

# Menschel-Limo nimmt moderne Abfülllinie in Betrieb

**NEUE ABFÜLLLINIE** | Im Jahr 1899 beschloss der Landwirt Ernst Menschel, Limonaden abzufüllen. Bis 2021 taten er und seine Nachfahren das in einem kleinen Haus in Hainewalde (Sachsen) sehr erfolgreich. Jetzt zog Menschel-Limo mit einer neuen Abfüllanlage ein paar Kilometer weiter, die Planung und viele Maschinen dafür lieferte die Beyer Maschinenbau GmbH aus Roßwein.

**DIE ZEITEN** waren hart zum Ende des 19. Jahrhunderts in der Oberlausitz: im Süden ganz nah an Tschechien gelegen, im Osten an Polen, die nächste Stadt Zittau. Eine Zeitungsanzeige „Verdienen Sie Ihr Geld mit der Herstellung von Limonaden, wir liefern Ihnen alle notwendigen Maschinen und Getränke zu niedrigen Preisen!“ ließ Menschel aufhorchen. Er tauschte alle Ersparnisse gegen die angepriesenen Gerätschaften ein

und begann, Brause abzufüllen. Ein Schritt, den er nie bereute.

Im Sommer 1899 verteilte Menschel seine ersten eigenen Getränke mit dem Schubkarren im Dorf – darunter Milchsekt, Veilchen- und Erdbeerbrause. Die hell auf begeisterten Hainewalder gaben ihm sofort Anlass, seine Schubkarre gegen ein kleines Pferdefuhrwerk auszutauschen und alle umliegenden Dörfer sowie Zittau zu belie-

fern. Von Anfang an setzte er auf das weiche Wasser aus dem nahen Zittauer Gebirge, auf die markanten, glasklaren 0,33-l-Stein-Flaschen und auf außergewöhnliche Geschmacksrichtungen. Durch die ideale Lage des Produktionsstandortes am Waldrand und Ortsausgang von Hainewalde bot sich Menschel zudem die Möglichkeit, einen Garten für Gäste anzubieten. Ein Leierkasten unterhielt die Besucher, ein Karussell die Kinder. Ehefrau Lina wurde in der Gegend berühmt für ihre Butterbrote mit Käse.

## Außergewöhnliche Geschmacksrichtungen

„Was bei anderen Abfüllern die Hauptsorten im AfG-Bereich sind, nämlich Orange, Zitrone und Cola, das sind bei uns nur Randmarken“, sagt Geschäftsführer Stefan Kubitz. „Unsere Hauptmarke ist Himbeere – Viele sagen, das wäre die beste Himbeer-



Ernst Menschel startete hier im Jahr 1899, bis Mitte 2022 wurden dort die beliebten Brausen produziert

Fotos: broesele

**Autor:** Bert Brosch, Geschäftsführer der broesele PR und Werbeagentur GmbH, Hallbergmoos



brause, die sie kennen. Aber auch Waldmeisterbrause, Gurke-Zitrone, Walderdbeerbrause, Blaue Steine-Energy, Bittertonic und Apfelsinenbrause laufen sehr gut“, berichtet Kubitz. Lucie Kunath ist die Nichte von Peter Zabel, der als Enkel von Ernst Menschel den Betrieb bis 2019 führte, sie ist eine der heutigen Inhaber von Menschel-Limo. Sie ergänzt: „Mein Urgroßvater hatte nach dem Weltkrieg die Idee, eine Schokobrause ins Sortiment aufzunehmen – weil es in der DDR ja fast keine Schokolade gab.“

„Die schmeckt für manche recht gewöhnungsbedürftig, aber sie kam gleich sehr gut an“, sagt Kunath. Die letzte Geschmacksrichtung, die noch hinzukam, war Gurke-Zitrone. „Unsere 16 Produkte, alles Brausen und Limos, zeichnen sich dadurch aus, dass wir ausschließlich mit Kristallzucker süßen, also ohne Süßstoff, wir verwenden auch keinerlei Geschmacksverstärker oder Aromen“, sagt Geschäftsführer Kubitz.

### ■ Neubau war unumgänglich

Der Absatz lief über Jahrzehnte gut, das immer größere Problem war aber der wenige Platz zur Produktion und zum Lagern der Kisten. In den vergangenen Jahren kam aber auch noch dazu, dass es immer schwerer war, überhaupt Steinie-Flaschen zu bekommen, so setzten sie auch noch 0,5-l-NRW-Flaschen mit Schraubverschluss ein, so Kubitz.

Im vergangenen Jahr füllten sie jeden Tag mit viel Mühe 10 000 Flaschen ab, insgesamt waren es im ganzen Jahr rund 10 000 hl. Aufgrund der technischen Gegebenheiten konnten sie viele Kunden nicht mehr beliefern oder nur teilweise.

Irgendwann war klar, in Hainewalde geht es nicht mehr weiter. Ein Zufall wollte es, dass man einen insolventen Betrieb mit großen Lagerhallen ein paar Kilometer weiter in Großschönau fand, der günstig zu erwerben war. „Auf der Brau 2019 hatten wir zum ersten Mal Kontakt mit Till Beyer, damals ging es noch um einen neuen Etikettierer“, erinnert sich Kubitz. Bei vielen Gesprächen war rasch klar, dass eine komplette, neue Abfülllinie hermusste. „Wir hatten mit einigen Firmen Kontakt, doch das Angebot und das Gesamtpaket der Firma Beyer aus Roßwein war das beste“, sagt Kubitz und Prokuristin Kunath nickt dazu.

### ■ Lange Realisierungsphase

Das traditionsreiche Familienunternehmen Beyer Maschinenbau GmbH in Roß-

wein plant, entwickelt und baut Pack- und Palettieranlagen für den Getränke- und Lebensmittelbereich. Gegründet im Jahr 1862 übernahm Till Beyer im Jahr 1999 die Geschäftsführung und baute den Betrieb aus. An einem neuen Firmensitz kamen dann noch Palettierer hinzu, ebenso die Planung und Errichtung von Sortier- und Umpackanlagen.

„Für Menschel war schnell klar, dass man das nur in einem neuen, großen Gebäude machen kann“, sagt Beyer. Er plante die komplette Linie sehr großzügig mit einer Leistung von 8000 Flaschen/h und setzte dabei auf Partnerunternehmen, die er schon lange kennt und mit denen er gu-

te Erfahrungen gemacht hat. „Die ersten konkreten Verhandlungen führten wir Ende 2020, im April 2021 erfolgte dann die Ausschreibung. Doch während Corona und durch den russischen Krieg in der Ukraine wurden Teile der Maschinen knapp, waren zum Teil gar nicht lieferbar.“ Im Juni 2022 war die komplette neue Linie aufgebaut, „doch dann fehlten Schornsteine und Dampferzeuger, daher war erst im Juni 2023 alles fertig zur Inbetriebnahme“, sagt Beyer.

### ■ Ent stapeln und auspacken

Mit einem Stapler werden die Leergut-Paletten aufgesetzt, lagenweise werden bei

# DIE KLARE ART, IHR BIER ZU FILTERN



Charge 30-80 hl/Stunde	Charge 150-250 hl/Stunde	Charge 200-900 hl/Stunde	Kontinuierlich 200-900 hl/Stunde
---------------------------	-----------------------------	-----------------------------	-------------------------------------

## BIERMEMBRANFILTRATION FÜR JEDE BRAUEREI

Mit einer Pentair BMF können Sie sich auf eine verbesserte Leistung und Bierqualität, ein flexibles Design und eine einfache Bedienung sowie einen Beitrag zur Nachhaltigkeit verlassen.

Egal, ob Sie eine Handwerksbrauerei oder einer der weltweit größeren Marktbegleiter sind, wir haben für jede Brauerei die passende BMF.

Besuchen Sie unsere Webseite und erfahren Sie, warum Sie auf 20 Jahre Pentair Biermembranfiltration bestehen sollten.




[pentair.com/bmf](https://pentair.com/bmf)





Manuell wurden aus den leeren Kisten die Fremdkörper oder falschen Flaschen entfernt, heute werden die leeren Kisten vor dem Reinigen um 180 Grad gedreht, dabei fallen viele Fremdkörper heraus



Nach dem Reinigen der Flaschen werden sie befüllt, verschlossen und etikettiert, dann geht es auf einem Transporter weiter zum Einpacken



Ein Drehsäulenpalettierer be- und entlädt die Paletten, legt aber auch leere Paletten an die richtige Position

den 0,33-l-Steinie-Flaschen immer acht Kisten zu je 20 Flaschen vom Beyer Drehsäulenpalettierer MultiPal DS 3A abgehoben und auf einen Ablauftisch gesetzt. Dort werden die Kisten vereinzelt und mit dem Gebindetransport MultiTrans G mit Scharnierband-Ketten zum Auspacker befördert. Dazwischen liegt noch die manuelle Fremdkörperkontrolle – vor allem querliegende Flaschen, Fremdflaschen oder auch Trinkhalme werden aus den Flaschen und Kisten entnommen.

Zum Auspacken hat der Lieferant aus Roßwein einen EasyPac AP installiert, der wie alle Beyer-Maschinen ein Grundgerüst aus Edelstahl-Profilrohr aufweist. Eine Kiste oder 20 Flaschen werden bei jedem Hub ausgepackt, Hub- und Querachsen sind motorisch angetrieben. Die Steuerung ist eine Siemens S7. Bedient wird die Maschine mittels übersichtlichem 9“-Touchpanel. Möglich sind mit dieser Maschine bis zu 500 Takte in der Stunde.

### Flaschen und Kisten waschen, füllen, etikettieren

Die ausgepackten Flaschen fahren weiter zur Klinger-Waschmaschine, werden von einer exakt für diese Leistung und Größenordnung konzipierten Flaschen-Inspektionsmaschine rundum und speziell an der Mündung kontrolliert. Was nicht mit einem Fehler ausgeschleust wurde, wird im Füllmeister-Multifill-Füller exakt befüllt und verschlossen, anschließend in einem Etikettierer mit einer Bauch-Banderole versehen.

In der Zwischenzeit werden die leeren Kisten in einem Kastenwender von Beyer umgedreht, dabei fallen die losen Fremdkörper heraus. Nach einer Fahrt durch einen Kastenwascher werden die Gebinde zurückgedreht und warten vor dem Einpacker EasyPac EP, dass sie mit Flaschen bestückt werden.

### Gut zugängliche Abfüllung

„Damit die gesamte Anlage gut zugänglich ist, vor allem auch mit dem Hubwagen Paletten mit Grundstoffen oder Reinigungsmittel einfach eingefahren werden können, transportieren wir die Vollgut-Kisten in eine Höhe von rund 2,5 Metern, wo sie gruppiert und vom Palettierer abgenommen werden“, erläutert Till Beyer. Der Drehsäulenpalettierer MultiPal DS 3A be- und entlädt die Paletten und legt auch leere Paletten an die richtige Position



tige Position. Bis zu sechs Positionen können angefahren, bis zu 350 Lagen in der Stunde aufgelegt oder abgehoben werden. SEW-Servoantriebe sorgen für hochdynamische Bewegungen und exakte Positionierungen. Gegengewichte im Inneren der Säule sind für eine Energieoptimierung verantwortlich. Auch hier kommt eine Siemens S7 in der Variante 1500 für die Steuerung zum Einsatz, bedient wird die Maschine auf einem großen 15"-Touchpanel.

### Wachstum in Ost-Sachsen geplant

Mit der neuen Linie, in die sie über 2,5 Millionen EUR investierten, können die neun Mitarbeiter jetzt bis zu 8000 Flaschen in der Stunde abfüllen. „Damit sind wir endlich in der Lage, unsere treuen Kunden, die wir in der Vergangenheit immer wieder verärgern mussten, zu beliefern“, sagt Inhaberin Kunath. „Wir sind hier am Rand von Deutschland und haben auch keine Kunden in Tschechien und Polen. Aber wir sind hier ja auch irgendwie im Zentrum von Europa, haben in der Region viele Kunden im LEH, in Gaststätten oder bei Festen – schließlich füllen wir fast 20 Prozent unserer Getränke



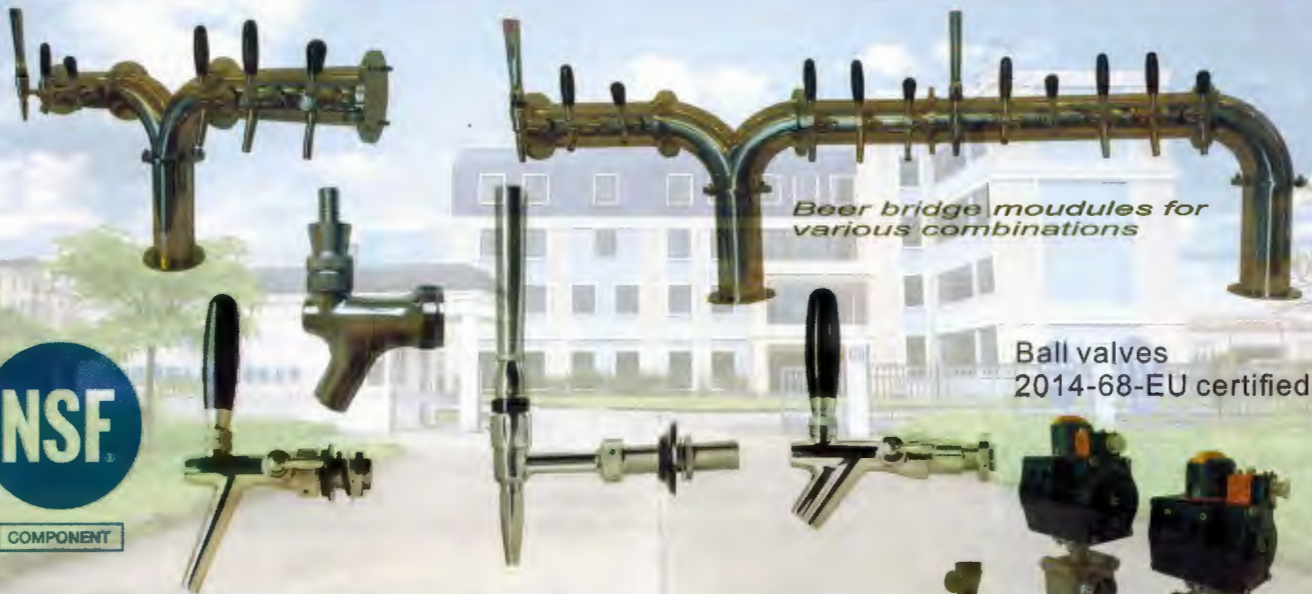
Till Beyer (li.) konzipierte und realisierte die neue Linie bei Menschel-Limo; Prokuristin Lucie Kunath und Geschäftsführer Stefan Kubitz sind sehr zufrieden mit der neuen Anlage

in Fässer“, so Kubitz. In Ost-Sachsen gebe es noch viel Nachfrage nach Menschel-Limonaden, die könnten sie jetzt endlich befrie-

digen. „Und mit der neuen Linie können wir ja auch wachsen, das ist schon unser Ziel“, betont Kunath.

MaxMona was born for manufacturing stainless steel brewing/dispensing accessories Since 1987

MaxMona



Beer bridge modules for various combinations

Ball valves  
2014-68-EU certified

maxmona.com shen@maxmona.com

PMP group=PMP(TW)+PMP(CN)+MMbev(HK)+MaxMona(BZ)

