



Bilder: Kimberly Wittlieb

Pflegen eine langjährige gute Zusammenarbeit hinsichtlich der Etikettier-technik: Georg Haus (links), Produktionsleiter der SONAX GmbH, Alexander Beck (Mitte), Assistent der BBK-Geschäftsleitung, und Dr.-Ing. Karlheinz Schmidt, als Mitglied der SONAX-Geschäftsleitung gesamtverantwortlich für die Bereiche Produktion und Technik der Unternehmensgruppe Hoffmann

Kennzeichnungslösungen für breite Produktpalette

Ausgezeichnete Autopflege

Wer sein Auto reinigen oder pflegen möchte, dem sind die Produkte der SONAX GmbH sicherlich ein Begriff. Seit deren Markteinführung im Jahr 1950 zählt das in Neuburg an der Donau beheimatete, zur Hoffmann-Gruppe gehörende Unternehmen zu den international führenden Herstellern von Autopflegeprodukten. Bei der Kennzeichnung ihres umfangreichen Sortiments mit selbstklebenden Labels verlässt sich die Traditionsfirma seit vielen Jahren auf maßgeschneiderte Lösungen der BBK GmbH.

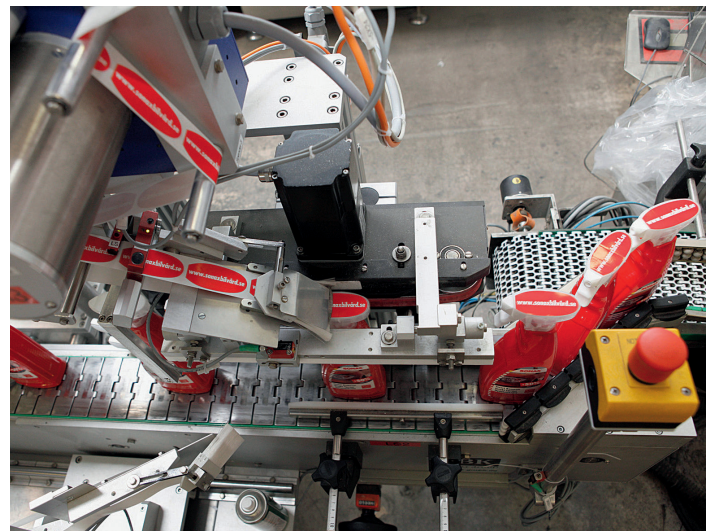
Die intensive Geschäftsbeziehung mit dem in Beerfelden ansässigen, mittelständischen Etikettier- und Sondermaschinenbauer dauert bereits seit mehr als einer Dekade an. Aus die-

sem Grund ist jüngst erstmals der Fall eingetreten, dass eine BBK-Linie durch eine moderne und leistungsfähigere Konfiguration des Odenwälder Herstellers ersetzt wurde. Bei der

Neuinstallation handelt es sich um eine vollautomatische Anlage des Typs FM zur seitlichen und Triggerkopf-Etikettierung von Kunststoff-Formflaschen bzw. deren Kappen.



Die neue Formflaschen-Etikettier-anlage in der Gesamtansicht.



Eine der vier Etikettierstationen dient zum Aufbringen des Kopfetiketts.



Kennzeichen

Dabei werden Haftetiketten als Rollenware appliziert.

Die Konfiguration offenbart ein hohes Maß an Flexibilität. Die im Frühjahr 2012 installierte Maschine wurde in ein vorhandenes Fördersystem integriert und besteht im Wesentlichen aus neun Funktionseinheiten respektive mechanischen Komponenten. Dies sind im Einzelnen: das Transportband mit verstellbarem Leitschienensystem, die Produktverinselungs-Sektion, die Kettenausrichtstation zur Positionierung der Formflaschen und das Kopfband zur Stabilisierung der Produkte während des Etikettiervorgangs.

Danach sind die eigentlichen Herzstücke der Anlage angeordnet: die vier Etikettenspendesysteme. Drei davon sind für eine seitliche Applikation konzipiert und verfügen über einen integrierten Auf- und Abwickler für das Trägerband. Das vierte Aggregat erledigt das Aufbringen eines Kopfetiketts. Zwischengeschaltet ist eine mechanisch arbeitende Etiketten-Nachrollstation.

Bei den Etikettenspendesystemen handelt es sich um mikroprozessor-gesteuerte Geräte des Typs Rapid SEM. Sie werden per Servomotor angetrieben und erreichen eine Spendeleistung von jeweils bis zu 60 m/min. Der maximale Rollenaußendurchmesser beträgt 350 mm. Die Seitenetiketten sind 160 mm, das von oben aufgebrachte Label ist 80 mm breit.

Es werden hauptsächlich drei Formflaschen-Varianten verarbeitet, die Flüssigreiniger enthalten: eine 500-ml- und eine 750-ml-Kunststoffflasche sowie eine sogenannte Langhalsflasche mit 250 ml Inhalt. Letztere wird nur mit zwei Seitenetiketten versehen. Auf die beiden größeren Behältnisse wird dreifach –



Drei gängige Formflaschen-Varianten, die auf der neuen BBK-Etikettiermaschine verarbeitet werden



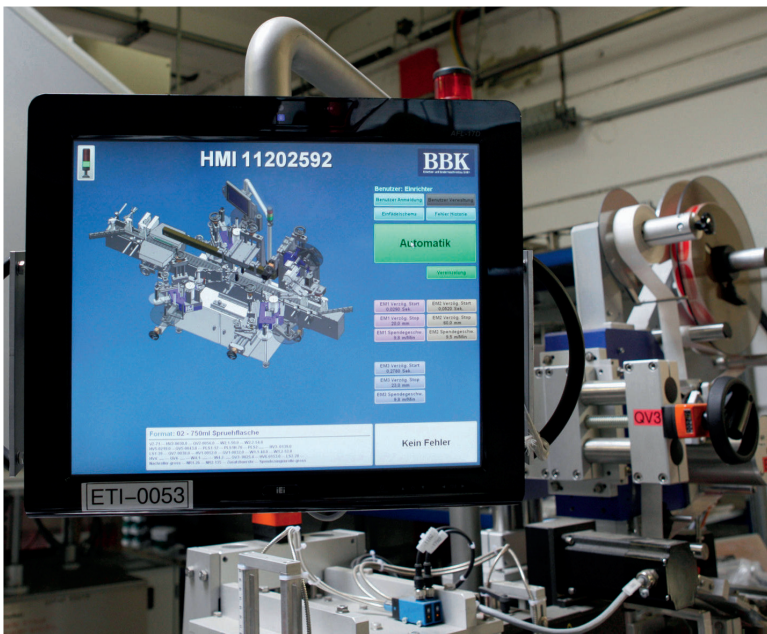
Der Kennzeichnungsspezialist...

Mit dem *speed-i-Marker 940* lassen sich Chargen schnell und individuell kennzeichnen – mobil oder stationär. Neben Nummer, Datum, Uhrzeit und Text kann dieses kompakte Gerät auch Logos und Barcodes drucken.

Die schnell trocknende MP-Tinte ermöglicht es, glatte Oberflächen wie Metall und Kunststoff zu bedrucken. Kennzeichnen – so einfach wie noch nie!

REINER
www.reiner.de

Ernst Reiner GmbH & Co. KG | Baumannstr. 16 | 78120 Furtwangen
Tel. +49 7723 657-0 | reiner@reiner.de



Das moderne, leicht zu bedienende HMI-Touch Panel



Auch die Daten für das Versand-Etikett kommen von einem zentralen Server.

zweimal seitlich und einmal von oben – appliziert. Das vierte Spindesystem wird quasi in Reserve gehalten für spezielle Aufgaben, zum Beispiel das Aufbringen von Labels, die auf Gewinnspiele oder Sonderaktionen bzw. Testergebnisse hinweisen oder sonstige wichtige Zusatzinformationen enthalten.

In der Praxis erreicht die ca. 3.100 x 1.800 x 1.800 mm (L x B x H) abmessende Etikettieranlage bei SONAX eine Arbeitsgeschwindigkeit von 60 Produkten pro Minute. In Abhängigkeit von Erzeugnisart und Gebindeform ist sie auf eine Höchstleistung von sogar 200 Takten/min ausgelegt.

Wesentlich vereinfacht und modernisiert wurden die Steuerung und die Bedienung der Maschine. Als Oberfläche fungiert ein neu

entwickeltes 17"-HMI-Touch Panel, an dem die Dateneingabe aller Funktionsparameter zentral erfolgt. Zur komfortablen und sicheren Handhabung liefert das Human Machine Interface (HMI) eine anlagenspezifische Visualisierung der Produktionsabläufe.

Das universale Datenmanagement umfasst auch einen am Ende der Linie befindlichen Karton-Etikettierer, der ein Versand-

Label auf die Transportverpackungen aufbringt. Als Etikettengestaltungs- und Drucksoftware wird das modular aufgebaute Programmpaket Labels Platform 3 der Firma BBK genutzt. Die entsprechenden Informationen werden von einem zentralen Server geliefert. Die auftragsbezogenen Daten können direkt am Drucker mittels Remotefunktion abgerufen werden.

„Zwischen dem neuen Interface und der bisherigen Bedienoberfläche liegen Welten. Die Anlage ist wesentlich leichter bedienbar und besser einstellbar. Zudem ist die Fehlersuche viel einfacher.“

Georg Haus, Produktionsleiter der SONAX GmbH

Das Unternehmen

Die 1986 von den geschäftsführenden Inhabern Emil Beck, Lothar Beck und Thomas Klotz gegründete BBK Etikettier- und Sondermaschinenbau GmbH vertreibt über die im Firmennamen erwähnten Anlagen hinaus Roboter für Etikettierlösungen, Drucksysteme, Etikettensoftware und Verbrauchsmaterialien. Am Hauptsitz in Beerfelden werden aktuell ca. 80 Mit-

arbeiter beschäftigt. Auch international zeichnet sich das Odenwälder Unternehmen durch ein stetiges Wachstum aus. 2004 bzw. 2010 wurden Tochterfirmen in Großbritannien und in den Niederlanden gegründet. Darüber hinaus bilden Vertriebsniederlassungen in Afrika, Lateinamerika, den USA und Osteuropa ein weltweites Netzwerk.

Wie alle der insgesamt 20, nahezu ausschließlich als Inline-Maschinen konzipierten BBK-Anlagen, die in Neuburg im Einsatz sind, wurde auch die neue Etikettiermaschine in enger Zusammenarbeit mit den Technikern des Autopflegeprodukte-Spezialisten entwickelt, so zum Beispiel das Touch Panel. Georg Haus, Produktionsleiter der SONAX GmbH, zeigt sich sehr zufrieden mit der realisierten Lösung.

Er hebt insbesondere die verkürzten Rüstzeiten und die präzisere Etikettierung hervor, die im Ergebnis zu deutlich weniger Ausschuss führt.

www.bbk-gmbh.de

Autor ist Bernd Neumann, Leverkusen