



Zum ersten Mal auf der ACHEMA!

Logopak verstärkt Aktivitäten im Chemie- und Pharmabereich.

Hartenholm. Das 1978 gegründete Unternehmen Logopak Systeme aus Schleswig-Holstein gilt seit einigen Jahren als führender Hersteller von Echtzeit-Etikettiersystemen für den logistischen Einsatz in vielen Industrie-bereichen wie Lebensmittel, Getränke, Tabakwaren, Papier, Automobile und Mail-Order-Versand. Nicht umsonst sind 160 Mitarbeiter ausschließlich mit der Herstellung und dem Vertrieb von druckenden Etikettiersystemen und Software beschäftigt. 5000 Installationen - zum Teil seit über 15 Jahren im Einsatz - beweisen ein hohes Maß an Zuverlässigkeit und Lieferkontinuität.

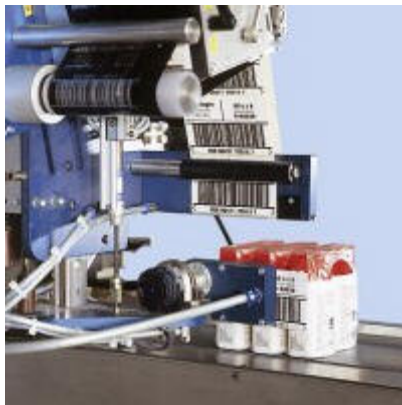
In der Chemie- und Pharmaindustrie ist Logopak seit langem tätig, jedoch ohne hier einen besonderen Schwerpunkt zu setzen. Namen wie Bayer, Dupont, Agfa, Mobil, GlaxoWellcome, Roche, SmithKline Beecham und Condea bestätigen die Qualität der Logopak Etikettiersysteme.

Nach der Markteinführung der neuen Power Leap II Technologie will sich Logopak verstärkt in den Bereichen Chemie und Pharma engagieren und stellt deshalb zum ersten Mal die neuesten Systeme auf der ACHEMA 2000 aus.

Ob es um die Etikettierung von Säcken, Fässern, Kanistern, Paletten oder Kartons geht, Logopak hat immer die passende, bereits vielfach erprobte Lösung parat. Mit der neuen Power Leap II Technologie (2-fach 64-bit Risc Prozessoren) besitzt Logopak das zur Zeit leistungsfähigste automatische Echtzeit-Etikettiersystem: bis zu 200 Etiketten pro Minute mit jeweils völlig unterschiedlichen Daten und Logos. Besuchen Sie Logopak auf der ACHEMA: Halle 1.1, Stand A27/A28

Leistungssteigerung mit Vitamintabletten

London. Eines der besten Beispiele für eine kundenspezifische Sonderlösung ist das vollautomatische Logopak Etikettiersystem bei Roche Pharmaceuticals in England. Verschiedene Gebindegrößen werden aus einer Schrumpfanlage vereinzelt und bei 60+ Takten pro Minute stirnseitig etikettiert. Der Aufdruck aller produktspezifischen Daten sowie Strichcode und Verbrauchsdatum erfolgt online im Thermotransfer-Verfahren. Durch die Eingabe einer einzigen vierstelligen Produktnummer werden alle benötigten Daten in wenigen Millisekunden aus dem



Maschinenspeicher bereitgestellt. Gleichzeitig stellt sich die Maschine automatisch auf das jeweilige Produktformat ein. Einige Gebinde erhalten so ein "stehendes", andere ein "liegendes" Etikett. Der Stempel des Applikators dreht sich dabei um 90° beim Anblasen des Etiketts. Zur Kontrolle der Strichcodes werden die Gebinde durch einen Eckumsetzer sauber orientiert und an einem Laserscanner vorbeigeführt, der den Code liest. Bei Unstimmigkeiten wird das Gebinde zwecks Nachbehandlung ausgeworfen. Nach einer vorprogrammierbaren Anzahl von Fehlesungen stellt sich die Anlage automatisch ab.

Die Anlage kann aufgrund des extrem langen Vorrats an Etikettenmaterial und Carbonfolie (bis zu 1.500 m Lauflänge) mehrere Stunden lang ohne Materialwechsel gefahren werden.

Staubtrockene Etikettierleistung

Brunsbüttel. In der Betriebsstätte Brunsbüttel des Chemieunternehmens Condea wurde ein neues Konzept für die Warenwirtschaft und Lagerhaltung entwickelt.

Ziel ist es, zu jeder Zeit den Lagerbestand an Ware abfragen zu können, um so die Kunden Just-in-Time zu beliefern und hohe Lagerbestände zu vermeiden. Das Konzept sieht vor, die in Säcken abgefüllte und palettierte Ware zu wiegen, zu kennzeichnen und bei Ein- und Auslagerungen die Warenbewegung automatisch zu erfassen. Grundlage für die Erfassung der Warenbewegung ist ein Etikett mit Strichcode EAN 128. In dem Strichcode lassen sich alle für die Lagerhaltung und

Warenbewegung wichtigen Daten maschinenlesbar darstellen, z. B. Artikelnummer, Gewicht, Charge und Produktionsdatum.



Von der Abfüllanlage wird der Sack zum Logomatic 920 TM liegend transportiert und im Durchlauf von oben auf dem Bauch ausgezeichnet. Nach der Etikettierung wird der Strichcode von einem Scanner gelesen. Die erfaßte Information über Chargen und Artikelnummer wird anschließend an den Produktionsrechner übertragen. Danach werden die Säcke durch einen Palettierer der Firma FTH auf Paletten gestapelt.

Während dieses Arbeitsganges wird durch die SPS des Palettierers die Anzahl der Säcke gezählt und durch eine Kontrollwaage das tatsächliche Gewicht der Palette erfaßt und an den Produktionsrechner übertragen. Auf dem Rechner erfolgt ein Abgleich der bei der Sacketikettierung gescannten Daten mit den während der Palettierung ermittelten Daten.

Die Paletten erhalten durch den nachgeschalteten Wickler eine entsprechende Transportsicherung und werden zu einer zweiten Etikettierstation transportiert. Dort kommt ein weiterer Logomatic Palettenetikettierer der Baureihe 920 zum Einsatz. Der Etikettierer zeichnet die Paletten an der Stirnseite und an einer Längsseite mit zwei DIN A5 Etiketten aus. Auch in diesem Arbeitsgang werden die während der Abfüllung ermittelten Daten in einem Strichcode EAN 128 auf dem Etikett dargestellt. Jetzt ist jede Palette im Werk eindeutig gekennzeichnet und kann bei einer Beförderung durch das Werk oder bei Versand durch die scannerlesbaren Strichcodes jederzeit identifiziert werden.



Die Funktionalität der Etikettiersysteme durfte auf keinen Fall durch die extrem rauhen und staubigen Betriebsbedingungen beeinträchtigt werden. Gemeinsam mit den Betriebsingenieuren der Firma Condea wurde ein Staubschutzgehäuse für die Etikettierer entwickelt. Durch eine spezielle Luftschleuse für den Applikator-Teleskoparm der Etikettierer ist es gelungen, den Tonerdestaub von allen beweglichen Teilen des Etikettiersystems fernzuhalten.

Paraffine machen gleitfähig

Hamburg. Bei dem Chemieunternehmen Schümann Sasol wurde im Rahmen der Betriebsmodernisierung eine neue Abfüllanlage für Paraffine in Betrieb genommen. Damit verbunden war ein modernes Konzept für Produktionsplanung und Lagerverwaltung.

Das bislang gebräuchliche System der manuellen Verpackungsauszeichnung mußte daher automatisiert werden. Die von Logopak vorgeschlagene automatische Etikettierung von Paketen und Säcken ermöglichte die logistische Verknüpfung der Warenauszeichnung mit der Lagerverwaltung, zumal die scannerlesbare Etikettierung alle relevanten Informationen über Produkt und Charge darstellt.



Nicht nur die mechanische und datentechnische Lösung wurde gefordert, sondern es mußte auch unbedingt sichergestellt werden, daß der allgegenwärtige Paraffinstaub die Etikettier-Technik nicht lahmlegt.

Als Problemlöser erwies sich der Einsatz eines Logomatic 901 T Etikettiersystems mit komplettem Stahlblechschutzhäuser und Überdruckbelüftung. Nur für den kurzen Augenblick der Etikettierung öffnet sich im Schutzge-

häuse eine Austrittsklappe für die Teleskopstempel-Etikettierung. Bei dieser Funktion verhindert die Luftschleuse, daß Staub in das Etikettiersystem eintritt. Dadurch werden Funktionsstörungen zuverlässig vermieden.

Gefahrlose Faßetikettierung

Bad Oldesloe/York. Faßetikettierung in der Mineralölindustrie ist immer ein interessantes Thema, bedingt durch zwei wesentliche Anforderungen:

- Es sollen Gefahrgutetiketten, möglichst größer als A4, automatisch und im Durchlauf auf den Faßmantel aufgebracht werden.
- Zusätzlich müssen pro Faß variable Daten und Barcodes vor Ort individuell gedruckt und automatisch etikettiert werden.

Für beide Aufgabenbereiche hat Logopak an Tankfreight die passenden Systeme geliefert, in Kombination mit einer Anlage der Feige Abfülltechnik aus Bad Oldesloe. Für die vorgedruckten A4 Gefahrgutetiketten kommt ein Logomatic 824 M zum Einsatz.

Die Etiketten können von der Rolle oder als Leporello gefalzt verarbeitet werden, und zwar angerollt im Faßdurchlauf zwischen den beiden Sicken am Faßmantel.

Für Barcodierung, variable Produktinformation und fortlaufende Zählung ist ein druckendes Etikettiersystem 906 T im Einsatz.



Das Etikettiersystem ist mit der EDV-Anlage des Kunden über eine serielle Schnittstelle verbunden. Der Rechner überträgt die Etikettendaten an das Etikettiersystem. Das Etikett wird im Thermo-Transfer-Verfahren gedruckt und auf das Faß geklebt. Auf dem Etikett ist alphanumerischer Text und ein Strichcode dargestellt. Im Strichcode ist ein Zähler integriert, so daß jedes Faß mit einer individuellen Nummer ausgezeichnet wird. Nach dem Anbringen des Etiketts wird der Strichcode von einem im Etikettiersystem integrierten Scanner gelesen und die ermittelte Information seriell an die EDV-Anlage von Tankfreight übertragen. Dadurch ist jederzeit genau zu ermitteln, wieviele und welche Produkte zu welchem Zeitpunkt abgefüllt worden sind.

Zusätzlich besteht jetzt auch die Möglichkeit, im automatischen Füllbetrieb nur teilbefüllte Fässer oder Fässer aus dem Spülvorgang der Abfüllanlage vor dem Abtransport mit einem Etikett deutlich zu kennzeichnen, um sicher zu stellen, daß diese Fässer nicht ausgeliefert werden.

AGFA: Sechs Jahre in der Dunkelkammer

Leverkusen. Seit über sechs Jahren sind zwei *Logomatic 906 T* Etikettiersysteme bei Agfa im Einsatz. Eines dieser Systeme ist im Dunkelkammerbereich installiert, und zwar bei der Abfüllung von Emulsionslösungen in Schlauchbeutel.

Direkt nach der Abfüllung erfolgt die Etikettierung der Schlauchbeutel. Die Druckdaten werden dazu von übergeordneten Steuerrechnern direkt auf das Etikettiersystem geladen. Das Etikett enthält einen alphanumerischen Text und einen Strichcode. Ein integrierter Infrarot-Scanner überprüft sofort die Lesbarkeit des Barcodes. Die gedruckten Daten werden vom Etikettierer an den Steuerrechner zurückgemeldet, dort erfolgt der Datenabgleich und die Verbuchung des Produktes.

Die Etikettiersysteme arbeiten im 3-Schicht-Betrieb einer 7-Tage-Woche mit über 99 % Verfügbarkeit.

Produktverfolgung bei Mobil-Öl in Frankreich läuft mit Logopak wie geschmiert

Le Havre. Mit 24 Maschinen zählt dieser Standort in Frankreich zu den interessantesten Logopak-Installationen in der Chemie-Industrie. 12 *Logomatic 806 M* Maschinen bringen ein Identifikations-Etikett mit Barcode auf jede einzelne Palette von gestapelten Kartons bzw. Fässern auf, damit diese lückenlos beim Ein- und Ausgang des automatischen Lagersystems verfolgt werden können. Alle 12 Maschinen sind über ein Logopak-Netzwerk mit einem zentralen PC verbunden, der die Paletten-Identifikations-Nummern verwaltet und vergibt.

12 weitere *Logomatic 920 TM* Maschinen sind für die Etikettierung der einzelnen Fässer eingesetzt.

Es werden Kunststoffetiketten in A5-Quer-Format verwendet. Diese sind farbig vorge-druckt und erhalten in Echtzeitdruck die variablen Daten wie u. a. Produktinfor-mation, Gefahrenzeichen, Barcode(s), Chargen-Nr. sowie Datum und Uhrzeit. Ein spezieller Teleskopstempel mit Anrollvorrichtung sorgt für luftblasen- und faltenfreies Anbringen der Etiketten. Die kundenspezifische Logopak-Software auf PC-Basis übernimmt das komplette Datenmanagement und die Datenbankfunktion.



In der Agrar-Chemie setzt Logopak eins drauf

Grangemouth. Zeneca, einer der führenden britischen Agrar-Chemie-Konzerne, hat für die neue Produktionslinie in Schottland nicht nach heimischem Brauch gespart, sondern sich gleich für das Beste auf dem Markt entschieden. Dabei wurde für die Produktkennzeichnung und das logistische Datenmanagement, vor allem wegen der technischen Innovation, Logopak als Lieferant ausgewählt. Zunächst müssen 5- und 10-Liter-Flaschen 30 Mal pro Minute mit einem 30 x 30 mm Barcode-Etikett in der Deckelvertiefung versehen werden. Hierfür werden zwei Logomatic 901 B 90 druckende Etikettiermaschinen mit Anblas-Applikator eingesetzt.

Beim Verpacken kontrolliert ein SICK CLV410 Laserscanner, daß die verschiedenen Produkte in die richtigen, mit Barcode-Etiketten vorgekennzeichneten Kartons verpackt werden.

15 Kartons pro Minute werden vor dem Befüllen mit zwei EAN 128 Barcodes am Deckel und an der Längsseite etikettiert. Hierfür entwickelte Logopak eine Sonderversion des 1000fach bewährten Logomatic 901 T Systems, die den Deckel des Leerkartons beim Applizieren des langen Doppeletiketts in einer geraden Ebene festhält, damit sich das Etikett beim Umbiegen des Deckels richtig faltet.

Zuletzt werden die übergroßen 25-Liter-Flaschen mit einem 110 x 50 mm EAN 128 Etikett an der Stirnseite in Laufrichtung etikettiert, bei einem Ausstoß von 10 Flaschen pro Minute. Hierfür wird ein Logomatic 906 F Frontetikettierer eingesetzt.

Alle Etikettierer sind in massiven rostfreien Stahlblechgehäusen gekapselt und werden mittels Laserscanner überwacht. Sämtliche Geräte sind mit einem zentralen I-Punkt-Rechner vernetzt, so daß Betriebsdaten in Echtzeit erfaßt werden können.

Maschinenbau, Drucktechnik, Datenmanagement und ein hervorragender Service: Mit solchen Komplettlösungen aus einer Hand will Logopak verstärkt in der Chemieindustrie aktiv werden.

