

Dosen-Abfüll- und -Verschleißspezialist

Mit dem im Herbst 2016 erfolgten Umzug von Au ins benachbarte Berneck/St. Gallen in deutlich größere Büro- und Produktionsräumlichkeiten inklusive eines respektabel dimensionierten Show-Rooms hat die Swiss Can Machinery AG (SCM) einen weiteren wichtigen Schritt ihrer Expansion vollzogen. Denn das 2013 gegründete schweizerische Unternehmen hat sich rasch einen ausgezeichneten Ruf als international operierender Spezialist für Maschinen und komplette Anlagen für das Füllen und Verschließen von Dosen und Gläsern mit Pulver- und Trockenprodukten erarbeiten können.

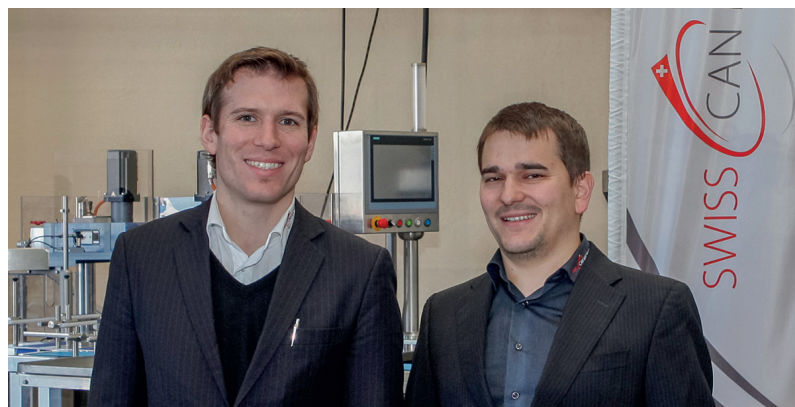
In kurzer Zeit haben die gleichberechtigten Geschäftsführer Michael und Marc Grabher die Firma systematisch aufgebaut und planvoll erweitert. Während BSc. ME Michael Grabher, der eine fundierte Ausbildung in Produktions- und Prozesstechnik besitzt, als CEO den kaufmännischen Bereich managt, zeichnet sein Bruder Marc als Diplom-Ingenieur und CTO für die technische Seite verantwortlich. Aktuell werden ca. 20 Mitarbeiter beschäftigt. Die Belegschaft besteht zu einem großen Teil aus hoch qualifizierten Maschinenbau- und Elektroingenieuren, da auch eine eigene Entwicklungsabteilung unterhalten wird. Es nimmt nicht wunder, dass das Schweizer Unternehmen stark exportorientiert ist und der Anteil der Ausfuhren mehr als 90 Prozent des Umsatzes ausmacht. Weltweit gibt es bereits über 20 Vertretungen. Neben Europa ist der asiatische Raum ein stetig wachsender Absatzmarkt. Auch nach Afrika wurde jüngst eine erste Linie geliefert. Zudem existiert seit einigen Monaten eine Repräsentanz in Australien.

Erfüllung höchster Hygiene-Standards
 Die größte Kundengruppe stellt

die Babynahrungsbranche dar und hier vornehmlich Milchpulverproduzenten. Die weitere Klientel rekrutiert sich hauptsächlich aus der Kaffee-, Süßwaren-, Snacks- und Pharmaindustrie. So ist das umfangreiche SCM-Maschinenprogramm konsequent auf die hohen hygienischen und technischen Anforderungen dieser Abnehmerkreise ausgerichtet.

Nicht selten sind die Anlagen in Reinräumen installiert. Zur Erfüllung höchster Hygiene-Standards besitzen die aus rostfreiem Edelstahl gefertigten Anlagen bezüglich der produktberührenden Teile bzw. Dichtungen alle notwendigen Zertifikate und sind u.a. FDA-zugelassen und EHEDG-konform. Durch den konstruktiv machbaren Ersatz mechanischer Aggregate durch elektrische, zum Beispiel Servomotoren, werden zudem die Reinigungs- und Umrüstzeiten deutlich minimiert.

Verarbeitung unter Schutzgas-Atmosphäre
 Eine marktführende Position darf man der Swiss Can Machinery AG hinsichtlich Dosen-Abfüllern und -Verschließern zubilligen, die unter Schutzgas-Atmosphäre arbeiten.



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

In diesem Segment werden die im Markt sehr erfolgreich eingeführten Baureihen V-Matic und G-Matic offeriert. Mit Hilfe dieser innovativen Begasungssysteme können Dosen mit weniger als 0,5 respektive zwei Prozent Restsauerstoffgehalt produziert werden. Die Bezeichnung der erstgenannten Serie deutet auf die zusätzliche Funktion der Vakuumierung hin, so dass die V-Matic drei Verarbeitungsprozesse vereint: Evakuierung, Begasen und Verschließen. Es werden hauptsächlich Weißblechdosen und - in weitestgehend geringerer Zahl - Kombi- und Aluminiumdosen verarbeitet. Das Ausblasen der Dosen erfolgt mit ionisierter Luft. Die Böden und eventuell applizierte Löffel werden UV-entkeimt. Für alle Maschinen wird eine Keimabtötungsrate von log 3 garantiert. Als Besonderheit wird jedes Behältnis in der Linie einzeln tara-verwogen.

interpack

Im Mittelpunkt der interpack-Präsentation wird eine nochmals weiterentwickelte Dosen-Abfüll- und

-Verschleißmaschine des Typs G-Matic 127 stehen. Optimierte technische Merkmale sind zum Beispiel noch exaktere Füllstandsensoren sowie eine einfachere Begasungskontrolle durch Selbstkalibrierung. Darüber hinaus wurden zur permanenten Kontrolle des Restsauerstoffgehalts Oxymaten von Siemens integriert, die gegebenenfalls auch einen Produktionsstopp auslösen. Ebenfalls neu ist, dass die Edelstahl-Komponenten der Anlage nunmehr aus bester V4A- bzw. AISI 316-Qualität hergestellt sind.

Das übrige SCM-Fertigungsprogramm umfasst unter anderem halbautomatische Dosenverschleißer sowie Leerdosenreinigungs- und -entkeimungsanlagen. Ebenfalls im Sortiment sind Löffelspender und Verdeckelungsmaschinen, wobei die Capper komplett mit Schrägförderer offeriert werden. Auch sonstige Transport-Aggregate wie diverse Förderband-Varianten sind im Angebot.

Mehr während der Messe: Halle 11 Stand B 34 oder unter www.canmachinery.com



Blick in die SCM-Produktionshalle



In einem großzügig dimensionierten Show-Room werden Interessenten diverse Anlagen gezeigt. Im Bildvordergrund sind eine Dosen-Verschleißmaschine Matic 99 und links daneben ein Capper des Typs C 127 mit Schrägförderer zu sehen

Fotos: Kimberly Willeb