

System sztaplowania pojemników typu E2

automatyka w dobrej formie



Od 2017 roku tworzymy zaawansowane systemy automatyki przemysłowej, które usprawniają procesy w zakładach produkcyjnych w Polsce i na całym świecie.

Co nas wyróżnia?

- Indywidualne podejście do każdego projektu.
- Produkujemy kompletne linie technologiczne.
- Zapewniamy serwis 24/7 z dostępem zdalnym.
- Dysponujemy doświadczoną kadrą inżynierską.

2017

Wspieranie lokalnych producentów maszyn w integracji systemów sterowania i automatyki.

2022

Dołączenie inżynierów mechaników i rozpoczęcie prac nad autorskimi konstrukcjami maszyn.

TERAZ

Dziesiątki zrealizowanych linii przemysłowych – w pełni zaprojektowanych, wyprodukowanych i uruchomionych w zakładach na całym świecie.

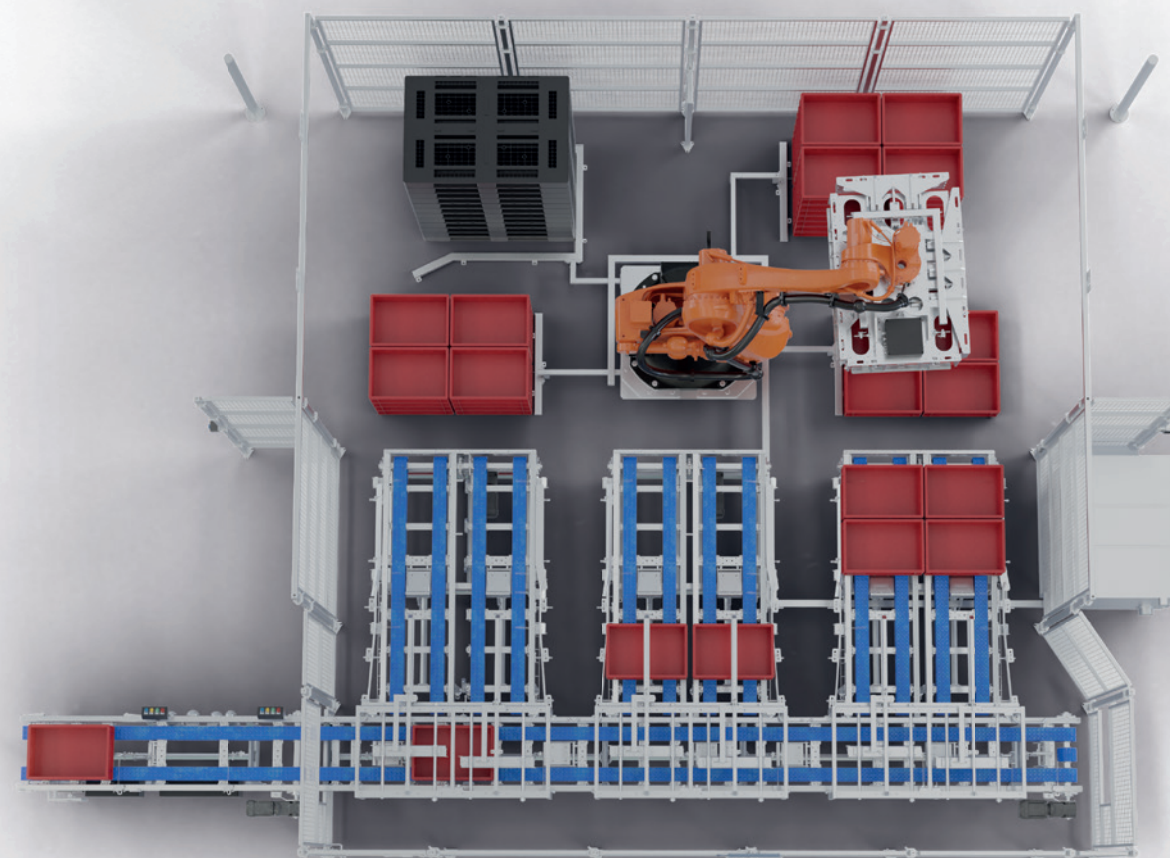
2020

Wprowadzenie kompleksowej oferty w zakresie automatyki przemysłowej: projektowanie, prefabrykacja i montaż szaf sterowniczych oraz realizacja instalacji elektrycznych.

2024

Rozszerzenie działalności o projektowanie i budowę zintegrowanych linii produkcyjnych dostosowanych do indywidualnych potrzeb zakładów przemysłowych.

System sztaplowania pojemników typu E2



Nowoczesne, w pełni zautomatyzowane rozwiązanie przeznaczone do sztaplowania oraz desztaplowania pojemników E2 w zakładach przetwórstwa spożywczego. System usprawnia logistykę wewnętrzną, porządkuje przepływ towaru i zastępuje ciężką pracę fizyczną przy przygotowaniu palet do transportu lub magazynowania.

- **Wysoka wydajność:** Obsługa do 960 pojemników E2 na godzinę.
- **Oszczędność czasu i pracy:** Znaczące ograniczenie udziału pracy ręcznej.
- **Standard spożywczy:** Trwała konstrukcja odporna na trudne warunki.
- **Modułowa budowa:** Możliwe dopasowanie do potrzeb inwestora.

Robot przemysłowy - serce systemu

Głównym elementem systemu jest robot przemysłowy wyposażony w specjalistyczny chwytak. Robot pobiera jednocześnie cztery pojemniki E2, a następnie układa je warstwowo na stanowiskach paletowych odpowiadających wcześniej przypisanym typom produktu.



Wydajność

Do 960 pojemników na godzinę (4x 15 kg na pojemnik).

Elastyczność asortymentowa

Równoległa obsługa 1, 2 lub 3 typów produktów na osobnych paletach.

Obsługiwane palety

Palety EURO H1 oraz drewniane (1200x800 mm) przy układzie do 10 warstw.

Odporność i higiena

Konstrukcja ze stali nierdzewnej i materiałów niekorodujących, przystosowana do pracy w warunkach podwyższonej wilgotności.

Łatwy dojazd

Obsługa doków bezpośrednio wózkiem paletowym, bez konieczności wykonywania zagłębień w posadzce.

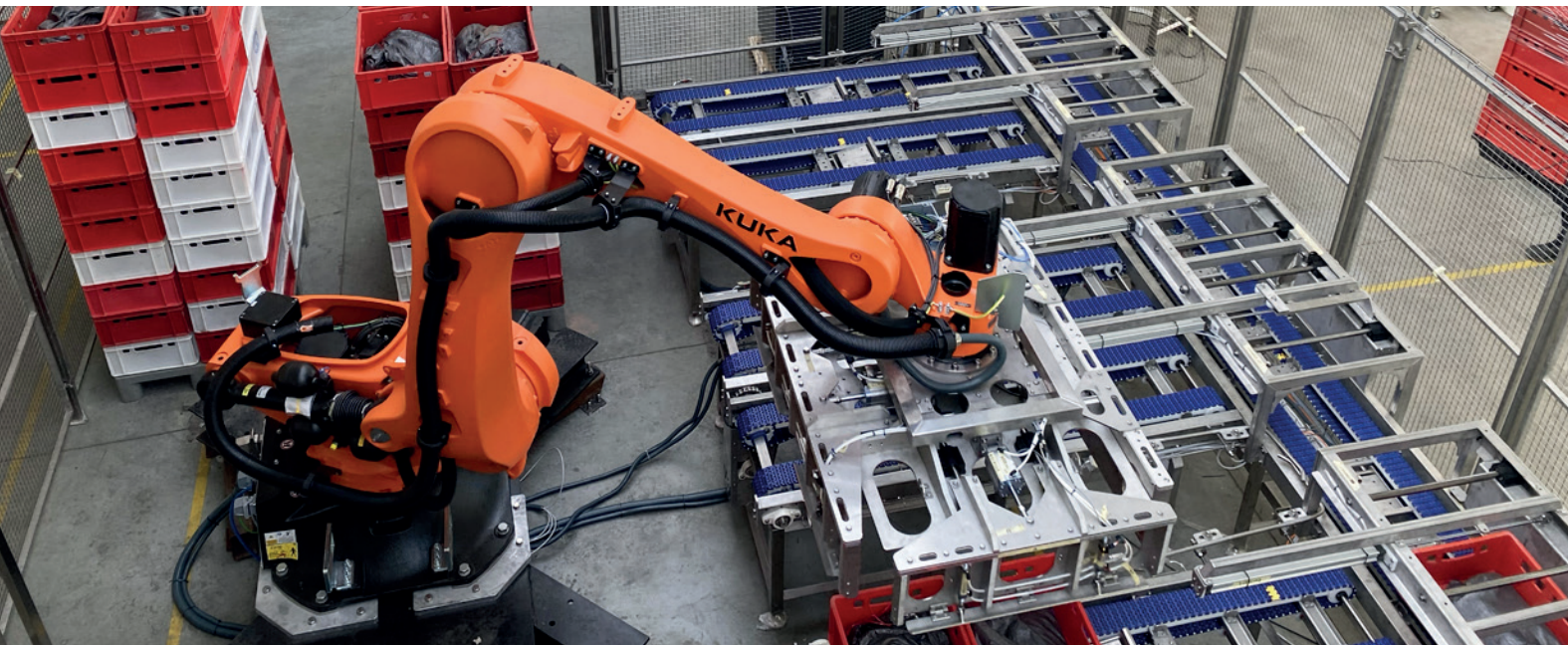
Tryby pracy

- Sztaplowanie (paletyzacja): układanie pełnych pojemników na paletach.
- Desztaplowanie (depaletyzacja): zdejmowanie pojemników z palet na transporter rozdzielający.

KONFIGURACJA LINII - PODSTAWOWE WYPOSAŻENIE

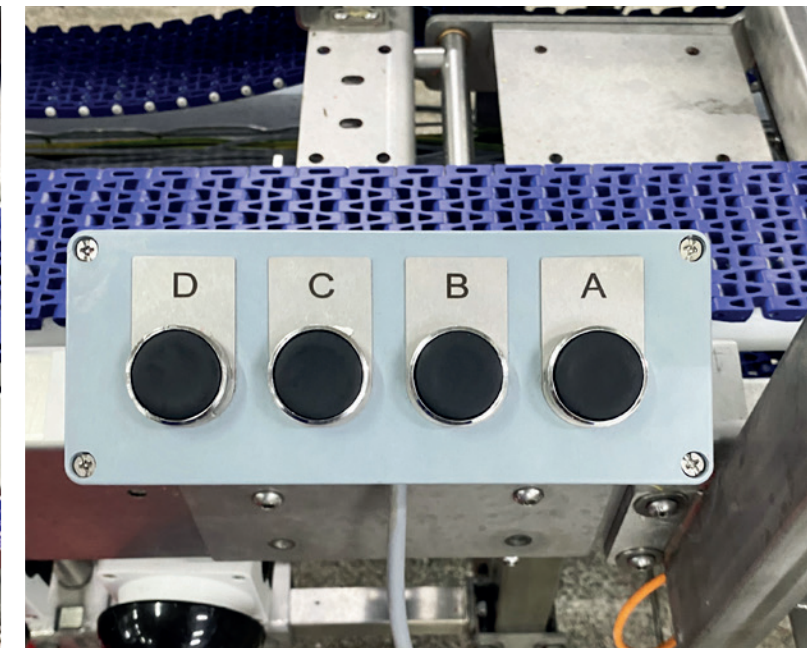
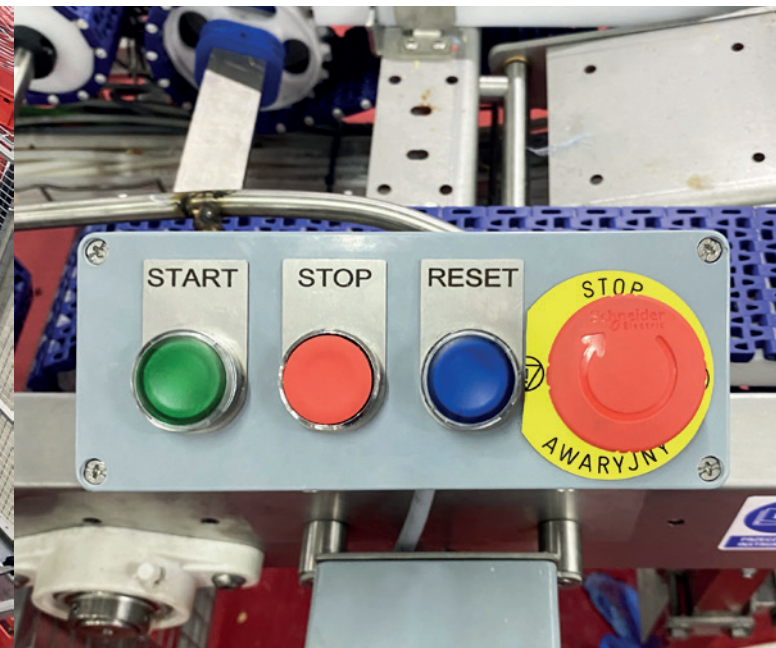
Magazyn automatycznego pobierania palet

Robot automatycznie pobiera ze stosu pojedynczą paletę i umieszcza ją na odpowiednim stanowisku paletyzacji.



Ergonomiczny system sterowania

Stanowisko operatora wyposażone jest w intuicyjny panel HMI oraz przyciski i przełączniki kolanowe służące przypisywaniu pojemników do typów A, B, C lub D. Operator może dokonać wyboru typu bez odrywania rąk od pojemnika, zachowując płynność wykonywanych czynności.

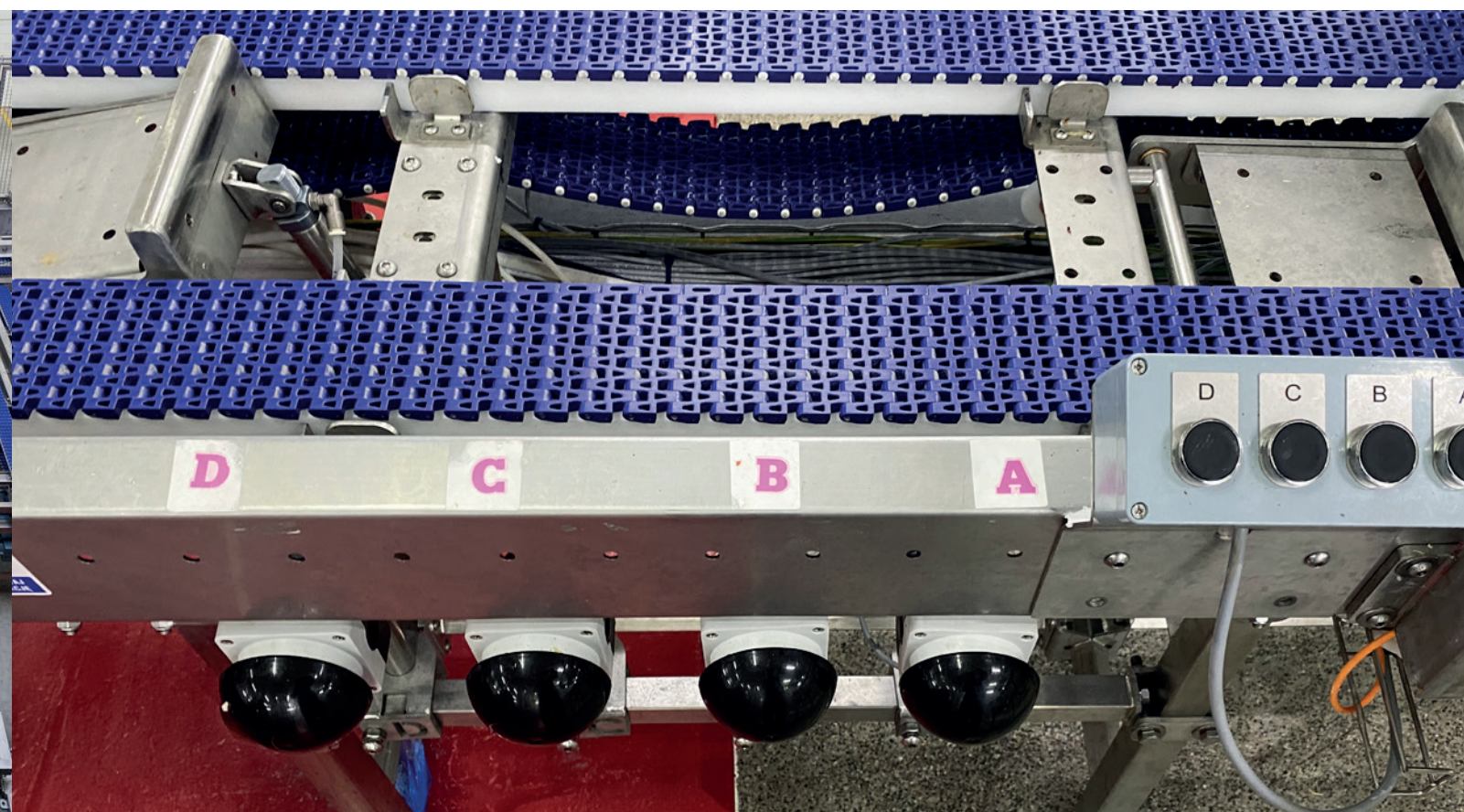
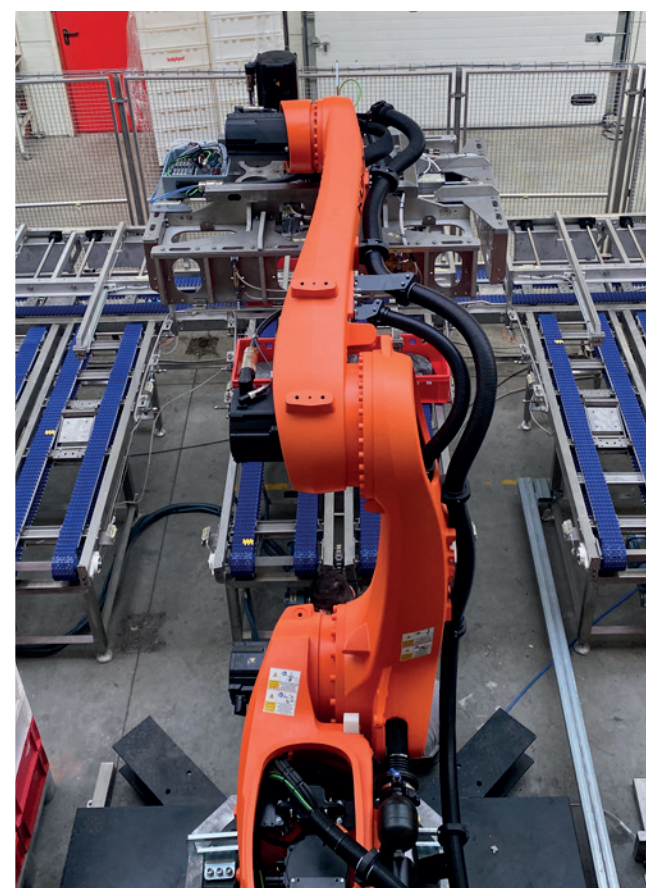


Korzyści

- Redukcja obsługi całej linii do 1 osoby.
- Wzrost wydajności linii dzięki automatyzacji i powtarzalności procesu.

Korzyści

- Utrzymanie wysokiej koncentracji operatora przez całą zmianę.
- Uproszczona obsługa stanowiska.
- Komfort i powtarzalność pracy.



KONFIGURACJA LINII - DODATKOWE KOMPONENTY

Automatyzacja transportu palet: Transportery wprowadzające palety bezpośrednio do strefy pracy robota.

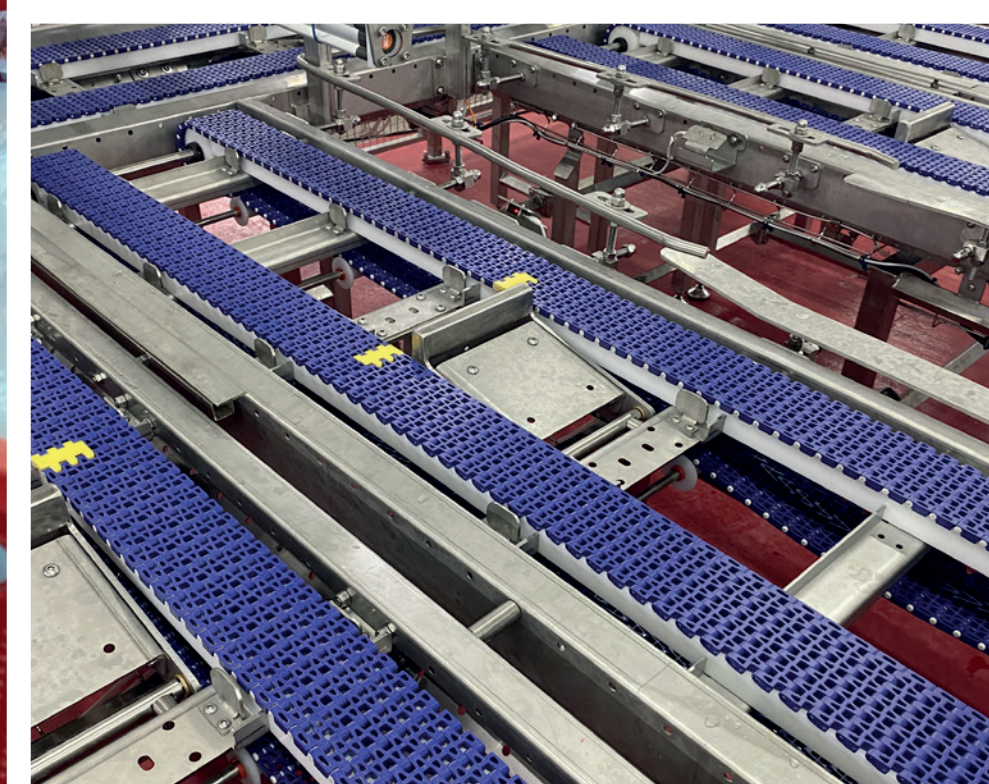
Dynamiczny pomiar masy: Waga przejazdowa ważąca pojemniki w trakcie ruchu.

Detekcja zanieczyszczeń: Detektor metali w przejeździe z modułem automatycznego odrzutu niepoprawnych pojemników.

System wizyjny: Rozpoznawanie typu niezafoliowanego produktu w pojemniku oraz weryfikacja liczby tuszek.

Automatyczny rozładunek: Wywrotnica przesypująca zawartość pojemników na transporter taśmowy.

Rejestracja i archiwizacja danych: System IT gromadzący w czasie rzeczywistym informacje o wydajności, masie towaru, liczbie palet oraz stanie technicznym maszyny.



BEZPIECZEŃSTWO I HIGIENA

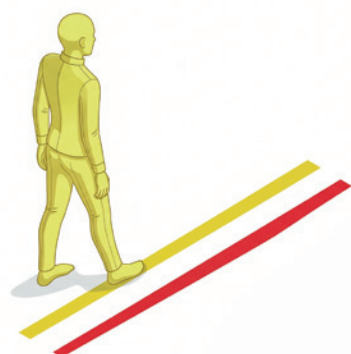
1 Czystość pod kontrolą

Konstrukcja ułatwiająca skuteczne mycie i dezynfekcję.

2 Skuteczna ochrona człowieka

Za pomocą skanerów laserowych system aktywnie monitoruje otoczenie robota

w dwóch niezależnych strefach: ostrzegawczej i krytycznej umożliwiając spowolnienie lub zatrzymanie robota.



CO TO OZNACZA DLA ZAKŁADU?

Bezpieczniejsza praca

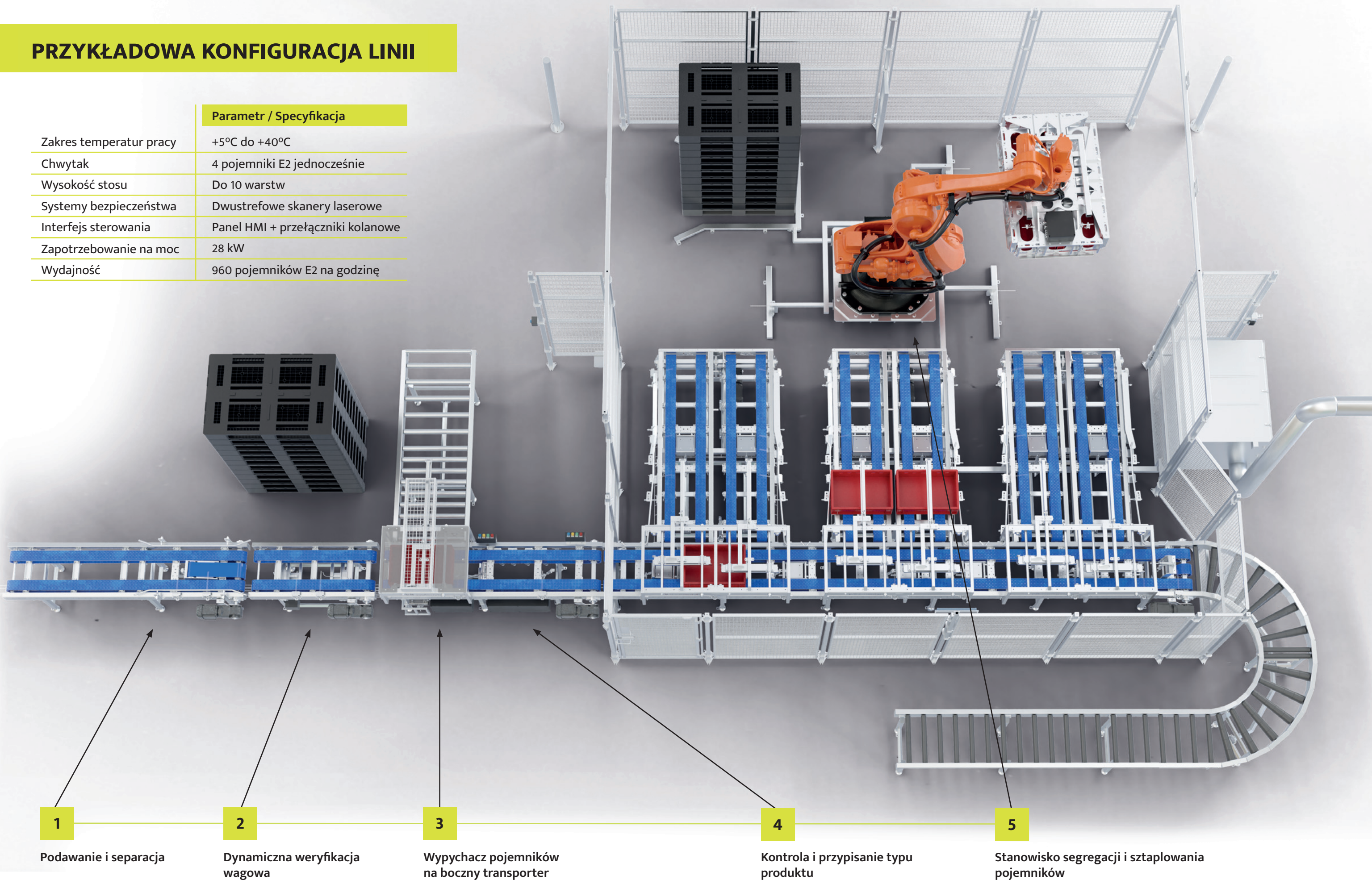
System aktywnie chroni operatorów podczas obsługi, odbioru palet i czynności serwisowych.

Większa dostępność linii

Strefowa reakcja systemu ogranicza zatrzymania tylko do sytuacji, w których są one rzeczywiście wymagane.

PRZYKŁADOWA KONFIGURACJA LINII

	Parametr / Specyfikacja
Zakres temperatur pracy	+5°C do +40°C
Chwytnak	4 pojemniki E2 jednocześnie
Wysokość stosu	Do 10 warstw
Systemy bezpieczeństwa	Dwustrefowe skanery laserowe
Interfejs sterowania	Panel HMI + przełączniki kolanowe
Zapotrzebowanie na moc	28 kW
Wydajność	960 pojemników E2 na godzinę



1

Podawanie i separacja

2

Dynamiczna weryfikacja wagowa

3

Wypychacz pojemników na boczny transporter

4

Kontrola i przypisanie typu produktu

5

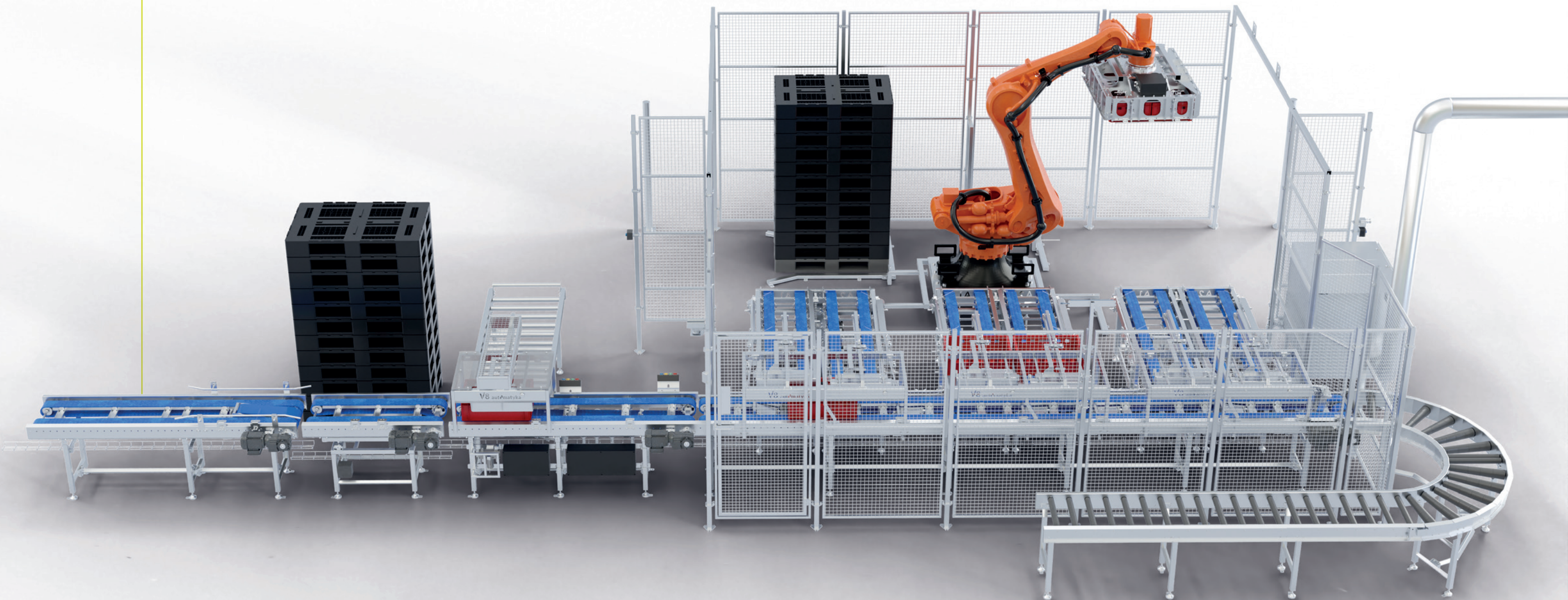
Stanowisko segregacji i sztaplowania pojemników

DOBIERZEMY KONFIGURACJĘ LINII DO TWOJEGO PROCESU

- 1 Zwiększenie wydajności
- 2 Ograniczenie pracy ludzkiej
- 3 Automatyzacja procesu



Zeskanuj i umów się na konsultację



V8 Automatyka Sp. z o.o.

ul. Lubelska 32E

10-409 Olsztyn



+48 724 047 193

oferty@v8automatyka.pl

www.v8automatyka.pl

Nasze linie i maszyny działają w zakładach przemysłowych
w Polsce i na całym świecie.

Zapewniamy nowoczesne, wydajne i bezpieczne rozwiązania
dostosowane do potrzeb branży.

