

作业检查相机

RICOH SC-20

# 作业检查运用流程

# 简介 [重要]

SC-20 用户 ID 有两种类型：一种用于**管理员**，一种用于**作业员**。

根据登录的用户 ID 类型，SC-20 上可操作的项目和实际操作会有所不同。

包括初始设置，所有设置操作，例如创建作业 ID 和设置判断条件，都是在使用**管理员**的用户 ID 登录（以下简称“管理员模式”）时进行的，但在实际操作时，建议作业员始终使用**作业员**的用户 ID 登录（以下简称“作业员模式”）。

本文档主要介绍 SC-20 在 作业模式下的操作流程。

## 1. 管理员模式和操作员模式之间的主要区别

管理员模式和操作员模式之间的主要区别如下：

特别是操作员模式如下，理解下述内容可顺利进行作业检查。

	管理员模式 输入具有管理员权限的登录 ID 时的流程	操作员模式 输入没有管理员权限的登录 ID 时的流程
登录	<ul style="list-style-type: none"><li>• 用已被授予管理员权限的用户 ID 登录。</li><li>• 需要密码才能登录。</li><li>• 登录后，将看到主屏幕</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• 用没有管理员权限的 ID 登录。</li><li>• 不需要密码。</li><li>• 登录后，输入作业ID 和作业编号会自动开始检查。</li></ul>
各种设置	<ul style="list-style-type: none"><li>• 可以操作所有功能，例如设置和操作检查。</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• 无法进行任何设定。</li></ul>
检查	<ul style="list-style-type: none"><li>• 在一个周期结束时，检查流程停止。</li><li>• 需要为每次检查选择要执行的作业 ID。</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• 在一个周期结束时，下一个检验周期开始。</li><li>• 待执行的作业 ID 将始终为登录时输入的 作业ID。</li></ul>

## 2. 创建用户ID

在管理员模式下，可通过「登录用户设定」创建用户 ID。

在进行作业检查时，请务必创建操作员人数的「操作员 ID」。

操作员ID	名字	姓氏	管理员	删除	编辑
Administrator			<input checked="" type="checkbox"/>	删除	编辑
worker			<input type="checkbox"/>	删除	编辑

新创建

操作员ID\* :

名字 :

姓氏 :

管理员

密码  设置

取消 继续创建 创建

操作员ID设定为为1~32字符\*。

名字设定为0~32字符。

姓氏设定为0~32字符。

如果选中此项，则用户将注册为具有「管理员」权限的用户。

通过关闭 (OFF) 此处，用户将被注册为「操作员」权限的用户。

密码设定

密码\* :

重新键入密码\* :

取消 OK

如果管理员用户，请将登录密码设置为1~32个字符。\*必须输入

\* 用户 ID中不可使用 [¥/:?\* " < > ]。此外，开始字符和结束字符不能包含空格或句点。

### 3. 操作员模式操作流程

在操作员模式下，操作流程如下

#### ① 登入



输入操作员ID后登入。

#### ② 输入作业ID



输入要用于检查的作业 ID。

检查流程自动启动。

#### ③ 输入作业编号

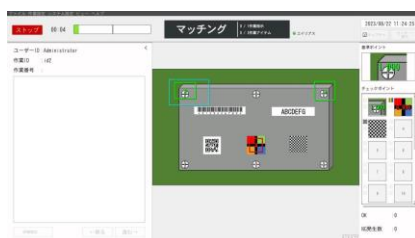


#### 检查流程开始

若要管理作业编号，请输入作业编号。

\* 也可省略输入作业编号（参照下页）。

#### ④ 检查



检查开始，检查周期自动重复。

※ 有关检查时的流程的详细信息，请参阅参考资料『[作业检查判断流程](#)』。



# [参考] 关于作业编号

为每个检查周期设置唯一编号进行管理时，将使用作业编号。

通过输入序列号等个体信息，在作业日志中记录信息，可以追溯使用。

## 作业编号的使用例

产品主体  
序列号  
YH76000220001

子部件A  
零件编号 EP00220

子部件B  
零件编号 E004015012C026C8

← 组装

← 组装

想记录所有组装工序的唯一编号。

更改作业编号  
输入[作业编号]。  
YH76000220001  
取消 OK

模式 数据输入 -  
零件编号 EP00220

模式 数据输入 -  
零件编号 E004015012C026C8

把产品本身的序列号输入到**作业编号**※

将每个子部件的序列号输入到在数据输入模式下的**零件编号**中※

※ 也可以从条形码阅读器读取。  
通过导入可选功能，可使用 SC-20 主体摄像头进行条形码/二维码和 OCR 输入。

日志数据会记录包括产品本身的序列号，以及记录每个使用部件的序列号

日志数据中将记录产品本体的序列号及其使用的零部件的序列号。

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	14	15	20	21
日志种类 (= 1: 操作日志) (= 2: 作业结果日志) (= 4: 作业ID结果日志)	年月日	时间	作业ID	作业编号	操作人员ID	作业指示名称	作业项目名称	标准时间 (sec)	经过时间 (sec)	作业项目模式	作业项目日志结果 (1=OK, 2=NG)	校验点ID / 零件号码	匹配结果 (1=OK, 0=NG) / 输入数据字符	匹配时间 (msec)	色彩相似度
1	2025/2/3	15:23:42	Start												
2	2025/2/3	15:23:42	YH76000220	YH76000220001	worker	Work_1	Item_1	10	0	Matching	OK		1 OK	263	1
2	2025/2/3	15:23:42	YH76000220	YH76000220001	worker	Work_1	Item_1	10	0	Matching	OK		2 OK	240	1
2	2025/2/3	15:23:46	YH76000220	YH76000220001	worker	Work_2	Item_1	5	3	Data input	OK		EP00220		
2	2025/2/3	15:23:46	YH76000220	YH76000220001	worker	Work_3	Item_1	10	0	Matching	OK		1 OK	255	0.999
2	2025/2/3	15:23:51	YH76000220	YH76000220001	worker	Work_4	Item_1	5	4	Data input	OK		E004015012C026C8		
4	2025/2/3	15:23:51	YH76000220	YH76000220001	worker	OK									
1	2025/2/3	15:24:10	change S/N												
1	2025/2/3	15:24:11	Start												
2	2025/2/3	15:24:11	YH76000220	YH76000220002	worker	Work_1	Item_1	10	0	Matching	OK		1 OK	224	1
2	2025/2/3	15:24:11	YH76000220	YH76000220002	worker	Work_1	Item_1	10	0	Matching	OK		2 OK	217	1

如果不使用作业编号，请在管理员模式的「预设设置」中进行以下设置，即可检查流程中省略输入。

预设设置

作业ID

- 禁用空白的作业ID
- 作业流程完成时显示作业ID输入对话框
- 同时输入作业ID和作业编号
- 使用固定的作业ID
- 使用相机代码功能进行输入
- 启用作业 ID 输入范围

提取起点

提取的字符数

作业编号

- 使用固定的作业编号
- 使用相机代码功能进行输入

通过进行其中之一设置，作业编号输入对话框不再跳出。