

"High Speed hat einen Namen"

Ein Etikettiersystem das mitwächst

Bei einem Durchlauf von 8 Mio. Zigaretten pro Schicht überlassen die verantwortlichen der British American Tobacco GmbH nichts dem Zufall. So müssen alle an der Linie integrierten Systeme nicht nur extrem zuverlässig sondern auch extrem schnell sein.

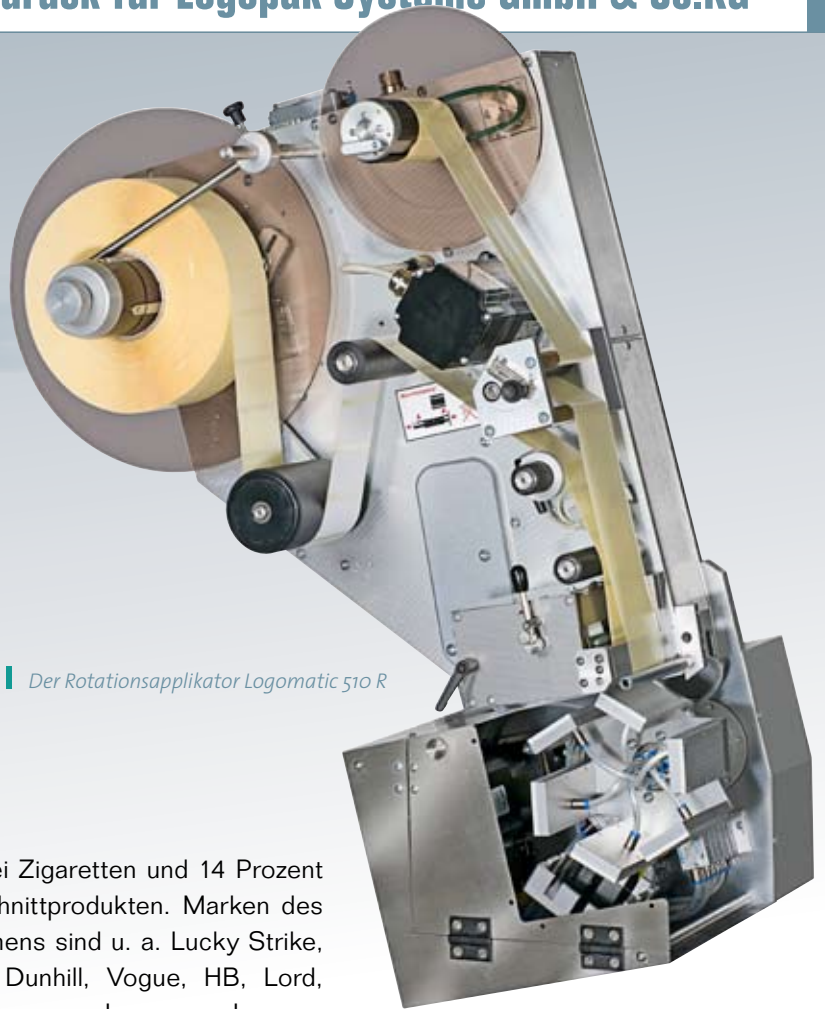
Die British American Tobacco (Germany) GmbH mit Sitz in Hamburg ist ein Tochterunternehmen von British American Tobacco p.l.c., dem global zweitgrößten internationalen Zigarettenhersteller. Das Unternehmen produziert an 50 Standorten in 41 Staaten und beschäftigt rund 60.000 Mitarbeiter. In Deutschland hat British American Tobacco einen Marktanteil von 19

Prozent bei Zigaretten und 14 Prozent bei Feinschnittprodukten. Marken des Unternehmens sind u. a. Lucky Strike, Pall Mall, Dunhill, Vogue, HB, Lord, Prince, Samson, Javaanse Jongens und Schwarzer Krauser. Nicht nur mit seinen Marken macht BAT Furore.

Zum siebten Mal in Folge wurde das Unternehmen mit dem Gütesiegel „Top Arbeitgeber Deutschland“ ausgezeichnet. Unter 101 geprüften, zertifizierten Unternehmen belegte die deutsche Tochter des weltweiten Tabakunternehmens für hervorragendes Personalmanagement den 4. Platz unter den Top 5.

Eine vollautomatische Etikettierung für Zigarettenstangen ist nichts Außergewöhnliches. Außergewöhnlich ist jedoch ein Etikettiersystem das problemlos mitwächst, wenn die Taktleistung steigt. „Wir wollten eine „schnelle“ Linie schaffen, die mit einer erhöhten Taktleistung natürlich auch Einfluss auf die Durchlaufgeschwindigkeit hat“, erläutert Udo Bauch von BAT das von ihm geleitete Projekt. „Dazu benötigten wir ein Etikettiersystem, das einer Taktleistung von bis zu 140 Etiketten pro Minute stand hält. Das weitere Anforderungsprofil: Die Anbringung des Etikettes mittig und positionsgenau (+/- 1mm) auf der Stirnseite und im Durchlauf. Das Etikettiersystem soll die Druckdaten vom

Der Rotationsapplikator Logomatic 510 R



übergeordneten System empfangen und individuell je nach Produktionsauftrag auf das zu spendende Etikett drucken. Leerläufe unerwünscht. Erwünscht: eine spezielle Stand-by-Funktion zur Energieeinsparung bei Produktionsunterbrechungen.“

High Speed Rotationsapplikator Logomatic 510 R

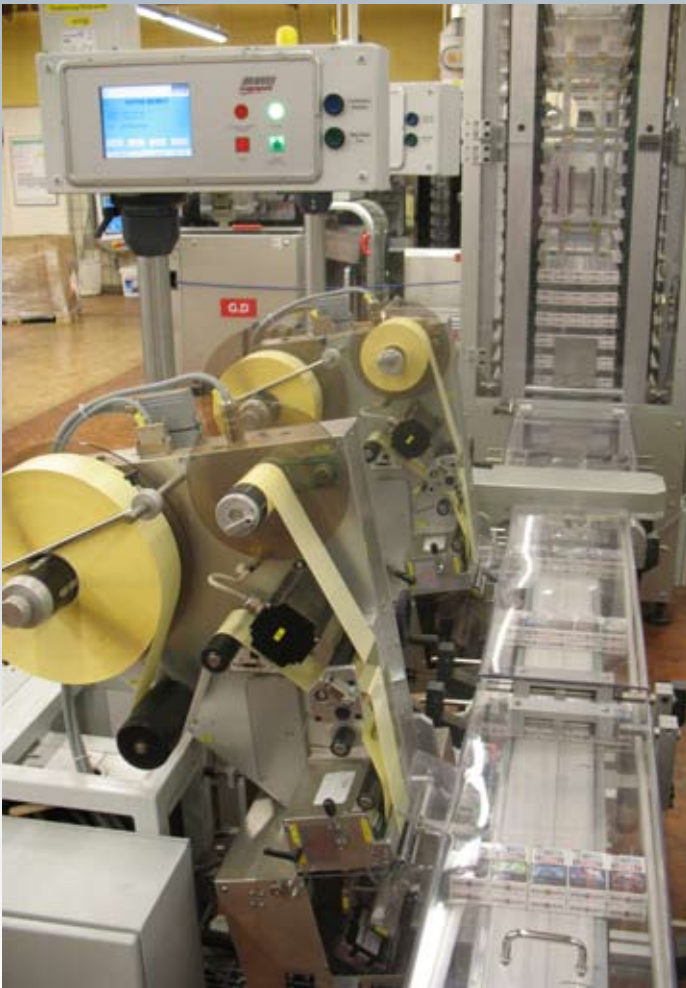
„Unser großer Vorteil war, dass wir seit 1987 auf Etikettiersysteme setzen, hinter denen ausgeklügelte Ingenieurleistungen stecken. Ausgeklügelt insofern, dass im Inneren dieser Systeme an nichts gespart wurde, was sich darin äußerte, das wir noch nicht mal die Systemfamilie wechseln mussten, mit der wir durchaus positive Erfahrungen sammeln durften. Die uns vertraute Logomatic 500 Serie aus dem Hause Logopak konnte aufgrund ihrer modularen Bauweise um einen speziellen Rotationsapplikator ergänzt und so unseren Anforderungen gerecht werden, inklusive unseres Wunsches nach Energieeinsparung“, ergänzt Bauch.



Weitere Informationen:

Logopak Systeme GmbH & Co.KG
 Dorfstraße 40-42
 24628 Hartenholm
 Tel: +49 4195-99750
www.logopak.de





Der Rotationsapplikator Logomatic 510 R

Heute, sechs Monate nach Installation, etikettiert der servomotorisch angetriebene Rotationsapplikator der Logomatic 510R mit 6 Vakuumplatten problemlos bis zu 140 Etiketten pro Minute. Die

schalteten Kontrollscanners wird der Barcode auf Lesbarkeit und somit auch die Anwesenheit des Etiketts überprüft. Bei Nichtlesbarkeit wird die Linie gestoppt und die Zigaretten-

sind, der sogenannten Master-Slave-Funktion, die auch bei einem Etikettenwechsel einen kontinuierlichen Etikettierprozess gewährleistet. Die Umschaltung selbst erfolgt manuell. Zwischen Stangenpacker und Etikettierstation befindet sich ein Speicher, welcher bei Störungen am Etikettiersystem oder Kartonpacker gefüllt wird. Der Speicher wird parallel zur normalen Produktion geleert.

Die Etikettierung selbst erfolgt im Durchlauf mittels Abblasfunktion, d.h. das Etikett wird mit Hilfe von Druckluft angeblasen

Etikettierung selbst erfolgt im Durchlauf mittels Abblasfunktion, d.h. das Etikett wird mit Hilfe von Druckluft angeblasen. Etikettenrollen mit einer Lauflänge von 600 Metern ermöglichen auch bei dieser Taktleistung lange Intervalle bis zum nächsten Etikettenwechsel.

Die Etiketten enthalten u. a. einen EAN 13-Barcode. Mit Hilfe eines nachge-

stange manuell entfernt. Aufgrund der guten Erfahrung mit dem System ist eine automatische Ausschleusfunktion nicht nötig. Der Etikettiervorgang selbst erfolgt auf einem Transportband, welches den Stangenpacker mit dem Kartonpacker verbindet. Die Etikettierstation besteht aus zwei Etikettiersystemen, welche hintereinander stehen und miteinander gekoppelt

„Wir haben bis heute keine Störfaktoren gehabt und erwarten auch keine. Wir werden die Möglichkeit der Übertragung von Echtzeitdaten in unmittelbarer Zukunft einfließen lassen. Auch hier erwarten wir keine Schwierigkeiten geschweige einen überdimensionalen Aufwand. Bei diesen Systemen stimmt einfach das Preis-Leistungsverhältnis“, beendet Projektleiter Bauch das Gespräch.

