

PRESSEMITTEILUNG

Reliable Services

Präzision, Zuverlässigkeit, Produktqualität: KHS überzeugt mit Umbau bei Brökelmann Oelmühle

- Umrüstung vom Packer zum Palettierer in Bestzeit
- Leistungssteigerung im Zuge der Linienmodernisierung
- Zusätzliche Neuinvestition unterstreicht Zufriedenheit

Dortmund, 4. Juni 2024 – Überzeugender und ganzheitlicher Service von KHS: Die Brökelmann + Co – Oelmühle GmbH + Co aus dem nordrhein-westfälischen Hamm hat zuletzt ihre Produktion sukzessive erneuert. Entscheidenden Anteil daran hat der Dortmunder Systemanbieter – unter anderem durch den komplexen Umbau eines Großtraypackers zum Palettierer Innopal RK. Dank der Modernisierung seines Maschinenparks profitiert der Abfüller gleichzeitig von Energieeinsparungen, verbesserter Produktqualität sowie einer Erhöhung seiner Palettierleistung. Die große Herausforderung bei diesem Projekt war das enge Zeitfenster.

Nur drei Wochen blieben den KHS-Experten für den ambitionierten Umbau. Das war die Vorgabe der bereits 1845 gegründeten Brökelmann Oelmühle, die als Speiseölproduzent vor allem Discounter beliefert sowie Eigenmarken für Supermärkte herstellt. Vorausschauend für den Zeitraum der Modernisierung im Trockenteil hatte das Unternehmen eigens einen Lagervorrat angelegt, um bestehende Nachfragen weiterhin *Just in time* zu bedienen.

„Ein Ausfall in der Produktion würde die engen zeitlichen und logistischen Abläufe empfindlich stören. Das Thema Zuverlässigkeit und Verfügbarkeit spielt deshalb für uns grundsätzlich eine bedeutende Rolle“, erklärt Uwe Barthel, Abteilungsleiter Abfüllung bei Brökelmann Oelmühle, der damit einerseits die Maschinenteknik meint und andererseits den Service, etwa hinsichtlich Teileverfügbarkeit. In beiden Bereichen konnte KHS sein Know-how einmal mehr unter Beweis stellen und überzeugen.

Enger Austausch mit dem KHS-Service

Ursprünglich war der Kauf eines neuen Palettierers geplant. Die in die Jahre gekommene Bestandsmaschine eines Mitbewerbers, Baujahr 1994, hatte unter anderem Defizite bei der Lagenbildgenauigkeit auf der Palette. Zudem kam es beim Transport in den Palettierer immer häufiger zu Beschädigungen an den Kartons. Die Qualität genügte kurzum nicht mehr den Ansprüchen. Im engen Austausch mit dem Service des Systemanbieters entschied man sich schließlich, der Empfehlung zu folgen: dem Entwurf einer effizienten Palettieranlage unter Verwendung von bereits vorhandenem KHS-Equipment. Denn der Speiseölproduzent vertraut bereits seit Jahrzehnten auf die entsprechende Technologie, sowohl in den Bereichen Streckblastechnik als auch Wrap-Around-Packer für Kartons und Großtrays. Letzteren hatte Brökelmann Oelmühle bis vor kurzem noch genutzt, um für einen seiner Kunden 1-Liter-PET-Flaschen in Trays zu packen. Nachdem dieser das Packschema aus seinem Portfolio nahm, stand der Großtraypacker erst einmal still. „Die Maschine hatte eine sehr gute Performance und überzeugte durch ihre hohe Zuverlässigkeit. Wir waren noch immer sehr zufrieden und schätzen KHS für seine langlebigen Lösungen“, sagt Barthel.

Wiederinbetriebnahme und Einrichtung in rund zwei Wochen

Dies war mit einer der Gründe, weshalb die Verantwortlichen erneut auf die Dortmunder Experten vertrauten und dem Vorschlag zum Umbau des Großtraypackers zum Palettierer letztlich zustimmten. Mit dem nachhaltigen

Lösungsansatz konnten gleichzeitig zwei Herausforderungen auf einmal bewältigt werden: Der alte und anfällige Palettierer wurde zum einen durch den nicht mehr benötigten umgerüsteten Großtraypacker ersetzt.

Gemeinsam erarbeitete man ein Konzept und die Aufstellungsplanung, um die Demontage und den Wiederaufbau der Komponenten sowie Roboter im geforderten Zeitfenster abzuschließen; schlussendlich konnte die Produktion bereits in etwas mehr als zwei Wochen wieder aufgenommen werden. Im Zentrum der Modernisierung standen dabei die Kuka-Roboter, die für die Anwendung zur Palettierung umgerüstet wurden. Dank seines proaktiven Abkündigungsmanagements konnte KHS auf der anderen Seite den Austausch der Steuerung vollziehen. „Als Komplettanbieter legen wir großen Wert auf die enge und partnerschaftliche Begleitung unserer Kunden. Dafür stellen wir ebenfalls im Bereich von Umbauten frühzeitig die Weichen, um Maschinen mit vergleichbaren Komponenten weiterhin betriebssicher einzusetzen“, so Olaf Schütt, der das Projekt als Local Service Manager bei KHS betreut hat.

Leistungssteigerung des Palettierers

Darüber hinaus hat KHS vor allem die Qualität im Bereich Palettierung verbessert. Dafür wurde der Gruppierroboter Innopal RG im Einlauf installiert. Dieser bereitet die Gebinde für den Palettierroboter Innopal RK so zu einer Lage vor, wie sie auf der Palette benötigt werden. „Durch die Optimierung des Greiferkopfs kann der Kunde nun wesentlich präziser palettieren und die Packs ablegen. Auch die Formstabilität der Paletten wurde durch den Umbau insgesamt optimiert“, erklärt Schütt. Zudem ist ein flexibleres Positionieren möglich. Das bietet Vorteile am Point of Sale, da die Behälter im Supermarkt schon so auf der Palette stehen, wie sie letztlich präsentiert werden sollen. Die erfolgte Optimierung bei der Verschränkung der Lagen sei ein weiterer Pluspunkt, um die Transportfähigkeit zu erhöhen. „Die Paletten stehen jetzt viel stabiler und können nicht umfallen, was die Sicherheit erhöht“, sagt Schütt. Barthel bestätigt das: „Die Qualität der Lagenbilder hat sich deutlich

verbessert. Die Kartons sind akkurat auf den Paletten abgelegt und können nicht mehr verrutschen.“

Neben der Einhaltung des engen Zeitfensters war die Leistungssteigerung des Palettierers eine weitere Vorgabe, die es zu erfüllen galt. Im Zuge der kompletten Modernisierung der PET-Linie kam es hierbei zunächst zum Austausch eines ebenfalls älteren Füllers. Mit Fokus auf das Format der 1-Liter-Flasche musste entsprechend die gesamte Anlage und somit auch die Leistung des Trockenteils nach oben hin angepasst werden. Wurde vorher mit einer Kapazität von bis zu 2.900 Packs pro Stunde produziert, sind es nun bis zu 3.300 Packs, erweiterbar mit einem zusätzlichen Gruppierroboter auf bis zu 3.500 Packs die Stunde.

Ergänzende Investition in KHS-Streckblasmaschine

Bei Brökelmann war man von der neuen Technik, der Zusammenarbeit und der Umsetzung des Projekts so begeistert, dass man sich zum Abschluss der Linienmodernisierung für die Investition in eine neue KHS-Streckblasmaschine InnoPET Blomax Serie V entschied. Genauso wie beim umgebauten Palettierer wurde kein offizieller Leistungstest absolviert und die Maschine direkt angefahren. „Alles lief einwandfrei und ohne Schwierigkeiten“, sagt Barthel. Zur Zufriedenheit trägt dabei auch der geringere Energieverbrauch der kompletten Linie bei, der nach Angaben des Abteilungsleiters um bis zu 30 Prozent gesenkt werden konnte – laut Barthel vor allem aufgrund der modernen KHS-Streckblastechnik, und der schließlich voller Lob resümiert: „Alle Vorgaben wurden bei beiden Projekten erfüllt und sogar noch übertroffen. Die Planung, Betreuung und die persönliche Zusammenarbeit waren einzigartig, alles wurde ziel- und ergebnisorientiert umgesetzt. Bei der Inbetriebnahme selbst wurden wir rund um die Uhr betreut, was keine Selbstverständlichkeit ist.“

Weitere Informationen unter:

www.khs.com/presse

Bilder und Bildunterzeilen:

(Quellen: Brökelmann + Co – Oelmühle GmbH + Co; KHS GmbH; privat)

Bilderdownload: <https://KHS.dphoto.com/album/a73yvr>

Palettierer (Quelle: Brökelmann + Co – Oelmühle GmbH + Co)

Präziser palettieren und Packs ablegen, eine verbesserte Formstabilität sowie Qualität der Lagenbilder: Die Brökelmann + Co – Oelmühle GmbH + Co aus dem nordrhein-westfälischen Hamm setzt nun auf moderne Palettiertechnik aus dem Hause KHS.

Alter Großtraypacker (Quelle: KHS GmbH)

Der Speiseölproduzent hat zuletzt seine Produktion sukzessive erneuert. Entscheidenden Anteil daran hat der Dortmunder Systemanbieter – unter anderem durch den komplexen Umbau eines Großtraypackers zum Palettierer.

Roboter vor dem Umbau (Quelle: KHS GmbH)

Im Zentrum der Modernisierung standen die Kuka-Roboter, die für die Anwendung zur Palettierung umgerüstet wurden.

Olaf Schütt (Quelle: privat)

„Als Komplettanbieter legen wir großen Wert auf die enge und partnerschaftliche Begleitung unserer Kunden. Dafür stellen wir ebenfalls im Bereich von Umbauten frühzeitig die Weichen, um Maschinen mit vergleichbaren Komponenten weiterhin betriebssicher einzusetzen“, sagt Olaf Schütt, der das Projekt als Local Service Manager bei KHS betreut hat.

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 Kunshan (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. 2023 realisierte die Gruppe mit 5.400 Mitarbeitenden einen Umsatz von rund 1,517 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: <https://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: <https://www.khs.com>