

Manual #9466900OM-ES Revisión 25-01 Instrucciones originales

Manual del operador



Omation® Modelo 606™ Envelopener® (se muestra con el transportador opcional motorizado de clasificación)



Lea, entienda y siga atentamente la información del Manual del operador antes de intentar operar, reparar o solucionar problemas de este equipo. Conserve estas instrucciones para futuras consultas.

© 2025 OPEX® Corporation

Todos los derechos reservados. Este documento es proporcionado por OPEX para uso de sus clientes, socios y distribuidores. Ninguna parte de estos materiales puede ser reproducida, publicada o almacenada en una base de datos o sistema de recuperación, excepto para su uso previsto, sin el consentimiento expreso y por escrito de OPEX Corporation.

Índice

Acerca de OPEX Corporation	b
Cómo comunicarse con OPEX	7
Historia del documento	8
1. Introducción	
1.1. Prefacio	10
1.2. Obtener la última revisión	10
1.3. Condiciones de garantía	11
1.4. Objetivo	11
1.5. Convenciones de mensajes de seguridad	12
1.5.1. Información general	12
1.5.2. Estructura	12
1.5.3. Palabras de advertencia	13
1.5.4. Símbolos y otros gráficos	14
1.6. Público objetivo	
1.6.1. Información general de seguridad	15
1.6.2. Habilidades y calificaciones	15
1.6.3. Matriz de calificación	17
2. Seguridad y prevención de lesiones	
2.1. Información general	20
2.1.1. Última generación	20
2.2. Salud y seguridad en el trabajo	21
2.3. Requisitos del lugar de trabajo	22
2.4. Capacitación de empleados	23
2.5. Equipo de protección personal	24
2.6. Ergonomía	24
2.7. Partes móviles de maquinaria	25
2.8. Precauciones de seguridad de la máquina	26
2.9. Protección y prevención de incendios	27
2.10. Información adicional sobre la conformidad del producto	27
3. Descripción general	
3.1. Características del Omation Modelo 606 base	30
3.2. Características del Omation Modelo 606 con funciones de clasificación	31
3.2.1. Soportes del contenedor de correo y del contenedor de residuos	32
3.3. Referencia de posición del sensor y de la impresora	
3.3.1. Referencia de medición de posición	
3.4. Uso previsto	
3.5. Uso indebido (uso incorrecto previsible)	
3.6. Etiquetas de la máquina	
3.6.1. Etiqueta de advertencia del alimentador	

3.6.2. Etiqueta de precaución de punto de pinzamiento	38
3.6.3. Etiqueta de advertencia de desconectar la energía	39
3.6.4. Etiqueta de prueba dieléctrica y de tierra	40
3.6.5. Etiqueta de conformidad con FCC	41
3.6.6. Etiqueta de especificaciones/número de serie	42
3.6.7. Etiqueta de ICES-003	
3.6.8. Etiqueta de peligro de descarga eléctrica	
3.6.9. Etiqueta de toma del transportador	
3.6.10. Etiqueta de servicio de OPEX	
3.6.11. Etiqueta de especificaciones del transportador motorizado o	
3.7. Especificaciones	
3.7.1. Requisitos de energía	
3.8. Disposición del equipo y espacio requerido	
3.9. Información de FCC	
3.9.1. Información de Industry Canada	51
4. Transporte e instalación	
4.1. Información general	54
4.2. Transporte del sistema	
4.2.1. Instrucciones de seguridad	55
4.3. Instalación y puesta en marcha	56
4.3.1. Instrucciones de seguridad	56
5. Operación	
5.1. Información general	58
5.2. Funciones de la pantalla del usuario	58
5.2.1. Encendido e inicio de sesión	58
5.2.2. Descripción general de la pantalla principal	60
5.3. Ejecutar un trabajo	62
5.3.1. Carga del alimentador	62
5.3.2. Establecer profundidad de corte	62
5.3.3. Ejecutar un trabajo estándar	
5.4. Ejecutar un trabajo con funciones opcionales	64
5.4.1. Configuración de la posición de altura del sobre	64
5.4.2. Configuración de la posición de la impresora	
de inyección de tinta de alta velocidad	
5.4.3. Configuración de la posición de detección de grosor	
5.5. Estadísticas	
5.6. Cambiar contraseña de usuario	68
6. Funciones del supervisor	
6.1. Descripción general de las funciones del supervisor	
6.2. Menú de trabajos	
6.2.1. Añadir trabajo	74

6.2.2. Eliminar trabajo	76
6.2.3. Modificar trabajo	76
6.2.4. Copiar trabajo	79
6.2.5. Ordenar lista	80
6.2.6. Parámetros de imprimir todos los trabajos o trabajo individual	81
6.2.7. Asistente de clasificación	82
6.2.8. Detalles de parámetros de trabajo	91
6.2.9. Histograma de longitud	95
6.2.10. Historial de grosor	95
6.3. Diagnóstico	96
6.3.1. Parámetros de la máquina	97
6.4. Menú de usuario	99
6.4.1. Añadir usuario	100
6.4.2. Eliminar usuario	102
6.4.3. Modificar usuario	102
6.4.4. Ordenar lista	103
6.4.5. Parámetros de imprimir todos o usuario individual	104
6.5. Menú de configuración del sistema	105
6.6. Menú de registro de auditoría	107
6.6.1. Editor de registro de auditoría	107
6.6.2. Configuración de elementos de registro de auditoría	108
6.6.3. Elementos predeterminados de registro de auditoría	109
6.6.4. Detalles de código de barras 1 (B1)	111
6.7. Opciones de contraseña	
6.8. Menú de estadísticas	113
6.8.1. Visualizar datos	114
6.9. Configuración de puerto LAN	115
7. Mantenimiento	
7.1. Información general	118
7.1.1. Terminología	118
7.1.2. Calificación del personal	119
7.1.3. Instrucciones de seguridad	119
7.1.4. Energía almacenada	
7.1.5. Descarga electroestática (ESD)	120
7.2. Repuestos de mantenimiento preventivo	121
7.3. Cronograma de mantenimiento preventivo	121
7.4. Procedimiento de apagado del sistema	122
7.5. Procedimientos generales de mantenimiento operativo	123
7.5.1. Limpieza del Modelo 606	123
7.5.2. Reemplazo del papel de la impresora de estadísticas	125
7.5.3. Limpieza del cabezal del cartucho de la impresora de inyección de	
tinta de alta velocidad	126

8.	Solución de problemas	
	8.1. Información general	128
	8.1.1. Calificación del personal	128
	8.2. Solución de problemas	129
9.	Desmantelamiento y eliminación	
	9.1. Información general	134
	9.1.1. Instrucciones de seguridad	134

Acerca de OPEX Corporation

OPEX Corporation es más que un fabricante de máquinas. Reimaginamos continuamente la tecnología para impulsar el futuro de nuestros clientes.

Con un enfoque innovador, diseñamos soluciones automatizadas únicas que apoyan a nuestros clientes para que puedan resolver los desafíos comerciales más apremiantes del presente y del futuro. Nuestras soluciones escalables de automatización de almacenes, documentos y correo mejoran el flujo de trabajo, aceleran el cambio e impulsan la eficiencia en la infraestructura.

Somos una organización familiar con más de 1600 empleados comprometidos que innovan, fabrican, instalan y dan servicio a productos que ayudan a transformar la industria todos los días. Escuchamos a nuestros clientes, nos respetamos mutuamente y trabajamos juntos para reimaginar el futuro a través de soluciones automatizadas.

En OPEX somos la automatización de nueva generación.

Cómo comunicarse con OPEX

Para soporte técnico:

OPEX Technical Support 1224 N Church Street Moorestown, NJ 08057 USA

América: 1 800.673.9288 -O- 856.727.1950

Región EMEA: +1 800.673.9288

Australia: +1 800.945247

Service@opex.com

Tenga listo el nombre del modelo y el número de serie del producto (consulte <u>"Etiqueta de especificaciones/número de serie" en la página 42</u>).

Para otras consultas:

OPEX® Corporation

305 Commerce Dr.

Moorestown, NJ 08057-4234 USA

Tel: +1 856.727.1100

Fax: +1 856.727.1955

https://www.opex.com/

Si encuentra errores, inexactitudes o cualquier otro problema o inquietud en este documento, comuníquese con los redactores técnicos de OPEX por correo electrónico a: GroupDMATechWriters@opex.com

Para obtener ayuda con los problemas en el sitio web opexservice.com, comuníquese con los desarrolladores web de OPEX por correo electrónico a: dshelp@opex.com

Historia del documento

Revisión de documento	Fecha	Cambios (haga clic en el texto azul para ir a esa página)
25-01	24 de enero de 2025	Publicación inicial

1. Introducción

1.1. Prefacio	 	 	 . 10
1.2. Obtener la última revisión	 	 	 . 10
1.3. Condiciones de garantía	 	 	 . 11
1.4. Objetivo	 	 	 . 11
1.5. Convenciones de mensajes de seguridad	 	 	 . 12 . 12 . 13
1.6. Público objetivo 1.6.1. Información general de seguridad 1.6.2. Habilidades y calificaciones 1.6.3. Matriz de calificación	 	 	 . 15

Omation® Modelo 606™

1.1. Prefacio

Estas Instrucciones de operación contienen información sobre el OPEX® Omation® Modelo 606™ para garantizar un manejo adecuado y seguro de la máquina, incluido lo siguiente:

- · Procedimientos operativos
- Información de seguridad, peligros y precauciones
- Identificación y función de los componentes
- Especificaciones del sistema
- Mantenimiento menor y limpieza



Lea, comprenda y siga atentamente la información de las Instrucciones de operación antes de intentar operar, reparar o solucionar problemas de este equipo. Conserve estas instrucciones para futuras consultas.

Las Instrucciones de operación se proporcionan de acuerdo con la Directiva de baja tensión 2014/35/UE. Son parte integral de la máquina.

Siga las instrucciones cuidadosamente para evitar lesiones o daños al equipo.

Mantenga estas Instrucciones de operación disponibles para todo el personal que deba operar, reparar o solucionar problemas del sistema. Guárdelas en un lugar seco, protegido y de fácil acceso cerca de la máquina.

1.2. Obtener la última revisión

Estas instrucciones no están sujetas a ningún servicio de revisión automática. Sin embargo, estas instrucciones pueden actualizarse de vez en cuando para reflejar novedades del equipo, actualizaciones de la operación o función del equipo o para corregir errores (puede consultar una tabla que detalla el historial de revisión del documento en la página 8). Asegúrese de conservar la última versión del manual para su referencia.

Hay una versión electrónica de este documento disponible en formato PDF en https://opexservice.com. La versión PDF contiene las siguientes optimizaciones para su uso en una computadora o tableta para mejorar la navegación:

- Enlaces subrayados en azul que se pueden presionar o tocar para ir directamente a una página o dirección web en particular.
- Se pueden presionar o tocar todos los elementos del <u>"Indice"</u> y los marcadores en la barra lateral del archivo PDF para navegar directamente a una sección particular. Asegúrese de utilizar la última versión de Adobe[®] Acrobat Reader[®]* para un rendimiento óptimo.
 - * Adobe y Acrobat Reader son marcas registradas de Adobe Systems Incorporated.

1.3. Condiciones de garantía

La garantía está vinculada al correcto y cuidadoso cumplimiento de la información contenida en las Instrucciones de operación. OPEX Corporation solo permite el uso y la configuración de la máquina según se describe en los capítulos siguientes. Cualquier otro uso o configuración no están permitidos, a menos que se haya acordado previamente y se adjunte a las Instrucciones de operación.

OPEX Corporation no asume ninguna responsabilidad por daños derivados de lo siguiente:

- Incumplimiento de las instrucciones de este manual
- Utilización de personal insuficientemente capacitado o calificado
- Transporte y almacenamiento incorrectos de la máquina y de las piezas de repuesto
- Montaje, puesta en servicio, operación y mantenimiento inadecuados de la máquina
- Operación de la máquina con dispositivos de seguridad defectuosos o dispositivos de seguridad y protección que no estén instalados correctamente o que no funcionen
- · Realización de cambios o modificaciones no autorizados en la máquina
- Cambios no autorizados en el control eléctrico
- Reparaciones no autorizadas o realizadas incorrectamente
- Monitoreo inadecuado de piezas de máquinas sujetas a desgaste
- Uso de repuestos no originales o no homologados
- Uso indebido de la máquina
- Catástrofes causadas por cuerpos extraños y fuerza mayor

Se aplican los "Términos y condiciones generales de venta y entrega" de OPEX Corporation. El cliente podrá consultarlos después de la celebración del contrato. Los reclamos de garantía y responsabilidad por lesiones personales y daños a la propiedad quedan excluidos si se deben a una o más de las causas mencionadas anteriormente.

Si el primer comprador vende la máquina a un segundo comprador, expira la responsabilidad de OPEX Corporation con respecto a la máquina aquí descrita.

Si la máquina se vende a un comprador de otro país con un idioma diferente, la responsabilidad de entregar una copia de estas Instrucciones de operación traducida de forma cuidadosa y correcta recae en el primer comprador.

1.4. Objetivo

Las Instrucciones de operación le permiten al personal operador familiarizarse con la máquina y utilizarla de forma segura y uniforme. Las Instrucciones de operación no sustituyen la experiencia ni la capacitación técnica del personal operador. Es una herramienta de gestión para un mejor uso de las funciones de la máquina. La persona responsable, siguiendo todas las instrucciones de este documento, puede manejar la máquina con la máxima eficiencia durante toda su vida útil.

1.5. Convenciones de mensajes de seguridad

1.5.1. Información general

Estas instrucciones utilizan convenciones de mensajes de seguridad para alertarlo sobre los peligros de seguridad asociados con ciertos procedimientos y situaciones.

Los peligros específicos de la máquina y los sistemas siempre pueden ocurrir en combinación y en interacciones mutuas entre sí.

1.5.2. Estructura

Los mensajes de seguridad están estructurados de la siguiente manera:



Naturaleza del peligro.

Consecuencias de la interacción con el peligro.

Procedimientos de evitación.

1.5.3. Palabras de advertencia

En estas instrucciones se utilizan las siguientes palabras de advertencia:



Indica una situación peligrosa que, si no se evita, provocará la muerte o lesiones graves. El uso de esta palabra de advertencia se limita a las situaciones más extremas.



Indica una situación peligrosa que, si no se evita, podría provocar la muerte o lesiones graves.



Indica una situación peligrosa que, si no se evita, podría provocar lesiones leves o moderadas.

AVISO

Indica información que se considera importante, pero no está relacionada con ningún peligro (por ejemplo, mensajes relacionados con daños a la propiedad).

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

Indica instrucciones o procedimientos específicos relacionados con la seguridad.

1.5.4. Símbolos y otros gráficos

En estas instrucciones se utilizan los siguientes símbolos y gráficos:

Símbolo	Indicación			
	Este es el símbolo de alerta de seguridad. Se utiliza para alertarlo sobre posibles peligros de lesiones físicas. Obedezca todos los mensajes de seguridad que acompañen a este símbolo para evitar posibles lesiones o la muerte.			
	Este símbolo indica que se debe leer el manual o folleto de instrucciones.			
Este símbolo indica información importante sobre el uso correcto de la máquina y brinda consejos de aplicación o información particularmente út para optimizar el rendimiento.				
Este símbolo indica voltaje peligroso. Lo ayuda a notar componentes u operaciones que podrían ser peligrosos para usted y otras personas. Le mensaje y siga las instrucciones cuidadosamente.				
•	Lista.			
•	Procedimientos para evitar peligros.			
*	Un solo paso de instrucciones de primer nivel.			
1. 2. 3.	Instrucciones de primer nivel.			
a. b. c.	Instrucciones de segundo nivel.			

1.6. Público objetivo

1.6.1. Información general de seguridad



Calificación insuficiente.

La calificación insuficiente y el uso inadecuado pueden provocar lesiones personales y daños materiales.

- ▶¡Solo el personal calificado puede operar el sistema!
- ▶¡Siga los niveles de habilidad y calificación indicados en estas instrucciones!

AVISO

El empleador es responsable de lo siguiente:

- Supervisar y monitorear adecuadamente a los empleados.
- Proporcionar capacitación a los empleados para garantizar que tengan los conocimientos, las habilidades y las calificaciones necesarias.
- Asegurarse de que los empleados lean y comprendan por completo las Instrucciones de operación.

1.6.2. Habilidades y calificaciones

Los niveles de habilidades y calificaciones se definen de la siguiente manera:

Personal autorizado Personal del fabricante o personal capacitado y certificado por el fabricante para realizar un tipo específico de tarea. La persona bloquea y etiqueta máquinas o equipos para realizar tareas de servicio o mantenimiento en la máquina o el equipo. La persona reconoce y evita posibles peligros debido a su capacitación técnica, conocimientos y experiencia.

Personal calificado para trabajos eléctricos Una persona a la que (en jurisdicciones donde se requiere autorización gubernamental) se le concede autorización para realizar trabajos en circuitos o equipos energizados o alrededor de estos. La persona bloquea y etiqueta máquinas o equipos para realizar tareas de servicio o mantenimiento en los sistemas eléctricos de la máquina o el equipo. La persona reconoce y evita posibles peligros debido a su capacitación técnica, conocimientos y experiencia.

Personal calificado para trabajos mecánicos Una persona a la que (en jurisdicciones donde se requiere autorización gubernamental) se le concede autorización para realizar trabajos en sistemas y componentes mecánicos o alrededor de estos. La persona bloquea y etiqueta máquinas o equipos para realizar servicio o mantenimiento en los sistemas mecánicos de la máquina o el equipo. La persona reconoce y evita posibles peligros debido a su capacitación técnica, conocimientos y experiencia.

Usuario Una persona calificada, de al menos 18 años, que posee amplios conocimientos y capacitación y ha demostrado con éxito la capacidad y las habilidades para operar o utilizar una máquina o un equipo. La persona ha recibido capacitación en seguridad para identificar y evitar los peligros involucrados. La persona ha recibido capacitación en seguridad para identificar una máquina, un equipo o un área donde se realizan tareas de servicio o mantenimiento.

Comprador Responsable de las siguientes tareas:

- Funcionamiento correcto y seguro del equipo
- Salud y seguridad en el trabajo
- Cumplimiento del cronograma de mantenimiento preventivo
- Comunicarse con OPEX® Corporation para reparaciones y mantenimiento

Supervisor Designado por el comprador y responsable de la seguridad laboral en el lugar.

1.6.3. Matriz de calificación

A continuación se describen los grupos objetivo que pueden interactuar con la máquina.



Nivel de calificación inadecuado.

No respetar los niveles de calificación supone el riesgo de sufrir lesiones graves o la muerte. También supone un riesgo de daños en la máquina y de fallas en la producción.

- ► Lea y comprenda <u>"Habilidades y calificaciones" en la página 15</u> antes de intentar interactuar con este equipo.
- ▶ Respete el nivel de calificación indicado en la matriz de calificación.
- ► El comprador es responsable de las calificaciones del personal o de comunicarse con OPEX Corporation para solicitar servicio.

Tabla 1-1 Matriz de calificación

Persona o tarea	Usuario	Personal calificado para trabajos eléctricos o mecánicos	Personal autorizado
Embalaje y transporte			X
Instalación			X
Puesta en servicio			X
Operación	X		X
Solución de problemas			X
Eliminación de fallas			X
Inspección y limpieza		X	X
Mantenimiento preventivo		X	X
Mantenimiento de reparación			X
Desmantelamiento			X
Desmontaje			X

(Esta página se dejó en blanco intencionalmente)

2. Seguridad y prevención de lesiones

2.1. Información general
2.2. Salud y seguridad en el trabajo
2.3. Requisitos del lugar de trabajo22
2.4. Capacitación de empleados
2.5. Equipo de protección personal
2.6. Ergonomía
2.7. Partes móviles de maquinaria25
2.8. Precauciones de seguridad de la máquina26
2.9. Protección y prevención de incendios
2.10. Información adicional sobre la conformidad del producto

2.1. Información general

La información proporcionada en este capítulo tiene como objetivo brindarle orientación sobre diversos temas de seguridad relacionados con la operación y el mantenimiento del equipo OPEX descrito en estas instrucciones.



Los ingenieros consideraron las normas y directivas especificadas en la Declaración de conformidad en el proceso de diseño de la máquina.

2.1.1. Última generación

La máquina está diseñada de acuerdo con las normativas de última generación y seguridad. El uso inadecuado de la máquina puede suponer riesgos para la salud de los usuarios y de los empleados afectados o daños a la propiedad.

Esta máquina solo puede utilizarse:

- Para el uso previsto. Consultar <u>"3.4. Uso previsto" en la página 35.</u>
- En las condiciones de seguridad adecuadas.



Lea este capítulo detenidamente antes de utilizar este equipo.

No hacerlo puede provocar lesiones graves o la muerte.

Las fallas que afecten a la seguridad deberán eliminarse de inmediato.

2.2. Salud y seguridad en el trabajo



Acción repetitiva.

Es posible que los usuarios no estén mentalmente concentrados debido a acciones repetitivas.

▶Instruya periódicamente a los usuarios sobre los riesgos residuales y cómo evitarlos.

Acontecimientos imprevisibles.

Desmayo del usuario, incendio, explosión.

- ►El comprador debe definir el rol y las responsabilidades de un socorrista de emergencia en la descripción del trabajo.
- Los empleados deberán recibir capacitación sobre el uso adecuado de equipos contra incendios, como extintores, como parte de un plan de acción de emergencia.

Quitar las cubiertas protectoras.

Peligros de atrapamiento y pinzamiento. Cuando desmonte cubiertas o paneles de protección o de mantenimiento, algunas partes del cuerpo pueden quedar atrapadas o ser arrastradas hacia la máquina.

- ►El mantenimiento de la máquina solo podrá realizarlo personal autorizado o, si se indica, personal calificado para trabajos mecánicos o eléctricos.
- ►El sistema debe estar en condiciones seguras, detenido y desenergizado (interruptor principal APAGADO y cable de alimentación de CA desenchufado) cuando se desmonte cualquier cubierta o panel.
- ► Mantenga siempre las puertas, los paneles y las cubiertas de mantenimiento cerrados mientras utilice la máguina.

Bordes afilados.

Peligros de cizallamiento. Los bordes afilados, por ejemplo de chapas metálicas, pueden provocar cortes y abrasiones en la piel.

- Manténgase alerta y cuide los dedos.
- Utilice guantes protectores durante los trabajos de mantenimiento.

Daños consecuentes causados por una postura poco saludable, un levantamiento incorrecto o un esfuerzo excesivo.

Esto puede causar daños al sistema musculoesquelético.

- Levante correctamente y utilice equipo de elevación adecuado si es necesario.
- ▶Pruebe siempre el peso del objeto antes de intentar levantarlo.
- Consulte la legislación local y el lugar de trabajo específico. Siga los requisitos correspondientes de levantamiento de pesos.

Mala iluminación.

La falta de luz en el trabajo puede provocar fatiga visual, dolores de cabeza, estrés, accidentes y baja productividad.

Respete las normas y los códigos de iluminación aplicables en el lugar de uso.

2.3. Requisitos del lugar de trabajo



Ignorar los requisitos del lugar de trabajo.

No seguir los requisitos del lugar de trabajo puede suponer riesgos para la salud y la seguridad.

►Siga siempre los requisitos del lugar de trabajo.

Consumo de sustancias.

El consumo de sustancias, como drogas, alcohol o algunos medicamentos recetados, puede provocar alteración del estado de conciencia o somnolencia.

No consuma sustancias mientras opere o trabaje en el Omation® Modelo 606™.

Requisitos específicos según la edad y el puesto de trabajo.

No seguir los requisitos específicos según la edad y el puesto de trabajo puede provocar lesiones graves en el lugar de trabajo.

Se deben cumplir los requisitos específicos según la edad y el puesto de trabajo para cada lugar de trabajo.

Las personas no autorizadas que no cumplen los requisitos desconocen los posibles peligros en el lugar de trabajo.

- Mantenga a las personas no autorizadas alejadas del área de trabajo.
- ▶En caso de duda, solicite a las personas que abandonen el área de trabajo.
- No continúe operando o reparando el sistema hasta que las personas no autorizadas hayan abandonado el área de trabajo.

2.4. Capacitación de empleados

AVISO

El propietario de este equipo es responsable de la capacitación y del contenido de la capacitación para prevenir accidentes y minimizar el tiempo de inactividad del equipo. Los empleados que reciban capacitación solo podrán trabajar en la máquina bajo la supervisión de una persona experimentada. Solo los empleados capacitados pueden operar el sistema. Documente cada capacitación en la siguiente tabla.

Tabla 2-1 Capacitación de empleados

Fecha	Nombre	Tipo de capacitación	Instructor	Firma

2.5. Equipo de protección personal

Su empleador podrá proporcionarle el equipo de protección personal (EPP) necesario.

Se debe utilizar el siguiente equipo de protección para trabajar en el sistema o en componentes del sistema:

- Protección ocular
- Protección para las manos
- · Protección para los pies

AVISO

El EPP no debe moverse ni caerse mientras usted trabaja y no debe ser demasiado ajustado ni constrictivo. Un EPP demasiado suelto podría quedar atrapado en la maquinaria y arrastrarlo a usted o proporcionar un sellado inadecuado para bloquear los peligros.

Nota: Con el uso y desgaste normal, el EPP puede perder su eficacia. Puede prolongar su vida útil y evitar daños innecesarios almacenándolo, limpiándolo e inspeccionándolo adecuadamente. Si está dañado, reemplácelo.



Consulte la legislación local y el lugar de trabajo específico para saber qué EPP adicional se requiere antes de comenzar.

2.6. Ergonomía

Como en cualquier ocupación que requiera realizar el mismo movimiento repetidamente durante el curso de su trabajo, es importante considerar cómo realiza su tarea. Siga las pautas enumeradas para ayudar a minimizar el riesgo de incomodidad física y lesiones mientras opere el equipo.



Siempre tenga en cuenta las siguientes pautas cuando utilice el sistema.

- Mantenga una postura corporal erguida.
- Su posición debe permitirle alcanzar con comodidad las áreas de recogida de trabajo frecuentes y las áreas de la pantalla que se tocan con frecuencia sin extender por completo ninguno de los brazos ni cambiar de postura.

- Cambie ocasionalmente el ángulo de su postura y, si es posible, varíe sus tareas para crear descansos breves de los movimientos más repetitivos.
- Evite operar el Modelo 606 durante más de un turno de 8 horas.

Si bien ninguna sugerencia puede garantizar por completo que no haya lesiones relacionadas con el trabajo, aplicar estas sugerencias sin duda aumentará su comodidad y seguridad al operar el Omation® Modelo 606™. El Modelo 606 se diseñó pensando en usted. Si se utiliza correctamente, su experiencia laboral debería ser cómoda y agradable.

2.7. Partes móviles de maquinaria



Movimiento mecánico.

Peligros de atrapamiento y pinzamiento entre piezas móviles energizadas.

Mantenga el cabello, la ropa suelta y las joyas lejos de las partes móviles de la máquina.



Cinta de alimentación giratoria.

Riesgo de pinzamiento y abrasión por contacto con la cinta en movimiento.

- ➤ Solo el personal autorizado o, si se indica, el personal calificado para trabajos mecánicos, están autorizados a manipular la cinta de alimentación.
- Apague la máquina antes de intentar realizar tareas de mantenimiento en la cinta de alimentación.
- ▶No toque la cinta de alimentación mientras esté en movimiento.

2.8. Precauciones de seguridad de la máquina

AVISO

Las Instrucciones de operación se deben conservar cerca de la máquina. Se deben respetar todas las normas de seguridad de la asociación comercial responsable, así como las normas y los reglamentos de prevención de lesiones y protección del medioambiente aplicables en el lugar de uso.



Ignorar las precauciones de seguridad.

No seguir las precauciones de seguridad puede suponer riesgos para la salud y la seguridad.

▶¡Siga siempre las precauciones de seguridad al utilizar la máquina!

Derrames de líquidos.

Los derrames accidentales de líquidos pueden filtrarse en la máquina y provocar daños a los componentes mecánicos, eléctricos y electrónicos y suponer un posible riesgo de incendio.

No coloque líquidos ni bebidas sobre la máquina ni cerca de esta.

Aerosol pulverizador inflamable de alta presión ("aire comprimido").

Riesgos de incendio debido al uso prohibido de aerosoles inflamables a alta presión para limpiar el polvo y los residuos de la máquina.

- No utilice aire comprimido inflamable a alta presión para limpiar restos de papel y polvo de la máquina.
- Las latas de aerosol para polvo contienen sustancias químicas inflamables, lo que hace que no sea seguro utilizarlas cerca de equipos eléctricos y otras fuentes de ignición.
- Los aerosoles para polvo pueden provocar daños en los ojos debido a cuerpos extraños.

Presencia de niños.

Este equipo no es adecuado para su uso en lugares donde es probable que haya niños presentes.

Mantenga a los niños alejados de la máquina.

2.9. Protección y prevención de incendios

Los extintores se dividen en clases que definen los tipos de incendios que pueden combatir. Los pictogramas en el extintor o alrededor de este indican a qué clase pertenece.

El comprador deberá proporcionar una cantidad suficiente de extintores, según lo siguiente:

- El tipo y grado de las sustancias inflamables presentes en el edificio
- El riesgo de incendio
- El tamaño del edificio



Combate de incendios.

Combatir un incendio con el tipo de extintor inadecuado podría tener consecuencias potencialmente mortales.

- Siga las regulaciones y los requisitos locales.
- ▶ Implemente programas de prevención y protección contra incendios, incluida la evacuación segura de los edificios.
- ► Capacite a los empleados adecuadamente.
- ▶ Designe y autorice a los empleados designados para utilizar extintores de incendios.
- Los empleados no capacitados no deberán operar extintores de incendios.
- Apague la máquina mediante el interruptor principal o la fuente de alimentación si es seguro hacerlo.

2.10. Información adicional sobre la conformidad del producto

Este dispositivo cumple con los siguientes estándares estadounidenses e internacionales:

- Seguridad del producto (internacional [incluida la Unión Europea], EE. UU., Canadá)
 - IEC 62368-1:2014 Ed.2
 - UL 62368-1:2014Ed.2
 - CSA C22.2#62368-1:2014 Ed.2
- Compatibilidad electromagnética/emisiones (EE. UU., Canadá, Unión Europea, Japón)
 - FCC 47CFR: (Parte 15, Subparte B)
 - IC ICES-003:2020 Ed.7
 - EN 55032:2015
 - EN 55035:2017
 - VCCI CISPR 32:2016

(Esta página se dejó en blanco intencionalmente)

3. Descripción general

3.1. Caracteristicas del Omation Modelo 606 base	30
3.2. Características del Omation Modelo 606 con funciones de clasificación 3.2.1. Soportes del contenedor de correo y del contenedor de residuos	
3.3. Referencia de posición del sensor y de la impresora	
3.4. Uso previsto	35
3.5. Uso indebido (uso incorrecto previsible)	36
3.6.1 Etiqueta de advertencia del alimentador 3.6.2 Etiqueta de precaución de punto de pinzamiento 3.6.3 Etiqueta de advertencia de desconectar la energía 3.6.4 Etiqueta de prueba dieléctrica y de tierra 3.6.5 Etiqueta de conformidad con FCC 3.6.6 Etiqueta de especificaciones/número de serie 3.6.7 Etiqueta de ICES-003 3.6.8 Etiqueta de peligro de descarga eléctrica 3.6.9 Etiqueta de toma del transportador 3.6.10 Etiqueta de servicio de OPEX 3.6.11 Etiqueta de especificaciones del transportador motorizado opcional	37 38 39 40 41 42 43 44 45 46
3.7. Especificaciones	
3.8. Disposición del equipo y espacio requerido	50
3.9.1. Información de Industry Canada	

Omation® Modelo 606™

Manual del operador

3.1. Características del Omation Modelo 606 base

La versión base del Omation® Modelo 606™ incluye los siguientes componentes (Figura 3-1).

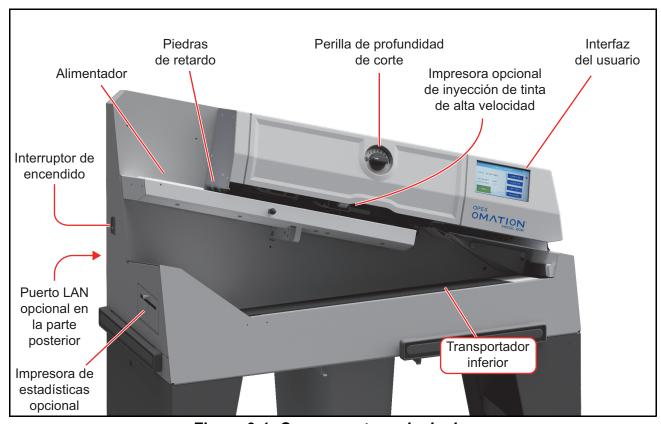


Figura 3-1: Componentes principales

Alimentador: área de carga para pilas de sobres que ingresarán a la máquina.

Piedras de retardo: separan la pila de sobres a medida que ingresan a la máquina.

Perilla de profundidad de corte: gire para ajustar la profundidad del corte, desde 0,01" (0,03 cm) desde el borde del sobre (posición 1) hasta 0,125" (0,32 cm) de profundidad (posición 8). La posición de corte 0 se utiliza para clasificar sobres sin cortarlos.

Impresora opcional de inyección de tinta de alta velocidad: imprime registros de auditoría cuando se la configura.

Interfaz de usuario: pantalla táctil LCD para la operación de la máquina. Los botones que se muestran varían según la pantalla en la que se encuentre. Cuando la información para mostrar exceda los límites de la pantalla, se mostrará una barra de desplazamiento en el lado derecho de la pantalla.

Puerto LAN opcional: conexión de red para el software ONS.

Impresora de estadísticas opcional: imprime datos de trabajo y estadísticas.

Transportador inferior: recibe el correo procesado.

Interruptor de encendido: enciende y apaga la máquina.

3.2. Características del Omation Modelo 606 con funciones de clasificación

La versión de clasificación del Omation® Modelo 606™ incluye los siguientes componentes adicionales (Figura 3-1).

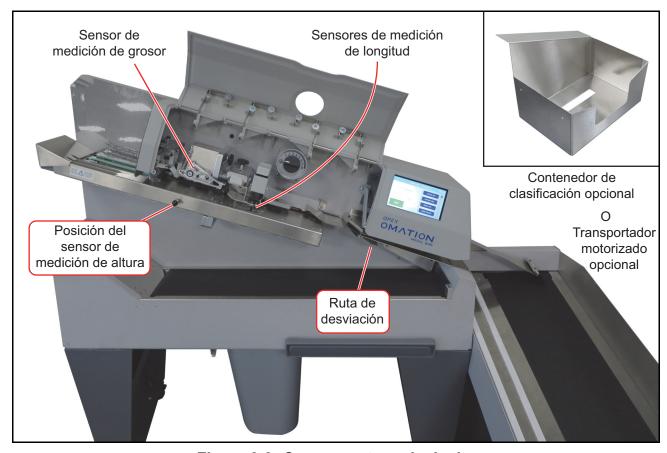


Figura 3-2: Componentes principales

Dispositivo de medición de grosor (TMD): clasifica el correo según el espesor. Su posición se puede ajustar para evitar medir sobre variaciones conocidas, como sellos o ventanas de sobres.

Sensores de medición de longitud: clasifican el correo según la longitud.

Posición del sensor de medición de altura: clasifica el correo según un umbral de altura.

Ruta de desviación: dirige el correo clasificado al transportador motorizado o al contenedor de clasificación.

Transportador motorizado: el correo clasificado se puede enviar aquí o al transportador inferior.

Contenedor de clasificación: (alternativa al transportador motorizado) el correo clasificado se puede enviar aquí o al transportador inferior.

3.2.1. Soportes del contenedor de correo y del contenedor de residuos

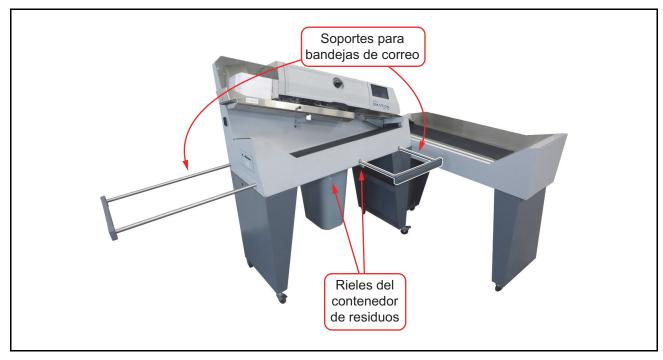


Figura 3-3: Modelo 606 con soportes para bandejas de correo

Ambos modelos cuentan con dos soportes extensibles para bandejas de correo (Figura 3-3) que pueden usarse para sostener bandejas de correo del Servicio Postal de EE. UU.

Un conjunto de rieles debajo del cuerpo del OM606 sostiene con firmeza el contenedor de residuos incluido debajo de la máquina.

3.3. Referencia de posición del sensor y de la impresora

Tanto el sensor de altura y el dispositivo de medición de grosor utilizados para las características de clasificación como la impresora de inyección de tinta de alta velocidad opcional tienen posiciones ajustables. La Tabla 3-1 a continuación muestra el rango de ajuste en cada uno de estos.

Posición del sensor de altura: la medición que se indica a continuación es desde el extremo posterior de la trayectoria del papel hasta el centro del sensor. El sensor debe estar posicionado de manera que el correo que pretende que lo bloquee cubra por completo el sensor.

Posición del dispositivo de medición de grosor: la medición que se indica a continuación es desde el extremo posterior de la trayectoria del papel hasta el centro de la rueda del TMD. Cuando establezca la posición del TMD, tenga en cuenta la ubicación de los sellos, las ventanas, la cinta u otros elementos que pueden causar lecturas de grosor inconsistentes.

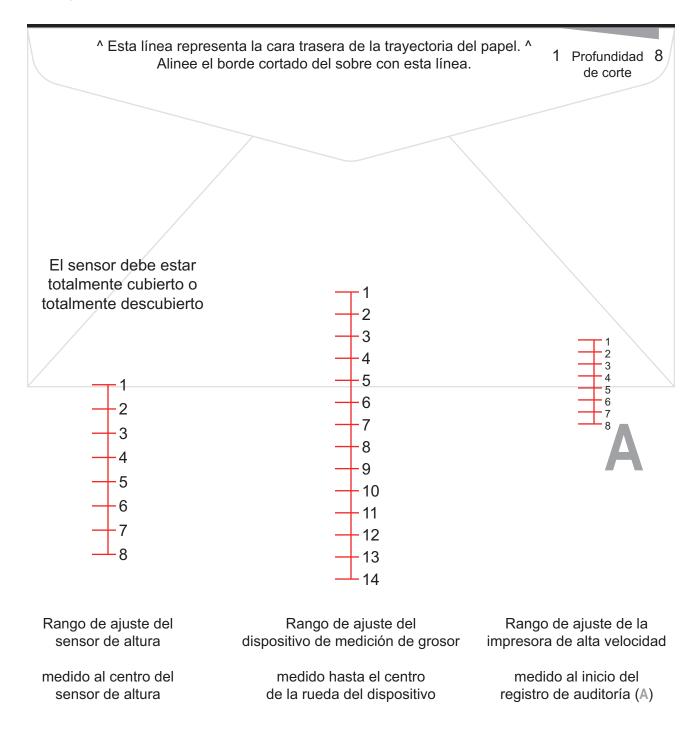
Posición de la impresora de inyección de tinta de alta velocidad: la medida que se indica a continuación es desde el extremo posterior de la trayectoria del papel hasta el inicio del área imprimible.

Tabla 3-1 Posiciones del sensor y de la impresora

Artículo	Posición más cercana	Incremento	Posición más lejana
	Posición 1		Posición 8
Sensor de altura	3,723"	0,25"	5,490"
	9,456 cm	0,635 cm	13,945 cm
	Posición 1		Posición 14
Dispositivo de medición de grosor	2,757"	0,23"	5,747"
9.0001	7,003 cm	0,584 cm	14,597 cm
	Posición 1		Posición 8
Impresora de inyección de tinta de alta velocidad	3,256"	0,125"	4,131"
tinta ao ana velocidad	8,270 cm	0,318 cm	10,493 cm

3.3.1. Referencia de medición de posición

Esta página se puede utilizar como una guía para identificar las posiciones de altura, grosor y ensamblajes de impresora según su correo primario. Simplemente coloque una muestra de su correo en la línea que representa el extremo posterior de la trayectoria para determinar el valor correspondiente.



3.4. Uso previsto

El OPEX Omation® Modelo 606™ es un abridor de sobres automatizado para operaciones de sala de correo. El Modelo 606 solo se puede utilizar si no se superan las limitaciones especificadas. Consulte <u>"3.7. Especificaciones" en la página 48</u>.

El sistema está diseñado para contar, abrir y clasificar sobres. Todos los demás usos están prohibidos y son responsabilidad del cliente.

Este equipo solo se puede utilizar para su propósito previsto, como se describe en estas Instrucciones de operación, para prevenir riesgos para usted y otras personas y para prevenir daños a la máquina,o a otras propiedades y equipos.

El Omation® Modelo 606™ cumple con las disposiciones relevantes de la Directiva de baja tensión 2014/35/UE.

El uso previsto también incluye lo siguiente:

- Cumplimiento del programa de mantenimiento preventivo
- · Cumplimiento de todas las instrucciones de seguridad
- Verificación de que la máquina esté en condiciones técnicamente perfectas

3.5. Uso indebido (uso incorrecto previsible)



Uso indebido.

El uso indebido puede representar riesgos para la seguridad y dañar el sistema o la propiedad.

- Lea, entienda y siga la información en las Instrucciones de operación.
- Se prohíben los usos distintos a los descritos en "Uso previsto".

Estos son algunos ejemplos de usos indebidos:

- Manipular dispositivos de seguridad y guitarlos, eludirlos o desactivarlos, por ejemplo.
- Crear conversiones no autorizadas y modificaciones de diseño al sistema.
- Instalar partes, como piezas de repuesto o de desgaste, o reemplazar piezas defectuosas con otras que no sean piezas genuinas de OPEX.
- Hacer cambios de software no autorizados.
- Operar el sistema en condiciones ambientales, como de humedad y temperatura, que no fueron negociadas.
- Operar el sistema con componentes defectuosos.
- No cumplir con el programa de mantenimiento preventivo.
- No cumplir con el peso mínimo y máximo de la pieza y las dimensiones mínimas y máximas de piezas. Consulte <u>"3.7. Especificaciones" en la página 48</u>.
- Hacer cambios estructurales, adiciones y conversiones a la máquina sin consultar a OPEX o a su representante autorizado.
- Permitir que personal no autorizado opere o haga mantenimiento en la máquina.
- Operar la máquina sin las cubiertas externas instaladas.

OPEX Corporation no es responsable de ningún daño resultante de un uso inadecuado o incorrecto.

3.6. Etiquetas de la máquina

3.6.1. Etiqueta de advertencia del alimentador

Ubicación: al frente del área del alimentador (Figura 3-4).

Objetivo: advertir al personal que el cabello, la ropa suelta o las joyas deben mantenerse alejados de esta área.

KEEP HANDS,
HAIR, LOOSE
JEWELRY AND
CLOTHING CLEAR.

GARDER LES MAINS,
CHEVEUX, BIJOUX,
ET LES VETEMENTS
EL OIGNES.

Etiqueta de advertencia del alimentador EE. UU./UE: 7538600



Etiqueta de advertencia del alimentador JP: 7821600



Figura 3-4: Etiqueta de advertencia del alimentador

3.6.2. Etiqueta de precaución de punto de pinzamiento

Ubicación: al principio (2 lugares) y al final de la trayectoria del transportador (Figura 3-5). **Objetivo**: advierte sobre los peligros de pinzamiento cerca de la cinta transportadora.

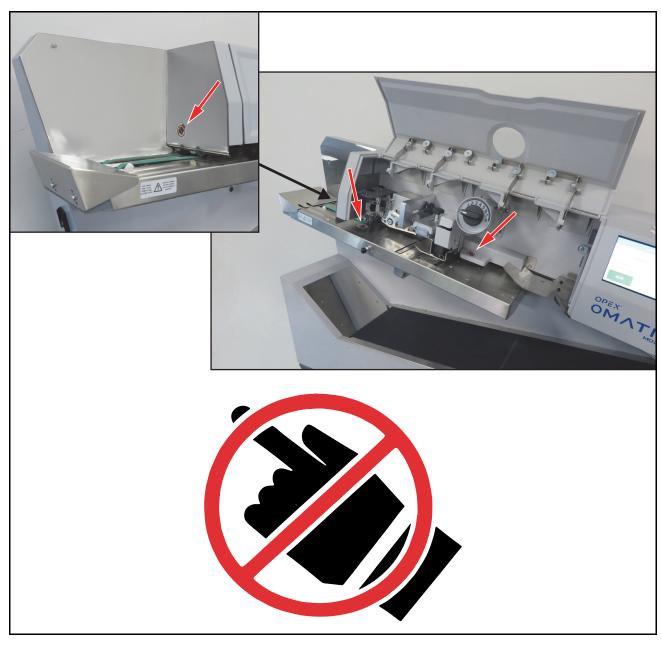


Figura 3-5: Etiqueta de punto de pinzamiento 1637200

3.6.3. Etiqueta de advertencia de desconectar la energía

Ubicación: parte trasera de la máquina (Figura 3-6).

Objetivo: avisar al personal que desconecte la energía antes de abrir la máquina.



Figura 3-6: Etiqueta de desconectar la energía antes de abrir

3.6.4. Etiqueta de prueba dieléctrica y de tierra

Ubicación: parte trasera de la máquina (Figura 3-7).

Objetivo: indica que la máquina cumple con los requisitos de la prueba dieléctrica a tierra y de continuidad a tierra.



Figura 3-7: Etiqueta de prueba dieléctrica y de tierra

3.6.5. Etiqueta de conformidad con FCC

Ubicación: parte trasera de las máquinas de EE. UU. solamente (Figura 3-8).

Objetivo: certifica que la interferencia electromagnética del dispositivo está dentro de los límites aprobados por la Comisión Federal de Comunicaciones de EE. UU.

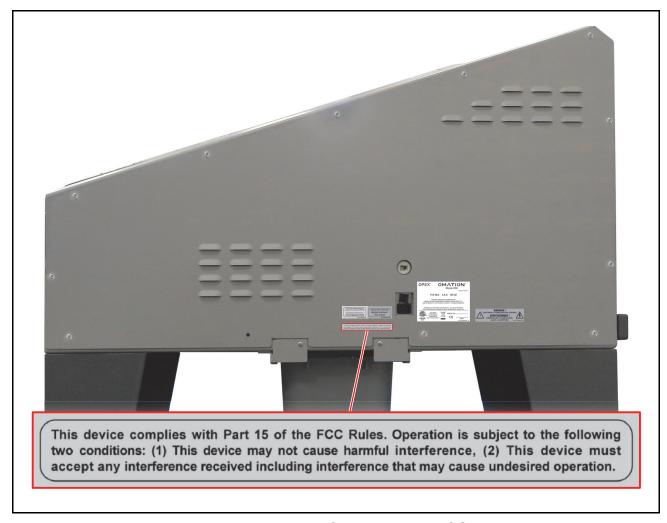


Figura 3-8: Etiqueta de conformidad con FCC P24839-03

3.6.6. Etiqueta de especificaciones/número de serie

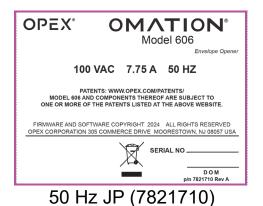
Ubicación: parte trasera de la máquina (Figura 3-9).

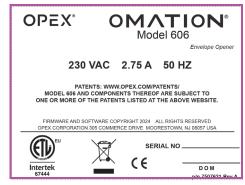
Objetivo: identifica el modelo del producto, las especificaciones eléctricas y el número de serie para Estados Unidos y Canadá; UE; Japón.



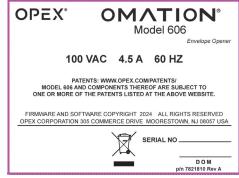


EE. UU. (7507620)





UE (7507621)



60 Hz JP (7821810)

Figura 3-9: Etiqueta de especificaciones/número de serie



Antes de comunicarse con el Soporte Técnico de OPEX, localice la etiqueta de modelo/serie en su máquina para que pueda brindarle al técnico asistente el número de serie de la unidad.

3.6.7. Etiqueta de ICES-003

Ubicación: parte trasera solo de las máquinas de América del Norte (Figura 3-10).

Objetivo: esta etiqueta identifica la conformidad con el ICES-003 canadiense.

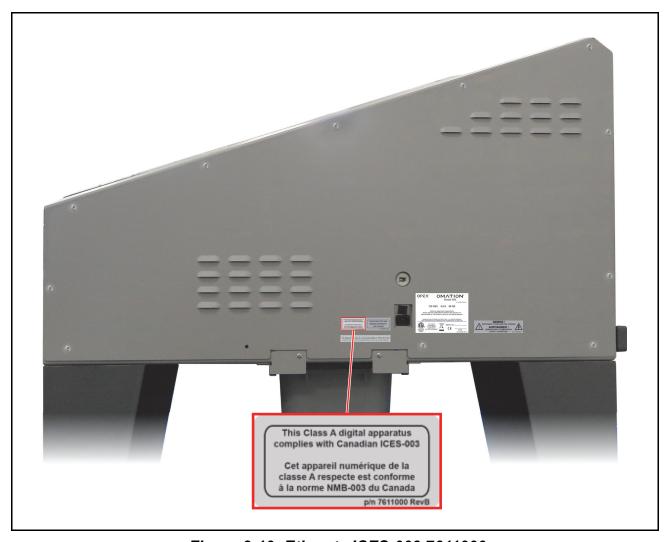


Figura 3-10: Etiqueta ICES-003 7611000

3.6.8. Etiqueta de peligro de descarga eléctrica

Ubicación: en la placa de circuito impreso (PCB) OPEX dentro de la máquina (Figura 3-11).

Objetivo: advierte sobre voltaje peligroso en las PCB conectadas a la red.

El acceso al interior de la máquina solo deben realizarlo técnicos autorizados por OPEX. No hay piezas que el usuario pueda reparar dentro de la máquina.

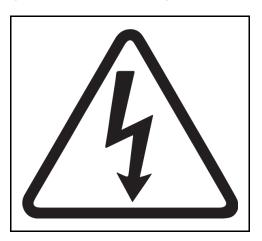


Figura 3-11: Etiqueta de peligro de descarga eléctrica

3.6.9. Etiqueta de toma del transportador

Ubicación: lado derecho de la máquina (Figura 3-12).

Objetivo: esta etiqueta identifica el enchufe que asocia el Modelo 606 con el transportador motorizado opcional de 90 grados.



Figura 3-12: Etiqueta de toma del transportador

3.6.10. Etiqueta de servicio de OPEX

Ubicación: parte trasera de las máquinas de América del Norte (Figura 3-12).

Objetivo: esta etiqueta proporciona información de contacto del servicio.



Figura 3-13: Etiqueta de servicio de OPEX

3.6.11. Etiqueta de especificaciones del transportador motorizado opcional

Ubicación: parte trasera del transportador motorizado (Figura 3-14).

Objetivo: identifica el modelo del producto y las especificaciones eléctricas para Estados Unidos y Canadá; Europa; Japón.

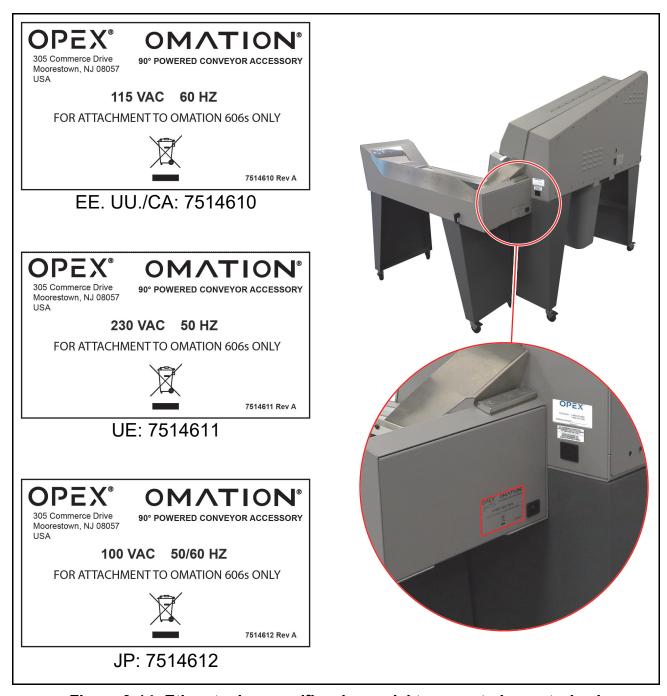


Figura 3-14: Etiqueta de especificaciones del transportador motorizado

3.7. Especificaciones

Tabla 3-2 Especificaciones del Modelo 606

Especificación	Valor
Peso	235 lb (106,594 kg)
Velocidad	Hasta 40 000/hora
Tamaños de sobres	Se pueden clasificar longitudes de hasta 11" (27,94 cm). Se pueden abrir longitudes de hasta 13,5" (34,29 cm).
Grosor	Hasta 0,50" (1,27 cm)
Profundidad de corte	Nueve configuraciones: desde 0,01" (0,03 cm) en el borde del sobre hasta 0,125" (0,32 cm) (configuraciones de profundidad 1-8), también sin corte (configuración 0)
Capacidad del alimentador	Hasta 400 sobres

3.7.1. Requisitos de energía

Máquina de 100 V/50 Hz (JP)	Máquina de 100 V/60 Hz (JP)					
Voltaje de entrada: 100 V AC 50 Hz (1 fase)	Voltaje de entrada: 100 V AC 60 Hz (1 fase)					
Corriente de entrada: 7,75 A (máx.)	Corriente de entrada: 4,5 A (máx.)					
Disyuntor: 10 A	Disyuntor: 7 A					
Clasificación de potencia: 775 W	Clasificación de potencia: 450 W					
Clasificación BTU: 2647 BTU/h	Clasificación BTU: 1537					

Máquina de 115 V/60 Hz (EE. UU.)	(Modelo 606) máquina de 230 V/50 Hz (UE)					
Voltaje de entrada: 115 V AC 60 Hz (1 fase)	Voltaje de entrada: 230 V AC 50 Hz (1 fase)					
Corriente de entrada: 4,5 A (máx.)	Corriente de entrada: 5,5 A (máx.)					
Disyuntor: 7 A	Disyuntor: 7 A					
Clasificación de potencia: 517,5 W	Potencia nominal: 1265 W					
Clasificación BTU: 1767 BTU/h	Clasificación BTU: 4320 BTU/h					

3.8. Disposición del equipo y espacio requerido

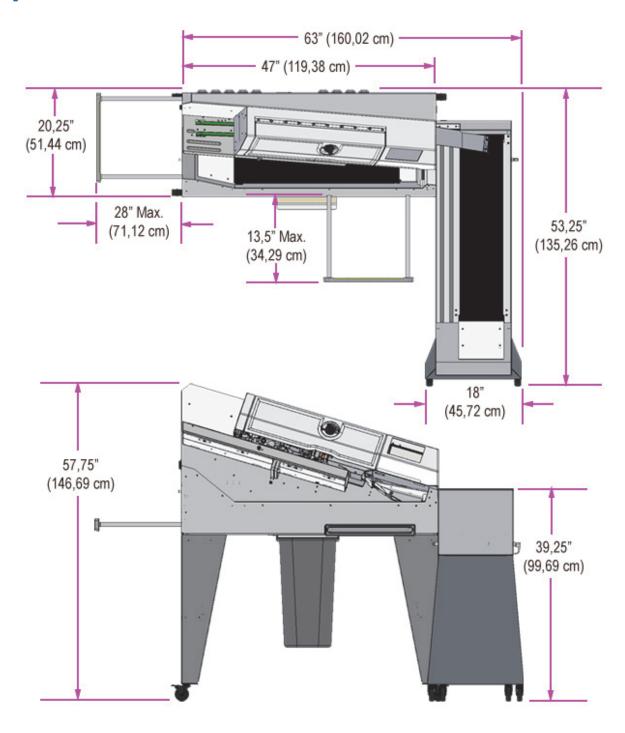


Figura 3-15: Huella del sistema

3.9. Información de FCC

Este dispositivo cumple con la Parte 15 de las Reglas de la FCC. La operación está sujeta a las siguientes dos condiciones: (1) este dispositivo no puede causar interferencias perjudiciales y (2) este dispositivo debe aceptar cualquier interferencia recibida, incluida la interferencia que pueda causar un funcionamiento no deseado.

3.9.1. Información de Industry Canada

Este aparato digital de Clase A cumple con el ICES-003 de Canadá.

(Esta página se dejó en blanco intencionalmente)

4. Transporte e instalación

4.1. Información general	 	 	 	 ٠.	٠.		٠.		54
4.2. Transporte del sistema 4.2.1. Instrucciones de seguridad									
4.3. Instalación y puesta en marcha 4.3.1. Instrucciones de seguridad									

Omation® Modelo 606™

4.1. Información general



Lea y siga todas las precauciones y los procedimientos de seguridad del <u>Capítulo 2: "Seguridad y prevención de lesiones"</u> antes de intentar operar, reparar o solucionar problemas en este equipo. No hacerlo puede provocar lesiones graves o la muerte.

▶ Siga el nivel de calificación indicado para cada tarea.

4.2. Transporte del sistema

El transporte del sistema estará a cargo del personal del fabricante o personal autorizado por el fabricante. Por lo tanto, el transporte no está descrito en las Instrucciones de operación.

AVISO

Daños por el transporte o movimiento no autorizado de este equipo.

El transporte por parte de personal no capacitado y no autorizado puede ocasionar daños materiales importantes.

► Evite realizar cualquier traslado no autorizado o colocación o remoción de ayudas para el transporte.

Aspectos importantes para saber:

- El transporte incluye el desembalaje y la inspección del sistema.
- Solo el personal del fabricante o el personal autorizado por el fabricante puede mover el sistema.
- Se utilizan montacargas y transpaletas para mover cajas y módulos fuera del camión.

4.2.1. Instrucciones de seguridad



Vehículos industriales, como montacargas o transpaletas.

Los camiones industriales pueden presentar riesgos de impacto, como colisiones, vuelcos y caída de cargas.

- ▶ Solo los conductores capacitados y autorizados pueden operar montacargas.
- Utilice únicamente montacargas industriales con la capacidad de carga adecuada.
- Nunca dirija el transporte de materiales por encima de personas o áreas ocupadas por ellas.
- Utilice zapatos o botas de seguridad adecuados.
- ▶ Adelante a los vehículos industriales solo si el conductor hace señales de que lo ha visto.



Elevación.

Para el transporte es necesario levantar el Modelo 606 o 606s, que puede pesar hasta 235 lb (106,594 kg). Esto puede provocar lesiones musculoesqueléticas, incluidos esguinces y distensiones.

- Según la disponibilidad de fuerza laboral, OPEX recomienda un mínimo de 2 personas para levantar y transportar un Modelo 606 para minimizar el riesgo de lesiones corporales y daños al equipo.
- ►Use el EPP adecuado según sea necesario, lo que incluye, entre otros, guantes de trabajo, botas con protección de dedos y gafas de seguridad.
- ►Al levantar, doble las rodillas y no la espalda.
- Se debe rotar el personal si es necesario mover varias máquinas.
- Consulte la legislación local y el lugar de trabajo específico. Siga los requisitos correspondientes de levantamiento de pesos.

4.3. Instalación y puesta en marcha

La instalación y puesta en marcha del sistema está a cargo del personal del fabricante o personal autorizado por el fabricante. Por lo tanto, la instalación y la puesta en servicio no se describen en estas Instrucciones de operación.

La superficie de instalación debe estar preparada con la capacidad de carga y nivelación necesarias, entre otros aspectos, para que las condiciones cumplan con los requisitos del fabricante:

- Para obtener información sobre las medidas requeridas, consulte <u>"Disposición del equipo y espacio requerido" en la página 50</u>
- El entorno ambiental debe cumplir con los requisitos ambientales que se muestran en "3.7. Especificaciones" en la página 48.

4.3.1. Instrucciones de seguridad



Residuos.

Los residuos en el suelo pueden provocar se tropiece y se caiga. Esto puede provocar lesiones graves en el lugar de trabajo.

▶ Mantenga el área de trabajo libre de residuos.

5. Operación

5.1. Información general	58
5.2. Funciones de la pantalla del usuario. 5.2.1. Encendido e inicio de sesión	58
5.3. Ejecutar un trabajo	62 62 62
5.3.3. Ejecutar un trabajo estándar	64
5.4.2. Configuración de la posición de la impresora de inyección de tinta de alta velocidad	
5.5. Estadísticas	67
5.6. Cambiar contraseña de usuario	68

Omation® Modelo 606™

Manual del operador

5.1. Información general



Lea y siga todas las precauciones y los procedimientos de seguridad del <u>Capítulo 2: "Seguridad y prevención de lesiones"</u> antes de intentar operar, reparar o solucionar problemas en este equipo. No hacerlo puede provocar lesiones graves o la muerte.

5.2. Funciones de la pantalla del usuario

5.2.1. Encendido e inicio de sesión

1. Asegúrese de que el OM606 esté enchufado a una toma de corriente y de que el interruptor de alimentación esté en la posición ON. Al encenderlo, el OM606 mostrará la pantalla de bienvenida de OPEX (Figura 5-1).



Figura 5-1: Pantalla de bienvenida

2. De manera predeterminada, el OM606 pasará a la pantalla principal e iniciará sesión con un usuario y trabajo predeterminados (Figura 5-2, izquierda). Si se han configurado varios usuarios, iniciará la sesión con el último utilizado.

Si el supervisor ha habilitado las contraseñas, el OM606 mostrará en cambio un aviso para que toque la pantalla e inicie sesión (Figura 5-2, derecha).





Figura 5-2: Aparece la pantalla principal (izquierda) o el aviso de inicio de sesión (derecha)

Nota: Si el OM606 permanece inactivo, se mostrará la pantalla de bienvenida como protector de pantalla. Cuando toque la pantalla, el OM606 se "despertará" y la pantalla volverá a su visualización anterior. Por defecto, esto ocurre después de 1 hora de inactividad. Un supervisor puede configurar este comportamiento o lo se puede desactivar por completo.

- **3.** Seleccione su nombre de usuario. Un OM606 nuevo incluye dos usuarios por defecto (Figura 5-3):
 - NEW se utiliza para ejecutar trabajos y también permite ver e imprimir sus propios datos estadísticos.
 - SUPERVISOR se utiliza para configurar usuarios, trabajos y comportamientos del OM606.

A medida que se vayan configurando usuarios nuevos, es posible que tenga que utilizar la barra de desplazamiento para encontrar el suyo.

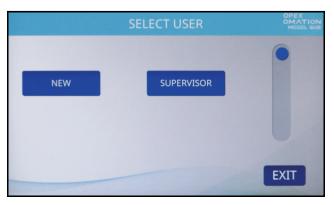


Figura 5-3: Pantalla Select User

Si su usuario no tiene configurada ninguna contraseña, accederá a la pantalla principal. De lo contrario, aparecerá la pantalla Enter Password (Figura 5-4). Introduzca su contraseña para continuar.



Figura 5-4: Pantalla Enter Password

5.2.2. Descripción general de la pantalla principal

Se puede acceder a todas las funciones de usuario desde la pantalla principal (Figura 5-5).

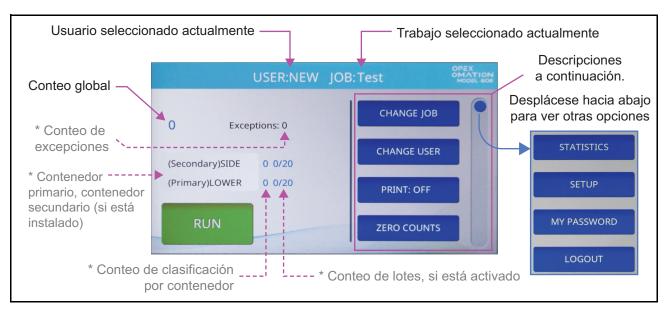


Figura 5-5: Pantalla principal: los asteriscos indican funciones opcionales

La pantalla principal proporciona la siguiente información:

Usuario y **trabajo** En la parte superior se muestran el usuario y el nombre del trabajo actualmente seleccionados.

Conteo global En la parte superior izquierda se muestra un conteo global de los elementos ejecutados.

Se muestra información adicional si el OM606 está configurado para clasificación.

Excepciones El conteo de excepciones se muestra a la derecha del conteo global. Son casos donde los elementos no se clasificaron correctamente, como alimentaciones dobles o atascos.

Conteo de contenedores primario y secundario Se muestran ambos destinos posibles, marcados como primario o secundario, y el conteo de clasificación de cada uno. Si el OM606 está configurado para separar en lotes, también se mostrará el conteo de lotes en cada contenedor.

El botón RUN de la parte inferior izquierda inicia el trabajo.

A la derecha se incluyen otras funciones de la pantalla principal. Arrastre la barra de desplazamiento del borde para ver más elementos de la lista.

CHANGE JOB Le permite cambiar el trabajo seleccionado actualmente.

CHANGE USER Le permite pasar al inicio de sesión con otro usuario o al inicio de sesión de supervisor. El supervisor puede activar la protección por contraseña en los inicios de sesión.

PRINT Le permite activar o desactivar temporalmente la impresión de registros de auditoría, y también permite limpiar los cabezales del cartucho de impresión (detallado en el Capítulo 7: "Mantenimiento"). En los trabajos sin impresión activada, este botón sigue presente, pero no se puede cambiar la posición Desactivado.

ZERO COUNTS Le permite restablecer los contadores de estadísticas de la ejecución actual. Al principio de una ejecución o en cualquier momento de esta, puede reiniciar los contadores. Esto hará que el software vuelva a cero todos los conteos de la pantalla, cierre el "registro" estadístico actual y abra uno nuevo.

STATISTICS Le permite ver datos estadísticos sobre el correo que ha ejecutado.

SETUP Le permite ver gráficos de las mediciones tomadas del correo procesado recientemente. Se utiliza principalmente para solucionar problemas y ajustar la configuración del trabajo.

MY PASSWORD Esto le permite activar, desactivar o cambiar su contraseña, siempre que el supervisor haya permitido que los usuarios tengan contraseñas.

LOGOUT Cerrar la sesión del usuario actual y volver a la pantalla de inicio de sesión.

5.3. Ejecutar un trabajo

5.3.1. Carga del alimentador

No es necesario preparar el correo. Cargue el correo en el alimentador con el lado largo contra la pared del alimentador (Figura 5-6). Si tiene correo de distintos tamaños o grosores, es posible que tenga que acomodar la pila para alinear el borde superior o anterior del correo.



Figura 5-6: Correo colocado en el alimentador

Si imprimirá registros de auditoría, se recomienda que establezca una orientación preferida, como sellos postales hacia arriba y alimentación por el borde delantero.

5.3.2. Establecer profundidad de corte

Cuando inicie un trabajo, se le pedirá que ajuste la perilla de profundidad de corte (Figura 5-7) a una posición específica. En el trabajo predeterminado, es la posición 2.

La perilla de profundidad de corte ajusta la profundidad del corte, desde 0,01" (0,03 cm) desde el borde del sobre en la posición 1 hasta 0,125" (0,32 cm) de profundidad en la posición 8. La posición de corte 0 se puede utilizar para clasificar sobres sin cortarlos.



Figura 5-7: Perilla de profundidad de corte

5.3.3. Ejecutar un trabajo estándar

1. En la pantalla principal, compruebe el trabajo seleccionado actualmente (Figura 5-8). Si desea ejecutar un trabajo diferente, presione CHANGE JOB en la lista de la derecha. Aparecerá la pantalla Select Job. Seleccione el nombre del trabajo y el OM606 volverá a la pantalla principal y mostrará el trabajo recién seleccionado.



Figura 5-8: Comprobar el trabajo actual

2. En la pantalla principal, presione **RUN**. El OM606 le pedirá que verifique o ajuste la posición del cortador (Figura 5-9). En el trabajo predeterminado, el cortador debería estar en la posición 2.



Figura 5-9: Pantalla de verificación

- 3. Verifique los ajustes necesarios para el trabajo seleccionado y presione Enter para comenzar.
- **4.** Cuando haya terminado de procesar el correo, presione el botón **Stop** para detener el trabajo y volver a la pantalla principal. El Modelo 606 dejará de ejecutar el trabajo seleccionado.

5.4. Ejecutar un trabajo con funciones opcionales

Las posiciones de la impresora de inyección de tinta de alta velocidad del OM606 y las funciones de clasificación se deben ajustar antes de ejecutar un trabajo que las utilice. El OM606 le indicará los ajustes correctos cuando seleccione el trabajo en la pantalla principal, al igual que lo hace con la posición del cortador (Figura 5-10).

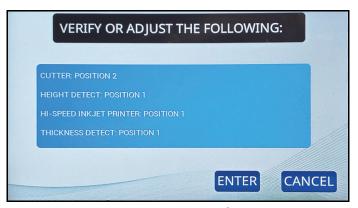


Figura 5-10: Aviso "Verify or Adjust"

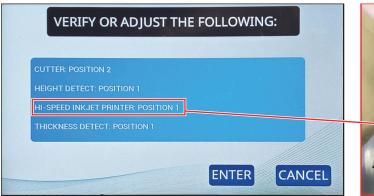
5.4.1. Configuración de la posición de altura del sobre



Figura 5-11: Ajuste de la altura del sobre

Cuando inicie un trabajo que clasifica el correo por altura, el aviso "Verify or Adjust" le indicará que coloque el sensor de altura en una posición numerada específica. Deslice la perilla deslizante de altura del sobre hacia dentro o hacia fuera hasta esa posición, siguiendo las marcas 1-8 en la parte superior de este (Figura 5-11).

5.4.2. Configuración de la posición de la impresora de inyección de tinta de alta velocidad





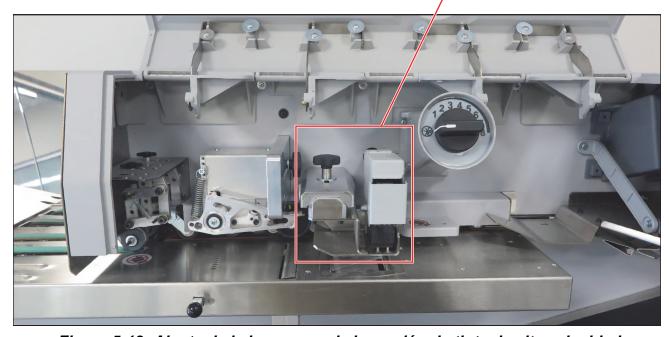


Figura 5-12: Ajuste de la impresora de inyección de tinta de alta velocidad

Cuando inicie un trabajo que imprime registros de auditoría, el aviso "Verify or Adjust" le indicará que coloque la impresora de inyección de tinta de alta velocidad en una posición numerada específica.

Para ajustar la posición de la impresora, afloje la perilla como se muestra en la Figura 5-12, mueva el conjunto de la impresora de inyección de tinta hacia adentro o afuera hasta la posición deseada y ajuste la perilla. Las posiciones están marcadas 1-8 en la parte superior del deslizador.

5.4.3. Configuración de la posición de detección de grosor

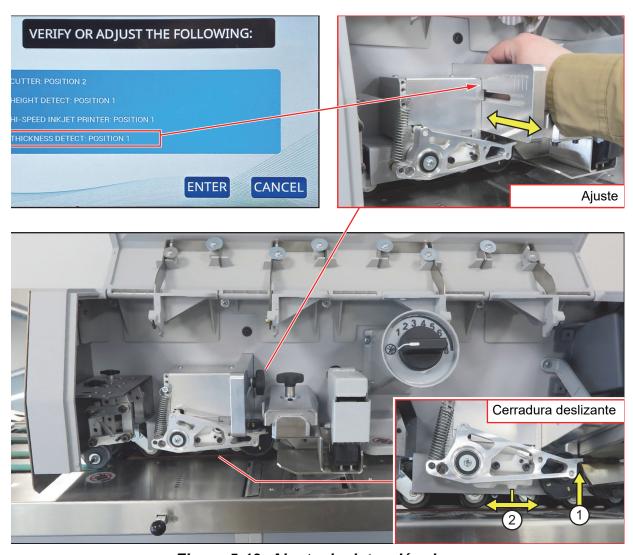


Figura 5-13: Ajuste de detección de grosor

Cuando inicie un trabajo que clasifica por grosor, el aviso "Verify or Adjust" le indicará que ajuste el detector de grosor a una posición numerada específica.

Para realizar ajustes en el detector de grosor, afloje la perilla situada en el lado derecho del conjunto, mueva el conjunto hacia dentro o hacia fuera hasta la posición correcta y ajuste la perilla. Las posiciones están marcadas 1-14 en el lado izquierdo del deslizador (Figura 5-13, arriba a la derecha).

Cuando no se utiliza, el brazo del detector de grosor puede levantarse para alejarlo de la trayectoria del papel y fijarlo en esa posición. Esta traba se encuentra debajo del brazo. Levante el brazo y deslice la traba hacia la derecha para fijar el brazo o hacia la izquierda para liberarlo (Figura 5-13, abajo a la derecha). Asegúrese siempre de que el brazo esté bajado cuando inicie un trabajo que clasifique por grosor.

5.5. Estadísticas

Este menú (Figura 5-14) brinda datos estadísticos sobre los trabajos ejecutados por el usuario actual.

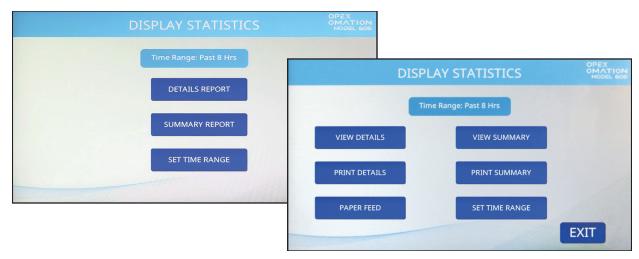


Figura 5-14: Pantalla Display Statistics mostrada en la unidad base (izquierda) y con impresora de estadísticas (derecha)

DETAILS REPORT / VIEW DETAILS: proporciona datos sobre los trabajos ejecutados con base en el intervalo especificado. Cada trabajo se muestra en su propia página. Los botones con flechas en la parte inferior de la página le permiten cambiar entre páginas.

SUMMARY REPORT / VIEW SUMMARY: proporciona datos sobre todos los trabajos ejecutados con base en el intervalo especificado. Todos los trabajos se combinan en un solo informe.

PRINT DETAILS: disponible con la impresora opcional de estadísticas instalada. Esto imprime el informe de detalles.

PRINT SUMMARY: disponible con la impresora opcional de estadísticas instalada. Esto imprime el informe resumido.

PAPER FEED: disponible con la impresora opcional de estadísticas instalada. Cuando carga un nuevo rollo de papel, esto hace avanzar el rollo de papel.

SET TIME RANGE: permite especificar el período que comprende el informe detallado y el informe resumido (por ejemplo, las últimas 8 horas, las últimas 16 horas).

5.6. Cambiar contraseña de usuario

Cuando está activada, el usuario puede establecer y restablecer su contraseña. Sin embargo, el usuario deberá introducir su contraseña actual antes de poder restablecerla. Si no se ha introducido previamente una contraseña, no se le pedirá al usuario que introduzca la contraseña actual antes de introducir una contraseña nueva. El supervisor también puede activar/desactivar las contraseñas de los usuarios.

 Después de iniciar sesión, presione MY PASSWORD en la pantalla principal (Figura 5-15) para cambiar la contraseña del usuario seleccionado.



Figura 5-15: Pantalla principal, seleccione MY PASSWORD

2. Aparecerá la pantalla **CHECK PASSWORD** (Figura 5-16) para recordarle al usuario que, si deja la contraseña en blanco, se desactivará la función de contraseña.



Figura 5-16: Pantalla Check Password

Presione ENTER para continuar a la pantalla CURRENT PASSWORD (Figura 5-17). Introduzca la contraseña actual de este usuario y presione la tecla Return.



Figura 5-17: Pantalla Current Password

 Cuando ingrese la contraseña actual correcta, pasará automáticamente a la pantalla NEW PASSWORD (Figura 5-18) que le permitirá crear una contraseña nueva.



Figura 5-18: Pantalla Enter Password

Ingrese la contraseña nueva, con un máximo de 10 caracteres. Si presiona Return, se guardará la contraseña nueva y la pantalla táctil volverá a la pantalla principal.

(Esta página se dejó en blanco intencionalmente)

6. Funciones del supervisor

6.1. Descripción general de las funciones del supervisor	72
6.2. Menú de trabajos	
6.2.2. Eliminar trabajo	
6.2.3. Modificar trabajo	
6.2.5. Ordenar lista	80
6.2.6. Parámetros de imprimir todos los trabajos o trabajo individual 6.2.7. Asistente de clasificación	
6.2.8. Detalles de parámetros de trabajo	
6.2.9. Histograma de longitud	
6.3. Diagnóstico	
6.4. Menú de usuario 6.4.1. Añadir usuario 6.4.2. Eliminar usuario 6.4.3. Modificar usuario 6.4.4. Ordenar lista. 6.4.5. Parámetros de imprimir todos o usuario individual	100 102 103
6.5. Menú de configuración del sistema	105
6.6. Menú de registro de auditoría. 6.6.1. Editor de registro de auditoría	107 108
6.7. Opciones de contraseña	112
6.8. Menú de estadísticas	
6.9 Configuración de puerto I AN	115

Omation® Modelo 606™

6.1. Descripción general de las funciones del supervisor

El usuario supervisor puede acceder a diagnósticos, parámetros de configuración del sistema y gestionar todos los trabajos y usuarios. La pantalla Supervisor se muestra a continuación (Figura 6-1).

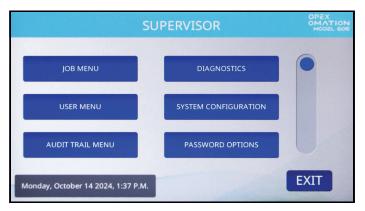


Figura 6-1: Pantalla Supervisor

Se puede acceder las siguientes funciones en la pantalla Supervisor. Cada una se describe en detalle en las siguientes secciones.

JOB MENU: agregar, eliminar, copiar, modificar e imprimir trabajos.

DIAGNOSTICS: gestión de las funciones de la máquina.

USER MENU: agregar, eliminar, copiar, modificar e imprimir usuarios.

SYSTEM CONFIGURATION: ver y actualizar los parámetros de configuración del sistema.

AUDIT TRAIL MENU: ver y actualizar los elementos del registro de auditoría.

PASSWORD OPTIONS: habilitar o deshabilitar globalmente todas las contraseñas.

STATISTICS MENU: ver e imprimir informes estadísticos.

FIRMWARE UPDATE: lo utiliza un técnico de OPEX para actualizar el firmware de la placa de control.

UPDATE DISPLAY: lo utiliza un técnico de OPEX para actualizar el firmware de la pantalla.

SEQUENCE NUMBER: ver y modificar el número de secuencia utilizado en los registros de auditoría.

PRINTER UPDATE: lo utiliza un técnico de OPEX para actualizar el firmware de la impresora de alta velocidad.

6.2. Menú de trabajos

Un supervisor tiene la capacidad de crear y actualizar una lista de trabajos. Se admiten un máximo de 100 trabajos. Si presiona **JOB MENU**, se mostrará la pantalla Job Menu (Figura 6-2) y el supervisor podrá realizar las siguientes funciones:



Figura 6-2: Pantalla Job menu

ADD: ingresar un trabajo nuevo y configurar las opciones del trabajo.

DELETE: seleccionar un trabajo de la lista de trabajos y eliminarlo.

MODIFY: seleccionar un trabajo existente de la lista de trabajos y modificar las opciones del trabajo.

COPY: seleccionar un trabajo existente de la lista de trabajos y crear uno nuevo basado en sus parámetros. Los parámetros para el trabajo nuevo (copiado) también se pueden editar.

SORT LIST: ordenar alfabéticamente la lista de trabajos. Tenga en cuenta que la clasificación ordena todas las letras mayúsculas antes de pasar a las letras minúsculas (A, B, C... X, Y, Z, y luego a, b, c... x, y, z).

PRINT: seleccionar un trabajo de la lista de trabajos e imprimir todos los parámetros asociados con este.*

PRINT ALL: imprimir la lista de trabajos completa.*

Nota: Las opciones PRINT y PRINT ALL solo aparecen si se compró la impresora opcional de estadísticas.

6.2.1. Añadir trabajo

1. En la pantalla Job Menu (Figura 6-2), presione **ADD**. Aparecerá la pantalla **NEW JOB NAME** como se muestra en la Figura 6-3.



Figura 6-3: Pantalla New Job Name

- 2. Ingrese el nombre del trabajo nuevo utilizando el teclado en pantalla. Cuando presione la tecla Return, se creará el trabajo nuevo. Si presiona el botón ESC, se cancelará el proceso de creación del trabajo. El nombre del trabajo puede tener un máximo de 10 caracteres de longitud.
- **3.** Una vez que haya nombrado el trabajo y presionado la tecla Return, se le pedirá que elija una ubicación para el trabajo nuevo (Figura 6-4).
 - Seleccione el trabajo predeterminado ("NEW") para colocar el trabajo recién creado antes de "NEW" en la lista de trabajos. Cuando la lista de trabajos esté poblada, podrá seleccionar un trabajo existente para colocar el trabajo nuevo delante de este.



Figura 6-4: Seleccionar ubicación para el trabajo nuevo

- 4. La siguiente pantalla variará según la configuración del OM606 (Figura 6-5).
 - En una unidad base, verá la pantalla **Select Job Option**.
 - Si tiene funciones de clasificación, verá la pantalla **Job Setup**. Presione el botón **Job Options** para ir a la pantalla **Select Job Option**.

Unidad OM606 base OM606 con funciones de clasificación SELECT JOB OPTION JOB NAME: test CUT DEPTH: 2 JOB OPTIONS STAMP ORIENTATION: ANY DIRECTION EXIT VIEW THICKNESS DATA EXIT

Se mostrarán parámetros adicionales a medida que se activen las funciones opcionales.

Figura 6-5: La pantalla varía según la configuración de la máquina

- **5.** La pantalla **Select Job Option** tiene tres parámetros predeterminados que se describen a continuación. Si presiona un parámetro, irá a su propia pantalla para poder cambiarlo.
 - JOB NAME: permite renombrar el trabajo.
 - CUT DEPTH: controla en qué posición el trabajo le pedirá al usuario que ajuste la perilla de profundidad de corte al inicio de una ejecución. Como referencia, la profundidad de corte varía de 0,01" (0,03 cm) desde el borde del sobre (posición 1), hasta 0,125" (0,32 cm) de profundidad (posición 8). La posición de corte 0 se utiliza para procesar sobres sin cortarlos.
 - **STAMP ORIENTATION**: controla con qué orientación el trabajo le pedirá al usuario que cargue el correo en el alimentador al inicio de una ejecución. Cuando se establezca en "Any direction", no habrá un aviso para el usuario sobre la orientación.

Configure estos parámetros según sea necesario para su trabajo. Tenga en cuenta que se mostrarán parámetros adicionales con la impresora opcional de registro de auditoría o las funciones de clasificación. La lista completa de parámetros se describe en <u>"Detalles de parámetros de trabajo" en la página 91</u>.

6. Cuando esté satisfecho con la configuración del trabajo, presione **Exit** para guardar el trabajo.

6.2.2. Eliminar trabajo

 En la pantalla Job Menu (Figura 6-2), presione DELETE. Aparecerá la pantalla SELECT JOB TO DELETE como se muestra en la Figura 6-6.



Figura 6-6: Pantalla Select Job to Delete

- 2. Presione un trabajo para seleccionarlo.
- Aparecerá una pantalla de confirmación que le preguntará si confirma que desea eliminar ese trabajo. Presione YES para confirmar. El trabajo se eliminará y la pantalla volverá al menú de trabajos.

6.2.3. Modificar trabajo

1. En la pantalla Job Menu (Figura 6-2), presione **MODIFY**. Aparecerá la pantalla **SELECT JOB TO MODIFY** (Figura 6-7).

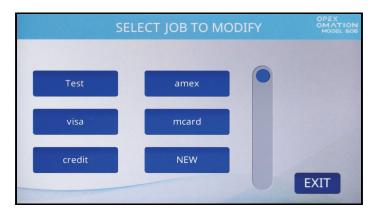


Figura 6-7: Pantalla Select Job to Modify

2. La siguiente pantalla variará según la configuración del OM606. Si utiliza un modelo base OM606, pase directo al paso 4.

Si tiene funciones de clasificación, se mostrará la pantalla JOB SETUP (Figura 6-8). Las opciones de esta pantalla se describen a continuación. Para este proceso, presione JOB OPTIONS.



Figura 6-8: Pantalla Job Setup

Las opciones de la pantalla Job Setup son las siguientes:

- SORT WIZARD: ofrece un método guiado para configurar los parámetros de clasificación. El asistente de clasificación se describe en detalle a partir de la página 82.
- JOB OPTIONS: ver y modificar la lista de parámetros de trabajo.
- VIEW LENGTH DATA: con base en la última ejecución de trabajos, este gráfico representa la cantidad de sobres procesados y sus medidas de longitud. Es útil para identificar los valores mínimos y máximos para modificar el trabajo. Este gráfico se describe en detalle en "Histograma de longitud" en la página 95.
- VIEW THICKNESS DATA: con base en la última ejecución de trabajos, este gráfico representa la cantidad de sobres procesados y sus medidas de grosor. Es útil para identificar los valores mínimos y máximos para modificar el trabajo. Este gráfico se describe en detalle en "Historial de grosor" en la página 95.

4. Aparecerá la pantalla **Select Job Option** (Figura 6-9). Esta pantalla tiene tres parámetros predeterminados que se describen a continuación. Si presiona un parámetro, irá a su propia pantalla para poder cambiarlo.



Figura 6-9: Select Job Option

- JOB NAME: permite renombrar el trabajo.
- **CUT DEPTH**: controla en qué posición el trabajo le pedirá al usuario que ajuste la perilla de profundidad de corte al inicio de una ejecución. Como referencia, la profundidad de corte varía de 0,01" (0,03 cm) desde el borde del sobre (posición 1), hasta 0,125" (0,32 cm) de profundidad (posición 8). La posición de corte 0 se utiliza para clasificar sobres sin cortarlos.
- **STAMP ORIENTATION**: controla con qué orientación el trabajo le pedirá al usuario que cargue el correo en el alimentador al inicio de una ejecución. Cuando se establezca en "Any direction", no habrá un aviso para el usuario sobre la orientación.

Configure estos parámetros según sea necesario para su trabajo. Tenga en cuenta que se mostrarán parámetros adicionales con la impresora opcional de registro de auditoría o las funciones de clasificación. La lista completa de parámetros se describe en <u>"Detalles de parámetros de trabajo" en la página 91</u>.

5. Cuando esté satisfecho con la configuración del trabajo, presione **Exit** para guardar el trabajo.

6.2.4. Copiar trabajo

1. En la pantalla Job Menu (Figura 6-2), presione **COPY**. Aparecerá la pantalla **SELECT JOB TO COPY** (Figura 6-10).



Figura 6-10: Pantalla Select Job To Copy

2. Toque un trabajo para seleccionarlo. Aparecerá la pantalla **RENAME JOB** (Figura 6-11).



Figura 6-11: Pantalla Rename Job

3. Ingrese el nombre del trabajo nuevo utilizando el teclado en pantalla. Cuando presione la tecla Return, se creará el trabajo nuevo. Si presiona el botón ESC, se cancelará el proceso de copia del trabajo. El nombre del trabajo puede tener un máximo de 10 caracteres de longitud.

4. Cuando haya nombrado el trabajo y presione la tecla Return, se le pedirá que elija una ubicación para el trabajo nuevo (Figura 6-12).

Seleccione el trabajo predeterminado ("NEW") para colocar el trabajo copiado antes de "NEW" en la lista de trabajos. Cuando la lista de trabajos esté poblada, podrá seleccionar un trabajo existente para colocar el trabajo copiado delante de este.



Figura 6-12: Seleccionar ubicación para el trabajo nuevo

5. Modifique las opciones de trabajo (Figura 6-13) según sea necesario. Estas se describen en detalle en <u>"Detalles de parámetros de trabajo" en la página 91</u>.

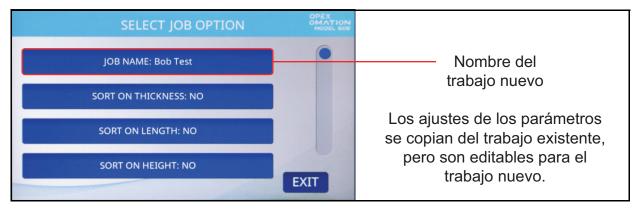


Figura 6-13: Pantalla Select Job Option

6. Presione Exit para guardar el trabajo.

6.2.5. Ordenar lista

- 1. En la pantalla Job Menu (Figura 6-2), presione SORT LIST.
- 2. Cuando seleccione SORT LIST, la lista de trabajos se ordenará alfabéticamente.

Nota: La clasificación ordena todas las letras mayúsculas antes de pasar a las letras minúsculas (A, B, C... X, Y, Z, y luego a, b, c... x, y, z).

6.2.6. Parámetros de imprimir todos los trabajos o trabajo individual

La información del trabajo se puede imprimir para un solo trabajo o para todos los trabajos (disponible con la impresora opcional de estadísticas). La impresión incluye el nombre del trabajo y todos los parámetros del trabajo (consulte la Figura 6-15).



Figura 6-14: Pantalla Job Menu

Nota: Si desea imprimir información para un trabajo específico, se le presentará una pantalla adicional donde podrá elegir el trabajo.

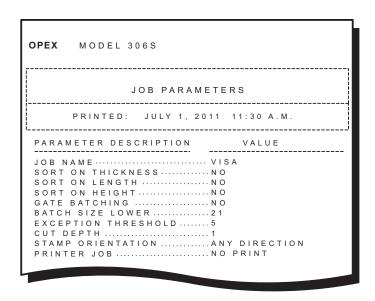


Figura 6-15: Ejemplo de impresión de información del trabajo

6.2.7. Asistente de clasificación

El asistente de clasificación ofrece un método guiado para ayudarlo a configurar un trabajo de clasificación. Un trabajo se puede configurar para clasificarse en función de uno o los tres factores siguientes:

- Grosor: lo determina el dispositivo de medición de grosor, que debe estar posicionado a la altura del sobre donde es más probable obtener una lectura coherente, libre de sellos, ventanas, etc.
- Longitud: la miden sensores en la trayectoria de alimentación a medida que los sobres pasan sobre ellos.
- Altura: la verifica un sensor que está bloqueado o desbloqueado y se ajusta a puntos fijos según la perilla deslizante.

Antes de configurar un trabajo con el asistente de clasificación, necesitará muestras de su correo primario y secundario para este proceso. El correo primario es el correo que desea conservar y el correo secundario es que desea clasificar. Debe tener de 10 a 20 elementos de cada uno para poder funcionar.

Cuando utilice el asistente de clasificación:

- El asistente de clasificación lo guiará por una serie de preguntas para clasificar a dónde quiere que vaya el correo primario en contraposición al correo secundario.
- El asistente de clasificación le pedirá que ejecute algunos elementos de correo primario.
 Podrá revisar los datos recopilados y volver a ejecutar si hubo algún error o duplicación durante este proceso.
- El asistente de clasificación le pedirá que vuelva a cargar muestras de correo para confirmar que el esquema de clasificación configurado clasifique correctamente.

El asistente de clasificación solo configura el trabajo relacionado con estos tres factores. Otras características requeridas, como el procesamiento por lotes o los registros de auditorías, deben configurarse manualmente en la pantalla Job Parameters.

AVISO

Si el usuario presiona el botón **Exit** o se corta la energía durante la configuración del asistente de clasificación, utilice la función Modify Job para seguir ejecutando el asistente de clasificación.

6.2.7.1. Pantalla Sort Wizard Job

Cuando configure un trabajo con el asistente de clasificación, aparecerá una pantalla de trabajo aparte con funciones similares (Figura 6-16).



Figura 6-16: Ejemplo de la pantalla Sort Wizard

El número de elementos ejecutados en la muestra figura en la parte superior izquierda. Debajo de eso están los valores mínimos y máximos encontrados para el grosor y la longitud, y para la altura si los elementos pasan o fallan el sensor de altura.

La pantalla Sort Wizard Job brinda la siguiente información:

- RUN: procesar correo para recoger los valores elegidos y probar el esquema de clasificación.
- CLEAR: borrar los valores recopilados y restablecer los conteos. Esto se puede usar si la
 ejecución del esquema de clasificación no se realizó correctamente y se debe volver a
 ejecutar.
- CONTINUE: aceptar los datos de muestra capturados y pasar a la siguiente pantalla.
- PROFILES: ver un gráfico del grosor a lo largo de la longitud de cada elemento ejecutado, como se muestra en la Figura 6-17. Los botones con flechas le permiten alternar entre los elementos anteriores y posteriores de la muestra.

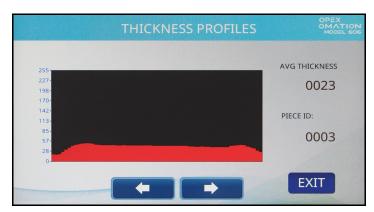


Figura 6-17: Pantalla Thickness Profiles

THICK. DATA: vea el gráfico del historial de grosor, que muestra el grosor promedio de los
elementos durante toda la muestra. El eje vertical representa la cantidad de elementos y el
eje horizontal representa las unidades de grosor. Los elementos sueltos que son mucho

más gruesos que el resto de la muestra probablemente indiquen una alimentación doble. Esta pantalla se detalla más en "Historial de grosor" en la página 95.

- LENGTH DATA: vea el gráfico del histograma de longitud, que muestra la longitud de los elementos durante toda la muestra. El eje vertical representa la cantidad de elementos y el eje horizontal representa las unidades de longitud. Los elementos sueltos que son mucho más largas que el resto de la muestra probablemente indiquen una alimentación doble. Esta pantalla se detalla más en "Histograma de longitud" en la página 95.
- CANCEL: volver a la pantalla Job Setup.

Después de la muestra de correo primario, el asistente de clasificación pedirá probar el esquema de clasificación. Esto utiliza una pantalla similar a la ejecución de muestra, con la adición del botón MODIFY SORT (que aparece después de PROFILES en la lista). Este botón lo llevará a una versión simplificada de la pantalla Job Options y le permitirá modificar manualmente los parámetros de clasificación.

6.2.7.2. Configurar un trabajo con el asistente de clasificación

- 1. Agregue un trabajo nuevo y, en la pantalla Job Setup, presione SORT WIZARD.
- 2. Las primeras pantallas presentadas definen el esquema de clasificación.
 - 1.ª Clasificar el correo según el grosor
 - 2.ª Clasificar el correo según la longitud
 - 3.ª Clasificar el correo según la altura

Seleccione Yes o No según su correo para clasificar (Figura 6-18).



Figura 6-18: Pantalla Sort Mail Based On Thickness

3. Seleccione para clasificar el correo primario a Lower o Side (Figura 6-19). El correo primario irá al transportador seleccionado y todo el correo secundario irá al transportador opuesto.



Figura 6-19: Pantalla Sort Primary Mail To ...

Nota: Cuando configure un trabajo de clasificación solo por altura, el asistente de clasificación irá directamente al paso 6 después de este paso.

- **4.** Cuando clasifique por grosor, seleccione uno de los siguientes parámetros para el correo secundario en comparación con el correo primario (Figura 6-20):
 - **THINNER**: el trabajo clasificará el correo que sea más delgado que el valor primario medido
 - THICKER: el trabajo clasificará el correo que sea más grueso que el valor primario medido
 - BOTH THINNER AND THICKER: el trabajo se clasificará según ambos valores medidos

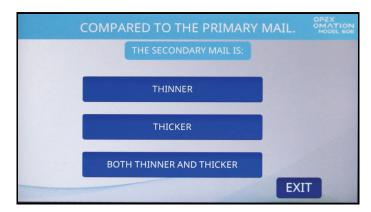


Figura 6-20: Pantalla Thickness comparison

- **5.** Cuando clasifique por longitud, seleccione uno de los siguientes parámetros para el correo secundario en comparación con el correo primario (Figura 6-21):
 - SHORTER: el trabajo clasificará el correo que sea más corto que el valor primario medido
 - LONGER: el trabajo clasificará el correo que sea más largo que el valor primario medido
 - BOTH SHORTER AND LONGER: el trabajo se clasificará según ambos valores medidos

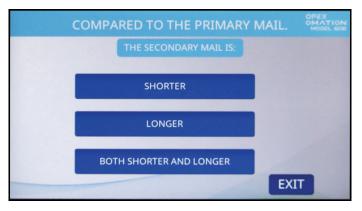


Figura 6-21: Pantalla Length comparison

- **6.** Cuando clasifique por altura, seleccione la decisión de clasificación cuando el sensor de altura está bloqueado (Figura 6-22).
 - PASS: identifica la pieza como correo primario
 - FAIL: identifica la pieza como correo secundario

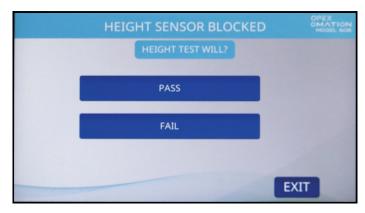


Figura 6-22: Pantalla Height sensor

Nota: Cuando configure un trabajo de clasificación solo por altura, el asistente de clasificación irá directamente al paso 9 después de este paso.

7. Luego se le pedirá que coloque una muestra de su correo primario en el alimentador, ajuste las posiciones del TMD y del sensor de altura y coloque el cortador en la posición de no cortar (Figura 6-23). Esta ejecución de muestra primaria capturará los valores seleccionados para su esquema de clasificación. La muestra de su correo primario debe tener al menos 10-20 elementos.

Presione ENTER para continuar y RUN para ingresar el correo de muestra.

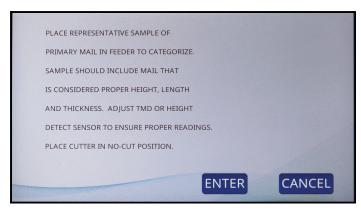


Figura 6-23: Aviso del asistente de clasificación

8. Cuando se complete la ejecución de la muestra, la pantalla Sort Wizard Job (Figura 6-24) mostrará los valores del correo primario capturados. Presione **CONTINUE**.

Nota: Si tiene alguna inquietud sobre la ejecución, como alimentaciones dobles, puede repetirla.



Figura 6-24: Ejemplo de la pantalla Sort Wizard

9. La siguiente pantalla permite procesar muestras de correo primario y secundario para probar el esquema de clasificación (Figura 6-25). Presione **YES** para continuar.

Nota: Si selecciona No, volverá a la pantalla Job Options y solo guardará los valores para la ejecución del correo primario. Sin embargo, este trabajo se puede modificar con la opción de "Add Pieces to a Sort Scheme" cuando regrese al asistente de clasificación.

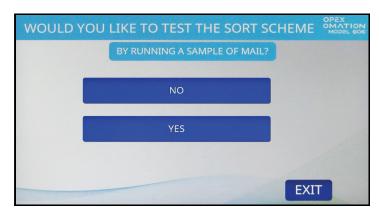


Figura 6-25: Pantalla Confirmation run

88

10. Nuevamente, se le pedirá que coloque sus muestras de correo en el alimentador (Figura 6-26). Esta vez, la ejecución incluirá su correo primario y el secundario.

La muestra de correo debe ser de al menos 10-20 elementos distintos de todo tipo de correo.

Cuando configure el trabajo de clasificación por altura, ajuste la posición de altura según su correo primario.

Presione **ENTER** para continuar y **RUN** para ingresar el correo de muestra.

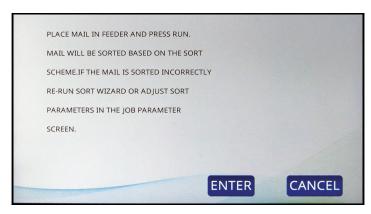


Figura 6-26: Pantalla informativa

Nota: Si el trabajo se configuró para clasificar solo por altura, la pantalla pasará automáticamente al paso 12.

11. Confirme que el correo primario se haya clasificado al transportador seleccionado y que todo el correo secundario esté clasificado al transportador opuesto. Nuevamente, la pantalla Sort Wizard Job mostrará los valores capturados (Figura 6-27).

Nota: Si tiene alguna inquietud sobre la ejecución, como alimentaciones dobles, puede repetirla.



Figura 6-27: Pantalla Sort Wizard test run

12. Cuando esté satisfecho con los resultados de la prueba, presione CONTINUE.

13. El último aviso del asistente de clasificación guardará los resultados (Figura 6-28). Presione **YES, SAVE RESULTS**.

Nota: Aparecerá una breve pantalla de confirmación y luego regresará a la configuración del trabajo.

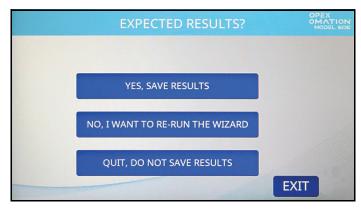


Figura 6-28: Guardar resultados

Los siguientes pasos son para configurar el trabajo de clasificación con el ajuste de posición que le solicitará al usuario confirmar lo siguiente: altura o posición del TMD para ejecutar el trabajo de clasificación. Además, si necesita configurar una posición de corte o de impresora.

- **1.** Presione **JOB OPTIONS** y configure los siguientes parámetros:
 - Si su trabajo clasificará por altura, ajuste **Height Position** para que coincida con la posición utilizada.
 - Si su trabajo clasificará por grosor, ajuste **TMD Position** para que coincida con la posición utilizada.
- 2. Una vez configurado, presione EXIT para guardar el trabajo.

6.2.8. Detalles de parámetros de trabajo

Esta sección describe los parámetros que se pueden configurar para un trabajo. Se puede acceder a la pantalla Job Options (Figura 6-29) como parte de agregar un trabajo nuevo, modificar un trabajo existente o mientras se prueba un trabajo creado en el asistente de clasificación.

Los parámetros se brindan según la máquina configurada (base o con funciones de clasificación) y cuando se incluye una impresora opcional. Por ejemplo, se ofrece la opción registros de auditoría si tiene una impresora de inyección de tinta de alta velocidad.



Figura 6-29: Pantalla Job Options

Tabla 6-1 Parámetros de trabajos

Parámetro	Descripción
JOB NAME	Campo de texto de 10 caracteres.
SORT ON THICKNESS	Yes o No. La opción predeterminada es No.
TMD POSITION	Este parámetro se muestra cuando se selecciona SORT ON THICKNESS = YES e informa al usuario la posición del TMD que debe configurar para ejecutar el trabajo. • El rango es de 1 a 14 ; el valor predeterminado es 1 . El valor más
	cercano al borde de corte es 1.
LEAD EDGE OFFSET	Este parámetro se muestra cuando se selecciona SORT ON THICKNESS = YES y define cuánto del borde delantero no se calcula para medir el grosor.
	 El valor está en décimas de pulgada, ya que las lecturas se toman cada milisegundo.
	• El valor se puede ajustar entre 0 y 40 . El valor predeterminado es 15 .
TRAIL EDGE OFFSET	Este parámetro se muestra cuando se selecciona SORT ON THICKNESS = YES y define cuánto del borde posterior no se calcula para medir el grosor.
	El valor está en décimas de pulgada, ya que las lecturas se toman cada milisegundo.
	• El valor se puede ajustar entre 0 y 40 . El valor predeterminado es 2 .

Tabla 6-1 Parámetros de trabajos (continuación)

Parámetro	Descripción
THICKNESS MINIMUM	Este parámetro se muestra cuando se selecciona SORT ON THICKNESS = YES y es el valor mínimo de grosor para el correo primario.
	• El valor se puede ajustar entre 0 y 999 ; el valor predeterminado es 0 .
THICKNESS MAXIMUM	Este parámetro se muestra cuando se selecciona SORT ON THICKNESS = YES y es el valor máximo de grosor para el correo primario. • El valor se puede ajustar entre 0 y 999 ; el valor predeterminado es 999 .
SORT ON LENGTH	Yes o No. La opción predeterminada es No.
LENGTH MINIMUM	Este parámetro se muestra cuando se selecciona SORT ON LENGTH = YES y es el valor mínimo de longitud para el correo primario.
	• El valor se puede ajustar entre 400 y 999 ; el valor predeterminado es 400 .
LENGTH MAXIMUM	Este parámetro se muestra cuando se selecciona SORT ON LENGTH = YES y es el valor máximo de longitud para el correo primario.
	• El valor se puede ajustar entre 400 y 999 ; el valor predeterminado es 999 .
SORT ON HEIGHT	YES o NO. La opción predeterminada es NO.
	Este parámetro se muestra cuando se selecciona SORT ON HEIGHT = YES .
WHEN HEIGHT BLOCKED	 PASS: identificar como correo primario y enviarlo al transportador seleccionado para correo primario (según el parámetro PRIMARY SORT TO).
	FAIL: identificar como correo secundario y enviarlo al transportador opuesto.
HEIGHT POSITION	Este parámetro se muestra cuando se selecciona SORT ON HEIGHT = YES e informa al usuario de la posición de altura que debe establecer para ejecutar este trabajo.
	El rango es 1-8; el valor predeterminado es 1.
	Se proporciona cuando se configura la clasificación.
	YES o NO; el valor predeterminado es YES.
MIXED MAIL	 Cuando se ajusta en NO, cualquier elemento que tenga más de 1,5 veces el ajuste de grosor promedio máximo O 1,5 veces el ajuste de longitud máxima se contará como 2 elementos. Esto se utiliza para ayudar a proporcionar conteos precisos.
	Se proporciona cuando se configura la clasificación.
PRIMARY SORT TO	Indica dónde enviar el correo primario.
	LOWER o SIDE; el valor predeterminado es LOWER.
GATE BATCHING	YES o NO; el valor predeterminado es NO.

Tabla 6-1 Parámetros de trabajos (continuación)

Parámetro	Descripción
BATCH SIZE LOWER	El parámetro se utiliza para establecer el tamaño del lote del transportador inferior.
	El valor se puede ajustar entre 20 y 200 o elegir DISABLED; la opción predeterminada es DISABLED.
BATCH SIZE SIDE	Se proporciona cuando Gate Batching se ajusta en YES .
	 El parámetro se utiliza para establecer el tamaño del lote del transportador lateral.
	 El valor se puede ajustar entre 20 y 200 o elegir DISABLED; la opción predeterminada es DISABLED.
EXCEPTION THRESHOLD	Este parámetro determina cómo debe responder el trabajo cuando encuentra una excepción (condición de error). Las excepciones incluyen: espacio demasiado pequeño, alimentaciones dobles, falta de información de clasificación, elemento que no llega al sensor del contador dentro del plazo esperado (ventana de atasco) y elementos que aún se mueven cuando se detecta un atasco. Un valor de 0 indica atascarse en cada excepción, 1 indica atascarse en 2 consecutivas, etc.
	• El valor se puede ajustar entre 0 y 255 ; el valor predeterminado es 5 .
CUT DEDTH	Establece la profundidad de corte e informa al usuario la posición de profundidad de corte que debe establecer para ejecutar el trabajo.
CUT DEPTH	 Las opciones son 0 - 8; el valor predeterminado es 1. Sin cortar es 0 y el corte más profundo es 8.
	 El parámetro se utiliza para indicarle al usuario cómo debe colocar el correo en el alimentador.
STAMP ORIENTATION	Las opciones son: ANY ORIENTATION, STAMP UP AND AWAY FROM USER, STAMP DOWN AND AWAY FROM USER, STAMP UP NEAR USER, STAMP DOWN NEAR USER. El valor predeterminado es ANY ORIENTATION.
ALIDIT TRAII	Se ofrece cuando se instala la impresora opcional de inyección de tinta de alta velocidad.
AUDIT TRAIL	El valor predeterminado es NO PRINT , o puede seleccionar un registro de auditoría configurado.
DEPT. ID	Este parámetro se muestra cuando se selecciona AUDIT TRAIL = YES y ofrece la opción de imprimir un ID de departamento único en el correo.
	Se pueden establecer de 1 a 10 caracteres de texto; el valor predeterminado es D.I.
JOB TEXT	Este parámetro se muestra cuando se selecciona AUDIT TRAIL = YES y ofrece la opción de imprimir una cadena de texto de trabajo única en el correo.
	 Se pueden establecer de 1 a 10 caracteres de texto; el valor predeterminado es J.T.

Tabla 6-1 Parámetros de trabajos (continuación)

Parámetro	Descripción
POST DATE OFFSET	Este parámetro se muestra cuando se selecciona AUDIT TRAIL = YES y ofrece la opción de poner una fecha posterior al correo. • Los valores son entre 0 y 9999; el valor predeterminado es 0 .
PRINT OFFSET	Este parámetro se muestra cuando se selecciona AUDIT TRAIL = YES y ofrece la opción de retrasar la impresión en el correo (en relación con el borde delantero).
	 La resolución se muestra en ms, por lo que cada valor es ligeramente más de 1/8 de pulgada.
	Los valores son entre 0 y 100; el valor predeterminado es 0.
ENABLE DARK PRINT	Este parámetro se muestra cuando se selecciona AUDIT TRAIL = YES . Si se elige Yes, se aplicará más tinta cuando se imprima un registro de auditoría.
	 Las opciones son YES o NO; la opción predeterminada es NO.
PRINTER POSITION	Este parámetro se muestra cuando se selecciona AUDIT TRAIL = YES e informa al usuario sobre la posición de la impresora de inyección de tinta de alta velocidad que debe establecer para ejecutar el trabajo.
	• Las opciones son de 0 a 8 ; la opción predeterminada es 0 .
JOB UNIQUE ID	Un identificador único que se utiliza al imprimir códigos de barras, ya que los códigos de barras IMB solo pueden contener caracteres numéricos.

6.2.9. Histograma de longitud

Se puede acceder al histograma de longitud (Figura 6-30, izquierda) desde la pantalla principal bajo Setup, la pantalla Modify Job y en el asistente de clasificación después de procesar el correo de muestra. Es un gráfico que muestra cuántos elementos de correo recientemente enviados tienen una longitud determinada.

- El eje X (horizontal) es la medida de longitud, según las lecturas del sensor en unidades. Estas unidades son aproximadamente 1/83 de pulgada (0,31 mm). Estas unidades son las que se utilizan para configurar los parámetros de longitud mínima y máxima. Consulte Job Options para ver las unidades mínimas y máximas para el trabajo. Estos se pueden modificar dentro de Job Options.
- El eje Y (vertical) es el conteo de cuántos elementos son de esa longitud.

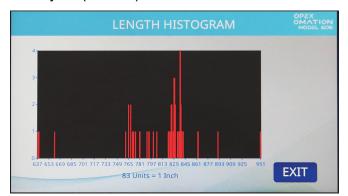


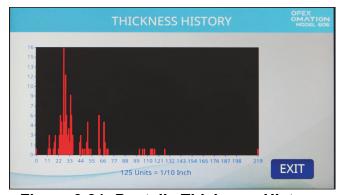


Figura 6-30: Pantalla Length Histogram y opciones de trabajo correspondientes

6.2.10. Historial de grosor

Se puede acceder al historial de grosor (Figura 6-31, izquierda) desde la pantalla principal bajo Setup, la pantalla Modify Job y en el asistente de clasificación después de procesar el correo de muestra. Es un gráfico que muestra cuántos elementos de correo recientemente enviados tienen un grosor promedio.

- El eje X (horizontal) es la medida de grosor, según las lecturas de TMD en unidades. Estas unidades son aproximadamente 1/1250 de pulgada (0,02 mm). Estas unidades son las que se utilizan para configurar los parámetros de grosor mínimo y máximo. Consulte Job Options para ver las unidades mínimas y máximas para el trabajo. Estos se pueden modificar dentro de Job Options.
- El eje Y (vertical) es el conteo de cuántos elementos tienen ese grosor.



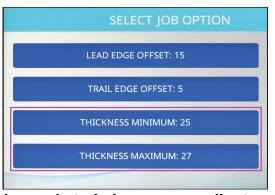


Figura 6-31: Pantalla Thickness History y opciones de trabajo correspondientes

6.3. Diagnóstico

Las opciones que se encuentran en Diagnostics (Figura 6-32) se describen a continuación.

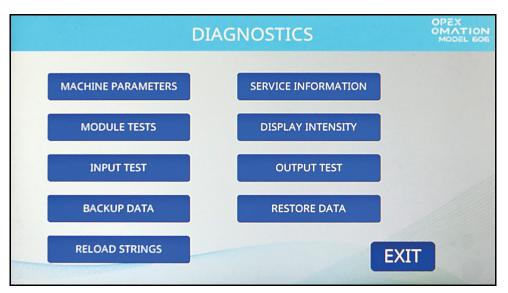


Figura 6-32: Pantalla Diagnostics

MACHINE PARAMETERS: muestra la pantalla Machine Setup, donde se pueden configurar varios comportamientos del OM606.

SERVICE INFORMATION: para uso de soporte técnico.

MODULE TESTS: para uso de soporte técnico.

DISPLAY INTENSITY: presione para aumentar o disminuir el brillo del LCD. Mueva el control deslizante hacia la izquierda para atenuar la pantalla o hacia la derecha para hacerla más brillante, luego presione **Save**.

INPUT TEST: para uso de soporte técnico.

OUTPUT TEST: para uso de soporte técnico.

BACKUP DATA: para uso de soporte técnico.

RESTORE DATA: para uso de soporte técnico.

RELOAD STRINGS: para uso de soporte técnico.

6.3.1. Parámetros de la máquina

Las opciones que se encuentran en la pantalla Machine Setup (Figura 6-33) se describen a continuación.

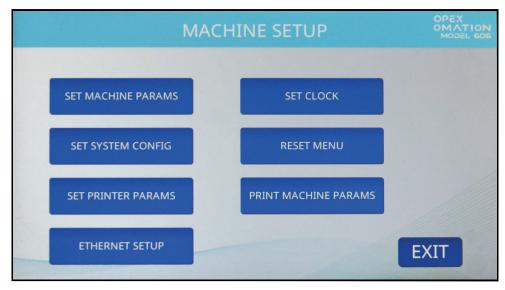


Figura 6-33: Pantalla Machine Setup

SET MACHINE PARAMS: para uso de soporte técnico.

SET CLOCK: presione para configurar el formato preferido.

SET SYSTEM CONFIG. Le permite ver y editar los siguientes parámetros:

- Modo de reinicio de alimentación: comportamiento de la máquina cuando se detecta una condición de "alimentación vacía".
 - 0=Auto (predeterminado). Después de que haya ingresado la primera pila y se haya superado el parámetro de tiempo de espera de alimentación vacía, el alimentador continuará funcionando automáticamente cuando se recargue.
 - 1=Manual. Cuando se configura y se ha superado el parámetro de tiempo de espera de alimentación vacía, el usuario deberá presionar Run para continuar alimentando cuando recargue.
- Modo de reinicio por lotes: comportamiento de la máquina cuando se detecta el valor del tamaño del lote.
 - 0=Auto (predeterminado). El modo automático no requiere que el operador presione Run para continuar funcionando después de que se alcance el valor configurado del tamaño del lote.
 - 1=Manual. El modo manual requiere que el operador presione Run para continuar funcionando después de que se alcance el valor configurado del tamaño del lote.
- · Idioma: inglés (predeterminado).
 - Opciones del menú desplegable: francés, alemán, francés canadiense, español, portugués, italiano, neerlandés, danés, japonés.

- Formato de fecha:
 - 0=MM\DD\AA predeterminado
 - 1=DD\MM\AA
 - 2=AAAA\MM\DD
- Machine ID (0): se utiliza para establecer un valor que identifique las máquinas en el sitio (0-99).

RESET MENU. Permite restablecer los siguientes elementos, en general o individualmente:

- Restablecer todo
- Restablecer trabajos
- · Restablecer perfiles de auditoría
- Restablecer parámetros de la máquina
- Restablecer usuarios
- Restablecer parámetros de la impresora
- · Restablecer configuración del sistema
- Restablecer estadísticas
- Reiniciar reloj

Si presiona cualquier selección de restablecimiento, aparecerá un aviso (yes/no) para confirmar el reinicio.

SET PRINTER PARAMS. Permite configurar los siguientes parámetros de la impresora de alta velocidad:

- Habilitar modo Auto Spit (No) / Yes
 No se recomienda cambiar. Cuando se cambie a Yes, la impresora purgará sobre la banda al inicio del trabajo.
- Número de líneas permitidas (4) / 1-4
 Esto se refiere al número de líneas de impresión permitidas por altura del sobre.
- Formato de hora (12 h) / 24 h
- Formato de fecha (MMDDAA) / DDMMAA, AAAAMMDD

PRINT MACHINE PARAMETERS: con impresora opcional de estadísticas, presione para imprimir la lista de parámetros de la máquina.

ETHERNET SETUP: con conexión de red opcional, presione para configurar los ajustes. Esto se utiliza para la comunicación con el software ONS.

- Dirección IP (predeterminada 192.168.3.1)
- Máscara de subred (predeterminada 255.255.255.0)
- Dirección de puerta de enlace (predeterminada 192.168.3.0)
- Puerto (predeterminado 39)

6.4. Menú de usuario

Seleccione **USER MENU** en la pantalla Supervisor para mostrar las siguientes opciones (Figura 6-34):



Figura 6-34: Pantalla User Menu

ADD: ingresar un usuario nuevo y configurar las opciones del usuario.

DELETE: seleccionar un usuario de la lista de usuarios para eliminarlo.

MODIFY: seleccionar un usuario existente de la lista de usuarios para modificar sus opciones.

SORT LIST: clasificar alfabéticamente la lista de usuarios.

PRINT: seleccionar un usuario de la lista de usuarios e imprimir todos los parámetros asociados con este.

PRINT ALL: imprimir la lista de trabajos completa.

Nota: PRINT y PRINT ALL solo aparecen con la impresora opcional de estadísticas habilitada.

6.4.1. Añadir usuario

1. En la pantalla **USER MENU** (Figura 6-34), presione **ADD**. Aparecerá la pantalla **NEW USER NAME** (Figura 6-35).



Figura 6-35: Pantalla New User

- 2. Ingrese el nuevo nombre de usuario utilizando el teclado en pantalla. Cuando presione la tecla Return, se creará el usuario nuevo. Si presiona el botón ESC, se cancelará el proceso de creación de usuario. El nombre de usuario puede tener un máximo de 10 caracteres de longitud.
- **3.** Cuando haya nombrado al usuario y presione la tecla Return, se le pedirá que elija una ubicación para el usuario nuevo (Figura 6-36).

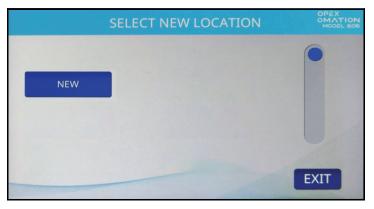


Figura 6-36: Pantalla Select New Location

Seleccione el usuario predeterminado ("NEW") para colocar el usuario recién creado delante de "NEW" en la lista de usuarios. Cuando la lista de usuarios esté poblada con otros usuarios, podrá seleccionar en su lugar un usuario existente para colocar al nuevo usuario por delante.

4. Aparecerá la pantalla **MODIFY USER** (Figura 6-37). Configure los parámetros del usuario según sea necesario. Estos parámetros se mencionan a continuación.

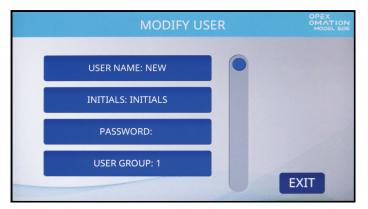


Figura 6-37: Pantalla Modify User

- USER NAME: permite renombrar al usuario. El nombre de usuario puede tener un máximo de 10 caracteres.
- INITIALS: permite establecer las iniciales del usuario utilizadas en los registros de auditoría. Tenga en cuenta que este parámetro puede contener cualquier texto que el parámetro del nombre de usuario pueda.
- PASSWORD: permite cambiar la contraseña del usuario. Como supervisor, no necesita la contraseña del usuario para hacer esto.
- USER GROUP: permite organizar usuarios.
- USER LANGUAGE: permite establecer el idioma para el usuario independientemente de los demás.
- Unique ID: un identificador único que se utiliza al imprimir códigos de barras, ya que los códigos de barras IMB solo pueden contener caracteres numéricos.
- 5. Presione Exit para guardar el usuario.

6.4.2. Eliminar usuario

1. En la pantalla **USER MENU** (Figura 6-34), presione **DELETE**. Aparecerá la pantalla **SELECT USER TO DELETE** (Figura 6-38).

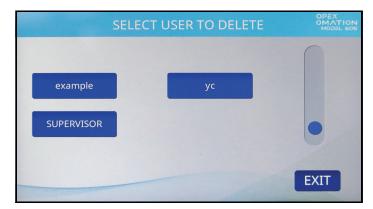


Figura 6-38: Pantalla Select User to Delete

2. Presione el usuario que desea eliminar. Aparecerá una pantalla de confirmación. Presione YES para confirmar. Se eliminará el usuario y volverá a la pantalla USER MENU.

6.4.3. Modificar usuario

1. En la pantalla **USER MENU** (consulte la Figura 6-34), presione **MODIFY**. Aparecerá la pantalla **SELECT USER** (Figura 6-39).

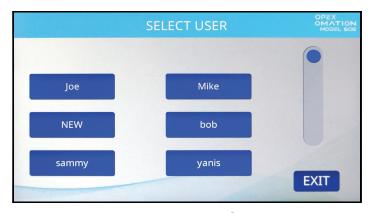


Figura 6-39: Pantalla Select User

2. Presione un usuario para seleccionarlo. Aparecerá la pantalla MODIFY USER (Figura 6-40).

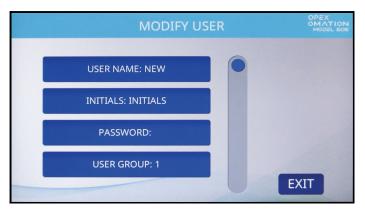


Figura 6-40: Pantalla Modify User

Estos son los parámetros disponibles en esta pantalla:

- USER NAME: permite renombrar al usuario. El nombre de usuario puede tener un máximo de 10 caracteres.
- **INITIALS**: permite establecer las iniciales del usuario utilizadas en los registros de auditoría. Tenga en cuenta que este parámetro puede contener cualquier texto que el parámetro del nombre de usuario pueda.
- PASSWORD: permite cambiar la contraseña del usuario. Como supervisor, no necesita la contraseña del usuario para hacer esto.
- USER GROUP: permite organizar usuarios.
- USER LANGUAGE: permite establecer el idioma para el usuario independientemente de los demás.
- **Unique ID**: un identificador único que se utiliza al imprimir códigos de barras, ya que los códigos de barras IMB solo pueden contener caracteres numéricos.
- **3.** Modifique los parámetros del usuario según lo desee, luego presione **EXIT** para guardar los cambios.

6.4.4. Ordenar lista

- 1. En la pantalla **USER MENU** (Figura 6-34), presione **SORT LIST**.
- 2. Cuando presione **SORT LIST**, la lista de usuarios se ordenará alfabéticamente. Tenga en cuenta que todas las letras mayúsculas se ordenan antes de pasar a las letras minúsculas. (A, B, C... X, Y, Z, a, b, c... x, y, z). El SUPERVISOR siempre se coloca al final.

6.4.5. Parámetros de imprimir todos o usuario individual

Nota: Se requiere la impresora opcional de estadísticas para imprimir parámetros.

La información del usuario se puede imprimir para un individuo o para todos los usuarios. La impresión incluye el nombre, la contraseña, el número de grupo y el idioma. Las opciones de impresión están disponibles en la pantalla **USER MENU** (Figura 6-41). Se muestra un ejemplo en la Figura 6-42.

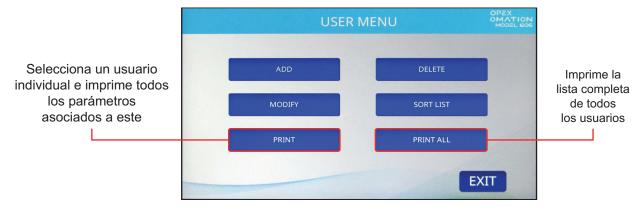


Figura 6-41: Pantalla User Menu

Nota: Si desea imprimir información para un usuario específico, se le presentará una pantalla adicional donde podrá elegir al usuario.

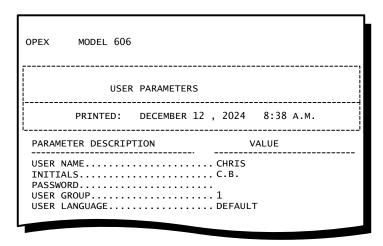


Figura 6-42: Ejemplo de impresión de información del usuario

6.5. Menú de configuración del sistema

Permite al supervisor ver y editar los parámetros de configuración del sistema. Si selecciona **SYSTEM CONFIGURATION** en el menú principal del supervisor, se mostrará la siguiente pantalla (Figura 6-43).

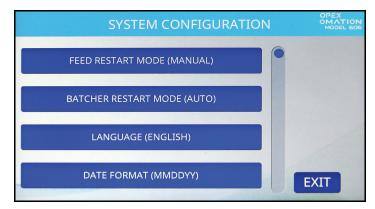


Figura 6-43: Pantalla System Configuration (de Supervisor)

La pantalla System Configuration ofrece las siguientes opciones:

- **FEED RESTART MODE**: modo de reinicio predeterminado de la máquina cuando se detecta una condición de "alimentación vacía". Estas son las opciones:
 - 0 = Auto (predeterminado). El modo automático requiere que el usuario coloque el correo en el área de alimentación, que luego ingresa automáticamente a la máquina. El modo automático no requiere que se presione la tecla Enter.
 - 1 = Manual. El modo manual requiere que el usuario coloque el correo en el área de alimentación y luego presione **Enter** para reiniciar la máquina.
- BATCHER RESTART MODE: modo de reinicio predeterminado de la máquina cuando se detecta una condición de "lote completo". Estas son las opciones:
 - **0** = Auto (predeterminado). El modo automático no requiere que el usuario presione la tecla **Enter** para reiniciar la máquina.
 - 1 = Manual. El modo manual requiere que el usuario presione Enter para reiniciar la máquina.
- LANGUAGE: idioma predeterminado de la máquina. Estas son las opciones:
 - **0** = Inglés (predeterminado)
 - 1 = Francés
 - 2 = Alemán
 - 3 = Francés canadiense
 - 4 = Español
 - 5 = Portugués
 - 6 = Italiano
 - 7 = Neerlandés
 - 8 = Danés
 - 9 = Japonés

Cabe señalar que cada usuario puede elegir su propio idioma y una de esas selecciones es "**predeterminado**". Esto significa que cambiar este parámetro podría afectar el idioma de algunos usuarios.

Nota: El formato de hora que muestra la máquina está ligado al idioma que se elige. El inglés utiliza un reloj de 12 horas, y todos los demás idiomas utilizan un reloj de 24 horas.

- **DATE FORMAT**: formato de fecha/hora predeterminado para la interfaz de usuario y los informes. Estas son las opciones:
 - **0** = MM/DD/AA (predeterminado)
 - 1 = DD/MM/AA
 - **2** = AAAA/MM/DD

6.6. Menú de registro de auditoría

Con la impresora opcional de inyección de tinta de alta velocidad instalada, el supervisor puede configurar y administrar los registros de auditoría que se aplican a nivel de trabajo. En el menú Supervisor, presione el botón **AUDIT TRAIL MENU** para ver la pantalla Audit Trail Setup (Figura 6-44).

- AUDIT TRAIL EDITOR: configurar y administrar los registros de auditoría.
- AUDIT TRAIL ELEMENT SETTINGS: establecer, ver o restablecer el texto del elemento.



Figura 6-44: Pantalla Audit Trail Setup

6.6.1. Editor de registro de auditoría

Presione el botón AUDIT TRAIL EDITOR. Se admiten un máximo de 100 registros de auditoría.



Figura 6-45: Pantalla Change Audit Trail List

Este menú (Figura 6-45) le permite al supervisor realizar las siguientes funciones:

ADD: ingrese un nuevo nombre de registro de auditoría y siga el proceso de configuración.

DELETE: eliminar un registro de auditoría existente.

MODIFY: modificar un registro de auditoría existente.

COPY: copiar un registro de auditoría existente como una "plantilla" para modificarla y agregar un registro de auditoría nuevo.

SORT LIST: si presiona este botón, se ordenarán automáticamente todos los registros de auditoría en orden alfabético.

6.6.2. Configuración de elementos de registro de auditoría

Presione el botón AUDIT TRAIL ELEMENT SETTINGS.



Figura 6-46: Pantalla Audit Trail Element Settings

Este menú (Figura 6-46) le permitirá al supervisor realizar las siguientes funciones:

- **SET / VIEW ELEMENT TEXT**: proporciona una lista de elementos preconfigurados de registros de auditoría. Varios de estos elementos se pueden modificar en esta pantalla.
- RESET ALL ELEMENT TEXT: ofrece la opción de restablecer todos los elementos modificados a su valor predeterminado.

Todos los elementos tienen un carácter inicial y final que muestra qué tipo de elemento son.

- Las comillas ("") incluyen el valor predeterminado e indican que se pueden modificar (por ejemplo, "Text1").
- Los corchetes ([]) indican que está asociado a datos estáticos (por ejemplo, [Nombre del trabajo]).
- Los símbolos mayor que y menor que (<>) indican que está asociado a datos dinámicos (por ejemplo, <fecha>).

6.6.3. Elementos predeterminados de registro de auditoría

- AR: se imprimirá "Accounts Receivable".
- AT: se imprimirá "Accounting".
- BL: se imprimirá "Billing".
- CN: se imprimirá "Confidential".
- PB: se imprimirá "Process By".
- PO: se imprimirá "Processed On".
- T1: se imprimirá "Text1".
- T2: se imprimirá "Text2".
- T3: se imprimirá "Text3".
- T4: se imprimirá "Text4".
- T5: se imprimirá "Text5".
- JN: se imprimirá el nombre del trabajo que se ejecuta durante la impresión del registro de auditoría.
- DI: se imprimirá la identificación del departamento que se ingresa en el campo "DEPT. ID" del trabajo actual.
- JT: se imprimirá el texto asignado por el usuario que se ingresa en el campo "JOB TEXT" del trabajo actual.
- ON: se imprimirá el nombre del usuario actual.
- OI: se imprimirán las iniciales del usuario actual.
- B1: cuando se selecciona, imprimirá un código de barras IMB con la fecha, la hora, el número de secuencia, la ID de usuario, la ID de trabajo y la ID de máquina. La siguiente sección describe cómo se puede personalizar este código de barras.
- DT: se imprimirá el mes, el día y el año en el formato configurado en la pantalla AUDIT TRAIL PRINTER PARAMETERS.
- TI: se imprimirá la hora, los minutos y los segundos en el formato configurado en la pantalla AUDIT TRAIL PRINTER PARAMETERS.
- SN: se imprimirá un conteo físico de cinco dígitos de todos los sobres que se han impreso.
 Se actualiza en cada sobre impreso. Este valor comenzará en cero y aumentará hasta
 65 535 antes de volver a cero.

6.6.3.1. Funciones de los elementos de registro de auditoría

- NL: se utiliza para agregar un nuevo elemento como una línea separada para imprimirse (Figura 6-47). Puede tener hasta 4 líneas. Tenga en cuenta que el tamaño del texto disminuirá a medida que se agreguen más líneas. La altura total del registro de auditoría se mantiene constante, aproximadamente 1/2" (1,27 cm).
- Spacebar (""): se utiliza para agregar un espacio para separar elementos.

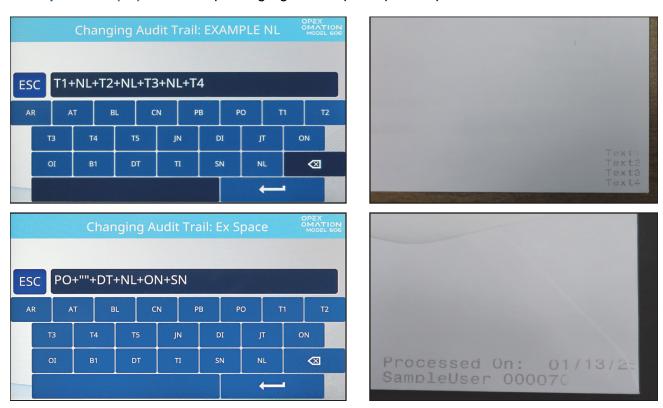


Figura 6-47: Ejemplos de salidas de NL y barra espaciadora

6.6.4. Detalles de código de barras 1 (B1)

Los códigos de barras impresos por el Modelo 606 utilizan los 31 dígitos del formato IMB de la siguiente manera:

- 6-8 dígitos para la fecha.
- 6 dígitos para la hora (formato de 24 horas).
- 6 dígitos para el número de secuencia. Esto actúa como contador de impresiones para esta ejecución. Un supervisor puede cambiar o restablecer el número de secuencia actual.
- 2 dígitos para la ID de usuario.
- 2 dígitos para la ID del trabajo.
- 2 dígitos para la ID de la máquina.
- · Cualquier dígito restante se deja como ceros.

En la Figura 6-48 se puede ver la lectura de un código de barras de muestra. Dice que la pieza se ejecutó el 15 de noviembre de 2024 (en formato de 6 dígitos), a las 3:08:11 p. m., como la pieza 10 000 en la ejecución, por el usuario 02 ejecutando el trabajo 05 en la máquina #01.

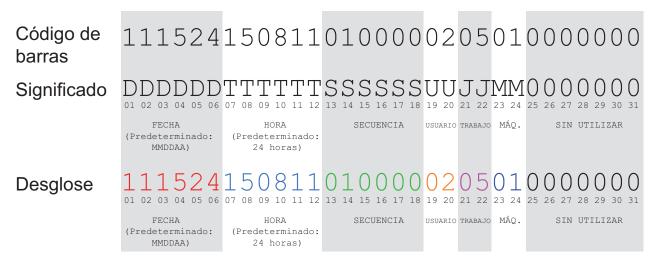


Figura 6-48: Dígitos de código de barras de muestra

6.7. Opciones de contraseña

La pantalla **PASSWORD OPTIONS** (Figura 6-49) permite habilitar o deshabilitar globalmente las contraseñas de usuario, así como establecer la contraseña del supervisor. Tenga en cuenta que, cuando las contraseñas están habilitadas, solo se le solicita al usuario o supervisor que ingrese una contraseña si ya existe una.



Figura 6-49: Pantalla Password Options

USER PASSWORDS: presione para habilitar o deshabilitar que los usuarios establezcan contraseñas (Figura 6-50).



Figura 6-50: Pantalla User Passwords

SUPERVISOR PASSWORD: presione para cambiar la contraseña del supervisor. Primero deberá ingresar la contraseña actual.

6.8. Menú de estadísticas

Este menú (Figura 6-51) brinda datos estadísticos sobre los trabajos ejecutados en todos los inicios de sesión.

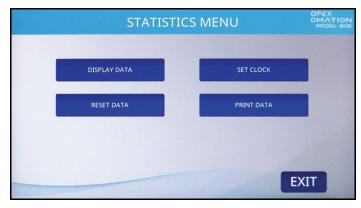


Figura 6-51: Menú de estadísticas

DISPLAY DATA: permite ver informes sobre trabajos individuales, trabajos por usuario o todos los trabajos.

SET CLOCK: permite cambiar el reloj del sistema que se utiliza para calcular estadísticas.

RESET DATA: borrar todos los datos estadísticos. La pantalla le pedirá que confirme (Yes o No) cuando presione este botón.

PRINT DATA: disponible con la impresora opcional de estadísticas. Permite imprimir los mismos informes disponibles en Visualizar datos.

6.8.1. Visualizar datos

Esta pantalla (Figura 6-52) permite ver datos estadísticos para todos los usuarios o para usuarios específicos.

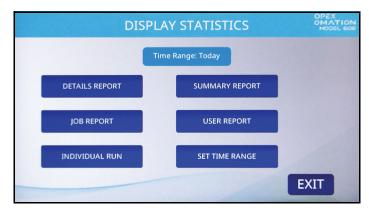


Figura 6-52: Menú Display Statistics a nivel de supervisor

DETAILS REPORT: ofrece datos sobre los trabajos ejecutados en el período especificado, clasificados por trabajo y usuario. Cada trabajo se muestra en su propia página. Los botones con flechas en la parte inferior de la página le permiten cambiar entre páginas.

SUMMARY REPORT: proporciona datos sobre todos los trabajos ejecutados, con base en el período especificado. Todos los trabajos se combinan en un solo informe.

JOB REPORT: brinda datos sobre cada trabajo ejecutado dentro del período especificado.

USER REPORT: brinda datos sobre cada usuario que ejecutó trabajos dentro del período especificado.

INDIVIDUAL RUN: brinda datos sobre cada trabajo individual por cada usuario individual dentro del período especificado.

SET TIME RANGE: también puede especificar el período de las estadísticas que desea ver.

6.9. Configuración de puerto LAN

La conexión opcional de puerto LAN en la parte posterior de la máquina es compatible con el software ONS e Insight. Este soporte comienza con la versión 2.7.0.1 de ONS y la versión 8.3.11.0 de Insight.

No se admite la asignación de direcciones IP dinámicas. Se requiere soporte de TI del sitio para proporcionar la siguiente dirección de puerto. Para configurar el puerto, diríjase a:

Supervisor > Diagnostics > Machine Setup > Ethernet Setup.

Valores predeterminados:

Dirección IP: 192.168.3.1

Máscara de subred: 255.255.255.0

Dirección de puerta de enlace: 192.168.3.0

Puerto: 39

El software Insight (Figura 6-53) permite el acceso remoto para gestionar el OM606. Por ejemplo, ver estadísticas de la máquina, usuarios, trabajos, o copiar trabajos, usuarios y parámetros de la máquina, de una máquina a otra o copiar a varias a la vez.

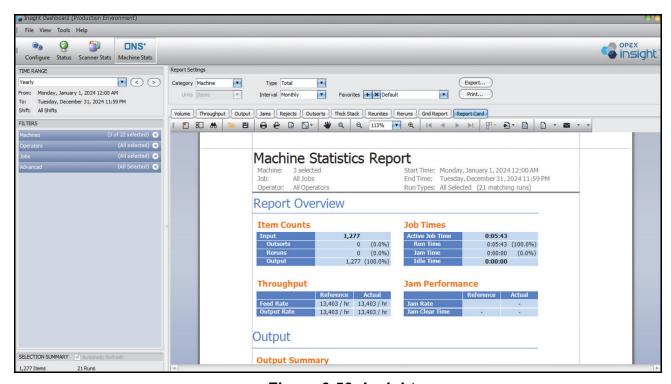


Figura 6-53: Insight

(Esta página se dejó en blanco intencionalmente)

7. Mantenimiento

7.1. Información general	118
7.1.1. Terminología	118
7.1.2. Calificación del personal	119
7.1.3. Instrucciones de seguridad	119
7.1.4. Energía almacenada	120
7.1.5. Descarga electroestática (ESD)	120
7.2. Repuestos de mantenimiento preventivo	121
7.3. Cronograma de mantenimiento preventivo	121
7.4. Procedimiento de apagado del sistema	122
7.5. Procedimientos generales de mantenimiento operativo	123
7.5.1. Limpieza del Modelo 606	
7.5.2. Reemplazo del papel de la impresora de estadísticas	125
7.5.3. Limpieza del cabezal del cartucho de la	
impresora de inyección de tinta de alta velocidad	126

7.1. Información general



Lea y siga todas las precauciones y los procedimientos de seguridad del <u>Capítulo 2: "Seguridad y prevención de lesiones"</u> antes de intentar operar, reparar o solucionar problemas en este equipo. No hacerlo puede provocar lesiones graves o la muerte.

Durante el mantenimiento, revise todos los componentes para detectar desgaste y daños. Los componentes dañados o desgastados deben reemplazarse por piezas de repuesto idénticas y originales.

7.1.1. Terminología

"Mantenimiento" es el término general para la inspección, el mantenimiento preventivo y el mantenimiento de reparación.

Inspección

Comprobación para determinar y documentar el estado

Mantenimiento preventivo (MP)

Restauración del estado normal:

- Trabajos de mantenimiento, pruebas, ajustes, reajustes, lubricación, trabajos de limpieza y conservación
- Comprobación de ajustes, seguimiento de datos
- Reemplazo de componentes después de su vida útil

Nota: Cuando lo permita la legislación local, el personal calificado y debidamente capacitado podrá realizar determinadas tareas de mantenimiento no programadas, como la limpieza diaria y el reemplazo de cartuchos de la impresora.

Mantenimiento de reparación

Sustitución de un componente identificado como defectuoso durante un trabajo de mantenimiento preventivo

7.1.2. Calificación del personal



Lea y comprenda <u>"1.6.2. Habilidades y calificaciones" en la página 15</u> antes de intentar realizar mantenimiento en este equipo. No hacerlo puede provocar lesiones graves o la muerte.

▶ Tenga en cuenta todas las instrucciones de seguridad indicadas en estas Instrucciones de operación, en especial las que se mencionan en la sección 7.1.3. a continuación.

Los procedimientos de mantenimiento preventivo requieren una calificación especial y deberán ser realizados por los siguientes grupos:

- · Personal autorizado
- Personal calificado para trabajos mecánicos (si corresponde)
- Personal calificado para trabajos eléctricos (si corresponde)

7.1.3. Instrucciones de seguridad



Procedimientos de mantenimiento.

Las actividades de servicio pueden incluir quitar las cubiertas de la máquina, desmontar los componentes internos y utilizar herramientas. Esto podría provocar la muerte o lesiones graves.

- Solo el personal autorizado o, si se indica, el personal calificado para trabajos mecánicos o eléctricos, está autorizado a realizar tareas de mantenimiento y reparación de la máquina.
- ▶ Apague la máquina antes de realizar cualquier mantenimiento, solución de problemas o quitar cubiertas exteriores. Consulte <u>"7.4. Procedimiento de apagado del sistema" en la página 122</u>.
- ► Use equipo de protección personal (EPP) apropiado para el trabajo que se esté realizando.
- ▶ Realice únicamente el tipo de trabajo para el cual esté autorizado y capacitado.
- ▶ Solo el personal calificado para trabajos eléctricos puede trabajar en equipos eléctricos.
- ►Informe oportunamente al personal operativo sobre los trabajos de mantenimiento.
- Designe a un supervisor.
- Asegure toda el área de mantenimiento.
- Siga las instrucciones de operación y seguridad del lugar de trabajo específico.
- Desmonte las piezas únicamente cuando sea necesario y marque los componentes para volver a colocarlos.
- ▶ Tenga cuidado con los riesgos de pinzamiento de los dedos.
- Mantenga el área de trabajo limpia y segura.

7.1.4. Energía almacenada



Liberación de energía almacenada.

Los componentes, como el sistema de alimentación ininterrumpida (SAI), pueden contener energía almacenada.

► Apague el SAI antes de realizar cualquier tarea de mantenimiento. Consulte <u>"7.4. Procedimiento de apagado del sistema" en la página 122</u>.

7.1.5. Descarga electroestática (ESD)

AVISO

Peligro por descarga electroestática (ESD).

Esto podría provocar daños en las placas de circuitos sensibles a ESD.

- ▶ Tenga en cuenta las siguientes técnicas de mitigación de daños por ESD:
- ▶Sujete siempre las placas de circuito por los bordes.
- Nunca toque el chip (IC) ni los conectores.
- Mantenga las placas de circuito selladas dentro de las bolsas ESD hasta que esté listo para instalarlas.
- ➤ Antes de sacar las placas de circuito de la bolsa ESD, el personal autorizado debe tocar una superficie metálica sin pintar de la máquina en cuestión para igualar el potencial eléctrico entre la máquina, la placa de circuito y el técnico.
- Devuelva las placas de circuito defectuosas que reemplazó a la bolsa ESD.
- Nunca guarde placas de circuitos en un recipiente de plástico, a menos que esté designado como dispositivo de protección ESD.

7.2. Repuestos de mantenimiento preventivo



Instalación de piezas no autorizadas y no originales.

La instalación de piezas que no sean OPEX originales puede plantear riesgos para la seguridad y la salud, y daños a la propiedad.

Nota: No hay garantía de que las piezas no originales estén diseñadas y fabricadas para cumplir con los requisitos de seguridad y estrés.

Utilice únicamente piezas OPEX originales y genuinas.

7.3. Cronograma de mantenimiento preventivo



Procedimientos de mantenimiento.

Las actividades de servicio pueden incluir quitar las cubiertas de la máquina, desmontar los componentes internos y utilizar herramientas. Esto podría provocar la muerte o lesiones graves.

- ➤ Solo el personal autorizado o, si se indica, el personal calificado para trabajos mecánicos o eléctricos, está autorizado a realizar tareas de mantenimiento y reparación de la máquina.
- ► Apague la máquina antes de realizar cualquier mantenimiento, solución de problemas o quitar cubiertas exteriores. Consulte <u>"7.4. Procedimiento de apagado del sistema" en la página 122.</u>

El intervalo de tiempo contratado para el servicio de MP es bimestral. Durante la visita de MP, se inspeccionan los componentes de caucho y plástico, como juntas tóricas, cámaras, correas de alimentación y pastillas de retardo, para detectar desgaste o daños y reemplazarlas si fuera necesario.

7.4. Procedimiento de apagado del sistema

Siga estos pasos para desenergizar el Omation® Modelo 606™ antes de realizar cualquier tarea de mantenimiento o reparación.

1. Apague el interruptor de CA en el costado del Modelo 606 (Figura 7-1).



Figura 7-1: Interruptor de CA del Modelo 606

- 2. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente CA del cliente.
- 3. Coloque un cartel de PRECAUCIÓN FUERA DE SERVICIO en el frente del monitor.
- **4.** Verifique que el equipo esté desenergizado y no pueda reiniciarse.

7.5. Procedimientos generales de mantenimiento operativo



Lea y siga todas las precauciones y los procedimientos de seguridad del <u>Capítulo 2: "Seguridad y prevención de lesiones"</u> antes de intentar operar, reparar o solucionar problemas en este equipo. No hacerlo puede provocar lesiones graves o la muerte.

Cuando lo permita la legislación local, los procedimientos de mantenimiento de esta sección podrá realizarlos personal calificado y debidamente capacitado.

7.5.1. Limpieza del Modelo 606

Es importante que mantenga su máquina limpia y en buen estado de funcionamiento. Esto prolongará la vida útil general de la máquina y generará períodos más largos de funcionamiento. Omitir las tareas de limpieza diarias puede ocasionar la anulación de su contrato de servicio. Por lo tanto, es de vital importancia que realice las siguientes tareas al menos una vez al día:

- **1.** Utilice una aspiradora con un accesorio para rincones para aspirar el polvo y los residuos de todos los componentes expuestos de la máquina.
- 2. Limpie las superficies exteriores y los paneles con un limpiador multiusos.
 - Utilice alcohol desnaturalizado en las zonas con manchas, si fuera necesario.
 - Se puede utilizar cualquier solución de limpieza no inflamable disponible comercialmente para limpiar la máquina. Cuando limpie el OPEX Modelo 606, NO USE limpiadores en aerosol ni aire comprimido debido a la naturaleza inflamable de muchos de estos productos. Existe un riesgo de mal funcionamiento del equipo o lesiones asociadas con el uso de limpiadores en aerosol en equipos OPEX antes de la operación del equipo.

Cuando limpie superficies de vidrio y plástico, utilice limpiadores a base de detergente, como Fantastik® o Formula 409®. Se recomiendan limpiadores a base de detergente, ya que no provocan degradación de los componentes.



Nunca se debe utilizar un paño empapado con detergente de limpieza o material similar para limpiar un objeto como una correa o un rodillo cuando la correa o el rodillo estén siendo accionados por el sistema. El uso de un paño o material similar sobre mecanismos móviles puede provocar lesiones personales. Si es necesario limpiar una correa, polea o pieza similar, se lo debe hacer con el equipo parado.

- Limpie el polvo y los residuos de los sensores. La acumulación de residuos puede provocar atascos. Las acumulaciones de suciedad y residuos pueden cubrir los sensores e impedir que funcionen con eficacia. Esto afectará el rendimiento de la máquina.
- **3.** Con la máquina desenchufada, revise con cuidado si hay residuos extraños en la trayectoria del sobre y retírelos.
- 4. Vacíe el contenedor de residuos del cortador. Las virutas del cortador salen de la máquina a través de un conducto de salida y se acumulan en el contenedor de residuos montado en la parte inferior de la máquina. El contenedor debe revisarse y vaciarse periódicamente. Si no se vacía el contenedor de residuos, las virutas bloquearán el conducto de salida del cortador, lo que evitará que caigan más virutas en la basura. Esto podría provocar que el propio cortador se atasque.

Si el cortador se atasca, comuníquese con un técnico de servicio autorizado de OPEX.

7.5.2. Reemplazo del papel de la impresora de estadísticas

La impresora detectará automáticamente si se ha quedado sin papel. Se mostrará el mensaje "No paper in printer". Los siguientes pasos describen cómo reemplazar el papel de la impresora en el Modelo 606. Se accede a la impresora desde el lateral de la máquina.

- **1.** Abra la puerta de la impresora. El cajón de la impresora tiene bisagras en la parte inferior. El cajón se abrirá y girará hacia abajo sobre su bisagra.
- 2. Verifique si todo el rollo de papel viejo ha pasado por el cabezal de impresión.
 - Si todo el papel ha pasado por el cabezal de impresión, diríjase al paso 4.
 - Si queda papel en el cabezal de impresión, diríjase al paso 3.
- **3.** Retire el papel restante:
 - **a.** No intente sacar el papel del cabezal de impresión ni intente pasarlo por los rodillos de la impresora manualmente.
 - **b.** Rasgue o corte el papel como se muestra en la Figura 7-2 y levante el rollo viejo para quitarlo de la impresora.

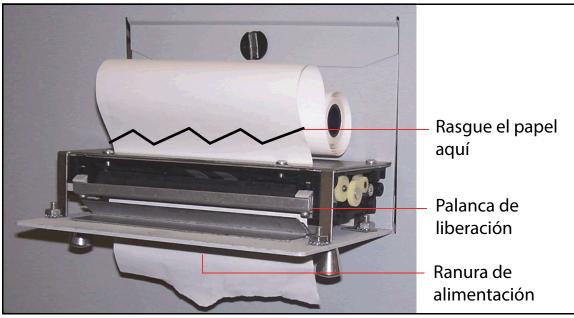


Figura 7-2: Eliminación de papel

- **c.** Presione la palanca de liberación hacia abajo y extraiga el papel restante de la impresora.
- **d.** Cuando haya retirado el papel de la impresora, levante la palanca de liberación hasta que encaje en su lugar.
- **4.** Coloque un nuevo rollo de papel en el eje metálico e instale el rollo en la impresora de manera que el papel ingrese desde la parte superior del rollo (consulte la Figura 7-2). El papel se introducirá automáticamente en la impresora.
- 5. Si desea avanzar más el papel, acceda a la pantalla SUPERVISOR > STATISTICS MENU > PRINT DATA > PAPER FEED y mantenga presionada la tecla Enter hasta que la impresora de estadísticas haya introducido varias pulgadas de papel a través del cabezal de impresión.
- **6.** Suelte el botón **Enter** y cierre la puerta de la impresora.

7.5.3. Limpieza del cabezal del cartucho de la impresora de inyección de tinta de alta velocidad

En trabajos que tienen habilitada la impresión (como se muestra en la Figura 7-3), la opción **PRINT** le permitirá al usuario limpiar el cabezal del cartucho de impresión. Esto se logra permitiendo que el usuario extraiga tinta desde el cartucho, lo que ayudará a que la tinta fluya.

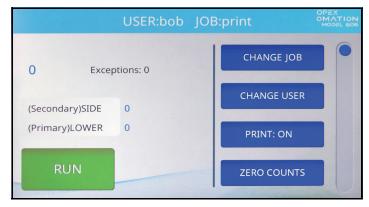


Figura 7-3: Pantalla principal con PRINT = ON

- 1. En la pantalla principal, utilice los botones con flechas para seleccionar **PRINT** y presione **Enter**.
- 2. Presione la tecla **Enter** varias veces hasta que aparezca "**PRINT**: **SPIT**" con instrucciones, como se muestra en la Figura 7-4.

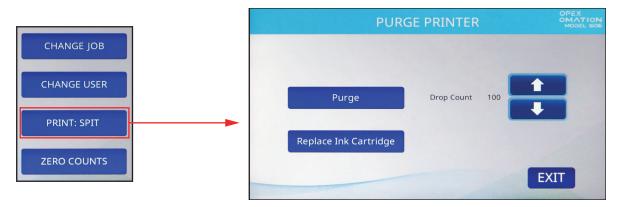


Figura 7-4: Pantalla principal con PRINT = SPIT

- **3.** Inserte un trozo de papel debajo de la impresora y presione la tecla con la flecha hacia **abajo**. Es posible que tenga que hacer esto varias veces si la impresora está obstruida.
- **4.** Cuando esté satisfecho con los resultados, presione el botón **Cance1**.

8. Solución de problemas

8.1. Información general	 ′ ••••••	 128
8.1.1. Calificación del personal	 	 128
8.2. Solución de problemas	 	 129

Omation® Modelo 606™

8.1. Información general



Lea y siga todas las precauciones y los procedimientos de seguridad del <u>Capítulo 2: "Seguridad y prevención de lesiones"</u> antes de intentar operar, reparar o solucionar problemas en este equipo. No hacerlo puede provocar lesiones graves o la muerte.

▶ Siga el nivel de calificación indicado para cada tarea.

Los trabajos pueden verse interrumpidos por eventos inesperados con diversas causas, como las siguientes:

- En relación con la configuración del trabajo/sistema
- · Error de usuario
- Problema relacionado con la alimentación/trayectoria del papel
- Problema relacionado con la clasificación

- Problema con el estado del documento
- Problema de comunicación de red o software
- Problema de hardware o electrónico
- Problema relacionado con la computadora central/software

8.1.1. Calificación del personal



Lea y comprenda <u>"1.6.2. Habilidades y calificaciones" en la página 15</u> antes de intentar solucionar problemas en este equipo. No hacerlo puede provocar lesiones graves o la muerte.

► Tenga en cuenta todas las instrucciones de seguridad indicadas en estas Instrucciones de operación.

Los procedimientos de solución de problemas requieren una calificación especial y deberán ser realizados solo por los siguientes grupos:

- · Personal autorizado
- Personal calificado para trabajos mecánicos (si corresponde)
- Personal calificado para trabajos eléctricos (si corresponde)
- Usuario (si se indica)

8.2. Solución de problemas

La Tabla 8-1 describe los errores que podrían aparecer al ejecutar el OM606. Como referencia, las ubicaciones de los sensores se muestran después de la tabla, en la Figura 8-1 en la página 131.

Tabla 8-1 Descripciones de mensajes de error

Mensaje de error	Código de error	Descripción
PLEASE CHECK MAIL FEEDER EMPTY	1	Se muestra cuando se ejecuta un trabajo y el alimentador está vacío más tiempo que el valor del parámetro FEED EMPTY TIMEOUT (el valor predeterminado es 5 segundos).
PLEASE CHECK MAIL FEEDER JAMMED	2	Se muestra cuando se está ejecutando un trabajo, el alimentador está funcionando y el sensor del contador está bloqueado durante más de 5 segundos.
PLEASE CHECK FEED EXIT	3	Se muestra cuando, mientras se ejecuta un trabajo, el sensor de salida de alimentación está bloqueado o un sobre se atasca en el sensor de salida de alimentación.
THICKNESS DETECT OVER RANGE	4	Se muestra cuando se ejecuta un trabajo con detección de grosor y la lectura nula está por encima del valor del parámetro TMD Maximum Null Reading (el valor predeterminado es 40).
THICKNESS DETECT UNDER RANGE	5	Se muestra cuando se ejecuta un trabajo con detección de grosor y la lectura nula está por debajo del valor del parámetro TMD Minimum Null Reading (el valor predeterminado es 5).
PIECE TOO SHORT OR MISSED TMD	6	Se muestra cuando se ejecuta un trabajo con detección de longitud o grosor y falla el procesamiento de los datos de longitud o grosor de un sobre particular.
REMOVE PIECE HEIGHT SENSOR AREA	7	Se muestra cuando se ejecuta un trabajo y el sensor de altura está bloqueado más tiempo que el valor del parámetro MAX SENSOR BLOCKED TIME (el valor predeterminado es 500 ms).
PLEASE CLEAR THE CUTTER AREA	8	Se muestra cuando, mientras se ejecuta un trabajo, el sensor del cortador está bloqueado más tiempo que el valor del parámetro MAX SENSOR BLOCKED TIME (el valor predeterminado es 500 ms).

Tabla 8-1 Descripciones de mensajes de error

Mensaje de error	Código de error	Descripción
PLEASE CLEAR THE COUNTER AREA	9	Se muestra cuando se ejecuta un trabajo y el sensor del contador está bloqueado más tiempo que el valor del parámetro MAX SENSOR BLOCKED TIME (el valor predeterminado es 500 ms).
PLEASE CLEAR LENGTH SENSOR AREA	10	Se muestra cuando se ejecuta un trabajo y el sensor de longitud está bloqueado más tiempo que el valor del parámetro MAX SENSOR BLOCKED TIME (el valor predeterminado es 500 ms).
UNEXPECTED ENVELOPE AT COUNTER	11	Se muestra cuando se ejecuta un trabajo con funciones de clasificación (altura, longitud o grosor) y el borde delantero de un sobre se detecta en el sensor de COUNTER PATH, pero no se lo detectó en el sensor de CUTTER PATH.
PLEASE CLEAR THE SIDE OF THE BIN PATH	12	Se muestra cuando se ejecuta un trabajo y el sensor de la trayectoria del contenedor lateral está bloqueado más tiempo que el valor del parámetro MAX SENSOR BLOCKED TIME (el valor predeterminado es 500 ms).
AUDIT TRAIL PRINTER NOT DETECTED	13	Se muestra cuando se ejecuta un trabajo con impresión y no se detecta la impresora.
AUDIT TRAIL PRINTER CARTRIDGE DOOR OPEN	14	Se muestra cuando se ejecuta un trabajo con impresión y la cubierta de la impresora está abierta.
AUDIT TRAIL PRINTER FAULT DETECTED	16	Se muestra cuando se ejecuta un trabajo con impresión y la placa de la impresora indica un estado de error.
AUDIT TRAIL PRINTER COMM FAULT	17	Se muestra cuando se ejecuta un trabajo y la placa de la impresora indica un error relacionado con el protocolo de comunicación.
COULD NOT MAKE		Se muestra durante un trabajo con clasificación cuando un sobre llega a COUNTER PATH y no se recopilaron suficientes datos para tomar una decisión de clasificación.
SORT DECISION	18	El desencadenante de este error depende de la configuración del parámetro de trabajo EXCEPTION THRESHOLD y de la cantidad de excepciones configuradas. El parámetro de trabajo EXCEPTION THRESHOLD predeterminado es 5.
BATCHER FUSE BLOWN OUT	19	Se muestra cuando se ha fundido el fusible del alimentador.

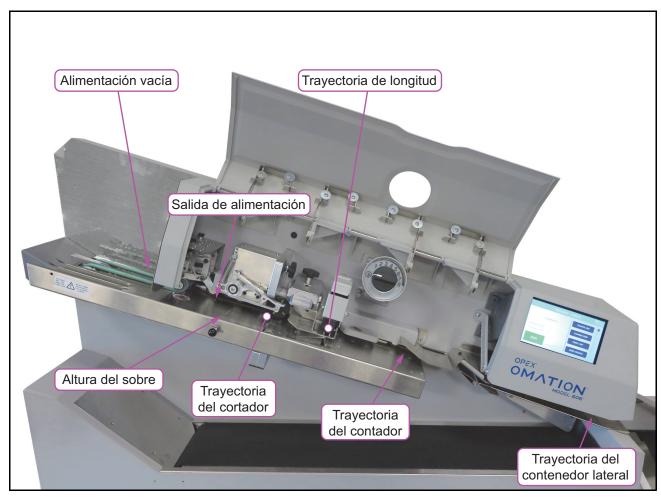


Figura 8-1: Ubicaciones de los sensores, como se ven en el OM606 con funciones de clasificación

(Esta página se dejó en blanco intencionalmente)

9. Desmantelamiento y eliminación

9.1. Información general	 	 	 		 ٠.				÷	 ÷	 ÷	 	. 1	34
9.1.1. Instrucciones de seguridad	 	 	 		 							 	. 1	34

Omation® Modelo 606™

9.1. Información general



Esta máquina está marcada con el símbolo de residuos de aparatos eléctricos y electrónicos (RAEE). La máquina contiene materiales que podrían dañar el medioambiente.

Para obtener más información sobre cómo reciclar adecuadamente los materiales y componentes relacionados con la maquinaria, siga las instrucciones de nuestro sitio web: Normativa y obligaciones relativas a las pilas y a los residuos de aparatos eléctricos y electrónicos (RAEE)

Para un desmantelamiento profesional, OPEX recomienda solicitar personal al fabricante.

La máquina solo podrá ser desmontada por personal autorizado que, con su formación técnica y experiencia, tenga conocimientos suficientes de las normas de seguridad, normas de prevención de accidentes, directrices y regulaciones reconocidas de la tecnología, como las normas VDE y las normas DIN.

El personal autorizado debe evaluar el trabajo asignado para poder reconocer y evitar peligros mientras realiza los trabajos y las actividades que se necesitan.

9.1.1. Instrucciones de seguridad

AVISO

Tenga cuidado al desechar materiales y componentes relacionados con la maquinaria.

Los materiales y componentes relacionados con la maquinaria deben eliminarse de forma sostenible y ecológica para reducir el impacto ambiental.

- ▶ Debe cumplir con las regulaciones locales, en particular en estos casos:
 - Cuando trabaje con lubricantes y motorreductores.
 - Cuando limpie con solventes.
 - Cuando trabaje con equipos eléctricos y electrónicos.
- Separe el material según corresponda, por ejemplo, componentes eléctricos, materiales de caucho y plásticos.
- ▶Deseche los materiales inflamables y combustibles todos los días.
- Siga las regulaciones y los requisitos locales.

(Esta página se dejó en blanco intencionalmente)

