

PRESSEMITTEILUNG

Smart Operations

Intelligente Formatumstellung: KHS steigert Effizienz von Verpackungssystemen für Getränkedosen

- Automatisierung von Prozessmodulen in Packsystemen und Palettieren
- Zeitersparnis von bis zu 30 Minuten pro Formatumstellung
- Verbesserte Reproduzierbarkeit und vereinfachte Bedienung

Dortmund, 5. Mai 2023 – Mehr Effizienz, Geschwindigkeit und Zuverlässigkeit im Verpackungsprozess von Getränkedosen: KHS automatisiert die Produktzufuhr und Formatierung seiner Packsysteme der Innopack-Advanced-Baureihe sowie Palettierer Innopal PB mit Robotergruppierung. Im Vergleich zum manuellen Formatwechsel wird eine deutlich schnellere und einfachere Umstellung auf neue Produkte erzielt. Pro Formatumstellung lässt sich somit eine Zeitersparnis von bis zu 30 Minuten realisieren. Gleichzeitig erhöht sich die Reproduzierbarkeit durch eine konstante Einstellgenauigkeit beim Wechsel.

Vor dem Hintergrund dynamischer Entwicklungen in der Getränkebranche wachsen die Anforderungen von Abfüllern hinsichtlich schneller Reaktionszeiten bei der Anpassung von Primär- und Sekundärverpackungen. Gleichzeitig nimmt die Komplexität von Verpackungsmaschinen durch erweiterte Einstellmöglichkeiten zu und der Einsatz von Formateilen steigt. „Diesen Herausforderungen begegnen wir mit einem

Automatisierungskonzept, das den Aufwand an Maschinenumstellungen auf andere Produkte oder Verpackungsformen nicht nur reduziert, sondern auch zuverlässiger und effizienter gestaltet“, sagt KHS-Produktmanager Ernst van Wickeren.

Höhere Effizienz bei KHS-Packern

Die teilautomatisierte Formatumstellung ist bei nahezu allen Verpackungssystemen der Innopack-Advanced-Baureihe unkompliziert realisierbar. In ihrer Entwicklung konzentrierten sich die KHS-Experten zunächst auf die Prozessmodule Produktzufuhr und Formatierung, die im Regelfall einen relativ hohen Verstellaufwand beim Bediener verursachen. Ein Beispiel: Im Zulauf der Maschine werden die Behälter durch Gassen mit Geländern zur Verpackung geführt. Bei einer Formatumstellung muss der Anwender je nach Dosendurchmesser 30 bis 50 Verstellpunkte der Gassengeländer lösen und verstellen. Mit dem Konzept der teilautomatisierten Formatumstellung geschieht dies per Knopfdruck, sodass lediglich sichergestellt werden muss, dass sich zum Zeitpunkt des Wechsels keine Behälter auf dem Zulauf befinden. Darüber hinaus erfolgt die Bedienung der Verstelleinheiten nun motorisiert und automatisiert. Laut van Wickeren sei der Automatisierungsgrad bei KHS-Verpackungsmaschinen noch lange nicht ausgeschöpft: „Es gibt weiterhin Formatwechselteile, die einen manuellen Austausch erforderlich machen. Daher arbeiten wir unermüdlich an weiteren Lösungen.“

Vollautomatisierung bei der Palettierung

Beim Palettierer Innopal PB mit Robotergruppierung konnte KHS die Vollautomatisierung der Formatumstellung bereits erreichen. „Diese erfolgt nun ebenfalls bei komplexen Formaten auf Knopfdruck“, erläutert Christoph Wiesenack, Product Manager Palletizing bei KHS: „Zusätzlich zu den bereits verfügbaren automatisierten Systemen können ab sofort die Zentriersysteme bei allen Varianten der Innopal-PB-Serie mit Servomotoren ausgestattet

werden.“ Das spare Zeit bei der Umstellung und erlaube höchste Präzision beim Sammeln und Absetzen der gruppierten Gebinde auf die Palette. Dank der Automatisierung des Klemmbackenwechsels der Gruppierroboter, der Verstellung der Breite des Schiebers und der automatisierten Verstellung der Führungen ist kein manueller Eingriff innerhalb der Palettiermaschinen notwendig. Dadurch erhöht sich die Bediensicherheit.

Verbesserte Reproduzierbarkeit

Durch die vorgenommenen Entlastungen im Trockenteil und die reduzierte Komplexität des Formatwechsels sinken die Anforderungen an die Bediener und die generell erforderliche Anzahl an Mitarbeitenden. Gleichzeitig minimiert KHS die Fehleranfälligkeit, beispielsweise in Form abweichender Einstellungen im Zuge eines Schichtwechsels beim Abfüller. „Die Motoren fahren automatisch immer exakt auf die eingestellte Position, was die Reproduzierbarkeit deutlich verbessert“, erklärt van Wickeren. Auf eine Nachjustierung kann somit verzichtet werden, sodass unmittelbar nach einem Wechsel mit voller Leistung weiterproduziert werden kann. In Summe beträgt die Zeitersparnis mithilfe der Automatisierung pro Formatwechsel bei Packsystemen bis zu 30 und bei Palettierern bis zu 20 Minuten.

Weitere Informationen unter:

www.khs.com/presse

Newsletter abonnieren unter:

<http://www.khs.com/presse/publikationen/newsletter.html>

Bilder und Bildunterzeilen:

(Quellen: Frank Reinhold und Jan Schwerdtfeger)

Bilderdownload: <https://KHS.dphoto.com/album/yndn3s>

Bildunterzeilen:**Innpack-Advanced-Baureihe (Quelle: Jan Schwerdtfeger)**

Dargestellt wird der Knopfdruck, der den Prozess zur automatisierten Formatumstellung beim Packer einleitet. Mithilfe der Automatisierung wird im Vergleich zur manuellen Umstellung eine Zeitersparnis von bis zu 30 Minuten pro Formatwechsel erreicht.

Innopal PB (Quelle: Jan Schwerdtfeger)

Beim Palettierer Innopal PB mit Robotergruppierung konnte KHS die Vollautomatisierung der Formatumstellung erreichen. Hierzu zählt zum Beispiel der automatische Wechsel der Klemmbacken.

Ernst van Wickeren (Quelle: Frank Reinhold)

„Den aktuellen Herausforderungen von Getränkeproduzenten begegnen wir mit einem Automatisierungskonzept, das den Aufwand an Maschinenumstellungen auf andere Produkte oder Verpackungsformen nicht nur reduziert, sondern auch zuverlässiger und effizienter gestaltet“, sagt KHS-Produktmanager Ernst van Wickeren.

Christoph Wiesenack (Quelle: Frank Reinhold)

„Zusätzlich zu den bereits verfügbaren automatisierten Systemen können ab sofort die Zentriersysteme bei allen Varianten der Innopal-PB-Serie mit Servomotoren ausgestattet werden“, erläutert Christoph Wiesenack, Product Manager Palletizing bei KHS.

Über die KHS Gruppe

Die KHS Gruppe ist einer der weltweit führenden Hersteller von Abfüll- und Verpackungsanlagen in den Bereichen Getränke und flüssige Lebensmittel. Zur Unternehmensgruppe zählen neben der Muttergesellschaft (KHS GmbH) diverse ausländische Tochtergesellschaften mit Produktionsstandorten in Ahmedabad (Indien), Waukesha (USA), Zinacantepec (Mexiko), São Paulo (Brasilien) und Kunshan (China). Hinzu kommen zahlreiche internationale Verkaufs- und Servicebüros. Am Stammsitz in Dortmund sowie in ihren weiteren Werken in Bad Kreuznach, Kleve, Worms und Hamburg stellt die KHS moderne Abfüll- und Verpackungsanlagen für den Hochleistungsbereich her. Die KHS Gruppe ist eine 100-prozentige Tochtergesellschaft der im SDAX notierten Salzgitter AG. 2022 realisierte die Gruppe mit 5.002 Mitarbeitenden einen Umsatz von rund 1,291 Milliarden Euro.

PR-Kontakt

KHS GmbH
Sebastian Deppe
(externer PR-Berater)
Tel: +49 2 51 / 62 55 61-243
Fax: +49 2 51 / 62 55 61-19
E-Mail: presse@khs.com
Internet: <https://www.khs.com>

Media-Kontakt

KHS GmbH
Eileen Rossmann
(externe Media-Beraterin)
Tel: +49 7 11 / 2 68 77-656
Fax: +49 7 11 / 2 68 77-699
E-Mail: eileen.rossmann@mmb-media.de
Internet: <https://www.khs.com>