

Leckeres aus dem Kartoffelweg

Für Großverbraucher und Einzelhandel

Kartoffelweg 1 lautet die Hausadresse des im oldenburgischen Addrup-Essen ansässigen Feinkost- und Salateherstellers Wernsing. Jüngst investierte das familiengeführte Unternehmen in eine komplette Karton- bzw. Faltschachtelverpackungsanlage für diverse Spezialitäten, die aus den schmackhaften Erdknollen erzeugt werden.

■ Dabei handelt es sich um zahlreiche frisch produzierte Varietäten, die in Packs von 400 g bis 3 kg angeboten werden. Bratkartoffelvarianten, Röstis und Gratins sind nur drei beispielhafte Produktgruppen. Um diese noch effizienter für End- und Großverbraucher in Kartons bzw. Faltschachtel verpacken zu können, realisierten die Techniker der mittlerweile fünf deutschen Produktionsstätten und weitere Werke in Belgien, Däne-

mark, den Niederlanden, Polen und Schweden umfassenden, insgesamt rund 3000 Mitarbeiter beschäftigenden Unternehmensgruppe am Stammsitz in enger Zusammenarbeit mit der Carpentier Packaging GmbH eine zweibahnige Konfiguration, die quasi zwei alte Anlagen durch eine neue ersetzt. Als Kernkomponenten wurden ein Hochleistungsaufrichter, eine spezielle Einlegestation und ein Langläuferverschieber in-



Der Verschieber ist mit einer mitnehmerlosen Drehstation ausgerüstet. Vor dem Geradeaus-Verschieber werden die Faltschachteln zusammengeführt.



Maßgeblich an der Realisation der neuen Verpackungsanlage beteiligt waren (v. l.) Bernhard Carpentier, Gründer und Geschäftsführer der Carpentier Packaging GmbH, Stephan Boldt, ebenfalls Geschäftsführender Gesellschafter, Martin Ponzel, Betriebsleiter Produktion und Technik bei der Wernsing Feinkost GmbH, sowie Franz Tietz aus der Abteilung Technik bei Wernsing.



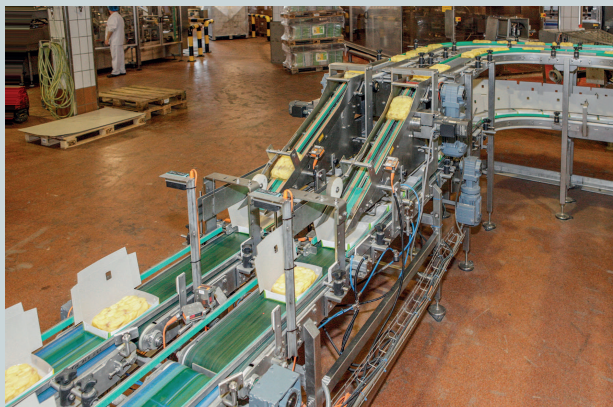
Im Nachlauf des vierköpfigen Steck-Aufrichters werden die Faltschachteln zweibahnig unterhalb der Produkte der Einlegestation zugeführt.

stalliert, die der im rheinland-pfälzischen Wörrstadt beheimatete, mittelständische Verpackungs- und Sondermaschinenbauer individuell den Kundenbedürfnissen anpasste. Als Generalunternehmer oblag Carpentier auch die übrige Projektierung der Linie, in die zwei Roboter der Firma ABB integriert wurden. Peripherieaggregate sind insbesondere das Inspektionssystem der japanischen Firma Anritsu, ein Sartorius-Wägesystem, ein Alphajet-Drucker von KBA und ein Pro-Blue-4-Fulfill-Klebesystem von Nordson am Verschleißer zu nennen.

Alternative Verpackungsmöglichkeiten

Nicht zuletzt wegen der enormen Produktvielfalt wurden bezüglich der Flexibilität an die neue Verpackungsanlage besondere Anforderungen gestellt. Die Konzeption berücksichtigt grundsätzlich zwei Varianten. Zum einen werden die Kartoffelprodukte für Großverbraucher in Kartons eingebracht, zum anderen gelangt die Ware in Faltschachteln in den Lebensmitteleinzelhandel. Um beide Möglichkeiten innerhalb einer Konstellation platz- und ohne größere Umrüstungen zeitsparend realisieren zu können, wurde folgender Verarbeitungsweg gewählt.

In Folie eingeschweißt aus der Kühlung kommend, werden die frischen Kartoffelprodukte entweder in 16er-Gebinden mit kleineren Packs oder 4er-Großgebinden zugeführt. Der erste Roboter saugt die kom-



Fotos: Kimberly Wirtlieb

In der speziell konstruierten Einlegestation können die Produkte auch zweilagig in höhere Faltschachteln verpackt werden.

Mit der weltweit schnellsten FFS-Anlage im Markt:

TOPAS SL

- Abfüllleistung bis 2600 Sack/h
- Hervorragende Zugänglichkeit
- Geringste Wartungsanforderungen
- Revolutionäres Bedienkonzept



Sie wollen mehr über die TOPAS SL wissen?
Besuchen Sie uns auf der interpack,
Halle 15, Stand C41!

Windmüller & Hölscher KG

Postfach 1660 · 49516 Lengerich · Telefon +49 5481 14-0
info@wuh-group.com · www.wuh-group.com



WINDMÜLLER & HÖLSCHER
IDEEN AUS LEIDENSCHAFT



Kunststoff- zerkleinerung

- ohne viel Lärm
- sehr effizient
- einfach und sicher

Unsere Lösung für Sie!

INDIVIDUALITÄT IST UNSER STANDARD



Getecha GmbH

Am Gemeindegraben 13

63741 Aschaffenburg

Tel: 06021-8400-0

Fax: 06021-8400-35

info@getecha.de

www.getecha.de



In der Draufsicht auf die gesamte Verpackungsanlage ist die zwei-bahnige Konzeption der Anlage gut erkennbar. Durch das Querförderband etwas verdeckt sind der Aufrichter (Bildmitte hinten) und der Verschleißer (halblinks).

plette Lage ab und setzt die Horde in vier Reihen auf ein Vereinzelungsband ab. Hier werden die Reihen nochmals getrennt und auf zwei Linien geleitet. Anschließend durchlaufen die Packs das Produktinspektionsystem und werden gewogen. Handelt es sich um Großpackungen, werden diese nun durch ein einfaches mechanisches Absenken der Transportbänder zwei tiefer liegenden zugeführt und mithilfe des zweiten Roboters in Versandkartons bzw. Kunststoffboxen endverpackt.

Werden alternativ Endverbraucherpackungen gefahren, kommt die Faltschachtelsektion zum Einsatz. Die Behältnisse werden zunächst in einem servo-angetriebenen, vierköpfigen Steckafrichter des Typs HSA/60/V5 gebildet, der jede der beiden Linien mit 75 Stück pro Minute versorgt. Damit ist die mögliche Höchstleistung des mit einem bis vier Formköpfen ausrüstbaren Aufrichters nicht ausgereizt. Seine maximale Kapazität liegt – in Abhängigkeit von der Kartonqualität und -größe – bei 60 Takten pro Kopf und Minute.

Flexibler Formatbereich

Der Formatbereich der Faltschachteln ist kundenindividuell wählbar, wobei ein einfacher und schneller Wechsel innerhalb weniger Minuten bewerkstelligt werden kann. Bei Wernsing kommen verschiedene Schachtelformate zum Einsatz. Eine Besonderheit der nachfolgenden Einlegestation ist, dass die Beutel dort auch zweilagig bzw. übereinander in die höheren Schachteln eingebracht werden.

Nach der zweibahnigen Einlegestation werden die Faltschachteln auf ein Förder-

band zusammengeführt und mit dem Mindesthaltbarkeitsdatum sowie anderen produktbezogenen Daten bedruckt. Dann werden sie in einem Geradeausverschleißer des Typs GV-HM zusammengefaltet und mit Heißleim verklebt. Dessen Maximalleistung liegt bei 250 Takten/Min. Ein technische Besonderheit des Verschleißers ist die integrierte mitnehmerlose Drehstation. Ein Auslaufband bringt die einzelhandelsgerecht verpackten Kartoffelprodukte abschließend zu einem Sammelpacker.

Gute Praxiserfahrungen

Franz Tietz aus der Abteilung Technik der Wernsing Feinkost GmbH stellt der Faltschachtelverpackungsanlage nach ca. einhalb Jahren Praxisbetrieb ein außerordentlich gutes Zeugnis aus: „Alle Komponenten laufen sehr zuverlässig und ohne nennenswerte Störungen. Dies ist umso bemerkenswerter, als dass die Anlage mit einer Vielzahl unterschiedlicher Produkte zurechtkommen muss“.

Er hebt insbesondere die Effizienzsteigerung und Kostenminimierung hervor, die durch die zweibahnige Konfiguration erzielt werden. „Je nach Produkt können wir nun eine deutlich höhere Leistung realisieren. So war mit den zwei bisherigen Verschleißern die Kapazität auf jeweils 60 Takte beschränkt. Nun verarbeiten wir auf einer Maschine problemlos 150 Schachteln/min. Zudem wird für die Bedienung der Gesamtanlage jetzt weniger Personal benötigt.“

Bernd Neumann ■