

## LIS-S1W製品仕様

製品寸法	全幅	356.5mm
	奥行き	583.5mm
	全高	572.5mm
外装	表面	鏡面仕上げ
使用電源		AC100V50/60Hz85W
最大検査可能ラベルサイズ	高さ×幅	70mm×95mm
最大ラベルサイズ照合時間		2秒(検査内容により変動あり)
登録可能ラベルイメージ		3000件
文字入力方法		タッチパネル、キーボード
検査内容		誤印字、印字欠け、印字なし、バーコード検査
検査ログ件数		1週間分保存
検査NG時動作		画面上警告のみ
その他機能		バーコード呼び出し(画像認識)、UPS機能
バックアップメディア		FLASHモジュール(USB接続)

■ 防水仕様ではありません。

マスタ名称	登録可能件数
商品マスタ	10000件以上(ディスク容量に依存(コード:0~999999))
ラベルマスタ	1000件以上(ディスク容量に依存(コード:0~999999))
消費区分マスタ	1000件(コード:0~999)
時間帯マスタ	1000件(コード:0~999)
パターンマスタ	値段:日付・時間:90件(コード:0~89) 時間記号(午前・午後):10件(コード:90~99)
実績データ	1000件の画像:1週間分の実績データ

- 検査可能情報:固定印字データ/値段/加工日/加工時間/賞味日/賞味時間/バーコード
- 固定印字の検査可能な文字サイズはおおむね8ポイント以上です。(印字品質により異なります)
- 読み込み可能バーコードはJAN8/JAN13/NW-7/CODE39/ITFです。

## LIS-B1製品仕様

本体電源	単相100V(50/60Hz)
消費電力	10.5W(動作時)
スキャン回数	1000スキャン/秒
検査能力	最大約150回/分
検査条件	バーコードの傾きがレーザーに対して最大±30°
照合回数	1回
レーザー光	クラス2
読み取りバーコード	EAN8、EAN13、UPCE、UPCA
外部出力部数	2※

## LIS-LD製品仕様

本体電源	単相100V(50/60Hz)
消費電力	9.5W(動作時)
検査能力	最大約150回/分
投光光源	クラス1M LED
外部出力部数	2※

※ その他の機器と接続する場合には、別途弊社信号延長ケーブルが必要です。

■ LIS-B1、LIS-LDの共通オプションとしてパトライトを用意しております。

検査対象商品のトレイ、ラベル等の条件によっては判別できない場合があります。詳しくは弊社窓口にお問い合わせください。

新しい常識を創造する

株式会社 寺岡精工

フードインダストリーシステム事業部  
〒146-8580 東京都大田区久が原 5-13-12  
TEL:03-3752-0116  
www.teraokaseiko.com

●本カタログに記載してあります内容及び仕様は予告なしに変更する場合があります。  
●本カタログに記載されている内容は平成25年10月現在のものです。  
●製品写真は印刷物ですので、実際の色と異なる場合があります。

160100140  
CO620WD#



# LIS series

ラベル検査システム

## ラベルの表記内容・有無を正確にチェック

上貼りラベルの表記内容、下貼りラベルの有無を  
チェックするTERAOKAのラベル検査シリーズ

LINE INSPECTION

Searching for  
a New Balance



# 高精度CCDカメラが ラベルの表記ミスをキャッチ

内蔵されている高精度CCDカメラにより、  
ラベルの「商品名」「価格」「原材料名」などの表記をチェックします。

ラベル画像検査システム

## LIS-S1W

Table Top  
Model



ラベル検出専用アプリケーション  
搭載による簡単登録・簡単操作。

12.1インチカラータッチパネル  
により、優れた  
操作性・視認性を発揮。

ディスクミラーリング・  
内蔵UPSにより  
大切なデータ消失を防止。

高精度CCDカメラによる  
最高位の画像検出レベルを実現。

# 生産ライン上で 下貼りラベルの有無を自動判別

製造ラインを流れる惣菜、パン、和菓子などの包装容器に  
貼り付けられた下貼りラベルの有無を自動的に検出します。

ボトムラベルチェックシステム

## LIS-B1

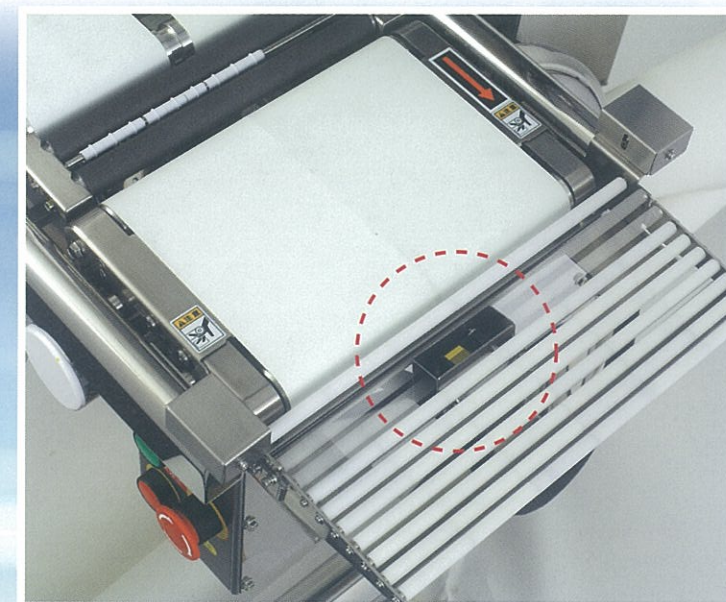
ボトムラベルチェックシステム

## LIS-LD

LIS-B1はラベル上の  
バーコード読み取りにより  
ラベルの有無を判別します。



LIS-LDは  
光学的性質を利用して  
ラベルの有無を判別します。



写真製品はLIS-LD



取り付けイメージ

検査中画面

チェック総数	817	
ラベル無し総数	0	
リセット	検査中	設定

NG発生時

チェック総数	818	
ラベル無し総数	1	
リセット	検査中	設定

チェック総数を表示します。また(ラベル無し)の  
NG発生時にはNG数としてカウントされます。  
NG発生時は、画面表示のほかパトライトへの  
信号出力が可能です。

※パトライト本体は別途費用がかかります。



## 食品加工工場でのラベルチェック機能

ラベル印字内容のチェック(下記チェックを含めた全ての項目)

**お好み幕の内** → 商品名

消費期限 13. 9. 26 午後6時 レンジ加熱目安  
9. 25 正午 製造1500W 35秒500W105 → 日付

ラップ  
カップ  
シート → バーコード

525円 → 価格

保存料・合成着色料は使用していません

名称: 弁当

原材料名・添加物  
原材料ご飯 煮物(揚荒野豆腐 かぼちゃ いんげん  
その他)焼鮭 海老天 焼鳥 玉子焼 味付スバゲ  
ティ 豚カツしそ巻 きんぴら 梅干 醤油 白ごま  
にがり 付合せ 調味料(アミノ酸等)酸味料 pH調  
整剤 グリシン 酒精 膨張剤 甘味料(ステビア)カ  
ラメル色素 カロチノイド色素 野菜色素 香料 酸素  
炭酸Ca(原材料の一部に小麦 乳魚介類を含む)  
保存方法: 直射日光及び高温多湿を避けてください。  
製造者: (株)寺岡精工

商品名/日付/バーコードなどの  
項目を正確に検査します。



## 検査結果を表示します

検査OK画面



検査NG画面



※エラー箇所は赤字で表示されます

検査履歴画面



カラーパネル上で簡単モニタリング。検査履歴画面は、曜日単位のデータ抽出、  
帳票閲覧が可能です。ラベル印字の表示ミスの改善にお役立ちいただけます。



### 導入前

人の目に頼った  
目視チェック

- 慣れによる形骸化
- 複数人チェックがゆえの見落とし



### 導入後

機械による  
オートメーション化

- 正確な検査・精度向上
- 省力化
- 検査履歴の収集

# CCDカメラが生産ライン上の 全ての商品ラベルをチェック

ラベルの「商品名」「価格」「原材料」などの表記をチェックする、  
LTS-S1Wのインラインモデルです。

ラベル画像検査システム

## LIS-D1W

In Line Model



毎分100パックの処理能力。  
高速ラインにも余裕をもって  
対応できます。

カメラ2基を標準装備で  
商品上のラベル2枚まで  
同時検査可能。

(\*)カメラ1基仕様も対応できます。

NG発生時には、コンベア停止、  
パトライトでの警告、選別機による  
選別等、設定により選定できます。

(\*)パトライト、選別機はオプションです。