

注：此文档来源于网络，仅供同行分享学习使用，如有侵权，请联系删除！联系方式：[coolens@coolens.cn](mailto:coolens@coolens.cn)

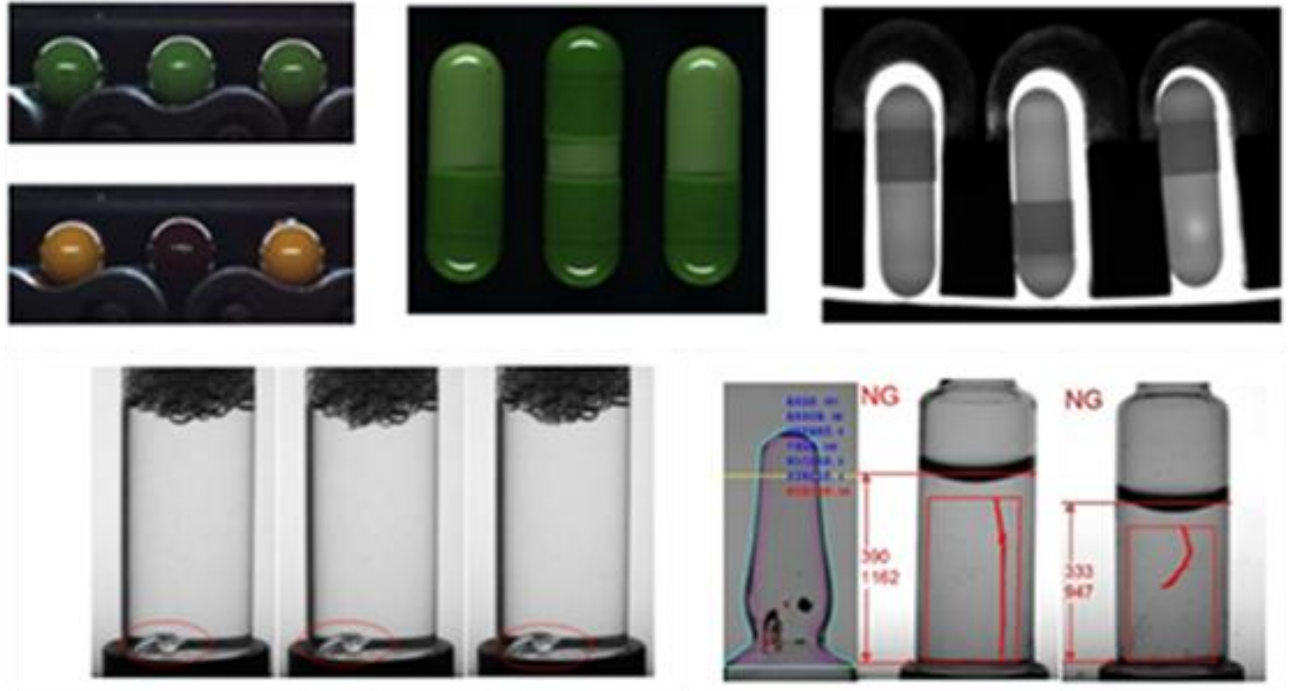
# 药品检测

**行业：药品制造行业**

**项目：药品检测**

## 行业背景

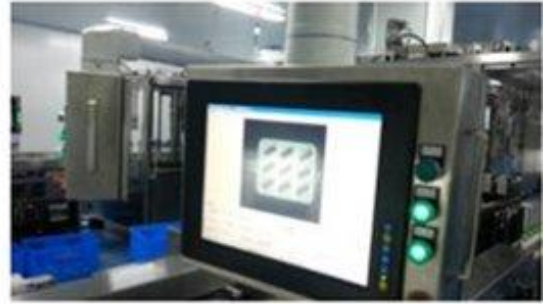
制药行业是一个以质量为至关重要的行业，其中药品的生产和包装需满足国家药品生产质量管理规范，在传统的药品生产和包装环节，主要通过人工方式来检测产品质量，但这种人工检测的方式存在主观性强、速度慢、易受干扰、易疲劳等问题，不能及时准确的判断药品缺陷，且质检的效率难以把控。为了提升药品质量检测的效率和质量，越来越多的厂商采用基于机器视觉的药品检测。



基于机器视觉的药品检测系统通常应用于药品装配线上。典型的检验对象通常包括胶囊、注射剂、泡罩、包装标签等。

## 方案概述

药品的生产一般是在比较复杂的工业环境中进行，因此稳定可靠的视觉设备是药品质量检测的基础。大恒图像的工业相机均经过严格的标准测试，能稳定的工作在各种恶劣环境下，是高可靠性高性价比的工业相机。大恒图像工业相机提供高性能的数字接口，其快速的触发响应可以确保精准的捕捉图像，触发信号滤波功能可确保只有正确的脉冲输入相机，实现准确无误的获取图像，提高药品生产和包装检测的准确率。



## 方案优势

- 出色的图像质量
- 准确捕捉瞬间
- 在恶劣条件下稳定工作
- 稳定多相机运行

## 应用领域

- 药品外观缺陷检测
- 泡罩包装缺陷检测
- 注射剂输液产品的可见异物及封口缺陷的检测
- 标签错印、标签有无、喷码漏印和标签错位检测