



A-Serie steigert Effektivität und Zuverlässigkeit bei Eckes-Granini



Übersicht

Eckes-Granini, Frankreichs unangefochtener Marktführer im Bereich Fruchtsäfte, profitiert dank der Installation verschiedener Domino-Systeme von einer deutlich verbesserten Geschwindigkeit und Zuverlässigkeit bei der Kennzeichnung und Markierung seiner führenden Markenprodukte, darunter „Joker“, „Réa“ und „granini“.



„Die A-Serie Inkjet-Codierer kennzeichnen bis zu 40.000 Flaschen pro Stunde, also brauche ich mir über deren Leistungsfähigkeit keinerlei Sorgen zu machen.“

Die Fakten im Überblick

- Notwendigkeit einer robusten Hochgeschwindigkeitslösung für eine hochwertige Kennzeichnung
- Eine Serac- und eine SIG-Linie verarbeiten mit jeweils zwei A-Serie Inkjet-Codierern 200.000 Flaschen täglich
- Kapazität der A-Serie: Bis zu 40.000 Flaschen/Stunde
- Ein A-Serie Inkjet-Codierer, installiert an der Produktionslinie für den einzigartigen ovalen „Joker“ Saftkarton
- Drei A-Serie Drucker an der Tetra Pak Produktionslinie



Domino. Do more.

„Das Domino Team hat mich von Beginn an mit seiner Reaktionsfähigkeit und den innovativen Technologievorschlägen beeindruckt. Durch die Zusammenarbeit haben sich sowohl unsere Produktionsprozesse als auch unsere Marktposition verbessert.“



Eckes-Granini, Frankreichs unangefochtener Marktführer im Bereich Fruchtsäfte, profitiert dank der Installation verschiedener Domino-Systeme von einer deutlich verbesserten Geschwindigkeit und Zuverlässigkeit bei der Kennzeichnung und Markierung seiner führenden Markenprodukte, darunter „Joker“, „Réa“ und „granini“. Die beeindruckende Produktionskapazität des 50.000m² großen Eckes-Granini Unternehmensstandort in Mâcon wird statistisch durch folgende Eckdaten untermauert: Hier werden täglich über 500.000 Flaschen und Getränkekartons produziert, was einem atemberaubenden Ausstoß von 300 Mio. Litern fruchthaltigen Getränken pro Jahr entspricht.

Wie für alle Getränkehersteller, sind auch für Eckes-Granini zuverlässige, schnelle und qualitativ erstklassige Kennzeichnungs- und Markierungslösungen ausschlaggebend, die eine effiziente Aufbringung von variablen Daten, wie Barcodes und Rückverfolgbarkeitscodes, ermöglichen.

Vor zwei Jahren, nachdem die Anforderungen in punkto Leistungs- und Zuverlässigkeitssteigerung an die Kennzeichnungsausrüstung neu definiert wurden, entschied sich der Getränkehersteller, die seit 15 Jahren bestehende Verbindung mit dem alten Systemlieferanten zu beenden. Stattdessen entschied sich Betriebsleiter Thierry David dafür, in neue Kennzeichnungstechnologien von Domino zu investieren. Seit diesem Zeitpunkt wurde ein schnelles Installationsprogramm umgesetzt, das Kennzeichnungslösungen für Primär-, Sekundär- und Tertiärverpackungen umfasst.

„Wir waren nicht begeistert von den steigenden Kosten unseres damaligen Dienstleisters, die uns in Verbindung mit der schlechter werdenden Gerätequalität der Markierungssysteme einige Probleme bereiteten“, erklärt David. „Seit wir uns für Domino als Alleinlieferanten entschieden haben, haben sich die Geschwindigkeit und die Zuverlässigkeit unserer Kennzeichnungs- und Markierungssysteme deutlich verbessert. Dies hat sich spürbar auf die Gesamtproduktivität ausgewirkt.“

Insgesamt verfügt Eckes-Granini an seinem Produktionsstandort in Mâcon über vier Produktionslinien; darunter befinden sich zwei PET-Streckblas- und -Abfülllinien – je eine von Serac und SIG – mit einer Tageskapazität von jeweils 200.000 Flaschen. Mittlerweile verfügt jede der beiden PET-Linien über jeweils zwei Domino A200 Kleinzeichen-Inkjetdrucker, mit denen Haltbarkeitsdaten sowie Chargeninformationen aufgebracht werden. Drei weitere A200-Tintenstrahler sind an der Tetra-Pak- Anlage des Unternehmens installiert, um die gleichen Produktinformationen auf 2 Liter-Gebinde zu drucken, während ein achter A200 an der Ovaline-Linie positioniert wurde, um die unverwechselbaren ovalen „Joker“-Getränk kartons zu codieren.

Dass ein einziger Lösungsanbieter die gesamten Kennzeichnungs- und Markierungsanforderungen des Unternehmens abdeckt, war für den Betriebsleiter eine Grundvoraussetzung. „Im Hinblick auf Zeit und Effektivität stellt die Tatsache, dass wir nur einen einzigen Ansprechpartner haben, einen echten Vorteil dar“, sagt er. „Außerdem steigert es die Flexibilität und Kompatibilität unserer Betriebsausrüstung, da wir die gleiche Tinte einsetzen und aufgrund der Austauschbarkeit zwischen den Kennzeichnungssystemen unser Ersatzteillager minimieren können.“

Laut David sind eine konstante Verfügbarkeit und ein verbesserter Produktionsablauf nur mit der richtigen Ausstattung zu erzielen. „Bei den alten Systemen waren Linienstopps zu Reinigungszwecken mit entsprechenden Produktionseinbußen an der Tagesordnung. Um Tinte nachzufüllen, mussten die Bediener die Geräte von Hand aufschrauben, leeren und befüllen, was mit viel Aufwand und Schmutz verbunden war. Bei den Domino-Systemen ist das nicht der Fall. Man muss lediglich die Kartusche einsetzen und die Maschine ist sofort betriebsbereit.“

Auch in punkto Produktionsgeschwindigkeit ist David von der Leistung der bedienerfreundlichen A-Serie Tintenstrahldrucker überzeugt. „Unsere schnellsten Linien sind die beiden PET-Anlagen, die normalerweise mit ca. 40 bis 60 m pro Stunde laufen. Während dieser Zeit werden 10.000 Flaschen codiert“, erklärt er. „Die A200 Systeme kennzeichnen bis zu 40.000 Flaschen pro Stunde, also brauche ich mir über deren Leistungsfähigkeit keinerlei Sorgen zu machen.“

Dank der Unterzeichnung eines Domino TotalCare plus Premium Wartungsvertrages für die Drucker an der Endverarbeitungsline hat sich Eckes-Granini zusätzlich abgesichert. Diese Vertragsvariante stellt sicher, dass man im Bedarfsfall uneingeschränkter Zugriff auf das bewährte Fachwissen sowie auf alle Supportleistungen hat.

Nach zwei Jahren, in denen alle Kennzeichnungs- und Rückverfolgbarkeitsanforderungen von Eckes-Granini erfüllt wurden, bedauert es David nicht, den langjährigen Vertrag mit dem früheren Kennzeichnungslieferanten aufgelöst zu haben. „In Anbetracht der Größenordnung unseres Betriebs können wir uns in keiner Phase des Produktionsprozesses Schwächen erlauben, da die Konsequenzen unvorstellbar wären.“

„Das Domino Team hat mich von Beginn mit seiner Reaktionsfähigkeit und den innovativen Technologievorschlägen beeindruckt. Durch die Zusammenarbeit haben sich sowohl unsere Produktionsprozesse als auch unsere Marktposition verbessert“, so David abschließend.

