

RECOP ELECTRONIC GMBH, KASSEL

## Bergquell-Brauerei mischt mit

Die Bergquell-Brauerei, Löbau, mit einer jährlichen Abfüllleistung von bisher 175 000 hl, nahm kürzlich innerhalb von vier Wochen eine automatische Sortieranlage in Betrieb, realisiert von Rico-Maschinenbau, Aalen, und recop electronic GmbH, Kassel.

Die Sortierung mit einer Leistung von 1650 Kästen pro Stunde betreiben 1,5 Mitarbeiter. Einer betreut die Handsor-

palettierung und die entladenen Kästen in die Sortieranlage.

Die Kastentransportanlage in Edelstahlausführung hat frequenzgeregelte Antriebe, eine Bandgleitmitteldosieranlage und 190er-Scharnierbandketten. Die Steuerung, Siemens-SPS basiert, erfolgt über ein Touch-Panel.

Die entladenen Kästen gelangen zur Kastenkontrolle der Firma recop, welche sowohl

richtigen Flaschen. Zusätzlich verfügt er über eine Leerkastenzuführung, auf der in der Handsortierung zwei Sorten Leerkästen aufgegeben werden. So entstehen im Roboter sortenrein befüllte Kästen der Produktionsorte 1 (NRW) und 2 (Longneck braun) sowie zwei sortenrein befüllte Fremdkasten-Arten mit Fremdflaschen.

Das sortenreine Fremdleergut und die Kästen mit sonstigen Fremdflaschen werden auf eine separate Staubahn ausgeleitet und in der Handsortierung manuell abgenommen. Die sortenreinen Kästen der Produktionsorten werden über die Gutbahnen zum Belader geführt und dort auf einem Lagenbildungstisch formatiert. Der Klemmbackengreiferkopf positioniert und zentriert die Kastenlage auf der Palette. Be- und Entpalettierung sind baugleich gestaltet. Die fertigen Paletten werden zweifach abgenommen.

Die sortierten Fremdkästen werden auf einer Kastenstau-strecke gesammelt, bis sich darauf mindestens 40 Kästen für eine volle Palette befinden, und anschließend separat abgenommen.

Die Kosten der Anlage werden durch die Erhöhung des Wirkungsgrades in der Flaschenabfüllung um circa 30 Prozent und durch den Verkauf von sortenreinem Fremd-Leergut gedeckt.



Überblick über die Sortieranlage

tierung und die Maschinen, der „halbe“ ist der Staplerfahrer.

Die Paletten mit dem unsortierten Leergut werden zweifach aufgegeben und laufen in die Rico-Lagen-Entpalettierung ein, eine durch Servomotoren positionsgesteuerte Zwei-Achsen-Maschine in Edelstahlausführung mit Lagen-Klemmgreiferbackenkopf. Die Lage wird auf einem speziellen Lagenauflösungstisch abgesetzt. Es wird Lage für Lage abgearbeitet, die Leerpalletten kommen zur Be-

den Inhalt als auch den Kasten überprüft. Es folgt die Aufteilung auf drei Bahnen: Kästen mit Fremdkörpern kommen in die Handsortierung, sortenreine Gutkästen der Produktionsorte auf die Gutbahn und im Anschluss zum Belader, so dass sie gar nicht durch die Sortieranlage laufen.

Der recop-Roboter sortiert die Flaschen in den Kästen automatisch. Der Sortierkopf entnimmt die falschen Flaschen und ersetzt diese durch die