

Die Informationstechnik wird immer mehr zum Bestandteil der Wirtschaft. Alle erzeugten Güter müssen normgerecht gekennzeichnet werden. Mit der Kennzeichnung durch Barcodes oder analogen Identifikationsmerkmalen erfüllt die Verpackung ihre Kommunikationsfunktion

Die Schreiner Group GmbH & Co. KG, Oberschleißheim, verfügt über ein breites Produktportfolio von Selbstklebeetiketten mit Dufteigenschaften bis zur RFID-Technologie und ist bemüht, kundenspezifische Lösungen für viele Branchen anzubieten. Ein Schwerpunkt ist die fälschungssichere Produktkennzeichnung, die von transparenten Hologrammen bis zur KeySecure Online-Echtheitsprüfung reicht. Die LogiData-Tochter brachte die UHF-Transpondersysteme im 868 MHz-Band auf dem Markt, die sich durch hohe Lesereichweiten bis zu acht Meter auszeichnen.

Bluhm Systeme GmbH, Unkel/Rh., zeigte auf einem großen Messestand verschiedene Systemlösungen von Tintenstrahldrucker über Laser-Codierer bis zur RF-Identifikation. Mit Sato Deutschland GmbH, Bad Homburg, wurde ein RFID-fähiges Druckmodul in einer Etikettieranlage gezeigt. Das Modul besitzt eine RF-Schreib-/Leseeinheit. Gleichzeitig mit dem Drucken des Smart Labels wird der in das Etikett integrierte Transponder programmiert.

Die Aufstellung der Firmen mit ihren Exponaten zeigt, dass auf dem Gebiet der Produktkennzeichnung ein breites Angebot vorhanden ist. Es konnten keinesfalls alle Aussteller genannt werden. **G. Arndt**



Harzer Mineralquelle Blankenburg GmbH:

Mit Natur zum Erfolg Beyer Maschinenbau trägt zur Kapazitätserweiterung bei

Der Mineralwasserverbrauch in Deutschland steigt von Jahr zu Jahr, während die Absatzzahlen der anderen Konsumgetränke stagnieren oder langsam fallen. Die Zukunft der rund 230 Mineralbrunnen im Lande ist damit sicher, mehr noch, sie erweitern ständig ihre Kapazitäten, um den Bedarf auch in den kommenden Jahren befriedigen zu können.

Die Harzer Mineralquelle in Blankenburg gehört zu den Brunnenbetrieben, die auf dieser Erfolgswelle schwimmen, es werden hochwertige Getränke produziert und die Produktionsanlagen in Abständen erweitert.

Der nach dem 2. Weltkrieg im Jahre 1947 gegründete Getränkebetrieb stellte vorerst Limonaden her. Man konnte durch Pacht eines Brunnens im benachbarten Bad Suderode einen Zweigbetrieb gründen und Mineralwasser anbieten. 1958 nahm das Unternehmen staatliche Beteiligung auf, eine in der DDR notwendige Maßnahme, um den Betrieb vergrößern zu können. Es wurde in eine Abfüllanlage investiert und am Standort ein eigener Brunnen, der Blankenburger Wiesenquell, gebohrt. Der Betrieb wuchs, wurde 1972 verstaatlicht und im Jahre 1980 dem Getränkekombinat Magdeburg angeschlossen.

Dipl.-Brau-Ing. Ralph Weitemeyer wird 1989 zum Direktor berufen, der dann im Zuge der deutschen Wiedervereinigung die Privatisierung des Unternehmens betreibt. Der Betrieb wird zwar durch die Treuhand-Verwaltung an die König-Brauerei Duisburg verkauft, doch 1997 kauft die Familie Weitemeyer den Betrieb und beginnt noch im gleichen Jahr in einer landschaftlich schönen Randlage zur Stadt Blankenburg am Nordhang des Harzes mit dem Neubau der Harzer Mineralquelle. Das Investitionsvolumen beträgt rund sechs Millionen EURO. Zwei ergiebige Tiefbrunnen mit 100 m und 150 m Tiefe auf dem eigenen Gelände liefern das Produktwasser mit einer sehr guten Mineralisierung. Abgefüllt wird die 0,75-l-GDB-Einheitsflasche aus Glas.

Die Produkte werden unter der Dachmarke „Blankenburger Wiesenquell“ angeboten. Die Lage des Betriebes im Landschaftsschutzgebiet Harz, unmittelbar am Fuße des Regensteins und der Teufelsmauer, garantiert ein natürliches Mineralwasser, das durch die verschiedenen Schichten aus Buntsandstein filtriert und mit Mineralstoffen angereichert wurde. Es besitzt von den ostdeutschen Mineralwässern den höchsten Calciumgehalt (141,0 mg/l), aber auch den typischen niedrigen Natriumgehalt (8,3 mg/l) und ist sowohl für die Zubereitung von Säuglingsnahrung als auch für ältere Menschen zur Stärkung des Knochengerüsts zu empfehlen. Mineralwasser wird mit viel (spritzig), mit weniger (medium) und ohne Kohlensäure (naturell) angeboten. Es werden unter Verwendung des Mineralwassers verschiedene Limo-



MultiPal mit Gruppierstation - die Palettiermaschine wird als Be- und Entlader eingesetzt

naden und Erfrischungsgetränke, Vitamin- und Sportgetränke und Apfelschorle hergestellt. Neu auf dem Markt sind die Near Water mit Geschmacks- und Vitaminzusätzen. Von 16,5 Mio. Füllungen im Jahre 1998 steigt die Produktion 2002 auf über 30 Mio. Füllungen.

Abfüllung in Kunststoffflaschen

Im Jahre 2000 wird die erste Abfüllanlage für PET-Einwegflaschen (1,5 l und 0,5 l) aufgestellt. Diese neue Getränkeverpackung wird von den Verbrauchern in der Region gut angenommen. Der enorme Anstieg der Ausstoßzahlen ist der Beweis. Anfang des Jahres 2005 geht eine weitere PET-Anlage für 1,0-l-Flaschen in Betrieb, eine Anlage für Petcycle-Flaschen mit der entsprechenden Rückführung und Verwertung des Leergutes im Abfüllbetrieb.

Schon bei der ersten installierten PET-Anlage lieferte Beyer Maschinenbau GmbH, Rosswein/Sachs., die Transport-, Packer- und Palettierertechnik. Der Betreiber ist mit den Maschinen und dem Service der Herstellerfirma sehr zufrieden. Es ist allzu verständlich, dass die Firma Beyer auch für die zweite Linie den Auftrag erhält und mit dem Gesamtprojekt erfolgreich mit der KRONES AG zusammenarbeitete. KRONES lieferte die Streckblasmaschine Contiform S10 einschließlich Lufttransporteur (Air Conveyor), den Rinsfüller- und Verschleißblock sowie die Etikettiermaschine Canmatic.

Beyer Maschinenbau zeichnete sowohl für die Flaschenein- und -auspacker der weiterentwickelten Baureihe MultiPac II, der Be- und Entpalettierer MultiPal sowie den Flaschen-, Gebinde- und Palettentransport als auch für das nicht ganz einfache Aufstellungslayout in der Abfüllhalle verantwortlich.

Zu den genannten Maschinen und Anlagen der Abfülllinie gehören weiterhin der Kastenwascher mit Flaschenausstoßer (GM Getränketechnik

& Maschinenbau GmbH, Gera), die Palettensicherung (bornbinder) und Palettentickettierung. Außerhalb der Abfüllhalle werden die Petcycle-Flaschen mit Packpressen (Strautmann Umwelttechnik GmbH) zu Bündeln geschnürt und in bereitstehende Transportcontainer entsorgt. Die Ausbringung der Anlage ist auf 16 000 Fl/h eingestellt. Im Jahre 2004 wurden 44 Mio. Füllungen erreicht, am Ende dieses Jahres wird dank der neuen Abfüllanlage das Ergebnis garantiert höher sein.

Beyer-Anlagentechnik

Der mittelständische Maschinenbau-Betrieb zeigte in der Harzer Mineralquelle Blankenburg mit seinen Anlagen und der Aufstellungslösung der PET-Abfülllinie in Zusammenarbeit mit weiteren Herstellern sein gewachsenes Leistungsvermögen. Die Maschinen und Transportsysteme sind übersichtlich, gemäß den Forderungen des Hygienic Design konstruiert und vorwiegend aus Edelstahl gefertigt. Die Transportanlagen sind am Beispiel des Behältertransports baugruppenmäßig ausgeführt, mit Niro- oder Kunststoffketten zu betreiben und flexibel für Flaschen, Dosen oder Kartonverpackungen einsetzbar. Analog sind auch die Transporteure für Gebinde, ob für Kästen, Kartonagen, Shrinks- oder Tray-Schrumpfpackungen, oder die Palettentransportanlagen aufgebaut. Die Aus- und Einpackmaschinen verarbeiten, entsprechend der eingesetzten Packköpfe, Glas- oder PET-Flaschen bzw. schon zusammengefügte Mehrstückpackungen.

Im Falle der beschriebenen Abfülllinie sind Zweisäulenmaschinen mit einem hohen Vereinheitlichungsgrad im Einsatz. Sie haben keine feste Kurvenführung, sondern freiprogrammierbare Verfahrsachsen und sind mit automatischen Wechseltankmagazinen ausgestattet. Die Palettiermaschinen sind ebenfalls stark vereinheitlicht, als Be- und Entlader einsetzbar, und können kon-



Behältertransport - die Transportsysteme sind übersichtlich, gemäß den Forderungen des Hygienic Design konstruiert.

Fotos: GA



MultiPac II - Beyer Maschinenbau zeichnete bei der Harzer Mineralquelle Blankenburg für die Flaschenein- und -auspacker der weiterentwickelten Baureihe MultiPac II verantwortlich.

struktiv in der Ein- oder Zweisäulenausführung angeboten werden. Sie besitzen eine verschleißfreie Linear- und Zahnriemenführung und haben auch wie die Packmaschinen freiprogrammierbare Verfahrsachsen. Die Greif- und Hebewerkzeuge sind flexibel und können den Objekten angepasst werden. Palettierer verfügen über ein Palettentankmagazin und werden nach Bedarf mit weiteren Komponenten ausgestattet. Entsprechend den Lagebildern auf den Paletten muss die Bepalettiermaschine eine vorgestellte Gruppierstation haben, damit die Flaschenkästen geordnet aufgesetzt werden können.

Beyer Maschinenbau bezieht die eingesetzten Antriebe und Steuerungskomponenten für seine Maschinen von führenden Herstellern wie Festo, Bosch, SEW und Siemens.

G. Arndt