Create	2010-09-20 08:26:29	Tricia	Penny1	

Wählen

Sie den Spaltentitel aus und ziehen Sie, um diese Spalte in voller Breite anzuzeigen.

Optimieren

Die Funktion Optimieren stellt automatisch die optimalen Einstellungen für viele Inspektionsparameter ein. Dabei wird der Prozessor stark in Anspruch genommen und dies muss offline erfolgen. Für die korrekte Funktion muss sichergestellt sein, dass alle I.O.-Bilder auf die linke Seite der RETRO-SPEC-Grafik (Satz A) und alle Defektbilder auf die rechte Seite der Grafik (Satz B) verschoben wurden. Optimieren ist unter Weitere Einstellungen verfügbar.

So verwenden Sie die Funktion Optimieren:

- Stellen Sie sicher, dass die RETRO-SPEC-Grafik in der Datenverteilungsansicht ist: Klicken Sie mit der rechten Taste auf die Grafik und wählen Sie Datenverteilungsansicht.
- Laden Sie einen Satz I.O.-Bilder in den Datensatz A.

Laden Sie dann einen Satz N.i.O.-Bilder in den Datensatz B. Diese Teile sollten Defekte in der aktuell untersuchten Region der Inspektion aufweisen.

So beenden Sie die Einrichtung der Funktion Optimieren:

1. Wählen Sie im Menü Kontrast den Defekttyp: hell, dunkel oder beide.
2. Stellen Sie den Parameter Akzeptable Größe so ein, dass die gewünschte Defektgröße erkannt wird.
3. Klicken Sie die Schaltfläche Optimieren an. Das System analysiert die Teilesätze und ermittelt die besten Einstellungen zur Bestätigung von I.O.- und Abweisung von N.i.O.-Teilen. Warten Sie, bis der Optimierungsvorgang abgeschlossen ist – dies kann mehrere Sekunden dauern.
4. Blättern Sie durch die Bilder der RETRO-SPEC-Grafik, um sicherzustellen, dass die I.O.-Teile weiter bestätigt werden und die N.i.O.-Teile zurückgewiesen werden. I.O.-Teile sollten auf der linken und N.i.O.-Teile auf der rechten Seite der Grafik erscheinen.
5. Testen Sie die Inspektion durch Laden von mehr Bildern. Bei Bedarf können Sie kleine Anpassungen im Menü Kontrast vornehmen.

Teileprogrammierung für BNS

Verwendung von RETRO-SPEC-Inspektionen

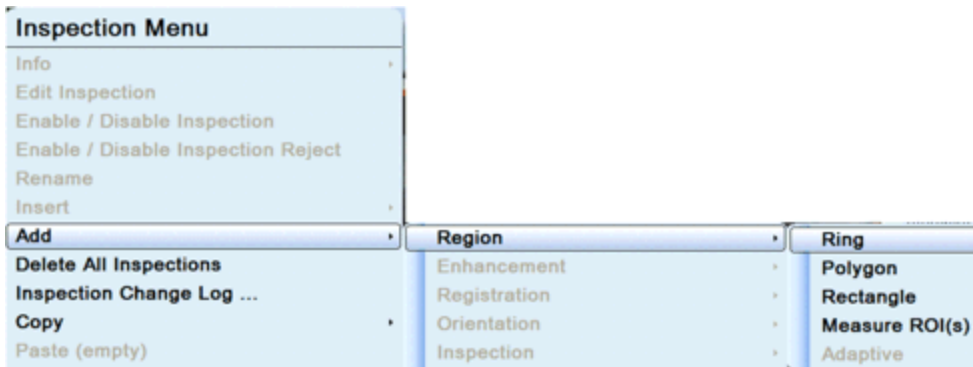
Die RETRO-SPEC-Familie von Inspektionen hat eine eigene Anzeige.

Alle RETRO-SPEC-Inspektionen, -Registrierungen und -Orientierungen werden in zwei Schritten hinzugefügt.

1. Zunächst wird eine untersuchte Region hinzugefügt, zur Festlegung der untersuchten Region für die folgende Inspektion: Für Flaschen kann dies ein Ring, ein Vieleck oder eine adaptive Region sein.
2. Dann wird eine RETRO-SPEC-Inspektion hinzugefügt, normalerweise mit einer Kontrast-, Umgebungs- oder Messungs-Inspektion.

Hinzufügen einer untersuchten Region – BNS

Bevor Sie eine Registrierung, Orientierung oder Inspektion hinzufügen können, müssen Sie eine Region hinzufügen. Eine Region bestimmt, wo Registrierung, Orientierung oder Inspektion erfolgen.



So fügen Sie eine untersuchte Region hinzu:

1. Klicken Sie mit der rechten Taste auf die Inspektionsstruktur | Hinzufügen | Ring, Vieleck, Rechteck, Messwert oder adaptive Region.
2. Positionieren Sie die Region über dem Bereich, für den die Registrierung erfolgen soll.

Für Flaschen wird am häufigsten ein Ring, ein Vieleck oder eine adaptive Region verwendet.

So richten Sie die Region ein:

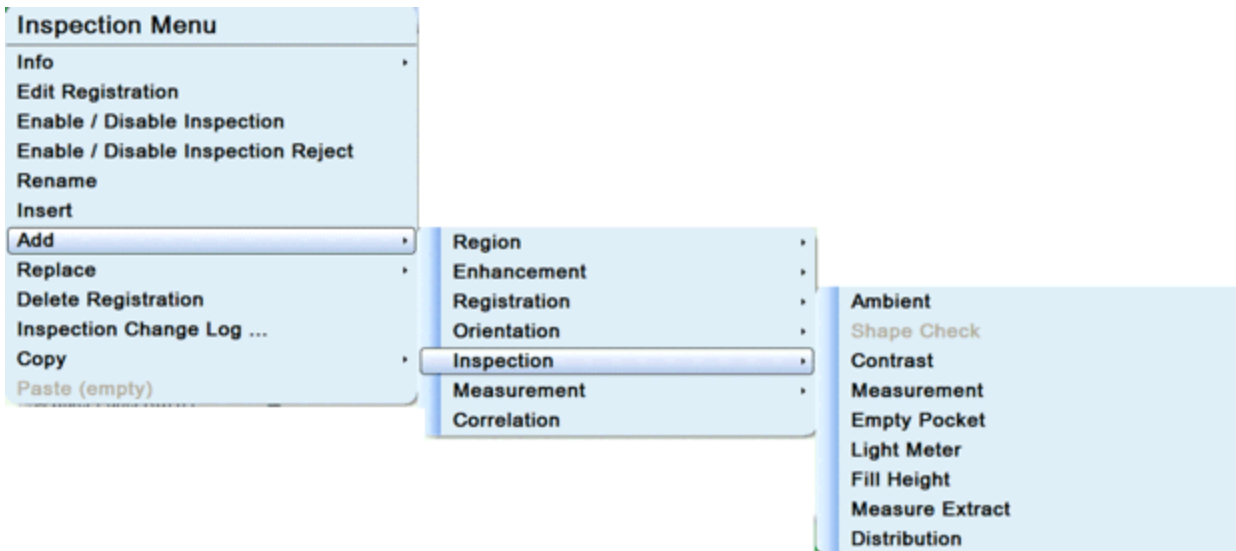
1. Klicken Sie mit der rechten Taste auf den Bildbereich, um das Dropdown-Menü anzuzeigen.
2. Aus dem Dropdown-Menü können Sie den Regioneneditor aktivieren. Damit können Sie auf eine Region klicken und diese nach oben oder unten, links oder rechts verschieben.

Unten ist eine Ringregion für die Versiegelung dargestellt.



Hinzufügen einer BNS-Inspektion

Sobald eine Region erstellt ist, werden eine Registrierung, Orientierung oder Inspektion hinzugefügt. Nehmen wir im Beispiel an, dass eine Inspektion hinzugefügt werden soll.



So fügen Sie eine Inspektion hinzu:

Klicken Sie mit der rechten Taste auf die Inspektionsstruktur | wählen Sie Hinzufügen | Inspektion. Wählen Sie dann die gewünschten Inspektionen aus.

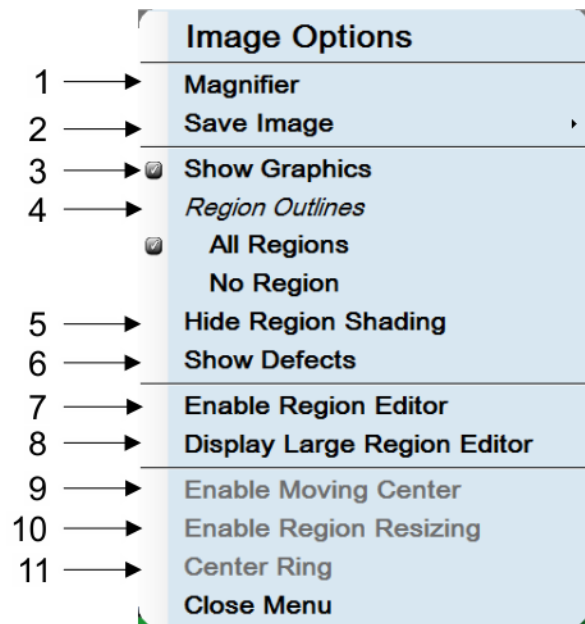
- Kontrast wird am häufigsten verwendet, um kleine, spezifische Defekte zu finden.
- Umgebung wird verwendet, um Defekte in Form großflächiger Farbveränderungen zu finden.
- Messung wird verwendet, um Messfehler zu finden.
- Leere Tasche wird verwendet, um zu ermitteln, ob der Greifer eine Flasche hält. In diesem Fall können die Inspektionen durchgeführt werden. Andernfalls werden die Inspektionen nicht durchgeführt.

Für Flaschen werden am häufigsten Inspektionen von Kontrast, Umgebung oder Messung verwendet. Wenn ein PDX für die Teileverfolgung verwendet wird, wird auch Leere Tasche verwendet.

Bildoptionen

Klicken Sie beim Bearbeiten einer Inspektion mit der rechten Taste auf das Teilebild, um das Menü Bildoptionen anzuzeigen. Angekreuzt = aktiviert. Optionen sind ausgegraut, wenn sie nicht auf die aktuelle Inspektion anwendbar sind.

Hinweis: Einige Menüelemente werden nicht dargestellt, wenn Sie eine Registrierung oder Orientierung anzeigen. In Inspektionen vom Typ Messung untersuchte Region sieht das Menü etwas anders aus.



1 - **Bildschirmlupe** Öffnen Sie die Bildschirmlupe.

- 2 - **Bild speichern** Speichern Sie ein Einzelbild. Siehe Speichern von Einzelbildern beim Bearbeiten einer Inspektion.
- 3 - **Grafik anzeigen** Zeigen Sie die Region und Grafik für die aktuelle Inspektion an.
- 4 - **Auswahlen** Wählen Sie, ob die Umrisslinien der Regionen angezeigt werden sollen (Alle Regionen oder Keine Region)
- 5 - **Schattierung von Regionen ausblenden** Entfernen Sie die Schattierungen vom Bildschirm, so dass mehr vom Teilebild angezeigt werden kann.
- 6 - **Defekte anzeigen** Zeigt die Grafiken mit Betonung der Defekte an.
- 7 - **Regioneneditor aktivieren** Bearbeiten Sie Form und Position der Region direkt im Bild. Sie müssen eine der Optionen im Bearbeitungsmodus (oder unten im Menü) aktivieren.
- 8 - **Großen Regioneneditor anzeigen** Zeigen Sie ein Großbild des Teils an, in dem Sie die Platzierung der Region ändern können. Kreuzen Sie Regioneneditor aktivieren an, um die Region zu bearbeiten. Deaktivieren Sie Großen Regioneneditor anzeigen, um das Bild wieder in normaler Größe anzuzeigen.
- 9 - **Bewegliche Mitte (oder Region) aktivieren** Die Bezeichnung wechselt, je nachdem, ob eine Region oder Inspektion bearbeitet wird. Ändern Sie die Mitte der Region im Bild.
- 10 - **Regionengröße ändern aktivieren** Bearbeiten Sie die Größe der Region direkt im Bild.
(Nicht dargestellt) **Regionsrichtung einstellen aktivieren** [Verfügbar in Inspektionen wie der Messung untersuchte Region] Wählen Sie die Region im Bild. Der Kasten der Region wird in gelb und von Rauten umgeben dargestellt. Wählen Sie eine der Rauten, um eine Inspektion in Richtung dieser Raute durchzuführen. Die ausgewählte Raute erscheint ganz in gelb.
- 11 - **Ring zentrieren** [Verfügbar, wenn der Regioneneditor im Bild verwendet wird und Bewegliche Mitte aktivieren angekreuzt ist.] Wählen Sie Ring zentrieren, um die Region unter den aktuellen Parametern neu zu zentrieren. Dies ist ein Befehl; es gibt kein Häkchen zur Aktivierung neben dieser Option.