

# Robotergestütztes Pick-and-Place

**Kategorie:** [Verpackung](#)

**Datum:** 28. Mai 2020

Der IRB 390 Flex Packer von ABB unterstützt Logistik- und E-Commerce-Fulfillment-Zentren bei der kundenindividuellen Verpackung und Kommissionierung. Der Deltaroboter erleichtert zudem die bedarfsorientierte Hochgeschwindigkeits- und Hochvariantensortierung ebenso wie die vertikale Verpackung. Er wurde für Kunden in der Lebensmittel- und Getränke-, Logistik-, Pharma- und Konsumgüterindustrie entwickelt und eignet sich für Sekundärverpackungen sowie Anwendungen mit höherer Nutzlast.

Angesichts des Wachstums des Omnichannel-Einzelhandels müssen Distributions- und Logistikzentren ihre Systeme so umgestalten, dass sie sowohl Paletten als auch für Einzelhandelsregale bestimmte Verpackungen handhaben können. Gleichzeitig müssen sie in der Lage sein, unterschiedliche Artikel für den Direktversand an den Endkunden zu kommissionieren und zu verpacken. Ein wesentlicher Treiber des Wandels in der Logistik ist die zunehmende Bedeutung des Direct-to-Consumer- (D2C) sowie des Direct-to-Store- (D2S)-Versands. Durch diese neuen Modelle haben die Verbraucher neben der Lieferung nach Hause eine größere Auswahl an Möglichkeiten, Bestellungen zu empfangen.

Technologische Fortschritte, unter anderem bei der Robotergeschwindigkeit und der Nutzlast, sowie KI-basierte Bildverarbeitungssysteme schaffen für Kunden die einzigartige Möglichkeit, eine größere Vielfalt von Produkten auf eine agilere und flexiblere Weise zu erkennen und zu handhaben.

Mit dem FlexPicker-Roboter, der PickMaster-Software sowie dem kürzlich vorgestellten PickMaster Twin unterstützt ABB bereits heute Logistik-, E-Fulfillment- und Einzelhandelsunternehmen weltweit dabei, der sich revolutionär verändernden Verbrauchernachfrage gerecht zu werden.

Der IRB 390 Flex Packer wird als vier- und fünfschiger Deltaroboter mit einer Traglast von bis zu 15 Kilogramm verfügbar sein. Dabei ist er 35 Prozent schneller als der IRB 360-8/1130 FlexPicker. Auch das erreichbare Volumen ist im Vergleich um 45 Prozent höher. Er verfügt über die erforderliche Geschwindigkeit und Flexibilität, um sowohl Shelf Ready Packaging (SRP) als auch Retail Ready Packaging (RRP) zu unterstützen. Zu den möglichen Anwendungsbereichen gehören Sekundärverpackungen in den Bereichen Lebensmittel (trocken und nass), Getränke, Pharmazeutika, Medizin, Körperpflege, Haustierpflege (Nahrung und mehr), Consumer Packaged Goods (CPG) und Logistik. Mit H1-NSF-Zulassung und seiner Fertigung aus FDA-kompatiblen Material eignet sich der IRB 390 auch für den Einsatz in hygienisch-sensiblen Umgebungen. Für alle Getriebe und Lager werden die lebensmittelverträglichen Schmiermittel FGO und FG (H1) verwendet.