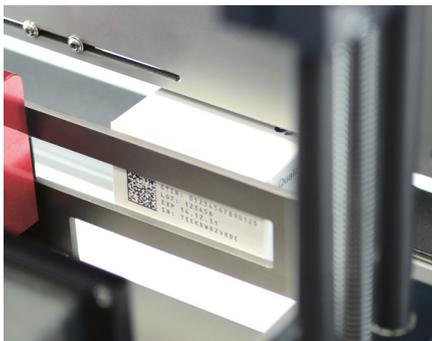


INFORMATION SUR LE SYSTÈME

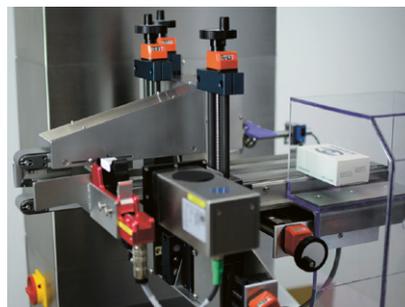


LYNX-CAPA Solutions track & trace

Description

Les systèmes de la série LYNX-CAPA sont destinés au secteur de l'emballage dans le cadre de l'application track & trace. Les différents emballages comportent des codes qui vont être validés.

Le traitement et l'agrégation des données sérialisées sont faits par le DataHandler scanware.



Domaines d'utilisation

Objets contrôlés :

- Boîtes pliantes
- Liasses
- Cartons d'emballage
- Etiquettes

Critères contrôlés :

- Codes 1D et 2D comme code 128 et DataMatrix
- Texte en clair, par ex. numéro de lot, date de péremption, GTIN et numéro de série
- Emplacement de l'étiquette



Points Forts

- Construction modulaire, robuste, mobile, ergonomique avec des composants normalisés de haute qualité
- Les adaptations aux boîtes pliantes et aux cartons se font sans outil
- Sérialisation complète possible et agrégatifs
- Conception propre de la commande et du contrôle d'impression
- Visualisation conviviale avec guidage par menu homogène et intuitif et saisie confortable des données
- Compatibles avec GS1, IFA Coding, CIP 13, ITS, Bollino IPZS, Royal Vignette Belge et China E-Coding
- Résultats d'analyse constants indépendamment du nombre de modèles de caractères programmés
- Intégration de tous les systèmes d'impression courants
- Précision de positionnement élevée de l'impression, du scellage et de la position d'emballages combinés avec le guidage précis des boîtes pliantes et l'utilisation optimale de capteurs
- Agrégation dans des étapes partielles autonomes

■ Système

Toutes les unités sont conçues de façon modulaire en trois parties. La partie inférieure du système est sur roulettes et contient le système électronique. La partie centrale accueille la commande à air comprimé. Dans la partie supérieure se trouvent l'écran et éventuellement l'imprimante.

Les entraînements sont réalisés avec des moteurs sans balais et donc inusables. L'utilisation d'engrenages planétaires garantit une parfaite transmission des forces. Le boîtier est entièrement en inox. Tous les composants sont des pièces normalisées, ce qui garantit un approvisionnement efficace en pièces de rechange.

Toutes les unités sont dotées d'un système d'arrêt d'urgence et d'une lampe témoin.

Sur tous les systèmes, la commande de la machine pour tous les composants est prise en charge par une commande programmable. La visualisation est effectuée sur une interface utilisateur graphique de scanware.

Avec la combinaison de la construction robuste et compacte et du contrôle d'impression éprouvé LYNX-SIGNUM HR, la série track & trace LYNX-CAPA est un système fiable et facile d'utilisation.

Les codages sont effectués selon les normes internationales courantes comme GS1, IFA, China-E-Coding, etc. D'autres normes de codage peuvent être ajoutées.

■ LYNX-CAPA MV

Mark & Verify

Les boîtes pliées sont imprimées avec des données spécifiques à la production et l'impression est contrôlée.

Forme

Le hauteur de bande est adaptable et comprise entre 750 et 1050 mm. D'autres hauteurs sont envisageables sur demande.

L'éjection est pneumatique pour les boîtes avec un poids allant jusqu'à 300 g. Pour les unités lourdes, l'éjection se fait par le biais d'un puits de la teille correspondante. Pour les objets très lourds ou fragiles, une voie d'éjection fait coulisser les boîtes pliées non lisibles sur une plateforme dotée d'un capteur. Le réglage à la taille de la boîte est faisable sans outil.

Capteurs

Le capteur de la barrière lumineuse commande le point de départ de l'impression, de la prise de vue de la caméra, de l'éjection et du mesurage de la longueur de la boîte pliée. La position du capteur peut être déplacée au choix de manière électronique ou mécanique à l'aide d'une broche.

Un autre capteur contrôle les produits dans la voie « correct » et effectue ainsi le contrôle croisé de l'éjection.

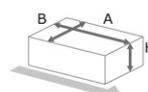
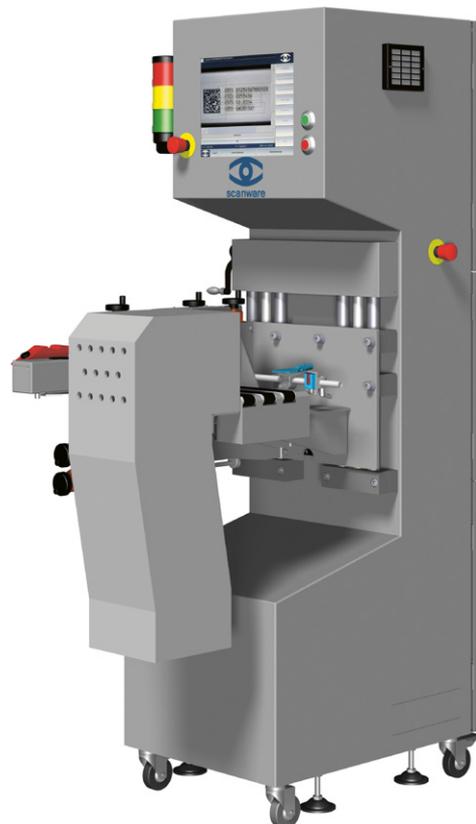
De plus, outre le lien avec la machine suivante, la machine précédente peut aussi être stoppée, si nécessaire, en cas d'arrêt de l'unité.

Impression

Impression précise grâce au guidage des boîtes pliées des deux côtés, compatible avec les imprimantes Wolke, REA, BLUHM et Domino. D'autres procédés d'impression comme DoD peuvent être implémentés.

Impression par le haut en option.

Également réalisable sous forme d'extension dans des encartonneuses et des trieuses pondérales.



Taille maximale des boîtes pliées standard :
A = libre choix, B = 120 mm, H = 15 - 110 mm
Des hauteurs plus élevées pour les boîtes pliées
sont disponibles sur demande.
350 boîtes par minute avec un intervalle de transport
de 50 mm.



■ LYNX-CAPA TE

Tamper-Evidence

Les boîtes pliantes sont imprimées et la lisibilité de l'impression est garantie. Elles sont ensuite scellées de manière inviolable et le positionnement de l'étiquette est contrôlé par des caméras.

Forme

Selon le souhait du client, le hauteur de bande est adaptable et comprise entre 750 et 1050 mm. D'autres hauteurs sont envisageables sur demande.

Le réglage sur la taille de boîte pliante correspondante est faisable sans outil.

L'écran est facile d'utilisation, réglable en hauteur et permet donc un travail ergonomique.

Protection en option.

Capteurs

Les étiqueteuses et les caméras pour le contrôle des étiquettes sont chacune équipées de leur propre capteur afin d'atteindre la précision élevée de positionnement. Les affichages numériques de la position permettent des formats reproductibles.

Un autre capteur contrôle les produits dans la voie « correct » et effectue ainsi le contrôle croisé de l'éjection.

De plus, outre le lien avec la machine suivante, la machine précédente peut aussi être stoppée, si nécessaire, en cas d'arrêt de l'unité.

Impression

Impression précise grâce au guidage des boîtes pliantes des deux côtés, compatible avec les imprimantes Wolke, REA, BLUHM et Domino. D'autres procédés d'impression comme DoD peuvent être implémentés.

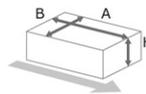
L'impression par le haut est possible.

Scellage Tamper-Evidence

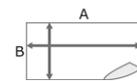
Unité standard avec système d'étiquetage HERMA 400 avec précision de positionnement de 0,5 mm. L'étiquetage est conçu pour tous les schémas de fermeture et peut être réglé sans outil.

Les boîtes pliantes avec impression insuffisamment lisible ne seront pas scellées, mais éjectées sans scellage afin de faciliter le réemballage. Dans ce cas, les données de codage ne seront pas non plus envoyées à la base de données.

Les deux mémoires d'étiquettes sont intégrées et accessibles par le devant. Elles comportent un avertissement automatique du niveau de remplissage et sont dotées d'un tiroir permettant de les remplacer confortablement. Pré-dériveur électrique disponible en option.



Taille maximale des boîtes pliantes standard :
A = libre choix, B = 120 mm, H = 15 - 110 mm
Des hauteurs plus élevées pour les boîtes pliantes sont disponibles sur demande. 350 boîtes par minute avec un intervalle de transport de 50 mm.



Taille des étiquettes :
A, B = 15 x 15 mm minimum, 40 x 40 mm maximum

L'apposition d'étiquettes par le haut (par ex. Bollini) est également possible.

L'utilisation d'étiquettes claires et luminophores est implémentée en version standard. Le contrôle des étiquettes imprimées et l'impression des étiquettes sont disponibles en option.



■ LYNX-CAPA CI

Case Inspection

Contrôle d'un grand nombre d'impressions et comparaison avec les entrées de la banque de données avec LYNX-SI-GNUM HR.

Caméra

Selon la taille des emballages combinés à contrôler, des caméras avec une résolution de 8 à 16 mégapixels et un éclairage W-LED intégré sont utilisés.

La caméra est réglable en hauteur. Elle peut être adaptée manuellement à différentes tailles d'emballages combinés à l'aide d'une manivelle. Pour les cartons de transport avec plusieurs couches de boîtes pliantes, le réglage en hauteur est effectué à l'aide d'un servomoteur.

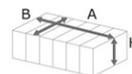
Forme

La position correcte du carton de transport est garantie au moyen d'un vide. Une fois que la position apprise au niveau des buses d'aspiration est atteinte, la prise de vue de la caméra est déclenchée. Si toutes les données lues sont correctes, l'impression du label sera déclenchée.

La table sur laquelle sont placés les emballages combinés se trouve à une hauteur confortable pour le dos.

Également réalisable comme extension flexible dans des machines de conditionnement par liasses et des encaisseuses.

Le DataHandler de scanware contient toutes les fonctions pour l'agrégation des données d'identification.



Taille maximale des liasses ou des cartons de transport :
A = 600 mm, B = 500 mm, H = libre choix



■ LYNX-CAPA MA

Manual Aggregation

Les emballages combinés comme les liasses, les cartons et les palettes sont pourvus de labels d'identification et contrôlés lors de la numérisation. Les données sont ensuite transmises à la base de données.

Table d'emballage avec rail de guidage pour l'application et le contrôle manuel des labels.

Équipée d'une imprimante d'étiquettes et de scanners portatifs avec montage fixe pour un traitement rapide et en version mobile pour la lecture des palettes.

La sortie d'objets défectueux est effectuée à l'aide du scanner portatif. Dans un premier temps, le code de l'action à effectuer est lu, puis les données de l'objet concerné. Les données seront ensuite supprimées dans la base de données.



Également réalisable comme extension flexible.



■ Logiciel

Saisie des données

Pour la saisie des données à imprimer, scanware a mis au point le concept One-Label. L'imprimante intégrée n'est pas directement accessible afin de renforcer la sécurité. Les données d'impression sont saisies dans le menu et transmises à l'imprimante. Le procédé repose sur le concept One-Label grâce auquel la longueur des caractères et des lignes peut être universellement adaptée et qui fonctionne avec des caractères de remplacement.

De plus, la saisie des données est particulièrement confortable car l'utilisateur n'a pas besoin d'avoir de connaissances en matière de normes de codage. La saisie des données brutes pour le codage se fait à l'aide d'une case à cocher ou d'un menu déroulant. L'utilisateur peut sélectionner séparément la façon dont ces données doivent être émises en texte clair. Il est par exemple possible de passer de manière flexible à la forme américaine pour la date de péremption.



Agrégation des données

Afin de rendre l'agrégation des données configurable, scanware a recours au DataHandler. Celui-ci gère tous les événements et toutes les données qui surviennent lors du processus d'agrégation. Mais les différents modules restent autonomes. Au cours de chaque étape individuelle, la communication a toujours directement lieu avec le DataHandler.

Vérification

Lecture par la caméra ou le scanner portatif et vérification des données par le DataHandler.

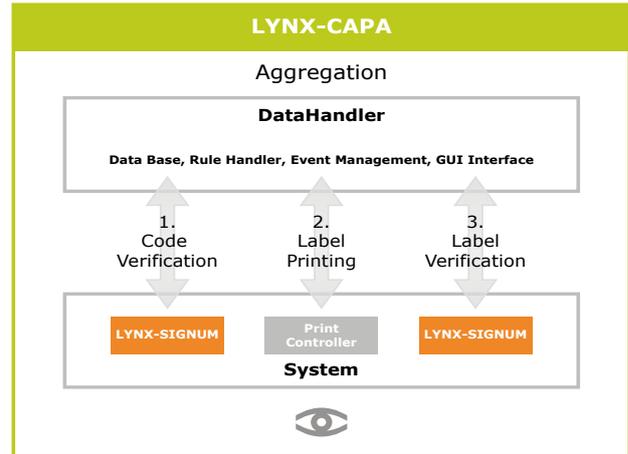
Impression des labels

Le DataHandler envoie une demande d'impression à l'imprimante de labels et reçoit un signal une fois l'impression effectuée.

Agrégation

Les labels sont positionnés et lus par le scanner. La lecture est transmise au DataHandler. Si l'impression est lisible, les données des unités désignées par le code seront agrégées avec les données du label du Data-Handler et seront enregistrées de manière correspondante dans la base de données.

Ces étapes ne dépendent pas du nombre de modules. L'avantage des systèmes fermés pour chaque module est la flexibilité élevée de l'agrégation. Qu'une étape intermédiaire pour les unités de liasses ou qu'une palette supérieure soit ajoutée, le processus reste le même pour le Data-Handler de scanware.



■ Les avantages de scanware

- Nombreux types d'installation possibles grâce à la conception modulaire
- Système d'exploitation en temps réel QNX® pour la sécurité et la vitesse
- Interface utilisateur graphique homogène et menu convivial
- Entièrement conforme à la réglementation 21 CFR Part 11
- Hardware et logiciel pouvant être entièrement mis à jour et adaptés
- Éclairage W-LED scanware inusable à commande électronique
- Utilisable et pouvant être ajouté ultérieurement sur tous les modèles de machines courants
- Communication avec la machine via le protocole VDMA-XML
- Contrôle simultané de nombreux paramètres de contrôle
- Diverses options d'analyse statistique
- Développements spéciaux et concrétisation d'exigences spécifiques
- Disponibilité des pièces détachées garantie pendant 10 ans
- Service après-vente avec aide et résolution des problèmes sous 24 heures

LYNX-SPECTRA Contrôle produits

LYNX-SIGNUM Contrôle d'impression

LYNX-FOCON Détection micro-fissures

LYNX-CAPA Solutions track & trace

Quality is visible.

scanware electronic GmbH

Darmstädter Straße 9-11
D-64404 Bickenbach
Téléphone +49 6257 9352-0 Fax -22
info@scanware.de
www.scanware.de

Représentations dans les pays suivants :
Algérie | Brésil | Danemark | France
Grande-Bretagne | Irlande | Italie | Jordanie | Canada
Maroc | Mexique | Norvège | Porto Rico | Suède
Suisse | Espagne | Corée du Sud | Tunisie | États-Unis

