

Verkaufsschlager Glühwein

Abfüllung | Über die deutschen Grenzen ist er weit hinaus bekannt: der Nürnberger Christkindles Markt-Glühwein. Die Premium-Marke der Gerstacker Weinkellerei ist schon lange nicht mehr ausschließlich am Nürnberger Weihnachtsmarkt ein Hit. Das „Starprodukt“ der Weinkellerei gibt es in ganz Deutschland sowie in zahlreichen weiteren europäischen Ländern und sogar in Übersee.

Walter Senff, Leiter Verkaufsbereich Wein, Sekt-, Saft- und Spirituosenanlagen, KHS AG, Bad Kreuznach

Hans-Friedrich Gerstacker, Inhaber der Gerstacker Weinkellerei: „Wir bieten beim Christkindles Markt-Glühwein ebenso wie bei sämtlichen Saisonprodukten unseres Sortiments nur allerbeste Qualität, das kommt beim Konsumenten an.“ Im Gerstacker-Sortiment finden sich unterschiedlichste Winter-, Frühjahrs-, Sommer- und Herbstgetränke. „Der Konsument wünscht, wir agieren als Spezialist für Saisongetränke ganz gemäß Wunschvorstellung und tragen gleichzeitig höchsten Qualitätsanforderungen Rechnung“ meint dazu Stefanie Gerstacker, die in dritter Generation die Geschicke des Unternehmens entscheidend mitprägt. Das Qualitätsargument war auch bei der jüngst anstehenden Investition in neue Abfülltechnik entscheidend. Hans-Friedrich Gerstacker: „Mit KHS-Technik sind wir für alle Abfüll-Fälle auf der sicheren Qualitäts-Seite.“



Das „Starprodukt“ der Weinkellerei: Original Nürnberger Christkindles Markt-Glühwein.

Original Christkindles Markt-Glühwein kommt an

Alle Jahre wieder war und ist die Gerstacker Weinkellerei zu dieser Zeit auf dem Nürnberger Christkindlesmarkt vertreten. Mit einem eigenen Stand und so gut wie dem kompletten Sortiment des Unternehmens. Anfang der 70er Jahre startete die Weinkellerei damit, einen speziell zum Christkindlesmarkt hergestellten Glühwein glasweise anzubieten. Das kam derartig gut an, dass der Gedanke der Glühweinherstellung und -abfüllung im größeren Maßstab förmlich auf der Hand lag. So ging es in den 70er Jahren mit der Abfüllung des nach Familienrezept produzierten Original Nürnberger Christkindles Markt-Glühwein direkt los. Zwar kalkulierte man bei Gerstacker mit dem Erfolg der „Glühwein-Idee“. Dass die Nachfrage das Unternehmen quasi überrollen würde, damit hatte dennoch keiner gerechnet.

Heute ist der Nürnberger Christkindles Markt-Glühwein aus dem Hause Gerstacker nicht nur die bedeutendste Premium-Glühweinmarke Deutschlands, sondern auch die einzige, der die Bezeich-

nung „Original Christkindles Markt-Glühwein“ zusteht. Absatzzahlen liegen bei etwa 10 Millionen Liter pro Jahr.

Neben Christkindles Markt-Glühwein gesellen sich zum Gerstacker-Winter-Sortiment im Laufe der Zeit weitere Glühwein-Sorten – wie Heidelbeer-Glühwein, Kirsch-Glühwein oder Albrecht Dürer-Glühwein. Weil die Philosophie der Gerstacker Weinkellerei heute darauf ausgerichtet ist, als ein Saisonanbieter im Markt zu agieren, wird das Glühwein-Sortiment durch zusätzliche Winter-Produkte gelungen abgerundet. Ob Eier-, Schoko-, Apfel-, alkoholfreier Glüh-Punsch oder Feuerzangenbowle – all' das und noch viel mehr ist hier geboten.

Gesamtabsatz 50 Millionen Liter/Jahr

In den Sommermonaten werden klassische Fruchtbowlen, Fruchtweine, Weinschorlen, Cocktails sowie exotische Cooler angeboten. Seit kurzem findet sich sogar Cidre im Sortiment. Im Herbst steht auch Federweißer auf dem Gerstacker-Programm. „Künftig planen wir“, so Stefanie

Gerstacker, „außerdem noch stärker in das klassische Weinsegment einzusteigen. Was die Sortimentsvielfalt nochmals steigern würde.“ Derzeit führt das Unternehmen mehr als 50 verschiedene Produkte. Der Gesamtabsatz liegt bei etwa 50 Millionen Litern jährlich.

Längst schon vertreibt die Gerstacker Weinkellerei das komplette Sortiment deutschlandweit. Außerhalb Deutschlands ist vor allem der Glühwein ein echter Hit. Bedeutendste europäische Märkte stellen momentan Österreich, Belgien, die Niederlande, England, Frankreich sowie Tschechien, die Slowakei, Ungarn und Russland dar. In Übersee geht es gen USA, vereinzelt auch schon nach Asien und Südamerika.

Schnelligkeit bringt Wettbewerbsvorteile

Kürzlich wurde ein neuer Produktionsbetrieb errichtet, um der steigenden Nachfrage gerecht zu werden. Schnell fiel auch die Entscheidung, in den neuen Produktionsbetrieb eine weitere Abfülllinie zu integrieren, und einen Rins-



Die Gerstacker Weinkellerei setzt auf Vorteile, die ein Familienbetrieb in sich trägt. Hans-Friedrich Gerstacker und Tochter Stefanie leiten das Unternehmen heute in 2. und 3. Generation.

Füller-Verschleißer-Block direkt bei KHS zu bestellen. Unter anderem fiel diese Entscheidung weil die Zufriedenheit mit Vorhandenem groß war und ist. Schon 1993 investierte die Gerstacker Weinkellerei in ein KHS-Füllsystem, das laut Hans-Friedrich Gerstacker „läuft und läuft und läuft“. In höchstem Maße flexibel zeigt sich auch der neue KHS-Rinsler-Füller-Verschleißer-Block. Die individuelle Behandlung ist je dem einzelnen Produkt des Gerstacker-Sortiments sicher. Zudem ist schon heute gewährleistet, dass sämtliche künftigen Entwicklungen ebenfalls die perfekte Verarbeitung erfahren. Zurzeit befüllt die Gerstacker Weinkellerei verschiedene 1-l- und 0,75-l-Glasflaschenvarianten. Das muss nicht so bleiben. Denkbar sind zusätzliche Flaschengrößen und -formen. Die Leistung des neuen KHS-Rinsler-Füller-Verschleißer-Blocks liegt bei bis zu 15.000 1-l- bzw. 0,75-l-Glasflaschen/h.

Wie der vorhandene KHS-Rinsler-Füller-Verschleißer-Block ist auch die Neuminvestition geradlinig aufgestellt. Rinsler, Füller

und Verschleißer sind per Schneckenverblockung miteinander verbunden. Vorteil: Zum einen die gute Zugänglichkeit zu sämtlichen Komponenten des Blocks. Zum anderen die Möglichkeit, beide Blockkonzepte gleichzeitig im Blick zu behalten, stehen sich diese doch direkt gegenüber. Was beinhaltet, dass hier nur eine Bedienperson erforderlich ist.

Zweikanal-Rinsler Innoclean FR-ZM im Einsatz

Innerhalb des Blockkonzepts ist die erste Station der Flaschen der Rinsler Innoclean FR-ZM, ausgestattet mit 60 Rinsstellen. Mit dem Innoclean FR-ZM ist ein mechanisch gesteuertes Zweikanal-Rinnsystem im Einsatz, das für eine Behandlung der Flaschen mit zwei Rinnsmedien ausgelegt ist. Die Rinnsmedien lassen sich ganz gemäß Produktionsanforderungen variieren und an die jeweilige Aufgabenstellung perfekt anpassen. In Verbindung mit der weinstenilen Abfüllung von klassischen Rot- und Weißweinen kann es beispielsweise zunächst die Warmwasserausstritzung, dann die Dampfbehandlung sein. Für andere alkoholische Getränke mag in Anschluss an die klassische Sterilwasser-Rinsung die Ausblasung der Flaschen mittels Sterilluft folgen. Bei der Abfüllung von kohlenstoffhaltigen Getränken genügt in der Regel die einfache Sterilwasser-Rinsung. Spezielle Rinsprogramme sind für sämtliche Gerstacker-Produkte fixiert und im System hinterlegt. Bei Produkt- bzw. Flaschenwechsel geschieht die Umstellung des Rinsvorgangs am Bildschirm auf Knopfdruck. Ein Wasser-Recycling-Programm sowie die Fankülön „keine Flasche, keine Behandlung“ zählen ebenfalls zur Ausstattung des Innoclean FR-ZM.

Schonender Füllprozess für minimierte Sauerstoffaufnahme im Produkt

Geblockt ist der Innoclean FR-ZM mit dem Füllsystem Innofill DRF. Das rechner-

Technik

KHS-Rinsler-Füller-Verschleißer-Block:

- Leistung: 15.000 1 l oder 0,75 l-Glasflaschen/h
- Zweikanal-Rinsler ermöglicht Flexibilität
- Schonender Füllprozess für minimierte Sauerstoffaufnahme im Produkt
- Produkt heißhaltung für die Heißabfüllung
- Motorische Höhenversteller erlaubt zügige Umrüstung bei neuen Flaschenvarianten
- Moderne Servotechnik erlaubt exakten Synchronlauf der Anlage über deren gesamte Lebensdauer
- Schonende Behandlung der Flaschen erlaubt Abfüllung von PET-Flaschen

gesteuerte, pneumatische Langrohr-Druckfüllsystem ist ein wahres Multitalent und arbeitet nach dem Prinzip der unterschichtenden Füllung. Für die Abfüllung von Produkt bei hohen Temperaturen ist der Innofill DRF genauso geeignet wie für die Kaltabfüllung. Ebenso stellt sich der Innofill DRF auf weitere Vorgaben wie beispielsweise differierende CO₂-Gehalte ein.

Der Füllprozess des Innofill DRF in Kürze: Nach dem Vorspannen der Flasche mit Luft, Stickstoff oder CO₂ öffnet sich das Flüssigkeitsventil. Die langsame Anlaufphase ist eingeleitet. Sobald Produkt das Füllrohr erreicht, beginnt die Schnellfüllphase. Im Bereich des engen Flaschenhalses wird zur präzisen Füllhöhenmessung wiederum langsam gefüllt. Ein Sondenimpuls schließt das Flüssigkeitsventil, Vor- und Restentlastung folgen. Insbesondere für CO₂-haltige Getränke ist die so wesentliche schaumfreie Abfüllung mittels zweistufiger Entlastung bestens realisiert. Vor allem für empfindliche Getränke von hoher Bedeutung: Statt traditioneller Rückführung über den Ringkanal, besteht zusätzlich die Möglichkeit, Rückgas über einen separaten Kanal



Ein technisches und optisches Highlight im neuen Produktionsgebäude: der KHS-Rinsler-Füller-Verschleißer-Block.



Der Innoclean FR-ZM ist für eine Behandlung der Flaschen mit zwei Rinnsmedien ausgelegt, die sich ganz gemäß Produktionsanforderungen variieren lassen.



Der KHS-Rinsler-Füller-Verschleißer-Block ist geradlinig aufgestellt. Durch Schneckenverblockungen werden die Flaschen zu den einzelnen Behandlungsstationen transportiert.

abszuleiten. Die Vorgabe einzelner Füllphasen für die Füllventile geschieht beim InnoFill DRF zentral per Knopfdruck. Per Knopfdruck passiert auch die Einleitung notwendiger Reinigungsprozesse bei Produktumstellung sowie die zentrale Korrektur der Füllhöhen. Auch hierzu sind unterschiedlichste Programme im System hinterlegt. Speziell für die Heißabfüllung verfügt das Füllsystem über die zusätzli-

„Der Konsument wünscht, wir agieren als Spezialist für Saisongetränke ganz gemäß Wunschvorstellung und tragen gleichzeitig höchsten Qualitätsanforderungen Rechnung“

Stefanie Gerstacker

che Einrichtung einer Produktheißhaltung. Kühlt das Produkt unter einen vorgegebenen Wert ab, wird es mittels Rückföhrpumpe über eine separate Leitung wieder zum Ausgangstank transportiert. Erst wenn die eingestellte Temperatur wieder erreicht ist, steht der Weg zu den Füllventilen frei.

Zügige Umrüstung gegeben

Der KHS-Rinser-Füller-Verschleißer-Block verfügt über eine motorische Höhenverstellung. Die zügige Umrüstung bei neuen Flaschenvarianten ist gegeben. Ein weiterer Aspekt, der für erhöhte Anlagenverfügbarkeit aber auch für weniger Verschleiß, Ersatzteilbedarf und somit die gezielte Einsparung von Kosten steht: die zügige Verstellung von Führungssternen auf neue Gegebenheiten. Hierfür wird ein Dummy in den Füller- sowie den jeweils betroffenen Verschleißer-Föhrungsstern eingestellt. Es folgt lediglich die entsprechende Anpassung und Arretierung der Sterne. Das ist alles – die Umstellung auf einen neuen Flaschendurchmesser ist vorgenommen.

Innerhalb des gesamten Rinser-Föller-

Verschleißer-Blocks realisiert KHS Servo-Antriebstechnik. Wo bislang zur Verbindung von Rinser, Föller und Verschleißer jeweils ein Getriebe saß, findet sich nun modernste Servotechnik. Bei Außeneinwirkungen lässt sich die Synchronität der Servoantriebe über Software und Rechner stets automatisch wieder herstellen. Ein Knopfdruck genügt und alles ist wieder beim Alten. Der exakte Synchronlauf der Anlage ist auf diese Art und Weise über deren gesamte Lebensdauer hinweg gewährleistet. Einen entscheidenden Vorteil der Servotechnik bildet die Möglichkeit der Drehmomentabschaltung. Ist innerhalb des Rinser-Föller-Verschleißer-Blocks ein Anstieg des Drehmoments durch Schwergang erkennbar, folgt die Rückmeldung der mechanischen Belastung direkt an den Rechner des entsprechenden Servoantriebes. Sobald ein vorgegebener Grenzwert erreicht ist, wird ein geregeltes Herunterfahren der Anlagenleistung bis hin zum Stillstand praktiziert. Schäden an der Anlage kommen so erst gar nicht vor. Zudem ist die schonende Behandlung von Flaschenmaterial gesichert.

Ein wesentlicher Aspekt wäre diese schonende Flaschenbehandlung auch, wenn für die Gerstacker Weinkellerei eines Tages die zusätzliche Abfüllung von PET-Flaschen Thema werden sollte. Zwar ist das bislang nicht angedacht, dennoch: Mit KHS-Technik ist das Unternehmen auch für diese Option gerüstet. Hans-Friedrich Gerstacker: „Mit dem KHS-Konzept sind alle unsere Wünsche realisiert bzw. bereits vorweggenommen. Wir sind begeistert.“

Fit für künftige Erfolge

Ein Ziel des Unternehmens ist, dass der Betrieb vom derzeitigen 15. Platz unter den größten deutschen Weinkellereien unter die ersten zehn Ränge aufsteigt. Hans-Friedrich Gerstacker dazu: „Die nächste Generation ist am Zuge und ich vertraue auf umfassendes weiteres Wachstum“. Wachstum, das laut Stefanie Gerstacker unter anderem den Export betreffen soll. Geben heute etwa 15 Prozent der Gerstacker-Produkte außerhalb Deutschlands über den Ladentisch, könnte dies bald noch mehr werden. Auch weil deutsche Lebensmittelketten sich immer weiter gen Europa und Richtung Übersee orientieren und Gerstacker-Produkte hier zum Sortiment ganz einfach mit dazugehören. ■



Ein wahres Multitalent: das rechnergesteuerte, pneumatische Langrohr-Füllsystem InnoFill DRF.