

## Manuel de l'opérateur



Ovation® Model 606™ Envelopener®  
(illustré avec le convoyeur de tri motorisé en option)



Lisez, comprenez et suivez attentivement les informations contenues dans le manuel de l'opérateur avant d'essayer d'utiliser, d'entretenir ou de dépanner cet équipement. Conservez ces instructions pour référence future.

# Table des matières

À propos d'OPEX Corporation .....	6
Coordonnées d'OPEX.....	7
Historique du document.....	8
<b>1. Introduction</b>	
1.1. Avant-propos .....	10
1.2. Obtention de la dernière révision .....	10
1.3. Conditions de garantie .....	11
1.4. Finalité .....	11
1.5. Conventions des messages de sécurité .....	12
1.5.1. Informations générales .....	12
1.5.2. Structure .....	12
1.5.3. Mots de signalement .....	13
1.5.4. Symboles et autres graphiques .....	14
1.6. Public visé .....	15
1.6.1. Informations générales sur la sécurité .....	15
1.6.2. Compétences et qualifications .....	15
1.6.3. Grille de qualification .....	17
<b>2. Sécurité et prévention des blessures</b>	
2.1. Informations générales .....	20
2.1.1. État de l'art .....	20
2.2. Santé et sécurité au travail .....	21
2.3. Exigences relatives au lieu de travail .....	22
2.4. Formation des employés .....	23
2.5. Équipement de protection individuelle .....	24
2.6. Ergonomie .....	24
2.7. Pièces mobiles des machines .....	25
2.8. Précautions de sécurité relatives aux machines .....	26
2.9. Protection et prévention des incendies .....	27
2.10. Informations supplémentaires sur la conformité des produits .....	27
<b>3. Aperçu</b>	
3.1. Caractéristiques de base du modèle Ovation 606 .....	30
3.2. Fonctions de tri du modèle Ovation 606 .....	31
3.2.1. Supports pour bacs à courrier et corbeilles .....	32
3.3. Référence pour la position des capteurs et de l'imprimante .....	33
3.3.1. Référence pour la mesure de la position .....	34
3.4. Utilisation prévue .....	35
3.5. Utilisation inappropriée (mauvaise utilisation prévisible) .....	36
3.6. Étiquetage de la machine .....	37
3.6.1. Étiquette - avertissement, chargeur .....	37

3.6.2. Étiquette - mise en garde, point de pincement .....	38
3.6.3. Étiquette - avertissement, mettre hors tension .....	39
3.6.4. Étiquette - test diélectrique et mise à la terre .....	40
3.6.5. Étiquette - conformité FCC .....	41
3.6.6. Étiquette - caractéristiques nominales/numéro de série .....	42
3.6.7. Étiquette - ICES-003 .....	43
3.6.8. Étiquette - risque d'électrocution .....	44
3.6.9. Étiquette - prise de convoyeur .....	45
3.6.10. Étiquette - service OPEX .....	46
3.6.11. Étiquette - classification du convoyeur motorisé en option .....	47
3.7. Spécifications .....	48
3.7.1. Exigences électriques .....	49
3.8. Disposition des équipements et surface nécessaire .....	50
3.9. Informations de la FCC .....	51
3.9.1. Renseignements d'Industrie Canada .....	51
<b>4. Transport et installation</b> .....	
4.1. Informations générales .....	54
4.2. Transport du système .....	54
4.2.1. Consignes de sécurité .....	55
4.3. Installation et mise en service .....	56
4.3.1. Consignes de sécurité .....	56
<b>5. Fonctionnement</b> .....	
5.1. Informations générales .....	58
5.2. Fonctions de l'affichage utilisateur .....	58
5.2.1. Mise sous tension et connexion .....	58
5.2.2. Présentation de l'écran principal .....	60
5.3. Exécuter une tâche .....	62
5.3.1. Chargement du chargeur .....	62
5.3.2. Régler la profondeur de coupe .....	62
5.3.3. Exécution d'une tâche standard .....	63
5.4. Exécuter une tâche avec des fonctionnalités en option .....	64
5.4.1. Réglage de la position de la hauteur de l'enveloppe .....	64
5.4.2. Réglage de la position de l'imprimante à jet d'encre grande vitesse .....	65
5.4.3. Réglage de la position de détection de l'épaisseur .....	66
5.5. Statistiques .....	67
5.6. Changer le mot de passe de l'utilisateur .....	68
<b>6. Fonctions de superviseur</b> .....	
6.1. Présentation des fonctions de superviseur .....	72
6.2. Menu des tâches .....	73
6.2.1. Ajouter une tâche .....	74
6.2.2. Supprimer une tâche .....	76

6.2.3. Modifier une tâche .....	76
6.2.4. Copier une tâche .....	79
6.2.5. Trier la liste .....	80
6.2.6. Imprimer les paramètres de toutes les tâches ou d'une tâche individuelle .....	81
6.2.7. Assistant de tri .....	82
6.2.8. Détails des paramètres de la tâche .....	91
6.2.9. Histogramme de la longueur .....	95
6.2.10. Historique de l'épaisseur .....	95
6.3. Diagnostics .....	96
6.3.1. Paramètres machine .....	97
6.4. Menu Utilisateur .....	99
6.4.1. Ajouter un utilisateur .....	100
6.4.2. Supprimer un utilisateur .....	102
6.4.3. Modifier un utilisateur .....	102
6.4.4. Trier la liste .....	103
6.4.5. Imprimer les paramètres de tous les utilisateurs ou d'un seul .....	104
6.5. Menu de configuration du système .....	105
6.6. Menu de la piste d'audit .....	107
6.6.1. Éditeur de piste d'audit .....	107
6.6.2. Paramètres des éléments de la piste d'audit .....	108
6.6.3. Éléments de la piste d'audit par défaut .....	109
6.6.4. Détails des codes-barres 1 (B1) .....	111
6.7. Options de mot de passe .....	112
6.8. Menu Statistiques .....	113
6.8.1. Afficher les données .....	114
6.9. Configuration du port LAN .....	115
<b>7. Maintenance</b>	
7.1. Informations générales .....	118
7.1.1. Terminologie .....	118
7.1.2. Qualification du personnel .....	119
7.1.3. Consignes de sécurité .....	119
7.1.4. Énergie emmagasinée .....	120
7.1.5. Décharge électrostatique (ESD) .....	120
7.2. Pièces détachées MP .....	121
7.3. Calendrier de maintenance préventive .....	121
7.4. Procédure d'arrêt du système .....	122
7.5. Procédures générales de maintenance opérationnelle .....	123
7.5.1. Nettoyage du modèle 606 .....	123
7.5.2. Remettre du papier dans l'imprimante des statistiques .....	124
7.5.3. Nettoyage de la tête de cartouche de l'imprimante à jet d'encre grande vitesse .....	126

## **8. Dépannage**

8.1. Informations générales .....	128
8.1.1. Qualification du personnel .....	128
8.2. Dépannage .....	129

## **9. Mise hors service et élimination**

9.1. Informations générales .....	134
9.1.1. Consignes de sécurité .....	134

# À propos d'OPEX Corporation

OPEX Corporation est davantage qu'un simple fabricant de machines. Nous réinventons continuellement la technologie pour propulser nos clients dans l'avenir.

Nous concevons des solutions automatisées et uniques suivant une approche innovante pour soutenir nos clients afin qu'ils puissent résoudre les défis commerciaux les plus urgents d'aujourd'hui et de demain. Nos solutions évolutives d'automatisation des entrepôts, des documents et du courrier améliorent le flux des tâches, accélèrent le changement et améliorent l'efficacité de l'infrastructure.

Nous sommes une organisation familiale comptant plus de 1 600 employés dévoués qui innovent, fabriquent, installent et entretiennent des produits qui contribuent à transformer l'industrie chaque jour. Nous écoutons nos clients, nous nous respectons et nous travaillons ensemble pour aider à réinventer l'avenir grâce à des solutions automatisées.

Chez OPEX, nous représentons l'automatisation de nouvelle génération.

# Coordonnées d'OPEX

## **Pour une assistance technique :**

OPEX Technical Support  
1224 N Church Street  
Moorestown, NJ 08057 États-Unis  
Amériques : 1 800-673-9288 -OU- 856-727-1950  
EMEA : +1 800-673-9288  
Australie : +1 800-945247  
[Service@opex.com](mailto:Service@opex.com)

Veillez vous munir du nom de modèle et du numéro de série du produit (voir « [Étiquette - caractéristiques nominales/numéro de série](#) » à la page 42).

## **Pour les autres demandes :**

OPEX<sup>®</sup> Corporation  
305 Commerce Dr.  
Moorestown, NJ 08057-4234 États-Unis  
Tél. : +1 856-727-1100  
Fax : +1 856-727-1955  
<https://www.opex.com/>

Si vous trouvez des erreurs, des imprécisions ou tout autre problème ou préoccupation dans ce document, contactez les rédacteurs techniques OPEX par courriel à : [GroupDMATechWriters@opex.com](mailto:GroupDMATechWriters@opex.com)

Pour obtenir de l'aide face à des problèmes relatifs au site Web [opexservice.com](http://opexservice.com), adressez-vous aux développeurs Web d'OPEX par courriel à : [dshelp@opex.com](mailto:dshelp@opex.com)

# Historique du document

Rév. Doc	Date	Modifications (cliquer sur le texte en bleu pour accéder à cette page)
25-01	24 janvier 2025	Version initiale

# 1. Introduction

<b>1.1. Avant-propos</b> .....	<b>10</b>
<b>1.2. Obtention de la dernière révision</b> .....	<b>10</b>
<b>1.3. Conditions de garantie</b> .....	<b>11</b>
<b>1.4. Finalité</b> .....	<b>11</b>
<b>1.5. Conventions des messages de sécurité</b> .....	<b>12</b>
1.5.1. Informations générales .....	12
1.5.2. Structure .....	12
1.5.3. Mots de signalement .....	13
1.5.4. Symboles et autres graphiques .....	14
<b>1.6. Public visé</b> .....	<b>15</b>
1.6.1. Informations générales sur la sécurité .....	15
1.6.2. Compétences et qualifications .....	15
1.6.3. Grille de qualification .....	17

# 1.1. Avant-propos

Ce mode d'emploi contient des informations sur la machine OPEX® Ovation® Model 606™ pour en assurer la manipulation correcte et sûre, notamment :

- Procédures opérationnelles
- Consignes de sécurité, risques d'accident et précautions
- Identification et fonction des composants
- Spécifications du système
- Maintenance et nettoyage mineurs



Lisez, comprenez et suivez attentivement les informations contenues dans le mode d'emploi avant d'essayer d'utiliser, d'entretenir ou de dépanner cet équipement. Conservez ces instructions pour référence future.

Le mode d'emploi est fourni conformément à la directive Basse tension 2014/35/UE. Il fait partie intégrante de la machine.

Suivez attentivement les instructions pour éviter de vous blesser ou d'endommager l'équipement.

Gardez ce mode d'emploi à la disposition de tout membre du personnel qui doit utiliser, entretenir ou dépanner le système. Rangez-le dans un endroit sec, protégé et facilement accessible à proximité de la machine.

## 1.2. Obtention de la dernière révision

Ces instructions ne font l'objet d'aucun service de révision automatique. Toutefois, elles peuvent être mises à jour de temps à autre pour refléter les mises à jour de l'équipement, les mises à jour du fonctionnement ou de la fonction de l'équipement, ou pour corriger des erreurs (un tableau détaillant l'historique des révisions du document peut être consulté à la [page 8](#)). Assurez-vous de conserver la dernière version du manuel à titre de référence.

Une version électronique de ce document est disponible au format PDF à l'adresse <https://opexservice.com>. La version PDF contient les optimisations suivantes pour une utilisation sur un ordinateur ou une tablette afin d'améliorer la navigation :

- liens soulignés en bleu sur lesquels vous pouvez cliquer ou appuyer pour accéder directement à une page ou à une adresse Web particulière.
- il est possible de cliquer ou d'appuyer sur tous les éléments dans la « [Table des matières](#) » ainsi que sur les signets dans la barre latérale du fichier PDF afin de naviguer directement vers une section particulière. Assurez-vous d'utiliser la dernière version d'Adobe® Acrobat Reader®\* pour des performances optimales.

\* Adobe et Acrobat Reader sont des marques déposées d'Adobe Systems Incorporated.

## 1.3. Conditions de garantie

La garantie est liée à l'observation correcte et attentive des informations contenues dans le mode d'emploi. OPEX Corporation n'autorise l'utilisation et la configuration de la machine que comme décrit dans les chapitres suivants. Tous les autres réglages et utilisations ne sont pas autorisés, à moins qu'ils n'aient été convenus au préalable et qu'ils ne soient joints au mode d'emploi.

OPEX Corporation n'assume aucune responsabilité pour les dommages résultant de :

- Non-respect des instructions de ce manuel
- Recours à du personnel insuffisamment formé ou qualifié
- Transport et stockage incorrects de la machine et des pièces de rechange
- Montage, mise en service, utilisation et maintenance incorrects de la machine
- Utilisation de la machine avec des dispositifs de sécurité défectueux ou des dispositifs de sécurité et de protection mal installés ou défectueux
- Changements ou modifications non autorisés apportés à la machine
- Modifications non autorisées de la commande électrique
- Réparations non autorisées ou effectuées d'une manière inadéquate
- Surveillance inadéquate des pièces de la machine sujettes à l'usure
- Utilisation de pièces de rechange non originales ou non approuvées
- Mauvaise utilisation de la machine
- Catastrophes causées par des corps étrangers ou force majeure

Les « Conditions générales de vente et de livraison » d'OPEX Corporation s'appliquent. Le client peut les consulter après la signature du contrat. Les demandes en garantie et en responsabilité pour dommages corporels et matériels sont exclues si elles sont dues à une ou plusieurs des causes énumérées ci-dessus.

Si la machine est vendue à un deuxième acheteur par le premier acheteur, la responsabilité d'OPEX Corporation concernant la machine décrite ici expire.

Si la machine est vendue à un acheteur dans un autre pays dans une langue différente, la responsabilité de la remise d'une copie soigneusement et correctement traduite du présent mode d'emploi incombe au premier acheteur.

## 1.4. Finalité

Le mode d'emploi permet aux opérateurs de se familiariser avec la machine et de l'utiliser en toute sécurité et de manière cohérente. Le mode d'emploi ne remplace pas l'expérience et la formation technique des opérateurs. Il s'agit d'un outil de gestion pour une meilleure utilisation des fonctions de la machine. La personne responsable, en suivant toutes les instructions du présent document, peut gérer la machine avec une efficacité maximale tout au long de sa durée de vie.

# 1.5. Conventions des messages de sécurité

## 1.5.1. Informations générales

Ces instructions utilisent les conventions des messages de sécurité suivantes pour vous avertir des risques d'accident associés à certaines procédures et situations.

Des risques spécifiques à la machine et au système peuvent toujours se cumuler et s'influencer mutuellement.

## 1.5.2. Structure

Les messages de sécurité sont structurés comme suit :

 <b>MOT DE SIGNALEMENT</b>
<b>Nature du risque.</b>
<i>Conséquences de l'interaction avec le risque.</i>
▶ Procédures d'évitement.

## 1.5.3. Mots de signalement

Les mots de signalement suivants sont utilisés dans les présentes instructions :

### **DANGER**

Indique une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, entraînera la mort ou des blessures graves. L'utilisation de ce mot de signalement est limitée aux situations les plus extrêmes.

### **AVERTISSEMENT**

Indique une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner la mort ou des blessures graves.

### **MISE EN GARDE**

Indique une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner des blessures légères ou modérées.

### **AVIS**

Indique une information jugée importante, mais non liée à un danger (p. ex. : messages relatifs aux dommages matériels).

### **CONSIGNES DE SÉCURITÉ**

Indique des instructions ou des procédures spécifiques liées à la sécurité.

## 1.5.4. Symboles et autres graphiques

Les symboles et graphiques suivants sont utilisés dans les présentes instructions :

Symbole	Signification
	Il s'agit du symbole d'alerte de sécurité. Il est utilisé pour vous avertir d'éventuels risques de blessures physiques. Respectez tous les messages de sécurité qui suivent ce symbole pour éviter d'éventuelles blessures ou la mort.
	Ce symbole signifie que le manuel d'instructions ou le livret doit être lu.
	Ce symbole indique des informations importantes sur l'utilisation correcte de la machine, fournissant des conseils d'application ou des informations particulièrement utiles pour optimiser les performances.
	Ce symbole indique une tension dangereuse. Il attire votre attention sur des composants ou des opérations qui pourraient se révéler dangereux pour vous et d'autres personnes. Lisez le message et suivez attentivement les instructions.
•	Liste.
▶	Procédures d'évitement des risques.
❖	Une seule étape d'instructions de premier niveau.
1. 2. 3.	Instructions de premier niveau.
a. b. c.	Instructions de deuxième niveau.

# 1.6. Public visé

## 1.6.1. Informations générales sur la sécurité



### Qualification insuffisante.

*Une qualification insuffisante et une utilisation inappropriée peuvent entraîner des dommages corporels et matériels.*

- ▶ Seules des personnes qualifiées sont autorisées à utiliser le système !
- ▶ Suivez les niveaux de compétence et de qualification indiqués tout au long des présentes instructions !

### AVIS

L'employeur est responsable de ce qui suit :

- Superviser et surveiller correctement les employés.
- Proposer une formation aux employés pour s'assurer qu'ils possèdent les connaissances, les compétences et les qualifications nécessaires.
- S'assurer que les employés ont bien lu et compris le mode d'emploi.

## 1.6.2. Compétences et qualifications

Les niveaux de compétence et de qualification sont définis comme suit :

**Personnel autorisé** Personnel du fabricant ou personnel formé et certifié par le fabricant pour effectuer un type de tâche spécifique. La personne verrouille et étiquette les machines ou les équipements afin d'y effectuer des interventions d'entretien ou de maintenance. La personne reconnaît et évite les risques potentiels en raison de sa formation technique, de ses connaissances et de son expérience.

**Personnel qualifié en électricité** Une personne qui (dans les juridictions où une autorisation gouvernementale est requise) est autorisée à effectuer des interventions sur ou à proximité de circuits ou d'équipements sous tension. La personne verrouille et étiquette les machines ou les équipements afin d'effectuer des interventions d'entretien ou de maintenance sur leurs systèmes électriques. La personne reconnaît et évite les risques potentiels en raison de sa formation technique, de ses connaissances et de son expérience.

**Personnel qualifié en mécanique** Une personne qui (dans les juridictions où une autorisation gouvernementale est requise) est autorisée à effectuer des interventions sur ou à proximité de systèmes ou de composants mécaniques. La personne verrouille et étiquette les machines ou les équipements afin d'effectuer des interventions d'entretien ou de maintenance sur leurs systèmes mécaniques. La personne reconnaît et évite les risques potentiels en raison de sa formation technique, de ses connaissances et de son expérience.

**Utilisateur** Une personne qualifiée, âgée d'au moins 18 ans, qui possède des connaissances approfondies et a suivi une formation avant de démontrer son aptitude et ses compétences avérées à faire fonctionner ou à utiliser une machine ou un équipement. La personne a bénéficié d'une formation sur la sécurité pour identifier et éviter les risques encourus. La personne a bénéficié d'une formation sur la sécurité pour identifier une machine, un équipement ou une zone où l'entretien ou la maintenance est effectué.

**Acheteur** S'acquiesce des tâches suivantes :

- Fonctionnement correct et sûr de l'équipement
- Santé et sécurité au travail
- Respect du calendrier de maintenance préventive
- Contacter OPEX® Corporation pour la réparation et l'entretien

**Superviseur** Désigné par l'acheteur et responsable sur place de la sécurité au travail.

## 1.6.3. Grille de qualification

Les groupes cibles qui peuvent interagir avec la machine sont décrits ci-dessous.



### Niveau de qualification insuffisant.

*Le non-respect des niveaux de qualification présente un risque de blessures graves voire mortelles. Il présente également un risque de dommage à la machine et d'échec de la production.*

- ▶ Lisez et comprenez la section « [Compétences et qualifications](#) » à la page 15 avant d'essayer d'interagir avec cet équipement.
- ▶ Respectez le niveau de qualification indiqué dans la grille de qualification.
- ▶ L'acheteur est responsable de la qualification du personnel ou de la prise de contact avec OPEX Corporation pour les services.

**Tableau 1-1 : Grille de qualification**

Personne ou tâche	Utilisateur	Personnel qualifié en électricité ou en mécanique	Personnel autorisé
Emballage et transport			X
Installation			X
Mise en service			X
Fonctionnement	X		X
Dépannage			X
Élimination des défauts			X
Inspection et nettoyage		X	X
Maintenance préventive		X	X
Maintenance corrective			X
Mise hors service			X
Démontage			X

(Cette page est intentionnellement laissée vierge)

# 2. Sécurité et prévention des blessures

<b>2.1. Informations générales</b> .....	<b>20</b>
2.1.1. État de l'art. ....	20
<b>2.2. Santé et sécurité au travail</b> .....	<b>21</b>
<b>2.3. Exigences relatives au lieu de travail</b> .....	<b>22</b>
<b>2.4. Formation des employés.</b> .....	<b>23</b>
<b>2.5. Équipement de protection individuelle</b> .....	<b>24</b>
<b>2.6. Ergonomie</b> .....	<b>24</b>
<b>2.7. Pièces mobiles de la machine</b> .....	<b>25</b>
<b>2.8. Précautions de sécurité relatives à la machine</b> .....	<b>26</b>
<b>2.9. Protection et prévention des incendies.</b> .....	<b>27</b>
<b>2.10. Informations supplémentaires sur la conformité des produits.</b> .....	<b>27</b>

**Ovation® Model 606™**

**Manuel de l'opérateur**

## 2.1. Informations générales

Les informations fournies dans ce chapitre ont pour but de vous informer sur diverses questions de sécurité concernant le fonctionnement et la maintenance de l'appareil OPEX décrit dans ces instructions.



Les ingénieurs ont pris en compte les normes et les directives spécifiées dans la Déclaration de conformité lors du processus de conception de la machine.

### 2.1.1. État de l'art

La machine est conçue selon l'état de l'art et les réglementations en matière de sécurité. Une utilisation incorrecte de la machine peut poser des risques pour la santé des utilisateurs et des employés concernés, ou endommager des biens.

Cette machine ne peut être utilisée que :

- Pour l'utilisation prévue. Voir [« 3.4. Utilisation prévue » à la page 35](#).
- En parfait état en termes de sécurité.



Lisez attentivement ce chapitre avant d'utiliser cet appareil.

Le non-respect de cette consigne peut entraîner des blessures graves voire mortelles.

Les défaillances qui compromettent la sécurité doivent être immédiatement corrigées.

## 2.2. Santé et sécurité au travail



### **Action répétitive.**

*Les utilisateurs peuvent ne pas être concentrés mentalement en raison d'une action répétitive.*

- ▶ Expliquez régulièrement aux utilisateurs les risques résiduels et comment les éviter.

### **Événements imprévisibles.**

*Évanouissement de l'utilisateur, début d'incendie, explosion.*

- ▶ L'acheteur doit définir le rôle et les responsabilités d'un secouriste en cas d'urgence dans la description de poste.
- ▶ Les employés doivent bénéficier d'une formation sur l'utilisation appropriée des équipements de lutte contre l'incendie (un extincteur, par exemple), dans le cadre d'un plan d'action d'urgence.

### **Retrait des couvercles de protection.**

*Risques d'aspiration et de pincement. Des parties du corps peuvent être coincées ou aspirées dans la machine lors du démontage des couvercles ou panneaux de maintenance ou de protection.*

- ▶ Le dépannage de la machine ne doit être effectué que par du personnel autorisé ou, si cela est indiqué, par des personnes qualifiées en mécanique ou en électricité.
- ▶ Le système doit se trouver dans un état sûr, à l'arrêt et hors tension (interrupteur principal placé sur OFF et cordon d'alimentation secteur débranché) lors du démontage de tout couvercle ou panneau.
- ▶ Maintenez toujours les portes, les panneaux et les couvercles de maintenance fermés lors de l'utilisation de la machine.

### **Bords tranchants.**

*Risques de cisaillement. Des bords tranchants, sur des tôles par exemple, peuvent provoquer des coupures et des écorchures sur la peau.*

- ▶ Soyez vigilant et faites attention à vos doigts.
- ▶ Portez des gants de protection lors des tâches de maintenance.

### **Domages consécutifs dus à une mauvaise posture, un levage incorrect ou un effort.**

*Ils peuvent entraîner des lésions du système musculo-squelettique.*

- ▶ Soulevez correctement et utilisez un équipement de levage approprié si nécessaire.
- ▶ Testez toujours le poids de l'objet avant d'essayer de le soulever.
- ▶ Vérifiez auprès des autorités locales et du lieu de travail spécifique. Respectez alors les exigences de levage de poids.

### **Faibles conditions d'éclairage.**

*Un éclairage insuffisant sur le lieu de travail peut entraîner une fatigue oculaire, de la fatigue, des maux de tête, du stress, des accidents et une faible productivité.*

- ▶ Respectez les normes et codes d'éclairage applicables sur le lieu d'utilisation.

## **2.3. Exigences relatives au lieu de travail**



### **Ignorer les exigences relatives au lieu de travail.**

*Le non-respect des exigences relatives au lieu de travail peut poser des risques pour la santé et la sécurité.*

- ▶ Respectez toujours les exigences relatives au lieu de travail.

### **Consommation de substances.**

*La consommation de substances, comme des drogues, de l'alcool ou certains médicaments sur ordonnance, peut entraîner une altération de la conscience ou une somnolence.*

- ▶ Ne consommez pas de substances lorsque vous utilisez la machine Ovation® Model 606™ ou travaillez sur celle-ci.

### **Exigences spécifiques à l'âge et au poste.**

*Le non-respect des exigences spécifiques à l'âge et au poste peut entraîner de graves accidents du travail.*

- ▶ Les exigences spécifiques à l'âge et au poste doivent être respectées sur chaque lieu de travail.

*Les personnes non autorisées qui ne répondent pas aux exigences ne sont pas conscientes des dangers possibles sur le lieu de travail.*

- ▶ Tenez les personnes non autorisées à l'écart de la zone de travail.
- ▶ En cas de doute, demandez aux personnes de quitter la zone de travail.
- ▶ Ne continuez pas à utiliser ou dépanner le système tant que les personnes non autorisées n'ont pas quitté la zone de travail.



## 2.5. Équipement de protection individuelle

L'équipement de protection individuelle (EPI) requis peut être fourni par votre employeur.

L'équipement de protection suivant doit être porté lors d'interventions sur le système ou les composants du système :

- Protection des yeux
- Protection des mains
- Protection des pieds

### AVIS

Les EPI ne doivent pas bouger ou tomber pendant que vous travaillez et ils ne doivent pas être trop serrés ou contraignants. Des EPI trop lâches pourraient se coincer dans les machines et vous attirer ou ne pas offrir de protection adéquate contre les dangers.

**Remarque :** *l'utilisation et le port réguliers d'un EPI peuvent lui faire perdre de son efficacité. Vous pouvez prolonger sa durée de vie et éviter les dommages inutiles en le rangeant, le nettoyant et l'inspectant correctement. S'il est endommagé, remplacez-le.*



Avant toute intervention, renseignez-vous sur l'EPI supplémentaire exigé par la loi locale et la spécificité du site de travail.

## 2.6. Ergonomie

Comme pour toute activité impliquant la répétition à plusieurs reprises du même mouvement au cours de votre travail, il est important de tenir compte de la façon dont vous effectuez la tâche. Suivez les conseils répertoriés pour contribuer à minimiser le risque d'inconfort physique et de blessures lors de l'utilisation de l'équipement.



Respectez toujours les consignes suivantes lors de l'utilisation du système.

- Tenez-vous droit.
- Votre position doit vous permettre d'atteindre confortablement la ou les zones de ramassage fréquent de pièces et les zones fréquemment touchées sur l'écran sans avoir à étendre complètement le bras ou changer de posture.

- Changez de temps en temps l'angle de votre posture et, si possible, variez les tâches pour faire de petites pauses lors des mouvements les plus répétitifs.
- Évitez d'utiliser le modèle 606 plus longtemps que les 8 heures d'un quart de travail.

Bien que ces suggestions ne puissent empêcher complètement les blessures liées au travail, vous augmenterez certainement votre confort et votre sécurité pendant l'utilisation de la machine Omaton® Model 606™ si vous mettez ces suggestions en pratique. Le modèle 606 a été conçu en pensant à vous. S'il est utilisé correctement, vous devriez avoir une expérience de travail confortable et agréable.

## 2.7. Pièces mobiles de la machine



### **Mouvement mécanique.**

*Risques d'aspiration et de pincement entre les pièces mobiles sous tension.*

- ▶ Éloignez les cheveux, les vêtements amples et les bijoux des pièces mobiles de la machine.



### **Courroie de chargement rotative.**

*Risque de pincement et d'abrasion par contact avec la courroie en mouvement.*

- ▶ Seules les personnes autorisées ou, si cela est indiqué, les personnes qualifiées en mécanique sont autorisées à manipuler la courroie de chargement.
- ▶ Éteignez la machine avant d'essayer de travailler sur la courroie de chargement.
- ▶ Ne touchez pas la courroie de chargement pendant qu'elle est en mouvement.

## 2.8. Précautions de sécurité relatives à la machine

### AVIS

Le mode d'emploi doit être conservé à proximité de la machine. Toutes les réglementations en matière de sécurité de l'association professionnelle responsable doivent être respectées, tout comme les règles et réglementations pour la prévention des blessures et la protection de l'environnement applicables sur le lieu d'utilisation.



### Ignorer les précautions de sécurité.

*Le non-respect des précautions de sécurité peut poser des risques pour la santé et la sécurité.*

- ▶ Suivez toujours les précautions de sécurité lors de l'utilisation de la machine !

### Déversement de liquide.

*Les déversements accidentels de liquides peuvent s'infiltrer dans la machine, endommager les composants mécaniques, électriques et électroniques et présenter un éventuel risque d'incendie.*

- ▶ Ne placez pas de liquides ou de boissons sur ou à proximité de la machine.

### Dépoussiérant en aérosol inflammable haute pression (« bombe à air »).

*Risques d'incendie dus à l'utilisation interdite d'aérosols inflammables haute pression pour nettoyer la poussière et les débris de la machine.*

- ▶ N'utilisez pas de dépoussiérants en aérosol inflammable haute pression pour retirer les morceaux de papier et la poussière de la machine.
- ▶ Les dépoussiérants en aérosol contiennent des produits chimiques inflammables, ce qui les rend dangereux à utiliser autour d'équipements sous tension et d'autres sources d'ignition.
- ▶ Les dépoussiérants en aérosol peuvent provoquer des dommages oculaires causés par des corps étrangers.

### Présence d'enfants.

*L'équipement ne convient pas à une utilisation dans des emplacements où des enfants peuvent être présents.*

- ▶ Tenez les enfants à l'écart de la machine.

## 2.9. Protection et prévention des incendies

Les extincteurs sont classés en catégories qui définissent les types d'incendies qu'ils peuvent éteindre. Les pictogrammes sur ou autour de l'extincteur indiquent la catégorie de l'extincteur.

L'acheteur doit fournir un nombre suffisant d'extincteurs, en fonction de :

- Type et étendue des substances inflammables présentes dans le bâtiment
- Risque d'incendie
- Taille du bâtiment



### **Lutte contre l'incendie.**

Lutter contre le feu avec le mauvais type d'extincteur peut avoir des conséquences mortelles.

- ▶ Suivez les réglementations et exigences locales.
- ▶ Mettez en œuvre des programmes de protection et de prévention des incendies, y compris une évacuation sécurisée des bâtiments.
- ▶ Formez les employés en conséquence.
- ▶ Nommez et autorisez des employés désignés à utiliser les extincteurs.
- ▶ Les employés non formés ne doivent pas utiliser les extincteurs.
- ▶ Éteignez la machine à l'aide de l'interrupteur principal ou à la source d'alimentation si vous pouvez le faire en toute sécurité.

## 2.10. Informations supplémentaires sur la conformité des produits

Cet appareil est conforme aux normes américaines et internationales suivantes :

- Sécurité des produits (International [y compris l'Union européenne], États-Unis, Canada)
  - CEI 62368-1:2014 Éd. 2
  - UL 62368-1:2014 Éd. 2
  - CSA C22.2#62368-1:2014 Éd. 2
- Compatibilité électromagnétique / Émissions (États-Unis, Canada, Union européenne, Japon)
  - FCC 47CFR: (Partie 15, sous-partie B)
  - IC ICES-003:2020 Éd. 7
  - EN 55032:2015
  - EN 55035:2017
  - VCCI CISPR 32:2016

(Cette page est intentionnellement laissée vierge)

# 3. Aperçu

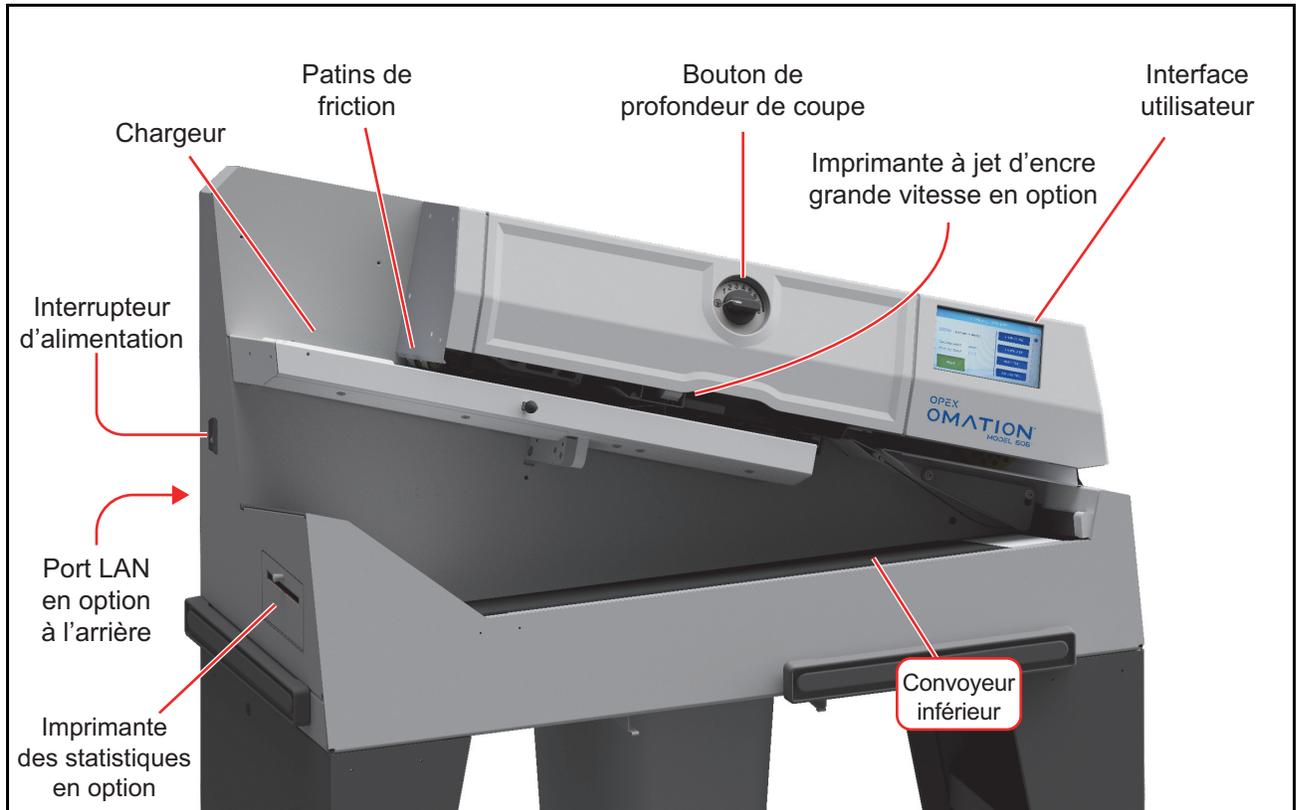
<b>3.1. Caractéristiques de base du modèle Omation 606.</b>	<b>30</b>
<b>3.2. Fonctions de tri du modèle Omation 606</b>	<b>31</b>
3.2.1. Supports pour bacs à courrier et corbeilles	32
<b>3.3. Référence pour la position des capteurs et de l'imprimante.</b>	<b>33</b>
3.3.1. Référence pour la mesure de la position	34
<b>3.4. Utilisation prévue.</b>	<b>35</b>
<b>3.5. Utilisation inappropriée (mauvaise utilisation prévisible).</b>	<b>36</b>
<b>3.6. Étiquetage de la machine</b>	<b>37</b>
3.6.1. Étiquette - avertissement, chargeur	37
3.6.2. Étiquette - mise en garde, point de pincement.	38
3.6.3. Étiquette - avertissement, mettre hors tension.	39
3.6.4. Étiquette - test diélectrique et mise à la terre.	40
3.6.5. Étiquette - conformité FCC.	41
3.6.6. Étiquette - caractéristiques nominales/numéro de série	42
3.6.7. Étiquette - ICES-003	43
3.6.8. Étiquette - risque d'électrocution	44
3.6.9. Étiquette - prise de convoyeur	45
3.6.10. Étiquette - service OPEX	46
3.6.11. Étiquette - classification du convoyeur motorisé en option	47
<b>3.7. Spécifications.</b>	<b>48</b>
3.7.1. Exigences électriques	49
<b>3.8. Disposition des équipements et surface nécessaire</b>	<b>50</b>
<b>3.9. Informations de la FCC</b>	<b>51</b>
3.9.1. Renseignements d'Industrie Canada	51

**Omation® Model 606™**

**Manuel de l'opérateur**

# 3.1. Caractéristiques de base du modèle Omatation 606

La version de base de l'appareil Omatation® Model 606™ est composée des éléments suivants (Figure 3-1).



**Figure 3-1 : Principaux éléments**

**Chargeur** : zone de chargement des piles d'enveloppes à alimenter dans la machine.

**Patins de friction** : sépare la pile d'enveloppes lorsqu'elle entre dans la machine.

**Bouton de profondeur de coupe** : tourner ce bouton pour régler la profondeur de coupe de 0,01 po (0,03 cm) du bord de l'enveloppe (position 1), jusqu'à 0,125 po (0,32 cm) de profondeur (position 8). La position de coupe 0 est utilisée pour trier les enveloppes sans les couper.

**Imprimante à jet d'encre grande vitesse en option** : imprime des pistes d'audit, lorsqu'elle est configurée.

**Interface utilisateur** : écran tactile LCD pour le fonctionnement de la machine. Les boutons affichés dépendent de l'écran sur lequel vous vous trouvez. Lorsque les informations à afficher dépassent les limites de l'écran, une barre de défilement s'affiche sur le côté droit de l'écran.

**Port LAN en option** : connexion réseau pour le logiciel ONS.

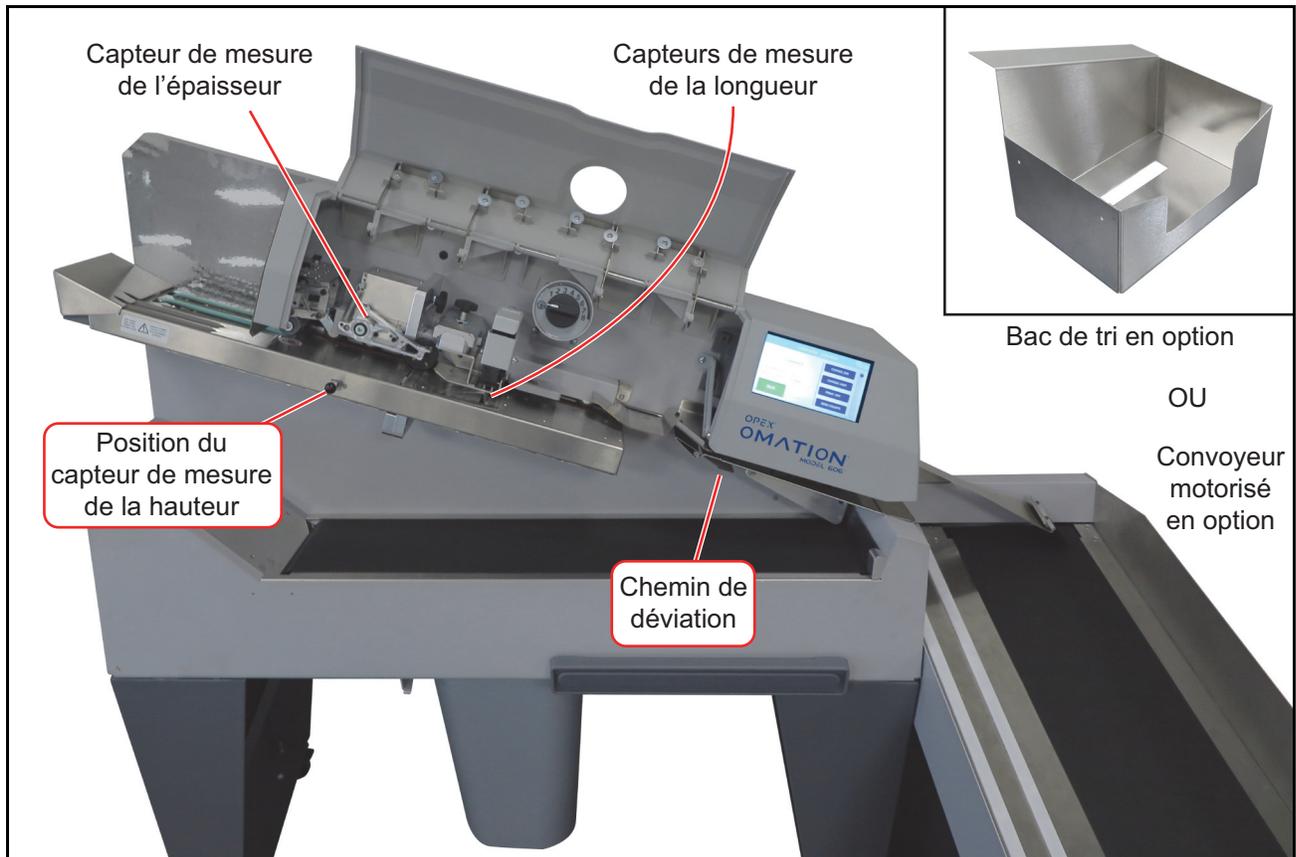
**Imprimante des statistiques en option** : imprime les données des tâches et des statistiques.

**Convoyeur inférieur** : reçoit le courrier traité.

**Interrupteur d'alimentation** : allume et éteint la machine.

## 3.2. Fonctions de tri du modèle Ovation 606

La version de tri de l'appareil Ovation® Model 606™ est composée des éléments supplémentaires suivants (Figure 3-1).



**Figure 3-2 : Principaux éléments**

**Dispositif de mesure de l'épaisseur (TMD)** : trie le courrier en fonction de l'épaisseur. Sa position peut être ajustée pour éviter de mesurer au-dessus de variations connues comme les timbres ou les fenêtres d'enveloppe.

**Capteurs de mesure de la longueur** : trie le courrier en fonction de la longueur.

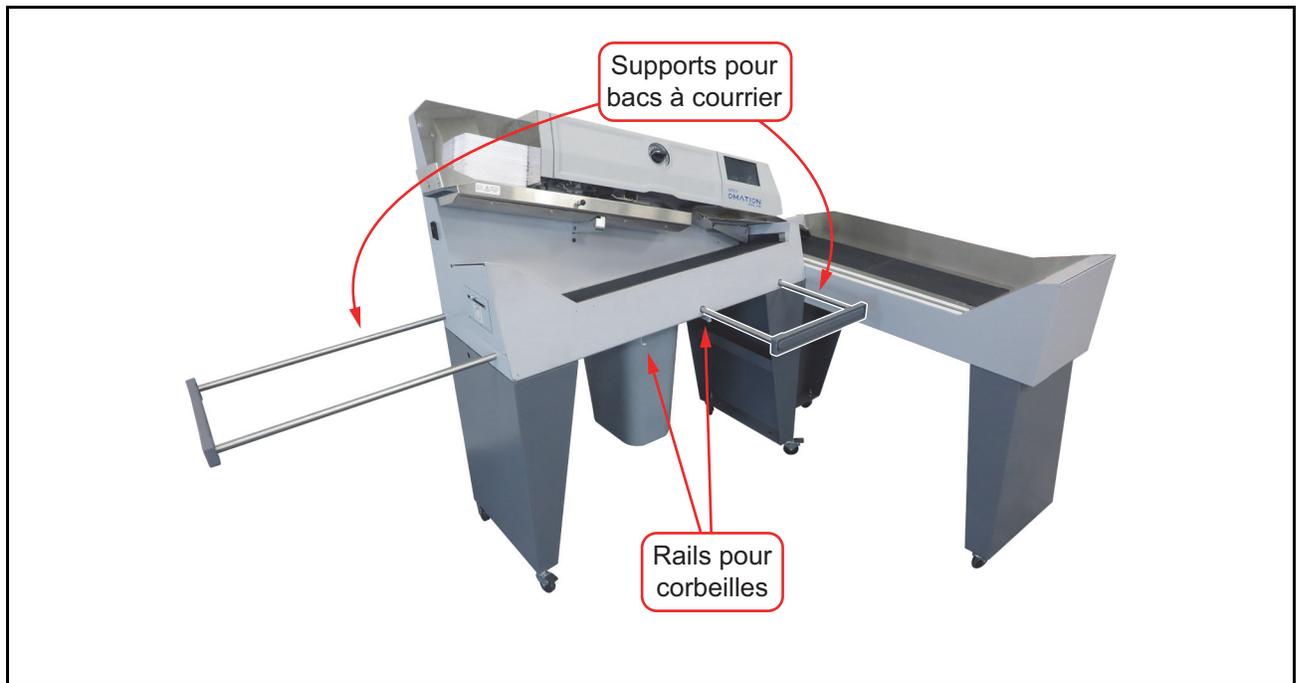
**Position du capteur de mesure de la hauteur** : trie le courrier en fonction d'un seuil de hauteur.

**Chemin de déviation** : dirige le courrier trié vers le convoyeur motorisé ou le bac de tri.

**Conveyeur motorisé** : le courrier trié peut être envoyé ici ou vers le convoyeur inférieur.

**Bac de tri** : (alternative au convoyeur motorisé) le courrier trié peut être envoyé ici ou vers le convoyeur inférieur.

## 3.2.1. Supports pour bacs à courrier et corbeilles



**Figure 3-3 : Modèle 606 avec supports pour bacs à courrier**

Les deux modèles sont dotés de deux supports pour bacs à courrier extensibles (Figure 3-3) qui peuvent être utilisés pour contenir des bacs à courrier du service postal américain.

Un ensemble de rails sous le corps de l'OM606 maintient solidement la corbeille incluse en place sous la machine.

## 3.3. Référence pour la position des capteurs et de l'imprimante

Le capteur de hauteur et le dispositif de mesure de l'épaisseur utilisés pour les fonctions de tri, ainsi que l'imprimante à jet d'encre grande vitesse en option, présentent tous des positions réglables. Tableau 3-1 ci-dessous indique la plage d'ajustement pour chacun d'entre eux.

**Position du capteur de hauteur** : la mesure indiquée ci-dessous s'étend de la paroi arrière du chemin du papier jusqu'au centre du capteur. Le capteur doit être positionné de manière à ce que le courrier que vous avez l'intention de bloquer le recouvre complètement.

**Position du dispositif de mesure de l'épaisseur** : la mesure indiquée ci-dessous s'étend de la paroi arrière du chemin du papier jusqu'au centre de la roue du TMD. Lors du réglage de la position du TMD, soyez conscient de l'emplacement des timbres, des fenêtres, du ruban adhésif ou d'autres éléments qui peuvent entraîner des lectures d'épaisseur incohérentes.

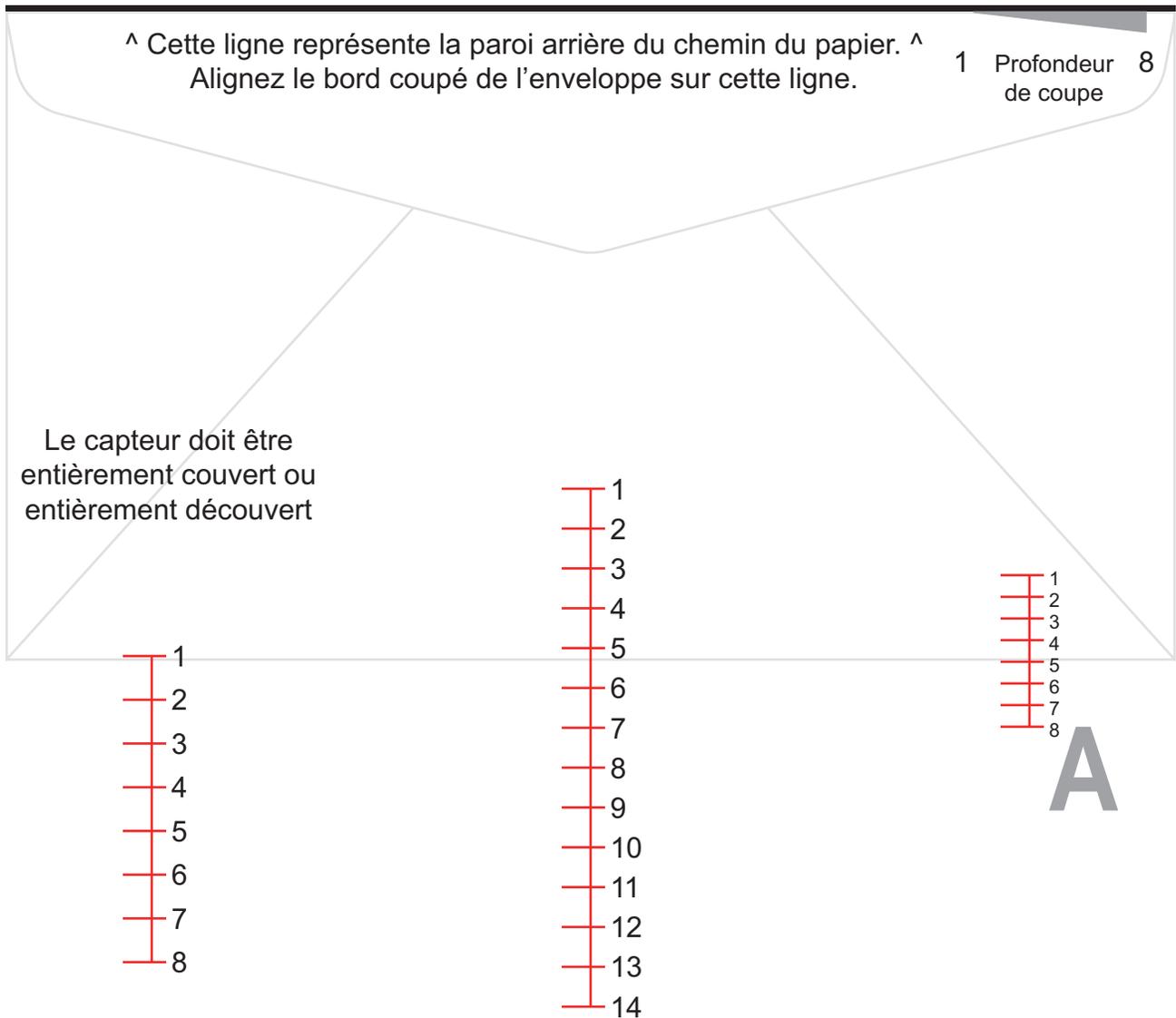
**Position de l'imprimante à jet d'encre grande vitesse** : la mesure indiquée ci-dessous s'étend de la paroi arrière du chemin du papier jusqu'au début de la zone imprimable.

**Tableau 3-1 : Positions des capteurs et de l'imprimante**

Élément	Position la plus proche	Augmentation	Position la plus éloignée
<b>Capteur de hauteur</b>	Position 1 3,723 po 9,456 cm	0,25 po 0,635 cm	Position 8 5,490 po 13,945 cm
<b>Dispositif de mesure de l'épaisseur</b>	Position 1 2,757 po 7,003 cm	0,23 po 0,584 cm	Position 14 5,747 po 14,597 cm
<b>Imprimante à jet d'encre grande vitesse</b>	Position 1 3,256 po 8,270 cm	0,125 po 0,318 cm	Position 8 4,131 po 10,493 cm

### 3.3.1. Référence pour la mesure de la position

Cette page peut être utilisée comme guide pour identifier les positions de hauteur, d'épaisseur et d'ensembles d'imprimante en fonction de votre courrier principal. Il suffit de placer un échantillon de votre courrier sur la ligne représentant la paroi arrière du chemin, afin de déterminer la valeur correspondante.



Plage de réglage du capteur de hauteur

mesurée au centre du capteur de hauteur

Plage de réglage du dispositif de mesure de l'épaisseur

mesurée au centre de la roue de TMD

Plage de réglage de l'imprimante grande vitesse

mesurée au début de la piste d'audit (A)

## 3.4. Utilisation prévue

L'Ovation® Model 606™ d'OPEX est un ouvre-enveloppe automatisé destiné aux opérations de la salle de courrier. Le modèle 606 ne peut être utilisé que si les limitations spécifiées ne sont pas dépassées. Voir la section [« 3.7. Spécifications » à la page 48](#).

Le système est conçu pour compter, ouvrir et trier les enveloppes. Toute autre utilisation est interdite et relève de la responsabilité du client.

Cet équipement ne peut être utilisé qu'aux fins prévues, comme décrit dans le présent mode d'emploi, afin de prévenir les risques pour vous et pour d'autres personnes et d'éviter d'endommager la machine ou d'autres biens et équipements.

La machine Ovation® Model 606™ est conforme aux dispositions pertinentes de la directive Basse tension 2014/35/UE.

L'utilisation prévue implique également de :

- Respecter le calendrier de maintenance préventive
- Respecter toutes les consignes de sécurité
- Vérifier que la machine est dans un état techniquement parfait

## 3.5. Utilisation inappropriée (mauvaise utilisation prévisible)



### Utilisation inappropriée.

Une utilisation inappropriée peut présenter des risques d'accident et endommager le système ou la propriété.

- ▶ Lisez, comprenez et suivez les informations fournies dans le mode d'emploi.
- ▶ Les utilisations autres que celles décrites dans la section « Utilisation prévue » sont interdites.

Voici des exemples d'utilisations inappropriées :

- Altérer les dispositifs de sécurité, par exemple, les supprimer, les contourner ou les désactiver.
- Créer des conversions non autorisées et des modifications de conception du système.
- Installer des pièces, telles que des pièces de rechange ou d'usure, ou remplacer des pièces défectueuses par des pièces qui ne sont pas des pièces OPEX d'origine.
- Effectuer des modifications logicielles non autorisées.
- Faire fonctionner le système dans des conditions ambiantes qui n'ont pas été négociées, telles que l'humidité et la température.
- Utiliser le système avec des composants défectueux.
- Ne pas respecter le calendrier de maintenance préventive.
- Ne pas respecter le poids minimum et maximum des pièces et les dimensions minimales et maximales des pièces. Voir la section [« 3.7. Spécifications » à la page 48](#).
- Apporter des modifications structurelles, des ajouts et des conversions à la machine sans consulter OPEX ou votre représentant autorisé.
- Permettre à du personnel non autorisé d'utiliser ou d'entretenir la machine.
- Utiliser la machine sans les couvercles externes installés.

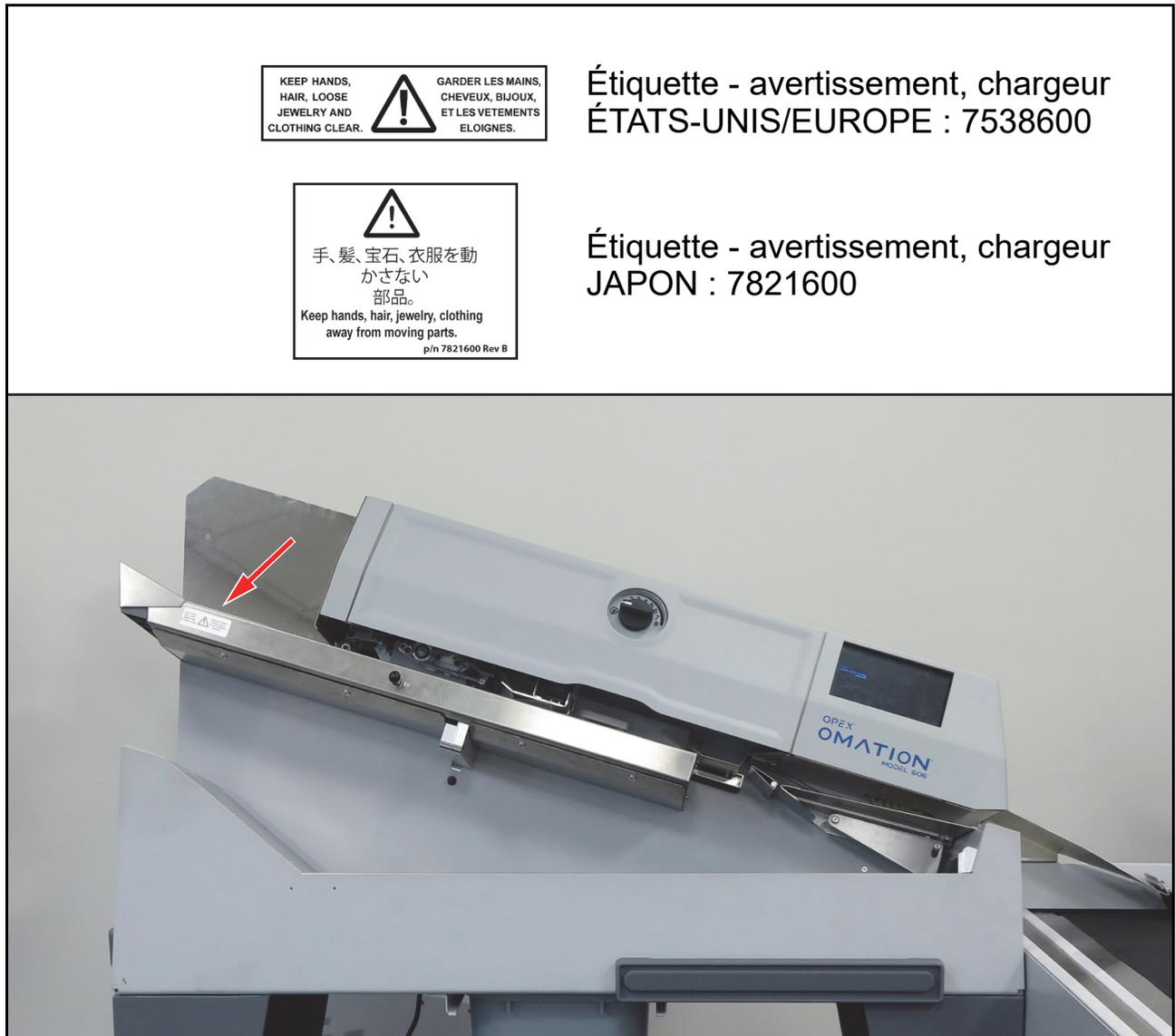
OPEX Corporation n'est pas responsable des dommages résultant d'une utilisation inappropriée ou impropre.

## 3.6. Étiquetage de la machine

### 3.6.1. Étiquette - avertissement, chargeur

**Emplacement** : partie avant de la zone de chargement (Figure 3-4).

**Finalité** : avertir le personnel que les cheveux, les vêtements amples ou les bijoux doivent être tenus à l'écart de cette zone.

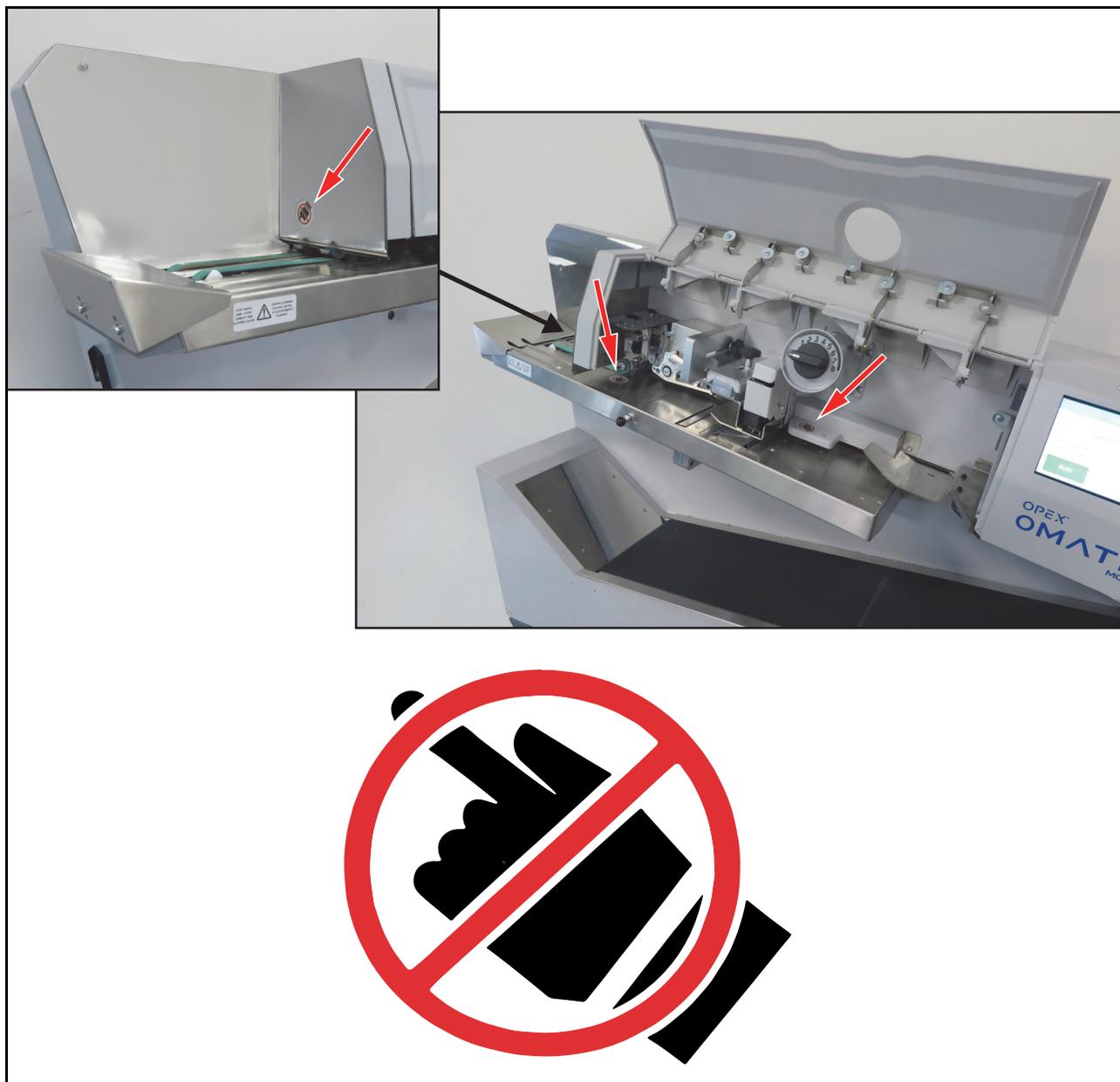


**Figure 3-4 : Étiquette - avertissement, chargeur**

## 3.6.2. Étiquette - mise en garde, point de pincement

**Emplacement** : début (2 endroits) et fin du parcours de la courroie de chargement (Figure 3-5).

**Finalité** : mettre en garde contre les risques de pincement près de la courroie de chargement.



*Figure 3-5 : Étiquette - point de pincement 1637200*

### 3.6.3. Étiquette - avertissement, mettre hors tension

**Emplacement** : partie arrière de la machine (Figure 3-6).

**Finalité** : indiquer au personnel de mettre la machine hors tension avant de l'ouvrir.

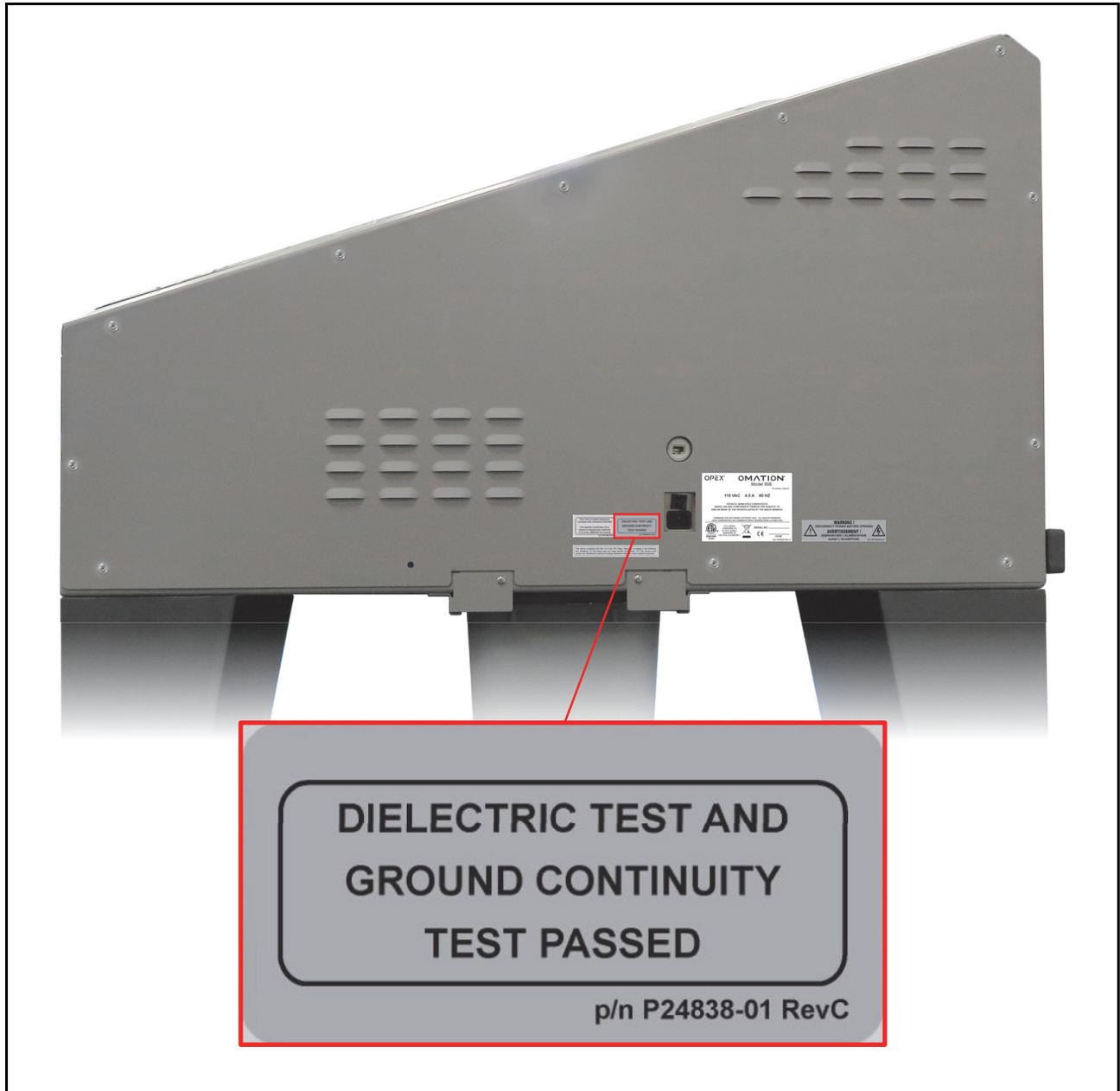


**Figure 3-6 : Étiquette - mettre hors tension avant ouverture**

### 3.6.4. Étiquette - test diélectrique et mise à la terre

**Emplacement** : partie arrière de la machine (Figure 3-7).

**Finalité** : indiquer que la machine satisfait aux exigences du test diélectrique de mise à la terre et du test de continuité de la terre.

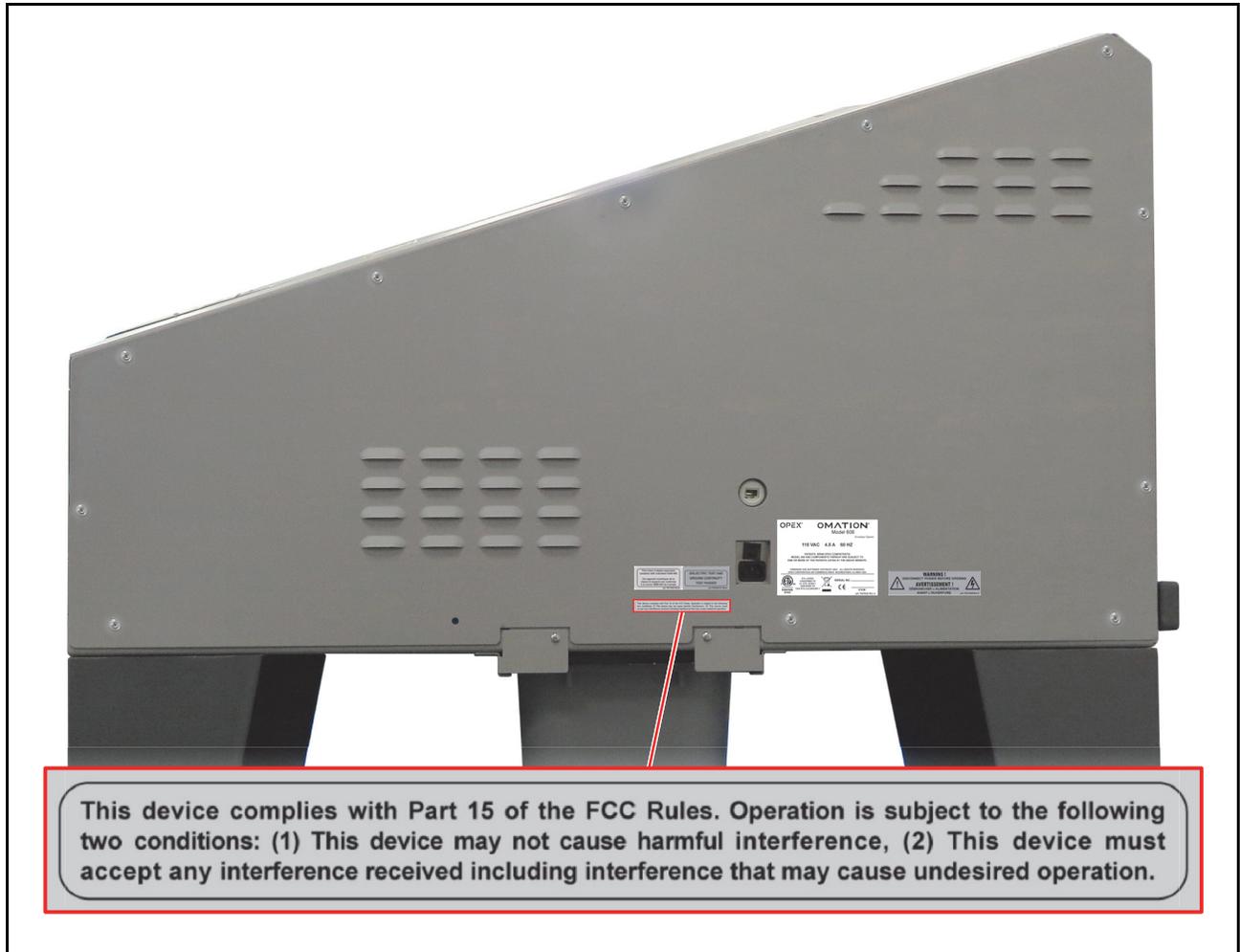


*Figure 3-7 : Étiquette - test diélectrique et mise à la terre*

## 3.6.5. Étiquette - conformité FCC

**Emplacement** : partie arrière des machines américaines uniquement (Figure 3-8).

**Finalité** : certifier que les interférences électromagnétiques de l'appareil sont inférieures aux limites approuvées par la Commission fédérale américaine des communications.

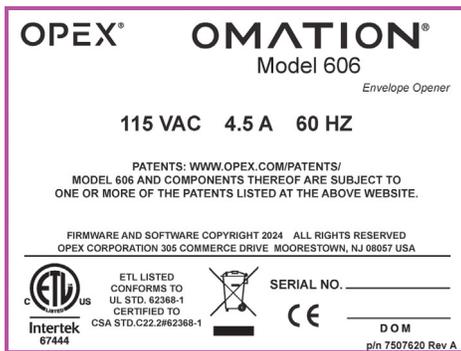


**Figure 3-8 : Étiquette - conformité FCC P24839-03**

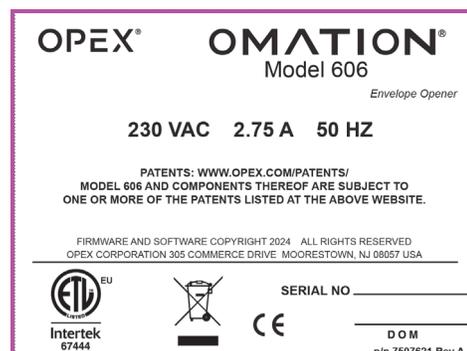
## 3.6.6. Étiquette - caractéristiques nominales/numéro de série

**Emplacement :** partie arrière de la machine (Figure 3-9).

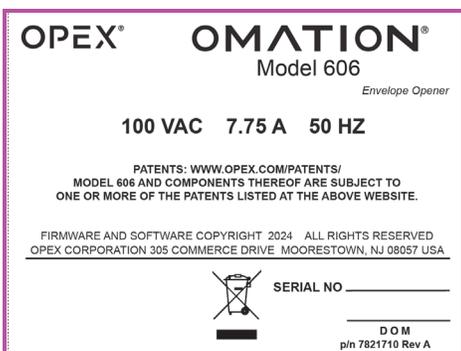
**Finalité :** identifier le modèle du produit, les caractéristiques nominales électriques, le numéro de série pour les États-Unis et le Canada ; l'UE ; le Japon.



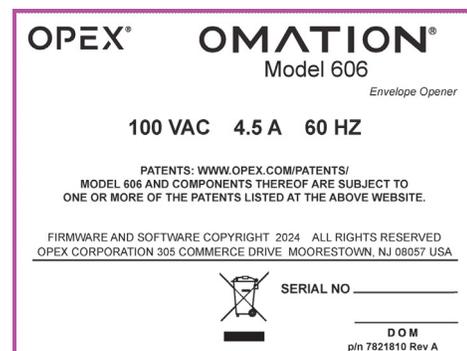
États-Unis (7507620)



Union européenne (7507621)



50 Hz Japon (7821710)



60 Hz Japon (7821810)

**Figure 3-9 : Étiquette - caractéristiques nominales/numéro de série**



Avant de contacter l'assistance technique d'OPEX, localisez l'étiquette de modèle/série sur votre machine afin de pouvoir fournir au technicien assistant votre numéro de série de référence.

### 3.6.7. Étiquette - ICES-003

**Emplacement** : partie arrière des machines nord-américaines uniquement (Figure 3-10).

**Finalité** : identifier la conformité à la norme canadienne ICES-003.



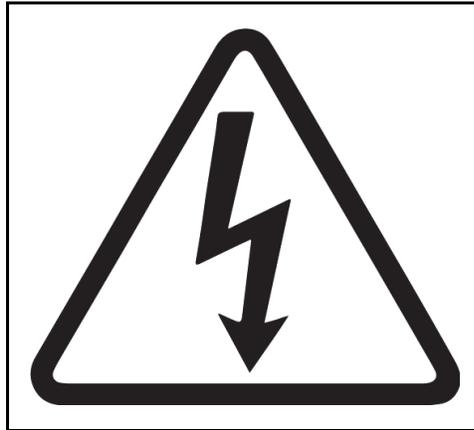
**Figure 3-10 : Étiquette ICES-003 7611000**

### 3.6.8. Étiquette - risque d'électrocution

**Emplacement** : sur la carte de circuit imprimé OPEX à l'intérieur de la machine (Figure 3-11).

**Finalité** : avertir de la présence d'une tension dangereuse dans le circuit imprimé connecté au secteur.

*Seuls des techniciens OPEX agréés doivent avoir accès à l'intérieur de la machine. Aucune pièce réparable par l'utilisateur ne se trouve à l'intérieur de la machine.*

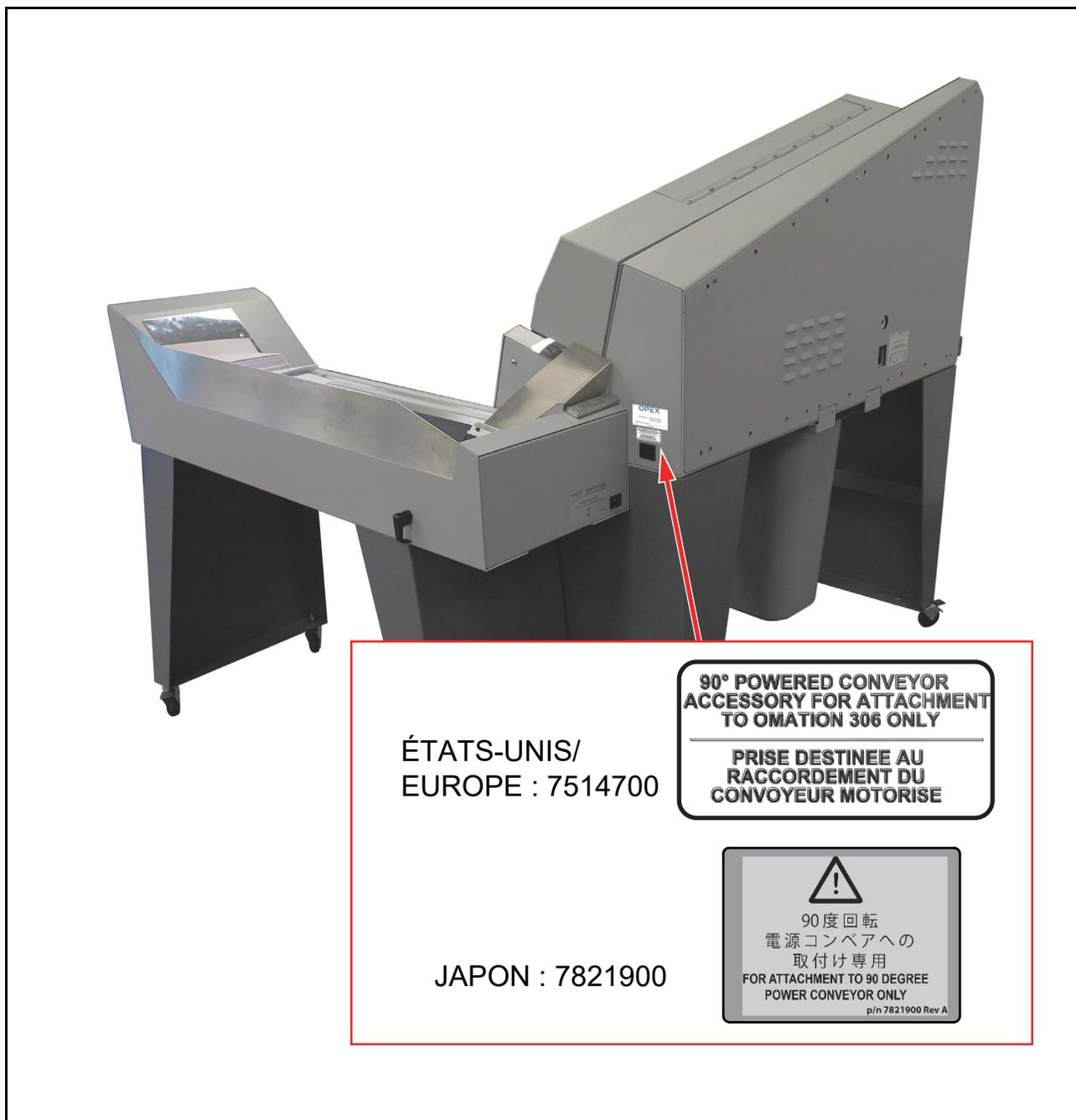


**Figure 3-11 : Étiquette - risque d'électrocution**

### 3.6.9. Étiquette - prise de convoyeur

**Emplacement** : côté droit de la machine (Figure 3-12).

**Finalité** : identifier la prise qui associe le modèle 606 au convoyeur motorisé à 90 degrés en option.



**Figure 3-12 : Étiquette - prise de convoyeur**

### 3.6.10. Étiquette - service OPEX

**Emplacement** : côté droit des machines nord-américaines (Figure 3-12).

**Finalité** : fournir les coordonnées du service.



**Figure 3-13 : Étiquette - service OPEX**

### 3.6.11. Étiquette - classification du convoyeur motorisé en option

**Emplacement** : partie arrière du convoyeur motorisé (Figure 3-14).

**Finalité** : identifier le modèle du produit et les caractéristiques nominales électriques pour les États-Unis et le Canada ; l'Europe ; le Japon.

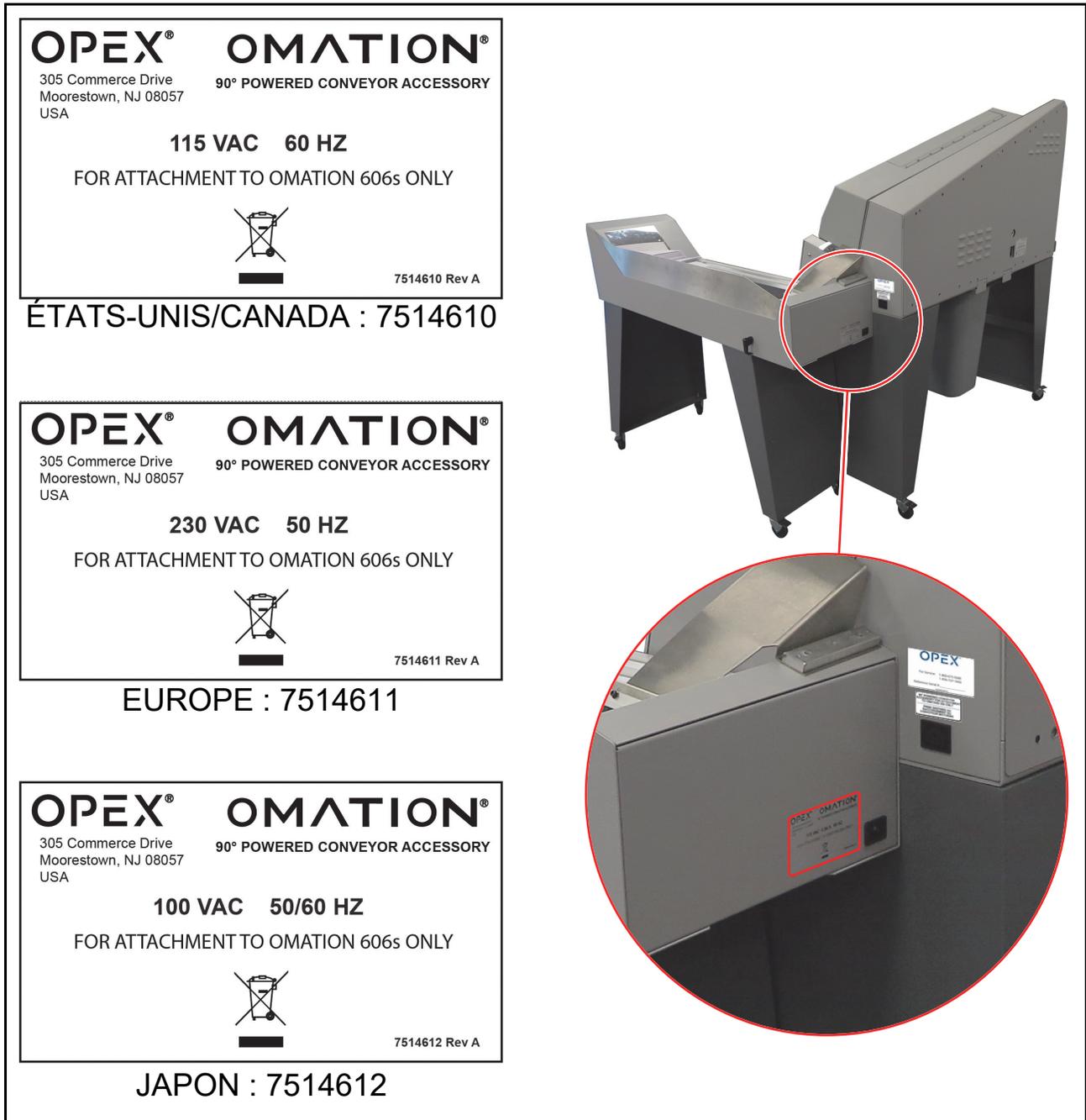


Figure 3-14 : Étiquette - classification du convoyeur motorisé

## 3.7. Spécifications

**Tableau 3-2 : Spécifications du modèle 606**

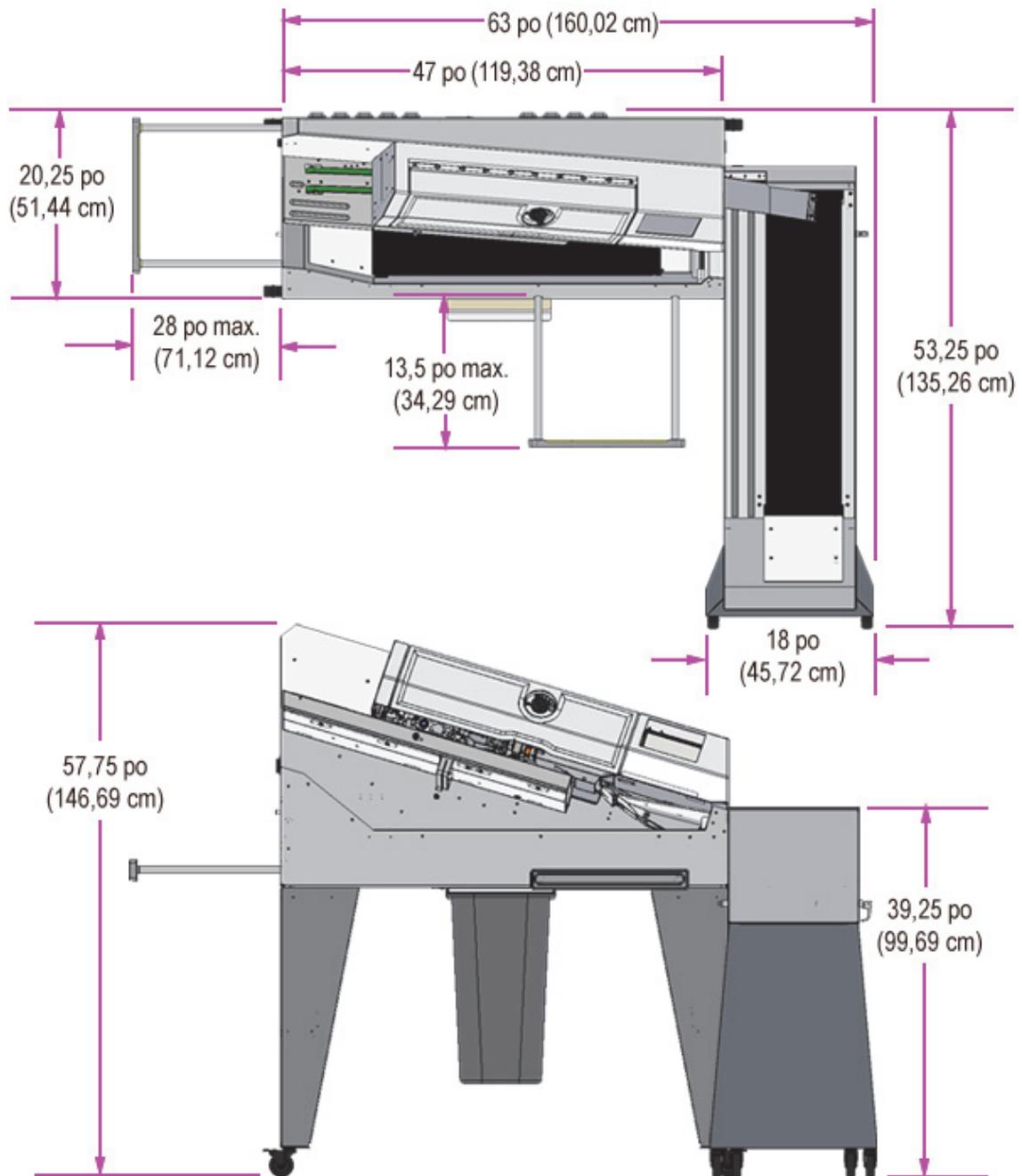
Spécification	Valeur
Poids	235 lb (106,594 kg)
Vitesse	Jusqu'à 40 000/heure
Tailles d'enveloppe	Des longueurs allant jusqu'à 27,94 cm (11 po) peuvent être triées. Des longueurs allant jusqu'à 34,29 cm (13,5 po) peuvent être ouvertes.
Épaisseur	Jusqu'à 1,27 cm (0,50 po)
Profondeur de coupe	Neuf réglages : de 0,03 cm (0,01 po) au bord de l'enveloppe jusqu'à 0,32 cm (0,125 po) (réglages de profondeur 1-8), également sans coupe (réglage 0)
Capacité du chargeur	Jusqu'à 400 enveloppes

### 3.7.1. Exigences électriques

<b>Machine 100 V/50 Hz (Japon)</b>	<b>Machine 100 V/60 Hz (Japon)</b>
Tension d'entrée : 100 V CA 50 Hz (1 phase)	Tension d'entrée : 100 V CA 60 Hz (1 phase)
Courant d'entrée : 7,75 A (max.)	Courant d'entrée : 4,5 A (max.)
Disjoncteur : 10 A	Disjoncteur : 7 A
Puissance nominale : 775 W	Puissance nominale : 450 W
Puissance nominale en BTU : 2 647 BTU/h	Puissance nominale en BTU : 1 537 BTU/h

<b>Machine 115 V/60 Hz (États-Unis)</b>	<b>(Modèle 606) Machine 230 V/50 Hz (Europe)</b>
Tension d'entrée : 115 V CA 60 Hz (1 phase)	Tension d'entrée : 230 V CA 50 Hz (1 phase)
Courant d'entrée : 4,5 A (max.)	Courant d'entrée : 5,5 A (max.)
Disjoncteur : 7 A	Disjoncteur : 7 A
Puissance nominale : 517,5 W	Puissance nominale : 1 265 W
Puissance nominale en BTU : 1 767 BTU/h	Puissance nominale en BTU : 4 320 BTU/h

## 3.8. Disposition des équipements et surface nécessaire



**Figure 3-15 : Encombrement du système**

## 3.9. Informations de la FCC

Cet appareil est conforme à la section 15 du Règlement de la FCC. L'utilisation est soumise aux deux conditions suivantes : (1) cet appareil ne doit pas causer d'interférences nuisibles, et (2) cet appareil doit accepter toute interférence reçue, y compris les interférences qui peuvent provoquer un fonctionnement indésirable.

### 3.9.1. Renseignements d'Industrie Canada

Cet appareil numérique de classe A est conforme à la norme canadienne ICES 003.

(Cette page est intentionnellement laissée vierge)

# 4. Transport et installation

<b>4.1. Informations générales</b> .....	<b>54</b>
<b>4.2. Transport du système</b> .....	<b>54</b>
4.2.1. Consignes de sécurité .....	55
<b>4.3. Installation et mise en service</b> .....	<b>56</b>
4.3.1. Consignes de sécurité .....	56

## 4.1. Informations générales



Lisez et suivez toutes les précautions et procédures de sécurité au [Chapitre 2: « Sécurité et prévention des blessures »](#) avant d'essayer d'utiliser, d'entretenir ou de dépanner cet équipement. Le non-respect de cette consigne peut entraîner des blessures graves voire mortelles.

► Suivez le niveau de qualification indiqué pour chaque tâche.

## 4.2. Transport du système

Le transport du système est effectué par le personnel du fabricant ou par du personnel autorisé par le fabricant. Le transport n'est donc pas décrit dans le mode d'emploi.

### AVIS

**Domages dus au transport ou au déplacement non autorisé de cet équipement.**

*Le transport par du personnel non formé et non autorisé peut entraîner des dommages matériels importants.*

► Abstenez-vous de transporter la machine ou de fixer ou retirer des aides au transport sans autorisation.

Important à savoir :

- Le transport comprend le déballage et l'inspection du système.
- Seul le personnel du fabricant ou du personnel autorisé par le fabricant peut déplacer le système.
- Des chariots élévateurs et des transpalettes sont utilisés pour sortir des caisses et des modules du camion.

## 4.2.1. Consignes de sécurité



### **Chariots industriels, tels que des chariots élévateurs ou des transpalettes.**

*Les chariots industriels peuvent présenter des dangers d'impact : collisions, renversements ou chutes de charge, entre autres.*

- ▶ Seuls les conducteurs formés et titulaires d'un permis sont autorisés à conduire des chariots élévateurs.
- ▶ N'utilisez que des chariots élévateurs industriels dotés d'une capacité de charge appropriée.
- ▶ Ne faites jamais passer les transports de matériaux au-dessus de personnes ou d'aires qu'elles occupent.
- ▶ Portez des chaussures ou des bottes de sécurité appropriées.
- ▶ Ne dépassez un chariot industriel que si le conducteur indique qu'il vous a vu.



### **Levage.**

*Le transport nécessite le levage du modèle 606 ou 606s, qui peut peser jusqu'à 106,594 kg (235 lb). Cette opération peut entraîner des blessures musculo-squelettiques, y compris des entorses et des foulures.*

- ▶ En fonction de la disponibilité de la main-d'œuvre, OPEX recommande un minimum de 2 personnes pour soulever et transporter un modèle 606 afin de minimiser le risque de dommages corporels et matériels.
- ▶ Portez des EPI appropriés selon les besoins, y compris, mais sans s'y limiter, des gants de travail, des bottes à bout renforcé et des lunettes de sécurité.
- ▶ Lorsque vous soulevez, pliez vos genoux, pas votre dos.
- ▶ Assurez une rotation du personnel si plusieurs machines doivent être déplacées.
- ▶ Vérifiez auprès des autorités locales et du lieu de travail spécifique. Suivez les exigences de levage de poids en conséquence.

## 4.3. Installation et mise en service

Le personnel du fabricant ou du personnel autorisé par le fabricant effectue l'installation et la mise en service du système. L'installation et la mise en service ne sont donc pas décrites dans ce mode d'emploi.

La surface d'installation doit être préparée avec la capacité de charge requise, la planéité nécessaire, etc., afin que les conditions répondent aux exigences du fabricant :

- Pour obtenir des informations sur les mesures requises, consultez [« Disposition des équipements et surface nécessaire » à la page 50](#)
- Le cadre environnemental doit répondre aux exigences environnementales indiquées à la section [« 3.7. Spécifications » à la page 48](#).

### 4.3.1. Consignes de sécurité



#### **Débris.**

*Les débris au sol peuvent vous faire trébucher et tomber. Cette situation peut entraîner de graves accidents du travail.*

- ▶ Gardez la zone de travail dégagée de tout débris.

# 5. Fonctionnement

<b>5.1. Informations générales</b> .....	<b>58</b>
<b>5.2. Fonctions de l'affichage utilisateur</b> .....	<b>58</b>
5.2.1. Mise sous tension et connexion .....	58
5.2.2. Présentation de l'écran principal .....	60
<b>5.3. Exécuter une tâche</b> .....	<b>62</b>
5.3.1. Chargement du chargeur .....	62
5.3.2. Réglage de la profondeur de coupe .....	62
5.3.3. Exécution d'une tâche standard .....	63
<b>5.4. Exécuter une tâche avec des fonctionnalités en option</b> .....	<b>64</b>
5.4.1. Réglage de la position de la hauteur de l'enveloppe .....	64
5.4.2. Réglage de la position de l'imprimante à jet d'encre grande vitesse .....	65
5.4.3. Réglage de la position de détection de l'épaisseur .....	66
<b>5.5. Statistiques</b> .....	<b>67</b>
<b>5.6. Changer le mot de passe de l'utilisateur</b> .....	<b>68</b>

# 5.1. Informations générales



Lisez et suivez toutes les précautions et procédures de sécurité au [Chapitre 2: « Sécurité et prévention des blessures »](#) avant d'essayer d'utiliser, d'entretenir ou de dépanner cet équipement. Le non-respect de cette consigne peut entraîner des blessures graves voire mortelles.

## 5.2. Fonctions de l'affichage utilisateur

### 5.2.1. Mise sous tension et connexion

1. Assurez-vous que l'OM606 est branché sur une prise et que l'interrupteur d'alimentation est placé sur ON. Lors de la mise sous tension, l'OM606 affiche l'écran de démarrage OPEX (Figure 5-1).



Figure 5-1 : Écran de démarrage

2. Par défaut, l'OM606 basculera alors sur l'écran principal pour l'utilisateur par défaut et la tâche sélectionnée (Figure 5-2, à gauche). Si plusieurs utilisateurs ont été configurés, l'écran de l'utilisateur le plus récent s'affichera.

Si les mots de passe ont été activés par le superviseur, l'OM606 affichera à la place une invite à toucher l'écran pour se connecter (Figure 5-2, à droite).

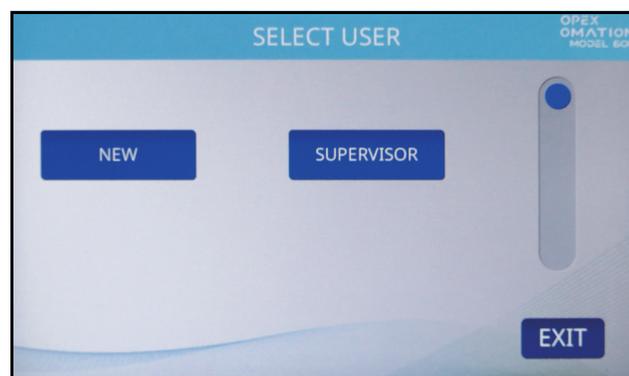


Figure 5-2 : L'écran principal (à gauche) ou l'invite de connexion (à droite) apparaît

**Remarque :** si l'OM606 est laissé inactif, il affichera l'écran de démarrage en tant qu'écran de veille. Toucher l'écran « réveillera » l'OM606 et rétablira l'affichage précédent. Par défaut, cette situation se produit après 1 heure d'inactivité. Ce comportement peut être configuré par un superviseur, ou il peut être complètement désactivé.

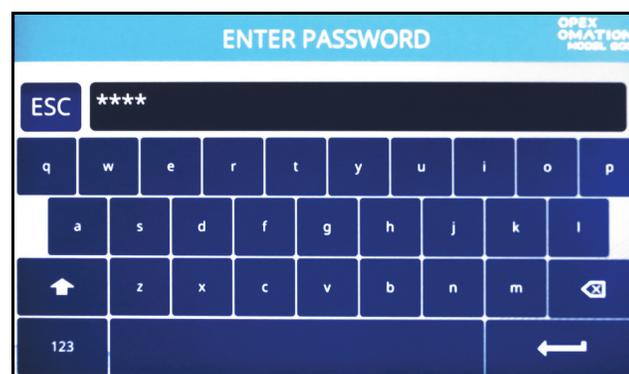
3. Sélectionnez votre identifiant d'utilisateur. Un nouvel OM606 comprend deux utilisateurs par défaut (Figure 5-3) :
  - NEW, utilisé pour exécuter des tâches, également capable de visualiser et d'imprimer ses propres données statistiques.
  - SUPERVISOR, utilisé pour configurer les utilisateurs, les tâches et les comportements de l'OM606.

À mesure que de nouveaux utilisateurs sont configurés, vous devrez peut-être utiliser la barre de défilement pour trouver le vôtre.



**Figure 5-3 : Écran de sélection de l'utilisateur**

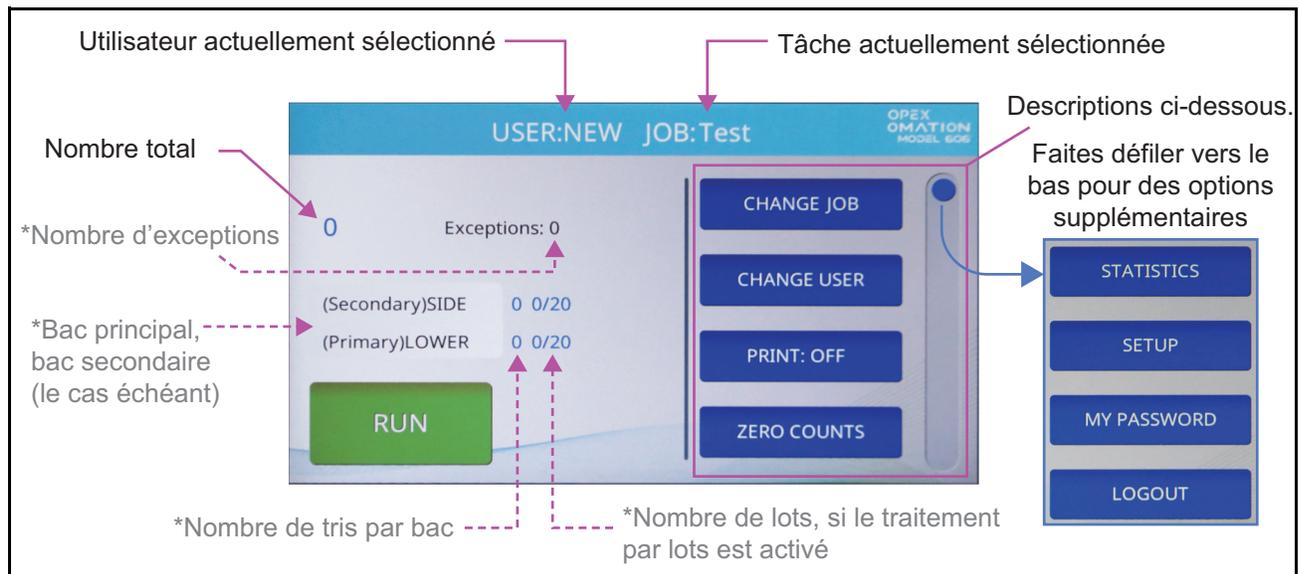
Si aucun mot de passe n'est configuré pour votre identifiant d'utilisateur, vous serez connecté à l'écran principal. Autrement, un écran de saisie du mot de passe apparaîtra (Figure 5-4). Saisissez votre mot de passe pour continuer.



**Figure 5-4 : Écran de saisie du mot de passe**

## 5.2.2. Présentation de l'écran principal

Toutes les fonctions de l'utilisateur sont accessibles depuis l'écran principal (Figure 5-5).



**Figure 5-5 : Écran principal (les astérisques indiquent l'affichage pour les fonctionnalités en option)**

L'écran principal fournit les informations suivantes :

**Utilisateur et tâche** Le nom de l'utilisateur et celui de la tâche actuellement sélectionnés sont affichés en haut.

**Nombre global** Un décompte global des pièces traitées est affiché en haut à gauche

Des informations supplémentaires s'affichent si l'OM606 est configuré pour le tri.

**Exceptions** Le nombre d'exceptions est indiqué à droite du décompte global. Il s'agit de cas où les pièces n'ont pas été triées correctement, comme les doubles alimentations ou les bourrages.

**Nombre de bacs principaux et secondaires** Les deux destinations possibles sont répertoriées, marquées comme principale ou secondaire, avec le nombre de tris pour chacune affichée. Si l'OM606 est configuré pour la mise en lots, le nombre de lots dans chaque bac sera également affiché.

Le bouton **RUN** en bas à gauche démarrera la tâche.

Les autres fonctions de l'écran principal sont répertoriées à droite. Faites glisser la barre de défilement en bordure d'écran pour voir les autres éléments de la liste.

**CHANGE JOB** Vous permet de modifier la tâche actuellement sélectionnée.

**CHANGE USER** Vous permet de basculer sur un identifiant d'utilisateur différent, ou sur l'identifiant de superviseur. Le superviseur peut activer la protection par mot de passe pour les connexions.

**PRINT** Vous permet d'activer ou de désactiver temporairement l'impression des pistes d'audit, et permet également de nettoyer les têtes de la cartouche d'impression (plus de détails au Chapitre 7: « Maintenance »). Pour les tâches où l'impression n'est pas activée, ce bouton est toujours présent, mais ne peut pas être modifié.

**ZERO COUNTS** Vous permet de réinitialiser les compteurs de statistiques pour l'opération en cours. Au début de l'exécution d'une tâche ou à tout moment pendant celle-ci, un utilisateur peut réinitialiser les compteurs. Le logiciel remettra alors à zéro tous les décomptes à l'écran, fermera le « registre » de statistiques actuelles et en ouvrira un nouveau.

**STATISTICS** Vous permet d'afficher les données statistiques du courrier que vous avez traité.

**SETUP** Vous permet de voir les graphiques des mesures prises à partir du courrier récemment traité. Fonctionnalité principalement utilisée pour le dépannage et le réglage précis de la configuration des tâches.

**MY PASSWORD** Vous permet d'activer, de désactiver ou de modifier votre mot de passe, à condition que le superviseur ait autorisé les utilisateurs à avoir des mots de passe.

**LOGOUT** Déconnexion de l'utilisateur actuel et retour à l'invite de connexion.

## 5.3. Exécuter une tâche

### 5.3.1. Chargement du chargeur

Il n'est pas nécessaire de préparer le courrier. Chargez le courrier dans le chargeur avec le côté long contre la paroi du chargeur (Figure 5-6). Pour des tailles ou des épaisseurs de courrier mixtes, vous devrez peut-être tapoter la pile afin d'aligner le bord supérieur ou d'attaque du courrier.



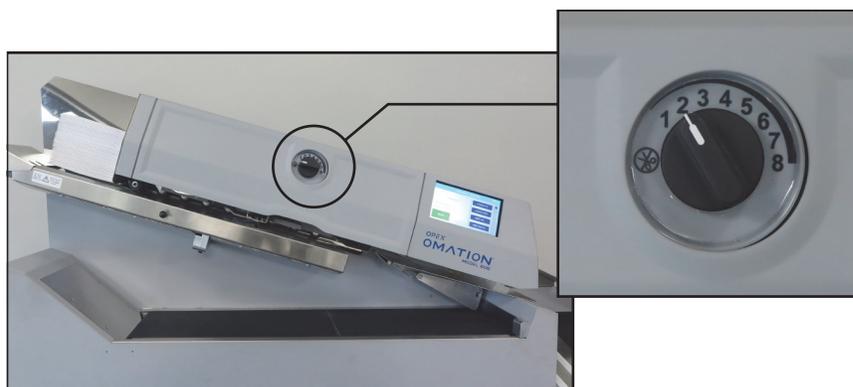
**Figure 5-6 : Courrier positionné dans le chargeur**

Si vous imprimez des pistes d'audit, il est recommandé d'établir une orientation préférée : le timbre en haut et l'alimentation par le bord d'attaque, par exemple.

### 5.3.2. Réglage de la profondeur de coupe

Lorsque vous démarrez une tâche, une invite vous demande de régler le bouton de profondeur de coupe (Figure 5-7) à une position spécifique. Pour la tâche par défaut, il s'agit de la Position 2.

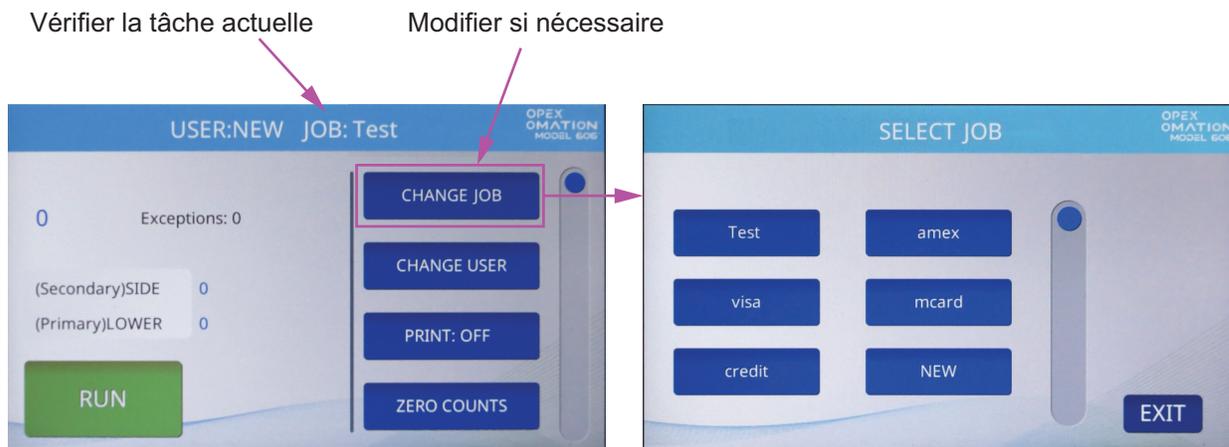
Le bouton de profondeur de coupe définit la profondeur de la coupe de 0,01 po (0,03 cm) à partir du bord de l'enveloppe en position 1, jusqu'à 0,125 po (0,32 cm) en position 8. La position de coupe 0 peut être utilisée pour trier les enveloppes sans les couper.



**Figure 5-7 : Bouton de profondeur de coupe**

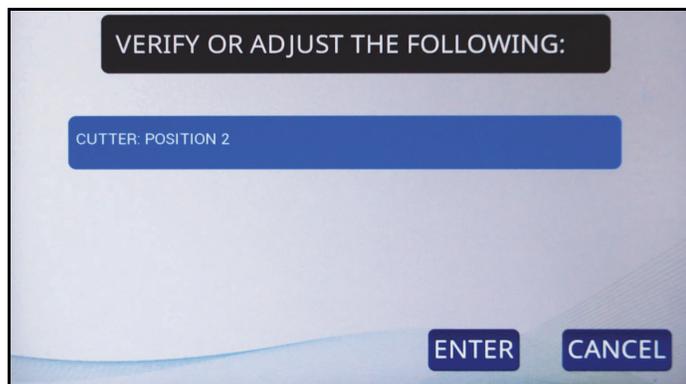
## 5.3.3. Exécution d'une tâche standard

1. À partir de l'écran principal, examinez la tâche actuellement sélectionnée (Figure 5-8).  
Si vous souhaitez exécuter une tâche différente, appuyez sur **CHANGE JOB** dans la liste de droite. L'écran de sélection d'une tâche apparaît. Sélectionnez le nom de la tâche et l'OM606 retournera à l'écran principal, affichant la nouvelle tâche sélectionnée.



**Figure 5-8 : Vérification de la tâche actuelle**

2. Sur l'écran principal, appuyez sur **RUN**. L'OM606 vous invite à vérifier ou à régler la position du massicot (Figure 5-9). Pour la tâche par défaut, le massicot doit être réglé sur la position 2.



**Figure 5-9 : Écran de vérification**

3. Vérifiez les ajustements nécessaires pour la tâche sélectionnée et appuyez sur **Enter** pour démarrer.
4. Lorsque vous avez terminé de traiter le courrier, appuyez sur le bouton **Stop** pour arrêter la tâche et revenir à l'écran principal. Le modèle 606 cessera d'exécuter la tâche sélectionnée.

## 5.4. Exécuter une tâche avec des fonctionnalités en option

Les positions de l'imprimante à jet d'encre grande vitesse et des fonctions de tri de l'OM606 doivent être ajustées avant d'exécuter une tâche qui les utilise. L'OM606 vous demandera les réglages corrects lorsque vous sélectionnez la tâche sur l'écran principal, de la même façon qu'il le fait pour la position du massicot (Figure 5-10).

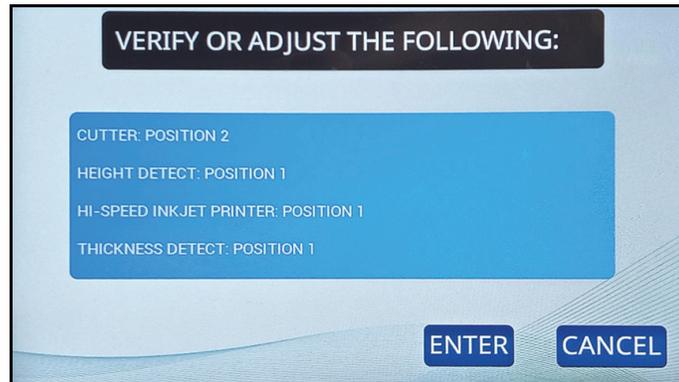
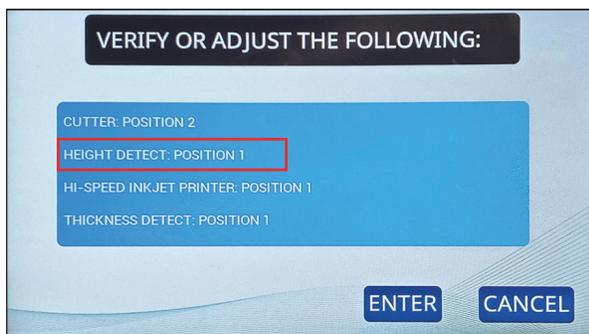


Figure 5-10 : Invite de vérification ou d'ajustement

### 5.4.1. Réglage de la position de la hauteur de l'enveloppe



Bouton coulissant de hauteur d'enveloppe

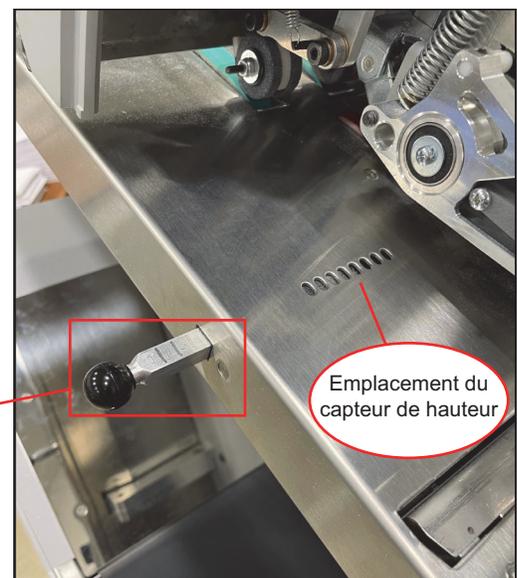
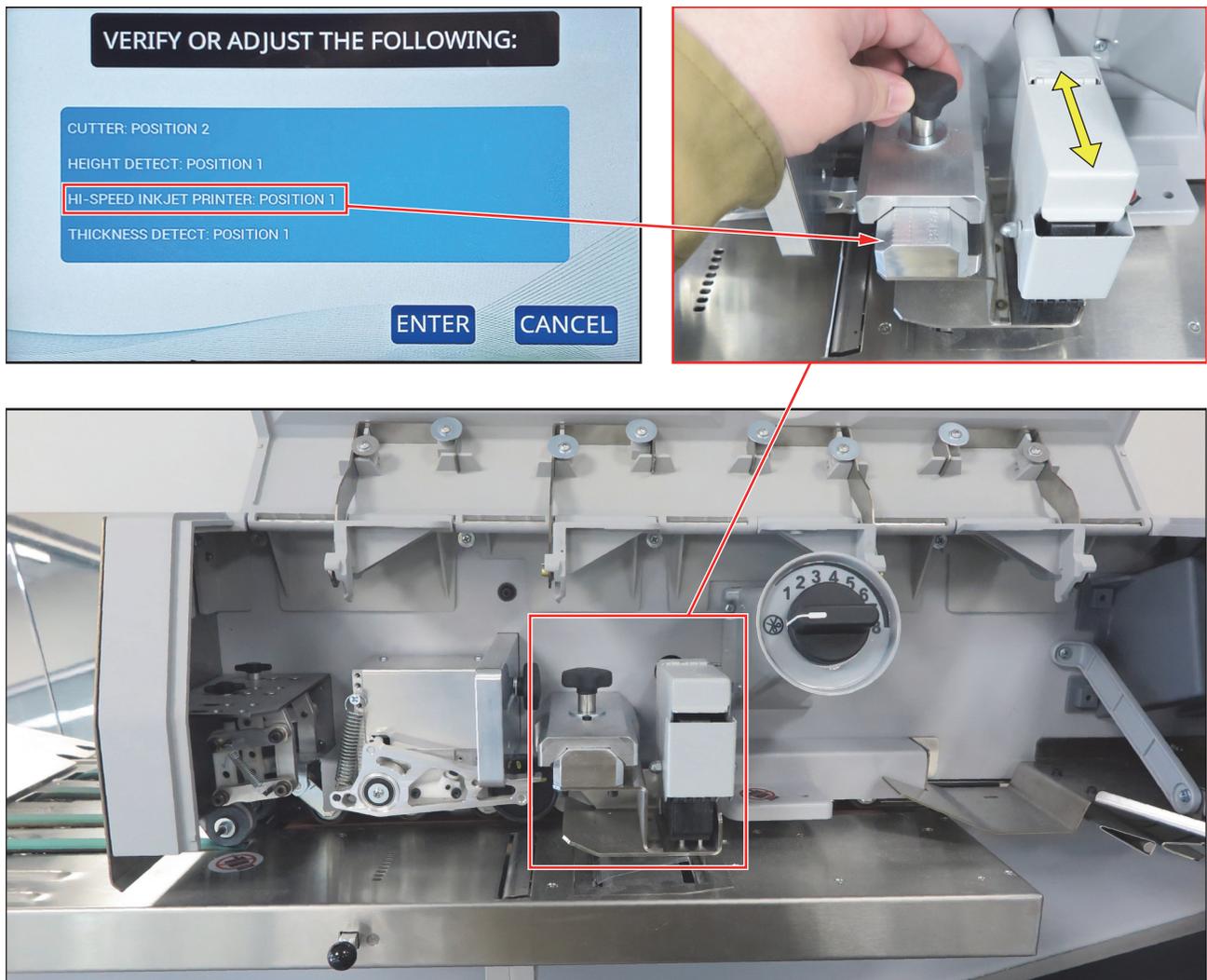


Figure 5-11 : Réglage de la hauteur de l'enveloppe

Lorsque vous démarrez une tâche qui trie le courrier par hauteur, l'invite de vérification ou d'ajustement vous indiquera de régler le capteur de hauteur sur une position numérotée spécifique. Faites glisser le bouton coulissant de hauteur d'enveloppe sur cette position, entre 1 et 8, comme marqué sur le dessus (Figure 5-11).

## 5.4.2. Réglage de la position de l'imprimante à jet d'encre grande vitesse

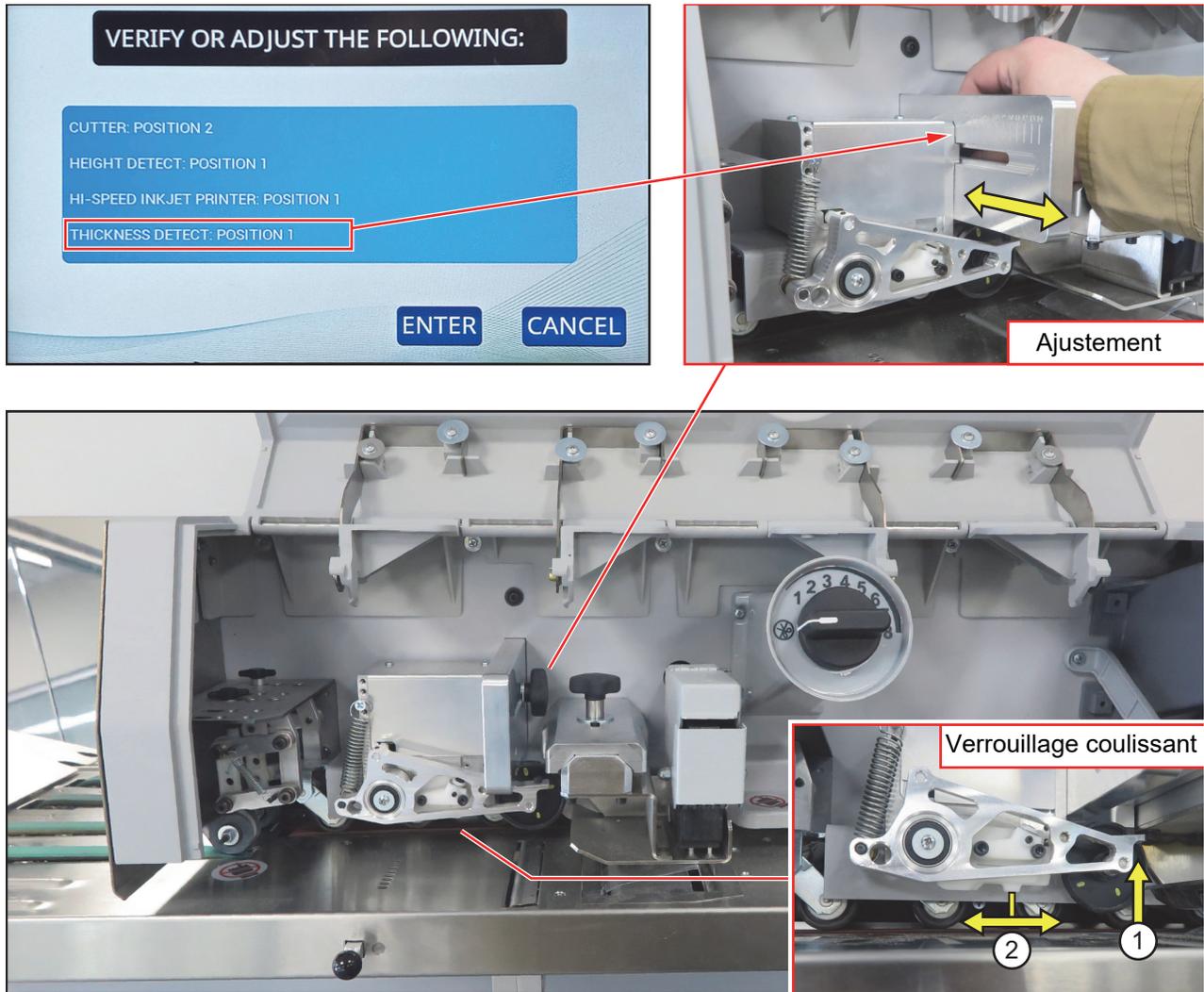


**Figure 5-12 : Réglage de l'imprimante à jet d'encre grande vitesse**

Lorsque vous démarrez une tâche qui imprime des pistes d'audit, l'invite de vérification ou d'ajustement vous indiquera de régler l'imprimante à jet d'encre grande vitesse sur une position numérotée spécifique.

Pour apporter des ajustements à la position de l'imprimante, desserrez le bouton comme illustré sur la Figure 5-12, déplacez l'ensemble de l'imprimante à jet d'encre jusqu'à la position souhaitée et serrez le bouton. Les positions sont marquées de 1 à 8 sur le dessus du bouton coulissant.

## 5.4.3. Réglage de la position de détection de l'épaisseur



**Figure 5-13 : Ajustement de la détection de l'épaisseur**

Lorsque vous démarrez une tâche qui trie par épaisseur, l'invite de vérification ou d'ajustement vous indiquera de régler le détecteur d'épaisseur sur une position numérotée spécifique.

Pour effectuer des réglages sur le détecteur d'épaisseur, desserrez le bouton du côté droit de l'ensemble, déplacez l'ensemble sur la bonne position et serrez le bouton. Les positions sont marquées de 1 à 14, sur le côté gauche du bouton coulissant (Figure 5-13, en haut à droite).

Lorsqu'il n'est pas utilisé, le bras du détecteur d'épaisseur peut être relevé par rapport au chemin du papier et verrouillé dans cette position. Ce verrou se trouve sous le bras. Levez le bras, puis faites glisser le verrou vers la droite pour verrouiller le bras en place, ou vers la gauche pour le libérer (Figure 5-13, en bas à droite). Assurez-vous systématiquement que le bras est abaissé lorsque vous commencez une tâche de tri par épaisseur.

## 5.5. Statistiques

Ce menu (Figure 5-14) fournit des données statistiques sur les tâches exécutées par l'utilisateur actuel.



**Figure 5-14 : Écran d'affichage des statistiques, sur l'unité de base (à gauche) et avec l'imprimante des statistiques (à droite)**

**DETAILS REPORT / VIEW DETAILS** : fournit des données sur les tâches exécutées, en fonction de l'intervalle de temps spécifié. Chaque tâche est affichée sur sa propre page. Les boutons fléchés en bas de la page vous permettent de passer d'une page à l'autre.

**SUMMARY REPORT / VIEW SUMMARY** : fournit des données sur toutes les tâches exécutées, en fonction de l'intervalle de temps spécifié. Toutes les tâches sont regroupées en un seul rapport.

**PRINT DETAILS** : disponible avec l'imprimante des statistiques en option installée. Cette fonction imprime le rapport détaillé.

**PRINT SUMMARY** : disponible avec l'imprimante des statistiques en option installée. Cette option imprime le rapport de synthèse.

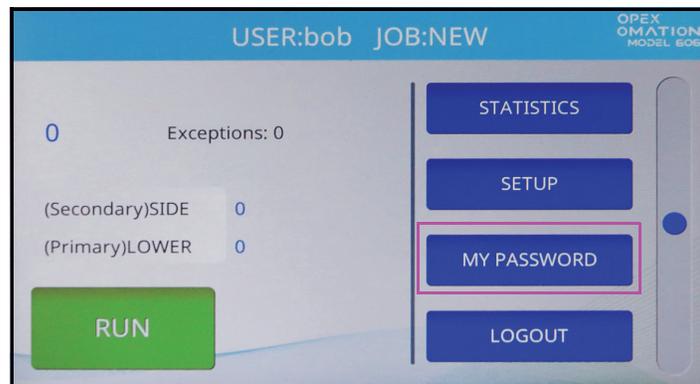
**PAPER FEED** : disponible avec l'imprimante des statistiques en option installée. Lorsque vous chargez un nouveau rouleau de papier, cette option fait avancer le rouleau de papier.

**SET TIME RANGE** : vous permet de préciser la période comprise dans le rapport de détails et le rapport de synthèse (p. ex., dernières 8 heures, dernières 16 heures).

## 5.6. Changer le mot de passe de l'utilisateur

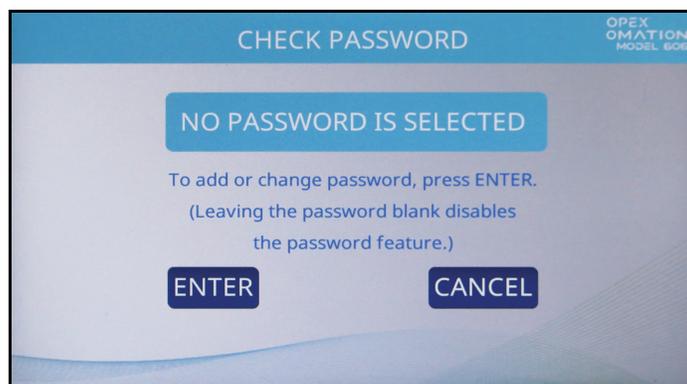
Lorsque cette option est activée, l'utilisateur a la possibilité de définir et de réinitialiser son mot de passe. Il devra toutefois saisir son mot de passe actuel avant de pouvoir le réinitialiser. Si aucun mot de passe n'avait été défini, l'utilisateur ne sera pas invité à saisir son mot de passe actuel avant de saisir un nouveau mot de passe. Le superviseur peut également activer/désactiver les mots de passe des utilisateurs.

1. Après vous être connecté, appuyez sur **MY PASSWORD** sur l'écran principal (Figure 5-15) pour modifier le mot de passe de l'utilisateur actuellement sélectionné.



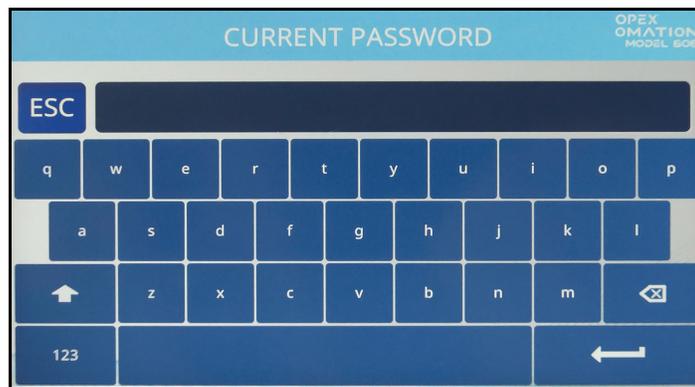
**Figure 5-15 : Écran principal : sélectionner MY PASSWORD**

2. L'écran **CHECK PASSWORD** (Figure 5-16) s'affichera pour rappeler à l'utilisateur que laisser le mot de passe vide désactivera la fonction de mot de passe.



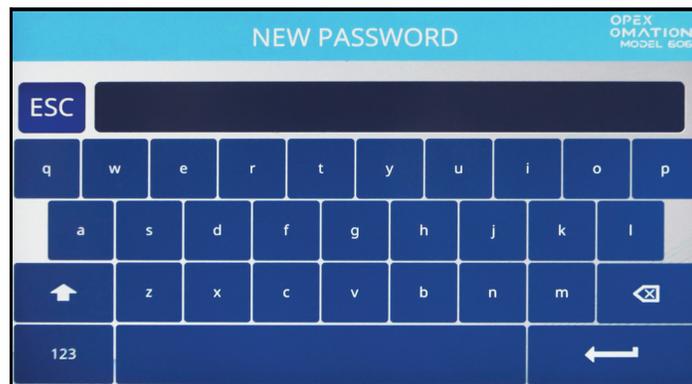
**Figure 5-16 : Écran de vérification du mot de passe**

Appuyez sur ENTER pour continuer jusqu'à l'écran CURRENT PASSWORD (Figure 5-17). Saisissez le mot de passe actuel de cet utilisateur, puis appuyez sur la touche Retour.



**Figure 5-17 : Écran du mot de passe actuel**

3. Lorsque le mot de passe actuel correct est saisi, l'écran **NEW PASSWORD** apparaît automatiquement (Figure 5-18), vous permettant alors de créer un nouveau mot de passe.



**Figure 5-18 : Écran de saisie du mot de passe**

Entrez le nouveau mot de passe, d'une longueur maximale de 10 caractères. En appuyant sur Retour, vous enregistrez le nouveau mot de passe et l'écran tactile retourne à l'écran principal.

(Cette page est intentionnellement laissée vierge)

# 6. Fonctions de superviseur

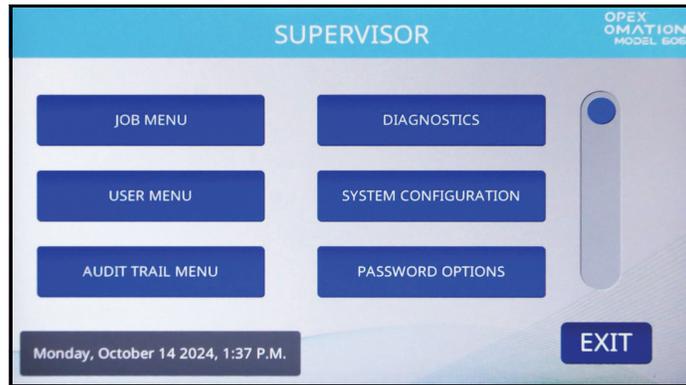
<b>6.1. Présentation des fonctions de superviseur</b> .....	<b>72</b>
<b>6.2. Menu des tâches</b> .....	<b>73</b>
6.2.1. Ajouter une tâche .....	74
6.2.2. Supprimer une tâche .....	76
6.2.3. Modifier une tâche .....	76
6.2.4. Copier une tâche .....	79
6.2.5. Trier la liste .....	80
6.2.6. Imprimer les paramètres de toutes les tâches ou d'une tâche individuelle . . .	81
6.2.7. Assistant de tri .....	82
6.2.8. Détails des paramètres de la tâche .....	91
6.2.9. Histogramme de la longueur .....	95
6.2.10. Historique de l'épaisseur .....	95
<b>6.3. Diagnostics</b> .....	<b>96</b>
6.3.1. Paramètres machine .....	97
<b>6.4. Menu Utilisateur</b> .....	<b>99</b>
6.4.1. Ajouter un utilisateur .....	100
6.4.2. Supprimer un utilisateur .....	102
6.4.3. Modifier un utilisateur .....	102
6.4.4. Trier la liste .....	103
6.4.5. Imprimer les paramètres de tous les utilisateurs ou d'un seul .....	104
<b>6.5. Menu de configuration du système</b> .....	<b>105</b>
<b>6.6. Menu de la piste d'audit</b> .....	<b>107</b>
6.6.1. Éditeur de piste d'audit .....	107
6.6.2. Paramètres des éléments de la piste d'audit .....	108
6.6.3. Éléments de la piste d'audit par défaut .....	109
6.6.4. Détails des codes-barres 1 (B1) .....	111
<b>6.7. Options de mot de passe</b> .....	<b>112</b>
<b>6.8. Menu Statistiques</b> .....	<b>113</b>
6.8.1. Afficher les données .....	114
<b>6.9. Configuration du port LAN</b> .....	<b>115</b>

**Omatic® Model 606™**

**Manuel de l'opérateur**

# 6.1. Présentation des fonctions de superviseur

L'utilisateur Superviseur peut accéder aux diagnostics et aux paramètres de configuration du système, et gérer toutes les tâches et tous les utilisateurs. L'écran de superviseur est illustré ci-dessous (Figure 6-1).



**Figure 6-1 : Écran de superviseur**

Les fonctions suivantes sont accessibles via l'écran de superviseur. Chacune d'entre elles est décrite en détail dans les sections suivantes.

**JOB MENU** : ajouter, supprimer, copier, modifier et imprimer des tâches.

**DIAGNOSTIC** : gestion des fonctionnalités de la machine.

**USER MENU** : ajouter, supprimer, copier, modifier et imprimer des utilisateurs.

**SYSTEM CONFIGURATION** : afficher et mettre à jour les paramètres de configuration du système.

**AUDIT TRAIL MENU** : afficher et mettre à jour les éléments de la piste d'audit.

**PASSWORD OPTIONS** : activer ou désactiver globalement tous les mots de passe.

**STATISTICS MENU** : afficher et imprimer les rapports statistiques.

**FIRMWARE UPDATE** : fonction utilisée par un technicien OPEX pour mettre à jour le micrologiciel de la carte de commande.

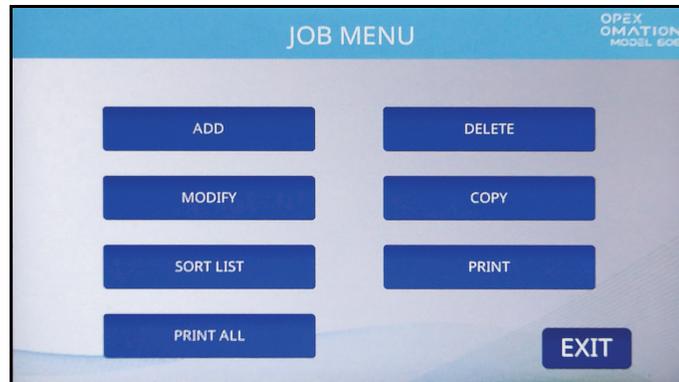
**UPDATE DISPLAY** : fonction utilisée par un technicien OPEX pour mettre à jour le micrologiciel de l'écran.

**SEQUENCE NUMBER** : afficher et modifier le numéro de séquence utilisé dans les pistes d'audit.

**PRINTER UPDATE** : fonction utilisée par un technicien OPEX pour mettre à jour le micrologiciel de l'imprimante grande vitesse.

## 6.2. Menu des tâches

Un superviseur a la possibilité de créer et de tenir à jour une liste de tâches. 100 tâches maximum sont prises en charge. Appuyez sur **JOB MENU** pour afficher l'écran du menu des tâches (Figure 6-2) et permettre au superviseur d'exécuter les fonctions suivantes :



**Figure 6-2 : Écran du menu des tâches**

**ADD** : saisir une nouvelle tâche et configurer ses options.

**DELETE** : sélectionner une tâche dans la liste de tâches et la supprimer.

**MODIFY** : sélectionner une tâche existante dans la liste de tâches et modifier les options de cette tâche.

**COPY** : sélectionner une tâche existante dans la liste de tâches et en créer une nouvelle d'après ses paramètres. Les paramètres de la nouvelle tâche (copiée) peuvent également être modifiés.

**SORT LIST** : trier la liste de tâches par ordre alphabétique. Notez que le tri considère toutes les majuscules comme précédant toutes les lettres minuscules (A, B, C... X, Y, Z, puis a, b, c... x, y, z).

**PRINT** : sélectionner une tâche dans la liste de tâches et imprimer tous les paramètres qui y sont associés.\*

**PRINT ALL** : imprimer la liste complète des tâches.\*

**Remarque** : les sélections **PRINT** et **PRINT ALL** n'apparaissent qu'en cas d'acquisition de l'option Imprimante des statistiques.

## 6.2.1. Ajouter une tâche

1. Sur l'écran du menu des tâches (Figure 6-2), appuyez sur **ADD**. L'écran **NEW JOB NAME** apparaît, comme illustré à la Figure 6-3.



**Figure 6-3 : Écran du nom de la nouvelle tâche**

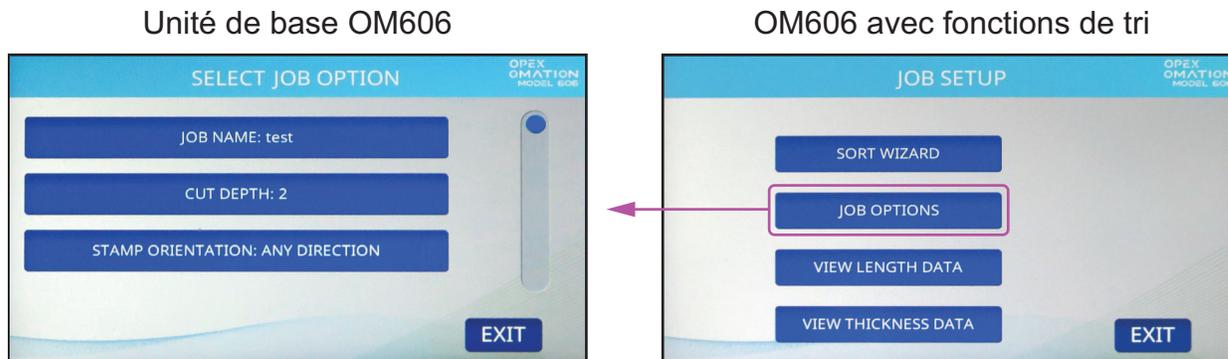
2. Saisissez le nom de la nouvelle tâche à l'aide du clavier à l'écran. Appuyez sur la touche Retour pour créer la nouvelle tâche. Appuyez sur le bouton ESC pour annuler le processus de création de la tâche. Le nom de la tâche ne doit pas dépasser 10 caractères.
3. Lorsque vous avez nommé la tâche et appuyé sur la touche Retour, une invite vous demande de choisir un emplacement pour la nouvelle tâche (Figure 6-4).

Sélectionnez la tâche par défaut (NEW) pour placer la tâche nouvellement créée devant NEW dans la liste de tâches. Une fois la liste de tâches renseignée, vous pouvez sélectionner une tâche existante pour placer la nouvelle tâche devant celle-ci.



**Figure 6-4 : Sélectionner l'emplacement de la nouvelle tâche**

4. L'écran suivant dépend de la configuration de l'OM606 (Figure 6-5).
  - Sur une unité de base, l'écran de **sélection des options de la tâche** s'affiche.
  - Avec les fonctions de tri, vous verrez l'écran de **configuration de la tâche**. Appuyez sur le bouton **Job Options** pour accéder à l'écran de **sélection des options de la tâche**.



Des paramètres supplémentaires seront affichés à mesure que des fonctionnalités en option seront activées.

**Figure 6-5 : L'écran dépend de la configuration de la machine**

5. L'écran de **sélection des options de la tâche** comporte trois paramètres par défaut, décrits ci-dessous. En appuyant sur un paramètre, vous accédez à son propre écran où vous pouvez le modifier.
  - **JOB NAME** : vous permet de renommer la tâche.
  - **CUT DEPTH** : contrôle la position sur laquelle la tâche invitera l'utilisateur à régler le bouton de profondeur de coupe, lors du démarrage d'une opération. À titre de référence, la profondeur de coupe varie de 0,01 po (0,03 cm) à partir du bord de l'enveloppe (position 1) jusqu'à 0,125 po (0,32 cm) de profondeur (position 8). La position de coupe 0 est utilisée pour traiter les enveloppes sans les couper.
  - **STAMP ORIENTATION** : contrôle l'orientation dans laquelle la tâche invitera l'utilisateur à charger le courrier dans le chargeur lors du démarrage d'une opération. Avec le réglage « Any direction », il n'y a pas d'invite à destination de l'utilisateur concernant l'orientation.

Configurez ces paramètres selon les besoins de votre tâche. Notez que des paramètres supplémentaires seront affichés avec l'imprimante de piste d'audit en option et/ou les fonctions de tri. La liste complète des paramètres est décrite dans la section [« Détails des paramètres de la tâche » à la page 91](#).

6. Lorsque la configuration de la tâche vous donne satisfaction, appuyez sur **Exit** pour enregistrer la tâche.

## 6.2.2. Supprimer une tâche

1. Sur l'écran du menu des tâches (Figure 6-2), appuyez sur **DELETE**. L'écran **SELECT JOB TO DELETE** apparaît, comme illustré à la Figure 6-6.

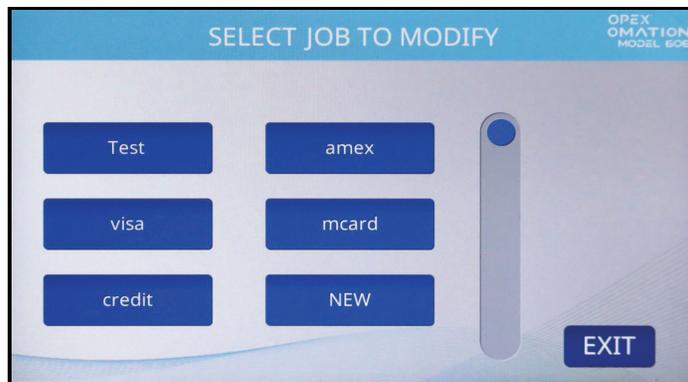


**Figure 6-6 : Écran de sélection de la tâche à supprimer**

2. Appuyez sur une tâche pour la sélectionner.
3. Un écran de confirmation apparaîtra, vous demandant si vous voulez vraiment supprimer cette tâche. Appuyez sur **YES** pour confirmer. La tâche sera supprimée et l'affichage reviendra au menu des tâches.

## 6.2.3. Modifier une tâche

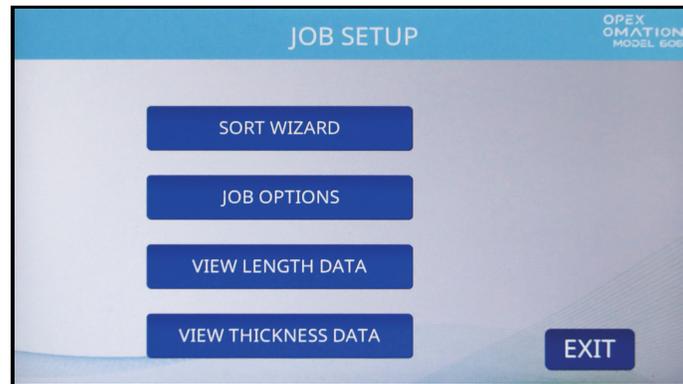
1. Sur l'écran du menu des tâches (Figure 6-2), appuyez sur **MODIFY**. L'écran **SELECT JOB TO MODIFY** apparaît (Figure 6-7).



**Figure 6-7 : Écran de sélection de la tâche à modifier**

2. L'écran suivant dépend de la configuration de l'OM606. Si vous utilisez un modèle de base OM606, passez à l'étape 4.

3. Avec les fonctions de tri, l'écran **JOB SETUP** s'affiche (Figure 6-8). Les options de cet écran sont décrites ci-dessous. Pour ce processus, appuyez sur **JOB OPTIONS**.

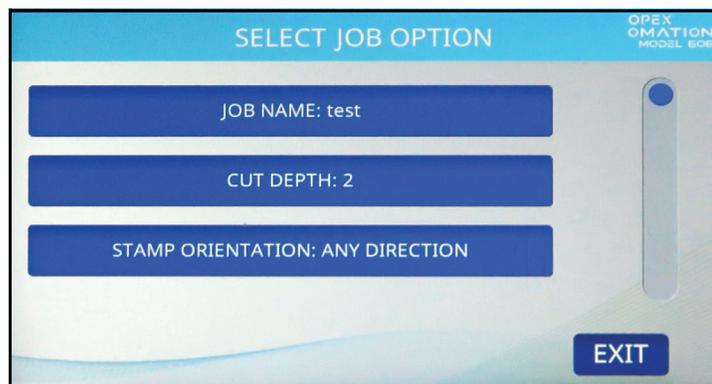


**Figure 6-8 : Écran de configuration de la tâche**

Les options de configuration de la tâche sont les suivantes :

- **SORT WIZARD** : fournit une méthode guidée pour configurer les paramètres de tri. L'assistant de tri est décrit en détail à partir de la page 82.
- **JOB OPTIONS** : afficher et modifier la liste des paramètres de la tâche.
- **VIEW LENGTH DATA** : en se basant sur la dernière tâche exécutée, ce graphique représente la quantité d'enveloppes traitées et leurs mesures de longueur. Cette option est utile pour identifier les valeurs minimales et maximales lors de la modification de la tâche. Ce graphique est décrit en détail dans la section « Histogramme de la longueur » à la page 95.
- **VIEW THICKNESS DATA** : en se basant sur la dernière tâche exécutée, ce graphique représente la quantité d'enveloppes traitées et leurs mesures d'épaisseur. Cette option est utile pour identifier les valeurs minimales et maximales lors de la modification de la tâche. Ce graphique est décrit en détail dans la section « Historique de l'épaisseur » à la page 95.

4. L'écran de **sélection des options de la tâche** apparaît (Figure 6-9). Il comporte trois paramètres par défaut, décrits ci-dessous. En appuyant sur un paramètre, vous accédez à son propre écran où vous pouvez le modifier.



**Figure 6-9 : Sélection des options de la tâche**

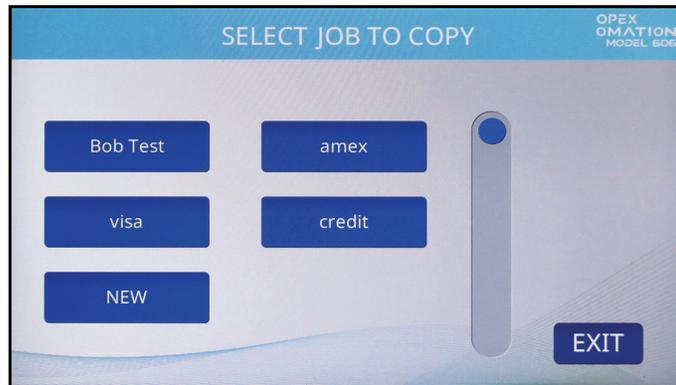
- **JOB NAME** : vous permet de renommer la tâche.
- **CUT DEPTH** : contrôle la position sur laquelle la tâche invitera l'utilisateur à régler le bouton de profondeur de coupe, lors du démarrage d'une opération. À titre de référence, la profondeur de coupe varie de 0,01 po (0,03 cm) à partir du bord de l'enveloppe (position 1) jusqu'à 0,125 po (0,32 cm) de profondeur (position 8). La position de coupe 0 est utilisée pour trier les enveloppes sans les couper.
- **STAMP ORIENTATION** : contrôle l'orientation dans laquelle la tâche invitera l'utilisateur à charger le courrier dans le chargeur lors du démarrage d'une opération. Avec le réglage « Any direction », il n'y a pas d'invite à destination de l'utilisateur concernant l'orientation.

Configurez ces paramètres selon les besoins de votre tâche. Notez que des paramètres supplémentaires seront affichés avec l'imprimante de piste d'audit en option et/ou les fonctions de tri. La liste complète des paramètres est décrite dans la section [« Détails des paramètres de la tâche » à la page 91](#).

5. Lorsque la configuration de la tâche vous donne satisfaction, appuyez sur **Exit** pour enregistrer la tâche.

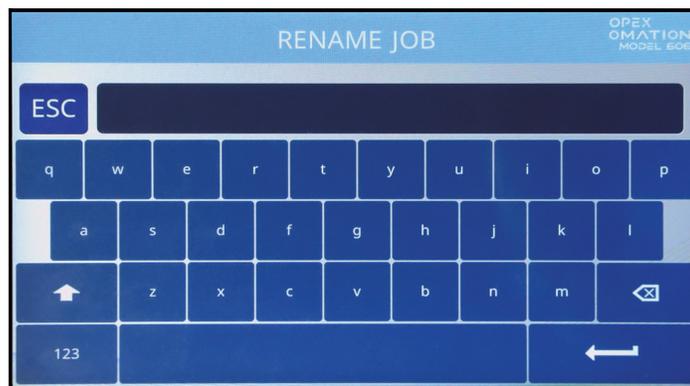
## 6.2.4. Copier une tâche

1. Sur l'écran du menu des tâches (Figure 6-2), appuyez sur **COPY**. L'écran **SELECT JOB TO COPY** apparaît (Figure 6-10).



**Figure 6-10 : Écran de sélectionner de la tâche à copier**

2. Touchez une tâche pour la sélectionner. L'écran **RENAME JOB** apparaît (Figure 6-11).



**Figure 6-11 : Écran permettant de renommer une tâche**

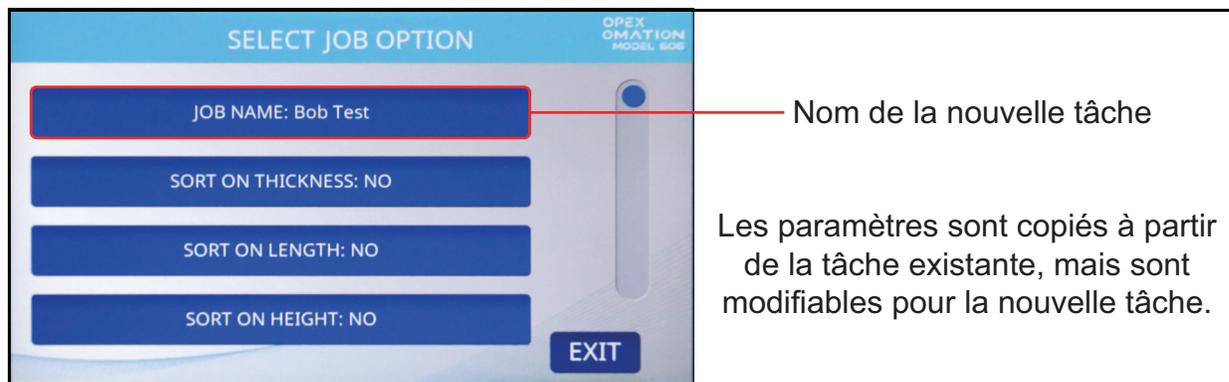
3. Saisissez le nom de la nouvelle tâche à l'aide du clavier à l'écran. Appuyez sur la touche Retour pour créer la nouvelle tâche. Appuyez sur le bouton ESC pour annuler le processus de copie de la tâche. Le nom de la tâche ne doit pas dépasser 10 caractères.

4. Lorsque vous avez nommé la tâche et appuyé sur la touche Retour, une invite vous demande de choisir un emplacement pour la nouvelle tâche (Figure 6-12).  
Sélectionnez la tâche par défaut (NEW) pour placer la tâche copiée devant NEW dans la liste de tâches. Une fois la liste de tâches renseignée, vous pouvez sélectionner une tâche existante pour placer la tâche copiée devant celle-ci.



**Figure 6-12 : Sélectionner l'emplacement de la nouvelle tâche**

5. Modifiez les options de la tâche (Figure 6-13) selon vos besoins. Celles-ci sont abordées en détail dans la section « [Détails des paramètres de la tâche](#) » à la page 91.



**Figure 6-13 : Écran de sélection des options de la tâche**

6. Appuyez sur Exit pour enregistrer la tâche.

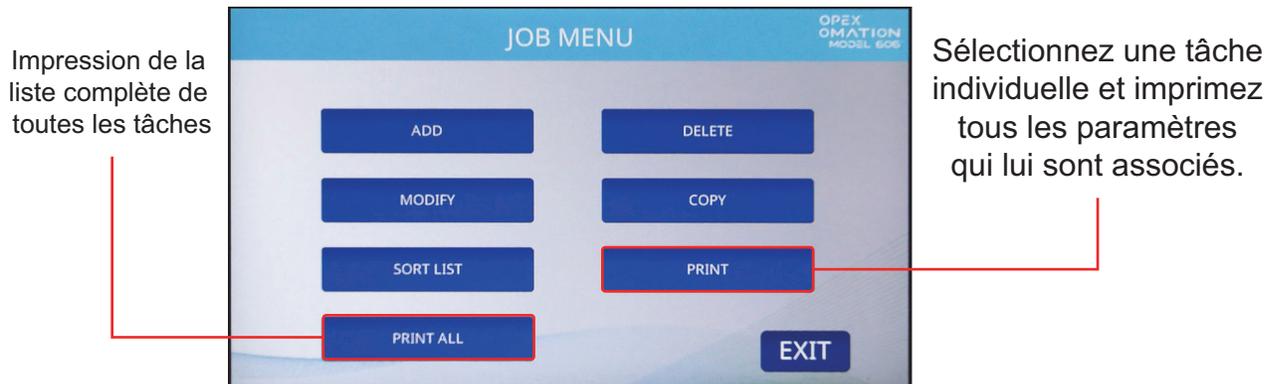
## 6.2.5. Trier la liste

1. Sur l'écran du menu des tâches (Figure 6-2), appuyez sur **SORT LIST**.
2. En sélectionnant **SORT LIST**, la liste de tâches est triée par ordre alphabétique.

**Remarque :** ce tri considère toutes les lettres majuscules comme précédant toutes les lettres minuscules (A, B, C... X, Y, Z, puis a, b, c... x, y, z).

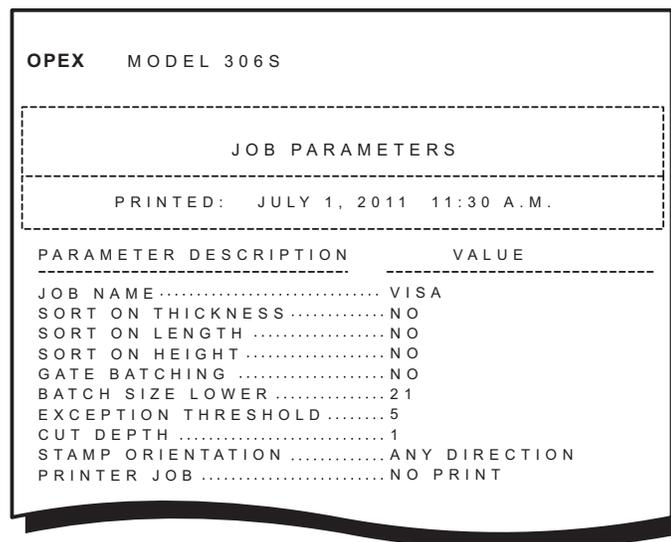
## 6.2.6. Imprimer les paramètres de toutes les tâches ou d'une tâche individuelle

Les informations sur la tâche peuvent être imprimées pour une seule tâche ou pour toutes les tâches (fonction disponible avec l'option Imprimante des statistiques). L'impression comprend le nom de la tâche et tous les paramètres de la tâche (voir Figure 6-15).



**Figure 6-14 : Écran du menu des tâches**

**Remarque :** si vous souhaitez imprimer des informations pour une tâche spécifique, un écran supplémentaire sur lequel vous pourrez choisir la tâche s'affichera.



**Figure 6-15 : Exemple d'impression des informations concernant une tâche**

## 6.2.7. Assistant de tri

L'assistant de tri fournit une méthode guidée pour vous aider à configurer une tâche de tri. Une tâche peut être configurée pour être triée en fonction d'un ou des trois facteurs suivants :

- Épaisseur : elle est déterminée par le dispositif de mesure de l'épaisseur, qui doit être positionné le long de la hauteur de l'enveloppe où il est le plus probable d'obtenir une lecture cohérente, sans timbres, fenêtres, etc.
- Longueur : elle est mesurée par des capteurs le long du trajet de chargement lorsque les pièces passent dessus.
- Hauteur : elle est vérifiée par un capteur qui est bloqué ou débloqué, et réglable à des points fixes par le bouton coulissant.

Avant de configurer une tâche à l'aide de l'assistant de tri, vous aurez besoin d'échantillons de votre courrier principal et secondaire pour ce processus. Le courrier principal est le courrier que vous souhaitez conserver, tandis que le courrier secondaire est le courrier que vous souhaitez trier. Vous devriez avoir 10 à 20 unités de chaque pour pouvoir démarrer.

Lors de l'utilisation de l'assistant de tri :

- L'assistant de tri vous guidera à l'aide d'une série de questions sur le tri et la destination du courrier principal, par opposition au courrier secondaire.
- L'assistant de tri vous demandera de traiter certaines pièces de courrier principal. Vous avez la possibilité d'examiner les données collectées et de les traiter de nouveau en cas d'erreurs ou de doubles alimentations au cours de ce processus.
- L'assistant de tri vous indiquera ensuite quand charger des échantillons de votre courrier afin de confirmer que le schéma de tri configuré trie correctement.

L'assistant de tri configure uniquement la tâche liée à ces trois facteurs. Les autres fonctionnalités requises, comme le traitement par lots ou les pistes d'audit, doivent être configurées manuellement via l'écran des paramètres de la tâche.

### AVIS

Si l'utilisateur appuie sur le bouton **Exit** ou s'il y a une panne de courant lors de la configuration d'un assistant de tri, utilisez la fonction de modification de tâche pour continuer à exécuter l'assistant de tri.

### 6.2.7.1. Écran de tâche de l'assistant de tri

Lors de la configuration d'une tâche à l'aide de l'assistant de tri, un écran de tâche indépendant est fourni avec des fonctions similaires (Figure 6-16).

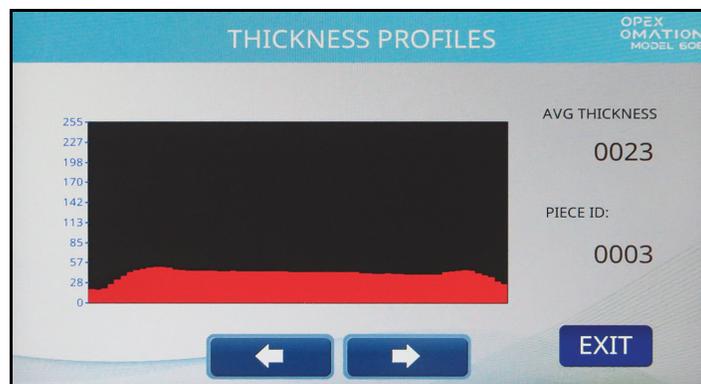


**Figure 6-16 : Écran d'exécution d'échantillons de l'assistant de tri**

Le nombre de pièces traitées dans l'échantillon est affiché en haut à gauche. En dessous se trouvent les valeurs minimales et maximales trouvées pour l'épaisseur et la longueur, et pour la hauteur, si le capteur de hauteur accepte ou rejette les pièces.

L'écran de tâche de l'assistant de tri fournit les informations suivantes :

- **RUN** : traiter le courrier pour collecter les valeurs choisies et tester le schéma de tri.
- **CLEAR** : effacer les valeurs collectées et réinitialiser le compteur. Cette option peut être utilisée si l'exécution du schéma de tri n'a pas réussi et doit recommencer.
- **CONTINUE** : accepter les données d'échantillon capturées et passer à l'écran suivant.
- **PROFILES** : afficher un graphique de l'épaisseur sur toute la longueur de chaque pièce traitée, comme le montre la Figure 6-17. Les boutons fléchés vous permettent de basculer entre les pièces précédentes et suivantes de l'échantillon.



**Figure 6-17 : Écran des profils d'épaisseur**

- **THICK. DATA** : afficher le graphique d'historique de l'épaisseur, qui montre l'épaisseur moyenne d'une pièce sur l'ensemble de l'échantillon. L'axe vertical représente la quantité de pièces tandis que l'axe horizontal représente les unités d'épaisseur. Les pièces éloignées qui sont beaucoup plus épaisses que le reste de l'échantillon indiquent

probablement une double alimentation. Cet écran est détaillé dans la section « Historique de l'épaisseur » à la page 95.

- **LENGTH DATA** : afficher le graphique d'histogramme de la longueur, qui montre la longueur de la pièce sur l'ensemble de l'échantillon. L'axe vertical représente la quantité de pièces tandis que l'axe horizontal représente les unités de longueur. Les pièces éloignées qui sont beaucoup plus longues que le reste de l'échantillon indiquent probablement une double alimentation. Cet écran est détaillé dans la section « Histogramme de la longueur » à la page 95.
- **CANCEL** : revenir à l'écran de configuration de la tâche.

Après l'échantillon de courrier principal, l'assistant de tri vous demandera de tester le schéma de tri. Ce processus se déroule sur un écran similaire à celui de l'exécution de l'échantillon, avec l'ajout d'un bouton **MODIFY SORT** (apparaissant après **PROFILES** dans la liste). Ce bouton vous amènera à une version simplifiée de l'écran des options de la tâche, vous permettant alors de modifier manuellement les paramètres de tri.

## 6.2.7.2. Configuration d'une tâche à l'aide de l'assistant de tri

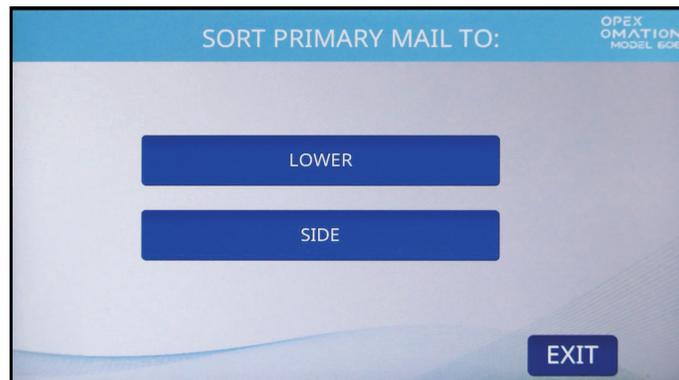
1. Ajoutez une nouvelle tâche et, sur l'écran de configuration de la tâche, appuyez sur **SORT WIZARD**.
2. Les premiers écrans présentés définissent le schéma de tri.
  - 1er : trier le courrier en fonction de l'épaisseur
  - 2e : trier le courrier en fonction de la longueur
  - 3e : trier le courrier en fonction de la hauteur

Sélectionnez **Yes** ou **No** en fonction du courrier à trier (Figure 6-18).



**Figure 6-18 : Écran de tri du courrier en fonction de l'épaisseur**

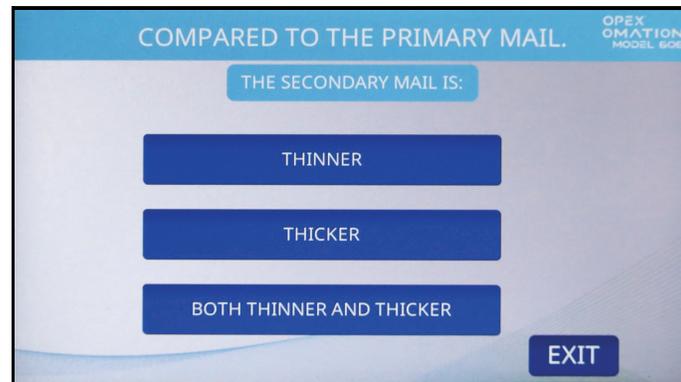
3. Choisissez de trier le courrier principal sur Lower ou Side (Figure 6-19). Le courrier principal sera acheminé vers le convoyeur sélectionné, et tout le courrier secondaire sera acheminé vers le convoyeur opposé.



**Figure 6-19 : Écran de tri du courrier principal vers...**

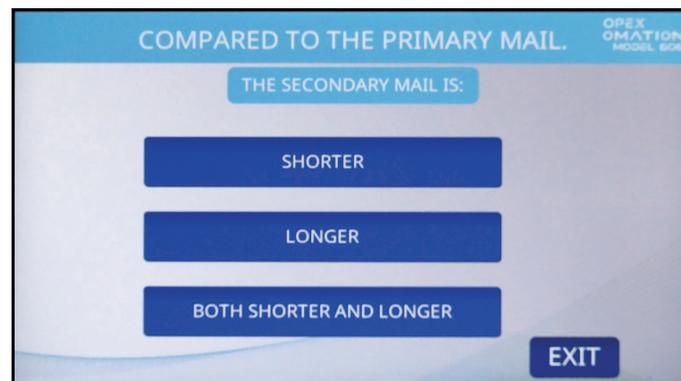
**Remarque :** lors de la configuration d'une tâche de tri pour la hauteur uniquement, l'assistant de tri passe à l'étape 6 après cette étape.

4. Choisissez lors du tri par épaisseur : par rapport au courrier principal, le courrier secondaire est (Figure 6-20) :
- **THINNER** : la tâche triera le courrier qui est plus mince que la valeur principale mesurée
  - **THICKER** : la tâche triera le courrier qui est plus épais que la valeur principale mesurée
  - **BOTH THINNER AND THICKER** : la tâche triera en fonction des deux valeurs mesurées



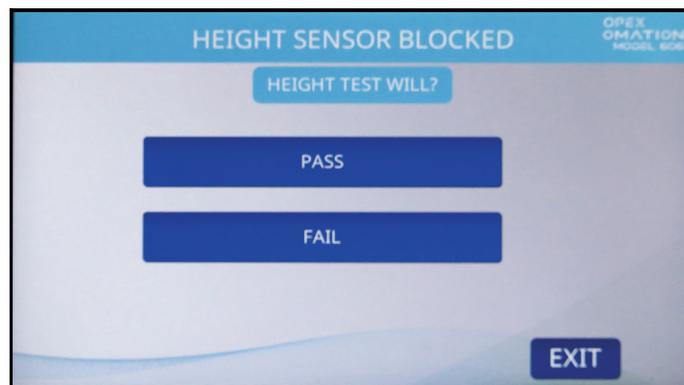
*Figure 6-20 : Écran de comparaison d'épaisseurs*

5. Choisissez lors du tri par longueur : par rapport au courrier principal, le courrier secondaire est (Figure 6-21) :
- **SHORTER** : la tâche triera le courrier qui est plus court que la valeur principale mesurée
  - **LONGER** : la tâche triera le courrier qui est plus long que la valeur principale mesurée
  - **BOTH SHORTER AND LONGER** : la tâche triera en fonction des deux valeurs mesurées



*Figure 6-21 : Écran de comparaison de longueurs*

6. Choisissez lors du tri par hauteur : la décision de tri lorsque le capteur de hauteur est bloqué (Figure 6-22) :
- **PASS** : identifie la pièce comme du courrier principal.
  - **FAIL** : identifie la pièce comme du courrier secondaire.

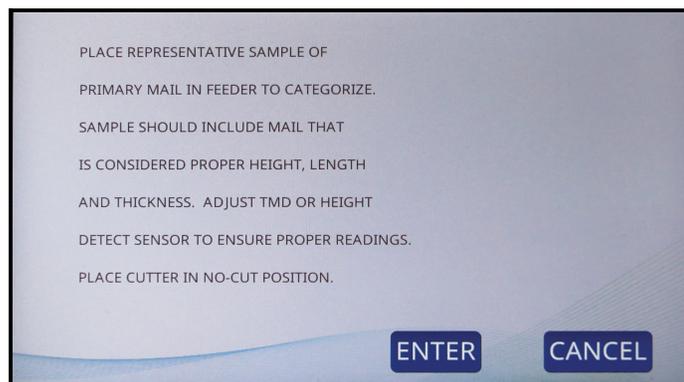


**Figure 6-22 : Écran du capteur de hauteur**

**Remarque :** lors de la configuration d'une tâche de tri pour la hauteur uniquement, l'assistant de tri passe à l'étape 9 après cette étape.

7. Ensuite, une invite vous demandera de placer une représentation de votre courrier principal sur le chargeur, de régler les positions du capteur TMD et du capteur de hauteur, puis de placer le massicot en position Pas de coupe (Figure 6-23). Cette exécution d'échantillon principal capturera les valeurs sélectionnées pour votre schéma de tri. La quantité d'échantillons de votre courrier principal doit être d'au moins 10 à 20 pièces.

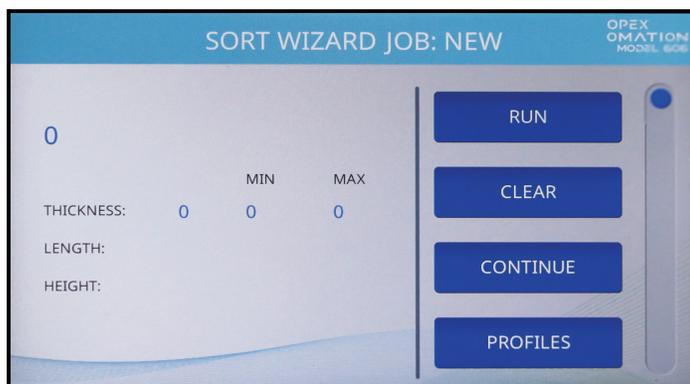
Appuyez sur **ENTER** pour continuer et sur **RUN** pour alimenter l'échantillon de courrier.



**Figure 6-23 : Invite de l'assistant de tri**

8. Une fois l'exécution de l'échantillon terminée, l'écran de tâche de l'assistant de tri (Figure 6-24) affiche les valeurs du courrier principal capturées. Appuyez sur **CONTINUE**.

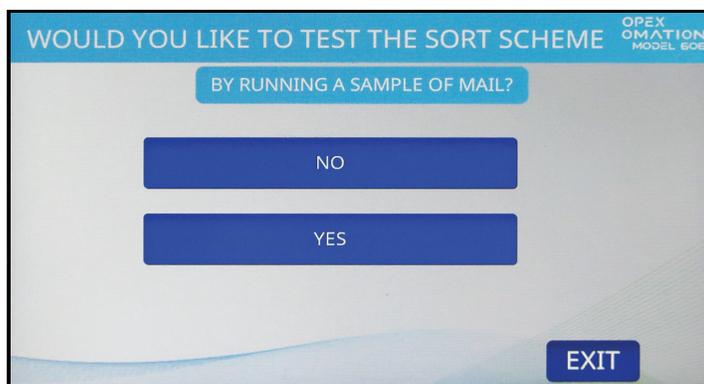
**Remarque** : si vous rencontrez des problèmes avec la tâche exécutée, comme des doubles alimentations, vous pouvez recommencer.



**Figure 6-24** : Écran d'exécution d'échantillons de l'assistant de tri

9. L'écran suivant permet d'exécuter des échantillons de courrier principal et secondaire pour tester le schéma de tri (Figure 6-25). Appuyez sur **YES** pour continuer.

**Remarque** : si vous sélectionnez No, vous reviendrez à l'écran des options de la tâche et n'enregistrerez que les valeurs pour le courrier principal. Toutefois, cette tâche peut être modifiée avec l'option permettant d'ajouter des pièces à un schéma de tri lors du retour vers l'assistant de tri.



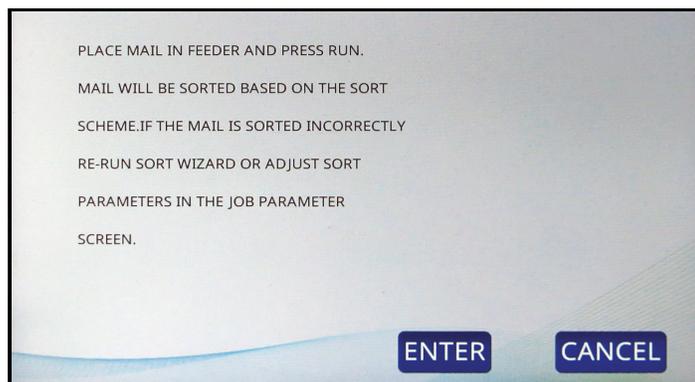
**Figure 6-25** : Écran d'exécution de confirmation

10. Une invite vous demandera à nouveau de placer vos échantillons de courrier sur le chargeur (Figure 6-26). Cette fois, l'opération doit inclure à la fois votre courrier principal et secondaire.

L'échantillon de courrier doit comprendre au moins 10 à 20 pièces de courrier différentes.

Lors de la configuration de la tâche de tri pour la hauteur, définissez la position de la hauteur en fonction de votre courrier principal.

Appuyez sur **ENTER** pour continuer et sur **RUN** pour alimenter l'échantillon de courrier.



**Figure 6-26 : Écran d'information**

**Remarque :** si la tâche a été configurée pour trier en fonction de la hauteur uniquement, l'affichage passera automatiquement à l'étape 12.

11. Confirmez que le courrier principal a été trié sur le convoyeur sélectionné et que tout le courrier secondaire a été trié sur le convoyeur opposé. Là encore, l'écran de la tâche de l'assistant de tri affiche les valeurs capturées (Figure 6-27).

**Remarque :** si vous rencontrez des problèmes avec la tâche exécutée, comme des doubles alimentations, vous pouvez recommencer.

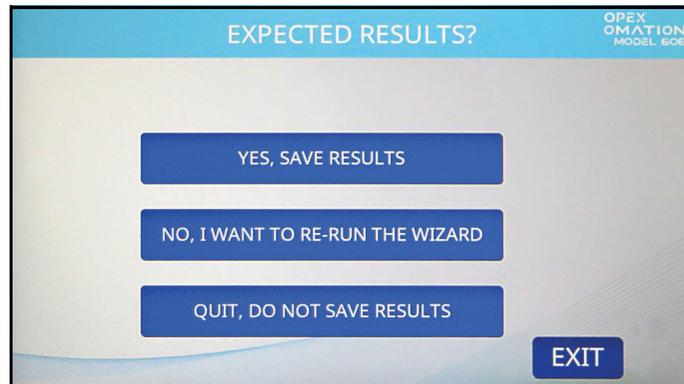


**Figure 6-27 : Écran de test de fonctionnement de l'assistant de tri**

12. Lorsque les résultats du test vous donnent satisfaction, appuyez sur **CONTINUE**.

13. La dernière invite de l'assistant de tri enregistre les résultats (Figure 6-28). Appuyez sur **YES, SAVE RESULTS**.

**Remarque** : un écran de confirmation s'affiche brièvement, puis la configuration de la tâche réapparaît.



**Figure 6-28 : Enregistrement des résultats**

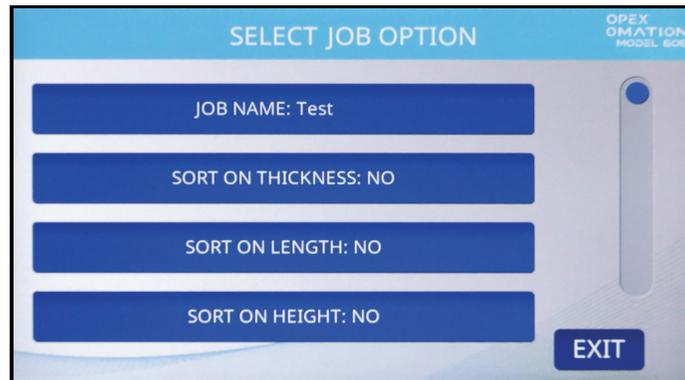
Les étapes suivantes permettent de configurer la tâche de tri avec le paramètre de position qui invitera l'utilisateur à confirmer : hauteur et/ou position du TMD lors de l'exécution de la tâche de tri. De plus, si vous devez définir une coupe et/ou une position d'imprimante :

1. Appuyez sur **JOB OPTIONS** et configurez les paramètres suivants :
  - Si votre tâche consiste à trier par hauteur, définissez **Height Position** selon la position utilisée.
  - Si votre tâche consiste à trier par épaisseur, définissez **TMD Position** selon la position utilisée.
2. Une fois la tâche configurée, appuyez sur **EXIT** pour l'enregistrer.

## 6.2.8. Détails des paramètres de la tâche

Cette section décrit les paramètres qui peuvent être configurés pour une tâche. L'écran des options de tâche (Figure 6-29) est accessible dans le cadre de l'ajout d'une nouvelle tâche, de la modification d'une tâche existante ou d'un test de tâche effectuée dans l'assistant de tri.

Les paramètres sont fournis en fonction de la machine configurée (base ou tri), et en cas d'ajout d'une imprimante en option. Par exemple, des pistes d'audit sont fournies lorsque vous avez une imprimante à jet d'encre grande vitesse.



**Figure 6-29 : Écran des options de la tâche**

**Tableau 6-1 : Paramètres de la tâche**

Paramètre	Description
JOB NAME	Champ de texte de 10 caractères.
SORT ON THICKNESS	<b>Yes</b> ou <b>No</b> . Le réglage par défaut est <b>No</b> .
TMD POSITION	Ce paramètre s'affiche lorsque <b>SORT ON THICKNESS = YES</b> et informe l'utilisateur de la position du TMD à définir lors de l'exécution de la tâche. <ul style="list-style-type: none"> <li>La plage est comprise entre <b>1</b> et <b>14</b>, la valeur par défaut étant <b>1</b>. Le plus proche du bord coupé est <b>1</b>.</li> </ul>
LEAD EDGE OFFSET	Ce paramètre s'affiche lorsque <b>SORT ON THICKNESS = YES</b> et définit la partie du bord d'attaque qui n'est pas calculée lors de la prise d'une mesure d'épaisseur. <ul style="list-style-type: none"> <li>La valeur est exprimée en dixièmes de pouce, car les lectures sont prises toutes les ms.</li> <li>La valeur peut être définie entre <b>0</b> et <b>40</b>. La valeur par défaut est <b>15</b>.</li> </ul>
TRAIL EDGE OFFSET	Ce paramètre s'affiche lorsque <b>SORT ON THICKNESS = YES</b> et définit la partie du bord de fuite qui n'est pas calculée lors de la prise d'une mesure d'épaisseur. <ul style="list-style-type: none"> <li>La valeur est exprimée en dixièmes de pouce, car les lectures sont prises toutes les ms.</li> <li>La valeur peut être définie entre <b>0</b> et <b>40</b>. La valeur par défaut est <b>2</b>.</li> </ul>

**Tableau 6-1 : Paramètres de la tâche (suite)**

Paramètre	Description
THICKNESS MINIMUM	Ce paramètre s'affiche lorsque <b>SORT ON THICKNESS = YES</b> et correspond à la valeur d'épaisseur minimale pour le courrier principal. <ul style="list-style-type: none"> <li>La valeur peut être définie entre <b>0 et 999</b>, la valeur par défaut étant <b>0</b>.</li> </ul>
THICKNESS MAXIMUM	Ce paramètre s'affiche lorsque <b>SORT ON THICKNESS = YES</b> et correspond à la valeur d'épaisseur maximale pour le courrier principal. <ul style="list-style-type: none"> <li>La valeur peut être définie entre <b>0 et 999</b>, la valeur par défaut étant <b>999</b>.</li> </ul>
SORT ON LENGTH	<b>Yes</b> ou <b>No</b> . Le réglage par défaut est <b>No</b> .
LENGTH MINIMUM	Ce paramètre s'affiche lorsque <b>SORT ON LENGTH = YES</b> et correspond à la valeur de longueur minimale pour le courrier principal. <ul style="list-style-type: none"> <li>La valeur peut être définie entre <b>400 et 999</b>, la valeur par défaut étant <b>400</b>.</li> </ul>
LENGTH MAXIMUM	Ce paramètre s'affiche lorsque <b>SORT ON LENGTH = YES</b> et correspond à la valeur de longueur maximale pour le courrier principal. <ul style="list-style-type: none"> <li>La valeur peut être définie entre <b>400 et 999</b>, la valeur par défaut étant <b>999</b>.</li> </ul>
SORT ON HEIGHT	<b>YES</b> ou <b>NO</b> . Le réglage par défaut est <b>NO</b> .
WHEN HEIGHT BLOCKED	Ce paramètre s'affiche lorsque <b>SORT ON HEIGHT = YES</b> . <ul style="list-style-type: none"> <li><b>PASS</b> : identification comme courrier principal et tri vers le convoyeur sélectionné pour le courrier principal (selon le paramètre PRIMARY SORT TO).</li> <li><b>FAIL</b> : identification comme courrier secondaire et tri vers le convoyeur opposé.</li> </ul>
HEIGHT POSITION	Ce paramètre s'affiche lorsque <b>SORT ON HEIGHT = YES</b> et informe l'utilisateur de la position de la hauteur à définir lors de l'exécution de cette tâche. <ul style="list-style-type: none"> <li>La plage est comprise entre <b>1 et 8</b>, la valeur par défaut étant <b>1</b>.</li> </ul>
MIXED MAIL	Paramètre fourni lorsque le tri est configuré. <ul style="list-style-type: none"> <li><b>YES</b> ou <b>NO</b>, la valeur par défaut étant <b>YES</b>.</li> <li>Lorsque <b>NO</b> est sélectionné, toute pièce qui est supérieure à 1,5 fois le réglage d'épaisseur moyenne maximale OU 1,5 fois le réglage de longueur maximale sera comptée comme 2 pièces. Ce réglage permet de fournir des décomptes précis.</li> </ul>
PRIMARY SORT TO	Paramètre fourni lorsque le tri est configuré. <ul style="list-style-type: none"> <li>Indique où trier le courrier principal.</li> <li><b>LOWER</b> ou <b>SIDE</b>, la valeur par défaut étant <b>LOWER</b>.</li> </ul>
GATE BATCHING	<b>YES</b> ou <b>NO</b> , la valeur par défaut étant <b>NO</b> .

**Tableau 6-1 : Paramètres de la tâche (suite)**

Paramètre	Description
BATCH SIZE LOWER	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ce paramètre est utilisé pour définir la taille du lot du convoyeur inférieur.</li> <li>La valeur peut être définie entre <b>20 et 200</b> ou sur <b>DISABLED</b>, la valeur par défaut étant <b>DISABLED</b>.</li> </ul>
BATCH SIZE SIDE	<p>Paramètre fourni lorsque le traitement par lots avec contrôle par barrière est défini sur <b>YES</b>.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Ce paramètre est utilisé pour définir la taille du lot du convoyeur latéral.</li> <li>La valeur peut être définie entre <b>20 et 200</b> ou sur <b>DISABLED</b>, la valeur par défaut étant <b>DISABLED</b>.</li> </ul>
EXCEPTION THRESHOLD	<p>Ce paramètre détermine la manière dont la tâche doit réagir lorsqu'elle rencontre une exception (condition d'erreur). Les exceptions incluent : écart insuffisant, doubles alimentations, informations de tri manquantes, pièce n'arrivant pas au capteur du compteur dans le délai prévu (fenêtre de bourrage) et pièces toujours en mouvement lorsque le bourrage est signalé. Une valeur de <b>0</b> indique de bloquer à chaque exception, <b>1</b> indique de bloquer en cas de <b>2</b> exceptions consécutives, etc.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>La valeur peut être définie entre <b>0 et 255</b>, la valeur par défaut étant <b>5</b>.</li> </ul>
CUT DEPTH	<ul style="list-style-type: none"> <li>Règle la profondeur de coupe et informe l'utilisateur de la position de profondeur de coupe à définir lors de l'exécution de la tâche.</li> <li>Les choix vont de <b>0 à 8</b>, la valeur par défaut étant <b>1</b>. Pas de coupe correspond à <b>0</b>, la coupe la plus profonde étant <b>8</b>.</li> </ul>
STAMP ORIENTATION	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ce paramètre est utilisé pour indiquer à l'utilisateur comment il doit placer le courrier dans le chargeur.</li> <li>Les choix sont les suivants : <b>ANY ORIENTATION</b>, <b>STAMP UP AND AWAY FROM USER</b>, <b>STAMP DOWN AND AWAY FROM USER</b>, <b>STAMP UP NEAR USER</b> et <b>STAMP DOWN NEAR USER</b>. La valeur par défaut est <b>ANY ORIENTATION</b>.</li> </ul>
AUDIT TRAIL	<p>Paramètre fourni lorsque l'imprimante à jet d'encre grande vitesse en option est installée.</p> <p>La valeur par défaut est <b>NO PRINT</b>, ou sélectionnez une piste d'audit configurée.</p>
DEPT. ID	<p>Ce paramètre s'affiche lorsque <b>AUDIT TRAIL = YES</b> et permet d'imprimer un ID de service unique sur le courrier.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>De 1 à 10 caractères de texte peuvent être définis, la valeur par défaut étant <b>D.I.</b></li> </ul>
JOB TEXT	<p>Ce paramètre s'affiche lorsque <b>AUDIT TRAIL = YES</b> et permet d'imprimer une chaîne de texte unique correspondant à la tâche sur le courrier.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>De 1 à 10 caractères de texte peuvent être définis, la valeur par défaut étant <b>J.T.</b></li> </ul>

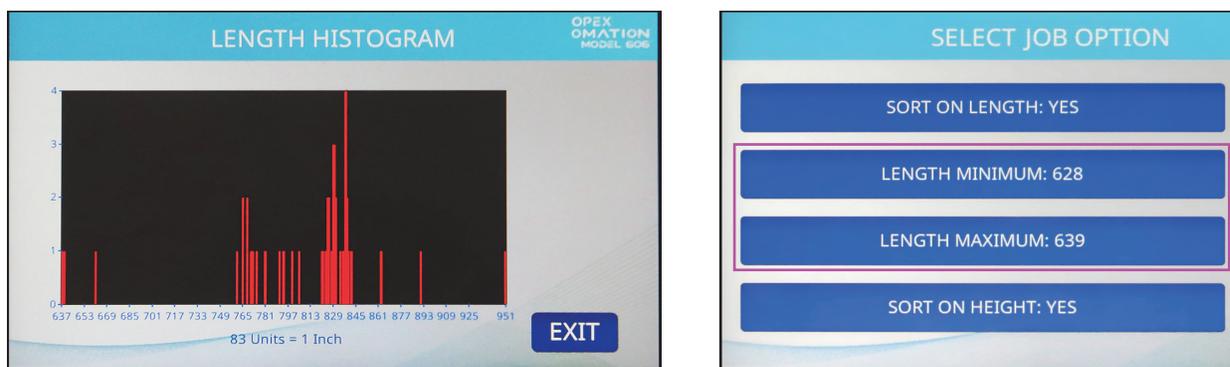
**Tableau 6-1 : Paramètres de la tâche (suite)**

Paramètre	Description
POST DATE OFFSET	<p>Ce paramètre s'affiche lorsque <b>AUDIT TRAIL = YES</b> et permet de postdater le courrier.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Les valeurs sont comprises entre 0 et 9999, la valeur par défaut étant <b>0</b>.</li> </ul>
PRINT OFFSET	<p>Ce paramètre s'affiche lorsque <b>AUDIT TRAIL = YES</b> et permet de retarder l'impression sur le courrier (par rapport au bord d'attaque).</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>La résolution est exprimée en ms, de sorte que chaque valeur est légèrement supérieure à 1/8 de pouce.</li> <li>Les valeurs peuvent être comprises entre <b>0 et 100</b>, la valeur par défaut étant <b>0</b>.</li> </ul>
ENABLE DARK PRINT	<p>Ce paramètre s'affiche lorsque <b>AUDIT TRAIL = YES</b>. Si vous sélectionnez Yes, plus d'encre sera appliquée lors de l'impression d'une piste d'audit.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Les choix sont <b>YES</b> ou <b>NO</b>, la valeur par défaut étant <b>NO</b>.</li> </ul>
PRINTER POSITION	<p>Ce paramètre s'affiche lorsque <b>AUDIT TRAIL = YES</b> et informe l'utilisateur de la position du jet d'encre grande vitesse à définir lors de l'exécution de la tâche.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Les choix sont compris entre <b>0 et 8</b>, la valeur par défaut étant <b>0</b>.</li> </ul>
JOB UNIQUE ID	<p>Identificateur unique utilisé lors de l'impression de codes-barres, car les codes-barres IMB ne peuvent contenir que des caractères numériques.</p>

## 6.2.9. Histogramme de la longueur

L'histogramme de la longueur (Figure 6-30, à gauche) est accessible depuis l'écran principal sous Setup, depuis l'écran Modify Job et dans l'Assistant de tri après l'exécution d'un échantillon de courrier. Il s'agit d'un graphique montrant combien de pièces traitées récemment sont d'une longueur donnée.

- L'axe des X (horizontal) correspond à la mesure de la longueur, selon les relevés du capteur en unités. Ces unités mesurent environ 1/83 de pouce (0,31 mm). Ces unités sont utilisées lors de la configuration des paramètres de longueur minimale et maximale. Reportez-vous aux options de la tâche pour afficher les unités minimum et maximum pour la tâche. Celles-ci peuvent être modifiées dans les options de tâche.
- L'axe des Y (vertical) correspond au nombre de pièces de cette longueur.

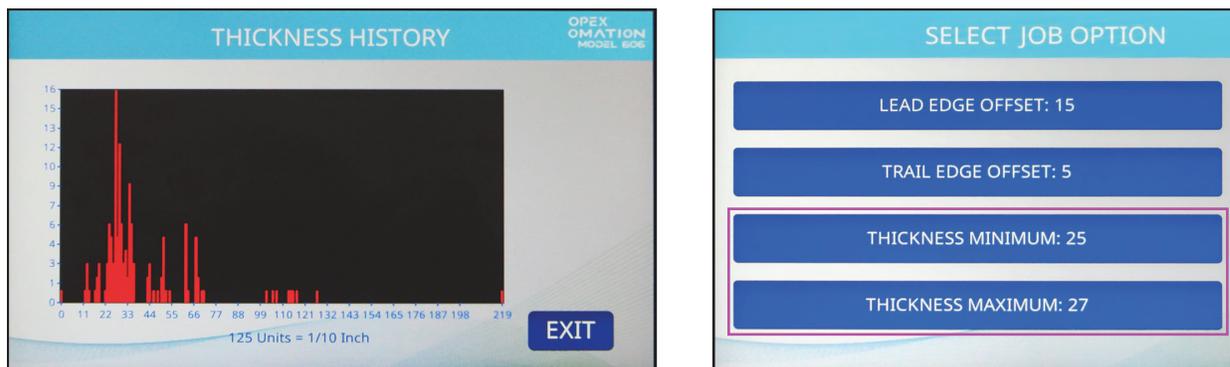


**Figure 6-30 : Écran de l'histogramme de la longueur et options de la tâche correspondantes**

## 6.2.10. Historique de l'épaisseur

L'historique de l'épaisseur (Figure 6-31, à gauche) est accessible à partir de l'écran principal sous Setup, de l'écran Modify Job et de l'Assistant de tri après l'exécution de l'échantillon de courrier. Il s'agit d'un graphique montrant combien de pièces traitées récemment sont d'une épaisseur moyenne donnée.

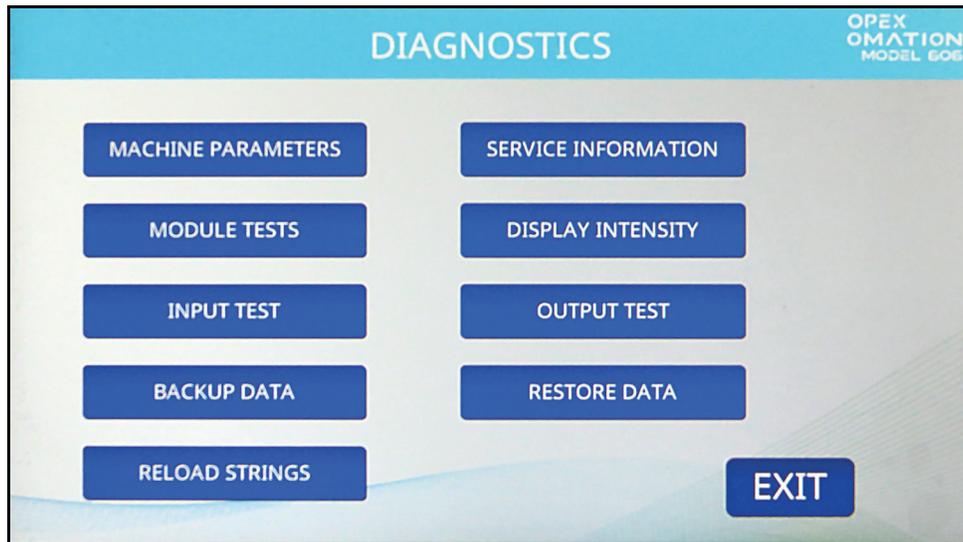
- L'axe des X (horizontal) correspond à la mesure de l'épaisseur, selon les relevés du TMD en unités. Ces unités mesurent environ 1/1250 de pouce (0,02 mm). Ces unités sont utilisées lors de la configuration des paramètres d'épaisseur min et max. Reportez-vous aux options de la tâche pour afficher les unités minimum et maximum pour la tâche. Celles-ci peuvent être modifiées dans les options de tâche.
- L'axe des Y (vertical) correspond au nombre de pièces de cette épaisseur.



**Figure 6-31 : Écran de l'historique de l'épaisseur et options de la tâche correspondantes**

## 6.3. Diagnostics

Les options de la section Diagnostics (Figure 6-32) sont décrites ci-dessous.



**Figure 6-32 : Écran de diagnostic**

**MACHINE PARAMETERS** : affiche l'écran de configuration de la machine, où divers comportements de l'OM606 peuvent être configurés.

**SERVICE INFORMATION** : option utilisée par l'assistance technique

**MODULE TESTS** : option utilisée par l'assistance technique

**DISPLAY INTENSITY** : appuyer sur ce bouton pour augmenter ou diminuer la luminosité de l'écran LCD. Déplacer le curseur vers la gauche pour assombrir l'écran ou vers la droite pour l'éclaircir, puis appuyer sur **Save**.

**INPUT TEST** : option utilisée par l'assistance technique

**OUTPUT TEST** : option utilisée par l'assistance technique

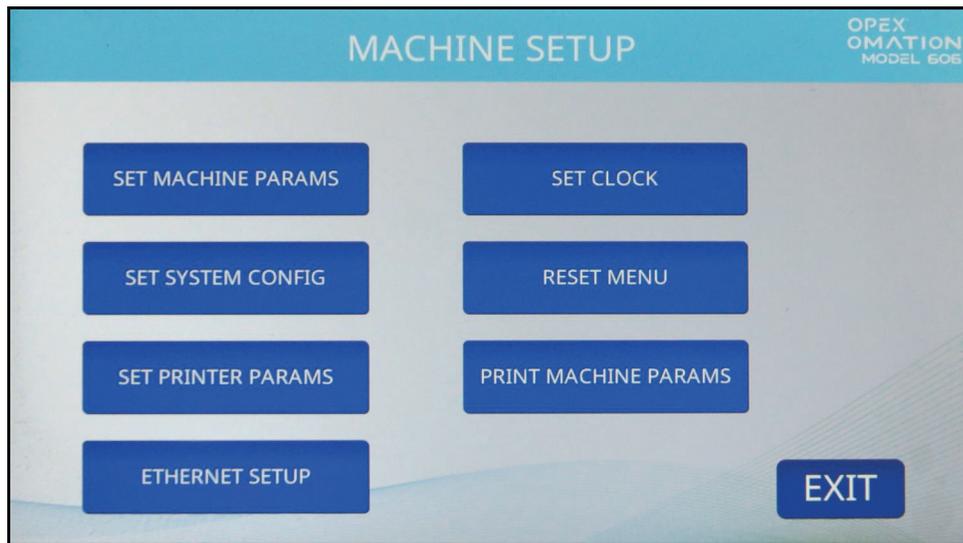
**BACKUP DATA** : option utilisée par l'assistance technique

**RESTORE DATA** : option utilisée par l'assistance technique

**RELOAD STRINGS** : option utilisée par l'assistance technique

## 6.3.1. Paramètres machine

Les options de l'écran de configuration de la machine (Figure 6-33) sont décrites ci-dessous.



**Figure 6-33 : Écran de configuration de la machine**

**SET MACHINE PARAMS** : option utilisée par l'assistance technique

**SET CLOCK** : appuyer sur ce bouton pour configurer le format préféré.

**SET SYSTEM CONFIG** : permet d'afficher et de modifier les paramètres suivants :

- Mode de redémarrage de l'alimentation : Comportement de la machine lorsqu'une condition « chargement vide » est détectée.
  - 0=Automatique (par défaut). Lorsque la première pile est alimentée et que le paramètre de délai d'expiration du chargement vide est dépassé, le chargeur continue automatiquement à alimenter après rechargement.
  - 1=Manuel. Lorsque cette option est configurée et que le paramètre de délai d'expiration du chargement vide est dépassé, l'utilisateur doit appuyer sur Run pour continuer l'alimentation après rechargement.
- Mode de redémarrage de l'alimentateur : Comportement de la machine lorsque la valeur de la taille du lot est détectée.
  - 0=Automatique (par défaut). Le mode automatique n'exige pas que l'opérateur appuie sur Run pour continuer l'exécution lorsque le nombre configuré pour la valeur de la taille de lot est atteint.
  - 1=Manuel. Le mode manuel exige que l'opérateur appuie sur Run pour continuer l'exécution lorsque le nombre configuré pour la valeur de la taille de lot est atteint.
- Langue : anglais par défaut
  - Options du menu déroulant : français, allemand, français canadien, espagnol, portugais, italien, néerlandais, danois, japonais

- Format de date :
  - 0=MM\JJ\AA par défaut
  - 1=JJ\MM\AA
  - 2=AAAA\MM\JJ
- ID de la machine (0) : sert à définir une valeur permettant d'identifier les machines sur place (0-99).

**RESET MENU** : vous permet de réinitialiser les éléments suivants, tous ensemble ou individuellement :

- Tout réinitialiser
- Réinitialiser les tâches
- Réinitialiser les profils d'audit
- Réinitialiser les paramètres de la machine
- Réinitialiser les utilisateurs
- Réinitialiser les paramètres de l'imprimante
- Réinitialiser la configuration du système
- Réinitialiser les statistiques
- Réinitialiser l'horloge

Lorsque vous appuyez sur n'importe quel choix de réinitialisation, une invite d'avertissement (oui/non) apparaîtra pour confirmer la réinitialisation.

**SET PRINTER PARAMS** : vous permet de configurer les paramètres d'imprimante grande vitesse suivants :

- Activer le mode Auto Spit (Non) / Oui  
Il est déconseillé de modifier ce réglage. Si Oui est sélectionné, l'imprimante se vide sur la courroie au démarrage de la tâche.
- Nombre de lignes autorisées (4) / 1-4  
Il s'agit du nombre de lignes d'impression autorisées par hauteur d'enveloppe.
- Format d'heure (12 heures) / 24 heures
- Format de date (MMJJAA) / JJMMAA, AAAAMMJJ

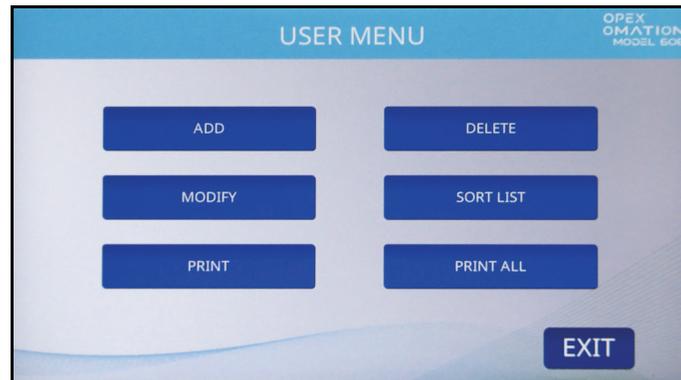
**PRINT MACHINE PARAMETERS** : avec l'imprimante des statistiques en option, appuyez sur ce bouton pour imprimer la liste des paramètres de la machine.

**ETHERNET SETUP** : avec une connexion réseau en option, appuyez sur ce bouton pour configurer les paramètres. Sert pour la communication avec le logiciel ONS.

- Adresse IP (192.168.3.1, par défaut)
- Masque de sous-réseau (255.255.255.0, par défaut)
- Adresse de la passerelle (192.168.3.0, par défaut)
- Port (39, par défaut)

## 6.4. Menu Utilisateur

La sélection de **USER MENU** sur l'écran du superviseur affiche les options suivantes (Figure 6-34) :



**Figure 6-34 : Écran du menu Utilisateur**

**ADD** : saisir un nouvel utilisateur et configurer ses options.

**DELETE** : sélectionner un utilisateur dans la liste des utilisateurs pour le supprimer.

**MODIFY** : sélectionner un utilisateur existant dans la liste des utilisateurs et modifier ses options.

**SORT LIST** : trier la liste des utilisateurs par ordre alphabétique.

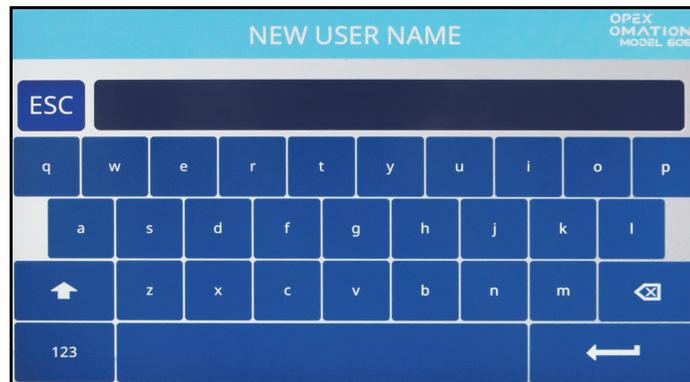
**PRINT** : sélectionner un utilisateur dans la liste des utilisateurs et imprimer tous les paramètres qui y sont associés.

**PRINT ALL** : imprimer la liste complète des utilisateurs.

**Remarque** : *PRINT* et *PRINT ALL* n'apparaissent que lorsque l'imprimante des statistiques en option est activée.

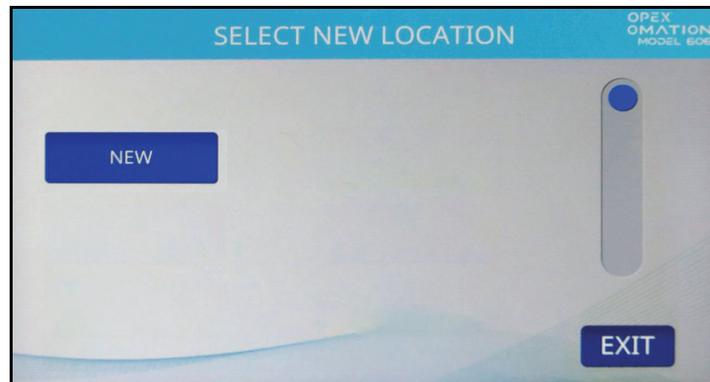
## 6.4.1. Ajouter un utilisateur

1. Sur l'écran **USER MENU** (Figure 6-34), appuyez sur **ADD**. L'écran **NEW USER NAME** s'affiche (Figure 6-35).



**Figure 6-35 : Écran de nouvel utilisateur**

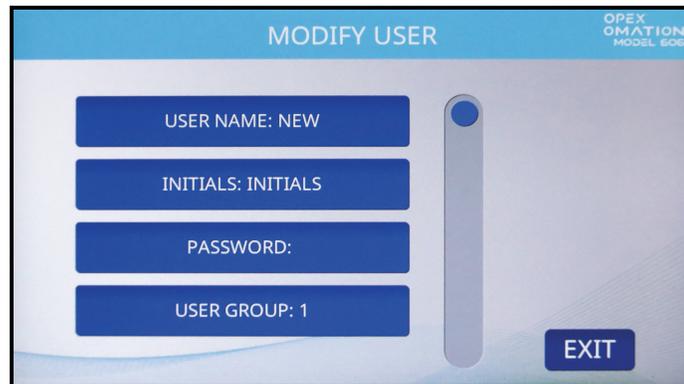
2. Saisissez le nom du nouvel utilisateur à l'aide du clavier à l'écran. Appuyez sur la touche Retour pour créer le nouvel utilisateur. Appuyez sur le bouton ESC pour annuler le processus de création de l'utilisateur. Le nom de l'utilisateur ne doit pas dépasser 10 caractères.
3. Lorsque vous avez nommé l'utilisateur et appuyé sur la touche Retour, une invite vous demande de choisir un emplacement pour le nouvel utilisateur (Figure 6-36).



**Figure 6-36 : Écran de sélection d'un nouvel emplacement**

Sélectionnez l'utilisateur par défaut (NEW) pour placer l'utilisateur nouvellement créé devant NEW dans la liste des utilisateurs. Lorsque la liste des utilisateurs est renseignée avec d'autres utilisateurs, vous pouvez sélectionner un utilisateur existant pour placer le nouvel utilisateur devant celui-ci.

4. L'écran **MODIFY USER** apparaît (Figure 6-37). Configurez les paramètres de l'utilisateur selon vos besoins. Ces paramètres sont répertoriés ci-dessous.

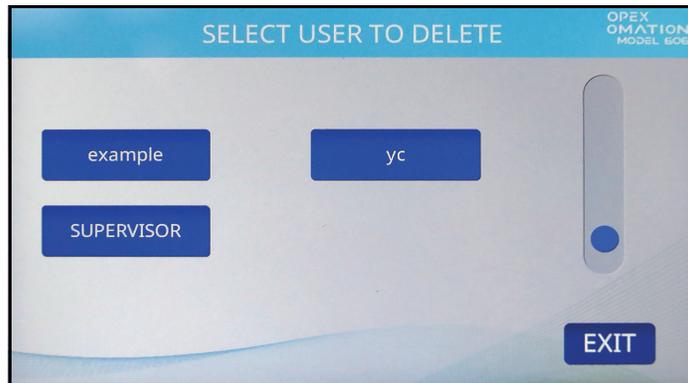


**Figure 6-37 : Écran de modification de l'utilisateur**

- **USER NAME** : vous permet de renommer l'utilisateur. Le nom de l'utilisateur ne doit pas dépasser 10 caractères.
  - **INITIALS** : vous permet de définir les initiales de l'utilisateur utilisées dans les pistes d'audit. Notez que ce paramètre peut contenir le même texte que le paramètre User Name.
  - **PASSWORD** : vous permet de modifier le mot de passe de l'utilisateur. En tant que superviseur, vous n'avez pas besoin du mot de passe de l'utilisateur pour effectuer cette modification.
  - **USER GROUP** : vous permet d'organiser les utilisateurs.
  - **USER LANGUAGE** : vous permet de définir une langue d'affichage pour cet utilisateur, indépendamment des autres utilisateurs.
  - **Unique ID** : identificateur unique utilisé lors de l'impression des codes-barres, car les codes-barres IMB ne peuvent contenir que des caractères numériques.
5. Appuyez sur **Exit** pour enregistrer l'utilisateur.

## 6.4.2. Supprimer un utilisateur

1. Sur l'écran **USER MENU** (Figure 6-34), appuyez sur **DELETE**. L'écran **SELECT OPER TO DELETE** apparaît (Figure 6-38).

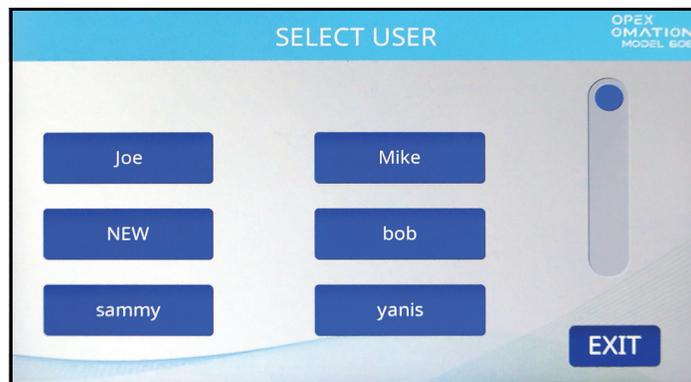


**Figure 6-38 : Écran de sélection de l'utilisateur à supprimer**

2. Appuyez sur l'utilisateur que vous souhaitez supprimer. Un écran de confirmation apparaîtra. Appuyez sur **YES** pour confirmer. L'utilisateur sera supprimé et vous serez ramené à l'écran **USER MENU**.

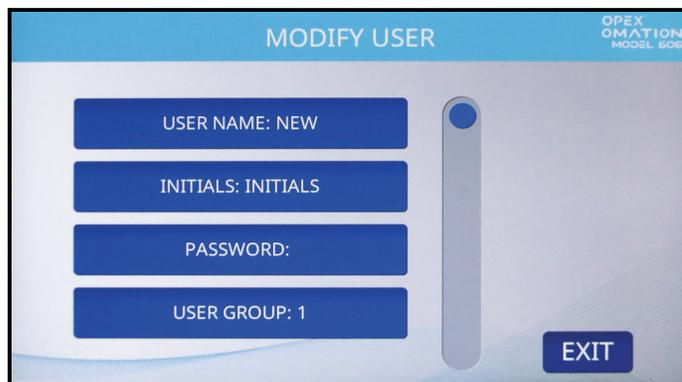
## 6.4.3. Modifier un utilisateur

1. Sur l'écran **USER MENU** (voir Figure 6-34), appuyez sur **MODIFY**. L'écran **SELECT USER** apparaît (Figure 6-39).



**Figure 6-39 : Écran de sélection de l'utilisateur**

2. Appuyez sur un utilisateur pour le sélectionner. L'écran **MODIFY USER** apparaît (Figure 6-40).



**Figure 6-40 : Écran de modification de l'utilisateur**

Les paramètres disponibles sur cet écran sont les suivants :

- **USER NAME** : vous permet de renommer l'utilisateur. Le nom de l'utilisateur ne doit pas dépasser 10 caractères.
- **INITIALS** : vous permet de définir les initiales de l'utilisateur utilisées dans les pistes d'audit. Notez que ce paramètre peut contenir le même texte que le paramètre User Name.
- **PASSWORD** : vous permet de modifier le mot de passe de l'utilisateur. En tant que superviseur, vous n'avez pas besoin du mot de passe de l'utilisateur pour effectuer cette modification.
- **USER GROUP** : vous permet d'organiser les utilisateurs.
- **USER LANGUAGE** : vous permet de définir une langue d'affichage pour cet utilisateur, indépendamment des autres utilisateurs.
- **Unique ID** : identificateur unique utilisé lors de l'impression des codes-barres, car les codes-barres IMB ne peuvent contenir que des caractères numériques.

3. Modifiez les paramètres de l'utilisateur comme vous le souhaitez, puis appuyez sur **EXIT** pour enregistrer les modifications.

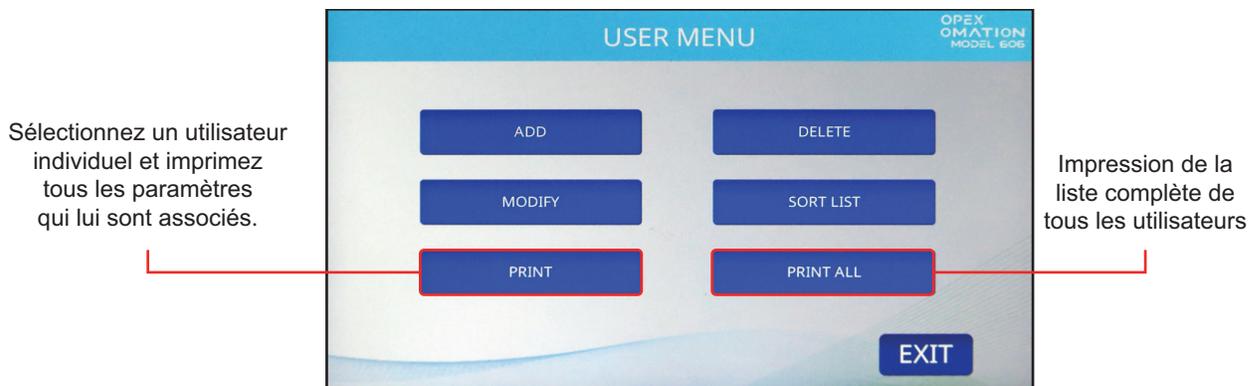
## 6.4.4. Trier la liste

1. Sur l'écran **USER MENU** (Figure 6-34), appuyez sur **SORT LIST**.
2. Appuyez sur **SORT LIST** pour trier la liste des utilisateurs par ordre alphabétique. Notez que toutes les lettres majuscules sont comptées comme venant avant toutes les lettres minuscules. (A, B, C... X, Y, Z, a, b, c... x, y, z). Le SUPERVISEUR est toujours placé en dernier.

## 6.4.5. Imprimer les paramètres de tous les utilisateurs ou d'un seul

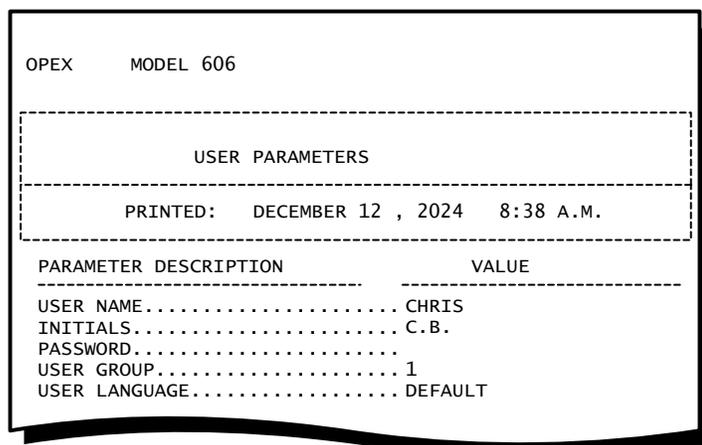
**Remarque :** l'imprimante des statistiques en option est requise pour l'impression des paramètres.

Les informations sur l'utilisateur peuvent être imprimées pour un individu ou tous les utilisateurs. L'impression comprend le nom, le mot de passe, le numéro de groupe et la langue. Les choix d'impression sont disponibles sur l'écran **USER MENU** (Figure 6-41). La Figure 6-42 en donne un exemple.



**Figure 6-41 : Écran du menu Utilisateur**

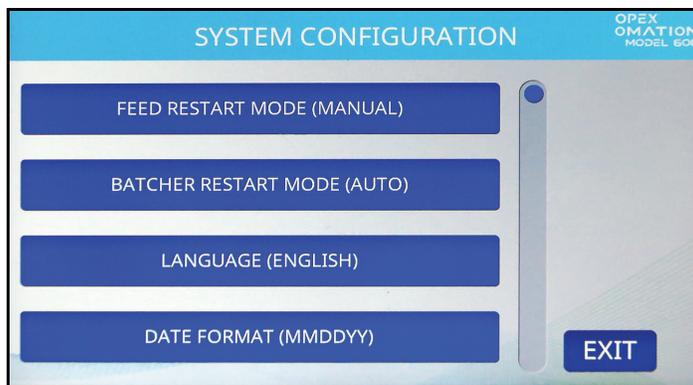
**Remarque :** si vous souhaitez imprimer des informations pour un utilisateur spécifique, un écran supplémentaire sur lequel vous pourrez choisir l'utilisateur s'affichera.



**Figure 6-42 : Exemple d'impression des informations concernant un utilisateur**

## 6.5. Menu de configuration du système

Permet au superviseur d'afficher et de modifier les paramètres de configuration du système. Si vous sélectionnez **SYSTEM CONFIGURATION** dans le menu principal du superviseur, l'écran suivant s'affiche (Figure 6-43).



**Figure 6-43 : Écran de configuration du système (Superviseur)**

L'écran de configuration du système propose les options suivantes :

- **FEED RESTART MODE** : mode de redémarrage par défaut de la machine lorsqu'une condition « chargement vide » est détectée. Les choix sont les suivants :
  - **0** = Automatique (par défaut). Le mode automatique exige que l'utilisateur place le courrier dans la zone d'alimentation, celui-ci étant ensuite automatiquement alimenté dans la machine. Le mode automatique ne nécessite pas d'appuyer sur la touche **Enter**.
  - **1** = Manuel. Le mode manuel exige que l'utilisateur place le courrier dans la zone d'alimentation, puis qu'il appuie sur **Enter** pour redémarrer la machine.
- **BATCHER RESTART MODE** : mode de redémarrage par défaut de la machine lorsqu'une condition « lot plein » est détectée. Les choix sont les suivants :
  - **0** = Automatique (par défaut). Le mode automatique n'exige pas que l'utilisateur appuie sur la touche **Enter** pour redémarrer la machine.
  - **1** = Manuel. Le mode manuel exige que l'utilisateur appuie sur **Enter** pour redémarrer la machine.
- **LANGUAGE** : langue par défaut de la machine. Les choix sont les suivants :
  - **0** = Anglais (par défaut)
  - **1** = Français
  - **2** = Allemand
  - **3** = Français canadien
  - **4** = Espagnol
  - **5** = Portugais
  - **6** = Italien
  - **7** = Néerlandais
  - **8** = Danois
  - **9** = Japonais

Il convient de noter que chaque utilisateur peut choisir sa propre langue et que l'une de ces sélections est « **par défaut** ». Cela signifie que la modification de ce paramètre pourrait avoir un impact sur la langue de certains utilisateurs.

***Remarque** : le format d'heure affiché par la machine est lié à la langue choisie. L'anglais utilisera une horloge de 12 heures, tandis que toutes les autres langues utiliseront une horloge de 24 heures.*

- **DATE FORMAT** : format de date/heure par défaut pour l'interface utilisateur et les rapports. Les choix sont les suivants :
  - **0** = MM/JJ/AA (par défaut)
  - **1** = JJ/MM/AA
  - **2** = AAAA/MM/JJ

## 6.6. Menu de la piste d'audit

Une fois l'imprimante à jet d'encre grande vitesse en option installée, le superviseur peut configurer et gérer les pistes d'audit à appliquer au niveau de la tâche. Dans le menu Superviseur, appuyez sur le bouton **AUDIT TRAIL MENU** pour afficher l'écran de configuration de la piste d'audit (Figure 6-44).

- **AUDIT TRAIL EDITOR** : configurer et gérer les pistes d'audit.
- **AUDIT TRAIL ELEMENT SETTINGS** : définir, afficher ou réinitialiser le texte de l'élément



Figure 6-44 : Écran de configuration de la piste d'audit

### 6.6.1. Éditeur de piste d'audit

Appuyez sur le bouton **AUDIT TRAIL EDITOR**. Un maximum de 100 pistes d'audit sont prises en charge.



Figure 6-45 : Écran de modification de la liste des pistes d'audit

Ce menu (Figure 6-45) permet au superviseur d'exécuter les fonctions suivantes :

**ADD** : entrer un nouveau nom de piste d'audit, puis suivre le processus de configuration

**DELETE** : supprimer une piste d'audit existante

**MODIFY** : modifier une piste d'audit existante

**COPY** : copier une piste d'audit existante en tant que « modèle » pour la modifier et ajouter une nouvelle piste d'audit

**SORT LIST** : appuyer sur ce bouton triera automatiquement toutes les pistes d'audit par ordre alphabétique.

## 6.6.2. Paramètres des éléments de la piste d'audit

Appuyez sur le bouton **AUDIT TRAIL ELEMENT SETTINGS**.



**Figure 6-46 : Écran des paramètres de l'élément de piste d'audit**

Ce menu (Figure 6-46) permettra au superviseur d'exécuter les fonctions suivantes :

- **SET/VIEW ELEMENT TEXT** : fournit une liste d'éléments de piste d'audit préconfigurés. Plusieurs de ces éléments peuvent être modifiés via cet écran.
- **RESET ALL ELEMENT TEXT** : permet de réinitialiser tous les éléments modifiés à leurs réglages par défaut.

Tous les éléments ont un caractère de début et de fin qui indique de quel type d'élément il s'agit.

- Les guillemets (") incluent la valeur par défaut et indiquent qu'ils peuvent être modifiés (p. ex. "Texte1").
- Les crochets ([ ]) indiquent qu'il s'agit de données statiques associées (p. ex., [Nom de la tâche]).
- Les symboles (<>) indiquent qu'il s'agit de données dynamiques associées (p. ex. <date>).

## 6.6.3. Éléments de la piste d'audit par défaut

- **AR** : les éléments « Comptes débiteurs » seront imprimés.
- **AT** : les éléments « Comptabilité » seront imprimés.
- **BL** : les éléments « Facturation » seront imprimés.
- **CN** : les éléments « Confidentiel » seront imprimés.
- **PB** : les éléments « Traiter par » seront imprimés.
- **PO** : les éléments « Traité le » seront imprimés.
- **T1** : les éléments « Texte1 » seront imprimés.
- **T2** : les éléments « Texte2 » seront imprimés.
- **T3** : les éléments « Texte3 » seront imprimés.
- **T4** : les éléments « Texte4 » seront imprimés.
- **T5** : les éléments « Texte5 » seront imprimés.
- **JN** : le nom de la tâche en cours d'exécution lors de l'impression de la piste d'audit sera imprimé.
- **DI** : l'identification du service qui est saisie dans le champ « DEPT. ID » de la tâche en cours sera imprimée.
- **JT** : le texte attribué par l'utilisateur qui est saisi dans le champ « JOB TEXT » de la tâche en cours sera imprimé.
- **ON** : le nom de l'utilisateur actuel sera imprimé.
- **OI** : les initiales de l'utilisateur actuel seront imprimées.
- **B1** : lorsque cette option est sélectionnée, un code-barre IMB contenant la date, l'heure, le numéro de séquence, l'ID de l'utilisateur, l'ID de la tâche et l'ID de la machine est imprimé. La section suivante décrit comment ce code-barre peut être personnalisé.
- **DT** : le mois, le jour et l'année dans le format configuré sur l'écran AUDIT TRAIL PRINTER PARAMETERS seront imprimés.
- **TI** : l'heure, la minute et la seconde dans le format configuré sur l'écran AUDIT TRAIL PRINTER PARAMETERS seront imprimés.
- **SN** : un décompte physique à cinq chiffres de toutes les enveloppes qui ont été imprimées sera imprimé. Il est mis à jour sur chaque enveloppe imprimée. Cette valeur commence à zéro et augmente jusqu'à 65 535 avant d'être ramenée à zéro.

### 6.6.3.1. Fonctions des éléments de piste d'audit

- **NL** : permet d'ajouter un nouvel élément sous la forme d'une ligne distincte à imprimer (Figure 6-47). Vous pouvez avoir jusqu'à 4 lignes. Notez que la taille du texte diminuera au fur et à mesure que d'autres lignes seront ajoutées. La hauteur totale de la piste d'audit reste constante, environ 1/2 po (1,27 cm).
- **Barre d'espace (" ")** : sert à ajouter un espace pour séparer les éléments.

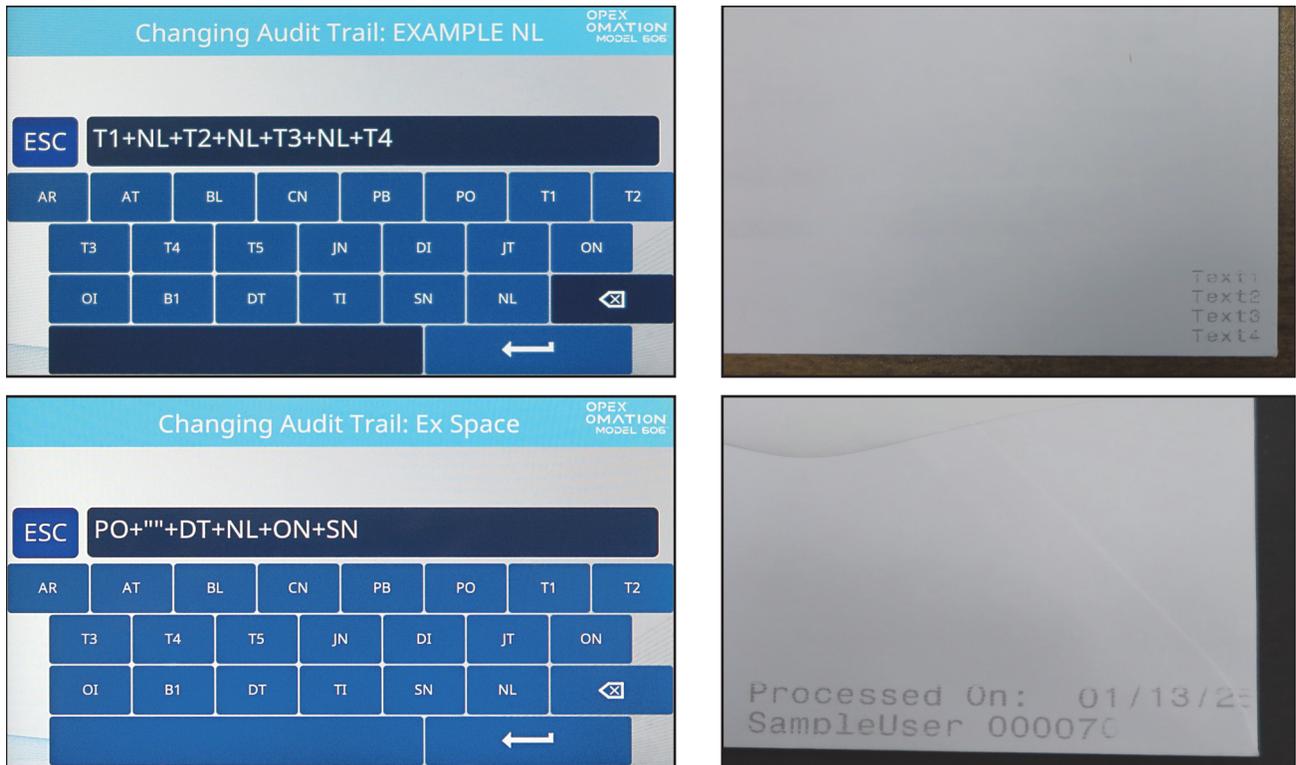


Figure 6-47 : Exemples de sorties NL et espace

## 6.6.4. Détails des codes-barres 1 (B1)

Les codes-barres imprimés par le modèle 606 utilisent les 31 chiffres du format IMB comme suit :

- 6 à 8 chiffres utilisés pour la date
- 6 chiffres utilisés pour l'heure (format 24 heures)
- 6 chiffres pour le numéro de séquence. Il s'agit en fait d'un compteur d'impression pour cette opération. Un superviseur peut modifier ou réinitialiser le numéro de séquence en cours.
- 2 chiffres pour l'ID de l'utilisateur
- 2 chiffres pour l'ID de la tâche
- 2 chiffres pour l'ID de la machine
- Tous les chiffres restants sont laissés sous forme de zéros.

La lecture d'un échantillon de code-barre est illustrée à la Figure 6-48. Il indique que la pièce a été traitée le 15 novembre 2024 (format à 6 chiffres), à 15:08:11, en tant que 10 000e pièce de l'opération, par l'utilisateur 02 exécutant la tâche 05 sur la machine #01.

Code-barre	1115241508110100000205010000000
Touche	DDDDDDTTTTTSSSSSSUUJJMM0000000
	01 02 03 04 05 06 07 08 09 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31
	DATE (Par défaut : MMJJAA) HEURE (Par défaut : 24 heures) SÉQUENCE UTILI-SATEUR TÂCHE MACH INUTILISÉ
Répartition	1115241508110100000205010000000
	01 02 03 04 05 06 07 08 09 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31
	DATE (Par défaut : MMJJAA) HEURE (Par défaut : 24 heures) SÉQUENCE UTILI-SATEUR TÂCHE MACH INUTILISÉ

**Figure 6-48 : Chiffres de l'échantillon de code-barre**

## 6.7. Options de mot de passe

L'écran **PASSWORD OPTIONS** (Figure 6-49) vous permet d'activer ou de désactiver globalement les mots de passe utilisateur, ainsi que de définir le mot de passe du superviseur. Notez que lorsque les mots de passe sont activés, l'utilisateur ou le superviseur n'est invité à saisir un mot de passe que s'il en existe déjà un.



**Figure 6-49 : Écran des options de mot de passe**

**USER PASSWORDS** : appuyez sur ce bouton pour autoriser ou interdire aux utilisateurs de définir des mots de passe (Figure 6-50).

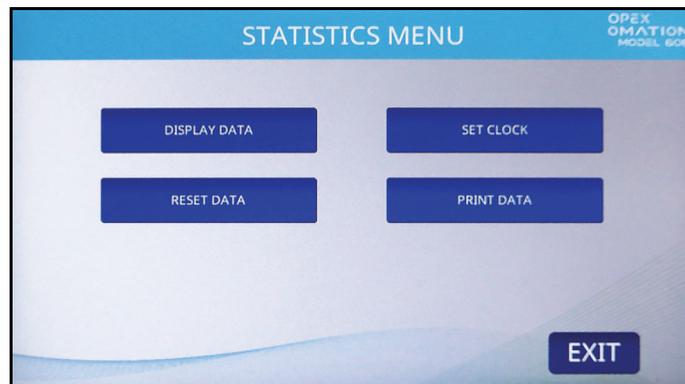


**Figure 6-50 : Écran des mots de passe utilisateur**

**SUPERVISOR PASSWORD** : appuyez sur ce bouton pour modifier le mot de passe du superviseur. Vous devrez commencer par saisir le mot de passe actuel.

## 6.8. Menu Statistiques

Ce menu (Figure 6-51) fournit des données statistiques sur les tâches exécutées sous toutes les connexions.



**Figure 6-51 : Menu Statistiques**

**DISPLAY DATA** : vous permet d'afficher des rapports sur des tâches individuelles, des tâches par utilisateur ou toutes les tâches.

**SET CLOCK** : vous permet de modifier l'horloge système utilisée pour calculer les statistiques.

**RESET DATA** : effacer toutes les données statistiques. L'écran vous demandera de confirmer (Yes ou No) lorsque vous appuyez sur ce bouton.

**PRINT DATA** : disponible avec l'imprimante des statistiques en option. Vous permet d'imprimer les mêmes rapports que ceux disponibles sous Display Data.

## 6.8.1. Afficher les données

Cet écran (Figure 6-52) vous permet de visualiser les données statistiques de tous ou de certains utilisateurs.



**Figure 6-52 : Menu d'affichage des statistiques – niveau Superviseur**

**DETAILS REPORT** : fournit des données sur les tâches exécutées dans un intervalle de temps spécifié, triées par Tâche et Utilisateur. Chaque tâche est affichée sur sa propre page. Les boutons fléchés en bas de la page vous permettent de passer d'une page à l'autre.

**SUMMARY REPORT** : fournit des données sur toutes les tâches exécutées, en fonction de l'intervalle de temps spécifié. Toutes les tâches sont regroupées en un seul rapport.

**JOB REPORT** : fournit des données sur chaque exécution de tâche dans l'intervalle de temps spécifié.

**USER REPORT** : fournit des données sur chaque utilisateur ayant exécuté des tâches dans l'intervalle de temps spécifié.

**INDIVIDUAL RUN** : fournit des données sur chaque tâche individuelle exécutée par chaque utilisateur individuel dans l'intervalle de temps spécifié.

**SET TIME RANGE** : vous pouvez spécifier l'intervalle de temps des statistiques que vous souhaitez afficher.

## 6.9. Configuration du port LAN

La connexion au port LAN en option à l'arrière de la machine prend en charge les logiciels ONS et Insight. Cette prise en charge commence avec la version ONS 2.7.0.1 et la version Insight 8.3.11.0.

L'adressage IP dynamique n'est pas pris en charge. Le support informatique du site est nécessaire pour fournir l'adressage de port suivant. Pour configurer le port, accédez à :

**Supervisor > Diagnostics > Machine Setup > Ethernet Setup.**

Valeurs par défaut :

- Adresse IP : 192.168.3.1
- Masque de sous-réseau : 255.255.255.0
- Adresse de la passerelle : 192.168.3.0
- Port : 39

Le logiciel Insight (Figure 6-53) permet un accès à distance pour gérer l'OM606. Par exemple, afficher les statistiques des machines, les utilisateurs et les tâches ou copier les tâches, les utilisateurs et les paramètres de la machine d'une machine à une autre, ou encore copier sur plusieurs machines à la fois.

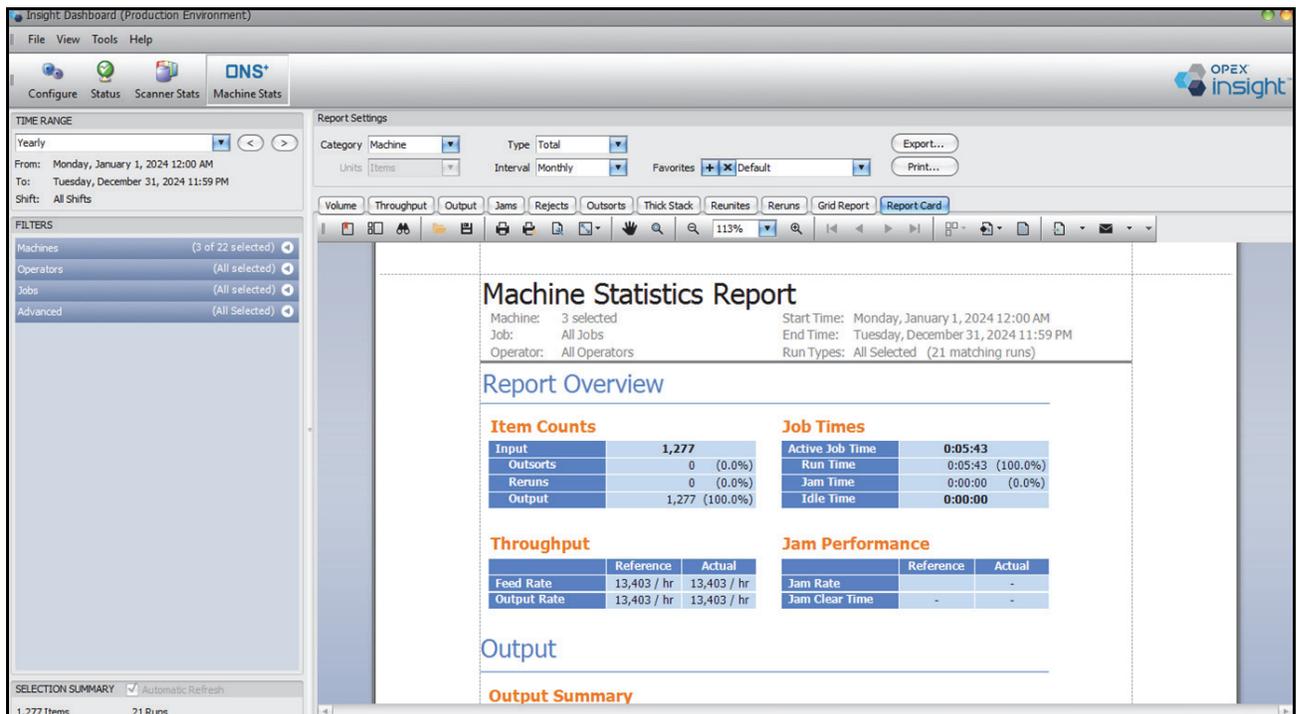


Figure 6-53 : Insight

(Cette page est intentionnellement laissée vierge)

# 7. Maintenance

<b>7.1. Informations générales</b> .....	<b>118</b>
7.1.1. Terminologie .....	118
7.1.2. Qualification du personnel .....	119
7.1.3. Consignes de sécurité .....	119
7.1.4. Énergie emmagasinée .....	120
7.1.5. Décharge électrostatique (ESD) .....	120
<b>7.2. Pièces détachées MP</b> .....	<b>121</b>
<b>7.3. Calendrier de maintenance préventive</b> .....	<b>121</b>
<b>7.4. Procédure d'arrêt du système</b> .....	<b>122</b>
<b>7.5. Procédures générales de maintenance opérationnelle</b> .....	<b>123</b>
7.5.1. Nettoyage du modèle 606 .....	123
7.5.2. Remettre du papier dans l'imprimante des statistiques .....	124
7.5.3. Nettoyage de la tête de cartouche de l'imprimante à jet d'encre grande vitesse .....	126

# 7.1. Informations générales



Lisez et suivez toutes les précautions et procédures de sécurité au [Chapitre 2: « Sécurité et prévention des blessures »](#) avant d'essayer d'utiliser, d'entretenir ou de dépanner cet équipement. Le non-respect de cette consigne peut entraîner des blessures graves voire mortelles.

Examinez tous les composants à la recherche d'éventuels dommages et de traces d'usure pendant la maintenance. Les composants endommagés ou usés doivent être remplacés par des pièces de rechange identiques et originales.

## 7.1.1. Terminologie

Maintenance est le terme générique désignant l'inspection, la maintenance préventive et la maintenance corrective.

### Inspection

Vérification afin de déterminer et de documenter le statut

### Maintenance préventive (MP)

Rétablissement de l'état normal :

- Intervention de maintenance, tests, ajustement, réajustement, lubrification, nettoyage et conservation
- Vérification des paramètres, suivi des données
- Remplacement des composants après leur durée de service

**Remarque** : lorsque la loi locale le permet, certaines opérations de maintenance non programmées, comme le nettoyage quotidien et le remplacement des cartouches d'imprimante, peuvent être effectuées par du personnel qualifié et correctement formé au niveau utilisateur.

### Maintenance corrective

Remplacement d'un composant identifié comme défectueux lors de la maintenance préventive

## 7.1.2. Qualification du personnel

	<p>Lisez et comprenez la section <a href="#">« 1.6.2. Compétences et qualifications »</a> à la <a href="#">page 15</a> avant d'essayer d'effectuer la maintenance sur cet équipement. Le non-respect de cette consigne peut entraîner des blessures graves voire mortelles.</p> <p>▶ Veuillez respecter toutes les consignes de sécurité mentionnées tout au long de ce mode d'emploi, en particulier celles énumérées dans la section 7.1.3. ci-dessous.</p>
---	---

Les procédures de maintenance préventive nécessitent une qualification spéciale et doivent être effectuées par :

- Personnel autorisé
- Personnel qualifié en mécanique (si indiqué)
- Personnel qualifié en électricité (si indiqué)

## 7.1.3. Consignes de sécurité



### Procédures de maintenance.

*Les activités de service peuvent inclure le retrait des couvercles de la machine, le démontage des composants internes et l'utilisation d'outils. Ces activités peuvent entraîner des blessures graves voire mortelles.*

- ▶ Seules les personnes autorisées ou, si cela est indiqué, les personnes qualifiées en mécanique ou en électricité sont autorisées à effectuer des tâches de service et de maintenance sur la machine.
- ▶ Éteignez la machine avant d'effectuer toute intervention de service, de dépannage ou de dépose des couvercles extérieurs. Voir [« 7.4. Procédure d'arrêt du système »](#) à la [page 122](#).
- ▶ Portez un équipement de protection individuelle (EPI) adapté au travail à effectuer.
- ▶ Effectuez uniquement le type de travail pour lequel vous êtes autorisé et formé.
- ▶ Seul le personnel qualifié en électricité est autorisé à travailler sur les équipements électriques.
- ▶ Informez les opérateurs des interventions de maintenance en temps utile.
- ▶ Nommez un superviseur.
- ▶ Sécurisez toute la zone de maintenance.
- ▶ Suivez les instructions d'utilisation et les consignes de sécurité du lieu de travail spécifique.

- ▶ Démontez uniquement les pièces nécessaires et marquez les composants pour le remontage.
- ▶ Prenez garde de ne pas vous pincer les doigts.
- ▶ Maintenez un espace de travail propre et sûr.

## 7.1.4. Énergie emmagasinée



### Libération de l'énergie emmagasinée.

*Des composants, tels que l'alimentation sans interruption (ASI), peuvent contenir de l'énergie emmagasinée.*

- ▶ Éteignez l'ASI avant toute intervention de maintenance. Voir [« 7.4. Procédure d'arrêt du système » à la page 122.](#)

## 7.1.5. Décharge électrostatique (ESD)

### AVIS

### Risque en raison de la décharge électrostatique (ESD).

*Ce risque pourrait entraîner des dommages aux cartes de circuit imprimé sensibles à l'ESD.*

- ▶ Respectez les techniques suivantes d'atténuation des dommages ESD :
- ▶ Tenez toujours les cartes de circuit imprimé par les bords.
- ▶ Ne touchez jamais la puce (CI) ou les connecteurs.
- ▶ Gardez les cartes de circuit imprimé scellées à l'intérieur des sacs ESD jusqu'à ce que vous soyez prêt à les installer.
- ▶ Avant de retirer les cartes de circuit imprimé du sac ESD, le personnel autorisé doit toucher une surface métallique non peinte de la machine concernée pour égaliser le potentiel électrique entre la machine, la carte de circuit imprimé et le technicien.
- ▶ Mettez les pièces remplacées (cartes de circuit défectueuses) dans le sac ESD.
- ▶ Ne stockez jamais de cartes de circuit imprimé dans un tube en plastique, sauf si celui-ci est désigné comme dispositif de protection ESD.

## 7.2. Pièces détachées MP



### **Installation de pièces non autorisées et non authentiques.**

*L'installation de pièces qui ne sont pas des pièces OPEX originales peut présenter des risques pour la sécurité et la santé, et entraîner des dommages matériels.*

**Remarque :** *il n'y a aucune garantie que les pièces non authentiques soient conçues et fabriquées pour répondre aux exigences de sécurité et de contrainte.*

- ▶ N'utilisez que des pièces OPEX originales et authentiques.

## 7.3. Calendrier de maintenance préventive



### **Procédures de maintenance.**

*Les activités de service peuvent inclure le retrait des couvercles de la machine, le démontage des composants internes et l'utilisation d'outils. Ces activités peuvent entraîner des blessures graves voire mortelles.*

- ▶ Seules les personnes autorisées ou, si cela est indiqué, les personnes qualifiées en mécanique ou en électricité sont autorisées à effectuer des tâches de service et de maintenance sur la machine.
- ▶ Éteignez la machine avant d'effectuer toute intervention de service, de dépannage ou de dépose des couvercles extérieurs. Voir [« 7.4. Procédure d'arrêt du système » à la page 122.](#)

L'intervalle de temps retenu pour le service de maintenance préventive est bimensuel. Lors de la visite de maintenance préventive, les composants en caoutchouc et en plastique tels que les joints toriques, les pneus, les courroies de chargement et les coussinets retardateurs sont inspectés pour détecter des dommages ou une usure éventuels et remplacés si nécessaire.

## 7.4. Procédure d'arrêt du système

Suivez les étapes ci-dessous pour mettre hors tension l'appareil Ovation® Model 606™ avant d'effectuer toute maintenance ou réparation.

1. Placez sur « arrêt » l'interrupteur de marche/arrêt situé sur le côté du modèle 606 (Figure 7-1).



**Figure 7-1 : Interrupteur de marche/arrêt du modèle 606**

2. Débranchez le cordon d'alimentation de la prise secteur du client.
3. Placez un panneau MISE EN GARDE - HORS SERVICE devant le moniteur.
4. Vérifiez que l'équipement est hors tension et ne peut pas être redémarré.

## 7.5. Procédures générales de maintenance opérationnelle



Lisez et suivez toutes les précautions et procédures de sécurité au [Chapitre 2: « Sécurité et prévention des blessures »](#) avant d'essayer d'utiliser, d'entretenir ou de dépanner cet équipement. Le non-respect de cette consigne peut entraîner des blessures graves voire mortelles.

Lorsque la loi locale le permet, les procédures de maintenance de cette section peuvent être effectuées par du personnel qualifié et correctement formé au niveau utilisateur.

### 7.5.1. Nettoyage du modèle 606

Il est important que votre machine reste propre et en bon état de fonctionnement. La durée de vie globale de la machine est ainsi prolongée et il en résulte de plus longues périodes de fonctionnement. Le non-respect des tâches de nettoyage quotidiennes peut entraîner la résiliation de votre contrat de service. Par conséquent, il est extrêmement important que vous effectuiez les tâches suivantes au moins une fois par jour :

1. Utilisez un aspirateur avec un suceur plat pour aspirer la poussière et les débris de tous les composants exposés de la machine.
2. Nettoyez les surfaces extérieures et le panneau avec un nettoyant polyvalent.
  - Utilisez de l'alcool dénaturé sur les zones tachées, si nécessaire.
  - Toute solution de nettoyage ininflammable disponible dans le commerce peut être utilisée pour nettoyer la machine. Lors du nettoyage du modèle 606 d'OPEX, N'UTILISEZ PAS de nettoyants en aérosol ou à air comprimé en raison de la nature inflammable de plusieurs de ces produits. Il y a un risque de mauvais fonctionnement de la machine et/ou de blessures associées à l'utilisation de nettoyants en aérosol sur la machine OPEX avant de la faire fonctionner.

Pour le nettoyage des surfaces en verre et en plastique, utilisez des nettoyants à base de détergents tels que Fantastik® ou Formula 409®. Les nettoyants à base de détergents sont recommandés, car ils n'entraînent pas la dégradation des composants.



#### AVERTISSEMENT

**N'utilisez jamais un chiffon imbibé d'un détergent de nettoyage ou d'un produit similaire pour nettoyer un élément tel qu'une courroie ou un rouleau lorsqu'ils sont en mouvement. L'utilisation d'un chiffon ou d'un matériau similaire sur des mécanismes en mouvement peut entraîner des blessures corporelles. Si une courroie, une poulie ou une pièce similaire doit être nettoyée, elle doit l'être lorsque la machine est à l'arrêt.**

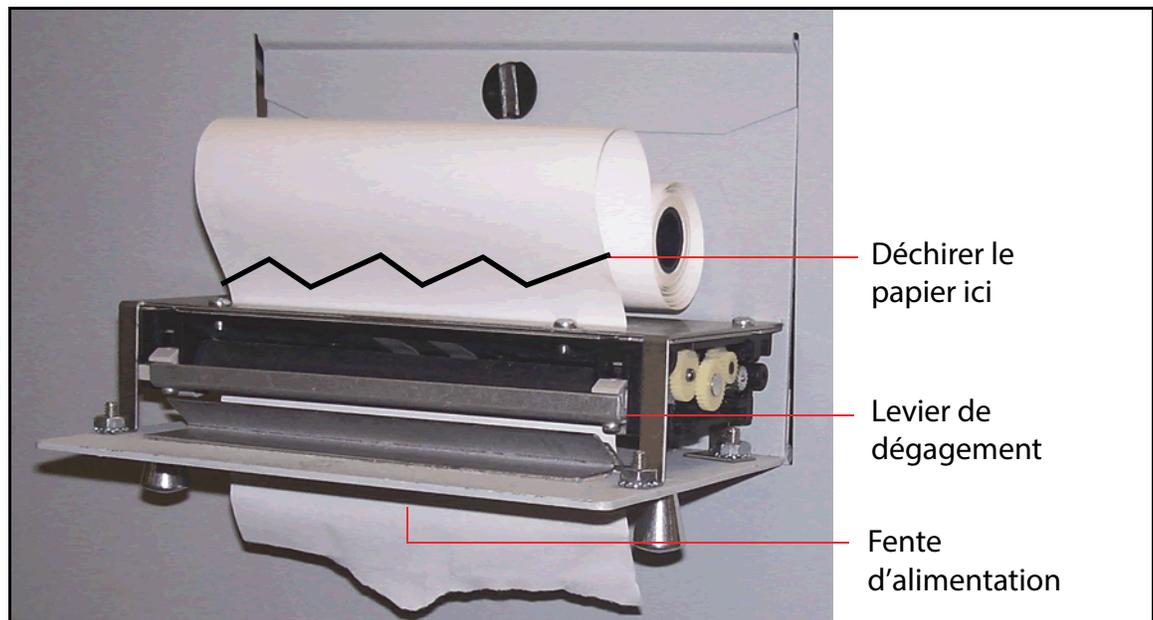
- Essuyez la poussière et les débris sur les capteurs. L'accumulation de débris peut causer des bourrages. L'accumulation de saleté et de débris peut recouvrir les capteurs, ce qui les empêche de fonctionner efficacement. Les performances de la machine seraient alors réduites.
3. Avec la machine débranchée, vérifiez soigneusement l'absence de tout débris étranger dans le chemin de l'enveloppe et retirez-les le cas échéant.
  4. Videz la corbeille du massicot. Les copeaux du massicot sortent de la machine par une trémie de sortie et sont collectés dans la corbeille fixée sur le bas de la machine. La corbeille doit être inspectée et vidée régulièrement. Si vous ne videz pas la corbeille, les copeaux bloqueront la trémie de sortie du massicot, empêchant ainsi les autres copeaux de tomber dans la corbeille. Cette situation peut entraîner un blocage du massicot lui-même.  
En cas de blocage du massicot, contactez un technicien de service OPEX agréé.

## 7.5.2. Remettre du papier dans l'imprimante des statistiques

L'imprimante détectera automatiquement si elle est à court de papier. Un message indiquant qu'il n'y a pas de papier dans l'imprimante s'affichera. Les étapes ci-dessous décrivent comment remettre du papier d'imprimante dans le modèle 606. L'imprimante est accessible depuis le côté de la machine.

1. Ouvrez la porte de l'imprimante. La charnière du tiroir de l'imprimante se situe sur le bas. Le tiroir s'ouvrira et s'abaissera au niveau de sa charnière.
2. Vérifiez si l'ancien rouleau de papier est entièrement passé dans la tête d'impression.
  - Si tout le papier est sorti de la tête d'impression, passez à l'étape 4.
  - S'il reste du papier dans la tête d'impression, passez à l'étape 3.
3. Retirez le papier restant :
  - a. Ne tentez pas de tirer le papier hors de la tête d'impression ni d'essayer de charger manuellement le papier à travers les rouleaux de l'imprimante.

- b. Déchirez ou coupez le papier comme indiqué à la Figure 7-2 et soulevez l'ancien rouleau pour le retirer de l'imprimante.



**Figure 7-2 : Retrait du papier**

- c. Appuyez sur le levier de dégagement et tirez sur le papier restant pour l'extraire de l'imprimante.
- d. Lorsque le papier a été retiré de l'imprimante, soulevez le levier de dégagement jusqu'à ce qu'il s'enclenche.
4. Placez un nouveau rouleau de papier sur l'axe métallique et installez le rouleau dans l'imprimante de manière à ce que le papier soit distribué par le haut du rouleau (voir Figure 7-2). Le papier sera automatiquement introduit dans l'imprimante.
  5. Si vous souhaitez faire avancer le papier, accédez à l'écran **SUPERVISOR > STATISTICS MENU > PRINT DATA > PAPER FEED** et maintenez la touche **Enter** enfoncée jusqu'à ce que l'imprimante des statistiques ait introduit plusieurs centimètres de papier dans la tête d'impression.
  6. Relâchez le bouton **Enter** et fermez la porte de l'imprimante.

## 7.5.3. Nettoyage de la tête de cartouche de l'imprimante à jet d'encre grande vitesse

Dans les tâches pour lesquelles l'impression est activée (comme sur la Figure 7-3), la sélection de **PRINT** permettra à l'utilisateur de nettoyer la tête de la cartouche d'impression. Cette opération est accomplie en permettant à l'utilisateur d'expulser de l'encre hors de la cartouche, ce qui aide à faire à nouveau couler l'encre.

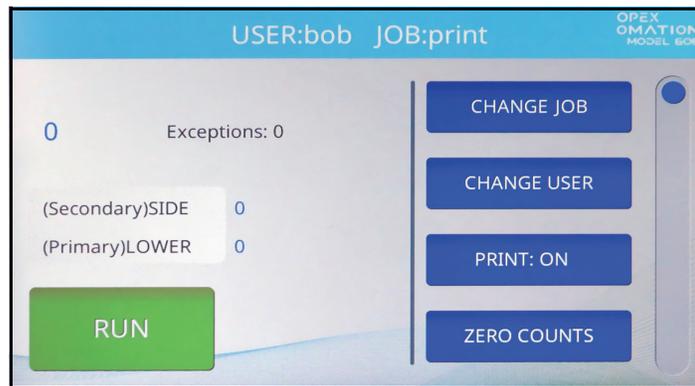


Figure 7-3 : Écran principal avec **PRINT = ON**

1. Sur l'écran principal, utilisez les boutons fléchés pour sélectionner **PRINT**, puis appuyez sur **Enter**.
2. Appuyez sur la touche **Enter** une ou deux fois jusqu'à ce que « **PRINT: SPIT** » apparaisse avec des instructions, comme dans la Figure 7-4.

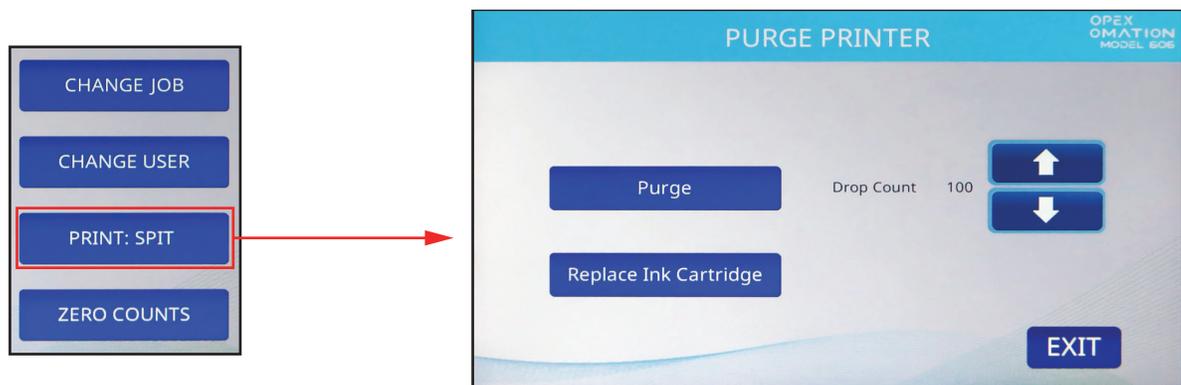


Figure 7-4 : Écran principal avec **PRINT = SPIT**

3. Insérez un morceau de papier sous l'imprimante et appuyez sur la touche fléchée **vers le bas**. Vous devrez peut-être répéter cette opération plusieurs fois si l'imprimante est bouchée.
4. Lorsque vous êtes satisfait des résultats, appuyez sur le bouton **Cancel**.

# 8. Dépannage

<b>8.1. Informations générales</b> .....	<b>128</b>
8.1.1. Qualification du personnel .....	128
<b>8.2. Dépannage</b> .....	<b>129</b>

## 8.1. Informations générales



Lisez et suivez toutes les précautions et procédures de sécurité au [Chapitre 2: « Sécurité et prévention des blessures »](#) avant d'essayer d'utiliser, d'entretenir ou de dépanner cet équipement. Le non-respect de cette consigne peut entraîner des blessures graves voire mortelles.

► Suivez le niveau de qualification indiqué pour chaque tâche.

Le travail peut être interrompu par la survenance d'événements imprévus ayant diverses causes, notamment les suivantes :

- En relation avec la configuration du travail/système
- Erreur de l'utilisateur
- En relation avec le trajet du chargement/chemin du papier
- En relation avec le tri
- Problème d'état des documents
- Problème de communication réseau ou logicielle
- Problème matériel ou électronique
- En relation avec l'ordinateur hôte/le logiciel

### 8.1.1. Qualification du personnel



Lisez et comprenez la section « [1.6.2. Compétences et qualifications](#) » à la [page 15](#) avant d'essayer de dépanner cet équipement. Le non-respect de cette consigne peut entraîner des blessures graves voire mortelles.

► Veuillez respecter toutes les consignes de sécurité mentionnées tout au long de ce mode d'emploi.

Les procédures de dépannage nécessitent une qualification spéciale et doivent être effectuées uniquement par :

- Personnel autorisé
- Personnel qualifié en mécanique (si indiqué)
- Personnel qualifié en électricité (si indiqué)
- Utilisateur (si indiqué)

## 8.2. Dépannage

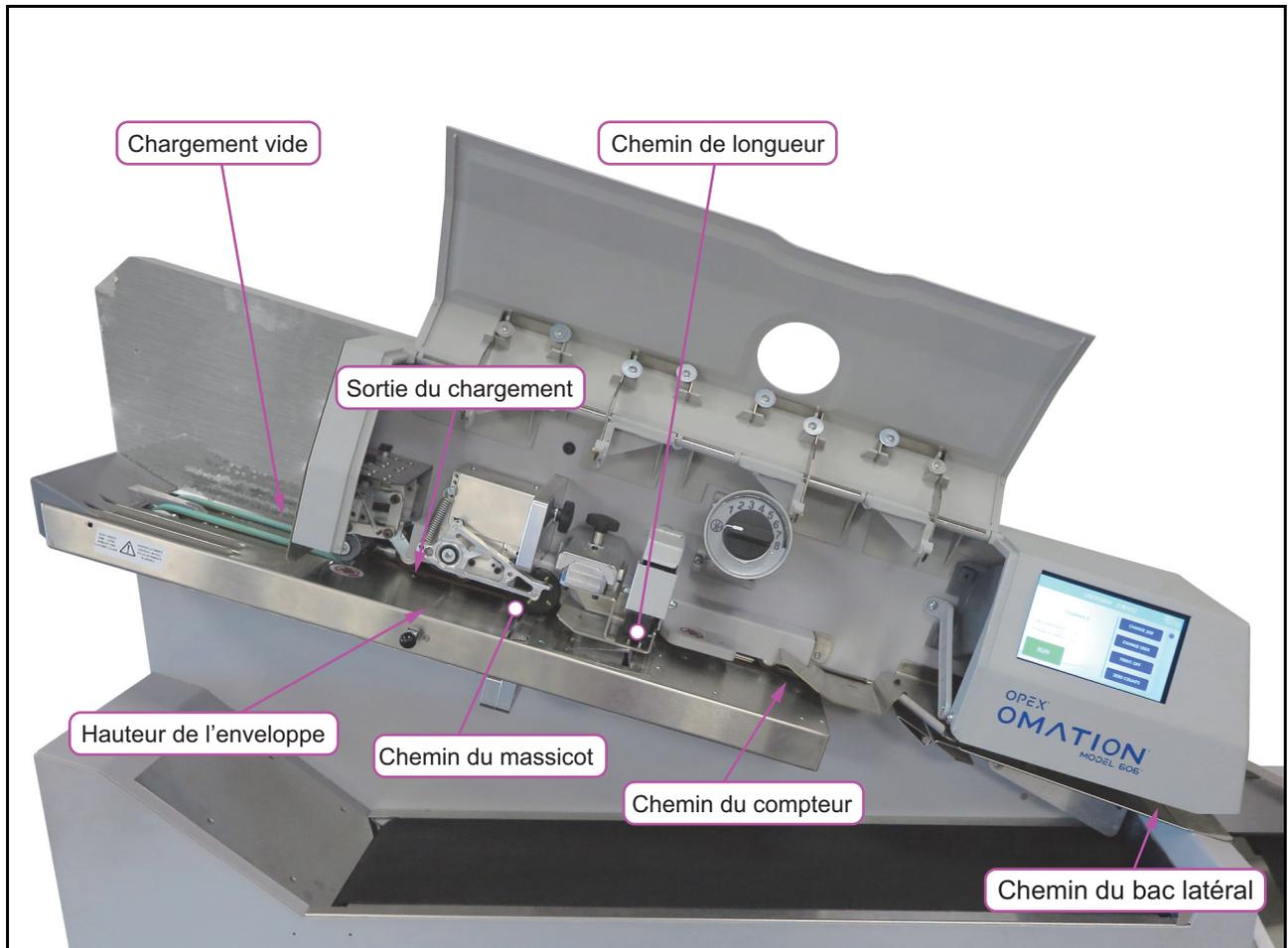
Le Tableau 8-1 décrit les erreurs qui pourraient s'afficher lors du fonctionnement de l'OM606. Pour référence, les emplacements des capteurs sont indiqués après le tableau, sur la Figure 8-1 sur la page 131.

**Tableau 8-1 : Descriptions des messages d'erreur**

Message d'erreur	Code d'erreur	Description
PLEASE CHECK MAIL FEEDER... EMPTY	1	S'affiche lors de l'exécution d'une tâche si le chargeur est vide plus longtemps que la valeur du paramètre FEED EMPTY TIMEOUT (la valeur par défaut est de 5 secondes).
PLEASE CHECK MAIL FEEDER... JAMMED	2	S'affiche lors de l'exécution d'une tâche si le chargeur est en fonctionnement et que le capteur du compteur est bloqué pendant plus de 5 secondes.
PLEASE CHECK FEED EXIT	3	S'affiche lors de l'exécution d'une tâche si le capteur de sortie du chargement est bloqué ou si une enveloppe se coince au niveau du capteur de sortie du chargement.
THICKNESS DETECT OVER RANGE	4	S'affiche lors de l'exécution d'une tâche avec détection d'épaisseur si la lecture nulle est supérieure à la valeur du paramètre de lecture nulle maximale TMD (la valeur par défaut est 40).
THICKNESS DETECT UNDER RANGE	5	S'affiche lors de l'exécution d'une tâche avec détection d'épaisseur si la lecture nulle est inférieure à la valeur du paramètre de lecture nulle minimale TMD (la valeur par défaut est 5).
PIECE TOO SHORT OR MISSED TMD	6	S'affiche lors de l'exécution d'une tâche avec détection de longueur ou d'épaisseur si le traitement des données de longueur ou d'épaisseur pour une seule enveloppe échoue.
REMOVE PIECE HEIGHT SENSOR AREA	7	S'affiche lors de l'exécution d'une tâche si le capteur de hauteur est bloqué plus longtemps que la valeur du paramètre MAX SENSOR BLOCKED TIME (la valeur par défaut est de 500 ms).
PLEASE CLEAR THE CUTTER AREA	8	S'affiche lors de l'exécution d'une tâche si le capteur du massicot est bloqué plus longtemps que la valeur du paramètre MAX SENSOR BLOCKED TIME (la valeur par défaut est de 500 ms).

**Tableau 8-1 : Descriptions des messages d'erreur**

Message d'erreur	Code d'erreur	Description
PLEASE CLEAR THE COUNTER AREA	9	S'affiche lors de l'exécution d'une tâche si le capteur du compteur est bloqué plus longtemps que la valeur du paramètre MAX SENSOR BLOCKED TIME (la valeur par défaut est de 500 ms).
PLEASE CLEAR LENGTH SENSOR AREA	10	S'affiche lors de l'exécution d'une tâche si le capteur de longueur est bloqué plus longtemps que la valeur du paramètre MAX SENSOR BLOCKED TIME (la valeur par défaut est de 500 ms).
UNEXPECTED ENVELOPE AT COUNTER	11	S'affiche lors de l'exécution d'une tâche avec tri (hauteur, longueur ou épaisseur) si le bord d'attaque d'une enveloppe est détecté au niveau du capteur COUNTER PATH, mais n'a pas été vu au niveau du capteur CUTTER PATH.
PLEASE CLEAR THE SIDE OF THE BIN PATH	12	S'affiche lors de l'exécution d'une tâche si le capteur du chemin du bac latéral est bloqué plus longtemps que la valeur du paramètre MAX SENSOR BLOCKED TIME (la valeur par défaut est de 500 ms).
AUDIT TRAIL PRINTER NOT DETECTED	13	S'affiche lors de l'exécution d'une tâche avec impression si l'imprimante n'est pas détectée.
AUDIT TRAIL PRINTER CARTRIDGE DOOR OPEN	14	S'affiche lors de l'exécution d'une tâche avec impression si le capot de l'imprimante est ouvert.
AUDIT TRAIL PRINTER FAULT DETECTED	16	S'affiche lors de l'exécution d'une tâche avec impression si la carte de l'imprimante signale un état d'erreur.
AUDIT TRAIL PRINTER COMM FAULT	17	S'affiche lors de l'exécution d'une tâche si la carte de l'imprimante signale une erreur liée au protocole de communication.
COULD NOT MAKE SORT DECISION	18	S'affiche lors d'une tâche avec tri si une enveloppe arrive sur le chemin du compteur et qu'insuffisamment de données ont été collectées pour prendre une décision de tri.  Le déclenchement de cette erreur dépend du réglage du paramètre de tâche EXCEPTION THRESHOLD et du nombre d'exceptions configurées. La valeur par défaut du paramètre de tâche EXCEPTION THRESHOLD est de 5.
BATCHER FUSE BLOWN OUT	19	S'affiche lorsque le fusible du chargeur a sauté.



**Figure 8-1 : Emplacements des capteurs, tels qu'ils apparaissent sur l'OM606 avec fonctions de tri**

(Cette page est intentionnellement laissée vierge)

# 9. Mise hors service et élimination

<b>9.1. Informations générales</b> .....	<b>134</b>
9.1.1. Consignes de sécurité .....	134

## 9.1. Informations générales



Cette machine est marquée du symbole des déchets d'équipements électriques et électroniques (DEEE). Elle contient des matériaux qui pourraient nuire à l'environnement.

Pour plus d'informations sur la manière de recycler correctement les matériaux et composants liés aux machines, suivez les instructions sur notre site Web : [Réglementations et obligations liées aux batteries et aux déchets d'équipements électriques et électroniques \(DEEE\)](#)

Pour une mise hors service professionnel, OPEX recommande de faire appel au personnel du fabricant.

La machine ne peut être démontée que par du personnel autorisé qui, en raison de sa formation technique et de son expérience, possède une connaissance suffisante des règles de sécurité, des règlements de prévention des accidents, des directives et des réglementations techniques reconnues, telles que les réglementations VDE et les normes DIN.

Le personnel autorisé doit évaluer le travail qui lui est attribué afin de pouvoir reconnaître et éviter les dangers lors de l'exécution des interventions et activités nécessaires.

### 9.1.1. Consignes de sécurité

#### AVIS

**Faites preuve de prudence lorsque vous éliminez des matériaux et des composants liés aux machines.**

*Les matériaux et composants liés aux machines doivent être éliminés de manière durable et respectueuse de l'environnement afin de réduire les impacts environnementaux.*

- ▶ L'élimination doit se faire conformément aux réglementations locales, notamment :
  - En cas de travail avec des lubrifiants et des moteurs à engrenages.
  - En cas de nettoyage avec des solvants.
  - En cas de travail avec des équipements électriques et électroniques.
- ▶ Séparez les matériaux en conséquence, par exemple les composants électriques, les matériaux en caoutchouc et les plastiques.
- ▶ Éliminez les produits inflammables et combustibles tous les jours.
- ▶ Respectez les réglementations et exigences locales.

(Cette page est intentionnellement laissée vierge)

OPEX®  
**OMATION®**  
MODEL 606™