ADOVIS · CONTROL VIZUAL CU AI · PRODUS AD-AU

Defectul se oprește la stație, nu la client.

AdoVIS supraveghează asamblarea cu camere AI: verifică dacă toate componentele sunt montate și le compară poziția cu coordonatele învățate pentru reper. Rezultatul OK / NOK ajunge direct în PLC-ul stației.

Fără senzori suplimentari **PLC Siemens S7** **MES opțional**



Pe carcasă: ADECCO SRL (numele legal). Control al calității, nu componentă de siguranță.

< 0,1 s timp de răspuns	**1–4** camere pe stație	**12 MP** senzor Sony	**0** piese greșite raportate de client în 6 luni, 2 schimburi

Ce face

Prezență și poziție
Verifică fiecare componentă: e montată și stă unde trebuie (clips, șurub, etichetă).

Lipsă sau greșit
Marchează pe imaginea live componenta care lipsește sau e montată greșit.

Stabil la lumină
Testat cu lumina schimbată și cu camera mișcată: rezultatul detecției a rămas același.

AI în cameră
Rețeaua neuronală rulează pe procesorul NVIDIA din cameră; PC-ul doar afișează și comunică.

Pe PLC-ul existent
Comunică direct cu PLC-ul Siemens S7 al mașinii, prin rutinele software AdoVIS.

Software pentru linie
Panou operator, monitorizare PLC, decodare manifest și culoare, istoric, setări cu parolă.

Cum se leagă în stație

Camere AdoVIS
1–4 pe stație, detecția AI se face în cameră

→

PC stație + software AdoVIS
panou operator, istoric, legătura cu PLC

⇄

PLC Siemens S7
cere confirmarea, primește OK / NOK

⇄

MES
opțional: comandă trecerea la operația următoare

Cum se implementează

01
Montaj și imagini
Montăm camerele pe stație și strângem imagini din producție.

02
Antrenare
Antrenăm camerele pe reper, de regulă cu peste 200 de imagini, în funcție de piesă și configurație.

03
Legare la PLC
Conectăm AdoVIS la PLC (și la MES, dacă există) și pornim verificarea.

Test de fezabilitate gratuit în atelierul nostru, pe piesele dumneavoastră, bune și cu defect. Testul pe linia dumneavoastră se poate face cu un cost mic. Trimiteți câteva poze și timpul de ciclu al stației: **0786 819 923 · office@ad-au.com**