

CASE STUDY

Faller erreicht 15 % Produktivitäts-Plus durch Vernetzung

**Traditionshersteller optimiert Qualitätskontrolle,
Effizienz und Rückverfolgbarkeit**

Die Manufaktur Alfred Faller stellt Premium-Konfitüren nach traditioneller Art her. Nicht zuletzt angesichts immer strenger werdender Anforderungen realisierte Faller ein umfassendes neues Qualitätsmanagement-System.





Die Premium-Konfitüren von Faller werden nach alter handwerklicher Tradition im Kupferkessel von Hand gerührt. An anderer Stelle sind manuelle Prozesse bei Faller weniger gern gesehen. Dazu gehörten etwa die Dokumentation von Produktionsdaten oder stichprobenartige händische Qualitätskontrollen. Angesichts des hohen Wett­bewerbs­drucks und immer höherer Standards – Stichwort HACCP – strebte Faller nach optimierter Effizienz und Rückverfolgbarkeit. Das Unternehmen setzte darum ein umfassendes neues Qualitätsmanagement-System um.



UNTERNEHMEN

Manufaktur Alfred Faller

Die Konfitürenmanufaktur Alfred Faller GmbH in Utzenfeld/Schwarzwald ist in dritter Generation familiengeführt. Faller fertigt nach handwerklicher Tradition und verarbeitet dabei auch große Mengen Obst aus den Nachbarregionen Kaiserstuhl und Markgräflerland.

1913 gegründet

80+ Mitarbeiter*innen

Utzenfeld, Deutschland

Mehr Infos unter:

www.fallerkonfitueren.de



“ Das alte System war zeitaufwendig und fehleranfällig. Wir wollten bestmögliche Datentransparenz und 75 bis 80 % Maschinenauslastung durch Vernetzung und Digitalisierung erreichen.“

Thomas Kessler

IT-Leiter, Alfred Faller GmbH

HERAUSFORDERUNG

Eindeutige IDs und automatisches Aussondern

Gefordert war die Implementierung einer Hard- und Software-Lösung, die mit dem bestehenden QM-System vernetzt werden musste. Rückverfolgbarkeit, Transparenz und Produktivität sollten optimiert und die zuverlässige Einhaltung der Fertigverpackungsverordnung (FPV) gesichert werden. Da Haller eine Produktionslinie für Gläser und eine für Dosen betreibt, mussten hier entsprechend zugeschnittene Lösungen entwickelt und realisiert werden.

FPV mit hohen Anforderungen

Die Gläser, die Faller befüllt, haben unterschiedliche Taragewichte, die für die FPV-Kontrolle einzeln pro Glas dokumentiert werden müssen. Weitere Herausforderung: Teils sind die Glasoberflächen so veredelt, dass die Druckfarbe nicht ausreichend haftet. Ob Dose oder Glas: Verpackungen mit unleserlichem Code sollen erkannt und ausgesondert werden.



LÖSUNGEN

Individuell zugeschnittene, nahtlos vernetzte Lösung

Für die FPV-konforme Dokumentation wird bei der Zuführung der Gläser in die Produktionslinie jeweils eine laufende Barcode-ID aufgedruckt. Für die veredelten Glasoberflächen wurde ein geeignetes Druckverfahren gefunden, bei dem dieser Aufdruck sicher haftet und auch durch das spätere Waschen des Glases nicht unleserlich wird. Der gedruckte Code wird zur Prüfung gescannt, das leere Glas auf einem Checkweigher gewogen und das Ergebnis in eine separate Datenbank geschrieben.

Automatisches Aussondern bei Fehlern

Nach dem Ausblasen erfolgt das Befüllen der Gläser. Ein Metalldetektor prüft sie auf Kontamination und ein Ausscheidsystem entfernt verunreinigte Produkte. Kontaminationsfreie Gläser werden verschlossen. Auf einem zweiten Checkweigher erfolgt ein erneuter Scan des Barcodes – ist er unlesbar, wird das Glas automatisch ausgesondert. Bei lesbarem Code liefert die Datenbank die passende

Barcode-ID mit Taragewicht. Der Checkweigher erhält vom QM-System Auftragsnummer, Artikel, Deckelgewicht und Nennfüllmenge. Das individuelle Glas-Taragewicht bildet die Grundlage zur exakten Prüfung der Nennfüllmenge nach FPV. Über- und untergewichtige Gläser werden ausgeschieden. Die Bizerba App BRAIN2 Capture überstellt die Daten an das QM-System.

Alle Daten zu jeder einzelnen Dose

Bei der Dosen-Produktionslinie aktiviert eine Lichtschranke die Scanner am Checkweigher. Da die Dosen sich auf den Bändern drehen können, ermöglichen vier Scanner eine Rundum-Sicht auf die seitlich aufgedruckten Codes. Nicht auslesbare Dosen werden ausgesondert. Bei lesbarem Code liefert das QM-System die dazugehörige Auftrags- und Artikelnummer. Die ID wird mit Auftrags-, Artikelnummer und Gewicht an das QM-System überstellt.



Die Bizerba Lösung umfasst

- Checkweigher zur Ermittlung von Tara- und Bruttogewichten Metalldetektor und Ausscheidsysteme
- Vernetzung mit dem QM-System durch BRAIN2 und BRAIN2Capture
- Integration von Druckern und Scannern zum Aufdrucken und Auslesen der Barcode-IDs auf den Gläsern und Dosen

VORTEILE

Transparenz und Produktsicherheit – Packung für Packung

Durch Automatisierung und Vernetzung erzielt Faller heute nicht nur höchste Transparenz und Rückverfolgbarkeit – auch die Produktivität stieg um stolze 15 Prozent. Durch das automatische Aussondern von Gebinden mit Metallkontaminationen und nicht lesbaren Codes entfallen zeitaufwendige händische Prozesse.

Gut abgesichert gegen Produktrückrufe

Gleichzeitig ist die Gefahr von Rückrufen fehlerhafter Produkte durch die Automatisierung deutlich reduziert, da händische Prozesse und damit menschliche Fehler minimiert sind – eine wirkungsvolle Vorbeugung gegen Imageschäden bei Retailern und Endverbrauchern, die ein Rückruf mit sich brächte. Und sollte es doch einmal zur Auslieferung fehlerhafter Chargen kommen, hätte Faller alle nötigen Daten zur Hand, die nötig sind, um Rückrufe gezielt nur an die tatsächlichen Abnehmer der betroffenen Produkte zu richten. So lässt sich ein potenzieller Imageschaden eng begrenzen.



Zahlen, bitte.

1600

Konfitüren jährlich

3 Generationen

familiengeführt

15 %

Produktivitätsplus

“ Wir wissen heute von jeder einzelnen SKU exakt, was enthalten ist, wo sie sich im Prozess befindet oder an wen sie geliefert wurde. Im Fall der Fälle können Rückrufe so gezielt erfolgen. Das ist ein wesentliches Anliegen der Retailer.“

Thomas Kessler

IT-Leiter, Alfred Faller GmbH