

Title (en)  
METHOD FOR MONITORING THE PRODUCTION OF A LABELLING MACHINE AND LABELLING MACHINE FOR LABELLING CONTAINERS

Title (de)  
VERFAHREN ZUR PRODUKTIONSÜBERWACHUNG EINER ETIKETTIERMASCHINE UND ETIKETTIERMASCHINE ZUR ETIKETTIERUNG VON BEHÄLTERN

Title (fr)  
PROCÉDÉ DE SURVEILLANCE DE PRODUCTION D'UNE ÉTIQUETEUSE ET ÉTIQUETEUSE POUR ÉTIQUETER DES RÉCIPIENTS

Publication  
**EP 4335769 A1 20240313 (DE)**

Application  
**EP 23184080 A 20230707**

Priority  
DE 102022123054 A 20220909

Abstract (en)  
[origin: US2024076091A1] A method for the production monitoring of a labeling machine, and a labeling machine for labeling containers, comprising a transport means for continuously supplying the containers, at least one labeling assembly for transferring labels to the containers, and at least one label store for continuously supplying labels, is described. Accordingly, the filling state of the label store and a machine performance of the transport means and/or of the labeling assembly are continuously measured and, on this basis, at least one remaining running time is calculated, which indicates how long labeling can still be carried out, at the filling state, in the case of an assumed further course of machine performance. The output of the remaining running time facilitates continuous production planning and enables efficient personnel use for the required replenishment of consumables.

Abstract (de)  
Beschrieben wird ein Verfahren zur Produktionsüberwachung einer Etikettiermaschine (100) und eine Etikettiermaschine zur Etikettierung von Behältern (1), mit einem Transportmittel (2) zur laufenden Bereitstellung der Behälter, wenigstens einem Etikettieraggregat (3, 4) zur Übergabe von Etiketten (5) an die Behälter und wenigstens einem Etikettenspeicher (6, 7) zur laufenden Bereitstellung der Etiketten. Demnach misst man den Füllzustand (12, 13) des Etikettenspeichers und eine Maschinenleistung (16) des Transportmittels und/oder des Etikettieraggregats laufend und berechnet auf dieser Grundlage wenigstens eine Restlaufzeit (18, 20), die angibt, wie lange man mit dem Füllzustand bei einem angenommenen weiteren Verlauf der Maschinenleistung noch etikettieren kann. Die Ausgabe der Restlaufzeit erleichtert eine kontinuierliche Produktionsplanung und ermöglicht einen effizienten Personaleinsatz für erforderlichen Nachschub von Verbrauchsmaterialien.

IPC 8 full level  
**B65C 9/40** (2006.01)

CPC (source: EP US)  
**B65C 3/08** (2013.01 - US); **B65C 9/02** (2013.01 - US); **B65C 9/10** (2013.01 - US); **B65C 9/18** (2013.01 - US); **B65C 9/22** (2013.01 - US); **B65C 9/40** (2013.01 - EP); **B65C 9/42** (2013.01 - US); **B65C 2009/0071** (2013.01 - US)

Citation (applicant)  
DE 102015119023 A1 20170511 - KRONES AG [DE]

Citation (search report)  
• [XYI] WO 2017077101 A1 20170511 - KRONES AG [DE]  
• [Y] EP 3486185 A1 20190522 - KRONES AG [DE]  
• [I] WO 2010018224 A1 20100218 - KRONES AG [DE], et al

Designated contracting state (EPC)  
AL AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC ME MK MT NL NO PL PT RO RS SE SI SK SM TR

Designated extension state (EPC)  
BA

Designated validation state (EPC)  
KH MA MD TN

DOCDB simple family (publication)  
**EP 4335769 A1 20240313**; CN 117682202 A 20240312; DE 102022123054 A1 20240314; US 2024076091 A1 20240307

DOCDB simple family (application)  
**EP 23184080 A 20230707**; CN 202311128360 A 20230904; DE 102022123054 A 20220909; US 202318457648 A 20230829