

Rhenus optimiert Ersatzteillogistik mit mobilen Zebra-Druckern



Fertigung

Anwenderbericht

Alles im Fluss

Getränkesspezialist realisiert moderne Abfüllanlage mit Etikettiertechnik von Zebra und Willett

Das Traditionsunternehmen Bacardi - konnte auch in den letzten Jahren eine erfreuliche Entwicklung verbuchen. Das hatte allerdings zur Folge, dass die Abfüllkapazitäten für gefragte Produkte wie Breezer und Rigo den Bedarf nicht mehr decken konnten. Das Unternehmen beschloss daher, eine eigene Abfüll-Anlage am Standort in Buxtehude einzurichten.

Hartmut Grabow, Production Coordinator bei Bacardi, berichtet, dass insbesondere die Rückverfolgbarkeit bis zur Flasche eine wichtige Voraussetzung für die neue Anlage war. „Letztendlich sind wir als Hersteller in der Produkthaftung und deshalb darf ein solches System keine Lücken aufweisen. Natürlich hatten wir auch in technischer Hinsicht bestimmte Vorgaben hinsichtlich der Geschwindigkeit der Anlage, des Palettentransportes und dem Schutz vor außerplanmäßigen Produktionsunterbrechungen“, so Grabow weiter.

Den passenden Partner für diese Aufgabe fand das Unternehmen in der Willett GmbH aus Mettmann, die rasch reagierte und in kürzester Zeit eine entsprechende Etikettier-Anlage in die Krones-Abfüllanlage installierte. Entscheidend war auch, dass Willett die geforderte 4-Stunden-Reaktionszeit rund um die Uhr an sieben Tagen in der Woche bieten konnte, da die Anlage möglichst unterbrechungsfrei im 3-Schicht-Betrieb sowohl an Werktagen als auch am Wochenende laufen sollte.

Seit Ende Juli 2002 ist die Anlage in Buxtehude im Einsatz. Die abgefüllten Flaschen werden zu je 12 oder 24 Stück in ein Tray gepackt und in Folie eingeschweißt. Die fertigen Trays werden zum Palettierer transportiert und jeweils mit einem Etikett versehen, das sowohl das Mindesthaltbarkeitsdatum als auch weitere Informationen wie Abfülldatum bzw. -tag und Lot-Nr. enthält. Außerdem ist die laufende Nummer eines Nummernkreis enthalten, der Auskunft gibt, wie viele Trays von welchem Auftrag auf einer Palette enthalten sind. „Auf diese Weise erreichen wir die Rückverfolgbarkeit bis zum einzelnen Tray. Wichtig war für uns auch die hohe Ausfallsicherheit des Systems. Wir haben zwei Etikettierer im Einsatz, so dass wir ohne die Anlage anzuhalten sowohl die Karbonbänder als auch die Etikettenbänder austauschen können. Wenn ein Band leer ist, schaltet das System ganz automatisch auf den anderen Etikettierer um“, so Grabow weiter. Zum Einsatz kommen in einem Willett-Etikettierer 260D PAX 110-Druckmodule von Zebra, die mit zwei 32-Bit-Prozessoren speziell für die Etikettierung von Kartons, Kisten, Paletten sowie die Produktauszeichnung mit hohen Volumina bei Geschwindigkeiten von bis zu 30,48 cm pro Sekunde konstruiert wurden. Falls ein Tray nach der Etikettierung ersetzt werden muss, z.B. wegen Flaschenbruch, kann mit Hilfe eines Z6M-Tischdruckers von Zebra manuell nachetikettiert werden.



Lösungstechnologie

110PAX™

Z6M™



Zwischen 60 und 66 Trays werden auf eine Palette gepackt. Ein Barcodescanner erfasst die Informationen von einem der Trays. Aus diesen wird mit Hilfe von PAX 170-Druckmodulen von Zebra im Willett-Etikettierer ein entsprechendes Etikett für die Palettenetikettierung erzeugt, das sämtliche Informationen für den weiteren Versand einer Palette enthält. Auch hier springt das zweite System bei Ausfall des ersten automatisch ein. Restpaletten laufen durch die Etikettierstation und werden später mit einem weiteren Z6M-Drucker von Zebra manuell nachetikettiert. Im Anschluss an die Etikettierung wird ein Protokolldatensatz erzeugt und in einer Datenbank auf dem Server des Unternehmens abgelegt.

Die gesamte Software für diesen Bereich sowie der Daten- bzw. Signalaustausch mit der entsprechenden Hardware und Fördertechnik wurde von Willett realisiert. Per Fernwartung können ständig eventuelle Fehlerkorrekturen oder Änderungen durch die Programmierabteilung des Unternehmens durchgeführt werden.

„Den großen Vorteil in diesem System sehen wir in seiner Redundanz, d.h. Ausfallsicherheit. Wir haben quasi keine Unterbrechungen der Produktion zu befürchten, da wir sämtliche Komponenten jeweils doppelt erworben haben. Ansonsten gehen wir davon aus, dass wir in Zukunft aufgrund der bekannten Zuverlässigkeit der einzelnen Komponenten eine sehr geringe Störanfälligkeit haben werden. Der wirtschaftliche Nutzen wird sich letztendlich über die Zeiteinsparungen ergeben, die uns eine höhere Leistung ermöglichen. Die geplante Kapazität von 1 Mio. Flaschen täglich im 3-Schicht-Betrieb an 7 Tagen in der Woche werden wir voraussichtlich im Frühjahr 2003 erreichen“, so Grabow abschließend.

Auch hier springt das zweite System bei Ausfall des ersten automatisch ein. Restpaletten laufen durch die Etikettierstation und werden später mit einem weiteren Z6M-Drucker von Zebra manuell nachetikettiert. Im Anschluss an die Etikettierung wird ein Protokolldatensatz erzeugt und in einer Datenbank auf dem Server des Unternehmens abgelegt.

