Manuel de l'opérateur

Français

Trendsetter NEWS (version TSM)

653-00537A-FR-A

www.creo.com

Trendsetter NEWS (version TSM)

Manuel de l'opérateur

creo™

Copyright

Copyright © 2003 Creo Inc. Tous droits réservés.

Toute copie, diffusion, publication, modification ou incorporation, en tout ou partie, du présent document est interdite sans l'autorisation écrite expresse de Creo. Pour toute copie, diffusion, publication, modification ou incorporation autorisée du présent document, aucun changement ou suppression n'est permis dans la mention des droits d'auteurs et des marques ou l'avis de copyright.

Aucune partie du présent document ne peut être reproduite, archivée, publiée, exploitée à des fins commerciales ou transmise de quelque manière et par quelque moyen que ce soit, électronique ou mécanique, sous forme de photocopies, d'enregistrements ou autre, sans l'autorisation expresse et écrite de Creo Inc.

Ce document est également distribué au format PDF (Portable Document Format) d'Adobe Systems Incorporated. Vous êtes autorisé à le reproduire à partir du fichier PDF pour un usage interne. Les copies reproduites à partir du fichier PDF doivent l'être dans leur intégralité.

Marques commerciales

Le mot-symbole Creo, le logo Creo et les noms des produits et services Creo mentionnés dans le présent document sont des marques commerciales de Creo Inc.

Adobe, Acrobat et le logo Acrobat, et PDF sont des marques commerciales d'Adobe Systems Inc., déposées auprès de l'Office américain des marques et brevets (US Patent and Trademarks Office), et dans d'autres pays.

Apple, AppleTalk, AppleShare, EtherTalk, LocalTalk, Macintosh et Laserwriter sont des marques commerciales d'Apple Computer Inc.

Microsoft, Microsoft Windows NT, Microsoft Windows 2000 et Windows sont des marques commerciales, déposées ou non, de Microsoft Corp.

Xerox est une marque déposée de Xerox Corp.

Les autres noms de marques ou de produits sont des marques commerciales ou déposées de leurs détenteurs respectifs.

Conformité FCC

L'équipement Creo dont il est question dans le présent document est conforme à la partie 15 du règlement FCC relatif à un équipement informatique de classe A. L'utilisation de l'équipement Creo en zone résidentielle peut provoquer des interférences inacceptables pour la réception des signaux radio et TV, auxquelles l'opérateur est prié de remédier par tous les moyens nécessaires.

Garantie limitée

Les produits, logiciels ou services sont fournis en l'état et dans la mesure de leur disponibilité. Sans préjudice des dispositions spécifiques de votre contrat, Creo Inc. rejette expressément toute garantie de toute nature, expresse ou tacite, en ce compris, sans exclusive, les garanties implicites quant à la qualité marchande, l'adéquation à un usage particulier et la non-contrefaçon.

Vous déclarez comprendre et accepter que Creo Inc. ne saurait être tenue pour responsable de tous dommages directs, indirects, consécutifs, fortuits, en ce compris et sans exclusive, le manque à gagner, la dégradation du survaloir, la perte d'exploitation, la perte de données et d'autres immatériels (et ce quand bien même Creo aurait été avisée de la possibilité de tels dommages), résultant de : (i) l'utilisation ou l'impossibilité d'utiliser le produit ou le logiciel ; (ii) le coût d'acquisition de biens et services de substitution résultant de tous produits, biens, données, logiciels, informations ou services achetés ; (iii) l'accès non autorisé à, ou l'altération de, vos produits,

logiciels ou données ; (iv) les déclarations ou la conduite de tiers quels qu'ils soient ; (v) toute autre matière en rapport avec les produits, logiciels ou services.

Le texte et les dessins ne sont proposés qu'à titre d'illustration et de référence. Les spécifications sur lesquelles ils s'appuient sont susceptibles de modifications. Creo Inc. se réserve le droit d'apporter des changements au présent document à tout moment et sans préavis. Creo Inc., agissant pour elle-même et au nom de ses filiales, ne saurait être tenue pour responsable des erreurs ou omissions techniques ou rédactionnelles que pourrait comporter le présent document, et décline toute responsabilité quant aux préjudices fortuits, induits, indirects ou exceptionnels, y compris et sans exclusive, la perte ou l'altération de données, les retards de production, les manques à gagner et les pertes de bénéfices ou d'économies découlant de l'utilisation de ce document.

Brevets

Le produit est protégé par un ou plusieurs des brevets américains suivants :

4456924	5247352	5412737	5600448	5802034	5996499	6136509
4500919	5249067	5420702	5608822	5813346	5998067	6147789
4558302	5283140	5420722	5615282	5818498	6003442	6158345
4743091	5291273	5459505	5625766	5854883	6014471	6159659
4992864	5296935	5473733	5636330	5861904	6016752	6164637
5049901	5313278	5481379	5649220	5861992	6031932	6180325
5079721	5323248	5488906	5650076	5864651	6043865	6181362
5103407	5325217	5497252	5652804	5875288	6060208	6181439
5111308	5331439	5508828	5691823	5894342	6063528	6186068
5113249	5333064	5509561	5691828	5900981	6063546	6189452
5122871	5339176	5517359	5696393	5934196	6072518	6191882
5124547	5343059	5519852	5699174	5942137	6090529	6204874
5132723	5355446	5526143	5699740	5946426	6096461	6208369
5150225	5359451	5532728	5708736	5947028	6098544	6252522
5153769	5359458	5561691	5713287	5958647	6107011	6260482
5155782	5367360	5568595	5739819	5966504	6112663	
5157516	5367388	5576754	5742743	5969872	6115056	
5208818	5384648	5579115	5764381	5973801	6121996	
5208888	5384899	5592309	5771794	5986819	6130702	
5247174	5412491	5594556	5785309	5995475	6134393	

Creo Inc.
3700 Gilmore Way
Burnaby, B.C., Canada
V5G 4M1
Tél. : 1-604-451-2700
Fax : 1-604-437-9891

http://www.creo.com

653-00537A-FR-A

(731-00061A-FR)

Révisé en June 2003

Table des matières

Mode d'emploi de ce manuel ix

A qui ce manuel s'adresse-t-il ? x
Conventions utilisées dans ce manuel x
Fonts x
Symboles xi
Document PDF xii
Informations complémentaires xii

1 Sécurité 1

Remarques importantes concernant la sécurité de fonctionnement 2
Informations relatives à la sécurité 2
Installation 3
Maintenance 4
Fonctions de sécurité 5
Dispositif coupe-circuit 5
Interrupteur d'arrêt d'urgence 6

2 Présentation du système 7

Système Trendsetter NEWS 8
Composants système 8
Périphérique de sortie 9
Sécurité d'utilisation de Trendsetter 10
Composants Trendsetter NEWS 10
Table de chargement 10
Porte de contournement manuel 10
Capot opérateur 11
Interface opérateur 12
Panneaux protecteurs 15
Voyants d'état 15
Table de déchargement 16
Spécifications d'environnement 17
Consommables 18
Supports pris en charge 18
Différents formats de support 18
Formats de support pris en charge 19
Dimensions des supports 19
Développement des supports 20

3 Fonctionnement 21

Démarrage du Trendsetter NEWS 22

Temps de chauffe ... 22
Arrêt du système Trendsetter NEWS ... 23
Fonctionnement automatique ... 24
Fonctionnement manuel ... 27
Retrait des supports exposés du périphérique de sortie ... 32
Fermeture de la porte de contournement manuel ... 32
Enregistrement des supports ... 33
Cintrage et tétonnage des plaques ... 33

4 Entretien 35

Calendrier des entretiens ... 36
Pour votre sécurité ... 38
Nettoyage des surfaces extérieures ... 39
Conseils de nettoyage ... 39
Enlèvement des taches ... 40
Nettoyage de la table de chargement et du capot opérateur ... 40
Accès à l'intérieur du périphérique de sortie ... 41
Ouverture et fermeture du panneau avant ... 42
Retrait et remplacement du panneau du bloc ventilateur ... 44
Dépose et remplacement du panneau du bloc d'alimentation ... 46
Nettoyage de l'intérieur du périphérique de sortie ... 46
Nettoyage des bandelettes de détection des bords ... 47
Nettoyage du rouleau de pression ... 48
Remplacement des filtres à air ... 49
Filtres à air comprimé ... 50
Filtre de prise d'air ... 58

5 Dépannage 61

Erreurs récupérables par l'opérateur ... 62
Messages d'avertissement ... 62
Messages d'erreur ... 63
Messages d'erreur et solutions préconisées ... 66
Réinitialisation de l'interrupteur d'arrêt d'urgence ... 85
Réarmement du périphérique de sortie ... 85
Enlèvement d'un support coincé dans le périphérique de sortie ... 86
Repositionnement des des pinces de bord queue ... 89
Problèmes de qualité d'image ... 91
Problèmes électriques ... 91
Déclenchement d'un disjoncteur ... 92
Perte de pression d'air dans le périphérique de sortie ... 93

A Références des pièces 95

Liste des pièces ... 96

B Etiquettes 97

Introduction ... 98
Plaque signalétique et avis de certification ... 99
Plaque signalétique ... 100
Etiquette Appareil à laser de classe 1 ... 101
Certification du CDRH ... 101
Marquage CE ... 102
Etiquette CSA ... 102
Etiquette de certification FCC ... 103
Etiquette C-Tick ... 103
Avis de sécurité relatifs au laser ... 104
Etiquette du diaphragme de la tête d'exposition ... 105
Avis de danger en cas d'exposition à des pièces mobiles et au rayonnement de sortie d'un produit laser de classe 4 ... 106
Etiquette Panneau non couplé au dispositif coupe-circuit ... 107
Porte couplée au dispositif coupe-circuit ... 108
Autres avertissements ... 109
Avis sur le courant de fuite ... 109
Etiquette Inactivation coupe-circuit ... 110
Danger d'électrocution ... 111
Etiquette Attention surface chaude ... 111
Attention aux parties mobiles ... 112
Etiquette Attention aux mains ... 112
Attention aux parties mobiles en cas de découplage du dispositif coupe-circuit ... 113
Etiquette verrouillage solénoïde ... 114
Etiquette Remplacement fusible ... 114

C Certifications obligatoires 115

Sécurité électrique et mécanique ... 116
Déclaration de conformité CE ... 117
Sécurité laser ... 118
Conformité EMI/EMC ... 118
Emissions sonores ... 119

Glossaire 121

Index 125

Mode d'emploi de ce manuel

A qui ce manuel s'adresse-t-il ? x
Conventions utilisées dans ce manuel x
Document PDF xii
Informations complémentaires xii

A qui ce manuel s'adresse-t-il ?

Ce manuel s'adresse à toute personne concernée par l'utilisation ou l'entretien d'un périphérique de sortie Trendsetter NEWS.

Pour tirer le meilleur parti de ce manuel, vous devez :

- Posséder une expérience pratique du pré-presse.
- Etre familiarisé avec le système d'exploitation Windows®.

Ce manuel suppose que :

- Tous les composants matériels, logiciels et réseau de votre système Creo ont été correctement installés et configurés. Ils fonctionnent en outre normalement.
- Les fichiers envoyés au système Creo sont exempts des erreurs habituelles généralement corrigées au stade du contrôle en amont des fichiers. Par exemple, des polices manquantes ou des erreurs PostScript.

Conventions utilisées dans ce manuel

Cette section décrit les conventions typographiques et terminologiques, ainsi que les symboles en usage dans ce manuel.

Fonts

Le texte en **Frutiger gras** sert pour les boutons et les autres éléments d'une boîte de dialogue, pour les noms de fichiers, de dossiers et de menus, ainsi que pour les commandes de menus.

La police *Minion italique* renvoie à d'autres chapitres du manuel, à des livres ou à des ouvrages de référence.

La police Frutiger sert aux légendes des figures et des tableaux.

La police `Letter Gothic` sert pour les messages qui apparaissent à l'écran de votre ordinateur ainsi que pour les informations à taper au clavier.

Les PETITES MAJUSCULES désignent une touche ou une combinaison de touches à taper au clavier.

Symboles



DANGER : Cet idéogramme avertit de l'imminence d'une situation dangereuse qui, à défaut de prendre les précautions d'usage, peut entraîner des blessures graves, voire mortelles. Il ne signale pas un danger de dégâts matériels sauf si l'accident risque d'entraîner des dommages corporels pour les personnes.



AVERTISSEMENT : Cet idéogramme avertit d'une situation potentiellement dangereuse qui, à défaut de prendre les précautions d'usage, peut entraîner des blessures graves, voire mortelles. Il ne signale pas un danger de dégâts matériels sauf si l'accident risque d'entraîner des dommages corporels pour les personnes.



PRUDENCE : Cet idéogramme avertit d'une situation potentiellement dangereuse qui, à défaut de prendre les précautions d'usage, pourrait entraîner des blessures bénignes ou limitées. Il peut également vous mettre en garde contre certaines pratiques imprudentes ou vous avertir d'un risque pouvant entraîner des dégâts uniquement matériels.



Important : Cet idéogramme signale des conditions susceptibles d'entraîner des retards ou de réduire la fonctionnalité, la fiabilité ou la qualité du système.



Remarque : Une remarque fournit un supplément d'informations à prendre en compte.

Document PDF

Ce manuel est également fourni au format PDF (Portable Document Format).

Le document PDF peut être consulté en ligne ou imprimé à l'aide d'Adobe Acrobat Reader. Veuillez imprimer le manuel en entier, en ce compris l'avis sur le copyright et la limitation de responsabilité.

Informations complémentaires

Vous trouverez de la documentation, des cours de formation, des logiciels à télécharger et des contacts de service et d'assistance sur le site de Creo à l'adresse www.creo.com.

1 Sécurité

Remarques importantes concernant la sécurité de fonctionnement 2
Informations relatives à la sécurité.....2
Fonctions de sécurité 5

Remarques importantes concernant la sécurité de fonctionnement



AVERTISSEMENT : Avant d'utiliser le système Trendsetter NEWS, vous DEVEZ avoir lu et compris le présent manuel.

Au cours de l'utilisation du système Trendsetter NEWS, vous DEVEZ suivre TOUTES les consignes de sécurité et procédures recommandées. Ce manuel doit toujours être accessible à tout opérateur du système Trendsetter NEWS de Creo.

L'absence de lecture du manuel, sa non-compréhension ou le non-respect des consignes qu'il contient sont susceptibles d'entraîner des blessures ou des dommages corporels invalidants.

Informations relatives à la sécurité

Des instructions et avertissements relatifs à la sécurité de fonctionnement du système Trendsetter NEWS sont fournis tout au long de ce manuel. L'adhésion la plus stricte aux informations ci-après est déterminante pour le bon fonctionnement du périphérique de sortie :

1. Vous ne devez pas intervenir sur le système de verrouillage du panneau d'accès (voir *Dispositif coupe-circuit* à la page 5).
2. Utilisez uniquement les supports recommandés (voir *Supports pris en charge* à la page 18).
3. Maintenez le capot opérateur fermé pendant le fonctionnement (voir *Capot opérateur* à la page 11).
4. Ne touchez jamais les pièces mobiles pendant le fonctionnement du périphérique de sortie (voir *Dispositif coupe-circuit* à la page 5).
5. Pour les opérations d'entretien, le périphérique de sortie doit se trouver hors tension (voir *Calendrier des entretiens* à la page 36).
6. Les panneaux d'accès ne doivent être ouverts qu'en cas de besoin (voir *Dispositif coupe-circuit* à la page 5).
7. Retirez tous les feuillets intercalaires susceptibles de se trouver devant les supports d'exposition (voir *Fonctionnement automatique* à la page 24).
8. Alignez correctement les onglets des aimants (voir *Repositionnement des des pinces de bord queue* à la page 89).

9. Ne procédez à aucune réparation ou modification non autorisée (voir *Maintenance* à la page 4).
10. Ne manipulez jamais les supports et les pinces magnétiques sans gants de protection (voir *Fonctionnement automatique* à la page 24).
11. Attention de ne pas laisser de l'eau s'écouler ou s'infiltrer à l'intérieur du périphérique de sortie (voir *Nettoyage des surfaces extérieures* à la page 39).
12. L'usage répété de détergents chimiques est à éviter (voir *Enlèvement des taches* à la page 40).
13. Si vous êtes porteur d'un stimulateur cardiaque, des précautions sont à prendre lors de la manipulation des pinces magnétiques (voir *Enlèvement d'un support coincé dans le périphérique de sortie* à la page 86).

Tous les messages intitulés « Avertissement », « Danger » ou « Attention » sont destinés à fournir des informations relatives à la sécurité. Le non-respect de ces messages est susceptible d'entraîner des dommages corporels ou matériels.

En cas d'incendie

En cas de début d'incendie dans le périphérique de sortie, placez l'interrupteur d'alimentation en position Off (Arrêt). Voir Figure 8, page 23.

Installation

L'installation du périphérique de sortie et sa mise en route initiale doivent être effectuées par un représentant habilité du service technique. Veillez à ce que les conditions de fonctionnement et de raccordement requises soient respectées au moment de l'installation et de la mise sous tension du périphérique de sortie.

Maintenance

Veuillez vous en tenir aux procédures d'entretien décrites au *Chapitre 4, Entretien*. Si vous procédez à d'autres opérations de maintenance ou ouvrez les panneaux ou autres capots protecteurs pour une raison quelconque, vous vous exposez à certains dangers. Toute autre opération d'entretien et la totalité de la maintenance doivent être confiées exclusivement à un représentant habilité du service technique.



DANGER : Tout enlèvement de panneaux, tentative de réparation ou modification quelconque effectués sans autorisation sur le périphérique de sortie vous fait courir un risque grave d'exposition à un rayonnement laser à haute puissance, de blessures dues au déplacement de pièces mécaniques ou d'électrocution, pouvant entraîner malaises, pathologies, lésions et/ou handicaps.

Fonctions de sécurité

Dispositif coupe-circuit

Le périphérique de sortie est équipé de coupe-circuits de sécurité. Il vous protège contre les dommages corporels pouvant résulter de :

- Rayonnements laser de haute puissance, visibles ou invisibles.
- Déplacement de pièces mécaniques.

Les émissions laser provenant d'une tête d'exposition sont invisibles à l'œil nu et sont très dangereuses en cas de contact avec la peau ou les yeux. Si vous ouvrez ou retirez un panneau d'accès pendant le fonctionnement du périphérique de sortie, le dispositif coupe-circuit permet les actions suivantes :

- Arrêter toute activité mécanique.
- Mettre le laser hors tension.

Si les mouvements mécaniques ne s'arrêtent pas lorsque vous ouvrez ou déposez un panneau d'accès, procédez comme suit :

1. Fermez le panneau d'accès ou remettez-le en place.
2. Arrêtez le périphérique de sortie.
3. Contactez le représentant des services techniques dès que possible.

NE TOUCHEZ PAS et N'ESSAYEZ PAS de toucher des pièces mécaniques en mouvement à l'intérieur du périphérique de sortie.



PRUDENCE : Soyez tout particulièrement attentif aux recommandations et procédures de sécurité relatives à l'ouverture, à la dépose et à la remise en place des panneaux d'accès du périphérique de sortie. Vous vous exposez sinon à des lésions corporelles et risquez d'endommager l'équipement.



DANGER : N'essayez jamais de faire fonctionner le périphérique de sortie avec un panneau d'accès ouvert. N'essayez jamais d'ouvrir ou de déposer les panneaux d'accès quand le périphérique de sortie est occupé à exposer. Toute intervention visant à découpler le dispositif coupe-circuit peut avoir pour conséquence des blessures graves résultant de l'exposition à un rayonnement laser à haute puissance visible et invisible, d'un choc électrique et/ou du contact avec des pièces mécaniques en mouvement.

Interrupteur d'arrêt d'urgence

L'interrupteur d'arrêt d'urgence est un dispositif de sécurité permettant, lorsqu'il est activé, d'interrompre immédiatement le fonctionnement de la machine. Il est situé à l'intérieur du périphérique de sortie, sous le panneau avant.

Il est destiné à être utilisé uniquement par les représentants du service technique. S'il vous arrive de l'actionner malencontreusement, il doit être réinitialisé avant que le périphérique de sortie puisse à nouveau fonctionner normalement.

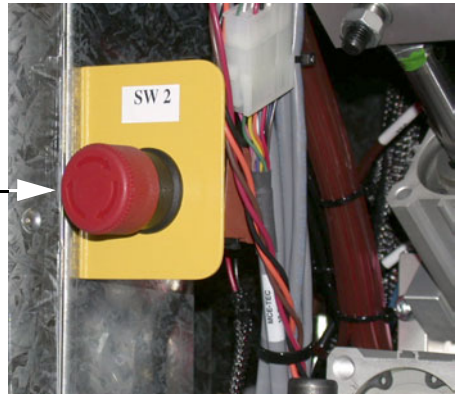


Figure 1 : Interrupteur d'arrêt d'urgence

Pour savoir comment réarmer l'interrupteur d'arrêt d'urgence, reportez-vous à *Réinitialisation de l'interrupteur d'arrêt d'urgence* à la page 85.

Si vous avez des questions concernant l'interrupteur d'arrêt d'urgence, contactez le représentant du service technique après avoir noté le numéro de série de votre périphérique de sortie. Le numéro de série se trouve sur l'étiquette d'identification (cette étiquette est située dans la partie inférieure droite du panneau arrière, à côté des filtres du circuit d'air comprimé). Celui-ci est illustré à la Figure 41, page 100.

2

Présentation du système

Système Trendsetter NEWS....8
Composants système....8
Périphérique de sortie....9
Sécurité d'utilisation de Trendsetter....10
Composants Trendsetter NEWS....10
Spécifications d'environnement....17
Consommables....18
Supports pris en charge....18

Système Trendsetter NEWS

Trendsetter NEWS est un système automatique rapide de flashage de plaques. Optimisé pour le flashage de journaux, Trendsetter NEWS permet le chargement/déchargement automatique de plaques au format double largeur (panorama) ou le chargement simultané de deux plaques de simple largeur (broadsheet). Les plaques exposées sont automatiquement envoyées à une développeuse de plaques, à un empileur ou à une machine à tétonner ou à cintrer. Les différents supports peuvent aussi être exposés à l'aide du mode Contournement manuel.

Composants système

Le système Trendsetter NEWS se compose du périphérique de sortie, de la station de travail et du logiciel Print Console.

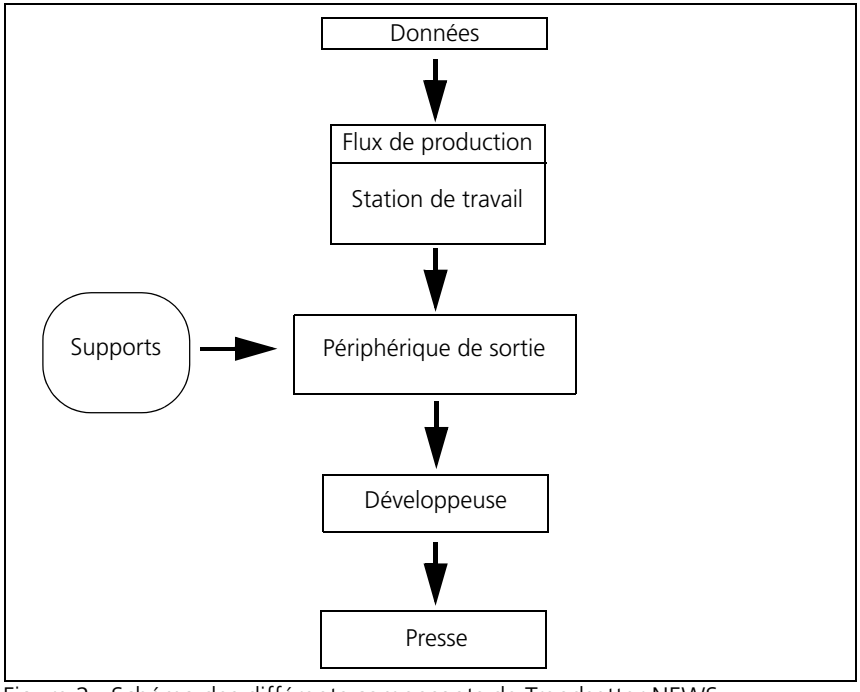


Figure 2 : Schéma des différents composants de Trendsetter NEWS

Les informations contenues dans le présent manuel concernent uniquement le périphérique de sortie. Pour davantage de précisions sur le logiciel, reportez-vous au manuel *Print Console Quick Start Guide* (manuel de prise en main de Print Console) et à l'aide en ligne de Print Console.

Périphérique de sortie

Le présent manuel décrit le périphérique de sortie comme s'il se trouvait en face de vous. La Figure 3 montre l'emplacement des différentes parties du périphérique de sortie.

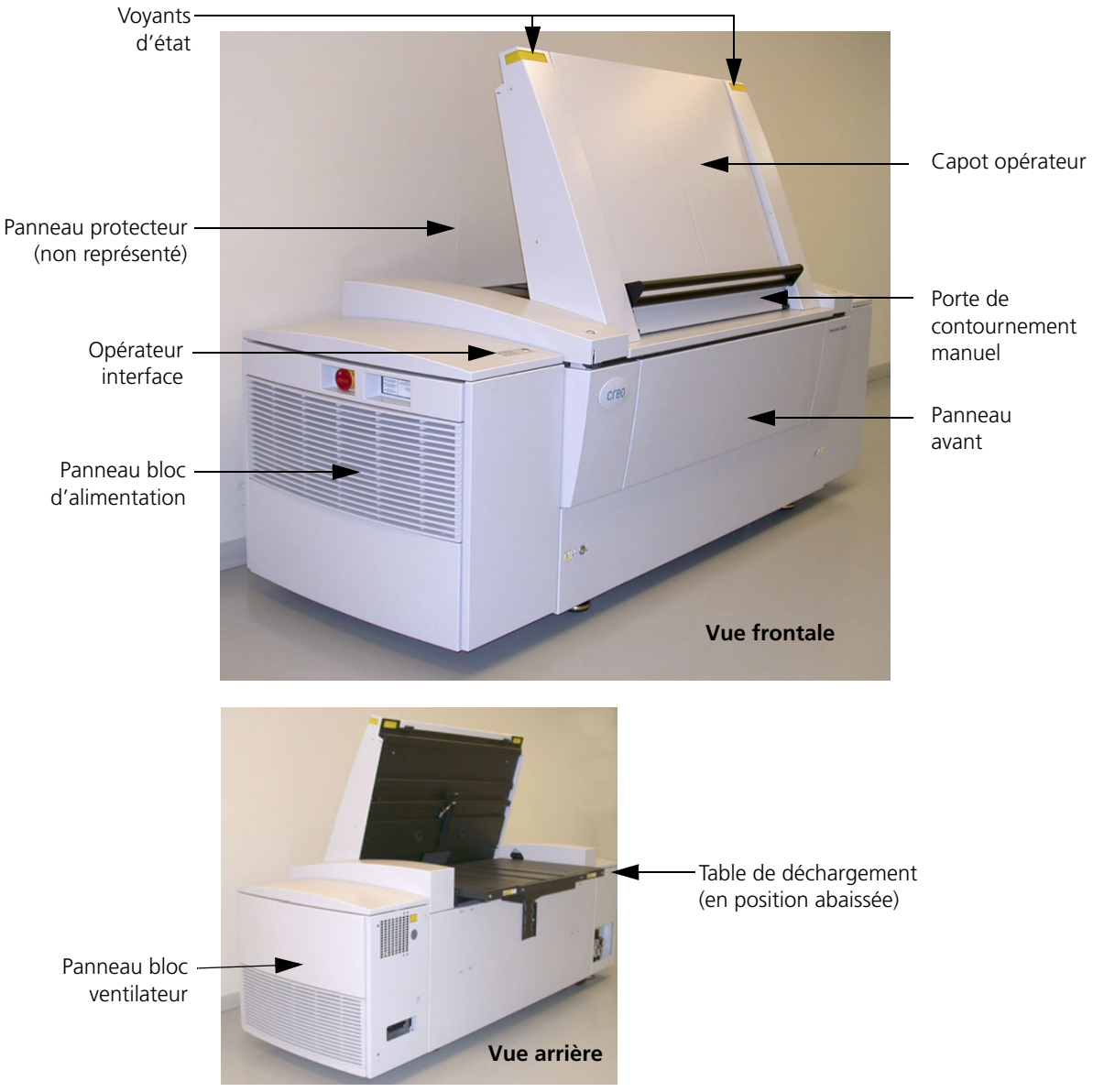


Figure 3 : Différentes parties du périphérique de sortie

Sécurité d'utilisation de Trendsetter

Pour votre sécurité, la table de déchargement est équipée de panneaux protecteurs et dispose d'une fonction d'avertissement sonore. Chaque fois que la table de déchargement est sur le point d'être abaissée en position horizontale ou au contraire relevée à la verticale, un bip sonore est émis (voir Figure 5, page 16).



PRUDENCE : A partir de l'émission du bip, tenez les mains et les doigts à distance de la table de déchargement.

A titre de protection supplémentaire, la table est munie de panneaux protecteurs situés à gauche et à droite. Ces panneaux en plexiglas sont destinés à éviter les blessures lors de l'abaissement ou du relèvement de la table de déchargement et assure une protection contre les parties mobiles de la table.

Composants Trendsetter NEWS

Le Trendsetter NEWS périphérique de sortie se compose des éléments ci-après. L'emplacement de ces différents composants est indiqué dans la figure 3, page 9.

Table de chargement

La table de chargement—située derrière le capot opérateur —constitue le point d'entrée des supports dans le système Trendsetter NEWS lors du fonctionnement en automatique. Les supports sont prélevés sur la table de chargement puis exposés sur le tambour.

Porte de contournement manuel

Cette petite porte (située directement sous le capot opérateur) doit être fermée lorsque le système est en mode automatique et ouverte en mode manuel.

Capot opérateur

Ouvrez-la pour accéder à la table de chargement. Cette grande porte protège les supports thermiques de la lumière et l'opérateur des parties mobiles internes.

Pour le chargement manuel des supports, le capot opérateur fermé joue le rôle d'une voie de contournement manuel.

Le capot opérateur ne doit pas être ouvert dans les cas suivants :

- Lorsque le périphérique de sortie prélève des supports sur la table de chargement ; si le capot opérateur est ouvert pendant l'exposition, le périphérique de sortie termine le travail en cours mais s'arrête ensuite.
- Le voyant de chargement Load de l'interface opérateur clignote. Pour plus d'informations sur le voyant de chargement Load, voir *Interface opérateur* à la page 12.

Contournement manuel

Le mode de contournement manuel vous permet d'effectuer le chargement en mode manuel et d'exposer les supports individuellement sur le périphérique de sortie. En fonction du type de support sélectionné dans Print Console, les supports exposés peuvent être déchargés dans le capot opérateur.

Configurez le périphérique de sortie pour le fonctionnement en mode manuel. Pour cela, ouvrez successivement le capot opérateur et la porte de contournement manuel, puis refermez le capot opérateur (voir *Fonctionnement manuel* à la page 27).

Interface opérateur

L'interface opérateur indique l'état du périphérique de sortie. Lorsqu'un voyant clignote sur l'interface opérateur, cela signifie que le périphérique de sortie est en train d'effectuer une tâche ou sur le point de le faire. Lorsqu'un voyant de couleur s'allume en continu, l'interface indique seulement l'état du périphérique de sortie.

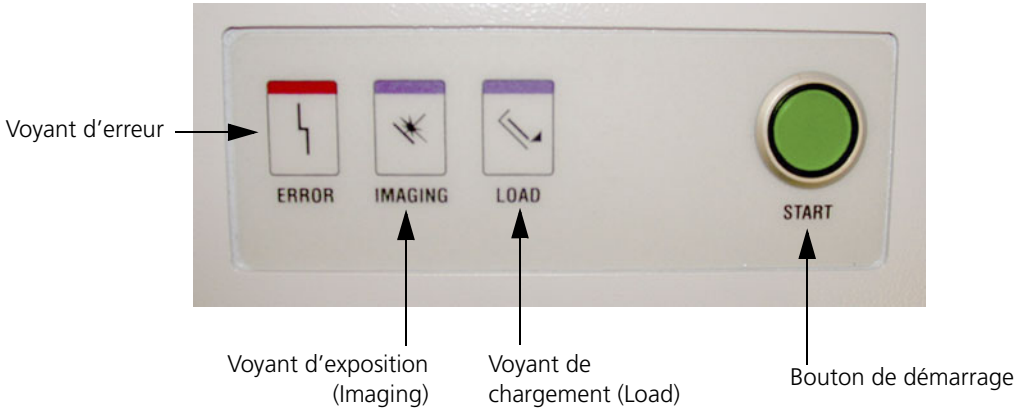


Figure 4 : Interface opérateur

Tableau 1: Voyants de l'interface

Type de voyant	Etat	Signification	Action requise de la part de l'opérateur
Voyant d'erreur	Voyant clignotant blanc Les voyants d'état clignotent pour signaler une erreur.	Une erreur est survenue et le travail a été suspendu.	Suivez les instructions qui s'affichent dans Print Console. Dès qu'une erreur est résolue, le voyant d'erreur et le voyant d'état cessent de clignoter. Pour plus d'informations, voir *Erreurs récupérables par l'opérateur* à la page 62.
	Désactivé	Le périphérique de sortie fonctionne sans erreur.	Aucune action n'est requise de la part de l'opérateur.
Voyant d'exposition (Imaging)	Voyant clignotant vert	Le périphérique de sortie est en train d'exposer les supports.	Aucune action n'est requise de la part de l'opérateur. Le voyant d'exposition clignote simplement pour indiquer que l'exposition est en cours (aussi bien en mode automatique qu'en mode manuel). **Remarque :** Lors du fonctionnement en mode manuel, le périphérique ne peut pas accepter de nouveau support jusqu'à ce que le support en cours d'exposition ait été déchargé du périphérique et que le voyant de chargement (Load) se rallume.
	Désactivé	Le périphérique de sortie n'est pas en train d'exposer les supports.	Aucune action n'est requise de la part de l'opérateur.

Type de voyant	Etat	Signification	Action requise de la part de l'opérateur
Voyant de chargement (Load)	Voyant vert allumé de façon continue	Mode automatique uniquement : • Le périphérique de sortie est prêt à accepter des supports en vue de l'exposition. • Le périphérique de sortie attend qu'un opérateur décharge les supports.	Vous pourrez décharger des supports pendant le processus d'exposition. Le voyant reste allumé pendant toute la durée du processus d'exposition, depuis le moment où le travail est approuvé et le moment où le support final est déchargé.
	Voyant clignotant vert Au bout de 10 secondes environ, le voyant cesse de clignoter et un bip sonore est émis.	Mode manuel uniquement : • Le périphérique de sortie est prêt à accueillir un nouveau support.	Chargez le support manuellement : placez les supports sur les picots de repérage et alignez-le en utilisant les étiquettes guides comme repère. **Remarque :** Lors du fonctionnement en mode manuel, le périphérique ne peut pas accepter de nouveau support jusqu'à ce que le support en cours d'exposition ait été déchargé du périphérique et que le voyant de chargement (Load) s'allume de nouveau en vert de façon continue.
	Désactivé	Le périphérique de sortie n'est pas en train d'exposer les supports.	Aucune action n'est requise de la part de l'opérateur.

Bouton de démarrage

Utilisez ce bouton uniquement pendant le fonctionnement manuel (ce bouton ne s'allume pas et ne clignote pas pour indiquer un état).

Une fois que vous avez chargé les supports manuellement (c'est-à-dire que vous les avez placés sur les picots de repérage et alignés à l'aide des étiquettes guides), appuyez sur le bouton de démarrage (Start) pour lancer le processus d'exposition.

Panneaux protecteurs

Panneaux protecteurs situés de chaque côté de la table de déchargement. Ces panneaux en plexiglas sont destinés à éviter les blessures lors de l'abaissement de la table en position horizontale ou de son relèvement à la verticale (voir Figure 5, page 16).



PRUDENCE : Vous ne devez pas stationner dans la zone protégée par les panneaux protecteurs car la table de chargement présente des risques mécaniques. Le non-respect de cette recommandation est susceptible d'entraîner des dommages corporels ou matériels.

Voyants d'état

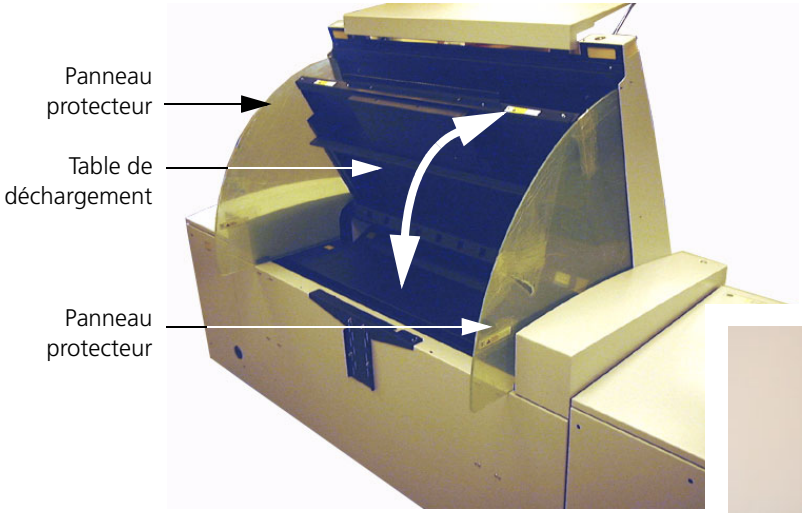
Les voyants d'état clignotent chaque fois qu'une erreur se produit. Ils indiquent qu'une action est requise de la part de l'opérateur pour corriger l'erreur. Une fois le problème résolu, le voyant d'état s'éteint.

Table de déchargement

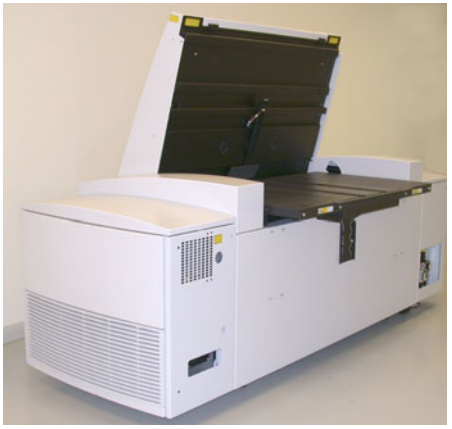
La table de déchargement constitue le point d'évacuation des supports. Les supports exposés sont éjectés sur la table. Une fois qu'un support a été complètement éjecté, la table de déchargement s'abaisse et prend la position horizontale.

Un bip d'avertissement est émis avant tout relèvement ou abaissement de la table.

PRUDENCE : Veillez à ne jamais toucher la table de déchargement pendant son abaissement ou son relèvement. La table de déchargement présente des risques mécaniques susceptibles d'entraîner des dommages corporels ou matériels.



Position haute (table relevée)



Position basse (table abaissée)

Figure 5 : Table de déchargement

Spécifications d'environnement

Le système Trendsetter NEWS doit être installé dans une zone de pré-presse propre, conformément aux indications données dans le document Creo *Trendsetter NEWS Site Preparations and Requirements Document* (Conditions d'installation et de préparation du site) de référence 73-3363.

Veillez à ce que les exigences relatives à l'environnement de fonctionnement et aux connexions soient respectées lors de l'installation et de l'utilisation du périphérique de sortie.

Les exigences relatives à l'environnement de fonctionnement du système Trendsetter NEWS sont les suivantes :

- Température : 17°C–30°C (63°F–86°F)
- Humidité relative HR 20 %–70 %, sans condensation

Pour plus d'informations sur les émissions de bruit en environnement de bureau, reportez-vous à *Emissions sonores* à la page 119.

Conditions requises pour le fonctionnement

Etant donné que le périphérique de sortie utilise une tête d'exposition thermique et expose des supports thermiques, il ne nécessite pas des conditions de chambre noire.

Consommables

Les consommables requis pour l'utilisation avec le système Trendsetter NEWS sont les suivants :

Tableau 2: Matériaux consommables

Article	Description
Filtres	Un certain nombre de filtres sont utilisés dans le périphérique de sortie pour préserver la qualité de l'air. Pour plus d'informations, voir *Remplacement des filtres à air* à la page 49.
Supports (plaques)	Pour plus d'informations, voir *Formats de support pris en charge*.
Consommables de la développeuse	Pour plus d'informations sur les consommables de la développeuse, veuillez vous reporter à la documentation du constructeur.

Supports pris en charge

Différents formats de support

Lors de l'installation, le périphérique de sortie est configuré en fonction du type de support que vous souhaitez utiliser.

Par la suite, vous pouvez modifier les formats dans Print Console. Pour plus d'informations, voir l'aide en ligne de Print Console. Pour consulter la liste des formats de support pris en charge par Trendsetter NEWS, voir *Formats de support pris en charge* à la page 19.

Pour des informations à jour sur les supports pris en charge, veuillez contacter le représentant après-vente chargé de votre compte.

Formats de support pris en charge

Tableau 3: Formats de support pris en charge

Taille maximum	Taille minimum	Epaisseur
660 mm x 960 mm 26 po x 37,8 po *	229 mm x 305 mm 9 po x 12 po	0,15 mm à 0,3 mm 0,006 po à 0,012 po

* Sauf si vous avez choisi l'option 'Full' ou 'Wide' lors de l'acquisition du système. Pour plus d'informations, voir Trendsetter NEWS Spécifications produit.

Pour plus d'informations sur la gestion des supports, voir *Fonctionnement automatique* à la page 24.

Dimensions des supports

Les formats de support applicables au système Trendsetter NEWS sont les suivants : Il se peut qu'ils ne correspondent pas à d'autres dimensions de supports définies pour d'autres opérations en salle des machines, par exemple, le calage des plaques.

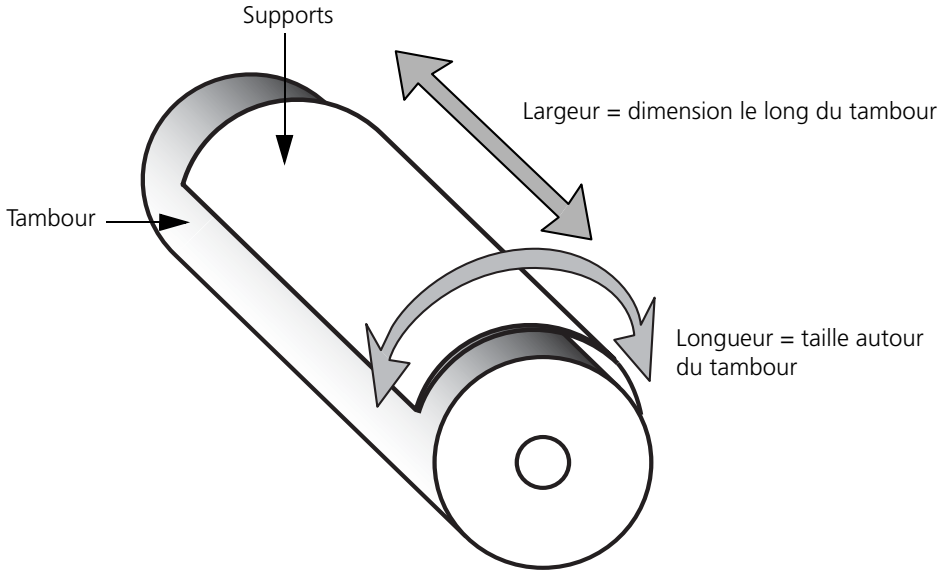


Figure 6 : Dimensions support—orientation paysage



Important : Le périphérique de sortie ne mesure pas la taille des supports le long du tambour. Si la longueur des supports (autour du tambour) est correcte mais que la largeur (le long du tambour) ne correspond pas au format sélectionné dans Print Console, le périphérique de sortie procèdera à l'exposition. Sinon, une erreur de détection de bord sera signalée. Ceci n'endommage aucunement le périphérique de sortie. Toutefois, le périphérique de sortie ne vous signale pas qu'un support de dimensions incorrectes a été exposé.

Développement des supports

Certains des supports pris en charge par le système Trendsetter NEWS nécessitent un développement après l'exposition. Pour plus d'informations sur le développement des supports, reportez-vous à la documentation de leur fabricant.

3

Fonctionnement

Démarrage du Trendsetter NEWS 22
Arrêt du système Trendsetter NEWS 23
Fonctionnement automatique 24
Fonctionnement manuel 27
Enregistrement des supports 33

Démarrage du Trendsetter NEWS

Temps de chauffe

Le périphérique de sortie Trendsetter NEWS peut nécessiter un temps de chauffe pouvant atteindre deux minutes après la mise en marche. Vous ne pouvez pas exposer de supports pendant le temps de chauffe du périphérique de sortie. Les fichiers soumis à l'exposition sont mis en attente sur la station de travail jusqu'à ce que le périphérique de sortie soit prêt.

Pour lancer le système Trendsetter :

1. Allumez le périphérique de sortie.

   L'interrupteur d'alimentation est situé en haut du panneau du bloc d'alimentation. Tournez la molette d'alimentation dans le sens des aiguilles d'une montre.



Figure 7 : Tournez la molette d'alimentation sur la position On.

2. Mettez la station de travail sous tension.

   Pour plus d'informations sur la mise sous tension de la station de travail, veuillez vous reporter à la documentation qui vous a été fournie avec la station.

3. Lancez Print Console.

   Pour plus d'informations sur le démarrage de Print Console, reportez-vous au manuel *Print Console Quick Start Guide* (Prise en main de Print Console).

Une fois que le périphérique de sortie est prêt, le voyant de chargement (Load) s'allume en vert sur l'interface.

Arrêt du système Trendsetter NEWS

En principe, la station de travail doit rester allumée en permanence.

Pour plus d'informations sur la sortie de Print Console, reportez-vous à l'aide en ligne de Print Console.

Remarque : Avant d'éteindre le périphérique de sortie, retirez tous les supports du tambour.

Pour arrêter le périphérique de sortie :

➢ Arrêtez le périphérique de sortie à l'aide de l'interrupteur d'alimentation.

L'interrupteur d'alimentation est situé en haut du panneau du bloc d'alimentation. Tournez la molette d'alimentation dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

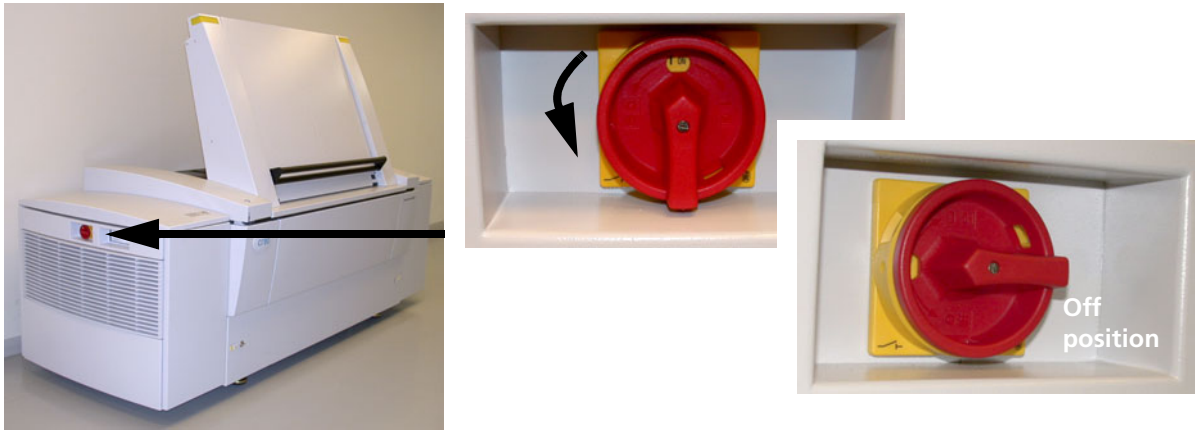


Figure 8 : Tournez la molette d'alimentation sur la position Off.

Fonctionnement automatique

Pour le fonctionnement automatique, vous pouvez charger :

- des supports de 0,15 mm (0,006 po)—jusqu'à 120 plaques en double largeur (format panoramique) ou deux piles n'excédant pas 120 plaques chacune en format simple largeur (format in-plano).
- des supports de 0,3 mm (0,12 po)—jusqu'à 60 plaques en double largeur (format panoramique) ou deux piles n'excédant pas 60 plaques chacune en format simple largeur (format in-plano).



Remarque : Retirez tous les feuillets intercalaires soit avant soit après le positionnement des supports sur la table de chargement. Pour plus d'informations, voir les recommandations à la page 25.

Vous pouvez soumettre les fichiers à exposer soit avant soit après le positionnement des supports sur la table de chargement. Pour plus d'informations sur la soumission des fichiers, voir l'aide en ligne de Print Console.



PRUDENCE : Les bords des plaques peuvent être coupants. Il est impératif de porter des gants de protection pour éviter des dommages corporels.

Chargement de supports multiples pour le fonctionnement automatique :

1. Vérifiez que le périphérique de sortie est prêt à accepter des supports en vue de l'exposition.

   Ceci signifie :

   - Un message de Print Console vous indique quels sont les formats et les types de support à charger.

     Remarque : Si vous n'avez pas encore soumis les fichiers à exposer, le message ne s'affiche pas.

   - Le voyant de chargement (Load) de l'interface opérateur s'affiche en vert.

2. Déterminez les dimensions et le type de supports à charger et choisissez entre une pile et deux piles.

   Remarque : Une pile dont la largeur est inférieure ou égale à 450 mm (17,7 po) est considérée comme une plaque de simple largeur (format in-plano).

3. Soulevez le capot opérateur.

   Ce capot se soulève lentement sous l'action des pistons à gaz.



Figure 9 : Ouvrez le capot opérateur.

4. Après avoir enfilé des gants, retirez un ou plusieurs supports de l'emballage. Eliminez tout élément de conditionnement susceptible d'être fixé sur le support.

Remarque : Retirez tous les feuillets intercalaires soit avant soit après le positionnement des supports sur la table de chargement.

PRUDENCE : Vous DEVEZ impérativement vous assurer que tous les feuillets intercalaires et tous les matériaux d'emballage ont été retirés de devant et de derrière les plaques avant de les exposer dans le périphérique de sortie. Si cette précaution n'est pas prise, le laser thermique est susceptible d'enflammer le papier, ce qui pourrait déclencher un foyer d'incendie dans le périphérique de sortie.

5. Placez les supports sur la table de chargement.

   Utilisez les étiquettes guides de la table de chargement pour positionner la ou les piles de supports avec précision.

Remarque : Vérifiez que le côté de la plaque à exposer (côté émulsion) se trouve bien face à vous. Dans le cas de plaques, le côté émulsion est généralement la surface la plus terne.

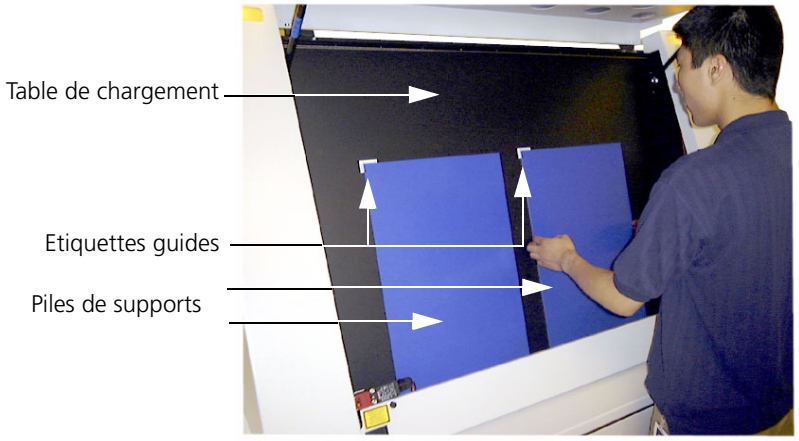


Figure 10 : Chargez les supports

6. Une fois les supports correctement chargés, fermez le capot opérateur.



Figure 11 : Fermez le capot opérateur

Remarque : Vous n'avez pas besoin d'appuyer sur le bouton Start de l'interface opérateur pour initialiser le fonctionnement automatique.

Le chargement automatique des supports ne commencera pas tant que vous n'aurez pas soumis les fichiers dans Print Console. Si vous avez déjà soumis les fichiers à exposer, le chargement automatique des supports commence immédiatement. Pour plus d'informations sur la soumission des fichiers, voir l'aide en ligne de Print Console.

Une fois les fichiers soumis, le premier support qui se trouve sur la table de chargement est chargé automatiquement. (si deux piles de supports ont été placées sur la table de chargement, les supports sont chargés deux par deux). Les supports exposés sont éjectés sur la table de déchargement puis transférés sur la développeuse ou sur l'empileur. (là encore, si deux piles de supports sont utilisées, les supports sont déchargés deux par deux).

Pendant que les premiers supports sont transférés vers la développeuse ou vers l'empileur, les supports suivants présents sur la table de chargement sont chargés. Le périphérique de sortie continue de charger et d'exposer les supports jusqu'à ce qu'un autre format de support soit requis, que la table de chargement soit vide ou qu'une erreur survienne pendant les opérations d'exposition ou de déplacement des supports.

Fonctionnement manuel

Dans les situations dans lesquelles le chargement multisupport n'est pas nécessaire ou pratique, le périphérique de sortie prend en charge le chargement manuel des supports. Utilisez le capot opérateur de la table de chargement pour positionner et aligner un seul support chargé manuellement.



Remarque : Pour que vous puissiez utiliser la fonction de chargement manuel, le système Trendsetter NEWS doit être configuré pour le chargement manuel-des supports. Il n'est pas nécessaire de supprimer des supports de la table de chargement avant de charger manuellement un support.



PRUDENCE : Les bords des plaques peuvent être coupants. Il est impératif de porter des gants de protection pour éviter des dommages corporels.

Pour charger manuellement un support en vue de l'exposition :

1. Dans Print Console, procédez comme suit :
   a. Cliquez sur le bouton **Configuration** puis sur **Formats d'impression**.
   b. Sélectionnez le format de support que vous utiliserez pour le chargement manuel, et cliquez sur **Make Default**.
   c. Cochez la case **Manual Bypass** (Contournement manuel) et cliquez sur **Apply (Appliquer).**
2. Soulevez le capot opérateur.

   Ce capot se soulève lentement sous l'action des pistons à gaz.



Figure 12 : Ouvrez le capot opérateur.

3. Ouvrez la porte de contournement manuel.

   Tirez simultanément les loquets (un à chaque extrémité de la porte) vers vous, puis abaissez la porte.



Figure 13 : Ouvrez la porte de contournement manuel

4. Fermez le capot opérateur.
5. Fermez la porte de contournement manuel.

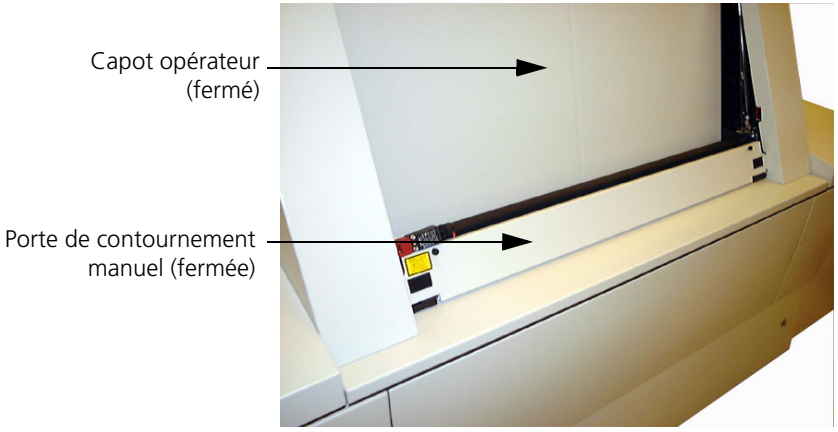


Figure 14 : Configuration du contournement manuel

Le périphérique de sortie est alors prêt pour le fonctionnement manuel.

6. Dans Print Console, soumettez le fichier à exposer.

   Pour connaître la procédure à suivre, voir l'aide en ligne de Print Console.

7. Vérifiez que le périphérique de sortie est prêt à accepter des supports en vue de l'exposition.

   Ceci signifie :

   - Un message de Print Console vous indique quels sont les formats et les types de support à charger.
   - Le voyant de chargement (Load) clignote en vert sur l'interface opérateur. Après quelques secondes, un bip sonore est émis. Il s'agit d'une invitation à charger le ou les supports.

8. Lorsque vous entendez ce bip, retirez le support de son emballage, non sans avoir enfilé des gants.

   Eliminez tout élément de conditionnement susceptible d'être fixé sur le support.



PRUDENCE : Vous DEVEZ impérativement vous assurer que tous les feuillets intercalaires et tous les matériaux d'emballage ont été retirés de devant et de derrière les plaques avant de les exposer dans le périphérique de sortie. Si cette précaution n'est pas prise, le laser thermique est susceptible d'enflammer le papier, ce qui pourrait déclencher un foyer d'incendie dans le périphérique de sortie.

9. Lorsque vous y êtes invité par Print Console, placez le ou les supports sur le capot opérateur, entre la porte et sa poignée.



Remarque : Vérifiez que le côté de la plaque à exposer (côté émulsion) se trouve bien face à vous. Dans le cas de plaques, le côté émulsion est généralement la surface la plus terne.



PRUDENCE : Pour charger le support, vous devez attendre d'y être invité par Print Console. Tout abaissement prématuré du support sur le tambour peut se traduire par des dommages pour le support ou pour le périphérique de sortie (si le tambour tourne).

10. Alignez les supports sur le capot opérateur.



Remarque : Les étiquettes guides du capot opérateur indiquent à quel endroit doit être positionné le coin supérieur gauche du support. Aligner les supports de cette façon permet de garantir qu'ils ont une bonne assise sur les picots de repérage.

11. Abaissez doucement le support dans le périphérique de sortie, jusqu'à ce qu'il touche les picots de repérage à la base du capot opérateur.



Figure 15 : Abaissez les supports dans le périphérique de sortie

12. Libérez les supports.



Important : Lorsque vous appuyez sur le bouton de démarrage (Start), vous ne devez pas toucher le support.

13. Appuyez sur le bouton Start.

    Le système Trendsetter NEWS se charge, puis expose le support.

Le support est ensuite déchargé pour revenir à sa position d'origine sur le capot opérateur.

Retrait des supports exposés du périphérique de sortie

Pour extraire un support exposé du périphérique de sortie :

1. Assurez-vous que le périphérique de sortie a terminé l'exposition de la plaque.

   Une fois l'exposition terminée, le voyant de chargement (Load) s'allume en vert et le support est ramené à sa position d'origine sur le capot opérateur.



PRUDENCE : Les bords de la plaque sont coupants. Il est impératif de porter des gants de protection pour éviter des dommages corporels.

2. Avec les mains gantées, saisissez le support par les bords. Soulevez le support vers le haut et retirez-le soigneusement du capot opérateur.



Remarque : Evitez de faire glisser les supports sur le capot opérateur ; ceci permettra d'éviter que les supports ne soient rayés.

Fermeture de la porte de contournement manuel

Vous devez de nouveau fermer la porte de contournement manuel pour préparer le périphérique de sortie au fonctionnement automatique.

Pour fermer la porte de contournement manuel :

1. Soulevez le capot opérateur.
2. Fermez la porte de contournement manuel.

   La porte est en position fermée lorsque vous entendez le bruit des loquets.

3. Dans Print Console, procédez comme suit :

   a. Cliquez sur le bouton **Configuration** puis sur **Print Setups** (Formats d'impression).

   b. Sélectionnez le format de support que vous utiliserez pour le chargement automatique et cliquez sur **Make Default** (Utiliser par défaut).

   c. Annulez la sélection de la case **Manual Bypass** (Contournement manuel) et cliquez sur **Apply** (Appliquer).

   Le périphérique de sortie est alors prêt pour le fonctionnement automatique.

Enregistrement des supports

Les étiquettes guides doivent être fixées sur la table de chargement et sur le capot opérateur de votre périphérique de sortie au cours de l'installation. Si cette étape n'a pas été réalisée, vous pouvez les fixer vous même sur le périphérique de sortie (avec l'aide du représentant après-vente compétent). Les étiquettes vous servent de repères pour aligner les supports au cours de leur chargement (sur la table de chargement pour le mode automatique et sur le capot opérateur pour le fonctionnement manuel). Le laser du périphérique de sortie effectue le repérage le plus précis. Le faisceau laser corrige le repérage avec une précision de 25 microns dans le cas suivant :

- Si vous chargez le support à ± 3 mm (0,125 po) de la position correcte sur la table de chargement/le capot opérateur. Une fois fixées, les étiquettes guides vous aident à identifier rapidement la position qui convient.
- Vérifiez que les supports reposent sur les picots de repérage situés à la base de la table de chargement/du capot opérateur. Ces picots assurent un repérage correct du support sur le tambour.

Ces différentes étapes peuvent se traduire par des délais d'exposition globalement plus courts, car la détection du bord des supports intervient plus rapidement.

Cintrage et tétonnage des plaques

Vérifiez que vos équipements existants de cintrage et de tétonnage des plaques sont configurés en fonction des points de repérage de votre périphérique de sortie. Reportez-vous au document Creo *Trendsetter NEWS Family Site Preparations and Requirements* (Famille Trendsetter NEWS, Conditions d'installation et de préparation du site) portant la référence 73-3363.

Pour plus d'informations, veuillez contacter votre représentant après-vente.

4 Entretien

Calendrier des entretiens....36
Pour votre sécurité....38
Nettoyage des surfaces extérieures....39
Accès à l'intérieur du périphérique de sortie....41
Nettoyage de l'intérieur du périphérique de sortie....46
Nettoyage des bandelettes de détection des bords....47
Nettoyage du rouleau de pression....48
Remplacement des filtres à air....49

Calendrier des entretiens

Le Tableau 4, page 37 indique les opérations d'entretien requises pour obtenir des performances et une qualité optimales à partir de votre périphérique de sortie. Si vous négligez de l'entretenir, le périphérique de sortie sera non seulement moins performant, mais il finira par connaître de sérieux problèmes. Bien qu'elle nécessite plusieurs heures d'arrêt planifié, une maintenance régulière permet de maintenir votre périphérique de sortie en état et de minimiser les risques de pannes.

Pensez à tenir un journal des entretiens de votre périphérique de sortie.

Si vous avez signé un contrat d'entretien avec Creo, vous devez planifier des visites de contrôle tous les six mois auprès d'un représentant agréé de service après-vente. Toutefois, si vos conditions d'utilisation rendent nécessaires des opérations de maintenance plus fréquentes, nous recommandons fortement l'exécution des procédures correspondantes avant chaque visite de contrôle.



AVERTISSEMENT : Avant toute procédure d'entretien, vérifiez que le périphérique de sortie n'est pas occupé à exposer un support. Ensuite, éteignez la machine.



DANGER : N'essayez jamais de faire fonctionner le périphérique de sortie avec un panneau d'accès ouvert. N'essayez jamais d'ouvrir ou de déposer les panneaux d'accès quand le périphérique de sortie est occupé à exposer. Toute intervention visant à découpler le dispositif coupe-circuit peut avoir pour conséquence des blessures graves résultant de l'exposition à un rayonnement laser à haute puissance visible et invisible, d'un choc électrique et/ou du contact avec des pièces mécaniques en mouvement.

Tableau 4: Calendrier des procédures d'entretien conseillées

Emplacement	Description	Procédure d'entretien	Nettoyage	Remplacement tous les ...
Extérieur du périphérique de sortie	Surfaces extérieures	Voir page 39	Chaque semaine	N/D
Table de chargement	Table de chargement	Voir page 40	Chaque semaine	N/D
Capot opérateur	Capot opérateur	Voir page 40	Chaque semaine	N/D
Bandelettes de détection des bords (deux)	Bandelettes de détection des bords sur le tambour	Voir page 47	Trimestre	N/D
Rouleau de pression	Rouleau en caoutchouc qui maintient le support sur le tambour pendant le chargement	Voir page 48	Chaque mois	N/D
Les filtres du circuit d'air comprimé, dans la partie inférieure droite du panneau arrière	• filtre 5 µm • filtre 0,01 µm	Voir page 52 Voir page 55 Voir page 51	Chaque semaine Vérifiez l'absence d'eau et d'huile dans les carters des filtres.	6 mois 6 mois En cas de craquelures
Filtre du circuit d'air comprimé à l'intérieur du panneau de service du bloc ventilateur	Préfiltre d'entrée d'air	Voir page 58	N/D	6 mois

Pour plus d'informations sur les pièces de rechange, voir l'*Annexe A, Références des pièces*.

Pour votre sécurité

Les panneaux d'accès au périphérique de sortie sont solidarisés par un dispositif coupe-circuit destiné à protéger les personnes contre le rayonnement, visible et invisible, du laser à haute puissance et contre les mouvements mécaniques des pièces mobiles. Si un panneau est ouvert ou déposé alors que le périphérique de sortie fonctionne, toutes les parties mécaniques doivent normalement s'immobiliser. Si les pièces mécaniques ne s'arrêtent pas, procédez comme suit :

1. Arrêtez le périphérique de sortie.
2. Fermez le panneau d'accès ou remettez-le en place.
3. Appelez le représentant du service technique.

NE TOUCHEZ PAS et N'ESSAYEZ PAS de toucher des pièces mécaniques en mouvement à l'intérieur du périphérique de sortie.



DANGER : N'essayez jamais de faire fonctionner le périphérique de sortie avec un panneau d'accès ouvert. N'essayez jamais d'ouvrir ou de déposer les panneaux d'accès quand le périphérique de sortie est occupé à exposer. Toute intervention visant à découpler le dispositif coupe-circuit peut avoir pour conséquence des blessures graves résultant de l'exposition à un rayonnement laser à haute puissance visible et invisible, d'un choc électrique et/ou du contact avec des pièces mécaniques en mouvement.

Nettoyage des surfaces extérieures

Nettoyez l'extérieur du Trendsetter NEWS une fois par semaine.

Le nettoyage des surfaces extérieures conserve au périphérique de sortie son apparence de neuf. Non seulement les voyants et les repères visuels restent bien lisibles, mais vous enlevez les poussières susceptibles de se déposer à l'intérieur de l'équipement au moment de l'ouverture ou de la dépose des panneaux d'accès. Les zones où la poussière est la plus susceptible de s'accumuler sont le panneau du bloc ventilateur, le panneau du bloc d'alimentation et le panneau avant qu'il faut relever pour accéder à l'intérieur de la machine.

La fiabilité et la haute qualité des sorties sont tributaires de l'état de propreté extérieur du périphérique de sortie.

Conseils de nettoyage

Avant de nettoyer les surfaces extérieures du périphérique de sortie, passez l'aspirateur sur tous les joints des panneaux d'accès afin d'éliminer la poussière accumulée. Si vous le faites régulièrement et pour autant que l'environnement soit relativement sec et exempt d'émanations, un simple coup de chiffon peut faire l'affaire. Pour un nettoyage plus approfondi, employez des linges humides et un détergent doux. Essuyez soigneusement toute trace de détergent au moyen d'un chiffon propre humidifié.



DANGER : Evitez à tout prix de laisser de l'eau s'infiltrer à l'intérieur du périphérique de sortie. Vous risquez non seulement d'endommager l'équipement, mais aussi de vous blesser ou de vous électrocuter.

Enlèvement des taches

Si vous voyez des taches d'encre ou autres sur les surfaces extérieures du périphérique de sortie, enlevez-les sans tarder à l'aide d'un linge humide et d'un détergent doux. Essuyez soigneusement toute trace de détergent au moyen d'un chiffon propre humidifié. Pour les taches tenaces pour lesquelles l'eau et le détergent doux ne suffisent pas, frottez avec un strict minimum d'acétone.

PRUDENCE : L'usage répété de détergents chimiques est à éviter. Ceux-ci peuvent finir par détériorer les surfaces extérieures du périphérique de sortie. Suivez scrupuleusement les instructions du fabricant de l'acétone. Vous vous exposez sinon à des lésions corporelles et risquez d'endommager l'équipement.

Nettoyage de la table de chargement et du capot opérateur

Nettoyez la table de chargement et le capot opérateur une fois par semaine à l'aide d'un chiffon propre et humide.

PRUDENCE : Ne pulvérisez pas directement sur la table de chargement ou sur le capot opérateur. L'eau pourrait pénétrer à l'intérieur du périphérique de sortie et l'endommager. Humidifiez d'abord le chiffon, puis frottez les surfaces.

Pour nettoyer la table de chargement et le capot opérateur :

1. Humidifiez un chiffon propre à l'eau claire.
2. Frottez doucement la table de chargement et le capot opérateur. Ceux-ci doivent rester secs.



Figure 16 : Table de chargement et capot opérateur (panneaux protecteurs non représentés)

Accès à l'intérieur du périphérique de sortie

Vous devez pouvoir accéder à l'intérieur du périphérique de sortie pour les entretiens de routine et le dépannage. Les sections suivantes expliquent comment procéder pour les différentes zones.

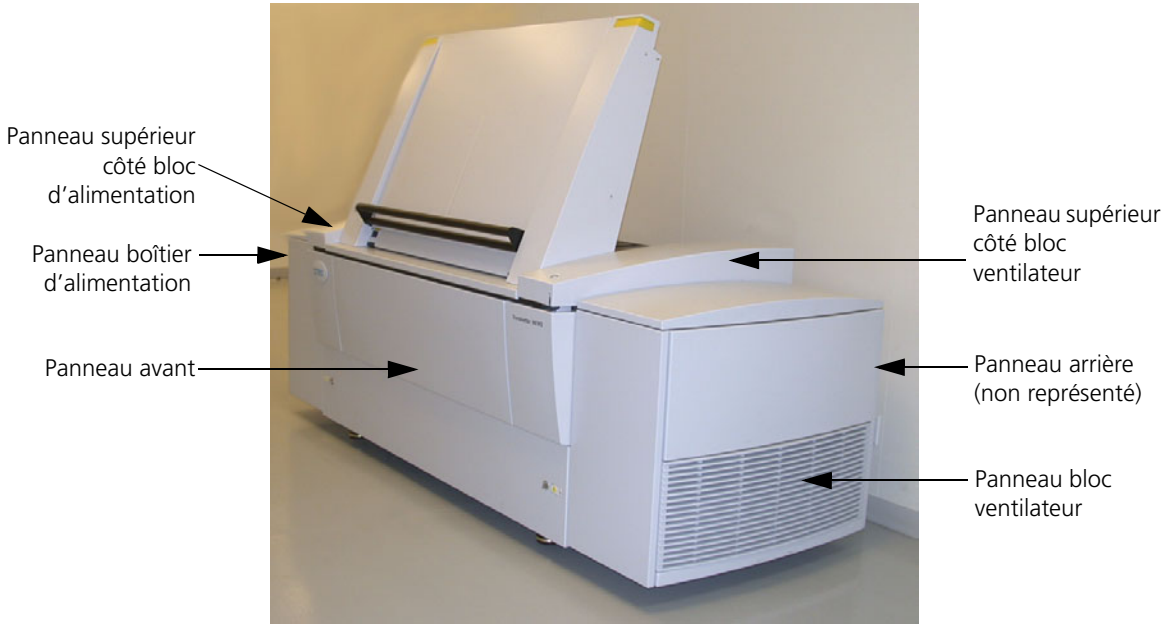


Figure 17 : Panneaux permettant d'accéder à l'intérieur (panneaux protecteurs non représentés)

Le panneau avant, le panneau du boîtier ventilateur et le panneau du boîtier d'alimentation donnent à l'opérateur un accès limité à l'intérieur du périphérique de sortie. Le panneau du boîtier ventilateur vous permet d'accéder au filtre du circuit d'air compressé. Le panneau du bloc d'alimentation vous permet d'accéder au fusible et au coupe-circuit du périphérique de sortie. Lorsque vous déposez le panneau du bloc d'alimentation, vous pouvez voir un panneau de service qui peut être extrait uniquement par un représentant du service après-vente habilité à le faire.

Les panneaux du périphérique de sortie auxquels vous ne pouvez pas accéder sont le panneau arrière, le panneau supérieur côté bloc d'alimentation, le panneau supérieur côté bloc ventilateur. Ils ne peuvent être déposés que par un représentant habilité du service après-vente.



Remarque : l'ouverture ou la dépose d'un panneau coupe instantanément l'alimentation du laser. Après fermeture ou remise en place du panneau, le laser a besoin de deux minutes pour revenir à bonne température. Il est impossible d'exposer des supports tant que le laser est en phase de préchauffage.



Important : L'ouverture des panneaux d'accès est inévitable, mais doit être limitée au maximum pour réduire l'accumulation de poussière à l'intérieur et aux abords des composants sensibles.

Ouverture et fermeture du panneau avant

Vous devez ouvrir le panneau avant pour :

- Enlever une plaque bloquée sur le tambour - voir *Enlèvement d'un support coincé dans le périphérique de sortie* à la page 86.
- Nettoyer le rouleau de pression - voir *Nettoyage du rouleau de pression* à la page 48.
- Nettoyer les bandelettes de détection des bords - voir *Nettoyage des bandelettes de détection des bords* à la page 47.



PRUDENCE : La plupart du temps, le panneau avant est verrouillé. Pour l'ouvrir, vous devez procéder comme suit : l'utilisation d'une force physique excessive risque d'endommager le panneau.

Pour ouvrir le panneau supérieur :

1. Dans l'application Print Console, dans le menu **Device** (Périphérique) sélectionnez **Unlock panel doors** (Déverrouiller portes).

   Le panneau avant se déverrouille.

2. Tournez les deux verrous du panneau avant de 90º dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (vers la position verticale).

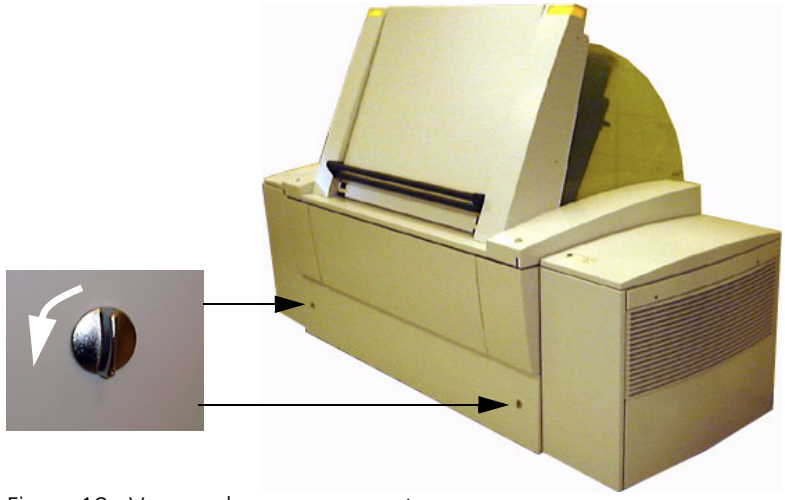


Figure 18 : Verrous du panneau avant

3. Relevez le panneau.

   Le panneau avant s'ouvre automatiquement sous l'action de pistons à gaz.



Figure 19 : Panneau avant relevé

PRUDENCE : Veillez à ne pas heurter votre tête contre le panneau relevé.

Pour refermer le panneau avant :

➢ Fermez le panneau avant puis faites tourner les deux verrous de ce panneau de 90º dans le sens des aiguilles d'une montre (jusqu'à la position horizontale) pour le verrouiller.

Le panneau avant est verrouillé.

Retrait et remplacement du panneau du bloc ventilateur

Vous devez déposer le panneau du bloc ventilateur pour remplacer le préfiltre de prise d'air.

AVERTISSEMENT : Avant toute procédure d'entretien, vérifiez que le périphérique de sortie n'est pas occupé à exposer un support. Ensuite, éteignez la machine.

Pour retirer le panneau du bloc ventilateur :

1. Avec les paumes de vos mains, poussez les coins supérieurs du panneau du bloc ventilateur jusqu'à ce que vous entendiez un clic.

   Le panneau s'ouvre.



Figure 20 : Déposez le panneau du bloc ventilateur

2. Soulevez le panneau et extrayez-le du périphérique de sortie.

   Placez le panneau à l'écart des zones de passage.

Pour remplacer le panneau du bloc ventilateur :

1. Soulevez le panneau du bloc ventilateur et faites coïncider les trous de repérage du panneau avec les broches du périphérique de sortie. Engagez la base du panneau sur les broches.

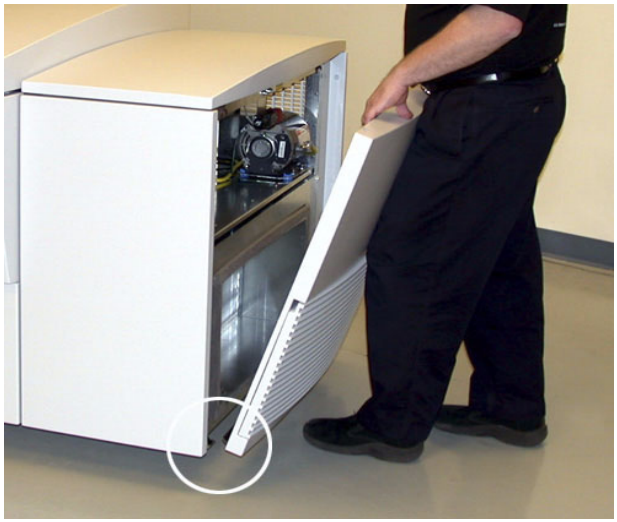


Figure 21 : Remplacez le panneau du bloc ventilateur

2. Remettez le panneau contre le périphérique puis enfoncez les coins supérieurs jusqu'à ce que vous entendiez un clic.

   Les verrous situés sur le panneau du bloc ventilateur sont fermés.

Dépose et remplacement du panneau du bloc d'alimentation

Le panneau du bloc d'alimentation est à démonter pour réinitialiser le coupe-circuit lorsqu'il a disjoncté ou pour remplacer un fusible.



AVERTISSEMENT : Avant toute procédure d'entretien, vérifiez que le périphérique de sortie n'est pas occupé à exposer un support. Ensuite, éteignez la machine.

Pour déposer le panneau du bloc d'alimentation :

1. Avec les paumes de vos mains, poussez les coins supérieurs du panneau du bloc d'alimentation jusqu'à ce que vous entendiez un clic (pour savoir comment procéder, à travers un exemple, voir Figure 20, page 44).

   Le panneau s'ouvre.

2. Soulevez le panneau et extrayez-le du périphérique de sortie.

   Placez le panneau à l'écart des zones de passage.

Pour remplacer le panneau du bloc d'alimentation :

1. Soulevez le panneau du bloc d'alimentation et faites coïncider les trous de repérage du panneau avec les broches du périphérique de sortie. Engagez la base du panneau sur les broches (pour savoir comment procéder, reportez-vous à la Figure 21, page 45).
2. Remettez le panneau contre le périphérique puis enfoncez les coins supérieurs jusqu'à ce que vous entendiez un clic.

   Les verrous situés sur le panneau du bloc d'alimentation sont fermés.

3. Mettez le périphérique de sortie sous tension.

Nettoyage de l'intérieur du périphérique de sortie

Les parties internes du périphérique de sortie doivent faire l'objet d'un entretien de routine conformément au Tableau 4, page 37.



DANGER : Evitez à tout prix de laisser de l'eau s'infiltrer à l'intérieur du périphérique de sortie. Vous risquez non seulement d'endommager l'équipement, mais aussi de vous blesser ou de vous électrocuter.

Nettoyage des bandelettes de détection des bords

Le périphérique de sortie repère le bord d'un support grâce à un algorithme de détection. Cet algorithme se fie lui-même à deux bandelettes de 741 millimètres incrustées dans la surface du tambour à l'intérieur du périphérique de sortie, juste derrière les pinces de prise du bord de tête. Ces bandelettes sont noires et non réfléchissantes.

Vous devez nettoyer la bandelette de détection des bords tous les trois mois afin d'éviter des détections faussées et des messages d'erreur.

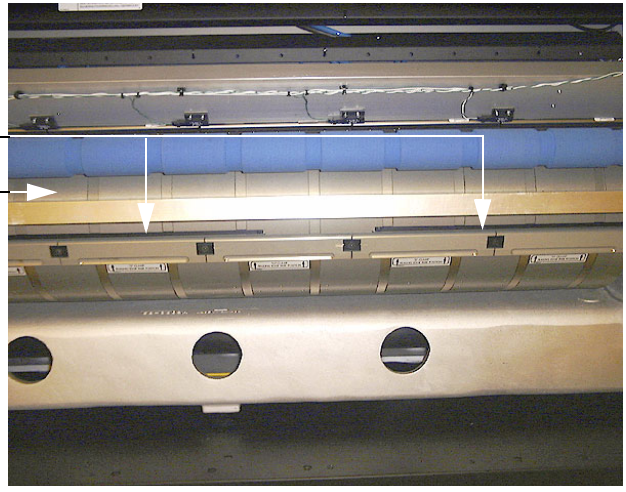


Figure 22 : Bandelettes de détection des bords et tambour

Pour nettoyer les bandelettes de détection des bords :

1. Assurez-vous que le périphérique de sortie n'est pas occupé à exposer un support.
2. Arrêtez le périphérique de sortie.

   Voir *Arrêt du système Trendsetter NEWS* à la page 23.
3. Ouvrez le panneau avant.

   Voir *Ouverture et fermeture du panneau avant* à la page 42.
4. Tournez le tambour à la main jusqu'à ce que les bandelettes de détection des bords soient visibles.

   La Figure 22 indique l'emplacement du tambour et des bandelettes de détection de bord.

5. Humidifiez un chiffon (pour les tâches délicates) avec un mélange composé à 90 % d'isopropranol et à 10 % d'eau distillée et passez le chiffon sur chaque bandelette, dans une seule direction.

   Veillez à ne pas laisser de traces de doigts ou d'autre taches sur les bandelettes.

Remarque : Pour le nettoyage des bandelettes, employez de préférence des Kimwip® EX-L (Extra Low-Lint) de Kimberly Clark.

PRUDENCE : Lisez et respectez les recommandations du fabricant de l'isopropanol. Vous vous exposez sinon à des lésions corporelles et risquez d'endommager le périphérique de sortie.

6. Refermez le panneau avant.

   Voir *Ouverture et fermeture du panneau avant* à la page 42.

Nettoyage du rouleau de pression

Nettoyez le rouleau de pression une fois par mois.

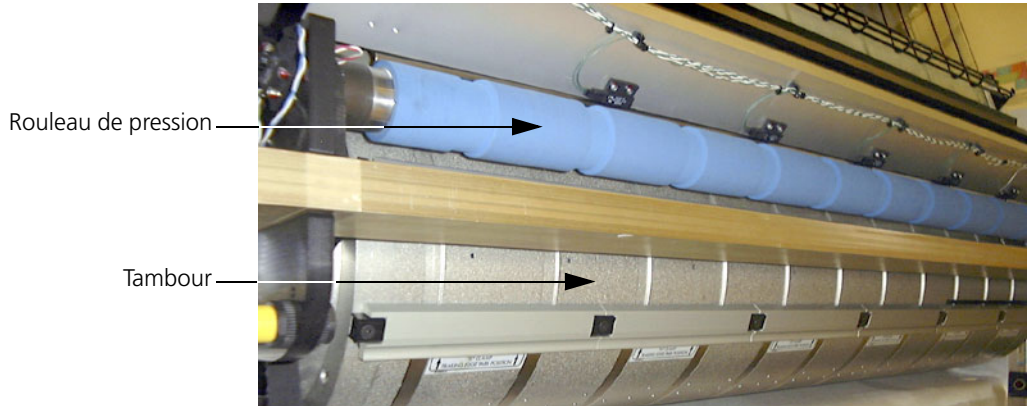


Figure 23 : Rouleau de pression et tambour

PRUDENCE : Prenez garde de ne pas endommager ni plier le rouleau de pression. Evitez toujours de le forcer.

Pour nettoyer le rouleau de pression :

1. Assurez-vous que le périphérique de sortie n'est pas occupé à exposer un support.
2. Arrêtez le périphérique de sortie.

   Voir *Arrêt du système Trendsetter NEWS* à la page 23.
3. Ouvrez le panneau avant.

   Voir *Ouverture et fermeture du panneau avant* à la page 42.
4. Essuyez délicatement le rouleau de pression (bleu brillant) avec un chiffon humide (pour les tâches délicates).
5. Refermez le panneau avant.

   Voir *Ouverture et fermeture du panneau avant* à la page 42.

Remplacement des filtres à air

Le périphérique de sortie est équipé de deux systèmes de filtration d'air :

- Les deux filtres du circuit d'air comprimé, dans la partie inférieure droite du panneau arrière
- Système de filtres de l'air de refroidissement : l'accès à ces filtres nécessite la dépose du panneau du bloc ventilateur.

Ces filtres doivent être inspectés et changés régulièrement.

Fréquence de remplacement des filtres à air

Ne vous fiez pas à l'apparence des filtres pour déterminer s'il suffit de les nettoyer ou s'il vaut mieux les remplacer. Si le périphérique de sortie est installé dans un endroit où les poussières ont un calibre important, les filtres peuvent sembler très sales alors qu'ils peuvent encore faire de l'usage. Inversement, si les particules de poussières sont très fines, ils peuvent paraître en bon état alors que le moment est venu de les remplacer.

Les filtres du circuit d'alimentation en air doivent être remplacés tous les six mois. Pour les clients ayant signé un contrat d'entretien, cette tâche sera effectuée par un représentant du service après-vente au cours de la visite de contrôle prévue tous les six mois. Toutefois, si vos conditions d'utilisation rendent nécessaires un remplacement plus fréquent des filtres du circuit d'alimentation d'air, nous recommandons fortement l'exécution de la procédure correspondante avant la visite de contrôle.

Filtres à air comprimé

Le circuit d'air comprimé est protégé par deux filtres :

- Filtre 5 microns

  Ce filtre est blanc.

- Filtre 0,01 micron (à micro-brouillard)

  Ce filtre est noir.

Les filtres sont situés dans la partie inférieure droite du panneau arrière du périphérique de sortie. Ils servent à purifier et sécher l'air comprimé qui est envoyé dans les organes pneumatiques du périphérique de sortie.

PRUDENCE : Désactivez l'air comprimé avant de remplacer les filtres du circuit d'entrée d'air.

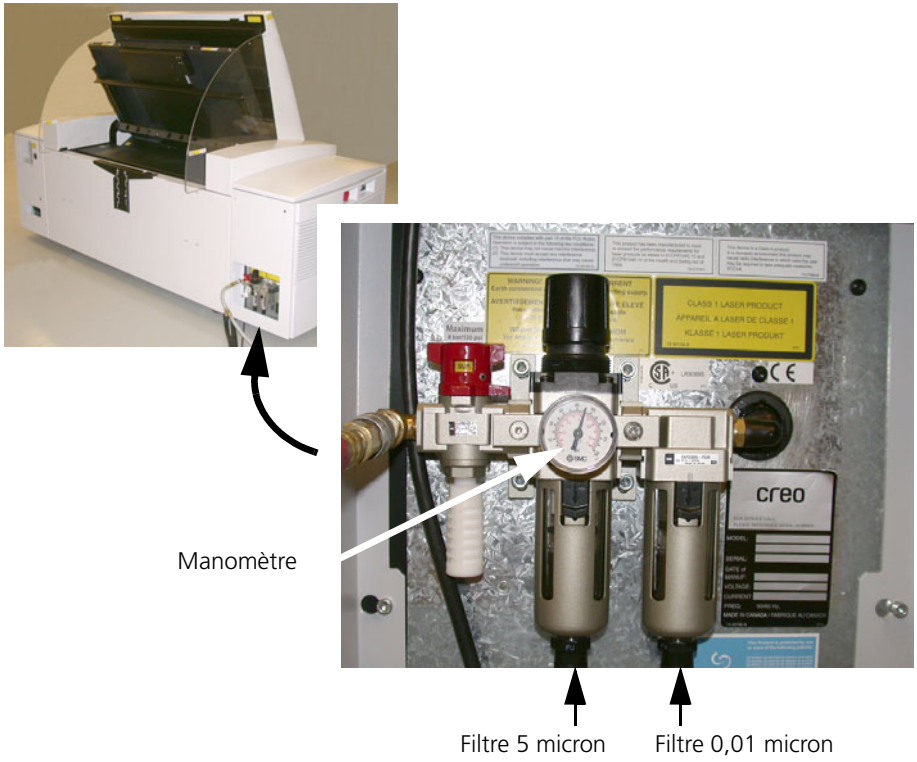


Figure 24 : Système de filtration du circuit d'air comprimé

S'ils ne sont pas remplacés tous les six mois, les filtres à air comprimé finissent par s'encrasser, Des filtres bouchés peuvent occasionner des problèmes de pression dans le périphérique de sortie. Si un filtre ne remplit plus son rôle, le circuit d'air du périphérique de sortie risque d'être contaminé.

Pièces de rechange

Vous pouvez commander des pièces de rechange pour le système de filtration du circuit d'air comprimé auprès de Creo Inc. Voir l'*Annexe A, Références des pièces*.



PRUDENCE : Suivez scrupuleusement les instructions du fabricant des filtres du circuit d'air comprimé. Vous vous exposez sinon à des lésions corporelles et risquez d'endommager le périphérique de sortie.

Inspection des filtres du circuit d'air comprimé

Inspectez les filtres du circuit d'air comprimé chaque semaine.

Vérifiez l'absence d'eau et d'huile dans les carters des filtres. Si vous détectez la présence d'eau ou d'huile, avertissez le service technique agréé.

L'eau et l'huile proviennent du circuit d'air comprimé externe. Il est important que le circuit d'air comprimé soit inspecté et réparé avant que le système Trendsetter NEWS n'ait subi un dommage irréversible.



PRUDENCE : Si vous ne coupez pas l'arrivée d'air comprimé avant de démonter un ou plusieurs filtres, vous risquez de contaminer les zones sensibles du périphérique de sortie par de l'air non filtré. Le périphérique de sortie risque d'être endommagé ou, à tout le moins, d'être moins performant. Vous risquez également de vous blesser ou d'endommager le périphérique de sortie.

Pour inspecter les filtres du circuit d'air comprimé :

1. Assurez-vous que le périphérique de sortie n'est pas occupé à exposer un support.
2. Tournez le robinet de sectionnement orange dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à la position Off pour interrompre l'alimentation en air comprimé.

   Voir Figure 25, page 52, ou Figure 29, page 55.
3. Arrêtez le périphérique de sortie.

   Voir *Arrêt du système Trendsetter NEWS* à la page 23.

4. Vérifiez les carters de filtre pour détecter toute accumulation d'eau ou d'huile et d'éventuelles fissures dans le carter.

PRUDENCE : Si vous trouvez de l'eau ou de l'huile dans les carters de filtres, prévenez immédiatement le représentant du service technique agréé.

Remplacement du filtre 5 microns

Le filtre 5 microns est à remplacer tous les six mois.

Pour changer le filtre 5 microns :

1. Assurez-vous que le périphérique de sortie n'est pas occupé à exposer un support.
2. Arrêtez le périphérique de sortie.

   Voir *Arrêt du système Trendsetter NEWS* à la page 23.
3. Tournez le robinet de sectionnement orange dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à la position Off pour interrompre l'alimentation en air comprimé.

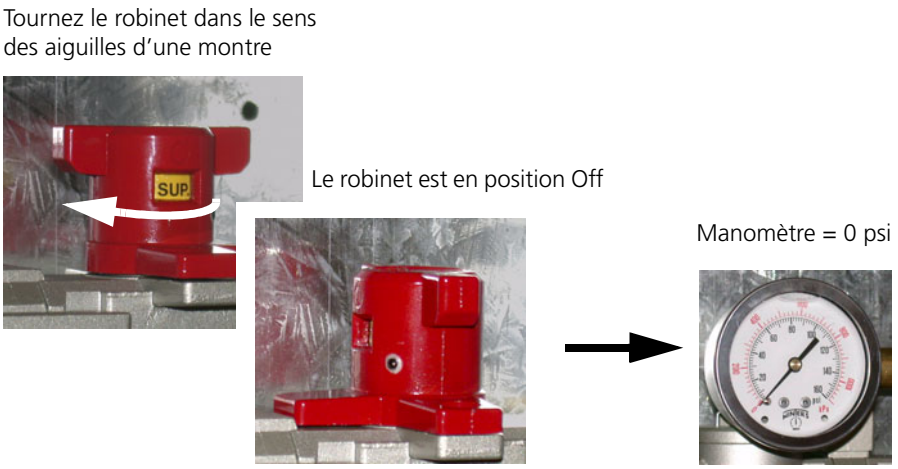


Figure 25 : Coupez l'alimentation en air comprimé

PRUDENCE : En négligeant de débrancher l'arrivée d'air comprimé avant de remplacer un élément de filtre à air, vous risquez non seulement d'endommager le périphérique de sortie, mais aussi de vous blesser.

4. Tirez vers le bas la languette noire située sur la partie avant du carter de filtre. Ceci débloque le verrou du carter de filtre.

   En même temps, faites tourner le carter de filtre d'un quart de tour (dans l'une ou l'autre direction) et tirez le carter vers le bas pour l'extraire.

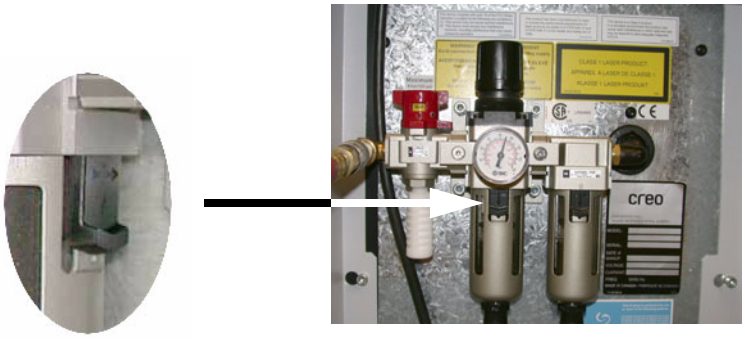


Figure 26 : Tirez la languette noire vers le bas

5. Tournez le disque de plastique noir dans le sens des aiguilles d'une montre pour dévisser le bloc filtre.
6. Déposez le filtre 5 microns usagé et jetez-le aux ordures.



Figure 27 : Filtre 5 microns

7. Mettez en place un filtre 5 microns neuf : pour cela, revissez le disque de plastique noir dans le bloc filtre jusqu'à ce qu'il s'encliquète.
8. Remplacez le joint torique en caoutchouc en haut de carter de filtre.
9. Vérifiez que le carter de filtre ne présente ni dommage ni détérioration.

   Si nécessaire, appelez le représentant du service technique.

10. Vérifiez qu'il n'y a pas d'eau ou d'huile dans le carter de filtre.

    Si vous détectez de l'eau ou de l'huile dans le carter de filtre, contactez le service après-vente pour demander l'inspection du circuit d'alimentation en air.

11. Remettez le carter en place.

12. Tournez le robinet de sectionnement orange dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à la position On pour ouvrir l'alimentation en air comprimé.

    Si vous n'avez pas remplacé le filtre 0,01 micron, sautez l'étape 12 et passez directement à la section *Remplacement du filtre 0,01 micron*.

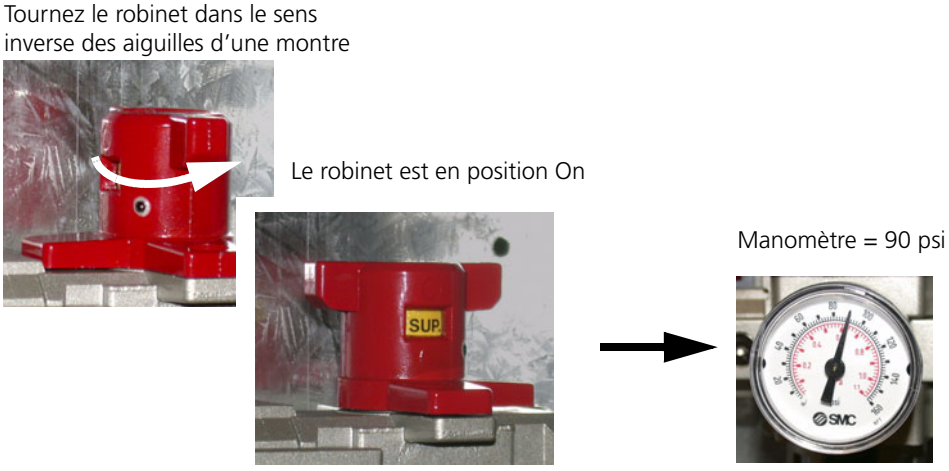


Figure 28 : Activez l'alimentation en air comprimé

Le manomètre doit indiquer environ 90 psi. Sinon, ajustez l'alimentation en air externe.

Remplacement du filtre 0,01 micron

Le filtre 0,01 micron est à remplacer tous les six mois.

Pour changer le filtre 0,01 micron :

1. Assurez-vous que le périphérique de sortie n'est pas occupé à exposer un support.
2. Arrêtez le périphérique de sortie.

   Voir *Arrêt du système Trendsetter NEWS* à la page 23.
3. Tournez le robinet de sectionnement orange dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à la position Off pour interrompre l'alimentation en air comprimé.

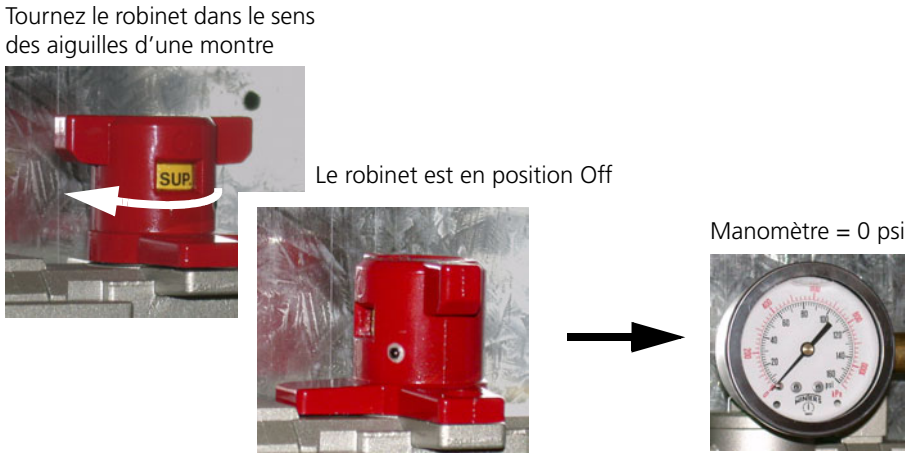


Figure 29 : Coupez l'alimentation en air comprimé

PRUDENCE : En négligeant de débrancher l'arrivée d'air comprimé avant de remplacer un élément de filtre à air, vous risquez non seulement d'endommager le périphérique de sortie, mais aussi de vous blesser.

4. Tirez vers le bas la languette noire située sur la partie avant du carter de filtre. Ceci débloque le verrou du carter de filtre.

   En même temps, faites tourner le carter de filtre d'un quart de tour (dans l'une ou l'autre direction) et tirez le carter vers le bas pour l'extraire.

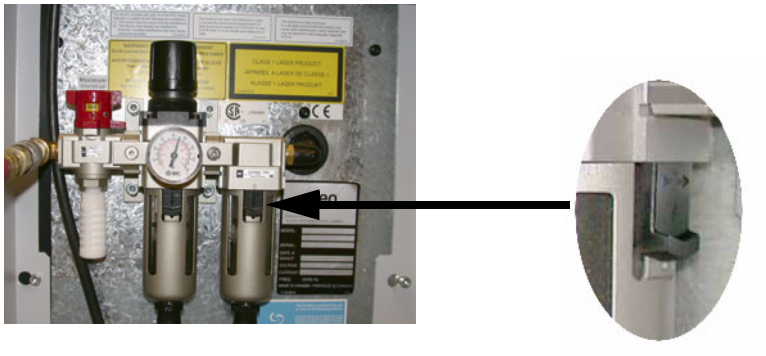


Figure 30 : Tirez la languette noire vers le bas

5. Déposez le filtre 0,01 micron usagé et jetez-le aux ordures.



Figure 31 : Filtre 0,01 micron

6. Mettez en place un nouveau filtre 0,01 micron en vissant le filtre au maximum.
7. Remplacez le joint torique en caoutchouc en haut de carter de filtre.
8. Vérifiez que le carter de filtre ne présente ni dommage ni détérioration.

   Si nécessaire, appelez le représentant du service technique.

9. Vérifiez qu'il n'y a pas d'eau ou d'huile dans le carter de filtre.

   Si vous détectez de l'eau ou de l'huile dans le carter de filtre, contactez le service après-vente pour demander l'inspection du circuit d'alimentation en air.

10. Remettez le carter en place.

11. Tournez le robinet de sectionnement orange dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à la position On pour ouvrir l'alimentation en air comprimé.

    Si vous n'avez pas remplacé le filtre 5 micron, sautez l'étape 11 et passez directement à la section *Remplacement du filtre 5 microns* à la page 52.

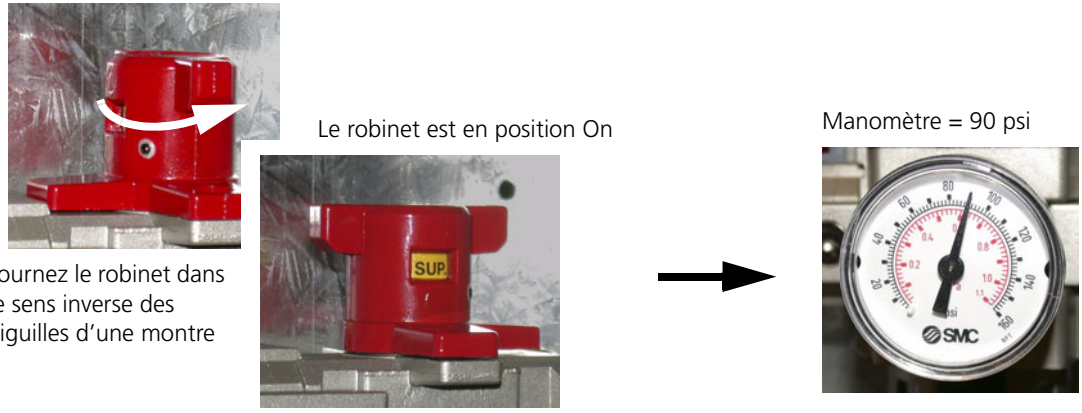


Figure 32 : Activez l'alimentation en air comprimé

Le manomètre doit indiquer environ 90 psi. Sinon, ajustez l'alimentation en air externe.

Filtre de prise d'air

Le filtre de prise d'air est situé à l'intérieur du panneau du bloc ventilateur. Ce filtre doit être remplacé tous les six mois, voire plus régulièrement encore dans les environnements plus poussiéreux.

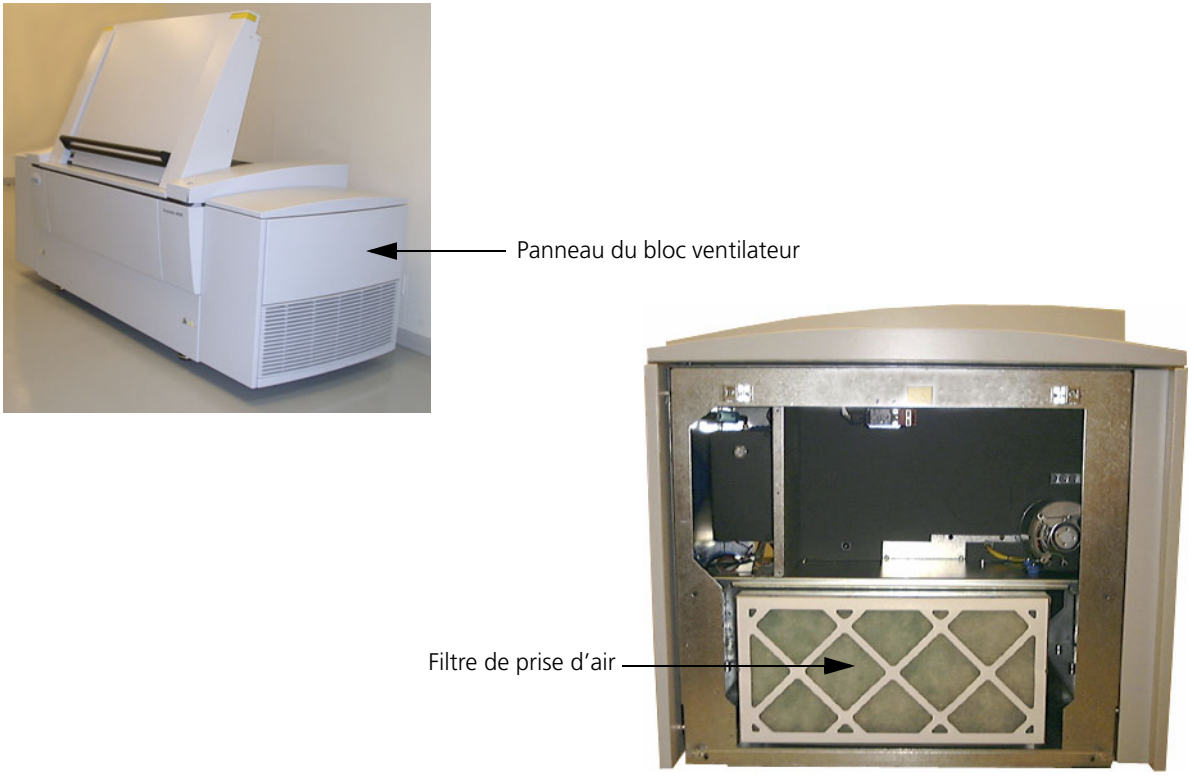


Figure 33 : Filtre de prise d'air

Pièces de rechange

Le filtre de prise d'air recommandé pour la rechange peut être commandé auprès de Creo Inc. Voir l'*Annexe A, Références des pièces*.

Remplacement du filtre de prise d'air

Le filtre de prise d'air est blanc et épais de 50,8 mm (2 pouces). Lors de la mise en place du filtre neuf, respectez les flèches indiquant le sens du flux d'air sur le bord du filtre.

Pour changer le filtre de prise d'air :

1. Arrêtez le périphérique de sortie.

   Voir *Arrêt du système Trendsetter NEWS* à la page 23.

2. Déposez le panneau du bloc ventilateur

   Voir *Retrait et remplacement du panneau du bloc ventilateur* à la page 44.

3. Enlevez l'ancien filtre du porte-filtre.

4. Nettoyez le porte-filtre.

   Passez le porte-filtre à l'aspirateur ou dépoussiérez-le à l'aide d'un chiffon sec.

5. Placez un filtre de prise d'air neuf dans le porte-filtre.

   Lors de la mise en place du filtre neuf dans le porte-filtre, respectez les flèches indiquant le sens du flux d'air sur le bord du filtre.



Figure 34 : Placement d'un filtre de prise d'air neuf

6. Remplacez le panneau du bloc ventilateur

   Voir *Retrait et remplacement du panneau du bloc ventilateur* à la page 44.

5

Dépannage

Erreurs récupérables par l'opérateur 62
Messages d'erreur et solutions préconisées 66
Réinitialisation de l'interrupteur d'arrêt d'urgence 85
Réarmement du périphérique de sortie 85
Enlèvement d'un support coincé dans le périphérique de sortie 86
Problèmes de qualité d'image 91
Problèmes électriques 91

Erreurs récupérables par l'opérateur

Ce chapitre décrit les erreurs et problèmes les plus courants susceptibles de survenir sur le système Trendsetter NEWS et explique comment les résoudre. La liste des messages d'erreur les plus fréquents et des solutions recommandées figure sous *Messages d'erreur et solutions préconisées* à la page 66.

Lorsqu'il détecte un problème, votre périphérique de sortie peut soit :

- Poursuivre le traitement (voir *Messages d'avertissement* à la page 62).

  Si le périphérique de sortie continue à exposer sans assistance immédiate, la condition est signalée dans le journal des messages du logiciel de la station de travail.

- Suspendre les opérations (voir *Messages d'erreur* à la page 63)

  Le périphérique de sortie s'arrête et le problème est reporté dans le volet Messages de Print Console. Si la condition requiert une intervention immédiate, le voyant d'erreur s'allume sur l'interface opérateur du périphérique de sortie et tous les voyants d'état clignotent sur le capot opérateur.

  Les erreurs entraînent la suspension des opérations nécessitent votre intervention pour que le périphérique de sortie puisse reprendre normalement l'exposition.

Messages d'avertissement

Les messages d'avertissement attirent votre attention sur des conditions susceptibles d'entraîner des problèmes mais ils ne provoquent pas l'arrêt du processus d'exposition.

En général, les messages d'avertissement ne s'affichent pas dans Print Console. Ils apparaissent directement dans le volet History et sont intégrés à l'historique. Toutefois, certains messages d'avertissement s'affichent dans le volet Messages pendant une courte période avant de passer dans le volet History.

Messages d'erreur

Lorsqu'une erreur survient suite à une opération système, un message d'erreur s'affiche dans le volet Messages de Print Console et le système se ferme. Si le périphérique de sortie a déjà commencé à exposer un support au moment où une erreur est détectée, le support partiellement exposé est éjecté.

Autre exemple de message d'erreur :

```
MPC: Media not on registration pin
```

Vous devez corriger les erreurs pour que le périphérique de sortie puisse reprendre l'exposition.

Une fois le problème résolu, le message est transféré dans le volet History.

Conditions suspensives

Une condition suspensive immobilise le périphérique de sortie. Il y a condition suspensive quand des erreurs ou des problèmes sont survenus dans le système. Par exemple : un support mal aligné ou bloqué sur le tambour.

Exemple de condition suspensive

Message d'erreur	Interventions possibles
`MDH: Media released, remove media and use RESUME to continue` `[Error #: 40229]`	Le bouton **Release** a été sélectionné lors d'une suspension précédente. Le périphérique de sortie a maintenant terminé ce qu'il pouvait faire pour faciliter l'extraction du support. **Pour corriger l'erreur :** 1. Enlevez le support du périphérique de sortie. 2. Cliquez sur **Resume** pour poursuivre.

Quand une condition suspensive se produit :

- Le périphérique de sortie s'immobilise.
- Le voyant d'erreur clignote sur l'interface opérateur, de même que les voyants d'état de part et d'autre du capot opérateur.
- Un avis de suspension s'affiche dans Print Console.

Dans le cas d'une condition suspensive, six options différentes sont disponibles dans Print Console. Un bouton grisé n'est pas disponible.

Tableau 5: Options de condition suspensive

Option	Résultat
Resume	Cliquez sur ce bouton pour tenter à nouveau l'opération.
Version	Cliquez sur ce bouton pour indiquer au périphérique de sortie qu'il doit débloquer le support pour faciliter son extraction.
Eject	Cliquez sur ce bouton pour annuler le travail et décharger le support.
Media Removed	Cliquez sur ce bouton une fois que vous avez extrait le support, pour indiquer que vous êtes intervenu manuellement pour la résolution d'un problème. Par exemple, vous avez enlevé manuellement un support hors alignement. **IMPORTANT :** Vous devez d'abord enlever le support, puis seulement cliquer sur le bouton **Media Removed**.
Cancel	Cliquez sur ce bouton pour annuler le travail. Si le périphérique de sortie charge un support, le chargement est mené à son terme mais le support reste sur le tambour. Ce bouton n'est pas disponible pendant le déchargement et, en général, il ne provoque pas de déchargement forcé.
Leave On	Cette option se rapporte aux erreurs d'exposition. Les supports sont chargés sur le tambour et une erreur d'exposition survient. Cliquez sur ce bouton pour résoudre le problème et continuer. En général, le travail doit faire l'objet d'une deuxième soumission.

Récupération d'une condition suspensive

Dans la plupart des cas, la procédure suivante est recommandée pour remédier à une condition suspensive :

1. Si le bouton **Resume** s'affiche dans l'avis de suspension de Print Console, cliquez sur ce bouton pour tenter une deuxième fois la dernière étape.

   Si le périphérique de sortie ne fonctionne pas à nouveau normalement, passez au point 2.

2. Si le bouton **Leave On** apparaît, cliquez sur ce bouton pour annuler le travail tout en laissant le support sur le tambour.

   Si le périphérique de sortie ne fonctionne pas à nouveau normalement, passez au point 3.

3. Si le bouton **Eject** apparaît, cliquez sur ce bouton pour annuler le travail et décharger le support du tambour.

   Si le périphérique de sortie ne fonctionne pas à nouveau normalement, passez au point 4.

4. Si le bouton **Cancel** apparaît, cliquez sur ce bouton pour annuler le travail tout en laissant le support sur le tambour.

   Si le périphérique de sortie ne fonctionne pas à nouveau normalement, passez au point 5.

5. Si le bouton **Release apparaît :**

   a. Cliquez sur ce bouton pour donner l'ordre au périphérique de sortie de débloquer le support.

   b. Enlevez le support manuellement du périphérique de sortie.

   c. Cliquez sur le bouton **Resume** ou sur le bouton **Media Removed** pour continuer.

   Si le périphérique de sortie ne fonctionne pas à nouveau normalement, passez au point 6.

6. Si le bouton **Media Removed** est disponible :
   a. Enlevez le support manuellement du périphérique de sortie.
   b. Cliquez sur le bouton **Resume** ou sur le bouton **Media Removed** pour continuer.

   Si le périphérique de sortie ne fonctionne pas à nouveau normalement, passez au point 7.
7. Réinitialisez le périphérique de sortie à partir de Print Console. Pour connaître la procédure, reportez-vous à l'aide en ligne de Print Console.

   Si le périphérique de sortie ne fonctionne pas à nouveau normalement, passez au point 8.
8. Quittez Print Console.
9. Arrêtez le périphérique de sortie.
10. Rallumez le périphérique de sortie.



Important : Si le problème persiste, faites appel au Creo Response Center.

Messages d'erreur et solutions préconisées

La présente section décrit la plupart des messages susceptibles de s'aficher dans Print Console en cas d'erreur ou de problème sur le système Trendsetter NEWS.



Important : Si vous trouvez pas un descriptif et une solution conseillée pour un message d'erreur spécifique dans cette section, essayez la procédure de reprise sur condition suspensive expliquée en page 65. Si cette solution n'aboutit pas, contactez votre représentant après-vente agréé.

Même si vous parvenez à résoudre le problème, veuillez signaler les erreurs récurrentes au représentant du service après-vente. Si la marche à suivre recommandée prévoit que l'opérateur contacte un représentant du service technique, le numéro d'erreur pourra aider le technicien à résoudre le problème.



Important : L'ouverture des panneaux d'accès est inévitable, mais doit être limitée au maximum pour réduire l'accumulation de poussière à l'intérieur et aux abords des composants sensibles.



Remarque : Après un redémarrage, le périphérique de sortie du système Trendsetter NEWS doit préchauffer pendant deux minutes. Il est impossible d'exposer des supports tant que le périphérique de sortie est en phase de préchauffage. Les fichiers envoyés à l'exposition restent en attente sur la station de travail jusqu'à ce que le périphérique de sortie soit prêt.

Classification des erreurs

Tous les messages d'erreur portent un numéro. Ils sont répertoriés par ordre numérique croissant.

Les messages s'affichent dans Print Console avec un préfixe, par exemple `MPC (Master Plot Control)`. Ce préfixe permet de différencier ces messages d'autres messages contenant des informations sur certaines parties du périphérique de sortie. Exemple :

```
MPC: No valid edge found, check edge detect strip
```

Le préfixe est surtout utilisé en tant qu'outil interne pour classer les messages qui peuvent appartenir à des types différents. Toutefois, la connaissance des différentes catégories d'erreur n'est pas nécessaire pour résoudre les problèmes.

Si la marche à suivre recommandée prévoit que l'opérateur contacte un représentant du service technique, le numéro d'erreur pourra aider le technicien à résoudre le problème.

Tableau 6: Liste numérique des messages d'erreur

Liste numérique	
Message d'erreur	**Solution**
`PRD: Emergency Stop switch is on. [Error #: 35724]`	L'interrupteur d'arrêt d'urgence du périphérique de sortie a été actionné par mégarde. Le périphérique de sortie ne peut exposer quand l'interrupteur d'arrêt d'urgence est enclenché. **Pour corriger l'erreur :** ➢ Réarmez l'interrupteur d'arrêt d'urgence. Voir *Réinitialisation de l'interrupteur d'arrêt d'urgence* à la page 85.
`PRD: Front panel is open, check front panel [Error #: 35733]`	Le panneau avant est ouvert. Le périphérique de sortie ne peut exposer quand le panneau avant est ouvert. **Pour corriger l'erreur :** 1. Refermez le panneau avant. 2. Cliquez sur le bouton **Resume**. **Important :** Si l'erreur persiste, contactez le représentant agréé du service technique.
`PRD: Back panel not detected, check back panel [Error #: 35735]`	Le panneau arrière du périphérique de sortie a été retiré. Le périphérique de sortie ne peut exposer quand le panneau arrière est absent. **Pour corriger l'erreur :** 1. Vérifiez que le panneau arrière est en place. 2. Cliquez sur le bouton **Resume**. **Important :** Si l'erreur persiste, contactez le représentant agréé du service technique.

Liste numérique (suite)	
PRD: System Pressure Out of Range: Reading=<Low range limit>, Low=<High range limit>, High=<Current value> [Error #: 35771]	Le circuit d'arrivée d'air du périphérique de sortie a été contaminé ou le débit d'air a chuté d'une manière ou d'une autre. **Pour corriger l'erreur :** 1. Vérifiez le système d'alimentation en air du périphérique de sortie. • Vérifiez que le flexible d'air raccordé au périphérique de sortie présente une pression d'air suffisante. • Vérifiez le manomètre du système sur le périphérique de sortie. La pression doit être comprise entre 100 et 120 psi. • Ajustez l'alimentation en air externe si nécessaire. 2. Appelez le représentant agréé du service technique pour signaler immédiatement l'erreur.
PRD: Panneaux supérieurs non détectés. Vérifiez les panneaux supérieurs. [Error #: 35773]	The power box-end top panels or fan box-end top panel is open or removed on the output device. Le périphérique de sortie ne peut exposer quand le panneau supérieur est ouvert ou absent. **Pour corriger l'erreur :** 1. Vérifiez que le panneau supérieur est en place. 2. Cliquez sur le bouton **Resume**. **Important :** Si l'erreur persiste, contactez le représentant agréé du service technique.

Liste numérique (suite)	
`PRD: Fanbox panel is not detected, check fanbox panel` `[Error #: 35775]`	Le panneau du bloc ventilateur a été retiré sur le périphérique de sortie. Le périphérique de sortie ne peut exposer quand le panneau du bloc ventilateur est absent. **Pour corriger l'erreur :** 1. Remplacez le panneau du bloc ventilateur 2. Cliquez sur le bouton **Resume.** **Important :** Si l'erreur persiste, contactez le représentant agréé du service technique.
`PRD: Front panel is unlocked` `[Error #: 35786]`	Le panneau avant ne s'est pas verrouillé correctement. Le périphérique de sortie ne peut exposer quand le panneau avant est déverrouillé. **Pour corriger l'erreur :** 1. Dans l'application Print Console, dans le menu **Device** sélectionnez **Unlock Front Panel.** 2. Ouvrez le panneau avant puis refermez-le. 3. Cliquez sur le bouton **Resume.** **Important :** Si l'erreur persiste, contactez le représentant agréé du service technique.

Liste numérique (suite)	

`THERMAL: TH2 error 01307, Focus: Timeout waiting for focus OK`
ou
`THERMAL: TH2 error 03529, System: Failure of the focus learn`
`[Error #: 37240]`
	Le laser ne peut pas effectuer correctement la mise au point sur la plaque parce celle-ci est bosselée ou mal chargée.
	Pour corriger l'erreur :
	1. Cliquez sur le bouton **Eject** pour annuler le travail et décharger le support.
	2. Chargez un nouveau support et renvoyez le travail à l'exposition.
	3. Si l'erreur se reproduit, arrêtez le système et rallumez-le.
	4. Même si le périphérique de sortie corrige lui-même l'erreur, appelez le représentant du service technique pour lui en faire part.

`THERMAL: Focus error detected at xx mm from HOME tab while imaging, check plate for artifacts` `[Error #: 37464]`	Cette erreur peut avoir plusieurs causes : • Support bosselé • Support mal chargé • Image qui déborde du support (c'est-à-dire, l'image est plus grande que le support) **Pour corriger l'erreur :** 1. Vérifiez que l'image ne présente pas d'artefacts. 2. Chargez un nouveau support au bon format et renvoyez le travail à l'exposition. **Important :** Si l'erreur persiste, contactez le représentant agréé du service technique.

Liste numérique (suite)	
`MPC: Could not find edge of media after xx attempts` `[Error #: 38108]`	**Pour corriger l'erreur :** 1. Vérifiez que le support a été chargé avec la face à exposer (côté émulsion) tournée vers le haut. 2. Vérifiez que le support est positionné correctement, à l'aide des étiquettes guides. 3. Vérifiez que le support chargé est au bon format. 4. Si le support était de la bonne taille, essayez de le charger à nouveau. **Important :** Si l'erreur persiste, contactez le représentant agréé du service technique.
`MPC: No valid edge found, check edge detect strip` `[Error #: 38116]`	Le périphérique de sortie ne peut pas identifier le bord du support avec suffisamment de certitude. Ce message s'affiche lorsqu'une bandelette de détection est trop sale pour permettre de localiser correctement le bord de la plaque ou lorsque le type ou le format du support utilisé est incorrect. **Pour corriger l'erreur :** 1. Cliquez sur le bouton **Eject** pour annuler le travail et décharger le support. 2. Inspectez le support pour vérifiez que le bord n'est pas endommagé. 3. S'il est endommagé, chargez un autre support. Si l'erreur se reproduit, procédez comme suit : 1. Ouvrez le panneau arrière. 2. Nettoyez la bandelette de détection des bords. Voir *Nettoyage des bandelettes de détection des bords* à la page 47. 3. Fermez le panneau arrière. **Important :** Si aucun bord valide n'est détecté après le nettoyage de la bandelette, contactez le représentant après-vente pour signaler cette erreur.

Liste numérique (suite)	
MPC: Media not on <home/away> registration pin [Error #: 38132]	Le support n'est pas placé sur les deux picots de repérage qui conviennent. 1. Cliquez sur le bouton **Eject** pour annuler le travail et décharger le support. 2. Vérifiez que le support est chargé dans la position correcte. 3. Vérifiez que le support chargé est au bon format. 4. Si le support était de la bonne taille, essayez de le charger à nouveau. **Important :** Si l'erreur persiste, contactez le représentant agréé du service technique.
MPC: An error occurred during plotting on the slave [Error #: 38133]	**Remarque :** Ce message s'applique uniquement au système Trendsetter NEWS 200. Une erreur est survenue sur la deuxième tête thermique. **Pour corriger l'erreur :** 1. Cliquez sur le bouton **Eject** pour annuler le travail et décharger le support. 2. Vérifiez que le support n'est pas endommagé. 3. S'il est endommagé, chargez un nouveau support et renvoyez le travail à l'exposition. **Important :** Si l'erreur persiste, contactez le représentant agréé du service technique.

Liste numérique (suite)	
MPC: Multiple plates detected on drum [Error #: 38134]	L'épaisseur du support telle que mesurée par le périphérique de sortie est supérieure à celle spécifiée dans Print Console. Le problème peut être dû au fait que deux supports ou plus sont collés ensemble. **Pour corriger l'erreur :** 1. Cliquez sur le bouton **Eject** pour annuler le travail et décharger le support. 2. Ouvrez le capot opérateur. 3. Séparez les supports et remettez-les sur la pile de la table de chargement. 4. Abaissez le capot opérateur. 5. Soumettez de nouveau le travail.
MDH: Media released, remove media and use RESUME to continue [Error #: 40229]	Le périphérique de sortie a débloqué le support lorsque vous avez cliqué sur le bouton **Release**. **Pour corriger l'erreur :** 1. Enlevez le support du périphérique de sortie. 2. Cliquez sur le bouton **Resume**.
MDH: Picker up/down timeout: Failed to <Action> sensor. [<I/O name>] [Error #: 40401]	Une erreur de temporisation est survenue. Le périphérique de sortie ne peut pas déplacer le mécanisme de prise de plaques vers le haut ou vers le bas. **Pour corriger l'erreur :** ➢ Cliquez sur le bouton **Resume**. Ou : ➢ Réinitialisez le périphérique de sortie. Voir *Réarmement du périphérique de sortie* à la page 85.

Liste numérique (suite)	
`MDH: Picker in/out timeout: Failed to <Action> sensor. [<I/O name>]` `[Error #: 40402]`	Une erreur de temporisation est survenue. Le périphérique de sortie ne peut pas déplacer le mécanisme de prise de plaques vers le haut ou vers le bas. **Pour corriger l'erreur :** ➢ Cliquez sur le bouton **Resume**. Ou : ➢ Réinitialisez le périphérique de sortie. Voir *Réarmement du périphérique de sortie* à la page 85.
`MDH: Picker wrist timeout: Failed to <Action> sensor. [<I/O name>]` `[Error #: 40403]`	Une erreur de temporisation est survenue. Le périphérique de sortie ne peut pas déplacer le poignet du mécanisme de prise de plaques vers l'intérieur ou vers l'extérieur. **Pour corriger l'erreur :** ➢ Cliquez sur le bouton **Resume**. Ou : ➢ Réinitialisez le périphérique de sortie. Voir *Réarmement du périphérique de sortie* à la page 85.

Liste numérique (suite)	
`MDH: Picker vacuum timeout: Failed to achieve vacuum threshold (<Threshold>) within <Timeout> ms (only reached <Actual value>). [<I/O name>]` `[Error #: 40404]`	Une erreur de temporisation est survenue. Le périphérique de sortie attend que la dépression à l'intérieur du mécanisme de prise de plaques atteigne la valeur seuil. **Pour corriger l'erreur :** ➢ Cliquez sur le bouton **Resume**. Ou : ➢ Réinitialisez le périphérique de sortie. Voir *Réarmement du périphérique de sortie* à la page 85.
`MDH: Please remove plate detected on picker` `[Error #: 40407]`	Un support se trouvait déjà sur le mécanisme de prise des plaques au moment de l'initialisation. **Pour corriger l'erreur :** 1. Ouvrez le capot opérateur et enlevez la plaque. 2. Abaissez le capot opérateur. 3. Cliquez sur le bouton **Media Removed**.
`MDH: Please close cover plate.` `[Error #: 40408]`	Le périphérique de sortie ne peut charger ou exposer des supports parce que le capot opérateur ou la porte de contournement manuel sont ouverts. **Pour corriger l'erreur :** 1. Refermez le capot opérateur ou la porte de contournement manuel. 2. Cliquez sur le bouton **Resume**. **Important :** Si l'erreur persiste, contactez le représentant agréé du service technique.

Liste numérique (suite)	
`MDH: Can't move picker in because separators are in` `[Error #: 40409]`	Les bras du séparateur n'ont pas libéré le passage pour l'extracteur de plaques. **Pour corriger l'erreur :** ➢ Attendez quelques secondes et cliquez sur le bouton **Resume**. **Important :** Si l'erreur persiste, contactez le représentant agréé du service technique.
`MDH: Plates are sticking together. Please open the plate cover and separate plates. Press Resume to continue` `[Error #: 40410]`	Le périphérique de sortie ne peut pas prélever le support, probablement parce que deux plaques ou plus sont collées ensemble. **Pour corriger l'erreur :** 1. Ouvrez le capot opérateur. 2. Séparez les supports et remettez-les sur la pile de la table de chargement. 3. Abaissez le capot opérateur. 4. Cliquez sur le bouton **Resume**.
`MDH: Separator arm timeout: Failed to <Action> sensor. [<I/O name>]` `[Error #: 40415]`	**Remarque :** Ce message s'applique uniquement au modèle d'option complet. Une erreur de temporisation est survenue. Le périphérique de sortie ne peut pas déplacer les bras du séparateur vers l'intérieur ou vers l'extérieur. **Pour corriger l'erreur :** ➢ Cliquez sur le bouton **Resume**. Ou : ➢ Réinitialisez le périphérique de sortie. Voir *Réarmement du périphérique de sortie* à la page 85.

Liste numérique (suite)	
`MDH: Roller timeout: Failed to <action> sensor. [<I/O name>]` `[Error #: 40616]`	Une erreur de temporisation est survenue. Le périphérique de sortie ne peut pas déplacer l'un des composants pour le rouleau. **Pour corriger l'erreur :** ➢ Cliquez sur le bouton **Resume**. Ou : ➢ Réinitialisez le périphérique de sortie. Voir *Réarmement du périphérique de sortie* à la page 85.
`MDH: Media flyoff detected, please open panel and remove media` `[Error #: 40631]`	**Pour corriger l'erreur :** 1. Ouvrez le panneau avant. 2. Retirez le support du tambour. 3. Refermez le panneau avant. 4. Cliquez sur le bouton **Resume**. 5. Vérifiez que le format de support sélectionné dans Print Console correspond au format de support chargé. 6. Soumettez de nouveau le travail.

Liste numérique (suite)	
`MDH: Media has invalid main scan length, it is smaller than expected` `[Error #: 40658]`	Le périphérique de sortie a tenté de charger un support de format incorrect qui a été éjecté. **Pour corriger l'erreur :** 1. Enlevez le support qui a été éjecté du périphérique de sortie. 2. Cliquez sur le bouton **Media Removed**. Si le support n'a pas été éjecté, cliquez sur le bouton **Release**. 3. Empilez les supports au bon format sur la table de chargement. 4. Vérifiez que le format de support sélectionné dans Print Console correspond au format de support chargé. 5. Soumettez de nouveau le travail.
`MDH: Media has invalid main scan length, it is larger than expected` `[Error #: 40659]`	Le périphérique de sortie a tenté de charger un support de format incorrect qui a été éjecté. **Pour corriger l'erreur :** 1. Enlevez le support qui a été éjecté du périphérique de sortie. 2. Cliquez sur le bouton **Media Removed**. Si le support n'a pas été éjecté, cliquez sur le bouton **Release**. 3. Empilez les supports au bon format sur la table de chargement. 4. Vérifiez que le format de support sélectionné dans Print Console correspond au format de support chargé. 5. Soumettez de nouveau le travail.

Liste numérique (suite)	
MDH: Leading edge clamp timeout: Failed to <Action> sensor. [<I/O name>] [Error #: 40663]	Une erreur de temporisation est survenue. Le périphérique de sortie ne peut pas déplacer l'un des composants de la pince de bord tête. **Pour corriger l'erreur :** ➢ Cliquez sur le bouton **Resume**. Ou : ➢ Réinitialisez le périphérique de sortie. Voir *Réarmement du périphérique de sortie* à la page 85.
MDH: Trailing edge backbone timeout: Failed to <Action> sensor. [I/O name>] [Error #: 40664]	Une erreur de temporisation est survenue. Le périphérique de sortie ne peut pas déplacer le TEB (Trailing Edge Backbone) vers le haut ou vers le bas. **Pour corriger l'erreur :** ➢ Cliquez sur le bouton **Resume**. Ou : ➢ Réinitialisez le périphérique de sortie. Voir *Réarmement du périphérique de sortie* à la page 85.
MDH: Trailing edge clamp lock/unlock timeout: Failed to <Action> sensor. [I/O name>] [Error #: 40665]	Une erreur de temporisation est survenue. Le périphérique de sortie ne peut pas verrouiller ou déverrouiller les pinces de bord queue. **Pour corriger l'erreur :** ➢ Cliquez sur le bouton **Resume**. Ou : ➢ Réinitialisez le périphérique de sortie. Voir *Réarmement du périphérique de sortie* à la page 85.

Liste numérique (suite)	
`MDH: Load ramp timeout: Failed to <Action> sensor. [<I/O name>]` `[Error #: 40667]`	Une erreur de temporisation est survenue. Le périphérique de sortie ne peut pas déplacer la rampe de chargement. **Pour corriger l'erreur :** ➢ Cliquez sur le bouton **Resume**. Ou : ➢ Réinitialisez le périphérique de sortie. Voir *Réarmement du périphérique de sortie* à la page 85.
`MDH: Please remove media detected on load ramp` `[Error #: 40668]`	Le support est sur la rampe de chargement. **Pour corriger l'erreur :** 1. Ouvrez le capot opérateur et enlevez la plaque. 2. Abaissez le capot opérateur. 3. Cliquez sur le bouton **Media Removed**.
`MDH: Media not detected on load ramp` `[Error #: 40669]`	Le périphérique de sortie n'a pas détecté le support au cours du chargement. **Pour corriger l'erreur :** 1. Assurez-vous que le support est chargé correctement. 2. Cliquez sur le bouton **Resume**.

Liste numérique (suite)	
`MDH: Unload table up/down timeout: Failed to <Action> sensor. [<I/O name>]` `[Error #: 40801]`	Une erreur de temporisation est survenue. Le périphérique de sortie ne peut pas déplacer la table de chargement vers le haut ou vers le bas. **Pour corriger l'erreur :** ➢ Cliquez sur le bouton **Resume**. Ou : ➢ Réinitialisez le périphérique de sortie. Voir *Réarmement du périphérique de sortie* à la page 85.
`MDH: Unload table cups up/down timeout: Failed to <Action> sensor. [<I/O name>]` `[Error #: 40802]`	Une erreur de temporisation est survenue. Le périphérique de sortie ne peut pas déplacer les coupelles de la table de chargement vers le haut ou vers le bas. **Pour corriger l'erreur :** ➢ Cliquez sur le bouton **Resume**. Ou : ➢ Réinitialisez le périphérique de sortie. Voir *Réarmement du périphérique de sortie* à la page 85.
`MDH: Unload table vacuum timeout: Failed to achieve vacuum threshold (<Threshold>) within <Timeout> ms (only reached <Actual value>). [<I/O name>]` `[Error #: 40803]`	Une erreur de temporisation est survenue. Le périphérique de sortie attend que la dépression à l'intérieur de la table de déchargement atteigne la valeur seuil. **Pour corriger l'erreur :** ➢ Cliquez sur le bouton **Resume**. Ou : ➢ Réinitialisez le périphérique de sortie. Voir *Réarmement du périphérique de sortie* à la page 85.

Liste numérique (suite)	
`MDH: Timeout waiting for plate to leave unload table` `[Error #: 40805]`	Le périphérique de sortie ne parvient pas à déplacer un support de la table de déchargement vers l'empileur ou la développeuse. **Pour corriger l'erreur :** 1. Vérifiez que l'empileur ou la développeuse est en service et fonctionne correctement. 2. Vérifiez que la plaque n'est pas bloquée entre la table de déchargement et l'empileur ou la développeuse. 3. Enlevez la ou les supports restés bloqués et introduisez-les manuellement dans l'empileur ou la développeuse. 4. Cliquez sur le bouton **Resume**.
`MDH: Please remove plate detected on unload table` `[Error #: 40809]`	Un support se trouvait sur la table de déchargement au moment de l'initialisation. **Pour corriger l'erreur :** 1. Cliquez sur le bouton **Release**. 2. Attendez que le périphérique de sortie abaisse la table de déchargement. 3. Otez le support. 4. Cliquez sur le bouton **Resume**.

Liste numérique (suite)	
MDH: Rotator timeout: Failed to <Action> sensor. [<I/O name>] [Error #: 40810]	**Remarque :** Ce message s'applique uniquement aux Trendsetter NEWS modèles équipés d'un retourneur de plaques. Une erreur de temporisation est survenue. Le périphérique de sortie ne peut pas déplacer le retourneur de plaques. **Pour corriger l'erreur :** ➢ Cliquez sur le bouton **Resume**. Ou : ➢ Réinitialisez le périphérique de sortie. Voir *Réarmement du périphérique de sortie* à la page 85.

Réinitialisation de l'interrupteur d'arrêt d'urgence

S'il vous arrive d'actionner l'interrupteur d'arrêt d'urgence par mégarde (à l'intérieur du panneau d'accès avant), vous devez le réarmer pour que le périphérique de sortie puisse poursuivre normalement.

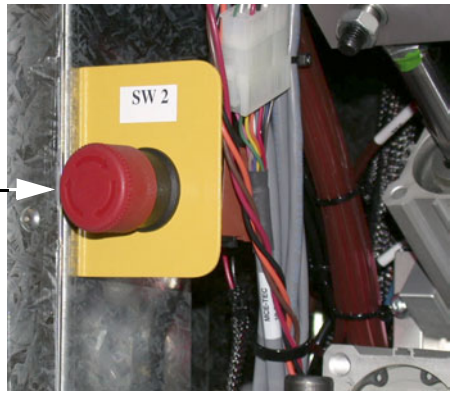


Figure 35 : Interrupteur d'arrêt d'urgence

Pour réarmer l'interrupteur d'arrêt d'urgence :

- Tournez l'interrupteur d'arrêt d'urgence de 90º dans le sens des aiguilles d'une montre.

Réarmement du périphérique de sortie

Utilisez la commande **Reset** du menu **Device** de Print Console pour remettre le périphérique de sortie en attente ou à l'état prêt.

Important : Après un redémarrage ou un réarmement, le périphérique de sortie doit préchauffer pendant 2 minutes.

Remarque : Si la commande **Reset** n'est pas disponible dans Print Console, arrêtez le périphérique de sortie pendant cinq secondes puis remettez-le en marche.

Pour remettre le périphérique de sortie à zéro :

➢ Dans le logiciel Console, sélectionnez l'option **Reset** du menu **Device**.

Le périphérique de sortie doit se réarmer. Si ce n'est pas le cas, éteignez et redémarrez le système complet.

Enlèvement d'un support coincé dans le périphérique de sortie

Il peut arriver que, à la suite d'une erreur du périphérique de sortie, un support reste coincé sur le tambour. Auquel cas, vous devez le sortir du périphérique de sortie pour qu'il puisse reprendre les opérations normales.

Si une erreur survient pendant le chargement ou le déchargement d'un support sur le tambour, vous devez dégager le support partiellement chargé et ramener manuellement les pinces de bord queue vers leur position de parcage sur le tambour. Voir *Repositionnement des des pinces de bord queue* à la page 89.



PRUDENCE : Attention de ne pas vous pincer les doigts entre la pince de bord queue et le tambour.

Précautions d'usage :

- Les opérateurs à qui l'on a implanté un stimulateur cardiaque (pacemaker) ne doivent pas approcher celui-ci à moins de 7 cm des pinces magnétiques.

  Si vous vous posez d'autres questions, parlez-en à votre médecin ou voir le fabricant de l'implant.
- Lorsque vous manipulez les pinces magnétiques, ne rapprochez pas les pôles opposés l'un de l'autre. Ne passez pas les mains entre deux pôles magnétiques opposés.
- Ne manipulez jamais les pinces magnétiques sans gants.



Important : Les pinces de bord queue engendrent un puissant champ magnétique. Gardez les supports de données magnétiques - disquettes, cartes à piste, mais aussi montres, etc. - à bonne distance.

Pour dégager un support coincé sur le tambour :

1. Ouvrez le panneau avant.

   Voir *Ouverture et fermeture du panneau avant* à la page 42.

PRUDENCE : La plupart du temps, le panneau avant est verrouillé. Pour l'ouverture du panneau avant, vous devez suivre les instructions fournies dans ce manuel. L'utilisation d'une force physique excessive risque d'endommager le panneau.

2. Mettez des gants de sécurité.

   Les gants doivent être propres et non pelucheux afin de ne pas introduire de corps étrangers à l'intérieur du périphérique de sortie.

PRUDENCE : Les arêtes de la plaque sont acérées. Sans gants protecteurs, vous risquez de vous blesser.

3. Si le support est encore fixé au tambour, dégagez-le des pinces de bord queue. Sinon, passez cette étape.

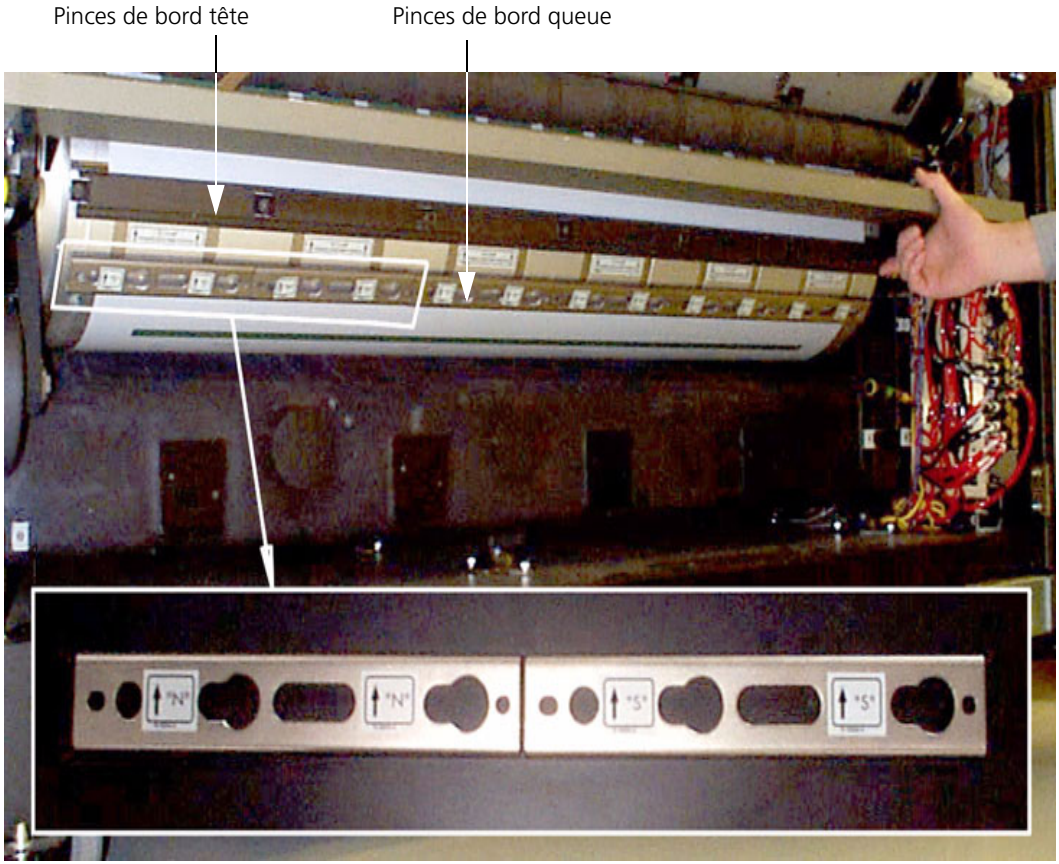


Figure 36 : Pinces de bord tête et de bord queue

4. Faites tourner le tambour à la main tout en tirant le support hors du périphérique de sortie en le tenant bien droit par son bord queue. Continuez ainsi jusqu'à ce que vous puissiez atteindre les pinces de bord tête.
5. Repliez les coins du bord libre du support.
6. Saisissez fermement les coins repliés du support et tirez vers vous afin de la dégager des pinces de bord tête.



Figure 37 : Retrait d'un support coincé

7. Pour détecter d'éventuels débris laissés à l'intérieur, ouvrez la pince de bord tête en appuyant vers le bas sur le bord de la pince.
8. Dans Print Console, cliquez sur le bouton **Resume**.

   Un autre message s'affiche. Il indique que vous devez placer la pince de bord queue dans la position de parcage.
9. Parcage des pinces de bord queue.

   Voir *Repositionnement des des pinces de bord queue* à la page 89.
10. Refermez le panneau avant.

    Voir *Ouverture et fermeture du panneau avant* à la page 42.

Repositionnement des des pinces de bord queue

Vous devez repositionner la pince de bord queue dans le périphérique de sortie dans les cas suivants :

- Vous avez dû bouger les pinces pour pouvoir enlever un support coincé dans le tambour ;
- Le périphérique de sortie a laissé échapper des pinces.
- Le message d'erreur ci-après s'affiche dans Print Console.

```
move clamps to park position, then select RESUME
```

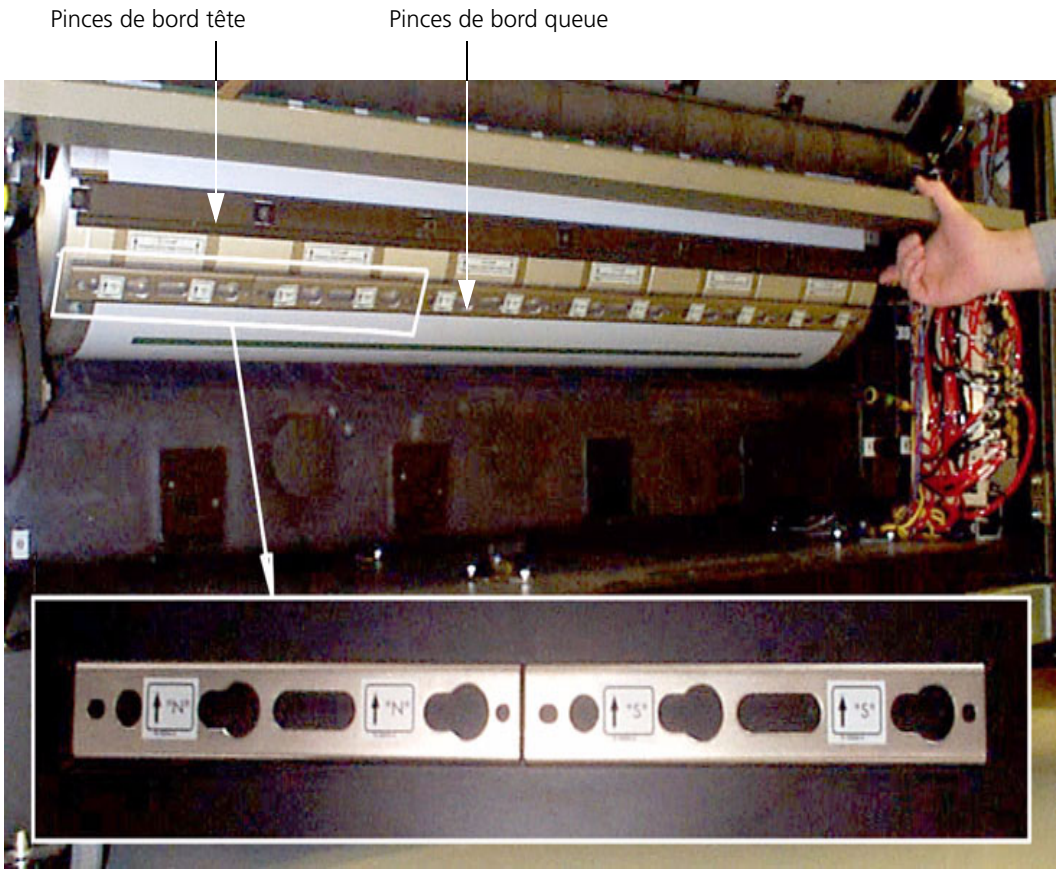


Figure 38 : Pinces de bord tête et de bord queue

PRUDENCE : Attention de ne pas vous pincer les doigts entre la pince de bord queue et le tambour.

Pour remettre les pinces de bord queue en position :

1. Ouvrez le panneau avant.

   Voir *Ouverture et fermeture du panneau avant* à la page 42.

2. Si un support se trouve sur le tambour, enlevez-le.

   Voir *Enlèvement d'un support coincé dans le périphérique de sortie* à la page 86.

3. Tournez le tambour à la main jusqu'à ce que les pinces de bord queue soient visibles à l'avant du périphérique de sortie.



PRUDENCE : Quand vous placez ou faites glisser un aimant de bord de plaque sur le tambour, prenez soin de toujours bien centrer les onglets en acier de l'aimant sur les étriers en acier du tambour. S'ils ne sont pas bien alignés, les onglets des aimants risquent d'endommager la surface du tambour.

4. Faites glisser les pinces de bord queue le long du tambour jusqu'à ce qu'elles touchent les pinces de bord tête.

   Si les pinces se sont détachées du tambour, replacez-les contre les pinces de bord tête.

   a. Vérifiez que le **S** ou le **N** (polarité magnétique) de chaque pince correspond à la position **S** ou **N** indiquée sur le tambour.

   b. Vérifiez que les flèches sur les pinces sont orientées dans le sens indiqué par les flèches figurant sur l'étiquette du tambour.

5. Vérifiez que les pinces de bord queue sont régulièrement espacées.

   L'écartement entre les pinces de bord queue doit être identique à l'écartement entre les pinces de bord tête.

6. Vérifiez que les pinces de bord queue forment une ligne droite et parfaitement parallèle en contact avec les pinces de bord tête.

7. Contrôlez l'alternance de polarités **S** et **N** des pinces de bord queue.

8. Refermez le panneau avant.

   Voir *Ouverture et fermeture du panneau avant* à la page 42.

9. Dans Print Console, cliquez sur le bouton **Resume**.

10. Si le périphérique de sortie renvoie à nouveau une erreur suspensive accompagnée de l'un des messages suivants, vérifiez encore une fois l'alignement des pinces et corrigez-le, au besoin :

    ```
    Timeout moving TE cylinder
    TE failed to lock
    TE clamps not on actuator/drum
    ```

Problèmes de qualité d'image

Si vous constatez le moindre problème de qualité d'image, appelez immédiatement le représentant du service technique.

Problèmes électriques

En cas de panne de courant, le système Trendsetter NEWS s'éteint immédiatement. Il mémorise l'état dans lequel il se trouvait au moment de la coupure et, quand l'électricité est rétablie, il essaie de reprendre l'opération en cours.

Parfois, une reprise automatique n'est pas possible. Cela peut arriver, par exemple, si le courant se coupe alors qu'un support se trouve partiellement sur le tambour. Dans ce cas, un message s'affiche dans Print Console et vous devez retirer le support bloqué. Voir *Enlèvement d'un support coincé dans le périphérique de sortie* à la page 86.

En cas de panne de courant, il est préférable d'éteindre le périphérique de sortie au niveau de l'interrupteur principal, comme illustré à la Figure 7, page 22. Une fois l'électricité rétablie, vous pouvez rallumer le périphérique de sortie.

En cas de panne de courant, la station de travail ne peut pas non plus respecter sa procédure d'arrêt normale. Elle s'éteint immédiatement. Pour plus d'informations sur le redémarrage de la station de travail, veuillez vous reporter à la documentation qui vous a été fournie avec la station de travail.

Déclenchement d'un disjoncteur

Si le courant ne revient pas, il est possible qu'un disjoncteur du périphérique de sortie ait fonctionné. Vous pouvez réarmer le coupe-circuit manuellement en appuyant sur son commutateur.

Le commutateur du coupe-circuit se trouve derrière le panneau du bloc d'alimentation. Lorsque vous retirez le panneau, le coupe-circuit se trouve par-dessus le commutateur d'alimentation.

Pour réinitialiser un disjoncteur qui s'est déclenché :

1. Arrêtez le périphérique de sortie.
2. Retirez le panneau du bloc d'alimentation.

   Voir *Dépose et remplacement du panneau du bloc d'alimentation* à la page 46.
3. Réinitialisez le commutateur du coupe-circuit.



Figure 39 : Commutateur du coupe-circuit

4. Remplacez le panneau du bloc d'alimentation

   Voir *Dépose et remplacement du panneau du bloc d'alimentation* à la page 46.
5. Redémarrez le périphérique de sortie.

   Voir *Démarrage du Trendsetter NEWS* à la page 22. Si le périphérique de sortie ne redémarre pas normalement, appelez le représentant du service technique.

Perte de pression d’air dans le périphérique de sortie

Le périphérique de sortie est alimenté en air comprimé par un compresseur extérieur. Si le compresseur est lui aussi touché par la panne de courant, la pression interne du périphérique de sortie va lentement baisser. Si la pression d’air ne retrouve pas un niveau normal, appelez le représentant du service technique.

A

Références des pièces

Liste des pièces 96

Liste des pièces

Description	Référence pièce Creo
Kit de remplacement du filtre à air	332-00003
Préfiltre d'entrée d'air [24 po x 12 po x 2 po]	55-0700
Carter de filtre à vidange automatique	55-0175
Carter de filtre à vidange manuelle	55-0174
Kimwipes EX-L (Wipers) de Kimberly Clark [format 15 po x 17 po]	Creo ne vend pas les chiffons Kimwipes.

B

Etiquettes

Introduction 98
Plaque signalétique et avis de certification 99
Avis de sécurité relatifs au laser 104
Autres avertissements 109

Introduction

Cette annexe fournit des informations sur les étiquettes apposées en différents endroits du périphérique de sortie. Elles sont là pour vous aider à utiliser votre périphérique de sortie sans risque. Toutes les étiquettes décrites dans cette annexe sont accessibles à l'opérateur. Elles se trouvent à l'intérieur des panneaux d'accès du périphérique de sortie (dans la zone protégée par le dispositif coupe-circuit de sécurité).

Pour une illustration de	Allez à la
Plaque signalétique	page 100
Etiquette Appareil à laser de classe 1	page 101
Certification du CDRH	page 101
Marquage CE	page 102
Etiquette CSA	page 102
Etiquette de certification FCC	page 103
Etiquette C-Tick	page 103
Etiquette du diaphragme de la tête d'exposition	page 105
Avis de danger en cas d'exposition à des pièces mobiles et au rayonnement de sortie d'un produit laser de classe 4	page 106
Etiquette Panneau non couplé au dispositif coupe-circuit	page 107
Porte couplée au dispositif coupe-circuit	page 108
Avis sur le courant de fuite	page 109
Etiquette Inactivation coupe-circuit	page 110
Danger d'électrocution	page 111
Etiquette Attention surface chaude	page 111
Attention aux parties mobiles	page 112
Etiquette Attention aux mains	page 112
Attention aux parties mobiles en cas de découplage du dispositif coupe-circuit	page 113
Etiquette verrouillage solénoïde	page 114
Etiquette Remplacement fusible	page 114

Plaque signalétique et avis de certification

Ces étiquettes sont situées dans la partie inférieure droite du panneau arrière, à côté des filtres du circuit d'alimentation en air.

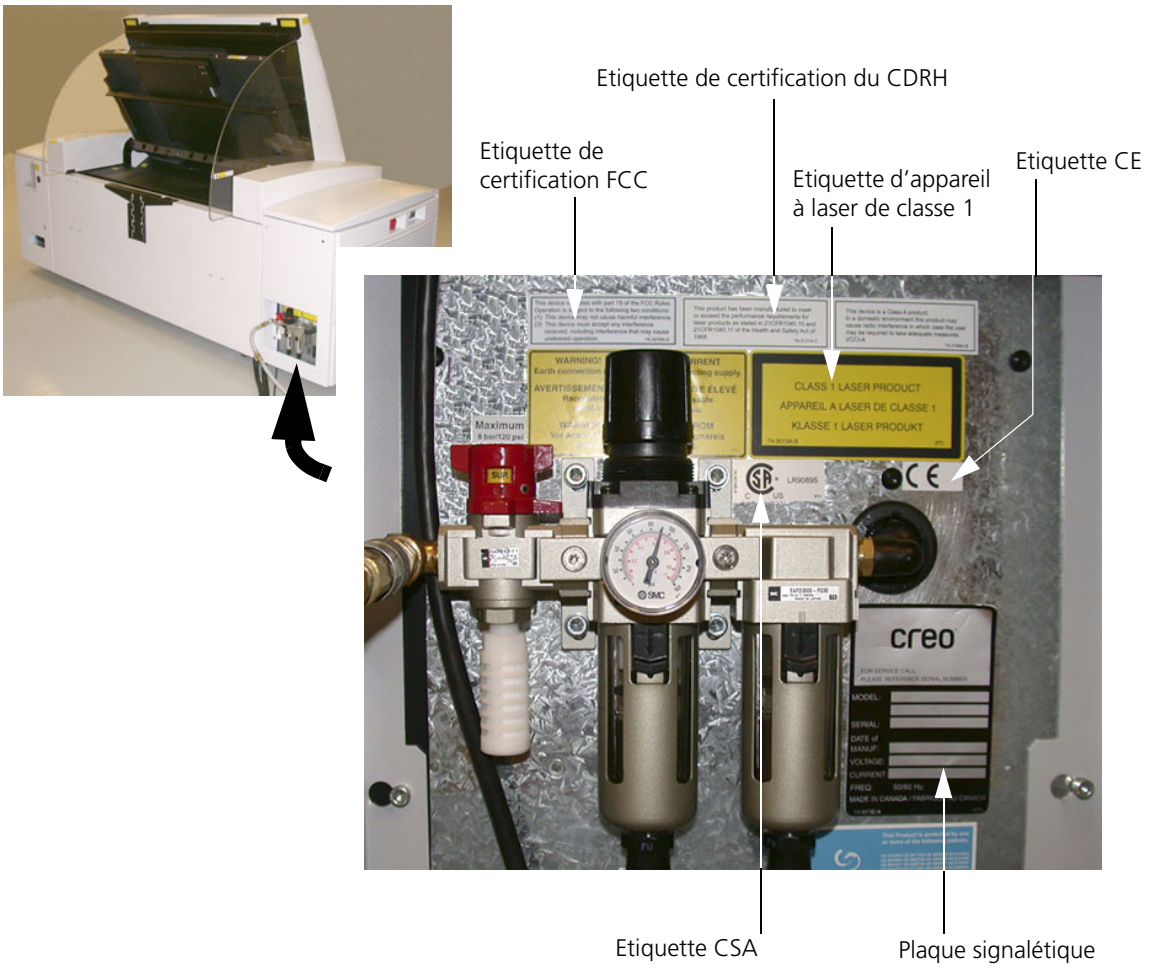


Figure 40 : Etiquettes signalétiques et avis de certification

Plaque signalétique

Cette étiquette est située dans la partie inférieure droite du panneau arrière, à côté des filtres du circuit d'alimentation en air, comme indiqué à la Figure 40, page 99.



Figure 41 : Plaque signalétique

Traduction de l'étiquette ci-dessus :

Pour une demande d'intervention :

Indiquez le numéro de série du matériel

Modèle : TSM

Date de fabrication : <Mois> <Année>

Tension : 200-240 Vca

Intensité : 15 A

Fréquence : 50/60 Hz

Fabriqué au Canada

Etiquette Appareil à laser de classe 1

Cette étiquette est située dans la partie inférieure droite du panneau arrière, à côté des filtres du circuit d'alimentation en air, comme indiqué à la Figure 40, page 99.



Figure 42 : Etiquette d'appareil à laser de classe 1

Certification du CDRH

Cette étiquette est située dans la partie inférieure droite du panneau arrière, à côté des filtres du circuit d'alimentation en air, comme indiqué à la Figure 40, page 99.

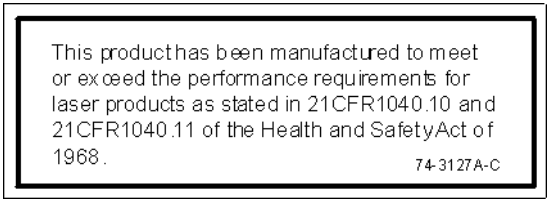


Figure 43 : Etiquette de certification du CDRH

Traduction de l'étiquette ci-dessus :

Ce produit a été fabriqué en conformité avec les exigences fonctionnelles relatives aux produits laser telles que définies dans 21CFR1040.10 et 21CFR1040.11 du règlement « Health and Safety Act » de 1968.

Marquage CE

Cette étiquette est située dans la partie inférieure droite du panneau arrière, à côté des filtres du circuit d'alimentation en air, comme indiqué à la Figure 40, page 99.



Figure 44 : Etiquette CE

Etiquette CSA

Cette étiquette est située dans la partie inférieure droite du panneau arrière, à côté des filtres du circuit d'alimentation en air, comme indiqué à la Figure 40, page 99.



Figure 45 : Etiquette CSA

Etiquette de certification FCC

Cette étiquette est située dans la partie inférieure droite du panneau arrière, à côté des filtres du circuit d'alimentation en air, comme indiqué à la Figure 40, page 99.

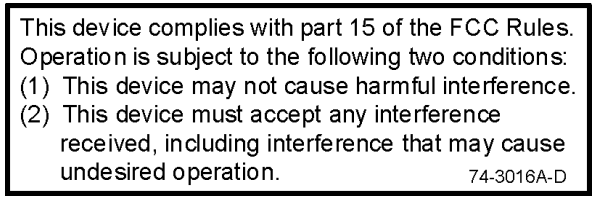


Figure 46 : Etiquette de certification FCC

Traduction de l'étiquette ci-dessus :

Ce périphérique est en conformité avec la partie 15 de la réglementation FCC. Son fonctionnement doit respecter les deux conditions ci-après :

(1) Ce dispositif ne doit pas causer d'interférences néfastes.

(2) Ce dispositif ne doit pas être affecté par les interférences reçues, y compris les interférences susceptibles de causer des anomalies de fonctionnement.

Etiquette C-Tick

Cette étiquette indique la certification reçue de l'organisme australien de réglementation des communications ACA (Australian Communications Authority). Elle est située dans la partie inférieure droite du panneau arrière, à côté des filtres du circuit d'alimentation en air (non représenté à la Figure 40).



Figure 47 : Etiquette C-Tick

Avis de sécurité relatifs au laser

Etiquettes de sécurité laser situées sur la tête d'exposition :

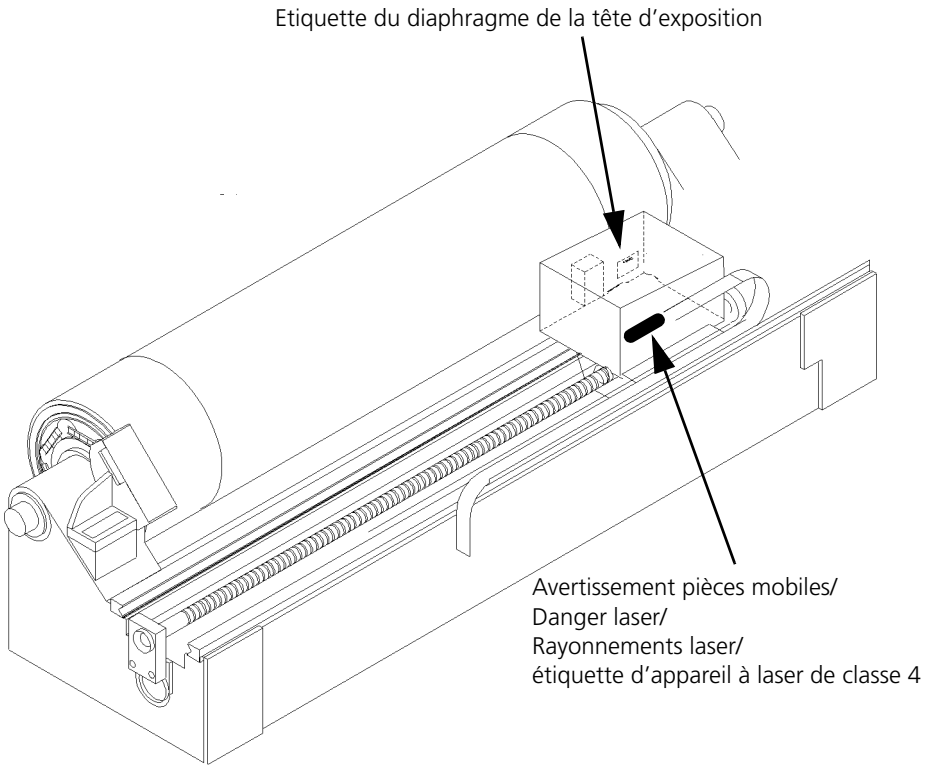


Figure 48 : Etiquettes et avis de sécurité relatifs à la tête d'exposition à laser

Etiquette du diaphragme de la tête d'exposition

Cette étiquette se trouve à l'avant du boîtier protecteur de la tête d'exposition, à côté de l'obturateur et du diaphragme du laser. Le schéma de la Figure 48, page 104 en illustre l'emplacement.



Figure 49 : Etiquette du diaphragme de la tête d'exposition

Traduction de l'étiquette ci-dessus :

Evitez les expositions suivantes : Rayonnements laser visibles et invisibles émis à partir de ce diaphragme.

Avis de danger en cas d'exposition à des pièces mobiles et au rayonnement de sortie d'un produit laser de classe 4

Un avis de danger en cas d'exposition à des pièces mobiles et au rayonnement d'un appareil laser de classe 4 est apposé à l'arrière du boîtier protecteur de la tête d'exposition. Le schéma de la Figure 48, page 104 en illustre l'emplacement.

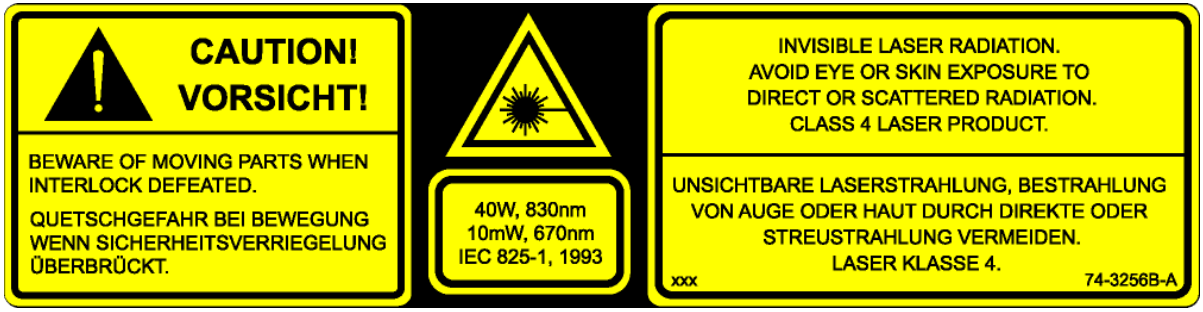


Figure 50 : Pièces mobiles/Laser dangereux/Rayonnement émis/Produit laser de classe 4

Traduction de l'étiquette ci-dessus :

Attention ! Attention aux parties mobiles en cas de découplage du dispositif coupe-circuit.

Rayonnement laser invisible. Evitez l'exposition des yeux ou de la peau aux rayonnements directs ou dispersés. Appareil à laser de classe 4.

Etiquette Panneau non couplé au dispositif coupe-circuit

Cette étiquette figure en quatre endroits différents :

- Sur chacun des panneaux de service supérieurs situés sous la table de déchargement.
- Sur chacun des panneaux de service inférieurs situés sous la table de déchargement.

DANGER : Les panneaux d'accès peuvent être retirés uniquement par un représentant du service après-vente. Tout enlèvement de panneaux effectué sans autorisation vous fait courir un risque grave d'exposition à un rayonnement laser de haute puissance, de blessures dues au déplacement de pièces mécaniques ou d'électrocution, pouvant entraîner malaises, pathologies, lésions et/ou handicaps.



Figure 51 : Etiquette Panneau non couplé au dispositif coupe-circuit

Traduction de l'étiquette ci-dessus :

DANGER ! Rayonnements laser visibles et invisibles à l'ouverture. Evitez l'exposition des yeux ou de la peau aux rayonnements directs ou dispersés.

Porte couplée au dispositif coupe-circuit

Ces étiquettes se trouvent à côté des coupleurs du dispositif coupe-circuit à l'intérieur de l'espace protégé.



Figure 52 : Etiquette Portes couplées au coupe-circuit de sécurité

Traduction de l'étiquette ci-dessus :

DANGER ! Rayonnements laser visibles et invisibles à l'ouverture et coupe-circuit inactif. Evitez l'exposition des yeux ou de la peau aux rayonnements directs ou dispersés.

DANGER : Toute intervention visant à découpler le dispositif coupe-circuit peut avoir pour conséquence des blessures graves résultant de l'exposition à un rayonnement laser à haute puissance visible et invisible, d'un choc électrique ou du contact avec des pièces mécaniques en mouvement. N'essayez jamais de faire fonctionner le périphérique de sortie avec un panneau d'accès ouvert. N'essayez jamais d'ouvrir ou de déposer les panneaux d'accès quand le périphérique de sortie est occupé à exposer.

Autres avertissements

Avis sur le courant de fuite

Cette étiquette est apposée dans la partie inférieure droite du panneau arrière, à côté des filtres du circuit d'alimentation en air.



Figure 53 : Avis sur le courant de fuite

Etiquette Inactivation coupe-circuit

Cette étiquette figure à côté de l'interrupteur principal de maintenance, sur le panneau du bloc d'alimentation.

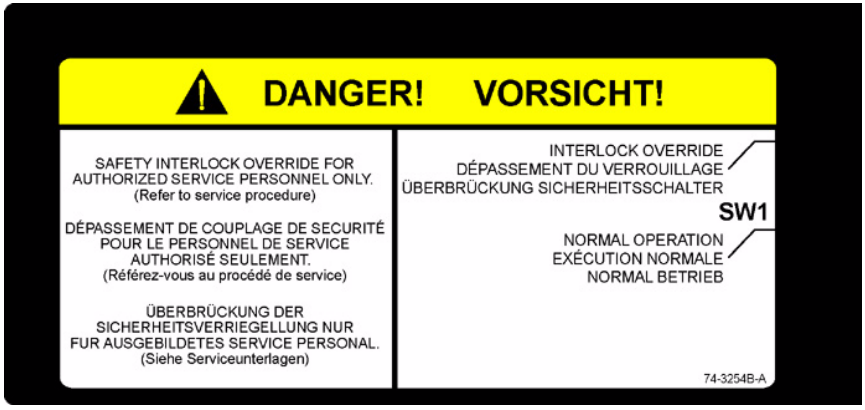


Figure 54 : Etiquette indiquant l'inactivation du coupe-circuit

DANGER : L'interrupteur principal de maintenance est destiné à être utilisé par un représentant habilité du service après-vente. Toute utilisation non autorisée vous fait courir un risque grave d'exposition à un rayonnement laser de haute puissance, de blessures dues au déplacement de pièces mécaniques ou d'électrocution, pouvant entraîner malaises, pathologies, lésions et/ou handicaps.

Danger d’électrocution

Cette étiquette figure sur le couvercle d’accès au boîtier de jonction du bloc ventilateur.



Figure 55 : Etiquette Danger d’électrocution



DANGER : Le panneau d’accès au boîtier de jonction peut être retiré uniquement par un représentant du service après-vente. Vous ne devez PAS retirer des couvercles portant cette étiquette car les zones dans lesquelles ils se trouvent comportent des composants de haute tension susceptibles d’entraîner de graves chocs électriques, pouvant avoir pour conséquence des malaises, pathologies, blessures et/ou handicaps.

Etiquette Attention surface chaude

Cette étiquette se trouve sur la pompe de circulation de l’échangeur thermique à l’intérieur du panneau du bloc ventilateur.



Figure 56 : Etiquette Attention surface chaude

Attention aux parties mobiles

Cette étiquette est apposée de chaque côté de la table de déchargement.



Figure 57 : Etiquette Attention aux parties mobiles

Etiquette Attention aux mains

Cette étiquette se trouve derrière le panneau avant, au milieu, sur l'actionneur des pinces de bord tête.

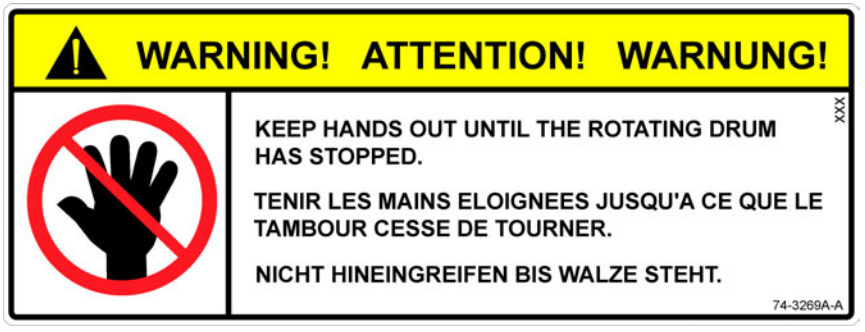


Figure 58 : Etiquette Attention aux mains

Attention aux parties mobiles en cas de découplage du dispositif coupe-circuit

Cette étiquette figure en trois endroits différents :

- Sur la partie avant du mécanisme de prise des plaques situé derrière le capot opérateur
- Derrière le panneau avant, aux deux extrémités de l'actionneur de bord tête



Figure 59 : Etiquette Attention aux parties mobiles en cas de découplage du dispositif coupe-circuit

Etiquette verrouillage solénoïde

Cette étiquette est située à côté de chacun des verrous du panneau avant.

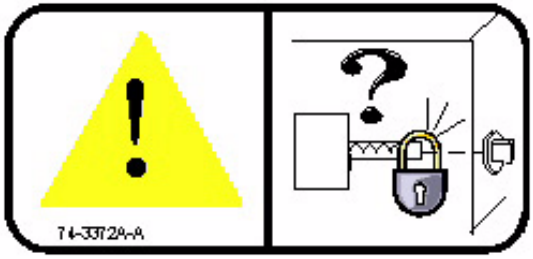


Figure 60 : Etiquette verrouillage solénoïde

Etiquette Remplacement fusible

Cette étiquette est située à l'intérieur du panneau du bloc d'alimentation, dans la partie inférieure gauche, en-dessous du panneau de service.

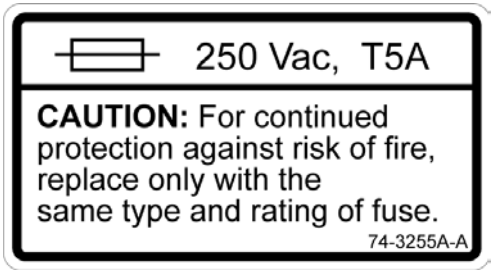


Figure 61 : Etiquette Remplacement fusible

Traduction de l'étiquette ci-dessus :

Attention : Pour garantir une protection de longue durée contre le risque d'incendie, remplacez uniquement par un fusible de même type et de même valeur d'intensité.

C

Certifications obligatoires

Sécurité électrique et mécanique....116
Sécurité laser....118
Conformité EMI/EMC....118
Emissions sonores....119

Sécurité électrique et mécanique

Le système Trendsetter NEWS a été conçu, testé et estimé conforme aux normes suivantes en matière de sécurité électrique et mécanique :

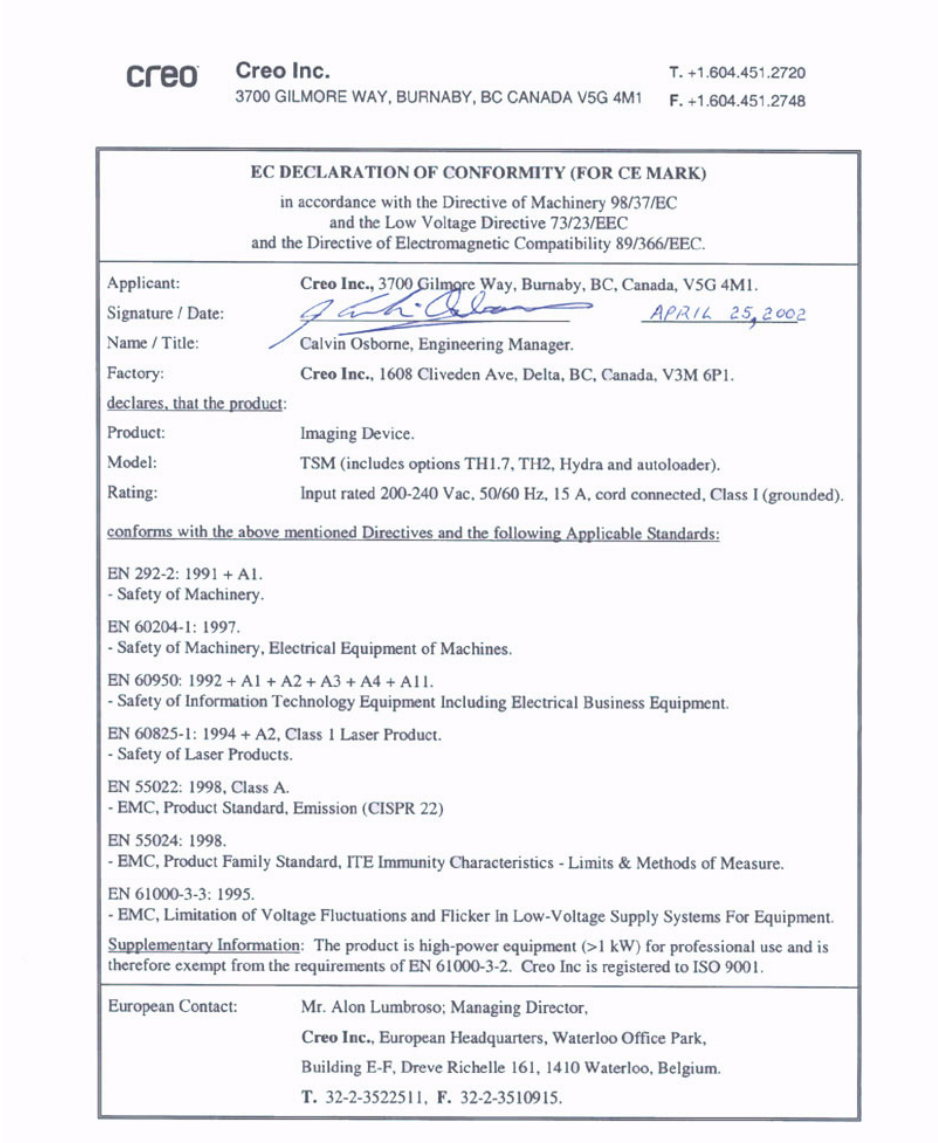
- CSA 950, *Safety of Information Technology Equipment*
- UL 1950, *Safety of Information Technology Equipment*
- EN 60950, *Safety of Information Technology Equipment*
- EN 60204-1, *Safety of Machinery*

Le label CSA apposé sur le périphérique de sortie témoigne de sa conformité aux normes CSA 950 et UL 1950. Le marquage CE apposé sur le périphérique de sortie témoigne de sa conformité aux directives suivantes :

- Directive 73/23/CEE relative à la basse tension
- Directive 98/37/CE relative aux machines
- Directive 89/366/CEE relative à la compatibilité électromagnétique

L'*Annexe B, Etiquettes* illustre des exemples de ces étiquettes.

Déclaration de conformité CE



creo **Creo Inc.**
3700 GILMORE WAY, BURNABY, BC CANADA V5G 4M1
T. +1.604.451.2720
F. +1.604.451.2748

EC DECLARATION OF CONFORMITY (FOR CE MARK)

in accordance with the Directive of Machinery 98/37/EC
and the Low Voltage Directive 73/23/EEC
and the Directive of Electromagnetic Compatibility 89/366/EEC.

Applicant:	**Creo Inc.,** 3700 Gilmore Way, Burnaby, BC, Canada, V5G 4M1.
Signature / Date:	APRIL 25, 2002
Name / Title:	Calvin Osborne, Engineering Manager.
Factory:	**Creo Inc.,** 1608 Cliveden Ave, Delta, BC, Canada, V3M 6P1.
declares, that the product:	
Product:	Imaging Device.
Model:	TSM (includes options TH1.7, TH2, Hydra and autoloader).
Rating:	Input rated 200-240 Vac, 50/60 Hz, 15 A, cord connected, Class I (grounded).

conforms with the above mentioned Directives and the following Applicable Standards:

EN 292-2: 1991 + A1.
- Safety of Machinery.

EN 60204-1: 1997.
- Safety of Machinery, Electrical Equipment of Machines.

EN 60950: 1992 + A1 + A2 + A3 + A4 + A11.
- Safety of Information Technology Equipment Including Electrical Business Equipment.

EN 60825-1: 1994 + A2, Class 1 Laser Product.
- Safety of Laser Products.

EN 55022: 1998, Class A.
- EMC, Product Standard, Emission (CISPR 22)

EN 55024: 1998.
- EMC, Product Family Standard, ITE Immunity Characteristics - Limits & Methods of Measure.

EN 61000-3-3: 1995.
- EMC, Limitation of Voltage Fluctuations and Flicker In Low-Voltage Supply Systems For Equipment.

Supplementary Information: The product is high-power equipment (>1 kW) for professional use and is therefore exempt from the requirements of EN 61000-3-2. Creo Inc is registered to ISO 9001.

European Contact:	Mr. Alon Lumbroso; Managing Director, **Creo Inc.,** European Headquarters, Waterloo Office Park, Building E-F, Dreve Richelle 161, 1410 Waterloo, Belgium. **T.** 32-2-3522511, **F.** 32-2-3510915.

Figure 62 : Déclaration de conformité CE

Sécurité laser

Le système Trendsetter NEWS a été conçu, testé et estimé conforme aux normes suivantes en matière de sécurité laser :

- Réglementations fédérales américaines 21 CFR 1040.10 et 1040.11, conformément aux réglementations du CDRH (Center of Devices and Radiological Health) de la FDA (Food and Drug Administration)
- EN 60825-1, *Safety of Laser Products*

L'étiquette Appareil laser de classe 1 apposée sur le périphérique de sortie témoigne de sa conformité aux standards précités. L'*Annexe B, Etiquettes* en fournit l'illustration.



AVERTISSEMENT : L'emploi de commandes, réglages ou procédures autres que ceux et celles décrit(e)s dans le présent manuel peut entraîner une exposition à un rayonnement dangereux.

Conformité EMI/EMC

Le système Trendsetter NEWS a été testé et reconnu conforme aux limitations imposées aux périphériques numériques de Classe A, conformément à la partie 15 des réglementations FCC. Celles-ci sont censées offrir une protection raisonnable contre les interférences néfastes produites par le périphérique de sortie dès lors qu'il est utilisé en environnement commercial.

Cet équipement génère, utilise et émet des fréquences radioélectriques qui, s'il n'est pas installé et utilisé conformément aux instructions du manuel, risquent de provoquer des interférences néfastes pour les communications radio. L'utilisation du périphérique de sortie en zone résidentielle peut occasionner des interférences néfastes. Vous devez remédier à vos propres frais à ces problèmes d'interférences.

L'étiquette de certification FCC apposée sur le périphérique de sortie témoigne de sa conformité à ces limites. L'*Annexe B, Etiquettes* en fournit l'illustration.

Le système Trendsetter NEWS a été conçu, testé et estimé conforme à la directive 89/366/CEE en matière de compatibilité électromagnétique. Il est conforme aux normes CEM suivantes :

- EN 55022, Classe A
- EN 55024
- EN 61000-3-3

Emissions sonores

Le système Trendsetter NEWS a été conçu, testé et estimé conforme à la limite maximale de bruit autorisée pour un environnement bureautique, à savoir 70 dB(A). Les émissions sonores du Trendsetter NEWS ne dépassent pas 69 dB(A) à un mètre en terrain dégagé.

Glossaire

CMJN	Abréviation de cyan, magenta, jaune, noir. Les quatre couleurs de la quadrichromie.
couleur d'accompagnement.	Couleur qui nécessite une encre spéciale parce qu'elle est impossible à créer à partir des couleurs de quadri.
couleur spéciale	Voir *couleur d'accompagnement.*.
couleurs de quadri	Voir *CMJN*.
condition suspensive	Condition empêchant le périphérique de sortie de poursuivre l'opération en cours.
développeuse de plaques	Equipement susceptible d'être utilisé avec le système Trendsetter NEWS pour le développement des plaques. On dit aussi machine à développer.
engraissement	En imprimerie, phénomène de grossissement des points au tirage qui produit des tonalités plus sombres et des couleurs plus foncées qu'il ne faudrait.
envoi au traitement	Fait d'insérer un fichier dans une file d'attente d'exposition.
étiquette d'alignement des supports	Marquage de bande utilisé pour le positionnement des supports.
fichier	Description électronique en langage PostScript textuel d'une ou plusieurs images. Print Console ne reconnaît pas encore les fichiers contenant plus d'un opérateur PostScript showpage.
fichier naturel d'application	Fichier ou travail créé dans une application de mise en page, comme QuarkXPress®.
fichier PostScript	Fichier écrit dans un langage de description de page, créé à partir d'un fichier d'application original.
format « broadsheet » ou « in-plano »	Terme standard de la presse, désignant la largeur d'une page simple. Egalement appelé *page simple largeur*.
format d'impression	Dans le logiciel de la station de travail, ensemble des spécifications relatives à une page, comme la résolution et l'orientation.

GATF	Sigle de la Graphic Arts Technical Foundation.
image	Bitmap électronique tracé sur un support d'impression. Le périphérique de sortie reçoit les images de Print Console et produit des supports exposés, à développer.
imposition	Opération qui consiste à disposer les pages au recto et au verso d'une même feuille d'impression de manière à ce qu'elles apparaissent dans le bon ordre une fois que la feuille aura été pliée et rognée.
logiciel de la station de travail	Voir *Print Console*.
message d'erreur	Lorsqu'une erreur survient suite à une opération système, un message d'erreur s'affiche dans Print Console et le système se ferme. Vous devez résoudre le problème pour pouvoir poursuivre le fonctionnement normal.
numéro de message	Numéro d'identification utilisé pour identifier les différents messages d'une station de travail, en général des messages d'erreur.
panorama	Terme standard de la presse, désignant la largeur d'une double page. Egalement appelé *page double largeur*.
PDF	Portable Document Format. PDF est un format de fichier mis au point par Adobe System, particulièrement fiable pour le stockage d'éléments au trait, d'images et de texte (y compris toutes les polices nécessaires) pour les pages.
périphérique de sortie	Flasheuse de plaques, système d'épreuves ou système d'exposition de films faisant partie du système d'exposition Creo.
plaque	Support physique sur lequel l'image est exposée. Le système Trendsetter NEWS produit une plaque exposée par image.
PostScript	Langage de description de page développé par Adobe Systems qui sert à décrire des éléments typographiques et visuels de manière à ce qu'ils puissent être reproduits sur des équipements dotés d'interpréteurs PostScript.
PPD	Abréviation de PostScript Printer Description, fichier décrivant une imprimante PostScript. Fichier informatique contenant des informations sur les paramètres et les options associés à un périphérique de sortie PostScript spécifique.

Print Console	Logiciel de commande de périphériques fournissant des fichiers au périphérique de sortie en vue de leur exposition. Print Console crée une image rastérisée d'un fichier PostScript, RIP logiciel Postscript de niveau 3. Le logiciel interprète les fichiers PostScript et crée les images, qui sont ensuite exposées sur un support.
rampe de chargement	La rampe est située au-dessus du tambour et sous le mécanisme de prise des plaques. Elle est utilisée pour le chargement et le déchargement des supports.
rendement	Efficacité avec laquelle les images sont interprétées et produites.
repérage	Alignement des différentes plaques en une image imprimée unique.
résolution	Niveau de détail de la reproduction d'une image. La résolution se mesure généralement en dpi (points par pouce) ou en lpi (lignes par pouce). Plus la résolution est élevée, plus on pourra reproduire de détails sur l'image.
RIP	Générateur d'images tramées. Crée des images bitmap à partir de fichiers PostScript. Celles-ci sont ensuite envoyées au périphérique de sortie, qui les expose.
RVB	Modèle chromatique rouge, vert, bleu, utilisé pour l'affichage des couleurs sur les moniteurs d'ordinateur.
SCSI	Abréviation de Small Computer System Interface. Ce type de connexion permet d'envoyer les données d'image de la station de travail au périphérique de sortie.
station de travail	Puissant-ordinateur tournant sous le système d'exploitation Windows NT® et le logiciel Print Console. Elle est reliée à un réseau local (LAN) par l'intermédiaire duquel elle reçoit les fichiers PostScript.
supports	Plaques physiques sur lesquelles les images sont exposées. Les supports et plaques sont utilisés de façon interchangeable.
SWOP	Abréviation de Specifications for Web Offset Publications.
table de chargement	Baie située derrière le capot opérateur, et où vous chargez vos supports.
tambour	Dispositif installé à l'intérieur du périphérique de sortie, sur lequel le support à exposer par le laser est monté.

tête d'écriture	Voir *tête d'exposition*.
tête d'exposition	La tête utilise une énergie thermique infrarouge pour transférer les images sur des supports sensibles en « brûlant » ceux-ci. On dit aussi *tête d'écriture*.
type du support	Un certain type de plaque. Les différents types de support sont généralement configurés pendant l'installation du périphérique de sortie par un représentant du service après-vente de Creo.
UGRA	Association suisse pour la promotion de la recherche.

Index

A

accès à l'intérieur du périphérique de sortie, 41
actionneurs des pinces de bord tête, 113
allumage du périphérique de sortie, 22
appareil à laser de classe 1 (étiquette), 101
arrêt du périphérique de sortie, 23
attention aux mains (étiquette), 112
attention aux parties mobiles (étiquette), 112
attention aux parties mobiles en cas de découplage du dispositif coupe-circuit (étiquette), 113
attention surface chaude (étiquette), 111
avertissement sonore, 10
avis de sécurité relatifs au laser, 104
avis sur le courant de fuite, 109

B

bandelettes de détection des bords
  nettoyage, 47
bouton Cancel, 64
bouton de déblocage, 64
bouton de démarrage, 14
bouton Eject, 64
bouton Leave On, 64
bouton Media Removed, 64
bouton Resume, 64

C

capot opérateur, 11
  nettoyage, 40
  retrait des supports exposés, 32
catégorie d'erreur, 67
CE (étiquette), 102, 116
certification du CDRH (étiquette), 101
certification FCC (étiquette), 103
certification obligatoire
  IEM/CEM, 118
  sécurité électrique, 116
  sécurité laser, 118
  sécurité mécanique, 116
chargement de plaques
  pour le fonctionnement manuel, 27
  pour le traitement automatique, 24
composants
  périphérique de sortie, 10
  système, 8
conditions suspensives
  reprise en cas de panne, 65
conformité
  Voir certification obligatoire
consommables, 18
  développeuse, 18
  filtres, 18
  plaques, 18
contournement manuel
  Voir pilotage manuel
conventions utilisées dans ce manuel, x
CSA (étiquette), 102
C-Tick (étiquette), 103

D

danger : panneau non couplé au dispositif coupe-circuit, 107
danger d'électrocution (étiquette), 111
danger du laser thermique, 5
déclaration de conformité, 117
démarrage du périphérique de sortie, 22
dépose
  panneau du bloc d'alimentation, 46
  panneau du bloc ventilateur, 44
diaphragme de la tête d'exposition (étiquette), 105
différentes parties du périphérique de sortie
  capot opérateur, 11
  interface opérateur, 12
  porte de contournement manuel, 10
  table de chargement, 10
  table de déchargement, 16
disjoncteur
  déclenché, 92
  emplacement du tableau, 92
  réarmement, 92
dispositif coupe-circuit, 5, 38

E

enlèvement
  plaques coincées, 86
  tache, 40
entretien, 35
  bandelettes de détection des bords, 47
  calendrier, 36
  capot opérateur, 40
  enlèvement des taches, 40
  information de sécurité, 2, 38
  intérieur du périphérique de sortie, 46
  recommandations à propos du nettoyage, 39
  remplacement du filtre 0,01 micron, 55
  remplacement du filtre 5 microns, 52
  rouleau de pression, 48
  surface extérieure du périphérique de sortie, 39
  table de chargement, 40
erreur d'exposition, 62
erreurs
  messages, solutions préconisées, 66
  poursuivre le traitement, 62
  rapport, 62
  récupérables par l'opérateur, 62
  suspendre les opérations, 62
étiquettes
  appareil à laser de classe 1, 101
  attention aux mains, 112

attention aux parties mobiles en cas de découplage du dispositif coupe-circuit, 113
attention surface chaude, 111
CE, 102
certification FCC, 103
courant de fuite, 109
CSA, 102
C-Tick, 103
danger : parties mobiles, 112
danger d'électrocution, 111
diaphragme de la tête d'exposition, 105
inactivation du coupe-circuit, 110
panneau non couplé au dispositif coupe-circuit, 107
pièces mobiles/laser dangereux/ rayonnement de sortie/produit laser de classe 4, 106
plaque signalétique, 100
porte couplée au dispositif coupe-circuit, 108
remplacement de fusible, 114
verrouillage solénoïde, 114
étiquettes guides
décrites, 33

F

FCC
certification, 118
règle, 118
fermeture
panneau avant, 44
porte de contournement manuel, 32
filtre 0,01 micron, 55
filtre 5 microns, 52
filtre de prise d'air
remplacement, 58
filtres
adduction d'air
0,01 micron, 55
emplacement, 50
filtre 5 microns, 52
fréquence de remplacement, 49
inspection, 51
nettoyage, 49
remplacement, 49
consommables, 18
prise d'air
emplacement, 58
remplacement, 58
filtres du circuit d'air comprimé
Voir filtres à air
fonctionnement
automatique, 24
manuel, 27
fonctionnement automatique, 24
fonctionnement manuel, 27

I

inactivation du coupe-circuit (étiquette), 110
inspection
filtre de prise d'air, 37
filtres d'adduction d'air, 51
interface opérateur, 12
bouton de démarrage, 14
voyant d'erreur, 13
voyant d'exposition, 13
voyant de chargement, 14
intérieur du périphérique de sortie, nettoyage, 46
interrupteur d'arrêt d'urgence, 6, 85
mesures de sécurité, 6
réarmement, 85
intervention requise de l'opérateur, 62

L

liste des pièces de rechange, 96
logiciel de station de travail
Print Console
Voir Print Console

M

matériaux
filtres, 18
plaques, 18
messages
d'avertissement, 62
d'erreur, 63
messages d'erreur
liste numérique, 68
mesures de sécurité
entretien, 38
information de sécurité, 2
dispositif coupe-circuit, 5, 38
interrupteur d'arrêt d'urgence, 6
mise hors tension du périphérique de sortie, 23

N

nettoyage
bandelettes de détection des bords, 47
capot opérateur, 40
intérieur du périphérique de sortie, 46
recommandations, 39
rouleau de pression, 48
surface extérieure du périphérique de sortie, 39
table de chargement, 40
norme EMC, 119

O

options de suspension
bouton Cancel, 64
bouton de déblocage, 64
bouton Eject, 64
bouton Leave On, 64
bouton Media Removed, 64
bouton Resume, 64
ouverture
panneau avant, 42
panneau du bloc d'alimentation, 46
panneau du bloc ventilateur, 44
porte de contournement manuel, 29

P

panneau avant, 41
fermeture, 44
ouverture, 42
panneau du bloc d'alimentation, 41
dépose, 46
remplacement, 46
panneau du bloc ventilateur, 41
dépose, 44

remplacement, 45
panneaux
arrière, 42
avant, 41
bloc d'alimentation, 41, 46
bloc ventilateur, 41
fan box panel, 44
protecteurs, 15
supérieur côté bloc d'alimentation, 42
supérieur côté bloc ventilateur, 42
panneaux d'accès
Voir panneaux
panneaux protecteurs de la table de déchargement, 10
panneaux protecteurs en plexiglas
Voir panneaux protecteurs
périphérique de sortie
accès à l'intérieur, 41
arrêt, 23
démarrage, 22
entretien, 36
erreurs, 62
nettoyage extérieur, 39
perte de pression d'air, 93
réarmement, 85
temps de chauffe, 22
perte de pression d'air, 93
perte de pression d'air dans le périphérique de sortie, 93
pièces de rechange, 96
Pièces mobiles/Laser dangereux/Rayonnement de sortie/Produit laser de classe 4, 106
pince de bord queue, 87, 90
position de parcage, 86
repositionnement, 89, 90
pince de bord tête, 90
emplacement, 88
plaques
Voir aussi supports
cintrage et tétonnage, 33
coincées sur le tambour, 86
consommables, 18
plaques coincées, enlèvement, 86
plaques in-plano, 8, 24
plaques panoramiques, 8, 24
polices utilisées dans ce manuel, x
porte couplée au coupe-circuit de sécurité (étiquette), 108
porte de contournement manuel, 10
fermeture, 32
ouverture, 29
portes
contournement manuel, 10
opérateur, 11
Print Console, 8
volet History, 62
volet Messages, 62
problème d'alimentation électrique
reprise en cas de panne, 91
problèmes de qualité d'image
résolution, 91

R

réarmement
disjoncteurs, 92
interrupteur d'arrêt d'urgence, 85
périphérique de sortie, 85
référence catalogue
carter, vidange automatique, 96
carter, vidange manuelle, 96
kit de remplacement du filtre à air, 96
préfiltre d'entrée d'air, 96
remplacement
filtre de prise d'air, 58
filtres d'adduction d'air, 50
filtre 0,01 micron, 55
filtre 5 microns, 52
panneau du bloc d'alimentation, 46
panneau du bloc ventilateur, 45
remplacement fusible (étiquette), 114
repositionnement
pince de bord queue, 89
résolution de problèmes de qualité d'image, 91
rouleau de pression
emplacement, 48
nettoyage, 48

S

sécurité
recommandations de sécurité
avertissement sonore, 10
panneaux protecteurs, 10
sécurité électrique, 116
sécurité laser, 5, 118
sécurité mécanique, 116
signalétique (étiquette), 100
spécifications d'environnement
bruit, 17
humidité relative, 17
température, 17
supports
développement, 20
différents formats, 18
dimensions, 19
étiquettes guides, 33
extraction hors du périphérique de sortie, 32
formats pris en charge, 19
repérage, 33
types
in-plano, 24
panorama, 24
suspendre les opérations, 62
symbole Danger, xi
symbole Important, xi
symbole Prudence, xi
symbole Remarque, xi
symboles utilisés dans ce manuel, xi
système (schéma), 8

T

table de chargement, 10
nettoyage, 40
table de déchargement, 12, 16
taches, enlèvement, 40
tambour
emplacement, 48
temps de chauffe, 22
Trendsetter News
composants, 8
consommables, 18
périphérique de sortie, 8
système, 8

V

verrouillage solénoïde (étiquette), 114
verrous du panneau avant, 43
volet History
avertissements, 62

erreurs, 63
volet Messages, 62
voyant d'erreur, 13
voyant d'exposition, 13
voyant de chargement, 14
fonctionnement automatique, 24
voyant allumé en vert de façon continue, 14
fonctionnement manuel, 27
voyant clignotant vert, 14
voyants
erreur, 13
état, 15
exposition, 13

www.creo.com | creo™