

Vom Pilotprojekt in den Dauerbetrieb



*Bei TFL beschrifteten Hermes C-Systeme
verschiedene Behälter mit Chemikalien*

Hermes C ist das jüngste Mitglied der cab Produktfamilie – konzipiert, um Etiketten in Echtzeit zweifarbig zu bedrucken und auf Produkte oder Verpackungen zu spenden. Seinen ersten Industrieinsatz hatte das Druck- und Etikettiersystem im Juni 2015 bei **TFL France** in Huningue. Heute sorgen mehrere Hermes C dafür, dass Säcke und Fässer konform zu den einschlägigen Regularien das Firmengelände verlassen. Inhalt der Behälter: chemische Substanzen für die Lederherstellung. Anlaufstelle der Behälter: Gerbereien in ganz Europa



Pulver- und Flüssiggemische für die Enthaarung, Entfleischung und Beizung von Tierhäuten sowie für deren Gerbung sind nach REACH zu registrieren. Für deren Kennzeichnung fordern die CLP-Verordnung und das GHS vereinheitlichte Piktogramme. Unvollständig gedruckte Gefahrensymbole, zum Beispiel leere Rauten, sind nicht zulässig. Mit dem Hermes C ist es möglich, alle Gebindeformen in einem Arbeitsgang zweifarbig zu kennzeichnen. Bei TFL France in Huningue sind dies Säcke, Fässer und die Produktsicherung mit Stretchfolie auf den Paletten.

Sacketkettierung

Wir starten unsere Runde an einer Verpackungslinie, in der ein Salzgemisch in 25-Kilogramm-Säcke abgefüllt wird. Das Gemisch wird später als Alkalisierungsmittel in der Chromgerbung Verwendung finden.

Die Applikation des Etiketts erfolgt mit Hermes C via Hub-Applikator und Druckstempel auf die noch leeren Säcke direkt in der Linie. Im Detail läuft das wie folgt ab: Der Druckstempel ist über der Spendeante positioniert. Das Etikett wird während des Druckens übernommen.



Ein Kurzhubzylinder fährt den Stempel in die Etikettierposition. Mit dem Hubzylinder wird das Etikett auf den Sack abgesetzt. Der Zylinderhub bestimmt den maximalen Abstand der Spendeante zum Behältnis.

Fassetkettierung

Wir wechseln die Halle, den Behältertyp und den Aggregatzustand der Materie. An einer Befüllungslinie rollen auf einem Förderband 200-Liter-Fässer aus Kunststoff an uns vorüber. Auf den Fassetiketten lesen wir Borron® LB. Das ist ein Komplexbildner bei Nassverfahren in der Wasserwerkstatt. Zu dem Zeitpunkt, an dem das einzelne Fass an der Etikettierstation ankommt, wurde dieses in der Linie bereits automatisch befüllt, mit einem Deckel versehen und verschraubt.

Bei der Fasskennzeichnung ist die Anforderung an Hermes C eine andere: Hier sind pro Fass jeweils zwei Etiketten anzubringen. Nicht von oben auf das Produkt, sondern von der Seite. Hierzu wurde der Hermes C in horizontaler Einbaulage montiert.



» Projektverantwortliche unter sich: Mit gelber Weste TFL France Geschäftsführer Daniel Jardot «

Da es sich bei den zu beschriftenden Fässern um runde Objekte handelt, wurde ein Anrollstempel als Übergabemodul gewählt. Dieser setzt das Etikett an dessen linken Rand auf das Fass auf. Gleichzeitig beginnt sich der Drehteller zu drehen, auf den das Fass in diesem Moment auf dem Förderband aufsitzt. Im Zuge der Drehbewegung wird das Etikett vollständig an das Fass angerollt.

Von hier aus rollen die Fässer auf dem Förderband weiter bis zur Verladung auf eine Palette. Die Palette wird mit Folie verschweißt und gesichert und das Gebinde für den Transport ebenfalls mit einem Etikett versehen.

TFL kompakt

- TFL wurde 1996 gegründet.
- TFL hat als Firmengruppe 19 Niederlassungen in 14 Ländern auf drei Kontinenten.
- TFL stellt den Gerbereien Produkte für die Wasserwerkstatt bis zum Finishing zur Verfügung. TFL Kunden stellen schönes Leder für Schuhe, den Automobilsektor, Taschen, Möbel usw. her.
- TFL France beschäftigt in Huningue 150 Mitarbeiter.

Planung und Umsetzung

Bei der Kennzeichnung verbindet TFL France und cab eine besondere Zusammenarbeit. Bereits bei den Zweifarbdrukern der XC-Serie war man Pilotkunde. Zum gleichzeitigen



» Schwarze Symbole in roter Raute: Gesetzeskonforme Zweifarbetiketten stellen die Auszeichnung potentiell gefährlicher Produktionsmittel sicher. «

Bedrucken mit zwei Farben in einem Etikett sind zwei Thermo-transferdruckwerke hintereinander angeordnet – ein Prinzip, das auch beim Hermes C übernommen wurde. Mit den XC-Druckern erfüllte TFL France die Voraussetzungen für das Einstufungs- und Kennzeichnungssystem nach GHS. Die bedruckten Etiketten wurden von den Mitarbeitern manuell auf die Behälter geklebt.

2013 beschloss man bei TFL France einen Schritt weiter zu gehen und die Verpackung und Befüllung von Säcken und Fässern zu automatisieren. Wir wollen mehr über das Projekt erfahren und fragen den TFL France Geschäftsführer Daniel Jardot.

Herr Jardot, die Integration vollautomatischer Zweifarbetikettierung. Wie kam es dazu?

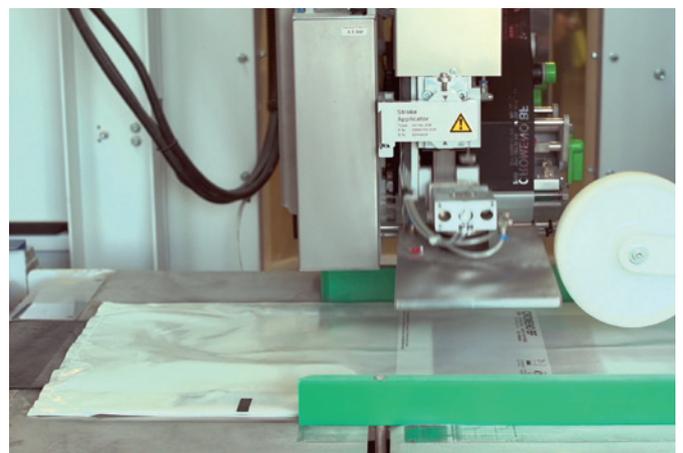


Jardot: Durch Begeisterung und Vertrauen. Vom Gesetzgeber war als Stichtag für die endgültige Umstellung auf die CLP-Verordnung der 1. Juni 2015 vorgegeben. Durch die Zusammenarbeit mit cab haben wir beste Chancen

gesehen, bis dahin am Standort Huningue eine vollautomatische Etikettierung in unsere automatisierten Befüll- und Verpackungslinien zu integrieren.

Welche waren Ihre Zielsetzungen?

Jardot: Ein solches System bindet weniger Ressourcen. Die Prozesssicherheit steigt. Bei manuellen Prozessen ist es nie auszuschließen, dass Etiketten nicht oder aber falsch angeklebt werden. Das kann in unserer Branche mit seinen vielen Regularien empfindliche Folge haben. Indem wir die Abläufe automatisieren, eliminieren wir diese Gefahr.



Der Hubzylinder setzt das Etikett auf den Sack ab.

Wie lange hat es bis zur praktischen Umsetzung gedauert?

Jardot: Zwei Jahre, um genau zu sein. Wir mussten uns absolut sicher sein, dass die operativen Systeme und die Data-Warehouse-Anwendungen direkt interagieren. Hierfür war eine Schnittstelle zu schaffen, die Maschinenautomaten,

Drucker und die SAP-Datenbank verbindet. Von Anfang an waren die Produktionsleitung, die Abteilungen für Qualität und Sicherheit sowie auch die IT in dieses Projekt eingebunden.



Aus der Froschperspektive: Palettenetikettierung mit Hermes C

Welche Anforderungen haben Sie an cab definiert?

Jardot: Da gab es verschiedene. Die Anforderung vonseiten GHS war es, zweifarbig zu drucken. Für uns war es wichtig, dass die Säcke und Fässer direkt in der Linie und unter der Berücksichtigung der Geschwindigkeit des Produkts beziehungsweise des Transportbands gekennzeichnet werden. Der Etikettiervorgang darf das Produktionsvolumen nicht beeinträchtigen. Flexibilität war ein weiterer Punkt. Um konform mit CLP zu bleiben, müssen wir Risikoinformationen für jedes Land in Europa vorhalten.

Wurden Ihre Erwartungen erfüllt?

Jardot: Wenn ich mir heute unsere automatisierte Kennzeichnung ansehe, kann ich sagen: Der Aufwand hat sich gelohnt! Anfang 2015 haben wir mit der Automatisierung der Anwen-

dung Pulvergemische begonnen. Weil schon im Juni der Start der CLP-Verpflichtung bevorstand, blieb nicht viel Zeit. cab hat seine Systeme zeitgerecht angeliefert. Wir hatten keinerlei Unterbrechungen der Produktion und die Waren an die Kunden konnten ohne Verzögerungen ausgeliefert werden. Im Juli haben wir dann mit der Fassbefüllung Phase zwei gestartet. Beide Anwendungen, Sacketikettierung und die Rundmetikettierung auf die Fässer, wurden in enger Zusammenarbeit mit den Maschinenlieferanten realisiert.

Wie läuft die Anbindung der Drucker an die Datenbank?

Jardot: Mit der Middleware Database Connector, die auf unsere Anforderungen hin erweitert wurde, holen sich die Drucker ihre Daten aus dem lokalen Produktionsserver. Dieser Server ist direkt mit der SAP-Datenbank verknüpft. Gleichzeitig können Daten während eines Druckvorgangs in die Datenbank zurückgeschrieben und verändert werden. Für die Lösung, die man da für uns geschaffen hat, sind wir cab dankbar.



Aus der Vogelperspektive: Palettenetikettierung mit Hermes C