



So geht Wachstum

Neue Palettieranlage für optimierten Betrieb
bei Harzer Mineralquelle Blankenburg

Eine kontinuierliche Entwicklung seines Mineralbrunnens im Harz – das ist das konsequente Ziel von Ralph Weitemeyer und dessen Familie. Seit dem Jahr 1998 ist der Abfüllstandort für die Harzer Mineralquelle (HMQ) bei Blankenburg im Gewerbegebiet Mönchenbreite. „Weiter wachsen“ lautet das Motto von Weitemeyer. Was er und sein Team dafür tun...

Mineralwasser, Erfrischungsgetränke und regionale Spezialprodukte wie etwa die „Harzer Kräuterhexe“ oder das Colagetränk „Asco Cola“ bilden das Portfolio des Mineralbrunnens, der schon seit VEB-Zeiten in der Region präsent ist. „Weiter wachsen“ – ist bei

der Markt- und Portfolioentwicklung das passende Motto: „Wir haben mittlerweile ein Volumen von rund 100 Millionen Füllungen pro Jahr erreicht. Damit sind wir im Ranking der Mineralbrunnen in Deutschland schon im vorderen Mittelfeld“, bilanziert der

geschäftsführende Gesellschafter Ralph Weitemeyer die Entwicklung des Brunnenbetriebs. „Das spornatürlich an und fordert stetiges Engagement! Marketing und Vertrieb müssen kontinuierlich aktiv sein und alle Kanäle entwickeln.“ Mit einem Anteil von

92 Prozent ist das Mineralwasser der Marken ‚Blankenburger Wiesenquell‘ und ‚Regensteiner Mineralbrunnen‘ der größte Umsatzbringer. In Sachen Gebinde setzt der Familienbetrieb auf Mehrweg-Glas sowie PET im PETcycle-System. Der Absatz von Produkten in Mehrweg-Glas und PET liegt jeweils bei rund 50 Prozent. Im Frühjahr 2025 platzierte das Unternehmen zudem erstmals eine Auflage der Kräuterlimonade ‚Harzer Kräuterhexe‘ in der Dose. Ganz klar ist Ralph Weitemeyer auch in der Betrachtung weiterer Chancen: „Natürlich analysieren wir den Markt und das Potenzial für weitere Flaschenvarianten, da wird sicher noch etwas kommen.“

Kontinuierlich investieren

Die Unternehmensentwicklung kann nur gelingen, wenn man Investitionen in den Maschinenpark und in die Gebäudeinfrastruktur als konstante Aufgabe betrachtet. Die Unternehmenschronik zeigt kaum eine Lücke, in der nicht investiert wurde. Nach zwanzig Jahren Betriebszeit war nun die Palettierung der Mehrweg-Glaslinie an der Reihe: In einem Projekt in drei Abschnitten wurden Kastentransport, Entlader, Belader und Palettentrans-

port komplett erneuert. Ausführender Partner war die Firma Beyer Maschinenbau aus Roßwein. Man kennt sich: Ralph Weitemeyer setzt schon seit Langem auf Beyer Maschinenbau: Vor 20 Jahren startete die Zusammenarbeit mit dem Auftrag für den Trocken teil der PETCycle-Anlage und vor rund zehn Jahren kam dann auch noch der Auftrag für den Flascheneinpacker der Glasanlage. Seither wurde natürlich auch der Service für diese Anlagen kontinuierlich durch die Servicetechniker von Beyer geleistet.

» Das Gefühl für Technik, die Flexibilität des Anlagenbauers und die Erfahrungen, die das Unternehmen mitbringt, waren bei unserer Auftragsvergabe entscheidend.

Ralph Weitemeyer

Diesmal sollte nicht nur Alt gegen Neu getauscht werden, sondern eine Kapazitätssteigerung, die Optimierung der Abläufe bei der Fremdflaschensorierung sowie eine verbesserte Energieeffizienz erreicht werden. In enger Zusammenarbeit mit dem Technischen Leiter Jan-Erik Henne und dem Leiter der Elektrotechnik Sven Loose (beide HMQ) erarbeitete das Team um Geschäftsführer Till Beyer die passenden Abläufe.

Aus dem Maschinenportfolio von Beyer Maschinenbau wurden der Entlader MultiPal-L-2A-EP-L sowie der Belader MultiPal-DS-3A-BP-L mit Kasten- und Palettentransport neu integriert und die Leistung der Aggregate auf 2.000 Kisten pro Stunde gesteigert. Bezogen auf die Gesamtlösung war die bisherige Roboterlösung nicht über eine Leistung von 14.000 Flaschen pro Stunde hinausgekommen.

Kastenmix im Griff

Bei der Leergutauflage mit 4er Europaletten startet der Entladeprozess mit einer 4-Seitenzentrierung der Kisten auf der Palette in der Entladezelle. So bleibt beim Entpalettieren ein möglicherweise unstabiles Lagengeschehen im Griff.

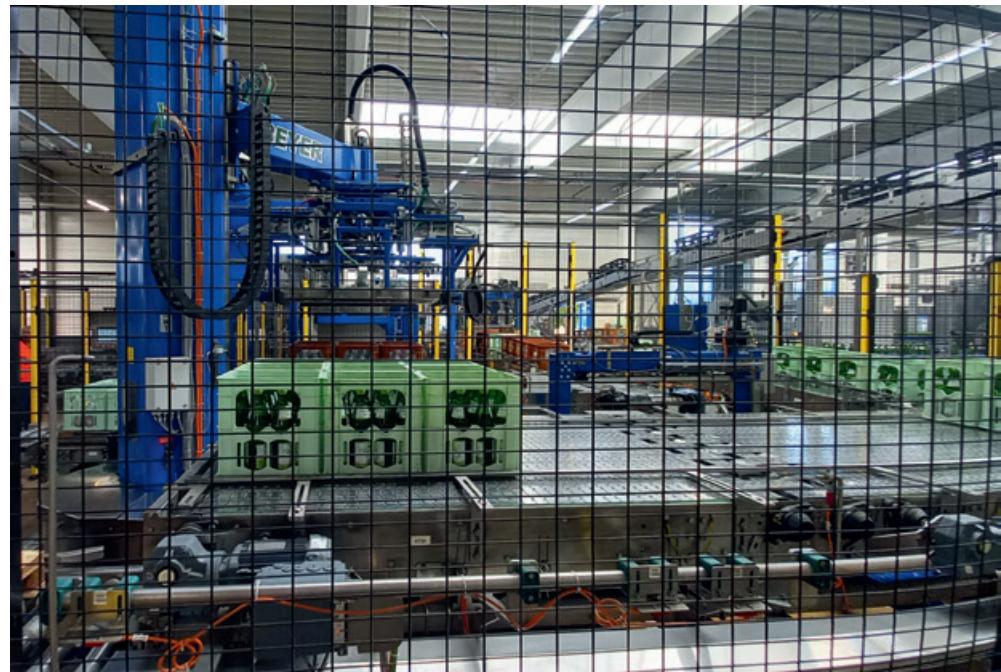


Ralph Weitemeyer (r.) setzt bei Neu- oder Ersatzinvestitionen bereits seit vielen Jahren auf das Fachwissen von Till Beyer.

Im Entlader greift der kombinierte Klemm-Haken-Kopf lagenweise die GDB-Kisten und setzt sie auf dem Absetztisch ab. Nach dem reihenweisen Vereinzeln der Lagen gelangen die Kästen über den Kastentransport in die Anlage. Die integrierte Kastenkontrolle sortiert die Kästen nach grün und braun und leitet die sortierten Kästen gemäß dem aktuellen Produktionsplan direkt in die Produktionsline – oder zum Belader, wo die Nichtproduktionskisten für die Zwischenlagerung palettiert werden.

Integriert ist eine Palettenkontrolle mit Palettenspeicher direkt zwischen Entlader und Belader, inklusive einer Abgabestation für defekte Paletten. Die Produktionskisten durchlaufen im Folgenden eine Kastenkontrolle mit daran anschließender Sortierstrecke für Kisten mit Fremdflaschenanteil. Danach führt der Transport die Kästen zum Auspacker und die ausgepackten Flaschen zur Reinigungsmaschine.

Im Bereich der Beladung sorgen zwei Gruppertische für hohe Leistung.



Auf zwei Gruppertischen werden die nicht verarbeitete Kistensorte als Leergut und das Vollgut parallel verarbeitet.

Auf einem Gruppertisch erfolgt die Beladung der Paletten mit Leergut-Nichtproduktionskisten, während auf dem zweiten Gruppertisch die Paletten mit Vollgutkästen erzeugt werden. Mittig nach den beiden Beladestationen ist der Palettenbinder integriert – angesteuert durch je einen Palettenverfahrwagen im Einlauf und im Auslauf. Auf vier Abnahmehänen – jeweils zwei für die Paletten mit Leergutkisten und die Paletten mit Vollgutkisten – stehen sortenreine 4-er Blöcke zur Abholung durch den Lagermitarbeiter bereit.

Und – ist es gelungen?

Als erste Stichworte zur neuen Palettieranlage der MW-Glaslinie nennt Jan-Erik Henne ein Plus von 20 Prozent bei der Leistung des Füllers auf 18.000 Flaschen pro Stunde, eine optimierte manuelle Sortierung von Kisten mit Fremdflaschen und eine messbare Verbesserung der Energieeffizienz. „Die Palettieranlage war ein echter Flaschenhals bei unseren Abläufen, das sehen wir jetzt beim Gesamteffekt auf der Linie und auch in unserer Schichtplanung“, bilanziert Ralph Weitemeyer. Überhaupt Energieeffizienz: Oft wird bei genauer Nachfrage – „Wie hoch ist die Energieeinsparung?“ – auf das Zusammenspiel verschiedener Fakto-

ren verwiesen und die Nennung von konkreten Zahlen eher vermieden. Die Verantwortlichen bei der Harzer Mineralquelle sind da sehr klar: Die dokumentierten Messergebnisse nach der Integration von Frequenzumrichtern bei der Bandsteuerung, die verringerten Leerlaufzeiten beim Füller sowie einer neuen Blasmaschine für die PET-Linie erbringen einen um 20 Prozent verringerten Gesamtenergieverbrauch.

Mit dem Ansatz, alle Optionen zu einem nachhaltigen Produktionsbetrieb zu nutzen, ist man bereits weit vorangekommen: „Wir beziehen Ökostrom, haben eine eigene PV-Anlage installiert, deren Leistung wir im Eigenverbrauch abschöpfen – und Effizienzgewinne bei der Palettierung tragen zu diesem Gesamtbild natürlich bei,“ erklärt Ralph Weitemeyer. Das Familienunternehmen will sich konsequent weiter entwickeln – auch in allen Nachhaltigkeitsaufgaben. □



Die sortenreine Vollgut-Palette vor der Übergabe an die Palettensicherung.

Susanne Blüml

PR-Büro
Pfaffenhofen/Ilm