

Effizienter, hygienischer und zukunftsfähig

Artikel vom 9. Februar 2026

Sonstige Maschinen

Die Traditionsbrauerei Rolinck in Steinfurt, seit 2007 Teil der Privatbrauerei Krombacher, erreichte Ende 2024 einen bedeutenden Meilenstein: Die erste Bauphase zur Modernisierung des Trockenteils wurde erfolgreich abgeschlossen – mit der BMS Maschinenfabrik, einem Unternehmen der EOL-Gruppe, als strategischem Partner. In nur drei Wochen realisierte der Maschinenbauer die Integration neuer Transportlösungen, Maschinen und Automatisierungstechnik in die bestehende Anlage – ein Paradebeispiel für Präzision, Partnerschaft und Performance.



Die Brauerei Rolinck hat ihren Trockenteil modernisiert (Bild: EOL Packaging Experts).

Seit 1875 steht der Name Rolinck für regional verankertes Brauhandwerk, und seit der Eingliederung in die Krombacher-Gruppe investiert die Brauerei regelmäßig in ihre Infrastruktur – von Flaschen- und Kastenwaschanlagen über moderne Verpackungsmaschinen bis zu neuen Logistikflächen. Die jüngste Maßnahme war die umfassende Modernisierung des Trockenteils der 50.000er-Glaslinie. Ziel war es, nicht nur den Erhaltungsaufwand zu reduzieren, sondern auch die Produktionsflexibilität zu steigern und die Bedienbarkeit zu optimieren.

Auf dem Weg zum perfekten V-Diagramm

»Seit 2017 läuft aus diesem Grund das Projekt, durch die Modernisierung das erwünschte V-Diagramm und die heute notwendige Flexibilität in unserer Anlage umzusetzen«, erklärt Tim Tschorn, Abteilungsleiter Abfüllung und Logistik. Das bezog sich zuerst primär auf den Nassteil, anschließend folgte der Trockenteil. Hierfür wurde im ersten Schritt zusammen mit BMS, einem Unternehmen der EOL-Gruppe, dieser gesamte Bereich komplett neu geplant. »Gut fand ich, dass uns die Layouts sehr schnell die richtige Richtung aufzeigten«, hebt Tschorn hervor. Dann sei die Maschinentechnik ausgereift und im positiven Sinne einfach gehalten. Und die einzelnen Komponenten, etwa die Motoren, sind laut Tschorn sowohl über den Anlagenbauer als auch beim Handel verfügbar. Gerade für Brauereien, die wie Rolinck nur über eine Abfülllinie ohne Backup verfügen, ist diese freie Ersatzteilversorgung verständlicherweise ein ganz erfreulicher Punkt.

Drei Wochen für den Umbau mit Punktlandung

Ein kompletter Umbau während des laufenden Betriebs war unmöglich. Die Brauerei kann ihre Anlage lediglich für ein maximal dreiwöchiges Zeitfenster außer Betrieb setzen. In diesem Zeitraum musste nicht nur die neue Technik montiert und in Betrieb genommen, sondern auch der Hallenboden erneuert werden. Die EOL-Gruppe meisterte diese Herausforderung souverän, von der Anlieferung bis zur Inbetriebnahme und inklusive finaler Bodenarbeiten blieb der Zeitplan unberührt. Im Rahmen der Modernisierung wurden der Gebinde-, Paletten- und Behältertransport zur Anbindung an die Bestandsanlage, ein Entlader »Unipal 105« mit integrierter Zusatzfunktion zur Leerpalettenvereinzelung, ein Auspacker »Unipack 103« sowie intuitive Steuerungssysteme inklusive Fernwartung und umfassender Bedienerschulungen geliefert und installiert.

Mehr Hygiene und Pufferkapazität

Die neue Anlage verbessert nicht nur die Leistung, sondern auch die hygienischen Bedingungen. »Früher waren Flaschenauspacker und Kastenwascher im Nassteil, heute haben wir eine klare Trennung«, so Tschorn. Diese Umstrukturierung entspricht den gestiegenen hygienischen Anforderungen in der Getränkeproduktion. Auch die Pufferkapazität wurde deutlich erhöht: Früher konnten lediglich zehn bis zwölf Leerpaletten eingelagert werden, heute stehen rund 150 bereit. Der Entlader »Unipal 105« vereinzelt die gestapelten Leerpaletten bedarfsgerecht – ohne mechanischen Umbau, sondern per Knopfdruck. Dies ist ein großer Vorteil, insbesondere bei Einwegflaschen, die bis zu 40 Leerpaletten pro Stunde erfordern. Der Nachschub muss nur noch alle drei bis fünf Stunden erfolgen – ein großer Effizienzgewinn für die Brauerei.

Intuitive Technik für wechselndes Personal

Gerade im Trockenteil, wo regelmäßig wechselndes Personal eingesetzt wird, sind intuitiv bedienbare Maschinen essenziell. »Die einfache Bedienbarkeit war ein wesentlicher Faktor für unsere Entscheidung«, betont Werksleiter Marcel ter Steege. Auch bei Umstellungen zwischen Flaschentypen zeigt sich die Stärke der neuen Technik: Ein Wechsel von 0,5- auf 0,33-Liter-Flaschen ist nahezu werkzeuglos und in sehr kurzer Zeit machbar. Innerhalb der gleichen Flaschengröße reicht oft eine einfache Programmeinstellung. Für zusätzliche Sicherheit sorgt die intelligente Steuerung. »Wenn etwas falsch konfiguriert wurde, erkennt die Maschine das sofort und startet erst, wenn alles korrekt ist«, erklärt Tschorn. Damit steigt die Betriebssicherheit deutlich – ein beruhigender Faktor in einem Einlinienbetrieb wie bei Rolinck.

Flexibilität für die Verarbeitung von elf Flaschentypen

Vorbereitet ist die Anlage für die Verarbeitung von elf verschiedenen Flaschentypen, davon sind drei Einwegflaschen. Hier liegt einer der Gründe, warum Rolinck bei der Projektierung eine möglichst große Pufferkapazität anstrebte, denn wer Einweg füllt, benötigt für den Belader Leerpaletten. »Die haben wir früher in einem Palettenmagazin eingesetzt, das zehn bis zwölf Paletten aufnahm«, erläutert ter Steege. Bei bis zu 40 notwendigen Paletten in der Stunde ein großer logistischer Aufwand.



Die Anlage bietet die notwendige Flexibilität für elf verschiedene Flaschentypen (Bild: EOL Packaging Experts).

Im neuen Trockenteil werden dagegen etwa 150 Paletten vorgehalten, die der Entlader bedarfsgerecht vereinzelt und sie dem Belader zuführt. »Das bedeutet, dass wir nur noch alle drei bis fünf Stunden Paletten nachlegen müssen«, freut sich Tschorn. Wie aber sieht es mit dem Umstellaufwand aus? »Wenn wir von einer 0,5er- auf die 0,33er-Flasche wechseln, müssen wir natürlich umbauen. Das ist allerdings mit fast keinem körperlichen und zeitlichen Aufwand verbunden«, erläutert Tschorn. Innerhalb der 0,33er-Familie wiederum ist es lediglich ein Wechsel der Programmeinstellung. Vorteilhaft ist für ter Steege auch die gewonnene Sicherheit: »Wenn ich heute falsch umbaue, meldet mir die Maschine das. Sie geht erst dann in Betrieb, wenn alles stimmt.«

Zusammenarbeit auf Augenhöhe

Besonders hervorgehoben wird die partnerschaftliche Zusammenarbeit mit der EOL-Gruppe. Änderungen am Layout während der Bauphase, die neuen Transportkurven erforderlich machten, wurden anstandslos und termingerecht umgesetzt – trotz eines straffen Zeitplans. »Da hätte man auch sagen können, das war so nicht vereinbart«, lobt Tschorn. Doch das Team der EOL-Gruppe zeigte Flexibilität und lösungsorientiertes Denken. »Mit dieser Investition sind wir ein ganz, ganz großes Stück auf unserem Weg weitergekommen, das gewünschte V-Diagramm zu erreichen«, fasst Tschorn zusammen.



Alle Anlagenteile waren vom ersten Tag an voll funktionsfähig (Bild: EOL Packaging Experts).

Zu Recht: Denn ohne V-Versorgung bringt selbst der stärkste Füller seine Leistung nicht. Zudem bietet der neue Leergutbereich mit seinen knapp 73.000 Flaschen pro Stunde die Verarbeitungs- und Pufferleistung, damit Rolinck auch auf längere Sicht am Markt wie gewünscht agieren kann. Gute Planung, termingerechte Umsetzung, hohe Performance, kollegiales Miteinander – für ter Steege alles eindeutige Zeichen, »dass weitere Projekte gerne zusammen angegangen werden können.«



BMS Maschinenfabrik GmbH
Infos zum Unternehmen

BMS Maschinenfabrik GmbH
Straubinger Str. 21
D-93102 Pfatter

09481 94213-0

info.bms@eol.group

www.bms-maschinenfabrik.de

