|  |
| --- |
| 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
 |