**新闻稿**

**瑞士Mex，2023年8月24日**

**Läser 公司采用博斯特数字检测台来加强质量控制**

**Läser 公司的服务范围非常广泛，主要从包装开发和定制到印刷和后加工 。他们选择使用博斯特的检测台来进行数字化处理，以此改善质量控制过程。**

Läser 公司是一家领先的包装企业，总部位于瑞士的贡滕施维尔。他们为食品、烟草、制药和化妆品行业的品牌商提供服务，产品包括各种纸板包装、模切标签、收缩套标和模切直邮产品。

该公司由 Läser 家族于 1952 年创立，现任董事会由家族的第二代和第三代人组成，如今，Läser 公司员工人数已超过100人。Läser 公司为客户提供从设计、印前到高质量成品的全程支持，在质量、精度和速度方面享有美誉。该公司力求更好地利用数字化、连接性和自动化 - 这也反映了全球包装市场的变化。

20 多年来，Läser公司一直在使用自己的企业资源规划 (ERP) 系统。他们在寻求可加强质量保证业务的潜在技术，博斯特的数字检测台DIT堪称完美。Läser 公司的总经理安德烈亚斯·希茨勒博士解释说：“我们一直在寻找一种有助于我们开发内部数字网络的解决方案，我们希望它可以毫不费力地集成到我们的 ERP 系统中。”

Läser 公司选择使用博斯特的数字检测台DIT 106 作为其折叠彩盒包装业务的理想补充。这项创新技术采用独立的质量检测装置，旨在轻松实现零缺陷包装。数字检测台DIT 106适用于 1060mm 幅面的模切机和烫金机，以及糊盒机和 CI 柔版印刷机。该设备以精度和速度著称，可帮助包装加工商控制成本、缩短印刷准备时间，并减少浪费。最重要的是，其检测精度有助于避免发生代价高昂且损害品牌声誉的产品召回。投资和安装了博斯特的数字检测台DIT 106 之后，Läser 公司发现他们在质量方面有明显的提升，同时停机时间也减少。

Läser 公司的生产经理兼副总经理托比亚斯·弗兰克解释说：“我们在印前部门安装了数字检测台DIT 106 ，它为我们的工作流程增加了非凡的价值。无论是用于包装、标签还是特种产品，在制作印版之前，我们都会使用数字检测台DIT 106 检测所有印刷产品。而在以前，我们需要使用复杂的烫金充填系统，为传入的每份作业制作一个 1:1 的印刷样本，然后进行检测。

“数字检测台DIT 106非常适合我们的工作流程，当我们装入印刷样张时，会创建一个 PDF 文件并自动将其发送到数字检测台。通过将整幅样张投射到设备上，我们可以检测内部定义的控制点，在任何潜在问题发生之前就予以识别。如果检测确认印刷样张态良好，我们就开始制作印版。然后，印刷的第一张纸再次进入印前阶段，并使用数字检测台DIT 106进行投影。这时，我们可以查看在印版曝光期间是否发生了任何错误，这有助于我们创建更流畅、更快、更可靠的质量保证流程。”

“数字检测台DIT 106由 Läser 公司团队的不同部门成员使用，主要是由印前人员使用，但我们的印刷机和模切机操作员也会用到数字检测台DIT 106。数字检测台DIT 106的速度和可靠性意味着尽管我们的三班制运营中存在大量无人值守的工作时间，我们依然可以减少停机时间、保持高生产率。” 它兼具卓越的速度和精度，给生产人员额外增添了一份信心。我们还注意到，博斯特数字检测台的安装降低了印刷机停机的风险。

托比亚斯·弗兰克补充说：“有了数字检测台DIT 106，我们还可以在印刷之前检测上光版，这也是一个了不起的优势。以前，由于未使用正确的上光版，或者放错了位置，我们的机器曾因为这些情况而停机。现在，我们可以将上光版放在数字检测台DIT 106上，然后将纸张的 PDF 文件直接投射到上面，检测光油是否在相应区域正确应用。这使我们能够更好地进行质量控制，同时还大大加快了流程。”

数字检测台DIT由博斯特公司开发，旨在支持包装加工商，可实现很高的数字化处理效率。通过自动和一致的数据采集，这项创新技术能够提供基于数据的洞见，可顺利融入现有的数字化工作流程。该设备改进了印刷、模切到印刷、压痕、贴窗、烫金和盲文压纹的质量流程，并简化了报告功能。数字检测台DIT 能够处理的最大纸张尺寸为 1,300 x 790 毫米，它配备了三台 4K 投影机，精度高达每毫米 6 像素，为所有检测操作提供 2000 万像素的图片质量记录。该设备可以和 HMI SPHERE 无缝集成，操作员能够直接控制和调整机器参数。

每一批完成的作业都证明了 Läser 在质量方面的声誉。安德烈亚斯·希茨勒博士说：“在质量方面，我们不存一丝侥幸。我们寻求建立更顺畅、更智能、以连接性为核心的工作流程，博斯特是我们理想的合作伙伴。通过扩展公司内部的数字网络功能，我们显著提高了质量并减少了停机时间。”

**结束**

((01\_Andreas Hitzler.jpg))    
安德烈亚斯·希茨勒博士，Läser 公司 总经理

((02\_Tobias Frank.jpg))

托比亚斯·弗兰克，数字检测台DIT 106生产经理兼副总经理

((03\_Magnifying tool.jpg))

使用专用放大工具进行详细的质量控制

**关于博斯特**

我们是全球领先的基材处理、印刷和加工设备及服务供应商之一，为标签、软包装、折叠彩盒和瓦楞纸箱行业提供服务。

博斯特由约瑟夫·博斯特于1890年在瑞士洛桑成立，业务遍及50多个国家，在11个国家拥有19家工厂，全球员工6100多名。截至2022年12月31日，公司的合并营业额为18.41亿瑞士法郎。

**新闻稿联系人：**

Gudrun Alex  
BOBST PR Representative

Tel.: +49 211 58 58 66 66

Mobile: +49 160 48 41 439

Email: [gudrun.alex@bobst.com](mailto:gudrun.alex@bobst.com)

**Follow us:**

Facebook: [www.bobst.com/facebook](http://www.bobst.com/facebook)   
LinkedIn: [www.bobst.com/linkedin](http://www.bobst.com/linkedin)   
YouTube: [www.bobst.com/youtube](http://www.bobst.com/youtube)