

Полуавтоматическая сериализация и агрегация лекарственных препаратов на линиях с ручной подачей упаковок и ручной агрегацией их в короба

Комплекс является комбинацией из трех конвейеров и предназначен для автоматической сериализации упаковок лекарственных препаратов и агрегации их в короба. Комплекс имеет рабочее место ручной подачи пачек и два рабочих места ручной упаковки коробов.

КОНВЕЙЕР ПОДАЧИ

В базовом варианте имеет длину один метр и представляет собой рабочее место оператора, подающего уже имеющие маркировку готовые пачки, для их дальнейшей сериализации и агрегации. Конвейер может иметь большую длину и вдоль него могут располагаться места сборщиков пачек, которые самостоятельно укладывают их на ленту конвейера подачи.

КОНВЕЙЕР СЕРИАЛИЗАЦИИ

Предназначен для сканирования кодов с упаковок и автоматической отбраковки, в случае нарушения, ошибки или нечитаемости нанесенной маркировки. Учитывая ручную подачу пачек на первом конвейере, имеет на входе механизм разделения упаковок, для обеспечения необходимого технологического разрыва между ними. Опционально может оснащаться механизмом вращения флаконов или автоматическим аппликатором, если маркировка препаратов осуществляется при помощи самоклеящихся этикеток.

Конвейер создает регулируемый разрыв между пачками, предназначенными в разные короба, и автоматически изменяет алгоритм своей работы при наличии одного или двух сборщиков третичной упаковки.

КОНВЕЙЕР АГРЕГАЦИИ

Имеет длину два метра и оснащен двумя местами сборщиков, расположенными с обеих его сторон. Операторы по очереди собирают короба и имеют достаточно времени для проверки короба, заклейки и маркировки его групповой этикеткой, которая печатается на термотрансферном принтере. Каждое рабочее место оснащено своим ручным радиосканером штриховых кодов. Дисплей управления и информации общий для обоих рабочих мест.

Сборщик может осуществлять отбраковку упаковки препарата из уже собранного короба, помещая взамен ее новую пачку, а также производить отказ от собираемого короба. Упаковки, находившиеся в удаляемом коробе, могут быть повторно поданы на первый конвейер, для агрегации в другую транспортную упаковку.

Вместо конвейера сериализации комплекс может оснащаться модулем, который вначале осуществляет маркировку пачек струйным принтером прямой печати, а затем производит сериализацию и отбраковку упаковок, если она требуется.

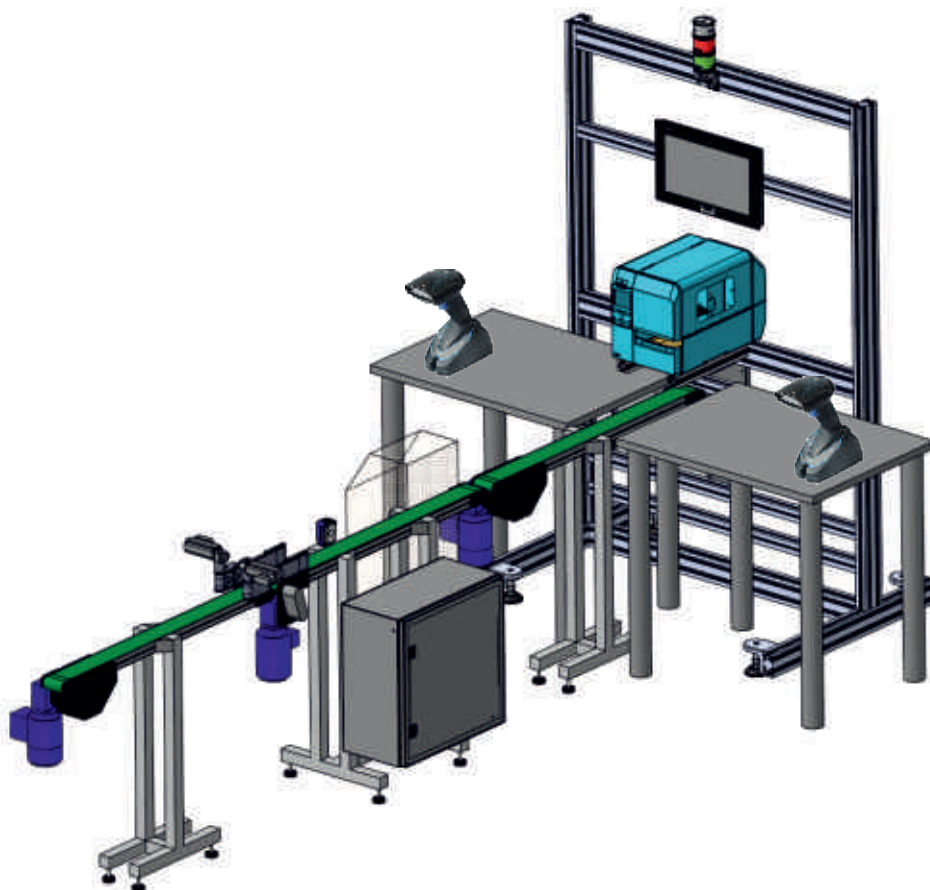
КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ✓ Автоматический сканер 2D кодов
- ✓ Два ручных сканера 2D кодов
- ✓ Термотрансферный принтер для маркировки групповой упаковки
- ✓ Пневматический отбраковщик с приемным коробом.
- ✓ Свето-звуковая сигнализация
- ✓ Кнопка аварийной остановки.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Скорость	От 10 м/с до 30 м/с, до 50 м/с
Производительность	До 200 упаковок в минуту
Напряжение питания	230 В
Потребляемая мощность	1,0-1,2 кВт
Требуемое давление воздуха	6 бар
Материал	Нержавеющая сталь
Размеры упаковок	Ширина от 60 до 200 мм Высота от 12 до 70 мм (опционально до 200 мм)
Вес	220 кг
Высота конвейера от пола	730-820 мм, 820-910 мм
Размеры ленты конвейера подачи	1000x150 мм
Размеры ленты конвейера сериализации	1150x150 мм
Размеры ленты конвейера агрегации	2000x200 мм
Дисплей агрегации	15" сенсорный



Вариант комплекса в базовой конфигурации.

Стенд рабочих мест сборки коробов проектируется индивидуально, под каждое рабочее место.

105120, Москва, 2-й Сыромятнический пер. 8, оф. 7Б

Тел.: +7 (499) 753-59-53, e-mail: mail@strong-it.ru, <http://strong-it.ru>