



## Palettenetikettierung nach CCG im Schnelltakt – bis zu 240 Paletten pro Stunde mit 100 %iger Datensicherheit

**Nürnberg.** Erstmals auf der Brau 99 präsentierte Logopak das schnellste Palettenetikettiersystem mit einer Leistung von bis zu 240 Paletten pro Stunde im Stillstand bei zweiseitiger Etikettierung nach CCG-Norm.

Bisher konnten Leistungen von mehr als 150 Paletten pro Stunde nur im Durchlauf erreicht werden, was in vielen Fällen aufgrund der geforderten Lese- und Datensicherheit nicht in Frage kommt. Mit dem Logomatic 920 DK ist die Etikettierung von bis zu 240 Paletten pro Stunde im Stillstand jetzt möglich. Dies ist die konsequente Weiterentwicklung des tausendfach bewährten Logomatic 920 PF Systems.

Produkt-Manager *Herbert Salzmann* erklärte die Nachteile bei der Etikettierung ohne Palettenstopp: „Bei der Etikettierung im Durchlauf hat man keine unmittelbare Kontrolle über die gedruckten Barcodes. Kleben überhaupt beide Etiketten auf der Palette, in der richtigen Position, mit 100 % lesbaren Barcodes? Wenn nicht, besteht die Gefahr, Palettennummern dem Hostsystem zu melden, die nicht existieren bzw. nicht erkennbar sind. Selbst bei nachgeschalteten Laserscannern kann man bestenfalls ausschleusen bzw. die Linie anhalten. Ein Horror für jeden Produktionsleiter bei 240 Paletten per Stunde!



### Und wie schafft Logopak diese 100 %ige Datensicherheit?

„Indem die Palette auf jeden Fall im Stillstand etikettiert wird.“ Zwei unabhängig voneinander bewegliche Teleskop-Stempel-Kombinationen übernehmen schon beim Zulauf der Palette die von einem einzigen Druckkopf produzierten Etiketten. Während eines Palettenstillstandes von nur 5,5 Sekunden werden beide Etiketten aufgeklebt und mittels in den Stempeln integrierter Laserscanner überprüft. Erst bei erfolgreicher Überprüfung werden die Daten abgespeichert und die Palette zum Weitertransport freigegeben.

### Ergo: 100 % Sicherheit.

Ist ein Code nicht zu 100 % lesbar, so wird automatisch eine Korrektur vorgenommen und das entsprechende Etikett neu gedruckt und positionsgenau auf das erste Etikett aufgebracht. So erreicht man bei nur wenigen Sekunden Zeitverlust wieder die 100 %ige Datensicherheit.

### Weitere Vorteile:

- 800 Laufmeter Etikettenvorrat
- 1200 Laufmeter Carbonfolie
- 216 mm breiter Druckkopf
- 12 Dot/mm Druckauflösung
- Druckkopf-Schnellwechselsystem

Zahlreiche Messebesucher bestätigten wieder einmal, daß Logopak in punkto Palettenetikettierung neue Maßstäbe setzt

## Bei Daimler geht es rund

**Sindelfingen.** Just-in-Time in der Automobil-Industrie verlangt vom Zulieferer ein Höchstmaß an logistischer Planung, aber auch vom Automobilwerk eine stringente Bauteile-Verwaltung und sofortige Abrufbereitschaft. Zur Optimierung der Produktionseffizienz wird bei Daimler-Chrysler jetzt ein Hochregallager (HRL) mit einem intelligenten Materialflußrechnersystem eingesetzt. Dieses HRL dient im Prinzip als Puffer zwischen Zulieferer und Produktion/Montage.

Die Anlieferung der Zulieferteile erfolgt in VDA-Behältern mit Warenbegleitschein-Odette-Label. Die Behälter werden automatisch entstapelt und auf eine Transporteinheit übergeben. Mit dem Scannen des Warenbegleitscheins vom VDA-Behälter können Lieferant, Inhalt und Menge

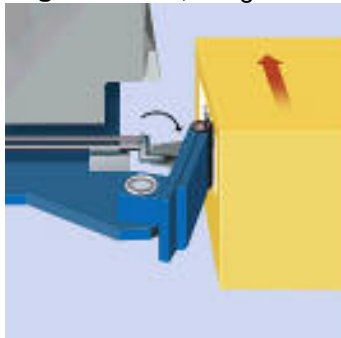
bestimmt werden. Bevor die Teile in das Lagersystem übernommen werden, muß jeder VDA-Behälter mit einem Wareneingangsetikett gekennzeichnet werden. Die zu druckenden Informationen werden durch den Materialflußrechner an die Logopak Etikettierer gesendet und dienen der gezielten Einlagerung des Behälters. Erst danach wird der gekennzeichnete VDA-Behälter in das Lagersystem übergeben und verbucht.

Bei Unterschreitung der Mindestmenge von Montageteilen an der Produktionslinie wird eine Bedarfsmeldung an das Lagersystem gesendet. Die VDA-Behälter mit den Montageteilen werden aus dem HRL gefahren und anschließend mit einem Warenausgangsetikett gekennzeichnet. Durch Einscannen des Warenausgangsbarcodes wird der VDA-Behälter zuverlässig direkt an die Produktionslinie gebracht. Für die logistische Identifikation am Lagereingang und -ausgang werden insgesamt vier intelligente Etikettiersysteme der Serie 901 T von Logopak eingesetzt.



## CCG-Norm auf kroatisch

**Zagreb.** Dukat, ein großer Hersteller von Milchprodukten in Kroatien, hat seine Palettierlinien



automatisiert und sich konsequenterweise auch auf den interessanten westeuropäischen Markt eingestellt. Dazu gehört natürlich die Paletten-Kennzeichnung nach CCG-Standard und genauso konsequenterweise wird ein Logomatic 920 PF Palettenetikettiersystem mit A5 Formaten eingesetzt.

Der Etikettierer verfügt über eine eigene Datenbankfunktion mit 1 MB Speicherkapazität.

Die Erstellung und Pflege der Artikelstammdaten (ca. 150 Artikel) erfolgt kundenseitig auf einem externen PC. Die Stammdaten werden dann mit einem Logopak Software-Tool auf den Etikettierer geladen.

Die variablen Daten werden von der A+F Fördertechnik via Profibus DP dem Etikettiersystem mitgeteilt.

## Sondermaschinenbau für die Papierindustrie

**Figueria.** Ein namhafter Papierverarbeiter in Portugal suchte eine Lösung für die Echtzeitetikettierung von geriesten Papieren. Das sind zugeschnittene A4 oder A5 Papierstapel, in Folien oder Papiereinschlag. Diese Papierpakete haben z. T. unterschiedliche Längen und müssen nach der Verpackung mit einem 210 mm breiten Etikett versehen werden. Dateninhalt: Artikelbeschreibung sowie EAN 13 in Zaun-Version.

Dazu wurde eine Etikettiermaschine benötigt mit einer großen Durchlaßbreite und einem geeigneten schnellen Applikator, der diese in Echtzeit gedruckten Etiketten auf das durchlaufende Paket möglichst positionsgenau aufbringt. Die Datenaufbereitung erfolgt mit einem speziellen Logopak Layoutprogramm auf einem externen PC. Gespeichert werden diese Druckdaten dann im Etikettiersystem Logomatic 925 V90.

Es werden bis zu 200 Druckdaten im Etikettierer gepuffert und bei Bedarf aktiviert. Die jeweilige Paketlänge des Artikels wird mit vorgegeben, so daß der Etikettierer die entsprechende Etikettenpositionierung und Applikation selbsttätig errechnet.

Die erste dieser Anlagen wurde vor zwei Jahren installiert und läuft seitdem störungsfrei. Daher rüstet der Kunde jetzt eine zweite Linie mit dem gleichen System aus.

## Waskönig und Walter nicht von der Rolle

**Saterland.** Noch vor einigen Jahren wurden Kabelrollen ausschließlich in Umkartons an den Handel oder an den Verbraucher geliefert. Heute werden diese überwiegend in PE-Folie eingeschweißt. Durch die Änderung des Verpackungsmaterials ergeben sich Konsequenzen für den Verpackungsprozeß und die Kundeninformation. Bei Verpackung der Kabelringe in Kartonagen kann der Umkarton vorher bedruckt werden und dient als Informationsträger für das verpackte Kabel. Bei Schrumpffolie besteht diese Möglichkeit nicht. Denn der Vorgang des Schrumpfens verändert die Folie und ein vorher aufgebracht Schriftzug kann nicht mehr gelesen werden.

Waskönig und Walter, namhafter Kabelhersteller aus Norddeutschland, hat auf die Kundenwünsche reagiert und stellt die Verpackung der Kabelrollen auf Schrumpffolie um. Dafür sind zwei neue Hochleistungskabelwickler der Firma KFM und ein Palettierroboter im Einsatz.

Um die für den Verbraucher notwendigen variablen Informationen auf die Kabelverpackung aufzubringen, entschied man sich für den Einsatz von druckenden Etikettiersystemen der Firma Logopak.

Bei der Etikettierung der Kabelringe waren einige wichtige Voraussetzungen zu erfüllen, die sich durch die Anordnung der Kabelringe auf den Paletten ergaben. Der Palettierer legt die Kabelringe immer mit dem Etikett nach außen auf die Palette, damit z. B. im Baustoffhandel der Strichcode EAN 13 auf dem Etikett mit einem Scanner gelesen werden kann. Zusätzlich ergaben sich durch die hohe Produktvielfalt in der Kabelfertigung unterschiedliche Durchmesser und Höhen der Kabelringe und somit unterschiedliche Etikettierpositionen. Die Logopak Etikettiersysteme sind in der Lage, die Kabelringe auf der Förderbahn an der hinteren Seite in Laufrichtung zu etikettieren. Ein speziell konstruiertes Teleskopsystem appliziert das Etikett unabhängig vom Durchmesser oder der Höhe des Kabelringes.

Die Informationen über das zu kennzeichnende Kabel werden im Etikettierer abgespeichert und bei einem Produktwechsel automatisch mit der Änderung des Wickelprogramms an der Packstraße aufgerufen.

Damit wird ein hohes Maß an Flexibilität und Datensicherheit an der Verpackungslinie gewährleistet.



## Volkswagen Kühler „cool“ etikettiert

**Hannover.** Im Transporterwerk Hannover hat VW zwei neue Produktionslinien für Fahrzeugkühler aufgebaut. Hergestellt werden unterschiedliche Typen für Passat, Audi A4 und A6.

Aufgabe der neuen Produktionslinien ist es, den Durchsatz an Kühlern deutlich zu erhöhen und mit einem wirtschaftlichen Produktionsablauf die Fertigungskosten zu senken. Damit wurde es auch erforderlich, die ursprünglich manuelle Kennzeichnung der Kühler umzustellen auf automatische Etikettierung. Nach der Montage werden die Kühler in eine Prüfstation transportiert und dort durch Druckprobe auf Dichtigkeit geprüft. Anschließend erfolgt der Transport in die jeweilige Etikettierstation.



Aus technischen Gründen werden die Kühler mit der Etikettierposition nach unten durch die Fertigungsstraße transportiert. Dies hat zur Folge, daß die Montage der Etikettiersysteme unterhalb des Förderbandes erfolgen muß. Zusätzlich erschwerend kommt hinzu, daß nach dem Prüfvorgang Flüssigkeit aus den Kühlern austreten kann und auf die Etikettierer tropft. Außerdem ist bei einer Anordnung des

Etikettierers unter der Förderstrecke der Wechsel der Etikettenrollen nicht möglich, da eine Treppe den Zugang zu den Etikettierern versperrte.

Durch intensive Zusammenarbeit mit den Entwicklungsingenieuren von VW sind Etikettier-Systeme mit speziell angepaßten Applikatoren entwickelt worden, um die technisch anspruchsvolle Aufgabenstellung zuverlässig zu erfüllen.

Es kommen zwei Etikettiersysteme des Typs Logomatic 901 zum Einsatz. Die Sonderkonstruktion erlaubt es, die Grundkörper der Etikettierer neben der Förderstrecke zu installieren, so daß der Bediener die Etikettenrollen wechseln kann, ohne unter die Fördertechnik zu kriechen. Nach dem Drucken wird das Etikett mittels Hohlkammer-Vakuumplatte durch eine spezielle XYZ-Verfahreinheit unter die Fördereinrichtung gefahren und durch einen zusätzlichen Teleskopstempel auf das Kühlergehäuse aufgebracht. Die Vakuum-Platte ist flexibel aufgebaut, so daß auch konkave und konvexe Oberflächen ausgeglichen werden. Zum Schutz gegen Bodestaub und herabtropfende Flüssigkeit sind die Etikettiersysteme mit entsprechend stabilen und abgedichteten Stahlblechgehäusen verkleidet.