

Title (en)
Method and installation for quality control through visiometric inspection

Title (de)
Verfahren und Anlage zur Qualitätskontrolle durch visiometrische Prüfung

Title (fr)
Procédé et installation de contrôle de qualité par examen visiométrique

Publication
EP 2105217 A1 20090930 (FR)

Application
EP 09004233 A 20090325

Priority
FR 0801738 A 20080328

Abstract (en)
The installation has a visiometric post (2) having processing units that process associated image to automatically deduce product localization information. Transfer units transfer products scrolling in a primary conveyor (A) to a secondary conveyor (C). Visiometric examination realization units (3) individually validate gripping of the products by pneumatic gripping devices. Control units control distribution of the products in an outlet of the conveyor (C) according to product counting information deducted from products gripping validation information. An independent claim is also included for a method for sorting scrolling products e.g. industrial bakery products.

Abstract (fr)
L'invention concerne le contrôle de qualité et/ou de quantité de produits en défilement, en préparation notamment à des opérations de tri pour un regroupement automatique en lots de quantités prédéfinies dans des installations de fabrication de produits discrets tels que des produits de boulangerie industrielle. Sur un convoyeur primaire (A), un dispositif de préhension pneumatique (1) saisit un ensemble de produits sélectivement choisis parmi les produits défilant sur ce convoyeur primaire en fonction du résultat d'un premier examen visiométrique réalisé sur la face supérieure de ces produits, pour les faire passer du convoyeur primaire à un convoyeur secondaire (C). Lors du transport de l'un à l'autre des convoyeurs, la face inférieure des produits saisis est examinée par visiométrie pour comptabiliser les produits effectivement saisis et, le cas échéant, associer à chacun des produits saisis un attribut de qualité défini par rapport à un ensemble de critères prédéterminés. Cet attribut de qualité est ensuite utilisé comme critère de répartition des produits en sortie du convoyeur secondaire.

IPC 8 full level
B07C 5/342 (2006.01); **B07C 5/36** (2006.01)

CPC (source: EP)
B07C 5/342 (2013.01); **B07C 5/367** (2013.01)

Citation (search report)
• [A] WO 2005084827 A1 20050915 - QINETIQ LTD [GB], et al
• [A] DE 10123304 A1 20021205 - TRIENEKENS AG [DE]
• [A] US 3977526 A 19760831 - GORDON RODERICK J, et al
• [A] EP 0763470 A1 19970319 - ROBERT PIERRE [FR], et al
• [A] FR 2613957 A1 19881021 - PANAVI SA [FR]

Cited by
CN113063777A; EP2418020A3; EP2808096A1; CN104209281A

Designated contracting state (EPC)
AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO PL PT RO SE SI SK TR

Designated extension state (EPC)
AL BA RS

DOCDB simple family (publication)
EP 2105217 A1 20090930; FR 2929405 A1 20091002; FR 2929405 B1 20100402

DOCDB simple family (application)
EP 09004233 A 20090325; FR 0801738 A 20080328