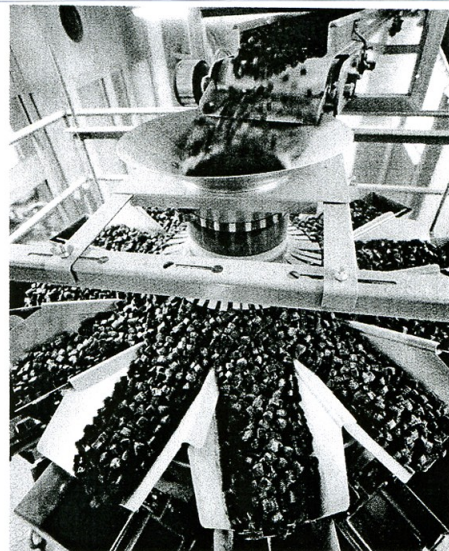


Kunde: Ishida GmbH  
Medium: Verpackungs-Rundschau, Heusenstamm  
Auflage: 13.000  
Datum: September 2012

■ VERPACKUNGSTECHNIK  Lebensmittel

Durch einen Trichter gelangen die Bonbons auf die Waage.



# Verpackungs- lösung für Ricola

Mehrkopfwaage und Spezialfüllmaschine im Gleichklang

**Der Schweizer Kräuterzucker ist der Klassiker unter den Produkten der Ricola AG. Konsumiert werden die Kräuterbonbons gerne auch aus der Dose. Für Ricola ist die effiziente Abfüllung der ungewickelten Bonbons in die Dosen eine besondere Herausforderung. Jetzt gibt es eine neue Lösung.**

■ Anlass für die Investition von Ricola war eine größere Umstrukturierung der Verpackungsprozesse. Um Platz zu schaffen für neue Beutellinien, sollte die Linie für die Dosenabfüllung umziehen und bei dieser Gelegenheit zugleich modernisiert werden. „Ausschlaggebend für den Wunsch nach etwas Neuem war nicht die Leistung, sondern vor allem die Qualität. Denn wir verarbeiten ein für Automatisierungsprozesse sehr schwieriges Produkt“, so Daniel Bhend, Bereichsleiter Technik und Engineering. Durch eine schonendere Verarbeitung sollte weniger Bruch in die Dosen gelangen. Und die neue Anlage musste komplett abwaschbar sein gemäß Schutzart IP 66, um die zeitraubenden Reinigungsmaßnahmen zu erleichtern und Stillstand zu reduzieren.

Für die Konzeption und Umsetzung einer Verpackungslösung beauftragte Ricola die Schweizer Vertretung von Ishida, die Itech AG in Rotkreuz. Die Experten lieferten prompt und installierten für die Abfüllung der Hartbonbons eine neue Anlage, deren zentrales Element eine Mehrkopfwaage von Ishida ist.

Seit dem Sommer 2011 ist die neue Verpackungslinie in Betrieb. Aus Säcken werden die Bonbons auf ein Förderband gegeben und eine Saugvorrichtung entfernt Staub und kleine Bruchstücke. Ein Steigför-

derer transportiert dann die Bonbons in die Höhe und sie fallen durch einen Trichter auf die Mehrkopfwaage. Das Modell CCW-RB wurde von Ishida extra für bruchempfindliche Produkte konstruiert. Die kantigen Bonbons werden den Angaben zufolge äußerst schonend durch die Waage befördert und dank der kompakten Bauweise sind die Fallhöhen minimal.

Zudem ist die Ishida-Maschine als sogenannte Paarwaage eine Besonderheit: Der untere Schalenring hat doppelte Wiegeschalen, die 12 Vorschalen beliefern daher 24 Wiegeschalen. Der Vorteil liegt in einem schnelleren Abwurf. Durch den zweigeteilten Auslaufrichter gelangen die Bonbons über Rutschen zu den Synchronisationsschalen. Unterhalb der Mehrkopfwaage montierte Itech eine Spezialfüllmaschine für Dosen. Der Rundläufer führt die leeren Verpackungen heran und es werden jeweils zwei Dosen gleichzeitig befüllt. Die vollen Packungen befördert die Maschine zum Auslauf in Richtung Verschließung und Etikettierung.

## Konstant klimatisiert

Der Schweizer Hersteller von Kräuterbonbons trennte den Bereich rund um die Abfüllung mit Zwischenwänden von der übrigen Verpackungshalle ab. Der so neu entstandene Raum ist konstant klimatisiert. Eine Tem-

peratur von 20 Grad Celsius und eine Luftfeuchtigkeit von unter 20 Prozent sind optimale Bedingungen, um die Klebrigkeit der Bonbons möglichst gering zu halten. Außerdem werden der Zuckerstaub und der beträchtliche Lärm abgeschirmt, der bei der Verpackung von Hartbonbons zwangsläufig entsteht. Die befüllten Dosen werden durch einen kleinen Durchlass in der Wand weiterbefördert in den benachbarten Dosen-schließraum. Dort befindet sich auch die Bedieneinheit der Waage. Ein modernes, bedienerfreundliches Display erlaubt Produktwechsel per Knopfdruck, 200 Voreinstellungen sind abrufbar. Ein Mitarbeiter kann die ganze Verpackungslinie bedienen.

Die Verpackungsanlage läuft heute störungsfrei im Zweischichtbetrieb und verarbeitet Dosen mit 100 g, 250 g und 400 g Füllgewicht. Ricola bescheinigt die erwünschte Qualitätssteigerung. Weil die Bonbons schonender verarbeitet und Feinanteile



Kunde: Ishida GmbH  
Medium: Verpackungs-Rundschau, Heusenstamm  
Auflage: 13.000  
Datum: September 2012

Seite 2



entfernt werden, gelangen deutlich weniger Bruchstücke in die Dosen. Der Produktverlust durch die ausgesonderten Feinanteile wird aber kompensiert durch eine größere Genauigkeit der Waage. Bei den 250-g-Dosen zum Beispiel beträgt die Überfüllung lediglich 1,5 g.

Die befüllten Dosen auf dem Auslauf der Abfüllanlage.

#### Leistung plus 20 Prozent

Auch unter Hygieneaspekten überzeugt die neue Verpackungslinie. Daniel Bhend: „Während früher für die Reinigung alles demontiert werden musste, können wir jetzt die ganze Abfüllanlage einfach runterwaschen.“ Einmal wöchentlich werden die Maschinen mit heißem Wasser abgespritzt und trocknen dann über das Wochenende vollständig ab. In den Korpus der Mehrkopfwage kann keine Feuchtigkeit eindringen, weil im Inneren permanent ein leichter Überdruck herrscht – eine Technologie, die der Hersteller patentiert hat.

Und D. Bhend berichtet noch von einer positiven Überraschung hinsichtlich der Abfülleistung: „Der Ausstoß der alten Verpackungslinie war die Vorgabe und damit haben wir gerechnet. Aber die Leistung konnte sukzessive gesteigert werden und liegt inzwischen bei allen Dosenformaten bei plus 20 Prozent.“ Bei den Dosen mit 100 g Füllgewicht erreicht die Anlage 140 Takte pro Minute. Die Zuführung limitiert die Abfülleistung der größeren Dosen. Dennoch werden bei den 250-g-Dosen 110 Takte und bei den 400-g-Dosen 90 Takte erzielt.

Daniel Bhend bewertet die Ersatzinvestition als „in jeder Hinsicht erfolgreich“. Der Schweizer Hersteller hat inzwischen auch für die Abfüllung gewickelter Kräuterbonbons Mehrkopfwagen von Ishida geordert. ■

## Vorteil

#### Erfolgreiche Ersatzinvestition

Durch die neue Mehrkopfwage ...

- können die Kräuterbonbons schonender verarbeitet werden. Dadurch gelangt weniger Bruch in die Dosen;
- kann die Linie schneller gereinigt werden;
- wird nur 1 Bediener benötigt;
- kann genauer dosiert werden;
- konnte die Leistung um 20 Prozent gesteigert werden.