

# Hohe Leistung am Ende der Linie

FachPack 2012



Unser Autor: Bernd Neumann, freier Journalist, Leverkusen.  
(Alle Fotos: Kimberly Wittlieb)

**A**ls am 27. September in Nürnberg die diesjährige FachPack nach dreitägiger Dauer ihre Pforten schloss, hatten sich knapp 37.000 Fachbesucher über das vielfältige Angebot von 1.466 Ausstellern informiert. Auch Interessenten aus der Molkereiindustrie konnten zahlreiche Innovationen entdecken, zum Beispiel in den Segmenten Endverpackungsanlagen, Kontrollwaagen und Inspektionssysteme. Nachfolgend sind – in alphabetischer Reihenfolge der Hersteller – einige Neuheiten erwähnt, sofern sie nicht schon in der Vorberichterstattung in MI Nr. 9/12 berücksichtigt wurden.



Sammelpacker VA 6115 von Bedo

Einen neuen, kundenspezifisch konstruierten Sammelpacker für 250-g-Butterpäckchen stellte die **Bedo Verpackungstechnik**

**nik GmbH**, Lübeck, vor. Die als Seitenpacker für Wrap around-Kartons und Wellpappe-Trays konzipierte Anlage trägt die Typbezeichnung VA 6115 und ist komplett rostbeständig ausgeführt. Sie erreicht eine Leistung von bis zu 220 Produkten pro Minute, wobei sich unterschiedliche Packbilder realisieren lassen. So können zum Beispiel nicht nur vierlagige 10-kg-Standardformate, sondern auch einlagige 2,5-kg-Gebinde gruppiert werden. Die Maschine wurde nach Ende der Messe direkt an eine schleswig-holsteinische Molkerei geliefert.



Sammelverpackungsmaschine Elematic 3000 S von Bosch

Der in Waiblingen ansässige Geschäftsbereich Packaging Technology der **Robert Bosch GmbH**, Stuttgart, zeigte eine innovative Anwendung für die erstmals auf der letztjährigen Interpack präsentierte Sammelverpackungsmaschine Elematic 3000 S. Die

zunächst gemäß den Vorstellungen des deutschen Bioprodukte-Herstellers Rapunzel Naturkost entwickelte Variante ist nun auch für die Verpackung von Glasgefäßen entsprechend dem „Tray and Hood“-Konzept geeignet. Alle produktberührenden Teile der Anlage sind aus Kunststoff und gewährleisten so eine schonende Handhabung der empfindlichen Behältnisse. Darüber hinaus verhindern Schutzabdeckungen rund um das Zuführsystem, dass Glasgefäße herunterfallen.

Die Geschwindigkeit des Sammelpackers kann an diejenige der vorgeschalteten Abfüllmaschine angepasst werden. Im speziellen Fall werden über zwei Bahnen je 95 Gefäße pro Minute zugeführt, wobei ein besonderes Gruppiersystem mit einem den Produktstrom regulierenden Sammelbereich einen gleichmäßigen Transport sicherstellt. Zu den Modulen der Anlage gehören ein System für Tray-Verpackungen oder für vollständiges Wrap around, so dass schnell zwischen zwei Formaten gewechselt werden kann. Die Maschine erlaubt die Verpackung diverser Größen von 250 bis zu 750 Gramm.



**Röntgeninspektionssystem X3310 von Mettler-Toledo Safeline**

Bei der zum **Mettler-Toledo**-Geschäftsbereich Product Inspection gehörenden Sparte Safeline X-Ray stand das neue Röntgeninspektionssystem X3310 im Mittelpunkt, das durch den Einsatz eines 20-Watt-Generators den Stromverbrauch gegenüber herkömmlichen Geräten um ein Fünftel senkt. Bei unverändert hoher Röntgenempfindlichkeit werden Fremdkörper wie Glas, Metall, Steine oder etwa HD-Kunststoffe präzise detektiert, wobei sich das mit einem einzelnen vertikalen Röntgenstrahl arbeitende, in den Inspektionsbreiten 300 und 400 mm erhältliche System insbesondere für kleine und mittlere Packungsgrößen eignet.

Ferner präsentierte Mettler-Toledo eine gegenüber dem auf der Anuga FoodTec gezeigten Modell nochmals optimierte Version ihrer CLS-Serie zur optischen Rundum-Kontrolle von Lebensmittelverpackungen. Mit den sich einer innovativen Linescan-Technologie bedienenden, über ein benutzerfreundliches Touchscreen-Display verfügenden Geräten können die Unversehrtheit, der Aufdruck und die Oberfolie von Etiketten selbst bei hohen Durchsatzgeschwindigkeiten überprüft werden. Die kontinuierlichen Hochgeschwindigkeitsaufnahmen erlauben

auch eine gleichzeitige Untersuchung der Ober- und Unterseite der Etiketten. Die Kameras lassen sich auf Produkthöhen von 25 bis 100 mm anpassen.



**Kontrollwaage MR821 von Multivac Marking & Inspection**

Am großzügig dimensionierten Stand der **Multivac Sepp Haggemüller GmbH & Co. KG**, Wolfertschwenden, war u. a. die erstmals vorgestellte Kontrollwaage MR821 aus der Fer-

Anzeige

Wir leben Verpackung ...

... und denken bei unseren Entscheidungen an die nächsten Generationen.

**Technologie**

Deshalb investieren wir in neue Verfahren und Technologien, um auch in Zukunft zu den Besten der Branche zu gehören – für unsere Kunden.

[www.suedpack.com](http://www.suedpack.com)

tigung der zur Unternehmensgruppe gehörenden Multivac Marking & Inspection GmbH & Co. KG, Enger, zu sehen. Die mit einem optionalen Multifrequenz-Metalldetektor ausgerüstete, der Schutzart IP 65 entsprechende Waage war in Nürnberg in eine Traysealer-Linie mit dem zweispurigen Modell T 700 integriert.

Das in den zwei Baureihen 1500 und 3000 erhältliche, mit einem 12.1" Farb-Touchscreen versehene Gerät deckt gemäß der Typisierung einen Wägebereich bis 1.500 bzw. 3.000 g ab und erlaubt eine Produktlänge von bis zu 450 mm. Die Serie 1500 realisiert eine maximale Fördergeschwindigkeit von 170 m/min, die Baureihe 3000 schafft 120 m/min. Am Ende der Linie war ein Palettiersystem der von Multivac im Dezember 2011 erworbenen finnischen Firma Trimaster OY installiert.



**Röntgenscanner/Kontrollwaage-Kombination 3000-C-C-CF von OCS Checkweighers**

Eines der Highlights der **OCS Checkweighers GmbH**, Kaiserslautern, war der zwar zuvor schon auf der diesjährigen Anuga FoodTec präsentierte, in Zusammenarbeit mit der Unternehmensgruppe Theo Müller jedoch nochmals weiterentwickelte Röntgenscanner 3000-C-C-CF zur Detektion von Fremdkörpern in Lebensmitteln. Der letzte Teil der Typbezeichnung steht für „Curtain Free“ und deutet darauf hin, dass das im Verbund mit einer Kontrollwaage arbeitende Aggregat ohne Strahlenschutzvorhänge auskommt. Dabei werden alle gesetzlichen Vorgaben erfüllt. Der Scanner eignet sich im Einspurssystem zur Inspektion von leichten Produkten bis zu 45 mm Höhe und 300 mm Breite. Eine Mehrspur-Version ist auf Anfrage erhältlich.

Messepremiere feierte die horizontale Schlauchbeutelmaschine ReeFlow 500 der mit Hauptsitz im italienischen Bergamo ansässigen **Reepack S.r.l.** mit deutscher Produktionsstätte in Stutensee. Die mit Servotechnik arbeitende, komplette aus Edelstahl konstruierte Anlage erreicht je nach Produktgröße eine Leistung von bis zu 500 Packs/min bzw. eine Geschwindigkeit von maximal 40 m/min. Die Packungslängen können von 50 bis 500 mm variieren. Die größtmögliche Produktbreite beträgt 200 mm, die maximale Höhe 100 mm. „Intelligente“



**Horizontale Schlauchbeutelmaschine ReeFlow 500 von Reepack**

Einstellmöglichkeiten sowie Inline-Zuführungen ermöglichen einen schnellen Produktwechsel.

Die in Gevelsberg beheimatete **Schäfer & Flottmann GmbH & Co. KG** demonstrierte mit einem kundenspezifisch konstruierten Traypacker der Baureihe SFS 414 die Einbringung von Käsescheiben-Blisterpackungen in regalgerechte Displaytrays. Die Anlage, die eine Leistung von 160 Packs pro Minute erreicht, wurde nach Messeende in einer ostdeutschen Molkerei installiert. Ein signifikantes Merkmal der Maschine ist, dass Shelf ready-Trays in einer großen Vielfalt an Formaten und Varianten verarbeitet werden können.

So lassen sich zum Beispiel Displaytrays in unterschiedlichsten Größen, mit und ohne Krempelrändern an der Eingrifföffnung, mit oder ohne Dachlaschen und dazu eine offene Version ohne Deckel, sowie zwei verschiedene Deckelausführungen – Einsteck-Deckel oder vorgeklebter Stülpedeckel – bestücken. Die Traypacker-Serie besteht generell aus einer Vielzahl von Modellen, die einen weiten Leistungsbereich auch für die Molkerei-Industrie abdecken und ebenfalls mit Wrap around-Technologie arbeiten können.



**Traypacker der Baureihe SFS 414 von Schäfer & Flottmann**