

Herzlich  
Willkommen.

# Baujahr.

Nach fast 4-jähriger Vorbereitungs-, Planungs- und Bauzeit wurde das neue Gebäude mit einer hochmodernen Abfüllanlage Anfang 2011 seiner Bestimmung übergeben.

# WEINKELLEREREIEN



## Kennzahlen.

### Produktion / Verarbeitung

- Füllerleistung 12'000 Flaschen/Stunde
- 0.2 ltr bis 1.0 ltr Flaschen verschiedenster Formen des Weinhandels
- Verpackung in Kasten oder Karton

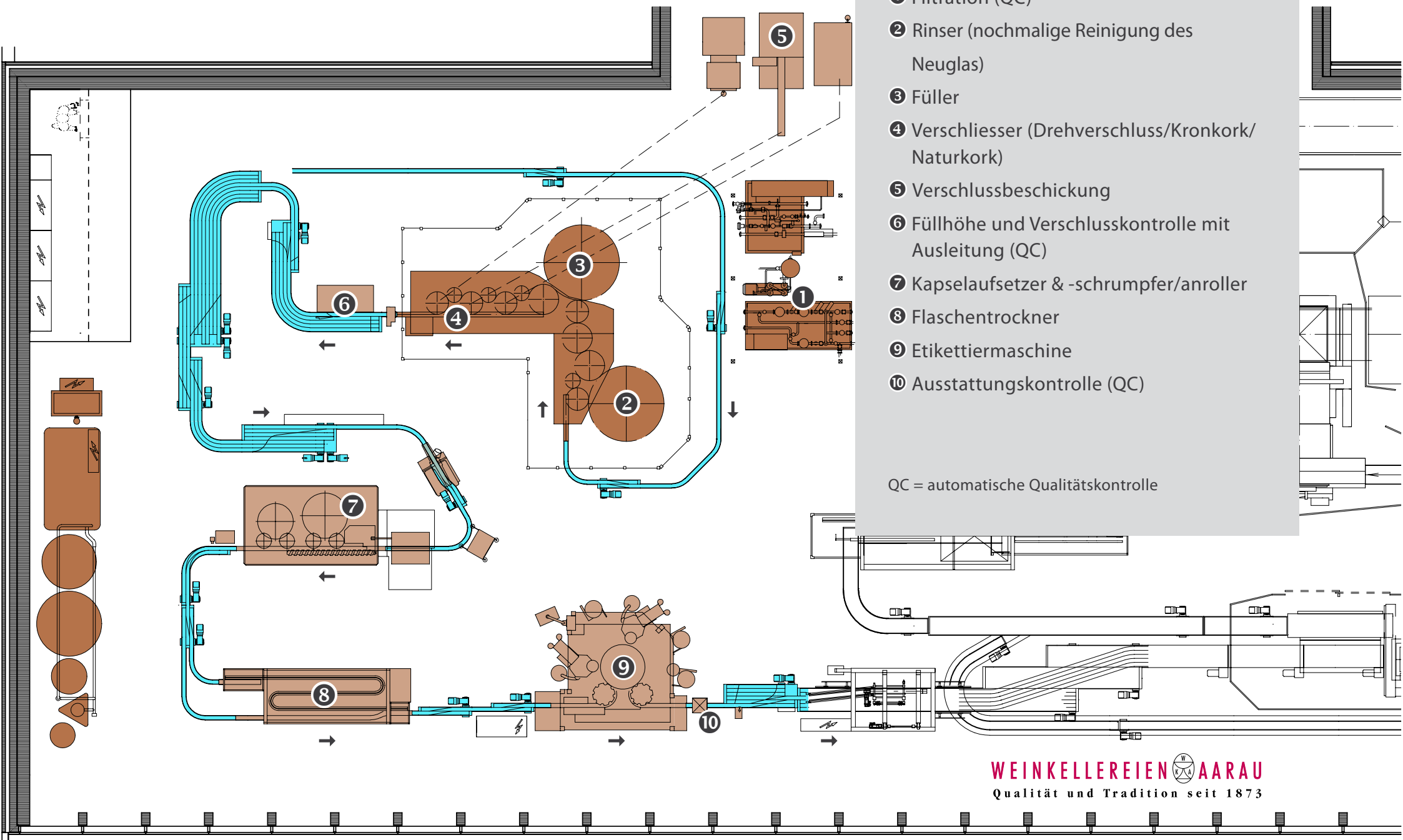
### Material

- ca. 350 m Förderstrecke (Paletten, Flaschen, Kasten/Karton)
- über 50 Antriebe für den Flaschen-, Kasten- und Kartontransport
- ca. 33 km Kabellänge für die Elektroinstallation der Energieversorgung und Steuerung der Abfüllanlage
- ca. 170 t Gesamtgewicht der Abfüllanlage

# Nassteil.

- 1 Filtration (QC)
- 2 Rinser (nochmalige Reinigung des Neuglas)
- 3 Füller
- 4 Verschliesser (Drehverschluss/Kronkork/Naturkork)
- 5 Verschlussbeschickung
- 6 Füllhöhe und Verschlusskontrolle mit Ausleitung (QC)
- 7 Kapselaufsetzer & -schrumpfer/anroller
- 8 Flaschentrockner
- 9 Etikettiermaschine
- 10 Ausstattungskontrolle (QC)

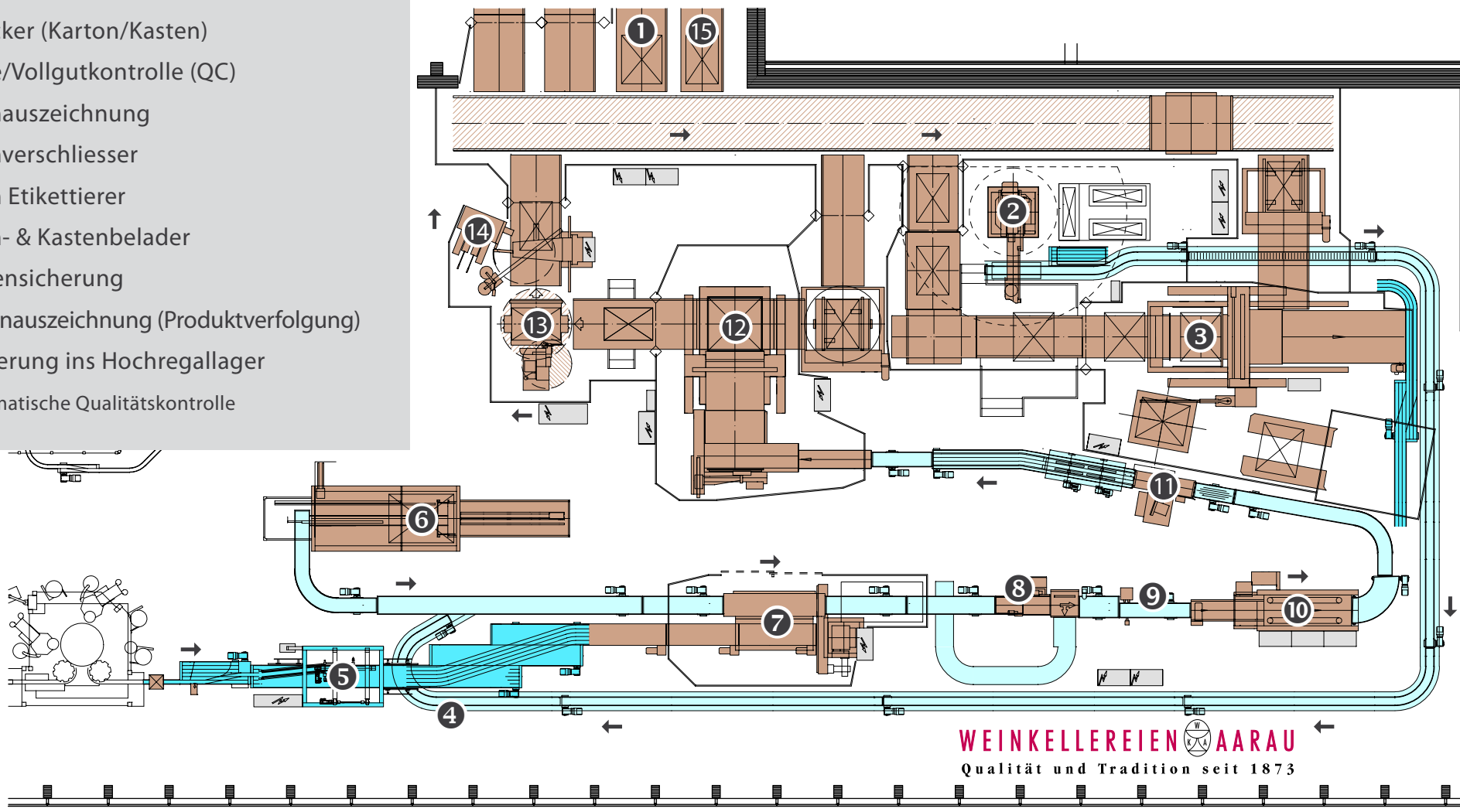
QC = automatische Qualitätskontrolle



# Trockenteil.

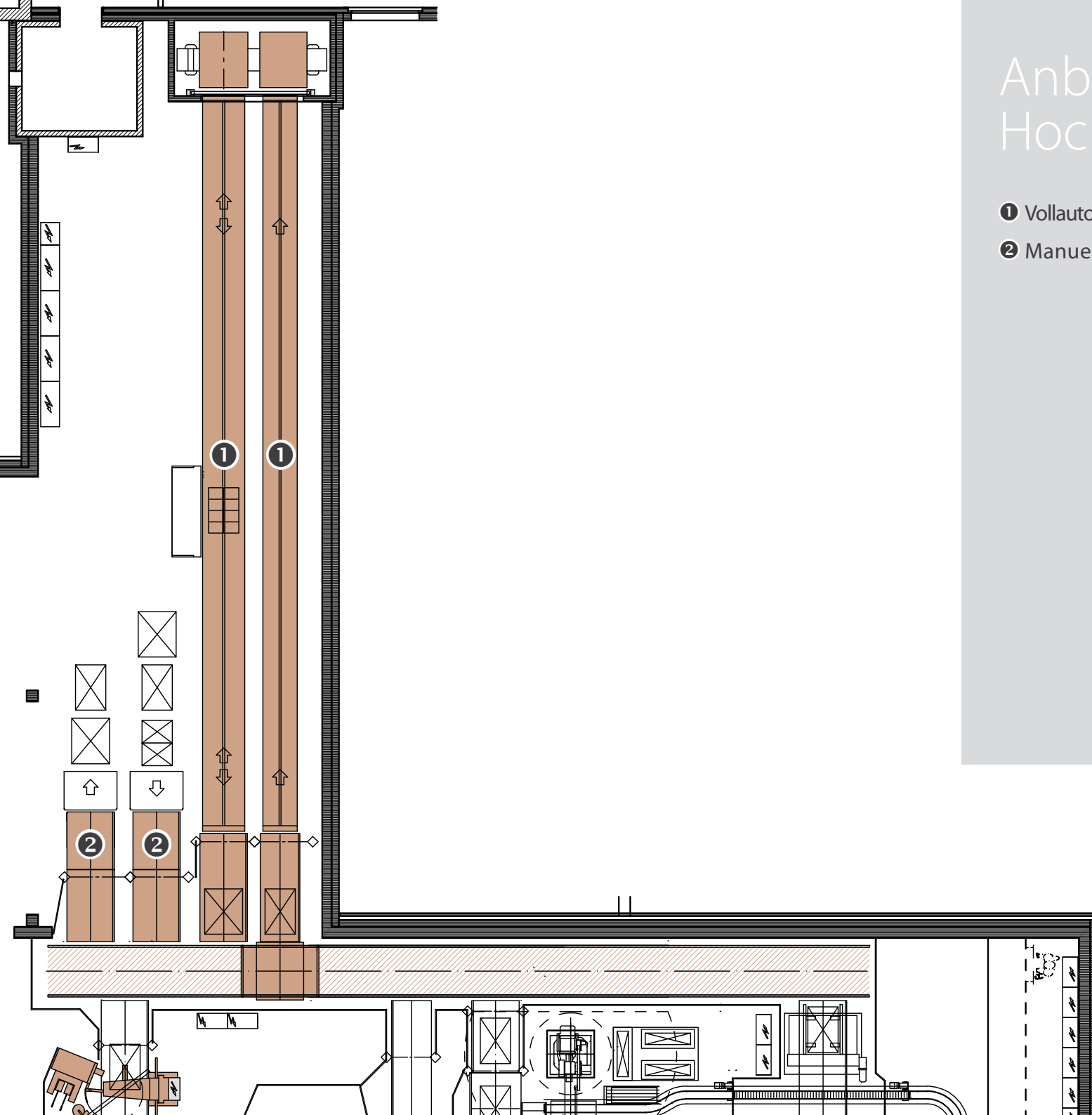
- 1 Bestückung aus dem Hochregallager
- 2 Kasten- & Flaschenentpalettier-Roboter
- 3 Neuglasabräumer
- 4 Das Glas verlässt den Trockenteil
- 5 Flaschenverteilerweiche (Synchroweiche)
- 6 Kartonauffalter
- 7 Einpacker (Karton/Kasten)
- 8 Waage/Vollgutkontrolle (QC)
- 9 Kartonauszeichnung
- 10 Kartonverschliesser
- 11 Karton Etikettierer
- 12 Karton- & Kastenbelader
- 13 Palettensicherung
- 14 Palettenauszeichnung (Produktverfolgung)
- 15 Einlagerung ins Hochregallager

QC = automatische Qualitätskontrolle



# Anbindung an Hochregallager.

- ① Vollautomatische Auf- & Abgabe von Paletten
- ② Manuelle Auf- & Abgabe von Paletten




# Kasten- & Flaschen- entpalettier- Roboter.

## Punkt 2 / Trockenteil

- Vollautomatische Robotertechnik
- Kasten entladen mit anschliessender Flaschenauspackfunktion mit einem kombinierten Greiferkopf
- Automatischer Wechsel der produktbezogenen Greiferköpfe (Formawechsel speziell für WKA und diese Aufgabenstellung konzipiert)

# Filtration (QC).

- Vollautomatischer Betrieb
- Redundanter Filteraufbau (Möglichkeit des Wechsels der Filterlinien, gleichzeitige Reinigung einer Linie während der Produktion)
- Kontinuierliche Partikel-Überwachung während der Produktion
- Prozessablauf auf Füller abgestimmt (schneller Produktwechsel bei minimiertem Produktverlust)

A close-up photograph of a wine filling machine nozzle. The nozzle is metallic and has a graduated scale on its side, ranging from 0 to 60. The scale is marked in increments of 12. The nozzle is positioned over a bottle, and a small amount of liquid is visible at the tip. The background is blurred, showing other parts of the machine and a green light.

# Füllhöhe und Verschlusskontrolle mit Ausleitung (QC).

## Punkt 6 / Nassteil

- Multiformat-Teile für die Verarbeitung von diversen Flaschenformen und -größen
- Einsatz von drei Verschlussern für Alu-Verschlüsse, Natur,- oder Kronkorken
- Definierter Kopfraum für den sicheren Einsatz von Naturkorken
- Rechnergesteuerte KHS Füll-, -Rinsblock mit Trinox-Technologie für exakteste Füllhöhen

# Kapselaufsetzer & -schrumpfer/anroller.

## Punkt 7 / Nassteil

- Kapselbecherrad mit 8 verstellbaren Kapselbechern
- Kapselbecherrad übernimmt Kapseln von der Kapselvereinzelung und schießt die Kapseln auf die Flasche
- Verarbeitung von Schrumpfkapseln bis 16'000 FI/h
- Verarbeitung von Anrollkapseln bis 12'000 FI/h

# Etikettiermaschine.

## Punkt 9 / Nassteil

- Perfekte Etikettierqualität
- Hohe Flexibilität durch Kombination mit Selbstklebe-Etikettierstationen / 6 Aggregate
- Aufbringen von Stickern sowie Codierung an diversen Flaschenpositionen
- Aktuell werden 70 verschiedene Formate verarbeitet



# Ausstattungs- kontrolle (QC).

## **Punkt 10 / Nassteil**

- Eine zentrale Steuereinheit für Füllhöhen-, Verschluss-, Etiketten- & Barcode-kontrolle
- Intuitiv bedienbare Oberfläche durch Piktogramme
- Kamerasystem für Etiketten- & Barcode-erkennung

# Flaschen- verteilweiche.

## Punkt 5 / Trockenteil

- Patentiertes Verteilsystem für hohe Qualitätsansprüche
- Kontinuierliche Verteilung ohne Eingriff in den Produktstrom (keine Stoppung oder Geschwindigkeitsreduzierung erforderlich)
- Produktschonende Arbeitsweise, da kein mechanischer Zugriff auf das Produkt erfolgt (kein klemmen, pushen oder stoppen des Produkts)

# Einpacker.

## Punkt 7 / Trockenteil

- Automatischer Universalgreiferkopf
- Greiferkopf speziell für WKA und diese Aufgabenstellung konzipiert
- Durch den Spindelverstellbaren Greiferkopf ist es möglich verschiedene Flaschen- & Gebindegrößen (sowohl Karton wie auch Kasten) zu verarbeiten

# Waage (QC).

## Punkt 8 / Trockenteil

- Einsatz als Vollzähligkeitskontrolle für das Qualitätsmanagement («Policeman»-Checkweigher)
- Bis zu 100 Wägungen pro Minute/kontinuierlich im Durchlauf
- Durch die Genauigkeit von  $\pm 5$  g können nicht nur fehlende sondern auch evtl. unterfüllte oder defekte Flaschen nochmals erkannt werden





**paxona ag**  
Swiss Projectdesign

**KHS**

**KRONES**

**Kematec**  
Kellereitechnik

**bornbinder®**

**GARVENS**

## Partner.

Mit Unterstützung der Partner brechen die Weinkellereien Aarau mit der neuen Abfüllanlage auf zu neuen Horizonten. Die Anlage wurde von den Weinkellereien Aarau gemeinsam mit der Firma Paxona aus Wolfwil geplant und ist zurzeit Europas modernste Weinabfüllanlage.



# Der Umwelt zuliebe.

- Reduzierung des Energie- und Wasserverbrauchs > umwelt- und ressourcenfreundlich
- Die Anlage wurde von den Komponenten her so ausgelegt, dass auf eine, eigentlich branchenübliche, Bandschmierung mit Wasser verzichtet werden konnte
- Durch Einsatz eines neuen energiesparenden Antriebskonzepts (OneGearDrive) für die Transportbandanlage wird eine Energieeinsparung von bis zu 30% erreicht