

PKシリーズ 紙容器パック検査装置

Inspection Equipment for Paper Pack

紙容器のパック状態を 全数検査!



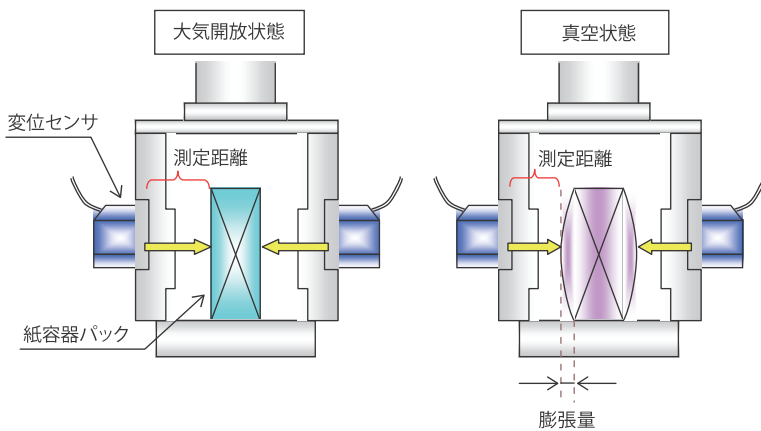
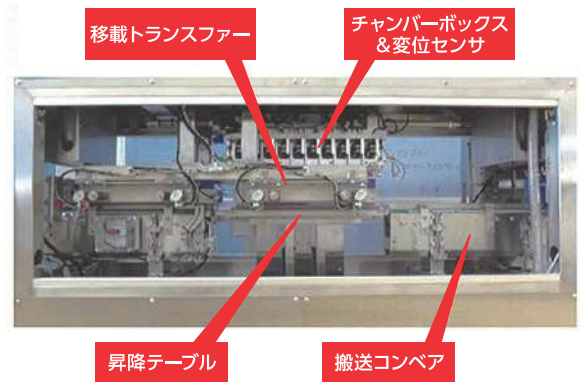
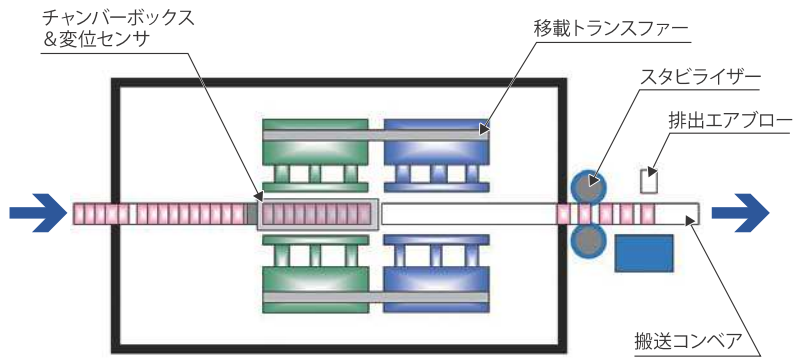
エアー混入とピンホールを
見逃さない

ハンドリング技術と
センシング技術を統合

見逃さない
技術で
確実に検査

① エアー混入及びピンホールを確実に検査

- 検査チャンバーを真空状態にした時の紙容器の膨張量を測定します。
変形容器・倒れ容器は装置上流で検知し排出します。



検査結果表示画面のスクリーンショット。良品と不良品の判定結果が示されています。

| 不良表示 | 変位量 | 変位量 | 合計 | 変位量L | 変位量R | |
|------|-----|---------|---------|--------|--------|--------|
| ● | 1 | 0.3 mm | 0.4 mm | 0.7 mm | 0.2 mm | 0.2 mm |
| ● | 2 | 0.4 mm | 0.3 mm | 0.7 mm | 0.1 mm | 0.2 mm |
| ● | 3 | 0.4 mm | 0.2 mm | 0.6 mm | 0.1 mm | 0.0 mm |
| ● | 4 | 0.4 mm | 0.5 mm | 0.9 mm | 0.4 mm | 0.2 mm |
| ● | 5 | 2.7 mm | 2.1 mm | 4.8 mm | 0.2 mm | 0.4 mm |
| ● | 6 | -0.1 mm | 0.3 mm | 0.2 mm | 0.3 mm | 0.1 mm |
| ● | 7 | 0.2 mm | -0.2 mm | 0.0 mm | 0.4 mm | 0.5 mm |
| ● | 8 | 0.7 mm | 0.5 mm | 1.2 mm | 0.1 mm | 0.2 mm |
| ● | 9 | 2.5 mm | 2.6 mm | 5.1 mm | 0.1 mm | 0.2 mm |
| ● | 10 | -0.2 mm | 0.4 mm | 0.2 mm | 0.0 mm | 0.1 mm |
| ● | 11 | 0.3 mm | -0.2 mm | 0.1 mm | 0.4 mm | 0.5 mm |
| ● | 12 | 0.6 mm | 0.3 mm | 0.9 mm | 0.0 mm | 0.2 mm |

② 品質管理に役立つトータルカウンター

- 検査総本数及び、排出本数、欠陥検出数をシステムモニタ上に表示しますので、品質管理に役立ちます。



不良履歴表示画面のスクリーンショット。

| NO | 品名 | 場所 | 欠陥種類 | 欠陥数 | 検出時間 | 検査員 | 検出位置 | 検出日時 | | | |
|----|--------------|----|------|------|------|------|------|------|-----|------|------------|
| 1 | 123456789012 | A | 1 | 40.0 | 40.0 | 40.0 | 40.1 | 3.4 | 8.6 | 12.0 | 3/11 17:00 |
| 1 | 123456789012 | A | 9 | 46.5 | 47.8 | 45.2 | 44.1 | 1.3 | 3.7 | 5.0 | 3/11 17:00 |
| 1 | 123456789012 | A | 8 | 47.3 | 47.1 | 40.8 | 40.7 | 6.5 | 6.4 | 12.9 | 3/11 17:00 |
| 1 | 123456789012 | A | 7 | 46.5 | 47.7 | 44.9 | 44.3 | 1.6 | 3.4 | 5.0 | 3/11 17:00 |
| 1 | 123456789012 | A | 6 | 45.6 | 48.0 | 43.7 | 45.6 | 1.9 | 2.4 | 4.3 | 3/11 17:00 |
| 1 | 123456789012 | A | 5 | 45.8 | 49.3 | 42.9 | 40.1 | 2.9 | 9.2 | 12.1 | 3/11 17:00 |
| 1 | 123456789012 | A | 3 | 46.6 | 47.0 | 45.5 | 43.8 | 1.1 | 3.2 | 4.3 | 3/11 17:00 |
| 1 | 123456789012 | A | 10 | 46.9 | 47.6 | 45.7 | 44.3 | 1.2 | 3.3 | 4.5 | 3/11 17:00 |
| 1 | 123456789012 | A | 9 | 46.0 | 47.8 | 45.1 | 44.2 | 0.9 | 3.6 | 4.5 | 3/11 17:00 |
| 1 | 123456789012 | A | 2 | 47.2 | 46.9 | 40.7 | 41.1 | 6.5 | 5.8 | 12.3 | 3/11 17:00 |
| 1 | 123456789012 | A | 1 | 40.0 | 40.0 | 40.0 | 43.5 | 2.1 | 3.4 | 5.5 | 3/11 17:00 |
| 1 | 123456789012 | A | 10 | 46.5 | 48.1 | 43.7 | 45.4 | 2.8 | 2.7 | 5.5 | 3/11 17:00 |
| 1 | 123456789012 | A | 9 | 45.9 | 49.0 | 43.5 | 40.1 | 2.4 | 8.9 | 11.3 | 3/11 17:00 |

発生履歴表示画面のスクリーンショット。

| 品名NO | 品名 | 良品個数 | 不良品個数 | 発生日時 |
|------|----------------------|-------|-------|------------|
| 1 | 12345678901234567890 | 23485 | 15 | 3/11 8:51 |
| 1 | 12345678901234567890 | 688 | 2 | 3/10 16:30 |
| 1 | 12345678901234567890 | 1907 | 3 | 3/10 15:50 |
| 1 | 12345678901234567890 | 360 | 0 | 1/8 9:46 |
| 1 | 12345678901234567890 | 199 | 1 | 1/5 16:9 |
| 1 | 12345678901234567890 | 127 | 3 | 1/5 15:50 |
| 1 | 12345678901234567890 | 0 | 0 | 1/5 11:12 |
| 1 | 12345678901234567890 | 2088 | 2 | 1/5 11:10 |
| 1 | 12345678901234567890 | 0 | 0 | 11/4 15:9 |
| 1 | 12345678901234567890 | 0 | 0 | 11/4 15:9 |
| 1 | 12345678901234567890 | 0 | 0 | 11/4 9:26 |
| 1 | 12345678901234567890 | 40 | 0 | 11/4 9:18 |
| 1 | 12345678901234567890 | 10 | 0 | 11/4 9:9 |
| 1 | 12345678901234567890 | 20 | 0 | 11/4 9:4 |
| 1 | 12345678901234567890 | 2460 | 0 | 11/4 9:0 |

仕様

- 検査対象物：紙容器（ブリックパックのみ）65ml〜250ml（充填後30秒以上経過）
内容液は一定の温度が条件
- 処理能力：最大200本/分
- 検査精度：エアー混入0.5cc以上 ピンホールφ0.2mm（イニシャルエアーがほぼ無い場合）
- 装置寸法：L4100×W700×H2500（コンベア含む、搬送高さ1000の場合）