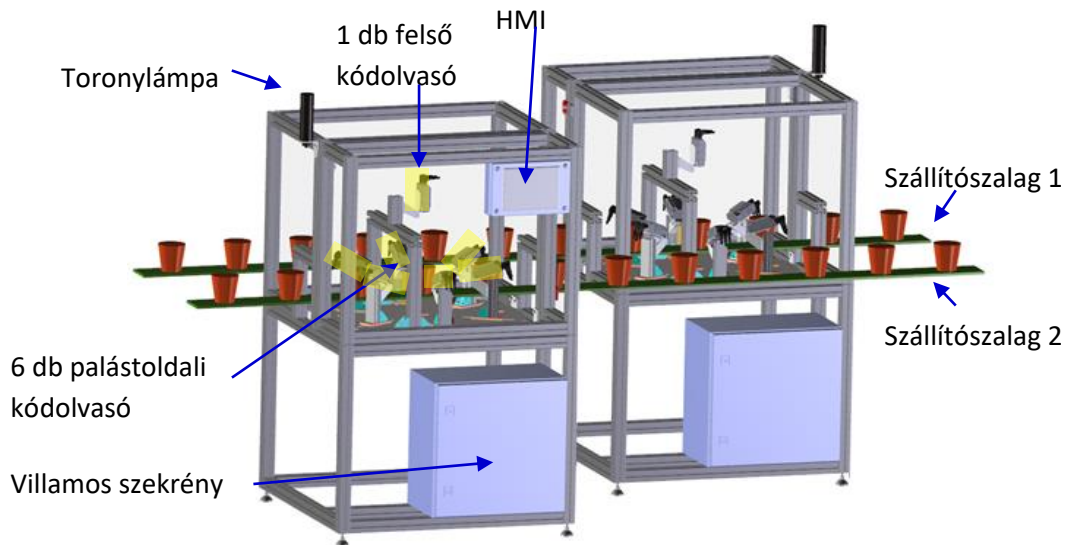


Feladata

A berendezés egy automatikus kiszolgálású PLC-vezérelt munkaállomás, amely hengeres termékeken DMC típusú kódot olvasás. Cél a gyártás ellenőrzése: azonos kódok olvasása a termék oldalán és tetején. A megoldandó feladat abból adódik, hogy a gyártás során előfordulhatnak olyan, emberi tényezőkből adódó problémák, amelyek miatt hibás termékek juthatnának ki a kereskedelembe és a vevőkhöz.



A rendszer két azonos felépítésű munkaállomásból áll, amelyek közös HMI-panelen keresztül vezérelhetők. A HMI-n az operátorok állíthatják a paramétereket, mint például a termékváltást.

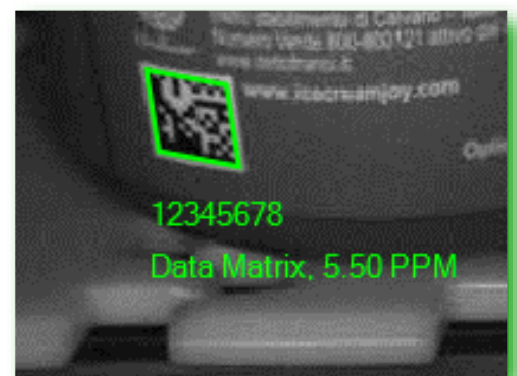
A működés folyamata

A munkadarabok egy-egy szállítószalagon érkeznek a kódolvasó rendszerek munkaterébe, ahol szenzorok jelzik, hogy a termék ellenőrzési pozícióba került. Ekkor a berendezésekben található 7 kódolvasó egység egyszerre kap triggerjelet. A jel hatására leolvassák a palástoldali és a fedélen található kódot is. A hibás darab automatikusan selejtbe kerül. A termékek megállás nélkül, folyamatosan haladnak át a berendezésen, biztosítva ezzel a folyamatos termelést.





A berendezésen műszakonként 28 800 darab termék halad át, amelyeket a kamerák az előírt ciklusidőhöz alkalmazkodva vizsgálnak. A PLC-program a HMI-n statisztikát vezet a jó, hibás, nem olvasott és összes termékekről. A statisztika és a toronylámpa jelzései révén egyszerűvé válik az operátorok számára az esetleges gyártási problémák felismerése és rövidebb lesz a megoldásra fordított idő is, ezáltal csökken a selejttermelés.



A kétgépes rendszer működése globális és lokális funkciókra bontható. A globális menük a két berendezésre együtt érvényesek. A lokális menük az „Állomás 1” illetve az „Állomás 2” kiértékelésének eredményét és diagnosztikáját jelenítik meg.