

# Projektbeispiel Combi Pack



Ein führender Pharmahersteller verpackt sein neuestes Produkt zur Gewichtsabnahme in einem gebraucherfreundlichen Kit. Die aus Ober- und Unterteil bestehende Box beinhaltet ein tiefgezogenes Fitment, welche alle Objekte eindeutig positioniert: eine gebündelte Gebrauchsinformation, ein Prospekt, ein „Shuttle“ für die Aufbewahrung der Tagesration sowie die Plastik-Flasche mit Drehverschluss für das eigentliche Produkt – die Dragees. Unter Berücksichtigung der pharmagerechten Konzeption dieser Anlage bestanden auch höchste Ansprüche an die Optik der Verkaufseinheit.

Neben Depalettierung des Ober- und Unterteils, Tray-Einlegen und -Bestücken war deshalb auch das Etikettieren, Codieren und Verpacken mit Schrumpfolie Bestandteil des IPS-Turnkey-Projekts. Den Abschluss der zwölf Arbeitsstationen bildet die Endverpackung einschließlich der Palettierung – und der Palettensicherung – durchgängig automatisiert von IPS: In der Minute entstehen bis zu 100 Kits, Formatwechsel sind in zehn Minuten durchgeführt. Mit IPS kann Verpacken so einfach sein.

Dahinter verbirgt sich Komplexität: Einzelfunktionen wurden in einen logischen Ablauf gegliedert, Kontrollfunktionen, Datengenerierung und -verarbeitung miteinander vernetzt und aufeinander abgestimmt, so dass in der betrieblichen Praxis kontinuierlich ein stabiler, perfekter Verpackungsprozess gewährleistet ist.

Die Perfektion dieses Verpackungsprojekts zeigt sich jedoch erst in Feinheiten. Ein Beispiel: Öffnet der Anwender die Packung erstmals, soll der Schriftzug auf der Plastikflasche sofort lesbar sein. Deshalb wird das Behältnis noch vor dem Einsetzen von zwei Walzen

gedreht, bis die optische Kontrolle die richtige Positionierung des Schriftzugs erkennt. Daraufhin stoppt die Maschinensteuerung die Walzen. Jetzt kann der Roboterarm zugreifen und das Behältnis in gewünschter Ausrichtung ins Tray einsetzen. Das ist IPS.

1.



Die von einem Bunker und zwei Zentrifugalörderern (Fa. IRA) vorsortierten „Shuttles“ werden mittels Auflichtscanners und Schubert TLM-F44 Roboter positionsgenau in die Kit-Verpackung eingelegt.

2.

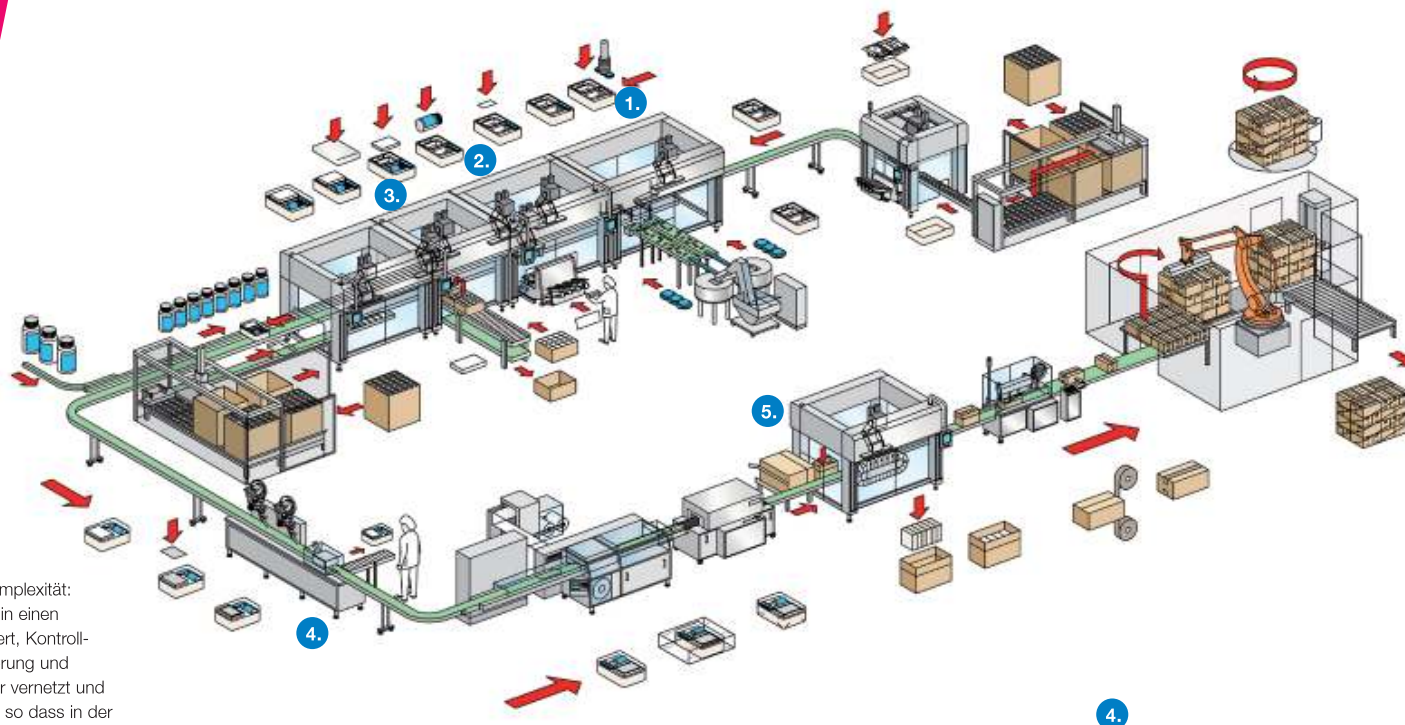


Die befüllten und etikettierten Flaschen werden online zugeführt – gruppiert – die Drehlage nach Etikett ausgerichtet und dann letztendlich in Gruppen von jeweils vier Produkten sicher in die jeweiligen Fitments eingelegt. Wie? Mit den „fantastischen Systemkomponenten“ von Schubert.

3.



Die Booklets werden in Faltkisten angeliefert und mittels zwei Schubert TLM-F2 Roboter ausgeladen, zwischengespeichert und positionsgenau in jeweils vier Behältnisse abgelegt. Der Zwischenspeicher dient zum Faltkistenwechsel ohne Leistungsverlust! Das Schubert-VTS – Vakuum Transport System – macht einen Produkttransport ohne Mitnehmer und Seitenführung möglich.



Kugler-Wornako Etikettierer positionieren Ober- und Untereketten. Das Oberetikett dient gleichzeitig als „Scharnier“ für das Öffnen und Schließen der Kits.



Die mit Schrumpfolien gesicherten Einheiten (Hugo Beck) werden gruppiert und mit einem Schubert TLM-F2 Roboter in die zuvor aufgerichtete Faltkiste eingesetzt.