



Vorteile

- Investitionssicherheit durch modulare Bauweise
- Hohe Prozesssicherheit durch Einsatz modernster Technologien
- Optimale Erkennungstechnik
- Ansteuerung von Ausschleussystemen
- Integriertes Reporting-System
- Datenübergabe an automatische Sortiermaschinen
- Bedienung von BDE-Systemen
- Einsetzbar im gesamten deutschen Mehrwegmarkt
- Reduzierung der Reisekosten durch Remote-Unterstützung
- Hohe Anlagenverfügbarkeit und Minimierung der Stillstandzeiten durch individuellen Wartungsservice



SCHULZ Systemtechnik GmbH

Ochshäuser Straße 45
34123 Kassel

Martin Brückmann
Mobil +49 172 5712816

Bernd Landwehr
Mobil +49 172 4428038

getraenketechologie@schulz.st

www.schulz.st



Intelligente Leergutererkennung

Moderne Inspektionstechnik für
die Getränkeindustrie

Wir bauen Lösungen.



Gebindekontrolle

In der modernen Getränkeproduktion und Getränkelogistik ist durch die stetig zunehmende Produktvielfalt die Optimierung und Automatisierung der Produktionsabläufe von großer Bedeutung. Hier ist im Vorteil, wer frühzeitig umfangreiche und präzise Informationen über Mengen und Zusammensetzungen des Leerguts erhält.

Das berührungslose Erkennen des im Kasten stehenden Leerguts und des Kastens selbst mittels Industriekerasystemen und einer leistungsstarken Auswertsoftware ist hier der Schlüssel zum Erfolg. Auf geringstem Raum werden Informationen für optimale Materialflusssteuerungen, nachgelagerte vollautomatische Leergutsortiermaschinen sowie aussagekräftige Mengen- und Qualitätsreports generiert.

Für jeden die passende Lösung

Unsere Kunden erhalten perfekt auf sie zugeschnittene Lösungen – ganz individuell. Möglich wird das durch einen modularen Aufbau sowohl der Hardware als auch der eingesetzten Software. So wird für jede Kundenanforderung die optimale Anlagenkonfiguration zusammengestellt. Und durch den modularen Gedanken sind Erweiterungen bei zukünftigen Anforderungen kein Problem, sondern Teil unseres Lösungsansatzes.

Auf gleicher Hardwarebasis und mit identischem Bedienkonzept können unterschiedliche Erkennungslösungen angeboten und kombiniert werden:

- Optische Leerkastenerkennungen
- Optische Vollkastenerkennungen
- Kastenlogoerkennungen (auch Qualitätsprüfung)
- Leergutinspektion im Kasten (für unterschiedliche Anforderungen: von der Auspackbarkeitskontrolle bis zur Individualflaschenerkennung)

Bei der Integration in Ihre Anlagen passt sich unsere Lösung Ihren Anforderungen an und nicht umgekehrt. Benötigte individuelle Schnittstellen oder Signale erstellen wir Ihnen gerne.

Transparenz durch Information

Unsere Anlagen laufen für Sie rund um die Uhr und generieren dadurch ein umfassendes Bild vom kontrollierten Produkt. Diese Daten können wir für Sie strukturieren und nutzbar machen. Dazu legt das Erkennungssystem alle generierten Ergebnisse und Informationen zum Anlagenlauf in einer zugehörigen Datenbank ab. In einem mehrstufigen Prozess bereiten wir diese Informationen in aussagekräftige Reports auf. So haben Sie Verfügbarkeit, Durchsatz und die Produktqualität jederzeit im Blick. Wenn gewünscht, auch auf Ihrem mobilen Endgerät.

