|  |  |
| --- | --- |
| Сведения об организации | |
| Наименование организации |  |
| Наименование производственной площадки |  |
| Количество производственных линий |  |
| Сведения о лекарственных препаратах, предлагаемых для нанесения маркировки |  |
| ФИО и контактные данные ответственного за проект по маркировке |  |
| Установка Сериализация | |
| Подающий конвейер | * Полное позиционирование вторичной упаковки. Пачки идут на одном расстоянии от печатающей головки принтера и считывающего сканера * Частичное позиционирование вторичной упаковки. Пачки идут на разном расстоянии от печатающей головки принтера и считывающего сканера. * Отсутствует. Данный параметр не контролируется. Штучное производство, ручная подача |
| Технологии печати | * Термоструйная * Лазерная * Термотрансферная * Каплеструйная |
| Длина области печати(ДхШхВ) |  |
| Минимальный размер точечного символа | * 0,08 мм для 300 dpi * 0,04 мм для 600 dpi |
| Применяемый алгоритм восстановления поврежденных DATAMATRIX | * ECC200 * ECC150 * ECC100 |
| Кодирование (Пример: «ASCII в соответствии с ГОСТ Р ИСО/МЭК 16022-2008») |  |
| Тип нанесения маркировки | * Прямое нанесение на производственной линии * Этикетирование * Прямое нанесение на пролистывателе |
| Виды маркировки на текущий момент (Пример: «Текст, цифры, двумерные коды (DataMatrix) в соответствии с ГОСТ Р ИСО/МЭК 16022-2008 сквозная маркировка из базы данных») |  |
| Марка, модель принтера (Пример: «производитель Wolke, модель М600») |  |
| Блок управления процессами нанесения маркировки | * Отдельный блок управления принтером * Блок управления на линии сериализации |
| Конфигурация системы | * Система с возможностью создания шаблонов и их ручного изменения * Система без интерфейса и возможности настройки |
| Тип картона(Пример: «PANKABOARD (Финляндия)») |  |
| Подготовка производства | * Перед запуском линии печатается пробная партия результаты фиксируются * После смены картриджа печатается пробная партия результаты фиксируются * Подготовка не проводится смена картриджа только после ухудшения качества печати |
| Частота проведения регламентных работ и настройки оборудования | * Один раз в день * Один раз в неделю * Один раз в месяц * Один раз в год |
| Установка агрегации | |
| Тип агрегации | * Высокоскоростная автоматическая интегрированная в производственную линию с потоковым считыванием * Высокоскоростная с применением математической логики * Ручная агрегация со считыванием короба послойно * Полуавтоматическая с применением линии обандероливания или обвязки и считыванием перед укладкой в короб * Ручная агрегация со считыванием каждой единицы товара |
| Изменение конфигурации | * Возможна настройка разрешения * Возможна смена оптики * Дополнительная настройка при изменении формата кода |
| Минимальный размер точки при уверенном считывании | * 0,24 розничный/промышленный сканер 2d кодов * 0, 20 техническое зрение/смарт камера * 0,15 и менее Промышленная агрегационная установка |
| Скорость распознавания при уверенном считывании | * Менее 6 сек * Менее 1 сек * Менее 0,01 сек |