



CHECKLABEL
Machine de contrôle qualité.

CHECKLABEL ✓

MACHINE DE CONTRÔLE QUALITÉ

Machine automatique de contrôle qualité **des rubans, spécifique pour les étiquettes, les rubans lisses, imprimés, élastiques.**

Notre machine innovante **CHECKLABEL** est la seule au monde à utiliser un système d'intelligence artificielle (IA) qui grâce à l'auto-apprentissage du ruban en cours de traitement, effectue un contrôle de qualité continu jusqu'à 25 m/min.

Notre système permet de **réduire les coûts du contrôle qualité, habituellement fait en manuel, et de rendre le contrôle non influençable par le jugement humain de l'opérateur.** Ceci permet de fixer des standards qui peuvent s'enregistrer et donc se répéter dans le temps avec la même objectivité.

Le software mémorise les rubans traités pour pouvoir les reprendre en cas de futures commandes de répétition.

Le contrôle qualité effectué par le système CHECKLABEL est totalement objectif, constant et cohérent. Il n'est pas influencé par le jugement personnel de l'opérateur.

DESCRIPTION DE LA MACHINE

SYSTÈME D'ARCHIVAGE

Le système peut enregistrer les rubans traités.

SYSTÈME DE DÉTECTION

Le software peut reconnaître quelles étiquettes sont correctes et lesquelles ne le sont pas; vous pouvez définir le niveau de qualité souhaité.

SYSTÈME DE MARQUAGE DES DÉFAUTS

Lorsque l'étiquette défectueuse est détectée, le distributeur d'adhésifs applique un adhésif réfléchissant sur les étiquettes défectueuses sans arrêter la machine. Le ruban est ensuite rembobiné, prêt à être traité ultérieurement sur les machines de coupe et de pliage **OMNILABEL** et / ou sur les machines laser **GALVOLABEL** qui doivent être équipées d'une photocellule pour détecter et expulser automatiquement les étiquettes défectueuses indiquées par l'adhésif.

Vérification de la position correcte de la "puce" appliquée sur les étiquettes avec antenne tissée au dos.

MISE À JOUR DU SOFTWARE

Mise à jour du software et assistance disponibles à distance.

EQUIPEMENT DE LA MACHINE

Déroutage

Caméra vidéo

Système de contrôle qualité breveté: identifie les défauts du ruban

PC intégré prêt à fonctionner sans avoir à installer de software externe.

Software spécifique

Enrouleuse

Distributeur des adhésifs pour marquer les défauts



Time	Defect Type	Defect Description	Defect Location
10:00:00	Defect A
10:00:05	Defect B
10:00:10	Defect A
10:00:15	Defect C
10:00:20	Defect A
10:00:25	Defect B
10:00:30	Defect A
10:00:35	Defect C
10:00:40	Defect A
10:00:45	Defect B
10:00:50	Defect A
10:00:55	Defect C
10:01:00	Defect A
10:01:05	Defect B
10:01:10	Defect A
10:01:15	Defect C
10:01:20	Defect A
10:01:25	Defect B
10:01:30	Defect A
10:01:35	Defect C
10:01:40	Defect A
10:01:45	Defect B
10:01:50	Defect A
10:01:55	Defect C
10:02:00	Defect A
10:02:05	Defect B
10:02:10	Defect A
10:02:15	Defect C
10:02:20	Defect A
10:02:25	Defect B
10:02:30	Defect A
10:02:35	Defect C
10:02:40	Defect A
10:02:45	Defect B
10:02:50	Defect A
10:02:55	Defect C
10:03:00	Defect A
10:03:05	Defect B
10:03:10	Defect A
10:03:15	Defect C
10:03:20	Defect A
10:03:25	Defect B
10:03:30	Defect A
10:03:35	Defect C
10:03:40	Defect A
10:03:45	Defect B
10:03:50	Defect A
10:03:55	Defect C
10:04:00	Defect A
10:04:05	Defect B
10:04:10	Defect A
10:04:15	Defect C
10:04:20	Defect A
10:04:25	Defect B
10:04:30	Defect A
10:04:35	Defect C
10:04:40	Defect A
10:04:45	Defect B
10:04:50	Defect A
10:04:55	Defect C
10:05:00	Defect A
10:05:05	Defect B
10:05:10	Defect A
10:05:15	Defect C
10:05:20	Defect A
10:05:25	Defect B
10:05:30	Defect A
10:05:35	Defect C
10:05:40	Defect A
10:05:45	Defect B
10:05:50	Defect A
10:05:55	Defect C
10:06:00	Defect A
10:06:05	Defect B
10:06:10	Defect A
10:06:15	Defect C
10:06:20	Defect A
10:06:25	Defect B
10:06:30	Defect A
10:06:35	Defect C
10:06:40	Defect A
10:06:45	Defect B
10:06:50	Defect A
10:06:55	Defect C
10:07:00	Defect A
10:07:05	Defect B
10:07:10	Defect A
10:07:15	Defect C
10:07:20	Defect A
10:07:25	Defect B
10:07:30	Defect A
10:07:35	Defect C
10:07:40	Defect A
10:07:45	Defect B
10:07:50	Defect A
10:07:55	Defect C
10:08:00	Defect A
10:08:05	Defect B
10:08:10	Defect A
10:08:15	Defect C
10:08:20	Defect A
10:08:25	Defect B
10:08:30	Defect A
10:08:35	Defect C
10:08:40	Defect A
10:08:45	Defect B
10:08:50	Defect A
10:08:55	Defect C
10:09:00	Defect A
10:09:05	Defect B
10:09:10	Defect A
10:09:15	Defect C
10:09:20	Defect A
10:09:25	Defect B
10:09:30	Defect A
10:09:35	Defect C
10:09:40	Defect A
10:09:45	Defect B
10:09:50	Defect A
10:09:55	Defect C
10:10:00	Defect A
10:10:05	Defect B
10:10:10	Defect A
10:10:15	Defect C
10:10:20	Defect A
10:10:25	Defect B
10:10:30	Defect A
10:10:35	Defect C
10:10:40	Defect A
10:10:45	Defect B
10:10:50	Defect A
10:10:55	Defect C
10:11:00	Defect A
10:11:05	Defect B
10:11:10	Defect A
10:11:15	Defect C
10:11:20	Defect A
10:11:25	Defect B
10:11:30	Defect A
10:11:35	Defect C
10:11:40	Defect A
10:11:45	Defect B
10:11:50	Defect A
10:11:55	Defect C
10:12:00	Defect A
10:12:05	Defect B
10:12:10	Defect A
10:12:15	Defect C
10:12:20	Defect A
10:12:25	Defect B
10:12:30	Defect A
10:12:35	Defect C
10:12:40	Defect A
10:12:45	Defect B
10:12:50	Defect A
10:12:55	Defect C
10:13:00	Defect A
10:13:05	Defect B
10:13:10	Defect A
10:13:15	Defect C
10:13:20	Defect A
10:13:25	Defect B
10:13:30	Defect A
10:13:35	Defect C
10:13:40	Defect A
10:13:45	Defect B
10:13:50	Defect A
10:13:55	Defect C
10:14:00	Defect A
10:14:05	Defect B
10:14:10	Defect A
10:14:15	Defect C
10:14:20	Defect A
10:14:25	Defect B
10:14:30	Defect A
10:14:35	Defect C
10:14:40	Defect A
10:14:45	Defect B
10:14:50	Defect A
10:14:55	Defect C
10:15:00	Defect A
10:15:05	Defect B
10:15:10	Defect A
10:15:15	Defect C
10:15:20	Defect A
10:15:25	Defect B
10:15:30	Defect A
10:15:35	Defect C
10:15:40	Defect A
10:15:45	Defect B
10:15:50	Defect A
10:15:55	Defect C
10:16:00	Defect A
10:16:05	Defect B
10:16:10	Defect A
10:16:15	Defect C
10:16:20	Defect A
10:16:25	Defect B
10:16:30	Defect A
10:16:35	Defect C
10:16:40	Defect A
10:16:45	Defect B
10:16:50	Defect A
10:16:55	Defect C
10:17:00	Defect A
10:17:05	Defect B
10:17:10	Defect A
10:17:15	Defect C
10:17:20	Defect A
10:17:25	Defect B
10:17:30	Defect A
10:17:35	Defect C
10:17:40	Defect A
10:17:45	Defect B
10:17:50	Defect A
10:17:55	Defect C
10:18:00	Defect A
10:18:05	Defect B
10:18:10	Defect A
10:18:15	Defect C
10:18:20	Defect A
10:18:25	Defect B
10:18:30	Defect A
10:18:35	Defect C
10:18:40	Defect A
10:18:45	Defect B
10:18:50	Defect A
10:18:55	Defect C
10:19:00	Defect A
10:19:05	Defect B
10:19:10	Defect A
10:19:15	Defect C
10:19:20	Defect A
10:19:25	Defect B
10:19:30	Defect A
10:19:35	Defect C
10:19:40	Defect A
10:19:45	Defect B
10:19:50	Defect A
10:19:55	Defect C
10:20:00	Defect A
10:20:05	Defect B
10:20:10	Defect A
10:20:15	Defect C
10:20:20	Defect A
10:20:25	Defect B
10:20:30	Defect A
10:20:35	Defect C
10:20:40	Defect A
10:20:45	Defect B
10:20:50	Defect A
10:20:55	Defect C
10:21:00	Defect A
10:21:05	Defect B
10:21:10	Defect A
10:21:15	Defect C
10:21:20	Defect A
10:21:25	Defect B
10:21:30	Defect A
10:21:35	Defect C
10:21:40	Defect A
10:21:45	Defect B
10:21:50	Defect A
10:21:55	Defect C
10:22:00	Defect A
10:22:05	Defect B
10:22:10	Defect A
10:22:15	Defect C
10:22:20	Defect A
10:22:25	Defect B
10:22:30	Defect A
10:22:35	Defect C
10:22:40	Defect A
10:22:45	Defect B
10:22:50	Defect A
10:22:55	Defect C
10:23:00	Defect A
10:23:05	Defect B
10:23:10	Defect A
10:23:15	Defect C
10:23:20	Defect A
10:23:25	Defect B
10:23:30	Defect A
10:23:35	Defect C
10:23:40	Defect A
10:23:45	Defect B
10:23:50	Defect A
10:23:55	Defect C
10:24:00	Defect A
10:24:05	Defect B
10:24:10	Defect A
10:24:15			

PRINCIPAUX DÉFAUTS RECONNUS

ERREURS SUR LOGOS ET DESSINS



BORDS DE RUBANS IRRÉGULIERS



FILS DE DIFFÉRENTES COULEURS



JOINTS SUR RUBAN: ULTRASONIQUE, À CHAUD, AGRAPHES OU ADHÉSIF



ERREURS DE CENTRAGE



TACHES / HUILES VARIÉES SUR RUBANS



FILS MANQUANTS OU DÉFAUTS DANS LA TRAME



DÉFAUTS DANS LA TRAME



SOUDEUSE A ULTRASONS PORTABLE



Accessoire permettant d'effectuer des jonctions très résistantes entre le bout final d'un ruban et le bout initial d'un autre.

SYSTÈME IDÉAL POUR OPTIMISER LE CONTRÔLE QUALITÉ DES RUBANS

1ère ÉTAPE

Machine de contrôle qualité automatique du rouleau au rouleau.

Principaux avantages:

- **Le contrôle de la qualité est objectif et constant:** il ne dépend pas de le jugement des opérateurs;
- **Productivité accrue** par rapport à celle produite par l'opérateur. De plus, la machine applique des adhésifs sans arrêter ni ralentir le mouvement du ruban.
- **Le système est fiable:** il est important de détecter les étiquettes défectueuses, mais il est tout aussi important de ne pas éliminer les bonnes.
- **Système d'Intelligence Artificielle:** la machine reconnaît les défauts de manière autonome en comparant les étiquettes mémorisées et acquises pendant l'apprentissage et celles qui passent sous la caméra pendant le cycle de travail.
- **PC intégré:** possibilité de sauvegarder chaque travail afin de reprendre ce qui a déjà été effectué précédemment.
- **Statistiques** des étiquettes bonnes et défectueuses.

2ème ÉTAPE (POUR LES PRODUCTEURS D'ÉTIQUETTES DE TISSUS ET IMPRIMÉES)

Votre ruban a déjà été vérifié par la machine **CHECKLABEL** et est prête à être traité sur les autres machines qui reconnaissent automatiquement les adhésifs réfléchissants marquées sur les pièces défectueuses afin de les éliminer.

- Nos machines **laser** ont déjà la **photocellule** qui détecte ces adhésifs. Les étiquettes marquées ne seront ni traitées ni comptées.
- Sur nos machines à couper et à plier **OMNILABEL**, nous proposons les kits appropriés à installer comme suit:
 - A) "J" - La **photocellule** détecte les adhésifs réfléchissants placés sur les étiquettes défectueuses et ne les compte pas sur le total des étiquettes traitées. **L'opérateur peut facilement identifier les étiquettes marquées** et peut les retirer des étiquettes empilées ou emballées.
 - B) "J" - **Photocellule** pour détecter les adhésifs réfléchissants placés sur les étiquettes défectueuses.
 - + "W"/"CW" - **Système pour jeter automatiquement les étiquettes défectueuses marquées d'un adhésif réfléchissant après le processus de découpe**, en utilisant un toboggan à l'arrière de la machine où les étiquettes défectueuses sont éjectées.
 - C) "J" - **Photocellule** pour identifier les adhésifs réfléchissants placés sur les étiquettes défectueuses.
 - + "QE" - **Système pour éliminer automatiquement les étiquettes défectueuses coupées et pliées marquées d'un adhésif réfléchissant à travers une glissière avec trappe.**

INFORMATIONS TECHNIQUES

DÉTAILS DE SORTIE	VITESSE MAX.	25 m/min	DÉTAILS DE LA MACHINE	TENSION	220/240 V 1~ 50/60 Hz
	ZONE DE TRAVAIL	Largeur maximale du ruban : 100mm Longueur maximale : 140mm		NIVEAU DE BRUIT	< 60 dB
			POIDS	310 kg	
			DIMENSIONS	170 x 70 x 180 cm	