

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

太阳能板色差视觉检测方案

（一）项目背景

在现阶段，国内大部分印染加工企业依靠人工对著色产品进行局部抽样色差视觉检测。此方法存在的缺点是：误判率高，误将局部视作全部；人力投入量大；浪费资源、成本高等。如果采用机器视觉的非接触的方式对太阳能板著色进行全局的色差视觉检测，将是一个很不错的选择，也是印染企业发展的一种趋势。

（二）太阳能板色差视觉检测方案

POMEAS 百万像素工业镜头 VP-LE-7528M;

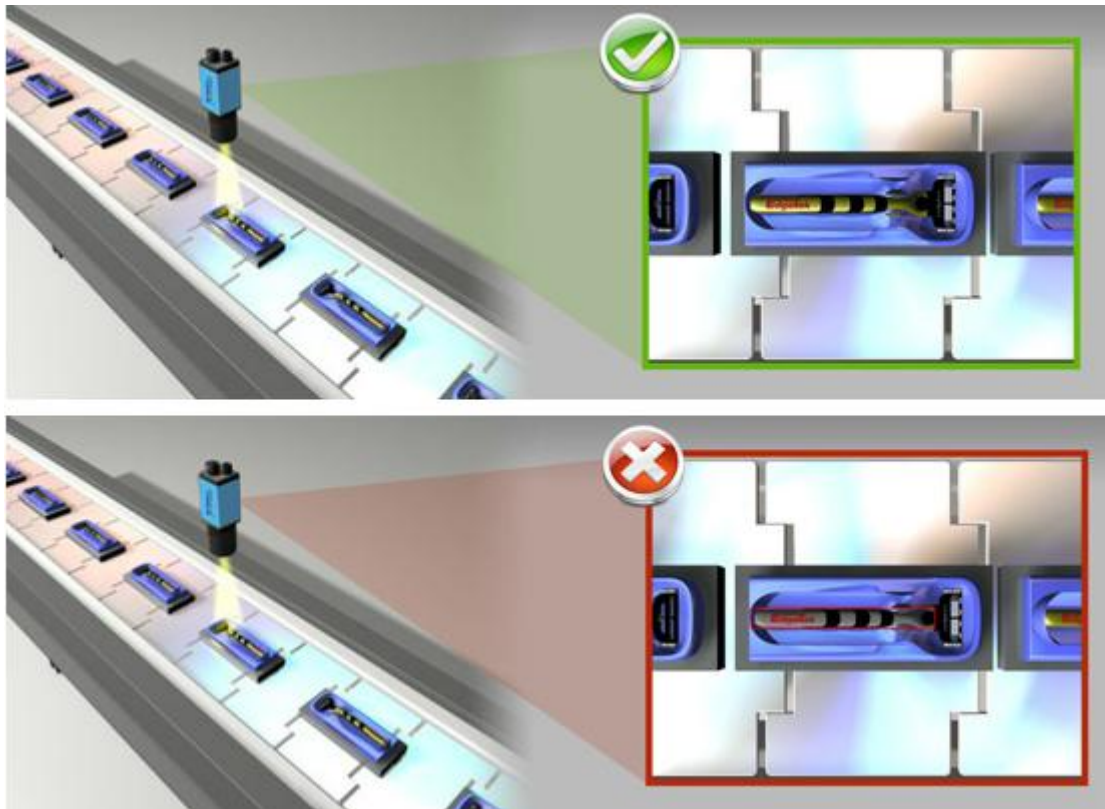
普密斯千兆网接口 CCD 工业相机;

工控机: I5CPU 4G 内存;

基于 POMEAS 独立开发的机器视觉检测软件系统: 可根据实际环境配置合适的机器视觉检测方案。

（三）检测内容

太阳能板是否存在色差。



(四) 检测方法

将工业镜头和 CCD 工业相机固定于太阳能板产品的正上方拍照，然后进行图像色差值比对处理。分析获得处理结果是否在要求的范围值内。不合格报警处理。