



O B S T

Fachzeitschrift für die Fruchtsaft-Industrie, die Gemüsesaft-Industrie, die Fruchtw Wein-Industrie, für die Hersteller von fruchtsafthaltigen Getränken und die Früchte- und Gemüseverwertung

www.fluessiges-obst.de



Bestandsaufnahme am „Schwäbischen Meer“

**Die Schlenkerhof Fruchtsaftvertriebs-GmbH
setzt im Pack- und Palettierbereich auf die Portaltechnik**

| Einpacker | Logistik | Obstannahme | Palettierbereich | Schlenkerhof |

Seit 1950 agiert die in Ravensburg-Alberskirch ansässige Schlenkerhof Fruchtsäfte und Nektare GmbH & Co. KG erfolgreich am Markt. 2016 entschied sich die mittelständische Kelterei, im Rahmen einer Ersatzinvestition sowohl im Pack- als auch Palettierbereich auf die Portaltechnik der BMS Maschinenfabrik GmbH zu setzen. Die Anlage ist nun über ein Jahr im Praxiseinsatz. Zeit für eine Bestandsaufnahme.

Der Bodensee ist als Ferienregion mehr als beliebt. Aus guten Gründen: Da ist einerseits die sehr schöne und abwechslungsreiche Landschaft mit schneebedeckten Alpen, schillernden Wasserflächen, sanften Hügeln und markanten Vulkanen. Und andererseits herrscht das ganze Jahr über ein ausgeglichenes Klima mit langen Sonnenperioden. Ein Klima, das auch Äpfel, Birnen und viele andere Obstsorten zu schätzen wissen. Entsprechend weit reicht die Tradition des Obstanbaus am Bodensee zurück: Auf der Reichenau, der größten Insel des Bodensees, begann der Apfelanbau schon um 724. Heute ist die Obstregion Bodensee mit etwa 1.600 Obstbaubetrieben, rund 7.500 ha Kernobstfläche und einem durchschnittlichen Produktionsvolumen von 250.000 t eines der bedeutendsten Obstanbaugebiete Deutschlands. Fast jeder dritte deutsche Apfel stammt vom Bodensee.

Schon früh auf Direktsäfte spezialisiert

Mitten in diesem „grünen Meer“ aus Obstbäumen liegt etwa 20 km vom Ostufer des Bodensees entfernt der Schlenkerhof. Gegründet im Jahr 1950 aus einem landwirtschaftlichen Obstbaubetrieb heraus, konzentriert sich das Unternehmen heute auf das Keltern, Verarbeiten, Abfüllen und den Vertrieb von Säften, Nektaren, Schorlen und Most. Geführt wird die Kelterei seit 2012 von Willi Jehle in dritter Generation.

„Angefangen haben wir klassisch mit Apfel- und Birnensaft. Über die Jahre kamen dann immer mehr Sorten und Früchte hinzu“, erzählt Jehle. Schon früh in diesem Prozess spezialisierte sich der Schlenkerhof auf Direktsäfte.

Das gilt übrigens auch bei der Produktion von Schorlen und Most. Ein zweites Fundament ist für Jehle das klare Bekenntnis zur Region: „Wenn man in einem Obstanbaugebiet wohnt, arbeitet und wirtschaftet, muss man auch die Äpfel und Birnen der Bauern keltern.“ Gesagt, getan: Beide Früchte stammen aus einem Umkreis von 25 km. Möglichst kurze Transportwege strebt der Schlenkerhof generell an. Die Johannisbeer- oder Kirschsäfte liefern Kollegenbetriebe am Bodensee. Der Orangendirektsaft kommt aus Spanien.

Produktionsseitig deckt der Schlenkerhof heute alle Schritte von der Obstannahme über das Keltern bis hin zur Abfüllung ab. Die Landwirtschaft ist Geschichte. Gekeltert wird ausschließlich im September und Oktober. Jehle verdeutlicht: „Wir verarbeiten also nur ganz frisches Obst



Abbildung 1: Produktionsseitig deckt die Schlenkerhof Fruchtsaftvertriebs-GmbH alle Schritte von der Obstannahme über's Keltern bis hin zur Abfüllung ab. © Schlenkerhof

und keine Lagerware. Und das aufgrund unserer Verarbeitungskapazität auch ganz schnell. Das ist schon ein großer Pluspunkt bei der Qualität.“

Lohnfüllen als zweites Standbein

Insgesamt bietet der Schlenkerhof aktuell 66 Eigenprodukte an. Diese werden im Mehrwegbereich in die 1,0-, 0,5-, 0,33- und 0,2- Liter-Glasflasche abgefüllt. Im Einwegbereich ist die 5-Liter-Bag-in-Box die Verpackung der Wahl. Als zweites Standbein wurde in die Lohnfüllung investiert. Lohnsaften verliert dagegen etwas an Bedeutung, weil sich diese Dienstleistung aufgrund der mit 10 t/h sehr leistungsstarken Pressen erst ab recht großen Obstmengen anbietet.

Auch bei der Vermarktung verfolgt der Schlenkerhof eine klar regional ausgerichtete Strategie. Der Vertrieb erfolgt überwiegend über den Getränkefachgroßhandel. Seit drei Jahren wird diese Schiene durch einen hochmodernen Direktverkauf ergänzt, der direkt an einer vielbefahrenen Bundesstraße gelegen an eine edle Vinothek erinnert. Das Hauptsegment im Vertriebsportfolio stellen nach wie vor die Säfte. Aber der Schorlenanteil wächst kontinuierlich. Und im Windschatten des Cider-Booms entwickelt sich Most, also vergorener Apfeldirektsaft ebenfalls positiv. „Bei Most hatten wir früher eher ältere Konsumenten. Heute fragen immer mehr jüngere Leute danach, und zwar besonders in der 0,33-Liter-Longneck. Auch unser Most im Bag-in-Box mit seinem geringeren Kohlensäuregehalt legt kontinuierlich zu“, freut sich Jehle zurecht.

Überaus erfolgreich punktet der Schlenkerhof darüber hinaus mit der Kombination Regionalität und Bio. Der Bioanteil liegt mittlerweile bei etwa 30 Prozent. Tendenz steigend. Die jährlich zirka 700 t Äpfel im Bio-Bereich werden dabei aus dem BUND-Streubstprojekt bezogen.

15.500 Hochstamm-Obstbäume auf 250 Hektar sind dank diesem Engagements langfristig gesichert. Und damit gleichzeitig das traditionelle Saft- und Mostobst des Bodensees.

Immer mehr Kästen und Flaschen zu verarbeiten

Parallel zur wachsenden Produktpalette wurden über die Jahre die zu verarbeitenden Kästen und Flaschen immer vielfältiger. Jehle fasst zusammen: „Erst war es das Gebinde 12 x 1 Liter, dann kam 6 x 1 Liter hinzu, dann 20 x 0,5 mit der Euro-Flasche, dann 20 x 0,5 Modul, dann 10 x 0,5 und am Schluss noch die 24 x 0,33 und 12 x 0,2 Varianten. Das hat unser alter Palettierer von 1984 alles mitgemacht. Aber dann war er wirklich am Ende.“ Zunächst sollte daher auch nur der Palettierer ersetzt werden. Aber am vorgelagerten Einpacker gingen die Jahre ebenfalls nicht spurlos

vorüber. „Gemäß meiner Philosophie, so wenige Schnittstellen wie nur möglich in einer Anlage zu haben, wurde dieser dann ebenfalls an BMS vergeben“, erinnert sich Jehle.



Abbildung 2: Über die Jahre wurden die zu verarbeitenden Kästen und Flaschen immer vielfältiger. Der Schlenkerhof entschied sich daher für einen Portal-Palettierer. © BMS



Abbildung 3: Zukunftssicher: Das Palettier-Portal lässt sich mit einer zweiten Achse nachrüsten. Dann wird aus einem reinen Be- ein kombinierter Be- und Entlader. © BMS

Warum er das tat, schließlich hatten beide Partner noch keinerlei Projekt miteinander abgewickelt. Diese Frage beantwortet Jehle wie folgt: „In erster Linie ist die Konstruktion sehr gut durchdacht. Man muss sich die Maschine ja nur anschauen. Da ist alles massiv. Nicht zuletzt hört man bei Kollegen nur Positives.“

Portaltechnik in vielerlei Hinsicht zukunftssicher

Die BMS-Portaltechnik ist zudem in vielerlei Hinsicht zukunftssicher. Das Palettier-Portal beim Schlenkerhof ist beispielsweise schon vorbereitet, dass eine zusätzliche Entlade-Funktion ohne größeren mechanischen Umbau möglich ist. Dann wird aus einem reinen Belader ein kombinierter Be- und Entlader. Konkret mechanisch und steuerungstechnisch integriert wurden in die vorhandene

Schlenkerhof-Anlage eine Palettiermaschine Unipal 106, eine Flaschen-Einpackmaschine Unipack 2.0 sowie die notwendigen Transporteure von BMS. Die Leistung des Beladers erreicht dabei 8.800 Behälter/Stunde. Die reine Stundenleistung war aber nie das zentrale Kriterium. Das Nadelöhr in der Abfüllung ist und bleibt der Pasteur, durch den die Flaschen müssen.

„Unsere betrieblichen Bedürfnisse wurden aufgenommen und entsprechend umgesetzt“

Die Anlieferung der Maschinen und Bauteile startete am 28. Juni 2016. Am 05. Juli lief bereits die Produktion an. Jehle blickt zurück: „Da war alles aus einem Guss. Ich habe mich wirklich gut aufgehoben gefühlt. So wurden auch unsere betrieblichen Bedürfnisse aufgenommen und entsprechend umgesetzt.“ Beispielsweise kommt es bei püreehaltigen Produkten vor, dass diese beim Heißabfüllen leicht verklumpen. Diese Partikel lagern sich im Flaschenhals ab, sind aber wieder aufzulösen, indem der Kasten kurz gerüttelt wird. Dazu lässt sich der sehr kurze Transportabschnitt zwischen Packeraus- und Palettierer einlaufen jederzeit anhalten. Außerdem wurden die Geländer so niedrig ausgelegt, dass der entsprechende Kasten gegen das Geländer gezogen und der Flascheninhalt so aufgeschüttelt werden kann. „Man merkt einfach, dass BMS praktikable Lösung sucht und auch findet“, so Jehle.



Abbildung 5: „Durch die Portalbauweise bei Packer und Palettierer sind wir wesentlich produktiver und flexibler“, freut sich Willi Jehle, der den Schlenkerhof in dritter Generation führt. © Schlenkerhof

Eine weitere Besonderheit des Schlenkerhofs ist, dass einzelne Produkte in den Gebindevarianten 20 x 0,5 und 10 x 0,5 angeboten werden. In diesem Fall stellt sich die Frage: Mischt man kleine Mengen aus – oder baut man lieber den Packer und Palettierer um? Der Schlenkerhof hatte sich hier für den Maschinenumbau entschieden. Das Ergebnis waren bei der Altanlage relativ lange Rüstzeiten.

Höhere Produktivität, mehr Flexibilität

„Durch die Portalbauweise bei Packer und Palettierer sind diese Stillstände deutlich reduziert. Wir sind am Abfülltag



Abbildung 4: Zunächst sollte nur der Palettierer ausgetauscht werden. Aber auch am Einpacker waren die Jahre nicht spurlos vorübergegangen. Er wurde daher ebenfalls durch eine Portalmaschine ersetzt. © BMS



Abbildung 6: Insgesamt bietet der Schlenkerhof aktuell 66 Eigenprodukte an. Viele davon werden im hochmodernen Direktverkauf abgesetzt, der an eine edle Vinothek erinnert. © Schlenkerhof

also produktiver unterwegs“, erklärt Jehle. Und die Mitarbeiter schätzen die nachhaltige Arbeitserleichterung. Jehle dazu: „Die alten Formateile waren richtig schwer. Da war man am Abend wirklich körperlich erschöpft, wenn man am Tag zwanzigmal die Maschinen umbauen musste.“

Jehle nennt noch ein weiteres ganz wichtiges Argument pro Portaltechnik – ihre Flexibilität. So geht der Trend auch im Fruchtsaftbereich ganz klar Richtung immer kleinerer Einheiten. Von 20 x 0,5 auf 10 x 0,5 oder 12 x 0,2 ist daher zukünftig auch eher zu erwarten als in die entgegengesetzte Richtung. Jehle veranschaulicht die Herausforderung: „Der alte Packer und Palettierer waren hier umständlich. Da haben wir einiges an Zeit gebraucht, um das mit Schraubenschlüsseln einigermaßen hinzubekommen. Das ist jetzt völlig unkompliziert.“

Dieses Plus an Flexibilität ist auch für den Bereich Lohnfüllung interessant. So füllt der Schlenkerhof mehr und mehr im Bereich 24 x 0,33-Liter in der Longneck-Flasche ab. Dabei hat zwar theoretisch alles Modulkastenmaß. Aber tatsächlich variieren Griffe und Kastenhöhen nicht unerheblich. „Hier sind wir jetzt sehr flott unterwegs aufgrund der Portaltechnik. Und man weiß ja nie, was kommt. Vielleicht ein Kasten mit 27, 12 oder 6 Flaschen. Auch das ist mit dem Portal sehr einfach darzustellen“, ist Jehle sichtlich zufrieden mit der neuen Lösung.

Auf lange Sicht hervorragend aufgestellt

Unterm Strich ist der Schlenkerhof mit seiner Ersatzinvestition maschinen- und anlagenseitig also auf lange Sicht hervorragend aufgestellt. Ein wichtiger Baustein in diesem Zusammenhang ist für Jehle die Fernwartung via Internet, die für Packer und Palettierer eingerichtet wurde: „Das würden wir uns bei anderen Maschinen auch wünschen.“ Jetzt bleibt nur noch zu hoffen, dass die diesjährigen Spätfröste am Bodensee nicht allzu große Spuren hinterlassen haben. Denn selbst intensive Frostschutzmaßnahmen durch Frostkerzen, Strohfleuer oder Überflügen mit Helikoptern konnten Frostschäden vielerorts nicht verhindern. Mit Temperaturen von bis zu sieben Grad unter Null war es Ende April einfach viel zu kalt für das bereits in der Vollblüte stehende Bodenseeobst. Leider.



Autor:

Thomas Lehmann

BMS Maschinenfabrik GmbH
www.bms-maschinenfabrik.de