

13 Produkte, 55 Exportländer, verschiedene Umverpackungen

Blumware steuert komplette Thomas Henry-Verpackungslinie

Mit dem Ziel, Trinkwasser zu konservieren, erfand der Apotheker Thomas Henry Mitte des 18. Jahrhunderts das Sodawasser. So lag es nahe, dass er zum Namensgeber für die Berliner Thomas Henry GmbH & Co. KG wurde, die seit 2010 Premium-Bitterlimonaden herstellt. Sodawasser sowie verschiedene Tonics, Ginger Ale, Ginger Beer und Limonaden von Thomas Henry dienen inzwischen weltweit als Basis hochwertiger und innovativer Cocktails und Longdrinks. Beim Export der 13 unterschiedlichen Produkte müssen 55 länderspezifische Kennzeichnungs- und Verpackungsvorgaben berücksichtigt werden. Bei Thomas Henry wird dies vollautomatisch von der Software „Blumware“ des Kennzeichnungsspezialisten Blum Systeme gesteuert.

Vor fünf Jahren hat die ostwestfälische Bad Meinberger Mineralbrunnen GmbH & Co. KG die Abfüllung der Thomas Henry Produkte übernommen. Der „Staatlich Bad Meinberger Mineralbrunnen“ fördert seit 1767 Wasser aus dem Teutoburger Wald und produziert mittlerweile jährlich mehr als 130 Millionen Einheiten seiner eigenen Getränke. „Zu Beginn der Kooperation haben wir für Thomas Henry etwa vier Millionen Flaschen pro Jahr abgefüllt“, erinnert sich Volker Schlingmann, Sprecher der Geschäftsführung bei Bad Meinberger. „Das hat sich inzwischen verzigfacht!“

Eigene Verpackungsanlage für Export

Nicht nur die Produktionskapazität musste aufgrund steigender Nachfrage kontinuierlich hochgefahren werden. „Auf Grund des großen internationalen Interesses wurde die Distribution der Thomas Henry-Produkte immer komplexer“, erklärt Bianca Blome, Betriebskontrolle und technische Verwaltung bei Bad Meinberger. „Wir haben dann irgendwann beschlossen, alleine für den Export eine eigene Verpackungsanlage anzuschaffen.“ Mit Installation dieser Anlage sollte die Kennzeichnung, Verpackung, Etikettierung und Palettierung von 13 verschiedenen Artikeln für 55 Exportländer in zwei unterschiedlichen Umverpackungsvarianten komplett automatisiert werden.

Daher wurde die vollautomatische Steuerung dieser Prozesse der Software „Blumware“ des Kennzeichnungsanbieters Blum Systeme GmbH aus Rheinbreitbach übertragen.

Zunächst haben die Experten von Blum alle in der Verpackungsanlage integrierten Module an die Blumware angebunden und miteinander vernetzt. Dazu zählen zum Beispiel Scanner, Roboter, Auspacker, Etikettierer, Laserbeschriftter, Drucker, Sensoren, Kameraprüfsysteme, Etikettendruckspender und Palettierer. Auf Basis einer Datenbank im Hintergrund steuert die Blumware nicht nur diese einzelnen Geräte, sondern übermittelt auch die relevanten Druckdaten an die Kennzeichnungssysteme.

Blumware steuert alle Module

Die Thomas Henry-Produkte werden zunächst abgefüllt, vorderseitig etikettiert und kurz zwischengelagert. Geht eine internationale Bestellung ein, wird der jeweilige EAN-Code des bestellten Produkts eingescannt. Daraufhin führt die Blumware den Bediener am PC schnell und sicher durch das Menü. Nacheinander werden Produktionsdatum, Bestellmenge, Zielland und Verpackungsart (Karton oder Tray) ausgewählt.





Die Blumware durchforstet vollautomatisch die hinterlegte Datenbank, die unter anderem alle Artikelnummern, Produktbezeichnungen, Mindesthaltbarkeitsdaten auf Basis der Abfülldaten, Verpackungsarten und länderspezifischen Eigenheiten beinhaltet, und ermittelt die jeweilige Kombination. Diese Kombination aus Artikelnummer, EAN Code, Sprache, Kontrollcode für die Kameraüberwachung, Versandmodus, Taragewicht und Palletierschema wird an alle in der Verpackungslinie befindlichen Geräte übermittelt. So werden nicht nur die Systeme verschiedenster Zulieferer angesteuert, sondern gleichzeitig die Druckdaten an die blumheigenen Geräte übertragen.

Die Linie ist startklar: Gabelstapler transportieren die bestellten Produkte zu einem Roboter, der die Kisten auf ein Förderband setzt. Ein Auspacker entnimmt den Kisten die einzelnen Flaschen und setzt sie wiederum auf ein Stauband, das die Flaschen vereinzelt. Anschließend werden die Produkte mit einem länderspezifischen Rückenetikett versehen und per Laser oder Inkjet-Drucker gekennzeichnet. Die Flaschen passieren nun eine Kamera-Kontrollstation, an der nicht nur Korrektheit und Position des Etiketts überprüft werden, sondern zudem die aufgebraachte Kennzeichnung in Verbindung mit dem jeweiligen EAN-Code. Nicht korrekt etikettierte oder gekennzeichnete Produkte werden an dieser Stelle ausgeschleust.

Vierseitige Kartonnkennzeichnung mit Legi-Air 4050 E

Die Flaschen bewegen sich auf dem Förderband weiter zur Packmaschine, wo sie entweder in Kartons oder Trays verpackt werden. Diese Verpackungseinheiten werden anschließend von mehreren Etikettendruckspendern vom Typ Legi-Air 4050 E aus dem Hause Blum länderspezifisch gekennzeichnet. Dazu übermittelt die Blumware die Information, wo welches Etikett mit welchem Inhalt platziert werden soll. „Manche Kunden wünschen Etiketten auf allen vier Seiten“, erklärt Bianca Blome. Daher wurden die Etikettendruckspender teilweise mit Linearspendehub und 90°-Drehapplikator ausgestattet. Sie können so umschwenken und mehrere Seiten kurz nacheinander etikettieren. Damit keinerlei Schäden entstehen, erfolgt die Etikettierung berührungslos.

GS1-konforme Palettenetikettierung

Ein Roboter platziert die Verpackungseinheiten anschließend gemäß Palettierschema auf Paletten. Die Paletten werden mit Folie umwickelt und vom Palettenetikettierer

AP 180 aus dem Portfolio der Blum Systeme mit GS1-konformen Etiketten versehen. Die GS1-Norm sieht vor, dass Paletten auf der Stirnseite und der „darauf folgenden rechten Seite“ zu kennzeichnen sind. Die GS1-Etiketten müssen jeweils mindestens 50 Millimeter vom Rand und zwischen 400 und 800 Millimeter vom Boden entfernt angebracht werden. Vorgabe ist also eine zweiseitige Etikettierung. Auf Wunsch könnte der AP 180 jedoch sogar Etiketten auf drei Palettenseiten aufbringen.

„Die Wahl ist auf den AP 180 gefallen, weil wir hier an der Palettierstation sehr wenig Platz haben“, erinnert sich Bianca Blome. Der AP 180 hat einen sehr kleinen Aktionsradius, da sein Schwenkarm mit einem Riemenapplikator versehen wurde, der elektronisch bewegt wird. Die Stempelplatte ist in der Lage, sich auf der Stelle um 180° zu drehen. „Wenn der Applikator zwischen den eng stehenden Paletten eintaucht und die Etiketten aufbringt, erinnert mich das immer an einen Roboter“, erzählt Bianca Blome. Beim Standard-Palettenetikettierer von Blum, dem Legi-Air 4050 P, der die Etiketten mit Hilfe von pneumatischen Schwenkarmen aufbringt, muss im Gegensatz dazu ein gewisser Aktionsradius eingeplant werden.

- Blumware steuert komplette Thomas-Henry-Verpackungslinie.

Auf dem Spendestempel des AP 180 wurde ein Linienscanner integriert, der das Etikett unmittelbar nach dem Applizieren überprüft. Dieser Check bezieht sich nicht nur auf das reine Vorhandensein des Etiketts, sondern auch auf die Lesbarkeit und Richtigkeit des SSCC-Barcodes. Ebenso wird ermittelt, ob die jeweilige Palette der richtigen Destination zugeordnet wurde.

Während die Paletten per Gabelstapler zum Warenausgang gefahren werden, meldet die Blumware der Bad Meinberger-Lagerwaltungssoftware, wohin welche Palette mit welcher Charge geschickt wird. So können die Produkte korrekt ausgebucht werden, bevor sie ihre lange Reise antreten. Lange Reisen hatte auch Thomas Henry im Kopf, als er das Sodawasser erfand: Er suchte nach einer Möglichkeit, Frischwasser für Matrosen länger haltbar zu machen. Wenn er gewusst hätte, was er damit in Gang setzt!

Blum Systeme GmbH

Zentrale: Maarweg 33 • D-53619 Rheinbreitbach
Telefon: +49 (0)2224/7708-0 • Fax: +49(0)2224/7708-20 • info@bluhmsysteme.com • www.bluhmsysteme.com

Blum Systeme GmbH Österreich: Rüstorf 82 • A-4690 Schwanenstadt
Telefon: +43(0)7673/4972 • Fax: +43(0)7673/4974 • info@bluhmsysteme.at • www.bluhmsysteme.at

Blum Systeme GmbH Schweiz: Im Grund 15 • CH-5014 Gretzenbach
Telefon: +41(0)62/788 7090 • Fax: +41(0)62/788 7099 • info@bluhmsysteme.ch • www.bluhmsysteme.ch



BLUHM
systeme