



# PET-View

Inspección de preformas y  
de envases directamente en la  
máquina sopladora



## Proceso de estirado y soplado seguro, calidad impecable de las botellas

¿Desea estar seguro de que llegan solamente preformas impecables al proceso de estirado-soplado? ¿Y que a continuación, se entregan solamente botellas sopladas sin defectos a la llenadora? PET-View garantiza ambos aspectos. El sistema de inspección comprueba tanto las preformas como las botellas basándose en determinados criterios de calidad y rechaza con seguridad los materiales defectuosos.

### De un vistazo

- Inspección de preformas
- Inspección de botellas recién sopladas
- Amplia selección de criterios de inspección
- Integración en la máquina sopladora
- Manejo a través de la pantalla táctil de la máquina sopladora





Vista general: ¿Qué funciones son posibles?

Para preformas	Criterios de comprobación
Pared	<ul style="list-style-type: none"><li>– Suciedad</li><li>– Forma de plátano</li><li>– Inclusiones de aire</li><li>– Neblina durante la descarga de presión</li><li>– Longitud de punto de inyección</li><li>– Longitud y diámetro</li></ul>
Superficie de estanqueidad	<ul style="list-style-type: none"><li>– Ovalidad</li><li>– Daños</li><li>– Defectos opacos</li></ul>
Punta de preforma	<ul style="list-style-type: none"><li>– Suciedad</li><li>– Punto de inyección no céntrico</li><li>– Forma de plátano</li><li>– Color (opcional)</li></ul>

Para envases	Criterios de comprobación
Superficie de estanqueidad	<ul style="list-style-type: none"><li>– Ovalidad</li><li>– Daños</li><li>– Defectos opacos</li></ul>
Base	<ul style="list-style-type: none"><li>– Defectos opacos</li><li>– Posición del punto de inyección (centro)</li><li>– Agujeros</li><li>– Fisuras en el punto de inyección</li><li>– Microfisuración y turbidez</li></ul>
Calidad de la base	<ul style="list-style-type: none"><li>– Distribución del material en la sección de base</li><li>– Determinación del peso previsible de la base</li><li>– Simetría de masas, centro</li><li>– Microfisuración</li></ul>
Contorno y pared	<ul style="list-style-type: none"><li>– Suciedad</li><li>– Capa empañada</li><li>– Contorno</li></ul>
Anillo de soporte	<ul style="list-style-type: none"><li>– Daños</li></ul>



## Vista general: ¿Qué pasa dónde?

Inspección de envases: Superficie de estanqueidad, base, calidad de base, contorno y pared  
Rechazo en punto "B"

Inspección de preformas: Pared  
Rechazo en punto "A"

Inspección de envases:  
Anillo de soporte  
Rechazo salida de llenadora

Inspección de preformas:  
Punta de preforma  
Rechazo en punto "B" (tras presoplado)

Inspección de preformas:  
Superficie de estanqueidad  
Rechazo en punto "A"







## Inspección de preformas: Pared

### Criterios de comprobación

Suciedad

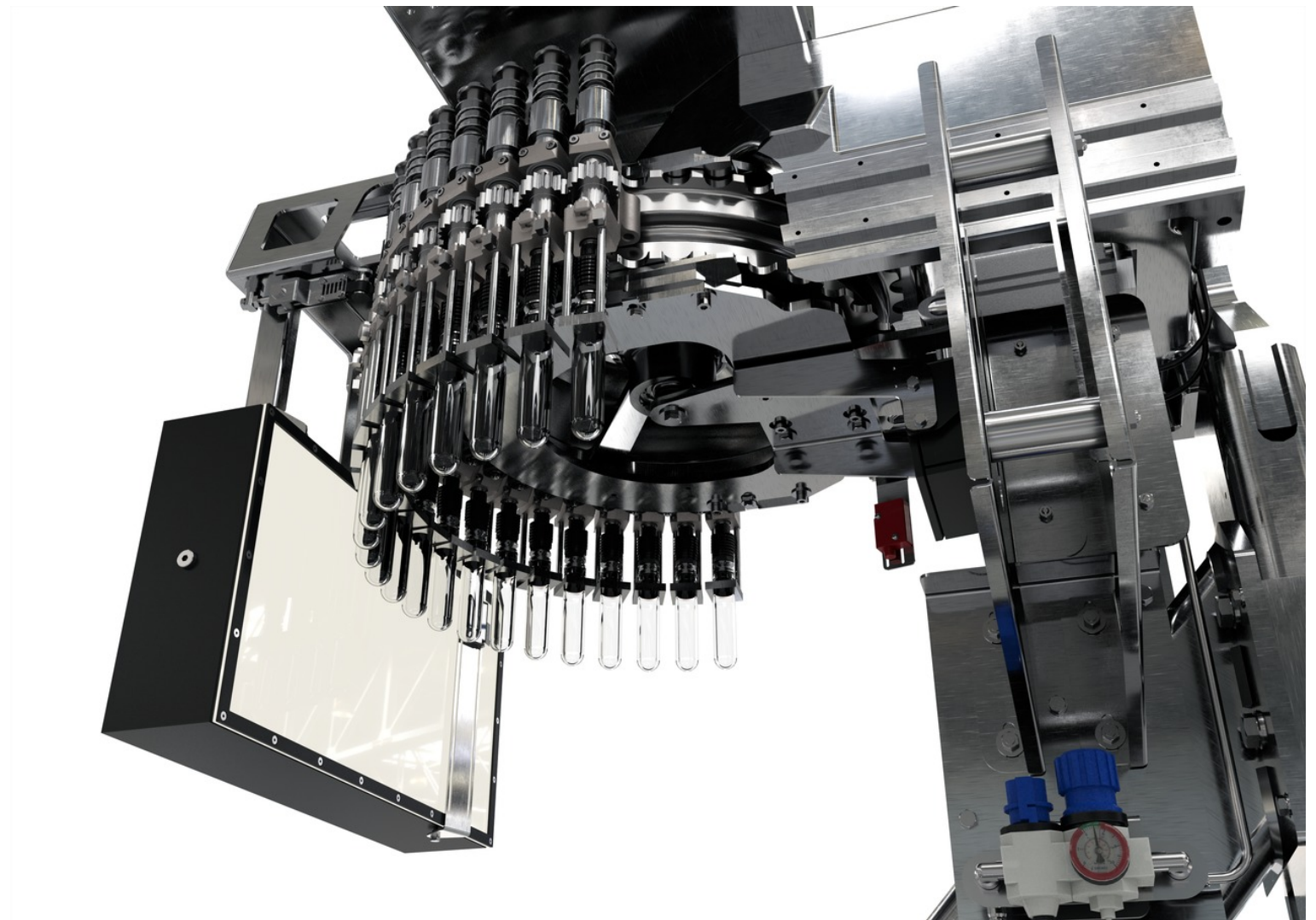
Forma de plátano

Inclusiones de aire

Neblina durante la descarga de presión

Longitud de punto de inyección

Longitud y diámetro





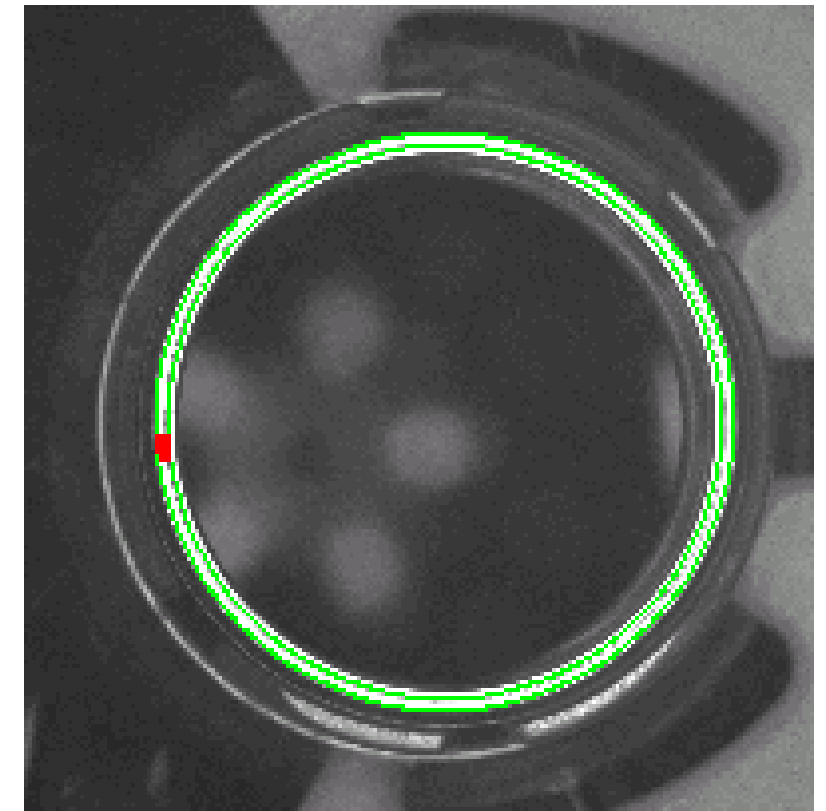
## Inspección de preformas: Superficie de estanqueidad

### Criterios de comprobación

Ovalidad

Daños

Defectos opacos





## Inspección de preformas: Punta de preforma

### Criterios de comprobación

Suciedad

Punto de inyección no céntrico

Forma de plátano

Color (opcional)





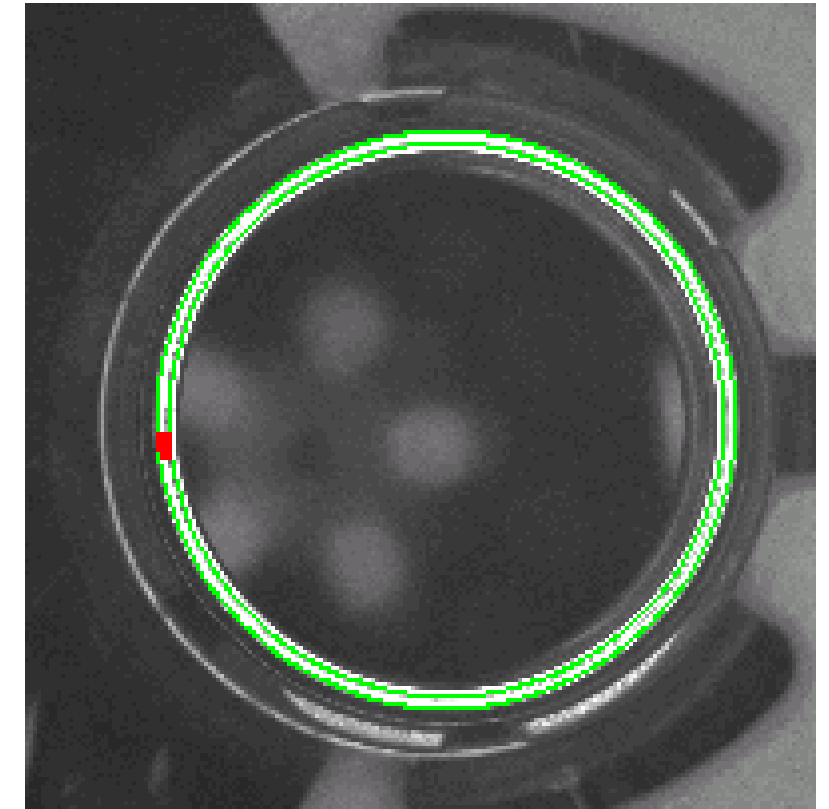
## Inspección de envases: Superficie de estanqueidad

### Criterios de comprobación

Ovalidad

Daños

Defectos opacos





## Inspección de envases: Base



### Criterios de comprobación

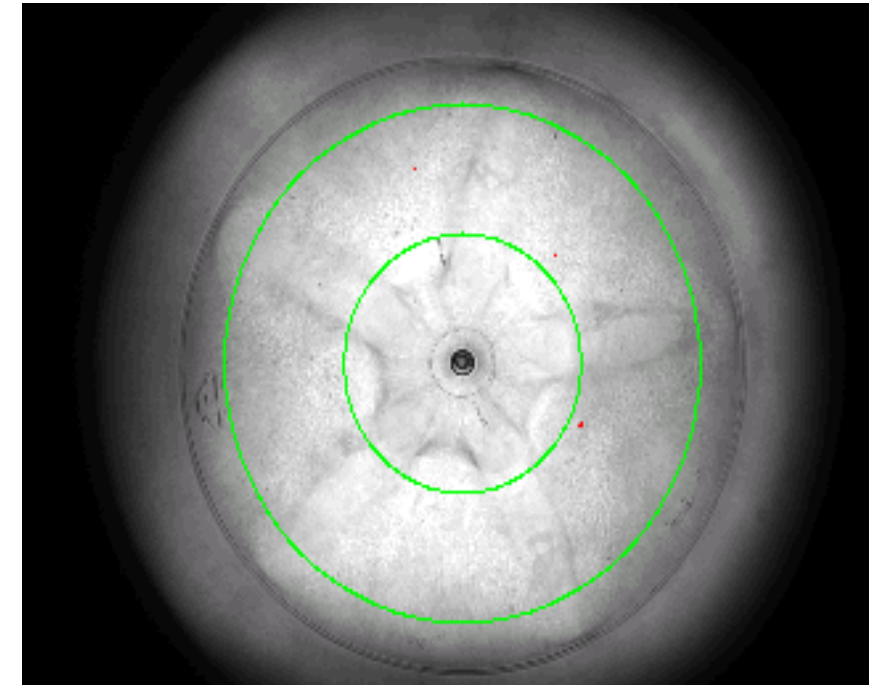
Defectos opacos

Posición del punto de inyección (centro)

Agujeros

Fisuras en el punto de inyección

Microfisuración y turbidez





## Inspección de envases: Calidad de la base

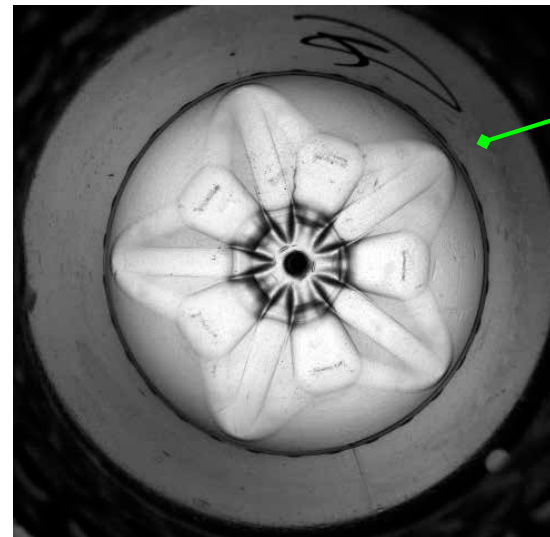
### Criterios de comprobación

Para la monitorización del proceso:

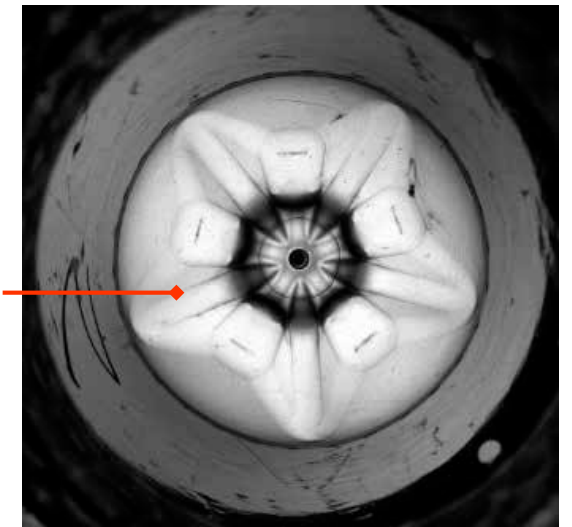
- Distribución del material en la sección de base
- Determinación del peso previsible de la base

Simetría de masas, centro

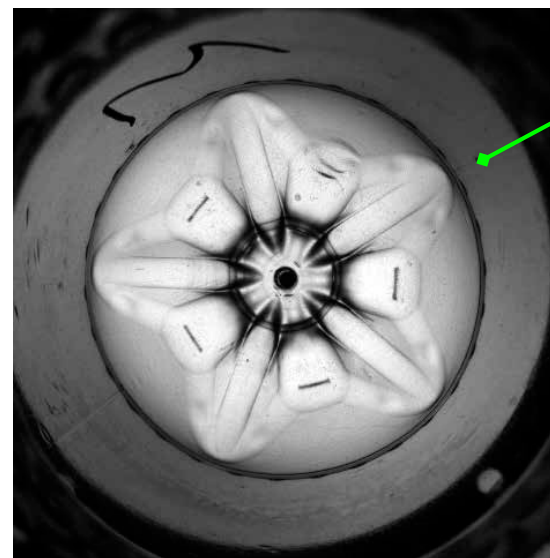
Microfisuración



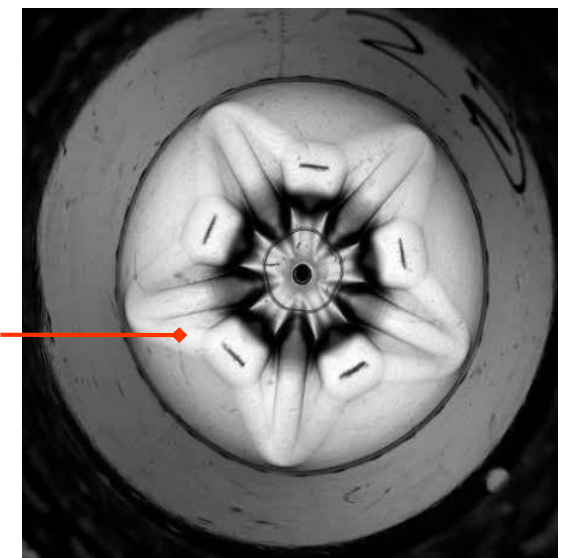
Proceso en molde  
**correcto**  
(sin cambio de peso)



**defectuoso**  
(cambio de peso)



**correcto**  
(reducido cambio de peso)

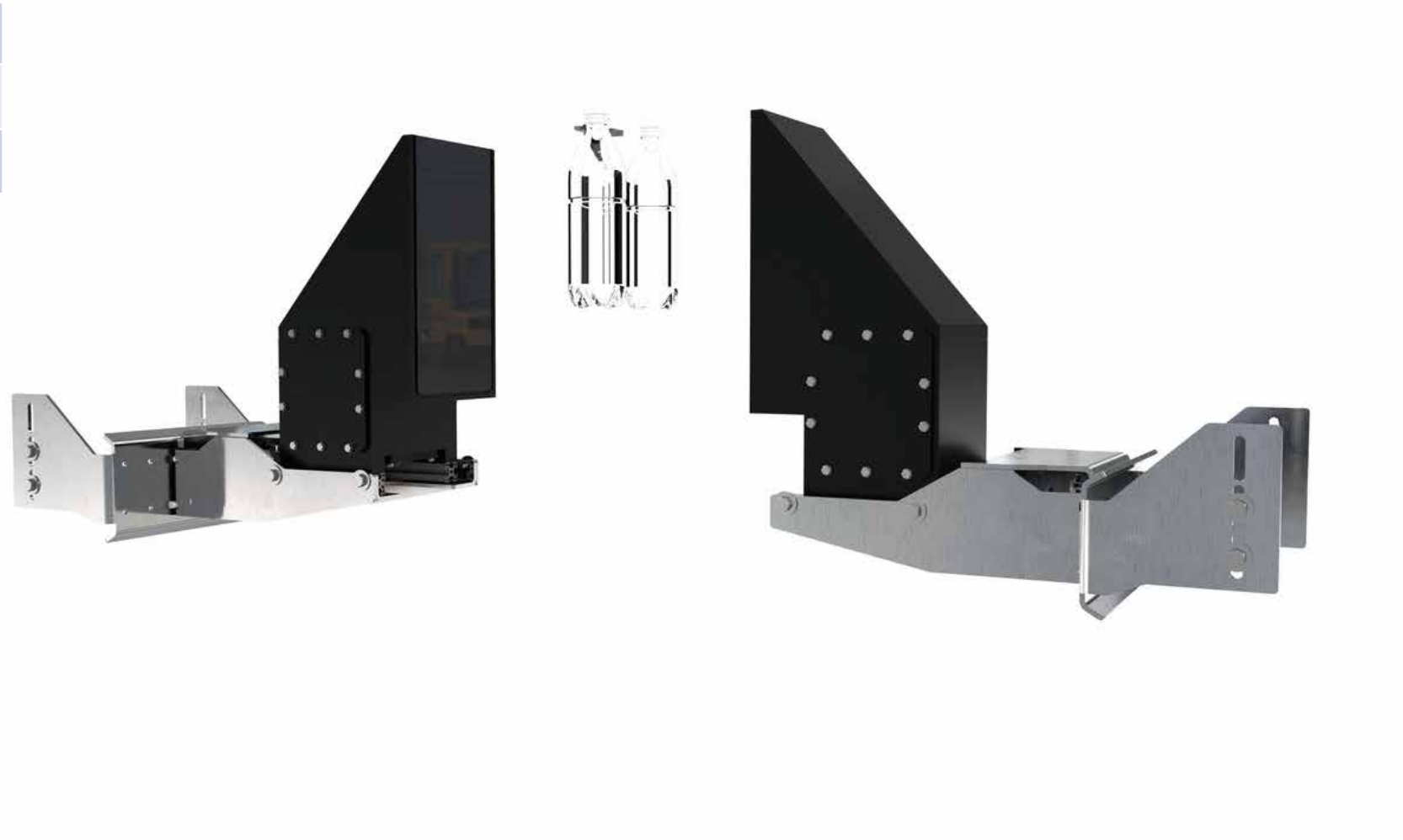


**defectuoso**  
(fuerte cambio de peso)



# Inspección de envases: Contorno y pared

Criterios de comprobación
Suciedad
Capa empañada
Contorno



## Inspección de envases: Anillo de soporte



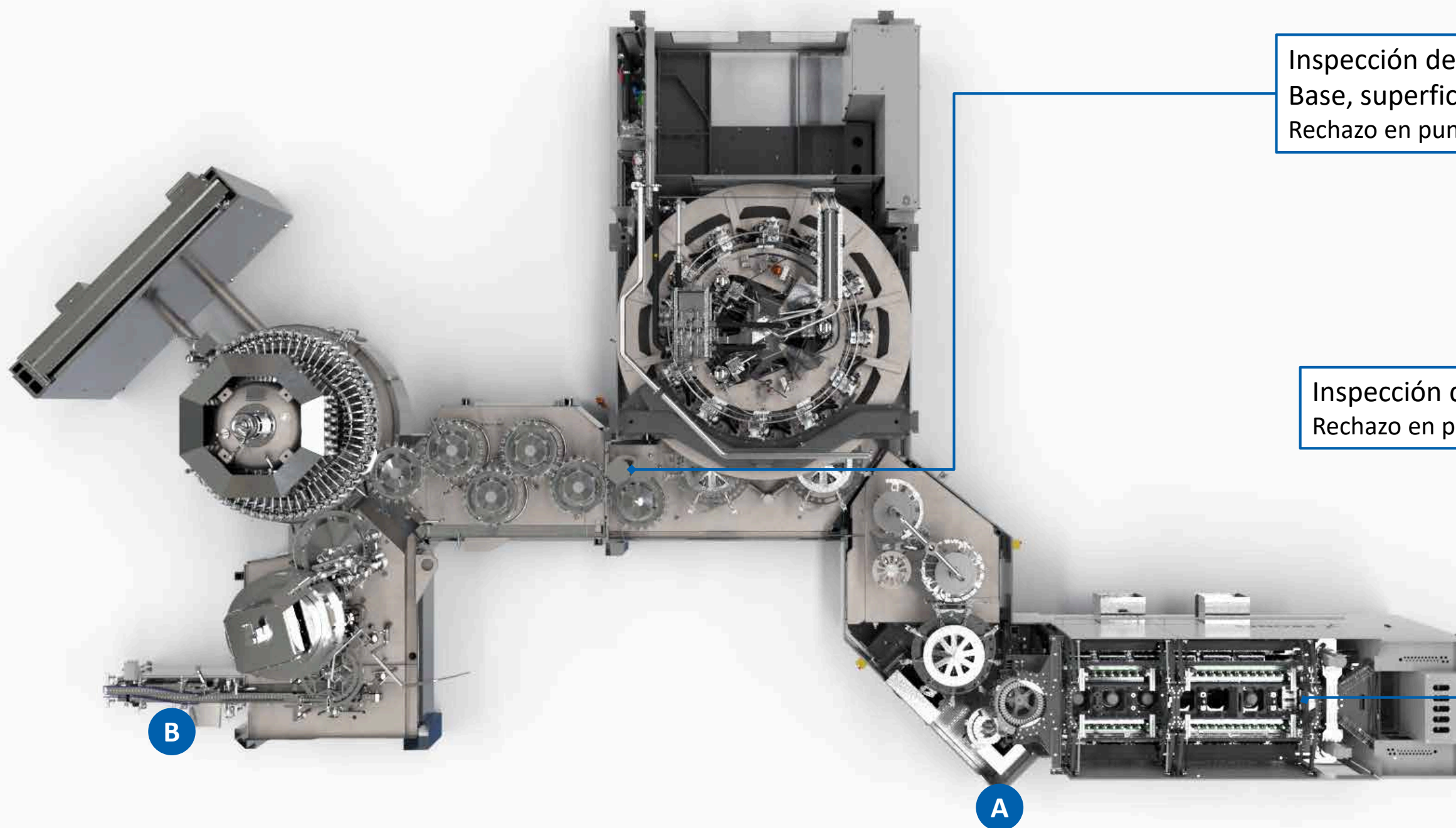
### Criterios de comprobación

Daños





## Inspección de preformas en el Contipure AseptBloc DN



Inspección de envases:  
Base, superficie de estanqueidad  
Rechazo en punto "B"

Inspección de preformas: Pared  
Rechazo en punto "A"





## Ventajas

### Calidad excelente de botellas

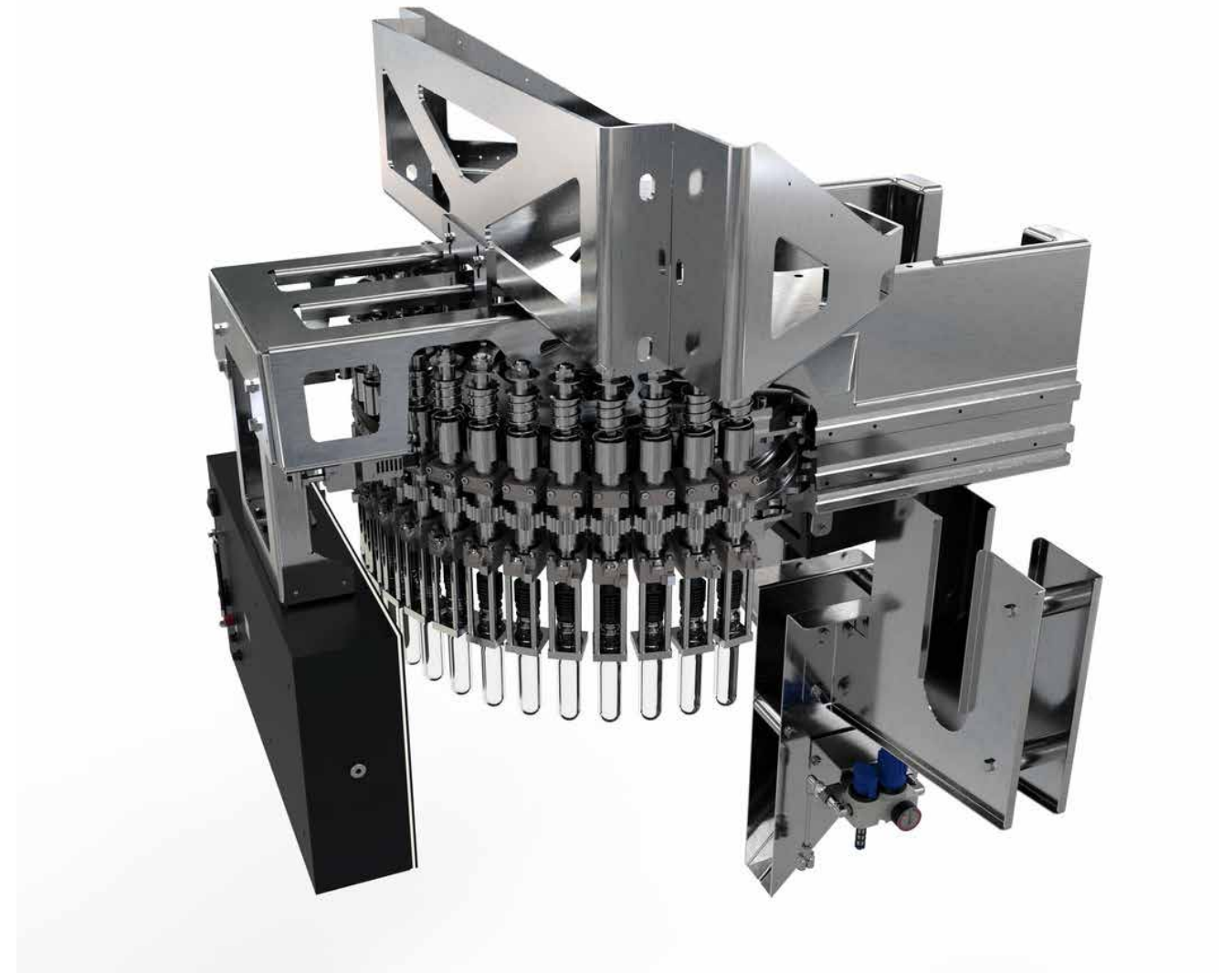
PET-View separa eficientemente las preformas y las botellas de PET defectuosas de las buenas garantizando de esta forma una gran calidad de los envases.

### Proceso de soplado sin incidentes

El sistema de inspección libera solamente las preformas impecables para el estirado y soplado. De esta forma protege la máquina sopladora de incidentes y permite una producción de botellas sin problemas.

### Acceso confortable y eficiente

El manejo completo del sistema se realiza de forma centralizada por la pantalla táctil de la máquina sopladora.





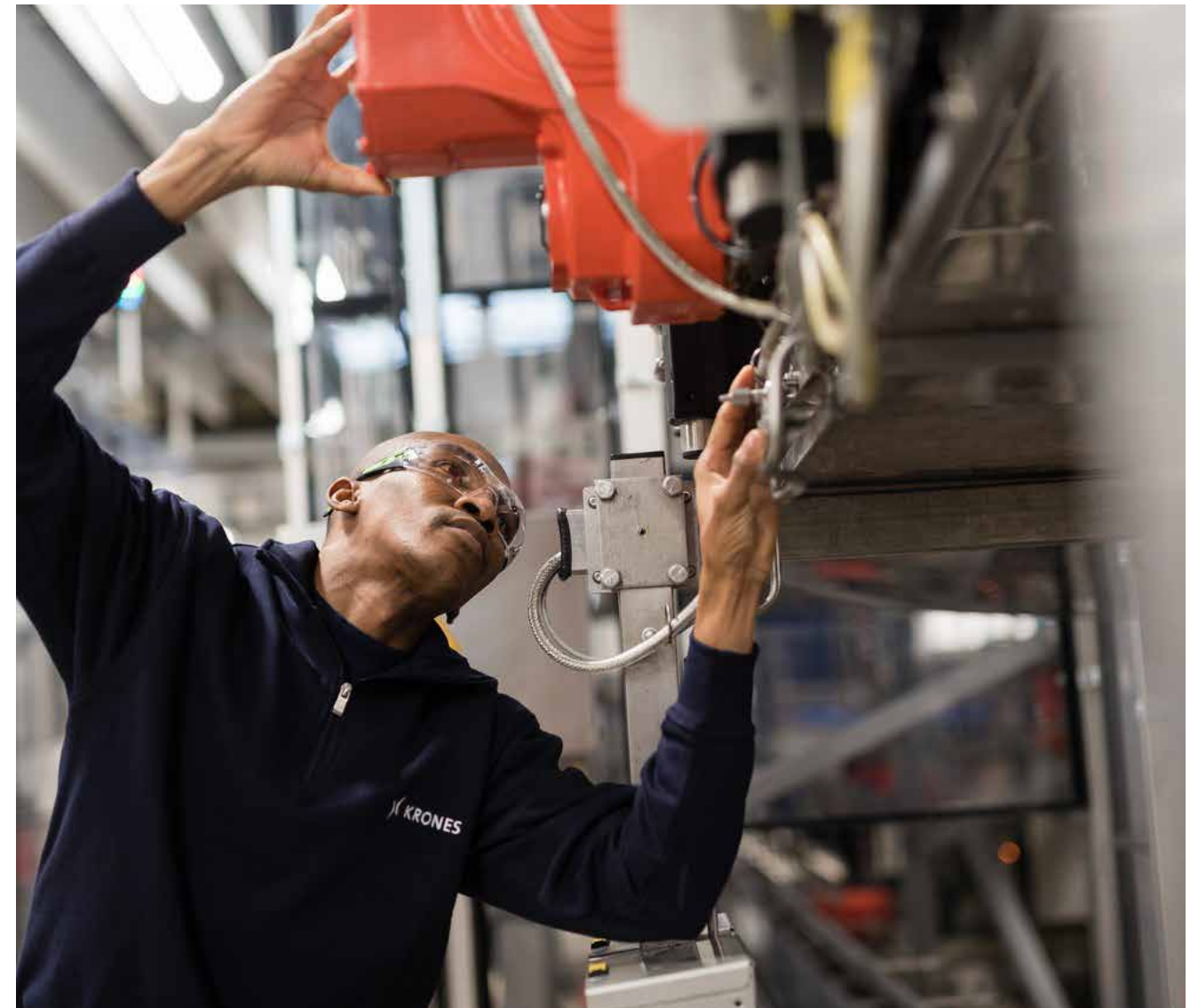
## Todo en manos de un solo proveedor

### **Cursos de formación en la Academia KRONES – Personal bien formado aumenta la eficiencia de la línea**

La amplia oferta de la Academia KRONES abarca desde cursos para operadores o especialistas en mantenimiento y puesta a punto hasta cursos para directivos. Además elaboraremos con mucho gusto un plan de formación individual.

### **KRONES Lifecycle Service – Partner for Performance**

También después de comprar una máquina nueva, KRONES se ocupa de sus sistemas: los expertos de la división LCS de KRONES están siempre a su lado y convierten sus objetivos y deseos en soluciones LCS óptimas.







Digitalización



Ingeniería de  
procesos



Tecnología de llenado  
y de embalado



Intralogística



Lifecycle  
Service

We do more.

 **KRONES**