

Brillante Kennzeichnung bei Henkell & Söhnlein

Mit dem GS1-128-Barcode erfüllt die Sektkellerei die Anforderungen an die Rückverfolgbarkeit

Bei Henkell & Söhnlein in Wiesbaden ist man stolz auf seine lange Geschichte, die 1832 als kleine Weinhandlung ihren Anfang nahm. Bereits am Ende des 19. Jahrhunderts hatte sich Henkell & Söhnlein zur größten Sektkellerei Deutschlands entwickelt und zählt auch heute noch zu den größten und modernsten Sektkellereien Deutschlands sowie den bekanntesten Sektherstellern der Welt. Noch immer befinden sich der Hauptsitz und ein Teil der Sektproduktion in dem klassizistischen Bauwerk, das seit 1909 eine ideale Symbiose aus modernster Produktion und Repräsentation bildet. Im Rahmen von Gruppenführungen können interessierte Besucher diese einmalige Mischung aus Tradition und Moderne bei Henkell & Söhnlein entdecken.

In Kürze

Trotz ihrer langen Tradition bleibt die Sektkellerei Henkell & Söhnlein technisch auf dem neuesten Stand. Um die Rückverfolgbarkeit sicherzustellen, entschied sich das Unternehmen für die Kennzeichnung der Umverpackungen mit dem GS1-128-Strichcode. Für den Aufdruck kommt das Kennzeichnungssystem m600 zum Einsatz.

Auch Gerhard Lerch, Leiter der Technischen Planung in Wiesbaden, ist stolz auf sein Unternehmen, das bei allem Traditionsbewusstsein stets den neuesten Anforderungen des Marktes gerecht wird. Im Jahr 2004 stand für ihn unter anderem das Problem der Rückverfolgbarkeit im Mittelpunkt, mit dem sich jedes Lebensmittelunternehmen in Europa aufgrund der EU-Verordnung 178/2002 auseinandersetzen muss. Auch der Handel fordert von seinen Lieferanten verstärkt Maßnahmen zur Verbesserung der Logistik und zur Sicherstellung der Rückverfolgbarkeit. Nach einer Empfehlung der GS1 Germany zur Optimierung der Wertschöpfungskette entschied man sich bei Henkell & Söhnlein für die Kennzeichnung aller Umverpackungen mit dem GS1-128-Strich-



code (ehemals EAN-128-Strichcode). Dieser Code sollte zukünftig die Werks- und Liniennummer sowie Datum und Uhrzeit der Kennzeichnung enthalten, damit – wie vom Handel gefordert – bei eventuellen Rückrufaktionen eine genaue Zuordnung der Ware möglich ist.

Großes Kopfzerbrechen bereiteten dem Leiter der Technischen Planung hierbei jedoch die Continuous-Ink-Jet-Systeme, die zur Kennzeichnung der Umkartons im Werk zum Einsatz kamen. Um eine angemessene Druckqualität des GS1 128 zu erzielen, hätte die Bandgeschwindigkeit um mehr als 5 m/min reduziert werden müssen. Die Kennzeichnungssysteme stellten mit ihrem hohen Wartungs- und Serviceaufwand sowie den langen Vorbereitungs- und Ausfallzeiten ohnehin schon ein Nadelöhr im Produktionsprozess dar. Die Reduzierung der Bandgeschwindigkeit schied daher aus. Es musste also eine andere Lösung gefunden werden – vorzugsweise ohne lösungsmittelhaltige Tinte mit den unvermeidlich frei werdenden Dämpfen. Darüber hinaus ärgerte man sich in dem sonst so repräsentativen Lebensmittelunternehmen über die obligatorische Verschmutzung an den Kennzeichnungslinien.

Saubere und schnelle Lösung mit Standarddrucker

Bei seiner Suche nach einer besseren Lösung stieß Gerhard Lerch auf das industrielle Kennzeichnungssystem m600, das mit Standard-Hewlett-Packard-Kartuschen druckt, wie sie sich bereits millionenfach in Bürodruckern bewährt haben. Das robuste und betriebszuverlässige System konnte bei Henkell & Söhnlein schnell überzeugen: Der mit dem m600 gedruckte GS1 128 lässt sich einwandfrei auslesen und auch die Produktionsgeschwindigkeit von 30 m/min kann problemlos bleiben. Der Druck erfolgt mit wasserbasierenden Tinten, die keinerlei Lösungsmittel enthalten und daher keine Dämpfe freisetzen oder die Umgebung verschmutzen. Da es keine separaten Tintenkreisläufe mit den dazugehörigen Verschleißteilen gibt, sind auch keine Wartungs- und Servicearbeiten

nötig. Diese hatten bei den alten CIJ-Systemen einen erheblichen Kosten- und Zeitaufwand verursacht. Auch über verstopften Düsen und lange Vorbereitungsphasen brauchen sich die Mitarbeiter beim m600 nicht ärgern: Die Kartuschen werden einfach in die Druckkopfhalterungen eingesetzt und das Gerät ist sofort wieder druckbereit. Verschleißteile gibt es beim m600 nicht. Darum gewährt die Firma Wolke Inks & Printers, Entwickler und Hersteller des Systems, fünf Jahre Garantie.

Zunächst wurden zwei m600-Drucker im Wiesbadener Werk installiert, weitere elf Stück folgten in den nächsten Wochen. An insgesamt sechs Abfüllanlagen, unter anderem in Österreich, Ungarn und Polen, wurden 13 Transportstrecken jeweils mit 2-Kopf-Anlagen ausgestattet, die Sektkartons mit dem GS1 128 bedrucken – zu Spitzenzeiten 50 Kartons pro Minute. Um die geforderte Rückverfolgbarkeit sicherzustellen, wird jeder Barcode direkt nach dem Druck auf seine Lesbarkeit geprüft.

Die Druckdaten selbst werden via PC eingespielt und in Verbindung mit der Betriebsdatenerfassung via Ethernet an die vernetzten Controller gesendet. Um die Druckkopf-Justierung individuell an die verschiedenen Kartonagen anzupassen, wurden sie an einer Linearführung montiert. Auf diese Weise kann die Druckposition schnell und unkompliziert angepasst werden.

Höhere Produktionsleistung durch Wegfall der Wartung

Mit der Druckqualität der Systeme ist Henkell & Söhnlein sehr zufrieden. Selbst bei der hohen Produktionsleistung und bei unterschiedlichen Kartonqualitäten ist der GS1 128 hervorragend lesbar. „Insgesamt“, fasst Gerhard Lerch zusammen, „hat sich der Produktionsausstoß sogar erhöht. Schließlich haben wir keine Vorbereitungs-, Wartungs- und Reinigungszeiten mehr. Die hohe Verfügbarkeit der Systeme erspart uns eine Menge Zeit, Arbeit und Kosten.“ Auch die anfängliche Skepsis gegenüber der HP-Kartusche als Verbrauchsmaterial erwies sich als unbegründet.

Durch den Wegfall von Service- und Ersatzteilkosten werden die Tintenkosten auf jeden Fall kompensiert. Außerdem freut sich der Leiter der Technischen Planung über die saubere Produktionsumgebung und die einfache Handhabung des m600.

Die rechtlichen Anforderungen und die Bestimmungen des Handels kann das innovative Unternehmen nun bestens erfüllen. Aber auch die eigenen Qualitätsmaßstäbe von Henkell & Söhnlein sind wieder ein Stück höher gesteckt worden. ■■■■■

GS1 Germany Solution Provider

Die Wolke Inks & Printers GmbH ist Mitglied der GS1 Germany Solution Provider. Ziel des Kreises ist die Umsetzung der GS1 Supply Chain Standards und ECR-Prozessempfehlungen in der Praxis. Die Solution Provider unterstützen die anderen Arbeitsgruppen von GS1 Germany mit ihrer prozesstechnischen Expertise und der Erfahrung aus einer Vielzahl erfolgreicher Kundenprojekte rund um die Themen AutoID, Barcodes, EDI/eBusiness, EPC/RFID und ECR-Prozesse. Durch die enge Kooperation mit den anderen Gruppen von GS1 Germany können diese IT-Dienstleister frühzeitig praxiserprobte Lösungen anbieten, die auf den GS1-Standards aufbauen und auch für den Mittelstand geeignet und bezahlbar sind.

Mehr Informationen:

Christian Przybilla
przybilla@gs1-germany.de
oder
www.gs1-germany.de



Sandra Buettner
Wolke Inks & Printers
GmbH