

Komplexe Flaschenkontrolle vor dem Füller - EXAN 08 CCD

ANWENDUNG

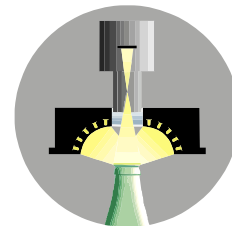
- für mit Flaschenwaschmaschinen gewaschene Glasflaschen
- Kontrolle der Boden- und Wandsauberkeit, Form und Farbe der Flasche
- Vollständigkeit des Flaschenhalses
- Detektion von Restflüssigkeit, Laugenfilmreste
- Detektieren höherer und niedrigerer Flaschen, auch umgefallener
- Leistungsumfang bis 55 000 Flaschen/Stunde

FUNKTIONSBESCHREIBUNG

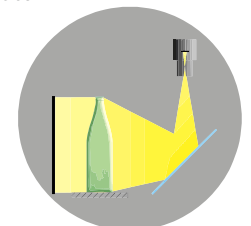
- Kontrolle des Bodens, Flaschenhalses und der Wand der Flasche mit CCD Kameras und spezieller Auswertungssoftware
- fehlerhafte Flaschen werden automatisch auf mehrreihiges Akkumulationsband
- Hochfrequenzkontrolle der Flüssigkeit, für Flaschen mit Laugeninhalt höhere Empfindlichkeit als mit Wasser, detektiert zuverlässig auch Laugenfilm
- ergänzende Infrarotkontrolle der Flüssigkeit, hoch zuverlässig für größere Flüssigkeitsmengen
- einfaches Umstellen ohne Austauschteile durch schnelles mechanisches und elektronisches Einrichten
- um den Anspruch an das Personal einzuschränken mit mehreren Aussortierern ausgestattet, Aussortieren nicht benutzbarer Flaschen in den Abfall (mit abweichender Höhe oder mit beschädigtem Flaschenhals)



Sauberkeit des Bodens



Unversehrtheit des Halses



Sauberkeit der Wand



EXAN 08 CCD - Brauerei Litovel a.s. Litovel, Tschechische republik

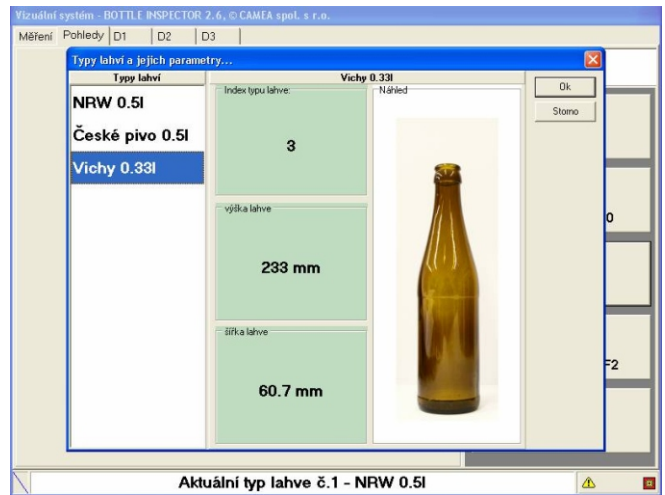
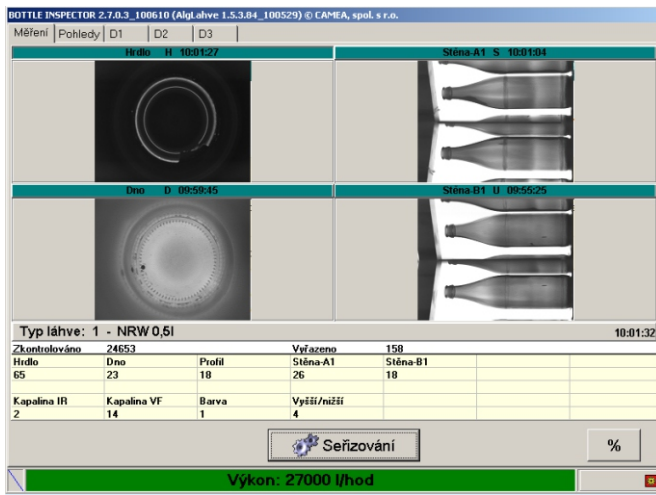
AUSFÜHRUNGSVARIANTEN

- Ergänzen mit Kontrolle der Farbe
- nur mit ausgewählten Funktionen ausgestattet
- Ausführung und Projektanordnung nach Kundenbedarf,
- weitere Funktionen nach Kundenwunsch (Konsultation erforderlich)

WEITERE EIGENSCHAFTEN DER EINRICHTUNG

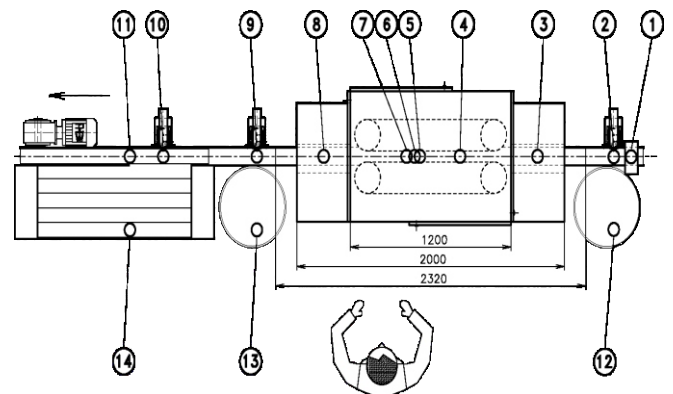
- flacher, farbiger TFT-Touchscreenbildschirm mit visueller Verfolgung der Funktionen, Fehlermeldungen, Einstellung und Datenarchivierung
- Fernverwaltung über Internet
- automatische Kontrolle der Richtigkeit der Aussortierung fehlerhafter Flaschen
- automatische Steuerung der Leistung und anliegenden Transportbänder
- Verbindung mit Informationssystem des Kunden möglich





GRUNDRISS DER MASCHINE MIT TYPISCHER ANORDNUNG DER KONTROLLFUNKTIONEN

1. Detekce vyšších, nižších a upadlých lahví
2. Třídění vyšších a nižších lahví
3. Kontrola stěny a tvaru láhve - vstupní jednotka
4. Kontrola krku láhve
5. Kontrola dna láhve
6. Infrakontrola zbytkové kapaliny
7. Vysokofrekvenční kontrola zbytkové kapaliny
8. Kontrola stěny láhve - vstupní jednotka
9. Třídění lahví s poškozeným krkem
10. Třídění - na stůl (lahve s nečistotami na dně nebo na stěně, zbytková kapalina, špatný tvar)
11. Kontrola správného třídění lahví
12. Nádoba pro vyšší, nižší lahve
13. Nádoba pro lahve s poškozeným krkem
14. Stůl (akumulační pás) pro sběr zbytkových vadných lahví



REFERENZBEISPIELE

- Brauerei Litovel, Flasche 0,33 und 0,5l, Leistung 36 000 Flaschen/Stunde
- PepsiCo, Betrieb Praha, Flaschen 0,25l, Leistung 24 000 Flaschen/Stunde
- PepsiCo, Betrieb Toma Teplice nad Metují, Flaschen 0,3l, Leistung 18 000 Flaschen/Stunde
- Mineralwasserwerk Piwniczanka - Polen, Flaschen 0,33 l, Leistung 18 000 Flaschen/Stunde
- Brauerei Jihlava - K-Brewery, Flaschen 0,5l, Leistung 23 500 Flaschen/Stunde
- Brauerei Strakonice, Flasche 0,33 und 0,5l, Leistung 18 000 Flaschen/Stunde
- Brauerei Náchod, Flasche 0,33 und 0,5l, Leistung 24 000 Flaschen/Stunde
- Brauerei Čeboksary - Russland, Flasche 0,33 und 0,5l, Leistung 25 000 Flaschen/Stunde
- Brauerei Kilikia Jeveran - Armenien, Flasche 0,33 und 0,5l, Leistung 36 000 Flaschen/Stunde
- Brauerei Steiger Vyhne - Slowakei, Flaschen 0,33 und 0,5 l, Leistung 24 000 Flaschen/Stunde
- JCS Georgian Beer Company - Georgia Flasche 0,5 l, Leistung 18 000 Flaschen/Stunde
- AGROFIRMA TĚRVETE - Lettland, Flasche 0,5 l, Leistung 7 000 Flaschen/Stunde

