

Online Data Validation システム T5000



T5000 オプション



SV システム



仕様

エミュレーション: T5000エミュレーション
バーコード: Code39, Code93, Codabar, Code128, Interleaved 2of5, UPV/EANアドオン付

ラベル必要条件
クワイエットゾーン: 最小:Xディメンジョン10回
行あたりのバーコード数: 同一行上に4まで
フォームあたりのバーコード数: 1フォームにつき99まで
バーコード進行方向: ピケットフェンスのみ
水平スペース: 同一行上のバーコード間最小0.5インチ
バーコードの高さ: 最小0.13インチ
T0F間の最小間隔: 0.5インチ

ODVスキャンモード	狭幅	スタンダード	広幅
スキャン幅	2.5インチ	6.5インチ	8.5インチ
Xディメンジョン	6.6Mil	10mil	16mil
最小バーコード高	0.13インチ	0.14インチ	0.20インチ

最大印字速度:

スキャン回数は有効な品質管理検査のために決まるので、最大印字速度はバーコードの高さによって決定されます。

バーコード高	最大印字速度
0.40インチ以上	-10ips
0.32インチ	-8 ips
0.25インチ	-6 ips
0.20インチ	-5 ips
0.16インチ	-4 ips
0.13インチ	-3 ips

印字レポート:

- ・印字されたフォーム数
- ・印字されたバーコード数
- ・不良フォーム数
- ・平均バー幅偏差
- ・最後のバーコードのバー幅偏差

有効なエラー作動

- ・オーバーストライク/再印字(デフォルト)
- ・オーバーストライク
- ・停止

有効なエラー通知モード:

- ・プリンタディスプレイ
- ・プリンタステータスライト
- ・プリンタアラーム
- ・遠隔通知

安全性:

- ・FCC規則の15条に適合
- ・Class2 レーザー製品
- ・DHHS 規定 21 CFR サブチャプター 1 に適合
- ・CE Mark & UL 承認

Online Data Validation は、バーコードラベルの印刷工程におけるライン検証システムとして、印字ミス(品質劣化・異品種混入)を防ぎ、Print Plus 管理ソフトでロット毎の履歴情報を管理することができ、総合的なバーコード印字品質管理の役割を果たします。

ODVのバーコード検証の仕組み

- 1) 入力されたデータストリームと、各ラベルのバーコード情報をキャッチ。
- 2) ラベルを印刷→バーコードをスキャン→各バーコードの規格に照合して検証。
- 3) ODVは全てのバーコードの検証結果と、入ってくるデータストリームのコマンドとを照合。
- 4) 全てのバーコードが規格に照合していれば、ラベルの使用はOKとなり、ラベルが規格に照合していない場合、ODVはデータストリーム分析を利用して不良ラベルに上図のように線を入れをキャンセル。新しく正しいラベルを印刷します。

ODVがミスを防ぐ仕組み

- ・各バーコードの検査結果とデコードされた英数字データは、プリンタコントロールパネル上で見ることが可能。
- ・これらデータは、プリンタネットワークによって送信、Print Plus 管理ソフト上で見ことも可能。
- ・これらデータは、XMLファイルで表示・保存され、印刷したバーコードとプリンタに送られたデータストリームとを比較する為に使用することも可能。

MUNAZO CO.,LTD.

Move_the future

http://munazo.jp E-mail:munazo@munazo.jp

〒658-0032 神戸市東灘区向洋町中6-9 神戸ファッショナート

ムナゾウ株式会社

TEL 078-857-5447 FAX078-857-5443

PRINTRONIX®