



①



SCHWEIZERISCHE EIDGENOSSENSCHAFT
EIDGENÖSSISCHES INSTITUT FÜR GEISTIGES EIGENTUM

⑪ **CH 686 910 A5**⑤① Int. Cl.⁶: **G 01 N 021/90****Erfindungspatent für die Schweiz und Liechtenstein**

Schweizerisch-liechtensteinischer Patentschutzvertrag vom 22. Dezember 1978

⑫ **PATENTSCHRIFT A5**

②① Gesuchsnummer: 00553/94

⑦③ Inhaber:
Elpatronic AG, Hertizentrum 6, 6303 Zug (CH)

②② Anmeldungsdatum: 24.02.1994

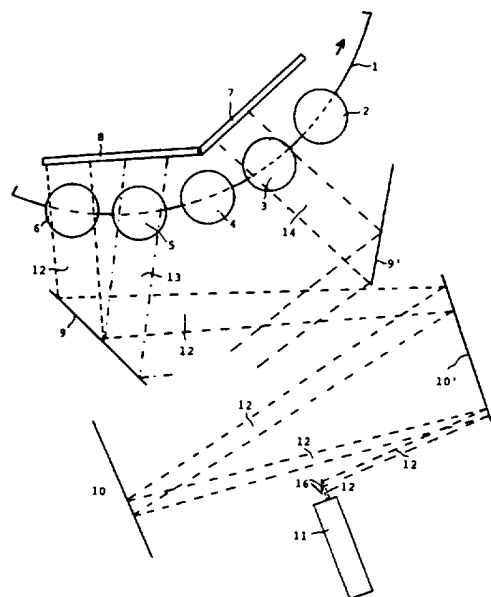
②④ Patent erteilt: 31.07.1996

④⑤ Patentschrift
veröffentlicht: 31.07.1996

⑦② Erfinder:
Burri, Karl-Georg, Oberrieden (CH)

⑤④ **Verfahren und Vorrichtung zur Prüfung der Seitenwand eines Behälters.**

⑤⑦ Zur optischen Prüfung von Behälterseitenwänden (2-6) werden diese abschnittsweise in aufeinanderfolgenden Prüfstationen (7-8) entlang eines Förderweges (1) aufgenommen, wobei die Behälter zwischen den Prüfstationen gedreht werden. Dies erlaubt das rasche Aufnehmen mit guter Auflösung und ergibt damit eine hohe Prüf-kadenz.



Beschreibung

Die Erfindung betrifft ein Verfahren gemäss Oberbegriff des Anspruchs 1. Ferner betrifft die Erfindung eine Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens.

Es ist bekannt, die Seitenwände von Behältern optisch zu prüfen. Insbesondere wird dies bei Mehrwegbehältern (z.B. Mehrwegflaschen aus Glas oder Kunststoff) vorgenommen. Dabei wird der Behälter z.B. vor einer Zeilenkamera um 360° gedreht, so dass die ganze Behälterwandung zeilenweise abgetastet wird.

Da die Prüfung der Behälter im Falle von Mehrwegflaschen in einem industriellen Umfeld und mit sehr hoher Geschwindigkeit geschehen muss (es werden heute in Abfüllbetrieben Förderanlagen mit einem Flaschendurchsatz von 30 000 bis 60 000 Flaschen pro Stunde betrieben), besteht die Aufgabe, eine Seitenwandprüfung zu ermöglichen, welche den Behälterdurchsatz auf einer Förderanlage nicht beeinträchtigt.

Diese Aufgabe wird bei einem Verfahren der eingangs genannten Art mit den kennzeichnenden Merkmalen des Anspruchs 1 gelöst.

Ferner wird die Aufgabe, eine entsprechende Vorrichtung bereitzustellen, durch eine Vorrichtung gemäss Anspruch 6 gelöst.

Durch das Anbringen mehrerer Abbildungsstationen entlang des Förderweges, welche jeweils nur einen Seitenwandabschnitt abbilden, ergibt sich eine sehr rasche Prüfmöglichkeit.

Vorzugsweise werden dabei mehrere Seitenwandabschnitte von einem Bildaufnahmegerät aufgenommen.

Im folgenden werden Ausführungsbeispiele der Erfindung anhand der Zeichnungen näher erläutert. Dabei zeigt:

Fig. 1 schematisch einen Teil einer Flaschenförderereinrichtung zur Durchführung des Verfahrens;

Fig. 2 schematisch einen Teil einer weiteren Flaschenförderereinrichtung zur Durchführung des Verfahrens;

Fig. 3 schematisch die Abbildung von Flaschen-seitenwandabschnitten;

Fig. 4 schematisch eine weitere Einrichtung mit einem halbdurchlässigen Spiegel und einer Kamera; und

Fig. 5 schematisch ebenfalls eine Einrichtung mit halbdurchlässigem Spiegel und einer Kamera.

Fig. 1 stellt grob schematisch einen Teil einer Behälterförderanlage für durchsichtige Behälter, insbesondere für Mehrweg-PET-Flaschen, dar. Die Förderanlage umfasst dabei ein Karussell 1 für die Flaschen, welches nur zum Teil und mit den Flaschen 2, 3, 4, 5 und 6 dargestellt ist und diese in Pfeilrichtung fördert. Auf dem ganzen Karussell befinden sich natürlich mehr Flaschen und es sind in der Regel am Karussell eine Reihe von Prüfstationen angeordnet, welche z.B. das Vorhandensein von Restflüssigkeit, das Vorhandensein gefährlicher Stoffe, den Zustand des Flaschenbodens usw. prüfen.

Vorliegend wird auf optischem Weg die gesamte Seitenwand jeder Flasche geprüft. In Fig. 1 sind dazu Beleuchtungseinrichtungen 7 und 8 vorgesehen, welche jeweils Abschnitte der Seitenwand durchleuchten. Als Beleuchtungseinrichtungen kommen dabei Blitzlampen oder gepulst betriebene LED-Arrays in Frage. Auch eine Dauerbeleuchtung, ebenfalls mit Lampen oder Leuchtdioden ausgerüstet, ist möglich, wenn beim Bildaufnahmegerät ein Verschluss oder eine ähnliche Einrichtung vorgesehen ist, die sicherstellt, dass von den bewegten Flaschen jeweils nur eine kurzzeitige, unverwischte Aufnahme gemacht wird.

In dem gezeigten Beispiel werden jeweils Seitenwandabschnitte der Flaschen 2, 3, 5 und 6 gleichzeitig von einer Videokamera 11 aufgenommen. Dabei ist in der Fig. 1 nur ein Strahlengang 12 von der Beleuchtungseinrichtung 8 zur Flasche 6 und zur Kamera 11 vollständig gezeigt. Die Strahlengänge für die weiteren Flaschen sind nur teilweise angedeutet (Flasche 5 mit Strahlengang 13, Flasche 3 mit Strahlengang 14) bzw. sind gar nicht dargestellt (Flasche 2), um die Figur übersichtlich zu gestalten. Der aufzunehmende Abschnitt der Seitenwand der Flasche 6 wird dabei von der Beleuchtungseinrichtung 8 beleuchtet und am ersten Spiegel 9 zum Spiegel 10' hin gespiegelt und von dort zum Spiegel 10, erneut zum Spiegel 10' und von dort über die Spiegelanordnung 16 zur Kamera 11. Es ist ersichtlich, dass auch die gleichzeitig aufzunehmenden Seitenwandabschnitte der Flaschen 5, 3 und 2 auf analoge Weise mittels der Spiegel 9, 9', 10, 10' und 16 auf die Kamera abgebildet werden. Das momentane, von der Kamera aufgenommene Bild beinhaltet also vier Seitenwandabschnitte gleichzeitig, je einen der Flaschen 6, 5, 3 und 2.

Die Flaschen werden weiter gefördert, was dazu führt, dass in einem späteren Zeitpunkt die Flasche 6 diejenige Position einnimmt, die in Fig. 1 von der Flasche 5 eingenommen wird. Analog befindet sich zu diesem Zeitpunkt die Flasche 5 von Fig. 1 an derjenigen Stelle, die in Fig. 1 von der Flasche 4 besetzt ist. An die Position der Flasche 6 in Fig. 1 ist zu diesem Zeitpunkt eine weitere Flasche gerückt, die in Fig. 1 nicht ersichtlich ist. Die Flasche 2 von Fig. 1 ist zu diesem Zeitpunkt nicht mehr im Bereich der Seitenwandprüfung. Bei der Förderung der Flaschen im Bereich der Seitenwandprüfung werden diese um ihre Vertikalachse gedreht. Bei der Förderung der Flasche 6 von der Position in Fig. 1 zu der Position, bei welcher die nächste Bildaufnahme erfolgt (Position der Flasche 5 in Fig. 1) findet im gezeigten Beispiel einer Drehung so statt, dass ein um 90° verschobener Seitenwandabschnitt der Flasche abgebildet wird. Entsprechend werden auch die anderen Flaschen gedreht und die nächste Aufnahme mittels der Kamera 11 zeigt also wieder vier Seitenwandabschnitte, wobei gegenüber der vorgängigen Aufnahme von den Flaschen 6, 5 und 3 jeweils andere Seitenwandabschnitte aufgenommen werden, da die Flaschen ja gedreht wurden. Der Vorgang wiederholt sich stetig. Bei jeder neuen Aufnahme werden wieder vier neue Seitenwandabschnitte aufgenommen. Mit anderen Worten, z.B. die in Fig. 1 gezeigte Flasche 6 wird entlang

des dargestellten Förderabschnittes viermal von der Kamera 11 aufgenommen, wobei jedesmal ein anderer Seitenwandabschnitt aufgenommen wird, da die Flasche 6 sich beim Durchlauf durch den Förderwegabschnitt um ihre eigene Achse dreht. Dabei erfolgen die Aufnahmen so, dass sich in der Regel die nacheinander aufgenommenen Seitenwandabschnitte der gleichen Flasche überlappen. Die Drehung der Flaschen um ihre Achse kann durch an sich bekannte Antriebselemente bewirkt werden, die in den Figuren nicht dargestellt sind. Es kommt z.B. ein Drehantrieb mittels einer unterhalb des Karussells angeordneten Kurvensteuerung in Frage oder ein Schrittmotorantrieb.

Natürlich kann der Abbildungsweg auch auf andere Weise als mit den dargestellten Spiegeln 9, 9', 10, 10' und 16 realisiert sein. Bevorzugt ist aber ein möglichst langer Strahlengang, damit eine möglichst parallele Betrachtung der Flaschenseitenwände durch die Kamera 11 erfolgt. Ferner ist es bevorzugt, dass die Kamera in vertikaler Richtung unterhalb der Flaschenmitte angeordnet ist und demzufolge zur Flasche hin nach oben gerichtet ist. Dies erlaubt eine gute Betrachtung der sogenannten «wear bands» der Flasche und erlaubt es, über den Flaschendom hinwegzusehen. Anstelle nur einer Kamera 11 können z.B. auch zwei Kameras eingesetzt werden.

Die Auswertung der aufgenommenen Bilder erfolgt auf bekannte Weise durch maschinelle Analyse der Bilder. Dabei muss natürlich die Zuordnung der jeweiligen Seitenwandabschnitte zu den Flaschen gewährleistet sein, da jede Flasche auf vier Bildern vorhanden ist. Die Erkennung von Beschädigungen oder Verunreinigungen der Flaschen mittels der aufgenommenen Bilder führt auf bekannte Weise zur Aussonderung der entsprechenden Flaschen.

Fig. 2 zeigt ein weiteres Beispiel mit einem Förderkarussell 21 und sechs Prüfstationen mit den Beleuchtungseinrichtungen 32 bis 37, für welche das vorstehend Ausgeführte ebenfalls gilt. In diesem Beispiel werden von sechs Flaschen 23, 24, 25 und 28, 29, 30 gleichzeitig Seitenwandabschnitte von einer (oder mehreren) Kameras aufgenommen (in Fig. 2 nicht dargestellt). Der Strahlengang verläuft dabei, wie anhand der Flaschen 24 und 30 dargestellt, über die Spiegel 38', 39' bzw. 38, 39. Für die übrigen Flaschen ist jeweils nur der Beginn des Strahlenganges angedeutet. Auch bei diesem Beispiel werden die Flaschen entlang ihres Förderweges mittels Antriebselementen 40 gedreht, so dass bei jeder Aufnahme position ein anderer Seitenwandabschnitt aufgenommen wird. Entsprechend der sechs Aufnahmestationen in Fig. 2 erfolgt jeweils eine Drehung der Flaschen so, dass ein um 60° verschobener Abschnitt der Flaschenseitenwand abgebildet wird. Zwischen den Positionen der Flaschen 26 und 27 in Fig. 2 erfolgt keine Drehung bzw. eine Drehung erfolgt nur zwischen den Positionen der Flaschen 25 und 28, da ja dazwischen keine Aufnahme erfolgt. Dies gilt natürlich entsprechend auch für die Position der Flasche 4 von Fig. 1.

Fig. 3 zeigt schematisch ein Bild 41, welches je-

weils einen Seitenwandabschnitt der Flaschen 23, 24, 25 und 28, 29, 30 wiedergibt, also der momentanen Aufnahmesituation der Fig. 2 entspricht. Eine andere bevorzugte Abbildungsart bringt drei Seitenwandabschnitte in liegender Position (also gegenüber Fig. 3 um 90° gedreht) auf der lichtempfindlichen Fläche der Kamera zur Abbildung. Damit wird in der Regel der CCD-Chip der Kamera gut ausgenutzt und es ergibt sich eine gute Auflösung. Es werden dann bei jeweiliger 60° Betrachtung der Flaschenseitenwände zwei solcher Kamerabilder benötigt. Die Betrachtung der Flaschen in jeweils sechs Abschnitten, also jeweils um 60° verschoben, anstelle von weniger Abschnitten, hat den Vorteil, dass kein bzw. geringerer Randabfall des Lichtes erfolgt und dass Defekte im Randbereich besser erkennbar sind.

Fig. 4 zeigt schematisch eine Anordnung zur Aufnahme jeweils dreier Seitenwandabschnitte in einem Bild. Dabei ist ein halbdurchlässiger Spiegel 42 im Strahlengang vor der Kamera 11 angeordnet. Es können dann einmal die Flaschen 43, 44, 45 beleuchtet werden und die Aufnahme der drei Flaschenseitenwandabschnitte erfolgt derart, dass das Licht durch den Spiegel 42 hindurchtritt. Danach werden die Flaschen 47, 48, 49 beleuchtet und die Abbildung der drei Seitenwandabschnitte erfolgt durch Spiegelung des Lichtes am Spiegel 42.

Fig. 5 zeigt nur den kameranahen Bereich einer weiteren Einrichtung, welche ansonsten wie die Einrichtung von Fig. 4 ausgestaltet ist. Dabei sind die beiden Spiegel 50 und 51 und der halbdurchlässige Spiegel 52 vorgesehen. Bei der Aufnahme jeweils dreier Seitenwandabschnitte mittels der Kamera 11 geht der Strahlengang dabei in einen Fall von links via den Spiegel 50 und mittels Reflektion am Spiegel 52 zur Kamera. Im anderen Fall geht der Strahlengang via den Spiegel 51 und durch den Spiegel 52 hindurch zur Kamera 11, wobei jeweils noch der Spiegel 53 die Strahlen in der Kameraachse umlenkt.

Auf die geschilderte Weise können mit einer Kamera, oder mit wenigen Kameras, in hoher Kadenz und guter Auflösung die Seitenwände von Behältern aufgenommen werden, was die rasche Prüfung derselben erlaubt.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Prüfung der Seitenwand eines Behälters durch deren optische Abbildung und Auswertung des von einem Bildaufnahmegerät aufgenommenen Bildes, dadurch gekennzeichnet, dass eine Mehrzahl von Behältern entlang einer Förderstrecke gefördert werden und dabei eine Reihe von Abbildungsstationen passieren, wobei bei jeder Abbildungsstation ein Seitenwandabschnitt des jeweiligen Behälters auf mindestens einem Aufnahmegerät aufgenommen wird, und dass bei der Förderung der Behälter diese jeweils gedreht werden, so dass von jedem Behälter an aufeinanderfolgenden Aufnahmestationen jeweils ein anderer Seitenwandabschnitt aufgenommen wird.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass jeweils ein Aufnahmegerät mehreren

Abbildungsstationen gemeinsam ist und das Abbild der Seitenwandabschnitte verschiedener Behälter aufnimmt.

3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass der Strahlengang von der jeweiligen Abbildungsstation zum Aufnahmegerät mehrfach umgelenkt wird. 5

4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass im Strahlengang ein halbdurchlässiger Spiegel angeordnet ist. 10

5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass das Bildaufnahmegerät unterhalb der Behältermitte angeordnet ist.

6. Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach einem der Ansprüche 1 bis 5, gekennzeichnet durch eine Behälterfördereinrichtung mit Mitteln zur Drehung der Behälter, eine Mehrzahl entlang des Förderweges im Bereich der Drehmittel angeordnete Abbildungsstationen, und durch mindestens ein Bildaufnahmegerät zur Aufnahme des von den Abbildungsstationen erzeugten Bildes des jeweiligen Behälterseitenwandabschnittes. 15 20

7. Vorrichtung nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass die Abbildungsstationen jeweils eine Beleuchtungseinrichtung umfassen, und dass der Strahlengang von der Beleuchtungseinrichtung zum Bildaufnahmegerät mehrfach mittels Spiegeln umgelenkt wird. 25

8. Vorrichtung nach Anspruch 6 oder 7, dadurch gekennzeichnet, dass vor dem Bildaufnahmegerät ein halbdurchlässiger Spiegel angeordnet ist. 30

9. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 6 bis 8, dadurch gekennzeichnet, dass das Bildaufnahmegerät unterhalb der Behältermitte angeordnet ist.

10. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 6 bis 9, dadurch gekennzeichnet, dass die Behälterfördereinrichtung ein Förderkarussell umfasst. 35

40

45

50

55

60

65

FIG. 1

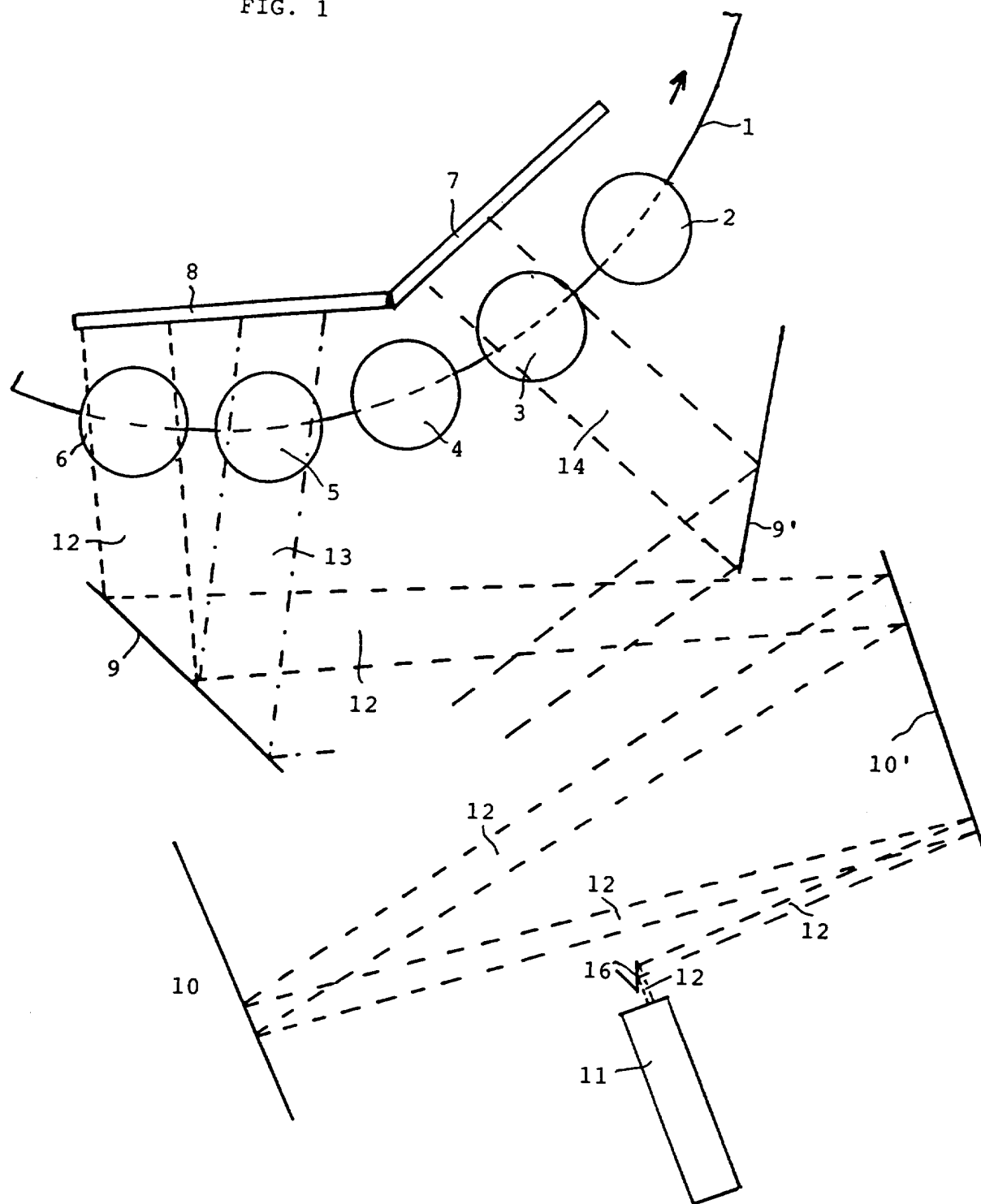


FIG. 2

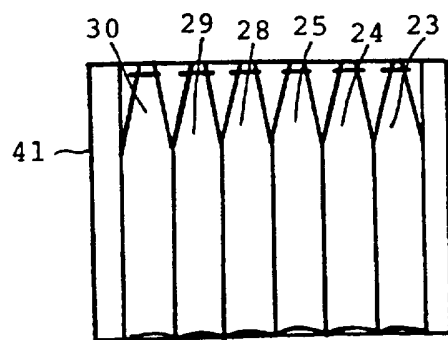
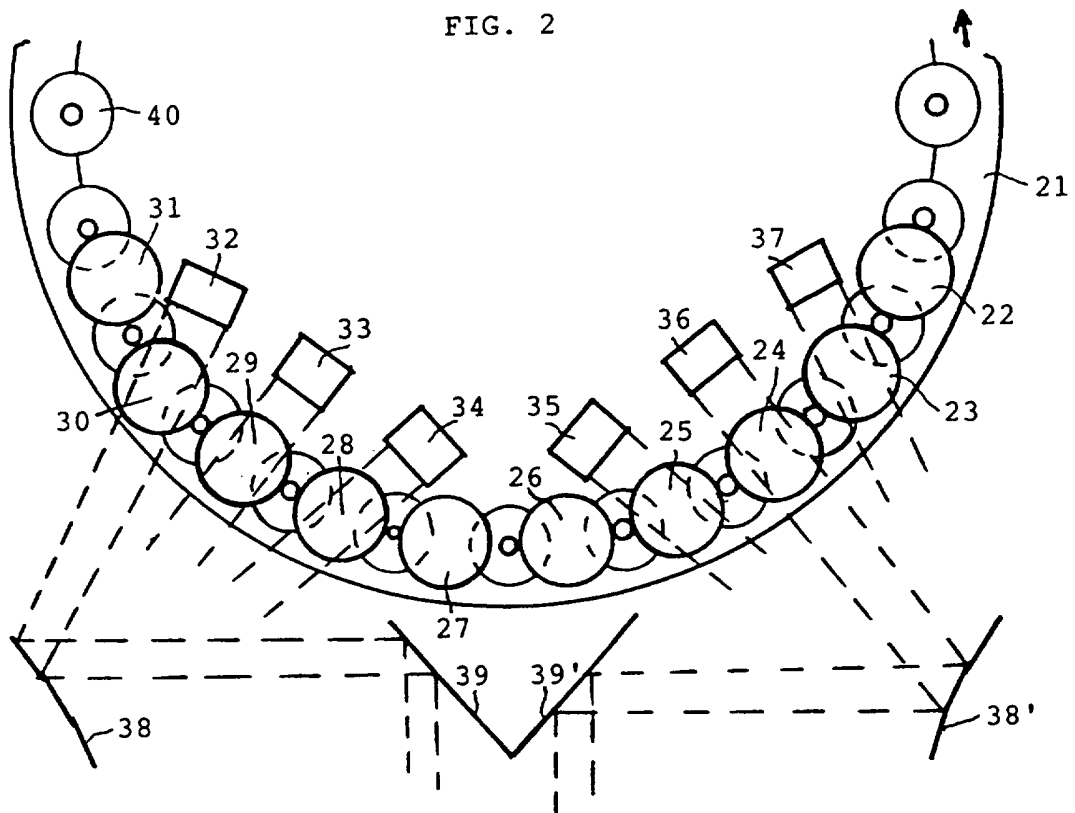


FIG. 3

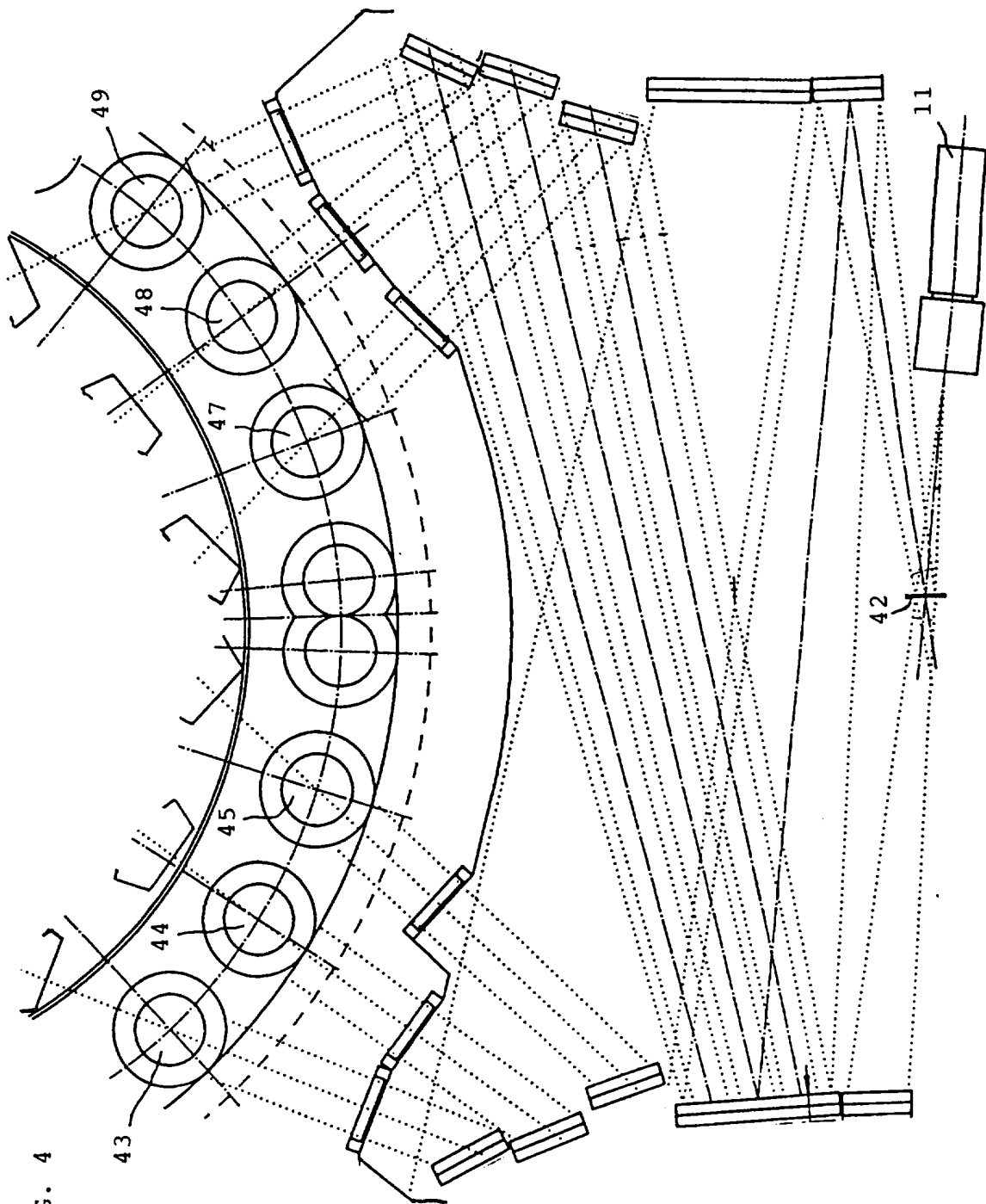


FIG. 4

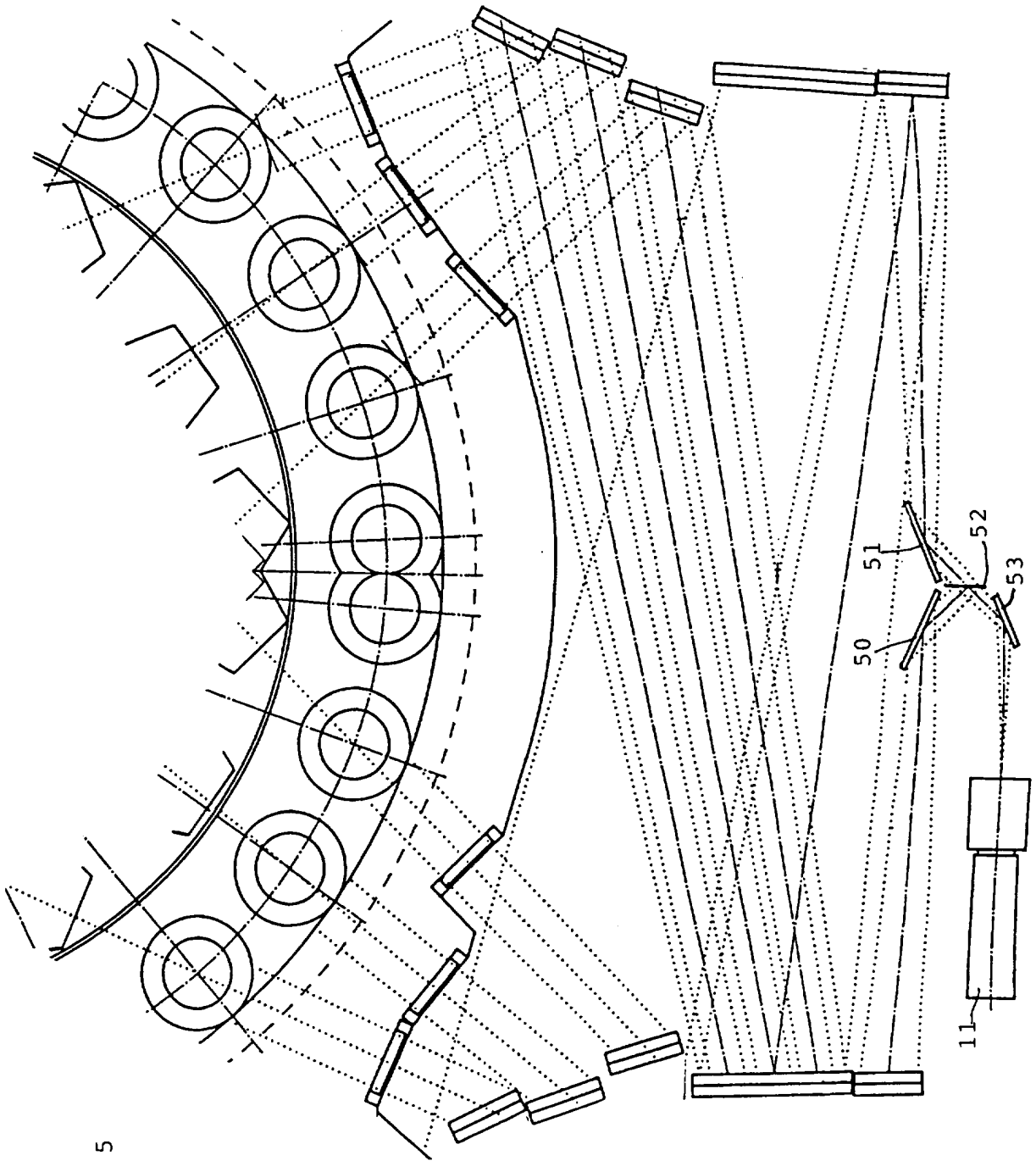


FIG. 5