

Erfolg eines von der KTI unterstützten Projekts

Technologischer Durchbruch von BOBST und CSEM bei intelligenter, ultraschneller Vision-Lösung

Neuenburg/Lausanne, 28. Mai 2014 – CSEM und das Lausanner Unternehmen BOBST, Weltmarktführer bei Anlagen und Maschinen für die Verpackungsindustrie, haben gemeinsam einen einzigartigen, ultraschnellen Vision-Sensor entwickelt, der Verpackungen in Hochgeschwindigkeitsförderanlagen inspizieren und auf ihre Ausrichtung überprüfen kann.

Da Verpackungen präzise und zuverlässig geführt und positioniert werden müssen, um korrekt bedruckt und verarbeitet werden zu können, nahm BOBST das Know-how des CSEM in Anspruch, um einen CMOS-Vision-Sensor zu entwickeln, der gleichzeitig ultraschnelle Bewegungen erfassen und verarbeiten kann. Dieses gemeinsame Entwicklungsprojekt wurde von der Kommission für Technologie und Innovation (KTI) gefördert.

Das dabei entstandene Vision-System bietet den Vorteil, dass es präzise Bilder von mit hoher Geschwindigkeit beförderten Verpackungen aufzeichnen kann. Es besteht aus einem miniaturisierten optischen Detektor, der auch unter schwierigen Bedingungen in Hochgeschwindigkeit Farbaufnahmen (800 000 Zeilen pro Sekunde) anfertigen kann. Ein solcher Detektor lässt sich optimal auf die weissen Hochleistungs-LEDs abstimmen, die in zahlreichen industriellen Anwendungen zum Einsatz kommen. So kann die Expositionsdauer für jede Farbe separat programmiert werden, um die spektrale Intensität der weissen LED-Beleuchtung auszugleichen und dadurch die Leseleistung zu verbessern.

Mario El-Khoury, CSEM Generaldirektor CSEM, erklärt: „Wir wollen mit Innovationen für die Schweizer Industrie dazu beitragen, Produktionsbetriebe und Arbeitsplätze in unserem Land zu erhalten – dieses Ziel ist ein fester Bestandteil unserer DNA. Unsere erfolgreiche Zusammenarbeit mit BOBST bei der Entwicklung eines Hochleistungs-Vision-Sensors ist ein gutes Beispiel dafür.“ Und er fügt an: „Wir sind stolz auf diesen Erfolg und unterstützen BOBST dabei, neue kommerzielle Möglichkeiten zu erschliessen.“

Das Gerät wird von BOBST vermarktet und lässt sich bei zahlreichen Anwendungen einsetzen, beispielsweise bei der Kontrolle industrieller Hochgeschwindigkeitsprozesse, der Hochleistungsunterscheidung von Farben, Oberflächenkontrollen und anderen industriellen Anwendungen, die eine optische Hochgeschwindigkeitsinspektion erfordern.



System für die Inline-Qualitätskontrolle – © BOBST

Zusätzliche Informationen

CSEM SA

Pierre François Rüedi
Section Head
SoC & Mixed-Signal Design
Tel. +41 32 720 5222
Mobile +41 79 369 0614
E-mail: pierre-francois.ruedi@csem.ch

BOBST

Olivier Porret
Head of Product Strategy
Control & Register Solutions
E-mail: olivier.porret@bobst.com

Medienkontakte

CSEM SA

Sabina Müller
Strategic Communication Manager
Tél. +41 32 720 5226
Mobile + 41 79 551 6713
E-mail: sabina.mueller@csem.ch

BOBST

Stéphane Mader
Head of Group Communications
E-mail: stephane.mader@bobst.com

Über BOBST

BOBST ist der weltweit führende Lieferant von Qualitätsanlagen und Services für Verpackungshersteller in den Bereichen Faltschachteln, Wellpappe und flexible Materialien.

Das 1890 von Joseph Bobst in Lausanne, Schweiz, gegründete Unternehmen BOBST ist in mehr als 50 Ländern vertreten, besitzt 11 Produktionsstätten in 8 Ländern und beschäftigt mehr als 5'000 Mitarbeiter auf der ganzen Welt. Das Unternehmen erzielte im vergangenen Jahr einen Umsatz von CHF 1.354 Mia. (rund EUR 1.110 Mia.).

www.bobst.com

Über CSEM

CSEM – ein Innovationszentrum

Das CSEM ist ein privates Forschungs- und Entwicklungszentrum, das sich auf Mikro- und Nanotechnologie, Mikroelektronik, Systems Engineering, Photovoltaik und Kommunikationstechnologien spezialisiert hat. Über 400 hoch qualifizierte Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter aus diversen wissenschaftlichen und technischen Bereichen arbeiten für das CSEM in Neuchâtel, Alpnach, Muttenz, Landquart und Zürich.

Weitere Informationen auf www.csem.ch

Follow us on:    