



JAHRE
1948-2018

neue verpackung

07.2018

www.neue-verpackung.de
05210, 71. Jahrgang
unverbindl. Preisempfehlung
23,00 Euro

BRANCHENSPEZIAL:
Lösungen für
die Kosmetikindustrie
ab Seite 32



RECYCLING: Herausforderung Kunststoffstrategie

Seite 16

SOFTWARE: Systeme zur idealen Glasinspektion

Seite 22

IOT-ANBINDUNG: Sendungsverfolgung und mehr

Seite 24



KOSMETIK-VERPACKUNGSMASCHINE

**Personalisiert in die
Zukunft**

Seite 32



erfolgsmedien für experten

Die Wellpappe (unterhalb des Produktes) fungiert als Polster bei Stürzen, während die Folie ein Umfallen oder Aufprallen der Ware verhindert. (Bilder: Pentair Südmo)



Eine runde Lösung

Schwere Produkte sicher und umweltfreundlich verpacken

Für das Verpacken von hygienischen und aseptischen Ventilen verwendete der Hersteller Pentair Südmo bis vor Kurzem Verpackungs-Chips als Füllmaterial. Um Beschädigungen zu verhindern, griff er zusätzlich auf die Verwendung von Luftpolsterfolie zurück. Da das Unternehmen seine Verpackung aber umweltfreundlicher gestalten wollte, suchte es eine Alternative – und wurde fündig.

„Dank der neuen Verpackungslösung waren wir in der Lage, ein Fertigwarenlager aufzubauen und können den Verpackungsprozess nun direkt nach der Produktion beziehungsweise Montage durchführen.“

Stefan Jargstorff,
Material Manager Site Lead
bei Pentair Südmo

Die Anforderungen an die Verpackung sind gerade in der Lebensmittelindustrie denkbar hoch. Stefan Jargstorff weiß das nur zu gut. Denn Jargstorff ist Material Manager Site Lead bei Pentair Südmo, einem Hersteller von hygienischen und aseptischen Ventilen und Komponenten für die Nahrungsmittel- und Getränkebranche sowie für die pharmazeutische und kosmetische Industrie. „Verpackungslösungen müssen leicht sein und mit allen gesetzlich geforderten Angaben versehen werden können. Gleichzeitig müssen sie klein genug konzipiert werden, um handlich zu bleiben und außerdem zur Markenidentität des Produktes zu passen. Vor allem aber müssen sie allen Vorgaben bezüglich der Lebensmittelsicherheit sowie -hygiene entsprechen.“ Und nicht zuletzt spielen auch Nachhaltigkeit und Umweltfreundlichkeit eine Rolle bei der Auswahl ihrer Verpackungslösung.

Umweltfreundliche Lösung mit Wellpappe

„In der Vergangenheit haben wir Verpackungs-Chips als Füllmaterial der Pakete verwendet“, so

Jargstorff. „Dies sorgte immer wieder für Probleme – sowohl bei uns im Haus als auch bei unseren Kunden. Die Ladungssicherheit bei Ventilen bis 70 kg war beispielsweise ungenügend; die einzelnen Teile konnten nur sehr aufwendig fixiert werden. Ein gewisses Risiko, dass die Produkte beispielsweise gegeneinander schlagen, konnte nicht ausgeschlossen werden.“ Um Schäden gänzlich auszukurieren, setzte Pentair zusätzlich Luftpolsterfolie ein, die um die Ventile gewickelt wurde. Diese Folie ist allerdings als umweltschädlich zu betrachten und darüber hinaus nicht besonders verpackungssicher. „Es kam auch vor, dass Kunden ganze Ventile, Dichtungen und andere Kleinteile versehentlich mit dem wegzuwerfenden Füllmaterial entsorgten, da diese beim Auspacken übersehen wurden“, erinnert sich Jargstorff. „Beschwerden und zusätzliche Kosten waren die Folge.“ Um den hygienischen Standards der Lebensmittelindustrie gerecht zu werden, musste Pentair zudem dafür sorgen, den Verpackungsprozess komplett holzfrei zu gestalten, da ansonsten ein erhöhtes Schimmel- sowie Verschmutzungsrisiko besteht.



Je nach Anwendung und internen Prozessstrukturen werden die Trays beispielsweise mit der Ladung automatisiert in den Wickler befördert und von dort in einen vorbereiteten Karton im Bodenklappenfalter gesetzt, sodass beim gesamten Ablauf kaum Personal benötigt wird.



Sicher, ökologisch und preiswert

Daher suchte das Unternehmen nach einem neuen, umweltfreundlichen sowie preiswerten Verpackungskonzept – das es schließlich zusammen mit dem Verpackungsspezialisten Romwell erstellte: Die Twistpac TL603, ein Bodenklappenfalter und ein Kartonverschließer bilden nun seit Juni 2016 die spezifisch erarbeitete Einzelsystem-Verpackungslösung für den Komponentenhersteller. Die Twistpac-Anlage ermöglicht es dabei, die bis zu 90 kg schweren Produkte auf Wellpappe-Trays vollautomatisiert und konturnah mit stabiler sowie umweltfreundlicher Folie zu umwickeln, sodass sie das Personal für den Weitertransport sicher fixieren kann. „Die Wellpappe fungiert als Polster bei Stürzen, während die Folie ein Umfallen oder Aufprallen der Ware verhindert“, so Jargstorff. Bodenklappenfalter und Kartonverschließer dienen als zusätzliche Hilfen beim Verpacken.

Ein System für mehrere Produkte

Bei der TL-Wickelanlage handelt es sich um eine konstruktive Verpackungsmaschine, die aus einer flachliegenden Wellpappe und einer elastischen Folie eine polsternde sowie fixierende Schutzverpackung formt. Die Anlage, die Betreiber in eine automatisierte Verpackungslinie integrieren können, eignet sich mit Ringdurchmessern von 40, 60, 80 oder 100 cm für unterschiedlich große sowie schwere Objekte. Je nach Anwendung und internen Prozessstrukturen lassen sich die Trays dabei mit der Ladung selbsttätig in den Wickler befördern und von dort in einen vorbereiteten Karton im Bodenklappenfalter setzen, sodass beim gesamten Ablauf kaum Personal benötigt wird. Packstücke, die nicht den Vorgaben entsprechen, erkennen Sensoren am Ring und weisen diese zurück, wodurch Schäden oder Blockaden vermieden werden.

„Mit unserem Twistpac-System sind variierende Produktmaße kein Problem mehr, da sich die Kunststoffmembran dank ihrer Flexibilität an jede Gestalt anschmiegt“, erläutert Markus Jendert, verantwortlicher Projektleiter bei Romwell. „Dazu wird zunächst das Format des Trays und die zur Polsterung der Ware benötigte Folienmenge gewählt und in die Anlage programmiert. Bei den Ventilen von Pentair war es

wichtig, auf die gewünschten Palettengrößen einzugehen und das Lagervolumen insgesamt und somit auch die Logistikkosten zu reduzieren.“

Ideal für auftragsorientierte Kommissionierung

Zuvor gab es für die Ventile eine Sammelverpackung – mit einem Umkarton pro Kundenauftrag – in 15 verschiedenen Kartongrößen, die je nach Produktmaßen zum Einsatz kamen. Die unterschiedlichen Sammelverpackungen wurden in einem Pufferlager aufbewahrt, wodurch der für den Verpackungsprozess zur Verfügung stehende Platz stark begrenzt war und nicht optimal zu nutzen war. „Beim Verpacken setzen wir die auftragsorientierte Kommissioniermethode ein“, führt Jargstorff aus. „Dank der neuen Verpackungslösung waren wir in der Lage, ein Fertigwarenlager aufzubauen und können den Verpackungsprozess nun direkt nach der Produktion beziehungsweise Montage durchführen.“ Die verpackte Ware wird sicher und gut geschützt auf Versandpaletten gelagert – die Trays sind so konzipiert, dass auch mehrere Lagen übereinander gestapelt werden können. Außerdem kann der Anwender die Traygrößen so vordefinieren, dass sie sowohl als Einlagen für die Palettencontainer als auch für eigene Umkartons zum Einsatz kommen. „Der gesamte Versand verläuft nun um einiges sicherer als zuvor, Beschädigungen beim Transport – beispielsweise ein Durch- oder gegenseitiges Aneinanderschlagen der Pakete – können auf diese Weise bestmöglich vermieden werden“, kommentiert Jargstorff.

Schulung für optimale Ergebnisse

Um die Mitarbeiter an das System heranzuführen und darüber hinaus auch Informationen bezüglich der Instandhaltungsmaßnahmen weiterzugeben, wurden eine dreistündige Anwenderschulung sowie eine vierstündige Wartungsunterweisung durchgeführt. „Unser Ziel, die Kundenzufriedenheit durch zuverlässig geschützte Ware zu steigern, konnten wir erreichen“, zieht Jargstorff Fazit. Die TL-Wickelanlage inklusive Bodenklappenfalter und Kartonverschließer läuft seit Juni 2016 störungsfrei im Dauerbetrieb.

Autorin:

Andrea Schütz, für Romwell



Der Kartonverschließer dient als zusätzliches Hilfsmittel beim Verpacken.