
Thema: Nachhaltige Investition: Mineralbrunnen Bad Meinberger setzt auf Technologie und Expertise aus dem Hause KHS

Zeichen: Haupttext circa 8.600 Zeichen (mit Leerzeichen, ohne Boiler-Plate)

Titel

Nachhaltige Entscheidung

Untertitel

Langjährige Partnerschaft setzt sich fort: Bad Meinberger und KHS realisieren zukunftsfähige Anlagenumrüstung

Teaser

Getränkeflaschen aus Glas erfreuen sich seit einigen Jahren wieder wachsender Beliebtheit. Viele Verbraucher und Getränkemarken entscheiden sich ganz bewusst für diese Verpackungsvariante. Daher ergänzen viele Abfüller ihr Sortiment um Glasflaschen oder erweitern ihre Produktionskapazitäten. Sie stehen dabei häufig vor der Frage: Investition in eine neue Anlage oder Umrüstung der bestehenden? Auch der Mineralbrunnen Bad Meinberger hat sich diese Frage gestellt. Die Lösung fanden die Anlagenspezialisten von KHS – in enger und partnerschaftlicher Zusammenarbeit mit dem Kunden. Sie modifizierten die bestehende Mehrweg-PET-Linie so, dass sie ebenso Glasflaschen effizient verarbeitet – und optimierten dabei obendrein ihre Verbrauchswerte. Gleichzeitig investierte der Getränkeproduzent in den leistungsstarken Füller Innofill DRS.

Haupttext

Bad Meinberger ist ein Schluck Heimat. Seit Goethes Zeiten ist die Quelle, die das Bauerndorf am Hang des Teutoburger Waldes zum Kurort machte, namensgebend für die Wassermarke. Aus 160 Meter Tiefe sprudelt das Mineralwasser aus dem Gestein des Mittelgebirgsausläufers. Die Marke „BAD MEINBERGER DIE QUELLE seit 1767“ gehört in Westfalen bei Tisch, beim Sport und in der Arbeitspause einfach dazu. Neben der beliebten Regionalmarke für Nordrhein-Westfalen führt das

Traditionsunternehmen in Familienhand darüber hinaus das sehr calciumreiche Mineralwasser „FORSTETAL600 Calciumquelle“, das insbesondere im Norden und Osten Deutschlands vertrieben wird. Mit 600 Milligramm Calcium pro Liter besitzt es einen außerordentlich hohen Wert des für Knochen und Muskeln so wichtigen Spurenelements. Für den hohen Calciumanteil bei gleichzeitig minimalem Natriumwert vergab ÖKO-TEST die Bestnote „sehr gut“. Zudem arbeitet Bad Meinberger als Lohnabfüller für die beliebte Softdrink-Marke Thomas Henry.

Die Qualitätsphilosophie des Brunnens ist so klar wie sein Wasser – Geschäftsführer Volker Schlingmann erklärt: „Unser Mineralwasser ist ein Naturprodukt, an das wir höchste Qualitätsansprüche stellen. Da muss auch die Verpackung mithalten.“ Besonders wichtig ist Schlingmann der Gedanke des Umweltschutzes und der *Circular Economy*. So verfolgt der Mineralbrunnen eine ehrgeizige Nachhaltigkeitsstrategie, die jeden Aspekt des Unternehmens miteinbezieht – wie die Wahl der Verpackung und der Maschinentechologie. Deshalb setzte Bad Meinberger ausschließlich auf „ökologisch vorteilhafte“ Mehrwegflaschen. Seit Mai 2021 sind das Unternehmen und alle Produkte der Marke BAD MEINBERGER über den gesamten Produktlebenszyklus klimaneutral. Für sein außergewöhnliches Nachhaltigkeitsengagement wurde der Mineralwasserabfüller 2019 als Schrittmacher der KlimaEXPO.NRW ausgezeichnet.

KHS überzeugt mit Service- und Anlagenleistung

Bislang füllte Bad Meinberger seine Produkte auf zwei Linien – eine Mehrweg-PET- und eine Glaslinie – ab. Doch die erhöhte Nachfrage nach Mineralwassern und Erfrischungsgetränken in Glasflaschen erforderte eine tiefgreifende Umstrukturierung. „Seit 2013 beobachten wir einen massiven Zuwachs in diesem Segment. Eine Erhöhung der Glaskapazitäten war für uns auf längere Zeit gesehen unausweichlich“, sagt Schlingmann. Die Frage lautete: Ist eine Investition in eine neue Glaslinie erforderlich oder lässt sich eine der bestehenden Anlagen dahingehend umgestalten, dass der erhöhte Bedarf damit gedeckt werden kann? Mit diesem Anliegen wandte sich der Brunnen an KHS. Das war kein Zufall: Seit vielen Jahren besteht zwischen den beiden Traditionsunternehmen eine enge und

vertrauensvolle Zusammenarbeit. Ihre Entwicklungs- und Erfolgsgeschichte ist untrennbar miteinander verknüpft. „Uns verbindet nicht nur ein mutiger Unternehmergeist, sondern gleichzeitig der Anspruch, unseren Kunden nachhaltige und zukunftsweisende Lösungen zu bieten“, erklärt Dirk Dünnhaupt, KHS-Vertriebsmanager für Nordrhein-Westfalen. Diese Unternehmensphilosophie war ein zentraler Aspekt bei der Realisierung des aktuellen Projekts.

2018 kam es dann zu ersten Gesprächen zwischen dem Mineralwasserabfüller und KHS. Nach fachlich anspruchsvollen Verhandlungen entschied sich Bad Meinberger dafür, die bestehende Mehrweg-PET-Linie in eine Kombianlage, die sowohl PET- als auch Glasflaschen verarbeiten kann, umzubauen. Großen Einfluss auf die Entscheidung hatte vor allem der gute Zustand des Maschinenparks – einige KHS-Maschinen sind bereits seit mehr als 15 Jahren im Einsatz. Zudem zahlte sich aus, dass Bad Meinberger hohen Wert auf geschultes Fachpersonal legt, das die Anlagen regelmäßig wartet und reinigt. 2019 trat man in die konkrete Planungs- und Angebotsphase ein – die Strategie der Dortmunder hatte den Mineralbrunnen überzeugt.

Umbau mit Herausforderungen

Im Fokus der Umrüstung stand die KHS-Reinigungsmaschine Innoclean EM, die bereits seit 17 Jahren bei Bad Meinberger erfolgreich im Einsatz ist. Das KHS-Team baute die Maschine so um, dass sie nun sowohl PET- als auch Glasflaschen reinigen kann. Eine sehr anspruchsvolle Aufgabe, wie Dünnhaupt erklärt: „Die Reinigungsprozesse beider Gebinde unterscheiden sich stark voneinander. Zunächst wäre da der Temperaturunterschied, denn Glasflaschen werden bei deutlich höheren Temperaturen gereinigt. Hinzu kommt, dass bei PET-Flaschen das Etikett vor dem Spülprozess abgeschnitten wird, bei Glasgebinden wäscht die Maschine hingegen das Etikett ab.“ Beide Herausforderungen konnte KHS durch smarte Optimierungen an der Innoclean EM lösen. Zum einen wurde ein spezielles Verfahren entwickelt, das den Rückkühl- beziehungsweise Erhitzungsprozess beim Behälterwechsel effizienter und nachhaltiger gestaltet. Dadurch verbesserten sich die Verbrauchswerte der Reinigungsmaschine deutlich. Zum anderen verbaute das

KHS-Team zusätzlich ein System zum Etikettenaustrag. Darüber hinaus wurden die Spritzpumpen optimiert. Sie arbeiten nur noch auf voller Leistung, wenn sich Flaschen in der Maschine befinden. Bei Störungen oder Pausen werden die Drücke der Spritzpumpen automatisch runtergefahren. Dadurch erzielt Bad Meinberger Einsparungen beim Strom- und Wasserverbrauch.

Neben der Reinigungsmaschine wurden auch die Ein- und Auspacker der Modellreihe Innopack PPZ an die neuen Bedingungen angepasst. Die KHS-Experten statteten die Verpackungsmaschinen mit neuen Garnituren und Packköpfen aus, sodass sie nun die unterschiedlichen Flaschen- und Kästenformate für PET und Glas bedienen können.

Erhöhte Effizienz, verbesserte Hygiene

Auf eine Neuinvestition wollte der Abfüller aber nicht verzichten: die leistungsstarke und effiziente Abfüllmaschine Innofill DRS von KHS. „Der Umbau zur Kombianlage machte die Neuanschaffung unvermeidbar“, erläutert Dünnhaupt. „Da die Glasflaschen keinen Verschlussring wie PET-Gebinde aufweisen, kann der Füller sie nicht am Flaschenhals festhalten. Das macht eine Bodenführung notwendig, die die alte Maschine nicht hatte.“ Zudem konnte die bisherige Lösung nicht mit der hohen Ressourceneffizienz des DRS mithalten. Ausschlaggebend für die Entscheidung war ebenso der hohe Hygienegrad des Füllers. Möglich machen diesen der Maschinenrundbau und der Einbau der Motoren in den Rahmen. Auch die automatischen CIP-Kappen tragen dazu bei. Dank der nahezu bedienerlosen Technik erhöhen sich nicht nur die Hygiene und Sicherheit, sondern ebenso die Effizienz.

Mitte März 2021 nahm die modernisierte Anlage ihren Betrieb auf. Die Linie füllt und verarbeitet bis zu 30.000 1-Liter-PET-Mehrwegflaschen oder bis zu 33.000 0,75-Liter-Glasflaschen pro Stunde. Dass die Umsetzung problemlos und ohne Verzögerungen gelingt, war für Schlingmann nicht selbstverständlich: „Die KHS-Mitarbeiter haben schlicht einen richtig guten Job gemacht. Sie haben die Mammutaufgabe termingerecht und hochprofessionell gemeistert – trotz aller

Coronabeschränkungen.“ Für ihn steht fest, dass sein Unternehmen mit den durchdachten Umbauten und der Neuinvestition optimal für die Zukunft aufgestellt ist. Der Mineralbrunnen profitiert nicht nur von einer erhöhten Flexibilität, mit der er auf schwankende Nachfragen im Markt schnell reagieren kann. Die verbesserte Anlagen- und Ressourceneffizienz zahlt auch auf seine ehrgeizigen Nachhaltigkeitsziele ein.

Auch bei KHS ist man zufrieden. „Dieses Projekt hat einmal mehr bewiesen, dass wir herausfordernde Umbauten bei Bestandsmaschinen mit langer Laufzeit effizient realisieren können. Unsere Lösung ist eine sinnvolle Option für alle Getränkehersteller, die in keine neue Anlage investieren können oder wollen“, resümiert Dünnhaupt.

Weitere Informationen unter: www.khs.com/presse

Newsletter abonnieren unter:

<http://www.khs.com/presse/publikationen/newsletter.html>

Bilder und Bildunterzeilen:

(Quelle: KHS Gruppe)

Download: <https://KHS.dphoto.com/album/51a09I>

Bildunterschriften

Innofill Glass DRS

2019 investierte Bad Meinberger in eine KHS-Kombilinie, mit der das Traditionsunternehmen sowohl Glas- als auch PET-Flaschen verarbeiten kann. Der ressourcenschonende Innofill Glass DRS ist das Herzstück der neuen Anlage.

Hochleistungsfüller

Der Innofill Glass DRS überzeugte den Mineralbrunnen unter anderem durch seinen hohen Hygienestandard. Möglich machen diesen der Maschinenrundbau, der Einbau der Motoren in den Rahmen und die automatischen CIP-Kappen.

Reinigungsmaschine_PET

Im Fokus der Umrüstung stand die KHS-Reinigungsmaschine Innoclean EM, die bereits seit 17 Jahren bei Bad Meinberger im Einsatz ist. Das KHS-Team baute die Maschine so um, dass sie nun sowohl Mehrweg-PET- als auch Glasflaschen reinigt.

Reinigungsmaschine_Glas

Für den Umbau der Reinigungsmaschine entwickelten die KHS-Experten ein spezielles Verfahren, das den Rückkühl- beziehungsweise Erhitzungsprozess beim Behälterwechsel effizienter und nachhaltiger gestaltet. Zudem verbauten sie ein System zum Etikettenaustrag.

Packsystem

Im Zuge des Linienumbaus statteten die KHS-Fachkräfte die Ein- und Auspacker der Modellreihe Innopack PPZ mit neuen Garnituren und Packköpfen aus.

Produktportfolio

Bad Meinberger produziert und vertreibt die Marken „BAD MEINBERGER DIE QUELLE seit 1767“, „FORSTETAL600 Calciumquelle“ und „Externstein Quelle“. Zudem arbeitet der Mineralbrunnen als Lohnabfüller für Thomas Henry.

Forstetal 600

Das Mineralwasser „FORSTETAL600 Calciumquelle“ von Bad Meinberger besitzt mit 600 Milligramm Calcium pro Liter einen außerordentlich hohen Wert des Spurenelements.

Volker Schlingmann

„Die KHS-Mitarbeiter haben schlicht einen richtig guten Job gemacht. Sie haben die Mammutaufgabe termingerecht und hochprofessionell gemeistert – trotz aller Coronabeschränkungen“, lobt Volker Schlingmann, Geschäftsführer von Bad Meinberger, die Arbeit der KHS-Fachkräfte.

Über Bad Meinberger

Mit mehr als 135 Millionen Füllungen pro Jahr zählt die Staatlich Bad Meinberger Mineralbrunnen GmbH & Co. KG zu den 40 größten Mineralbrunnen in Deutschland. Als Gesundbrunnen des Kurortes in Ostwestfalen im Jahr 1767 gegründet und 1990 in die Privatwirtschaft überführt, erlegt sich das Unternehmen mit seinen rund 110 Beschäftigten hohe Ansprüche an Qualität und Nachhaltigkeit auf. Ressourcenschonung prägt alle Prozesse. Seit Mai 2021 sind das Unternehmen und alle Produkte der Marke BAD MEINBERGER klimaneutral. Zum Traditionsunternehmen gehören die Marken „BAD MEINBERGER DIE QUELLE seit 1767“, „FORSTETAL600 Calciumquelle“ und „Externstein Quelle“. Zudem arbeitet der Mineralbrunnen als Lohnabfüller für Thomas Henry.

Über die KHS Gruppe

Die KHS Gruppe ist einer der weltweit führenden Hersteller von Abfüll- und Verpackungsanlagen in den Bereichen Getränke und flüssige Lebensmittel. Zur Unternehmensgruppe zählen neben der Muttergesellschaft (KHS GmbH) diverse ausländische Tochtergesellschaften mit Produktionsstandorten in Ahmedabad (Indien), Waukesha (USA), Zinacantepec (Mexiko), São Paulo (Brasilien) und Suzhou (China). Hinzu kommen zahlreiche internationale Verkaufs- und Servicebüros. Am Stammsitz in Dortmund sowie in ihren weiteren Werken in Bad Kreuznach, Kleve, Worms und Hamburg stellt die KHS moderne Abfüll- und Verpackungsanlagen für den Hochleistungsbereich her. Die KHS Gruppe ist eine 100-prozentige Tochtergesellschaft der im SDAX notierten Salzgitter AG. 2020 realisierte die Gruppe mit 5.085 Mitarbeitern einen Umsatz von rund 1,130 Milliarden Euro.

PR-Kontakt

KHS GmbH
Sebastian Deppe
(externer PR-Berater)
Tel: +49 2 51 / 62 55 61-243
Fax: +49 2 51 / 62 55 61-19
E-Mail: presse@khs.com
Internet: www.khs.com

Media-Kontakt

KHS GmbH
Eileen Rossmann
(externe Media-Beraterin)
Tel: +49 7 11 / 2 68 77-656
Fax: +49 7 11 / 2 68 77-699
E-Mail: eileen.rossmann@mmb-media.de
Internet: www.khs.com