AIS
VISION SYSTEMS

OPTICAIS

Lee y valida la impresión variable de cada producto al final de la línea, en tiempo real: lotes, fechas de caducidad, números de serie y códigos 1D y 2D, hasta 500 piezas por minuto.





- Cámara en color de alta resolución, sin orientar el envase
- Códigos 1D y 2D, OCR, lotes y fechas
- Registro detallado de cada producción

Cada marcaje, leído y comparado con la receta

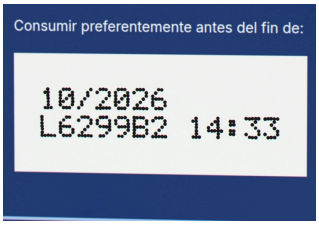
OPTICAIS lee el contenido variable impreso, lo contrasta con los datos esperados del producto y clasifica cada lectura como OK o NOK en tiempo real.



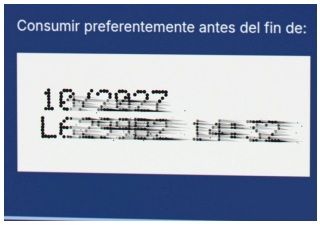
Lectura en producción: lote 256100, caducidad 2030-05 y los campos (17) y (10) del código GS1, cada uno en su recuadro.

Lecturas

Texto OCR	Lote, fecha de caducidad y número de serie
Códigos 1D y 2D	Data Matrix: presencia, legibilidad y contenido
Motivos fijos	Impresos, para validar el contenido y su coherencia
Posición	Del marcaje en el envase
Campos	OCR y de códigos ilimitados; su número influye en la cadencia



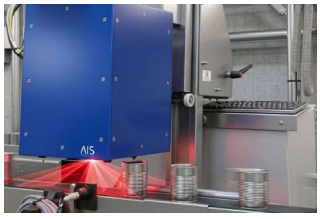
Fecha incorrecta



Marcaje ilegible



Marcaje ausente



Cámara

Cámara instalada sobre la zona de control de la línea.

Tecnologías de marcaje

- Transferencia térmica
- Inyección térmica de tinta (TIJ)
- Láser
- Chorro de tinta continuo (CIJ)
- Micropercusión
- Rayado

Para la lectura OCR, los caracteres impresos no deben tocarse entre sí. El número de campos analizados influye en la cadencia.

Formato, inspección y control

Lectura de impresión variable entre 120 y 500 piezas por minuto, según el número de campos. Los tamaños de lectura dependen del campo de visión y de que los caracteres no se toquen.

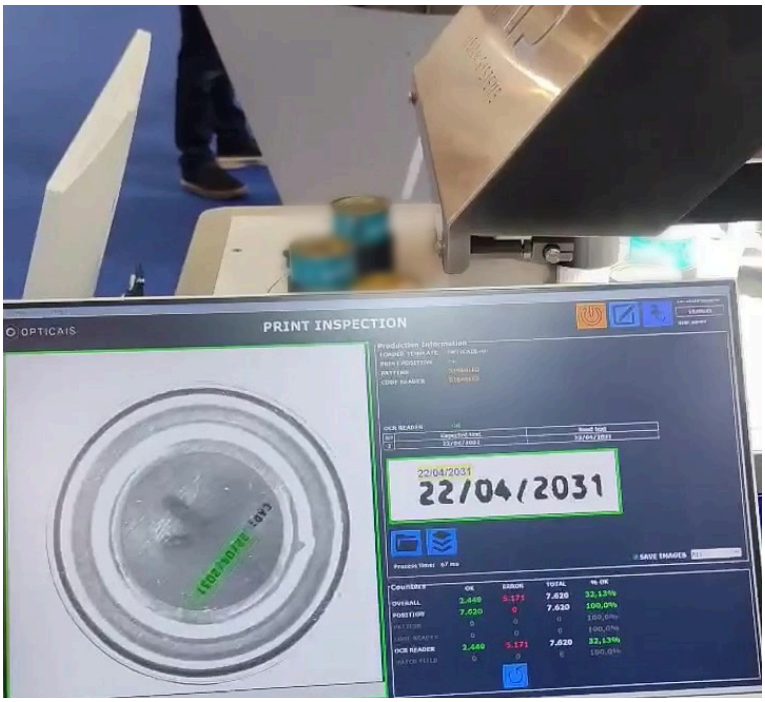
Equipo

Campos OCR	Número ilimitado de campos OCR
Códigos 1D y 2D	Número ilimitado de campos de lectura 1D o 2D (Data Matrix)
Motivos	Detección de motivos fijos impresos
Cadencia	120-500 piezas por minuto
Protocolos	TCP/IP, EtherNet/IP, Modbus, Profibus, RS-232, señales digitales

Tamaño mínimo de lectura

Campo de visión (mm)	Código 1D (mm)	Código 2D (mm)	Altura OCR (mm)
100 × 56	0,15	0,31	2,0
75 × 42	0,11	0,23	1,5
50 × 28	0,08	0,16	1,0

Los caracteres no deben tocarse entre sí.



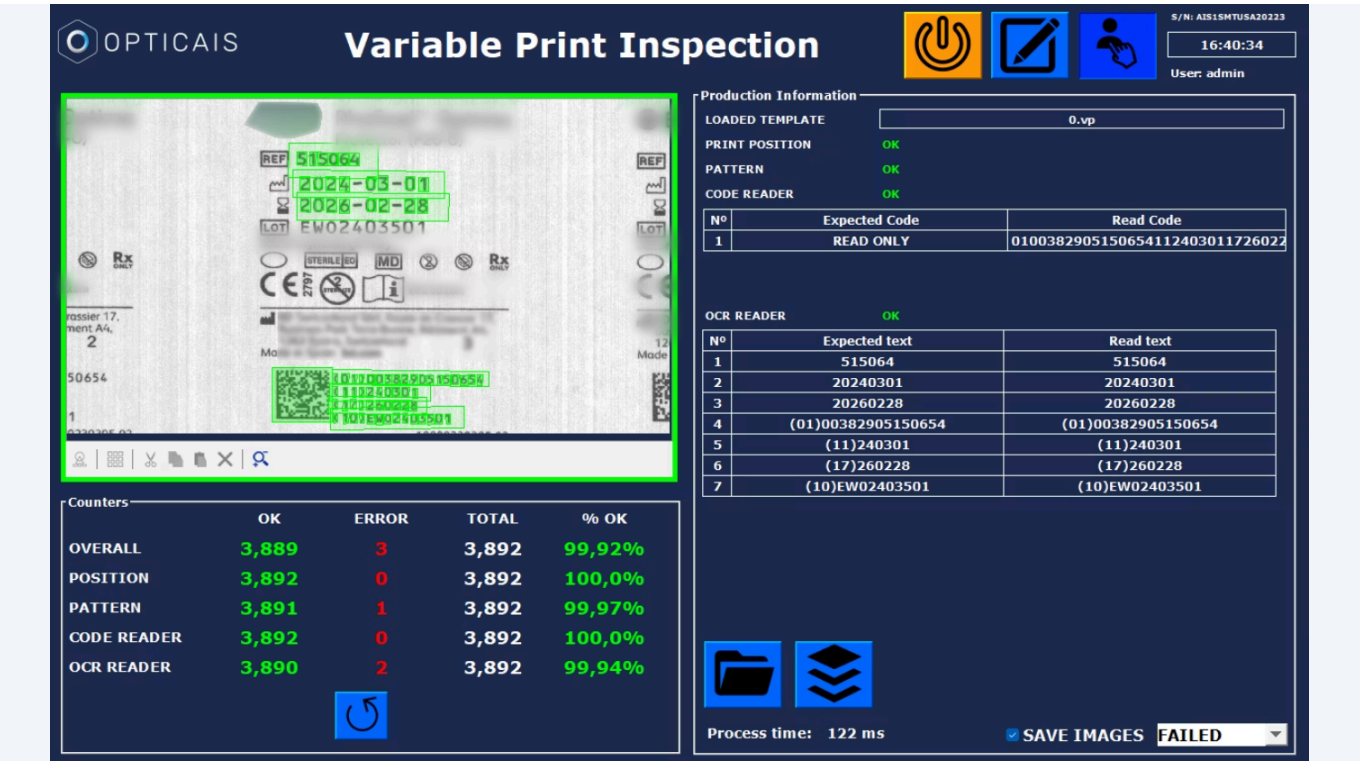
OPTICAIS: equipo de inspección y pantalla de lectura sobre tapas.

Instalación y manejo

Cámara inteligente	Objetivo, iluminación, polarizador e indicador OK/NOK integrados. Cables de alimentación y señales de 10 m
Panel PC	Pantalla táctil con procesador Intel y Windows 10 IoT
Integración	Comunicación con marcadores, PLC, expulsores y sistemas de gestión de producción
Transporte y expulsión	Sistemas opcionales adaptados al producto y a la línea

De la imagen a la acción

Lectura y validación para embotellado, automoción, conservas, embalaje automatizado, pulverizadores de gatillo y farmacia.



Pantalla de OPTICAIS: cada campo leído en su recuadro, con los contadores por control.

Opciones de integración

Rechazo progresivo o por impacto, zona de acumulación del producto rechazado, cintas de transporte, centrador de producto y TrazAIS: trazabilidad y serialización. La integración con sistemas de TI puede requerir desarrollo de software específico.

Software

OCR y códigos	Campos OCR, 1D y 2D ilimitados; el número de campos influye en la cadencia. Los caracteres no deben tocarse
Validación	Presencia, legibilidad y contenido del marcaje; control de motivos fijos, textos y símbolos
Marcado industrial	Transferencia térmica, TIJ, láser, CIJ, micropercusión y rayado
Recetas y datos	Recetas creadas por el usuario, registro estadístico y copia de seguridad en la nube

Envíanos muestras

www.aisvision.com +34 931 003 035