

Tubenfüllen de luxe

Mehr als 50 Mio. Einheiten jährlich

Bereits seit 1986 ist die Etol Gesundheitspflege- und Pharmaprodukte GmbH auf die Entwicklung und die Lohnherstellung entsprechender Erzeugnisse sowie einen ergänzenden Full Service spezialisiert. Der Fokus liegt dabei auf halbfesten bzw. pastösen und flüssigen Substanzen, die hauptsächlich in Tuben verpackt werden. Gefertigt auf vier Linien, verlassen in dieser Form jährlich mehr als 50 Mio. Einheiten das Werk.

■ Bei der maschinellen Ausrüstung zu deren Befüllung verlässt sich das im baden-württembergischen Oberkirch ansässige, mit 80 Mitarbeitern mittelständische Unternehmen ausschließlich auf Anlagen der zur italienischen Coesia-Gruppe gehörenden Norden Machinery AB mit Hauptsitz in Kalmar/Schweden und deutscher GmbH in Ostfildern. Die neueste und mit einer Jahreskapazität von knapp 40 Mio. Einheiten bei Weitem leistungsfähigste Konfiguration ist eine

Tubenfüll- und Kartonieranlage, die sich aus den Modellen Nordenmatic (NM) 2002 und Nordenpac (NP) 2002 zusammensetzt.

Auf ihr werden ausschließlich Kunststofftuben mit 40 ml, 50 ml oder 75 ml Inhaltsvolumen verarbeitet, die hauptsächlich mit Zahncremes, aber auch mit Haftcremes befüllt werden. Die Verwendung von Servomotoren für alle Grundfunktionen der Maschine erlaubt nicht nur einfache und schnelle Formatwechsel, sondern gewährleistet

auch einen ruhigen und vibrationsfreien Lauf, der den Wartungsbedarf und die Stillstandszeiten minimiert.

Die nominell mit 220 Takten pro Minute angegebene Leistung der im 2-Schicht-Betrieb an fünf Tagen laufenden Anlage schwankt in der Praxis produktabhängig zwischen 180 bis 200 Tuben/Min.

Dass damit der Maximalwert nahezu erreicht wird, ist nicht nur der Kombination mit einem Robot-Tube-Loader (RTL) von ABB zu verdanken, sondern auch weiteren konstruktiven Besonderheiten. So wird die Effizienz der Linie bereits bei der Zuführung der Leertuben durch einen speziell für Etol konstruierten, platzsparenden Paternoster unterstützt. Der Flexibilität der Anlage dient auch eine vor ca. einem Jahr am Kartonierer er-



Zur Zuführung der Leertuben wurde ein spezielles Paternoster-system konstruiert.

Fotos: bn

Die Tubenfüllanlage NM 2002 arbeitet in Kombination mit einem Robot-Tube-Loader.





Die Kartoniermaschine NP 2002.

folgte Nachrüstung um ein Hotmelt-Auftragungssystem von Nordson, das jetzt auch die Verklebung der Faltschachteln als Alternative zum Steckglasverschluss ermöglicht.

Auf die NP 2002 aufgesetzt ist ein Hochleistungsprospektfalzer der Firma GUK. An der Peripherie der mit dem auf Schneider Electric-Bustechnologie basierenden Kontrollsystem Norden EasyWave gesteuerten Tubenfüll- und Kartonierlinie arbeiten ein Packmittelüberwachungs- und Identifikationsaggregat des Typs Argus 6012 der ebenfalls zur Coesia-Gruppe gehörenden Firma Laetus sowie eine Präzisionswaage von Mettler Toledo Garvens.

Drei weitere Tubenlinien

Darüber hinaus sind in Oberkirch drei weitere Tubenfüllanlagen der Norden GmbH im Einsatz. Den Maschinen ist gemeinsam, dass neben Kunststoff- auch Aluminiumtuben verarbeitet werden, und dass sie ein Füllspektrum von 1 ml bis 300 ml abdecken. Zwei dieser Linien sind mit einer Kombination aus den Modellen Nordenmatic 1002 und Nordenpac 1400 ausgerüstet. Sie erreichen eine Leistung von jeweils 90 bis 100 Takten pro Minute. Die dritte verzichtet auf einen fest installierten Kartonierer. Hinter

einem Tubenfüller des Typs NM 600 E mit einer Kapazität von 40 bis 50 Takten/min ist hier auch ein manuelles Verpacken möglich.

Hohe Flexibilität

Axel Bücken, der Leiter Verpackung bei der Etol Gesundheitspflege- und Pharmaprodukte GmbH, und sein Kollege Thomas Braun, Assistent des Leiters Technik, stellen den Tubenfüll- und Kartonierlinien ein gutes Zeugnis aus: „Wir nutzen Norden-Anlagen bereits 1998 und sind sowohl mit ihrer Leistungsfähigkeit als auch mit ihrer Zuverlässigkeit sehr zufrieden. Schon bei der Konzipierung kam die Bauweise der Füller als Ovalläufer unseren Vorstellungen sehr entgegen. Auch unsere spezifischen Wünsche wurde durch Sonderanfertigungen voll und ganz erfüllt. Ein Beispiel dafür ist das Paternoster-system vor der NM 2002.“

Die beiden Praktiker betonen jedoch nicht nur die Flexibilität und die schnelle Umrüstbarkeit der Anlagen, sondern vor allem auch die zuverlässige und schnelle Ersatzteilversorgung: „Der Service ist ausgezeichnet. Wenn wir Verschleißteile vor 14 Uhr bestellen, werden sie in aller Regel am nächsten Tag geliefert. Auch Sonderteile stehen schnellstmöglich bereit.“ Bernd Neumann ■



Auf der FachPack:
Nordson:
Halle 2, Stand 225

Schneider Electric:
Halle 1, Stand 429

Norden:
Halle 3, Stand 321

Laetus:
Halle 3, Stand 321

GUK:
Halle 3, Stand 525

Mettler Toledo:
Halle 3, Stand 247