

PUNKT

INFORMATIONEN RUND UMS KENNZEICHNEN

AUSGABE 39

Titelstory

Die Schokoladenseite vom Kennzeichnen

Aus der Praxis

Codierung von Grünkohl

Etikettierung in der Schraubenindustrie

Transparentes Etikett als Gütesiegel

Report

Stoßfänger-Etikettierung mit RFID

Neues / Aktuelles

Linx TT FlexClean

Tinte Ultra Black

Transponder-Roadshow 2010



BLUHM
systeme

Neues

Waschecht: Der neue Linx TT FlexClean

Flexible Folienverpackungen zuverlässig und hochwertig kennzeichnen? Und das Ganze möglichst ohne großen Reinigungsaufwand? Der neue Linx TT FlexClean bringt echten Fortschritt in die Produktion: Er besitzt alle Vorteile der Linx TT-Serie zur direkten und präzisen Beschriftung von Folienverpackungen und glänzt zusätzlich mit umfassendem IP 65-Schutz. Das Resultat:

- **Zeitersparnis:** Controller und Drucker müssen während des Reinigungsprozesses der Produktionsanlagen nicht abgebaut oder abgedeckt werden, dadurch ergibt sich ein geringerer Stillstand in der Produktion.
- **Systemsicherheit:** Bei längerem Stillstand der Produktionsanlagen wird die Verschmutzung des Linx TT FlexClean vermieden. Dadurch ist keine Reinigung bei Anlagenstart notwendig.
- **Einfaches Handling:** Die Farbkassette kann kinderleicht in Sekundenschnelle gegen eine Reinigungskassette ausgetauscht werden.
- **Flexible Installation:** Ein einfacher und praktischer Austausch mit bestehenden TT-Systemen ist möglich. Vorhandene Halterungen sind zur Installation wiederverwendbar.

Linx Thermotransfer-Direktdrucker stehen für saubere und wirtschaftliche Folienkennzeichnung, z. B. mit Daten, Grafiken, MHD und Batchcodes. Geringer Verschleiß, vielfältiger Einsatz durch Rechts-Links-Betrieb, wirtschaftliche Farbband-Sparautomatik, einfaches Handling und hohe Flexibilität durch kontinuierlichen und getakteten Betrieb sind nur einige von vielen Stärken.



Fordern Sie noch heute eine kostenfreie Probestellung an und informieren Sie sich persönlich über die Stärken des neuen Linx TT FlexClean.

Weitere Informationen: www.bluhmsysteme.com/flexclean

Inhalt

Neues	02
Editorial	03
Titelstory	
Die Schokoladenseite vom Kennzeichnen	04
Aktuelles	
Tinte Ultra Black	07
Unternehmensnews/Personalien	08
Transponder-Roadshow	10
Goldmedaille für iJET	11
Aus der Praxis	
Grünkohl kontrastreich codiert	12
Etikett dreht an Kostenschraube	13
Transparentes Etikett als Gütesiegel	14
In Gips gemeißelt	20
Report	
Stoßfänger-Etikettierung mit RFID-Technologie	16
Pressemitteilung	
Großer Preis des Mittelstandes	19
Erfolgsstory	
Linx 7300 besteht Feuertaupe	21





Zukunft wird heute gemacht

Auch wenn das neue Jahr bereits in vollem Gange ist, möchte ich noch einmal auf das zurückliegende Jahr blicken. 2009 war Deutschland wie auch der Rest der Welt fest im Griff der Finanzkrise. Gerade von Unternehmern ist in solchen Zeiten mehr denn je zukunftsgerichtetes Denken und Handeln gefordert. Die BluhmWeber Gruppe hat im vergangenen Jahr mit dem Bau des Innovation Center Europe und damit auch verbundener Neuformation die Weichen gestellt. Doch die Zukunftsfähigkeit eines Unternehmens hängt vor allem auch vom Innovationsgrad der Produkte ab.

Im vergangenen Jahr gab es zahlreiche Produktneuentwicklungen, wie zum Beispiel den Linx 7300. Dieser Continuous Inkjet-Codierer verfügt über neue Technologien für deutliche Einsparung bei den Betriebsfolgekosten, höhere Betriebslaufzeiten und ein besseres Arbeitsklima. Ein hochmodernes Kennzeichnungssystem ist der thermische Inkjet-Codierer iJET. Er lässt sich optimal in Track & Trace-Anlagen implementieren und wird den anspruchsvollen Sicherheits-, Druck- und Geschwindigkeitsanforderungen in der pharmazeutischen Industrie gerecht. Mit dem Druckspender Legi-Air 4020 bieten wir neu eine kostengünstige Lösung für Standardetikettieraufgaben.

Mit der neuen Sicherheitsarchitektur „HybriSafe“ für Etiketten haben wir gemeinsam mit mehreren Industriepartnern ganz neue Möglichkeiten geschaffen, ein Produkt über die ganze Lieferkette hinweg bis zum Verbraucher zu sichern und auch als echt zu verifizieren. Die Einsatzgebiete sind vielfältig: So werden Etiketten mit dieser Technologie z. B. zur Echtheitsprüfung von Ausweisen einer Bundesbehörde eingesetzt.

Ein nach wie vor wichtiges Thema ist und bleibt RFID. Auf der Transponder Roadshow, der neutralen Plattform der RFID-Branche, werden die Einsatzbereiche und -möglichkeiten vorgestellt und diskutiert. Auch Bluhm Systeme als Spezialist im Bereich RFID und eines der Partnerunternehmen präsentiert auf den insgesamt vier Veranstaltungen Lösungsansätze. Generell gibt es bei der RFID-Technologie noch viel Entwicklungspotenzial. Denkbar ist zum Beispiel, dass in ferner Zukunft einmal RFID-Tags im Inkjet-Verfahren hergestellt werden. Als einer der wenigen Kennzeichnungsanbieter am Markt, die beide Technologien auch von der Entwicklungsseite her beherrschen, ist Bluhm ganz sicher vorne mit dabei, wenn es soweit ist. Wir halten Sie auf dem Laufenden.

Herzlichst Ihr Eckhard Bluhm



Stollwerck GmbH

Die Schokoladenseite vom Kennzeichnen

Pro Jahr verarbeitet die Stollwerck GmbH in Berlin 85.000 Tonnen Schokolade zu vielfältigen Produkten. Für die Kennzeichnung der Tafeln, Faltschachteln und Kartons setzt das Unternehmen Codier- und Etikettiersysteme auf Basis unterschiedlicher Technologien ein.

Tafeletiketten kontinuierlich gekennzeichnet

Auf einer der Maschinen in der Verpackungstechnik werden in der Minute 300 Tafeln in Alufolie und Tafeleinschlagpapier verpackt. In diesem Produktionsschritt erhält jede Tafel im Continuous Inkjet-Verfahren per Linx Inkjet-Codierer das nötige Haltbarkeitsdatum und eine interne Chargennummer für die Produktrückverfolgung.

Wiederum andere Maschinen sind für das Verpacken von Tafeln in Faltschachteln zuständig. Auch da erfolgt die Kennzeichnung mit Continuous Inkjet-Technik: Der Arbeitsgang hier ist etwas kompliziert, dafür fährt die Anlage mit 120 Tafeln pro Minute. Der Faltschachtelzuschnitt wird von einer Zange gegriffen und unter den Codierkopf des Linx-Codierers gezogen. Die Codierung findet beim Faltschachteltransport vor dem Aufrichten statt.

Codierer „denkt mit“

Um dem Bediener das Leben so einfach wie

möglich zu gestalten, bringen die Linx-Systeme eine ganze Reihe Automatismen mit. Eine vereinfachte Menüstruktur führt den Anwender bei diesen Codierern durch alle Bedienvorgänge. Ob die Eingabe von Datum, Uhrzeit, Barcodes oder Logos – alle Bedienschritte sind schnell und einfach vollzogen. Und das Beste daran: Gleichzeitiges Codieren und Bearbeiten oder Neuanlegen eines Textes können parallel erfolgen. Ohne Produktionsstopp. Auch eine Fernsteuerung per PC oder von der SPS – inklusive aller möglichen Kontroll- und Fehlermeldungen, die an einen Leitstand übermittelt werden – ist kein Problem. Vor dem Abschalten startet der Linx vollautomatische Spül- und Reinigungsrouninen.

In 1,3 Sek. Etiketten drucken und spenden

An einer anderen Stelle bei Stollwerck kommt ein Etikettendruckspender vom Typ Legi-Air zum Einsatz. Er druckt mit einem Hochgeschwindigkeitsdruckmodul Etiketten bis zu einer Größe von 70 x 120 mm. Nach dem Druck werden die Etiketten auf den Spendestempel aufgebracht und dort per Saugluft festgehalten. Anschließend verfährt der Stempel pneumatisch in Richtung des vorbeieilenden Kartons. Ohne den Karton zu berühren wird das Etikett per Druckluftstoß „aufgeschossen“.

Die Besonderheit liegt hier in der Geschwindigkeit und der Ansteuerung. Für das Dru-

cken und Spenden der Etiketten steht ein Zeitfenster von 1,3 Sekunden zur Verfügung. Außerdem muss der Druckspender im Stand-alone-Modus arbeiten. Dafür wird das benötigte, auf einem PC hinterlegte Layout auf eine Speicherkarte geschrieben, in den Kartenslot des Druckmoduls vom Druckspender geschoben – und schon kann die Etikettierung starten.

HP-Tintentechnologie für MHD und Chargennummer

In der Tafelverpackung bei Stollwerck kommt die dritte Kennzeichnungstechnik in Form des Compactline 2.5 zum Einsatz. „Bei diesem Produktionsschritt haben wir besonderen Wert auf ein extrem einfaches, verschleiß- und wartungsarmes Kennzeichnungssystem gelegt. Nach umfangreichen Tests sind wir dann auf die Compactline-Serie gestoßen“, erklärt Manfred Nickel, Leiter Verpackungstechnik bei der Stollwerck GmbH in Berlin.

Dank der patentierten Tintenkartuschen-technik von Hewlett Packard ist der Arbeitsaufwand für die Compactline-Systeme auf ein Minimum reduziert. Geht die Tinte zur Neige, ist die Kartusche mit einem Klick und damit gleichzeitig der eigentliche Schreibkopf gewechselt. Dadurch ist die Druckqualität gleichbleibend gut und die Verfügbarkeit der Druckeinheit absolut hoch.



Charge und Haltbarkeitsinformation auf den Kartons werden mit Compactline 2.5-Codierern aufgebracht.



Mit Linx Inkjet-Codierer beschriftetes Einschlagpapier.



Dank Hewlett-Packard-Tintentechnologie bei den Compactline-Systemen ist die Druckqualität auf den Verkaufskartons sehr gut.

Codierung bietet neue Möglichkeiten

Bei Stollwerck kommt ein Compactline 2.5 mit zwei Schreibköpfen zum Einsatz. Damit lassen sich Kennzeichnungen bis zu einer Größe von 25 mm erzielen. Doch bei Stollwerck denkt man schon einen Schritt weiter. Bei der höheren Systemklasse Compactline 3.0 können bis zu acht Schreibköpfe für eine Schrifthöhe von 100 mm kaskadiert angebracht werden. Hierzu nochmals Manfred Nickel: „Die Ideen gehen dahin, dass

wir den Etikettendruck auf unseren Endverpackungen ablösen und den Etiketteninhalt komplett im Inkjet-Verfahren aufbringen. Die ersten Versuche mit dem Compactline 3.0 waren schon sehr Erfolg versprechend. Dank der patentierten HP-Kartuschentechnologie können wir mit wenigen Handgriffen auf eine andere Farbe umsteigen und so jeder Kartonoberfläche ein individuelles „Etikett“ geben...“

„Die Linx-Codierer sind bei den Bedienern sehr beliebt und geschätzt. Ein neuer Text ist mit wenigen Handgriffen angelegt, meist nutzen wir aber die Automatikfunktionen des Linx, bei dem sich die Chargennummer über Zeit und Datum vollautomatisch fortschreibt. Noch einfacher geht es kaum!“

Manfred Nickel, Leiter Verpackungstechnik bei der Stollwerck GmbH in Berlin

Kennzeichnen mit Scharfsinn

Neu: Tinte Ultra Black für thermische Inkjet-Codierer

Für die thermischen Inkjet-Codierer der Compactline-Serie sowie den iJET gibt es von Bluhm Systeme die neue Tinte Ultra Black HP 2531.

Die speziell für Hewlett-Packard-Druckköpfe entwickelte Tinte besticht durch qualitätsvolle, gestochen scharfe und kontrastreiche Drucke und ist damit ideal für die Kennzeichnung hochwertiger Verpackungen. Denn genau hier stoßen herkömmliche Tinten an die Grenzen: Die ersten Drucke nach Stillstandszeiten mit schnell trocknenden Tinten sind immer unscharf. Das liegt an den für eine schnelle Tintentrocknung notwendigen flüchtigen Bestandteilen, die auch entweichen, wenn nicht gedruckt wird. Bei Tinten mit mehr Feuchthaltemittel wiederum ist für einen guten Kontrast beim Druck eine höhere Druckintensität nötig. Dadurch dehnt sich jedoch die aufgedruckte Tinte aus, bevor sie trocknen kann. Dies führt beispielsweise bei DataMatrix-Codes zu einer Verzerrung der einzelnen Elemente. Mit der neuen Ultra Black lassen sich selbst nach 15 Stunden Stillstandszeit gleich beim

ersten Druck brillante Druckergebnisse erzielen. Ohne die Kartusche aus dem System entfernt oder verschlossen haben zu müssen. Durch ihre besonders hohe Schwärzung, auch bei niedrigster Intensität, ist eine sehr gute Qualität beim Druck von Barcodes, QR Codes und GS1 DataMatrix garantiert, wie sie insbesondere auch in der Pharmaindustrie für Track und Trace notwendig ist. Die Daten lassen sich optimal und fehlerfrei auch mit Kamerasystemen auslesen.

Berührungslos, schnell und sauber können saugfähige und schwach saugfähige Materialien wie Kartonagen, unlackierte Faltschachteln, Blisterverpackungen u.v.m. beschriftet werden. Bei einer Auflösung bis 600 dpi.

Wie alle Hewlett-Packard-Kartuschen sichern auch die Ultra Black-Tintenkartuschen ein sauberes und einfaches Handling. Da mit jedem Kartuschenwechsel ein neuer Druckkopf zur Verfügung steht, sind eine dauerhafte Funktionssicherheit und hohe Codierqualität gewährleistet.



BluhmWeber stellt Zukunftsweichen

Im Zuge einer Neuformation der BluhmWeber Gruppe firmieren die bisherigen Unternehmen Mark-O-Print GmbH und Geset GmbH seit Jahresanfang als Geschäftsbereiche der Weber Marking Systems GmbH. Damit verbunden hat auch ein Umzug der beiden Unternehmensbereiche von Lübeck bzw. Esslingen in das Ende 2009 fertig gestellte Innovation Center Europe stattgefunden. Mit der Standortverlagerung sind alle Geschäftsbereiche der BluhmWeber Gruppe nicht nur auf dem Papier vereint, sondern auch unter einem Dach. Anwendungstechnik, Konstruktion und Entwicklung zeigen sich als eine operative Einheit für innovative Systemlösungen. BluhmWeber ist somit bestens für die immer komplexeren Marktanforderungen an die Kennzeichnungstechnik gewappnet. Im Zusammenhang mit der Neuausrichtung der BluhmWeber Gruppe ist der Verwaltungssitz der Bluhm Systeme GmbH und Weber Marking Systems GmbH an dem neuen Firmenstandort zusammengeführt worden. Künftig erfolgt die gesamte Kommunikation von BluhmWeber aus Rheinbreitbach. Die neue postalische Anschrift lautet:

Weber Marking Systems GmbH

Maarweg 33

53619 Rheinbreitbach

Bluhm Systeme GmbH

Maarweg 33

53619 Rheinbreitbach

Postfach 3122

53614 Rheinbreitbach

**Die bisherigen Telefon- und Faxnummern
sowie E-Mail-Adressen bleiben bestehen.**

Die BluhmWeber Gruppe

Bluhm Systeme ist nach wie vor für alle Fragen zu den Produktwelten sowie für den Service verantwortlich. Weber Marking Systems, mit den Geschäftsbereichen Mark-O-Print, Geset und Weber, ist künftig für die Produktion von Hardware und Etiketten zuständig. Zunehmend auch europaweit.

Personalien

Für die neuen unternehmerischen Herausforderungen steht die zweite Bluhm-Generation in den Startlöchern:



Andreas Bluhm erhielt für den Geschäftsbereich Weber Marking Systems die Prokura. Er zeichnete bis dahin verantwortlich für die Mark-O-Print GmbH.



Volker Bluhm wurde Prokura für den Geschäftsbereich Bluhm Systeme erteilt. Volker Bluhm leitete vorher die Geschäfte von Geset Etikettiertechnik.



Carsten Bluhm zeichnet für den Bereich Laser verantwortlich und ist gleichzeitig Assistent der Geschäftsleitung von Bluhm Systeme.

Ziel der strategischen Neuausrichtung der BluhmWeber Gruppe ist eine noch stärkere Ausrichtung auf die Märkte und die Anforderungen der Kunden. Vor diesem Hintergrund gab es folgende personelle Änderungen:



In seiner Funktion als Vertriebsdirektor bei Bluhm Systeme steuert Andreas Koch bundesweit alle Vertriebseinheiten. Andreas Koch ist seit 1988 Mitarbeiter im Unternehmen. Anfänglich als Systemberater, hatte er nach kurzer Zeit Vertriebszuständigkeit in leitender Position in unterschiedlichen Regionen und für verschiedene Produktgruppen. Gemeinsam mit einem starken Team, bestehend aus 4 Vertriebsleitern und 36 Systemberatern auf regionaler Ebene, wird die für den jeweiligen Kunden optimale Kennzeichnungslösung gefunden. Dabei gründen alle Entscheidungen auf den guten Marktkenntnissen und der langjährigen praktischen Erfahrung.



Dirk Prahl verantwortet in der neuen Position als Marketingdirektor den Marketing-Mix bei BluhmWeber. Als vormaliger Vertriebsleiter Codieren bei Bluhm Systeme bringt er seine langjährigen Markterfahrungen in seinen neuen Aufgabenbereich mit ein.



Dipl.-Ing. Ingo Becker ist in der neu geschaffenen Position als Betriebsleiter bei BluhmWeber für den Bereich Entwicklung und Produktion zuständig. Ingo Becker kommt aus dem Bereich der Papierverarbeitung, wo sein Arbeitsschwerpunkt auf der Entwicklung und Konstruktion von Maschinen lag.

Bluhm Systeme auf der Transponder Roadshow 2010

Der 28. Januar ist der Starttag für die 9. Transponder Roadshow 2010, die unter dem Motto „RFID jetzt – fit für die Zukunft“ steht. Als eines der teilnehmenden Partnerunternehmen zeigt der Kennzeichnungsspezialist Bluhm Systeme auf bundesweit insgesamt vier Veranstaltungen RFID-Potenziale und -Lösungsansätze auf.

Eine vollautomatische Lösung zur RFID-Etikettierung von Kartonagen oder Paletten ist zum Beispiel das „Print, Code and Apply-System“: Der RFID-Etikettendruckspender bedruckt und programmiert Smart Labels und bringt sie mit einer Positionsgenauigkeit von $\pm 0,5$ mm auf. In nur einem Arbeitsgang. Optional gibt es den RFID-Flag-Tag-Applikator für die Etikettierung von Produkten und Verpackungen mit Metallen und Flüssigkeiten. Er faltet automatisch vor dem Etikettiervorgang den Etikettenteil mit dem RFID-Tag und schafft so

den zum optimalen Auslesen benötigten Abstand zur Verpackungs- und Produktoberfläche.

Müssen nur wenige Produkte, z.B. einzelne Paletten, gekennzeichnet werden, sind RFID-Tischdrucker eine kostengünstige Lösung. Die Etiketten werden per Hand aufgebracht. Mit dem Handy-Flag-Tag hat Bluhm eine besondere Ausführung mit speziellem Rückpapier zur Etikettierung von Produkten und Verpackungen mit Metallen oder Flüssigkeiten entwickelt. Das Etikett kann einfach manuell so gefaltet werden, dass der Transponder Abstand zur Oberfläche erhält.

Das Produktportfolio von Bluhm Systeme umfasst neben RFID-fähigen Etikettendruckern und -spendern, Sonderetikettieranlagen und Etiketten im Bereich Etikettierung auch Inkjet- und Laser-Codierer sowie Thermotransfer-Direktdrucker im Codierbereich. Zu den Systemen bietet Bluhm Farbbänder, Thermoleisten sowie Soft- und Hardware. Abgerundet wird das Angebot durch ver-

schiedene Finanzierungsmöglichkeiten, Produktschulungen, ein großes Servicenetzwerk und eine 24-Stunden-Hotline.

Die Transponder-Roadshow findet bereits zum 9. Mal statt. Als neutrale Plattform bietet sie Unternehmen die Möglichkeit, sich umfassend im Rahmen von Workshops, Vorträgen und Diskussionsrunden über Trends und Entwicklungen im RFID-Bereich zu informieren.

Durchgeführt und unterstützt wird die Transponder-Roadshow vom AIM (Verband für Automatische Identifikation, Datenerfassung und Mobile Datenkommunikation) und ausgewählten Partnerunternehmen. Veranstalter ist die IBC EUROFORUM GmbH.

Weitere Details zu den Terminen und dem Programm der Transponder-Roadshow unter:

www.transponder-roadshow.de
oder www.bluhmsysteme.com



Transponder Roadshow 2010

RFID jetzt – fit für die Zukunft



for
Ink Jet Printer iJet®
produced by
Mark- O- Print GmbH, Germany
submitted by
Przedsiębiorstwo MULTI Sp. z o. o., Opole
presented at
**International Trade Fair of Food Processing Technologies
POLAGRA- TECH 2009**

Chairman
Competition Jury
[Signature]
Professor Erwin Waśowicz

Chairman
of the Board of Directors
Poznań International Fair
[Signature]
Dr Andrzej Byrt


Międzynarodowe Targi Poznańskie
Poznań International Fair



iJET goes for Gold

Thermischer Inkjet-Codierer ausgezeichnet

Der thermische Inkjet-Codierer iJET von Weber Marking Systems – Bereich Mark-O-Print – wurde von der Internationalen Messe Posen, Polen, im Rahmen der Messe für Lebensmitteltechnik Polagra-Tech Mitte September 2009 mit einer Goldmedaille ausgezeichnet. Seit 1979 vergibt die Messe die bei Ausstellern begehrte Medaille für das beste Produkt.

Der Hochleistungscodierer iJET überzeugte die Jury im Hinblick auf Nutzen, Zuverlässigkeit, Wirtschaftlichkeit und Design.

Das kompakte System mit Hewlett-Packard-Tintentechnologie ist ein innovatives System zur Beschriftung saugfähiger und nicht-saugfähiger Oberflächen. Indem die Ansteuerungstechnik erstmals im Druckmodul eines Codiersystems untergebracht ist, ergeben sich ganz neue Möglichkeiten im Hinblick auf Integration. Flexibilität bieten auch die zahlreichen Geräte-Schnittstellen:

Die Ansteuerung kann über LAN, USB 2.0 oder drahtlos über Bluetooth erfolgen. Optional sind auch RS232, WLAN oder Profinet-Schnittstellen verfügbar.

Eine einzigartige, einfach zu bedienende Mensch-Maschine-Schnittstelle bestehend aus einem hochauflösenden Display mit iLOGIK-Bedienerführung ermöglicht die intuitive Auswahl von Drucktexten sowie die Einstellung von Systemparametern. Das System druckt Echtzeit-Informationen, variable Daten oder Data-Matrix nach GS1-Standard und erfüllt damit alle aktuellen wie auch zukünftigen Codieraufgaben optimal.

Weber Marking Systems ist ein Unternehmen der internationalen BluhmWeber Gruppe.



LIPPERLAND KONSERVEN GMBH & CO. KG

Grünkohl kontrastreich codiert

Die Lipperland Konserven GmbH & Co. KG aus Lage verarbeitet Grünkohl und füllt diesen in Glas- und Dosenkonserven ab. Wie alle anderen Lebensmittel auch, werden die Konserven mit Mindesthaltbarkeitsdatum und Loskennzeichnung versehen. War hierfür früher ein Inkjet-Codierer im Einsatz, hat die Aufgabe mittlerweile ein CO₂-Laser e-SolarMark von Bluhm übernommen. Denn besonders bei dunklen Verschlüssen war der Druck mit Tinte zu kontrast schwach und schlecht zu lesen. Der Laser bietet nun ein wesentlich besseres, lesbares Schriftbild.

„Pro Stunde werden bei uns über 8.000 Deckel für die Grünkohl-Gläser codiert“, erzählt Walter Pressler, Betriebsleiter bei Lipperland Konserven im ostwestfälischen Lage. „Unser e-SolarMark Laser mit 30 Watt ist auf eine Geschwindigkeit von 600 mm / Sek. eingestellt. Das Ungewöhnliche unserer Kennzeichnungsanlage ist, dass nicht wie sonst üblich die fertigen Gläser gekennzeichnet werden, sondern bereits unmittelbar vor dem Verschließen der Gläser jeder einzelne Deckel“, berichtet er weiter. Über ein magnetisches Förderband werden die einzelnen Deckel aus dem Reservoir gezogen. Ein Sensor überprüft die richtige Lage der Deckel. Direkt hinter dieser Technik findet sich der Schreibkopf des 30 Watt-e-SolarMark-Lasers. Dieser schreibt neben dem Haltbarkeitsdatum Los-Informationen über die Abfülllinie und das Produkt in verschlüsselter Form auf die Metalldeckel. Die Taktfrequenz gibt die nachfolgende Abfüllstraße vor. Dadurch ist der Durchlauf der Deckel nicht kontinuierlich. An die Magnetförderstrecke

angeschlossen ist ein Drehimpulsgeber, der die Beschleunigungen und Verzögerungen sofort an die Steuereinheit des e-SolarMark übergibt. Dadurch ist gewährleistet, dass der Schreibvorgang mitten in der Codierung stoppt und entsprechend fortgesetzt wird.

Compactline 2.5 für Kartonkennzeichnung

Die fertigen einzelnen Grünkohl-Gläser werden auf Trays gesammelt verpackt. Bei diesem Arbeitsschritt kommt ein thermischer Inkjet-Codierer Compactline 2.5 zum Einsatz. Er druckt die gleichen Drucktexte wie die Haltbarkeit, Linien- und Chargennummer auf die Kartonoberfläche. Da die einzelnen Trays nicht immer in der exakt gleichen Position an dem Druckkopf vorbeigefördert werden, ist der Compactline 2.5-Schreibkopf mit einem Flex-Bracket ausgestattet. Das heißt, der ganze Schreibkopf ist federnd auf einem Gleitschlitten montiert. Ein vorbeieilender Karton drückt somit den Schreibkopf zur Seite. Kommt eine Verpackung einmal verkantet oder quer daher, dann kann dies nicht zur Beschädigung des Kopfes führen.

Hier bei Lipperland kommt ein Schreibkopf mit einer maximalen Schriftgröße von 12,5 mm zum Einsatz. Für den einzeiligen Aufdruck des Haltbarkeitsdatums und der Charge ist dies die optimale Lösung.

„Für uns haben die Laser eindeutige Vorteile. Sie sind zwar in der Anschaffung etwas teurer, dafür entfallen jedoch sämtliche Kosten an Verbrauchsmaterialien. Keine Tinten, keine Lösungsmittel und keine lästigen Servicekosten und täglichen Reinigungsintervalle. Die Lasercodierungen sind außerdem immer optimal lesbar.“

Walter Pressler, Betriebsleiter bei
Lipperland Konserven in Lage.



SCHRAUBENFABRIK WILHELM SCHUMACHER GMBH

Etikett dreht an Kostenschraube

Als Hersteller und Zulieferer für die Automobilindustrie muss die Schraubenfabrik Wilhelm Schumacher GmbH mit ihren Produkten nicht nur größten Qualitätsanforderungen standhalten, sondern auch just in time produzieren und liefern. Durch den Einsatz eines vollautomatischen Etikettendruckspenders zur Kennzeichnung der mit Schrauben abgefüllten Kartons oder Kleinladungsträger, kurz KLT, ist es dem Unternehmen gelungen, Kosten einzusparen und gleichzeitig den Durchsatz zu verdreifachen.

Vollautomatische Etikettierung

Wurden früher an den Verpackungsstraßen die Kartons und Kleinladungsträger noch von Hand gekennzeichnet, läuft dies heute vollautomatisch ab.

In der Verpackungsstraße werden ca. 300 kg Schrauben eingefüllt. Die übergeordnete Software „kennt“ das Produkt, die aktuelle Chargengröße und Behältnisanzahl.

Die Verpackungen werden vollautomatisch befüllt und laufen über eine Förderstrecke an dem Etikettendruckspender vom Typ Legi-Air vorbei. Für jedes Behältnis schickt die Software die nötigen Druckdaten an das integrierte Zebra-Druckmodul. Ein Etikett wird ausgedruckt, auf den Spende-stempel übertragen und dort per Saugluft festgehalten.

Da das Etikett auf die Vorderseite des Kartons oder KLT aufgebracht werden muss, ist der Etikettendruckspender mit einem 90°-Schwenkarm ausgestattet. Sobald der Karton seine Spende-position erreicht hat, schwenkt der 90°-Arm aus, bläst das Etikett ab und nimmt seine Ausgangs-position ein.

Behältnisnummer als Barcode verschlüsselt

Die Raffinesse liegt in der Steuerungssoftware. Jedem Behältnis ist eine fortlaufende Nummer zugeordnet. Auto-



matisch in der Datenbank hinterlegt ist, welcher Artikel, Gewicht, Menge etc. sich hinter dieser Artikelnummer verbirgt.

All diese Informationen sind in Klarschrift auch auf dem Etikett zu finden, zusätzlich ist noch die fortlaufende Behältnisnummer in einem Barcode verschlüsselt.

Über das Förderband geht es dann weiter zu einem der drei Eingänge in das vollautomatische Kleinteilelager. An diesem Lager kommen die Behälter von der Verpackungsstraße und den Sortieranlagen zusammen.

Ein Scanner liest den gedruckten Barcode, meldet die Behältnisnummer an die EDV und bekommt von dort die Information zurück, welcher Lagerplatz für dieses Produkt vorgesehen ist.

Höhenverstellbare Etikettierlösung

Da die Förderstrecke unmittelbar am Boden verläuft, musste auch der Etikettendruckspender niedrig installiert werden. Je nach Verpackungsart können auf der Anlage verschiedene Kartongrößen gefahren werden. Um die Umstellarbeiten an dem Etikettendruckspender für die Bediener zu vereinfachen, wurde an dem Stativ eine manuelle Höhenverstellung mit Positionszählwerk angebracht. Darüber lassen sich mit wenig Aufwand die verschiedenen Höhenpositionen anfahren.

P „Pro Tag gehen bis zu 2.500 Kartons und Kleinladungsträger mit Schrauben an unsere Kunden raus. Mit dem Etikettendruckspender von Bluhm Systeme und weiteren Anlagengruppen konnten wir diesen Durchsatz massiv erhöhen.“

Andreas Schmidtke, Leiter der Werklogistik in der Schraubenfabrik Wilhelm Schumacher GmbH

KESSEBÖHMER KG

Transparentes Etikett als Gütesiegel

Bei einem der größten Zulieferer für die Möbel- und Küchenindustrie, der Heinrich J. Kesseböhmer KG in Bad Essen, wird auf die einzelnen Bauteile ein GS-Gütesiegel mit einem Etikettenspender Alpha V40 aufgebracht. Im anschließenden Verpackungsprozess sind mehrere Etikettendruckspender im Einsatz. Bis zu 100 Verpackungseinheiten und somit auch bis zu 100 Kommissionieretiketten pro Stunde laufen durch jede dieser vollautomatischen Anlagen.

GS-Gütesiegel aufgespendet

Noch vor der eigentlichen Verpackungsanlage kommt ein Etikettenspender vom Typ Alpha V40 zum Einsatz. Auf jeden Gelenkarm muss ein transparentes Etikett mit dem GS-Gütesiegel aufgebracht werden.

Von Hand werden die Gelenke in einen Werkstückträger eingelegt und per Fußschalter der Etikettiervorgang ausgelöst. Das Etikett wird im Tamp-Blow-Verfahren appliziert: Direkt hinter der Spendeante des Alpha V40 wartet ein der Etikettengröße angepasster Stempel auf die Aufnahme des abgeschälten GS-Etiketts. Das Etikett wird per Vakuum an der Stempelplatte festgehalten. Auf das manuelle Auslösesignal hin fährt der Stempel in Richtung Produkt und bläst das Etikett wenige Millimeter vor der Produktfläche ab.

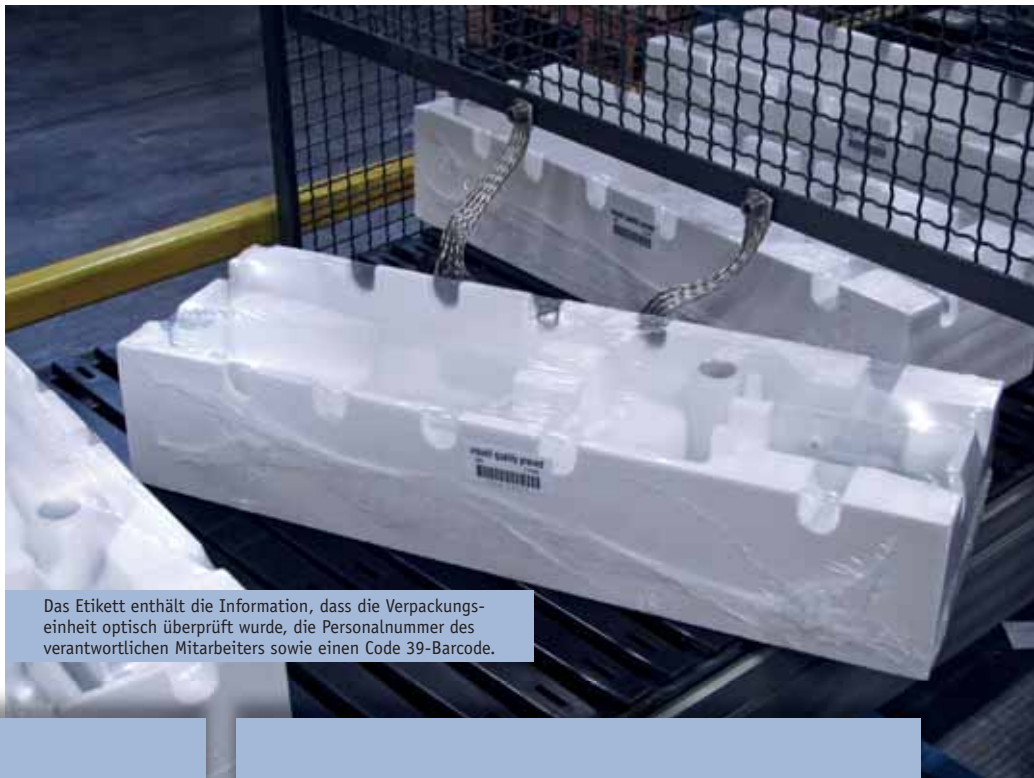
Eine weitere technische Raffinesse befindet sich oben im Spender. Normalerweise erkennt ein Sensor die einzelnen Etiketten anhand der unterschiedlichen Opazität in der Lücke zwischen den Etiketten.

Bei dem GS-Siegel handelt es sich jedoch um ein transparentes Etikett auf ebenfalls transparenter Trägerfolie. Damit der Alpha V40 auch unter diesen Umständen die einzelnen Etiketten erkennt, kommt ein kapazitiver Sensor zum Einsatz. Dieser erzeugt ein kleines Magnetfeld, welches





Der Etikettendruckspender schießt das fertige Etikett im Tamp-Blow-Verfahren auf die Schrumpffolie der Verpackung.



Das Etikett enthält die Information, dass die Verpackungseinheit optisch überprüft wurde, die Personalnummer des verantwortlichen Mitarbeiters sowie einen Code 39-Barcode.

sich durch die verschiedenen Dicken des Etiketts bzw. der Lücken ändert. Auf diese Weise können berührungslos geringste „Höhenunterschiede“ erkannt werden.

Barcode für korrekte Kommissionierung

Bei einer Verpackungsanlage für Bauteile der neuen „Le Mans“-Eckschrank-Schwenkauszugs-Serie ist ein Etikettendruckspender vom Typ Legi-Air 4050 E integriert.

Die einzelnen Bauteile für den Eckschrank-Schwenkauszug werden manuell in die Styropor-Verpackungseinheiten gelegt. Dann beginnt die Reise durch den Verpackungsautomaten. Zuerst prüft ein Kamerasystem, ob alle Bauteile für dieses Produkt korrekt verpackt sind. Schließlich gibt es über 150 verschiedene Varianten. Meldet die übergeordnete Steuerungssoftware „Karton in Ordnung“, geht er an eine Übergabestation. Hier wird durch die hinterlegte Artikelnummer entschieden, ob der Karton eingestreckt wird oder nicht; eine automatische Weiche lenkt die Verpackungen auf die richtige Bahn. Nach dem Tunnel für die Schrumpffolie kommt der Etikettendruckspender Legi-Air 4050 E zum Einsatz. Er erhält ebenfalls über die Steuerungssoftware die Information, welches Etikett gedruckt und gesendet werden soll. Die vorbeieilende Verpackung löst über eine Fozelle den Spendevorgang aus. Ähnlich wie beim Alpha V40 wird hier das Etikett im Tamp-Blow-Verfahren aufgebracht: Zunächst hält der Spendestempel das

Etikett, dann fährt der Spendehubarm 100 mm aus und schießt das Etikett im richtigen Moment auf die Schrumpffolie der Verpackung.

Das Etikett enthält die Information, dass die Verpackungseinheit optisch überprüft wurde, die Personalnummer des verantwortlichen Mitarbeiters sowie einen Code 39-Barcode mit einer „sprechenden“ Artikelnummer. Mithilfe dieses Barcodes kann an einer späteren Station überprüft werden, ob auch die richtigen Verpackungseinheiten zusammen kommissioniert werden.

Flexibilität dank Modulbauweise

Der Legi-Air 4050 E (E steht dabei für „Erweitert“ oder „Enhanced“), gehört zu der bewährten LA 4050 Etikettendruckspenderbaureihe.

Alle Komponenten des Etikettendruckspenders – auch die Applikatoren – sind modular und austauschbar. Egal ob extrem kurzer und schneller Stempelhub oder die Vielzahl von Schwenkstempelapplikatoren wie 90°, 110° oder mit 180° Drehwinkel lassen sich anschließen.

Darüber hinaus ist der Legi-Air 4050 E dank geschlossenem Rückenteil staubgeschützt. Indem die wichtigsten elektronischen Anschlüsse in einem Gehäuse neben dem Applikator untergebracht sind, können eventuell nötige Wartungs- oder Installationsarbeiten effizienter durchgeführt werden.



Ein vollautomatischer RFID-Etikettendruckspender bedruckt und beschreibt die RFID-Labels über Kopf mit entsprechenden Informationen und appliziert sie auf die Rohteile.

Rehau AG:

Stoßfänger-Etikettierung mit RFID-Technologie

Die berührungslose Identifikation von Produkten mittels RFID-Technologie ermöglicht Applikationen, mit denen Prozesse optimiert und Einsparungen in Produktion und Logistik erschlossen werden können. Das hat der Automobilzulieferer Rehau erkannt: Das Unternehmen nutzt RFID in Kombination mit Barcodes zur Steuerung seiner Fertigung sowie zur späteren Rückverfolgung von Stoßfängern. Zur Verarbeitung der RFID-Etiketten kommt ein RFID-Druckspendensystem von Blumh Systeme zum Einsatz, das vollautomatisch die RFID-Etiketten beschreibt, bedruckt und spendet.

Der Polymerhersteller Rehau ist ein führender Zulieferer für die Automobilindustrie. Das Produktspektrum reicht, je nach Kundenan-

forderung, von einzelnen Bauteilen bis hin zu komplexen, lackierten und montagefertigen Stoßfängersystemen. Das Unternehmen verfolgt dabei einen ganzheitlichen Ansatz: Von der Produktentwicklung über Projekt- und Beschaffungsmanagement bis hin zur Fertigung und Logistik deckt Rehau alle Bereiche ab und arbeitet stets daran, Prozesse und Produkte noch weiter zu optimieren. In diesem Zusammenhang hat man sich dafür entschieden, bei der Fertigung von Stoßfängern für die aktuelle Auflage der E-Klasse im Werk in Feuchtwangen RFID-Technologie zu nutzen. Mit dem Projekt wurde Siemens als Generalunternehmer beauftragt. Der europäische Marktführer für RFID-Systeme hat für die automatische Etikettierung als Projektpartner Blumh Systeme hinzugezogen. Blumh Systeme ist Kompletthanbieter für Kennzeichnungstechnik und verfügt über jahrzehntelange Erfahrung.

Intelligentes Etikett

Bei Rehau kommen „intelligente“ RFID-Etiketten – sogenannte Smart Labels – zum Einsatz. Diese Etiketten haben einerseits einen Transponder integriert, der mit Daten beschrieben werden kann. Andererseits können sie zusätzlich noch mit variablen Daten wie Klartext oder Barcode bedruckt werden. Der auf den Transponder geschriebene Datensatz kann im Laufe der Supply Chain jederzeit ausgelesen, mit weiteren Informationen ergänzt oder komplett überschrieben werden. Die Erfassung der RFID-Chips geschieht über RFID-Reader und -Antennen vom Typ Simatic RF600, die Siemens an Rehau geliefert hat. Die Smart Labels stammen von Blumh Systeme. Der Spezialist für Kennzeichnungstechnik stellt auch die notwendige Hardware bereit, mit denen die RFID-Etiketten beschrieben, bedruckt und auf die einzelnen Komponenten aufgebracht werden.



Am Warenausgang werden die Stoßfänger durch zwei RFID-Lesegeräte erfasst, um Verladeanlage und Sequenzprüfungen autark betreiben zu können.

RFID-Etiketten vollautomatisch appliziert

Um die einzelnen Schritte im gesamten Produktionsablauf dokumentieren zu können, müssen die Komponenten gleich zu Beginn, sobald sie aus der Spritzgießanlage kommen, mit einem RFID-Etikett versehen werden.

Die RFID-Etiketten werden vollautomatisch verarbeitet. „Für einen effizienten Produktionsablauf haben wir eine Komplettlösung zur RFID-Kennzeichnung gesucht. Die „Print, Code & Apply“-Systeme von Bluhm Systeme erfüllen genau diese Anforderung. Sie beschreiben, bedrucken und applizieren Smart Labels in einem Arbeitsgang. Da sie zudem auch noch extrem robust sind, sind sie die optimale Lösung für uns“, erklärt Reinhard Lippert (IT/IS C-SC Production and Warehouse Management) bei Rehau.

Für das Bedrucken und Beschreiben der

Smart Labels kann bei diesem Gerätetyp zwischen industriebewährten Druckmodulen vieler Hersteller gewählt werden.

Dank Modulbauweise können mit diesen RFID-Druckspendern von Bluhm Systeme nahezu alle Etikettieranforderungen erfüllt werden. An einem Stativ befestigt, kann das Kennzeichnungssystem in der Höhe Verfahren werden. Eine präzise Etikettierung an gewünschter Stelle auf dem Produkt ist somit kein Problem.

Um Ausfälle durch eventuell fehlerhafte Smart Labels zu verhindern, verfügt das „Print, Code and Apply“-System über eine Bad Tag Reject-Einheit: Sollte sich ein RFID-Tag einmal nicht beschreiben lassen oder das Smart Label mit dem im RFID-Modul integrierten Kontrolllesegerät vor dem Applizieren nicht korrekt auslesen lassen, sorgt sie automatisch dafür, dass das RFID-Etikett nicht aufgespendet, sondern aussortiert

wird – ohne dass hierfür der Produktionsablauf unterbrochen werden muss.

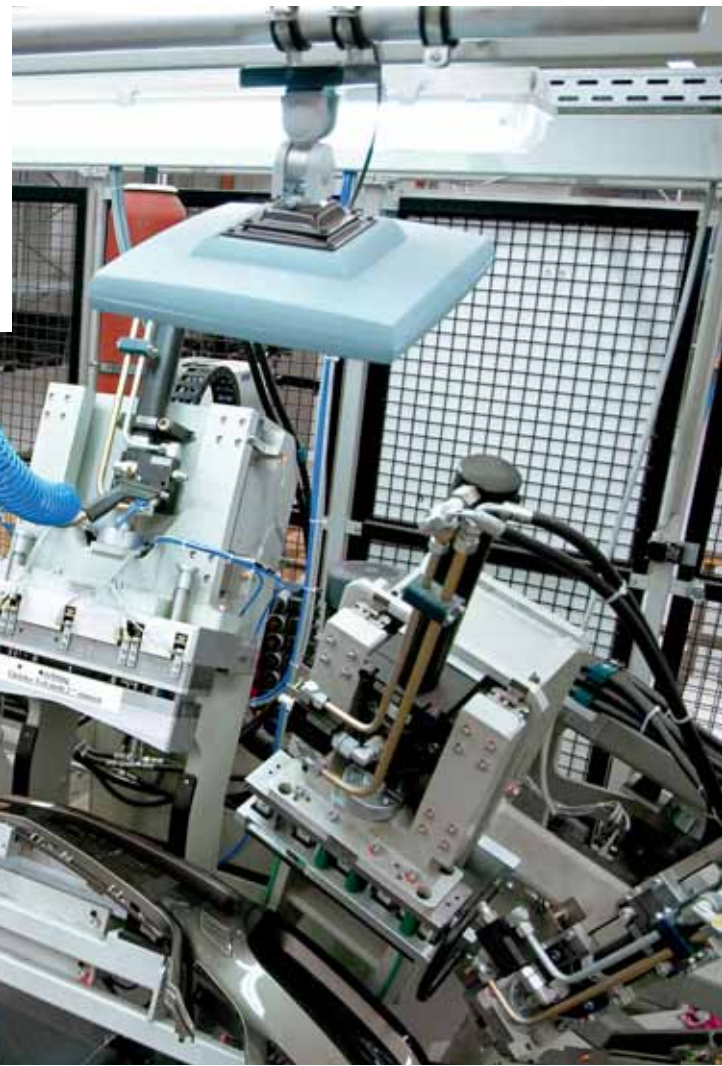
Lässt sich das Smart Label einwandfrei beschreiben, wird es auf den Spendestempel geschoben und im Tamp-Blow-Verfahren auf das Produkt – im konkreten Fall sind es Stoßfänger – aufgeblasen, ohne dieses zu berühren.

Informationsfluss über die gesamte Fertigungskette

Bei Rehau sind die Systeme über Kopf montiert. Damit die Bauteile entsprechend mit RFID-Etiketten versehen werden können, entnimmt ein Roboter die Stoßfänger aus der Spritzgießanlage und positioniert sie vor der Lackierung über dem Spendestempel des RFID-Etikettendruckspenders. Vor dem Applizieren versieht dann das „Print, Code & Apply“-System den RFID-Chip mit einer eindeutigen Teilenummer.



Auch die manuellen Bearbeitungsplätze sind vollständig mit RFID-Antennen ausgerüstet.



Nach der Identifikation der Erzeugnisse übernehmen die Bearbeitungsmaschinen die nötigen Einstell-daten automatisch aus den Hintergrundsystemen.

Jeder Nummer ist dann ein entsprechender Datensatz in der Produktionsdatenbank bei Rehau zugewiesen, der beispielsweise Auskunft über den Produktionsfortschritt des jeweiligen Stoßfängers gibt.

Gleichzeitig wird die bedruckbare Vorderseite des Transponders mit Klarschrift-Informationen und Barcodes versehen. Bei jedem Produktionsschritt werden die aktualisierten Daten mit den Siemens-Readern vom Produkt ausgelesen und durch einen Abgleich mit dem ERP-System entsprechende Fertigungsabläufe gesteuert. Das Etikett steuert so den gesamten Pro-

zess – von der Herstellung über die Lackierung bis hin zu Qualitätskontrolle und dem Versand. Auch individuelle Anpassungen der Bauteile lassen sich über das Label steuern. Indem neben den Produktdaten auch die bei der Produktion eingesetzten Maschinen und Anlagen im RFID-Chip erfasst werden, ist so später auch bei fehlerhaften Teilen eine Rückverfolgung bis zur ersten Produktionsstufe möglich.


Nach diesem langen, intensiven und erfolgreichen Praxistest, der in jeder Hinsicht weit über eine „gewöhnliche“ Pilotanwendung hinausging, rollt Rehau nun

das Verfahren in weiteren Werken und allen relevanten Fertigungslinien aus. „Siemens und Bluhm Systeme haben bewiesen, dass selbst unter robusten Produktionsbedingungen eine zuverlässige und kontinuierliche Verarbeitung von RFID-Etiketten in großen Mengen möglich ist“, fasst Reinhard Lippert zusammen.

Bei Rehau hat die RFID-Technologie die Fertigungsabläufe optimiert. Deshalb wird jetzt schon überlegt, in welchen anderen Unternehmensbereichen zusätzlich von dieser Technik profitiert werden kann.

Ist Ihr Unternehmen Oskar-reif?

„Großer Preis des Mittelstandes“



In diesem Jahr vergibt die Oskar-Patzelt-Stiftung bereits zum 16. Mal den begehrten Wirtschaftspreis des Mittelstandes. Der „Große Preis des Mittelstandes“ ist eine öffentliche Ausschreibung zur Ermittlung der besten mittelständischen Unternehmen in ganz Deutschland. Mit überzeugenden Wachstumsraten bei Umsatz und Anzahl der Beschäftigten, mit vorbildlicher Ausbildungspolitik und mit innovativen Produkten zeichnen sich die nominierten Unternehmen aus.

Die Nominierung kann nur durch diejenigen Unternehmen erfolgen, die in den letzten Jahren Preisträger beim „Großen Preis des Mittelstandes“ waren. Als eines der ausgezeichneten Unternehmen darf Bluhm Systeme andere Unternehmen für den Preis vorschlagen. Für 2010 ist die Nominierungsphase bereits abgeschlossen – aber vielleicht dürfen wir Ihr Unternehmen für 2011 nominieren? Dann nehmen Sie mit uns Kontakt auf.

Allen für dieses Jahr Nominierten für den Großen Preis des Mittelstandes wünschen wir auf diesem Wege viel Glück!

Die Oskar-Patzelt-Stiftung mit Sitz in Leipzig zeichnet seit 1995 jedes Jahr den deutschen Mittelstand mit dem Großen Preis des Mittelstandes in Form einer Bronzeskulptur des Erfurter Künstlers Karsten I. W. Kunert aus. Für ihre Verdienste um die Förderung der mittelständischen Wirtschaft wurde die Oskar-Patzelt-Stiftung im September 2008 mit der „Verdienstmedaille des Verdienstkreuzes der Bundesrepublik Deutschland“ gewürdigt.

Weitere Informationen zum Großen Preis des Mittelstandes:
www.mittelstandspreis.com



Knauf A. S.:

In Gips gemeißelt

Ob als Mauerwerk, Putz oder Stuck – Gips ist als Baustoff heutzutage nicht mehr wegzudenken. Einer der führenden Hersteller dieses Baumaterials ist die Knauf Gruppe. In Izmit, Türkei, produziert die Knauf A. S. Gipsplatten, die später im Trockenbau zum Einsatz kommen. Doch bevor die Platten das Werk verlassen, werden vorher noch Firmenlogo, Plattenmaße und Qualitätszeichen mit einem Piezo-High-Resolution-Codierer Maxiline aufgedruckt.

Digitaldruck-Technologie, die begeistert

Früher waren Codierer von anderen Herstellern im Einsatz. Doch die Druckqualität und -geschwindigkeit entsprach nicht den gestiegenen Anforderungen von Knauf.

Der Maxiline arbeitet verschleißarm. Da hierbei die Tropfenbildung der Tinte über einen elektrischen Impuls auf ein Piezo gesteuert wird, ist das System besonders effizient, bildet präzise Tropfen und hat vor allem bei großflächigen Codierungen ein sehr gutes Preis-Leistungs-Verhältnis.

Die verwendeten Tinten sind lösungsmittelfrei und erzeugen deckende, kontrastreiche Drucke auf allen saugfähigen und porösen Oberflächen. Selbst bei hohen Produktionsgeschwindigkeiten bleibt die optische Druckqualität konstant gut. Zurzeit werden die Produkte bei Knauf A. S. bei einer Bandgeschwindigkeit von 38 m pro Minute codiert, doch demnächst wird die Geschwindigkeit auf 60 m pro Minute erhöht. Kein Problem für den Maxiline.

Schnell und präzise

Bei der Knauf A. S. kommen das Firmenlogo, die CE-Kennzeichnung und die jeweiligen Maße auf das Produkt. Bei Bedarf kann der Druckkopf des Maxiline aber dank einer Druckhöhe von bis zu 100 mm selbst umfangreichere Texte erzeugen und somit auch ein Etikett als Informationsträger ersetzen.

Die Textauswahl und Eingabe der Parameter und Daten erfolgt vom jeweiligen Bediener schnell und einfach mithilfe des beleuchteten LC-Displays in Verbindung mit einer Folientastatur. Variable Daten wie Datum,

Uhrzeit oder fortlaufende Nummerierung können als Automatikfunktionen schon bei der Textgestaltung eingefügt werden. Die permanente Aktualisierung geschieht während des Codiervorgangs.

Da bei der Knauf A. S. Gips verarbeitet wird, geht es recht staubig zu. Auch hier glänzt der Maxiline: In dem Gerät ist ein „Wartungsmodul“ integriert. Dabei handelt es sich um eine elektronisch gesteuerte Reinigungsstation für die fast wartungsfreie Handhabung des Codierers. Der Druckkopf ist zudem besonders robust und langlebig. Ein wichtiger Punkt, denn in Izmit werden die Gipsplatten rund um die Uhr beschriftet. Pro Tag kommt man so auf rund 20.000 codierte Gipsplatten!

„Mit dem Maxiline haben wir endlich ein System, das unsere Anforderungen zur vollsten Zufriedenheit erfüllt. Die notwendigen Informationen können einfach, schnell und präzise von oben und von der Seite auf die Gipsplatten gedruckt werden.“

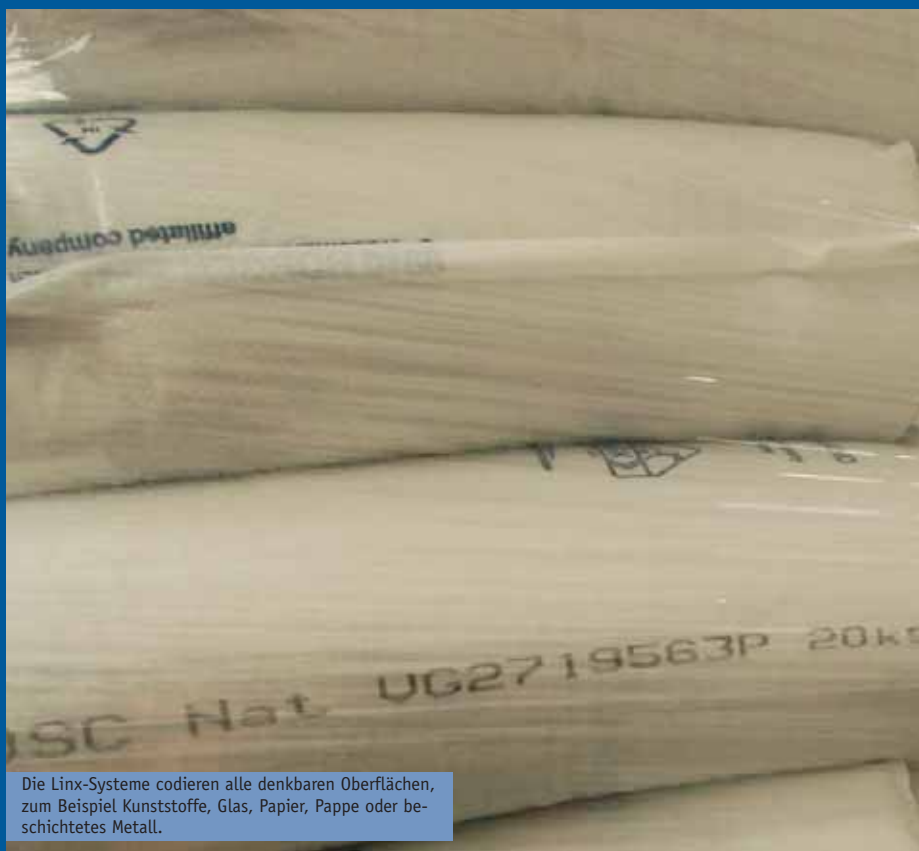
Yusuf Cimen,
Chef der Elektrowerkstatt in Izmit

Kein Hitzefrei bei Fiberglashersteller

Linx 7300 besteht Feuertaufe

Preiswert soll das Codiersystem sein, Fettdruck beherrschen und umfangreiche Texte drucken – das waren ursprünglich die Anforderungen, die ein Produzent von glasfaserverstärktem Polyester in Großbritannien an die Kennzeichnungstechnik stellte.

Die Wahl fiel damals auf einen Alphadot-Codierer. Doch schon bald traten Probleme auf. Denn im Produktionsumfeld des Unternehmens herrscht große Hitze und Staubentwicklung. Die hohen Temperaturen wirken sich negativ auf die Tinte aus, sodass die Drucke unsauber wurden. Gleichzeitig musste der Druckkopf aufgrund der staubigen Umgebung ständig gereinigt werden, was zu hohen Produktionsausfallzeiten führte und somit das Unternehmen Zeit und damit bares Geld kostete. Auch die notwendigen Textwechsel erwiesen sich mit dem Alphadot als schwierig.



Die Linx-Systeme codieren alle denkbaren Oberflächen, zum Beispiel Kunststoffe, Glas, Papier, Pappe oder beschichtetes Metall.



Über den USB-Anschluss beim Linx 7300 ist eine einfache Datensicherung und fehlerfreie Übertragung von Textinhalt und Einrichtungsdaten möglich.

Auf der Suche nach einer Lösung stieß man auf die Continuous Inkjet-Codierer von Linx. Nach einer Woche Testinstallation eines Linx 7300 war sehr schnell klar, dass mit diesem System alle Anforderungen bestens erfüllt werden:

Alle Linx-Druckköpfe verfügen über einen integrierten Temperatursensor, sodass stets für die optimale Tintenviskosität für ein bestmögliches Druckbild gesorgt ist. Wegen der extrem starken Hitze wurde im konkreten Fall außerdem noch der Druckkopf um 10 bis 15 mm vom zu codierenden, heißen Werkstück entfernt montiert.

Auch der viele Staub kann den Linx-Druckköpfe nichts anhaben. Ein Überdruck in der Druckkopfhülle verhindert wirkungsvoll das Eindringen von Staubpartikeln. Die Luft wird dem Druckergehäuse gefiltert entnommen. Dadurch konnten bei dem Polyester-Hersteller die Reinigungsintervalle für den Druckkopf auf ein Minimum reduziert werden. Praktisch ist zudem das neue Full-Flush™-System beim Linx 7300, das automatisch beim Abschalten des Codierers für die gründliche Reinigung und Trocknung von Druckkopf und Leitung sorgt. So sind

ein geringer Wartungsaufwand und störungsfreier Druckstart garantiert.

Die notwendigen häufigen Textwechsel sind ebenfalls mit dem Linx 7300 kein Problem mehr. Das System verfügt über einen USB-Anschluss. Schnell und unkompliziert können darüber Daten aktualisiert bzw. ausgetauscht werden.

Der Linx 7300 hat so überzeugt, dass bei dem Unternehmen überlegt wird, weitere Linx Inkjet-Codierer einzusetzen.

Impressum

Herausgeber: Bluhm Systeme GmbH
Maarweg 33 · D-53619 Rheinbreitbach
Telefon: +49(0)22 24/77 08-0

www.bluhmsysteme.com · info@bluhmsysteme.com

Redaktion: Thomas Serr (verantwortlich)
Selma Kürten-Kreibohm

Konzept & Layout: intention Werbeagentur GmbH

Druck: GHS Druck, Köln

**Bluhm Systeme GmbH und
Bluhm Leasing GmbH & Co. KG**
Zentrale: Maarweg 33
D-53619 Rheinbreitbach
Tel.: + 49 (0) 22 24 / 77 08 - 0
Fax: + 49 (0) 22 24 / 77 08 - 20
info@bluhmsysteme.com

Bluhm Systeme GmbH Österreich
Rüstorf 82
A-4690 Schwanenstadt
Telefon: +43(0)7673/4972
Telefax: +43(0)7673/4974
info@bluhmsysteme.at · www.bluhmsysteme.at

Bluhm Systeme GmbH Schweiz
Lettenstrasse 11
CH-6343 Rotkreuz
Telefon: +41(0)417997090
Telefax: +41(0)417997099
info@bluhmsysteme.ch · www.bluhmsysteme.ch

Bildnachweise: S. 4: © Mikael Damkier - Fotolia.com
Gewinnspiel, Klapper: Hubschrauberbild: © Manfred Steinbach -
Fotolia.com; S. 14: Kesseböhmer KG, S. 16 - 18: Siemens AG,
S. 21: © ELEN - Fotolia.com; S. 23: HIFI-Microsystem: Philips GmbH

Herzlichen Glückwunsch!

Das ist der glückliche Gewinner, der an der
Verlosung in der Punkt 38 teilgenommen und
einen Hubschrauberflug gewonnen hat:

Herr Aufschläger – 94330 Salching (D)

Wir wünschen viel Spaß und guten Flug!



BluhmWeber Gruppe **Messevorschau 2010**

Transponder Roadshow	Düsseldorf	28.01.2010
Pro Sweets	Köln	31.01. bis 03.02.2010
easyFairs Verpackung	Wels/Österreich	03. bis 04.02.2010
Transponder Roadshow	Augsburg	18.02.2010
LogiMAT	Stuttgart	02. bis 04.03.2010
Transponder Roadshow	Hannover	23.03.2010
Intervitis Interfructa	Stuttgart	24. bis 28.03.2010
Wire	Düsseldorf	10. bis 16.04.2010
Hannover Messe	Hannover	19. bis 23.04.2010
Transponder Roadshow	Heidelberg	27.04.2010
Powtech	Nürnberg	27. bis 29.04.2010
EuroID	Köln	04. bis 06.05.2010
Reifen	Essen	01. bis 04.06.2010
Automatica	München	08. bis 11.06.2010
Cosmetic Business	München	17. bis 18.06.2010
Motek	Stuttgart	13. bis 16.09.2010
FachPack	Nürnberg	28. bis 30.09.2010
ViennaTec	Wien/Österreich	12. bis 15.10.2010
Brau Beviale	Nürnberg	10. bis 12.11.2010
SPS/IPC/DRIVES	Nürnberg	23. bis 25.11.2010

DER NEUE LINX 7300

- *EXTREM ZUVERLÄSSIG
- *EXTREM SPARSAM
- *EXTREM LANGLEBIG



neu: linx 7300 fortlaufend codieren statt stillstand

- bis zu 6.000 Betriebsstunden ohne Wartung
- FullFlush-System reinigt vollautomatisch Druckkopf und Tintensystem
- bis zu 40 % geringerer Tinten- und Lösungsmittelverbrauch beim Linx 7300 Solver
- schnelles, fehlerfreies Nachfüllen von Tinte und Solvent durch das SureFill™-System
- QuickSwitch™-Software ermöglicht eine einfache und sichere Codeänderung
- Datamatrix-Code und 3-zeiliger Druck serienmäßig
- Weitere Informationen unter: www.bluhmsysteme/cij



BLUHM
systeme

Gewinnen Sie ein kompaktes Klangwunder!

Kundenorientierung steht bei Bluhm Systeme an erster Stelle. Daher möchten wir gerne von Ihnen erfahren, welche Themen besonders interessant sind und wobei wir Sie konkret unterstützen können. Bitte füllen Sie hierzu einfach die entsprechenden Felder auf der Rückseite aus und faxen diese an uns.

Gewinnen Sie mit etwas Glück eine Philips HiFi-Anlage in elegantem Holzdesign.

Wir verlosen ein Philips HiFi-Microsystem MCM207, das keine Wünsche offen lässt: Für grenzenloses Hörvergnügen verfügt die Anlage über einen USB-Anschluss und MP3-Link. Ob Jazz, Pop, Rock oder Klassik – Funktionen wie die digitale Klangsteuerung und Dynamic Bass Boost sorgen stets für ein perfektes Klangergebnis.

Einfach den Fragebogen auf der Rückseite ausfüllen, unter Gewinnspiel ein Kreuz setzen und an +49 (0) 22 24 / 77 08 – 6 20 zurückfaxen – mit ein wenig Glück gehören Sie zu den Gewinnern!

Einsendeschluss ist der 30. April 2010*

Oder besuchen Sie uns im Internet unter:

punkt.bluhmsysteme.com – hier finden Sie auch alle Details.



HiFi-Microsystem: Philips GmbH

*Mitarbeiter der BluhmWeber Group sowie deren Angehörige sind von der Verlosung ausgenommen. Der Rechtsweg ist ausgeschlossen.

INFO

per Fax:

+49 (0) 22 24 / 77 08 - 6 20

oder online unter:

punkt.bluhmsysteme.com

Fax von

Name:	_____	PLZ/Ort:	_____
Firma:	_____	Telefon:	_____
Abteilung:	_____	Telefax:	_____
Straße/Pf.:	_____	E-Mail:	_____
		Internet:	_____

Wir interessieren uns für

- Thermische Inkjet-Codierer und Tinten
- Continuous Inkjet-Codierer und Tinten
- Piezo High-Resolution-Codierer und Tinten
- Thermotransfer-Direktdrucker
- Laser-Codierer
- Etikettendrucker und -spender
- Palettenetikettierer
- Etikettenspender
- RFID-Systeme
- Rundum- und Seitenetikettierer
- Software
- Desktop-Etikettendrucker
- Etiketten und Folien
- HybriSafe

Wir möchten gerne

- Beratung durch Ihren Systemberater
- Prospektunterlagen
- Teilnahme am Punkt-Gewinnspiel

Bluhm Systeme GmbH

Maarweg 33 | D-53619 Rheinbreitbach

info@bluhmsysteme.com

www.bluhmsysteme.com | www.bluhmwebergroup.com



BLUHM
systeme