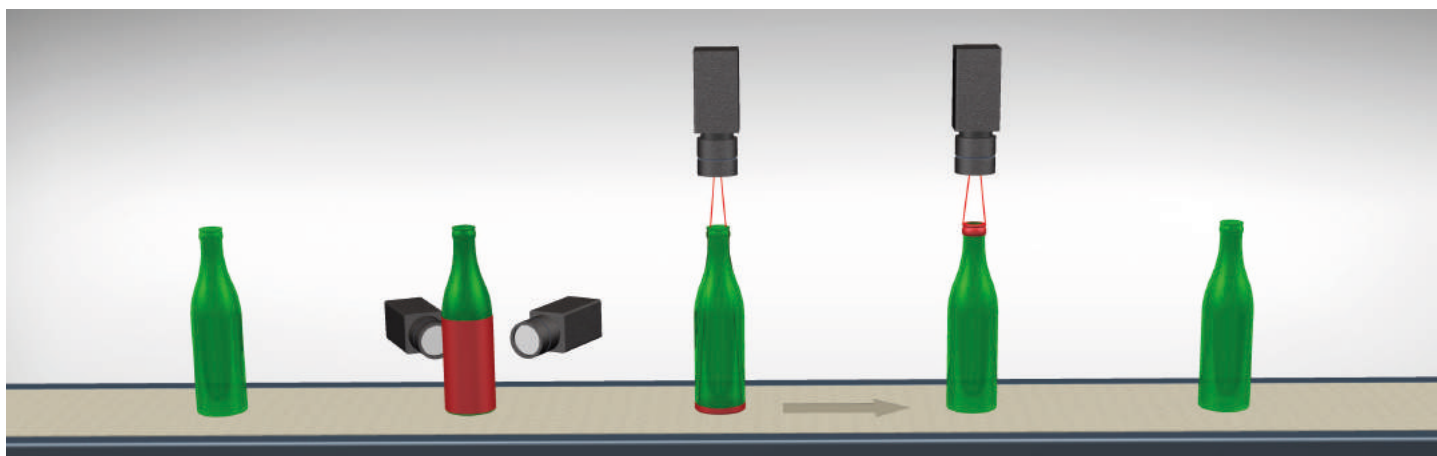


# Kontrola lahví

## UniscanBOTTLE

Systém k vizuální kontrole vad lahví před jejich plněním. Typické uplatnění má v potravinářském průmyslu (pivovary, lihovary, stáčírny limonád apod.), kde se požaduje absolutní čistota obalů (sklo, PET). Vizuální systém kontroluje kvalitu lahve ve všech problémových oblastech – hrdlo, dno a stěny. Pro dosažení maximálního pokrytí lahve je systém schopen až osmi pohledů na stěnu každé lahve.



Princip funkce systému pro kontrolu lahví - a) kontrola stěny lahve, b) kontrola dna, c) kontrola hrdla

### Vlastnosti

- » Schopnost detekovat vady od 1mm<sup>2</sup>
- » Vhodné pro linky s rychlostí do 72000 lahví/hod.
- » Výkonné zábleskové osvětlení synchronizované s přítomností lahve a kamery
- » Nastavení citlivosti pro jednotlivé kontroly
- » Nastavení minimální velikosti detekovaných vad
- » Konfigurace detekce pro jednotlivé typy lahví
- » Flexibilita zajištěná stavebnicovým řešením systému
- » Napojení na vyšší vrstvy výrobní linky
- » Export statistik o výsledcích kontroly
- » Záloha obrazových dat výsledků
- » Správa uživatelů a oprávnění
- » Možnost vzdáleného servisu
- » Jazykové lokalizace aplikace

### Použití

- » Kontrola lahví různých typů, velikostí a materiálů (sklo, PET)
- » Kontrola vad, čistoty a přítomnosti cizích předmětů na výstupu mycích a vstupu plnicích linek
- » Kontrola kvality lahví při jejich výrobě

### Detekované vady

- » Špína (např. plíseň, škrábance) na stěnách či dně lahve
- » Cizí předměty v lahvích (brčka, střepy, fólie, korunkové uzávěry apod.)
- » Chybějící části lahve (rozbité či prasklé lahve)
- » Výštipky, necelistvost a špína na hrdle
- » Tvar a barevnost lahve
- » Přítomnost loga či zátky



Detekované vady na hrdle a dně (vlevo) a stěně (vpravo)

## Specifikace

Napájení	230 V AC
Teplotní rozsah	5 - 60 °C
Rychlost (max)	72 000 lahví/hod
Velikost detekované vady (min)	1 mm <sup>2</sup>
Rozlišení obrazu (typické)	0,4 mm/px

## Výstupy systému

BOTTLE INSPECTOR 2.0.0.2 (Algl.ohve.1.6.0.9\_120810) © CAMEA, spol. s r.o.

Měření | Pohledy | D1 | D2 | D3

Hrdlo H 0921162 | Stěna A1 S 092429 | Stěna B1 U 092445

Dno D 0913553 | Stěna A2 T 092429 | Stěna B2 V 092433

Typ láhve: 1 - 0.30l

Zkontrolováno			Vyřazeno	5703		
Hrdlo	Dno	Profil	Stěna-A1	Stěna-A2	Stěna-B1	Stěna-B2
1549	451	12	1418	1639	1373	1017
Kapalina 1	Kapalina 2	Tmavá	Kapalina VF	Vyřítí/nížší		
13	39	102	185	104		

Seřizování %

Výkon: 16200 l/hod

## Uživatelské rozhraní systému CS

BOTTLE INSPECTOR 3.2 (WinCVS:3.2.0.34/1404022, DL1:2.0.73/140218) © CAMEA, spol. s r.o.

Messung | Ansichten | D1 | D2 | D3 | M1 | Maschine

Hals H 0921142 | A-Wand S 092057

Unten U 0920240 | B-Wand U 0920304

Gepfiff	5921	Ausgesortiert		0.28 %	09:05:05
Hals	Bodent	Profil	A-Wand	B-Wand	
0.02 %	0.03 %	0.02 %	0.07 %	0.07 %	
IR Flüssigkeit	HF Flüssigkeit	Hohercniedrigere			
0.00 %	0.10 %	0.00 %			

Flaschentyp: Einrichten ABS

Leistung: 7200 Fl./h

## Uživatelské rozhraní systému DE

Vizuální systém UniscanBOTTLE je součástí systému EXAN, komplexního systému pro kontrolu kvality lahví, vyráběného společností NATE Chotěboř, a. s.

Více informací získáte na adrese [www.nate.cz](http://www.nate.cz).

## Reference

Pivovar Litovel  
 PepsiCo CZ  
 Pivovar Rychtář  
 Pivovar Protivín  
 Korunní  
 Toma Teplice nad Metují  
 Pivovar Samson  
 Pivovar Trutnov  
 Pivovar Jihlava  
 Steiger - Vyhne (SK)  
 Urpiner - Banská Bystrica (SK)  
 Kirov (RU)  
 Liepaja (LT)  
 Jurajska (PL)  
 Tervete (LT)  
 Morshansk (RU)  
 Piwniczanka (PL)  
 APO Fruchtsäfte (AT)  
 Ritterbräu Neumarkt (AT)  
 a další...

## Příklady instalace



Vizuální systém UniscanBOTTLE v provozu



Plnicí linka osazená inspekčním systémem pro kontrolu lahví