

LEERGUTSORTIERANLAGE

Bergquell Brauerei / Löbau

Aufgrund des steigenden Durchmischungsgrades beim Rücklaufleergut kommt es zu Problemen und Störungen in der Abfüllanlage durch unnötige Einspeisung großer Mengen von Fremdfflaschen. Die Auswirkung ist zwangsweise ein drastischer Leistungsabfall.

Um die Abfüllanlage mit einem konstant hohen Wirkungsgrad zu betreiben, ist es unerlässlich, sortenreines Leergut einzubringen.



Die Aufgabe:

- Optimale Ausnutzung der gegebenen Platzverhältnisse
- Anbindung an die bestehende Abfüllanlage
- Geringer Personaleinsatz
- Für die Zukunft erweiterbar

... und das in einem Realisierungszeitraum von 4 Monaten!

RICO stellte sich dieser anspruchsvollen Aufgabe, übernahm die komplette Projektierung und bildete die Schnittstelle aller Beteiligten.

Unsere Lösung:

- Anlagenleistung von bis zu 1 000 Kästen/h mit nur 2 Mitarbeitern zu bedienen
- Erweiterbar auf 1 500 Kästen/h durch den Einsatz eines zweiten Sortier-Roboters

LEERGUTSORTIERANLAGE



- + Kombinierte Lagen-Bepalettierung / Entpalettierung mit 2 Greiferköpfen
- + Komplette Kastentransportanlage mit diversen Verteilweichen, Zusammenführungsweichen, Kastenstopperrn
- + Palettentransport-Anlage
- + Bandgleitmitteldosieranlage
- + Kastentransportanlagen-Steuerung
- + Projektierung und Durchführung



- + Kastenkontrolle
- + Sortierroboter
- + Ausleitsysteme

ALLES AUS EINER HAND

Durch unsere Integration in die **PÜTZ GROUP** und den daraus resultierenden **Synergieeffekten** sind wir in der Lage, Ihnen über Maschinen und Anlagen für die Getränkeindustrie hinaus, auch die passende Prüftechnologie anzubieten.

SEIT ÜBER 50 JAHREN
produzieren wir erfolgreich komplexe, kundenspezifische Einzelmaschinen und Komplettanlagen für die Getränkeindustrie.

Wir bringen auch Ihre Produktion auf Erfolgskurs.

Wir freuen uns auf Ihre Anfrage!

RICO GmbH
Ferdinand-Porsche-Straße 5
73479 Ellwangen
DEUTSCHLAND

info@rico-maschinenbau.de
Phone: +49 7961 56499-0
Fax: +49 7961 56499-300
www.rico-maschinenbau.de