

zum Herausnehmen:
Produktneuheiten zur interpack



07. Mai 2020

9

Deutsche Molkerei Zeitung

Lebensmittelindustrie
und
Milchwirtschaft

141. Jahrgang

B 2255 D

ISSN 1617-2795



Kompetenter Partner der
Getränke- und Lebensmittelindustrie.
Seit über 25 Jahren.

- Anlagenplanung und -erschließung
- Projektrealisierung
- Anlagenoptimierung
- Dokumentation
- Qualitätssicherung

Ullrich Anlagenbau GmbH & Co. KG
Im Siepen 38 · D - 58313 Herdecke
Telefon +49 (0)23 30-60 617-0
www.ullrich-anlagenbau.de

 **ULLRICH**[®]
ANLAGENBAU UND MONTAGE

Aufstieg in die Oberliga

In der bemerkenswert kurzen Zeitspanne von knapp sieben Jahren ist es der Swiss Can Machinery AG (SCM) gelungen, sich international als Spezialist für Anlagen und komplette Linien zum Füllen und Verschließen von Dosen und Gläsern mit Pulver- und Trockenprodukten erfolgreich zu positionieren. Erreicht hat dies das schweizerische Unternehmen nicht nur mit einem wohldurchdachten sukzessiven Ausbau der Fertigungskapazitäten, sondern vor allem auch mit einer konsequenten Ausrichtung des Produktionsprogramms auf die Bedürfnisse einer durchaus anspruchsvollen Klientel.

Nachdem die Mitte 2013 in Au im Kanton St. Gallen gegründete Firma mit dem im Herbst 2016 erfolgten Umzug ins benachbarte Berneck einen ersten Expansions-schritt in deutlich größere Produktions- und Verwaltungsräumlichkeiten inklusive eines respektabel dimensionierten Show-Rooms vollzogen hat, wurde der Standort jüngst durch eine Erweiterung der bestehenden Endmontagehalle, die Installation einer weiteren Halle zur Vormontage und ein neues separates Büro für die Automationsabteilung nochmals auf nunmehr rund 2.000 m² vergrößert. Besonders auffallend ist neben der im gesamten Betrieb herrschenden Sauberkeit seine klare organisatorische Struktur bis hin zu den übersichtlich und gut aufgeräumten Komponenten- bzw. Teile-Lagern. Es kommt der Dynamik von SCM entgegen, dass die beiden noch recht jungen, im Übrigen gleichberechtigten Geschäftsführer Michael und Marc Grabher ein altersmäßig adäquates Team aus aktuell ca. 25 Mitarbeitern um sich geschart haben. Während BSc. ME Michael Grabher (36), der eine fundierte Ausbildung in Produk-



Das SCM-Firmengebäude in Berneck.

Werkfotos

tions- und Prozesstechnik besitzt, als CEO den kaufmännischen Bereich managt, zeichnet sein Bruder Marc (35) als Diplom-Ingenieur und CTO für die technische Seite verantwortlich. Von Beginn an war es das erklärte Ziel der Unternehmung, der sich rasant ändernden technischen Entwicklung im Hinblick auf Industrie 4.0. Rechnung zu tragen. So wurde bereits ein großer Teil des Startkapitals in Software

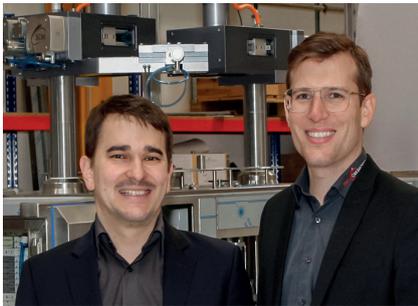
investiert und frühzeitig eine eigene Entwicklungsabteilung etabliert. „Wir sehen in der Digitalisierung noch ein großes Potenzial und sind gut aufgestellt, um die Herausforderungen der Zukunft zu meistern“, betont Michael Grabher. Dementsprechend besteht die Belegschaft zu einem großen Teil aus Maschinenbau- und Elektroingenieuren. Zur Intensivierung der stetigen Weiterentwicklung der



Ein Blick in die neue Halle zur Vormontage.



Die Endmontagehalle, in der rechts oben das neue Büro für die Automationsabteilung zu erkennen ist.



Als gleichberechtigte Geschäftsführer der Swiss Can Machinery AG fungieren CEO Michael Grabher (rechts) und als CTO sein Bruder Marc.

Maschinen und Komplettlösungen wurde Anfang dieses Jahres ein neues Büro für die Automationsabteilung eingerichtet, in der sechs hoch qualifizierte Spezialisten tätig sind. Zudem besteht eine enge Zusammenarbeit zum Beispiel mit Siemens und weiteren Hochtechnologie-Anbietern.

Maschinenprogramm mit Alleinstellungsmerkmalen

Im Ergebnis ist ein ebenso homogenes wie modulares Maschinenprogramm entstanden, das Swiss Can Machinery einige Alleinstellungsmerkmale verschafft. So konzentriert man sich auf eher langsam arbeitende Anlagen und klammert Schnellläufer generell aus. So darf SCM in klarer Abgrenzung zu konkurrierenden Herstellern eine marktführende Position hinsichtlich Dosen-Abfüllern und -Verschließern im Leistungsbereich von bis 100 Stück pro Minute zugebilligt werden. In diesem Segment werden die Baureihen V-Matic und G-Matic offeriert, die beide eine Verarbeitung unter Schutzgas-Atmosphäre ermöglichen. Es ist ein weiterer USP der Schweizer Firma, dass mithilfe ihres innovativen Begasungssystems Behältnisse mit weniger als 0,5 % Restsauerstoffgehalt realisiert werden können. Dieser Wert bezieht sich auf die V-Matic-Serie, die in der jüngeren Vergangenheit immer stärker nachgefragt wird. Ihre Bezeichnung deutet auf die zusätzliche Funktion der Vakuumierung hin.

Zahlreiche Zusatzmodule

Neben den diversen Dosen-Abfüll- und Verschließmaschinen umfasst das Produktionsprogramm unter anderem halb-

automatische Dosenverschließer, UV- oder Pulsed Light-Entkeimungssysteme, Capper, Löffelspender sowie verschiedenste Förderbänder und sonstige periphere Komponenten. Ferner wird eine Reihe modularer Zusatzaggregate angeboten, zum Beispiel ein mit ionisierter Luft und rotierenden Düsen arbeitendes Reinigungssystem. Eine weitere Option ist die Lasermarkierung von Dosen, die auch gleichzeitig von oben und unten erfolgen kann. Außerdem wird ein Kamerasystem zur Prüfung und Serialisierung der Behältnisse offeriert.

Zur schnellen und umfassenden Steuerung und Überwachung einzelner Maschinen oder gesamter Linien wurde die Kontrolleinheit Swiss Control 4.0 entwickelt, die auch eine Fernwartung ermöglicht. Im Übrigen gilt für die gesamte SCM-Produktion, dass bis ins Detail ausschließlich hochwertige Aggregate und Materialien, etwa beste Edelstahl-Qualitäten, verwendet werden. Zur Erfüllung höchster Hygiene-Standards besitzen die Anlagen alle notwendigen Zertifikate und sind u.a. FDA-zugelassen und EHEDG-konform.

Konzentration auf hochwertige Spezialprodukte

Dies ist von besonderer Bedeutung, da die Dosenfüller und -verschließer nicht selten in Reinräumen installiert sind. Denn die größte Kundengruppe stellt die Babynahrungsbranche dar und hier vornehmlich Milchpulverproduzenten weltweit. Die weitere Klientel rekrutiert sich hauptsächlich aus der Nahrungsergänzungsmittel-, Süßwaren-, Snacks- und Pharma- sowie der Kaffee-Industrie. Dabei konzentriert sich die Swiss Can Machinery innerhalb der genannten Branchen auf hochwertige pulverige und stückige Spezialprodukte, weniger auf Erzeugnisse für das Massengeschäft.

Es verwundert nicht, dass das Schweizer Maschinenbauunternehmen eine hohe Exportquote von weit über 90 % hat. Dementsprechend gibt es weltweit bereits mehr als 20 Vertretungen. Der asiatische Raum ist nach wie vor sehr expansiv, aber in der jüngeren Vergangenheit registriert SCM auch wieder eine ver-

stärkte Nachfrage aus Europa. So konnten zum Beispiel 2019 zwei Großprojekte in Deutschland und Portugal erfolgreich in Betrieb genommen werden. Getoppt wurden diese allerdings noch durch eine über 50 m lange Linie, die in China installiert wurde und welche die bisher längste der Firmengeschichte darstellt.

Besonders interessant ist, dass die im Auftrag eines namhaften schweizerischen Babynahrungsherstellers in China und Portugal realisierten Anlagen für eine neue Produktserie konzipiert sind, die zunächst auf den dortigen Märkten eingeführt wurde. Es handelt sich um Chips auf pflanzlicher Basis, zum Beispiel Gemüsesnacks. Da sich schon jetzt abzeichnet, dass die schmackhafte und gesunde Zwischenmahlzeit sowohl Eltern als auch den Nachwuchs gleichermaßen begeistert, darf ein großer internationaler Erfolg sicherlich prognostiziert werden.



Michael Grabher
Geschäftsführer



Swiss Can Machinery AG
Auerstr. 36
CH – 9442 Berneck

+41 71/ 544 55 55
michael.grabher@canmachinery.com
www.canmachinery.com