

LP

Logopak[®] print

Neues und Informatives
aus Hartenholm 2004

FachPack und BRAU Ausgabe

Etikettierung präzise wie ein Schweizer Uhrwerk

Rothrist/Schweiz. Die Rivella AG, Nummer zwei im schweizerischen Softdrink- und Fruchtsaftgetränkemarkt, gehört zur Schweiz wie das Matterhorn. Die Erfolgsgeschichte begann 1952:



Auf Basis von natürlichem Milchserum wurde erstmals ein Getränk mit dem Namen Rivella hergestellt. Heute zählt dieses Erfrischungsgetränk zu den bekanntesten Schweizer Markenartikeln mit hoher Sympathie und treuer Kundschaft. Aufgrund der stark gestiegenen Nachfrage in den letzten Jahren nach Rivella rot, blau und grün wurden die Abfüllkapazitäten weiter ausgebaut. Mit einem NVE-Etikett gekennzeichnete Paletten sind Voraussetzung für eine effiziente Auftragsbearbeitung und Produktionsdatenerfassung.

Dafür wurden die vier Produktionslinien im Verteilzentrum Rothrist mit *Logomatic Paletten-Etikettiersystemen* ausgerüstet, die in Rivellas zentrales Datenmanagementsystem SAP voll integriert sind. Für jeden Abfüllauftrag stellt das SAP-System die Etikettier-Datensätze (Artikelbezeichnung, interne Artikelnummer, Chargennummer, Abfülllinie) der Logopak Applikationssoftware *LogoSync* bereit. In konfigurierten Intervallen sendet *LogoSync* die zur NVE-Kennzeichnung der Paletten bereitgestellten Daten automatisch an die interne Datenbank des entsprechenden *Logomatic Etikettiersystems* an der Produktionslinie. Das *Paletten-Etikettiersystem Logomatic 920 PFRK* arbeitet die erhaltenen Etikettieraufträge ab und generiert selbstständig für jede Palette eine unique NVE und andere Echtzeitdaten wie das MHD. Alle Datensätze der erfolgreich nach CCG-Norm gekennzeichneten Paletten – bei einer Taktleistung von bis zu 120 Paletten/Std. – werden vom Etikettiersystem der Software *LogoSync* zurückgemeldet. Im Falle einer Störung des Datennetzes speichert das Etikettiersystem die Produktionsdaten in seinem internen Speicher zwischen, um Datenverlust zu vermeiden. Bei Wiederverfügbarkeit des Netzes

ruft *LogoSync* die zwischengespeicherten Daten ab und liefert die abgearbeiteten Produktionsaufträge, verknüpft mit den generierten NVEs, dem zentralen SAP-System. 100%ige Datensicherheit ist für jedes SAP-System Voraussetzung. Daher erfolgt die Kennzeichnung der Paletten ausschließlich im Stillstand. Somit kann bei Nichtlesbarkeit eines Barcodes, der direkt nach der Applikation auf die Palette durch einen im Stempel integrierten Scanner überprüft wird, die Kennzeichnung mit den identischen Daten wiederholt werden. Hält der Barcode des neu gedruckten Etiketts der erneuten Prüfung des Scanners nicht stand, geht das Etikettiersystem mit entsprechender Meldung auf dem Bildschirm des Steuerschranks in Störung. Dadurch ist gewährleistet, dass nur scannerefähige gekennzeichnete Paletten dem SAP-System als existent rückgemeldet werden.

chromos
mehr als Technik

Die gesamte Hard- und Softwarekonfiguration wurde in enger Abstimmung mit der Schweizer Logopak Vertretung, der *Chromos AG/ Glattbrugg* erarbeitet. *Chromos* ist außerdem seit Jahren ein zuverlässiger Partner von Rivella bei der Beschriftung von Flaschen mit Domino Laser- und Inkjetsystemen.

Hassia rundum sicher mit etikettierter Roboband-Banderole

Bad Vilbel. Es geschieht nicht oft, dass eine Unternehmensgruppe sich dafür entscheidet, alle produzierenden Niederlassungen einheitlich mit einem neuen technischen Konzept auszurüsten, um die von der EU geforderte Rückverfolgbarkeit zu gewährleisten. Hassia Mineralquellen entschloss sich dazu und bestellte bereits auf der Brau 2003 für alle sechs Abfüllwerke insgesamt 23

Roboband-Anlagen mit integriertem *Logomatic 915 T* Etikettierer. Speziell bei Getränke-Mehrwegkästen ist der Einsatz einer PE-Banderole die richtige Wahl: Es wird eine einwandfreie Ladungssicherung der Paletten erzielt und eine flächige und damit sichere Unterlage zur Etikettenanbringung erreicht. Die eingesetzten A6 oder A5 Etiketten sind als Datenträger einwandfrei lesbar und auch mit fest installierten Scannersystemen jederzeit problemlos identifizierbar – besonders wichtig bei der Verladung der Paletten. Die Etikettierung der PE-Banderole ist absolut varia-



bel und erfolgt bereits vor der Bildung des Banderolen-„Vorhangs“, wodurch die Forderung nach Etikettierung von 2, 3 oder 4 Paletten-seiten problemlos gelöst wird. Durch Steuerung des Bandvor-/nachlaufes erfolgt eine exakte Festlegung der Etikettenposition. Bei der anschließenden Banderolierung der durchlaufenden Paletten sind die Etiketten dadurch immer an der richtigen Position auf der Palette. Damit ist eine wichtige Forderung der CCG-Norm erfüllt. Die Taktleistung der Maschinenkombination bei zweiseitiger Etikettierung beträgt ca. 120 Paletten/Std. Etikettiersysteme können völlig autark mit einer eigenen Artikeldatenbank arbeiten oder auch, wie bei Hassia, extern via Ethernet mit Druckdaten geladen werden. Das gesamte **Aetna Roboband/Logomatic System** ist, aufgrund der kompakten Bauweise, in nahezu allen vorhandenen Förderanlagen einsetzbar und bietet eine kostengünstige Alternative zu den sonst üblichen getrennten Anlagen für Banderolierung und Etikettierung.

Zuckersüßes Netzwerk

Braunschweig. Nach der Südzucker AG entscheidet sich auch Europa zweitgrößter Zuckerproduzent, die Nordzucker AG, für Kennzeichnungslösungen aus Hartenholm. Ziel ist die Produktionsdatenerfassung aller Werke in der Unternehmenszentrale Braunschweig, wo sämtliche Arti-



kelstammdaten zentral in einem SAP-System gepflegt werden. Täglich lädt jedes Werk seine Produktionsaufträge mit den dazugehörigen Daten auf einen lokalen Leitrechner. Der Leitrechner stellt vor Schichtbeginn die zur Palettenkennzeichnung erforderlichen Daten wie Auftrags- und Chargennummer, Artikelbezeichnung und Menge pro Palette per TCP/IP den internen Datenbanken der Paletten-Etikettiersysteme an den Produktionslinien komplett zur Verfügung. Somit ist die *Unabhängigkeit des Etikettiersystems* von Verbindungsstörungen mit dem Leitrechner

gewährleistet. Dadurch werden die Etikettieraufträge autark abgewickelt. Eine Linien-SPS übernimmt die Ablaufsteuerung und meldet dem *Logomatic Etikettiersystem* den Artikel der zu etikettierenden Palette. Ein *Logomatic 920 PF* komplettiert die erhaltenen Produktionsdaten aus seiner Datenbank mit einer selbst generierten NVE und etikettiert zweiseitig nach CCG-Richtlinien die Palette. Die nun mit dem Auftrag verknüpfte NVE wird dem Leitrechner zur Verfügung gestellt, der die erzeugten Daten an das zentrale SAP-System in Braunschweig meldet.

Etikettierlösungen aus Hartenholm

- **Logomatic 2906 B 90**
Highspeed-Etikettendruck und Anblas-System für Hochleistungs-Verpackungsanlagen
- **Logomatic 920 DK**
Hochleistungs-Etikettiersystem mit Doppel-Applikatoren für die mehrseitige Paletten-Etikettierung
- **Logomatic 920 PFRK**
Paletten-Etikettiersystem in kompakter Bauweise mit geringem Platzbedarf
- **Logomatic 2906 TBH**
Hochleistungs-Echtzeitetikettiersystem für Mail-Order Versand und Retouren

- **Logomatic 901 T mit LogoSmart**
Two technologies in one operation: Weiterentwicklung des auf der Interpack 2002 demonstrierten ersten vollautomatischen Druck- und Applikationssystems mit gleichzeitiger RFID-Chip-Codierung.

FachPack 2004
Halle 9 • Stand 140, 29. 9.–1. 10.

BRAU Beviale 2004
Halle 5 • Stand 337, 10.–12. 11.

Guter Geschmack schafft zufriedene Kunden

Osnabrück. Der erfolgreiche Speiseeishersteller, die Roncadin GmbH, produziert in Osnabrück vor allem große Handelsunternehmen und Discounter. Ein Unternehmensgrundsatz ist hohe Kundenzufriedenheit durch das Erfüllen von Sonderwünschen. Das soll sich auch bei der kundenspezifischen Etikettierung der Paletten fortsetzen. Bedingt durch die große Produktvielfalt für eine Vielzahl an Kunden in vielen Ländern ergeben sich unzählige Etikettierpositionen, die an eine Paletten-Etikettierung hohe Anforderungen stellen. Mit dem Know-how von über 25 Jahren Maschinenbau hat Logopak Systeme eine Lösung für diese Aufgabenstellung konstruiert.

Beim Einlauf einer Vollpalette auf den Palettendrehtisch vor dem Etikettiersystem meldet ein übergeordnetes System Produktart, Chargennummer und zu beliefernden Kunden an die interne Intelligenz eines *Logomatic 920 PFK*. Das Etikettiersystem wählt anhand der Daten aus der internen Stammdatenbank das kundenspezifische Etikettenlayout und ergänzt es mit variablen Daten, wie z. B. dem MHD und generiert selbstständig eine NVE. In dem gewählten

Layout verbirgt sich außerdem die gewünschte Etikettenposition auf der Palette als xy-Koordinate. Variationen der Etikettierposition von 1400 mm in der Höhe und 1000 mm in der Breite sind dabei möglich. Zum Erreichen der gewünschten Etikettierposition verfährt die komplette *Logomatic 920 PFK*, die auf einem Verfahrerschlitzen in einem Gestellrahmen aufgenommen ist.

Der Applikator bringt nun das bedruckte Etikett auf die Palette auf. Zur Anbringung eines weiteren Etiketts an einer anderen Palettenseite wird die Palette auf dem Drehteller in die entsprechende Position gedreht und ein neues Etikett an der gewünschten Position appliziert. Trotz der Überwindung von weiten Strecken leidet die Taktzahl nicht. Der Zyklus für Datenaufbereitung, Drucken eines Etiketts und Verfahren an die gewünschte Etikettierposition benötigt keine 10 Sekunden.

Somit wird dem Unternehmensgrundsatz Kundenzufriedenheit der Firma Roncadin Rechnung getragen, da jeder Kunde nach seinen Vorgaben „ausgezeichnete“ Paletten erhält. Entsprechend zufrieden bemerkt Projektleiter Herr Landwehr: „Roncadin und Logopak zeigen bei diesem Projekt gleiche Unternehmensgrundsätze: Qualität und Kundenzufriedenheit. Und die setzen sich letztendlich durch!“



Alte Liebe rostet nicht

Bayreuth. Seit mehr als 15 Jahren sind *Logomatic Karton-Etikettiersysteme* bei British American Tobacco im Einsatz. Ursprünglich an den Standorten Ahrensburg, Berlin und Bayreuth. Nach der Konzentration auf Bayreuth liefern dort 46 Anlagen jeden Tag trotz des hohen Alters weitestgehend störungsfrei. Im Zuge der Produktionsmodernisierung und des vernetzten Datenmanagements bei BAT wurden neue Konzeptionen entwickelt, die den modernen logistischen Anforderungen Rechnung tragen. Den Anfang machte BAT vor vier Jahren in Zevenaar mit 37

neuen *PowerLeap* Generation. Jetzt hat auch Bayreuth mit 46 Anlagen des Systems *Logomatic 901 T* nachgezogen.

Als besondere Aufgabenstellung galt es, auf möglichst engem Raum das Etikettiersystem mit einem Spezialapplikator auszurüsten, der in der Lage ist, ein 110 x 260 mm großes Etikett zu drucken und überdeck auf den Versandkarton aufzubringen, sodass alphanumerische Informationen und EAN 128 Barcodes auf zwei aneinandergrenzenden Kartonseiten lesbar und scanbar sind. Alle Systeme können als stand-alone-Funktion eigene Artikeldatenbanken verwalten und im Zuge der Datenvernetzung auch via Ethernet mit aktuellen Druckdaten gefüttert werden.



Qualität setzt sich langfristig durch

Türkei. Ein großer amerikanischer Konsumgüterhersteller bleibt bei der Erweiterung seiner Produktionsanlagen für Babywindeln Logopak treu. Für die neue Linie wurde zur Batch-Etikettierung von Handelseinheiten mit Echtzeitdaten wie Liniennummer und Produktionsdatum, bei 30 Takten/Minute, mittlerweile das achte Etikettiersystem vom Typ *Logomatic 901 T* bestellt.

Bewährtes Konzept

Russland. Zur Echtzeit-Etikettierung von folierten Kabelringen mit hoher Taktzahl bietet der *Logomatic 901 ETB* optimale Standzeiten. Auch ein großes russisches

Kabelwerk nutzt jetzt das vielfach bewährte Konzept zur sicheren Kennzeichnung seiner Produkte.

Heißes Pflaster

Frankreich. Der französische Dachziegelhersteller Imerys rüstet seine Werke Nummer fünf, sechs und sieben mit *Logomatic 920 P Paletten-Etikettiersystemen* aus. Dabei trotzen die Systeme der widrigen Umgebung mit hoher Umgebungstem-

peratur und staubigen Umfeld. Das klimatisierte, geschlossene Gehäuse mit automatischer Klappensteuerung für den Teleskopaustritt sorgt für eine reibungslose Kennzeichnung der Paletten.



Es kann nur einen geben

Bremen. Für den Start des neuen Mercedes-Benz SLK im April 2004 im DaimlerChrysler Werk Bremen wurde auch in neue Produktionsmittel investiert. Bei der Produktion des neuen Hightech-Fahrzeuges kommt zur internen Fahrzeugidentifikation während der Produktion natürlich auch nur eine Hightech-Etikettieranlage von Logopak in Frage. Mit der individuellen Kennzeichnung der lackierten Rohkarosserie soll im weiteren Produktionsverlauf die Abfrage fahrzeugspezifischer Daten, wie z. B. Fahrzeugtyp, Befüllungen, Betankung und Fahrgestellnummer sichergestellt werden.

Aufgrund der Fülle der zu druckenden Informationen auf einem kleinem Etikett von 110 mm Breite und 55 mm Höhe wurde neben der alphanumerischen Kennzeichnung zur maschinenlesbaren Darstellung der Daten ein 2D-Code gewählt. Die auf Transportschlitzen montierten Rohkarosserien werden beim Einlauf in die Kennzeichnungsstation von einer Linien-SPS an einem *Logomatic 901 EDT* angemeldet.

Ein übergeordnetes Rechnersystem hält sämtliche Produktionsdaten vor und sendet für jede Karosserie dem Etikettiersystem die fahrzeugspezifischen Daten. Die im Etikettiersystem aufbereiteten Daten und der erzeugte 2D-Code werden auf Blanko-Etiketten gedruckt und auf einen Vakuumstempel gefördert. Zur Aufbringung des bedruckten Etiketts



verfährt der Applikator vom seitlich zur Förderlinie installierten Etikettiersystem über einen Meter zur Etikettierposition am Frontscheibenrahmen. Zum Schutz des Lackes wird das Etikett berührungslos aufgebracht. Dazu ist neben dem Vakuumstempel ein Reflexionslichttaster zur Erkennung der Karosserieoberfläche

angebracht, der den Stempel kurz vor Erreichen der Etikettierposition stoppt. Als zusätzliche Absicherung dient ein mit einer weichen Kunststoffkappe abgedeckter mechanischer Endschalter, der die Karosserie in jedem Fall vor dem mit einer Weichgummi Auflage versehenen Stempel erreicht. Ein nachgeschaltetes Kameralesesystem gleicht die im 2D-QR-Code verschlüsselten Daten mit der Datenbank des übergeordneten Rechnersystems ab. Sind die Daten nicht lesbar oder entsprechen nicht denen der Datenbank, wird automatisch ein zweites identisches Etikett vom Etikettiersystem gedruckt und positionsgenau auf das fehlerhafte Etikett aufgebracht. Hält das Etikett einer erneuten Überprüfung nicht stand, wechselt das Etikettiersystem wegen der geforderten 100%igen Datensicherheit in den Fehlerzustand. Nach überprüfter und freigegebener Kennzeichnung wird die Karosserie weitertransportiert. Die Karosserie ist nun mit allen erforderlichen Daten versehen und kann per Kamera an weiteren Produktionsstationen zur individuellen Bestückung identifiziert werden.

Impressum

Herausgeber
Logopak Systeme
Dorfstr. 40 · 24628 Hartenholm
Tel. (0 41 95) 99 75-0
Fax (0 41 95) 12 65
Internet: www.logopak.com
e-Mail: sales@logopak.de

Konzept/Layout/Realisation
scan & design · Bad Segeberg
Redaktion/Fotos/Grafik
Logopak Systeme (Vertrieb)
scan & design
Auflage
105.000 Stück

