



APPLIKATIONSREPORTAGE

Dreco Werke:

Waschechte Kennzeichnung

Von Anfang an hat sich die Dreco Werke GmbH, die heute in der zweiten Generation von Hans-Dieter Drehsen geführt wird, der Sauberkeit verschrieben: Mit seiner Gründung im Jahr 1966 in Aachen startete das Unternehmen mit der Produktion von Weichspülern und der Konfektionierung von Waschmitteln. Durch die Übernahme der GeG Seifenfabrik in Düsseldorf im Jahr 1979 konnte Dreco die Waschpulveraktivitäten stark ausbauen.

Schließlich wurden die Produktionsstätten in Aachen zu klein, sodass man 1988 eine Neuinvestition in Alsdorf durchführte. Die Wiedervereinigung Deutschlands ermöglichte es den Dreco Werken auch in die neuen Bundesländer zu expandieren. Im Rahmen der Privatisierung der ehemaligen Chemie AG in Bitterfeld wurde 1992 der Waschmittelbetrieb übernommen.

Kurs: Nach vorn!

Um die Rentabilität zu steigern, entschloss man sich 1999 eine Konzentration der Produktion durchzuführen. Seitdem gehören zur Dreco Werke GmbH das Hauptwerk mit der gesamten Verwaltung in Düsseldorf und das Tochterwerk in Bitterfeld. In Düsseldorf konzentriert man sich auf pulverförmige Waschmittel, während im komplett neu eingerichteten Werk in Bitterfeld die Produktion flüssiger Wasch- Putz- und Reinigungsmittel sowie Weichspüler intensiviert wurde.

Die Weichen stehen bei Dreco ganz klar auf Expansion. Namhafte deutsche Handelsketten gehören zur wachsenden Kundenklientel.

Hans-Jürgen Lenz, Geschäftsführer im Werk Bitterfeld und Betriebsleiter / Prokurist von Düsseldorf erläutert: „Hier in Bitterfeld haben wir optimale Erweiterungsmöglichkeiten. Die Pläne für weitere Bauten liegen schon in der Schublade, auf unseren Abfüllanlagen produzieren 50 Mitarbeiter über 40.000 Flaschen pro Tag. Tendenz steigend!

Unsere komplette Technik ist so geplant, dass wir an allen Stellen schnell und einfach erweitern können. Dies gilt natürlich auch für den Etikettierbereich. Vor kurzem haben wir die sechste Geset Anlage in Betrieb genommen.“

Anspruchsvolle Aufgabenstellung

Auf die Frage, warum die Entscheidung gerade auf das Esslinger Unternehmen Geset fiel, einem Unternehmen der BlumWeber Gruppe, antwortet Hans-Jürgen Lenz: „Auf der Suche nach einer Etikettierlösung auf diversen Fachmessen wurden wir auf Geset aufmerksam und haben schnell festgestellt, dass wir die gleiche Sprache sprechen. Die Ingenieure aus Esslingen haben unsere Problematik sofort verstanden und die für uns optimale Lösung gebaut.“

Die Aufgabenstellung, die Herr Lenz hier anspricht, liegt in der großen Formenvielfalt der Waschmittelflaschen: Klein und bauchig, hoch und oval – auf einer Anlage sollen möglichst viele verschiedene Gebindearten etikettiert werden können. Außerdem ist eine absolut faltenfreie Etikettierung wichtig, unabhängig davon, ob Papier- oder Kunststoffetiketten verwendet werden.

Gleichermaßen muss die Möglichkeit gegeben sein, auf Vorder- und Rückseite der Gebinde unterschiedliche Etiketten aufzubringen.

Diese Aufgabe löst der Etikettierer vom Typ SE 1600.

Basis der SE 1600 Anlage ist der bewährte Standard-Etikettierer vom Typ Alpha 86 HS. Von diesem Etikettierer, der übrigens weltweit schon über 5.000 Mal installiert wurde, hat die SE 1600 gleich zwei im Einsatz; jeweils für die Vorder- und Rückseite der Gebinde.

Die Serienetikettieranlage besteht im Wesentlichen aus einem Grund- und Kopfband mit hoch friktiven Transportbändern. Durch dieses Grund- und Kopfband werden die Gebinde während des Transportes sicher an Kopf und Fuß geführt; selbst schmale, labile Flaschen lassen sich damit sicher etikettieren.

An die Kette genommen

Egal welche Gebindeform und Höhe zum Einsatz kommt – die Flaschen müssen exakt ausgerichtet werden, um die Etikettiergenauigkeit von +/- 0,8 mm zu gewährleisten. Die normalerweise übliche Radausrichtung kommt für diese



BLUHM
systeme

vielfältigen Gebindeeinheiten jedoch nicht in Frage. Die Geset-Spezialisten haben stattdessen eine so genannte Kettenausrichtung installiert. Die Produkte kommen mit

einer konstanten Geschwindigkeit an der SE 1600 an. Eine Wechselvereinzelung sorgt für den nötigen Abstand zwischen den Flaschen. Anschließend nimmt die Kettenausrichtung die Gebinde auf: Dabei führen die Ketten das Produkt auf beiden Seiten; federnd gelagerte Rollen hinter der Kette sorgen für den entsprechenden Anpressdruck, um damit auch rundliche oder ovale Gebinde gleichermaßen genau in Position zu bringen.

Anschließend geht der Weg vorbei an der Spendezunge des Alpha 86, wo die Gebinde die Etiketten aufnehmen. Für noch besseren Halt auf dem Produkt sorgen mehrere Andruckbürsten, die hinter der Spendezunge installiert sind. Mit dieser Technik ausgerüstet können auf der SE 1600 bis zu 250 Produkte pro Minute im Durchlauf von beiden Seiten etikettiert werden. Beste Voraussetzungen für Dreco, um den Erfolgskurs fortzusetzen.

Weitere Informationen erhalten Sie von:

Bluhm Systeme GmbH, Honnefer Straße 41, D-53572 Unkel/Rhein

Telefon: +49(0)2224-7708-0, Fax: +49(0)2224-7708-20

E-Mail: info@bluhmsysteme.com

Web: www.bluhmsysteme.com

Frei mit Vermerk: Foto - Bluhm Systeme

Belegexemplar erbeten.