

Praxisreportage in großer Mehlmühle am Niederrhein

Mehlsäcke de Luxe

Der Neusser Produzent von Back-Convenience-Produkten Georg Plange KG setzt seit kurzem zwei FTS-Sackverschließanlagen eines führenden Herstellers in dieser Technologie ein – hygienisch und reißfest durch Doppelfaltverschluss und Aufreißfaden sind die Mehlsäcke in den verschiedensten Gebindegrößen, die am strategisch günstigen Standort im Neusser Hafen befüllt werden, wie unsere Reportage erzählt.



Das fertig verpackte Produkt; in diesem Fall ein 25-kg-Sack mit einer Grundmischung für Hefefeinteig.

Seit vielen Jahren bei der backenden Bevölkerung außerordentlich beliebt ist Diamantmehl. Weniger bekannt dürfte sein, dass der Hersteller und Abfüller Georg Plange KG insgesamt rund 300 verschiedene Getreideerzeugnisse an Bäcker respektive die Backindustrie liefert. Das bereits 1775 als Wassermühle im westfälischen Soest gegründete, heute in Neuss beheimatete Traditionsunternehmen gehört zur ebenfalls dort ansässigen, international tätigen Firma Wilh. Werhahn KG.

50 Prozent der Weizenkörner kommen per Schiff

In deren Geschäftsbereich Backprodukte (Umsatz 2006: 300 Mio. Euro) sind die Sparten Industrie- und Bäckermehle, Back-Convenience-Produkte wie Backmittel auch für feine Backwaren sowie Endverbraucher-Markenprodukte vereinigt. Im erstgenannten Sektor sind acht Mühlenbetriebe in vier Unternehmen zusammengefasst, die mit einer jährlichen Vermahlung von ca. 1,1 Mio. t Getreide zweitgrößter Anbieter von Mahlerzeugnissen in Deutschland sind. Zum Bereich Back-Convenience gehören nach der Übernahme des Backmittelgeschäfts von GBI Holding BV zum 1. August 2006 acht europäische Tochtergesellschaften. Außerhalb Deutschlands wird auch in Österreich, den Niederlanden und in Italien produziert.

Allein die Vermahlungsleistung der Mühle im Neusser Hafen beträgt rund 1 000 t Weizenkörner pro Tag. Der Standort ist ideal gewählt, da ca. 50 Prozent per Schiff angelie-



Pflegen seit Jahren eine gute Zusammenarbeit: Heinfried Koxholt (links), Produktionsleiter Back-Convenience der Georg Plange KG, und Stefan Janßen, Vertrieb Sackverschluss-technik der Meypack Verpackungssystemtechnik GmbH.

fert werden. Der weithin sichtbare Siloturm mit dem Diamant-Logo hat ein Fassungsvermögen von 4 800 t. Das Mahlgut wird sowohl zu hochwertigen Mehlen als vor allem auch zu weiterveredelten Produkten, sprich Back- bzw. Convenience-Mischungen, verarbeitet. Diese werden nicht nur in Einzelhandelsverpackungen unter der Marke Diamant ausgeliefert, sondern für Backbetriebe und sonstige Weiterverwender in Großgebilde abgefüllt. Dabei handelt es sich um zweilagige, bedruckte oder mit Etikett versehene Kreuzboden-Papiersäcke mit einem Fassungsvermögen zwischen 5 und 25 kg; jeweils in 5-kg-Abstufungen.

Backmischungen gibt es von 5 bis 25 kg

Zum Verschließen dieser Säcke werden zwei, Mitte 2006 bzw. Anfang 2007 in Betrieb genommene FTS-Anlagen der Meypack Verpackungssystemtechnik eingesetzt. Die beiden bis auf die Durchlaufrichtung identischen Linien arbeiten kontinuierlich und sind zwei Abfüllstationen - einer Doppel-Stutzen - und einer Ein-Stutzen-Anlage - nachgeschaltet. Das Kürzel FTS steht für Fold, Tape, Seal und bezeichnet

die spezielle Doppelfalt-Verschließtechnik, die einige signifikante Vorteile gegenüber herkömmlichen in Betrieben der Branche eingesetzten Verschließmethoden „Verkleben, Vernähen oder Abfüllen“ in Ventilsäcke bietet.

Bei Plange ist die früher optionale und jetzt standardmäßig angebotene Version FTS-B (Belt) im Einsatz, die mit wartungsarmen Zahnriemen ausge-

rüstet ist und das kettengetriebene Modell FTS 600 abgelöst hat. Die Fahnen der befüllten Säcke werden nach dem Beschneiden durch spezielle Verwindungen in zwei Faltschichten doppel gefaltet und bei 120° C mit einem schmelzkleberbeschichteten Siegelband, in das ein Aufreißstreifen eingearbeitet wird, verklebt, und so gegen Aufspringen gesichert. Im Ergebnis entstehen riesel- und

staubdicht bzw. schmutz- und insektendicht verschlossene Verpackungen, die zudem sehr belastbar sind und daher einen optimalen Produktschutz bieten. Dennoch ist der Doppelfaltverschluss mit dem Aufreißfaden einfach und vor allem fusselfrei zu öffnen.

Hierin liegt ein weiterer wesentlicher Vorteil der speziellen Technologie, da auf diese Weise eine sehr sauber geschnit-



Die neuere der beiden bis auf die Durchlaufrichtung identischen FTS-Sackverschleißmaschinen. Links oben befindet sich das Siegelband, in welches das oben rechts erkennbare Aufreißband eingearbeitet wird.

Aus diesem Blickwinkel ist im Hintergrund auch die vorgeschaltete Abfüllanlage zu sehen.

tene Sackoberkante zum Ausschütten aus der vor Kontamination schützenden Faltung freigelegt wird. Ventilsäcke oder zugenähte Säcke haben den Nachteil, dass sie nur durch Aufschneiden zu öffnen sind und das Produkt über eine fransige Kante ausgekippt werden

muss, die im Zweifel auch noch verschmutzt sein könnte.

Es ist nicht nur dieser wichtige Hygiene-Aspekt, der Heinfried Kohholt, Produktionsleiter Back-Convenience der Georg Plange KG, in der täglichen Praxis von den

Vorzügen der beiden FTS-B-Sackverschleißmaschinen überzeugt. Er lobt insbesondere die einfache Bedienbarkeit und die Störungsunanfälligkeit der Anlagen. Er habe bisher sehr gute Erfahrungen gemacht und es habe keine nennenswerten Probleme im täglichen

Info zu Meypack

Der in Schenefeld bei Hamburg beheimatete Unternehmensbereich Sackverschleißtechnik (SVT) der Meypack Verpackungssystemtechnik GmbH mit Hauptsitz in Nottuln-Appelhülsen darf als Technologieführer auf seinem Sektor bezeichnet werden. Ursprünglich als Dobby Verpackungsmaschinen GmbH – deutsche Tochter eines US-amerikanischen Maschinenbauers – gegründet, ist die Firma seit 1993 Teil der Meypack-Gruppe.

Außer der FTS-Baureihe bietet Meypack SVT eine Vielzahl anderer Sackverschleißmodelle mit unterschiedlichen Verschlußmöglichkeiten für alle bekannten offenen Sackarten an, zum Beispiel die Serie S-CH zum Verschweißen von Kunst-

stoffsäcken, die Baureihe PT zum Dreifachverschließen durch Schweißen, Nähen und Reiterband sowie die Serie D 95 HD für Nähverschlüsse. Ferner werden komplette Linien mit allen erforderlichen Peripherie-Aggregaten hinter der Abfüllung und vor der Palettierung offeriert. Das Unternehmen ist stark exportorientiert mit Schwerpunkt in Europa.

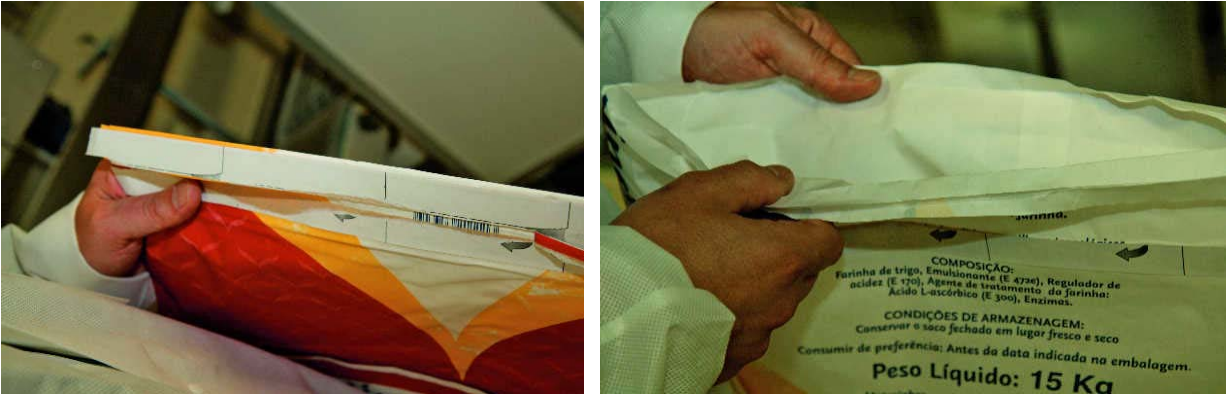
Die gesamte Meypack-Gruppe beschäftigt insgesamt 160 Mitarbeiter und erzielte 2006 einen Umsatz von 22 Mio. Euro. Neben Sackverschleißmaschinen werden vor allem Kartonverpackungsanlagen, speziell Wrap-Around- und Tray-Packer, sowie Folieneinschlagmaschinen hergestellt.

www.meypack.de



Bei einer Tagesleistung von rund 1 000 t schlägt sich der Inhalt des 4 800-t-Siloturms innerhalb kurzer Zeit um.

Bilder: Kimberly Wittlieb



Durch die integrierte
Aufreißperforation wird eine
saubere Kante erzeugt.

Betrieb gegeben. Zudem hebt er die außerordentliche Belastbarkeit der Säcke lobend hervor. Sie seien extremen Falltests unterzogen worden, bei denen sich der Verschluss als absolut sicher erwiesen habe. Ein weiteres Indiz für den Erfolg der 1988 erstmals vorge-

stellten und insbesondere in den vergangenen fünf Jahren boomenden FTS-Baureihe ist die Tatsache, dass weltweit mittlerweile 230 Anlagen dieser Art laufen, davon 42 zum Verpacken von Mehlprodukten. Darüber hinaus werden die Sackverschleißmaschinen vor al-

lem von der Lebens- und Futtermittelbranche sowie der chemischen Industrie genutzt. Sie erreichen - abhängig vom eingesetzten Füller - eine Leistung von 1 500 Säcken pro Stunde bei üblichen Sackbreiten.

Bernd Neumann ist freier PackReport-Autor in Leverkusen