

Hohe Leistung auf kleinem Raum

Beyer liefert Flaschen- und Cluster-Einpacker an Dortmunder Actien-Brauerei

Die Dortmunder Actien-Brauerei (DAB) ist heute die größte und bedeutendste Brauerei in der Bierstadt Dortmund. Regional und überregional bekannte Biere und Bierspezialitäten wie DAB, Dortmunder Kronen, Brinkhoff's No. 1 oder auch Hövels Original werden dort nach altüberlieferten Original-Rezepturen gebraut. Dabei investiert die DAB kontinuierlich hohe Summen in die Marken und den Markt, um die Braustätte im hart umkämpften Biermarkt zukunftssicherer zu machen. Jüngstes Beispiel ist die Erweiterung um zwei Packer im Trockenteil, die von Beyer Maschinenbau aus dem sächsischen Roßwein geliefert wurden. Im Gespräch mit der BRAUINDUSTRIE erläuterte Geschäftsführer Till Beyer die Besonderheiten der Packer.

BRAUINDUSTRIE: Herr Beyer, schildern Sie doch die Hintergründe für die Investition der DAB in die zwei Packer Ihres Unternehmens.

Till Beyer: Die Dortmunder Actien-Brauerei verfügt über zwei Mehrweg-Linien sowie je eine Linie für Einweg-Flaschen, Dosen, Kegs

und 5-Liter-Party-Dosen. Seit dem Jahr 2000 wurden die Flaschen-Linien sukzessive komplett erneuert. Eine der letzten Maschinen, die noch fehlte, war der Einpacker. Weil wir die Brauerei von unserem Maschinen-Konzept der Aufstellung und Einbindung überzeugen konnten, erhielten wir den Auftrag.

BI: Welche Maschine wurde dann geliefert?

Beyer: Eine Maschine vom Typ „MultiPac II EP-T-1600-2Q“ mit einer Leistung von bis zu 72 000 Flaschen in der Stunde. Aufgrund der beengten Platzverhältnisse in Dortmund musste die komplett aus NIRO gebaute Maschine über das Dach mit einem Kran eingebracht werden. Unsere Maschinen sind für hohe Leistungen auf sehr kleinem Raum konzipiert.

BI: Erläutern Sie doch bitte die Funktionsweise der Maschine.

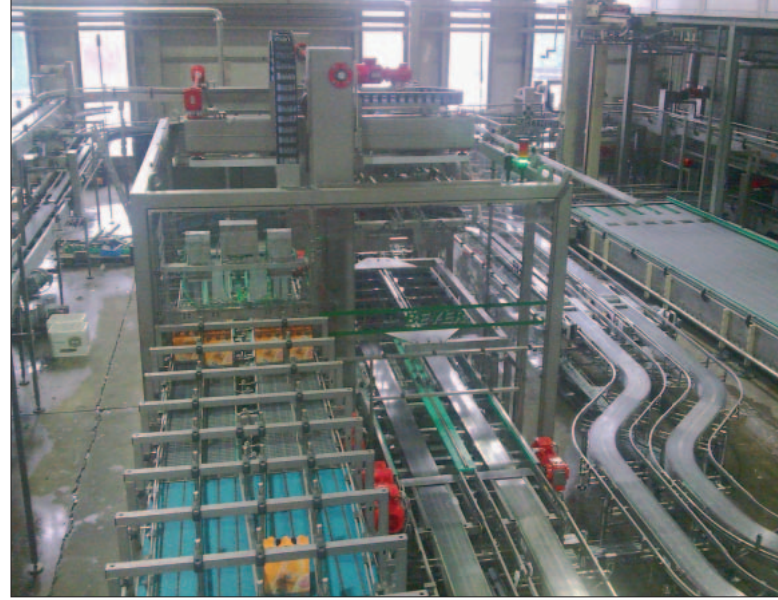
Beyer: Die 0,5-l-Mehrweg-Flaschen fahren auf einer sechsbahnigen Zuführung bis zum Flaschentisch des Einpackers, wo sie von zehn Greiferköpfen à 20 Packtulpen abgenommen und in eine der vielen bei DAB verarbeiteten Kisten gesetzt werden. Insgesamt werden 17 verschiedene Kisten



Till Beyer (li.) erläutert Andreas Hofbauer, Redakteur BRAUINDUSTRIE, die Funktionsweise des Packers.



Die 0,5-l-Mehrweg-Flaschen fahren auf einer sechs-bahnigen Zuführung bis zum Flaschentisch des Einpackers, wo sie von zehn Greiferköpfen à 20 Packtulpen abgenommen werden.



Die Packmaschine für Mehrstück-Packungen gruppiert die Drittel-Liter-Sechser-Clusterpackungen; 40 Sixpacks werden gleichzeitig durch einen Vakuumgreifer gehoben und in die Kästen gesetzt.

verarbeitet, darunter auch eine teilbare mit mittlerem Tragegriff. Hierfür wurde der Greiferkopf mit einer zweifachen Packkopfverschiebung in zwei unterschiedliche, entgegengesetzte Richtungen ausgestattet.

Die Auswahl der Verziehrichtung erfolgt automatisch über die Programmanwahl. Der Greiferkopf ist mit einer feinfühligsten Einzelabschaltung (Soft-Abschaltung) für jede Packtulpe ausgerüstet. Die Gassenverstellung auf dem Flaschentisch erfolgt über Schablonensteckbleche, die Gebindeblocklänge kann bis zu 1600 Millimeter betragen. Seitlich der Hubsäulen wurde bereits ein Packkopfmagazin für die spätere Nachrüstung einer zweiten Packgarnitur angebaut.

BI: Der Aspekt Hygienic Design spielt eine wichtige Rolle?

Beyer: Ja, der Packer ist nach den Richtlinien des Hygienic-Designs gebaut, daher wurden auch alle Querprofile gedreht. So entfallen Schmutzablagestellen und die Reinigung wird deutlich erleichtert.

BI: Die Maschine ist durch einen niedrigen Energieverbrauch und einen geringen Verschleiß gekennzeichnet.

Beyer: Großen Wert legt man bei Beyer auf eine Minimierung des Energieverbrauchs – was durch Gegengewichte in den beiden Hubsäulen erreicht wurde – sowie auf einen so geringen Verschleiß wie möglich.

BI: Das gelingt dadurch ...

Beyer: ... dass der Packer je nach Befüllungsgrad der vorgeschalteten Transporteure mit drei unterschiedlichen Geschwindigkeiten fährt.

Zudem werden sämtliche Achsen mit Zahnriemen angetrieben und über verschleißarme Linearführungen bewegt. Der Packer bei der DAB ist wie alle unsere Maschinen mit Fernwartung ausgestattet.

BI: Nach einem Jahr folgte ein weiterer Auftrag.

Beyer: Richtig, knapp ein Jahr später stand eine Erweiterung der zweiten Mehrweglinie an; dieses Mal sollte in die bestehende Linie eine zusätzliche Mehrstück-Verpackungsanlage integriert werden. Der Cluster-Packer stammt von Mead West Vaco, die Transporteure von Sidel, und aufgrund der positiven Erfahrung mit unserem ersten Packer haben sich die Brauereiverantwortlichen auch hier für einen Einpacker von Beyer entschieden. Alles musste sehr schnell und ohne große Unterbrechung installiert werden, denn die DAB musste rasch größere Mengen (auch der Radeberger-Gruppe) abfüllen.

BI: Erläutern Sie doch bitte die Einzelheiten zum diesem Einpacker.

Beyer: Wir haben einen Einpacker vom Typ „MultiPac II EP-H-1600-2Q“ geliefert, der speziell für das Einsetzen von Drittel-Liter-Sechser-Clusterpackungen in Pinolenkästen ausgelegt ist. Die Cluster fahren quer vierbahnig aus der Mead West Vaco-Verpackungsmaschine in den ebenfalls vierbahnigen Zulauf der Beyer-Maschine ein. Blockweise werden sie gruppiert und dann immer 40 Sixpacks gleichzeitig durch einen Vakuumgreifer gehoben und in die Kästen gesetzt.

Der Greiferkopf ist über einen Elektrozyylinder stufenlos verstellbar, zur Bedienung der Maschine wie auch zur Diagnose des Vakuumgreifers dient ein 10,4 Zoll-Touch-Panel. Diese Linie hat eine Stundenleistung von 60000 Flaschen, schafft in Spitzenzeiten aber auch bis zu 72000 Flaschen pro Stunde.

BI: Herr Beyer, vielen Dank für das Gespräch.