



Kanan

Protecting your Brand

MANUAL SUPERVISOR

Simbología.

Precauciones, información y consejos son vinculados a la siguiente simbología:



Advertencia: Para evitar posibles lesiones, lea todas las advertencias antes de utilizar este producto.



Observación: Información que se recomienda leer antes de utilizar el equipo.



Consejos: Información adicional que puede resultar útil al utilizar el equipo.

Contenido

- Simbología.....2
- Bienvenida.....4
- Cuidado y Seguridad.....4
- Seguridad en Contenido4
- Componentes KSS 250.....7
- Encendido del equipo.....8
- Cambio de Receta.....15
- Apagado del equipo16
- Cuadros de Dialogo SEGURIDADES.17
- Interfaz.....19
- Fallas.....22



Bienvenida

Este manual contiene información propiedad Kanan Smart Solution, no debe ser distribuido, copiado o difundido sin permiso de la compañía.

Así mismo contiene información que ayudará al personal de planta a usar de forma eficiente y adecuada el equipo, obteniendo así resultados óptimos en el proceso de detección.

Cuidado y Seguridad

Precauciones:

Para evitar daños al producto o causar daños a otras personas o a usted mismo, lea todas las instrucciones de seguridad antes de utilizar el equipo.

Guarde estas instrucciones de seguridad en un lugar donde todos aquellos que utilicen el producto puedan leerlas.

Seguridad en Contenido

Tabla de Seguridad



Apagar inmediatamente en caso de mal funcionamiento Apagar el equipo si presenta una falla mecánica o de la alimentación eléctrica.



No modifique el equipo

La manipulación de las piezas internas del producto puede causar fallos en el Sistema de Rayos X.

En caso de funcionamiento defectuoso, sólo un técnico calificado debe repararlo.

Si el equipo se rompe, daña, queda abierto o muestra cualquier señal de mal funcionamiento debido a un golpe u otro accidente, desconecte el adaptador de CA e informe al área correspondiente para que el equipo sea inspeccionado antes de que este se ponga a operar nuevamente.



Medidas adecuadas para la manipulación del equipo.

Manténgalo seco:

Hacer caso omiso a esta precaución puede ocasionar fuego o descargas eléctricas.

Clavija libre de polvo:

Use un paño seco para quitar el polvo de las partes metálicas de la clavija.

El uso continuo de la clavija en malas condiciones puede causar un incendio.

No conectar o desconectar durante tormentas eléctricas:

No manipule el cable de alimentación durante tormentas eléctricas.

Hacer caso omiso de esta precaución puede ocasionar descargas eléctricas.

Cable de alimentación en estado óptimo

No dañe, modifique ni doble forzosamente el cable de alimentación.

No coloque el cable debajo de objetos pesados ni lo exponga al calor o al fuego.

Si se daña el revestimiento aislante y los alambres quedan expuestos, lleve el cable de alimentación a un centro de servicio técnico autorizado para someterlo a una inspección. Hacer caso omiso de esta precaución puede ocasionar fuego o descargas eléctricas.

Manos secas:

No manipule la clavija o el cargador con las manos mojadas.

Hacer caso omiso de esta precaución puede ocasionar descargas eléctricas.

Información importante para considerar antes de operar el equipo

¡Importante!



- Siga todas las advertencias de asesoría y siga las indicaciones que figuran en este manual.
- No opere la máquina hasta que el emisor de Rayos X alcance una temperatura mínima de 25°C.
- Mantener la máquina encendida siempre, ya que esto promueve un funcionamiento más estable.
- Garantizar que la alimentación del equipo esté libre de interferencias.
- Garantizar que las cintas transportadoras de alimentación y extracción de producto de la máquina no generen estática al paquete bajo inspección y cause problemas en la detección de contaminantes.
- Comprobar regularmente el funcionamiento de sistemas de bloqueo de seguridad por atasco de producto.

¡Evite!



- No modifique mecánicamente el equipo ya que esto puede dar lugar a problemas de falsos.
- No anule, modifique o altere de cualquier forma los sistemas de Rayos X, enclavamientos y paros de emergencia.
- No utilice mangueras de presión o métodos de limpieza que excedan las capacidades de impermeabilización de la máquina (estándar IP65, IP69K opcional).
- Cuando esté autorizado reemplazar piezas usadas, utilice solo partes originales. No encajar piezas ajenas no autorizadas al sistema.

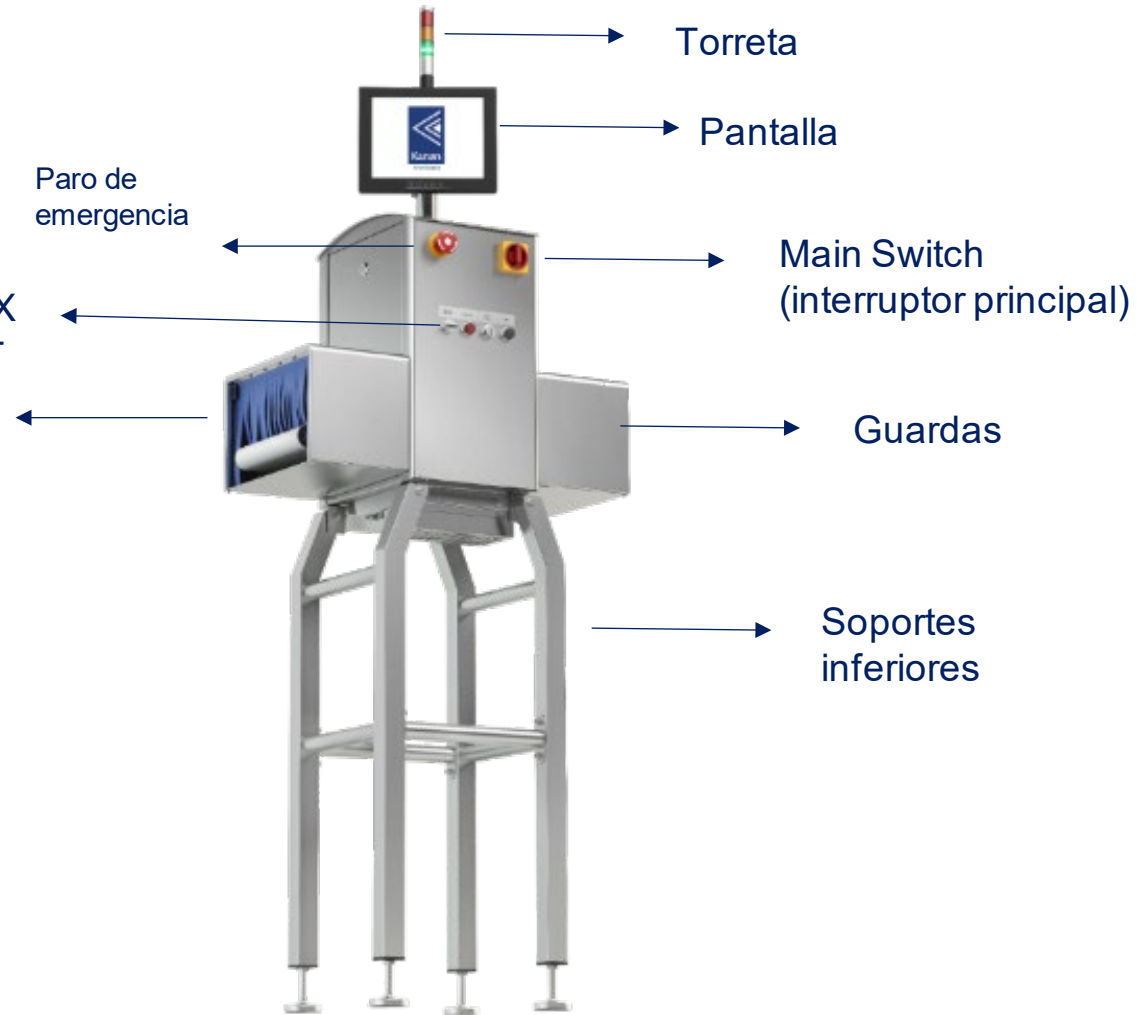
Componentes KSS 250

Botonera:

- Conveyor OFF/ON
- X-ray led ON
- Llave de Rayos-X
- Botón de RESET

Hawaianas

Paro de
emergencia



Se recomienda encender el equipo previo al inicio de producción.

Encendido del equipo.

1. Conecte el equipo a una fuente de alimentación adecuada, (Información ubicada en la placa de características del equipo).
2. Verifique que la banda transportadora este limpia y vacía; que las cortinas estén bien colocadas; que las puertas (frontal y posterior) estén cerradas correctamente y que ningún paro de emergencia este activado.
3. Gire el switch principal del equipo a posición **ON** (ver Figura1.)



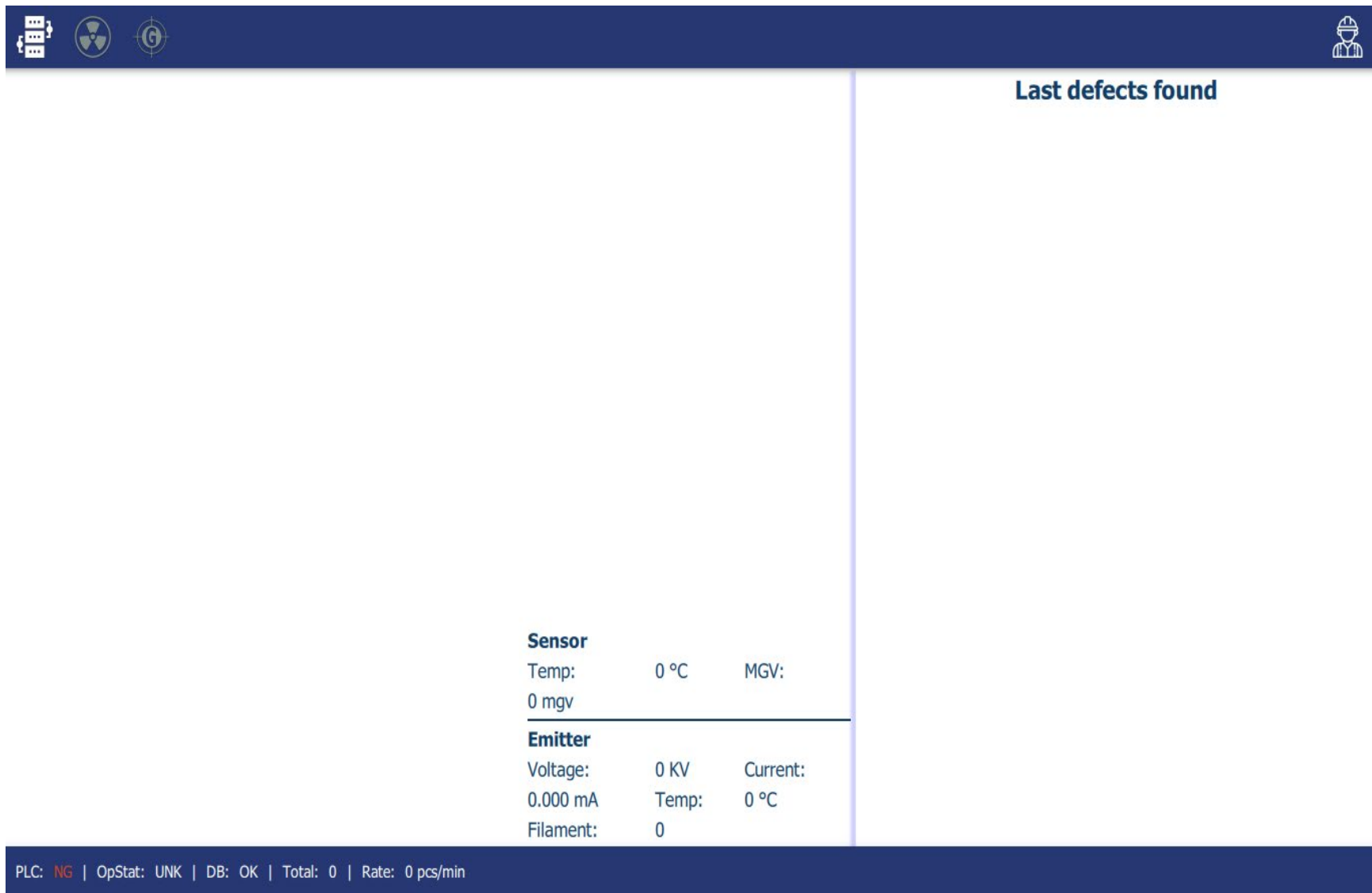
Figura 1 Swich principal

4. Localizar en la pantalla principal el logo **KSS CHECKER**. Una vez localizado dar **doble click**. (ver Figura 2)



Figura 2 Logo

5. Espere unos segundos para que cargue la interfaz. A continuación, se presentará la siguiente imagen. (ver Figura 3).



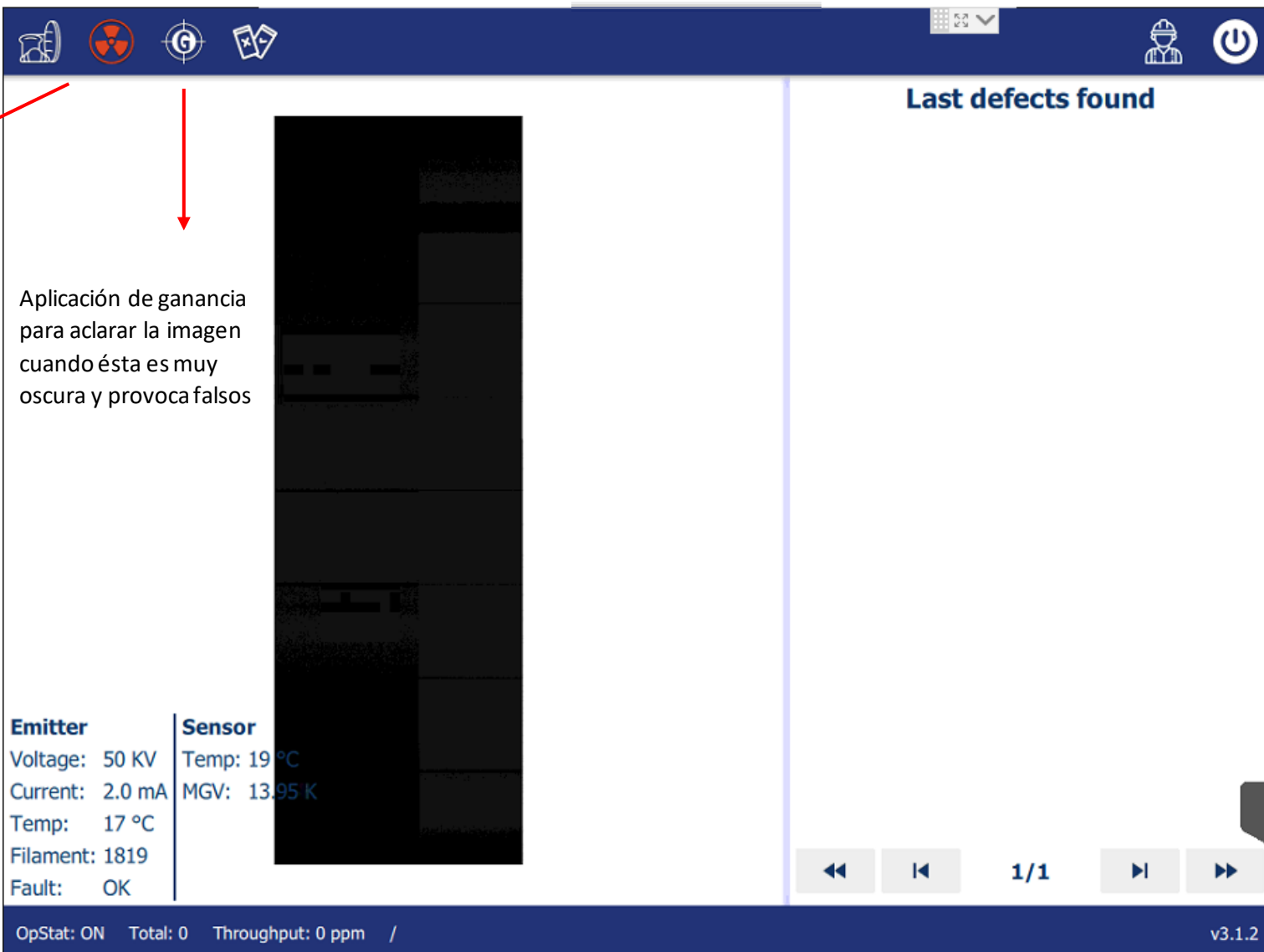
Last defects found

Sensor		
Temp:	0 °C	MGV:
0 mgv		
<hr/>		
Emitter		
Voltage:	0 KV	Current:
0.000 mA	Temp:	0 °C
Filament:	0	

PLC: NG | OpStat: UNK | DB: OK | Total: 0 | Rate: 0 pcs/min

Figura 3 Pantalla principal software.

6. El tiempo que tarda el equipo en calentarse es aproximadamente de **5 a 10 minutos** (en ambientes fríos) por lo que se recomienda encenderlo antes de empezar la producción. Una vez inicializado correctamente el software se podrán encender los rayos x en automático y se podrá aplicar ganancia. (Ver figura 4).



The screenshot displays the Kanan software interface. At the top, a dark blue header contains several icons: a speaker, a radiation symbol, a target, and a document with an 'X'. On the right side of the header, there are icons for a person wearing a hard hat and a power button. The main area is divided into two panels. The left panel features a large, dark, vertical image of a product, which is mostly obscured by a black overlay. To the left of this image, there is a text box with a red arrow pointing to the radiation icon in the header, stating "Rayos X encendidos". Below this, another red arrow points to the same area, with the text "Aplicación de ganancia para aclarar la imagen cuando ésta es muy oscura y provoca falsos". At the bottom left of the left panel, there is a table with two columns: "Emitter" and "Sensor".

Emitter	Sensor
Voltage: 50 KV	Temp: 19 °C
Current: 2.0 mA	MGV: 13.95 K
Temp: 17 °C	
Filament: 1819	
Fault: OK	

The right panel is titled "Last defects found" and is currently empty. At the bottom of the right panel, there are navigation controls: a double left arrow, a single left arrow, "1/1", a single right arrow, and a double right arrow. The bottom status bar shows "OpStat: ON Total: 0 Throughput: 0 ppm /" on the left and "v3.1.2" on the right.

Figura 4 Encendido de Rayos

***Al encender los rayos X, arrojará una primera imagen oscura, indicador de que la cámara cuenta con la temperatura correcta.**

7. Una vez que el equipo está listo para comenzar con la inspección es necesario que el usuario acceda de acuerdo con su perfil

Perfil de Usuarios

2. Supervisor

De la misma manera para ingresar al perfil de operador se buscará el de "SUPERVISOR", una vez que se encontró, ingresar la contraseña: 2222 (ver figura 6).

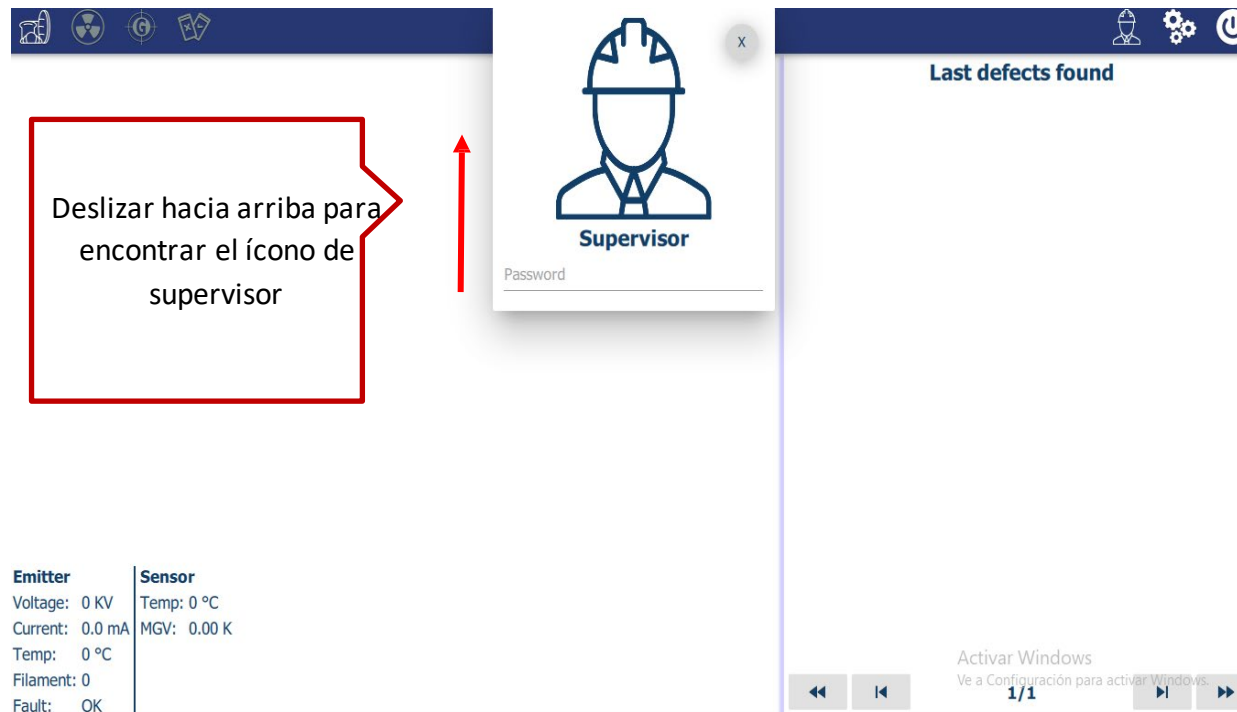
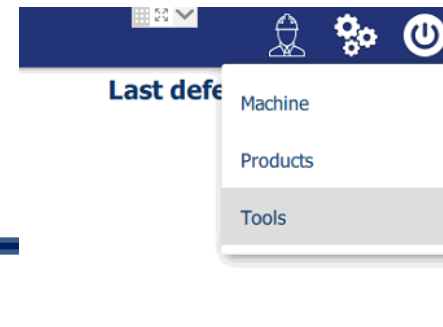


Figura 6 Perfil supervisor

Este usuario tiene acceso a:

- Encender y apagar rayos X
- Parar o iniciar el análisis de inspección
- Realizar cambios de medio nivel a la configuración del equipo y de las recetas.



En esta última opción tiene la opción de ingresar a máquina y a productos.

Máquina:

PLC: Tendrá la factibilidad de modificar los parámetros del tiempo del rechazador en caso de que sea necesario y activar o desactivar la alarma (ver figura 7).

Emisor: tendrá la opción de modificar la temperatura mínima para que el SW trabaje junto con el voltaje y corriente requerido (ver figura 8).

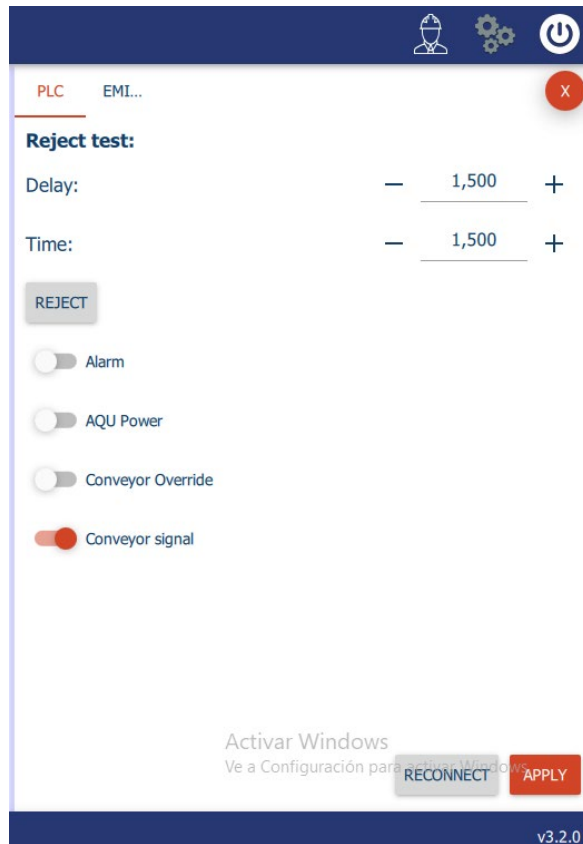


Figura 7 PLC.

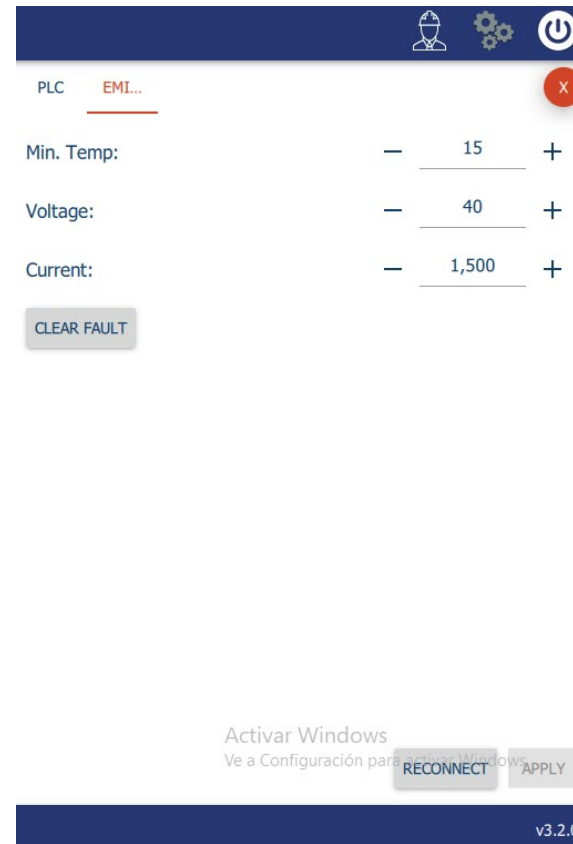


Figura 8 Emisor

Productos:

En esta opción el supervisor podrá modificar los datos de la receta, podrá reconfigurar los parámetros para disminuir falsos rechazos, EN CASO DE QUE SEA NECESARIO (ver figura 9).

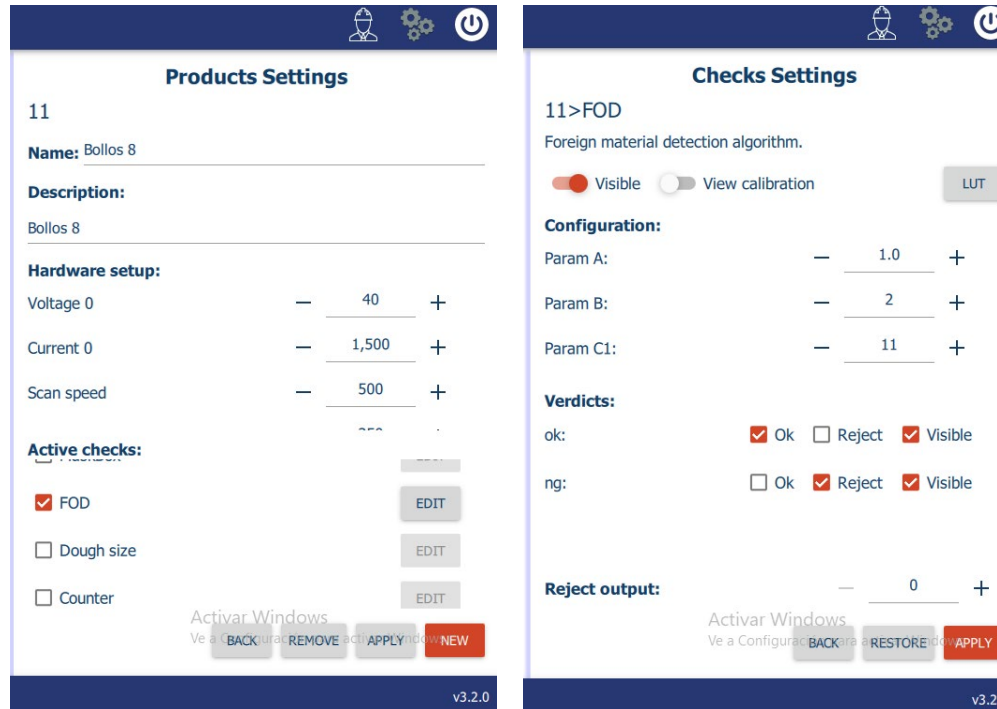


Figura 9 Productos

Una vez modificados los datos salvamos, nos desplegará una ventana donde nos preguntará si estamos seguros de guardar, daremos clic en “si”. Y cancelaremos para salir (ver figura 10).

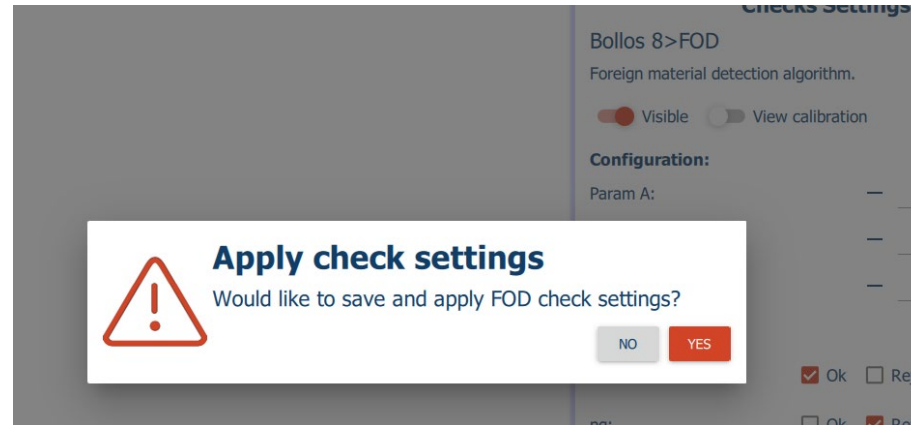


Figura 10. Save

Herramientas:

Esta opción, nos permite conocer el porcentaje disponible de nuestro disco duro, por cuanto tiempo deseamos que se guarden las imágenes, la cantidad de imágenes viejas que tenemos almacenadas dentro de nuestro sistema, así como determinar el lugar/carpeta, donde deseamos que se resguarde toda la información. (Ver figura 11)

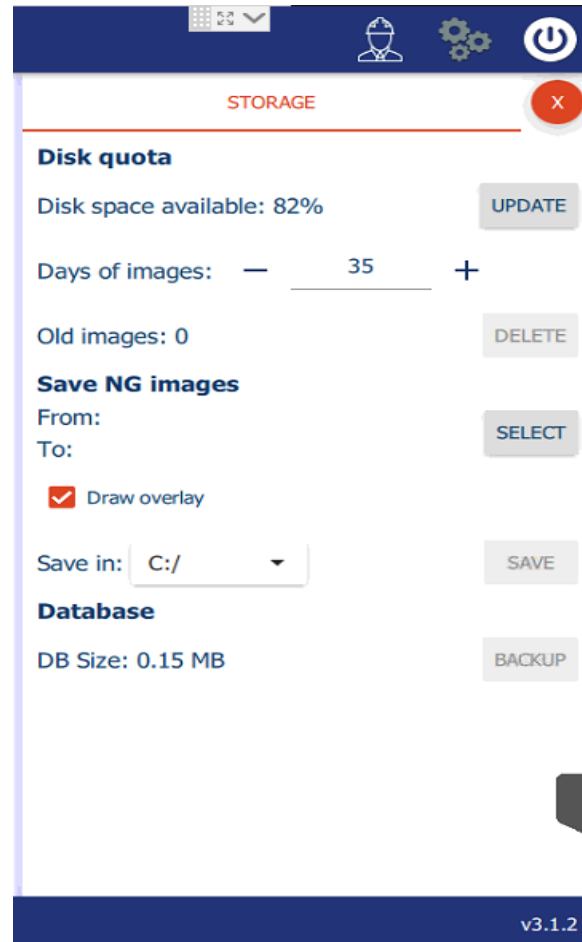


Figura 11. Herramientas

Cambio de Receta

8. Si se desea hacer **cambio de receta**, dar *click* en el ícono superior izquierdo de la pantalla y seleccionamos la receta correspondiente. **PRODUCT (PRODUCTO)**. (Ver figura 11).

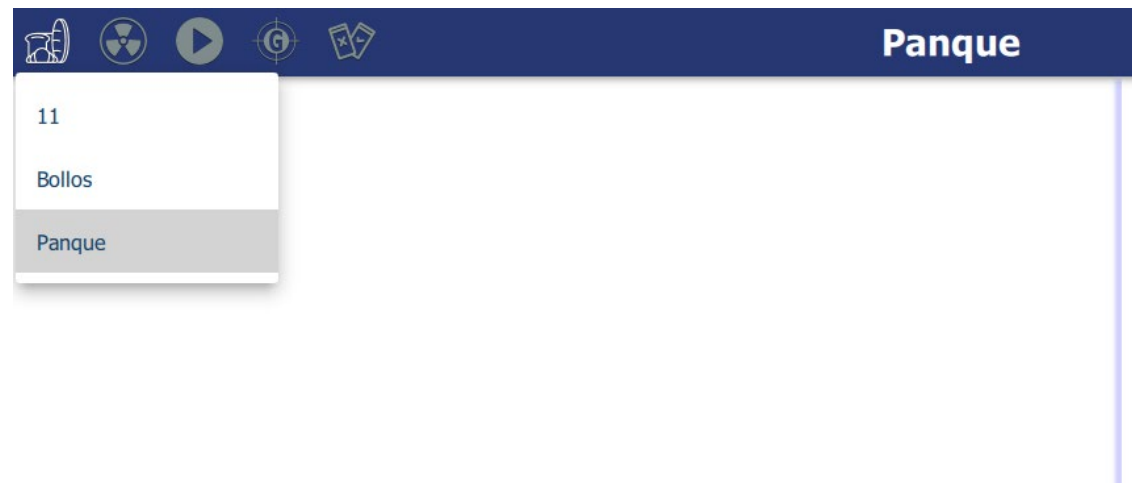


Figura 12. Cambio de receta

Apagado del equipo

1. Para proceder al apagado del equipo solo se tiene que presionar la pestaña de **“Shutdown”** que se encuentra en la parte derecha superior de la pantalla principal. (Ver figura 13)



Figura 13. Apagado del equipo

*En caso de solo querer reiniciar la máquina se deberá presionar la pestaña de **“Reboot”**

2. Una vez apagada la computadora solo hace falta girar el **switch** principal del tablero eléctrico. Posición **“OFF”**. (Ver figura 14).



Figura 14. Switch principal en posición **OFF**.

Cuadros de Dialogo SEGURIDADES.

1. Paro de emergencia:

Si el sistema muestra un mensaje como el siguiente (Ver figura 15); indica un **botón de paro de emergencia presionado**. Para quitar este mensaje es necesario liberar el paro de emergencia hacia la derecha y presionar el botón de **RESET**.

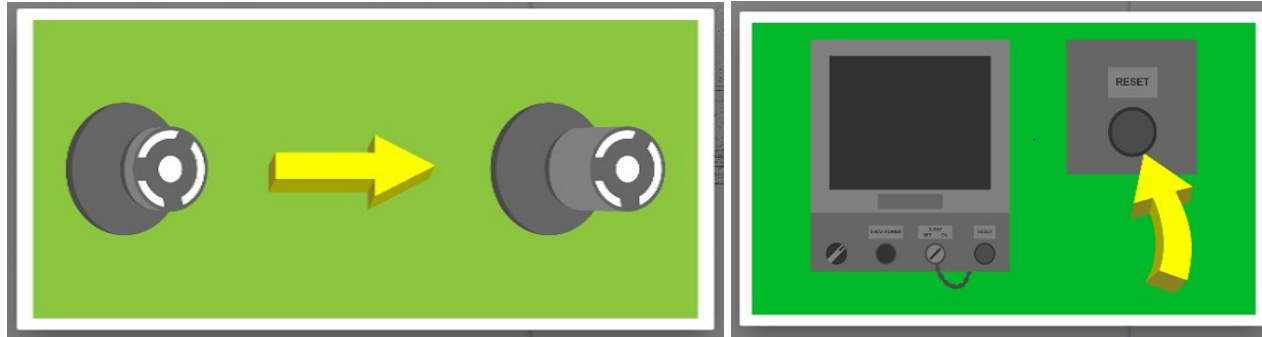


Figura 15. Paro de emergencia

2. Puerta abierta

Si el sistema detecta que alguna de las puertas del equipo ésta abierta mandara un mensaje de advertencia (Ver figura 16), para quitar este mensaje es necesario asegurarse de que cualquiera de las puertas del equipo esté correctamente cerradas y presionar el botón de **RESET** para poder continuar con el análisis.

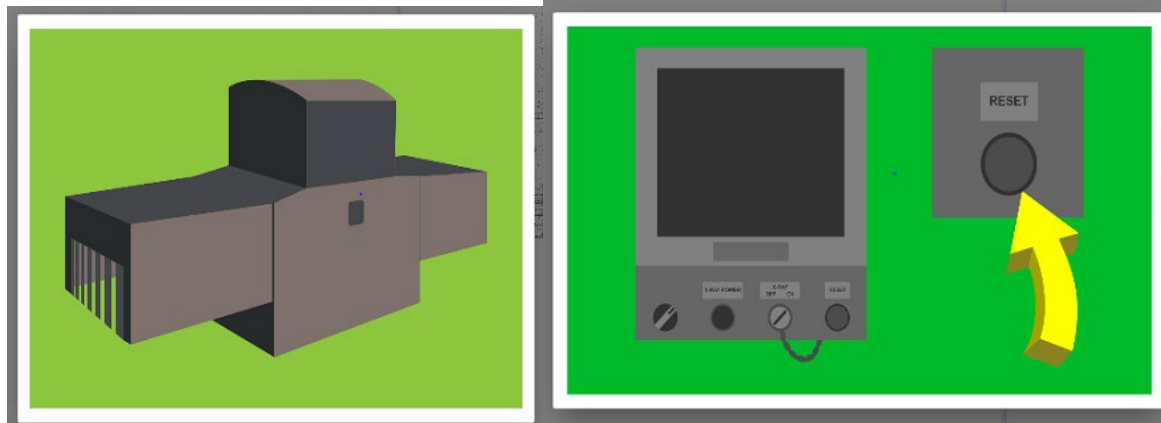


Figura 16. Puerta abierta

3. Llave de Rayos X off.

Si el sistema detecta que la llave de Rayos X está en posición **OFF** aparecerá la siguiente imagen. (Ver figura 17). Para quitar este mensaje es necesario girar la llave a la posición de **ON** (Ver figura 18) y presionar el botón de **RESET**.

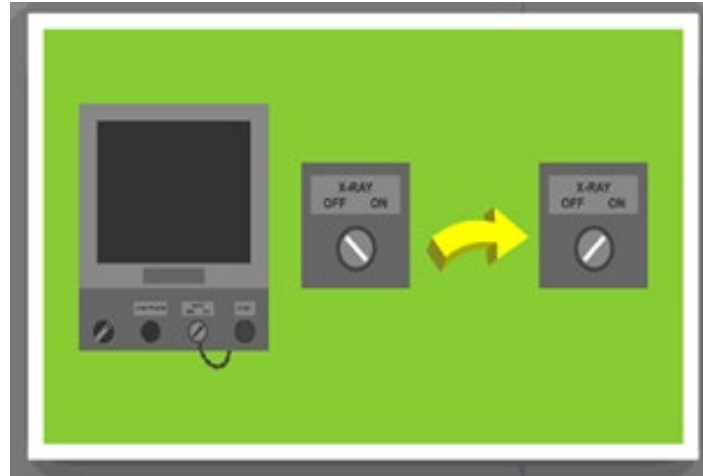


Figura 17 Llave de Rayos X OFF.



Figura 18 Llave de Rayos X de posición ON a OFF.

Interfaz.

La interfaz principal consta de 5 áreas de interés:

1. **Control del equipo:** Botón de recetas, botón de rayos x, botón de ganancia, nombre de receta, botón de usuarios.
2. **Últimos defectos:** Te permite visualizar los últimos 12 contaminantes encontrados con la fecha y la hora en la que fue tomada la imagen.
3. **Área de inspección:** Muestra la imagen del producto.
4. **Información de componentes:** Te muestra la temperatura de las cámaras, así como también te muestra el voltaje, la corriente y la temperatura mediante la cual trabajan los emisores de rayos X.
5. **Estado del equipo:** Te permite saber en qué estado se encuentran los componentes del equipo de rayos X.

PLC:

Indica si el PLC está recibiendo información, esto lo sabremos por que el indicador debe estar en estado “OK”, si el indicador se encuentra en un estado diferente “NG” el PLC no estará recibiendo información.

DB:

Indica que la base de datos está en buen estado “OK” y lista para almacenar información, si el estado de la base de datos fuera “NG” esto significa que la base de datos no se ha encontrado y el software no estará listo para trabajar.

Total:

Indica el total de producto pasado por el equipo de rayos x hasta el momento.

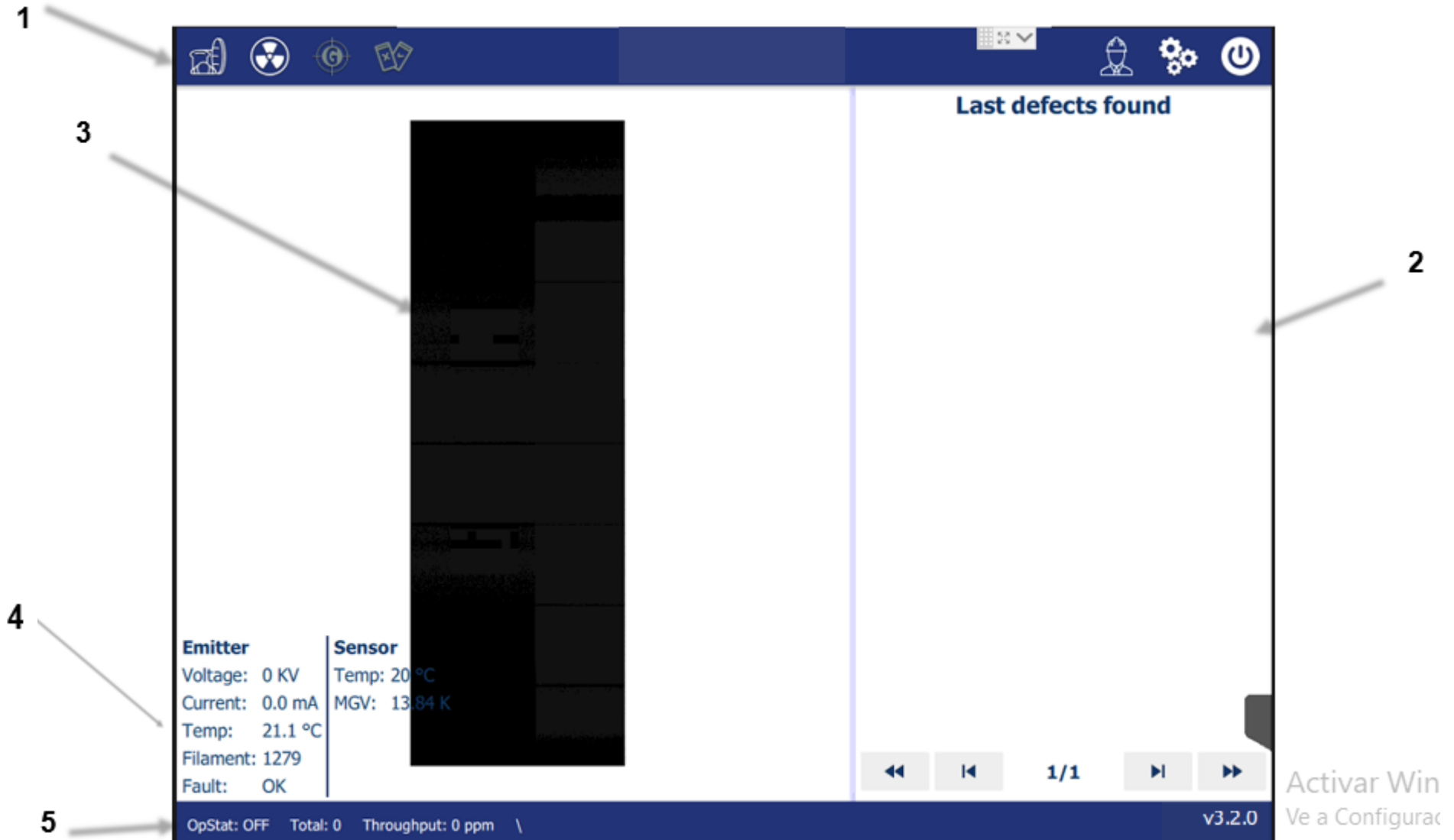


Figura 19 Interfaz.

Fallas.

Si los rayos X no encienden

-Asegurarse que la llave de la botonera este girado "X RAY ON".

-Verificar que el led de temperatura del emisor este en 25°C, en caso contrario esperar unos minutos

Si no hay producto en banda y el contador va aumentado en número

-Aplicar ganancia en el Software sin que pase producto por la máquina.

En caso de interrupción eléctrica y al encender la máquina el software no inicie automáticamente

-Hacer doble click en el ícono de KSS Checker y seguir los pasos indicados el inicio de este manual.

La receta no corresponde con la producción actual.

-Seleccionar la receta correcta a fin de no tener falsos rechazos y que la inspección se realice de forma adecuada.

No encienden los indicadores del emisor o cámara.

-Verifique la alimentación de estos.

-Revisar los puertos. (que estén bien colocados).

-Revisar el Relé de seguridad.

Kanan Smart Solution SAPI. de C.V.
Av. De las Partidas 201.
Col. Parque Industrial del Cerrillo II. (FIDEPAR II).
C.P. 52004 Lerma, Estado de México.
Correo: contacto@kananss.com
