

## TraceWay A1.2



## Описание

Станция **TraceWay A1.2** является эргономичным модульным решением для полуавтоматической послойной агрегации вторичных упаковок в виде картонных коробок. Ее отличительной особенностью является интегрированный в конструкцию электропривода. Это позволяет осуществлять автоматический подъем модуля машинного зрения на высоту нового слоя вторичных упаковок.

Данное решение наряду с чувствительной камерой позволяет добиться максимальной производительности и высокого качества считывания 2D кодов. Этой же цели служит боковая полка для принтера групповых этикеток, имеющая механическую регулировку по высоте.

Комплекс выполнен на одной цельной установочной раме, предусматривающей все возможные производственные нагрузки от работы частей установки.

Характеристики и функции станции агрегации TraceWay A1.2 удовлетворяют всем требованиям законодательства РФ, касающихся внедрения систем обязательной маркировки продукции и действующих на момент подписания договора поставки оборудования.

## Основные характеристики

Показатель	Значение
Производительность, шт/мин	Ручная укладка короба
Поддерживаемые размеры гофрокоробов (ДхШхВ), мм	420x310x300
Читаемые коды	2D GS1 DataMatrix
Рабочая влажность, %	40 - 70 (максимальные значения: 10 / 90 без конденсации)
Макс.высота подъема камеры до, мм	350
Разрешение камеры, мегапиксели	20
Рабочая температура, °C	0,286
Температура транспортировки, °C	-0,455
Напряжение, В	AC 220, +10% -15%
Частота, Гц	50 ±1%
Номинальное энергопотребление в режиме работы, кВт	0.25
Потребляемая мощность не более, кВт	1.2
Класс защиты, не ниже	IP54 (без учета навесного оборудования)
Материал исполнения	нержавеющая сталь V2A / AISI 304 и V4A / AISI 316 или 08X18H10
Масса, кг	250
Габариты, ДхШхВ, мм	1615x1054x2296 (2696 при телескопировании)
Одновременное считывание, не менее	100 шт.
Количество слоёв считывания, до	В зависимости от высоты пачки
Кол-во термотрансферных принтеров, шт.	1

## Основной состав оборудования

(возможно расширение по требованию)

- Неподвижный рабочий стол из нержавеющей стали.
- Механизм управляющего воздействия «Старт агрегации» от ножной педали или кнопки пользовательского интерфейса.
- Удобная система автоматической регулировки и настройки позиционирования модуля машинного зрения.
- Механизм агрегации коробов высотой до 300 мм, производящейся в автоматическом режиме без каких-либо дополнительных подстроек фокуса камеры и глубины считывания.
- Надежная электроприводная система линейного перемещения кожуха с камерой и осветительного светодиодного устройства.
- Промышленный термотрансферный принтер.
- Система управления настройками ПО уровня L2 с помощью пользовательского интерфейса и 17" цветной ЖК-панели с сенсорным экраном.
- Сетевой интерфейс для коммуникации с сервером TraceWay.
- Система доступа пользователей согласно предустановленной ролевой модели, защищенной паролем согласно FDA 21 CFR Part 11.
- Каркас конструкции, выполненный из нержавеющей стали.
- ТСД для проверки статуса кода товара, кода группой этикетки и дополнительных операций.
- Механизм регулировки командной панели по углу поворота.
- Сигнальный маяк с двумя лампами и звуковым оповещением.

## Принцип работы

Оператор выкладывает в гофрокороб слой картонных коробок с продукцией. Затем интегрированная в комплекс система машинного зрения считывает нанесенные на упаковки коды.

После достижения требуемого числа слоев и/или единичных коробок процесс агрегации завершается. Далее автоматически распечатывается стикер, который оператор наклеивает на групповую упаковку вручную. Затем агрегационный код оператор проверяет с помощью ТСД (терминал сбора данных).

Оператор распечатывает необходимое количество групповых этикеток перед началом сбора промаркированной продукции в паллету. После он сканирует ее групповую этикетку и с помощью ТСД производит привязку идентификаторов третичных упаковок к ее маркировке. При выполнении этого процесса ПО комплекса агрегации обменивается данными с программным модулем уровня L3 системы TraceWay.

## Стандартный комплект поставки

№	Наименование товара	Кол-во, шт.
1.	Установка для полуавтоматической послылой агрегации TraceWay A1.2:	1
	Каркас из нержавеющей стали	
	Камера машинного зрения	
	Термотрансферный принтер для печати этикеток с разрешением 203dpi	
	Терминал сбора данных с зарядной станцией;	
	НМИ панель 17";	
	Шкаф управления аппаратным комплексом из нержавеющей стали;	
	Механизм подъема модуля машинного зрения;	
	Кнопка/ педаль;	
	Программное обеспечение АРМ агрегации уровня L2;	
Программное обеспечение для ТСД уровня L2;		
нержавеющая сталь V2A/AISI 304 и V4A/AISI 316 или 08X18H10		
2.	Пакет документации на русском языке:	
2.1	Описание интерфейса системы	1
2.2	Стандартное руководство по эксплуатации	1
2.3	Паспорт	1
2.4	Габаритный чертеж	1
2.5	Электрическая схема	1
2.6	Список запасных частей и расходных материалов	1
2.7	Копии ПО системы агрегации на электронных носителях.	1
2.8	Сертификаты и декларации на комплектующие внешних компонентов	1
2.9	Список тревог, которые должны быть проверены	1

