

1. Пристрій для перевірки контейнера на наявність промислових відхилень, який включає: засоби обертання (30) контейнера (12), що перевіряється; щонайменше одне джерело світла (14; 52) для спрямовування світла на контейнер (12); щонайменше один датчик світла (24; 58) для прийому світла від зазначеного джерела після взаємодії з контейнером (12) та для одержання даних зображення (18a; 20a; 34); і процесор інформації (26; 48; 60), спряжений з вихідним сигналом датчика (24; 58) для забезпечення сканування та зберігання даних зображення (18a; 20a; 34) контейнера (12), що перевіряється, та для обробки даних по ширині зображення (32), що відповідає щонайменше повному видимому обертанню контейнера (12), який **відрізняється** тим, що процесор інформації (26; 48; 60) включає засоби забезпечення фактичного обертання контейнера під час перевірки шляхом детектування флуктуацій вихідного сигналу датчика, та виконаний з можливістю використання ковзного вікна даних (36a, 36b, 36n), яке має довжину, в одиницях видимого обертання контейнера, меншу, ніж ширина зображення (32).

2. Пристрій за п. 1, в якому довжина ковзного вікна даних (36a, 36b, 36n) в одиницях видимого обертання контейнера та магнітуда флуктуацій даних зображення (18a; 20a; 34) регулюються в процесорі інформації (26; 48; 60).

3. Пристрій за п. 1 або 2, в якому вихідний сигнал зазначеного щонайменше одного датчика (24; 58) позначає ступінь овальності та товщину бічної стінки контейнера, що перевіряється, і процесор інформації (26; 48; 60), що реагує на обидва зазначені сигнали, детектує відсутність обертання контейнера.

4. Пристрій за будь-яким з пп. 1-3, який також включає механізм відбраковування для відбраковування контейнерів (12), що мають неприйнятні комерційні варіації, в якому процесор інформації (26; 48; 60) спряжений з механізмом відбраковування для відбраковування контейнерів (12), для яких детектується відсутність обертання.

5. Спосіб детектування обертання контейнера (12) під час оптичної перевірки на наявність комерційних варіацій, в якому аналізують світло після взаємодії з контейнером (12) для ідентифікації флуктуацій світла, що позначають фактичне обертання контейнера під час перевірки, де згаданий спосіб включає етапи:

(a) сканують і зберігають дані зображення (18a; 20a; 34), що надходять від датчика світла (24; 58), який отримує світло від контейнера через інтервали, що є функцією видимого обертання контейнера,

(b) після закінчення згаданого етапу (a) для ширини зображення (32), яка відповідає щонайменше повному видимому обертанню контейнера, аналізують дані зображення,

що скановані і збережені на згаданому етапі (а), використовуючи ковзне вікно даних (36a; 36b; 36n), яке має довжину в одиницях видимого обертання контейнера, меншу, ніж зазначена ширина зображення (32), та

(с) ідентифікують флуктуації згаданих даних зображення під час згаданого етапу (b), що позначають фактичне обертання контейнера.

6. Спосіб за п. 5, в якому дані зображення, що скановані і збережені на згаданому етапі (а), позначають положення поверхні контейнера (12).