

Kontrolowanie błędów druku z wykorzystaniem systemu Work Flow zainstalowanego na bobiniarce

Czy bobiniarka może skutecznie współpracować z maszyną drukującą oraz laminującą w celu wykrycia i usunięcia błędów?

Wujęciu tradycyjnym bobiniarka służy do cięcia wzdłużnego i nawijania z odpowiednim naciąganiem wszelkiego typu materiałów giętkich – w szczególności materiałów opakowaniowych. Dlatego nasuwa się pytanie, czy biorąc pod uwagę możliwości, jakie stwarza koncepcja Industry 4.0, istnieje możliwość skomunikowania bobiniarki z innymi maszynami stosowanymi do produkcji opakowań w celu skutecznego wykrycia i usunięcia błędnie zadrukowanych partii materiału. W istocie, w tym celu konieczne jest zastosowanie specjalistycznego wyposażenia typu Work Flow na bobiniarce w celu skomunikowania jej z maszyną drukującą, na której zainstalowana jest kamera inspekcyjna. To rozwiązanie pozwala na przekazanie raportu z błędów druku wygenerowanych na maszynie drukującej do bobiniarki.

Należy zauważyć, że tradycyjna bobiniarka nie jest dostosowana do sprawnego usunięcia wykrytych błędów druku. Aby sprostać temu zadaniu, bobiniarka musi zostać wyposażona w specjalny stół inspekcyjny umożliwiający precyzyjne zatrzymanie wstęgi z błędem oraz dodatkowy nawijką zaprojektowany specjalnie z myślą o usuwaniu wadliwej partii materiału. Jego zadaniem jest usprawnienie logistyki związanej z usunięciem odpadów z druku, które gromadzą się wokół maszyny.

Oprócz odpowiedniego przystosowania bobiniarki do pracy w trybie Work Flow pod względem mechanicznym i automatycznym, pojawia się dodatkowe pytanie, czy w przypadku tak skomplikowanego procesu, jakim jest produkcja opakowań, przy której oprócz maszyny drukującej jest stosowana również maszyna laminująca, pojawi



WINDER2C – bobiniarka do kontrolingu i Work Flow – w trakcie procedury patentowej nr P.431165

się problem utrzymania metrażu na wszystkich wcześniejszych procesach, tak aby po laminacji raport wygenerowany na maszynie drukującej nadal był aktualny. W tym celu można drukować na brzegu materiału dodatkowy kod synchroniczny drukarką inkjetową co raport lub odpowiedni metraż, tak aby po wycięciu wadliwej partii materiału na maszynie drukującej metry mogły zostać łatwo zsynchronizowane na bobiniarce, lub robić to innym sposobem, np. przez odpowiednie oflagowanie bobiny. W związku z tym każdy producent systemu inspekcyjnego oraz Work Flow ma swoje własne rozwiązanie.

Ważne jest, aby w końcowym procesie produkcji roli metry z raportu pokrywały się z realnymi miejscami

występowania wad materiału po to, aby maszyna zatrzymywała się w sposób automatyczny z błędnym materiałem dokładnie na stoliku, gdyż tylko takie rozwiązanie ma sens podczas pracy w trybie Work Flow.



JURMET sp. z o.o. sp.k.
ul. Antoniewo 8
PL 87-162 Lubicz k. Torunia
tel. +48 678 27 77
fax +48 678 27 85
<http://www.jurmet.com.pl>

ARTYKUŁ PROMOCYJNY