

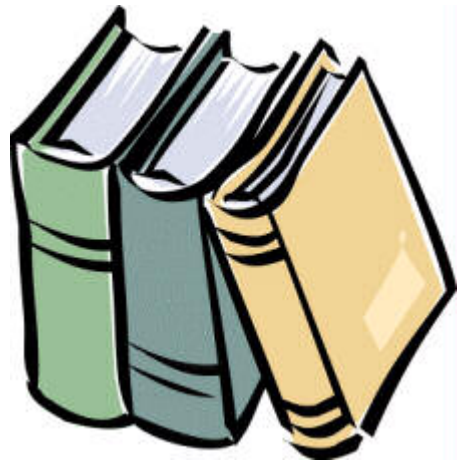


Logopak[®]
Neues und Informatives
aus Hartenholm 2/99
print

Cornelsen Buchversand rüstet auf - automatische Versandetikettierung mit Logopost

Bielefeld. Buchbestellungen via Internet; Auslieferung an den Buchhandel innerhalb 12 Stunden etc.; auch der Verlagsservice steht zunehmend unter Lieferdruck. Cornelsen, einer der größten norddeutschen Verlagsauslieferer stellt sich den gewachsenen Anforderungen des Marktes - die Lösung liefert Logopak durch Einsatz eines Logopost Versandsystems.

Alle versandspezifischen Daten werden in Echtzeit auf ein Haftklebe-Etikett gedruckt und auf den jeweiligen Versandkarton appliziert. Mit Echtzeit ist gemeint, daß jeder Versandkarton seine individuelle Kennzeichnung erhält. Das Logopost Versandetikettiersystem ist standardmäßig für verschiedene Frachtführer ausgelegt. (Post, DPD, UPS etc.) Eine automatische Versandetikettierung setzt zwingend zwei Dinge voraus: Die Versandpakete müssen innerbetrieblich automatisch erfassbar sein und über Transportwege zu einer zentralen Adressetikettierung transportiert werden können. Barcode (Strichcode) Etiketten, die unmittelbar nach der automatischen Kartonaufrichtung an die leeren Versandkartons angebracht werden, eignen sich hervorragend für die innerbetriebliche Erfassung und Rückverfolgbarkeit. In diesem Anwendungsfall wurde dies mit zwei Logomatic 804 Spendsystemen realisiert. Somit ist sichergestellt, daß die Versandkartons an verschiedenen I-Punkten sicher erkannt und mit den logistischen Daten verknüpft werden können. Logopak errichtete über eine Oracle-Datenbank auf einem Windows NT-Server die notwendigen Verknüpfungen zu drei verschiedenen Hostrechnersystemen und dem automatischen Logopost Versandetikettiersystem.



Die zentrale Datenbank arbeitet nach dem Client/Server-Prinzip über das hausinterne Netzwerk mit dem TCP/IP-Protokoll. Das Logopost Etikettiersystem besteht im wesentlichen aus einem druckenden Logomatic 920 Etikettiersystem, einem Scanner zur Kartonidentifizierung und in diesem speziellen Fall aus einer Kontrollwaage zur Erfassung des tatsächlichen Versandgewichtes. Das Logopost Etikettiersystem arbeitet als Client, der die gescannte Kartonnummer als Anfrage an die schnelle Oracle-Datenbank sendet. Aus der Datenbank werden daraufhin alle adressenrelevanten Daten entnommen.

Über die von Logopak gelieferte Software werden anschließend sämtliche Avislisten für die jeweiligen Frachtführer ausgedruckt. Ebenso werden über einen separat am Netz arbeitenden Datenimport-/exportrechner alle notwendigen Daten in Echtzeit in das Gesamtsystem eingepflegt. Durch das von Logopak gewählte Client/

Server Prinzip mit zentraler Oracle-Datenbank ist auch bei weiteren Leistungssteigerungen im Warenversand eine Erweiterung für zusätzliche Etikettiersysteme leicht gegeben.

In dieser Kundenanwendung zeigen sich die typischen Stärken Logopaks als Systemlöser für komplexe Etikettiersysteme mit eigenen Hard- und Softwarelösungen. Die Anlagen laufen seit Herbst 98 zur vollen Kundenzufriedenheit und haben auch den saisonalen Anstieg der Warenauslieferungen zum Jahresende leicht gemeistert.

Interpack - voller Erfolg für Weltneuheit Power Leap II

Düsseldorf. Im Mai dieses Jahres war es soweit:

Mit Pauken und Trompeten wurde erstmals auf der Interpack 99 das neue Power Leap II vorgestellt. Laut Hersteller Logopak ist Power Leap II das leistungsstärkste druckende Etikettiersystem, das je entwickelt wurde.

Mit Druckgeschwindigkeiten über 300 mm/s, Druckauflösungen von 300 und 600 dpi (12- und 24-Dot Druckleisten) und Druckbreiten bis 250 mm konnten effektive Leistungen von 180 Etikettierungen pro Minute auf der Interpack vorgeführt werden. Und das mit ständig wechselnden Etikettenlayouts und Echtzeitinformation. Dabei verfügen die neuen Geräte der Familie Logomatic 2906 über Etiketten- und Carbonfolienvorräte von jeweils 1200 Meter Lauflänge. Das Herz von Power Leap II besteht aus zwei 64-bit RISC-Prozessoren, die nicht nur für hohe Druckgeschwindigkeit sorgen, sondern nebenbei auch das Datenmanagement und bis zu 200 I/Os für Maschinensteuerungen übernehmen. Während andere Hersteller sowohl eine Druckersteuerung als auch einen PC und darüber hinaus eine SPS benötigen, erledigt Power Leap II diese drei Funktionen ganz allein. Ein integriertes farbiges LCD-Display mit Touch-screen-Funktion sorgt für eine äußerst bedienerfreundliche Oberfläche.

Zahlreiche Fachbesucher bestätigten Logopaks Anspruch auf die marktführende Position in diesem speziellen Bereich der industriellen Echtzeit-Etikettieretechnik.



Französischer Baustoffproduzent baut auf Logopak

Paris. Placoplatre Lambert, einer der größten französischen Hersteller von Isoliermaterialien und Montagesystemen, suchte nach einer Lösung zur automatischen Barcode-Etikettierung von Aluminiumstangen.

Nach umfangreichen Tests in drei verschiedenen Werken entschied man sich für die bewährten Logomatic 901 TB Systeme.

Bei 50 m/min Fördergeschwindigkeit und 50 Takten/min werden EAN 13 Etiketten im Durchlauf aufgebracht. In der recht rauen Umgebung (Staub, Metallfasern, Öl) hielten bei den Testinstallationen die Logopak-Geräte am besten stand. Dieses, zusammen mit der hohen Fertigungsqualität und der einfachen Bedienung, waren die Gründe für die Entscheidung, Logopak einzusetzen.

Rückblick auf 4 Jahre im Dienste der Telekom Kunden

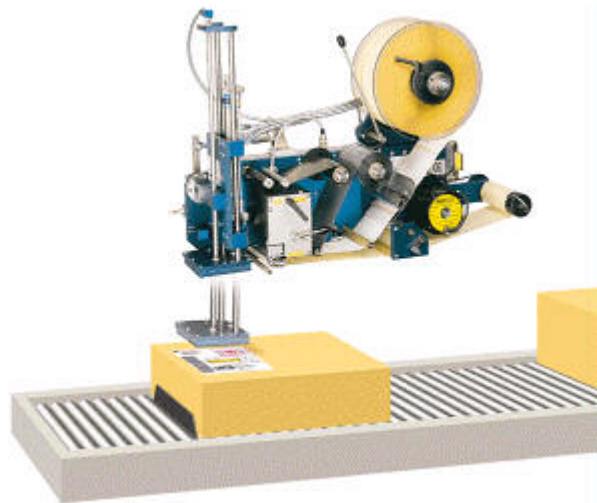
Euskirchen. Nach umfangreichen Planungsarbeiten im Rahmen eines 100 Mio. Projektes, nahm die Telekom 1995 in Euskirchen ihr zentrales TELOC Distributionszentrum in Betrieb. Logopak lieferte 10 vollautomatische Logopost Versandwägesysteme mit einer sehr umfangreichen Funktionalität:

Vernetzte Datenstruktur und automatische Abläufe

Die Versandaufträge werden zentral im Host verwaltet. Von dort erfolgt die automatische Vergabe an die jeweiligen Kommissionierplätze. Die Ware wird sortiert und vorgepackt in Transportbehälter/Kartons, manuell mit einem Steuerbarcodeetikett versehen, auf den Sorter (Kippschalenförderer) gegeben und zur jeweils vorgegebenen Versand- bzw. Verpackungsstation gefördert.

Versandbereich

Der Leitprozeßrechner verwaltet alle Versandaufträge und aktualisiert kontinuierlich das Versand-wäge-Netzwerk (Server). Über Scannerfassung am Sorter werden die VE den jeweiligen Versandarbeitsplätzen zugeordnet. Dort werden die VE je nach Vorgabe verpackt und/oder mit einem über Tischdrucker vor Ort erstellten Lieferschein, Rechnung und evtl. Nachnahmeformular manuell ausgestattet. Der Bediener erfaßt per Hands scanner den VE-Sortercode und legt die VE auf das Logopost System. Die Anlage wiegt mit der integrierten Waage die VE, ermittelt anhand der auf dem Server vorliegenden Versanddaten die Versandgebühr und Versandart (Wertpaket, Postpaket, Bahn-Express, Nachnahme) sowie zusätzliche Versandinformationen. Nach dem Wiegevorgang wird das Versandetikett komplett im automatischen Etikettiersystem erzeugt und die Versandgebühr zentral auf dem Server verbucht. Aufgrund postalischer Vorgaben werden für die Versandarten Nachnahme und Wertpaket farblich unterschiedliche Etiketten verwendet. Daher sind einige Logopost Systeme mit zwei getrennten Etikettierstationen ausgerüstet, so daß die VE fördertechnisch der entsprechenden Station zugeführt und etikettiert werden können.



Die Logopost Systeme fördern und positionieren die VE automatisch, damit eine positionsgenaue Etikettenplatzierung gewährleistet ist. Die verwendeten Kartonmaße liegen zwischen 225 x 110 x 65 mm und max. 800 x 550 x 600 mm. Das Versandetikett der VE enthält zusätzlich einen 14-stelligen 2/5 ITF Ident/Leitcode, der sowohl vom TELOC-Sorter für die VE-Ausschleusung als auch für die automatische Behandlung in den Postfrachtzentren eingesetzt wird. Die Taktleistung eines Logopost Systems liegt bei ca. 7 s/VE-Auftrag.



Heute, im Rückblick, hat sich der Einsatz der Logopost in jeder Hinsicht für die Telekom und Ihre Kunden gelohnt. Zu Spitzenzeiten werden allein über diesen Versandbereich 10.000 VE/Tag schnell, sicher und zuverlässig abgewickelt und dem Endverbraucher zugestellt - störungsfrei!

Hartenholm durch Procter & Gamble in Saudi Arabien bekannt

Hartenholm. Den weiten Weg von Jeddah zum kleinen Dorf in Südholstein machten im März die Herren Mohd'd Lafi Mefleh Alumbaidin (Leiter der Elektro-Abteilung) und Abdelkader Shatt (Techniker) von der Firma Procter & Gamble, um sich in der Bedienung, Programmierung und Wartung von Logomatic Etikettiersystemen fachmännisch schulen zu lassen. Nachdem Procter & Gamble in Deutschland und England über 50 Logomatic 806 T Kartonetikettierer für die Pampers-Babywindel-Produktion eingesetzt hatte, wollte sich P & G Saudi Arabien nicht mit minderer Qualität abgeben. So wurden bei Logopak sieben druckende Etikettier-systeme bestellt. Gefragt, wie Ihnen die dreitägige Schulung gefallen hätte, äußerten sich die beiden Herren aus dem Nahen Osten sehr positiv über die Qualität der Schulung und den Logopak Betriebsstandort Hartenholm.



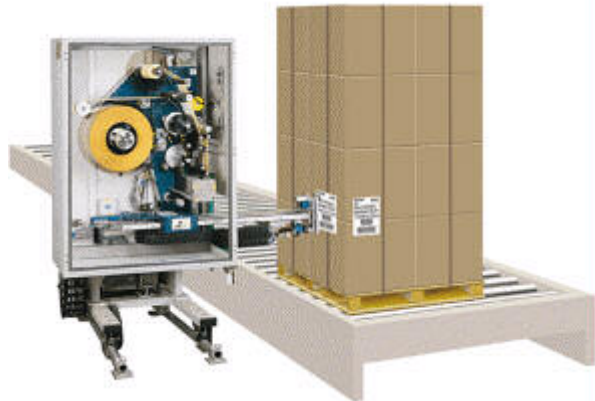
Nur das Wetter sei etwas gewöhnungsbedürftig, meinten sie!

Großer Joghurthersteller setzt auf Logopaks schlanke Linie

Moers. Die automatische Palettenetikettierung nach CCG-Standard ist zunehmend ein „Muß“, speziell für die Lebensmittel verarbeitende Industrie.

Die nachträgliche Integration einer Paletteneetikettierung mit Code EAN 128 Etiketten ist auch bei geringen Platzverhältnissen mit dem neuen Logomatic 920 PF, der durch eine raumsparende, schlanke Bauform gekennzeichnet ist, möglich.

Logopak Systeme realisierte erfolgreich bei einem bedeutenden Milchspezialitätenhersteller am Niederrhein eine zweiseitige Palettenetikettierung von DIN A5 großen Etiketten in dieser neuen Bauform. Trotz des geringen zur Verfügung stehenden Einbauraumes sind alle bekannten Leistungsmerkmale der Grundkonstruktion möglich, wie z. B. motorische Großrollenabwicklung für Etiketten und Carbonband mit bis zu 1200 m Lauflänge, vollständige Einkleidung, seitliche Verfahrbarkeit der gesamten Anlage, 2-Seiten-Etikettierung sowie ein integrierter Datenscanner zur Bestätigung der Palettenkennzeichnung.



Produktionskapazität durch neue Montagehalle gesteigert

Hartenholm. Im März dieses Jahres wurde auf dem Logopak Firmengelände eine 350 qm große neue Halle für die Endmontage eingeweiht. Zusammen mit der für Sommer 1999 geplanten Fertigungserweiterung wird die Produktion in Hartenholm auf bis zu 1000 Maschinen im Jahr ausgebaut.

Tierisch große A4-Etiketten

Sudbury. In ihrem südenglischem Werk ließ Ralston Purina, einer der weltweit größten Hersteller von Trockentierfutter, von Logopak International Ltd. (York) ein spezielles Palettenetikettiersystem sowie zwei Multipack-Etikettierer im März dieses Jahres installieren.



Während die Multipack-Etikettierer ein 110 x 80 mm großes Etikett 45 mal pro Minute auf Schrumpfverpackungen aufblasen, arbeitet das Palettenetikettiersystem mit einem A4-Etikett, das 12 abziehbare Teiletiketten für interne Dokumentationszwecke enthält. Das Etikett hat insgesamt 152 einzelne Druckfelder, die von der Logopak eigenen Leap-Steuerung eigenständig verwaltet werden. Wegen der staubigen Umgebung wurde das komplette System in einem mit Überdruck beaufschlagten Stahlgehäuse eingekapselt. Alle Systeme sind über Ethernetanschluß direkt mit dem „OCME“-System verbunden. Ausschlaggebend für die Entscheidung zugunsten Logopaks war die übergroße Etikettenbreite (bis 250 mm), die industriegerechte Bauweise und die Fähigkeit, alle Daten selbständig und ohne PC zu verwalten.

Coca-Cola Olé

Madrid. Logomatic Etikettiersysteme sind seit längerem erfolgreich in Spanien eingesetzt, unter anderem bei Kraft und Rank Xerox. Jetzt setzt sich die Logopak Etikettiertechnik auch in der Getränke_Industrie durch:

Paletten-Etikettierung nach CCG-Norm mit A5

Formaten und EAN 128 für die 2-seitige und sogar 3-seitige Etikettierung von gewickelten Getränkepaletten beim größten Coca-Cola

Abfüller in Spanien. Die Durchsatzleistung beträgt 120 Paletten/h mit Euro- und Düsseldorfer Paletten.

Die Etikettierer-Software ist für einen autarken Betrieb ausgelegt; d. h. das gesamte Datenmanagement läuft auf dem Maschinenprogramm - ohne externe PC-Anbindung - und gewährleistet so einen absolut sicheren und störungsfreien Betrieb.