

Von der Palette aufs Band

Neuglasabschieber sorgen für konstanten Flaschenstrom

Für Neuglasflaschen beginnt die Reise durch die Abfülllinie in der Regel beim Entpalettierer bzw. Neuglasabschieber. Dabei muss die Leistung des Neuglasabschiebers auf die Leistung des Füllers abgestimmt sein, um die gesamte Fülllinie konstant mit Neuglas zu versorgen. Christian Schmid, Regional Sales Director bei Autefa Solutions Germany, erläutert im Interview, auf was bei der Auswahl eines Neuglasabschiebers zu achten ist und welche Eigenschaften die Anlagen aus dem Hause Autefa Solutions aufweisen.

BRAUINDUSTRIE: Erläutern Sie doch bitte kurz die Arbeitsweise des Autefa Neuglasabschiebers.

Christian Schmid: Der Autefa Neuglasabschieber dient zum lagenweisen Abschieben von Produkten. Auf der Depalletierposition wird die oberste Lage gegriffen und auf eine Höhenausgleichsplatte geschoben. Diese senkt sich auf die Fördererhöhe ab und die Produkte werden auf den Ablauförderer übergeschoben. Anschließend werden die Verpackungsmaterialien wie Zwischenlagen und Deckel auf dafür vorgesehene Stapel abgelegt.

BI: Welche technischen Besonderheiten weist Ihr Neuglasabschieber-Modell auf?

Schmid: Um die Menge an Glasbruch zu reduzieren, entwickelte Autefa das Anti-Flaschenbruch-Modul, das durch den Schutz eines Gebrauchsmusters einzigartig auf dem Markt ist. Die Flaschen werden hierzu bei jeder Hub- und Schiebebewegung gesichert und bleiben während des Abschiebens so lange fixiert, bis der Abschiebekopf über dem Flaschenhals steht. Das Risiko, dass Flaschen vor oder während des Abschiebevorgangs

herabfallen, wird somit drastisch reduziert.

Eine weitere Besonderheit ist das Abschieben aus Kartontrays. Für diese Aufgabe, bei der die meisten Hersteller auf einen Abheber mit Schlauchgreifer übergehen, setzt Autefa auf das Aufreißen der Kartons in Abschieberichtung. Auf der Gegenseite wird der Karton mit Greifern fixiert, um ein Verdrehen der Lage beim Abschieben zu verhindern. Auch diese Funktion kann je nach Kundenanforderung modular hinzugefügt werden.

BI: Welche Flaschentypen lassen sich verarbeiten? Gibt es Beschränkungen bei Material und Größe der Flaschen? Lassen sich auch Dosen und Getränkekartons verarbeiten?

Schmid: Um ein sicheres Abschieben zu gewährleisten, ist es notwendig, dass das Produkt von selbst stabil steht. Wird diese Voraussetzung erfüllt, ist es nahezu egal, ob die Produkte selbst rund, oval, eckig oder unsymmetrisch sind. In der Konzeptionsphase werden die Auswirkungen auf das Verhalten der Produkte beim Abschieben von unseren Ingenieuren geprüft und der Abschieber gegebenenfalls mit erprobten Systemen wie Niederhaltern oder Ähnlichem ausgestattet

BI: In welchem Leistungsbereich ist der Neuglasabschieber erhältlich?

Schmid: Unsere Abschieber sind auf einen Leistungsbereich zwischen 6000 und 40000 Flaschen pro Stunde ausgelegt. Für Sonderlinien mit beispielsweise Trays mit Folien ist die Anlage auch für noch niedrigere Leistungsbereiche interessant.



Der Aufbau des Neuglasabschiebers aus dem Hause Autefa Solutions ist modular gestaltet, das Anlagenlayout wird an die Kundenbedürfnisse angepasst.

BI: Welche Nennausbringung sollte ein Neuglasabschieber mitbringen, um den effizienten Betrieb der Abfülllinie zu gewährleisten?

Schmid: Die Ausbringung des Neuglasabschiebers sollte die Füllleistung um 20 Prozent übersteigen. Hierbei sind auch der Palettenwechsel beim Abschieben etc. mit einzuberechnen. Erfolgt die Ausschleusung von Zwischenlagen oder Leerpalletten nicht mittels Fördertechnik, sondern manuell, müssen auch diese Zeiten berücksichtigt werden und auf die Pufferstrecke zwischen Abschieber und Füller angepasst werden. Bei höheren Leistungen ist zudem eine ausreichende Pufferstrecke für die Neuglaspaletten vorzusehen, um zu verhindern, dass die Anlage steht, sobald der Mitarbeiter kurzzeitig nicht zur Verfügung steht. All diese Komponenten sind für einen effizienten Ablauf des Neuglasabschiebers und somit auch der gesamten Abfülllinie zu berücksichtigen.

BI: Gibt es Unterschiede bei der Konzeptionierung einer Anlage für Brauereien und für andere Getränkehersteller wie AfG-Betriebe, Winzereien usw.?

Schmid: Die grundsätzliche Maschine bleibt gleich, allerdings werden die unterschiedlichen Bedürfnisse der Kunden berücksichtigt. In der Regel haben Winzereien zum Beispiel mehr Produkt- und Formatwechsel, was bei der Konzipierung betrachtet werden muss.

BI: Inwieweit fließen räumliche Gegebenheiten beim Betreiber der Anlage in die Konzeptionierung des Neuglasabschiebers mit ein?

Schmid: Der Aufbau der Anlage ist modular gestaltet und das Layout wird immer an die Kundenbedürfnisse angepasst. Eine „Standardmaschine“ gibt es bei Autefa somit nicht, da die räumlichen Gegebenheiten bei allen Kunden verschieden sind. Die Anlagen laufen für viele Jahre, somit muss der Materialfluss und die Bedienung im Vordergrund stehen, um ein langfristiges erfolgreiches Betreiben der Linie zu gewährleisten.

BI: Welche Palettentypen lassen sich verarbeiten? Ist ein Wechsel des Palettentyps im laufenden Betrieb möglich?

Schmid: Es lassen sich alle Standardpalettentypen wie Euro- oder Industriepaletten verarbeiten. Auch Anpassungen auf individuelle Sondermaße sind möglich. Die Verstellung



Christian Schmid, Regional Sales Director, Autefa Solutions Germany

zwischen den Palettentypen verläuft vollautomatisch, sodass der laufende Betrieb nicht gestört wird.

BI: Lässt sich der Neuglasabschieber nachträglich erweitern bzw. an neue Aufgabenstellungen anpassen?

Schmid: Um neue Flaschenformate verarbeiten zu können, muss lediglich ein neues Rezept angelegt werden. Für größere Änderungen wie beispielsweise das zusätzliche Entpalettieren und Auspacken von Kisten sind mechanische Umbauten bzw. Erweiterungen um einen Wechselkopf nötig. Möchte der Kunde die Leistung der Anlage erhöhen und die aktuelle Konfiguration befindet sich bereits am Limit, ist der Einbau eines zweiten Fahrwerks ebenfalls nachträglich möglich. Grundsätzlich sind die technischen Möglichkeiten der Erweiterungen eher durch den vorhandenen Platz in bestehenden Anlagen begrenzt.

BI: Erläutern Sie doch bitte ein aktuelles Projekt aus der Getränkebranche...

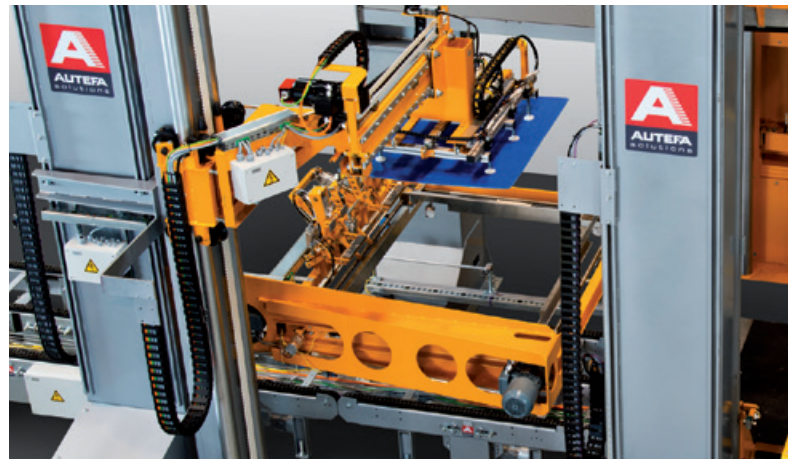
Schmid: Beim Unternehmen Reh Kendermann wurden zwei bestehende, über 20 Jahre alte Anlagen durch Neuglasabschieber von Autefa ersetzt. Wie bei den meisten unserer Kunden wurde auch das Anti-Flaschenbruchmodul in die Maschine integriert. Nach Aussage von Johannes Grobeis, Betriebsleiter von Reh Kendermann, ergibt die Rentabilitätsbetrachtung einen ROI der beiden Neuglasabschieber von vier Jahren. Erhebliche Einsparungen für Wartungsverträge, entfallende Reparaturen sowie verringerte Ausfallzeiten führen unter anderem zu diesem erfreulichen Ergebnis.

BI: Herr Schmid, vielen Dank für das Gespräch. (bm)

NEUGLASABSCHIEBER - ENTPALETTIERER

OUR TECHNOLOGIES FOR YOUR SUCCESS

www.autefa.com



Als Systemlieferant plant und realisiert AUTEFA Solutions Intralogistik-Lösungen rund um die Abfülllinie. Mit dem Entpalettierer CERTANT sind Scherben im Trockenteil der Produktion weitgehend ausgeschlossen. Durch das Anti-Flaschenbruch-Modul werden die Flaschen bei allen Hub- und Schiebewebewegungen gesichert. AUTEFA Solutions Linien erfüllen alle Kundenanforderungen hinsichtlich maximaler Produktionsleistung, konstant hoher Qualität und wartungsfreundlichen Anlagenkonzepten.

AUTEFA Solutions Germany GmbH
Paul-Lenz-Str. 1 · 86316 Friedberg · Germany
T: +49 821 2608 0 · F: +49 821 2608 299
www.autefa.com · germany@autefa.com

