



(10) **DE 10 2012 102 358 A1** 2013.09.26

(12) **Offenlegungsschrift**

(21) Aktenzeichen: **10 2012 102 358.1**  
(22) Anmeldetag: **20.03.2012**  
(43) Offenlegungstag: **26.09.2013**

(51) Int Cl.: **B29C 49/78 (2012.01)**  
**B29C 49/42 (2012.01)**  
**B29C 49/64 (2012.01)**

(71) Anmelder:  
**Krones AG, 93073, Neutraubling, DE**

(74) Vertreter:  
**Hannke Bittner & Partner, 93047, Regensburg, DE**

(72) Erfinder:  
**Hahn, Wolfgang, 93073, Neutraubling, DE**

(56) Für die Beurteilung der Patentfähigkeit in Betracht  
gezogene Druckschriften:

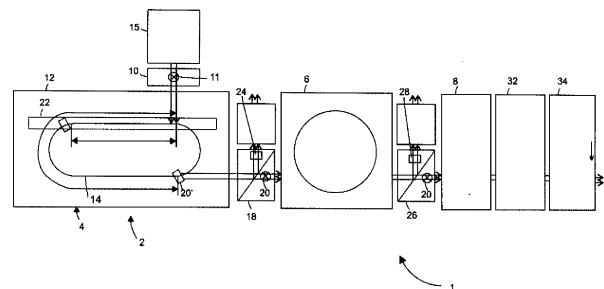
**DE 10 2008 021 527 A1**  
**DE 10 2010 029 644 A1**

Rechercheantrag gemäß § 43 Abs. 1 Satz 1 PatG ist gestellt.

**Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen**

(54) Bezeichnung: **Verfahren zum Behandeln von Kunststoffbehältnissen mit Zeitreduzierung beim Synchronisieren von Anlagenteilen**

(57) Zusammenfassung: Ein Verfahren zum Behandeln von Kunststoffvorformlingen, wobei die Kunststoffvorformlinge mittels einer Transporteinrichtung (2) transportiert werden und während dieses Transports von einer Erwärmungseinrichtung (4) erwärmt werden und nach dieser Erwärmung von einer ersten weiteren Behandlungseinrichtung (6) in einer weiteren vorgegebenen Weise behandelt werden, wobei die Erwärmungseinrichtung (4) und die weitere Behandlungseinrichtung (6) wenigstens zeitweise synchronisiert betrieben werden und wobei bei Auftreten eines Fehlerzustandes in einer der Erwärmungseinrichtung (4) nachgeordneten Behandlungseinrichtung (6, 8) mittels einer Sperreinrichtung (12) eine Zufuhr der Kunststoffvorformlinge an die Erwärmungseinrichtung (4) unterbrochen wird, wobei zeitlich nach dem Auftreten des Fehlerzustandes die weitere Behandlungseinrichtung (6, 8) während eines vorgegebenen Synchronisierungszeitraums wieder in Synchronisation mit der Erwärmungseinrichtung (4) gebracht wird. Erfindungsgemäß wird während des Synchronisierens die Zufuhr der Kunststoffvorformlinge zu der Erwärmungseinrichtung (4) wieder zugelassen.



**Beschreibung**

**[0001]** Die vorliegende Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zum Behandeln von Kunststoffbehältnissen und eine auf dieses Verfahren abgestimmte Anlage. Aus dem Stand der Technik sind diverse Verfahren zum Behandeln von Kunststoffbehältnissen bekannt. Dabei ist es insbesondere auch bekannt, dass Kunststoffvorformlinge zunächst in einer Erwärmungseinrichtung bzw. einem Ofen erwärmt werden und anschließend in diesem erwärmten Zustand in einer Umformungseinrichtung, beispielsweise einer Streckblasmaschine, zu Getränkebehältnissen umgeformt werden.

**[0002]** Oftmals ist derartigen Streckblasmaschinen im Anschluss noch eine Füllereinrichtung nachgeordnet, welche die Behältnisse mit einer Flüssigkeit, beispielsweise einem Getränk befüllt. Dabei sind im Stand der Technik Anlagen bekannt, welche zwischen diesen einzelnen Anlagenteilen Pufferstrecken aufweisen, welche eine veränderbare Anzahl von Kunststoffvorformlingen aufnehmen können. Derartige Pufferstrecken sind jedoch relativ kostenintensiv. Daneben sind im Stand der Technik auch Anlagen bekannt, bei denen die einzelnen Einheiten zumindest teilweise miteinander geblockt, bzw. synchronisiert sind. Fällt in einem derartigen Zustand ein bestimmtes Aggregat aus, so wirkt sich die auch auf die vorangehenden Aggregate aus. Im Falle der oben erwähnten Erwärmungseinrichtung, welche die Kunststoffvorformlinge erwärmt, kann dies problematisch sein, da bei einem Anhalten des Transports der Behältnisse durch die Erwärmungseinrichtung diese sehr schnell überhitzt werden können. Daher ist es aus dem Stand der Technik bekannt, dass bei einem Anhalten, beispielsweise eines nachgeordneten Füllers, zunächst mittels einer Sperre die weitere Zufuhr von Kunststoffvorformlingen in die Erwärmungseinrichtung angehalten wird. Anschließend wird die Erwärmungseinrichtung leer gefahren und die bereits erwärmten Kunststoffvorformlinge ausgesondert.

**[0003]** Nachdem dann der Fehler an der nachfolgenden Komponente behoben wurde, könnte prinzipiell wieder mit der Produktion fortgefahren werden. Allerdings wird zum Aufsynchronisieren der nachfolgenden Komponente, beispielsweise eines Füllers, eine gewisse Zeit benötigt, die dem Produktionsprozess nicht zur Verfügung steht. Aus der DE 10 2008 021 527 A1 ist eine Anlage und ein Verfahren zur Herstellung von Behältern bekannt. Dabei ist diese Anlage in der Lage, bei Erkennen einer Störung in einer Behandlungsvorrichtung die Synchronisation einer Behälterherstellungsvorrichtung mit einer weiteren Behandlungsvorrichtung, wie etwa einem Füller, zeitweise aufzuheben. Der Offenbarungsgehalt dieser Anmeldung wird hiermit hinsichtlich der in diesem Dokument aufgeführten Anlagenbeschreibung (Absätze [038]–[0043]) sowie der

konkreten Verfahrensbeschreibung (Absätze [0044]–[0059]) auch zum Offenbarungsgehalt der vorliegenden Anmeldung gemacht.

**[0004]** In der bisher noch unveröffentlichten Deutschen Patentanmeldung Nr. 10 2010 042 624.5 wurde ein Verfahren zum Betreiben einer Abfüllanlage beschrieben. Hierbei wird insbesondere wieder die Phase des Synchronisierens einer Abfüllanlage dargestellt. Der Gegenstand dieser Patentanmeldung wird hinsichtlich des Synchronisierens (allgemeine Beschreibung) ebenfalls durch Bezugnahme vollständig auch zum Gegenstand der vorliegenden Anmeldung gemacht.

**[0005]** Insbesondere bei neueren synchronisierten Anlagen bzw. Blöcken aus einer Streckblasmaschine und einem Füller kann mit verbesserten Steuerungen ein schnelleres Anlaufen des Blocks und damit ein höherer Wirkungsgrad und eine höhere Verfügbarkeit erreicht werden. Dabei werden bei dieser Steuerung eine Streckblasmaschine und die weiteren geblockten Maschinen nach einer Störung aufsynchronisiert, bevor eine Preformsperre wieder geöffnet wird. Dies kann, je nach Leistung, in einem Bereich von 15 Sekunden dauern.

**[0006]** Der vorliegenden Erfindung liegt daher die Aufgabe zugrunde, zeitliche Verluste, welche insbesondere nach einer Störung entstehen, zu verringern. Dies wird erfindungsgemäß durch ein Verfahren und eine Vorrichtung nach den unabhängigen Ansprüchen erreicht. Vorteilhafte Ausführungsformen und Weiterbildungen sind Gegenstand der Unteransprüche.

**[0007]** Bei einem erfindungsgemäßen Verfahren zum Behandeln von Kunststoffbehältnissen werden Kunststoffvorformlinge mittels einer Transporteinrichtung transportiert und während dieses Transportes von einer Erwärmungseinrichtung erwärmt. Nach dieser Erwärmung werden die Kunststoffvorformlinge von einer weiteren Behandlungseinrichtung in einer weiteren vorgegebenen Weise behandelt, wobei die Erwärmungseinrichtung und die weitere Behandlungseinrichtung wenigstens zeitweise synchronisiert betrieben werden.

**[0008]** Bei Auftreten eines Fehlerzustandes, insbesondere in einer der Erwärmungseinrichtung nachgeordneten Behandlungseinrichtung, wird mittels einer Sperreinrichtung eine Zufuhr der Kunststoffvorformlinge an die Erwärmungseinrichtung unterbrochen. Weiterhin wird zeitlich nach dem Auftreten des Fehlerzustandes die weitere Behandlungseinrichtung während eines vorgegebenen Synchronisierungszeitraums wieder in Synchronisation mit der Erwärmungseinrichtung gebracht. Erfindungsgemäß wird bereits während des Synchronisierungszeitraums oder beim Start der Synchronisierung die Zu-

fuhr der Kunststoffvorformlinge zu der Erwärmungseinrichtung (wieder) zugelassen. Damit wird im Folgenden als Synchronisierungszeitraum insbesondere der gesamte Zeitraum der Synchronisierung einschließlich dessen Startzeitpunkt angesehen.

**[0009]** Wenn bei Auftreten eines Fehlerzustands die Erwärmungseinrichtung der Streckblasmaschine leer ist oder sich zumindest eine vorgegebene Lücke der Kunststoffvorformlinge gebildet hat, welche besonders bevorzugt größer als die Dauer der Synchronisation ist, wird erfindungsgemäß vorgeschlagen, die Preformsperre beim Start der Synchronisation oder nach dem Start und noch vor dem Ende des Synchronisationsvorgangs wieder zu öffnen. Es wird also um die Dauer der Synchronisation bis zu ca. 15 Sekunden früher produziert was generell bei jeglichen Fehlerzuständen, die bereits behoben wurden, möglich ist. Auf diese Weise kann eine Erhöhung des Wirkungsgrades, insbesondere bei Auftreten von Fehlerzuständen, erreicht werden.

**[0010]** Mit anderen Worten: Wird bereits vor dem Erreichen der tatsächlichen Synchronisation die Zufuhr der Kunststoffvorformlinge wieder zugelassen wird auf diese Weise ein Zeitgewinn ermöglicht. Es wäre sogar möglich, die Zufuhr der Kunststoffvorformlinge zu Beginn des Synchronisationsvorgangs wieder zu ermöglichen.

**[0011]** Vorteilhaft wird bei einem Auftreten eines Fehlerzustands die Synchronisation zwischen der Erwärmungseinrichtung und der weiteren Behandlungseinrichtung wenigstens zeitweise aufgehoben. Insbesondere erfolgt eine derartige Aufhebung bei einem Anhalten oder einem verlangsamten Betrieb der Behandlungseinrichtung (insbesondere der Behandlungseinrichtung, an welcher der Fehlerzustand aufgetreten ist). In einem normalen Arbeitsbetrieb werden (bzw. sind) die Erwärmungseinrichtung und die weitere Behandlungseinrichtung synchronisiert, werden also insbesondere mit gleichen Arbeitsgeschwindigkeiten betrieben. Bei Auftreten eines Fehlerzustands kann es erforderlich sein, dass diese Synchronisation aufgehoben wird, da die Erwärmungseinrichtung ggfs. weiterläuft, während die weitere Behandlungseinrichtung angehalten oder mit einer anderen Geschwindigkeit betrieben wird. Aus diesem Grunde wird die Synchronisation insbesondere nach dem Auftreten eines Fehlerzustands und/oder zum Zwecke der Behebung des Fehlerzustandes aufgehoben.

**[0012]** Bei einem weiteren vorteilhaften Verfahren ist die erste weitere Behandlungseinrichtung eine Umformungseinrichtung, welche die Kunststoffvorformlinge zu Kunststoffbehältnissen umformt.

**[0013]** Vorteilhaft ist nach der ersten weiteren Behandlungseinrichtung eine Fülleinrichtung vorgese-

hen, welche die Kunststoffvorformlinge mit einer Flüssigkeit und insbesondere einem Getränk befüllt.

**[0014]** Bei einem weiteren vorteilhaften Verfahren werden mehrere Maschinen der Anlage miteinander synchronisiert. So kann beispielsweise die Streckblasmaschine gemeinsam mit der Erwärmungseinrichtung synchronisiert werden um daneben auch eine Synchronisation mit weiteren Maschinenteilen wie eben der genannten Fülleinrichtung erfolgen.

**[0015]** Bei einem weiteren vorteilhaften Verfahren wird eine zeitliche Länge des Synchronisationszeitraums ermittelt. Dies kann beispielsweise empirisch erfolgen, indem bei jeweils früheren Fehlerbehebungen diejenige Zeit gemessen wird, die vom Beginn der Synchronisierung bis zum vollständigen Erreichen der Synchronisierung verstrichen ist. Daneben wird vorteilhaft auch eine Lücke der Kunststoffvorformlinge in der Erwärmungseinrichtung ermittelt, bzw. die Länge dieser Lücke. Diese Lücke ergibt sich durch das Schließen der Sperreinrichtung für die Kunststoffvorformlinge. Die Länge dieser Lücke hängt davon ab, wie lange benötigt wird, um einen Zustand, wie insbesondere einen Fehlerzustand, zu beseitigen. Die Länge dieser Lücke der Kunststoffvorformlinge kann dabei beispielsweise durch Abzählen der unbesetzten Halteinrichtungen, welche die Kunststoffvorformlinge transportieren, erfolgen.

**[0016]** Vorteilhaft weist die Transporteinrichtung eine Vielzahl von Halteinrichtungen auf, welche die Kunststoffvorformlinge während ihres Transports durch die Erwärmungseinrichtung halten. Dabei kann es sich bei diesen Halteinrichtungen beispielsweise um Dorne handeln, welche in die Mündungen der Behältnisse eingreifen und diese so halten. Daneben kann die Ermittlung dieser Lücke der Kunststoffvorformlinge auch durch eine Zeiteinstellung ermittelt werden, etwa durch eine Ermittlung der Zeitdauer, während derer die Sperreinrichtung gesperrt war. In diesem Fall wird bevorzugt auch eine Arbeitsgeschwindigkeit der Anlage bei einer (durchschnittlichen) (Transport) geschwindigkeit der Kunststoffvorformlinge berücksichtigt.

**[0017]** Ist die Länge dieser Kunststoffvorformlinglücke groß genug bzw. war die Sperreinrichtung lange genug gesperrt, kann die Sperreinrichtung und damit der Einlauf der Kunststoffvorformlinge gleichzeitig zum Beginn der Synchronisation erfolgen. Die Synchronisation wird vorteilhaft erreicht, bevor die geblasenen Behältnisse die zu synchronisierende Übergabestelle (welche sich beispielsweise am Einlauf der Fülleinrichtung befinden kann) erreichen.

**[0018]** Bei einem weiteren bevorzugten Verfahren kann zusätzlich eine Auswurfseinrichtung am Auslauf der Erwärmungseinrichtung aktiviert werden, um solchen Fällen vorzubeugen, in denen die Synchronisa-

tion durch Störungen oder dergleichen länger dauert als erwartet. In diesem Falle können Kunststoffvorformlinge wieder (z. B. direkt nach dem Ofen, d.h. der Erwärmungseinrichtung) ausgeworfen werden.

**[0019]** Vorteilhaft hängt der Zeitpunkt des Zulassens der Zufuhr der Kunststoffvorformlinge auch von einer Zeitdauer der Unterbrechung der Zufuhr der Kunststoffvorformlinge ab, aber wird in Unabhängigkeit von dieser Zeitdauer bestimmt.

**[0020]** Bei einem weiteren vorteilhaften Verfahren werden erwärmte Kunststoffvorformlinge und/oder hergestellte Behältnisse – insbesondere bei Auftreten eines Fehlerzustandes – vor Erreichen der Füll-einrichtung ausgeschleust.

**[0021]** Diese ausgeschleusten Kunststoffvorformlinge und/oder Behältnisse können dabei vernichtet werden – unter besonderen Bedingungen können sie jedoch auch (zumindest zum Teil) wieder verwendet werden.

**[0022]** Vorteilhaft wird daher ein vorgegebener Anteil der ausgeschleusten Kunststoffvorformlinge erneut und mittels der Erwärmungseinrichtung erwärmt. Bei der Erwärmung der Kunststoffvorformlinge tritt eine kritische Grenztemperatur auf, ab der die Kunststoffvorformlinge nicht mehr wiederverwendet werden können. Die Idee bei dieser Ausgestaltung besteht darin, zumindest diejenigen Kunststoffvorformlinge, welche die kritische Grenztemperatur noch nicht erreicht haben, wieder zu verwenden.

**[0023]** Die vorliegende Erfindung ist weiterhin auf eine Vorrichtung zum Behandeln von Kunststoffvorformlingen gerichtet. Diese Vorrichtung weist eine Transporteinrichtung auf, welche die Kunststoffvorformlinge entlang eines vorgegebenen Transportpfades transportiert. Weiterhin weist die Vorrichtung eine Erwärmungseinrichtung auf, welche die Kunststoffvorformlinge während ihres Transports erwärmt sowie eine Umformungseinrichtung, welche der Erwärmungseinrichtung nachgeordnet ist und welche die erwärmten Kunststoffvorformlinge zu Kunststoffbehältnissen umformt. Daneben weist die Vorrichtung auch eine Füll-einrichtung auf, welche die Kunststoffvorformlinge mit einer Flüssigkeit befüllt. Dabei sind die Erwärmungseinrichtung, die Umformungseinrichtung und die Füll-einrichtung miteinander in einem Arbeitsbetrieb der Vorrichtung synchronisiert. Weiterhin weist die Vorrichtung eine in der Transportrichtung der Kunststoffvorformlinge vor der Erwärmungseinrichtung angeordnete Sperreinrichtung auf, welche geeignet und bestimmt ist, eine Zufuhr der Kunststoffvorformlinge zu der Erwärmungseinrichtung – insbesondere bei Auftreten eines Fehlerzustandes in einer der Erwärmungseinrichtung nachgeordneten Einrichtung – zu unterbrechen.

**[0024]** Erfindungsgemäß ist die Sperreinrichtung derart gesteuert, dass sie die Zufuhr der Kunststoffvorformlinge zu der Erwärmungseinrichtung bereits einen Zeitpunkt wieder freigeben kann, zu dem die Erwärmungseinrichtung und wenigstens eine der dieser Erwärmungseinrichtung nachgeordneten Einrichtungen noch nicht wieder synchronisiert sind. Dabei ist es sogar möglich, dass die Sperreinrichtung bereits zu Beginn der besagten Synchronisation die Zufuhr der Kunststoffvorformlinge wieder freigibt. Vorteilhaft ist es möglich, dass die Sperreinrichtung auf eine Vorgabe des Benutzers hin die Zufuhr der Kunststoffvorformlinge wieder freigibt.

**[0025]** Bei einer vorteilhaften Ausführungsform weist die Vorrichtung eine der Sperreinrichtung entlang des Transportpfades der Kunststoffvorformlinge nachgeordnete Ausschleuseeinrichtung zum Ausschleusen der Kunststoffvorformlinge aus dem Transportpfad auf. Vorteilhaft ist, dass diese Ausschleuseeinrichtung auch der Erwärmungseinrichtung nachgeordnet ist.

**[0026]** Weitere Vorteile und Ausführungsformen ergeben sich aus den beigefügten Zeichnungen: Darin zeigen:

**[0027]** [Fig. 1](#) eine schematische Darstellung einer Vorrichtung zum Behandeln von Kunststoffvorformlingen;

**[0028]** [Fig. 2](#) ein Ablaufschema für ein Verfahren nach dem Stand der Technik;

**[0029]** [Fig. 3](#) ein Ablaufschema für ein erfindungsgemäßes Verfahren;

**[0030]** [Fig. 4](#) ein detailliertes Ablaufschema für ein erfindungsgemäßes Verfahren; und

**[0031]** [Fig. 5](#) eine weitere schematische Darstellung einer erfindungsgemäßen Anlage.

**[0032]** [Fig. 1](#) zeigt eine Vorrichtung **1** zur Herstellung und Weiterbehandlung von Kunststoffvorformlingen bzw. Kunststoffbehältnissen. Dabei weist diese Vorrichtung eine in ihrer Gesamtheit nur grobschematisch mit **2** bezeichnete Transporteinrichtung auf, welche die Kunststoffvorformlinge und später die Kunststoffbehältnisse transportiert. Dabei kann es sich beispielsweise bei der Transporteinrichtung **2** innerhalb einer Erwärmungseinrichtung **4** um eine umlaufende Kette handeln, welche eine Teilstrecke der gesamten Transporteinrichtung bildet und an der eine Vielzahl von Kunststoffvorformlingen transportiert wird. Das Bezugszeichen **4** bezieht sich auf die Erwärmungseinrichtung. Die Transporteinrichtung kann jedoch auch andere Elemente wie beispielsweise Transportsterne oder dergleichen aufweisen.

**[0033]** Das Bezugszeichen **14** kennzeichnet den Transport – speziell der Kunststoffvorformlinge – durch die Erwärmungseinrichtung bzw. eine entsprechende Transporteinrichtung. Das Bezugszeichen **10** kennzeichnet grobschematisch eine Zuführeinrichtung für die Kunststoffvorformlinge an die Erwärmungseinrichtung **4**. Die Kunststoffvorformlinge können dabei beispielsweise aus einem Vorratsbehältnis **15** zugeführt werden.

**[0034]** Über eine Sperreinrichtung **11** kann die Zufuhr der Kunststoffvorformlinge in die Erwärmungseinrichtung **2** unterbrochen werden. Das Bezugszeichen **22** kennzeichnet eine erste Ausleiteinrichtung zum Ausleiten der Kunststoffvorformlinge. Dabei ist es möglich, dass bei Auftreten eines Fehlerzustandes an dieser Stelle die Kunststoffvorformlinge aus der Erwärmungseinrichtung **4** ausgeleitet werden. Dies hat den Hintergrund, dass in diesem Bereich die Erwärmung der Kunststoffvorformlinge noch nicht so weit fortgeschritten ist und damit die Kunststoffvorformlinge wiederverwendet werden könnten. Das Bezugszeichen **18** kennzeichnet schematisch eine Übergabeeinrichtung, welche die erwärmten Kunststoffvorformlinge von der Erwärmungseinrichtung an die Umformungseinrichtung **6** überführt. Auch hierbei kann es sich um einen Transportstern handeln.

**[0035]** Das Bezugszeichen **20** kennzeichnet eine weitere Sperreinrichtung, welche hier zwischen der Erwärmungseinrichtung **4** und der Umformungseinrichtung **6** angeordnet ist und mittels derer der Transport der Kunststoffvorformlinge in die Umformungseinrichtung **6** unterbrochen werden kann. Auch hier kann eine weitere Ausleiteinrichtung **24** vorgesehen sein, welche die vollständig erwärmten Kunststoffvorformlinge aus dem Transportpfad ausschleust.

**[0036]** Das Bezugszeichen **26** kennzeichnet eine Übergabeeinrichtung, mittels derer die nunmehr hergestellten Behältnisse an eine Fülleinrichtung **8** übergeben werden. Auch hier kann nochmals eine Ausleitvorrichtung **28** vorgesehen sein, mittels derer bereits hergestellte Kunststoffbehältnisse ausgeschleust werden können, bevor sie die Fülleinrichtung **8** erreichen. Die Bezugszeichen **32** und **34** kennzeichnen weitere Aggregate der Anlage wie beispielsweise eine Verschleißeinrichtung **32** und eine Etikettiermaschine **34**. Auch in diesen weiteren Aggregaten können Fehler auftreten, welche sich auf die gesamte Anlage auswirken. Vorteilhaft werden zumindest die Fülleinrichtung **8**, die Umformungseinrichtung **6** und die Erwärmungseinrichtung **4** im Blockbetrieb betrieben, d. h. insbesondere synchronisiert.

**[0037]** Bei Auftreten von Fehlerzuständen sind daher die entsprechenden Ausleitvorrichtungen **22** und **28** vorgesehen.

**[0038]** **Fig. 2** zeigt eine schematische Darstellung eines Ablaufs zur Störungsbeseitigung nach dem Stand der Technik. In dem Stadium I wird eine Störung an einer Maschine, beispielsweise an der Fülleinrichtung **8** beseitigt. Anschließend erfolgt wiederum eine Synchronisation dieser besagten Maschine mit den vorauslaufenden Maschinen (Stadium II). Diese Synchronisation kann sich beispielsweise über einen Zeitraum  $T_{\text{Sync}}$  von 15 Sekunden erstrecken. Nachdem die Synchronisation abgeschlossen ist, kann die Sperreinrichtung **11** wieder geöffnet werden (Stadium III) und es können wieder Kunststoffvorformlinge der Erwärmungseinrichtung **4** zugeführt werden. Im zeitlichen Stadium IV kann die Produktion wieder normal aufgenommen werden.

**[0039]** **Fig. 3** zeigt einen erfindungsgemäßen Ablauf. Auch hier wird zunächst in dem Verfahrensschritt I. eine Störung beseitigt, jedoch erfolgt bereits während der Synchronisation in einem Verfahrensschritt bzw. Stadium II, zumindest teilweise zeitgleich die Öffnung der Sperre **11** (Stadium III). Man erkennt, dass die Produktion in dem Verfahrensschritt IV hier früher wieder starten kann, und in diesem Falle die 15 Sekunden eingespart werden, die zum Aufsynchronisieren der nachfolgenden Behandlungseinrichtung wie der Fülleinrichtung benötigt werden.

**[0040]** **Fig. 4** zeigt ein detaillierteres Ablaufschema für ein erfindungsgemäßes Verfahren. Im normalen Arbeitsbetrieb laufen dabei die Fülleinrichtung **8** und auch die Umformungsmaschine **6** sowie auch die Erwärmungseinrichtung **4** synchron. Nunmehr tritt eine Störung beispielweise in der Fülleinrichtung **8** auf. Zeitgleich wird nunmehr eine Ausleitung aktiviert, d. h. eine Ausleitung der Kunststoffvorformlinge nach der Erwärmungseinrichtung **4** und/oder auch eine Ausleitung der bereits umgeformten Behältnisse nach der Umformungseinrichtung **6**. Die Fülleinrichtung **8** wird entsprechend angehalten und die Sperreinrichtung **11** geschlossen, sodass keine weiteren Kunststoffvorformlinge mehr in die Erwärmungseinrichtung **2** einlaufen.

**[0041]** Weiterhin wird nunmehr die Zeit gemessen, die vergangen ist, während die Sperreinrichtung **11** die Zuführung der Kunststoffvorformlinge an die Erwärmungseinrichtung **4** unterbunden hat. Zeitgleich kann die Störung an der nachgeordneten Behandlungsmaschine wie der Fülleinrichtung behoben werden.

**[0042]** Die gemessene Zeit wird nunmehr mit der Synchronisationszeit verglichen. Weiterhin wird nach Behebung ein Neustart vorgenommen bzw. quittiert, dass die Störung behoben ist. Falls nunmehr die gemessene Zeit größer ist, als die Synchronisationszeit, wird bereits zu diesem Zeitpunkt die Sperreinrichtung **11** geöffnet. Dies erfolgt jedoch lediglich, wenn an eine Prozessoreinrichtung **36** mitgeteilt wurde, dass

die Fülleinrichtung bereits wieder gestartet werden kann. Nunmehr wird die Fülleinrichtung **8** synchronisiert und gleichzeitig die Sperreinrichtung **11** geöffnet, d. h. nunmehr werden wieder Kunststoffvorformlinge in die Erwärmungseinrichtung **4** eingeführt. Über eine weitere Regelschleife **38** wird geprüft, ob die Synchronisation bereits erreicht wurde. In diesem Zeitraum ist keine Ausleitung von Kunststoffvorformlingen oder Kunststoffbehältnissen nötig, da zunächst noch keine weiteren Kunststoffvorformlinge aus den noch zumindest teilweise leergefahrenen Erwärmungseinrichtungen nachgefördert werden.

<b>14</b>	Transport
<b>15</b>	Vorratsbehältnis
<b>18</b>	Übergabeeinrichtung
<b>22, 24, 28</b>	Ausleiteinrichtung
<b>26</b>	Übergabeeinrichtung
<b>32,</b>	Aggregat, Verschleißeinrichtung
<b>34</b>	Aggregat, Ettikettierereinrichtung
<b>36</b>	Prozessoreinrichtung
<b>38</b>	Regelschleife
<b>T<sub>Sync</sub></b>	Zeitraum für Synchronisation
<b>I–IV</b>	Verfahrensstadien
<b>P1, P2</b>	Pfeil (Ausleitung)
<b>X</b>	Synchronisationspunkt

**[0043]** Falls gleichwohl wegen eines zu frühen Beginns der Zuführung der Vorformlinge in die Erwärmungseinrichtung bereits wieder Kunststoffvorformlinge angefordert werden, können diese noch ausgeleitet werden, solange die Synchronisation noch nicht erreicht ist. Sobald die Synchronisation erreicht ist, wird auch die Ausleitung wieder deaktiviert und die Kunststoffvorformlinge können wieder an die Blasmachine bzw. von der Blasmachine weiter an die Fülleinrichtung übergeben werden. Nunmehr beginnt wieder die Produktion.

**[0044]** [Fig. 5](#) veranschaulicht weiterhin eine erfindungsgemäße Anordnung. Auch hier ist wieder eine Erwärmungseinrichtung vorgesehen, sowie eine Umformungseinrichtung **6** und ein nachgeordneter Füller. Das Bezugszeichen **X** kennzeichnet den Synchronisationspunkt. An diesem Punkt muss eine Synchronisation von der Umformungseinrichtung **6** und der Fülleinrichtung **8** gegeben sein, wenn die Behältnisse wieder übergeben werden. Die Dauer des Transports der Kunststoffvorformlinge bis zu diesem Synchronisationspunkt **X** kann wiederum, wie oben erwähnt, für die Synchronisation genutzt werden, sodass, wie oben erwähnt, eine Zeiteinsparung erreicht wird. Die Punkte **P1** und **P2** zeigen jeweils Möglichkeiten für eine Ausleitung an. Dabei können in dem Punkt **P1** erwärmte Kunststoffvorformlinge ausgeleitet werden und in dem Punkt **P2** bereits hergestellte jedoch noch leere Behältnisse.

**[0045]** Die Anmelderin behält sich vor, sämtliche in den Anmeldeunterlagen offenbaren Merkmale als erfindungswesentlich zu beanspruchen, sofern sie einzeln oder in Kombination gegenüber dem Stand der Technik neu sind.

#### Bezugszeichenliste

<b>1</b>	Vorrichtung
<b>2</b>	Transporteinrichtung
<b>4</b>	Erwärmungseinrichtung
<b>6</b>	Behandlungseinrichtung, Umformungseinrichtung
<b>8</b>	Fülleinrichtung
<b>10</b>	Zuführeinrichtung
<b>11, 12, 20</b>	Sperreinrichtung

**ZITATE ENTHALTEN IN DER BESCHREIBUNG**

*Diese Liste der vom Anmelder aufgeführten Dokumente wurde automatisiert erzeugt und ist ausschließlich zur besseren Information des Lesers aufgenommen. Die Liste ist nicht Bestandteil der deutschen Patent- bzw. Gebrauchsmusteranmeldung. Das DPMA übernimmt keinerlei Haftung für etwaige Fehler oder Auslassungen.*

**Zitierte Patentliteratur**

- DE 102008021527 A1 [[0003](#)]
- DE 102010042624 [[0004](#)]

### Patentansprüche

1. Verfahren zum Behandeln von Kunststoffvorformlingen, wobei die Kunststoffvorformlinge mittels einer Transporteinrichtung (2) transportiert werden und während dieses Transports von einer Erwärmungseinrichtung (4) erwärmt werden und nach dieser Erwärmung von einer ersten weiteren Behandlungseinrichtung (6) in einer weiteren vorgegebenen Weise behandelt werden, wobei die Erwärmungseinrichtung (4) und die weitere Behandlungseinrichtung (6) wenigstens zeitweise synchronisiert betrieben werden und wobei bei Auftreten eines Fehlerzustandes in einer der Erwärmungseinrichtung (4) nachgeordneten Behandlungseinrichtung (6, 8) mittels einer Sperreinrichtung (12) eine Zufuhr der Kunststoffvorformlinge an die Erwärmungseinrichtung (4) unterbrochen wird, wobei zeitlich nach dem Auftreten des Fehlerzustandes die weitere Behandlungseinrichtung (6, 8) während eines vorgegebenen Synchronisierungszeitraums wieder in Synchronisation mit der Erwärmungseinrichtung (4) gebracht wird **dadurch gekennzeichnet**, dass während des Synchronisierungszeitraums oder beim Start der Synchronisierung die Zufuhr der Kunststoffvorformlinge zu der Erwärmungseinrichtung (4) wieder zugelassen wird.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass bei Auftreten des Fehlerzustands die Synchronisation zwischen der Erwärmungseinrichtung (4) und der weiteren Behandlungseinrichtung (6, 8) wenigstens zeitweise aufgehoben wird.

3. Verfahren nach wenigstens einem der vorangegangenen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die erste weitere Behandlungseinrichtung eine Umformungseinrichtung (6) ist, welche die Kunststoffvorformlinge zu Kunststoffbehältnissen umformt.

4. Verfahren nach wenigstens einem der vorangegangenen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass nach der ersten weiteren Behandlungseinrichtung (6) eine Fülleinrichtung (8) vorgesehen ist, welche die Kunststoffbehältnisse mit einer Flüssigkeit befüllt.

5. Verfahren nach wenigstens einem der vorangegangenen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass eine zeitliche Länge des Synchronisierungszeitraums  $T_{\text{Sync}}$  ermittelt wird.

6. Verfahren nach wenigstens einem der vorangegangenen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass der Zeitpunkt des Zulassens der Zufuhr der Kunststoffvorformlinge auch in Abhängigkeit von einer Zeitdauer der Unterbrechung der Zufuhr der Kunststoffvorformlinge bestimmt wird.

7. Verfahren nach wenigstens einem der vorangegangenen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet,

dass erwärmte Kunststoffvorformlinge und/oder hergestellte Behältnisse vor Erreichen der Fülleinrichtung ausgeschleust werden.

8. Verfahren nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, dass ein vorgegebener Anteil der ausgeschleusten Kunststoffvorformlinge erneut mittels der Erwärmungseinrichtung erwärmt wird.

9. Vorrichtung (1) zum Behandeln von Kunststoffvorformlingen mit einer Transporteinrichtung (2), welche die Kunststoffvorformlinge (10) entlang eines vorgegebenen Transportpfades transportiert, mit einer Erwärmungseinrichtung (4), welche die Kunststoffvorformlinge während ihres Transports erwärmt, mit einer Umformungseinrichtung (6), welche der Erwärmungseinrichtung (4) nachgeordnet ist und welche die erwärmten Kunststoffvorformlinge (10) zu Kunststoffbehältnissen umformt und mit einer Fülleinrichtung (8), welche die Kunststoffbehältnisse mit einer Flüssigkeit befüllt, wobei die Erwärmungseinrichtung (4), die Umformungseinrichtung (6) und die Fülleinrichtung (8) miteinander in einem Arbeitsbetrieb der Vorrichtung (1) miteinander synchronisiert sind und mit einer in der Transportrichtung der Kunststoffvorformlinge (10) vor der Erwärmungseinrichtung (4) angeordneten Sperreinrichtung (11), welche geeignet und bestimmt ist, eine Zufuhr der Kunststoffvorformlinge zu der Erwärmungseinrichtung (4) – insbesondere bei Auftreten eines Fehlerzustands in einer der Erwärmungseinrichtung (4) nachgeordneten Einrichtung (6, 8) zu unterbrechen –, dadurch gekennzeichnet, dass die Sperreinrichtung (11) derart gesteuert ist, dass sie die Zufuhr der Kunststoffvorformlinge zu der Erwärmungseinrichtung (4) bereits zu einem Zeitpunkt wieder freigeben kann, zu dem die Erwärmungseinrichtung und wenigstens eine der dieser nachgeordneten Einrichtungen (6, 8) noch nicht wieder synchronisiert sind.

10. Vorrichtung (1) nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, dass die Vorrichtung eine der Sperreinrichtung (11) nachgeordnete Ausleiteinrichtung (22, 24, 28) zum Ausschleusen der Kunststoffvorformlinge aus dem Transportpfad aufweist.

Es folgen 4 Blatt Zeichnungen



Anhängende Zeichnungen

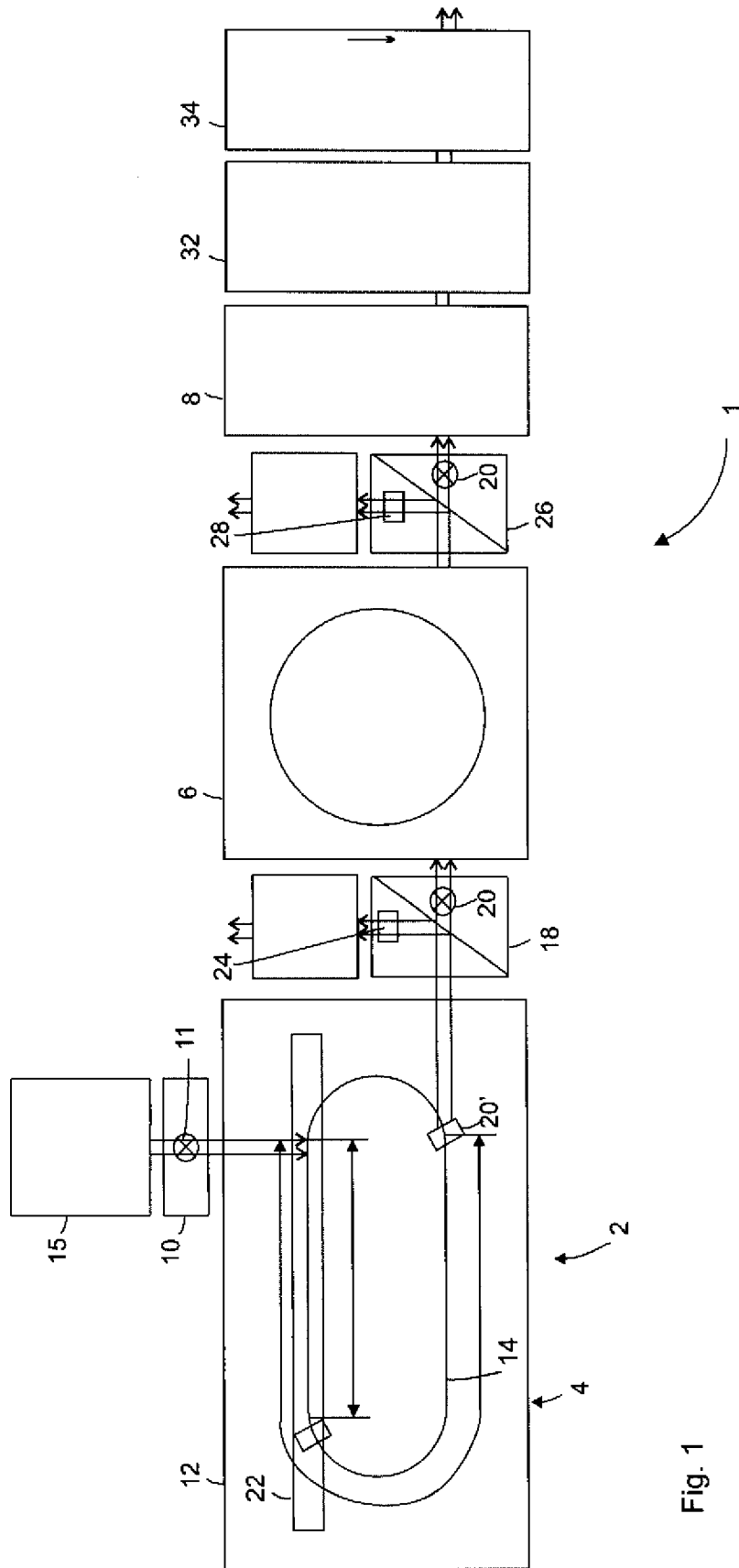


Fig. 1

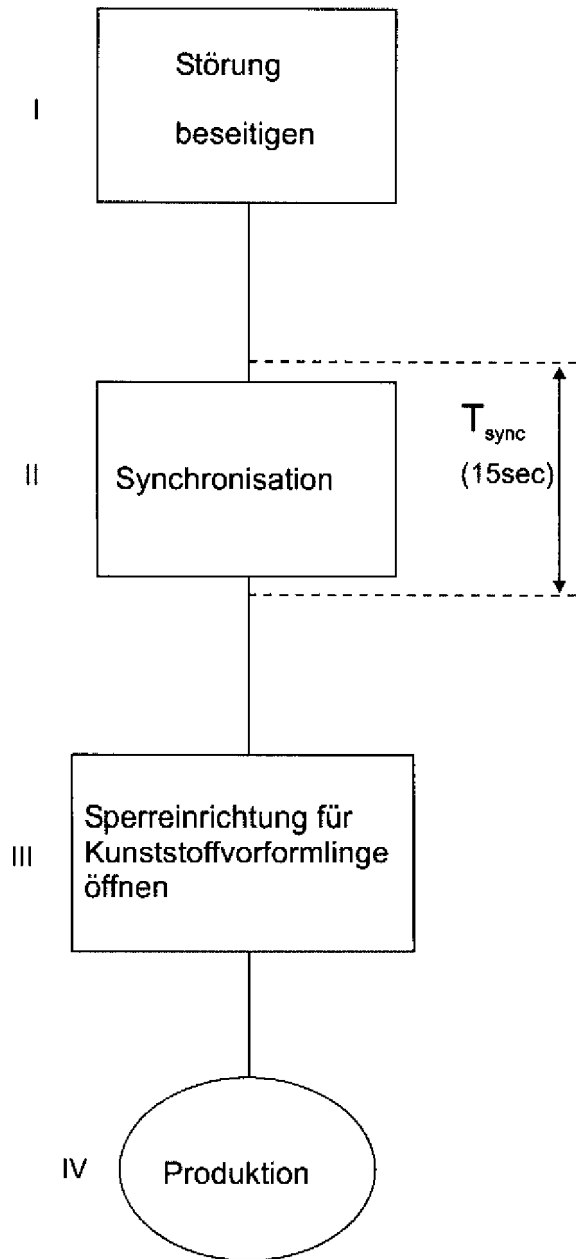


Fig. 2

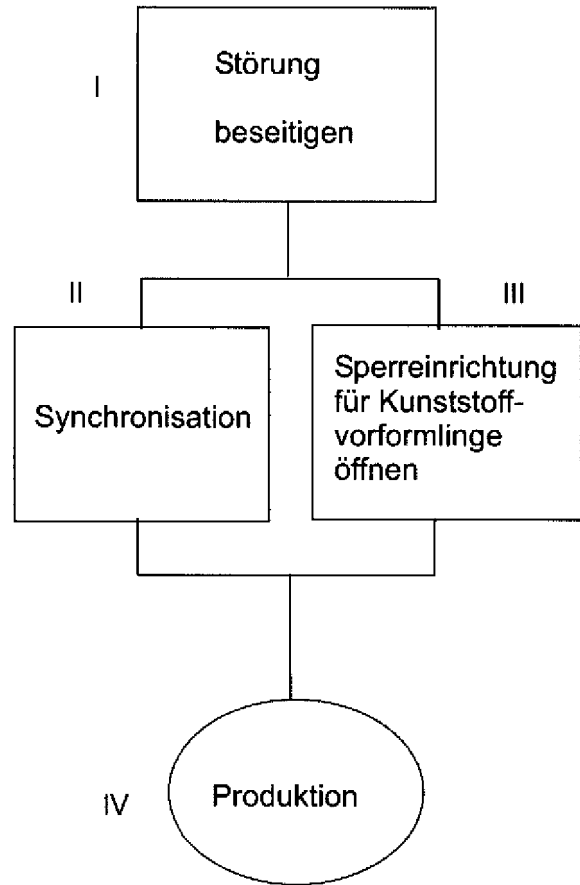


Fig. 3

Fig. 4

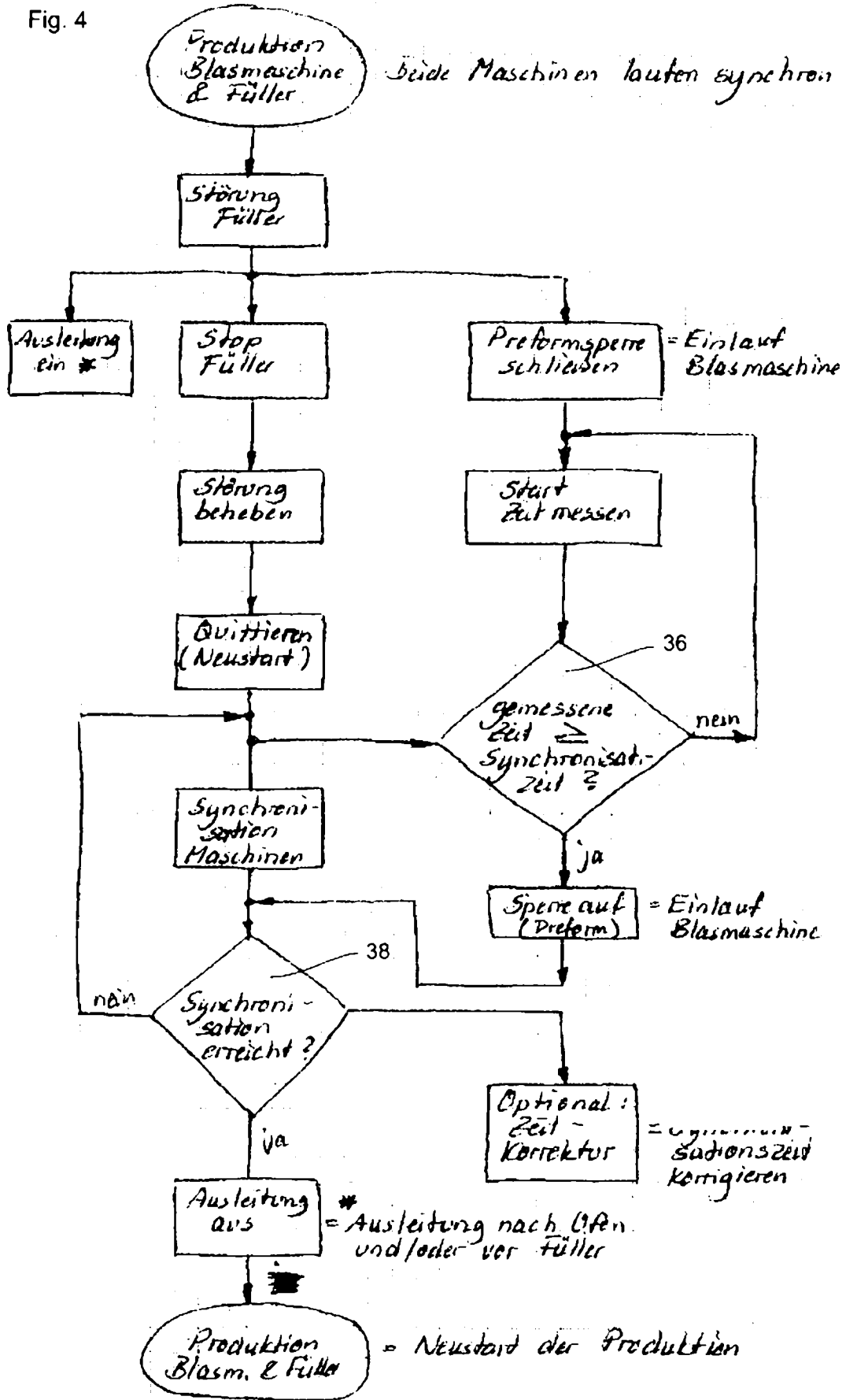


Fig. 5

