

2.700 illustrierte
Maschinenbeschriebe
300 weitere Abbildungen

Wie der Inhalt in die Flasche kommt



Roland Baldinger
Ein Beitrag zur Entwicklung
der Getränkeabfüllung
von 1850 bis 1970

Ueber Wein und
Weinbau, über Ge-
tränke im Allgemeinen

gibt es viel Literatur in allen Sprachen.

An der Kellertüre hört die Erzählung aber auf.

Was bei Bereitstellung und Abfüllung passiert, bevor wir den Flascheninhalt geniessen können, darüber gibt es kaum Unterlagen, abgesehen von ergänzenden Kapiteln in Fachbüchern.

Dieses Buch soll die Lücke schliessen: es behandelt die Abfüllung von Getränken in Flaschen zwischen 1850 und 1970 und wendet sich sowohl an interessierte Private wie auch an Fachleute, die in einschlägigen Betrieben oder aber auch an Fachschulen tätig sind. Der Autor hat sich über 40 Berufsjahre mit diesem Thema beschäftigt und legt nun eine Zusammenfassung sämtlicher ihm verfügbaren Quellen vor.



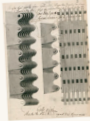
Flaschentransport in der Glashütte.
Quelle: 1896-1

Vor jedem Glasbläser befindet sich ein aus Blech bestehender und mit hartem Holz ausgelegter Trog a, in welchen der Glasbläser die eben angefertigte Flasche legt. Unter diesem Trog bewegen sich die Aufnehmer B, die ebenfalls aus Blech bestehen und mit hartem Holz ausgefüttert sind. Diese Träger sind auf einem horizontalen endlosen, durch zwei Rollen Q geführten Riemen M befestigt. Die Riemenscheibe R (links im Bild) setzt durch die Zahnräder S eine andere hinter dem Gestell des Transporteurs befindliche Rolle Q' in Umdrehung. Die Wand b des Trogs a ist um eine Achse Z T drehbar und wird durch ein Gegengewicht in der normalen Lage erhalten. Wenn nun der Glasbläser die fertige Flasche in den Trog a gelegt hat und der Aufnehmer B unter dem Trog a vorübergeht, so hebt er das Gegengewicht und klappt somit die Wand b des Trogs a empör, so dass die Flasche in den Aufnehmer B rollt; hierdurch neigt sich der Aufnehmer etwas nach hinten, so dass er nunmehr unter den andern Trägern a vorbeiziehen kann, ohne an deren Gegengewicht zu stoßen, und ungehindert seinen Weg bis zum Punkt A, der vor der Ofenöffnung liegt, fortsetzt. An diesem Punkt wird er durch die Stange N geneigt, so dass die Flasche in den Ofenschacht hinabgleitet, wo sie der Abkühlung unterliegt. Der Ofen selbst ist derartig eingerichtet, dass die Flaschen sich in bestimmter Ordnung in denselben lagern.

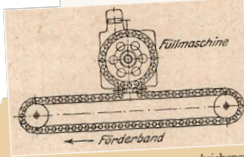
Sobald automatische Maschinen eingesetzt wurden, mussten sie miteinander mit Transportbändern verbunden werden, wollte man nicht die Flaschen von Hand von einer in die folgende Maschine stellen.

1829; Patent André Galle

Die Grundlage legte der Franzose André Galle (1761 - 1844) mit seiner Erfindung der Gliederkette (Gall-Kette) 1829 und 1880 der Schweizer Hans Renold (1852 - 1943). Solche Ketten dienten etwa ab ca. 1910 für die ersten Flaschen-transporteure, die auf Umlenkrollen mit vertikalen Achsen liefen und seitliche Mitnehmer für die Flaschen aufwiesen.



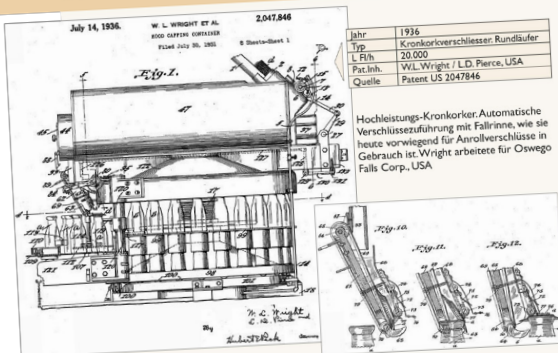
Es gab zwei Versionen, die sich auf die Beschickung des Füllers beschränkten:



Eine umlaufende Kette mit Führungshülsen für jede Flasche. Diese Kette schloss das Füller-Karussell ein (1920-1, Seite 311). Die Teilung des Füllers und der Kette waren identisch.

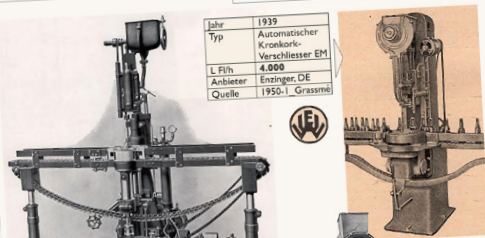
«Noch umständlicher ist die Beförderung der einzelnen Flaschen. Sie wird angewendet, um den eigentlichen Maschinen die Flaschen in unterbrochener Reihenfolge zuzuführen. Sie entheben dann den Arbeiter der Mühe, die Flaschen in der genau vorgeschriebenen Lage und Zeit in die Maschine einzusetzen und wieder abzuheben. Man benutzt hierfür meistens endlose Bänder, welche für jede einzelne Flasche eine Führungshülse besitzen und mit diesen durch die Maschine wandern. In der Abbildung ist ein solches Förderband in Verbindung mit einem selbsttätigen Flaschenfüllapparat dargestellt. Der Arbeiter hat lediglich das langsam an ihm vorbeiwandernde Förderband mit leeren Flaschen zu beschieken und die gefüllten wieder abzuheben.» (1920-1, Seite 311).

Oder: je eine Umlenkung war identisch mit dem Ein- bzw. Auslaufstern des Füllers. Beide Ketten waren unabhängig voneinander und passierten das Füller-Karussell nicht. Die Teilung von Füller, Sternen und Mitnehmer war identisch. Siehe Bilder unten.



Jahr 1936
Typ Kronkorkverschlusser Rundläufer
L.F.H. 20.000
Pat.Inh. W.L. Wright / L.D. Pierce, USA
Quelle Patent US 2047846

Hochleistungs-Kronkorker. Automatische Verschlussezuführung mit Fallrinne, wie sie heute vorwiegend für Anrollverschlüsse in Gebrauch ist. Wright arbeitete für Oswego Falls Corp., USA



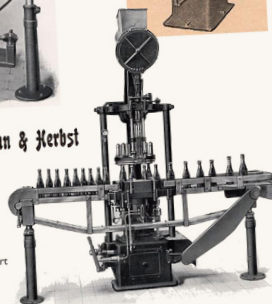
Jahr 1939
Typ Automatischer Kronkork-Verschlusser EM
L.F.H. 4.500
Anbieter Enzinger DE
Quelle 1950-1, Grassme

Jahr 1938 ca.
Typ Automatischer Kronkork-Verschlusser 6-lappig, EM «Optima»
L.F.H. 2.700
Hersteller Ortman & Herbst, DE
Quelle O & H

Ortman & Herbst

Jahr 1938 ca.
Typ Automatischer Kronkork-Verschlusser 6-lappig, EM «Minikador»
L.F.H. 4.900
Hersteller Ortman & Herbst, DE
Quelle O & H

S. 1936 Holstein & Kappert



Buchbescrieb

Autor	Roland Baldinger, Fällanden, Schweiz roland.baldinger@baldinger.biz
Buchtitel	Wie der Inhalt in die Flasche kommt ISBN 978-3-033-08965-5
Thema	Die Entwicklung der Getränkeabfüllung 1850 - 1970
Format	A4 - 596 Seiten 2.700 illustrierte Maschinenbeschriebe 300 weitere Abbildungen
Sprache	deutsch
Verlag	Eigenverlag, 2021
Preis	
Bezugsquellen	- Autor - Max Baldinger AG, www.baldinger.biz
	alle Angaben ohne Gewähr.

Inhalt

Vorwort

Einleitung

- 1 Vor der Flasche war das Fass
- 2 Markt und Technik im Wandel
- 3 Getränkeflaschen
- 4 Die Entwicklung der Abfülltechnik
- 5 Flaschenreinigungsmaschinen
- 6 Füller
- 7 Verschlussler
- 8 Etikettiermaschinen
- 9 Pumpen
- 10 Filter
- 11 Armaturen und Geräte
- 12 Anhang
- 13 Quellenverzeichnis
- 14 Personen- und Sachregister

Viele der besprochenen Objekte befinden sich in der ELVA-Kellereimaschinen-Sammlung:
www.elva-sammlung.ch



ISBN 978-3-033-08965-5

