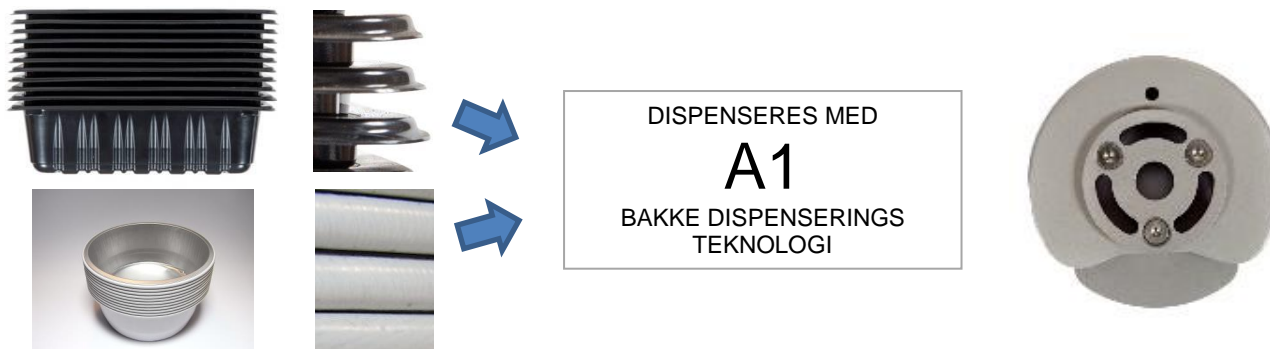


Dokument Nr. **JKT A1 Bakkekvalitet og ensartethed 2017-01**

Vejledning i at vurdere og bedømme en traditionel plast eller aluminiums bakke, og om disse er egnede for dispensering **med SPEED-DISP A1 bakke dispenserings teknologien**

Plast bakker der er fremstillet så der er et horisontalt mellemrum imellem bakkerne når de er stablet.



Ved enhver forespørgsel på industriel bakke dispensering vil JKT foretage en vurdering af den pågældende bakkens egnethed for automatisk industriel bakke dispensering.

Vurderingen er baseret på bakkens egnethed, og dermed om bakken kan dispenseres vores patenterede SPEED-DISP A1 bakke dispenserings teknologi.

En normal vurdering foretages altid efter grundprincippet "ét dispenserhoved til én bakke", det er dog ofte muligt at dispensere samme bakke, udført i flere forskellige højder i samme dispenserings hoved, hvis blot bakken har samme længde og bredde, og har samme udformning i top kanten d.v.s dybden / højden på bakken kan variere.

Vores succes med SPEED-DISP A1 teknologien skyldes ikke mindst at de krav vi stiller til bakkerne, der skal dispenseres ikke er større, end at de nemt opfyldes af en seriøs emballage / bakke producent.

For alle typer bakker gælder det at bakken, der skal dispenseres, skal være ensartet i materiale, form, dimension, overflade og geometri. Ensartetheden vil i praksis variere og ikke kunne defineres fuldstændigt da bakken alene ved fremstilling, produceres inden for en tolerance. Temperatur, fugtighed, transport samt opbevarings forhold, kan ligeledes have indflydelse på bakkens form og derved dispenserings-egnheden.

Vurderingen foretages altid med udgangspunkt i den udleverede bakkestak, en bakke der er fremstillet med stabelknaster, betragtes som værende rigtigt stablet i dispenseringsøjeblikket d.v.s at bakkerne står rigtigt stablet ved korrekt brug af stabelknasterne. Ved bakker med A-B stabling tages der udgangspunkt i at alle bakkerne i stakken er stablet A-B-A-B... og at en ny stak der placeres i dispensereren passer med A-B stablingen. Det samme gør sig gældende ved A-B-C / A-B-C-D / A-B-C-D-E / osv.

En bakke som ikke giver tydelig indtryk af at være en polygon eller uligesiddet, betragtes som enten at være kvadratisk eller rektangulær, hvis ikke andet er beskrevet, en bakke betragtes som værende plan i toppen samt plan på stabelknasternes underside. Hvis en bakke "vipper" når den placeres på hovedet på en plan flade, betragtes dette som en fejl i bakkens geometri hvis ikke andet er beskrevet. Såfremt en bakkens stabelknaster ikke ligger i samme plan skal afvigelsen / forskellen defineres og fastlægges med en nærmere beskrevet tolerance. Bakker med afvigelser kan dispenseres men det kræver at afvigelsen, defineres tydeligt og er ens på alle bakker.

Vi beder altid om producentens datablad på den aktuelle bakke, minimum indeholdende bakkens nominelle l x B mål, samt centricitets og produktions tolerancer.

Højden på bakkestakken, antal bakker som kan stilles i magasinet i dispenseringsudstyret vurderes ud fra stivheden og styrken på stabelknasten eller bakkens kant, alt efter hvilke understøtningspunkter der vælges for A1 dispenserings værktøjerne. Ved svage bakker kan stakken ikke være så stor, ved stærke bakker kan stakken være højere, det tilstræbes at opnå så stor højde som mulig.

SPEED-DISP A1 bakke dispenserings maskinen fremstilles specielt efter de udleverede bakke prøver. Det er op til kunden at sørge for at, de bakker der benyttes i kundens produktion, er identiske med de oprindelige udleverede bakkeprøver.

JKT gemmer og arkiverer de udleverede bakkeprøver. Disse prøver vil altid være at betragte som værende med direkte og suveræn refererence til den fremstillede SPEED-DISP A1 bakke dispenserings maskine.

JKT indkører og tester bakke dispensereren, med den bakke som blev udleveret ved ordre afgivelse. Hvis den bakke der senere benyttes, ikke er tilsvarende den der er udleveret ved ordre, og SPEED-DISP A1 maskinen derfor ikke virker korrekt, bortfalder enhver funktionsgaranti.

SPEED-DISP A1 maskinen er udviklet og konstrueret med henblik på at skabe en bakke dispensering som er funktions- fejlsikret. Dette er gjort ved at anvende flere A1 mekaniske principper, der ved normal drift, og med en ensartethed i emballagen og dennes kvalitet, ikke vil give anledning til fejl.

Kvalitet i dispensering, defineres efter nogle kendte fejlmuligheder og disses kendte årsager. Det er op til kunden at vurdere om disse fejlmuligheder og årsager kan accepteres, og derved leve op til kundens krav

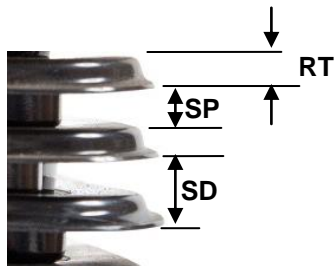
FEJLMULIGHEDER

***Bakken sidder fast i bakke dispenserings maskinen og bliver ikke dispenseret
Bakken er deformeret efter dispensering.***

Årsag i rækkefølge efter hyppigste årsager til fejl i dispenseringen (vurderet af JKT)

1. Bakkerne er ikke ensartede i form og mål, eller overholder ikke den definerede "stakke-tolerance" som er beskrevet i denne vejledning.
2. Bakkerne er for svage, så angrebspunkterne, ikke kan bære bakkestakken.
3. Bakkestakken som placeres i maskinen er for stor.
4. Fremmedlegeme, som fastbinder bakkerne eller sidder fast i / på dispenserings maskinen.
5. Energi-tilførsel (trykluft) eller aktiverings-signal er svigtet eller ændret.
6. Maskinen overbelastes med emballage-vægt.
7. Maskinen er nedslidt eller ude af justering.
8. Manglende vedligeholdelse eller rengøring.
9. Fejlbetjening af dispenseringsmaskinen

Er der tvivl eller spørgsmål, omkring en bakkes velegnethed til dispensering i en SPEED-DISP A1 bakke dispenserings maskine, vurderer vi meget gerne den pågældende bakke, og udarbejder en detaljeret bakke rapport. Det er yderst vigtigt at kunden har forståelse for den ovenstående vejledning, og derved er informeret om bakke dispenserings løsningens kvalitet.



For en fejlfri dispensering af plast bakker kræves det at bakkerne ikke har variationer i de opgivne dimensioner og bakkernes geometriske udformning. Udover hvad JKT har bekræftet som værende acceptabelt.

SP Space / afstand imellem bakkerne minimum 0,5 mm.
Er mellemrummet mindre end foreskrevet kan fejl forekomme hyppigere. Der kan også dispenseres med mindre afstand. Jo mindre afstanden er, jo større krav stilles der til ensartethed i bakkerne.

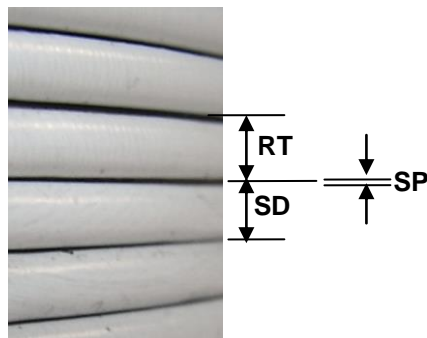
RT Rig thicknes / Bakkekant tykkelse

SD Stacking distance / Stablings afstand

L Tray lenght / Bakkens længde

W Tray width / bakkens bredde

Aluminiums bakker har typisk ikke noget mellemrum imellem bakkerne i stablingen, og derfor opgives ikke et **SP** mål. Med tilpasning af A1 dispenserings værktøjet dispenseres der også aluminiumsbakker.



For en fejlfri dispensering af aluminiums bakker kræves det at bakkerne ikke har variationer i de opgivne dimensioner og bakkens geometriske udformning. Udover hvad JKT har bekræftet som værende acceptabelt.

SP Space / afstand imellem bakkerne ingen minimum afstand kræves.

RT Rig thicknes / Bakkekant tykkelse

SD Stacking distance / Stablings afstand

L Tray lenght / Bakkens længde

W Tray width / bakkens bredde

Ø Tray diameter / Bakkens diameter

.Det oftest forekomne problem I A1 bakke dispenseringen er når nogle bakker er sammenpressede. Typisk i bakkens hjørner. Dette kan skyldes en forkert brug af stablingsknasterne, eller en for hårdhændet behandling af bakke stakken. Vær opmærksom på dette ved bakke håndteringen og når der sættes ny bakke stak i magasinet.



Traditional plast bakke

Mellemrum I stakken meget fint, samt meget vigtigt er afstanden ens, hele stakken igennem.

Dispensering vil foregå problemfrit.



Samme bakke som er vist ovenfor. Stablings fejl i bakke stakken.

Enkelte af bakkerne er presset sammen, ingen mellemrum, og uens stak.

Dette vil give problemer / stop i dispenseringen af bakkerne

Når JKT, efter udarbejdelse af bakke rapport, ikke finder de vurderede bakker egnede til dispensering med SPEED-DISP A1 teknologien, skyldes det ofte at bakkernes mål og centricitets tolerancer overskrider de oplyste. Bakker ses fremstillet i så tyndt folie materiale at der ikke opnås nogen form for stabilitet. Stablings knaster kan have en så ringe kvalitet at de ikke er anvendelige som understøtnings punkter. Hvis der er tale om bakketyper der ikke er egnede til dispensering SPEED-DISP A1 teknologien, er der i bakke rapporten tydeligt begrundet hvorfor.