

Hintergrundkomponenten

Leergutrücknahmesysteme



Wincor Nixdorf Leergutrücknahmelösungen umfassen neben Rücknahmeautomaten auch zahlreiche Hintergrundkomponenten auf hohem technischem Niveau. Das Hintergrundportfolio bietet für alle Ansprüche die passenden Module, erlaubt flexible Planung und ermöglicht individuelle und anwendungsspezifische Komplettlösungen - kompetent aus einer Hand.

Hintergrundkomponenten

Leergutrücknahmesysteme

Wincor Nixdorf Hintergrundkomponenten zeichnen sich durch hohe Robustheit und Verzicht auf einen aufwändigen mechanischen Aufbau aus. Die Sortier- und Kompaktierlösungen für Einweg-(Dosen, PET-Flaschen) und Mehrweg Leergut (Glasflaschen, PET-Flaschen) bieten ein umfangreiches Portfolio von individuell anpassbaren Kombinationen, sodass der verfügbare Stellplatz bestmöglich genutzt wird. Nach der Spezifizierung der Systemkomponenten erstellt die Wincor Nixdorf Planungsabteilung mit Hilfe eines CAD-Programms die komplette technische Aufstellplanung. Jede Hintergrundinstallation wird auf die jeweiligen Bedingungen des Marktes (verfügbarer Platz, Leergutaufkommen, etc.) optimiert.

Das Hintergrund-Portfolio umfasst folgende Komponenten:

■ Fördertechnik

Flasche und Kasten

- Transport von Einzelflaschen
- Transport von Kästen in den Hintergrund

■ Sortierstrecke

- Verteiler mit intelligenter Steuertechnik

■ Kompaktierer

- Volumenreduzierung von PET-Flaschen & Dosen

■ Sammelbehälter & Zubehör

- Sammlung des Leergutes

Die Wincor Nixdorf Hintergrundtechnik ermöglicht höchste Rücknahmehöhen und entspricht den Anforderungen der Clearing-Organisationen.



- 1 ReVendo 8000
- 2 Doppelkompaktierer
- 3 Sortierstrecke ohne Kastenrollenbahn
- 4 Schaltschrank

Hintergrundkomponenten

Leergutrücknahmesysteme

Fördertechnik:

Die kompakten Fördertechnikbaugruppen basieren auf bewährten Technologien und bieten neben der einfachen Integration in das Steuerungskonzept vielfältige Installationsmöglichkeiten.

Die von Wincor Nixdorf eingesetzten Transportbänder sind von extremer Festigkeit und halten auch starker Beanspruchung mühelos stand. Zur Sammlung von Einzelflaschen bietet das Flaschensammeltisch-Portfolio größte Auswahlmöglichkeiten. Dies erlaubt den vorhandenen Platz optimal zu nutzen.

Der Einsatz von Sensoren ermöglicht es vollautomatisch Störmeldungen auszulösen, die auch am Display des Leergutautomaten ursachenspezifisch angezeigt werden - und das stellt eine einfache Bedienung sicher.

Für den Transport von Kästen setzt Wincor Nixdorf Schwerkraftrollenbahnen und Transportbänder ein. Die Kästen werden durch ihr Eigengewicht auf dem eingebauten Gefälle angetrieben. Zur optimalen

Konfiguration von Kastenförderstrecken bietet die umfassende Produktpalette eine große Auswahl an Rollenbahnteilstücken und -kurven, wodurch auch schwierige Stellflächen beplant und genutzt werden können.

Für den platzsparenden Transport von Kästen über zwei Ebenen werden Höhenförderer und Aktivbänder eingesetzt. Höhenförderer sind Bandförderer mit profiliertem Transportband.

Die Übergabe von Einzelgebinden aus dem Rücknahmeautomaten an einen externen Sammelbehälter erfolgt über einen Auswurfkasten. Dieser erfüllt die Funktion eines Übergabe- und Kontrollelements. Durch den integrierten Sensor überwacht der Auswurfkasten zudem auch die Füllstandshöhe und sendet ein Signal, sobald die maximale zulässige Füllmenge erreicht ist.

Wincor Nixdorf Fördertechnik ist modular, arbeitet zuverlässig und vollautomatisch mit schnellsten Durchlaufzeiten.

Sortierstrecke

Die Wincor Nixdorf Sortierstrecke dient dem Transport von Einzelgebinden und der Einsortierung in Sammelbehälter oder optional der Übergabe an Kompaktierer und Flaschensammeltische. Durch die Modularität der Sortierstrecke ist es möglich, bis zu drei Sortierer mit bis zu sechs Kompaktierern/ Sammelbehältern und einem Flaschensammeltisch zu kombinieren. Die Sortierstrecken bieten eine frei wählbare Sortierung und eine freie Zuordnung der Sammelbehälter. Mehrweg-Einzelgebinde können durch die Sortierstrecke über den Flaschenaufsteller zum Flaschensammeltisch transportiert und dort gesammelt werden.

Die Steuerung und Überwachung der Sortierstrecke erfolgt über ein Bus-System mit Integration in ein zentrales Not-Aus-Konzept.

Wincor Nixdorf Sortiermodule erlauben durch die integrierte Steuerelektronik eine vollautomatische Einzelgebindesortierung.



Kastenrollenbahn mit Endanschlag & Flaschensammeltisch



Kastenrollenbahn



Flaschensammeltisch mit Kastenhaken



Sortierstrecke ohne Kastenrollenbahn



Sortierstrecke mit zwei Sortiermodulen & Kastenrollenbahn

Hintergrundkomponenten

Leergutrücknahmesysteme

Kompaktierer

Das Wincor Nixdorf Hintergrundportfolio bietet zahlreiche Kompaktiermodule die frei konfigurierbar sind. Für die Volumenreduzierung haben Wincor Nixdorf Kompaktierer optimierte und hochleistungsfähige Spezialschneidwerke für Dosen, PET-Flaschen und Mischfraktionen.

Wincor Nixdorf ermöglicht optimale Kompaktiererergebnisse - und das sorgt für höchste Rücknahmevolumina.

In den Sammelbehälter eines Kompaktierers mit einem Euro-Paletten-Untergestell passen volumenreduziert rund 800 PET-Flaschen und bis zu 3.000 Dosen (abhängig von der ursprünglichen Größe der Gebinde), wodurch eine optimale Entsorgungslogistik sichergestellt wird.

Durch Einsatz von Sensorik gibt der Kompaktierer automatisch ein Signal, sobald die maximale Füllhöhe erreicht ist. Bei Störungen blockiert der Kompaktierer vollautomatisch und gibt optische Signale, die auch am Display des Automaten angezeigt werden. Durch die eindeutige und einfache Benutzerführung ist der Kompaktierer leicht bedienbar.

Die Kompaktierer gibt es in zwei verschie-

den Untergestellgrößen, der Mülltonnen- und Euro-Palettengröße. Das stellt sicher, dass für jeden Platzbedarf die richtige Konfiguration gefunden wird. Die Kompaktierer werden ausschließlich aus standardisierten Bauteilen aufgebaut und bereits im komplett montierten Zustand geliefert.

Ausgehend von den Installationsbedingungen und den räumlichen Gegebenheiten kann aus 15 verschiedenen Aufstellvarianten gewählt werden. Das Schneidwerk ist in drei Varianten positionierbar - rechts, links oder mittig.

Die Klappe zum Öffnen des Untergestells ist frei wählbar - Schmal- oder Längsseite.

Für sehr beengte Stellflächen findet sich im Wincor Nixdorf Portfolio der Doppelkompaktierer. Der entscheidende Vorteil des Doppelkompaktierers ist die Möglichkeit der Beschickung aus zwei Rücknahmeautomaten. Die Stellfläche ist dabei lediglich die einer Euro-Palette.

Wincor Nixdorf Kompaktierer stehen für hohe Bedienerfreundlichkeit und optimale Volumenreduzierung.

Sammelbehälter & Zubehör

Wincor Nixdorf Sammelbehälter gewährleisten eine optimale und leichte Leergutsammlung. Sie sind einfach in der Handhabung und erlauben eine schnelle und unkomplizierte Entleerung.

In einem Euro-Paletten-Rollwagen können bis zu 3.000 Dosen oder rund 800 kompaktierte PET-Flaschen (abhängig von der ursprünglichen Größe der Gebinde) gesammelt werden. Durch die Montage auf Rollen lassen sich die Behälter leicht verschieben und durch die seitliche Türöffnung entleeren. Beim Einsatz des Rücknahmesystems ReVendo 7000 mit einem 1-Euro-Paletten-Chassis können alternativ zwei ½-Euro-Paletten-Rollwagen zur getrennten Sammlung von zwei

Fraktionen gewählt werden.

Alle verarbeiteten Bleche sind aus feuerverzinktem Material und äußerst robust.

Für das Untergestell eines Mülltonnenkompaktierers bietet Wincor Nixdorf alternativ 240 l oder 340 l Standard-Mülltonnen für die Leergutsammlung an, die durch die einfache Handhabung auch in kleinsten Räumen überzeugen.

Die optimierte Leergutlogistik mit Wincor Nixdorf Sammelbehältern spart viel Zeit und ermöglicht ein müheloses Wechseln. Wincor Nixdorf Zubehörprodukte erleichtern die tägliche Arbeit mit dem Leergut. Als Zubehör stellt Wincor Nixdorf Leergutsammelsäcke, Kastenständer und Kastenhaken zur Verfügung.



Mülltonnenkompaktierer



Euro-Paletten-Kompaktierer



Doppelkompaktierer



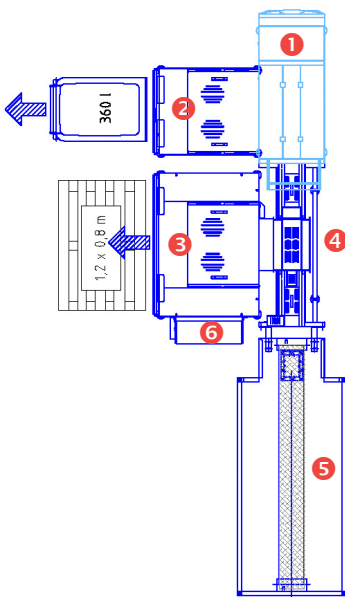
Kastenständer

Hintergrundkomponenten

TECHNISCHE DATEN

Sortierstrecke

- Maße (LxBxH in mm):
1500 x 600 x 1700
- Aufsteller Maße optional
(LxBxH in mm):
400 x 550 x 770
- Gewicht: 80 kg
- Schaltkasten: 30 kg
- Konformität:
Maschinenrichtlinie, EMV, CE,
DPG zertifiziert
- Temperatur: +10°C bis +35°C
- Farbgestaltung:
Standard RAL 7015 Schiefergrau
- Spannung: 230 V (Schaltschrank)
- Nennstromaufnahme:
3 A (Schaltschrank)
- Leistungsaufnahme max.: 500 W



Einzelinstallation

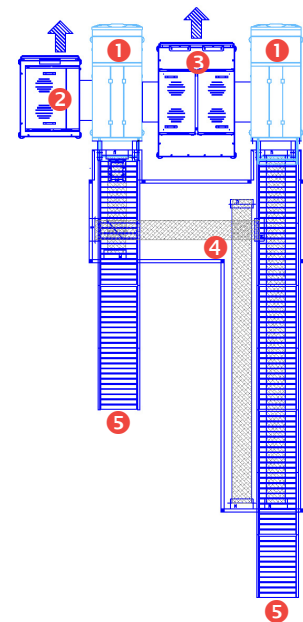
- 1 1x ReVendo 8000
- 2 Mülltonnenkompaktierer
- 3 Euro-Paletten-Kompaktierer
- 4 Sortierstrecke
- 5 Flaschensammeltisch
- 6 Schaltschrank

Kompaktierer

- **Euro-Paletten-Kompaktierer**
 - Maße (LxBxH in mm):
1320 x 950 x 1700
 - Gewicht: max. 250kg
- **Mülltonnen Kompaktierer**
 - Maße (LxBxH in mm):
880 x 950 x 1600
 - Gewicht: max. 200 kg
- **Doppelkompaktierer**
 - Maße (LxBxH in mm):
1320 x 950 x 1700
 - Gewicht: max. 320 kg
- **Fassungsvolumen 1-Euro-Palette:**
 - 800 PET-Flaschen oder 3.000 Dosen,
abhängig von der ursprünglichen
Größe der Gebinde
- **Konformität:**
 - Maschinenrichtlinie, EMV, CE,
DPG zertifiziert
- **Temperatur:**
 - +10°C bis +35°C
- **Farbgestaltung:**
 - Standard RAL 7015 schiefergrau
- **Luftfeuchtigkeit:**
 - 5 - 85 %
- **Stromversorgung:**
 - Schneidwerk: 230 V - 10 A, 50 Hz
 - Doppelkompaktierer: 2 x 230 V,
10 A, 50 Hz
- **Leistungsaufnahme**
 - Schneidwerk: 1500 VA
 - Doppelkompaktierer: 2 x 1500 VA
- **Stromverbrauch:**
 - Schneidwerk max.: 6,5 A
 - Doppelkompaktierer: 2 x 6,5 A

Sammelbehälter

- **Stahl-Rollwagen**
 - Maße (LxBxH in mm):
1200 x 800 x 870
 - Fassungsvermögen: 0,69 m³
- **½ Euro-Paletten Stahl-Rollwagen**
 - Maße (LxBxH in mm):
1200 x 399 x 870
 - Fassungsvermögen: 0,34 m³
- **Mülltonne 240 l**
 - Maße (LxBxH in mm):
735 x 580 x 1065
 - Fassungsvermögen: 0,24 m³
 - Gewicht: 15,5 kg
- **Mülltonne 340 l**
 - Maße (LxBxH in mm):
860 x 625 x 1095
 - Fassungsvermögen: 0,34 m³
 - Gewicht: 23 kg



Doppelinstallation

- 1 2x ReVendo 8000
- 2 Mülltonnenkompaktierer
- 3 Doppelkompaktierer
- 4 Flaschensammeltisch (Kreuztisch)
- 5 2x Kastenrollenbahn

Hintergrundkomponenten

Leergutrücknahmesysteme

Wincor Nixdorf Leergutrücknahmekomponenten sind präzise aufeinander abgestimmt. Auf der Grundlage des umfassenden Automatisierungs-Know-how ist Wincor Nixdorf in der Lage, diese Lösungen in Warenwirtschafts- und Kassensysteme zu integrieren. Die Fern-Administration der Rücknahmesysteme wird vom Wincor Nixdorf Online-Service-Center realisiert. Es steht eine Vielzahl von Einzelkomponenten zur Verfügung, die das Wincor Nixdorf Leergutrücknahmepportfolio vervollkommen - konfigurierbar für alle Ansprüche. Zudem bündelt Wincor Nixdorf alle Serviceleistungen für das gesamte Produktspektrum in einer Organisation: von der schnellen Hilfe über unsere Call-Center, den Ersatzteil- und Reparaturservice bis hin zu Auf- und Nachrüstungen.

Mit Wincor Nixdorf Leergutrücknahmelösungen verfügen Anwender über die gesamte Leergutrücknahmetechnologie aus einer Hand. Die kontinuierliche Weiterentwicklung bewährter Techniken und effiziente, innovative Lösungen richten sich auf die maximale Erfüllung der Kundenanforderungen. Wincor Nixdorf bietet modulare, durchgängige und skalierbare Rücknahmelösungen. Wincor Nixdorf ist der ideale Partner für Leergutrücknahmeanlagen - vom ersten Kontakt bis zur Inbetriebnahme und über den gesamten Lebenszyklus Ihres Wincor Nixdorf Leergutrücknahmesystems.

Herausgegeben von

Wincor Nixdorf Technology GmbH

Prof.-Schmidt-Strasse 26

D-98693 Ilmenau

Germany

Tel. (+49) 36 77-862-0

Fax (+49) 36 77-862-1 99

info@wincor-nixdorf.com

<http://www.wincor-nixdorf.com>

© Wincor Nixdorf Technology GmbH

Alle Rechte vorbehalten, insbesondere für den Fall der Patenterteilung oder GM-Eintragung.

Liefermöglichkeiten und technische Änderungen vorbehalten.

Bestell-Nr. R20893-J-2734-1

Printed in Germany, Dezember 2006