

Endverpackung

Im Dienste der Rose

Omniflora nahm gemeinschaftlich konzipierte Schnittblumen-Endverpackungsanlage der Canapa-Gesellschafter Bang und Käppner in Betrieb - Verarbeitungsleistung von 2 000 Stück pro Minute.



In Spitzenzeiten werden täglich bis zu 700 000 Rosen versandfertig gemacht. Bilder: Canapa



Der Blick in eines der Kühlager vermittelt einen ungefähren Eindruck der täglichen Liefermenge.

Von jeher gibt es kaum ein probateres und vor allem kostengünstigeres Mittel, das Herz einer Dame zu erwärmen, als einen Strauß Rosen. Beliebte Zeitpunkte männlicher Gunstbezeugungen sind zum Beispiel der Valentins- oder Muttertag, Ostern oder Weihnachten. Vor solchen Ereignissen herrscht bei der Omniflora Blumen Center GmbH Großkampfstimmung. In Spitzenzeiten verlassen bis zu 700.000 Rosen täglich die Kühlager des in Neu-Isenburg beheimateten Schnittblumen-Großimporteurs. Selbst an „normalen“ Tagen sind es beachtliche 300 000 bis 500 000 Stück.

Nicht zuletzt aus diesem Grund ist der nahe des Frankfurter Flughafens gelegene Standort optimal gewählt. Per Luftfracht werden täglich containerweise verschiedenste Arten der edlen Gewächse angeliefert. Sie sind nahezu ausschließlich ostafrikanischer, namentlich kenianischer und tansanischer, Herkunft; Anbauländer, zu denen das Tochterunternehmen der britischen, bereits 1756 gegründeten James Finlay Ltd., traditionelle Handelsbeziehungen pflegt. Dabei verfolgt Omniflora konsequent das Fairtrade-Kon-

zept, das die Zusammenarbeit nur mit zertifizierten, sozial- und umweltverträglich produzierenden Farmen beinhaltet.

Rund 100 Rosensorten sind handelsüblich. Insgesamt hat der südhessische Importeur sogar über 600 Varietäten im Katalog. Speditiert wird europaweit, wobei neben dem einheimischen Markt Österreich und die Schweiz, aber auch Norwegen Schwerpunkte bilden. Während ein nicht unerheblicher Teil der Ware - vor allem die für den Blumengroßhandel bestimmte - in offenen Trollies bzw. Rollwagen auf die Reise geht, werden die Zentralläger der großen Einzelhandelskette mit Kartons beliefert, die dann für die einzelnen Filialen dezentralisiert werden.

Diese logistische Variante wird in den vergangenen Jahren von den Supermärkten immer häufiger gewählt. Bereits jetzt wird mehr als die Hälfte der Blumen so versandt. Grund genug für Omniflora, eine vollautomatische Karton-Endverpackungslinie anzuschaffen, welche die bis dahin praktizierte, zeit- und kostenaufwändige manuelle Abpackung ersetzt.

Als Partner konnten die beiden Canapa-Gesellschafter Bang & Co. GmbH, Oberursel, und Georg Käppner e.K, Veitsbronn, gewonnen werden, die gemeinschaftlich die gesamte Planung und Installation realisierten. Die Montagezeit der im Februar dieses Jahres in Betrieb genommenen, bisher in Deutschland vermutlich ersten und einzigen Anlage ihrer Art betrug lediglich vier Wochen. Ihre maximale Leistung erreicht 2.000 Stück pro Minute.

Greifer für alle Eimerarten

Bevor sie die Endverpackung erreichen, durchlaufen die Rosen diverse vorbereitende Prozesse. In der sogenannten Produktionsabteilung, in der je nach Saison zwischen 28 bis 38 Mitarbeiter beschäftigt sind, werden die bereits mit Folie umhüllten Schnittblumen aus Kartons entladen, angeschnitten, konfektioniert und unter Zusatz von Dünger gewässert. Danach gehen die zu mehreren 10er- oder 20er-Gebinden kommissionierten Strauß-En-



Links: Die Blumeneimer sitzen passgenau in den Kartons.

Rechts: Über ein Förderband werden die mit Wasser befüllten Blumeneimer einzeln der Kartonierung zugeführt.

semble in mit 1 bis 4 Liter Wasser befüllten Eimern zur Zwischenlagerung in eines der Kühlhäuser.

Es gibt neun Eimersorten unterschiedlicher Geometrie. Diese Vielfalt stellte das Engineering der U-förmig ausgelegten, auf einer Grundfläche von ca. 50 qm errichteten Kartonverpackungsanlage vor eine individuelle Aufgabe. Die über ein Zuführband mit einem Vorschub von 15 bis 20 m/min parallel zur Zuschnittbeschickung bzw. -aufrichtung laufenden Eimer werden von einem speziellen Greiferarm erfasst, der alle Behältnisarten handhaben kann, ohne umgerüstet werden zu müssen. Dabei agiert die Vorrichtung sehr behutsam, um bei dem sensiblen Fördergut einen wasserverschüttenden „Glockeneffekt“ zu vermeiden.

Nach dem passgenauen Einsetzen in die bereits von unten mit Selbstklebeband

versehene Kartons werden diese in der Querförderung verschlossen und etikettiert. Als weitere Besonderheit ist ein Vertikalförderer nachgeschaltet, der die Kartons zur Palettierung auf einen sich langsam absenkenden Scherenhubtisch hebt. Der etwas außergewöhnliche Transportweg vermeidet ebenfalls ein Überschwappen des Wassers. Die Z-Achse wurde dabei verständlicherweise so kurz wie möglich konstruiert.

Gute Praxiserfahrungen

Zur zusätzlichen Transportsicherung dient ein rotierender Wickler mit Prestretch-System, dessen Materialeinsparung noch dadurch gesteigert wird, dass mit 250-mm-Film nur streifenweise, nicht vollflächig umhüllt wird. Somit wird auch das „Atmen“ der Schnittblu-

men durch die Griffmulden der Kartons ermöglicht. Für die versandfertigen Paletten steht im Anschluss ein Auslaufband als Pufferstrecke zur Verfügung.

Peter Scheunert, Logistikleiter bei Omniflora, zeigt sich nach dreimonatiger Praxiserfahrung von der Canapa-Anlage voll überzeugt. Neben der guten Zusammenarbeit mit den Firmen Bang und Käppner betont er vor allem die erhebliche Arbeitserleichterung gegenüber der herkömmlichen Verpackung per Hand. Die Endverpackungslinie optimiere die ohnehin schon sehr kurzen Lieferzeiten nochmals in entscheidendem Maß. Hierzu trägt auch die vollständige Vernetzung der Kartonieranlage mit dem firmeninternen Bestell- und Kommissioniersystem bei.

www.canapa.de

Bernd Neumann

Freier PackReport-Autor aus Leverkusen

Die Canapa-Gruppe

Die Canapa-Gruppe wurde 1955 als bundesweiter Zusammenschluss von zwölf alteingessenen Verpackungs-Fachbetrieben gegründet. Anfänglich eine Gemeinschaft von Großhändlern, die zusammen in Italien Bindfäden einkauften - das einheimische Wort bedeutet „Hanf“ -, hat die in Deutschland flächendeckend agierende Kooperation mit Zentrale in Einbeck ihre Aktivitäten längst sukzessive um die Bereiche Maschinenherstellung,

Sondermaschinenbau und Planung von Endverpackungsanlagen erweitert.

Die Schwerpunkte liegen dabei auf Kartonaufrichtern und -verschließern, Umreifungs- und Palettier-Aggregaten, Robotern sowie der gesamten Fördertechnik. Darüber hinaus werden Verpackungsmittel offeriert. Besondere Erwähnung verdient die gute und flexible Zusammenarbeit der Gesellschafter untereinander. Die Firmen Bang und

Käppner sind Canapa-Mitglieder der ersten Stunde. Das Traditionsunternehmen Bang & Co. GmbH, Oberursel, wurde bereits im Mai 1865 als Garn-Agentur und Bindfadengroßhandlung gegründet. Mittlerweile ist der Betrieb schon in fünfter Generation in Familienbesitz. Schwerpunkte der Geschäftstätigkeit liegen heute u.a. auf dem Engineering und der Realisierung von Verpackungsanlagen.

Auf eine langjährige Ge-

schichte zurückblicken kann auch die seit 1931 bestehende Firma Georg Käppner e.K., Veitsbronn. Ursprünglich ebenfalls Großhändler für Bindfäden und Seilwaren, verlagerte sich im Laufe der Jahre das Hauptgewicht im Lieferprogramm zunächst auf Kartonverschließ- und Umreifungsmaschinen, später zusätzlich auf Kartonaufrichter und Palettierer. 1985 wurde eine eigene Werkstatt für den Sondermaschinenbau installiert.