Gut aufgestellt

Neues Layout im Trockenteil bei Romina Mineralbrunnen

Der leistungsstarke Einpacker MultiPac-POR-EP sorgt für hohe Produktivität. Die Auspack-Aufgabe übernimmt das identische Modell jenseits des Mittelgangs. Foto: Beyer

Die Partie wird im Trockenteil gewonnen – so viel steht fest. Eine Viererkette bietet die notwendige Sicherheit für die Glasliga. Verantwortlich für die neue, stabile Abwehrformation ist die Firma Beyer Maschinenbau aus Roßwein, die den Trockenteil von Romina in der bisherigen 38.000er-Glaslinie im Rahmen eines Komplettauftrags als Generalunternehmer für die nächsten Jahre fit gemacht hat.

In der Glasliga spielt der Mineralbrunnen Romina in Reutlingen, am Fuße der schwäbischen Alb, ganz vorne mit. Mit 46 Artikeln in Glasflaschen zeigt der Mineralbrunnenbetrieb, dass die Gunst des Publikums immer noch der GDB- und Brunnenflasche gehört. Romina hat deshalb das Team kontinuierlich erweitert: Die 1,0- und 0,75-Liter Eiszapfen-Glasflasche im 6er- bzw. 9er Kasten ergänzen im Unternehmen die Gebindevielfalt. Dass dies natürlich auch neue Anforderungen an die Leistung und Flexibilität im Maschinenteam stellt, liegt auf der Hand.

Glas stark im Spiel

Eine neue Viererkette von Beyer Maschinenbau mit Entlader, Auspacker, Einpacker und Belader mit flexiblem Zwischenpositionen, etwa im Bereich der Sortierung oder schnellen Wechselszenarien, bietet hier neue Flexibilität – so der Gedanke beim technischen Geschäftsführer Stefan Gugel. „Unser Ansatz, die Glaslinie im Trockenteil neu zu konzipieren, basiert ganz klar auf einem Bekenntnis zu Glasflaschen“, erklärt Gugel. Seit „dem Tal der Tränen“ – wie Gugel die Zeit rund um Mitte der 2000er Jahre bezogen auf den Glasanteil nennt – entwickelte sich die Glasflasche kontinuierlich auf heute 60 % des gesamten Abfüllvolumens.

Vor diesem Hintergrund sollte die

Stefan Gugel (li.) und Till Beyer (r.) – im Mittelgang zwischen Auspacker (r.) und Einpacker (li.) aus der MultiPac-POR- Serie
Foto: Blüml

Produktionskapazität für das Glassortiment auf eine noch stabilere Basis gestellt werden. Ausgangssituation für Romina war die enge Füller- Etikettiermaschine-Verbindung ohne große Pufferstrecken mit einem Füller, der seit 1995 zuverlässig mit einer Leistung von 38.000 Flaschen/h seinen Dienst tut. Mit der Auflösung dieser elektronischen Blockung sollte ein weitaus flexiblerer Linienbetrieb mit höherer Leistung möglich werden, der größere Bewegungsfreiheit, einen guten und sicheren Zugang zu den Auspack- und

ERFOLG IST... ZUSAMMEN MEHR RAUS-ZUHOLEN.

IHRE VORTEILE MIT FLOTTWEG TRENNTECHNIK BEI DER FRUCHT- UND GEMÜSESAFTHERSTELLUNG

- Erzielung einer hohen Ausbeute bei reduzierten Kosten
- Verbesserung der Saftqualität und Reduzierung des Trubgehalts
- Optimale Klärung der Frucht-, Gemüse- und Direktsäfte

Drinktec
Halle B3
Stand 310

Flottweg

Engineered For Your Success

Einpackanlagen sowie zum Entlader und Belader bietet. Zudem: „Die Leergutqualität nimmt kontinuierlich ab“, bestätigt Gugel die Erfahrungen vieler Abfüllbetriebe mit Glasanteil.

Aus der Mitte neu verteilen

Es sollte also auch eine flexible Sortierstrecke integriert werden, in der gemischte Kästen schnell von den Mitarbeitern in der Produktion bearbeitet und als sortenreine Kisten dann wieder ins Geschehen eingeschleust werden. Die komplette Linie wurde entzerrt und durch Transporteure und Pufferstrecken erweitert. Die Führung der Kästen und Flaschen in mehreren Ebenen in der rund 2.000 m² großen Halle dockt an die Flaschenwaschmaschine im Nassteil an, integriert die neuen Spiralkastenwascher und schließt sich beim Vollgut an die Etikettiermaschine an. In der Mitte: ein breiter Korridor, der eine großzügige Wegeführung ermöglicht.

Die leistungsstarken Entlader MultiPal-SA-3A in Schwenkarm-Doppelausführung bieten Sicherheit für kontinuierlichen Betrieb. Identisch ausgeführt: Die Belader-Situation. Foto: swt/Marquart

Platz für die Viererkette

„Wir wussten, dass wir langfristig mit dem verfügbaren Flächenangebot auskommen müssen und haben im Jahr 2019 begonnen, Szenarien zu entwickeln, wie wir die Leistung der Glaslinie verbessern können“, so schildert Gugel die Ausgangsüberlegungen. Schnell war klar, dass der Schlüssel zum Erfolg darin liegt, eine bestehende PET-Linie neben der Glaslinie umzulagern und so Platz für die „Viererkette“ im Trockenteil zu schaffen.
Till Beyer, Geschäftsführer der Beyer Maschinenbau aus Roßwein, kam recht schnell ins Spiel mit dem Angebot an Einpackern und Auspackern sowie dem Palettiererprogramm, das unter anderem auch in der Brauerei Ustersbach, nahe Augsburg, als Referenz besichtigt werden konnte. „Wir haben uns natürlich mit mehreren Anbietern unterhalten“, erklärt Gugel, „doch es zeichnete sich früh ab, dass ein Partner gefragt ist, der in der Umbau- und Installationsphase flexibel auf Unwägbarkeiten reagieren kann.“ In sieben Bauabschnitten wurde, beginnend mit der Auslagerung der PET-Linie, die Neugestaltung der nun verfügbaren Fläche im November 2019 begonnen.

Aufbauarbeit

Renovierung der Halle mit neuem Bodenaufbau und Einbringung von neuen Maschinen in enger Taktung – kann das gut gehen? Beyer sagt, es sei durchaus möglich, solche ineinandergreifenden Gewerke und Abläufe zu koordinieren, man müsse sich aber gegenseitig unterstützen und den Montageplan als volatiles Gebilde verstehen. „Den Einbau des

Sortenvielfalt ist nicht nur eine Flaschenthematik – auch die unterschiedlichen Kastensorten werden sicher durch die Anlage geführt. Foto: Beyer

Neuglasabschiebers haben wir beispielsweise um sechs Wochen verschoben, nachdem sich unter dem alten Palettentransport ein paar Schächte aufgetan hatten, die so niemand mehr auf dem Plan hatte – in dieser Ende der 1960er Jahre gebauten Halle.“ Und um den Zeitplan einzuhalten, müssen auch unkonventionelle Wege beschritten werden, erklärt Gugel: „Beyer hat einfach Transporteure integriert, die ohne Bodenstützen auskommen. Auf diese Weise konnten die Bodenarbeiten sogar während der Montagearbeiten der Transporteure ausgeführt werden.“

Experten für den Spielaufbau

Doch nicht nur der Zeitplan war ein ausschlaggebender Faktor bei der Zusammenarbeit mit Beyer Maschinenbau, betont Gugel. „Beyer Maschinenbau hat auch im Linienlayout das beste Wegekonzept gezeigt. Es konnten Durchfahrtmöglichkeiten für den Stapler realisiert werden und wir konnten die gesamte Linie auch auf einer Ebene ausführen – das war nicht bei allen Anbietern der Fall.“ Das ließ sich nur mit kompakten Maschinen realisieren, die höchste Flexibilität bieten und unseren Umrüstaufwand minimieren.“ So setzt Romina nun die Beyer Ent- und Belader MultiPal-SA-3A mit kombinierten Klemmhaken-Greiferköpfen ein. Das Konzept mit Schwenkarm-Doppelmaschinen bietet hohe Redundanz und sorgt für mehr Produktionssicherheit. Die Roboter integrieren energieeffiziente Hightech-Servomotoren der IE5-Klasse und kommen ansonsten mit Normteilen aus, was für die Ersatzteilpakete ein wichtiges Stichwort ist. Mit dem Duo Auspacker MultiPac-POR-AP und Einpacker MultiPac-POR-EP mit vollautomatisch wechselbaren Formatsätzen spart sich das Team bei Romina rund 60 % der Umbauzeiten, die vorher Standard waren, wenn vom 12er GDB-Kasten auf den 6er Eiszeitquellkasten gewechselt werden musste.

FRANK POMPETZKI ANLAGENTECHNIK UND SERVICE
NIEDERDRUCK REINIGUNG
info@fp-anlagentechnik.de - www.fp-anlagentechnik.de

Gewonnen!

„Wir rüsten nun per Knopfdruck“, betont Gugel. Pfiffige Lösungen sind natürlich inklusive – etwa eine gesonderte Bahn für Paletten mit Brunnenleerkästen, die aus der Anlage nach der Sortierlinie „irgendwie“ aus dem System geschleust werden müssen. Mit messbaren Ergebnissen dieses rund sechs Mio. Euro umfassenden Projekts wartet Romina natürlich auch auf: „Wir konnten die Leistung der Linie nun auf 42.000 Flaschen pro Stunde steigern – wo wir bisher mit 38.000 Flaschen zufrieden sein mussten.“ □

Susanne Blüml
pr-büro
Pfaffenhofen

Weitere Informationen auf der **drinktec: Halle C6 Stand 315**