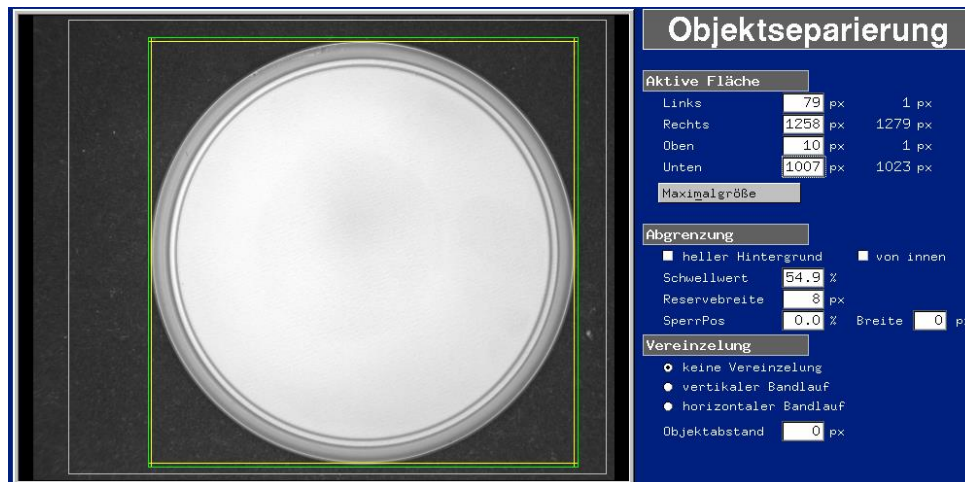


## FÜR EINEN GUTEN INSPEKTIONSJOB IST EINE SOLIDE SEPARIERUNG UND ZENTRIERUNG MASSGEBLICH

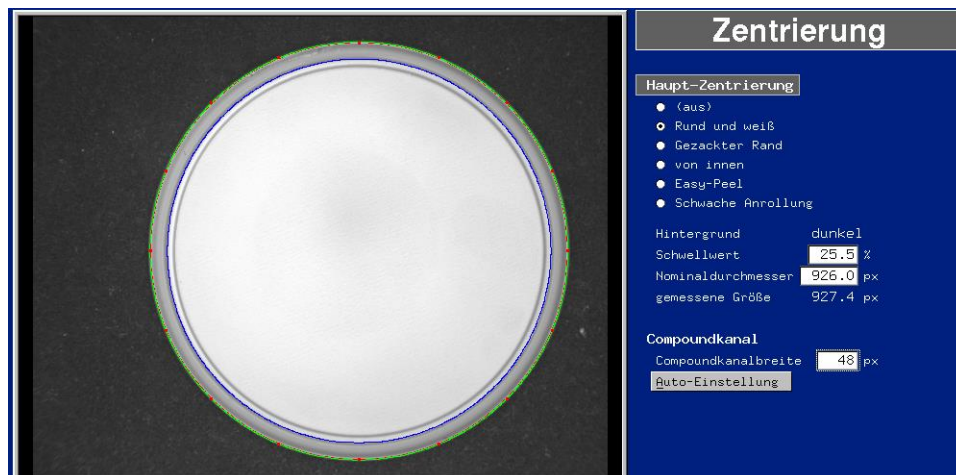
Die Separierung ist die Grundlage der Zentrierung



Sie stellt die Trennung zwischen dem zu inspizierenden Objekt (der Dose oder dem Deckel) und dem Umfeld dar, in dem es sich befindet (Abb. Separierung). Hier muss der Schwellwert so gewählt werden, dass die Separierung stabil funktioniert, auch bei Produktionsschwankungen. Hier gilt folgende Faustformel: Man prüft zunächst, bei welchem Schwellwert die Separierung nach oben (in Richtung Weiß) und bei welchem nach unten (in Richtung Schwarz) abrutscht. Nun wählt man den Schwellwert in der Mitte dieser beiden Werte.

Eventuelle Störbereiche oder nachfolgende Produkte im Produktfluss können über die Hilfsmittel „aktive Fläche“ und „Reservebreite“ ausgeblendet werden.

Die Zentrierung bzw. Orientierung ist der Kern des Produktionsjobs



Zentrierung und Orientierung definieren die einzelnen Bereiche des Prüfobjektes. Hier erkennt die Software später, wo sich beispielsweise der Flange, der Body und der Seambereich einer Dose oder der Curl, das Panel, der Tab oder der Rivet eines Deckels befinden. Die Zentrierung besteht aus mehreren einzelnen Schritten, nämlich einer Hauptzentrierung und ggf. mehreren Feinzentrierungen, deren genaues Aussehen vom zu inspizierenden Objekt abhängt. Hier gilt ebenfalls die Faustformel: Man prüft zunächst, bei welchem Schwellwert die Zentrierung nach oben (in Richtung Weiß) und bei welchem nach unten (in Richtung Schwarz) abrutscht. Nun wählt man den Schwellwert in der Mitte dieser beiden Werte. Abschließend sind hier manuell Messgrößen zu bestätigen (z.B. Nominaldurchmesser), so dass die Trennung der einzelnen Bereiche exakt stattfinden kann.