



# Guía de Entrenamiento

# INTELLISPEC™

Inspección de Botellas Vacías (BNS) Serie V Software 5.6

## **Aviso de derechos de autor / Contáctenos**

© 2020 Pressco Technology Inc. Todos los derechos reservados.

Ninguna parte de este manual puede ser reproducida o transmitida de ninguna forma o por cualquier medio, electrónico o mecánico, incluyendo fotocopias y grabación, para ningún propósito, sin el permiso expreso por escrito de Pressco Technology Inc.

El contenido de este manual se proporciona únicamente para uso informativo, está sujeto a cambios sin previo aviso y no debe interpretarse como un compromiso de Pressco Technology Inc.

Escrito y diseñado en:

Pressco Technology Inc. Sede mundial

29200 Aurora Road

Cleveland, OH USA 44139-1847

TEL +1-440-498-2600

FAX +1-440-498-2615

[www.pressco.com](http://www.pressco.com)

Horario de oficina: Lunes - Viernes, 8:00am - 5:00pm Hora del Este

### **Atención al cliente:**

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

**Correo electrónico:** Programe una visita de servicio: [dispatch@pressco.com](mailto:dispatch@pressco.com)

Solicitar soporte técnico y soporte remoto: [techsupport@pressco.com](mailto:techsupport@pressco.com)

Fax de Servicio al Cliente: +1-440-498-4761

**Tabla de contenidos**

Capitulo 1 Introducción a Pressco ..... 1

    Terminología de inspección ..... 1

    Secuencia de eventos (PET) ..... 3

Capitulo 2 Descripción general del Hardware ..... 5

    Gabinete Intellispec e interfaz de usuario ..... 5

        Componentes internos de la Computadora ..... 6

        Información de UPS ..... 7

        Arbol de luz .....10

        Placa de Seguimiento de partes .....11

        Módulos típicos, Caja de Clústeres y árbol de luz .....12

        Información de la Caja de Conexiones .....13

        Secuencia de eventos (PET) .....18

        Cómo poner en marcha el sistema Intellispec .....19

        Cómo apagar el sistema Intellispec .....20

Capitulo 3 Descripción general del software .....21

    4 pantallas de software .....21

    Pantalla Visión general del sistema .....21

    Pantalla de resumen de carril .....22

    Pantalla de visión general del sensor .....22

    Pantalla de resumen de inspección .....23

    Menú Barra de herramientas .....24

        Menú Herramientas - Pantalla de resumen del sistema .....26

        Ayuda .....27

Cuentas de usuario e inicio de sesión .....	27
Inicio de sesión y cierre de sesión .....	28
Menú Iniciar sesión .....	29
Administrar usuarios .....	31
Agregue un usuario usando el dispositivo de inicio de sesión biométrico .....	32
Exportar usuarios .....	34
Importar usuarios .....	35
Configurar cierre de sesión automático .....	36
Capitulo 4 Herramientas del sistema .....	37
Lector de registros .....	37
Reportes .....	38
Resumen de Linea e informes de detalles de Linea .....	39
Reporte de Correlación .....	40
Programar Reportes .....	41
Alarmas .....	45
Ver y borrar alarmas .....	46
Ver y borrar alarmas de partes de máquina .....	47
Alarmas del sistema - Descripción y configuración .....	49
Alarmas de linea - Breve descripción .....	51
Configuración de alarma de linea .....	53
Alarmas del sensor - Breve descripción .....	58
Configuración de alarma del sensor .....	60
Alarmas del rechazador - Breve descripción .....	65
Configuración de alarmas de los rechazadores .....	66

Alarmas de partes de máquina - Breve descripción .....	69
Configuración de alarmas de partes de máquina .....	71
Todas las alarmas .....	75
Signo de exclamación o advertencia que se muestra en el botón Alarmas .....	78
Rechazando .....	78
Activar/Desactivar Rechazo para múltiples sensores dentro de una línea .....	79
Habilitar/Deshabilitar Rechazo solo para sensores .....	81
Utilidad de Rechazos Forzados .....	83
Herramientas del sistema .....	83
Correlación de partes de máquina .....	84
Paquete de soporte .....	86
Crear un paquete de soporte .....	87
Restaurar desde el paquete de soporte .....	91
Guardar imágenes .....	92
Guardar imágenes a través del menú del sensor .....	94
Guardar imágenes automáticamente .....	95
Guardar imágenes a través de la interfaz Retro-Spec .....	97
Guardar imágenes individuales mientras edita una inspección .....	100
Guardar imágenes de rechazo .....	101
Guardar una imagen de región de interés (sin envolver) .....	102
Carga de imágenes guardadas .....	103
Capitulo 5 Iluminación e imágenes .....	105
Teoría de la Inspección de Pressco .....	105
Introducción a las inspecciones de Pressco .....	106

Valores en escala de grises de píxeles .....	107
Ejemplos de escala de grises .....	108
Gradiente .....	109
Delta .....	110
Tamaño .....	111
Simulación de rastreador de partes .....	111
Imagen .....	112
Imágenes sin conexión .....	113
Análisis de imágenes .....	114
Iluminación .....	116
Iluminación - acceso .....	117
Ajuste de Iluminación Básica .....	118
Ajuste Avanzado de Iluminación .....	120
Ajustes de iluminación de Base, Cuello y Sello .....	122
Capitulo 6 Seguimiento de Partes .....	127
Secuencia de eventos (PET) .....	127
Terminología de seguimiento de partes .....	128
Codificador .....	128
Codificador/ PDX "Rueda de Tiempos" .....	129
Seguimiento de piezas mediante un PDX .....	129
Calibración del Ancho de Parte .....	130
Calibración de Retardo de Parte Presente .....	132
Retardo de la parte presente - Configuración avanzada BNS .....	133

Rechazar retraso y calibración de Posición .....	133
Retardo de Rechazo y Calibración de Posición BNS .....	135
Calibración de rechazo adaptable (opcional) .....	135
Calibración de Confirmación de Rechazo (opcional) .....	136
Configuración PDX .....	137
Calibración del Ancho de Parte con PDX .....	141
Capitulo 7 Mantenimiento y solución de problemas del sistema .....	143
Frecuencia de mantenimiento .....	143
Limpieza del Filtro del Procesador de Visión .....	144
Limpieza de los filtros de la caja de conexiones .....	145
Limpieza del Divisor de Haz (Beam Splitter) del módulo del sello .....	147
Limpieza del Divisor de Haz (Beam Splitter) del módulo PSE .....	147
Limpieza del Detector de Partes y el Reflector .....	148
Capitulo 8 Herramientas de Solución de problemas e información .....	151
Indicadores LED de la cámara .....	151
Ayuda - Soporte remoto .....	151
Salir del software Intellispec .....	155
Discovery Software - ¿Qué es Discovery? .....	155
Pantalla del software Discovery .....	156
Barra de herramientas del menú Discovery .....	156
Capitulo 9 Programación de Partes .....	159
Cambio de parte .....	159

Administrar programas de partes .....	159
Crear, copiar o importar un programa de parte .....	160
Resumen de la inspección .....	162
Terminología de inspección .....	163
Opciones de icono o símbolo (menú Sensor) .....	165
Configuración del árbol de inspección .....	167
Menú de inspección .....	168
Habilitar/Deshabilitar Rechazo solo para sensores .....	171
Activar/Desactivar Rechazo para múltiples sensores dentro de una línea .....	173
Editar regiones .....	175
Editar inspecciones .....	176
Editar parámetros .....	177
Opciones de resultados .....	180
Pantalla Retro-Spec .....	181
Vista de población retro-spec .....	182
Vista de Parte Retro-Spec .....	184
Relaciones con el árbol de inspección .....	186
Registro de cambios del programa de partes .....	187
Optimizar .....	188

## Capítulo 1 Introducción a Pressco

---

¡Bienvenido!

¡Felicitaciones por su compra de un sistema Intellispec! El Intellispec es un sistema de visión de alta velocidad diseñado específicamente para la supervisión de productos y procesos en línea. Es una herramienta poderosa que proporciona la inspección mucho más confiable que el ojo humano o métodos de muestreo. La última tecnología de PC, potentes algoritmos de inspección, capacidad de ajuste en línea y almacenamiento de datos de inspección permiten al Intellispec inspeccionar automáticamente las partes con una precisión extrema en líneas de alta velocidad.

Intellispec le ayudará a proporcionar la más alta calidad de productos enviados a sus clientes.

### Terminología de inspección

**Análisis** Analiza la información de sombra de píxeles dentro de una región y la compara con los valores de referencia. La inspección pasa o falla sobre la base de estas comparaciones. También hay varios análisis que realizan mediciones. Es posible que tenga muchos análisis para cada región de inspección.

**Dimensión** La clase de inspección de dimensión conecta los resultados de otras dos inspecciones para realizar el análisis. Por ejemplo, una inspección de distancia puede conectar dos registros para medir la distancia entre centros de dos entidades.

**Mejoras** Las mejoras se utilizan para alterar las imágenes para una mejor detección de defectos, o para hacer que ciertas características destaquen.

**Módulo de inspección** La carcasa, la cámara, los cables y la electrónica asociada que se instalan en o sobre la línea de producción para adquirir una imagen de su producto. A veces se conoce como un túnel. El módulo de inspección puede tener un sensor diferente que una cámara para realizar mediciones de su producto (por ejemplo, sensor Intellimass).

**Línea** Una línea generalmente se refiere a una línea de producción, y puede contener varios sensores.

**Orientación** Una orientación compensa la rotación de la parte mediante la búsqueda de un patrón de escala de grises. Un análisis que debe girar con la parte debe seguir una orientación.

**Programa de partes** La lista de regiones, análisis, registros, etc. programado específicamente para su parte para detectar defectos o realizar mediciones.

**Seguimiento de partes** se refiere al monitoreo de las partes, del sensor de detección de partes a la estación de rechazo. Esto garantiza que las partes correctas se rechacen en el momento correcto y que las partes buenas permanezcan en la secuencia de partes.

**Región** La Región indica dónde se llevarán a cabo los análisis. Es posible que tenga tantas inspecciones como desee en una región.

**Registro** Un registro compensa el movimiento de la parte mediante la búsqueda del punto de referencia en la parte. Todos los análisis siguen a un registro.

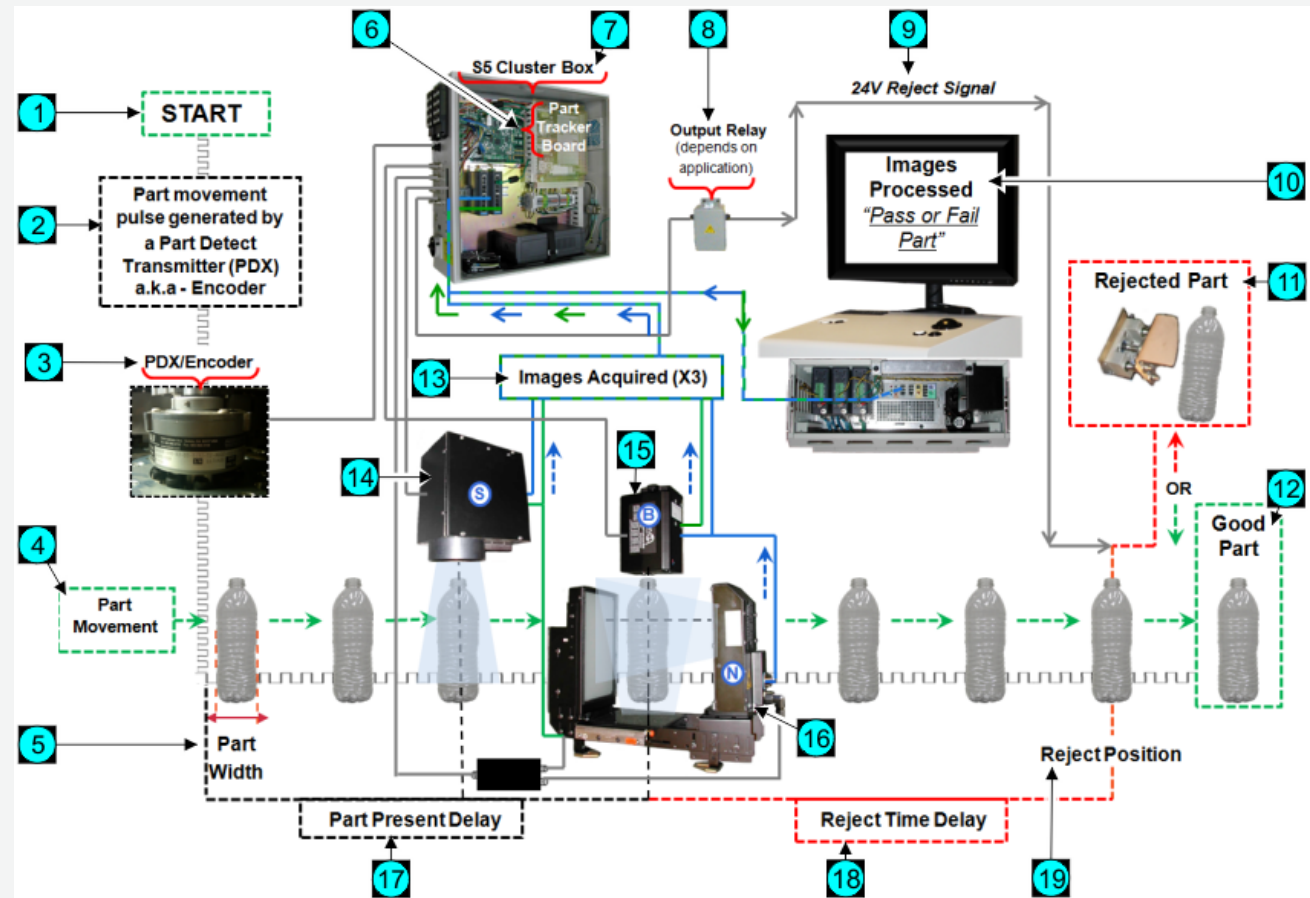
**Rechazo** Una pieza que falló una o más inspecciones de cualquier sensor. La pieza puede ser rechazada físicamente, o simplemente contada en las estadísticas.

**Retro-Spec** La interfaz gráfica que permite realizar cambios rápidos en un programa de partes. También le permite experimentar con diferentes configuraciones de parámetros para ver cómo los cambios afectan a la población de inspección más reciente, sin rechazar piezas.

**Sensor** Una cámara, Intellimass u otro sensor que adquiera imágenes, mediciones u otros datos de su producto.

## Secuencia de eventos (PET)

- 1 - Inicio
- 2 - Pulso de movimiento de parte generado por un transmisor de detección de piezas (PDX) - o codificador
- 3 - PDX/ Codificador
- 4 - Movimiento de partes
- 5 - Ancho de la parte
- 6 - Placa de seguimiento de Partes
- 7 - Cluster Box
- 8 - Relé de salida - depende de la aplicación
- 9 - 24V señal de rechazo
- 10 - Imágenes procesadas - pasar o fallar parte
- 11 - Parte rechazada
- 12 - Buena parte
- 13 - Imágenes adquiridas (tres imágenes)
- 14 - Módulo de inspección de superficie de sello
- 15 - Módulo de inspección base
- 16 - Módulo de inspección del cuello

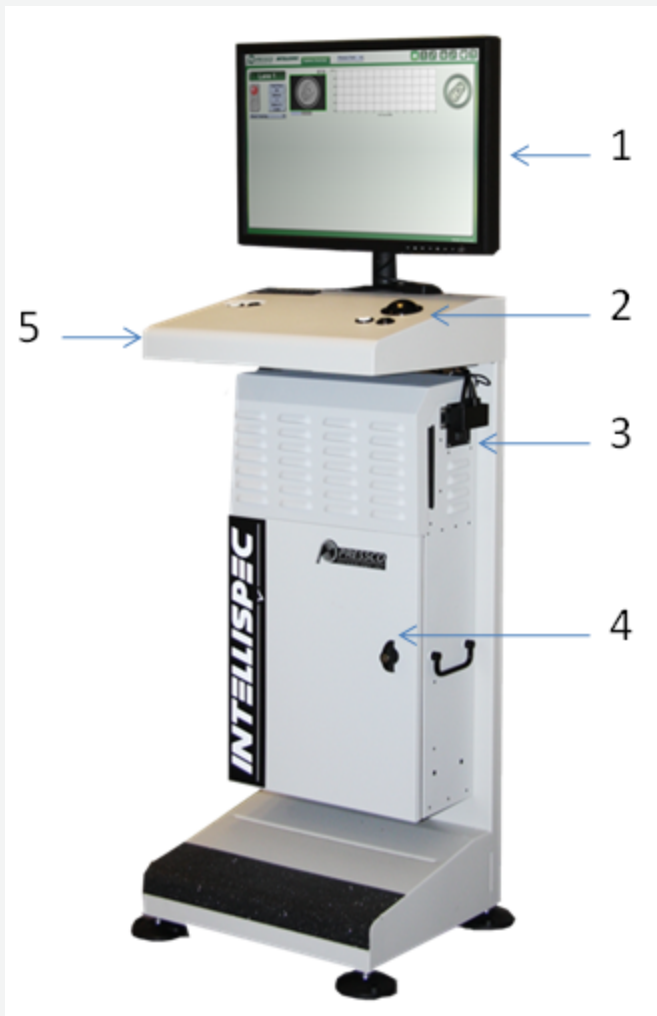


- 17 - Parte de retraso presente
- 18 - Retardo de Rechazo de tiempo
- 19 - Posición de Rechazo



## Capítulo 2 Descripción general del Hardware

### Gabinete Intellispec e interfaz de usuario



1 -LCD en color de 24" diagonal con pantalla táctil opcional. Se muestra un teclado en pantalla (OSK) cuando es necesario.

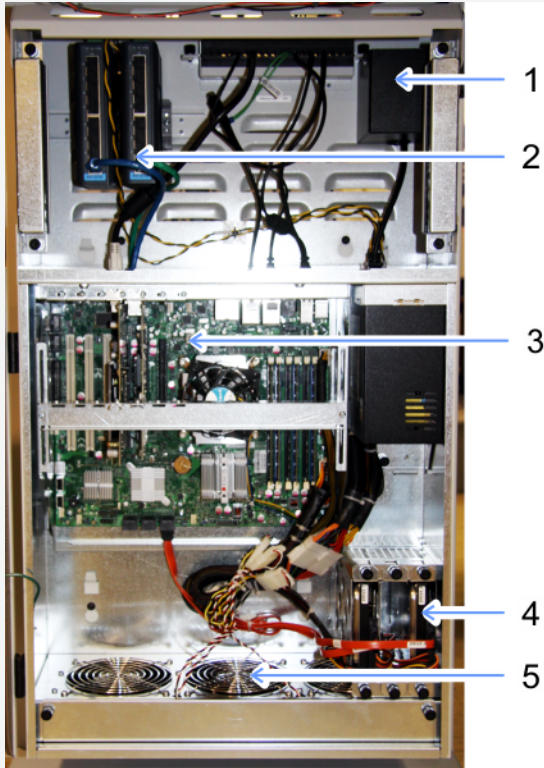
2 -Trackball con dos conjuntos de botones (zurdo diestro): Seleccione los botones [✓] y los botones de información [i]

3 -Interruptor de encendido/apagado del procesador de visión.

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

5 -El puerto de conveniencia USB está montado en el lado de la interfaz de usuario.

## Componentes internos de la Computadora



- 1 -Interruptor de alimentación principal
- 2 -Conmutadores Ethernet (hasta cuatro conmutadores)
- 3 -CPU/ placa base
- 4 - Dos discos duros
- 5 - Ventiladores de enfriamiento

## Información de UPS



**Para acceder al UPS:**

Afloje 4 tornillos moleteados [artículo 1] y levante para quitar la cubierta del UPS situada en la parte posterior del gabinete de interfaz de usuario.

**Descripción del LED de UPS**

**Línea** El LED verde se ilumina continuamente para indicar que la tensión de la línea de CA suministrada por la utilidad en la toma de corriente de la pared está bien.

**Bypass** El LED amarillo se ilumina continuamente cuando el sistema UPS está en modo económico. El LED parpadea cuando el sistema UPS está en modo de derivación, lo que indica que el inversor de CC/CA del sistema UPS está desactivado.

**Culpa** El LED rojo parpadea cuando el UPS detecta un fallo interno.

**En línea** Las luces LED verdes se iluminan continuamente para indicar que el sistema UPS funciona normalmente en modo en línea.

**Carga** El LED verde se ilumina cuando el sistema UPS recibe alimentación de CA. También indica que los LED de nivel de % (25%, 50%, 75%, 100%) están mostrando el nivel de carga de UPS.

**Sobrecarga** El LED rojo se ilumina continuamente para indicar que se ha superado la capacidad del sistema UPS. La alarma del UPS emite un pitido continuo.

**% Nivel** Estos LED de doble función indican el nivel % para el nivel de carga (si el LED "LOAD" está encendido) o el nivel de carga de la batería (si el LED "BATT" está encendido).

**BATT** El LED verde se ilumina cuando el sistema UPS funciona con la batería.

**ON BATT** El LED verde se ilumina continuamente para indicar que el voltaje de la línea de CA está ausente. El sistema UPS también emite un pitido cada 2 segundos, a menos que pulse el botón ON/TEST para silenciarlo.

**BATT LOW** El LED amarillo se ilumina cuando el nivel de carga de la batería del sistema UPS es bajo. La alarma del UPS emite un pitido hasta que las baterías se agotan o se recargan adecuadamente.

**REEMPLAZAR BATT** El LED rojo se ilumina continuamente y la alarma del UPS emite un pitido cada 2 segundos si el sistema UPS falla la autoprueba automática.

## Arbol de luz

Las luces del árbol de luz opcional se encenderán, apagarán o parpadearán en función del estado de cierto hardware. Cada línea tiene su propio árbol de luz.

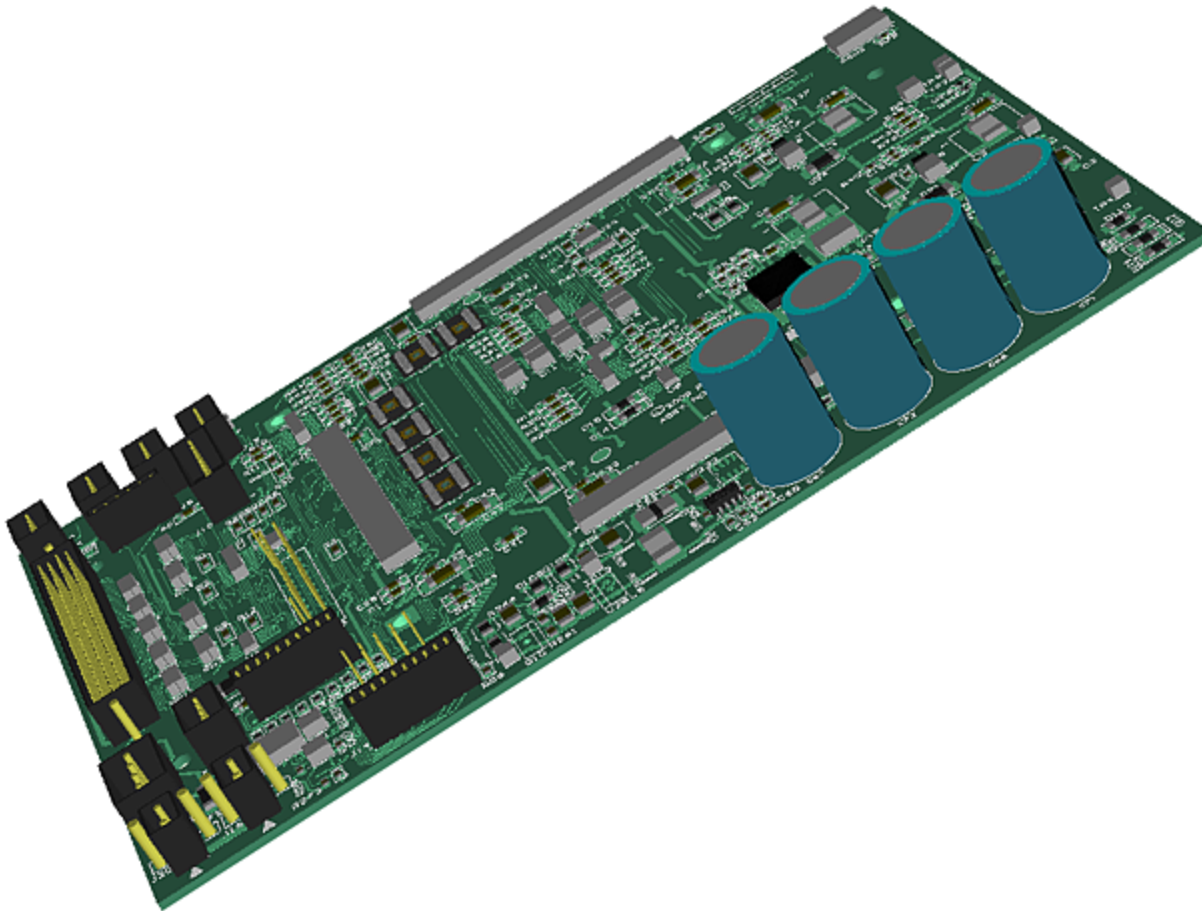
*Nota: el árbol de luz de su sistema puede tener un aspecto diferente al de la imagen que se muestra*

	Color claro	Condición	Lo que significa
	Rojo	Activado - estable	Condición de alarma
	Rojo	Activado - parpadear	Tarjeta del Rastreador de Parte perdió la comunicación con el PC o tiene un error y necesita iniciar una alarma
	Rojo	Desactivado	Sin alarma <b>(OK)</b>
	Ámbar	Encendido	Condición de alarma de advertencia
	Ámbar	Desactivado	Sin advertencia <b>(OK)</b>
	Ámbar	Parpadeo cada 0,5 segundos	El sistema restablece automáticamente la Correlación Asíncrona FIFO (no se utiliza en todos los sistemas)
	Verde	Encendido	Línea está en inspeccionando
	Verde	Desactivado	Línea está desconectada
	Azul	Encendido	La placa rastreadora de piezas tiene alimentación <b>(OK)</b>
Azul	Desactivado	Tablero rastreador de piezas no tiene energía	

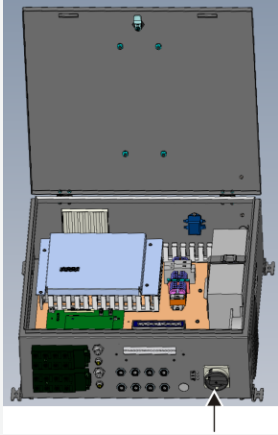
## Placa de Seguimiento de partes

La placa de seguimiento de partes supervisa las partes durante todo el proceso de inspección. Hay dos tipos de placas de seguimiento de partes para sistemas Pressco Series 5: 2 canales y 8 canales.

A continuación se muestra una placa de 2 canales.

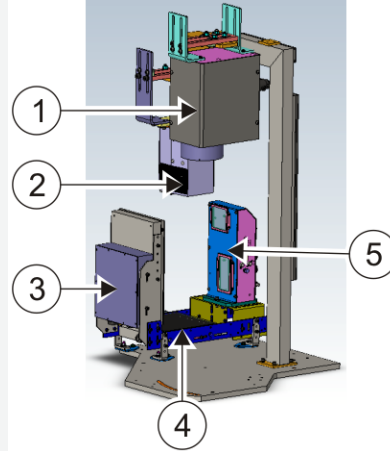


## Módulos típicos, Caja de Clústeres y árbol de luz

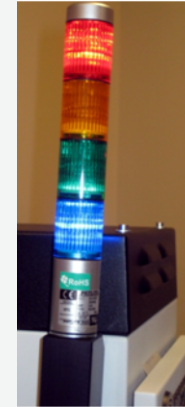


Caja de Clústeres

Interruptor de encendido/apagado indicado por la flecha



- 1- Cámara de sello
- 2 - Cámara base
- 3 - Matriz de luz del cuello
- 4 - Matriz de luz base
- 5 - Cámara de cuello



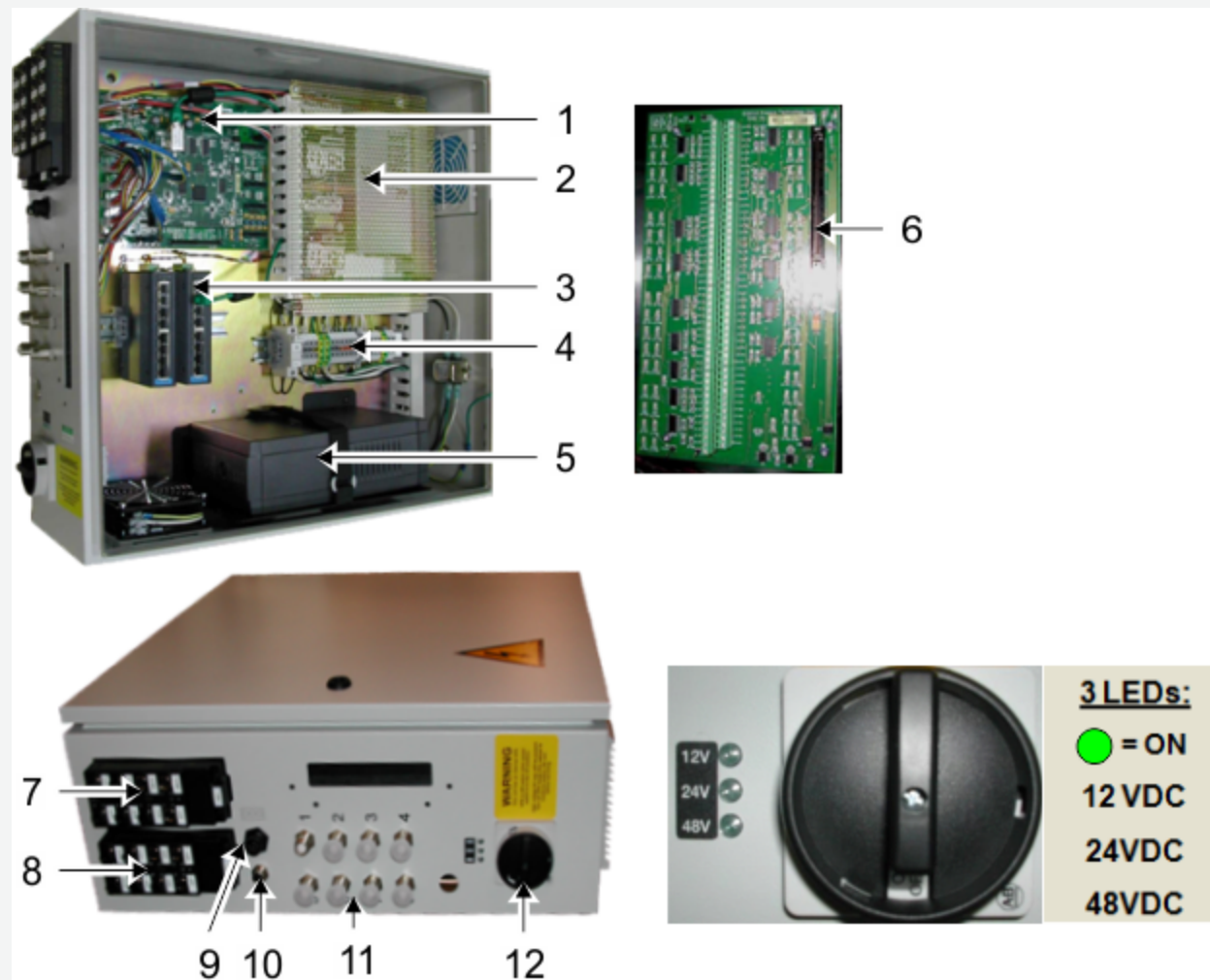
Arbol de Luces (opcional)

- Rojo (Alarma)
- Ambar (Advertencia)
- Verde (en línea)
- Azul (Potencia)

## Información de la Caja de Conexiones

### Caja de clúster de ocho sensores estándar de la serie 5

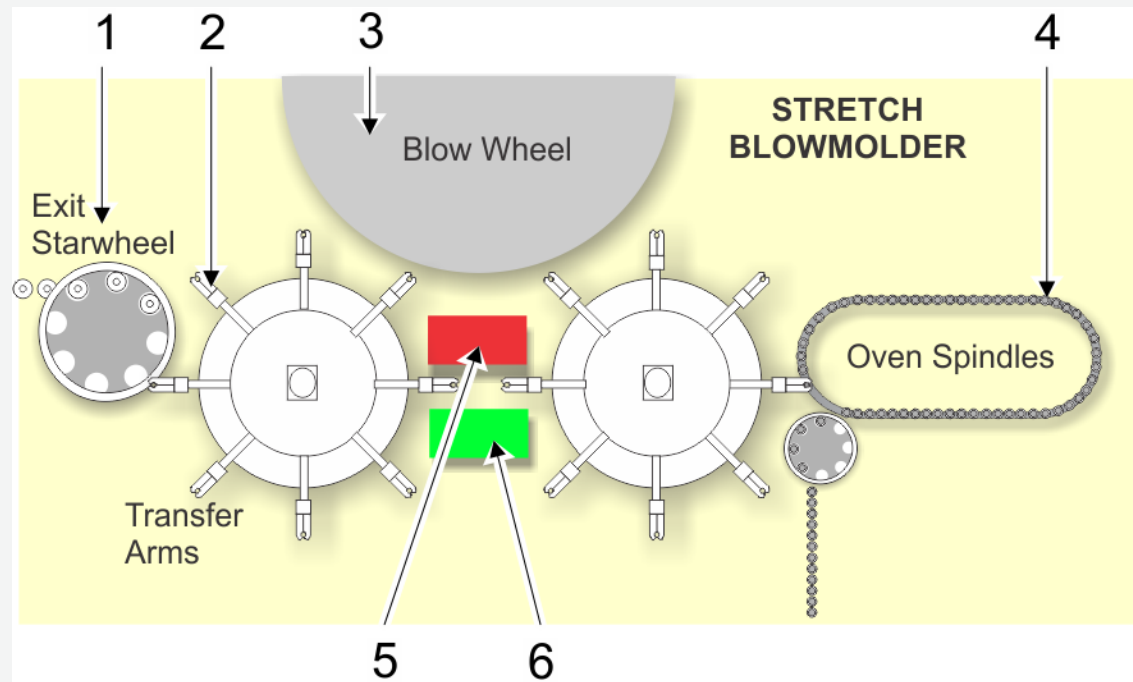
- 1 - Tarjeta rastreadora de partes
- 2 - Distribución de CC
- 3 - Interruptores Ethernet
- 4 - Distribución de CA
- 5 - Respaldo de batería UPS
- 6 - Placa de E/S extendida opcional
- 7 - Conexiones de rechazador(s)
- 8 - Conexiones de sensores de correlación
- 9 - Conexión del árbol de luz de alarma
- 10 - Conexión del codificador
- 11 - Cables grises de control de disparo y alimentación de la cámara
- 12 - Interruptor de alimentación de la caja de control



## Módulos de inspección

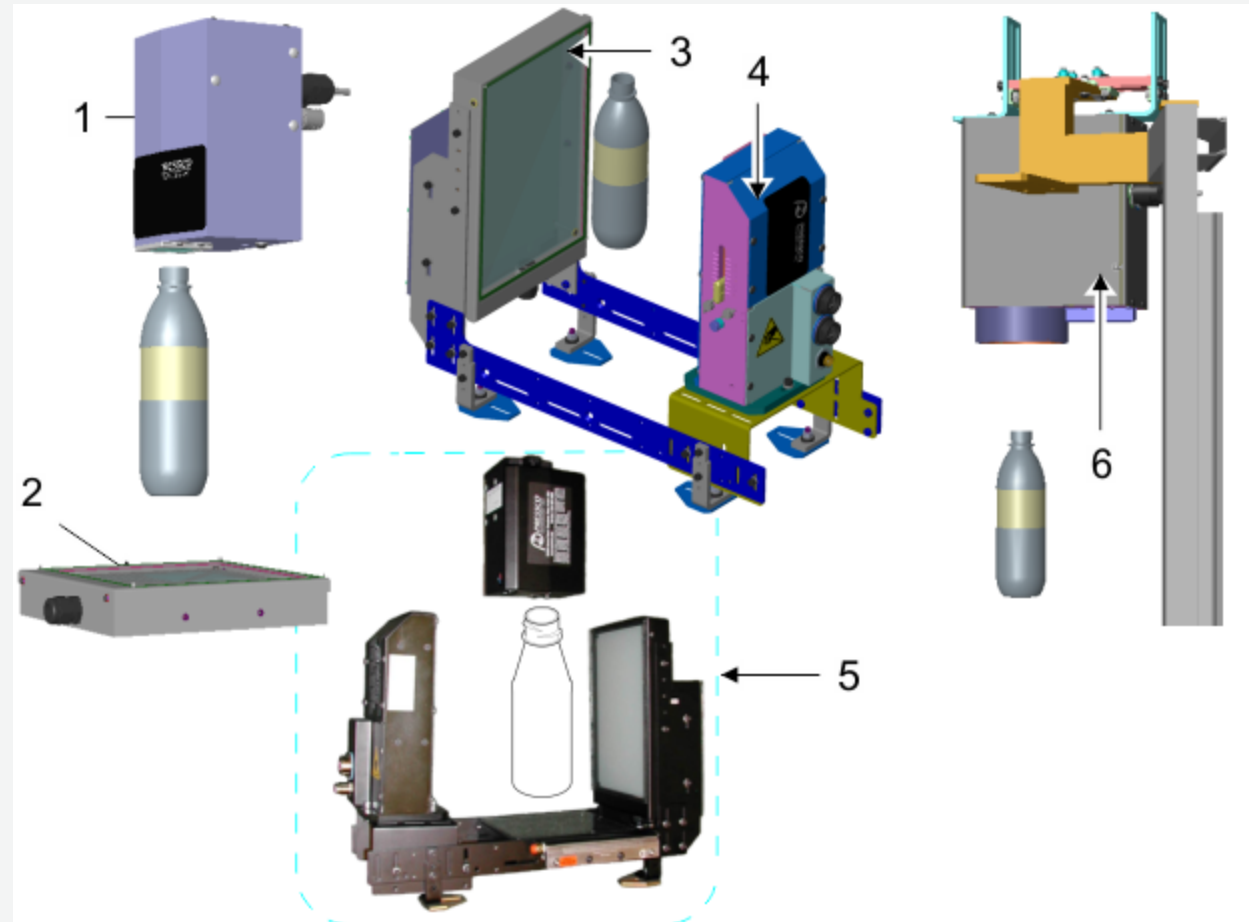
### Visión general de Soplado de Molde - ubicaciones de las cámaras

- 1 - Salir de Starwheel
- 2 - Transferir brazos
- 3 - Rueda de soplado
- 4 - Husillos de horno
- 5 - Módulo de inspección de superficie de Sello
- 6 - Módulos de inspección de Base y Cuello



**Módulos de cámara BNS serie 5**

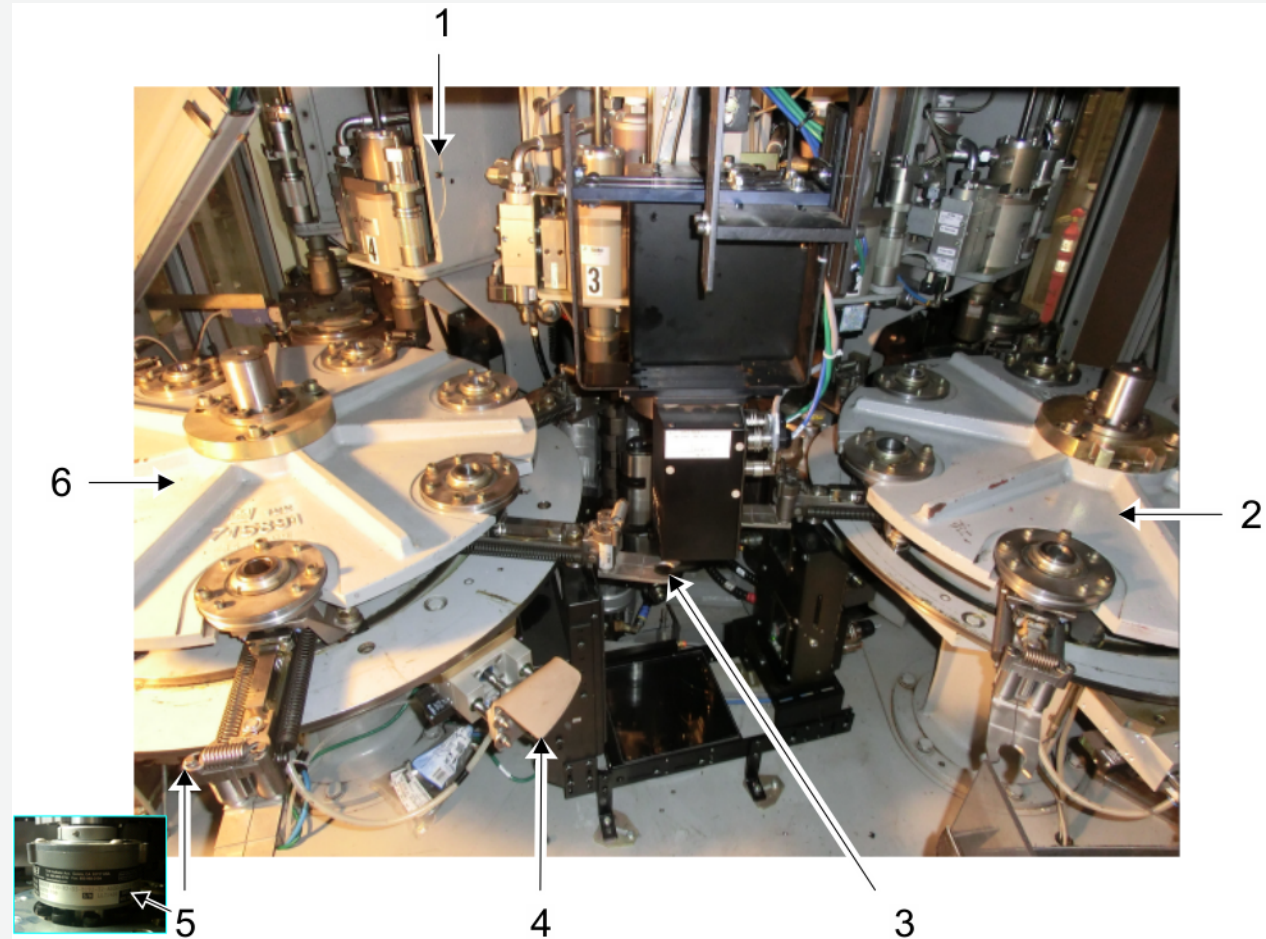
- 1 - Cámara base
- 2 - Matriz de luz base
- 3 - Matriz de luz de cuello
- 4 - Cámara de cuello
- 5 - Cámaras base y cuello montadas juntas
- 6 - Cámara de sello - Las matrices de luz (2) están dentro



## **Módulos BNS serie 5 instalados en una sopladora**

(instalado con el hardware de montaje de Pressco; diseñado para facilitar la instalación, el servicio y la máxima capacidad de ajuste)

- 1 - Cavidades [MP1]
- 2 - Rueda de alimentación de preformas [MP3]
- 3 - Dedo(s) de pinza(s)
- 4 - Montaje del rechazador
- 5 - PDX/ Encoder instalado en la parte inferior de la rueda de transferencia en sopladores Sidel
- 6 - Rueda de transferencia de salida [MP4]

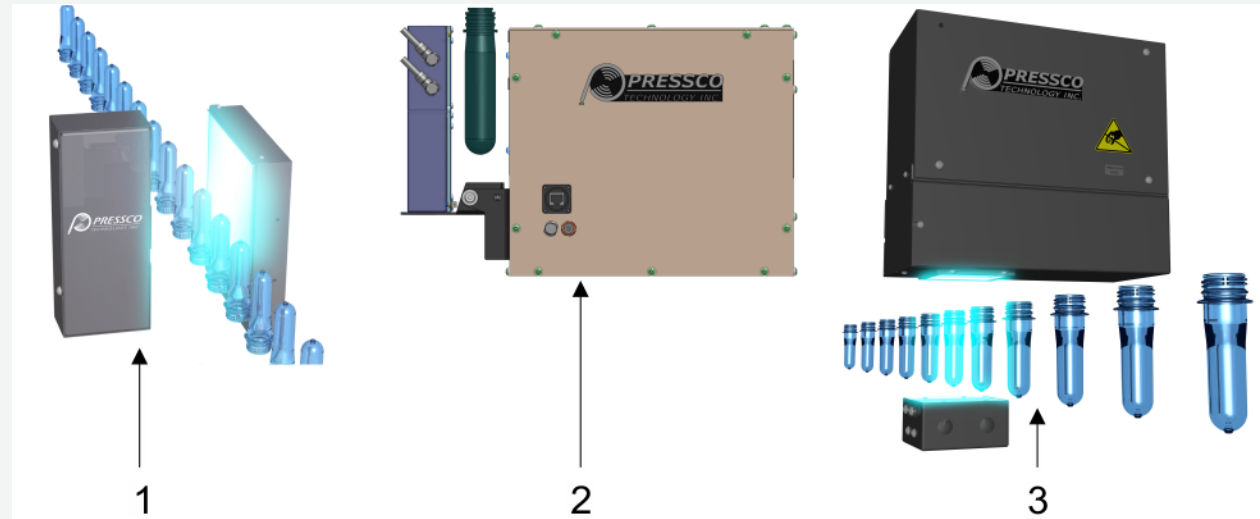


**Módulos de cámara preformados de la serie 5 - PWC, PW360, PSE**

1 - Módulo PWC (color de la pared lateral de preforma) y matriz de luz

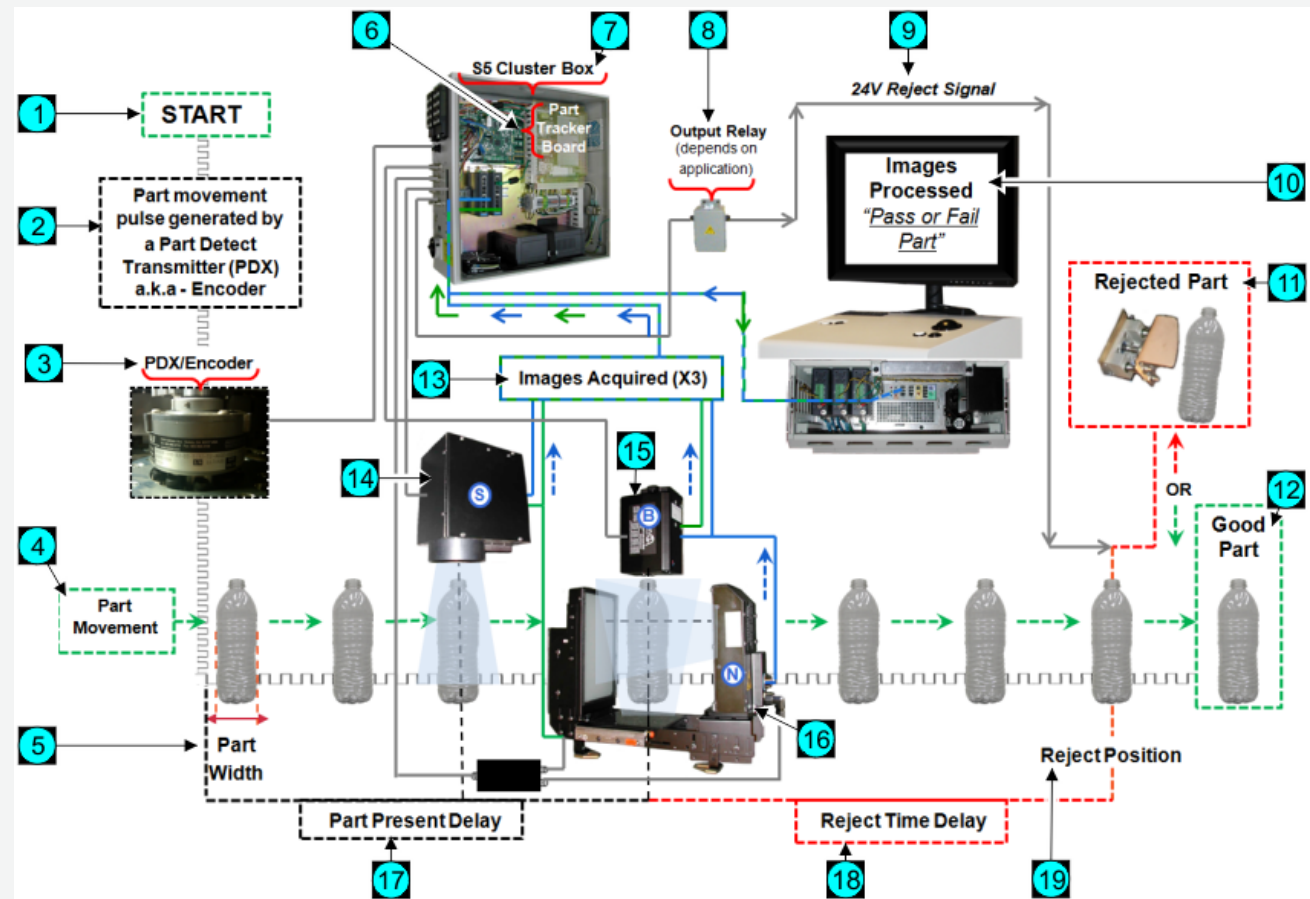
2 - Módulo PW360 (pared lateral de preforma 360) y matriz de luz

3 - Módulo PSE (preforma de sello de tapa) y matriz de luz



## Secuencia de eventos (PET)

- 1 - Inicio
- 2 - Pulso de movimiento de parte generado por un transmisor de detección de piezas (PDX) - o codificador
- 3 - PDX/ Codificador
- 4 - Movimiento de partes
- 5 - Ancho de la parte
- 6 - Placa de seguimiento de Partes
- 7 - Cluster Box
- 8 - Relé de salida - depende de la aplicación
- 9 - 24V señal de rechazo
- 10 - Imágenes procesadas - pasar o fallar parte
- 11 - Parte rechazada
- 12 - Buena parte
- 13 - Imágenes adquiridas (tres imágenes)
- 14 - Módulo de inspección de superficie de sello
- 15 - Módulo de inspección base
- 16 - Módulo de inspección del cuello



- 17 - Parte de retraso presente
- 18 - Retardo de Rechazo de tiempo
- 19 - Posición de Rechazo

## Cómo poner en marcha el sistema Intellispec

*Nota: es posible que necesite el permiso de usuario del operador para poner el sistema Intellispec en línea.*

1. Gire los interruptores de alimentación para todas las cajas de clúster (si corresponde) y los módulos a la posición ON, en cualquier orden. Todas las cajas y módulos del clúster deben estar encendidos antes de continuar.
2. Encienda el UPS (fuente de alimentación ininterrumpida):

Retire la cubierta de la parte posterior del pedestal Intellispec girando los tornillos del pulgar [artículo 1].

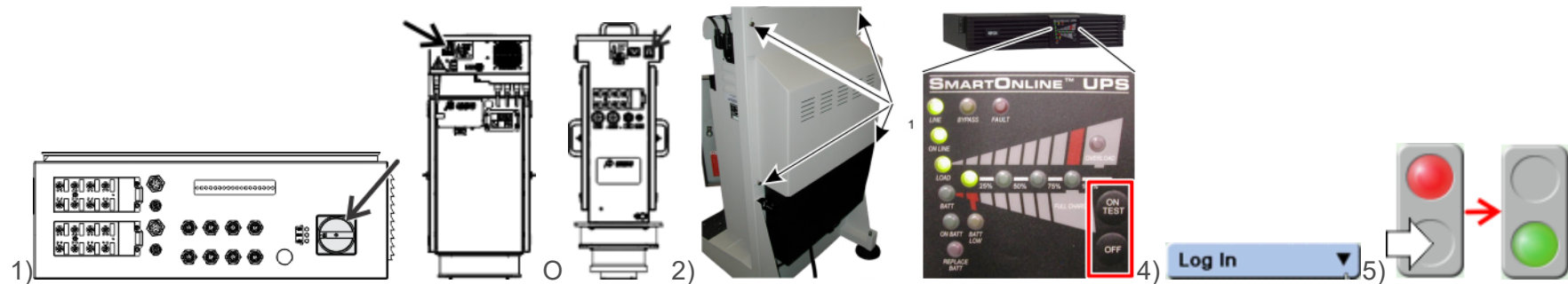
Mantenga pulsado el botón ON TEST (del UPS) hasta que oiga un pitido. Suelte el botón tan pronto como oiga el pitido.

Vuelva a colocar la cubierta en la parte posterior del pedestal Intellispec.

1. Espere a que se inicie el software Intellispec. Esto toma alrededor de 3 a 5 minutos.



Nota: Los pasos 4-6 solo deben completarse si el sistema no se incluye automáticamente después del inicio.

1. Inicie sesión en el software Intellispec.
2. Ponga el sistema en línea.
3. Cierre la sesión del sistema.



## Cómo apagar el sistema Intellispec

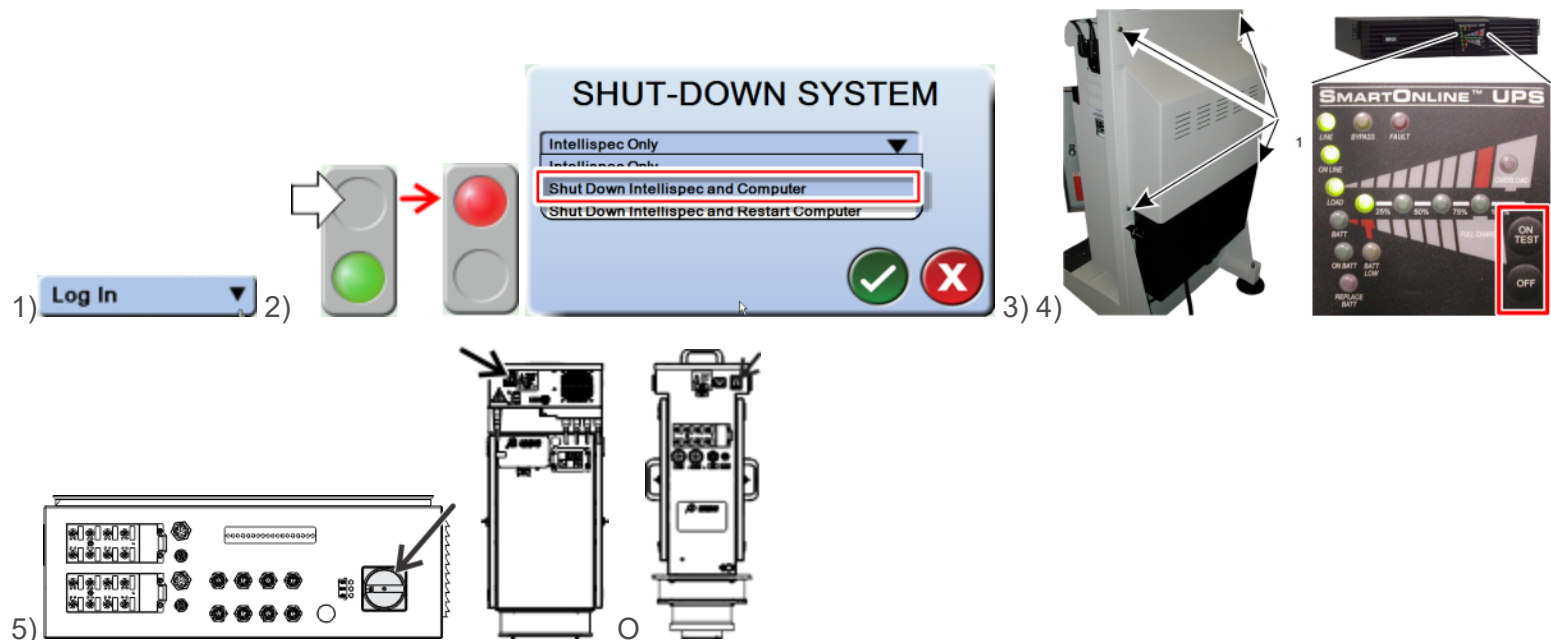
**NOTA:** Debe tener permiso de usuario de nivel mecánico o superior

1. Inicia sesión.
2. Ponga el sistema fuera de Linea. (Repetir para todas las líneas si es necesario)
3. Salga del software:   Apague Intellispec y el equipo.
4. Después de que el ordenador se apague, apague el UPS (fuente de alimentación ininterrumpida):

Retire la cubierta de la parte posterior del pedestal Intellispec girando los tornillos con los dedos [artículo 1].

Mantenga pulsado el botón OFF (del UPS) durante 4 segundos. Escucharás un pitido. Suelte el botón tan pronto como oiga el pitido.

1. Apague los interruptores de alimentación para todas las cajas de clúster (si corresponde) y los módulos, en cualquier orden.



## Capitulo 3 Descripción general del software

### 4 pantallas de software

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

#### Pantalla Visión general del sistema



Acceda a la pantalla Descripción general del sistema seleccionando el icono Inicio.

1 - "Menú Barra de herramientas" on page24

2 - Iniciar sesión/Cierre de sesión.

3 - Gráfico Walk-by

4 - Ir a Visión general de Línea

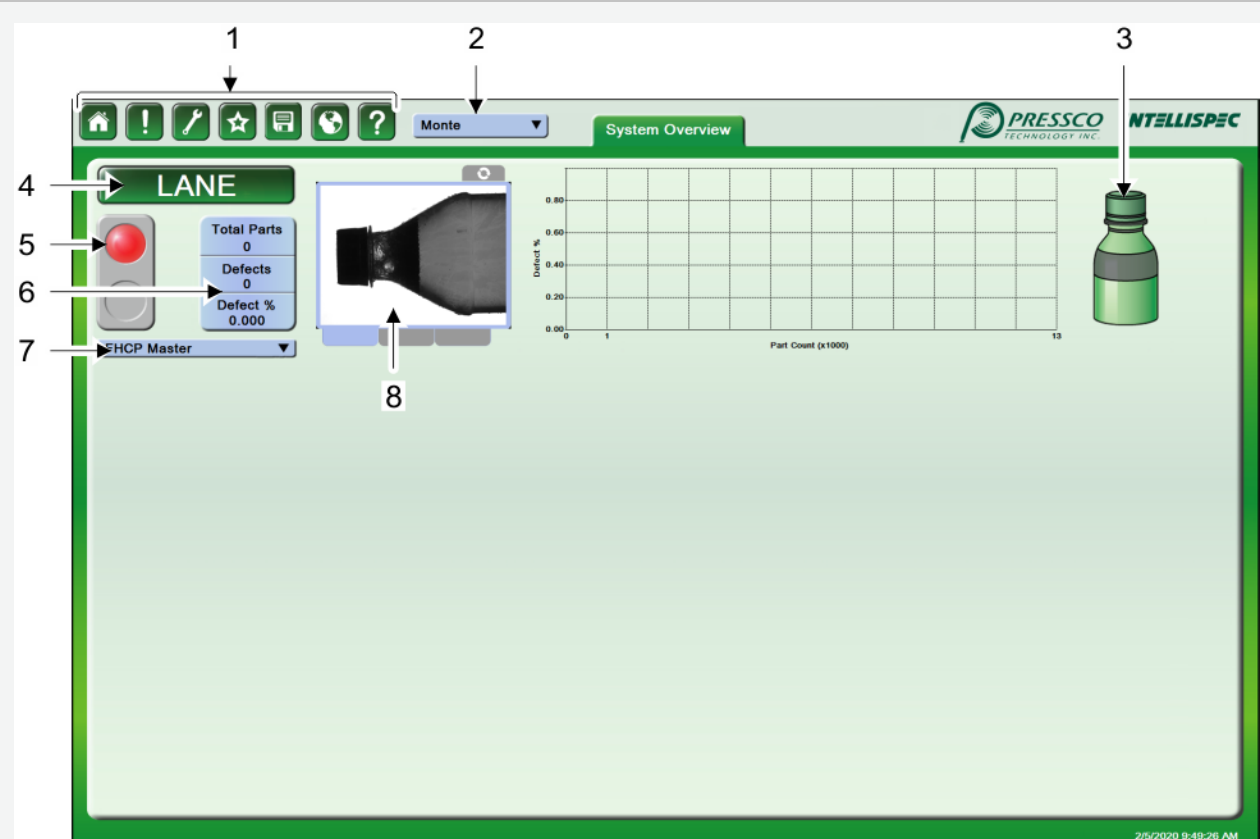
5 - En línea / fuera de línea

6 - Estadísticas de línea

7 - Programa de partes

8 - Imagen de latido

*Nota: el sistema puede tener varias líneas. Este ejemplo muestra una línea.*



## Pantalla de resumen de carril



Acceda a una pantalla de Descripción general de línea seleccionando un botón De línea. Su sistema puede tener varias líneas.



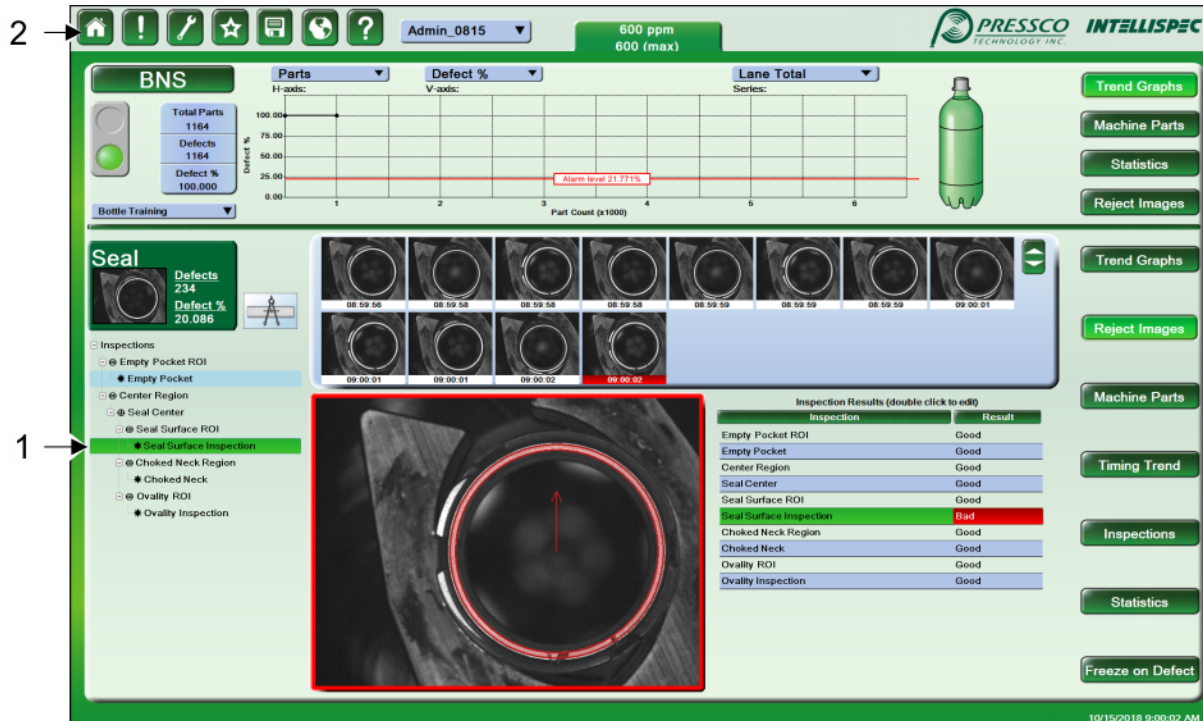
1 - Seleccione el botón del sensor para alternar con la vista detallada del sensor y la parte posterior

2 - Cambiar a Descripción general del sistema

## Pantalla de visión general del sensor



Acceda a la Descripción general del sensor seleccionando un botón del sensor. Su sistema puede tener varias cámaras / sensores.



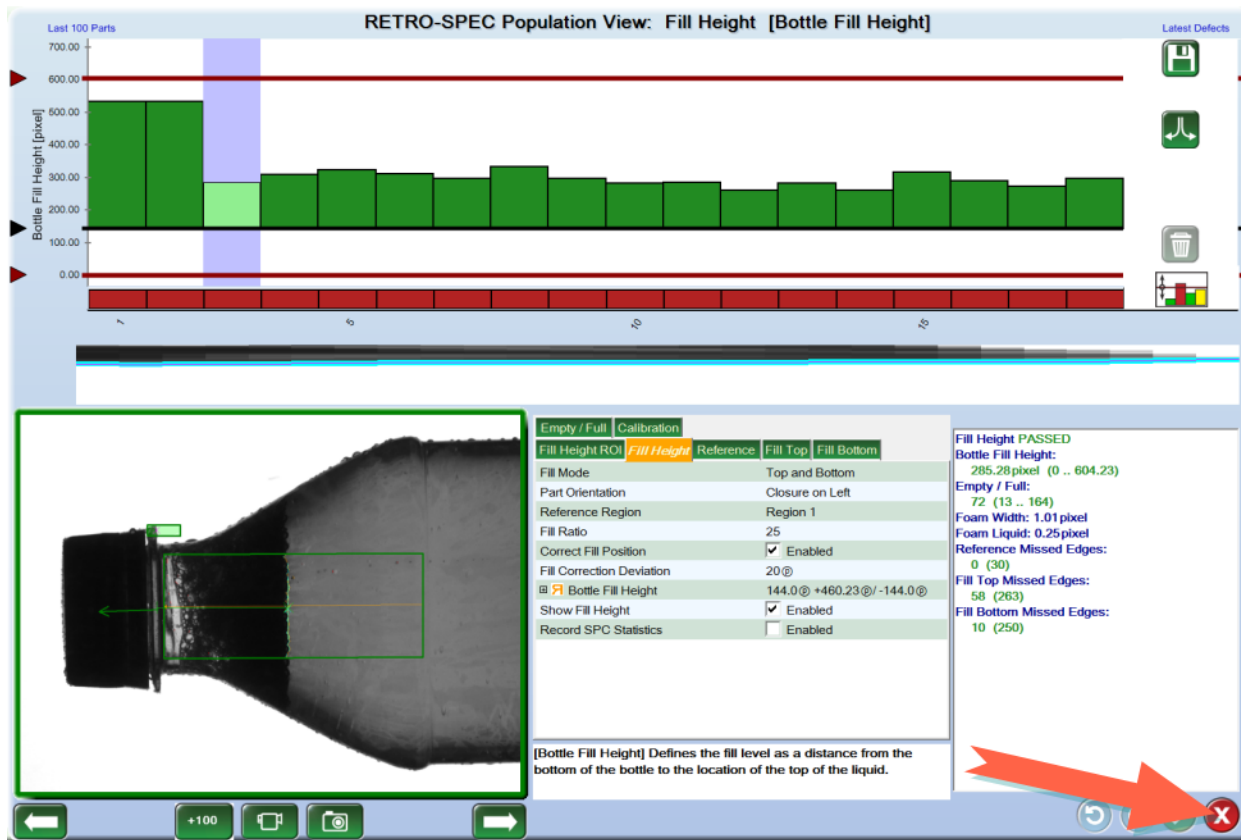
1 - Haga doble clic para abrir la vista de inspección

2 - Cambiar a Descripción general del sistema

### Pantalla de resumen de inspección

Haga doble clic en un nombre de inspección en el árbol de inspección para acceder a la pantalla Resumen de inspección. Esta es la pantalla donde puede ajustar los parámetros de inspección (si tiene permiso de usuario).

Dos vistas diferentes están disponibles en esta pantalla: "Vista de población retro-spec" on page 182 y "Vista de Parte Retro-Spec" on page 184



Cierre la vista de inspección para cambiar a Descripción general del sistema o Descripción general del sensor

### Menú Barra de herramientas



1 - **Inicio** Vaya a la pantalla Visión general del sistema

2 - **Alarmas** Borrar, ver y configurar alarmas

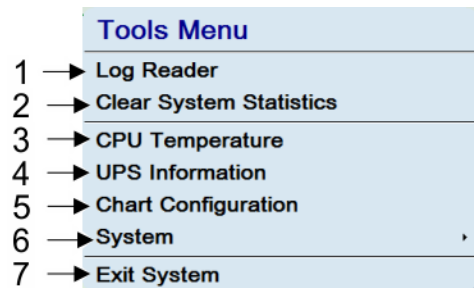
- 3 - **Menú Herramientas** Configurar la configuración del sistema, informes, hardware, seguimiento de partes, rechazadores, configuración de partes y más
- 4 - **Menú de estrella** Tomar capturas de pantalla y gestionar tareas en segundo plano
- 5 - **Menú De copia de seguridad y restauración** Cree un paquete de soporte, restaure el sistema desde un paquete de soporte e inicie el Explorador de Windows
- 6 - **Idioma** Seleccione el idioma para mostrar el software Intellispec, a partir de las opciones disponibles
- 7 - **Ayuda** Acceder a los documentos de ayuda, soporte remoto y determinar la versión del software

*Nota: algunos elementos del menú cambian, dependiendo de si se encuentra en el modo Descripción general del sistema o en el modo Visión general de línea/sensor*

## Menú Herramientas - Pantalla de resumen del sistema


Para llegar a este menú: Seleccione el botón Inicio  | Herramientas .

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

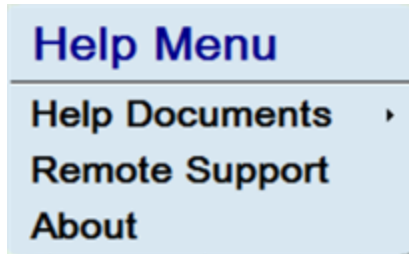


- 1 - **Lector de registros** Abra el registro de Intellispec (véase también "Lector de registros" on page37)
- 2 - **Borrar estadísticas del sistema** Borrar todas las estadísticas del sistema (todos las líneas)
- 3 - **Temperatura de la CPU** Si se utiliza un ordenador de varios núcleos, se muestra la temperatura más alta. Si se alcanza la temperatura de apagado de la CPU, el sistema Intellispec se apaga.
- 4 - **Información del UPS** Muestra información y configuración de la fuente de alimentación ininterrumpida (UPS)
- 5 - **Configuración del gráfico** Elija el tipo de gráfico de tendencia y el número de puntos para el gráfico en la pantalla Visión general del sistema
- (no se muestra)- **Escritura de defectos** [Solo si la opción Base de datos de defectos está instalada y habilitada] Activar o deshabilitar la grabación de defectos para varios carriles.
- 6 - **Sistema** Configuración de fecha y hora del sistema o configurar una impresora
- 7 - **Salir del sistema** Apague el software Intellispec

## Ayuda

Seleccione el icono Ayuda  para:

- utilizar los manuales del sistema
- acceso A Pressco "Ayuda - Soporte remoto" on page151
- obtener su versión de software actual



*Para acceder a los manuales de usuario:*


1. Seleccione el icono Ayuda .
2. Seleccione Documentos de ayuda y, a continuación, seleccione un manual de la lista. Se muestra el manual del usuario.

## Cuentas de usuario e inicio de sesión


En esta sección se describe cómo iniciar sesión y cómo administrar cuentas de usuario.

## Inicio de sesión y cierre de sesión

### *Para iniciar sesión, utilice cualquiera de los métodos:*

- A.  Seleccione el botón **Iniciar sesión**. Seleccione su nombre de usuario e introduzca su contraseña.
- B. Con el **sensor biométrico** opcional: Presione el dedo hacia el sensor. El sistema inicia sesión. Si el sistema no reconoce su identidad después de tres intentos, inicie sesión a través del cuadro de diálogo de inicio de sesión.

### *Para cerrar sesión:*

- A.  Seleccione el botón con su nombre y, a continuación, seleccione el botón **Cerrar sesión**.
- B. Con el sensor biométrico opcional: Presione el dedo hacia el sensor. El sistema te cierra la sesión.

*Nota: Cuando otro usuario inicia sesión, el sistema cierra sesión automáticamente.*

## Menú Iniciar sesión

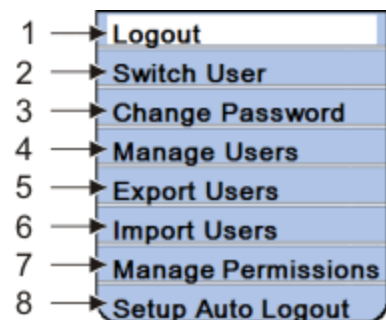
Para asegurarse de que solo los usuarios autorizados realizan ciertos cambios en el sistema, los usuarios deben iniciar sesión.\* Algunos de estos elementos de menú solo están disponibles para usuarios avanzados.

\*Algunas tareas se pueden configurar para que los usuarios no necesiten iniciar sesión. Esto se hace a través del menú **Administrar permisos**.

**Para ver el menú Iniciar sesión:**

**Log In** Seleccione el botón **Iniciar sesión** e introduzca su contraseña. El texto del botón cambia para indicar quién ha iniciado sesión.

**Bob** Seleccione el botón **Iniciar sesión** de nuevo. Aparece el menú emergente.



1 -Cerrar sesión

2 -Cambiar de usuario

3 - **Cambiar contraseña** - cambiar sólo su contraseña

4 - **Administrar usuarios** – añadir, eliminar o editar usuarios

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

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

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

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

*Nota: Hay una cuenta de técnico de Pressco para su uso únicamente por los ingenieros de servicio de Pressco. Esto da acceso a funciones no compatibles (los elementos de menú son de un color diferente). Si inicia sesión en esta cuenta y utiliza esas funciones, hágalo bajo su propio riesgo.*


## Administrar usuarios

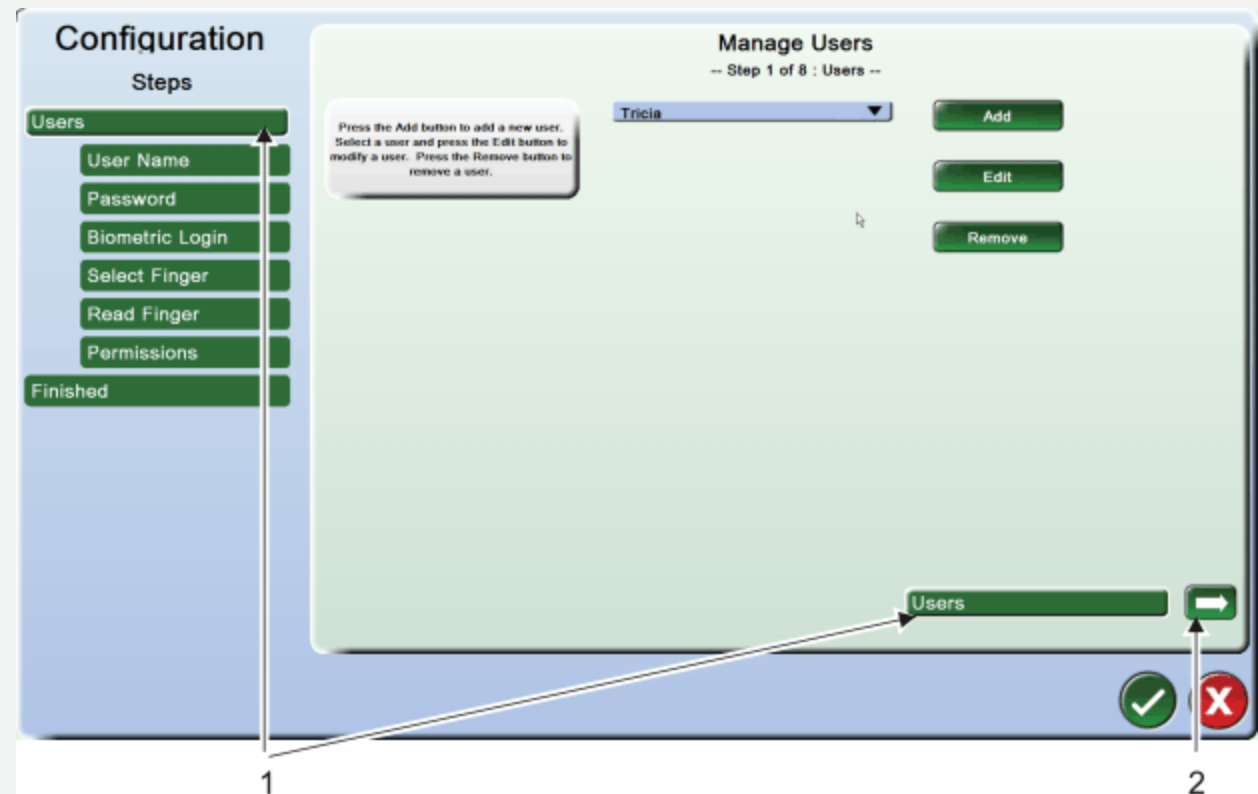
\*Solo Administrador\*

Agregar, editar o quitar usuarios. Puede crear una cuenta de usuario para un grupo de personas (por ejemplo, Turno 1).

*Nota: las funciones de inicio de sesión biométrico solo se utilizan cuando se instala el dispositivo de inicio de sesión biométrico opcional*

### Para administrar una cuenta de usuario:

1. Inicie sesión como administrador.
2. Seleccione el botón con su nombre de usuario  
Bob | **Administrar usuarios** .
3. Seleccione **Agregar** , **Editar** o **Quitar** un usuario. Siga la información en pantalla para completar estas acciones. El paso actual se resalta [elemento 1 en la ilustración].
4. Utilice el botón de flecha hacia delante  [elemento 2] para pasar a la(s) pantalla(s) siguiente(s).






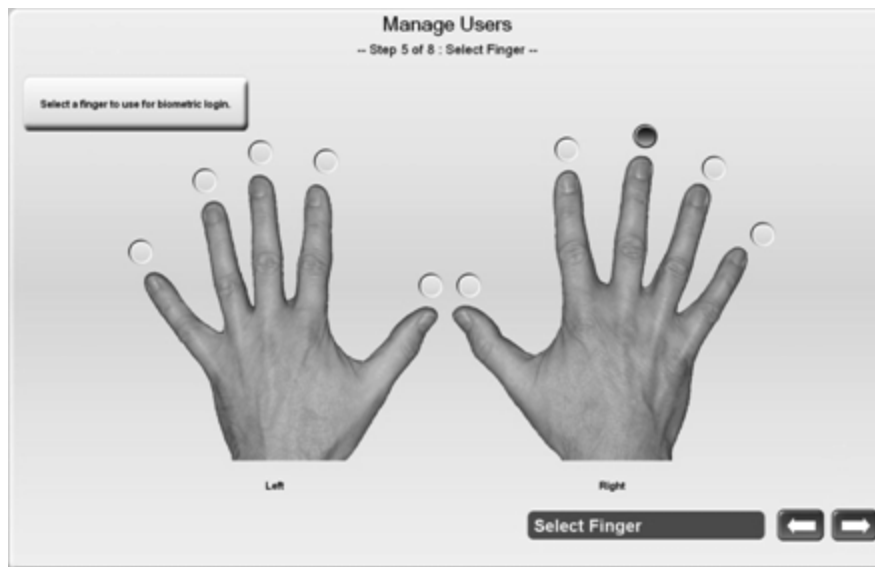
## Agregue un usuario usando el dispositivo de inicio de sesión biométrico

El dispositivo biométrico utiliza un software de reconocimiento de dedos para iniciar sesión. Siempre puede [iniciar sesión](#) con su nombre de usuario y contraseña, incluso si tiene un dispositivo de inicio de sesión biométrico. El número máximo de cuentas biométricas es 40.


*Nota: No puede crear dos cuentas para la misma huella digital. Podrías crear dos cuentas para una persona, pero debes usar dos dedos diferentes*

### Para agregar un usuario con el dispositivo de inicio de sesión biométrico:

1. Inicie sesión como administrador.
2. Seleccione el botón con su nombre de usuario **Bob** . **Administrar usuarios | Añadir.**
3. Agregue el nuevo nombre de usuario cuando se le solicite. Seleccione la flecha hacia adelante .
4. Introduzca una contraseña y, a continuación, confírmela. Seleccione la flecha hacia adelante .
5. [Inicio de sesión biométrico] Seleccione **Biométrica** .



6. [Seleccionar dedo] Elija qué dedo leerá el sensor biométrico. Este dedo debe usarse cada vez que inicie sesión.
7. [Leer dedo] Seleccione el botón **Inicio** en la parte superior de la pantalla. Indique al usuario que coloque su dedo sobre el sensor biométrico tres veces (para mayor precisión) cuando se le solicite.

8. [Permisos] Seleccione los permisos deseados.
9. [Terminado]  Seleccione el botón Aceptar para guardar los cambios y salir.

## Exportar usuarios

Exporte cuentas de usuario de un sistema a otro o realice una copia de seguridad de sus cuentas de usuario.




### Lo que necesita:

- Un dispositivo USB
- Acceso de administrador

### Para exportar una cuenta de usuario:

1. Inserte el dispositivo USB en una ranura disponible en el sistema Intellispec Series V.
2. Seleccione el botón con su nombre de usuario **Bob** | **Exportar usuarios** .



3. Seleccione la cuenta de usuario que desea exportar.
4. Seleccione la flecha derecha  para exportar la cuenta de usuario.
5. Elija el destino para guardar la cuenta de usuario en el menú desplegable o seleccione el botón Guardar  para ir al dispositivo USB.
6.  Seleccione el botón Aceptar para guardar los cambios y salir. La cuenta de usuario se exporta.

## Importar usuarios

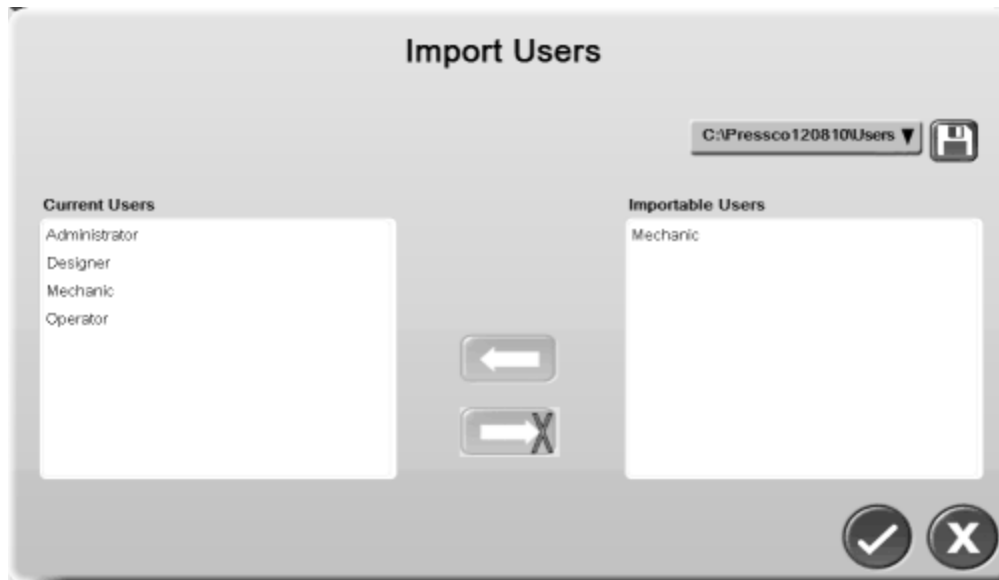
Importe cuentas de usuario de un sistema a otro o desde un dispositivo USB para copia de seguridad.




### Lo que necesita:

- Un dispositivo USB con cuentas de usuario ya guardadas en él, o una carpeta en el disco duro Intellispec con cuentas de usuario válidas
- Acceso de administrador

### Para importar una cuenta de usuario:

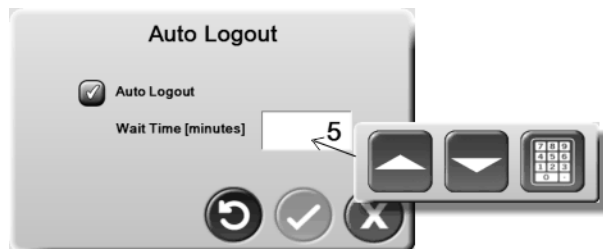
1. Inserte el dispositivo USB en una ranura disponible en el sistema Intellispec Series V.
2. Seleccione el botón con su nombre de usuario **Bob** | **Importar usuarios** .



3. Seleccione la cuenta de usuario que desea importar desde la columna derecha. Si no ve ningún usuario disponible, seleccione el botón Guardar  para ir a una ubicación donde se guarda la cuenta de usuario.
4. Seleccione la flecha izquierda  para importar la cuenta de usuario.
5.  Seleccione el botón Aceptar para guardar los cambios y salir. Se importa la cuenta de usuario.

## Configurar cierre de sesión automático

Esta función cerrara automáticamente cualquier usuario después de varios minutos de inactividad.





### *Para configurar el cierre de sesión automático:*

1. Inicia sesión.
2. Seleccione el botón con su nombre de usuario .
3. Seleccione **Configurar cierre de sesión automático** . Se muestra el menú de configuración.
4. Habilite el **cierre de sesión automático** . Se muestra una marca de verificación en la casilla cuando está habilitada.
5. Establezca **el tiempo de espera en minutos** (de 1 a 9999 minutos).
6.  Seleccione el botón Aceptar para guardar los cambios y salir. Todos los usuarios se cerrarán la sesión automáticamente después del número establecido de minutos de inactividad.

## Capítulo 4 Herramientas del sistema

### Lector de registros

Para llegar a este menú: selección Inicio .  Herramientas  | **Lectorde registros .**

El lector de registros muestra el historial de eventos de Intellispec, que incluye:

- Información de cuando El usuario inicia sesión y cierra sesión
- Notificación cuando se ha cambiado el programa de partes. Nota: los cambios detallados en los parámetros y los cambios del programa se encuentran en el [Registro de cambios del programa de partes](#)
- Alarmas, cuando se activan y se borran
- Errores del sistema
- Información de inicio del sistema
- Historial de línea en línea / fuera de línea
- Cambios en la iluminación
- Informes o reportes generados
- Los archivos de texto de los registros se almacenan en: C:\Pressco\Logs.

**Log Reader**





Configure Tools Filter



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

**Navigate**

← Next Text →

All Columns

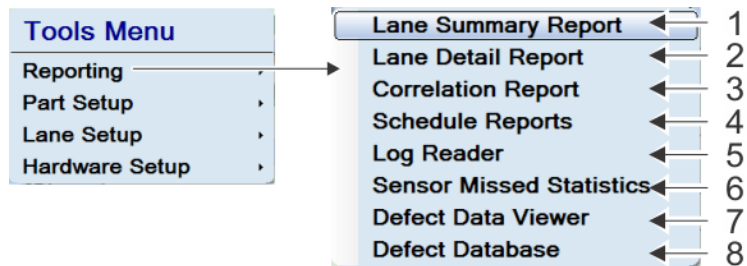



## Reportes

Intellispec genera muchos Reportes diferentes para proporcionar detalles de inspección. Muchos de estos reportes se pueden transferir fuera de Intellispec.

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

Para ver los reportes: Seleccione un botón de línea **Lane n** | Herramientas  | **Reportes** .



1 y 2 -"Resumen de Linea e informes de detalles de Linea"on the facing page

3 -"Reporte de Correlación"on page40

4 -"Programar Reportes"on page41

5 -Log Reader

6 - **Estadísticas de errores del Sensor** Muestra el número de partes perdidas y el seguimiento de partes perdidas para el sensor.

7 - **Visor de datos de defectos** [si está activado] ver las **imágenes** en la base de datos de defectos

8 - **Base de datos de defectos** [si está habilitada] ver los **datos de inspección** de la base de datos de defectos

## Resumen de Linea e informes de detalles de Linea

### Informe de resumen de Linea

Este informe enumera las estadísticas de Linea, incluyendo:

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

Los números anteriores se notifican por sensor, y como un número total para la Linea. A continuación se muestra un ejemplo de un sistema de una Linea.

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

### Informe de detalles de Linea

Este informe contiene toda la información en el Reporte de resumen de Linea , además de los detalles de inspección para cada sensor.

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

## Reporte de Correlación

Este Reporte contiene el porcentaje de defectos por partes de máquina, ordenados de mayor a menor porcentaje de falla.

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

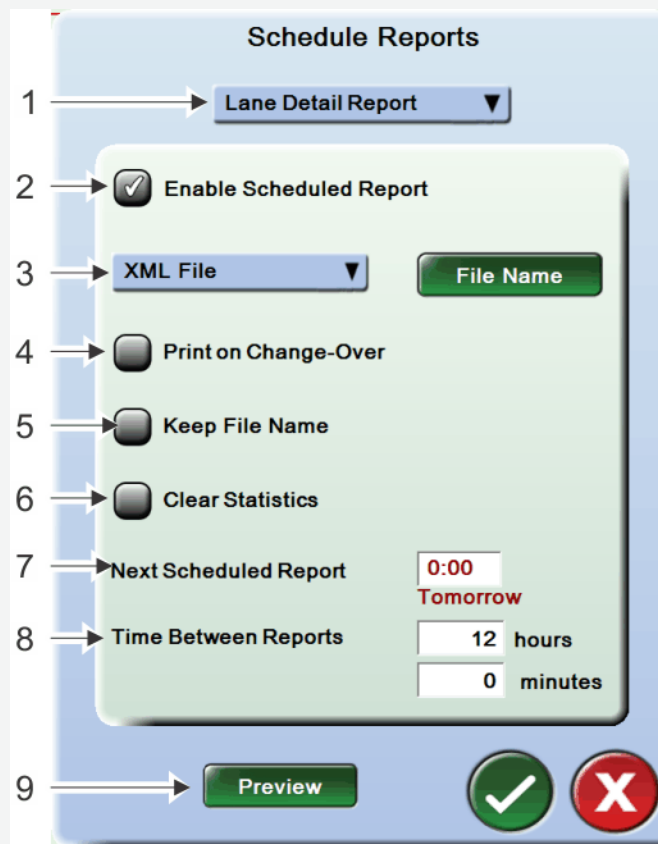
'FILLER VALVE'		'CAPPER HEAD'	
#	Percent	#	Percent
28	0.18	28	0.71
112	0.18	16	0.71
136	0.18	4	0.71
16	0.18	24	0.64
76	0.18	36	0.64
88	0.18	12	0.63
100	0.18	20	0.51
52	0.18	22	0.51
40	0.18	8	0.5
64	0.18	34	0.5
124	0.17	10	0.5
4	0.17	32	0.5
144	0.16	18	0.45
60	0.16	30	0.45
24	0.16	6	0.44
36	0.16	13	0.42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

## Programar Reportes

Configure una programación en la que Intellispec genere reportes automáticamente. Este es un ajuste de nivel de línea. Para programar informes para más de una línea, debe repetir el proceso para cada línea.

Para programar informes: En el modo **Visión general de línea**, seleccione Herramientas  | **Informes** | **Programar informes** .

- 1 - Menú desplegable de Reporte
- 2 - Habilitar reporte programado
- 3 - Menú desplegable Destino
- 4 - Imprimir en Change-Over
- 5 - Mantener el nombre del archivo
- 6 - Borrar Estadísticas
- 7 - Próximo Reporte Programado
- 8 - Tiempo entre Reportes
- 9 - Vista previa



**Detalles de los Reportes programados**

- 1 - **Menú desplegable de Reportes** Seleccione un reporte para programar. Cada reporte debe configurarse por separado. Consulte también Reporte de resumen de Linea, Reporte de detalles de linea y Reporte de correlación.
- 2 - **Activar Reporte programado** Cuando esta casilla está marcada, los ajustes siguientes están activos.
- 3 - **Menú desplegable Destino** Enviar el informe a la impresora predeterminada o a un archivo. Cuando se selecciona "Archivo de texto", puede introducir un nombre de archivo seleccionando el botón Nombre de archivo. Si no elige el nombre o la ubicación del archivo, el archivo se denomina "Report.txt" y se guarda en la ubicación del disco duro "c:\Pressco\DataExport." Los reportes guardados posteriormente incluyen una marca de tiempo en el nombre de archivo, a menos que habilite **Mantener nombre de archivo** .
- 4 - **Imprimir en cambio** Programar el sistema para generar un reporte si alguien cambia un programa de parte. Esto contiene estadísticas de defectos desde el momento de la última borrado de estadísticas hasta el momento en que se produjo el cambio de parte.

**Ejemplo de reporte de cambio**

Este reporte contiene información sobre defectos de las partes más recientes. Tiene el tiempo del último restablecimiento de estadísticas y muestra información a través del tiempo en que se produjo el cambio de parte.

Inspection	Parts	Defects	Defect %	Last N	Last N %
Lane 1	97703	14606	14.949	135	13.500
Main	97703	3908	4.000	36	3.600
Neckring Reg ROI	97703	0	0.000	0	0.000
Neckring Reg	97703	0	0.000	0	0.000
Color 1	97703	6772	6.931	63	6.300
Neckring Reg ROI	97703	0	0.000	0	0.000
Neckring Reg	97703	0	0.000	0	0.000
Color 2	97703	4652	4.761	42	4.200
Neckring Reg ROI	97703	0	0.000	0	0.000
Neckring Reg	97703	0	0.000	0	0.000

5 - **Mantener nombre de archivo** El sistema sobrescribe el archivo cada vez, en lugar de crear nombres únicos para los archivos. Seleccione el botón Nombre de archivo, vaya a la ubicación donde desea guardarlo y cree un nombre para el informe. **Ejemplo::** una planta donde El Intellispec está conectado en red. Supongamos que el equipo de la oficina está programado para sondear el Intellispec a intervalos regulares para obtener el informe de estadísticas más reciente. Con el mismo nombre de archivo, el equipo de la oficina solo necesita solicitar el mismo nombre de archivo cada vez, independientemente de la fecha y hora en que se guardó el informe.

6 - **Borrar estadísticas** Las estadísticas de línea se borran después de cada reporte.

7 - **Siguiente informe programado** Con un reloj de 24 horas, establezca la hora para guardar o imprimir el siguiente reporte. No se imprimirá ningún reporte hasta el momento especificado. Esta hora del día siempre se utiliza en los días de reporte posteriores, para que pueda programar el equipo de red para recopilar reportes después de este tiempo. Tenga en cuenta que el sistema actualiza continuamente este número: siempre mostrará la próxima hora programada del informe. **Ejemplo:** si la hora actual es 17:00 y El siguiente reporte programado es 15:00, el siguiente reporte no se imprimirá hasta el día siguiente a las 15:00.

8 - **Tiempo entre Reportes** Establezca el intervalo de tiempo para guardar o imprimir los siguientes reportes. Este intervalo se utiliza después del siguiente reporte programado. Los reportes de los días siguientes están programados para incluir siempre la hora siguiente del reporte programado como se configuró originalmente.

#### **Ejemplo: Tiempo entre Reportes**

**Siguiente Reporte programado**= 15:00 y **Tiempo entre Reportes** = 5 horas. Los reportes se imprimirán al día siguiente a las 15:00 y luego a las 20:00. Al día siguiente, los reportes programados se producen a las 00:00, 05:00, 10:00, 15:00 y 20:00. Esto se repite cada día siguiente.

Si el sistema se apaga cuando se programa un informe y se vuelve a iniciar posteriormente, no se crea ningún reporte para el momento en que se apaga el sistema. Esto es cierto con las siguientes excepciones:

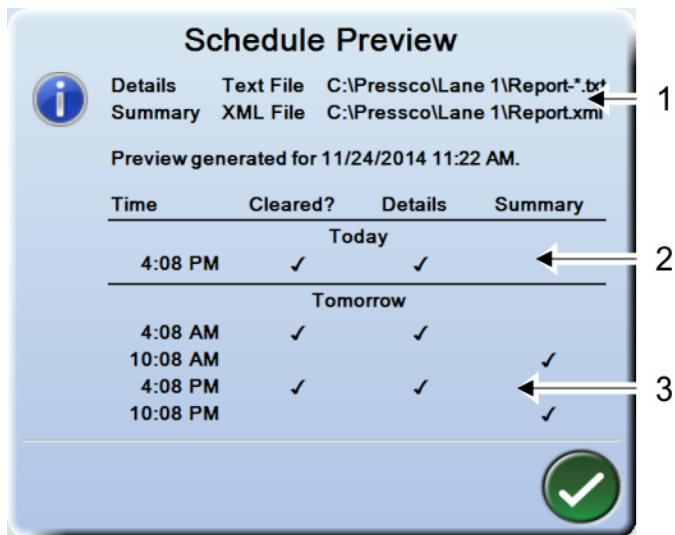
- Si un reporte ya se ha creado hoy, o el calendario del reporte se editó hoy
- Si el cierre fuera hoy
- Si se produce alguna de las condiciones anteriores y se programó un reporte durante el tiempo de inactividad, se crea un reporte inmediatamente después de que el sistema se inicie de nuevo.

---

9 - **Vista previa** Seleccione el botón de vista previa para ver cuándo se imprimirán los reportes programados.

#### **Detalles de vista previa**

---



1 - Informes habilitados | 2 - Si , ✓ese ireporte se imprimirá hoy a la hora que se muestra en el momento indicado.| 3 - ✓Si , ese reporte se imprimirá mañana y cada día después a la hora mostrada

**Borrar** = se habilita Borrar estadísticas para ese reporte.

### ***Ejemplo de informe de cambio***

Este informe contiene información sobre defectos de las partes más recientes. Tiene el tiempo del último restablecimiento de estadísticas y muestra información a través del tiempo en que se produjo el cambio de parte.

Line 5 Detail Report\_2013-06-18\_13-31-32.txt - Notepad

File Edit Format View Help

Machine Name: TT3400  
 Part Program: FHCP3X Master  
 Current Time: 6/18/2013 1:31:32 PM  
 Last Reset: 6/18/2013 9:42:47 AM

Inspection	Parts	Defects	Defect %	Last N	Last N %
Lane 1	97703	14606	14.949	135	13.500
Main	97703	3908	4.000	36	3.600
Neckring Reg ROI	97703	0	0.000	0	0.000
Neckring Reg	97703	0	0.000	0	0.000
Color 1	97703	6772	6.931	63	6.300
Neckring Reg ROI	97703	0	0.000	0	0.000
Neckring Reg	97703	0	0.000	0	0.000
Color 2	97703	4652	4.761	42	4.200
Neckring Reg ROI	97703	0	0.000	0	0.000
Neckring Reg	97703	0	0.000	0	0.000

## Alarmas

Hay cinco tipos de alarmas: Alarmas de Sistema, Línea, Sensor, Rechazador y Pieza de Máquina. La mayoría de estos son configurable (excepto las Alarmas del Sistema - UPS y Sobre-temperatura).

La información en esta sección es válida en las versiones de software 5.6.010, 5.7.008 y superiores.

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

## Ver y borrar alarmas


**ALARM** Para ver o borrar alarmas, seleccione un Botón de Alarma. Si no hay ninguna alarma activa, haga clic  en el botón **Ver/Borrar Alarmas**.


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


Seleccione diferentes pestañas para ver más alarmas. Las pestañas (excepto Linea) tienen sub-pestañas. Si cualquier alarma se levanta en una sub-pestaña (Sensor 1 en nuestro ejemplo), después la lengüeta del contenedor (sensor) también muestra una alarma.

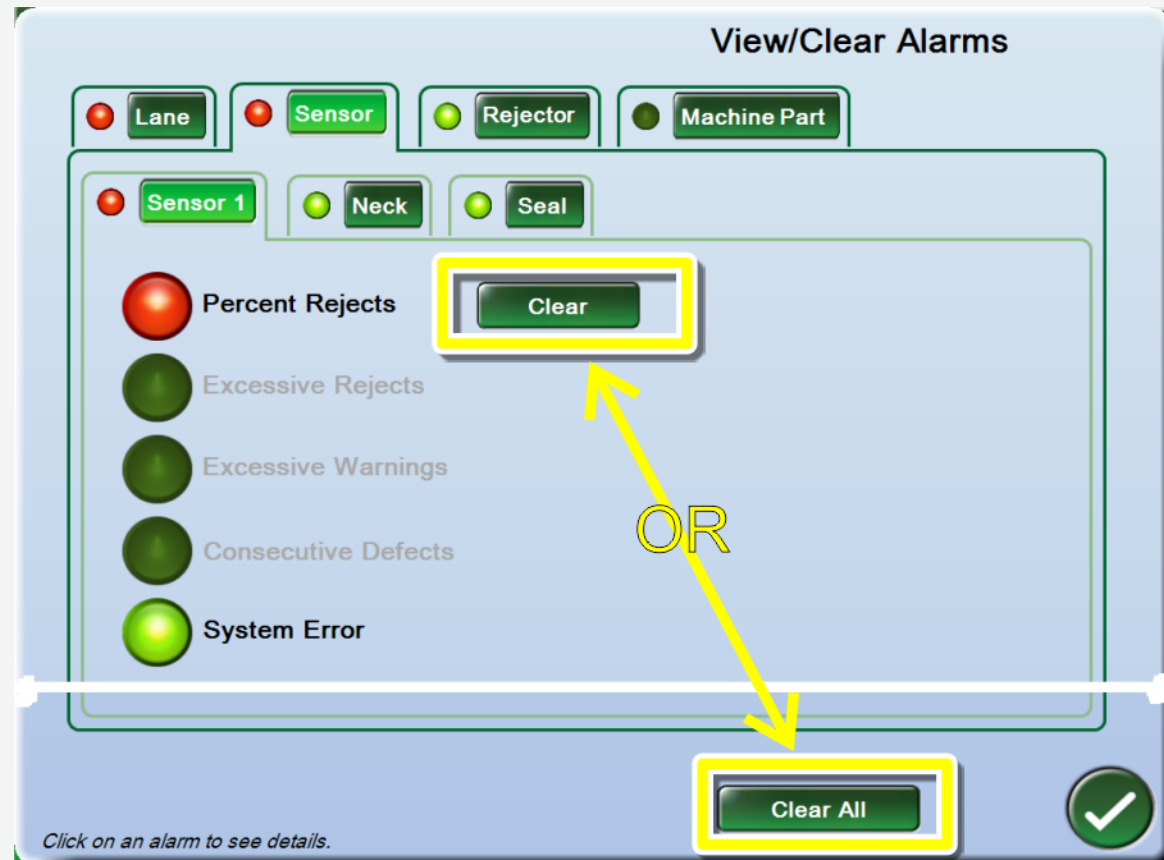
Seleccione cualquier indicador para ver los detalles de la alarma. También puede hacer esto si una alarma no está activa.

Los indicadores de esta pantalla muestran si una alarma está habilitada y si se activa.

 Rojo Encendido - la alarma está habilitada y activada

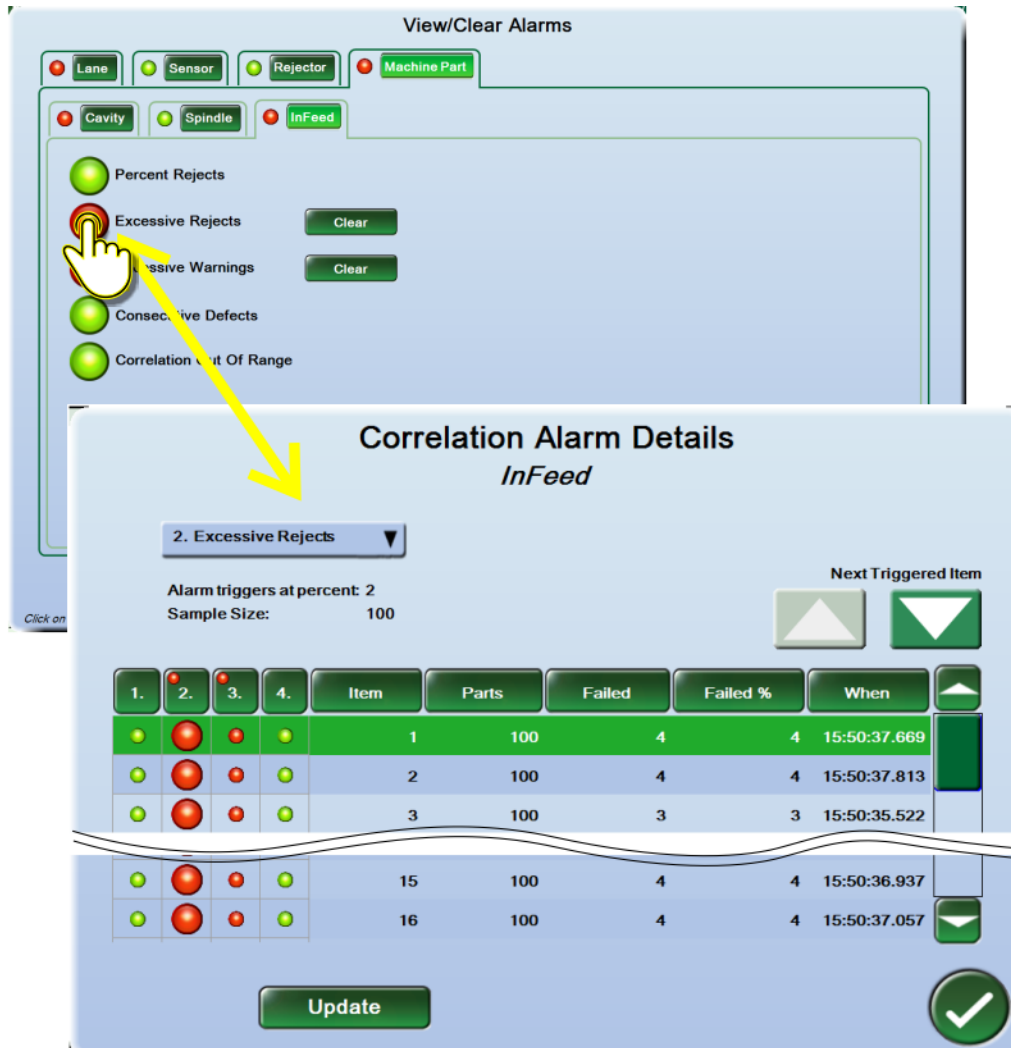
 Verde Encendido - la alarma está habilitada, pero no se ha activado

 Verde Apagado - la alarma no está habilitada ni activada



## Ver y borrar alarmas de partes de máquina

Desde  | Ver/Borrar alarmas | Parte de la máquina :



The screenshot shows the 'View/Clear Alarms' interface. At the top, there are tabs for 'Lane', 'Sensor', 'Rejector', and 'Machine Part'. Below these, there are sub-tabs for 'Cavity', 'Spindle', and 'InFeed'. The 'InFeed' tab is active, showing a list of alarms: 'Percent Rejects', 'Excessive Rejects', 'Excessive Warnings', 'Consecutive Defects', and 'Correlation Out Of Range'. A yellow arrow points from the 'Excessive Rejects' alarm to a detailed view window titled 'Correlation Alarm Details' for 'InFeed'. This window shows a dropdown menu set to '2. Excessive Rejects', indicating that the alarm triggers at a percent of 2 with a sample size of 100. Below this, there is a table with columns for 'Item', 'Parts', 'Failed', 'Failed %', and 'When'. The table contains several rows of data, with the first three rows highlighted in green. At the bottom of the window, there is an 'Update' button and a checkmark icon.

Item	Parts	Failed	Failed %	When
1	100	4	4	15:50:37.669
2	100	4	4	15:50:37.813
3	100	3	3	15:50:35.522
15	100	4	4	15:50:36.937
16	100	4	4	15:50:37.057

Al hacer clic en cualquier alarma de parte de máquina se muestra una tabla de detalles desglosando los detalles de alarma por valor de correlación (también conocido como elemento de parte de máquina).

La tabla le permite seleccionar cualquiera de las alarmas (habilitadas) mediante el menú desplegable o haciendo clic en una de las columnas 1., 2., 3., etc.

Un navegador de **elementos activados de siguiente** ayuda a encontrar rápidamente el elemento en alarma cuando todas las partes de la máquina no se pueden mostrar simultáneamente.

El botón **Actualizar** actualiza la información de inspección actual (cuántas partes se han procesado actualmente y cuántas han fallado; esto se realiza automáticamente si se genera una alarma mientras está en esta vista).

## Alarmas del sistema - Descripción y configuración

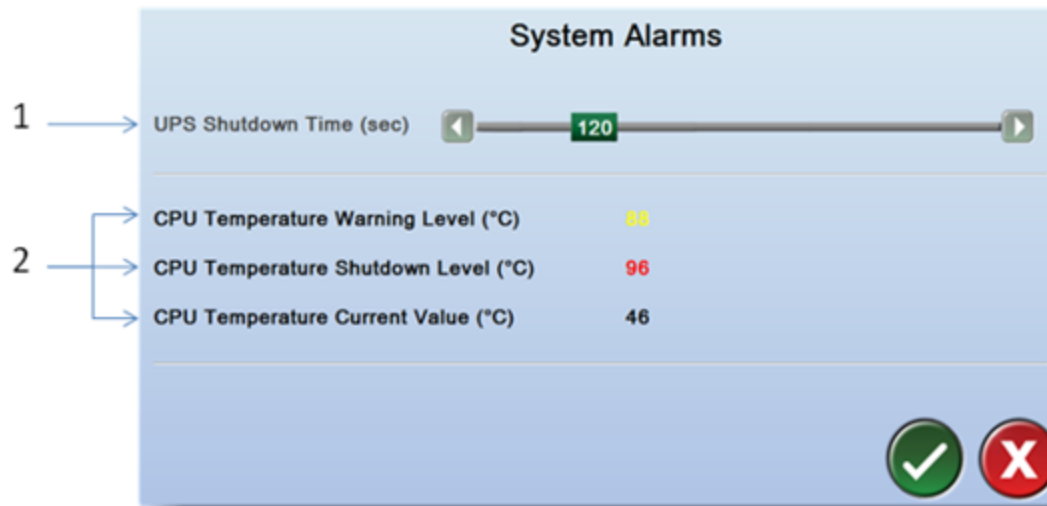
Las alarmas del sistema son el UPS(fuente de alimentación ininterrumpida) y las alarmas de temperatura de la CPU. Puede configurar el tiempo de apagado del UPS.

Estos solo se muestran en la **Descripción general del sistema** y no se mostrarán como botones de línea parpadeante, ni en ningún árbol de luz, y no sonarán un bocina.

Alarma	Descripción	Acción
UPS	<p>La batería está agotada.</p> <p>O: Se pierde la energía de la planta y se supera el tiempo de apagado del UPS. Intellispec se apaga.</p>	<p>Reemplazar la batería</p> <p>Restablece automáticamente</p> <p>Si se restablece la alimentación de la planta antes de que se apague Intellispec, la alarma se borra automáticamente.</p> <p>De lo contrario, reinicie el sistema.</p>
Sobre temperatura	<p>La temperatura de la CPU supera la temperatura de funcionamiento recomendada más alta.</p> <p>El sistema Intellispec se apaga. Debe esperar hasta que el procesador se enfríe antes de reanudar la operación.</p>	

### Configuración de alarma del sistema

Para llegar a este menú: seleccione Inicio  | Alarmas .










1 - **Tiempo de apagado de UPS** El número de segundos que el UPS mantendrá la alimentación del sistema si se ha perdido la alimentación de CA. El sistema Intellispec se apaga después de este período de tiempo. Esto permite un apagado normal de Windows.

2 - **Temperatura de la CPU** Si se utiliza un ordenador de varios núcleos, se muestra la temperatura más alta. Si se alcanza la temperatura de apagado de la CPU, el sistema Intellispec se apaga.

## Alarmas de línea - Breve descripción

Las alarmas de línea afectan al hardware asociado a una línea. Una línea generalmente se refiere a una línea de producción, y puede tener varios sensores.

Alarma	Descripción	Acción	Arbol de luces <sup>2</sup>
Porcentaje de Defectos <sup>1</sup>	El porcentaje de defectos supera el límite establecido.	Compruebe la línea de producción para ver lo que podría estar creando demasiadas partes malas  Restablecer alarma en la pantalla	 Rojo
Fuera de Línea <sup>1</sup>	Línea se desconecta	Restablecer automáticamente	 Verde= El sistema está en línea   Rojo= el sistema está desconectado
Ducto lleno <sup>1</sup>	Ducto de rechazo está lleno	Ducto despejado  Restablecer alarma en la pantalla	 Rojo
Estado de alimentación <sup>1</sup>	La alimentación de CA de carril se pierde	Restablecer automáticamente  Solucionar problemas:  Compruebe que el interruptor de alimentación del módulo de inspección esté encendido. Compruebe el suministro +24V.	 Rojo= se pierde la alimentación de CA   Azul = La energía está bien
Partes Buenas <sup>1</sup>	Se utiliza como contador de partes. Cuando se alcanza el número especificado de partes, se activa la alarma.	Sustituya la caja por partes contadas por una caja vacía y, a continuación, desactive la alarma.  Restablecer alarma en la pantalla	 Rojo

Alarma	Descripción	Acción	Arbol de luces <sup>2</sup>
Error del sistema <sup>1</sup>	Rastreador de partes u otros errores internos del sistema	Depende de la alarma específica (consulte los detalles de alarma de error del sistema)  Restablecer alarma en la pantalla	 Rojo  Rojo Parpadeando para El rastreador de piezas perdió la comunicación


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

2 El árbol de luz muestra este color durante La Duración si está Habilitado Visual.

## Configuración de alarma de línea

Configure alarmas para una línea.

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

Para llegar a este menú: En el modo Visión general de línea, seleccione Alarmas . **Configuración de alarma de línea** . Seleccione una alarma en el menú desplegable para configurar esa alarma. ✓ =habilitado.

The screenshot shows the 'Lane Alarm Configuration' window. It features a 'Lane' dropdown menu set to 'IOC'. Below it is a 'Selected Alarm' dropdown menu set to 'Percent Defects'. A green 'All Alarms ...' button is located to the right. The main configuration area includes an 'Alarm Enabled' checkbox, a 'Minimum Count' slider set to 100, and a 'Trigger [%]' slider set to 1.974. There are two sections for enabling alarms: 'Audible Enabled' (checked) with a '6A' label and a 'Duration' dropdown set to 'Seconds' and a slider set to 3600; and 'Visual Enabled' (checked) with a '7A' label and a 'Duration' dropdown set to 'Seconds' and a slider set to 3600. At the bottom, there is an 'Alarm Digital Outputs' section with buttons for outputs 0 through 14. The bottom right corner contains an 'Apply alarm to:' dropdown set to 10, a refresh button, a checkmark button, and a red close button (X).

1) **Línea** Seleccione la línea que desea configurar

2) Alarma seleccionada:

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

- A) **Porcentaje de defectos** El porcentaje de piezas defectuosas en un carril supera el **de disparador**. Permanece activado hasta que borre la alarma.
- B) **Alarma sin conexión** Esta alarma se activa cuando el sistema se desconecta.
- C) **Alarma completa del Conducto** Esta alarma se utiliza principalmente en sistemas que tienen módulos de inspección instalados dentro de una moldeadora de soplado, y utilizan el conducto de rechazo interno de la moldeador de soplado. (es posible que no se aplique a su sistema) Se activa cuando el conducto de rechazo interno de la moldeadoras de soplado está lleno. NOTA: Esta alarma está deshabilitada cuando Intellispec está sin conexión.  
Si se activa esta alarma, el rechazador interno de la moldeador de soplado se desactivará, por lo que no se permitirá que se rechacen más piezas defectuosas. El rechazador permanecerá inhabilitado hasta que limpie el conducto y, a continuación, borre la alarma de la pestaña de alarmas. Si borra la alarma sin limpiar el conducto, la alarma se activará de nuevo.
- D) **Estado de alimentación** Esta alarma se activa cuando se pierde la alimentación de CA de la Linea. Permanece activado hasta que se restablezca la alimentación de CA. Si la alimentación de CA permanece apagada durante un período prolongado de tiempo, el sistema se apagará.
- E) **Alarma de partes buenas** Esta alarma se activa cuando se ha alcanzado una serie de partes buenas inspeccionadas [Trigger (miles)]. Permanecerá activado hasta que borre la alarma. Tenga en cuenta que borrar esta alarma también borra el recuento de partes buenas.

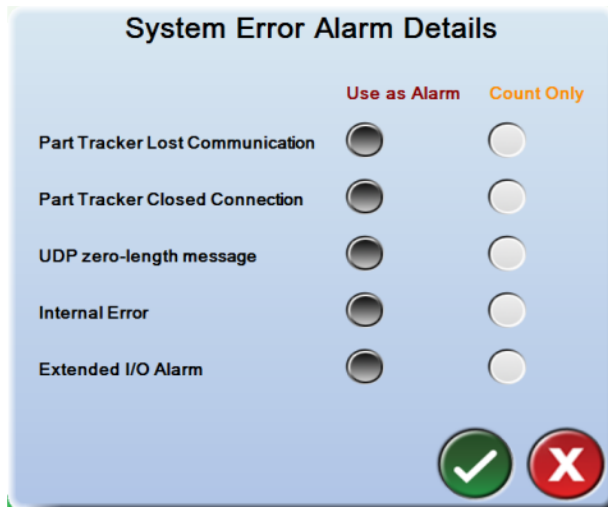
### Ejemplo de alarma de Partes Buenas

La alarma Partes Buenas se puede utilizar como contador de piezas. Por ejemplo, supongamos que está inspeccionando preformas y tiene una caja al final de la cinta transportadora (después de la inspección) que contiene 5000 preformas. Esta alarma cuenta el número de piezas inspeccionadas buenas y le notifica cuando 5000 piezas buenas han alcanzado esa caja. La salida de alarma a través de la E/S extendida opcional se puede utilizar para detener el transportador de piezas móviles en el sistema de inspección. A continuación, puede instalar una nueva caja al final de la cinta transportadora, restablecer esta alarma y

empezar a contar las siguientes 5000 piezas. Consulte también información sobre la placa de E/S extendida opcional.

F) **Alarma de error del sistema** La alarma de error del sistema no se puede desactivar. Sin embargo, hay un botón **Detalles** que muestra si se está utilizando como alarma. Las alarmas del sistema pueden ser añadidas o removidas (por Pressco) del software sin previo aviso. Estos errores se registran en el Lector de registros.

### Detalles de la alarma de error del sistema



- **Parte Rastreador Pérdida de Comunicación** – un problema transitorio con el envío de paquetes de resultados al rastreador de piezas. A menudo esto se relaciona con un umbral de paquetes perdidos que es demasiado bajo (excepción de paquetes perdidos en carril – Herramientas – Configuración de hardware). De lo contrario, es posible que sea necesario comprobar las conexiones de red. El árbol de luz parpadeará en rojo.
- **Conexión cerrada del rastreador de partes:** la comunicación con el rastreador de partes se cerró. Esto siempre requiere restablecer el rastreador de partes y reiniciar el sistema. El sistema también mostrará un cuadro de mensaje que indica que debe hacerlo, y no se permitirá ir en línea. En esta condición, dado que no existe ninguna comunicación entre Intellispec y rastreador de partes, el árbol de luz puede no mostrar una alarma o sonar la bocina.
- **Error interno:** se ha registrado un error interno. Esto generalmente requiere asistencia técnica de Pressco.
- **Usar como alarma** - Este es el ajuste normal.

- **Solo recuento:** las alarmas seleccionadas solo contarán los disparos.
  - En la pantalla Ver/Borrar alarmas, el indicador será amarillo si se activa la alarma (en lugar de rojo).
  - Las alarmas Solo Contar NO encenderán el árbol de luz, sonarán la bocina ni provocarán el botón ALARMA parpadeante sobre el botón de Línea.
  - Aparece un pequeño indicador de advertencia sobre el botón Alarmas y el elemento de menú Ver/Borrar alarmas cuando se han activado una o más alarmas de solo recuento, solo en el modo Visión general de Línea. El indicador de advertencia no se muestra cuando una alarma regular ya está activa.



*No se recomienda utilizar Solo Contar para cualquiera de las alarmas del sistema, a menos que el sistema tenga un problema en el que una alarma específica se active con frecuencia y, por lo tanto, eclipse otras alarmas.*

- 3) **Alarma Activada** Activa la alarma.
- 4) **Recuento mínimo** El número mínimo de partes que se deben inspeccionar antes de que se pueda activar la alarma. Esto evita que la alarma se active demasiado pronto, cuando sólo un pequeño número de partes puede hacer que las estadísticas activen la alarma.
- 5) **Activar [%]** El porcentaje de piezas inspeccionadas que deben fallar, para activar la alarma Porcentaje de defectos. Este número se puede seleccionar entre cero y 100. El valor predeterminado es cinco por ciento.  
(no se muestra) **Activar [piezas]** [Alarma de piezas buenas] El número de piezas (en miles) que deben pasar la inspección para activar la alarma.
- 6) **Audible habilitado** La bocina sonará cuando se active la alarma.
- 6A) **Duración audible** El número de segundos que sonará la bocina. Después de este tiempo permanecerá apagado hasta que se borre la alarma.

7) **Visual Habilitado** El segmento de árbol de luz adecuado se encenderá cuando se active la alarma.

7A) **Duración visual** El número de segundos que el árbol de luz permanecerá encendido cuando se active la alarma. Después de este tiempo permanecerá apagado hasta que se borre la alarma.

8) **Salidas Digitales de Alarma** Seleccione una salida (Alarma de inspección 0-14) que se activará en el kit de E/S Extendida Opcional cuando se active la alarma.

### Detalles de las Salidas Digitales de Alarma

- Hay 15 salidas de alarma de inspección disponibles que corresponden a las señales de E/S extendidas. Seleccione uno de los números de salida para asignar la alarma actual a una salida.
- Estas salidas se van a activar cuando se acciona la alarma, y se desactivan cuando se borra la alarma, siempre que no haya otra alarma todavía activa que utilice la misma salida.
- Las salidas pueden ser monitoreadas por el equipo de su planta, como un PLC, para notificarle cuando se activan ciertas alarmas.
- Consulte la Guía de hardware de Intellispec para obtener información sobre E/S extendidas.

---

9) **Todas las alarmas** Seleccione el botón Todas las Alarmas en una ventana de configuración de alarma (Linea, Sensor, Rechazador o Pieza de Máquina). Véase también "**Todas las alarmas**" on page75

10) **Aplicar alarma** hacer clic en líneas adicionales (si corresponde a su sistema) para configurar simultáneamente todas las líneas actualmente marcados en la lista lateral. Cualquier cambio en la configuración visible actualmente se refleja en todos las líneas marcadas. Al desmarcar una línea, los ajustes permanecen aplicados, pero la línea sin marcar ya no seguirá los cambios visibles. Cada alarma tiene una lista separada de líneas simultáneas.

### Aplicar Alarma a - detalles




"✓" significa que los ajustes se aplican a esas selecciones


"\*" (asterisco) significa que la configuración de la fuente difiere de la configuración actual

"±" significa que los ajustes de la fuente y la alarma difieren de los ajustes visibles actualmente

## Alarmas del sensor - Breve descripción

Las alarmas del sensor se configuran para cada sensor (cámara u otro sensor).

Alarma	Descripción	Acción	Arbol de luces <sup>2</sup>
Porcentaje de Rechazos <sup>1</sup>	<b>Porcentaje de Rechazos</b> Esta alarma se activa cuando se supera el <b>Disparador [%]</b> . Permanecerá activado hasta que borre la alarma.	Compruebe la línea de producción para ver lo que podría estar creando demasiadas partes malas  Restablecer alarma en la pantalla	 Rojo
Rechazos excesivos <sup>1</sup>	<b>Rechazos excesivos</b> Esta alarma se activa cuando el <b>Disparador [%]</b> de las últimas piezas de <b>Tamaño de Muestra</b> se han encontrado defectuosos. Permanecerá activado hasta que borre la alarma.	Compruebe la línea de producción para ver lo que podría estar creando demasiadas partes malas  Restablecer alarma en la pantalla	 Rojo
Advertencias excesivas <sup>1</sup>	<b>Advertencias excesivas</b> Esta alarma se activa cuando se ha encontrado el <b>disparador [%]</b> de las últimas partes de <b>tamaño de muestra</b> con un estado de advertencia. Permanecerá activado hasta que borre la alarma. Las advertencias se habilitan en las <b>opciones Retro-Spec</b> cuando se edita una inspección. También se pueden activar en Configuración de línea   Seleccione Características.	Compruebe la línea de producción para ver lo que podría estar creando demasiadas partes malas  Restablecer alarma en la pantalla	 Ámbar
Defectos consecutivos <sup>1</sup>	<b>Defectos Consecutivos</b> Esta alarma se activa cuando se han superado los <b>Disparadores Consecutivos</b> [el sensor tenía demasiados defectos consecutivos]. Permanecerá activado hasta que borre la alarma.	Compruebe la línea de producción para ver lo que podría estar creando demasiadas partes malas  Restablecer alarma en la pantalla	 Rojo

Alarma	Descripción	Acción	Arbol de luces <sup>2</sup>
Iluminación de Masa	<b>Iluminación de Masa</b> - Esta alarma se activa cuando el umbral de iluminación cae por debajo de un nivel mínimo.	Limpie los sensores de masa y los emisores Restablecer alarma en la pantalla	Ninguno
Error del sistema <sup>1</sup>	Parte perdida, adquisición perdida, resultado perdido u otro error interno	Restablecer alarma en la pantalla	 Rojo


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

2 El árbol de luz muestra este color durante La Duración si está Habilitado Visual.

## Configuración de alarma del sensor

Configure alarmas para un sensor.

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

Para llegar a este menú: En el modo Línea o En el modo Visión general del sensor, seleccione Alarmas . | Configuración de alarma del sensor. Elija un sensor para configurar. Debe configurar cada sensor por separado. Seleccione una alarma en el menú desplegable para configurar esa alarma. ✓ =habilitado.

The screenshot shows the 'Sensor Alarm Configuration' interface. It includes the following elements:

- 1:** Lane selection dropdown (IOC) and Sensor selection dropdown (Neck).
- 2:** Selected Alarm dropdown (Percent Rejects) and an 'All Alarms ...' button.
- 3:** Alarm Enabled checkbox (unchecked).
- 4:** Minimum Count slider set to 100.
- 5:** Trigger [%] slider set to 5.000.
- 6:** Audible Enabled checkbox (checked). Below it, a 'Duration' dropdown (Seconds) and a slider set to 3600.
- 7:** Visual Enabled checkbox (checked). Below it, a 'Duration' dropdown (Seconds) and a slider set to 3600.
- 8:** Alarm Digital Outputs section with buttons for outputs 0 through 14.
- 10:** 'Apply alarm to' label pointing to the top right corner.

1) Seleccione una Línea y un sensor para configurar.

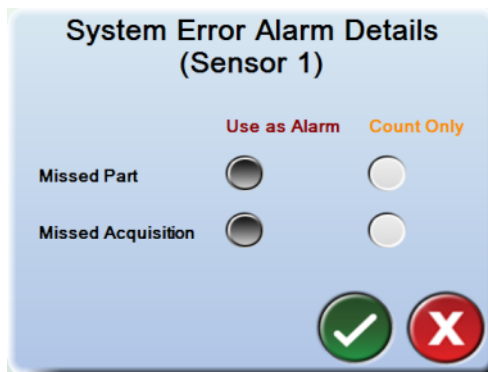
2) Seleccione una alarma para configurar:

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

- A) **Porcentaje de Rechazos** Esta alarma se activa cuando se supera el **Disparador [%]**. Permanecerá activado hasta que borre la alarma.
- B) **Rechazos excesivos** Esta alarma se activa cuando el **Disparador [%]** de las últimas piezas de **Tamaño de Muestra** se han encontrado defectuosos. Permanecerá activado hasta que borre la alarma.
- C) **Advertencias excesivas** Esta alarma se activa cuando se ha encontrado el **disparador [%]** de las últimas partes de **tamaño de muestra** con un estado de advertencia. Permanecerá activado hasta que borre la alarma. Las advertencias se habilitan en las **opciones Retro-Spec** cuando se edita una inspección. También se pueden activar en Configuración de línea | Seleccione Características.
- D) **Defectos Consecutivos** Esta alarma se activa cuando se han superado los **Disparadores Consecutivos** [el sensor tenía demasiados defectos consecutivos]. Permanecerá activado hasta que borre la alarma.
- E) (sólo en sistemas con sensores de masa) **Iluminación de masa** Esta alarma se activa cuando, para el sensor dado, la luz de fondo medida para la pieza está por debajo del nivel de alarma indicado en el cuadro de diálogo Iluminación de masa.
- F) **Alarma de error del sistema** La alarma de error del sistema no se puede deshabilitar. Sin embargo, hay un botón de Detalles que muestra si se está utilizando como alarma. Las alarmas del sistema pueden ser añadidas o removidas (por Pressco) del software sin previo aviso.

#### Detalles de la alarma de error del sistema

---



Estos errores se registran en el Lector de registros.

- **Pieza perdida** - la inspección todavía se estaba procesando cuando la pieza llegó a la estación de rechazo
- **Adquisición perdida** - el sistema no pudo adquirir una imagen a tiempo. Puede haber un problema con la cámara o con la conexión de la cámara al ordenador.
- **Usar como alarma** - Este es el ajuste normal.
- **Solo recuento:** las alarmas seleccionadas solo contarán los disparos.
  - Las alarmas seleccionadas se utilizarán como advertencia. En la pantalla Ver/Borrar alarmas, el indicador será amarillo si se activa la alarma (en lugar de rojo).
  - Las alarmas Solo Contar NO encenderán el árbol de luz, sonarán la bocina ni provocarán el botón ALARMA parpadeante sobre el botón de Línea.
  - Aparece un pequeño indicador de advertencia sobre el botón Alarmas y el elemento de menú Ver/Borrar alarmas cuando se han activado una o más alarmas de solo recuento, solo en el modo Visión general de Línea. El indicador de advertencia no se muestra cuando una alarma regular ya está activa.



*No se recomienda utilizar Solo Contar para cualquiera de las alarmas del sistema, a menos que el sistema tenga un problema en el que una alarma específica se active con frecuencia y, por lo tanto, eclipse otras alarmas.*

---

3) **Alarma Activada** Activa la alarma.

4) **Recuento mínimo** El número mínimo de partes que se deben inspeccionar antes de que se pueda activar la alarma. Esto evita que la alarma se active demasiado pronto, cuando sólo un pequeño número de partes puede hacer que las estadísticas activen la alarma.

(no se muestra) **Tamaño de la muestra** [**Rechazos excesivos y alarmas de advertencias excesivas**] El número de piezas que se deben inspeccionar para determinar el porcentaje de advertencia excesivo. Este número se puede seleccionar entre uno y 100.000. El valor predeterminado es 100. Se trata de una ventana deslizante: por ejemplo, supongamos que tamaño de la muestra es 1.000 y el porcentaje de disparador 3. Si el tres por ciento de las últimas 1000 partes han tenido un estado de advertencia, se activa la alarma.

5) **Activar [%]** El porcentaje de piezas inspeccionadas que deben fallar, para activar la alarma Porcentaje de defectos. Este número se puede seleccionar entre cero y 100. El valor predeterminado es cinco por ciento.

(no se muestra) **Disparos consecutivos** [Alarma de defectos consecutivos] El número de defectos en una fila que deben ocurrir para activar la alarma. Este número se puede seleccionar entre dos y 100. El valor predeterminado es 25.

6) **Audible habilitado** La bocina sonará cuando se active la alarma.

6A) **Duración audible** El número de segundos que sonará la bocina. Después de este tiempo permanecerá apagado hasta que se borre la alarma.

7) **Visual Habilitado** El segmento de árbol de luz adecuado se encenderá cuando se active la alarma.

7A) **Duración visual** El número de segundos que el árbol de luz permanecerá encendido cuando se active la alarma. Después de este tiempo permanecerá apagado hasta que se borre la alarma.

8) Salidas digitales de alarma

#### **Detalles de las Salidas Digitales de Alarma**

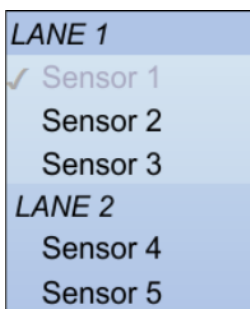
- Hay 15 salidas de alarma de inspección disponibles que corresponden a las señales de E/S extendidas. Seleccione uno de los números de salida para asignar la alarma actual a una salida.

- Estas salidas se van a activar cuando se acciona la alarma, y se desactivan cuando se borra la alarma, siempre que no haya otra alarma todavía activa que utilice la misma salida.
- Las salidas pueden ser monitoreadas por el equipo de su planta, como un PLC, para notificarle cuando se activan ciertas alarmas.
- Consulte la Guía de hardware de Intellispec para obtener información sobre E/S extendidas.

9) **Todas las alarmas** Seleccione el botón Todas las Alarmas en una ventana de configuración de alarma (Linea, Sensor, Rechazador o Pieza de Máquina). Véase también "[Todas las alarmas](#)" on page75

10) **Aplicar alarma a** Haga clic en sensores adicionales para configurar simultáneamente todos los sensores actualmente marcados en la lista lateral. Cualquier cambio en la configuración visible actualmente se refleja en todos los sensores marcados. Al desmarcar un sensor, los ajustes permanecen aplicados, pero el sensor sin marcar ya no seguirá los cambios visibles. Cada alarma tiene una lista separada de sensores simultáneos.


#### Aplicar alarma a - detalles



- "✓" significa que los ajustes se aplican a esas selecciones
- "\*" (asterisco) significa que la configuración de la fuente difiere de la configuración actual
- "≠" significa que los ajustes de la fuente y la alarma difieren de los ajustes visibles actualmente

## Alarmas del rechazador - Breve descripción


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

Alarma	Descripción	Acción	Arbol de luces <sup>2</sup>
Atorón en la Confirmación de Rechazo <sup>1</sup>	La ruta de confirmación de rechazo se ha bloqueado demasiado tiempo. Trabaja con Reject Confirm Calibration (Optional)	Retire las piezas atascadas en el rechazador y, a continuación, borre la alarma.  Restablecer alarma en la pantalla	 Rojo
Rechazo perdido <sup>1</sup>	El sistema no ha rechazado una pieza. Trabaja con Reject Confirm Calibration (Optional)	Restablecer alarma en la pantalla	 Rojo
Resultado perdido <sup>1</sup>	La pieza llegó al rechazador antes de que la pieza fuera completamente inspeccionada y el resultado fue enviado al rastreador de piezas. Es decir, las inspecciones tardaron demasiado en ejecutarse.	Si esto ocurre a menudo, mire las configuraciones de inspección. Es posible utilizar otros ajustes para reducir el tiempo de inspección.  Restablecer alarma en la pantalla	 Rojo

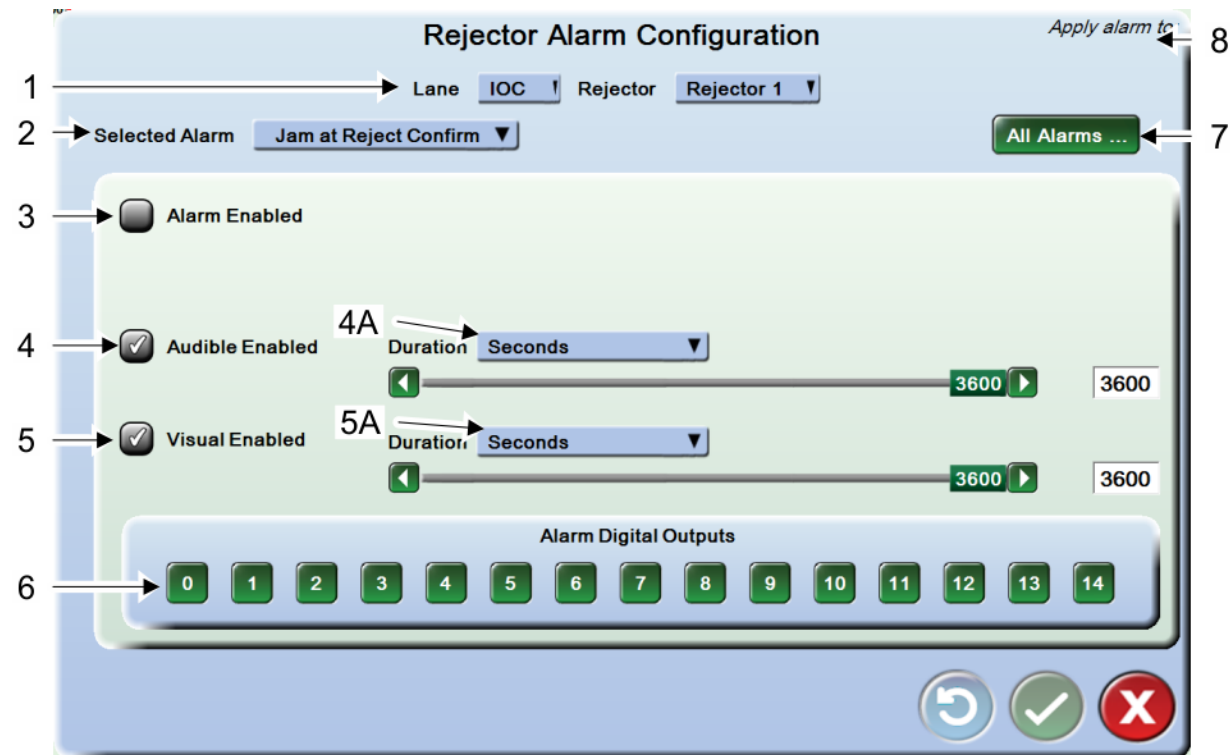
1 Si desea conectar un dispositivo de monitoreo externo, como un PLC, se requiere una placa de E/S Extendida opcional para cada línea.

2 El árbol de luz muestra este color durante La Duración si está Habilitado Visual.

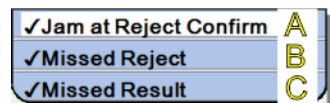
## Configuración de alarmas de los rechazadores

Configure alarmas para rechazar. Para llegar a este menú: En el modo Visión general de Línea, seleccione  Alarmas | **Configuración de alarma del rechazador** . Seleccione una alarma en el menú desplegable para configurar esa alarma. ✓ =habilitado.

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



- 1) Seleccione una Línea y un rechazador para aplicar la alarma actual a
- 2) Alarma seleccionada:



A) **Confirmar Atasco en el Rechazo** Esta alarma se utiliza con Reject Confirm Calibration (Optional). La alarma se activa cuando la ruta de rechazo se ha bloqueado demasiado tiempo.

- B) **Rechazo perdido** Esta alarma funciona junto con Reject Confirm Calibration (Optional). Se activa cuando se produce un rechazo perdido. Habrá dos alarmas de rechazo perdido disponibles si dos rechazadores están habilitados y dos rechazadores de rechazo están habilitados.
- C) **Resultado perdido** Esta señal se activa si una pieza alcanza el rechazador sin que el rastreador de piezas haya recibido el comando Rechazar/ No Rechazar, determinado por los resultados de la inspección. Es decir, las inspecciones tardaron demasiado en ejecutarse.
- 3) **Alarma Activada** Activa la alarma.
- 4) **Audible habilitado** La bocina sonará cuando se active la alarma.
- 4A) **Duración audible** El número de segundos que sonará la bocina. Después de este tiempo permanecerá apagado hasta que se borre la alarma.
- 5) **Visual Habilitado** El segmento de árbol de luz adecuado se encenderá cuando se active la alarma.
- 5A) **Duración visual** El número de segundos que el árbol de luz permanecerá encendido cuando se active la alarma. Después de este tiempo permanecerá apagado hasta que se borre la alarma.
- 6) **Salidas Digitales de Alarma** Seleccione una salida (Alarma de inspección 0-14) que se activará en el kit de E/S Extendida Opcional cuando se active la alarma.

### Detalles de las Salidas Digitales de Alarma

- Hay 15 salidas de alarma de inspección disponibles que corresponden a las señales de E/S extendidas. Seleccione uno de los números de salida para asignar la alarma actual a una salida.
- Estas salidas se van a activar cuando se acciona la alarma, y se desactivan cuando se borra la alarma, siempre que no haya otra alarma todavía activa que utilice la misma salida.
- Las salidas pueden ser monitoreadas por el equipo de su planta, como un PLC, para notificarle cuando se activan ciertas alarmas.
- Consulte la Guía de hardware de Intellispec para obtener información sobre E/S extendidas.

---

### 7)All Alarms

### 8) Aplicar alarma a: detalles

---

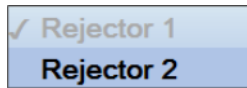
Haga clic en rechazadores adicionales (si corresponde a su sistema) para configurar simultáneamente todos los rechazados actualmente marcados en la lista lateral. Cualquier cambio en la configuración visible actualmente se refleja en todos los elementos marcados. Al desmarcar un rechazador, la configuración permanece aplicada, pero el rechazador no marcado ya no seguirá los cambios visibles. Cada alarma tiene una lista separada de rechazadores simultáneos.

"✓" significa que los ajustes se aplican a esas selecciones

" \* " (asterisco) significa que la configuración de la fuente difiere de la configuración actual

" ≠ " significa que los ajustes de la fuente y la alarma difieren de los ajustes visibles actualmente

Las opciones disponibles se basan en la configuración del sistema y pueden ser diferentes de las que se muestran aquí.





## Alarmas de partes de máquina - Breve descripción

Las alarmas de partes de máquina son las alarmas basadas en correlación. Solo son visibles si el sistema tiene sensores de correlación instalados.

*Nota: para las alarmas de la parte de la máquina, excepto la correlación fuera del rango, las estadísticas se aplican a cada valor de correlación por separado. Es decir, si una de las 100 piezas de la máquina falla al 100 por ciento, el porcentaje detectado es del 100 por ciento, mientras que en general sería del 1 por ciento.*


Alarma	Descripción	Acción	Arbol de luces <sup>2</sup>
Porcentaje de Rechazos <sup>1</sup>	<b>Porcentaje de Rechazos</b> Esta alarma se activa cuando se supera el <b>Disparador [%]</b> . Permanecerá activado hasta que borre la alarma.	Compruebe la línea de producción para ver lo que podría estar creando demasiadas partes malas  Restablecer alarma en la pantalla	 Rojo
Rechazos excesivos <sup>1</sup>	<b>Rechazos excesivos</b> Esta alarma se activa cuando el <b>Disparador [%]</b> de las últimas piezas de <b>Tamaño de Muestra</b> se han encontrado defectuosos. Permanecerá activado hasta que borre la alarma.	Compruebe la línea de producción para ver lo que podría estar creando demasiadas partes malas  Restablecer alarma en la pantalla	 Rojo
Advertencias excesivas <sup>1</sup>	<b>Advertencias excesivas</b> Esta alarma se activa cuando se ha encontrado el <b>disparador [%]</b> de las últimas partes de <b>tamaño de muestra</b> con un estado de advertencia. Permanecerá activado hasta que borre la alarma. Las advertencias se habilitan en las <b>opciones Retro-Spec</b> cuando se edita una inspección.	Compruebe la línea de producción para ver lo que podría estar creando demasiadas partes malas  Restablecer alarma en la pantalla	 Ámbar

Alarma	Descripción	Acción	Arbol de luces <sup>2</sup>
	También se pueden activar en Configuración de línea   Seleccionar Características.		
Defectos consecutivos <sup>1</sup>	<p><b>Defectos Consecutivos</b> Esta alarma se activa cuando se han superado los <b>Disparadores Consecutivos</b> [el sensor tenía demasiados defectos consecutivos]. Permanecerá activado hasta que borre la alarma.</p>	<p>Compruebe la línea de producción para ver lo que podría estar creando demasiadas partes malas</p> <p>Restablecer alarma en la pantalla</p>	 Rojo
Correlación fuera del rango	<p>Correlación fuera del rango- Esta alarma se activa si el rastreador de partes cuenta una parte de la máquina que no se configuró.</p>	<p>Restablecer alarma en la pantalla</p>	 Rojo

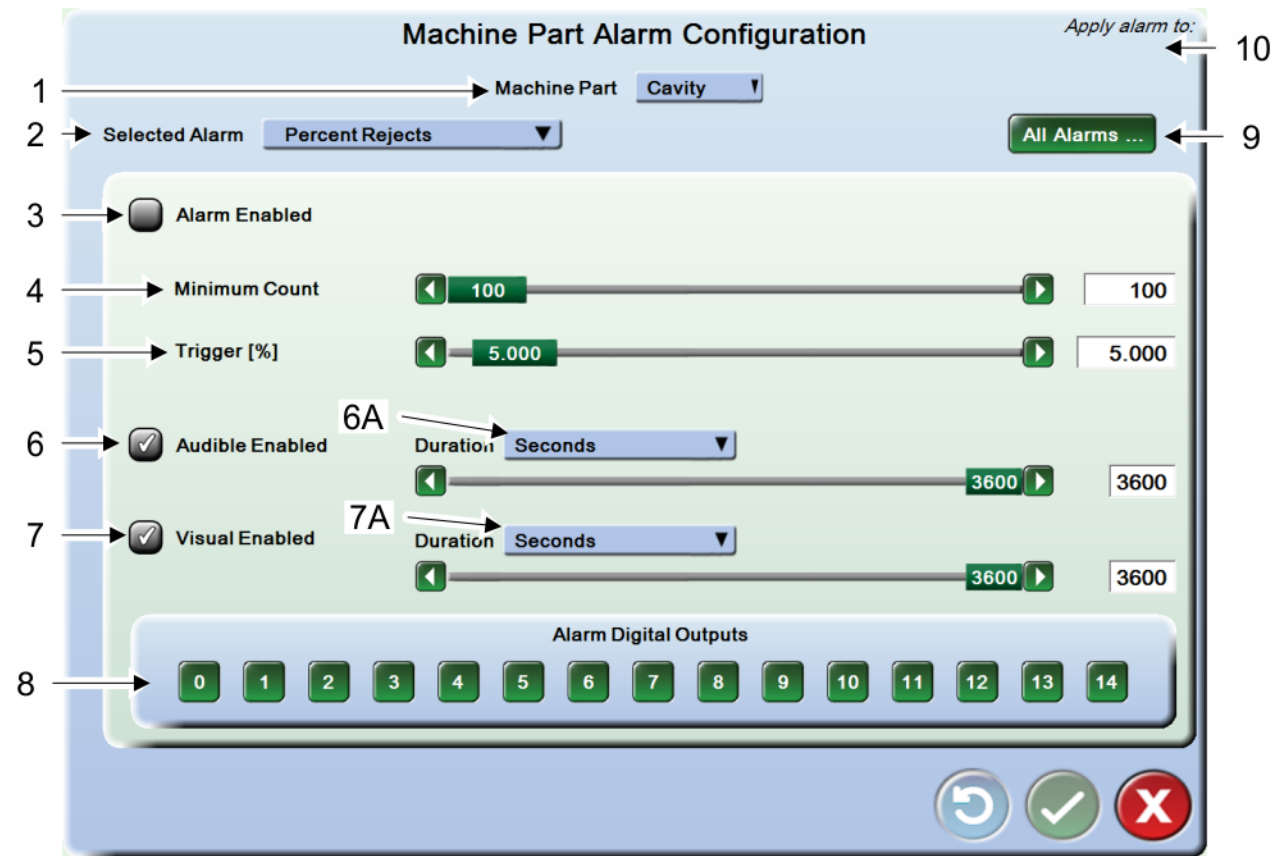
1 Si desea conectar un dispositivo de monitoreo externo, como un PLC, se requiere una placa de E/S Extendida opcional para cada línea.

2 El árbol de luz muestra este color durante La Duración si está Habilitado Visual.

## Configuración de alarmas de partes de máquina

Configure alarmas para partes de máquina. Para llegar a este menú: En el modo Visión general de carril, seleccione Alarmas . | **Configuración de alarma de pieza de máquina** . Seleccione una alarma en el menú desplegable para configurar esa alarma. ✓ =habilitado.

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



- 1) **Partes de la máquina** Seleccione la parte de la máquina para aplicar una alarma a
- 2) Alarma seleccionada:

Percent Rejects	A
Excessive Rejects	B
Excessive Warnings	C
Consecutive Defects	D
Correlation Out Of Range	E

- A) **Porcentaje de Rechazos** Esta alarma se activa cuando se supera el **Disparador [%]**. Permanecerá activado hasta que borre la alarma.
- B) **Rechazos excesivos** Esta alarma se activa cuando el **disparador [%]** de las últimas piezas de **tamaño de muestra** se han encontrado defectuosos para un valor de correlación. Permanecerá activado hasta que borre la alarma.
- C) **Advertencias excesivas** Esta alarma se activa cuando se ha encontrado el **disparador [%]** de las últimas partes de **tamaño de muestra** para un valor de correlación con un estado de advertencia. Permanecerá activado hasta que borre la alarma. Las advertencias se habilitan en las **opciones de Retro-Spec** cuando se edita una inspección. También se pueden activar en **Configuración de carril** .  
**Seleccione Características** .
- D) **Defectos consecutivos** Esta alarma se activa cuando se han superado los disparos consecutivos [el valor de correlación tenía demasiados defectos consecutivos]. Permanecerá activado hasta que borre la alarma.
- E) **Correlación fuera del rango** Esta alarma se activa si el rastreador de partes cuenta una pieza de máquina que no se configuró. Por ejemplo, si configura 24 cavidades, normalmente el rastreador de piezas cuenta 22, 23, 24, 1, 2, etc. Si el rastreador de partes ve 24, 25, 1, 2 entonces 25 está fuera de rango. En **Machine Part Correlation**, se establece un número de elementos de parte de máquina (Número) para cada parte de máquina. El rastreador de partes aumenta continuamente un contador para cada parte de la máquina hasta que ve un pulso de índice, que restablece el contador. Cuando el contador se ejecuta más tiempo que el "Número" configurado, la correlación está fuera del rango: el rastreador de piezas informa de una parte de máquina que no existe (suponiendo que la configuración original coincida con el número físico de partes de la máquina).
- 3) **Alarma Activada** Activa la alarma.
- 4) **Recuento mínimo** El número mínimo de partes que se deben inspeccionar antes de que se pueda activar la alarma. Esto evita que la alarma se active demasiado pronto, cuando sólo un pequeño número de partes puede hacer que las estadísticas activen la alarma.
- 5) **Disparador [%]** Para un valor de correlación, el porcentaje de partes inspeccionadas que deben fallar, para activar la alarma Porcentaje de defectos. Este número se puede seleccionar entre cero y 100. El valor predeterminado es cinco por ciento.
- 6) **Audible habilitado** La bocina sonará cuando se active la alarma.

- 6A) **Duración audible** El número de segundos que sonará la bocina. Después de este tiempo permanecerá apagado hasta que se borre la alarma.
- 7) **Visual Habilitado** El segmento de árbol de luz adecuado se encenderá cuando se active la alarma.
- 7A) **Duración visual** El número de segundos que el árbol de luz permanecerá encendido cuando se active la alarma. Después de este tiempo permanecerá apagado hasta que se borre la alarma.
- 8) **Salidas Digitales de Alarma** Seleccione una salida (Alarma de inspección 0-14) que se activará en el kit de E/S Extendida Opcional cuando se active la alarma.

### Detalles de las Salidas Digitales de Alarma

- Hay 15 salidas de alarma de inspección disponibles que corresponden a las señales de E/S extendidas. Seleccione uno de los números de salida para asignar la alarma actual a una salida.
- Estas salidas se van a activar cuando se acciona la alarma, y se desactivan cuando se borra la alarma, siempre que no haya otra alarma todavía activa que utilice la misma salida.
- Las salidas pueden ser monitoreadas por el equipo de su planta, como un PLC, para notificarle cuando se activan ciertas alarmas.
- Consulte la Guía de hardware de Intellispec para obtener información sobre E/S extendidas.

---

### 9) All Alarms

10) **Aplicar alarma para** hacer clic en piezas adicionales de la máquina (si corresponde a su sistema) para configurar simultáneamente todas las partes de la máquina actualmente marcadas en la lista lateral. Cualquier cambio en la configuración visible actualmente se refleja en todos los elementos marcados. Al desmarcar una parte de máquina, la configuración permanece aplicada, pero la parte de la máquina no marcada ya no seguirá los cambios visibles. Cada alarma tiene una lista separada de partes de máquina simultáneas.

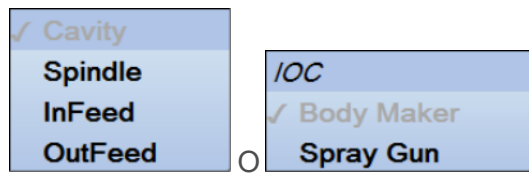
### 10) Aplicar alarma a - detalles

"✓" significa que los ajustes se aplican a esas selecciones

" \* " (asterisco) significa que la configuración de la fuente difiere de la configuración actual

"≠" significa que los ajustes de la fuente y la alarma difieren de los ajustes visibles actualmente

Las opciones disponibles se basan en la configuración del sistema y pueden ser diferentes de las que se muestran aquí.



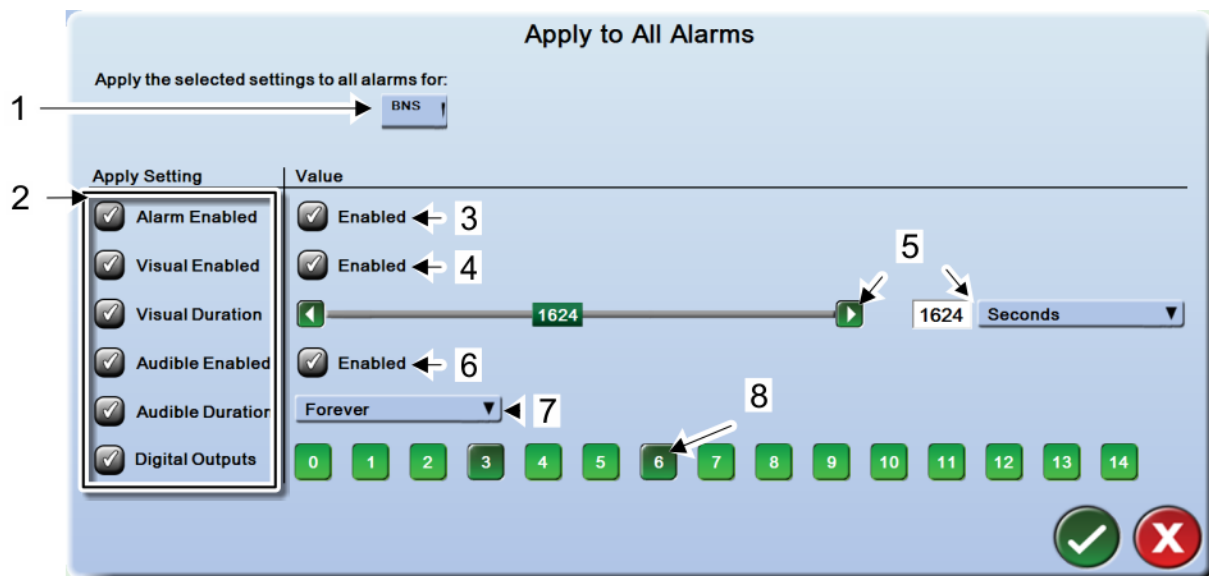
## Todas las alarmas

**All Alarms ...** Botón **Todas las alarmas** desde una ventana de configuración de alarma

Los ajustes realizados aquí permiten aplicar la misma configuración a todas las alarmas en uno o todas las Lineas y todas o todas las fuentes (dependiendo de dónde se invoca: uno o todos los Sensores, uno o todos los Rechazadores, una o todas las Piezas de Máquina). Por ejemplo, es posible que siempre desee utilizar la misma Duración Visual independientemente de la alarma. Esto permite hacer esto en un solo paso sin tener que pasar por todas las alarmas para aplicar la misma configuración. (Todavía tiene que hacerlo por separado para cada tipo de fuente: Línea, Sensor, Rechazador, Parte de la Máquina.)

### Ejemplo 1

En el ejemplo siguiente, todo está habilitado. Cuando aplicamos los cambios, se activarán todas las alarmas de Línea y se aplicarán todos los valores mostrados en la columna derecha.



1) Seleccione los elementos para los que se aplicarán los ajustes de alarma (Línea, Sensor, Rechazador o Pieza de Máquina). Se puede mostrar más de un menú desplegable, dependiendo de su configuración.

✓• habilitado

2) **Aplicar Configuración** Seleccione los ajustes que desea aplicar a todas las alarmas para las fuentes de alarma seleccionadas en 1). Si una casilla de Aplicar configuración está desactivada, la configuración NO se aplica a ninguna alarma y permanece sin cambios en Aceptar.

**Columna de valor** contiene el valor de la configuración que se va a aplicar.

3) Valor de **Alarma Activada** "Habilitado" marcado (desmarcado) - activa (desactiva) todas las alarmas para las fuentes de alarma seleccionadas.

4) Valor de **Visual Activado** "Activado" marcado (desmarcado) - El segmento de árbol de luz adecuado se encenderá (o no se iluminará) para cualquier alarma para las fuentes de alarma seleccionadas cuando se active.

5) Valor de **Duración Visual** : el número de segundos que el árbol de luz permanecerá encendido cuando se active la alarma. Después de este tiempo permanecerá apagado hasta que se borre la alarma.

6) Valor de **Audible Activado** "Activado" marcado (desmarcado) = La bocina sonará (o no sonará) para cualquier alarma de las fuentes de alarma seleccionadas cuando se active.

7) Valor de **Duración Audible** = el número de segundos que sonará la bocina. Después de este tiempo permanecerá apagado hasta que se borre la alarma.

8) Salidas de Alarmas Digitales

### Detalles de las Salidas Digitales de Alarma

- Hay 15 salidas de alarma de inspección disponibles que corresponden a las señales de E/S extendidas. Seleccione uno de los números de salida para asignar la alarma actual a una salida.
- Estas salidas se van a activar cuando se acciona la alarma, y se desactivan cuando se borra la alarma, siempre que no haya otra alarma todavía activa que utilice la misma salida.
- Las salidas pueden ser monitoreadas por el equipo de su planta, como un PLC, para notificarle cuando se activan ciertas alarmas.
- Consulte la Guía de hardware de Intellispec para obtener información sobre E/S extendidas.

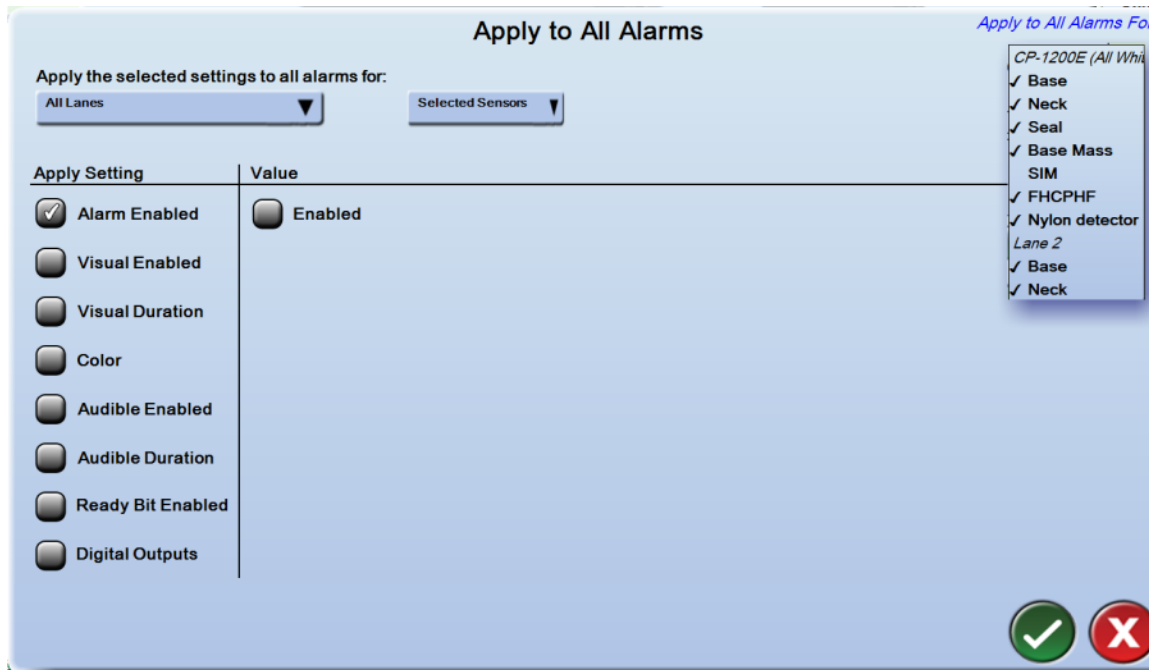
---

### Ejemplo 2

Si solo marcamos Alarma Habilitada en la columna Aplicar Configuración, solo se aplicará el estado de la casilla Habilitado en la

---

columna Valor. En este ejemplo, después de hacer clic en el botón Aceptar, todas las alarmas se deshabilitarían para todas las Líneas (excepto para el sensor SIM) pero no cambiaría ninguna otra configuración de alarma.



## Signo de exclamación o advertencia que se muestra en el botón Alarmas


Si ve un pequeño signo de exclamación sobre el botón Alarmas, esto significa que se activó una alarma de solo recuento. Ver:

- [Lane Alarm Configuration](#)- Configuración de alarma de línea
- [System Error alarm details](#)- Configuración de alarma del sensor
- **Resultado Perdido/ rechazo/perdido** en "[Configuración de alarmas de los rechazadores](#)" on page66(botón **Detalles** junto a Alarma habilitada, que no se puede modificar para estas alarmas).

## Rechazando

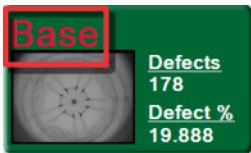
## Activar/Desactivar Rechazo para múltiples sensores dentro de una línea

### Para activar o desactivar el rechazador para uno o más sensores dentro de una línea

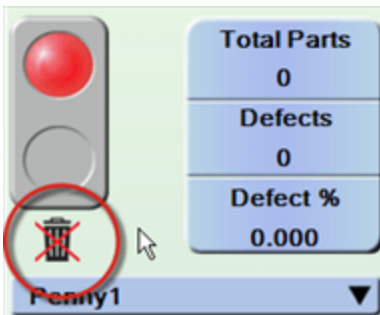
1. En el modo Visión general de Línea o Visión general del sensor, seleccione Herramientas  | Configuración de Línea | Rechazo | Activar/Deshabilitar Rechazo.
2. Marque o desmarque la casilla al lado de los sensores para habilitar o inhabilitar el rechazador.



- ✔ Seleccione el botón Aceptar para guardar los cambios y salir. Se aplica la nueva configuración. Si un rechazador está desactivado, el nombre del sensor se muestra en rojo en lugar de blanco.



Si el rechazador de todos los sensores dentro de la línea está desactivado, verá el icono de la papelera cerca de las estadísticas de esa línea.



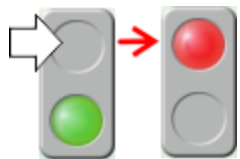
*Nota: el símbolo de la papelera solo se muestra si TODOS los sensores dentro de la línea están desactivados.*

Si pone el sistema en línea cuando los rechazadores de línea están desactivados, verá un mensaje que indica "Rechazador de Línea Desactivado - ¿Quieres conectarte?" Puede seleccionar Sí y continuar en línea.

## Habilitar/Deshabilitar Rechazo solo para sensores

Si el sistema rechaza partes excesivas, puede desactivar rápidamente el rechazador para ese sensor.

**Para activar o desactivar el rechazador solo para un sensor:**



Ponga la línea fuera de inspección

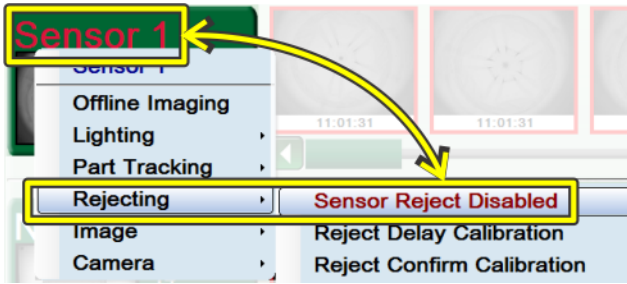
Desde el modo Visión general del sensor Haga clic con el botón derecho del ratón sobre el botón del sensor . **Rechazo** Desmarque el **sensor de rechazo habilitado**.

The screenshot displays the BNS (Bottle Neck System) interface. At the top left, a traffic light icon with a red light is highlighted by a yellow circle. To its right, a statistics panel shows:

Total Parts	202
Defects	201
Defect %	99.505


Below the statistics is a 'Bottle Training' dropdown menu. To the right is a graph with 'Defect %' on the y-axis (0.00 to 20.00) and 'H-axis' and 'V-axis' on the x-axis. Below the graph, a 'Sensor 1' section shows three camera images with timestamps '11:01:31'. A context menu is open over the first image, with the 'Rejecting' option selected and highlighted by a yellow box. The 'Rejecting' submenu is also open, showing 'Sensor Reject Enabled' (with a checked checkbox) and 'Sensor Reject Disabled' (with an unchecked checkbox), both highlighted by a yellow box.

Esto alterna al **rechazo del sensor inhabilitado**. Texto rojo = deshabilitado.



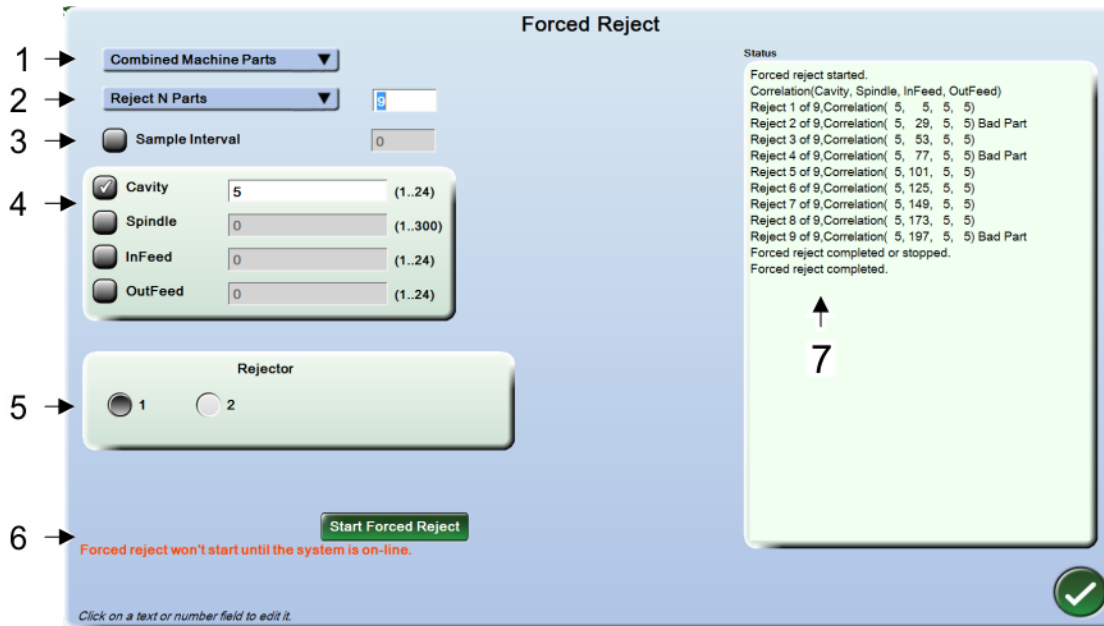
Si usted pone el sistema en línea cuando el rechazador del sensor está inhabilitado, usted verá un mensaje que indica "Sensor de Rechazo Deshabilitado - ¿Quieres ir en línea?" Puede seleccionar Sí y continuar en línea.

## Utilidad de Rechazos Forzados

Para llegar a esta pantalla: En el modo Visión general del sensor, seleccione Herramientas  | Configuración de Línea | Iniciar Rechazo Forzado .

Nota: la línea debe estar En línea para forzar rechazos

Al salir de la utilidad Rechazos forzados no se detendrá el proceso de rechazo forzado. Utilice el botón **Detener rechazos forzados**.



- 1 -Cualquier Parte / Una Parte de máquina / Partes de Máquina Combinadas (menú desplegable)
- 2 -Rechazar una parte, 'N' partes, o rechazar continuamente de una parte de máquina específica.
- 3 Intervalo de muestra - -Rechazar sólo las partes cada n número de intervalos.
- 4 -Seleccionar parte de máquina
- 5 - Rechazador -Especifique qué rechazador para forzar el rechazo de la parte.
- 6 -Iniciar Rechazo Forzado / Detener Rechazo Forzado
- 7 Caja de estado - -Muestra información sobre el proceso de rechazo.

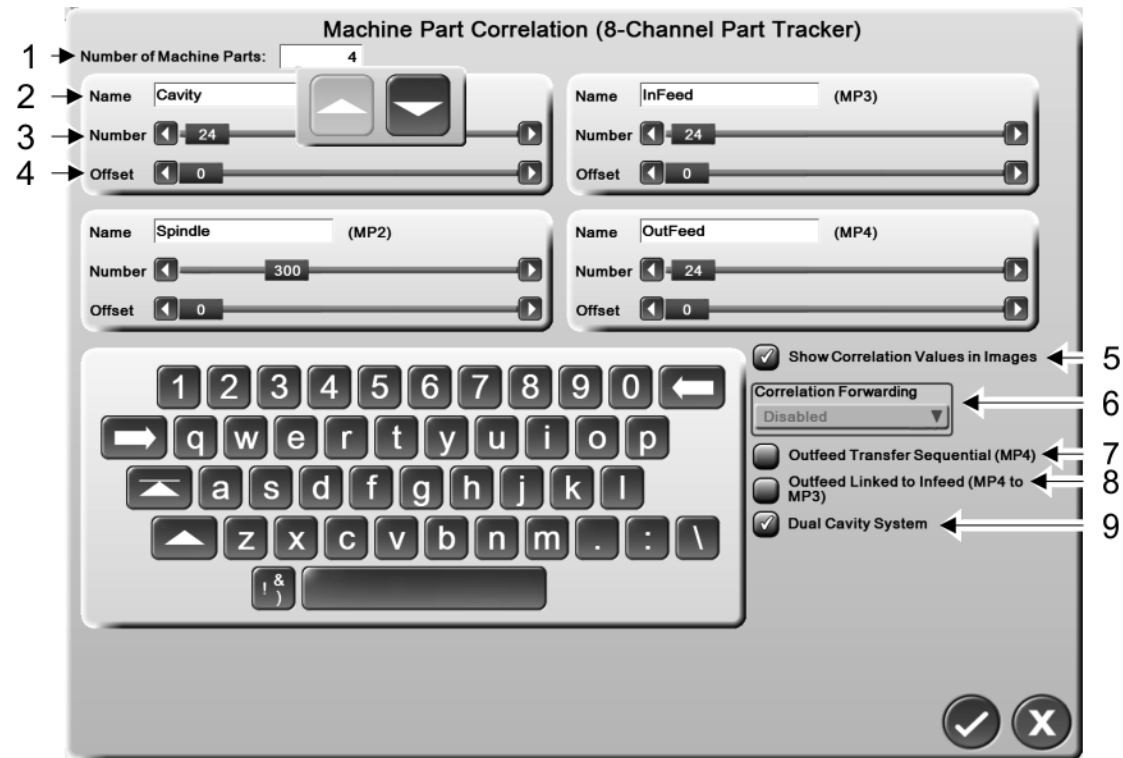
## Herramientas del sistema

## Correlación de partes de máquina

Configure hasta cuatro partes para la correlación.

*Nota: esta pantalla suele ser configurada por el instalador de Pressco*

Para llegar a esta pantalla: En el modo De línea o en el modo Visión general del sensor, seleccione Herramientas  | **Configuración de línea** | **Correlación de partes de máquina** .



1 - **Número de partes de máquina** Seleccione el número de sensores de correlación en su sistema (1-4). Nota: Si solo ve dos piezas de máquina, es probable que tenga una placa de seguimiento de piezas de dos canales. Esta es la configuración predeterminada. Si su sistema tiene una placa de seguimiento de piezas de ocho canales, debe ejecutar el software Discovery y configurar el carril para una placa de seguimiento de partes de ocho canales. Utilice la función Editar línea existente. Esto proporcionará la capacidad para que se configuren cuatro partes de máquina.

2 - **Nombre (correlación)** Nombre de cada parte de la máquina a algo reconocible para usted (ejemplos: Cavity, Husillo o Pistola de revestimiento #1). Este nombre se muestra en las pantallas de Intellispec y a lo largo de los informes de correlación.

3 - **Número** Ajuste el número de componentes en cada parte de la máquina (por ejemplo, el número de bolsillos en una rueda estelar).

4 - **Compensación** Cambie lo que el sistema de inspección considera #1 de parte (o #1 de bolsillo) y la parte real. Por ejemplo, si rechaza una parte de la cavidad #1 y el sistema rechaza la parte de la cavidad #2, establezca el desfase en 1. Esto garantiza que el sistema de inspección rastree los componentes correctamente.

5 - **Mostrar valores de correlación en imágenes** Muestra el valor de correlación en las imágenes. Estos valores se guardan como



parte del archivo de imagen (si guarda imágenes).

6 - **Reenvío de correlación** Esta característica toma información de correlación de una línea de inspección (línea esclava) y la reenvía a otra línea (línea principal). Esto se utiliza cuando una línea tiene la correlación del software (inspecciones) configurada, y la otra línea no. Consulte también [Correlation Forwarding](#) el tema de la guía de software Intellispec.

7 - **Transferencia de alimentación secuencial** (Solo cuando se utilizan cuatro sensores, y solo en instalaciones de moldeador por soplado) Especifique si los brazos de transferencia de alimentación y salida están numerados de forma independiente o secuencial.

### Ejemplo de transferencia de avance secuencial

Por ejemplo, su máquina tiene 10 brazos de transferencia de alimentación y 10 brazos de transferencia de alimentación. Si están numerados de forma independiente, los brazos de transferencia de alimentación están numerados del 1 al 10, y los brazos de

transferencia de alimentación de salida también están numerados del 1 al 10. Si se numeran secuencialmente, los brazos de transferencia de alimentación están numerados del 1 al 10, y los brazos de transferencia de alimentación están numerados del 11 al 20.

---

**8 - Alimentación vinculada a la alimentación (MP4 a MP3)** (solo en instalaciones de moldeador por soplado) Habilite esta opción para derivar el recuento de correlaciones de salida (MP4) del recuento de correlaciones de alimentación (MP3). Esto es típico de la mayoría de los moldeadores de soplado

### **Ejemplo de Vinculo a la alimentacion**

Por ejemplo, en una máquina SBO20, el recuento de entrada será de 1 a 10. El recuento de retroalimentación será de 11 a 20. El recuento de alimentación 1 corresponderá a la alimentación de salida 11, y así sucesivamente.

Nota: Cuando esta característica está habilitada, el número de componentes se fuerza a ser igual (número de componentes en MP3 - número de componentes en MP4 ).

Nota: No hay sensor de índice para MP4 en la configuración de hardware.

---

9 - Sistema de doble cavidad - sin función en este momento.

### **Paquete de soporte**

## Crear un paquete de soporte


Un paquete de soporte es un conjunto de archivos recopilados por el sistema Intellispec para ayudar a encontrar problemas del sistema. Enviará este paquete a los especialistas de servicio de Pressco para que puedan solucionar problemas de su sistema. Este archivo también puede realizar una copia de seguridad de la configuración del sistema (no toda la base de datos del sistema).

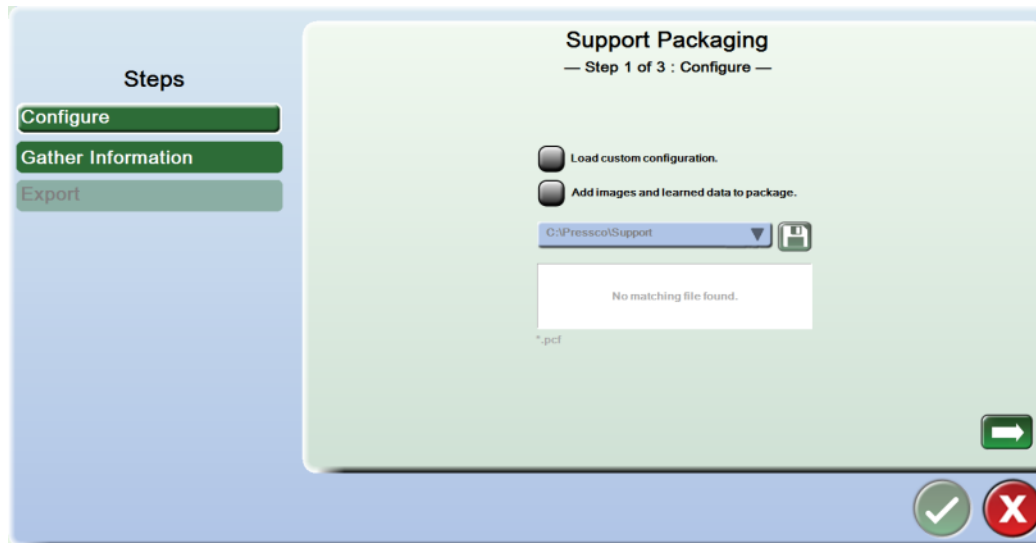
*Nota: En raras ocasiones, el software Intellispec no se puede iniciar, por lo que no podrá acceder a la herramienta de paquete de soporte desde la interfaz de usuario. Es posible crear el paquete de soporte sin que Intellispec se ejecute iniciando el siguiente ejecutable desde Windows: C:.\Pressco-bin-SupportPackaging.exe.*

### Lo que necesita:

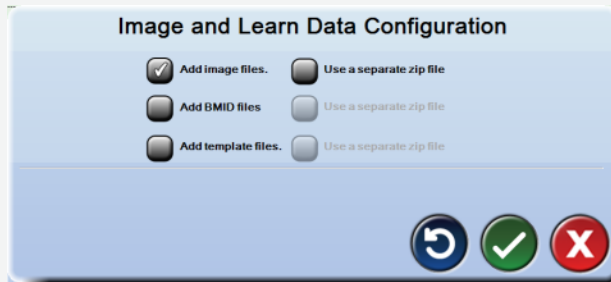
- Unidad flash USB (128 MB o más). Conecte esto al puerto USB
- Si tiene un archivo ".pcf" de un representante de soporte técnico de Pressco (para adquirir información adicional del sistema), copie ese archivo en la unidad USB antes de conectarlo al sistema Intellispec
- Si desea guardar imágenes para enviarlas con el archivo de soporte, guarde las imágenes antes de crear el archivo de soporte. Asegúrese de guardarlos en las carpetas de imágenes predeterminadas: C:\Pressco\Lane n\Imágenes\Sensor n. Consulte Guardar imágenes.

### Para crear el paquete de soporte:


1.  Seleccione el menú Copia de seguridad y restauración de la opción de copia de seguridad y restauración de la opción de la opción **Crear paquete de soporte** . Se muestra el asistente del paquete de soporte.
2. (opcional) En el paso 1: Configurar: agregue el archivo o imágenes ".pcf".

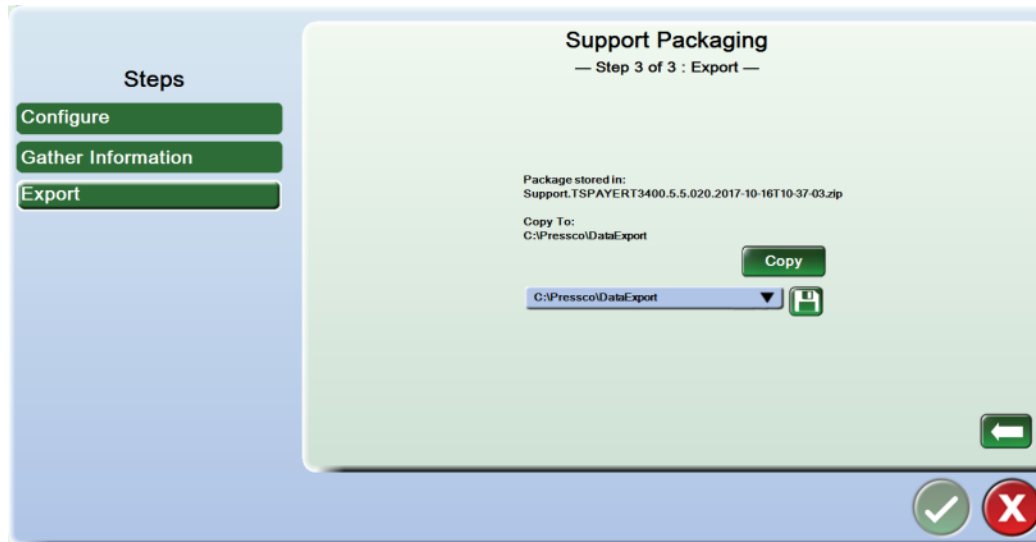


3. (opcional) Marque el cuadro de **configuración personalizada de la carga**. Un archivo .pcf es un archivo de configuración Pressco personalizado que recopila información más allá del paquete de soporte estándar. Si un representante de Soporte técnico de Pressco le envió un archivo .pcf, conecte el dispositivo USB que contiene el archivo .pcf. Seleccione el icono de disco y vaya a la ubicación (unidad USB) donde se almacena el archivo .pcf. El sistema localiza el archivo .pcf.
4. (opcional) Active la casilla **Agregar imágenes y datos aprendidos al paquete**. Un cuadro de diálogo (que se muestra a continuación) le permite elegir el tipo de imágenes que desea incluir.



- **Añadir archivos de imagen** seleccionar imágenes en la carpeta de imágenes predeterminada (ejemplo: C:\Pressco\Lane 1\Images\Sensor 1). Se incluyen todos los sensores y líneas para los que tiene imágenes.
- **Utilice un archivo zip independiente** se crea un archivo zip con "IMAGES" en el nombre junto con el archivo zip del paquete de soporte. Se incluyen todos los sensores y líneas para los que tiene imágenes. Si no marca esta casilla, las imágenes se incluyen en el archivo zip principal del paquete de soporte.
- **Añadir archivos BMID** si usted tiene una inspección usando la correlación BMID, se incluyen las imágenes de la carpeta BMID (ejemplo: C:\Pressco\Lane 1\BMID).
- **Añadir archivos de plantilla** si tiene una inspección de registro de plantilla o de orientación de plantilla, se incluyen las imágenes de la carpeta InspectionTemplates (ejemplo: C:\Pressco\Lane 1\InspectionTemplates).

5. Siga las instrucciones que aparecen en pantalla. Utilice las flechas hacia delante  para pasar a las siguientes pantallas.
6. Cuando se completen los pasos, compruebe que se muestra la pantalla **Paso 3: Exportar**.



7. Seleccione la unidad flash USB en la ubicación "Copiar a:".
8. Seleccione el botón **Copiar**. Los archivos del paquete de soporte se copian en la unidad flash USB y, a continuación, se muestra un mensaje "Copiar correctamente".



9. Seleccione el botón Aceptar para continuar.
10. Seleccione el botón Aceptar en la parte inferior de la pantalla De soporte para salir.
11. Extraiga la unidad flash USB.
12. Copie los archivos que se guardaron, incluidas las imágenes, desde la unidad USB al ordenador.
13. Envíe un correo electrónico a [techsupport@pressco.com](mailto:techsupport@pressco.com) y adjunte los archivos del paquete de soporte. El servicio de Pressco/soporte técnico responderá dentro de un día hábil, si es posible.

## Restaurar desde el paquete de soporte

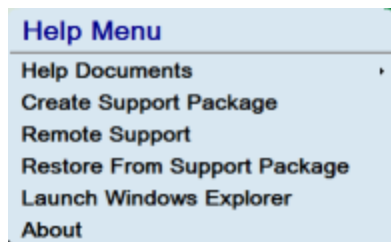
Puede restaurar (importar) un paquete de soporte a un sistema Intellispec en funcionamiento. Esto le permite utilizar la misma configuración en varios sistemas sin tener que duplicar sus esfuerzos, o utilizar una buena configuración conocida creada en otro sistema o por el Soporte Técnico de Pressco.



### Lo que necesita:

- Una unidad flash USB con un buen paquete de soporte conocido en ella
- Teclado mecánico para introducir una descripción del problema (si realiza una copia de seguridad de la configuración actual)

### Para restaurar el paquete de soporte:

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



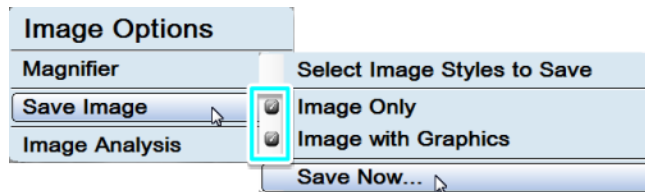
2. El sistema le sugerirá que realice una copia de seguridad de su sistema actual. Le recomendamos que seleccione el botón **Crear un archivo de soporte** para realizar una copia de seguridad del sistema.
3. Siga las instrucciones que aparecen en pantalla y seleccione la ubicación de la unidad USB que contiene el paquete de soporte que desea restaurar cuando se le solicite.
4. Seleccione el paquete de soporte de la unidad USB que desea restaurar.
5. Utilice las flechas hacia delante  para pasar a las siguientes pantallas.
6. Cuando el sistema diga "Aplicación de serie V detectada", seleccione el botón **Detener aplicación** para apagar el software Intellispec. Esto es necesario para restaurar el paquete de soporte.
7. En el paso 4 en pantalla, seleccione el botón **Desempaquetar archivo Zip** para restaurar el paquete de soporte y esperar a que el sistema desempaquete los archivos.
8. Cuando el sistema diga "Desembalaje completado", seleccione la flecha hacia delante  para pasar a la siguiente pantalla.
9. Seleccione el botón **Reiniciar Discovery** para reiniciar la aplicación Intellispec.

## Guardar imágenes

Hay varias maneras de guardar una imagen dentro del sistema Intellispec.

### *Guardar cualquier imagen:*

En la mayoría de las partes del sistema, haga clic con el botón derecho sobre cualquier imagen. Siga las instrucciones que aparecen en pantalla. Esto es útil para guardar imágenes para incluirlas con un paquete de soporte.

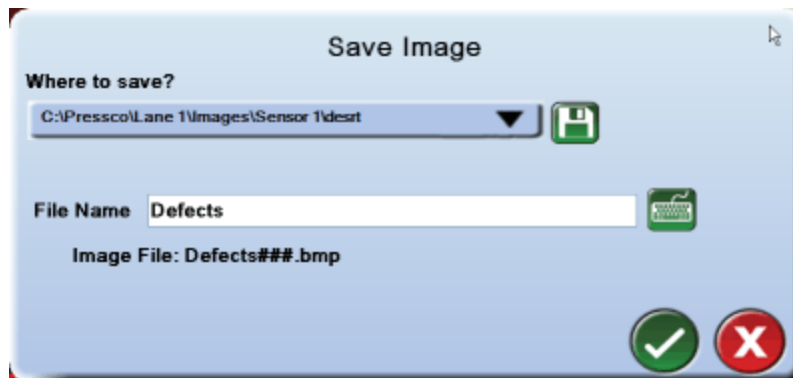


✓ = habilitado. A continuación, haga clic en **Guardar ahora...**

**Solo imagen:** imagen de mapa de bits (.bmp) sin gráficos. Nota: solo las imágenes de mapa de bits se pueden volver a cargar en Intellispec.

**Imagen con gráficos** - imagen de red portátil (.png) con gráficos de inspección

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



Encuentre información sobre otros métodos para guardar imágenes a través de los siguientes enlaces:

["Guardar imágenes a través del menú del sensor" on page 94](#)

["Guardar imágenes automáticamente" on page 95](#)

["Guardar imágenes a través de la interfaz Retro-Spec" on page 97](#)

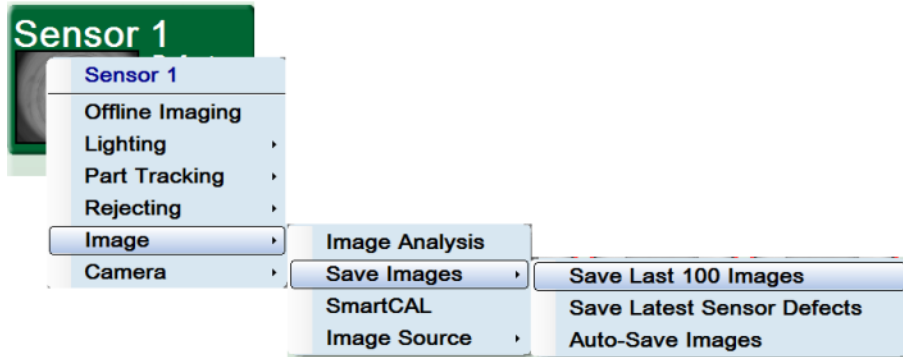
"Guardar imágenes individuales mientras edita una inspección"on page100

"Guardar imágenes de rechazo"on page101

"Guardar una imagen de región de interés (sin envolver)"on page102

## Guardar imágenes a través del menú del sensor

Guarde un conjunto de imágenes de un sensor (hasta 100 imágenes). Puede guardar imágenes tanto si el línea está en línea como fuera de línea. Haga clic con el botón derecho para ver los menús.



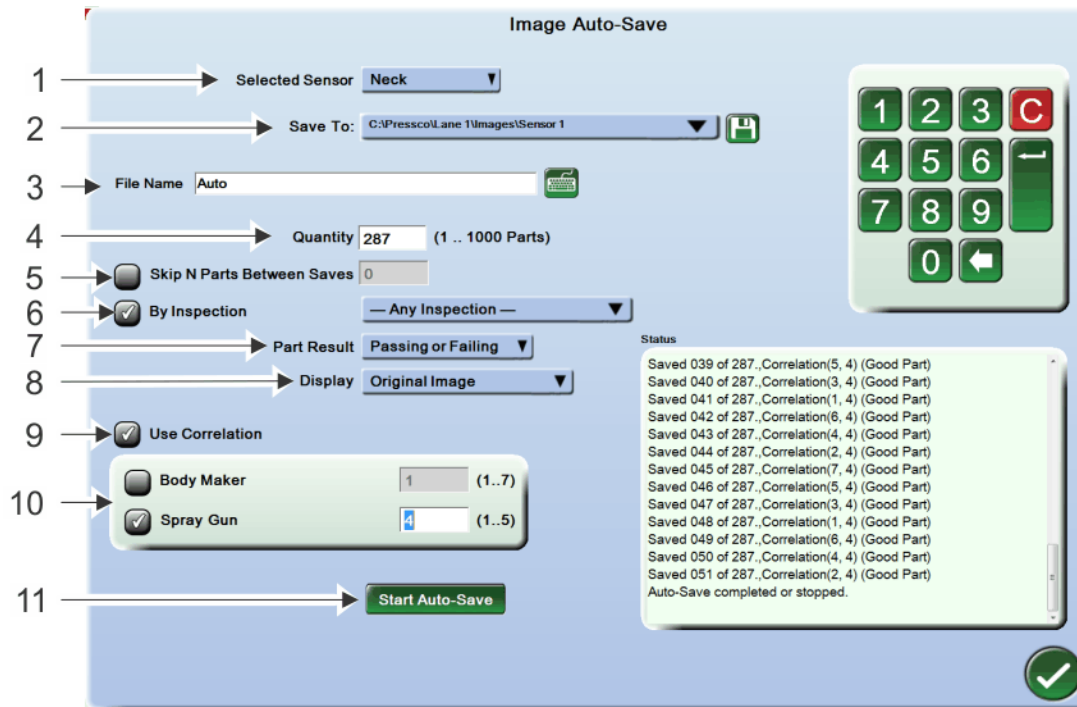
**Guardar las últimas 100 imágenes** Guarde las últimas 100 imágenes capturadas por el sensor actual.


**Guardar los últimos defectos del sensor** Guarde las últimas imágenes de defectos que se muestran en las miniaturas Rechazar imágenes, hasta 100 imágenes.

Véase también "Guardar imágenes automáticamente" on the facing page

## Guardar imágenes automáticamente

Guarde hasta 1000 imágenes de un sensor cuando la línea esté en línea. Para llegar a este menú: Haga clic con el botón derecho en el botón del sensor . **Imagen Guardar imágenes | Guardar imágenes Automáticamente** .

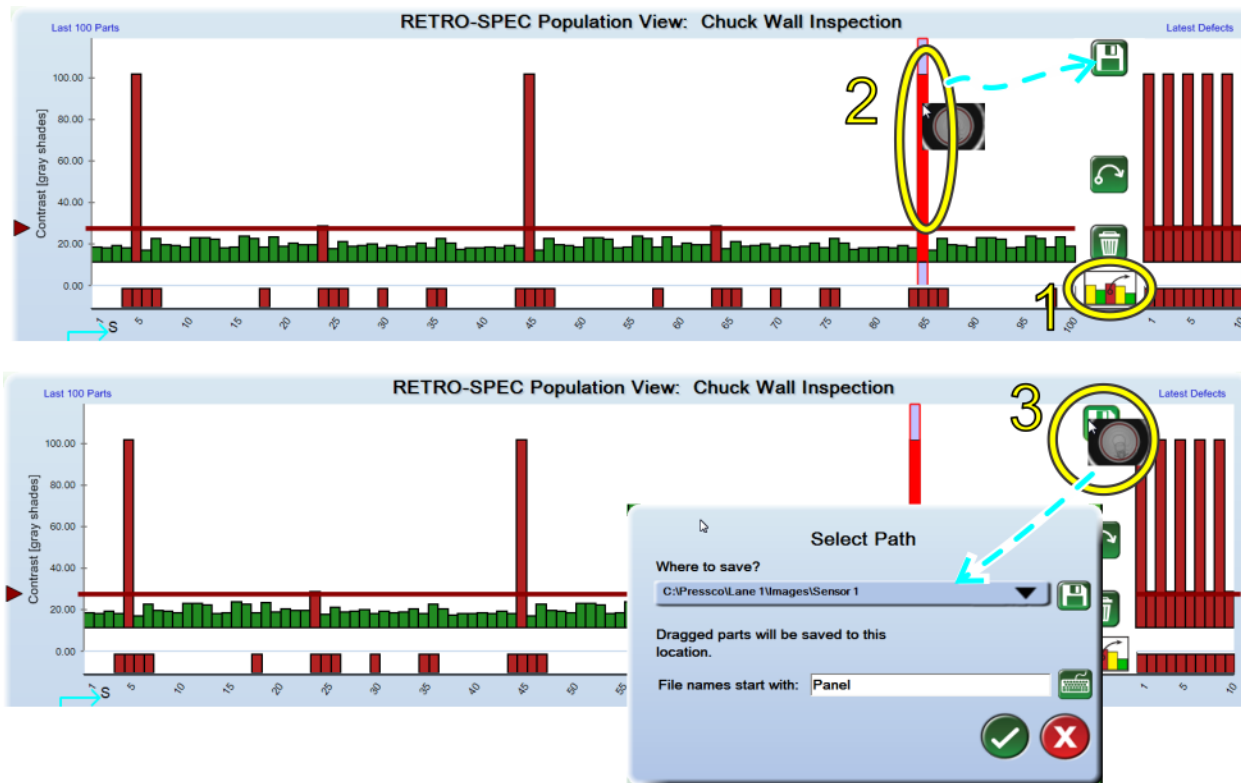


- 1 - **Sensor seleccionado** Seleccione uno o todos los sensores.
- 2 - **Guardar en** Seleccionar la ubicación. Para cambiar la ubicación, seleccione el icono de disco  y vaya a la ubicación deseada.
- 3 - **Nombre de archivo** Cree un nombre de archivo que describa la parte que está inspeccionando. El sistema añade automáticamente números y letras al nombre. Ejemplo: "Auto0001\_S1\_P.bmp." [0001] - imagen 1. [S1] - Sensor 1. [P] - parte pasada. [F] - Parte fallida.
- 4 - **Cantidad** Cantidad de imágenes para guardar automáticamente, hasta 1000.
- 5 - **Omitir N piezas entre guardados** Marque la casilla si no desea guardar imágenes consecutivas. Introduzca el número [N] de las piezas que se omitirán entre las imágenes guardadas.

- 6 **-Por inspección** Sólo disponible cuando se selecciona un sensor [en el punto 1]. Guarde las imágenes relacionadas con una inspección. Utilice el menú desplegable para seleccionar la inspección del programa de piezas actual.
- 7 **-Resultado de la pieza** Guarde las imágenes que pasen o no puedan inspección, o ambas. Cuando se guardan imágenes, el nombre del archivo contiene [P] para pasar o [F] para fallar.
- 8 **-Visualización** Guarde la imagen original de la cámara, o la imagen después del centrado, o la imagen después del centrado y la orientación.
- 9 **-Usar Correlación** [disponible si la correlación está instalada] Guardar imágenes correlacionadas con específicas Parte de Máquina .
- 10 **-Parte de Máquina** [disponibles si hay una correlación instalada] Seleccione las partes de la máquina desde las que desea guardar las imágenes. Introduzca también un número de pieza de la máquina en la caja proporcionada.
- 11 **IniciarAuto-Guardado** Seleccione Iniciar Auto-Guardado para empezar a guardar imágenes. Seleccione Detener Auto-Guardado para detener el proceso. La Línea debe estar en línea para recoger imágenes.

## Guardar imágenes a través de la interfaz Retro-Spec

[1] Desbloquear, [2] arrastrar la imagen al disco [3]. Elija dónde guardar la imagen.



Más adelante, puede cargar las imágenes guardadas para configurar un programa de partes o pruebas.

### **Recomendaciones para la gestión de archivos de imagen**

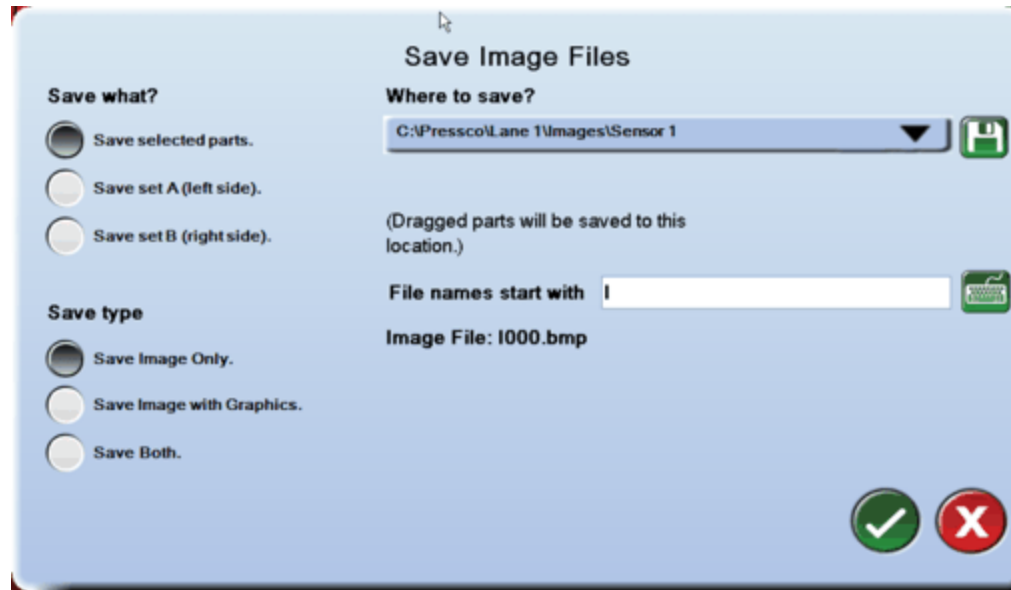
Al guardar las imágenes de los conjuntos de datos en una carpeta, a cada imagen se le asigna un nombre único. Esas imágenes originales se sobrescriben si vuelve a guardar las imágenes. Le recomendamos que cree nuevas carpetas al guardar imágenes. Nuestras recomendaciones son:

- Crear nuevas carpetas y darles nombres significativos
- Agregue la palabra **Defectos (o Bueno)** al nombre de la carpeta para indicar que está almacenando defectos (o buenas imágenes) para esa inspección

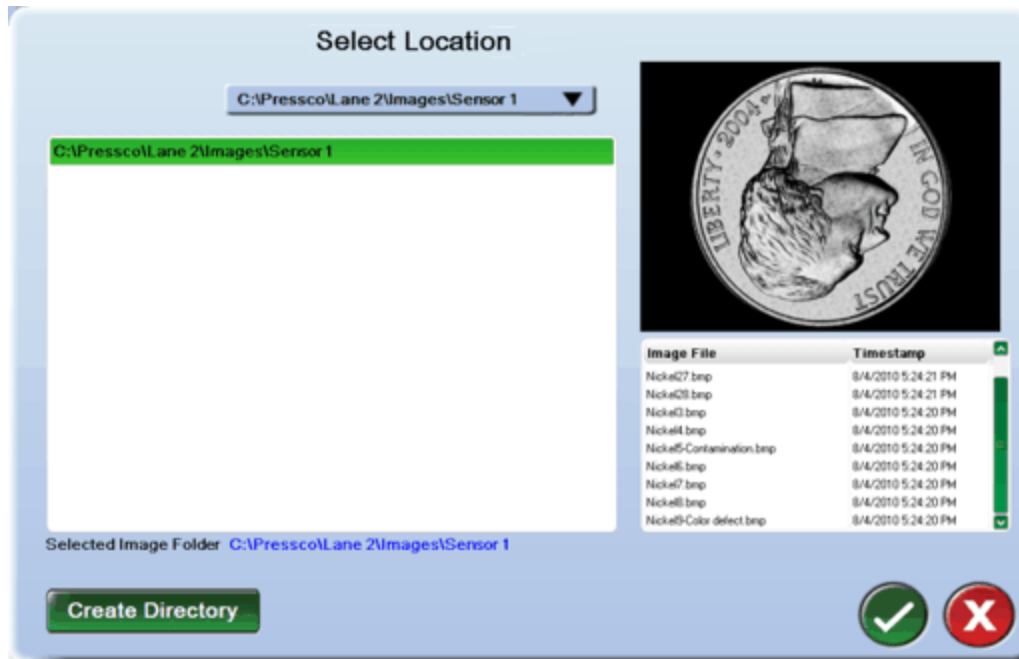
Al guardar imágenes, puede crear nuevas carpetas (directorios).



**Para crear una nueva carpeta mientras se guardan imágenes:**

1. Seleccione el icono de disco  en el gráfico Retro-Spec.



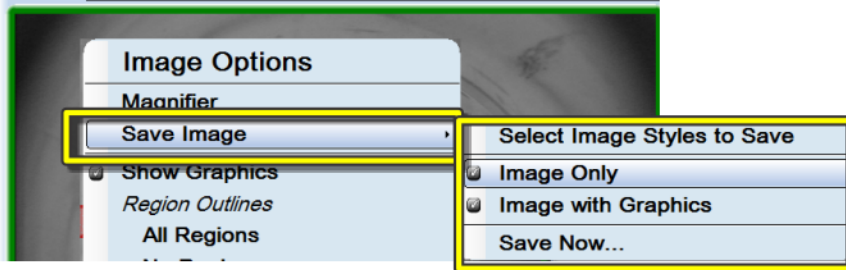
2. Seleccione el icono de disco  para examinar las carpetas. Aparece el menú **Seleccionar ubicación**.



3. Seleccione el botón en la parte superior del menú para ir a la ubicación del sensor (ejemplo, "C:\Pressco\Lane 1\Images-Sensor 1"). Tenga en cuenta que también puede guardar imágenes en un dispositivo USB.
4. Seleccione el botón **Crear directorio** para crear una nueva carpeta. Cambie el nombre de la carpeta algo significativo (ejemplo, pared lateral). Si está guardando imágenes de defectos, utilice Defectos en el nombre de la carpeta.
5. Seleccione el botón Aceptar  para completar la exploración y volver al menú Guardar archivos de imagen.
6. Seleccione el botón Aceptar  para guardar las imágenes. Dependiendo de dónde se almacenen las imágenes, puede tardar hasta un minuto en completarse, especialmente si se utiliza un dispositivo USB.

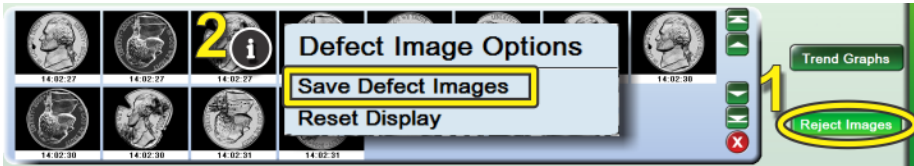
## Guardar imágenes individuales mientras edita una inspección

Haga clic con el botón derecho del botón derecho sobre la imagen | Guardar imagen | elegir la opción deseada. La imagen se puede guardar tanto si la línea está en línea como si está fuera de línea.



## Guardar imágenes de rechazo

Guarde hasta 100 imágenes (\*.bmp) de piezas defectuosas. La línea puede estar en línea o fuera de línea.



**Restablecer pantalla** Restablece la visualización de la imagen de rechazo para mostrar todas las piezas con errores, en lugar de las imágenes de una sola parte o una inspección.

## Guardar una imagen de región de interés (sin envolver)

Guarde la visualización de la región sin envolver mientras está editando una inspección. La imagen se puede guardar tanto si la línea está en línea como si está fuera de línea. La imagen se guarda como un archivo .png.

*Nota: si desea guardar gráficos con la imagen, debe **Mostrar gráficos** .*



## Carga de imágenes guardadas

Puede cargar imágenes guardadas a través de la interfaz Retro-Spec. Estas imágenes se pueden utilizar para probar programas de partes o para configurar un programa de partes sin que se ejecute la línea de producción. Vea también cómo elegir una fuente de imagen a través del menú del sensor.

**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

Set B (right 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\Defect

**Select Folder**

Browse 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

Esta página dejó en blanco intencionalmente

## Capitulo 5 Iluminación e imágenes

---

### Teoría de la Inspección de Pressco

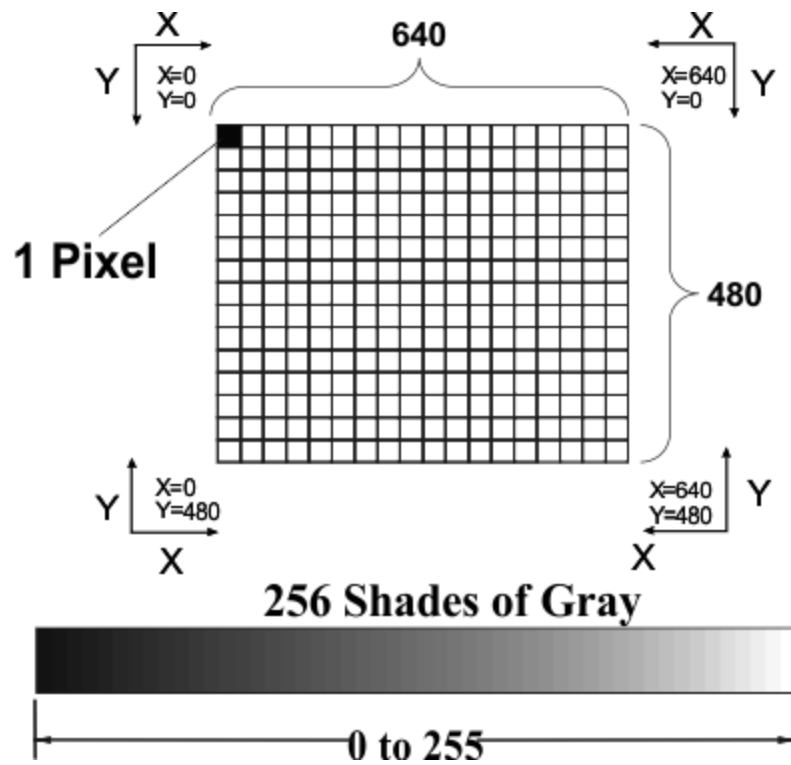
## Introducción a las inspecciones de Pressco

**¿Qué es un píxel?** Píxel (elemento de imagen) es la parte más pequeña de una imagen digital

**Ubicación X/Y** Todos los píxeles tienen una ubicación X/Y en una imagen.

**Grises** El brillo medido de un píxel de 0 a 255

- 0 = negro, la ausencia de luz
- 255 = blanco, saturado de luz



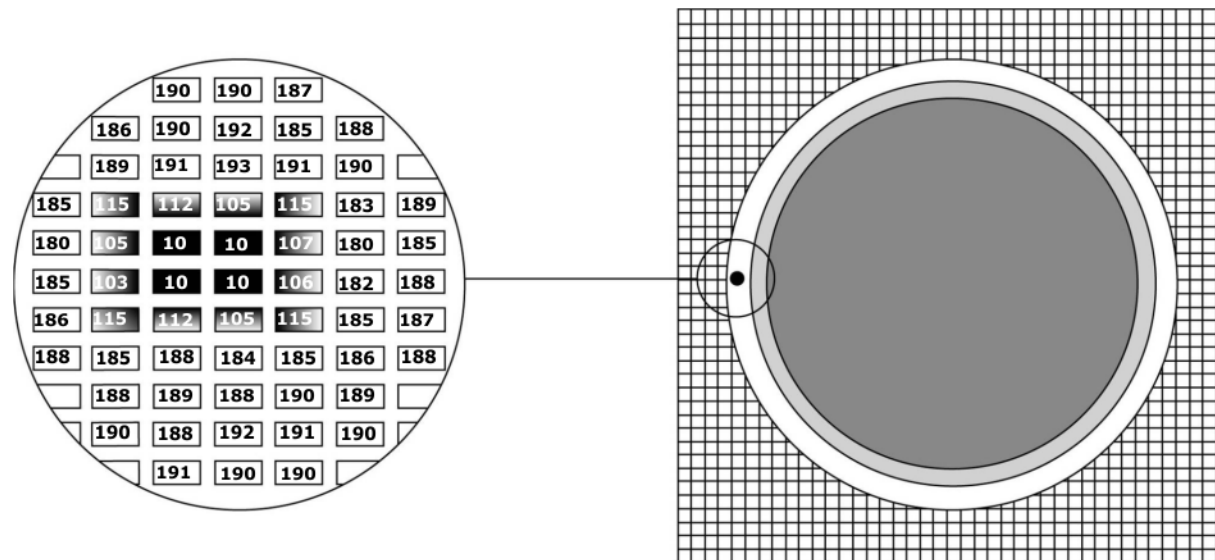
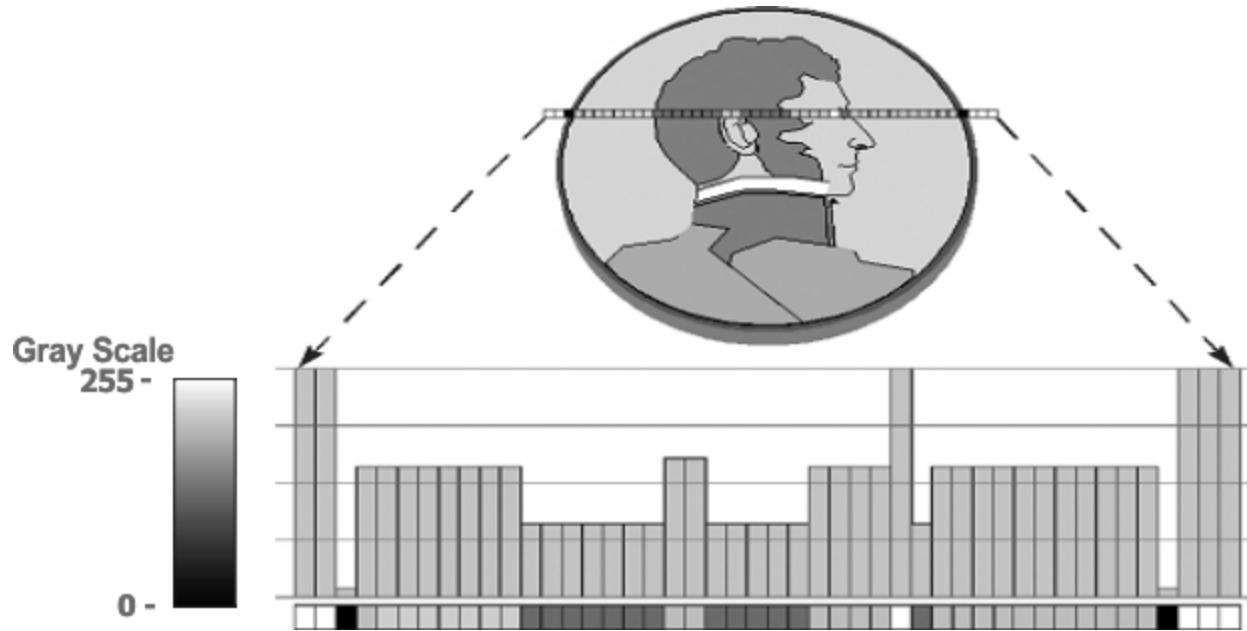
Valores en escala de grises de píxeles

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

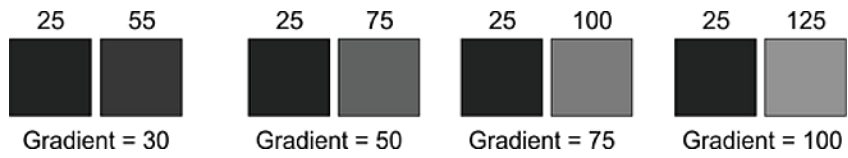
0

## Ejemplos de escala de grises

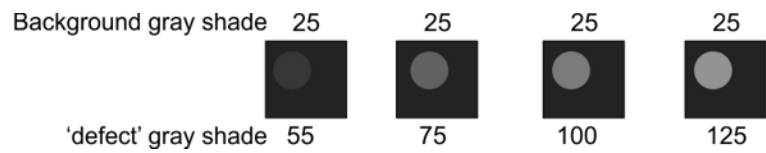


## Gradiente

La diferencia en los tonos grises entre los píxeles que se comparan.

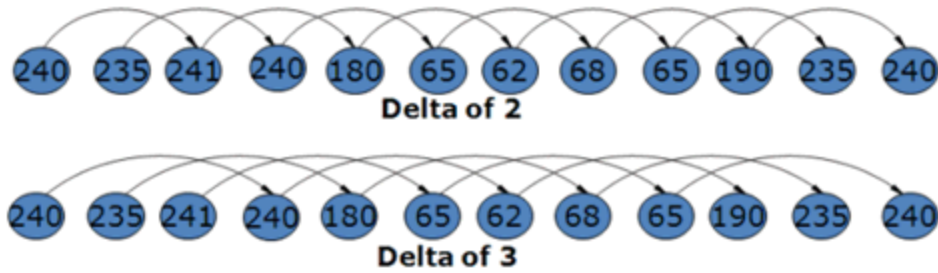


La siguiente ilustración muestra los mismos valores de degradado que el anterior, pero se muestra como un ejemplo de 'defecto.' En cada caso, el fondo es el mismo - 25 sombra gris.



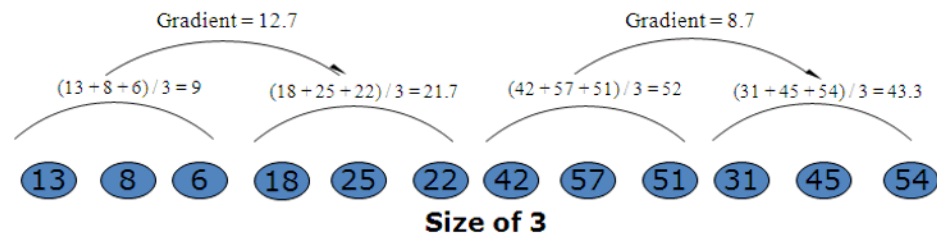
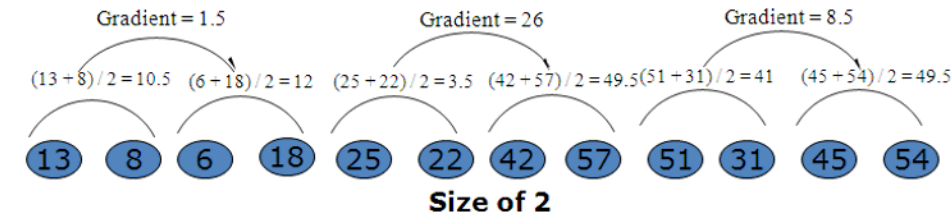
## Delta

La distancia entre los píxeles que están siendo comparados. Delta más alto = mayor sensibilidad.




## Tamaño

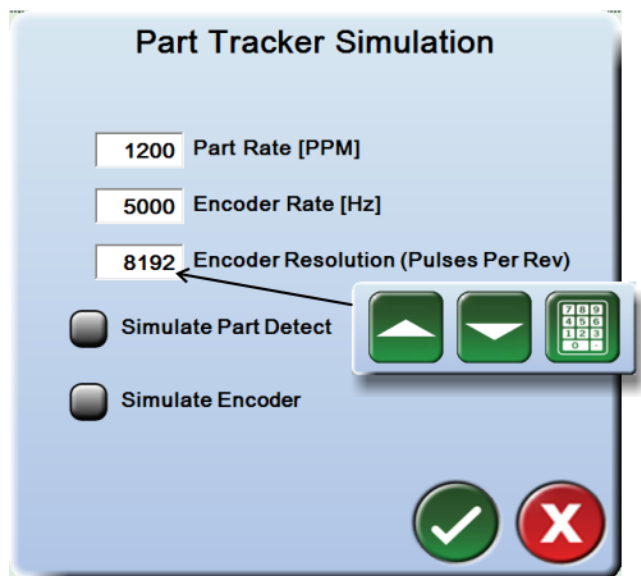
El número de píxeles de un grupo que se está comparando. Mayor tamaño= sensibilidad más baja.



## Simulación de rastreador de partes

Se utiliza para solucionar problemas. Una velocidad de parte simulada permite que la inspección continúe.

Para llegar a esta pantalla: En el modo De la calle o en el modo Visión general del sensor, seleccione Herramientas  | **Configuración de hardware** | **Simulación de rastreador de piezas** .



Para activar el rastreador de partes simulado, active la casilla de verificación y, a continuación, introduzca la velocidad de parte deseada en la ventana.

**Velocidad de parte** : introduzca una velocidad de parte simulada en partes por minuto (PPM).

**Velocidad del codificador y resolución** : introduzca las propiedades del codificador simulado.

*Nota: el sistema no se puede ejecutar tanto en modo PDX como en modo de simulación de rastreador de piezas al mismo tiempo. Si un modo ya se está ejecutando y habilita el otro modo, el sistema muestra una advertencia de que la configuración más reciente anulará el modo anterior.*

## Imagen

## Imágenes sin conexión

Adquirir imágenes cuando la línea está desconectada. Para ver este menú, haga clic con el botón derecho sobre un botón del sensor y, a continuación, seleccione **Imágenes sin conexión** .



### Modo por disparo

**Imagen única** se toma una foto cada vez que se hace clic en el botón. (utiliza el detector de partes)

**Ejecutar** las imágenes se toman continuamente a medida que cada parte activa el sensor de detección de partes.

### Modo inmediato

**Imagen única** se toma una foto cada vez que se hace clic en el botón. (no utiliza el detector de partes)

**Ejecutar** la cámara toma imágenes continuas, utilizando el "Intervalo de actualización de imagen." Ves lo que hay debajo de la cámara.

## Análisis de imágenes

Mida el valor de sombra gris o la distancia entre los píxeles de la imagen. Esto solo está disponible sin conexión.

*Nota: para medir rápidamente un tono gris en una imagen, utilice la Lupa de imagen en su lugar (haga clic o haga clic con el botón derecho en una imagen).*

Para llegar a Análisis de imagen: asegúrese de que la línea está sin conexión. Haga clic con el botón derecho del ratón en un botón del sensor ( sensor) **Imagen | Análisis de imagen** .

Image Analysis for Sensor 'Body'

Marker Pools: 0 = 104; 1 = 263; Distance = 159

Marker Value Difference: (D - C) = 5

Marker Values: 0 = 163; 1 = 158

C: Area=20018 Circle Center=182, Ang =119, Range=93.157, STD=18.866, Angle=104.442°, Center=(200, 246)  
 C: Area=20018 Circle Center=182, Ang =106, Range=67.146, STD=19.189, Angle=104.442°, Center=(200, 246)  
 C: Area=20018 Circle Center=182, Ang =126, Range=97.198, STD=18.188, Angle=104.442°, Center=(200, 246)  
 Calibration: Circle Diam ser=182.00 Measured Diameter=148.00, Computed Scale=0.8022  
 Calibration: Circle Diam ser=182.00 Measured Diameter=148.00, Computed Scale=0.8022  
 Calibration: Circle Diam ser=182.00 Measured Diameter=148.00, Computed Scale=0.8022  
 L: Line Length=162.44

Measured Length: 148 mm

Calibration Units: millimeters [mm]

Calibration Scale: 0.8022 millimeters / pixel  
1.2466 pixels / mm

1 Mover

2 obtener más imágenes

Zona de medida  
 a - área de movimiento  
 b - cambiar el tamaño del área

## **Calibración de la Escala de Píxeles de Imagen**

### **Uso de Análisis de Imágenes**

**Análisis de Imagen** se puede utilizar para introducir los valores medidos reales de la pieza y calcular las unidades de medida por píxel. Esto se denomina Escala de Píxeles. Esta calibración se puede utilizar para cualquier inspección en ese sensor.

#### **Para calcular la escala de píxeles:**

1. Usando una buena pieza conocida, mida la longitud o el diámetro de un área en su pieza.
2. Introduzca ese valor en el cuadro **Medido**.
3. Coloque una línea o un círculo en la imagen de la pieza en Análisis de imagen sobre la misma ubicación utilizada para medir la pieza. Coloque los marcadores de la línea o un círculo en los bordes donde desee que el sistema mida la pieza.
4. Haga clic en el botón **Calcular escala**. El sistema calcula la escala de píxeles y muestra los valores.
5. Para guardar la escala en el archivo sensor, haga clic en el botón **Guardar Escala** . La escala de píxeles se guarda con el sensor y se puede utilizar para cualquier inspección en ese sensor.


### **Uso de una inspección**

La escala de píxeles se puede calibrar para una inspección o sensor individual. Cuando se utiliza **Guardar Calibración** en estas inspecciones, puede utilizar la información calibrada en otras inspecciones para ese sensor. Las inspecciones que realizan la calibración de la escala de píxeles son:

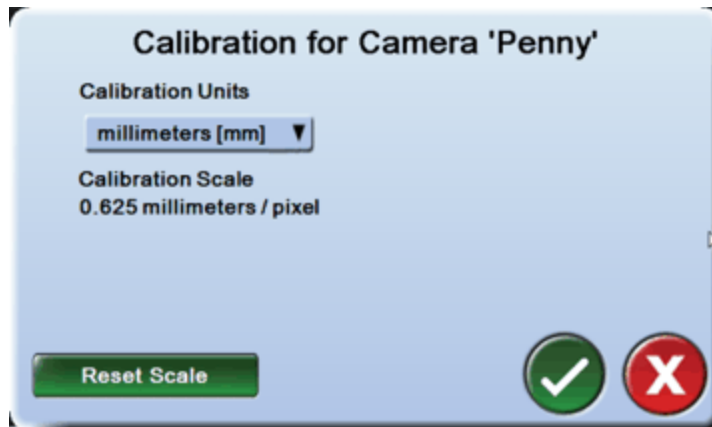
- Medición
- Altura de llenado
- Altura de relleno - Segmentada
- Registro de Cuellos
- Distancia

### **Seleccionar unidad de medida (Revisar calibración de cámara)**

Seleccione una unidad de medida. Si cambia entre pulgadas y milímetros, la escala de píxeles se convierte automáticamente. La calibración a escala de píxeles se realiza en Análisis de imagen o en algunas inspecciones, como Medición o Altura de relleno. La calibración se utiliza para calcular mediciones en una pieza.

La unidad que seleccione en este menú se muestra en los menús Inspección:  para píxeles, mm para milímetros, " para pulgadas o [ ] en blanco para unidades personalizadas.

Para llegar a este menú, haga clic con el botón derecho sobre un botón de sensor | **Cámara** | **Revisar calibración de la cámara** .

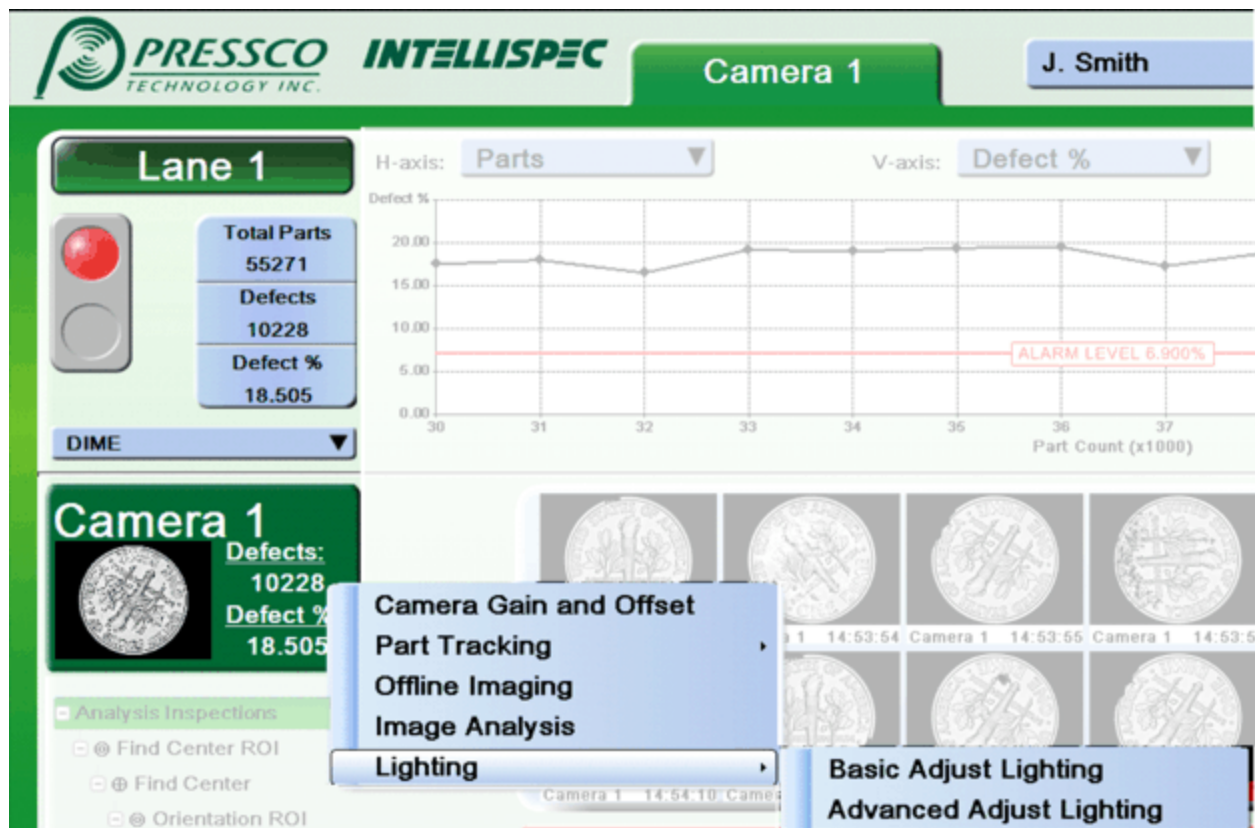


Notas:

- Si cambia de mm a pulgadas o lo contrario, la escala se convierte automáticamente. Sin embargo, si cambia a personalizado o píxeles entre mm y pulgadas, la escala no se ajusta automáticamente.
- Si cambia a píxeles, la escala se establece en 1.0. La escala volverá a su valor calibrado si cambia de píxeles a otra unidad.
- El botón **Restablecer escala** establece la escala en 1.0 para cualquier unidad que haya seleccionado.

## Iluminación

## Iluminación - acceso



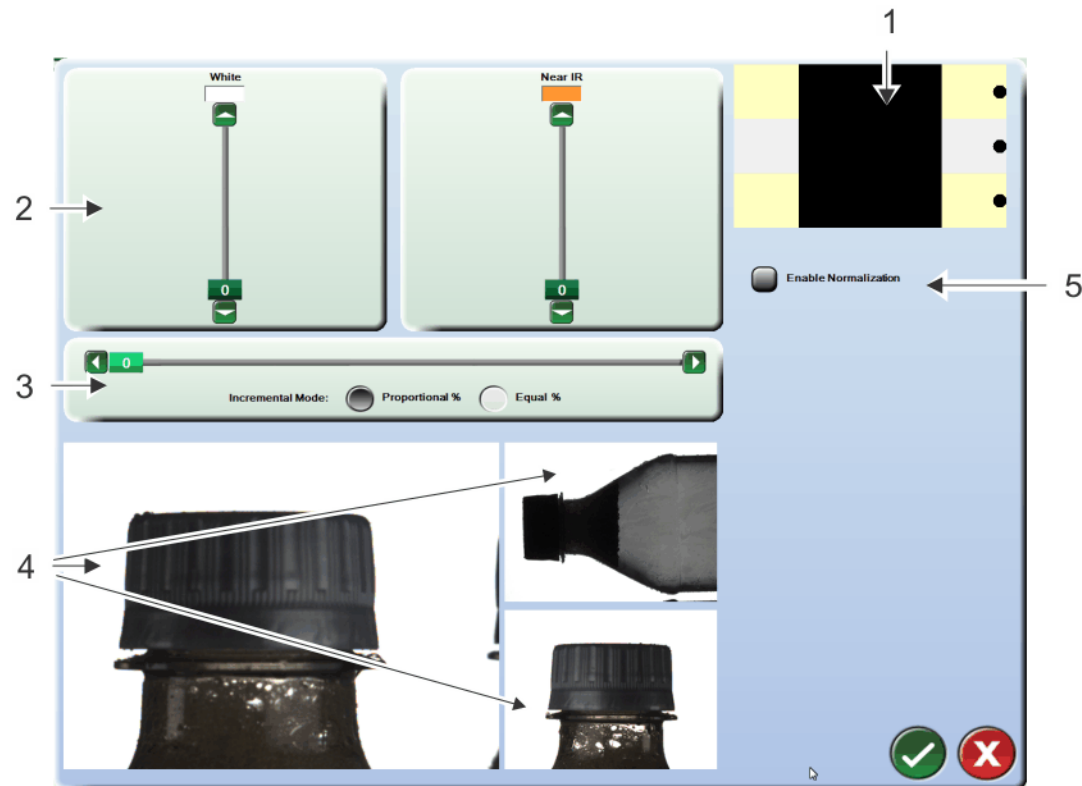
### Para acceder al software de iluminación:

1. En el modo Visión general de línea, haga clic con el botón derecho en el botón del sensor deseado.
2. Seleccione **Iluminación** .
3. Seleccione Iluminación **básica** o **Avanzada**. Para la mayoría de los ajustes, la iluminación básica es adecuada. La iluminación Avanzada es utilizada por los ingenieros de Pressco o para realizar ajustes especializados que se realizan con poca frecuencia.

## Ajuste de Iluminación Básica

La iluminación básica proporciona la mayoría de los ajustes de iluminación que va a utilizar. La iluminación debe ajustarse mientras el carril está desconectado.

Para llegar a esta pantalla: Haga clic con el botón derecho sobre un botón del sensor . **Iluminación** | **Ajuste de Iluminación Básica** .



1-Seleccione una zona para ajustarla. Puede seleccionar una sola zona o varias zonas. A medida que se cambia la iluminación, la zona y el botón junto a ella cambian de color.

2 -Las barras deslizantes separadas para cada color (rojo, verde, azul e infrarrojo) permiten un ajuste individual.

3 -% **proporcional**: al mover la barra deslizante se ajustan todos los colores pero se mantiene el porcentaje actual de cada color. **Igual % de iluminación** - Cada color se ajusta en la misma cantidad.

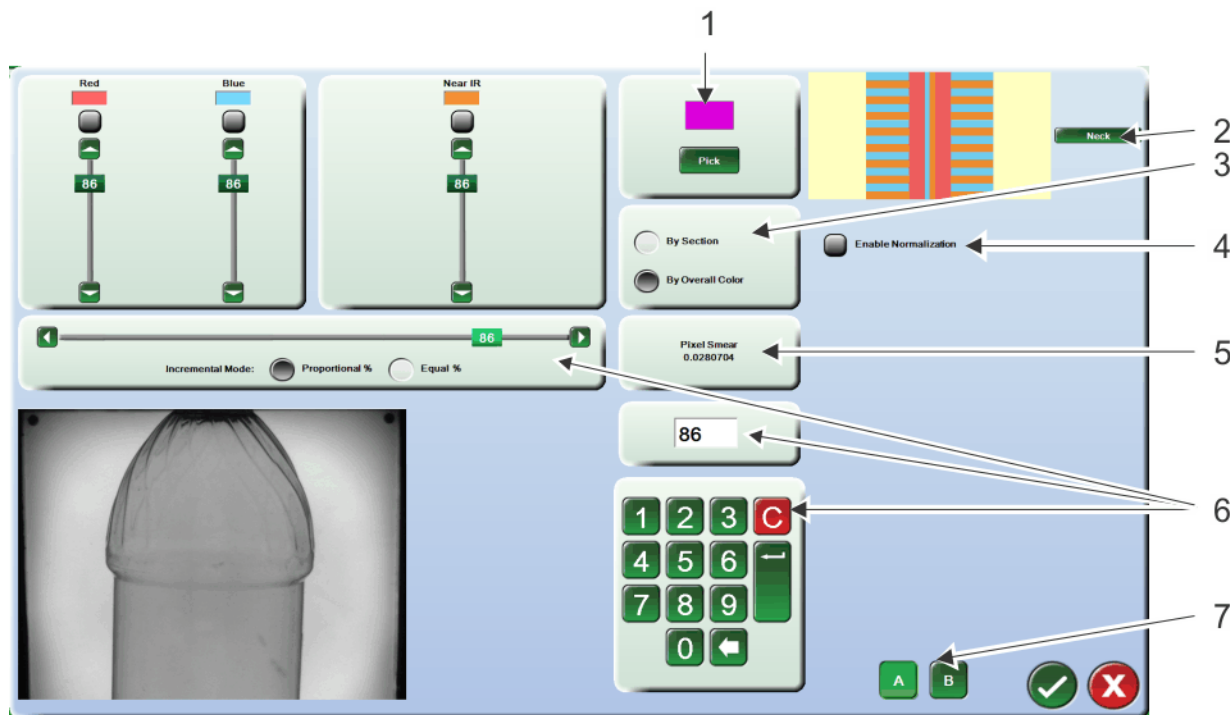
4 -Seleccione cualquier imagen (si corresponde a su sistema) para seleccionar la cámara para ajustar la iluminación.

**5 -Habilitar Normalización** - (o deshabilitar Normalización). Para la mayoría de las aplicaciones dejar desactivada la normalización. Si está modificando un programa de partes antiguo que tiene habilitada la normalización, déjelo habilitado.

## Ajuste Avanzado de Iluminación

Esta pantalla proporciona una configuración de iluminación adicional. Esto es utilizado principalmente por los ingenieros de Pressco, o para hacer ajustes especializados con poca frecuencia. La iluminación debe ajustarse mientras la línea está en modo desconectado.

Para llegar a esta pantalla: Haga clic con el botón derecho sobre un botón del sensor | **Iluminación** | **jAuste Avanzado de Iluminación**



1)Abre una paleta de colores y le permite elegir colores preseleccionados.

2) Si el módulo de inspección tiene diferentes matrices de iluminación, haga clic en uno de los botones de la matriz para ajustar la iluminación por zona.[Advanced Adjust Lighting - Zones](#)

3)**Por sección** - Cambiar la iluminación por cada sección. **Por color** - Cambiar la iluminación para varias secciones a la vez.

4)**Habilitar Normalización** - (o deshabilitar Normalización). Para la mayoría de las aplicaciones dejar desactivada la normalización. Si está modificando un programa de partes antiguo que tiene habilitada la normalización, déjelo habilitado.

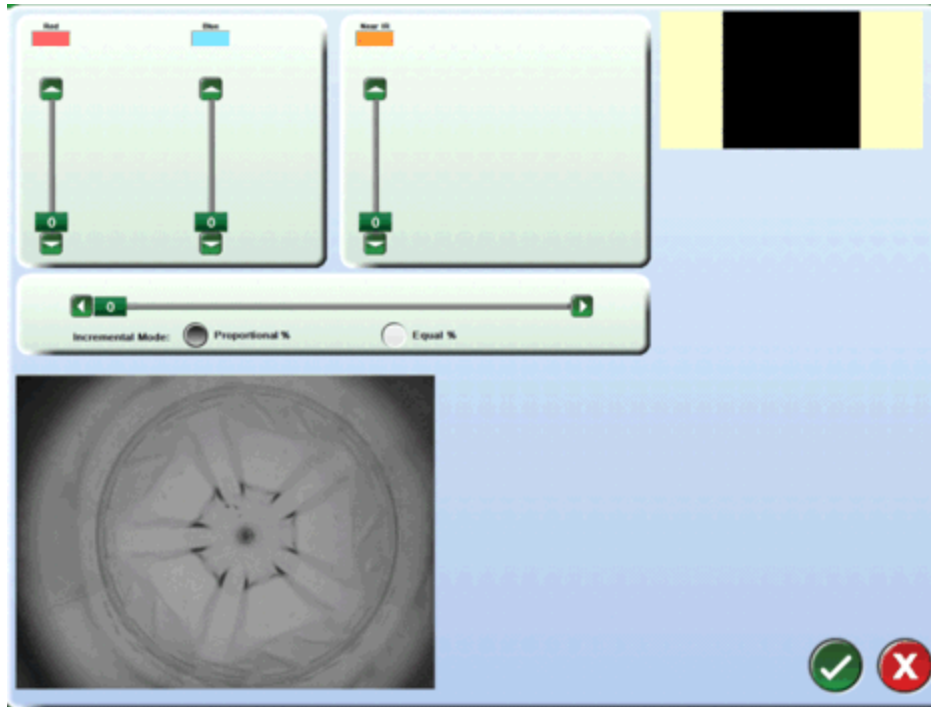
5)**Marcas de Pixel:** Intellispec calcula la cantidad de marcas de píxeles de la iluminación, el tamaño de la imagen y la velocidad de las piezas. Debe mantenerse por debajo de uno.

6)**Teclado en pantalla** - introduzca el porcentaje de color. Esto también mueve el control deslizante de porcentaje.

7)**Botones A/B** - Configure dos ajustes de iluminación diferentes para la misma parte para que pueda comparar.

## Ajustes de iluminación de Base, Cuello y Sello

### *Iluminación de Base y Cuello*



Tanto las cámaras Base como las de Cuello utilizan una matriz de luz con LEDs Rojo, Azul e Infrarrojo.

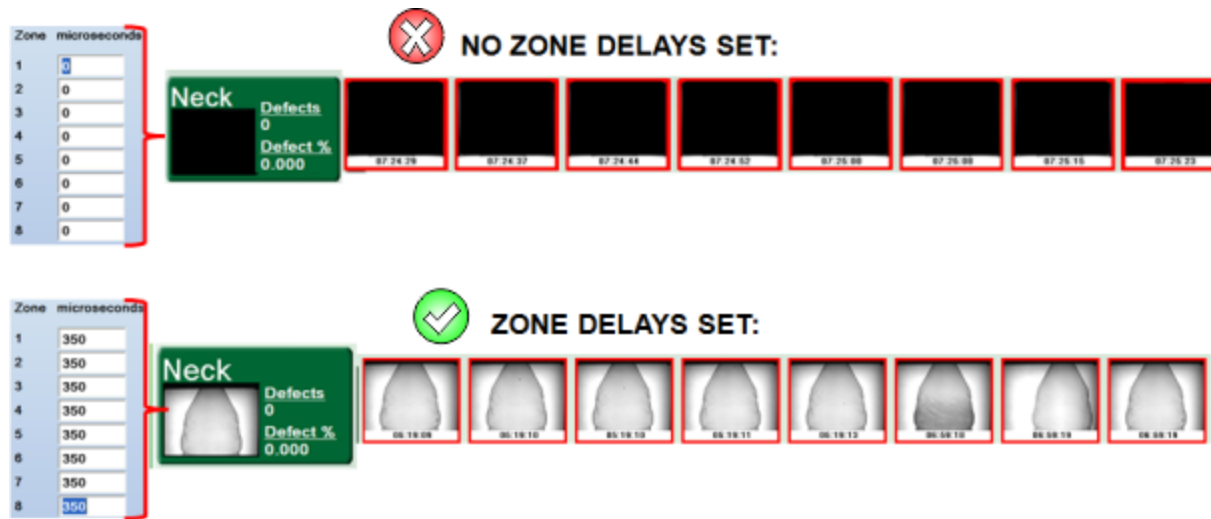
**Rojo** - detectar botellas sin color

**Azul** - detectar aperlados

**Infrarrojo** - detectar defectos en botellas más oscuras (utiliza infrarrojos para ver a través de botellas)

### ***Cámara del cuello - Ajuste avanzado de la luz***

Los ajustes de luz de la cámara de cuello DEBEN tener los retardos de zona establecidos en 350 microsegundos. Típicamente, esto es establecido por un técnico de Pressco, pero si esto no se ha hecho, el icono de la cámara del cuello y las imágenes rechazadas de la cámara del cuello estarán en blanco, como este ejemplo:



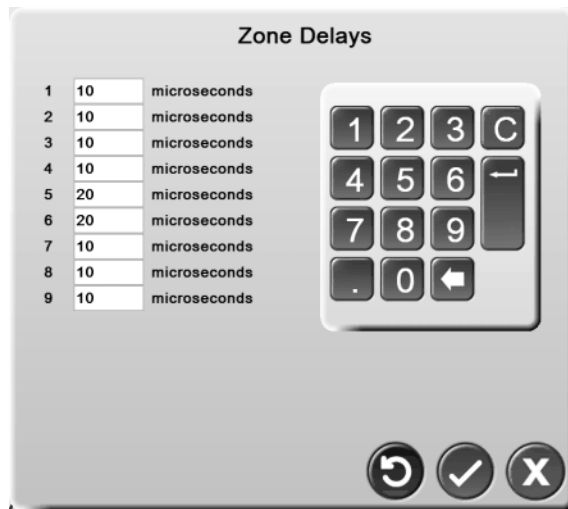
### Software Avanzado de iluminación - Establecer Retardo

Esto proporciona un retardo estroboscópico para una cámara, de modo que la iluminación de todas las cámaras no se produce todas a la vez. Por ejemplo, en un sistema de inspección base y cuello, la señal actual de la parte base y del cuello se produce al mismo tiempo. Se requiere un retardo de iluminación para que la base se encienda por separado del cuello.


*Nota: este ajuste se realiza normalmente en la fábrica de Pressco. No es necesario ajustarlo.*

#### Para llegar a esta pantalla:

1. Haga clic con el botón derecho sobre un botón Sensor para ver el menú del sensor . Ajuste Avanzado de Iluminación.
2. En la esquina superior derecha de la pantalla de iluminación, haga clic en uno de los botones de matriz para ir a la pantalla de ajuste de zona.
3. Haga clic en el botón **Establecer retrasos**. Aparece el menú Retrasos de zona.

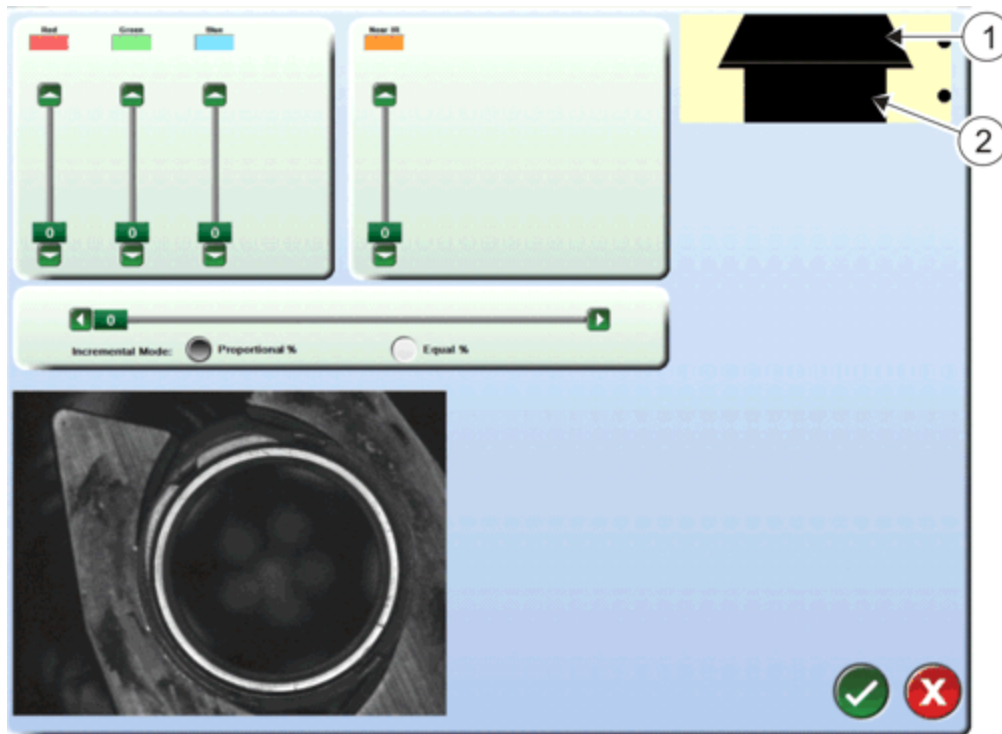


**Para ajustar el retardo de zona:**

1. Introduzca el número de microsegundos para cada zona con el teclado. El ajuste normal de la cámara Neck es de 350 microsegundos en cada zona.
2. Haga clic en el botón  Aceptar para guardar los cambios y salir del menú.

*Nota: este retardo es independiente del retardo estroboscópica establecido en la calibración del Retardo de Parte Presente.*

## Iluminación de sello



La matriz de luz de Sello utiliza una luz 'principal' más ancha [elemento 1] y una luz de "relleno" más estrecha [punto 2].

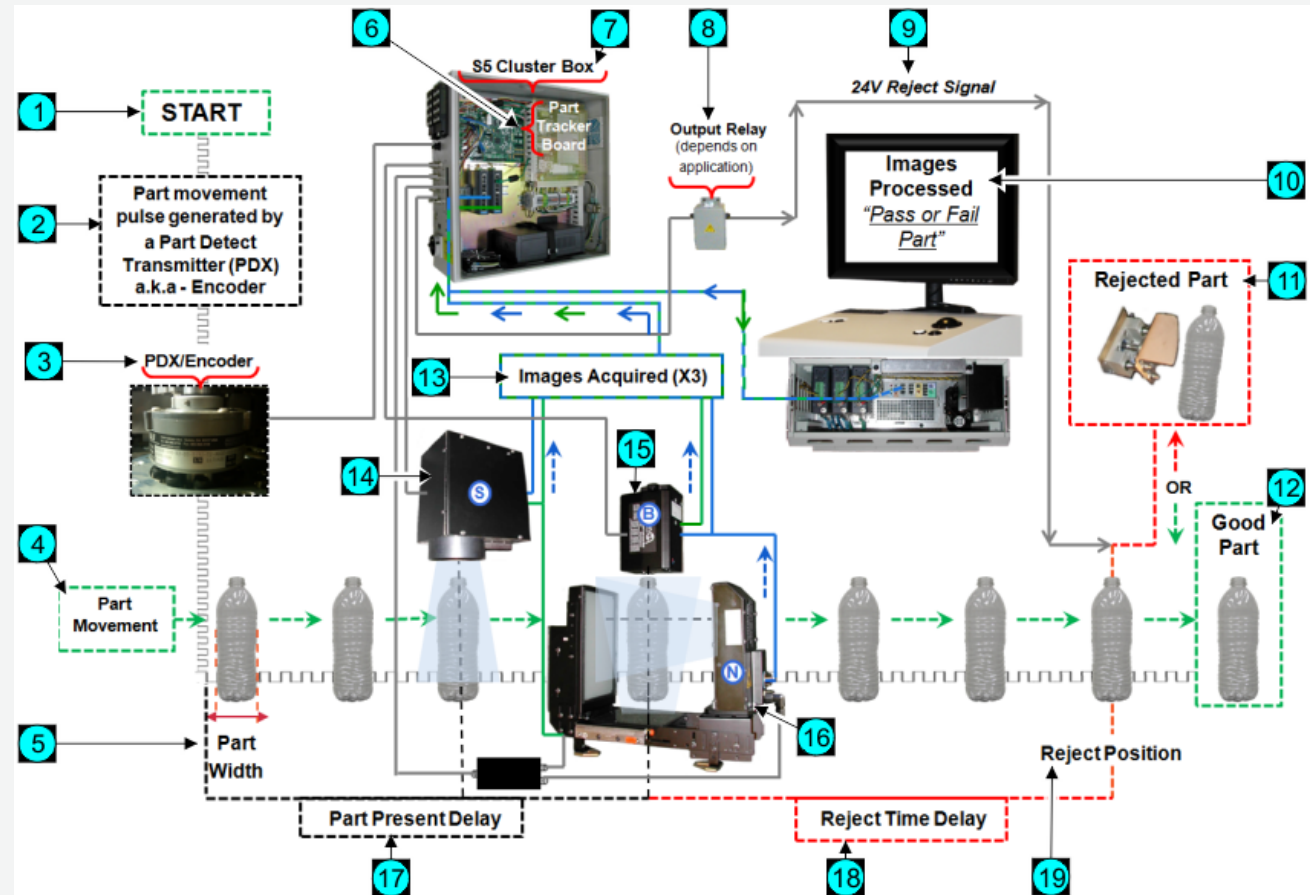
- Puede seleccionar las luces Principal o Relleno haciendo clic en el gráfico en la parte superior derecha de la pantalla
- Ambas luces utilizan LED rojos, verdes, azules e infrarrojos.

Esta página dejó en blanco intencionalmente

## Capitulo 6 Seguimiento de Partes

### Secuencia de eventos (PET)

- 1 - Inicio
- 2 - Pulso de movimiento de parte generado por un transmisor de detección de piezas (PDX) - o codificador
- 3 - PDX/ Codificador
- 4 - Movimiento de partes
- 5 - Ancho de la parte
- 6 - Placa de seguimiento de Partes
- 7 - Cluster Box
- 8 - Relé de salida - depende de la aplicación
- 9 - 24V señal de rechazo
- 10 - Imágenes procesadas - pasar o fallar parte
- 11 - Parte rechazada
- 12 - Buena parte
- 13 - Imágenes adquiridas (tres imágenes)
- 14 - Módulo de inspección de superficie de sello
- 15 - Módulo de inspección base
- 16 - Módulo de inspección del cuello



- 17 - Parte de retraso presente
- 18 - Retardo de Rechazo de tiempo
- 19 - Posición de Rechazo

## Terminología de seguimiento de partes

**Ancho de parte** El número de pulsos del codificador que el sensor de parte "ve" la parte.

**Retardo de Parte Presente** La distancia (en los pulsos del codificador) desde el sensor de parte a la línea central de la cámara. Si se utiliza un PDX, este es el número de pulsos del codificador de la parte que detectan el pulso fuera del PDX a la línea central de la cámara.

**Retardo de tiempo de Rechazo** La distancia, en pulsos del codificador, desde el sensor de detección de partes (o desde la parte PDX detectan el pulso) hasta el rechazador. Esta señal garantiza que se rechace la parte correcta.

**Posición de Rechazo o Ancho del pulso de Rechazo** La duración (en mili-segundos) de la señal de rechazo. Esta señal debe ser lo suficientemente larga para asegurarse de que la pieza se rechaza eficientemente, y lo suficientemente corta como para asegurarse de que sólo se rechaza una parte para cada pulso de rechazo.

**Rechazo adaptativo** Esta función es necesaria cuando se tiene un cambio significativo en la velocidad del producto, ya que el rechazador tiene un tiempo de encendido constante. Esta lógica permite al sistema supervisar la velocidad del producto y compensar el pulso que se envía al rechazador.

**Confirmación de Rechazo** No se utiliza comúnmente. Esta es la distancia en los pulsos del codificador desde el mecanismo de rechazo hasta el sensor de confirmación de rechazo (si está instalado).

## Codificador



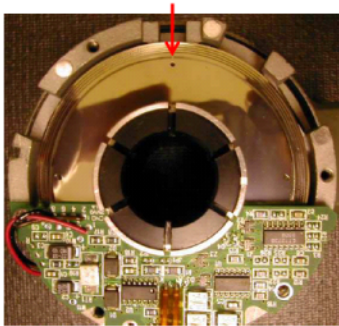
**Codificador** Un dispositivo utilizado para indicar el movimiento mecánico con una frecuencia de pulso directamente proporcional a la velocidad de la línea/transportador. El sistema realiza un seguimiento del movimiento de la pieza a través de los pulsos del codificador, desde el momento en que se detecta la pieza hasta que pasa la estación de rechazo.

## Codificador/ PDX "Rueda de Tiempos"

El sensor del codificador cuenta los pulsos para conocer la posición de la parte



El indicador "Z" del codificador se utiliza para poner a cero el recuento cuando la rueda ha girado completamente 360 grados.



## Seguimiento de piezas mediante un PDX

El generador de detección de partes (PDX) se utiliza en algunas aplicaciones donde el sistema Intellispec inspecciona directamente en una máquina, en lugar de en un transportador. El PDX es un circuito integrado en la placa de Seguimiento de partes.

Si se utiliza un PDX, el seguimiento de piezas se realiza mediante:

- Monitoreando el movimiento de la rueda de transferencia (u otro componente de la máquina) con el codificador
- Alimentación de la señal al software

- Programación del software con la resolución del codificador y el número de bolsillos utilizados
  - Esto genera un pulso de detección de parte para cada bolsillo
  - Esta señal de parte se utiliza para adquirir imágenes de partes y generar pulsos de rechazo

Se debe aplicar una inspección de **bolsillo vacía** si se utiliza un PDX. El PDX rastrea los bolsillos, no las partes, por lo que la inspección de bolsillo vacía determina si la parte está en el bolsillo.

Ventajas de usar un PDX:

- No se utiliza ningún sensor de detección de partes y, por lo tanto, ningún componente puede ser movido accidentalmente por un accidente de la máquina o durante el mantenimiento
- El tiempo de la parte no debe verse afectado cuando se ejecutan diferentes partes

### **Calibración del Ancho de Parte**

Ancho de Parte es el número de pulsos del codificador que el sensor de detección de partes "ve" la parte. Para realizar la calibración debe estar ejecutando partes más allá del sensor de detección de partes.

*Para los sistemas que utilizan un PDX, no se utiliza la calibración de Ancho de Parte, pero los valores de 0 y 1 deben utilizarse respectivamente para el ancho de parte y el tiempo de desactivación de la parte presente.*

### 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.	$\sigma$	Min	Max
127	71.46	14.89	45	94





Simulation

### Confirm changes

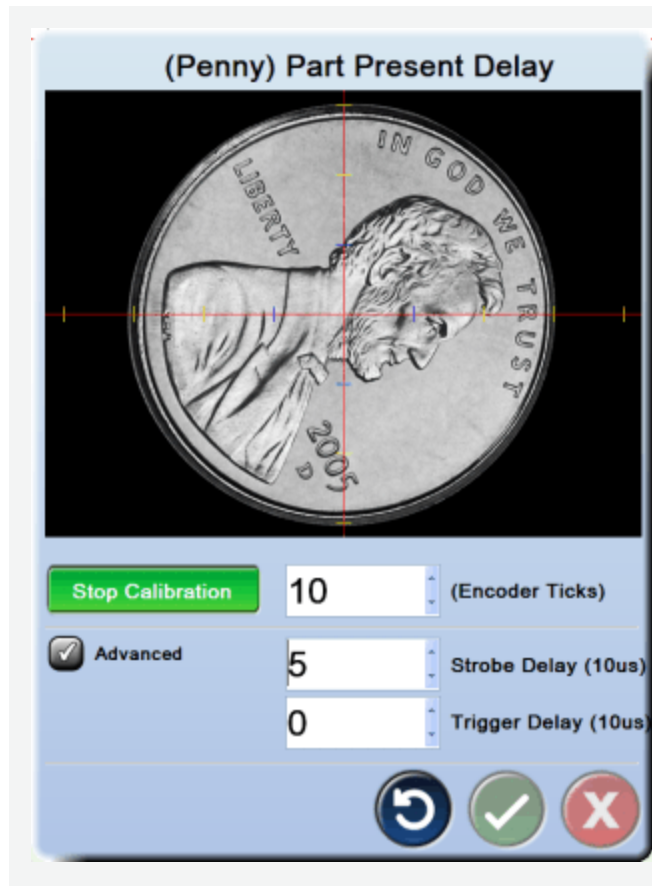
 Do you want to apply the following changes to the system?

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


### Para calibrar el Ancho de Parte:

1. En el modo Descripción general del sensor, haga clic con el botón derecho del ratón en un botón del sensor | **Seguimiento de piezas** | **Calibración de Ancho de Parte** .
2. Con las partes que se ejecutan debajo de la cámara o el sensor, seleccione **Iniciar calibración** . A medida que cada parte va por su ancho se muestra en el campo Ancho de Parte.
3. Después de pasar un número suficiente de piezas (se recomiendan unas 10 piezas), seleccione **Detener calibración** (el mismo botón que Iniciar calibración). Esto mostrará los resultados de calibración en la parte inferior de la pantalla.
4. Examine los resultados; buscar los valores **mínimo** y **máximo** para estar dentro de aproximadamente 10 pulsos de codificador entre sí. Si los resultados son aceptables, seleccione Aceptar  para guardar los datos. Si los resultados están sesgados, vuelva a calibrar el ancho de la parte. Para salir sin guardar los cambios, seleccione el botón de salir .
5. El sistema le pedirá que confirme los cambios. Si los resultados son aceptables, seleccione Aceptar  para guardar los datos. Si los resultados están sesgados, seleccione el botón de cancelación  y vuelva a calibrar.

## Calibración de Retardo de Parte Presente



### Para calibrar el Retardo de Parte Presente:

1. En el modo Descripción general del sensor, haga clic con el botón derecho del ratón en un botón del sensor . | **Seguimiento de Parte** | **Calibración de Retardo de Parte Presente** .
2. Seleccione el botón **Iniciar Calibración**.
3. Coloque una parte en el transportador o en el flujo de partes. La parte activará el sensor de detección de partes, entonces el sistema contará el número de pulsos del codificador y tomará una foto.
4. Ajuste manualmente el valor de retardo presente de la parte (pulsos del codificador) hasta que la imagen se centre cada vez que se ejecuta una parte a través del sistema.
5. Cuando haya terminado, seleccione el botón **Detener Calibración**. El valor de calibración de Retardo de Parte Presente se guarda y se almacena en un archivo de configuración de la Línea.
6. Seleccione el botón Aceptar  para guardar los cambios y salir.

## Retardo de la parte presente - Configuración avanzada BNS

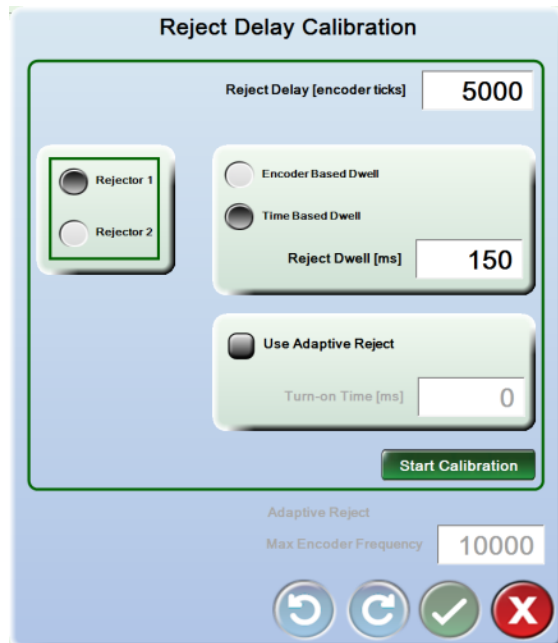
*Nota: Los ajustes avanzados se establecen normalmente en la fábrica de Pressco. No es necesario ajustarlos. Los ajustes normales se enumeran a continuación.*

Cámara	Retraso estroboscópico	Retardo de disparo	Parte Retardo presente
Base	5	0	igual que el cuello
Cuello	5	30	igual que Base

Compruebe también "Advanced Lighting Software - Set Delay" on page 1: ajuste el retardo para asegurarse de que los retardos de iluminación del cuello están configurados correctamente.

### Rechazar retraso y calibración de Posición


*Calibrar el retardo de rechazo y Posición requiere tiempo y paciencia. En preparación, recopile varias preformas diferentes si están disponibles y/o utilice un marcador para crear "defectos" en las preformas. Utilice tantas preformas como sea necesario para completar la calibración adecuada.*



#### Para calibrar el retardo de rechazo:

1. En el modo Descripción general del sensor, haga clic con el botón derecho del ratón en un botón del sensor . **Rechazo | Calibración de retardo de Rechazo** .
2. Seleccione el botón **Iniciar calibración**.
3. Coloque una parte en el transportador trabajando o en el flujo de partes. Después del número de pulsos del codificador que se muestran en la casilla Rechazar retardo, se activará el rechazador.
4. Asegúrese de que se ha rechazado la parte correcta.
5. Continúe insertando partes en la secuencia de partes.
6. Ajuste manualmente el retardo de rechazo (Pulsos del codificador) hasta que se rechace la parte correcta cada vez.
7. Ajuste **el Pulso de Rechazo** para que sea lo suficientemente largo como para rechazar completamente la parte, y lo suficientemente corta como para que solo se rechace una parte para cada pulso de rechazo.
8. Cuando haya terminado, seleccione el botón **Detener calibración**. Los valores de Rechazo se guardan y almacenan en un archivo de con-

figuración de línea.

9.  Seleccione el botón Aceptar para guardar los cambios y salir.

## Retardo de Rechazo y Calibración de Posición BNS

Consulte [Retraso de Rechazo y Calibración de Posición](#)

*Nota: El rechazo adaptativo no se utiliza en el BNS*


*Nota: Calibrar el retardo de rechazo y Posición requiere tiempo y paciencia. En preparación, recopile varias preformas diferentes si están disponibles y/o utilice un marcador para crear "defectos" en las preformas. Utilice tantas preformas como sea necesario para completar la calibración adecuada.*

### Calibración de rechazo adaptable (opcional)

*Nota: El rechazo adaptativo no se utiliza en el BNS*



#### Para calibrar el rechazo adaptativo:

1. Habilite el transportador a la velocidad máxima durante unos 35-40 segundos. Esto programa la lógica de rechazo adaptativo para la máxima velocidad del producto.
2. Vaya a la pantalla **Diagnóstico de E/S** y registre la velocidad del codificador de pulsos mientras la línea se ejecuta a la velocidad máxima.
3. Ir al menú Rechazar calibración de retardo: Haga clic con el botón derecho sobre un botón del sensor . **Seguimiento de piezas | Rechazar calibración de retardo** .
4. Active la casilla de verificación **Usar rechazo adaptable** .
5. Establezca **la Frecuencia máxima del codificador** en el valor que se registró en el paso 1.
6. Ajuste el dispositivo de rechazo **Tiempo de encendido** (generalmente alrededor de 10 ms para los rechazadores de aire y alrededor de 15 ms para el rechazador de empuje).
7.  Seleccione el botón Aceptar para guardar los cambios y salir.

## Calibración de Confirmación de Rechazo (opcional)

Reject Confirm Calibration

Reject Confirm Delay [ms]

Rejector 1  Enable Confirm  Time Based  
 Rejector 2  Enable Confirm  Time Based

Gate Size 1  milliseconds    Sensor Noise Filter 1  milliseconds  
 Gate Size 2  milliseconds    Sensor Noise Filter 2  milliseconds

Jam Detection Timeout  ms

### Para calibrar Confirmación de Rechazo:

1. En el modo Descripción general del sensor, haga clic con el botón derecho del ratón en un botón del sensor | **Rechazando** | **Calibración de Confirmación de Rechazo** .
2. Marque **Habilitar confirmar** .
3. Si utiliza la confirmación de rechazo basada en el tiempo, marque también la casilla **basada en el tiempo** y establezca **Tamaño de puerta, Filtro de sensor y Tiempo de espera de detección de atascos** .
4. Seleccione el botón **Iniciar calibración**.
5. Ejecuta una parte a través del sistema. Consejo: para obtener mejores resultados, ejecute unas 10 partes a través del sistema.
6. Cuando haya terminado, seleccione el botón **Detener calibración**. El sistema calculará el Retraso de Confirmación de Rechazo . [ Retraso de Confirmación de Rechazo = ( número de pulsos del Detector de Parte para el sensor de confirmación de rechazo ) menos el Retraso de Rechazo ]
7.  Seleccione el botón Aceptar para guardar los cambios y salir.

Los siguientes parámetros solo se utilizan con **Confirmación de rechazo basada en el tiempo**:

**Tamaño de la puerta** El intervalo de tiempo (en mili-segundos) que el sistema busca que el producto pase por el sensor de confirmación de rechazo. El rango válido es de 1 a 63 milisegundos.

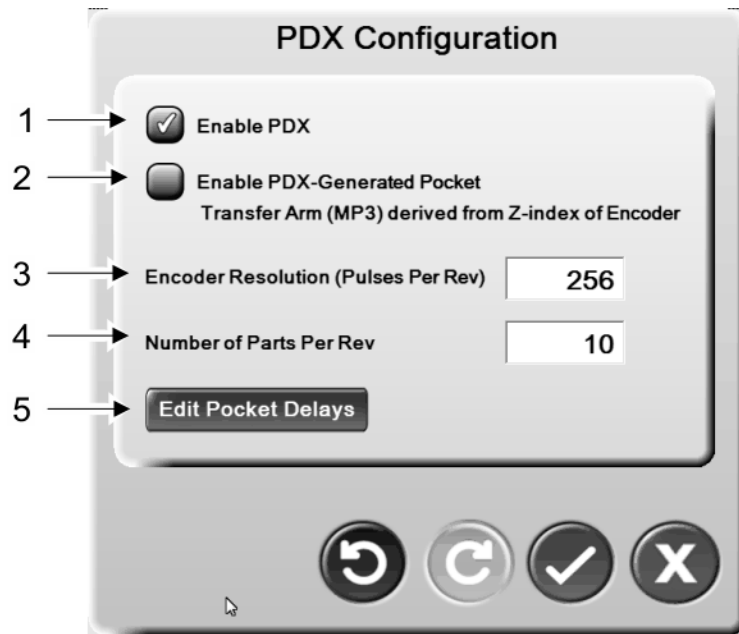
**Filtro de ruido del sensor** El ancho de pulso más corto (en mili-segundos) que el sensor de confirmación de rechazo pasará. Esto se utiliza para filtrar los fallos o el ruido. Esto generalmente se establece mucho más pequeño que el ancho de la pieza, pero más grande que los fallos o el ruido. El rango válido es de 0 a 4 mili-segundos.


**Tiempo de espera de detección de atorones** Especifica cuánto tiempo se bloquea el sensor antes de que se active la alarma **Confirmación de Atoron al rechazo** . Esta alarma se debe habilitar a través de la configuración de alarma de línea. El rango válido es de 1 a 32000 mili-segundos.

## Configuración PDX

El generador de detección de partes (PDX) se utiliza en algunas aplicaciones donde el sistema Intellispec inspecciona directamente en una máquina, en lugar de en un transportador. El PDX es un circuito integrado en la placa de Seguimiento de partes.

*Nota: el sistema no se puede ejecutar tanto en modo PDX como en modo de simulación de rastreador de partes al mismo tiempo. Si un modo ya se está ejecutando y habilita el otro modo, el sistema muestra una advertencia de que la configuración más reciente anulará el modo anterior.*



Para llegar a esta pantalla: En el modo De la calle o en el modo Visión general del sensor, seleccione Herramientas  | **Configuración de hardware** | **Configuración PDX** .

**Para configurar el PDX:**

1. Active la casilla Habilitar PDX.
2. Introduzca la resolución del codificador utilizada en el sistema (por ejemplo, 8192 pulsos por revolución).
3. Si su sistema NO está utilizando un disco de bolsillo para generar la señal de índice, marque la casilla Habilitar bolsillo generado por PDX.
4. Seleccione el botón Aceptar para aceptar los cambios y salir.

1 - **Habilitar PDX** Habilita el circuito PDX.

2 - **Habilitar el bolsillo generado por PDX** En la **mayoría de los sistemas** - si el sistema no utiliza un disco de bolsillo y necesita la señal de índice Z del codificador, marque esta casilla. Esto elimina la necesidad de un disco de bolsillo. La señal de índice se maneja en la Placa de Seguimiento de Partes. O bien, si el sistema utiliza un disco de bolsillo físico con un pasador de índice, deje esta casilla desactivada.

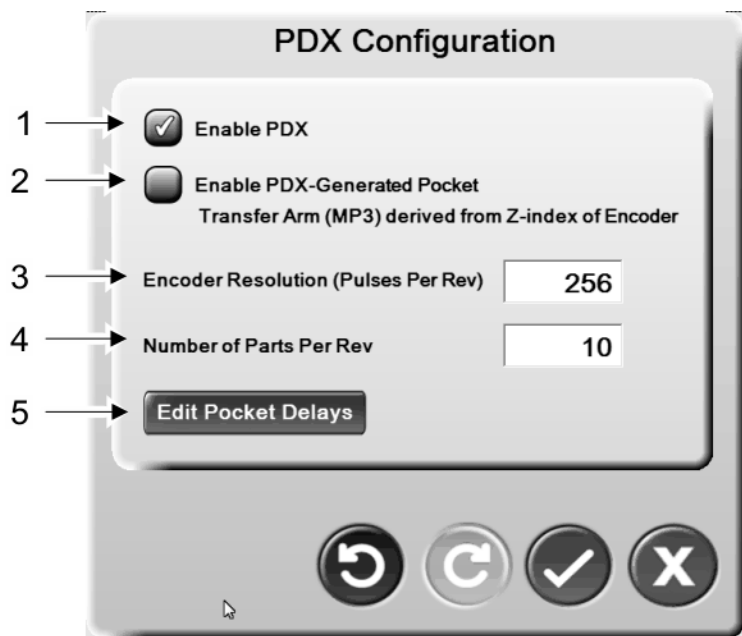
3 - **Resolución del codificador (pulsos por revoluciones)** Introduzca la resolución del codificador instalado en el equipo.

4 - **Número de piezas por revolución** Introduzca el número de piezas o bolsillos de la máquina (por ejemplo, el número de brazos de transferencia) donde está conectado el codificador.

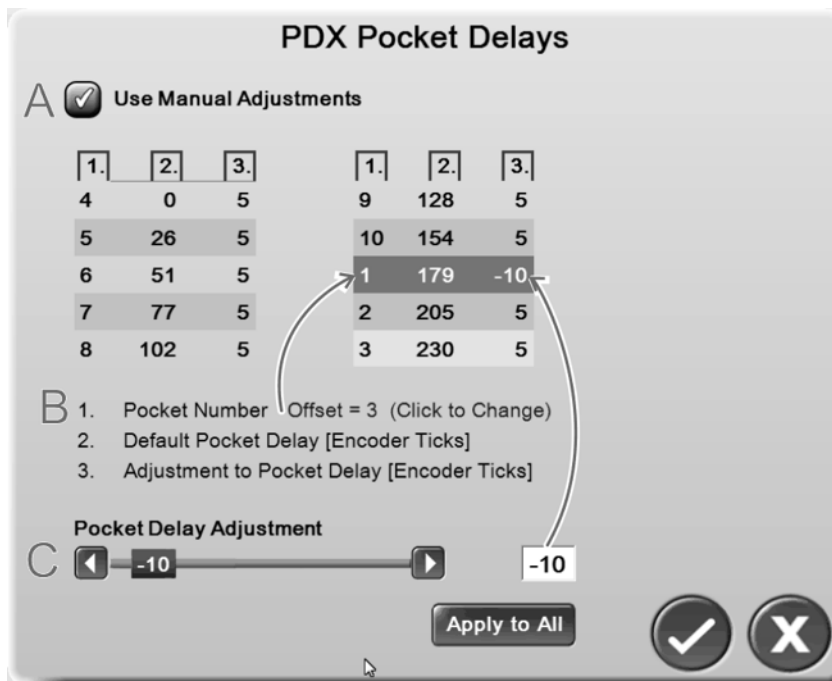
### 5 - Editar retrasos de bolsillo

Esta función solo debe utilizarse si las partes de la máquina se espacian de forma desigual. Si el sistema tiene partes rígidas de la máquina y un espaciado constante de parte a parte, no es necesario realizar ninguna otra acción.

Para esta explicación, Resolución del codificador [3] = 256. Número de partes por rev [4] = 10.



Al hacer clic en el botón Editar retrasos de bolsillo, puede cambiar manualmente los retrasos, como se muestra a continuación.



A - ✓ = habilitado

**B - Número de bolsillo [Columna 1]** - Si tiene un bolsillo (físicamente) marcado como #1 de bolsillo, pero el pulso de índice está a 3 bolsillos de distancia, puede utilizar 3 como desplazamiento (como se muestra en el ejemplo anterior). Si el pulso de índice se encuentra en el bolsillo #1, entonces no es necesario ningún desplazamiento.

**Retardo de bolsillo predeterminado[Columna 2]** - Esto se calcula por el equipo. El sistema divide la resolución del codificador [3] por el número de piezas por rev (bolsillos) [4], y calcula el retardo entre cada bolsillo.

**C - Ajuste de retardo de bolsillo [Columna 3]** - Puede cambiar el retardo de un bolsillo o **Aplicar a todos** . Si sólo una parte de la máquina ha cambiado, entonces es posible que solo tenga que cambiar el retardo por un bolsillo.

Usted puede notar que a veces puede introducir un número negativo, y a veces no, o un valor para el último bolsillo está limitado más que otros. Los retrasos de bolsillo se envían como una lista de valores al rastreador de piezas. El sistema calcula valores válidos para las reglas de seguimiento de piezas, que incluyen: valores no negativos, retrasos posteriores son mayores que los retrasos anteriores y el último retardo debe ser menos pulsos que la resolución del codificador.

## **Calibración del Ancho de Parte con PDX**

ver [Calibración del Ancho de Parte](#)

*Nota: Para los sistemas que utilizan un PDX, no se utiliza la calibración de Ancho de Parte, pero los valores de 0 y 1 deben utilizarse respectivamente para el Ancho de Parte y el tiempo de inhabilitación de la Parte Presente.*

Esta página dejó en blanco intencionalmente

## Capítulo 7 Mantenimiento y solución de problemas del sistema

### Frecuencia de mantenimiento

Mantenimiento de inspección de botellas vacías		
Frecuencia de mantenimiento		
Observar el rechazo adecuado	Verifique que las piezas defectuosas estén siendo rechazadas insertando una parte defectuosa conocida a través de la inspección	Diario
Observar la inspección adecuada	Verifique que no haya partes perdidas en o cerca del módulo de inspección o estación de rechazo	Diario
Observar la inspección adecuada	Verifique que no se haya producido ninguna acumulación de suciedad o contaminantes en el módulo de inspección. Limpie si es necesario.	Diario
Observar la inspección adecuada	Compruebe que la imagen de cada cámara esté correctamente centrada, enfocada y correctamente iluminada. Ajuste si es necesario.	Diario
Filtro de procesador de visión	Enjuagar con agua limpia; usar jabón suave y solución de agua si es aceitoso. <a href="#">"Limpieza del Filtro del Procesador de Visión" on the next page</a>	Mensual
Filtros Cluster Box (si corresponde)	Enjuagar con agua limpia; usar jabón suave y solución de agua si es aceitoso. <a href="#">"Limpieza de los filtros de la caja de conexiones" on page 145</a>	Mensual
Superficies de vidrio	Limpie con un paño suave, limpio y sin aceite humedecido con solución de limpieza de vidrio.	Diariamente - según sea necesario
Superficies de plástico	Limpie con un paño suave, limpio y sin aceite humedecido con jabón suave y solución de agua.	Diariamente - según sea necesario
Divisor Módulos De sello de superficie y PSE	Limpie con un paño suave, limpio y sin aceite humedecido con solución de limpieza de lentes. <a href="#">"Limpieza del Divisor de Haz (Beam Splitter) del módulo del sello" on page 147</a>  <a href="#">"Limpieza del Divisor de Haz (Beam Splitter) del módulo PSE" on page 147</a>	Mensual

Frecuencia de mantenimiento		
Acronis Backup	Cree una copia de seguridad completa del sistema.	Anual
Paquete de soporte	Cree una instantánea de la configuración de Intellispec. "Crear un paquete de soporte" on page 87	Mensual

## Limpieza del Filtro del Procesador de Visión

El filtro para el procesador de visión debe limpiarse una vez al mes para obtener los mejores resultados. El filtro se encuentra debajo del gabinete de la interfaz de usuario. Si el filtro tiene orificios o está demasiado sucio para limpiarlo, sustitúyalo por el número de parte 66621 de Pressco.

*Nota: Es posible que deba limpiar los filtros semanalmente dependiendo de las condiciones de la planta*

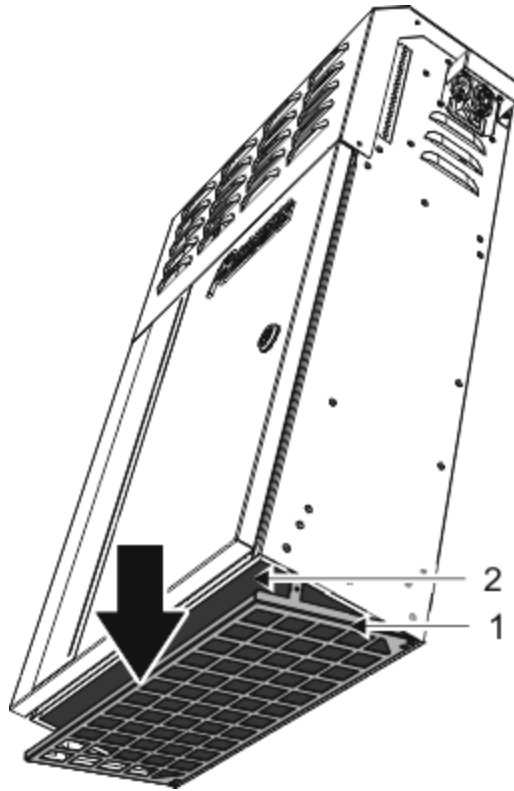
### Para limpiar el Divisor:

1. 1. Tire hacia abajo de la parte delantera de la rejilla [artículo 1] con los dedos.
2. Retire el filtro [elemento 2] y límpielo.

Si el filtro contiene polvo seco y suciedad, enjuáguelo con agua

Si el filtro contiene polvo graso y suciedad, límpielo con agua jabonosa y, a continuación, enjuague con agua clara

1. Seque el filtro por completo y colóquelo de nuevo debajo del gabinete de la interfaz de usuario.
2. Empuje la rejilla cerrada.



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

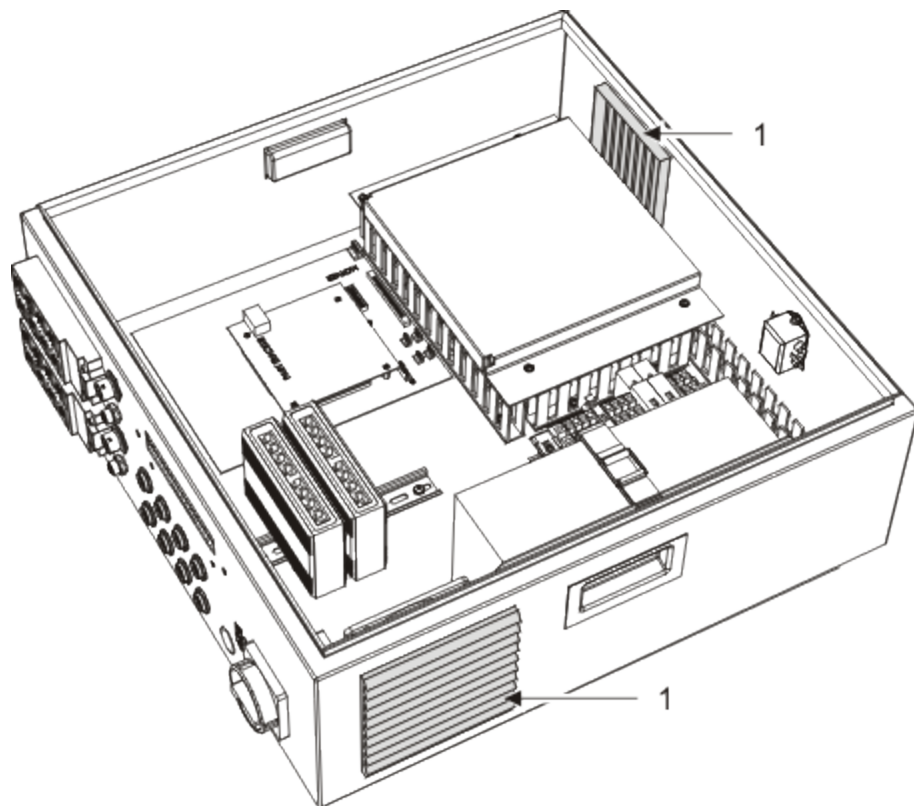
### **Limpieza de los filtros de la caja de conexiones**

Limpie el filtro de los conductos de ventilación cuando se ensucien. Le recomendamos que los limpie al menos una vez al mes. Retire las cubiertas para acceder a los filtros.

Si el filtro solo contiene polvo seco y suciedad, enjuáguelo con agua

Si contiene polvo graso y suciedad, límpielo con agua jabonosa

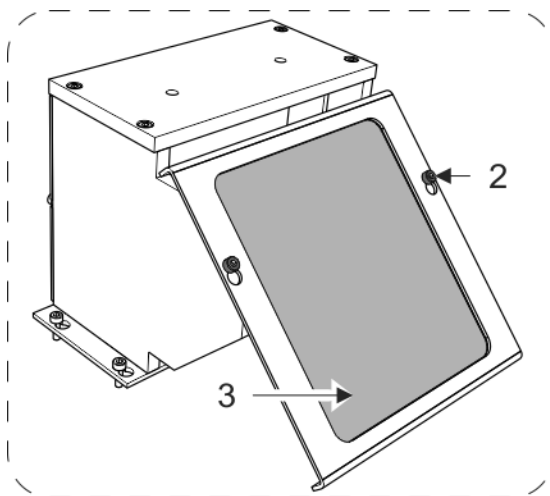
Seque el filtro completamente antes de reinstalarlo



la ilustración muestra una caja de conexiones clásica. Sin embargo, todos los tipos de caja de conexión utilizan el mismo reemplazo de filtro.

Para reemplazar un filtro, utilice el número de pieza: Elemento de filtro de reemplazo 65779 (mismo número de pieza utilizado en ambas ubicaciones)

## Limpeza del Divisor de Haz (Beam Splitter) del módulo del sello



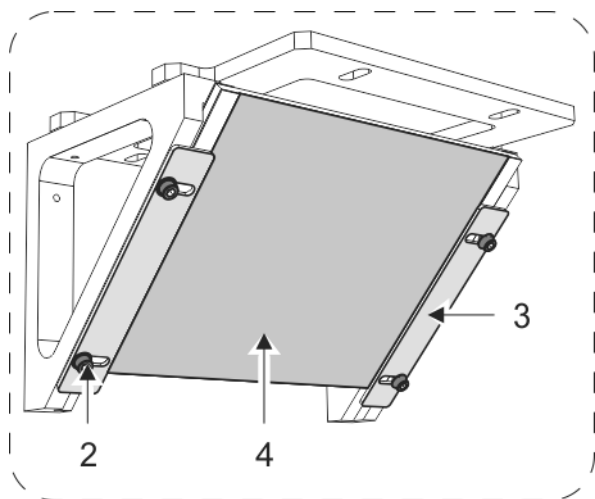
2	Tornillos
3	Divisor

### **Para limpiar el Divisor:**

1. Levante la cámara si es necesario. Asegúrese de marcar la posición de la cámara antes de moverla.
2. Afloje los dos tornillos [artículo 2] y retire cuidadosamente el Divisor.
3. Limpie el Divisor [punto 3]:
  - Sople el polvo del Divisor con aire comprimido enlatado.
  - Limpie el vidrio del divisor de haz con una toallita para lente y el limpiador de lentes.
4. Recoloque el Divisor de Haz con vidrio hacia el interior. Apriete los tornillos.

## Limpeza del Divisor de Haz (Beam Splitter) del módulo PSE

Debe quitar el Divisor de Haz para acceder a la parte inferior para la limpieza. El Divisor se utiliza en módulos de pared lateral de preforma de tapa final (PSE).



2	Tornillos
3	Placas de retención
4	Divisor

### **Para limpiar el Divisor:**

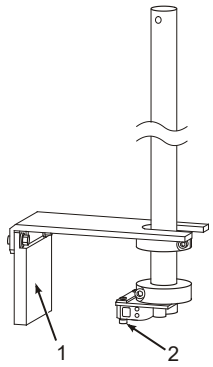
1. Levante la cámara si es necesario. Asegúrese de anotar la posición de la cámara antes de moverla.
2. Afloje los cuatro tornillos [pos. 2].
3. Deslice las placas de retención [artículo 3] hacia los lados y retire cuidadosamente el divisor de haz.
4. Limpie el divisor de haz [punto 4]. Sople el polvo del divisor de haz con aire comprimido enlatado.
  - Limpie el vidrio del divisor de haz con el limpiador de lentes y el tejido de la lente.
  - Sustituya el divisor de haz por el lado reflectante hacia el exterior.
5. Deslice las placas de retención de nuevo en su lugar y apriete los tornillos.

### **Limpieza del Detector de Partes y el Reflector**

El sensor de detección de partes y las superficies del reflector del detector de partes deben permanecer limpios para detectar correctamente las partes. Limpie estas superficies regularmente para evitar la acumulación de suciedad y aceite.

Limpie las superficies del detector de partes con un paño suave, limpio y libre de pelusas humedecida con una solución de agua y jabón suave. No utilice una solución de limpieza de vidrio o disolvente fuerte en las superficies de plástico, ya que podrían ser dañadas.

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



1) Reflector de detección de partes


2) Sensor de detección de partes

Esta página dejó en blanco intencionalmente

## Capítulo 8 Herramientas de Solución de problemas e información

### Indicadores LED de la cámara

### Digital Camera LED Status



**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**

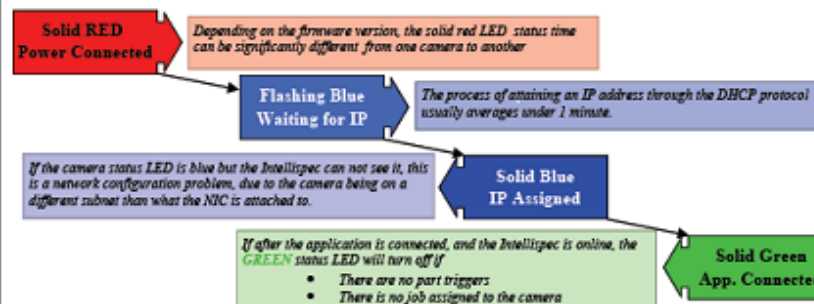
Orange	1 Gb
Green	100Mb

NOTE: Allowed for Orange when connected to an IntelliSpec

**Traffic LED**

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

### Normal Camera Connection LED Progression



**Solid RED Power Connected** → 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** → The process of attaining an IP address through the DHCP protocol usually averages under 1 minute.

**Solid Blue IP Assigned** → 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** → 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



**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 steady. It may appear to be 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.


### Ayuda - Soporte remoto

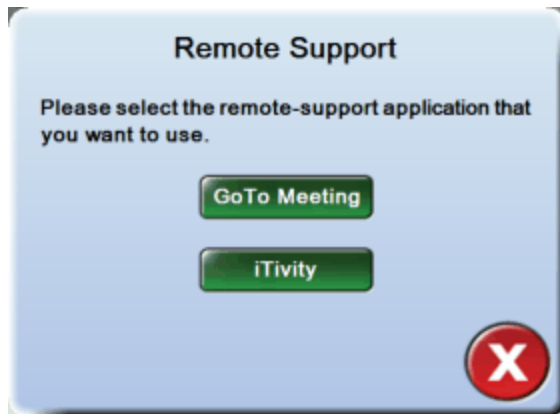
**Soporte Remoto** permite el acceso remoto al software IntelliSpec. Pressco utiliza el software iTivity para proporcionar soporte remoto al sistema si se compra un **acuerdo de mantenimiento** para ese sistema IntelliSpec.

#### Necesitará:

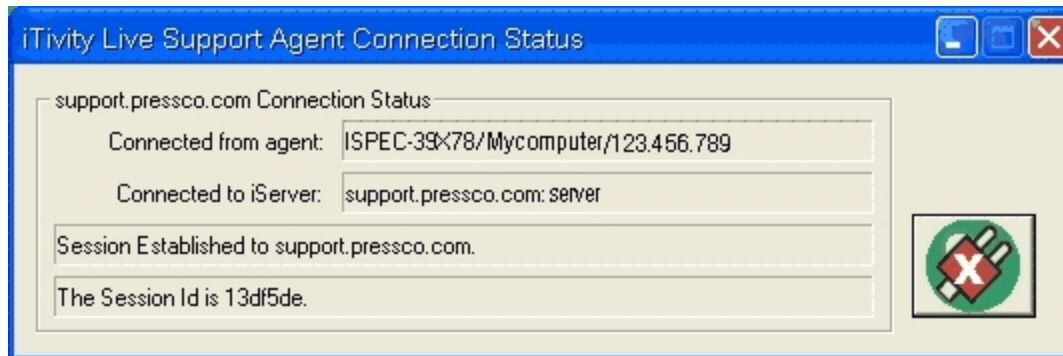
- No se puede acceder de forma remota a un IntelliSpec en funcionamiento (sistemas sin alimentación o sistemas que no son capaces de ejecutar software IntelliSpec)
- Una conexión a Internet a su IntelliSpec. Esto se puede establecer a través de la red y, por lo general, se configura durante la instalación. Puede utilizar DSL, cable, banda ancha móvil o conexiones de red de la planta para conectarse a Internet. Póngase en contacto con el administrador de red para obtener ayuda.

#### Para utilizar el soporte remoto:

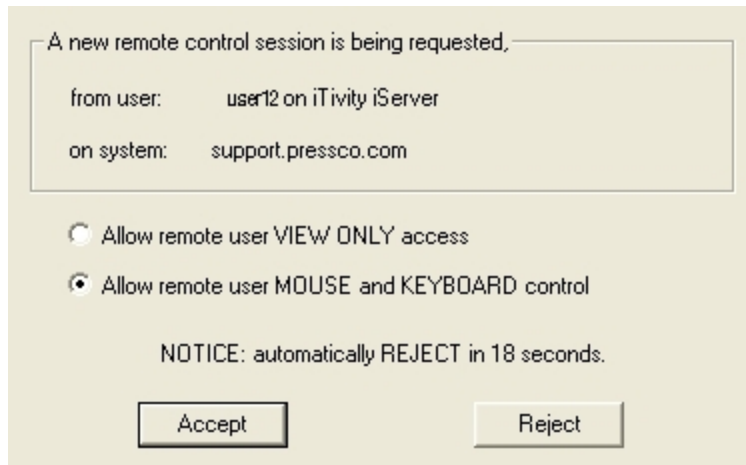
1. Notifique a un representante de soporte técnico que necesita soporte remoto. Tendrá que identificarse a sí mismo, a su ubicación y al Intellispec al que debe conectarse.
2. En el software Intellispec, seleccione Ayuda  | **Soporte Remoto** .



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



4. Cuando el representante de soporte técnico de Pressco esté conectado, se le pedirá que le dé el control de su sistema Intellispec. Marque Permitir el control MOUSE y KEYBOARD del usuario remoto y seleccione Aceptar. El representante de soporte técnico ahora realizará la solución de problemas necesaria de su sistema.



5. Cuando finalice el representante de soporte técnico, desconectará su Intellispec de la sesión remota.

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

***Para desconectarse del soporte remoto:***

1. Seleccione la X en la esquina superior derecha del cuadro 'ITivity Live Support Agent Connection Status'.
2. Cuando el sistema pregunta "¿Realmente desea salir del agente de soporte en vivo de iTivity?" seleccione Aceptar. El sistema se desconectará.



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



Si la sesión está desconectada y desea permitir que el Soporte técnico pueda acceder de nuevo a su sistema, seleccione el botón.

support.pressco.com Connection Status

Agent disconnected: ISPEC-39X78/Mycomputer/123.456.789

Disconnected from iServer: support.pressco.com: server



Not Connected.

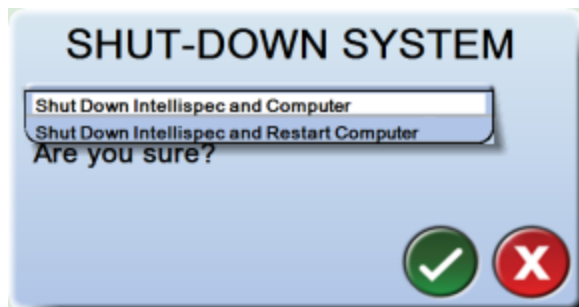
The Session Id is 1ab1b77.

## Salir del software Intellispec

Debe tener los permisos de usuario adecuados para salir del software. Esto evita los apagados no autorizados del sistema. Póngase en contacto con el administrador del sistema si necesita permisos de usuario.

### Para salir del software Intellispec:

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



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

## Discovery Software - ¿Qué es Discovery?

**Discovery** es un software instalado en el disco duro Intellispec que busca e identifica automáticamente ciertos componentes instalados en cada línea. El software identifica sensores, cámaras, controladores de iluminación, rastreadores de parte y, si se utiliza, controladores Intellimass conectados al sistema. Cada uno de estos dispositivos se comunica con el software Intellispec a través del cableado Cat -6 y se le asigna una dirección MAC única.

*Rara vez debería necesitar utilizar este software. Sin embargo, si se instala un nuevo componente (por ejemplo, cámara) en el sistema, el software se utilizaría para configurar la nueva cámara.*

Además, durante el inicio del sistema, si un componente configurado previamente no se puede comunicar con el software Intellispec, la pantalla del software de detección aparecerá automáticamente en la interfaz de usuario, avisándole del problema.

## Pantalla del software Discovery



- 1) La barra de herramientas del menú Discovery le permite realizar acciones adicionales.
- 2) El árbol muestra la configuración del sistema. **Rojo** indica los dispositivos de hardware no asignados. Naranja indica que faltan dispositivos de hardware.
- 3) Seleccione uno de los botones para realizar acciones específicas, como agregar o editar líneas o sensores.

### Barra de herramientas del menú Discovery



 Menú Herramientas

- **Redescubrir nuevo hardware**- cuando se inicia este comando este software realizará otra búsqueda de todo el hardware que se comunica con el Intellispec y se muestra en el árbol en el lado izquierdo de la pantalla.
- **Agregar dispositivos simulados para pruebas**: se trata de un software utilizado por los ingenieros de Pressco para asignar dispositivos en un Intellitrainer.\*
- **Editor de ajustes preestablecidos del módulo de inspección** - este es el software utilizado por los ingenieros de Pressco para asignar nuevos componentes a medida que estén disponibles.



**Menú asistente** - las mismas opciones que las enumeradas en los botones verdes en el centro de la pantalla.



**Menú Idioma**: muestra las opciones de idioma que se pueden mostrar.



**Ayuda** - proporciona software y sistemas para los usuarios.

\*Intellitrainer - ordenador de entrenamiento Portátil Intellispec.

Esta página dejó en blanco intencionalmente

## Capítulo 9 Programación de Partes

### Cambio de parte

Al cambiar las partes que se va a inspeccionar, sólo es necesario cambiar el programa de partes (si ya tiene un programa de partes configurado para el tipo de parte recién inspeccionado).

Esto cargará las inspecciones adecuadas, la iluminación y los ajustes de línea guía, si corresponde (siempre y cuando se establecieron previamente).

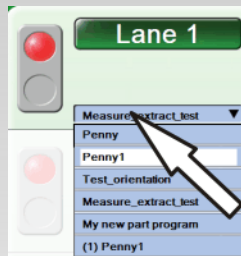
*Nota: Algunos elementos del menú solo están disponibles para usuarios de nivel avanzado*

#### Lo que necesita:

Permiso de usuario para cambiar el programa de partes

#### Para cambiar partes:

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



3. Haga clic en el nombre de la nueva parte para inspeccionarla. El nuevo programa de parte se carga en el Intellispec.
4. Ponga la línea en línea para comenzar a inspeccionar partes nuevas.


**La información específica de línea** está contenida en cada programa de partes. Todo lo que ha configurado se almacena previamente: información de la cámara, información de iluminación, información de calibración e inspecciones.

### Administrar programas de partes

Cree nuevos programas de partes o elimine, edite, cambie el nombre, importe o exporte programas de partes existentes para todos los diferentes productos inspeccionados con el sistema.

Para **cargar** un programa de partes, consulte [Part Changeover](#)

#### Para llegar a esta pantalla:

- En el modo De la calle o en el modo Visión general del sensor, seleccione Herramientas  | **Configuración de Línea** | **Administrar programas de partes** . O:
- Haga clic con el botón derecho en el menú desplegable Programa de parte.



**Editar notas de parte** Agregue información de configuración y programa sobre la parte. Esto es útil si necesita modificar el programa de partes más adelante. Estas notas se muestran en la parte inferior de la pantalla Administrar programas de partes al seleccionar o cambiar un programa de parte.

## Crear, copiar o importar un programa de parte

### **Necesitará:**

Permisos del sistema para crear programas de parte

### **Para crear un programa de parte:**

1. Vaya a una pantalla Descripción general de línea o Descripción general del sensor.
2. Haga clic con el botón derecho sobre el menú desplegable del programa de parte. Elija entre las opciones disponibles.



Haga clic con el botón derecho



## Resumen de la inspección

## Terminología de inspección

**Análisis** Analiza la información de sombra de píxeles dentro de una región y la compara con los valores de referencia. La inspección pasa o falla sobre la base de estas comparaciones. También hay varios análisis que realizan mediciones. Es posible que tenga muchos análisis para cada región de inspección.

**Dimensión** La clase de inspección de dimensión conecta los resultados de otras dos inspecciones para realizar el análisis. Por ejemplo, una inspección de distancia puede conectar dos registros para medir la distancia entre centros de dos entidades.

**Mejoras** Las mejoras se utilizan para alterar las imágenes para una mejor detección de defectos, o para hacer que ciertas características destaquen.

**Módulo de inspección** La carcasa, la cámara, los cables y la electrónica asociada que se instalan en o sobre la línea de producción para adquirir una imagen de su producto. A veces se conoce como un túnel. El módulo de inspección puede tener un sensor diferente que una cámara para realizar mediciones de su producto (por ejemplo, sensor Intellimass).

**Línea** Una línea generalmente se refiere a una línea de producción, y puede contener varios sensores.

**Orientación** Una orientación compensa la rotación de la parte mediante la búsqueda de un patrón de escala de grises. Un análisis que debe girar con la parte debe seguir una orientación.

**Programa de partes** La lista de regiones, análisis, registros, etc. programado específicamente para su parte para detectar defectos o realizar mediciones.

**Seguimiento de partes** se refiere al monitoreo de las partes, del sensor de detección de partes a la estación de rechazo. Esto garantiza que las partes correctas se rechacen en el momento correcto y que las partes buenas permanezcan en la secuencia de partes.

**Región** La Región indica dónde se llevarán a cabo los análisis. Es posible que tenga tantas inspecciones como desee en una región.

**Registro** Un registro compensa el movimiento de la parte mediante la búsqueda del punto de referencia en la parte. Todos los análisis siguen a un registro.

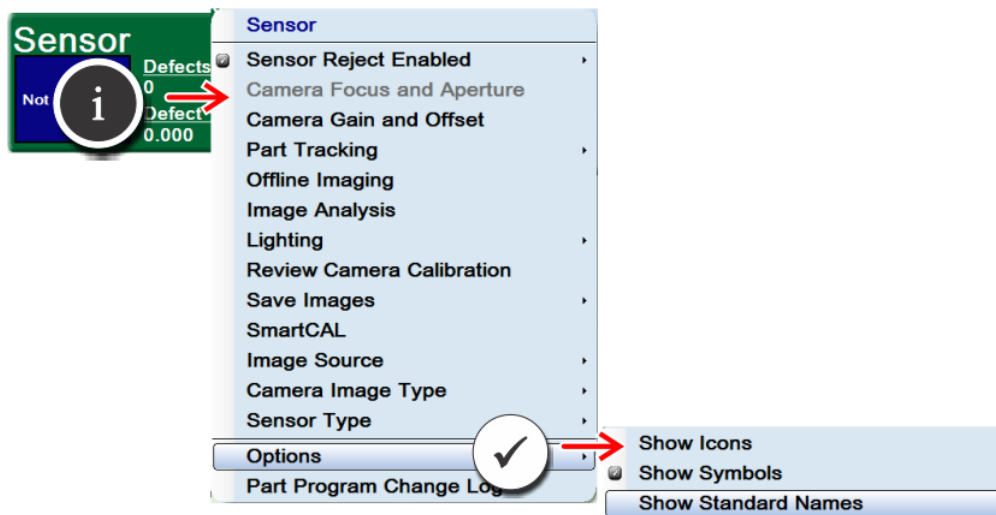
**Rechazo** Una pieza que falló una o más inspecciones de cualquier sensor. La pieza puede ser rechazada físicamente, o simplemente contada en las estadísticas.

**Retro-Spec** La interfaz gráfica que permite realizar cambios rápidos en un programa de partes. También le permite experimentar con diferentes configuraciones de parámetros para ver cómo los cambios afectan a la población de inspección más reciente, sin rechazar piezas.

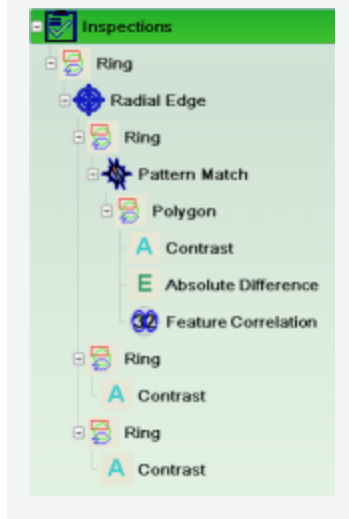
**Sensor** Una cámara, Intellimass u otro sensor que adquiera imágenes, mediciones u otros datos de su producto.

## Opciones de icono o símbolo (menú Sensor)

Los iconos o símbolos indican el tipo general de inspección para cada artículo. ✓ • habilitado

















### Mostrar iconos



### Mostrar símbolos



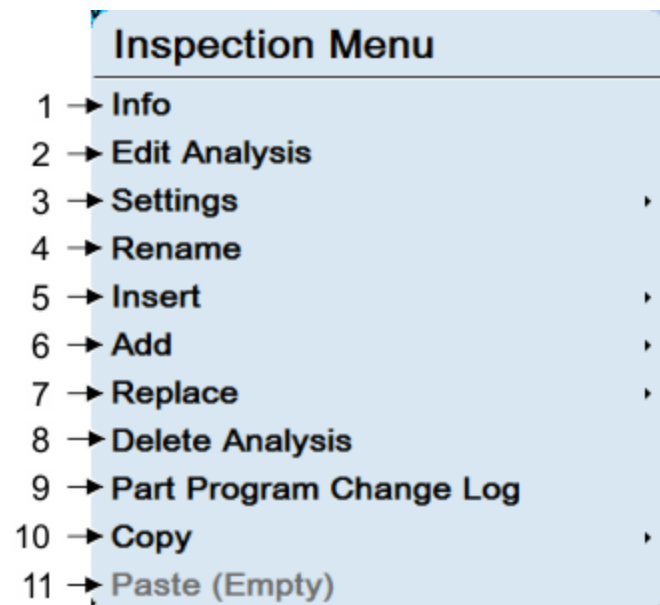
Icono	Símbolo	Tipo de inspección general
		Región - ubicación de la inspección
		Registro - para encontrar el centro de las partes o el punto de referencia
		Análisis - inspección
		Correlación - inspección para correlacionar una parte con la parte de la máquina donde se hizo
		Orientación - colocar una inspección en la misma ubicación en cada parte, independientemente de la rotación de la pieza
		Mejora - para añadir procesamiento de imágenes para hacer que los defectos o características de las partes destaquen mejor
		Inspección de Masa de Intellispec

## **Configuración del árbol de inspección**

## Menú de inspección

Cree y edite programas de partes a través del menú de inspección. Para ver este menú, haga clic con el botón derecho sobre cualquier nombre de inspección.

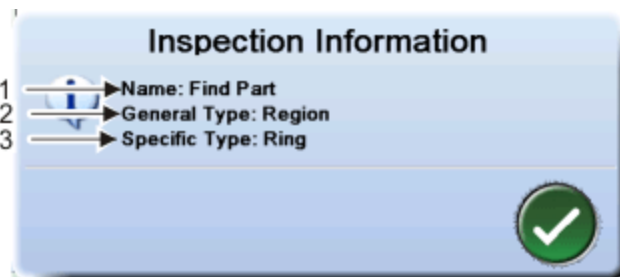
*Utilizamos el término "inspección" como término genérico para análisis, regiones, mejoras, registros, dimensiones, etc. algunos elementos aparecen atenuados si no tiene acceso de usuario a esos elementos o si no se aplican a la selección actual.*



### 1 - Información

Mostrar información general sobre la inspección. El **tipo específico** es el nombre utilizado en la sección **Inspecciones** de esta guía

---

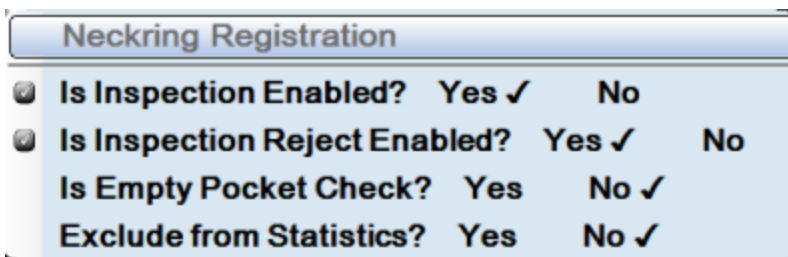


1 - **Nombre** - su nombre para la inspección - 2 - **Tipo general** - Análisis, Región, Orientación, etc. | 3 - **Tipo específico** - sub-categoría (ejemplo, Anillo, Polígono o Región de medición)

2 - **Editar** Abrir el Editor de inspección - realiza la misma acción que hacer doble clic.

### 3 -Ajustes

Submenú de inspección.  • habilitado



¿Está habilitada la inspección? Todas sus inspecciones dependientes también están habilitadas/desactivadas. El nombre de la inspección aparece atenuado cuando está desactivado.

¿Está habilitada Rechazar la inspección? Si se marca "No", puede pasar temporalmente todas las piezas independientemente de si pasan o no la inspección actual. Algunos elementos, como Regiones, no tienen criterios de aprobación o error. Esta opción aparece atenuada si el rechazo no es aplicable.

¿Esta marcado el Bolsillo Vacío? Si se marca "Sí", la inspección se utiliza como una comprobación de bolsillo vacía.

¿Excluir de Estadísticas? Si se marca "Sí", después no cuente los errores de esta inspección en las estadísticas. Si está marcada "Sí", entonces:

- La inspección no se muestra en gráficos
- Si la inspección falla en un sensor, y ninguna otra inspección falla en el mismo sensor, la cuenta de defectos no se aumenta para ese sensor.
- Si el examen falla para un grupo walk-by y ninguna otra inspección falla en el mismo grupo, la cuenta de defectos no se aumenta para ese grupo.
- Si la inspección falla y es la única inspección que falla dentro de una línea, el recuento de defectos no se incrementa para esa línea.
- La inspección sigue mostrada en la cuadrícula de resultados al seleccionar el botón **Rechazar imágenes**.
- El nombre de la inspección sigue estando disponible en las selecciones desplegadas cuando se selecciona el botón **Gráficos SPC**.
- Todavía puede ver esta inspección en el gráfico De inspecciones y en la cuadrícula Estadísticas si selecciona la opción Visualizar adecuada (haga clic con el botón derecho sobre el gráfico).

---

**Iniciar o detener autoaprendizaje (no se muestra)** [Presente cuando el disparador del operador está habilitado en Auto-Aprendizaje] Inicie o detenga manualmente un proceso de Autoaprendizaje. Consulte Aprendizaje automático.

4 - Cambiar el nombre de la inspección

5 - **Insertar** Añadir un elemento por encima del elemento seleccionado actualmente.

6 - Añadir una inspección

7 - **Sustituya** el artículo actual por una inspección similar.

8 - **Eliminar** Eliminar el elemento actual. Si el elemento tiene otros elementos debajo (en una jerarquía inferior), esos elementos también se eliminan. Borrar todas las inspecciones borra todas las posiciones del árbol de inspección.

9 - **Registro de cambios del programa de partes** Visualice el archivo "Registro de cambios del programa de partes" on page 187. Esto enumera las inspecciones y el historial de edición para cada una.

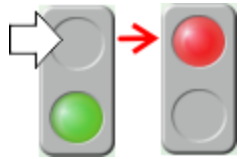
10 - Copiar la inspección seleccionada

11 - **Pegar** Pegue el contenido del portapapeles en la lista de inspección. El contenido se pega debajo del elemento seleccionado actualmente.

## Habilitar/Deshabilitar Rechazo solo para sensores

Si el sistema rechaza partes excesivas, puede desactivar rápidamente el rechazador para ese sensor.

**Para activar o desactivar el rechazador solo para un sensor:**



Ponga la línea fuera de inspección

Desde el modo Visión general del sensor Haga clic con el botón derecho del ratón sobre el botón del sensor . **Rechazo** Desmarque el **sensor de rechazo habilitado**.

The screenshot displays the BNS (Bottle Neck System) interface. At the top left, a traffic light icon with a red light is highlighted by a yellow circle. To its right, a statistics panel shows:

Total Parts	202
Defects	201
Defect %	99.505

Below the statistics is a 'Bottle Training' dropdown menu. To the right is a graph with 'Defect %' on the y-axis (0.00 to 20.00) and 'H-axis' and 'V-axis' on the x-axis. Below the graph, three sensor images are shown with timestamps of 11:01:31. A context menu is open over the first image, with the following items:

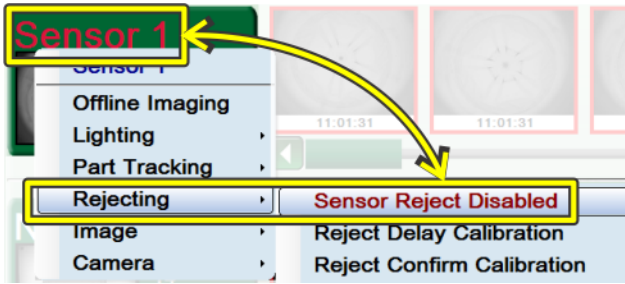
- Sensor 1
- Offline Imaging
- Lighting
- Part Tracking
- Rejecting
- Image
- Camera

The 'Rejecting' item is expanded, showing a sub-menu with:

- Sensor Reject Enabled
- Reject Delay Calibration
- Reject Confirm Calibration

The 'Sensor Reject Enabled' option is highlighted with a yellow box.


Esto alterna al **rechazo del sensor inhabilitado**. Texto rojo = deshabilitado.

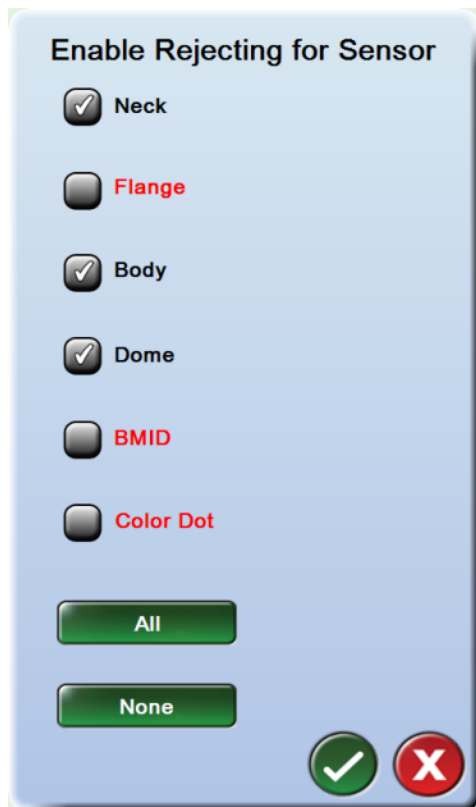


Si usted pone el sistema en línea cuando el rechazador del sensor está inhabilitado, usted verá un mensaje que indica "Sensor de Rechazo Deshabilitado - ¿Quieres ir en línea?" Puede seleccionar Sí y continuar en línea.

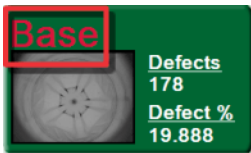
## Activar/Desactivar Rechazo para múltiples sensores dentro de una línea

### Para activar o desactivar el rechazador para uno o más sensores dentro de una línea

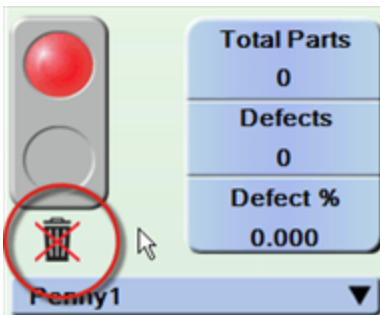
1. En el modo Visión general de Línea o Visión general del sensor, seleccione Herramientas  | Configuración de Línea | Rechazo | Activar/Deshabilitar Rechazo.
2. Marque o desmarque la casilla al lado de los sensores para habilitar o inhabilitar el rechazador.



- ✔ Seleccione el botón Aceptar para guardar los cambios y salir. Se aplica la nueva configuración. Si un rechazador está desactivado, el nombre del sensor se muestra en rojo en lugar de blanco.



Si el rechazador de todos los sensores dentro de la línea está desactivado, verá el icono de la papelera cerca de las estadísticas de esa línea.



*Nota: el símbolo de la papelera solo se muestra si TODOS los sensores dentro de la línea están desactivados.*

Si pone el sistema en línea cuando los rechazadores de línea están desactivados, verá un mensaje que indica "Rechazador de Línea Desactivado - ¿Quieres conectarte?" Puede seleccionar Sí y continuar en línea.

## Editar regiones

Esta vista está disponible cuando se edita una **región**. Haga doble clic en un nombre de región en el árbol de inspección para ver el editor de regiones. Debe tener permisos de usuario para editar.

*En el editor de regiones, no verá que algo suceda si selecciona los números 5, 6 o 7. El conjunto de datos se cambia, pero no verá el conjunto de datos hasta que vea el **Editor de inspección**.*

The screenshot displays the Region Editor interface. At the top, a grayscale image of a coin is shown with a green ROI (Region of Interest) overlaid. Below this, a larger view of the coin is shown with the ROI. A parameter table is visible on the right side of the interface, and a control bar at the bottom contains various icons and buttons. Numbered callouts (1-10) point to specific elements in the interface.

Orientation ROI	
X	0
Y	0
Inner Radius	190
Thickness	11
Use Arcs	<input type="checkbox"/> Enabled

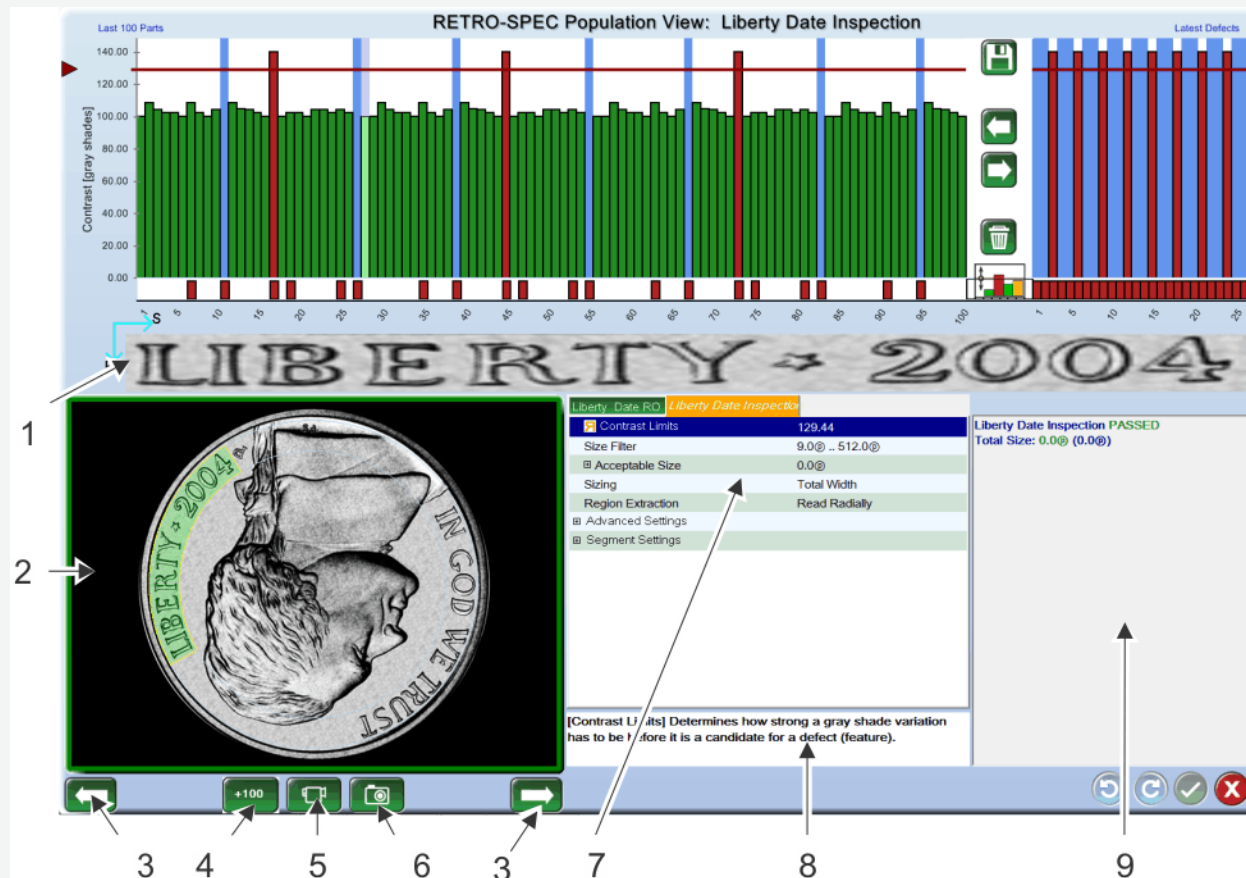
[Regions]

1 - Región de interés sin envolver (ROI)  
 2 - Imagen de la parte  
 3 - Región editable  
 4 - Imagen anterior y siguiente  
 5 - Obtener 100 nuevas imágenes  
 6 - Actualizar conjunto de datos  
 7 - Ajustar una imagen  
 8 - Editar parámetros  
 9 - Ventana de descripción de parámetros  
 10 - Deshacer/ Rehacer/ Aceptar/ Cancelar

## Editar inspecciones

Edite una inspección. Debe tener permisos de usuario para editar.

El gráfico Retro-Spec en la parte superior de la pantalla se describe por separado.



- 1 - Región de interés sin envolver (ROI)
- 2 - Imagen de la parte
- 3 - Imagen anterior y siguiente
- 4 - Obtener 100 nuevas imágenes
- 5 - Actualizar conjunto de datos
- 6 - Ajustar una imagen
- 7 - Parámetros de inspección
- 8 - Ventana de descripción de parámetros
- 9 - Caja de resultados

## Editar parámetros

Puede cambiar las opciones que alterarán el resultado de una inspección. Debe tener permisos de usuario para editar. Haga doble clic en el nombre de inspección en el árbol de inspección para editarlo.

1 - Pestañas de inspección  
 2 - Ajustar los valores numéricos  
 3 - Casilla de verificación para activar o desactivar la función  
 4 - Hacia atrás R  
 5 - División de columnas

1- **Pestañas de inspección** Seleccione una pestaña para ajustar los parámetros. La pestaña naranja contiene los parámetros que se pueden ajustar con las barras del gráfico Retro-Spec. Las fichas dependen de la inspección y de su relación dentro del árbol de inspección.

### Ajustar valores numéricos

Deslizador grande - Utilice una barra deslizante. Los cambios también se aplican a las barras de sensibilidad roja y amarilla en el gráfico Retro-Spec. Si el parámetro tiene un límite superior e inferior, las partes de la barra se muestran en diferentes colores, como se muestra a continuación:



Rojo: límite de fallos. Un valor de parte que cae en la zona roja falla la inspección.

Amarillo: límite de advertencia. Un valor de parte que cae en la zona amarilla se etiqueta como una parte de nivel de advertencia.

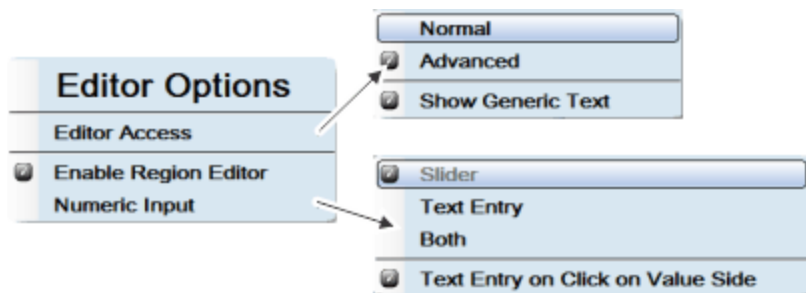
Verde- pasando. Un valor de parte que cae en la zona verde pasa (al menos este parámetro).

Entrada de texto numérico: escriba un número específico. Puede utilizar la función +1 y -1 para realizar ajustes menores.

- 4 - **Hacia atrás R** El parámetro actual se puede ajustar en el gráfico Retro-Spec (por ejemplo, las barras de Límites rojas y amarillas).
- 5 - **División de columnas** Esta línea no se muestra realmente. Puede ver el deslizador grande y el panel de entrada numérico si selecciona en la columna izquierda, o simplemente el teclado de entrada numérico si selecciona en la columna derecha (esto solo se aplica si la configuración de entrada numérica es ambas. Consulte Opciones del editor).

### Opciones del editor

Haga clic con el botón derecho sobre el menú de parámetros para ver las Opciones del editor.  • habilitado



### Acceso del editor

**Normal** - mostrar los menús normales (para la mayoría de los usuarios)

**Avanzado** - mostrar los parámetros avanzados (para usuarios avanzados)

*debe tener los permisos adecuados para ver los parámetros avanzados: "Acceso a parámetros de inspección avanzados"*

**Mostrar texto genérico:** nombres predeterminados de Intellispec.

**Habilitar editor de regiones** Disponible cuando la inspección tiene una región asociada que se puede modificar.

### Entrada numérica

**Deslizador** : Deslizador grande como se describe en "Editar parámetros" on the previous page

**Entrada de texto** = Entrada de texto numérico

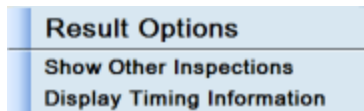
**Ambos** son las entradas de control deslizante grande y texto numérico. Después de realizar cambios, seleccione el botón Aceptar para cerrarlos.

**Entrada de texto en el lado del valor** - si selecciona un elemento de la columna derecha del menú, verá sólo el cuadro Entrada de texto numérico, incluso si tiene ambos marcados

---

## Opciones de resultados

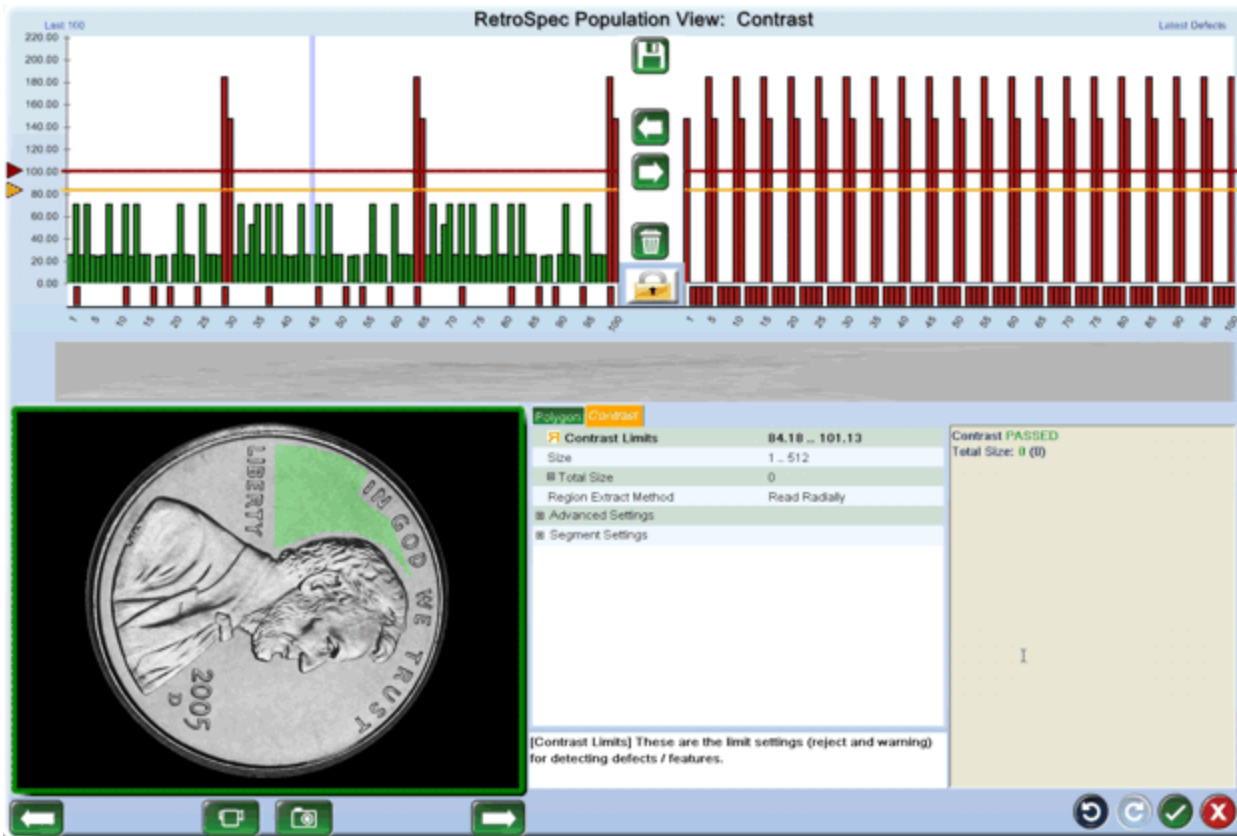
Hay información adicional para el cuadro de resultados. Haga clic con el botón derecho para ver el menú. ✓ • habilitado



**Mostrar otras inspecciones** Muestra si una pieza pasó o no otras inspecciones en el sensor actual. Haga clic con el botón derecho en el menú de nuevo para ver la opción de ocultar buenas inspecciones. Haga doble clic en cualquier inspección para mostrar el gráfico Retro-Spec y las imágenes para esa inspección.

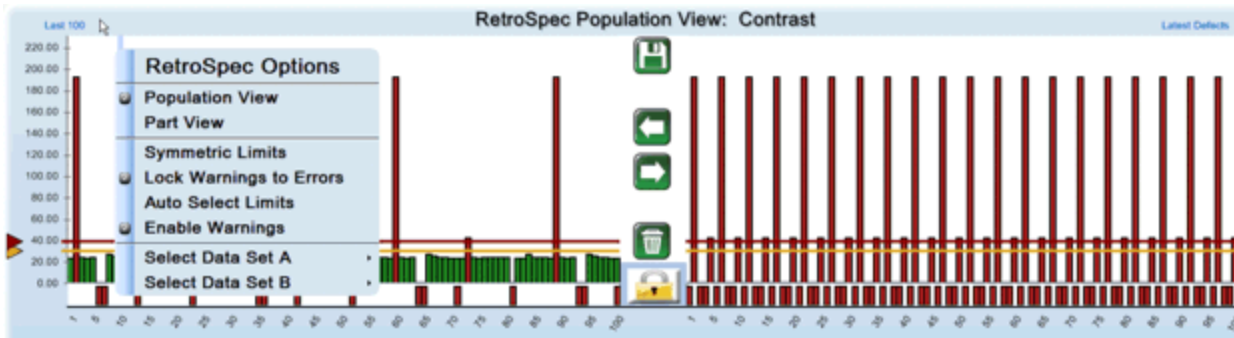
**Mostrar información de temporización** Muestra la información de temporización de cada inspección en el sensor actual y el tiempo total en mili-segundos.

## Pantalla Retro-Spec



Haga doble clic en un nombre de inspección en el árbol de inspección para ver la visualización Retro-Spec. Hay dos vistas disponibles para el área gráfica de la pantalla: "Vista de población retro-spec" on the next page y "Vista de Parte Retro-Spec" on page 184.

## Vista de población retro-spec

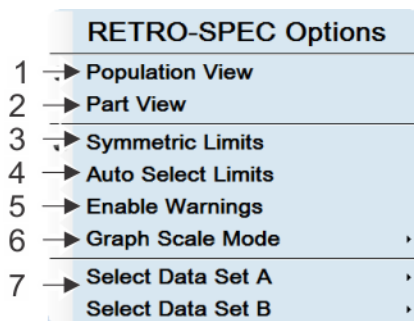


- Cada pico es una parte diferente. Los picos rojos son piezas fallidas, los picos verdes son partes pasadas.
- El lado izquierdo del gráfico muestra hasta las últimas 100 partes que fueron inspeccionadas
- El lado derecho del gráfico muestra hasta las últimas 100 partes rechazadas
- Haga clic en cualquier pico para mostrar la vista de pieza de esa parte
- Haga clic con el botón derecho en el gráfico para seleccionar entre la vista de parte y la vista de población

### Opciones de Retro-Spec

Haga clic con el botón derecho en el gráfico Retro-Spec para ver el menú Opciones de Retro-Spec.

*algunas opciones no se muestran si no son aplicables a la inspección actual.*



- 1 - **Vista de población** Muestra el gráfico de vista de población Retro-Spec.
- 2 - **Vista de pieza** Muestra el gráfico de vista de pieza Retro-Spec.

3 - **Límites simétricos** Cuando el gráfico Retro-Spec tiene límites superiores e inferiores (dos barras rojas y dos barras amarillas), esta opción mantiene los límites superior e inferior a la misma distancia desde el nominal.

**Bloquear advertencias a errores** [Si las advertencias están habilitadas] Bloquea la barra de advertencia amarilla en la barra de rechazo roja del gráfico Retro-Spec, manteniéndolos separados por la misma distancia.

4 - **Límites de selección automática** Ajusta automáticamente los niveles de advertencia y rechazo para que pasen todas las piezas del conjunto de datos.

5 - **Activar advertencias** Proporciona una barra de sensibilidad de nivel de advertencia (amarillo). Una advertencia no rechaza las partes, pero indica que el proceso se está acercando al estado de rechazo. Cuando usted habilita las advertencias, se habilitan para todas las inspecciones para el sensor actual.

6 - **Modo de escala de gráficos** Cambie la escala de altura del gráfico. **Sólo Límites** muestra los valores de los parámetros de pieza hasta los límites de inspección actuales, incluidos. Esto es útil cuando desea acercar los datos sin líneas adicionales en el gráfico. Tenga en cuenta que es posible que las líneas límite no se muestren en el gráfico. Tan pronto como cambie los límites de parámetros desde el menú, las líneas límite se mostrarán de nuevo en el gráfico. **Límites y datos** es el modo predeterminado que muestra todos los datos de inspección más las líneas límite.

7 - **Seleccione Conjunto de datos A o B** Para cada conjunto de datos, puede seleccionar lo que desea mostrar. Puede elegir los archivos que se han guardado previamente en el equipo. Consulte la información sobre Guardar imágenes. Consulte también Congelar imagen de defecto en Retro-Spec.

[no se muestra] **Seleccionar parámetro** Elija un gráfico para mostrar. Esto está disponible para algunas inspecciones, como las inspecciones de medición y BMID.

## Vista de Parte Retro-Spec



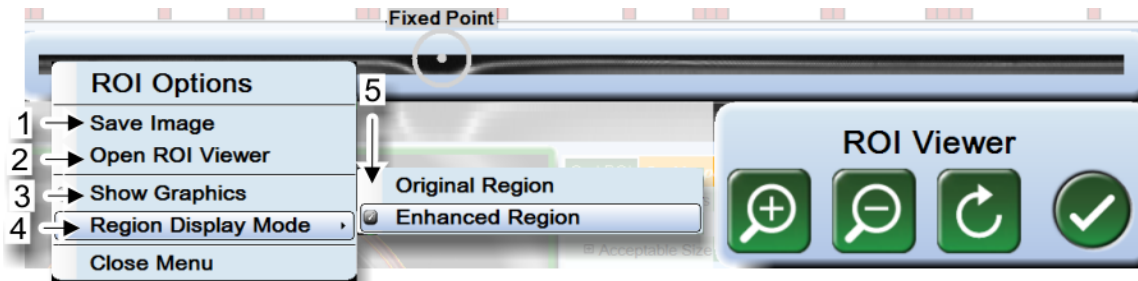
- La vista de parte muestra una vista de parte única. Cada pico muestra el contraste a medida que la inspección se mueve de 0° (a la izquierda), a 360° (a la derecha).
- Los picos verdes son aceptables; picos rojos son donde el contraste ha excedido los límites.
- La altura o amplitud de cada pico refleja la cantidad de contraste (cómo la oscuridad o la luz cambian)
- El ancho de cada pico refleja el tamaño físico del cambio (por debajo de los picos rojos son del mismo ancho que las marcas claras y oscuras que representan)

1 - **Región desenvuelta** - Debajo del gráfico hay una visualización de la región de inspección desenvuelta. Los grados representan dónde comienza y termina la región desenvuelta.

2 - **Barra deslizante de sensibilidad** - Este es el parámetro de sensibilidad principal de la inspección y se ajusta hacia arriba (menos sensible) o hacia abajo (más sensible) haciendo clic en la barra o flecha a la izquierda y arrastrándola a la posición deseada.

### **Opciones de región de interés sin envolver**

Haga clic con el botón derecho en la región de interés no ajustada para mostrar este menú. ✓ • habilitado



1 - Guardar imagen de región de interés

2 - **Abrir visor de ROI** Muestra la región sin envolver a resolución completa. Seleccione un botón de rotación para cambiar la orientación de la imagen de ROI sin envolver.

3 - Mostrar gráficos - sin efecto

4 - **Modo de visualización de región** Muestra la región original o la región mejorada si utiliza una mejora en el programa de piezas.

[no se muestra] **Región seleccionada** (solo disponible si la inspección tiene más de una región; por ejemplo: Altura de relleno) Seleccione la región que desea mostrar.

## Relaciones con el árbol de inspección

El árbol de inspección muestra la relación de cada inspección. Los objetos con sangría dependen del objeto situado encima de él. Es posible que algunos elementos del menú estén desactivados. La capacidad de acceder a algunos elementos depende del acceso del usuario.



Véase también "Opciones de icono o símbolo (menú Sensor)" on page 165

## Registro de cambios del programa de partes

El log de modificaciones del programa de partes enumera las inspecciones y el historial de edición para cada uno. Puede ver todas las inspecciones de un sensor, otros sensores u otros programas de partes. Esto es útil si desea ver los ajustes anteriores para una inspección.

**Part Program Change Log**

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:W47.91 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:0.0 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:0.0 E	E:-26.5 W:W-26.5 G:[26.5] G:0.0 W:W:0.0 E
Edit	2011-02-15 17:17:21	Administrator	Nickel	Measurement	Width.Continuity	E:-50.0 W:W-10.0 G:10.0 W:W:50.0 E	E:-40.76 W:W-8.85 G:3.63 W:W:4.62 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 18:03:37	Administrator	Nickel	Clipping			
Edit	2011-03-01 18:05:17	Administrator	Nickel	Clipping	Use Clipping	No	Yes
Create	2011-03-01 18:05:26	Administrator	Nickel	Stretch Grayshades			

**Para ver el registro de cambios de parte:**



1. Vaya al modo Descripción general del sensor.
2. Haga clic con el botón derecho sobre un botón del sensor o el nombre de la inspección y seleccione **Registro de cambios del programa** de piezas en el menú de Inspección. Si ha hecho clic con el botón derecho sobre un nombre de inspección y la inspección actual nunca se ha modificado desde que se configuró, no se visualiza ningún dato.
3. Seleccione cualquiera de las casillas de verificación disponibles para ver otras inspecciones, inspecciones de otros programas de piezas o inspecciones de otros sensores. Algunas casillas dependen de otras; por ejemplo, debe activar una casilla de verificación gris oscuro antes de que una casilla de verificación gris claro se active.

Para ver un ancho de columna completo, seleccione y arrastre el título de la columna para volver a dimensionar esa columna.

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

## Optimizar

La función Optimizar establece automáticamente la configuración óptima para muchos parámetros de inspección. Es intensivo en procesadores y debe hacerse fuera de línea. Para que esto funcione correctamente, asegúrese de que ha movido todas las imágenes aceptables al lado izquierdo del gráfico Retro-Spec (Set A) y las imágenes de defecto según el lado derecho del gráfico (Set B). Optimizar está disponible en **Configuración avanzada** .

### **Para utilizar la función Optimizar:**

1. Asegúrese de que el gráfico Retro-Spec está en la vista Población: haga clic con el botón derecho en el gráfico para seleccionar Vista de población.
2. Cargue un conjunto de buenas imágenes en el conjunto de datos A

A continuación, cargue un **conjunto de imágenes de la parte incorrecta** en el conjunto de datos B. Estas piezas deben tener defectos en la región de interés de la inspección actual.

### **Para finalizar la configuración de la función Optimizar:**

1. En el menú Contraste, elija el **Tipo de defecto**: claro, oscuro o ambos.
2. Ajuste el parámetro **Tamaño aceptable** para detectar el tamaño del defecto que desea detectar.
3. Haga clic en el botón **Optimizar**. El sistema analizará los conjuntos de piezas y determinará los mejores ajustes para pasar las partes buenas mientras fallan las partes malas. Espere hasta que se complete el proceso de optimización - esto puede tardar varios segundos.
4. Desplácese por las imágenes desde el gráfico Retro-Spec para determinar si las partes buenas siguen pasando y las partes malas están fallando. Debería ver buenas partes en el lado izquierdo del gráfico y partes malas en el lado derecho del gráfico.
5. Pruebe la inspección cargando más imágenes. Puede realizar pequeños ajustes en el menú Contraste si es necesario.

## **Descripción general de las inspecciones Retro-Spec**

La familia de inspecciones Retro-Spec tiene una pantalla única.

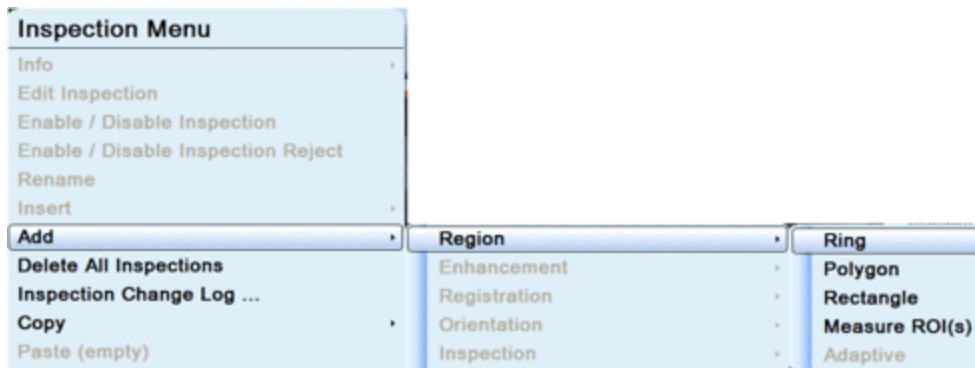
Todas las inspecciones, registros y orientaciones de Retro-Spec se agregan mediante el proceso de dos pasos.

1. En primer lugar, agregue una región de interés (ROI) que localice la región de interés para la siguiente inspección. Para las botellas esto puede ser un Anillo, un Polígono o una Región Adaptativa.
2. A continuación, agregue una inspección Retro-Spec, normalmente mediante una inspección de contraste, ambiente o medición.

## **Añadir una región de interés (ROI) - BNS**

Antes de agregar un Registro, Orientación o Inspección, primero debe agregar una Región. Una Región determina dónde se realiza el

Registro, la Orientación o la Inspección.



***Para añadir una región de interés (ROI):***

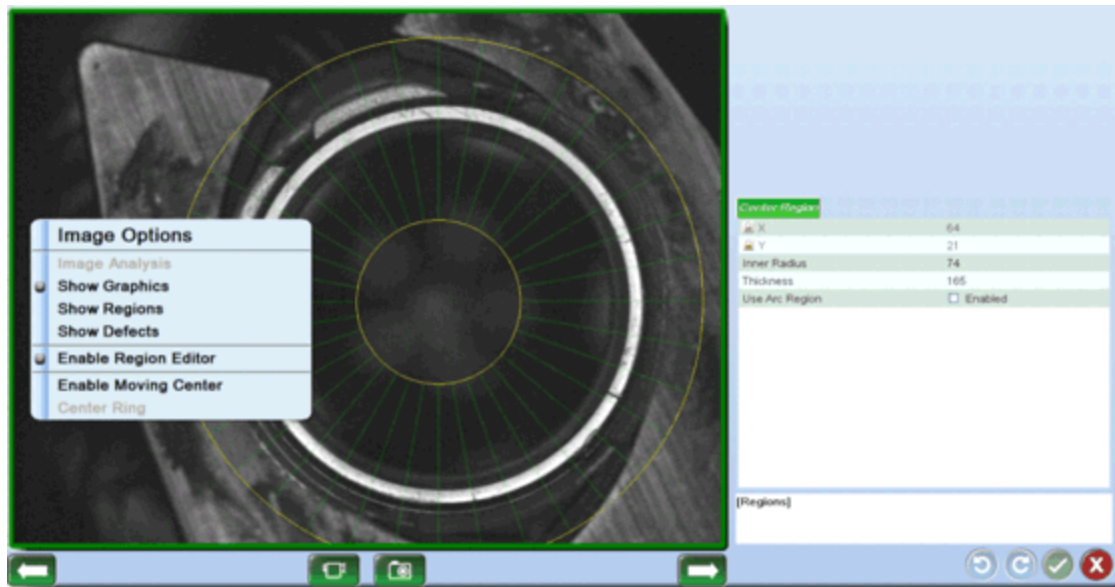
1. Haga clic con el botón derecho en el árbol de inspección . |Añadir | Anillo, Polígono, Rectángulo, Medida o Región Adaptativa.
2. Coloque la región sobre el área donde desea que se realice el Registro.

Para las botellas, un anillo, un polígono o una región adaptable es frecuentemente utilizado.

***Para configurar la región:***

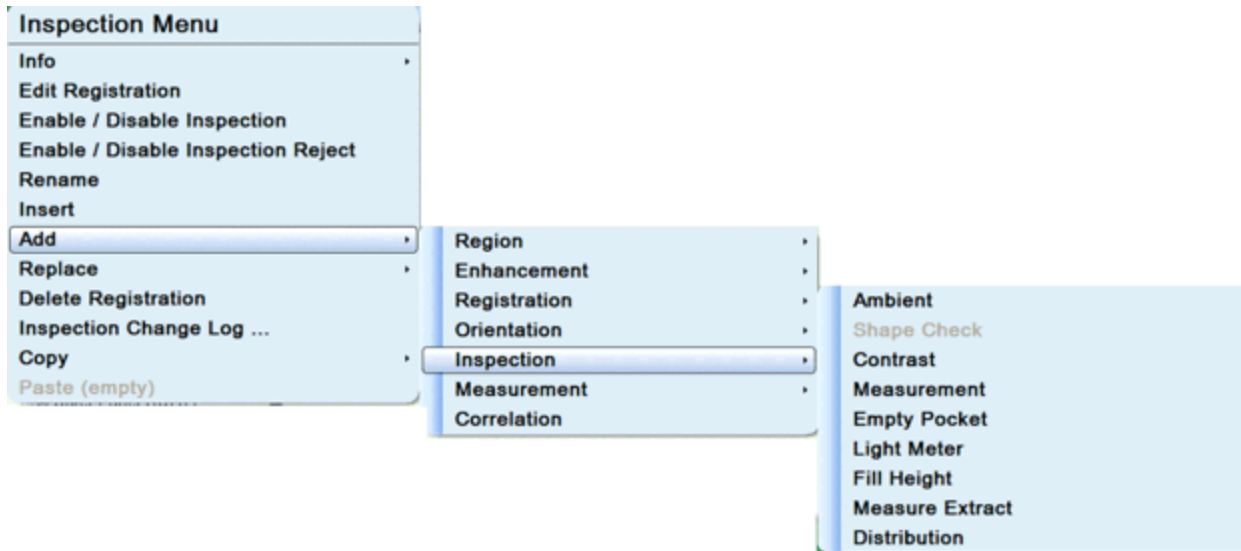
1. Haga clic con el botón derecho en el área de la imagen para ver el menú desplegable.
2. En el menú desplegable, habilite el editor de regiones, que le permite hacer clic y mover la región hacia arriba o hacia abajo, o hacia la derecha o la izquierda.

A continuación se muestra una región de anillo para el sello.



### Añadir una inspección BNS

Una vez que se ha hecho una Región, se agrega un Registro, Orientación o Inspección. Por ejemplo, supongamos que desea agregar una Inspección.



**Para añadir una Inspección:**

Haga clic con el botón derecho en el árbol de inspección . Seleccione Añadir ( Add ) Inspección. A continuación, añada las inspecciones que elija.

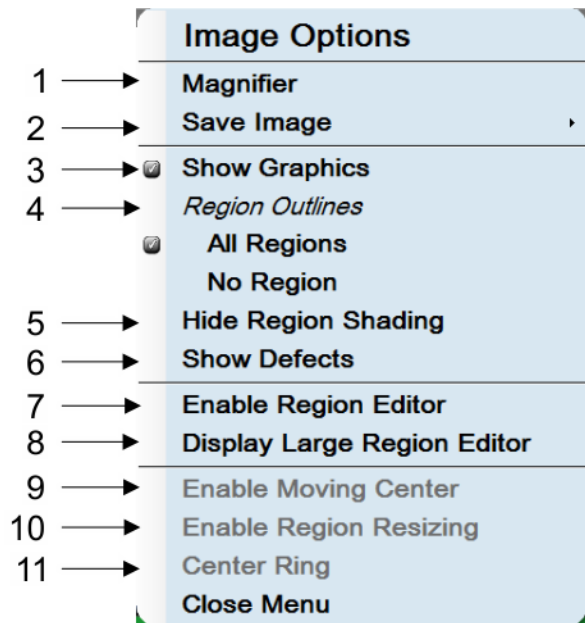
- **El Contraste** se utiliza con mayor frecuencia para encontrar pequeños defectos discretos
- **Ambient** se utiliza para encontrar defectos de cambios de color a gran escala
- **La medición** se utiliza para detectar defectos de medición
- **Empty Pocket** se utiliza para determinar si la botella está en los dedos de la pinza. Si es así, permite realizar las inspecciones; si no, impide que se realicen las inspecciones.

En el caso de las botellas, se utilizan con mayor frecuencia las inspecciones de contraste, ambiente o medición. Si se utiliza un PDX para el seguimiento de piezas, también se utiliza un Bolsillo Vacío.

**Opciones de imagen**

Al editar una inspección, haga clic con el botón derecho en la imagen de la parte para ver el menú Opciones de imagen.  • habilitadoLas opciones aparecen atenuadas si no se aplican a la inspección actual.

*Nota: algunos elementos del menú no se muestran cuando se visualiza un registro u orientación. Verá un menú ligeramente diferente en la inspección de ROI de Medida.*



- 1 - **Lupa** Abra la Lupa de Imagen.
- 2 - **Guardar imagen** Guardar una imagen individual. Consulte Guardar imágenes individuales al editar una inspección.
- 3 - **Mostrar gráficos** Muestra la región y los gráficos para la inspección actual.
- 4 - **Selecciones** Seleccione si desea mostrar los contornos de la región (Todas las regiones o Sin región)
- 5 - **Ocultar sombreado de región** Retire los gráficos sombreados de la pantalla para que pueda ver más de la imagen de la parte.
- 6 - **Mostrar defectos** Muestra los gráficos que resaltan los defectos.
- 7 - **Activar Editor de regiones** Cambie la forma y la ubicación de la región directamente en la imagen. Debe habilitar una de las opciones en el modo de edición (o en la parte inferior del menú).
- 8 - **Mostrar Editor de regiones grandes** Muestra una imagen de gran parte en la que puede cambiar la ubicación de la región. Active Habilitar Editor de regiones para realizar los cambios en la región. Desactive Mostrar editor de regiones grandes para devolver la imagen al tamaño normal.
- 9 - **Habilitar centro móvil (o región)** El texto cambia en función de si está editando una región o una inspección. Cambie el centro de la región de la imagen.
- 10 - **Habilitar el cambio de tamaño de región** Cambie el tamaño de la región directamente en la imagen.  
(no se muestra) **Habilitar Establecer dirección de región** [Disponible en inspecciones como Medir ROI] Seleccione la región de la imagen. La caja de la región se mostrará en amarillo con diamantes alrededor de la caja. Seleccione uno de los diamantes para realizar la inspección hacia la dirección del diamante seleccionado. El diamante seleccionado se rellena en amarillo sólido.
- 11 - **Anillo central** [Disponible cuando se utiliza el Editor de regiones en la imagen y Habilitar centro móvil está activado.] Seleccione Anillo central para volver a centrar la región en la imagen utilizando los parámetros actuales. Este es un comando; no habrá ninguna marca de verificación junto a esta opción.