

Erhöhte Produktivität durch verbesserte Abläufe in der Franken Bräu Riedbach

Der Wandel des Marktes mit einer immer größer werdenden Produktvielfalt und neuen Biersorten wurde in den vergangenen Jahren durch Geschäftsführer Dieter Krauß schrittweise auf den stark heimatorientierten Abnehmerkreis übertragen. So bietet die Brauerei, deren Jahresausstoß ca. 20 000 hl beträgt, mittlerweile neun Biersorten in NRW- oder Vichyflaschen, die über die Gastronomie, den Getränke-, Lebensmittel- und Großhandel im Umkreis von rund 50 km vermarktet werden, an.

Mit einem Löwenanteil von 70 Prozent ist das Spezial hier die am meisten nachgefragte Sorte. Weiterhin umfasst das Produktspektrum die Sorten Pils, Kellerbier, ein leichtes Helles, sowie saisonabhängig helles und dunkles Starkbier. Ergänzt wird die Palette durch ein Hefeweizen, sowie das „Pardus“, ein dunkles Exportbier mit 12 Prozent Stammwürze.

Das neueste Produkt ist seit Anfang April auf dem Markt und wird gerade im Sommer weitere Zuwächse sichern: das Radler mit Zitronen-Limetten-Holunderblütengeschmack. Als „Radler +H“ angeboten, sprach dieses Mischgetränk bereits in den ersten Wochen nach Einführung die Kunden vermehrt an. Qualität und Frische sind die Merkmale, die bei Dieter Krauß, seinem Sohn Florian und bei Braumeister Thorsten Wülk im Vordergrund stehen. Diese Kriterien in Verbindung mit der Heimatorientierung der Brauerei, werden auch in Zukunft die Aktivitäten des Unternehmens bestimmen.

www.brauwelt.de/deutsch/Autoren/spezial.html – „Autorenverzeichnis“

Tradition bewahren und Fortschritt leben – mit dieser Unternehmensphilosophie gestalten die Inhaber der Franken Bräu Riedbach Krauß GmbH in Schrozberg-Riedbach die Entwicklung ihrer Brauerei. Im Hohenloher Land zwischen Crailsheim und Bad Mergentheim, ist die Brauerei seit 1807 bereits in der sechsten Generation als Familienbesitz dokumentiert. Der beeindruckende Backsteinbau – in typischer Industriebauweise des beginnenden 20. Jahrhunderts – beherbergt auch heute noch das Kernstück der Brauerei, das Sudhaus.

■ Optimierung durch neue Konzepte

Mit der Erweiterung des Sortiments und der positiven Entwicklung der einzelnen Produkte sind die Anforderungen an den Betrieb gewachsen. So waren die Einschränkungen in den Produktionsabläufen mit jeder neu eingeführten Biersorte deutlich spürbar geworden. Das im Jahr 2003 eingeführte Hefeweizen hat nach Worten von Dieter Krauß hier die Abläufe weiter

erschwert: „Deshalb war es unumgänglich, neue Konzepte für die Lager-, Pack- und Palettieretechnik zu verfolgen“.

Ziel der Prozessoptimierung war es, so Braumeister Thorsten Wülk, ein kontinuierliches Produktionsprogramm für Filtration und Abfüllung und eine Verbesserung des Wirkungsgrades der Anlage zu erreichen. So war man bisher bei der Filtration und Abfüllung noch mehr oder weniger „auf Zuruf“ vorgegangen, da die verfügbare Lagerstellfläche eine sinnvolle Disposition nicht zugelassen hatte.

Das Konzept des Brauereieinhabers sah es vor, direkt im Anschluss an die Füllerei durch einen 600 m² großen Hallenneubau eine Erweiterung der Lager- und Kommissionierfläche zu schaffen. Damit sollten auch die bisherigen, weitgehend manuell geprägten Verfahrensweisen bei der Beladung und Kommissionierung verändert, und ein effektiver Arbeitsablauf durch die Einbindung von Ein- und Auspackmaschi-



Abb. 1 Der historische Bau der Brauerei aus der Jahrhundertwende

nen neuester Technik, einer Reihenpalettierung, Kistenwender mit geringem Platzbedarf, einem Kistenwascher, der die Gebinde vereinzelt und mit einer ausgefeilten Spritzdüsenanordnung für optimal saubere Kisten sorgt, erreicht werden.

■ Innerbetriebliche Logistik

Durch die Planung der Firma Rico-Maschinenbau GmbH, Aalen, wurde das Projekt genau auf die Bedürfnisse der Franken Bräu zugeschnitten. Nach der Anlieferung des Leerguts werden in einer Kombination aus manueller Entpalettierung und automatischer Bepalettierung die Paletten auf-

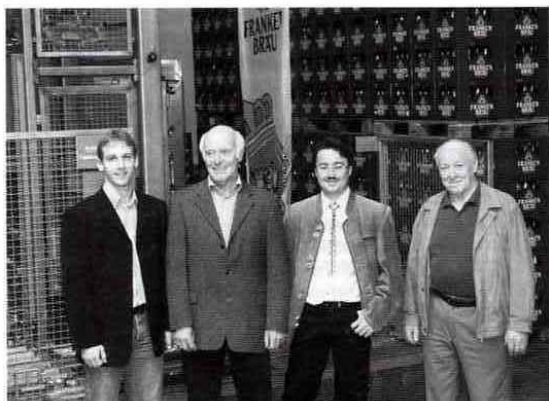


Abb. 2 Bewährtes optimieren – Inhaber Florian und Dieter Krauß, Braumeister Thorsten Wülk und der Geschäftsführer von RICO-Maschinenbau Max Appel (v.l.)

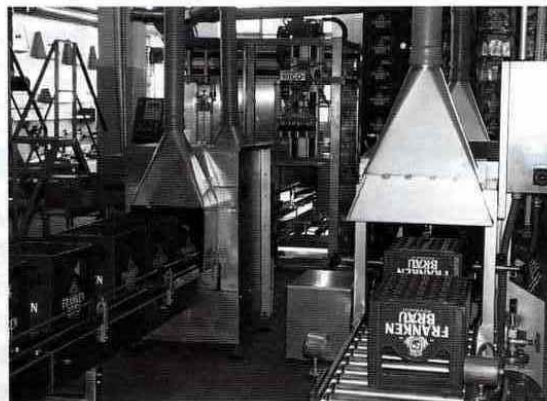


Abb. 3 Die auf der linken Bahn einlaufenden Kästen werden vor dem Auspacken einmal überschwallt. Rechts der Kastenwascher, in dem die gewendeten Kästen gereinigt werden

gelöst. Anschließend leitet ein Transporteur die Kästen durch eine Berieselungseinrichtung, die aus der Vorweiche der Flaschenreinigungsmaschine gespeist wird, zum Auspacker. Die Packtulpen greifen das Leergut – je nach Kastengefäße – aus dem 20er oder 24er Kasten und leiten es in die Flaschenwaschmaschine. Die Kästen werden danach in den neuen Rico-Kastenwascher mit Zweifach-Kippeinrichtung geführt und gelangen von dort zum Einpacker. Je nach Lagenbild setzt der Einpacker anschließend die gefüllten und etikettierten Flaschen in den Kasten. Der Transporteur führt den gefüllten Kasten anschließend der Reihenpalettierung zu und wird von einem Mitarbeiter via Stapler in der neuen Lagerhalle dem entsprechenden Lagerplatz zugeordnet. In einer Bauzeit von knapp vier Monaten wurde, so Dieter Krauß, das gesamte Projekt ab Beginn der



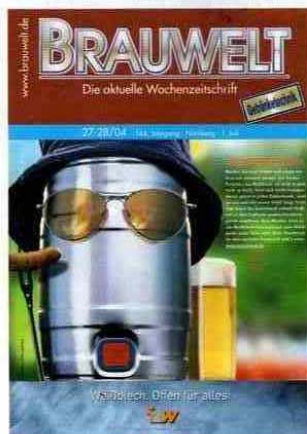
Abb. 4 Im Auspacker entnimmt der Greiferkopf die leeren Flaschen aus den 20er- bzw. 24er-Kästen

Erdarbeiten durchgezogen. Gleich nach dem Jahreswechsel wurde eine 14-tägige Füllpause eingelegt und mit der Montage der Anlage begonnen. Die komplette Anla-

ge wurde in nur vier Tagen von der Firma Rico installiert. Mit der nun verbesserten Transporttechnik wurden rund 30 m Kistentransport zusätzlich integriert und der vorhandene Flaschentransport um 25 m ergänzt. Durch die neu entstandenen Pufferkapazitäten können die Franken Bräu-Inhaber schon nach einem Vierteljahr Betriebszeit eine wesentlich verbesserte Produktivität verzeichnen. Die Verarbeitung der Kästen wurde für Spitzentage von 1200 Kästen auf rund 2900 Kästen gesteigert. Darüber hinaus konnte eine Unabhängigkeit der Füllerei und Filtration erreicht werden, die sich als Einsparung von rund 20 Prozent bei den Energie- und Rüstkosten bemerkbar macht. „Somit sind wir schneller, flexibler und arbeiten effektiver, was gerade in wirtschaftlich angespannten Zeiten äußerst wichtig ist.“

S.B.

Titelseitenbeschreibung



Weißblech. Offen für alles

Das Informations-Zentrum Weißblech e.V. in Düsseldorf (IZW) ist Informations- und Service-Stelle in allen Fragen rund um den Werkstoff Weißblech. Dabei wird Weißblech als vielseitiges, innovatives und umweltfreundliches Material einer breiten Öffentlichkeit vorgestellt. Als zentraler Ansprechpartner informiert das IZW Journalisten und Verbraucher, Verpackungsdesigner, Markenartikler sowie Vertreter aus Politik und Wirtschaft. Das IZW veranstaltet Fortbildungsseminare für Multiplikatoren, stellt Unterrichtsmaterialien für Schulen und Bildungseinrichtungen bereit, führt Gespräche mit Meinungsbildnern und entwickelt gemeinsam mit Weißblechverarbeitern und Anwendern neue Produktideen – auch über den klassischen Verpackungssektor hinaus. Weitere Informationen finden Sie im Internet unter www.weissblech.de

Informations-Zentrum Weißblech e.V.

Jahnstr. 3
40215 Düsseldorf
Telefon: 02 11 – 3 86 59-0
Fax: 02 11 – 3 86 59-24
E-Mail: info@izw.de
Internet: www.weissblech.de



Informations-Zentrum Weißblech e.V.