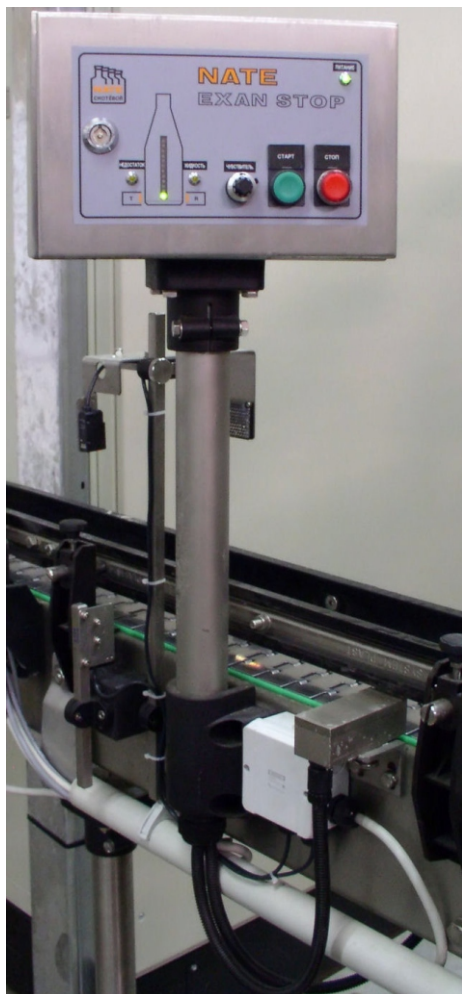


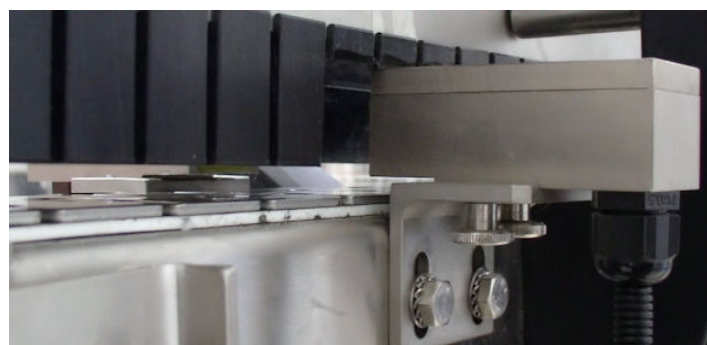
## Kontrolle der Restflüssigkeiten und Lauge - EXAN STOP



EXAN STOP - Liepāja, Lettland

### ANWENDUNG

- letzte Kontrolle der Restflüssigkeiten vor dem Füllen mit Anhalten des Betriebs bei Detektion fehlerhafter
- Flasche Leistungsumfang bis 50 000 Flaschen/Stunden
- für mit Flaschenwaschmaschinen gewaschene Flaschen (aus Glas)
- zur Erhöhung der Sicherheit (Montage erst hinter die Standardkontrolleinrichtung - kurz vor den Füller)



Hochfrequenzsensoren

### FUNKTIONSBESCHREIBUNG

- die Einrichtung wird mit Sondersteuerplatte mit Mikroprozessor gesteuert
- sie arbeitet auf Hochfrequenzprinzip, für Flaschen mit Laugeninhalt höhere Empfindlichkeit als mit Wasser
- detektiert auch Flaschen mit Laugenfilm
- die Flaschen werden mit der Hand herausgenommen, das durch die Einrichtung laufende Band hält an, meist hält auch der Füller an (nach Anordnung in der Anlage)
  - dadurch wird das Personal auf das Problem Eindringens einer Flasche mit Lauge aufmerksam gemacht
- Einstellen der Empfindlichkeit auf Frontplatte, Indikation des Signalniveaus mit 12 LED-Dioden



EXAN STOP

### REFERENZBEISPIELE

- Birra Korča Albanien
  - Flasche BBH0,33 l, 0,5 l
  - Betriebsleistung 7 000 Flaschen/Stunde
- Pivovar Liepāja, Lettland
  - Flasche BBH 0,5l
  - Betriebsleistung 20 000 Flaschen/Stunde
- OOO EREBUNI ALCO, Yerevan
  - Betriebsleistung 10 000 Flaschen/Stunde



## Kontrolle der Restflüssigkeiten und Lauge - EXAN STOP 1.0



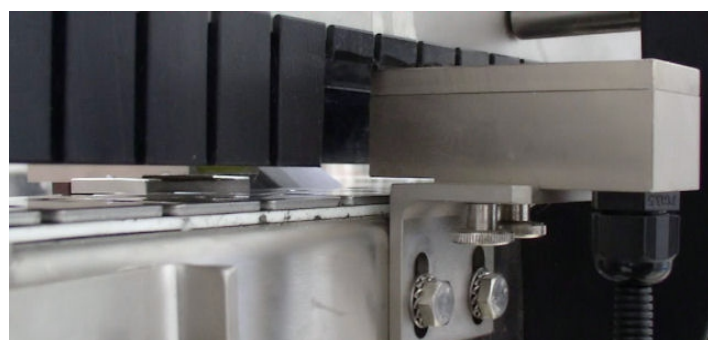
EXAN STOP 1.0 - PEPSICO,  
Toma Teplice nad Metují, Tschechische Republik



EXAN STOP 1.0

### ANWENDUNG

- letzte Kontrolle der Restflüssigkeiten vor dem Füllen
- wählbare Kontrolle der Flaschenhöhe (höhere, niedrigere)
- Indikation der Position mangelhafter Flaschen mit Flüssigkeit
- Leistungsumfang bis 50 000 Flaschen/Stunden
- für mit Spüler gewaschene Flaschen (aus Glas)
- zur Erhöhung der Sicherheit (Montage erst hinter die Standardkontrollereinrichtung)



Hochfrequenzsensoren

### FUNKTIONSBESCHREIBUNG

- die Einrichtung wird mit Steuerplatte mit Mikroprozessor oder mit System SIEMENS S7 200 gesteuert
- sie arbeitet auf Hochfrequenzprinzip, für Flaschen mit Laugeninhalt höhere Empfindlichkeit als mit Wasser
  - dank der Positionsindikation der fehlerhaften Flasche (oder mehrerer) kann auch zuverlässige eine Flasche mit Laugenfilm detektiert und herausgenommen werden
- die Flaschen werden mit der Hand herausgenommen, das durch die Einrichtung laufende Band hält an, meist hält auch der Füller an (nach Anordnung in der Anlage)
  - dadurch wird das Personal auf das Problem Eindringens einer Flasche mit Lauge aufmerksam gemacht
- angewendete Komponenten:
  - Sensoren Omron, bzw. LEUZE (optische)

### AUSFÜHRUNGSVARIANTEN

- in außergewöhnlichen Fällen können auch Flaschen aussortiert werden (z. B. wenn es sich um die einzige Kontrollereinrichtung in der Anlage handelt)
- weitere Funktionen nach Kundenwunsch (Konsultation erforderlich)

### REFERENZBEISPIELE

- PEPSICO, Betrieb Toma Teplice nad Metují
  - Flasche Toma 0,3l
  - Betriebsleistung 18 000 Flaschen/Stunde
- OOO Závod mineralnoj vody (Mineral plant), Dilijan
  - Betriebsleistung 15 000 Flaschen/Stunde