

Smarter ID, Smarter Insights: RFID with Sensor Data

RAIN RFID

Logopak ist ein Mitglied von:



RFID Lösungen
von Logopak

LOGOPAK
The Perfect Labelling System.

Logopak Systeme GmbH & Co. KG

Dorfstraße 40-42 · D-24628 Hartenholm

Tel: +49 (0) 4195 9975-0 · Fax: +49 (0) 4195 1265

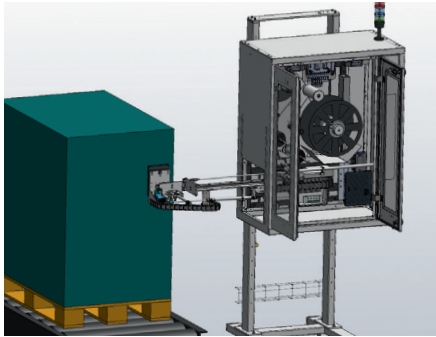
www.logopak.com



Für optimale Produktidentifizierung
und Transparenz in der Lieferkette.

Optimieren Sie Ihre Logistik mit RAIN RFID.

Die RAIN RFID-Technologie ermöglicht nahtloses Tracking, Automatisierung und Effizienzsteigerung in der Logistik und Intralogistik. Ob für Paletten, Behälter, Produkte oder Rohstoffe – Logopak bietet maßgeschneiderte Lösungen zur Verbesserung der Transparenz, Genauigkeit und betrieblichen Effizienz. Profitieren Sie von Echtzeit-Daten und robuster Identifikation selbst in anspruchsvollsten Umgebungen.



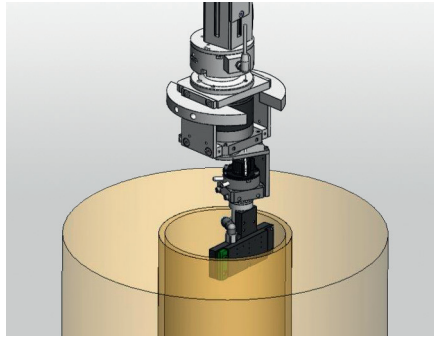
Palettenetikettierung mit RFID

Vorteile:

- » Unabhängige Barcode-Verifikation zusätzlich zur RFID-Funktion
- » Softwaregesteuerte Auswahl Barcode-Etikett mit/ohne RFID-Tag
- » Auswahl der Tag-Position (Palettenseite/vorne/hinten)
- » Zuverlässiges Tracking auch für wasser- und metallbasierte Produkte

Anwendungsbereich:

Alle Palettenarten,
interne Logistik, Lieferkette



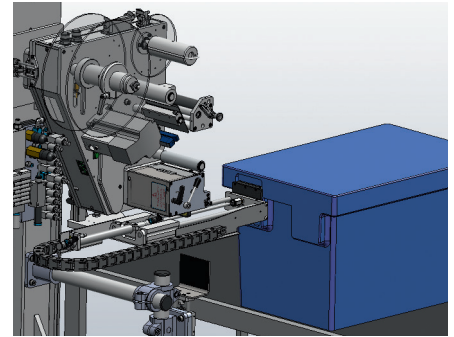
Interne Kennzeichnung von Kernen

Vorteile:

- » Permanente Produktidentifikation, die beim Produkt bleibt
- » Ermöglicht automatisiertes Tracking und Handling
- » Nutzbar entlang der gesamten Lieferkette vom Hersteller bis zum Endnutzer
- » Lesbar auch ohne direkte Sichtverbindung

Anwendungsbereich:

Produkte auf Rollen (Verpackungsmaterialien, Textilien, Kunststofffolien)



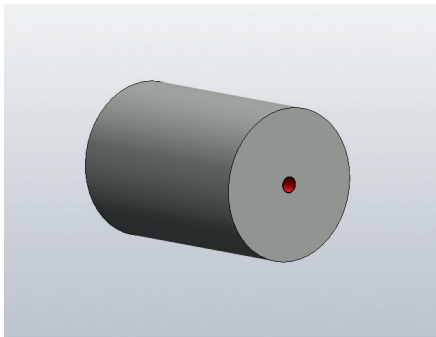
RFID für Kleinladungsträger (KLTs)

Vorteile:

- » VDA-konforme RFID-Nachverfolgung
- » Fehlerhafte Tags werden automatisch entfernt
- » Einfache Integration in industrielle Umgebungen

Anwendungsbereich:

Interne Logistik, Lieferkette



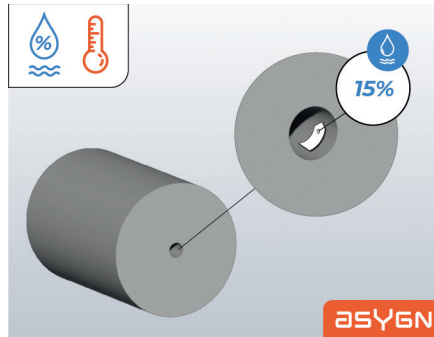
RFID für Rohstoffe (Papier & Zellstoff)

Vorteile:

- » Echtzeit-Tracking für unterschiedliche Produktqualitäten und Produktionsflüsse
- » Lokalisierung spezifischer Rollen im Lager ohne Barcode-Scanning
- » Identifikation auch bei Rotation oder ohne Sichtverbindung
- » Hohe Lesegenauigkeit (99,9 %)
- » Verbesserte Nachverfolgung und Qualitätskontrolle

Anwendungsbereich:

Interne Logistik, Lieferkette,
Qualitätskontrolle



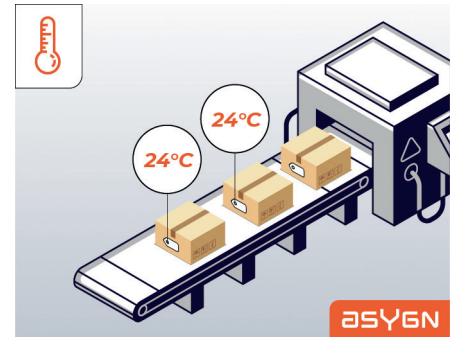
Sensor: Feuchtigkeitsüberwachung

Vorteile:

- » Proaktive Erkennung von Feuchtigkeitsschwankungen
- » Unterstützung beim Schutz empfindlicher Materialien vor Feuchtigkeitsschäden
- » Frühzeitige Erkennung von Bedingungen, die zu Schimmelbildung und Produktverlusten führen könnten
- » Integration in bestehende RFID-Infrastruktur möglich

Anwendungsbereich:

Pharmazeutika, Gesundheitswesen,
Lagerung verderblicher Güter
(Papier, Holz usw.), Bestandsverfolgung



Sensor: Temperaturüberwachung

Vorteile:

- » Temperaturverfolgung in Echtzeit mit batterielosen RFID-Tags
- » Unterstützung bei der Sicherung der Produktintegrität während Transport und Lagerung
- » Nahtlose Integration in Logopak Etikettierprozesse

Anwendungsbereich:

Kühlkettenlogistik, Lebensmittel,
Pharmazeutika, Gesundheitswesen,
Bestandsverfolgung

Bitte beachten Sie:

Die roten Vorteile gelten für beide Sensoren!