

Easy Opening für Senioren und Singles



Das Swift-Up-Konzept von Mondi kann auf praktisch jeder Art von Folie oder Laminat implementiert werden und hat keine Grössen-, Format- oder Formbeschränkung.

Das einfache Öffnen ist und bleibt ein Optimierungspotenzial für viele Verpackungen. Mondi Consumer Flexibles mit Sitz in Wien hat nun die neue Entwicklung bei den Öffnungslösungen «Swift Up» lanciert. Das patentrechtlich geschützte Konzept bietet mittels einer Lasche ein benutzerfreundliches Öffnungssystem und zugleich eine sichere Wiederverschliessbarkeit. Es kann für jede Art von flexibler Verpackung zum Einsatz kommen, ob nun eine Form-Fill-and-Seal (FFS) oder Flow-Wrap-Verpackung bis hin zu vorgefertigten Lösungen wie Standbodenbeutel.

Die Lasche öffnet die Verpackung, beispielsweise einen FFS-Beutel, in einer geraden Linie quer über den gesamten Beutel. Ein optionaler, wiederverschliessbarer Streifen ermöglicht ein sicheres Verschliessen der Verpackung. Einer der wichtigsten Vorteile des Konzeptes ist laut Hersteller die grosse Flexibilität bei der Platzierung der Öffnung und Lasche auf der Verpackung. Es kann auf nahezu jeder Art von Folie oder Laminat implementiert werden und hat keinerlei Beschränkungen hinsichtlich Grösse, Format oder Form. Möglich ist auch ein vollflächiger Druck der Vorderseite, da die wiederverschliessbare Klappe auch auf der Oberkante oder auf der Seite der Verpackung platziert werden kann. Das Swift-Up-System benötigt keine neue Maschine, sondern kann mit moderaten Anpassungen auf bestehenden Verpackungslinien verarbeitet werden.

Der Öffnungsmechanismus zielt insbesondere auf Senioren ab, denn es werden keinerlei Hilfsmittel wie Scheren oder Messer benötigt. Auch Single-Haushalte zählen zur Zielgruppe, da durch die Wiederverschliessbarkeit grössere Verpackungseinheiten besser portioniert und durch die höheren Barriereeigenschaften der Originalverpackung länger aufbewahrt werden können. Swift-Up findet laut Mondi Anwendung für eine breite Palette an Verpackungslösungen und für eine Vielzahl an Branchen, darunter alle Arten von Lebensmitteln (TKK, Süswaren, Mopro, Fleisch & Fisch, Trockennahrung, etc.), Tierfutter und Non-Food. Nicht zuletzt erhöht es auch das Produktdifferenzierungspotenzial im Regal. **D.S.**

Kollision der Verpackungsmessen

2010 finden zwei Verpackungsmessen in der Schweiz statt. Pack aktuell befragte die beiden Veranstalter und potenzielle Messebesucher ab **Seite 4**

«Go Relaxed» durch Produktionsfallen

Zeitgleiche Entwicklung beschleunigt die Produktlancierung, erfordert aber spezielles Know-how. Praxisbericht der Point Design in Zug. **Seite 10**



Für Mischprodukte gut gerüstet

Kentaurotherm hat eine Verpackungslinie für Cerealienmischungen und Flakes installiert. Herzstück ist eine Mehrkopfwaage von Ishida. **Seite 19**

Mit Reinraum auf Wachstumskurs

Die Herrmann AG in Walzenhausen nimmt einen Erweiterungsbau für Kunststoffverschlüsse in Reinraumproduktion in Betrieb. **Seite 21**

Für Mischprodukte gerüstet

Kentaur hat eine komplette neue Linie für die Verpackung von Cerealien-Mischungen und Flakes installiert. Herzstück ist eine Mehrkopfwaage von Ishida, die für Monoprodukte und für Mix-Anwendungen gleichermaßen eingesetzt werden kann. Projektiert und installiert wurde die Anlage von der Itech AG, Rotkreuz.

Seit 1846 produziert Kentaur Lebensmittel auf der Basis von Getreide. Heute werden Cornflakes und Weizenpops in vielen Varianten gefertigt. Die Eigen- und Fremdprodukte werden in Beuteln und Faltschachteln verpackt. Die Kundenwünsche gehen vermehrt in Richtung Mischprodukte. «Wir haben deshalb eine ältere Anlage für die Abfüllung von Monoprodukten durch eine vollautomatische Verpackungslinie ersetzt, die zusätzlich für Mix-Anwendungen geeignet ist», sagt Andreas Hebeisen, Betriebsleiter bei Kentaur. Die neue Linie sollte diverse Cerealien als Mono-, 2-Mix-, 3-Mix- und 4-Mix-Produkte in Beutel von 150 bis 750 Gramm Füllgewicht verpacken. Ausserdem waren hohe Geschwindigkeit und eine Verfügbarkeit von mindestens 95 Prozent verlangt. Die Anlage musste von der Produktentleerung bis zur Endverpackung in Kartons sämtliche Komponenten umfassen.

Für die Planung und Installation der Linie beauftragte Kentaur die Itech AG, Rotkreuz, die Schweizer Vertretung von Ishida.

Vom Silo bis in den Karton

Und so funktioniert die Linie: Die Zuführung der Produktkomponenten erfolgt von oben über vier Puffersilos. Von dort befördern vier vibrierende Zuführriemen das Produkt zu einer Mehrkopfwaage des Typs CCW-RS-216B von Ishida. Die 16-köpfige Waage verfügt über einen variablen Einlauftrichter mit 600 Millimeter Durchmes-

Links:
Die Mehrkopfwaage CCW-RS-216B verarbeitet Mono- und Mischprodukte effizient.



Rechts:
Die Schlauchbeutelmaschine ist unterhalb der Mehrkopfwaage platziert.



ser, der für Mix-Anwendungen aufgeteilt werden kann. Die Waage funktioniert nach dem Teilmengenwiegeprinzip: 16 Vorschalen beschicken 16 direkt darunter angeordnete Wiege- und Boosterschalen, aus denen der Computer die Kombination auswählt, die dem vorgegebenen Abfüllgewicht am nächsten kommt. Von der Waage werden die Cerealien in eine vertikale Schlauchbeutelmaschine vom Typ Ilapak Vegatronic abgeworfen. Diese verschweisst die Beutel je nach Wunsch mit Heiss- oder Impulssiegelung. Ein Transportband mit Beutelumleger befördert die befüllten Verpackungen durch einen Metalldetektor zu einer Ishida-Kontrollwaage DACS-W-012. Packungen mit Metallverunreinigungen oder falschem Gewicht werden zuverlässig aussortiert. Zuletzt räumt ein Sammelpacker Modell J+P die Beutel in die von einem Aufrichter OK Superformer vorbereiteten Kartons.

50 Einheiten pro Minute gegenüber 20 Beuteln vorher. Bei Mischanwendungen erreicht der maximale Ausstoss 45 Beutel à 375 Gramm pro Minute. Der Produktverlust wurde ebenfalls deutlich reduziert. Früher lag beispielweise bei Cornflakes in 375-Gramm-Beuteln der Mittelwert bei 3,2 Gramm Überfüllung, heute bei nur noch 0,3 Gramm Überfüllung.

Andreas Hebeisen zieht ein Fazit: «Kentaur hat sich durch die Verpackungslinie neue Möglichkeiten erschlossen und kann Kundenwünsche umsetzen. Wir verpacken jetzt deutlich schneller und die Vier-Komponenten-Anwendung der Ishida-Waage bringt grosse Flexibilität. Das ganze Projekt war beispielhaft in Bezug auf Termineinhaltung, Betreuung und Abwicklung. Die Anlage lief sofort einwandfrei.» Eine Amortisierung der Investition erwartet Hebeisen in einer Zeitspanne von sechs Jahren. PA



Betriebsleiter Andreas Hebeisen mit Produktverpackungen für Coop und Migros.

Tempo erhöht, Give-away reduziert

Die Verpackungslinie ist täglich bis zu zwölf Stunden störungsfrei im Einsatz. Abgefüllt wird in Polyethylen- oder Polypropylen-Schlauchbeutel mit 150 bis 750 Gramm Füllgewicht. Der Ausstoss bei Monoprodukten mit 375 Gramm Füllgewicht beträgt 60 Beutel pro Minute im Vergleich zu 22 Beuteln pro Minute auf der alten Linie. Bei 500-Gramm-Beuteln liegt die Leistung bei

Kentaur im Überblick

Die Kentaur GmbH (www.kentaur.ch) in Lützelflüh BE beschäftigt 75 Personen. Jährlich werden 12 000 Tonnen Mais, Weizen, Dinkel und Reis zu Flakes, Flocken und gepufften Produkten verarbeitet. Seit Januar 2008 gehört Kentaur zur De-Vau-Ge Cereals Holding GmbH, D-Lüneburg. Diese erzielt einen Umsatz von rund 500 Mio. Euro.