

DIE VORTEILE DER ULTRASCHALLVERSIEGELUNG

- Enorme Auswahl an verarbeitbaren thermoplastischen Folienlaminaten
- Naht ist dicht selbst bei möglichen Kontaminationen im Siegelbereich
- Hohe Taktfolgen sind problemlos möglich

- Geeignet für fettige, faserige, stückige, pulvrige oder flüssige Produkte
- Die exakt dosierte Energiemenge wird punktgenau in die Fügezone eingebracht
- Keine Erwärmung des Inhalts

- Sauberes Verfahren
- Selbst bei relativ dicken Materialien und/oder langen Nähten, keine thermische Überbeanspruchung
- Geringster Energieaufwand im Vergleich zu anderen Siegelverfahren

- Hohe Produktionssicherheit
- Sehr geringer Wartungsaufwand
- Beschädigung des Beutels ist nahezu ausgeschlossen
- Ohne Aufheizphase, sofort verfügbar

DICHT DURCH ULTRASCHALL

Der Lebensmittelhandel setzt zunehmend auf flexible Beutelverpackungen. Wenn die Qualität der Siegelnähte stimmt, lassen sich auch schwierige Nahrungsmittel mit hohen Produktionsleistungen sicher in den dünnen Kunststofffolien konservieren.

Der scharfe Wettbewerb bei Lebensmitteln wird zunehmend über die Verpackung ausgetragen. In der Gunst der Marketingstrategien stehen dabei vor allem flexible Folienverpackungen aus Kunststoff.

Diese kombinieren minimierten Materialeinsatz mit einem hohen Maß an Dichtheit und Sterilität. Für beutelverpackte Lebensmittel gibt es zwei Füll- bzw. Packverfahren: Bei der FS-Methode (Füllen und Siegel) kommt der vorgefertigte Kunststoffbeutel in die Maschine, wird geöffnet, gefüllt und dann verschlossen. Bei der gängigeren FFS-Methode (Formen, Füllen, Siegel) fertigt die Maschine den zu befüllenden Beutel selbst. Die von

der Rolle eingezogene Packstoffbahn wird über einen Keil geführt, zu einem Halbschlauch geformt und längs und quer versiegelt. Dann wird der Beutel abgeschnitten, gefüllt und schließlich verschlossen. Sowohl beim FS- als auch beim FFS-Verfahren ist die Güte der Siegelnaht entscheidend für die Qualität des gesamten Packprozesses, das heißt für Dichtheit, Erscheinungsbild, Reißfestigkeit und Sterilität.

MINIMIERUNG VON LECKAGEN

Die gefürchteten Leckagen, meist verursacht durch Verunreinigungen oder Lebensmittelreste im Nahtbereich, treten beim Verschließen auf. Bei den gestiegenen

Ansprüchen an Produktionsgeschwindigkeiten und der gleichzeitigen Verwendung von unterschiedlichsten Packmitteln stößt die bewährte Wärmesiegelung hier immer häufiger an technische Grenzen. Dies gilt vor allem beim Verpacken von fettigen, fasrigen oder pulvrigen Füllgütern wie etwa Käse, Milchpulver, Suppen, Soßen und Kartoffelprodukten.

NEUE SCHLIESSVERFAHREN

Um Leckagen bei Beutelverpackungen zu minimieren, erprobte die Lebensmittelindustrie deshalb neue Schließverfahren. Horizontale Form-Füll-Siegelmaschinen mit Ultraschalltechnologie verkörpern hierbei den aktuellen Stand

der Technik. Insbesondere bei der Verpackung von konservierbaren Lebensmitteln, Tiefkühlprodukten, Pharmaerzeugnissen oder Heimtierernahrung wünschen die Kunden der Laudenberg GmbH immer häufiger dieses Verfahren.

DER RUNDBEUTEL IST DA

Laudenberg präsentiert eine wahre Innovation

FFS-TECHNOLOGIE setzt sich immer mehr durch. So spart diese Art der Verpackung nicht nur Platz im Lager und erhebliche Logistikkosten, sondern macht den Kunden auch flexibler – vorausgesetzt er hat die entsprechende Verpackungsmaschine. Eine von Laudenberg beispielsweise.

RBM, ein neues Verpackungskonzept nach FFS-Technologie mit Ultraschweiß-Vorrichtung, die eine noch nie da gewesene Beutelform herstellt und befüllt: den Rundbeutel.

Laudenberg hat sich insbesondere im Bereich FFS einen Namen gemacht. In Kooperation mit den wohlbekannten Unternehmen: HUHTAMAKI RONSBERG und HERRMANN ULTRASCHALLTECHNIK präsentiert Laudenberg etwas völlig Neues auf der Interpack.



INFO!

Die Alternative zur Dose

Der Rundbeutel ist eine echte Alternative zu herkömmlichen Flaschen, Dosen oder Kartons. Denn er ist leicht und unzerbrechlich, wiederverschließbar, erfüllt Hygieneanforderungen durch Sterilisierbarkeit, ist umweltfreundlich und pfandfrei.

Ein entscheidender Vorteil ist zudem die Tatsache, dass der Rundbeutel aus bedruckter Folie geformt wird. D. h. alle Möglichkeiten der modernen Drucktechnologie können voll ausgeschöpft werden. Bänderolen oder schlecht gestaltete Papieretiketten gehören somit der Vergangenheit an.

Foto: Herrmann



Der Newsletter der Laudenberg GmbH



INNOVATION Die Alternative zur Dose

RETURN OF INVESTMENT

Anlaufzeit um 40% reduziert

STARKE MARKE

Rebranding bei Laudenberg

EINFACH DICHT

Neues Ultraschall-Siegelverfahren

FBM 20

Standbodenbeutel oder Flachbeutel von der Rolle
Duplex Version
Bis zu 200 Beutel/min.
Standbodenbeutel mit Zipper und Konturstanze



FBM 04

Neue Technologie
Standbodenbeutel von der Rolle
Simplex Version
Bis zu 80 Beutel/min.
Ultraschallverschweißung für Schraubverschluss



PMP 01

Vorgefertigte Beutel
Bis zu 40 Beutel/min.
Zentrale Formatverstellung



INTERPACK
DÜSSELDORF

21.-27. April 2005
Halle 4 - Stand C40



MARKTFÜHRER – WAS BEDEUTET DAS?

Auf der diesjährigen Interpack macht Laudenberg auf sich aufmerksam durch einen neuen Auftritt, neue Produkte, neue Studien und eine Pressekonferenz.

■ Es hat sich einiges getan in den letzten 12 Monaten in dem Unternehmen. Vieles ist aber auch geblieben: die Qualität der Verpackungsmaschinen zum Beispiel oder auch der wirklich zuverlässige Kundendienst. Innerhalb von 24 Stunden wird dem Laudenberg-Kunden geholfen – europaweit! Zu behaupten, man sei der Marktführer in der flexiblen Verpackung, ist keine Kunst, es zu beweisen gestaltet sich schon schwieriger. Laudenberg hat Beweise. Das Who's who der Nahrungsmittelverarbeitenden Industrie ist Kunde bei Laudenberg und legt Wert auf Qualität, Service und – natürlich – auf einen fairen Preis. Laudenberg kann das.

EIN BESONDERES EXPONAT

Denn auf der diesjährigen Messe ist ein Exponat etwas ganz besonderes – es handelt sich um eine FBM 20, das an sich ist nicht das Besondere, zumindest ist dies keine Neuvorstellung – aber es ist die 500ste Verpackungsmaschine, die seit 1984 verkauft wurde! Da sind die Laudenberg schon ein bisschen stolz drauf. Und alle verkauften Maschinen sind noch im Einsatz – das ist Qualität! Mit dem Titel Marktführer verbindet Laudenberg aber noch etwas: nämlich Weiterentwicklung der vorhandenen Technologien und Innovationen. Das kann Laudenberg auch. Auf der Interpack sind vier Exponate zu

sehen, zwei davon sind ganz neu im Portfolio der Laudenberg GmbH. Eine Verpackungsmaschine ist so neu, dass sie die Bezeichnung Weltneuheit verdient – auf dem Stand steht sie als reales Funktionsmodell. Die andere erweitert das Angebot in eine andere Richtung; Sie eröffnet den Weg in das Marktsegment der Verpackungsmaschinen mit vorgefertigten Beuteln. Für Kunden mit einem speziellen Interesse an einer schnellen Verpackungsmaschine auf höchstem technologischen Niveau wird es noch ein ganz besonderes Highlight geben. Nicht als Maschine zum Anfassen, aber als 3-D-Funktionsmodell zum Anschauen. Und das ist dann die Neuheit Nummer drei!

Ein Marktführer bringt also Qualität, Kundendienst, attraktiven Preis und technologische Innovation unter einen Hut oder besser – unter einen Namen: Laudenberg GmbH.



FBM 44 zum Verpacken von pulverigem Salatdressing

» Hier wurde Kundendienst neu definiert.
Gunter Löffler, Leiter der Produktion «

PFLICHTENHEFT

| |
|--|
| Ausbringungsleistung bis zu 400 Beutel/min |
| Anlauf- bzw. Anpassungszeit um 30% reduzieren |
| Anlageneffektivität beginnt bei 80%, vorher waren es 78% |
| Instandhaltungskosten sollten 2% der jährlichen Investitionskosten nicht übersteigen |
| Vorgegebene Platzgröße |
| Lieferung binnen weniger Monate |

bildet, das von drei Konstrukteuren aus dem Hause Laudenberg unterstützt wurde.

ZIEL ERREICHT

In den Bereichen Maschinenreinigung, Wartung sowie Demontage von Maschinenkomponenten wurden umfangreiche Tests durchgeführt und Anpassungen an den Produktionsprozess vorgenommen. Eine Aufgabenliste gab Aufschluss, wann welche Aufgabe von wem zu lösen war. Das Ergebnis: Nach nur drei Wochen wurden 83% Anlageneffektivität erreicht, d. h. die Anlaufzeit war um 40% reduziert worden. Das Ziel war geschafft. Das gesamte Team möchte diese Zeit nicht missen. „Wann hat man schon einmal die Gelegenheit beim Kunden vor Ort so richtig in die Praxis einzutauchen“, meinte der Teamleiter von Laudenberg J. Beinghaus. Und auch das Team des Nahrungsmittelherstellers nahm vieles mit aus dieser Zeit. „Es ist viel einfacher, wenn man versteht warum etwas so konstruiert wurde und nicht anders“, meinte Gunter Löffler, Leiter der Produktion. „Hier wurde Kundendienst neu definiert.“

RETURN ON INVESTMENT

Bis eine neu angeschaffte Verpackungsmaschine eine Maschinen-Anlageneffektivität von 78% erreicht, dauert es durchschnittlich fünf Wochen, so die Studie eines namhaften Nahrungsmittelherstellers.

■ Viel zu lange entschied das Unternehmen und suchte nach einer Lösung. Wie kann diese Zeit erheblich gekürzt werden und somit früher effektiv verpackt und abgefüllt werden? Beim Kauf der nächsten Verpackungslinie sollte dies umgesetzt werden. Als die Kapazität der vorhandenen Anlage

nicht mehr ausreichte, die Reparaturkosten deutlich anstiegen und die Ersatzteilbeschaffung problematisch wurde, war die Zeit für etwas Neues gekommen.

Das Unternehmen erstellte ein komplexes Pflichtenheft, das zu realisieren war. Die Entscheidung

fiel auf eine FBM 44 von Laudenberg, die alle Kriterien erfüllte und auch preislich attraktiv war. Um die geforderten Ziele hinsichtlich der Anlauf- und Anpassungszeit bzw. der Anlageneffektivität zu erreichen, wurde ein Team aus acht Mitarbeitern und Mitarbeiterinnen des Nahrungsmittelherstellers ge-

WISSENSWERT

Wussten Sie schon, dass Sie bei in Folie verpackten Lebensmitteln deutlich weniger Last mit der Last und dem Abfall haben?

VERPACKUNGS-AUFWAND UND ABFALLAUFGANGEN FÜR 5000 TONNEN SAUERKRAUT

| VERPACKUNGEN | GLAS | WEISSBLECH/DOSE | FRISCHHALTEBEUTEL |
|---|--------|-----------------|-------------------|
| Leergewicht je | 335 g | 98 g | 6 g |
| Masse Verpackungsaufwand | 2546 t | 637 t | 60 t |
| Prozentualer Anteil bezogen auf Füllgut | 51 % | 13 % | 1,2 % |
| Abfallaufkommen bei 50 % Wiederverwertung | 1273 t | 319 t | 30 t |
| Abfallaufkommen bei 90 % Wiederverwertung | 255 t | 64 t | 6 t |

Quelle: Internet

FAZIT:

Selbst bei 90% Wiederverwertungsquote ist das Abfallaufkommen für Glas und Dose immer noch höher als die gesamte Menge der eingesetzten Verbundfolie (Frischhaltebeutel).

Glas und Weißblechdosen erhöhen das Gesamtgewicht des gekauften Produkts um bis zu 51%. Auch in rein ökologischer Hinsicht punktet die Folie, da ihr Müllvolumen nur ein Bruchteil des Volumens für Dosen und Gläser beträgt. Weitere Nachteile für Gläser und Weißblechdosen sind höhere Kosten für Transport, Lagerung, Etikettendruck, Verschlussmittel etc.

3-D-STUDIE

Neues High-End-Maschinenkonzept aus dem Hause Laudenberg.

■ Komet heißt der neue Stern am Himmel der flexiblen Verpackung, der dem internationalen Publikum auf der Interpack von Laudenberg präsentiert wird. Hier noch als

3-D-Studie wird diese aber bis zum Jahresende 2005 voll realisiert sein. In der Präsentation erfährt der interessierte Besucher was eine Laudenberg Verpackungsmas-

chine zu leisten vermag. Schnelligkeit und Qualität für höchste Ansprüche. Wir zeigen es Ihnen. Haben Sie Interesse sich dieses neue Konzept vorstellen zu lassen? Bitte melden Sie sich durch das beigefügte Antwortfax an. Wir freuen uns auf Sie!

500
Beutel/min.

Der Vorhang wird gelüftet auf der Interpack in Düsseldorf



Unilever Mitarbeiter aus Südafrika in Wipperfürth

++ QUALITÄT ++ KUNDENDIENST ++ ATTRAKTIVE PREISE ++ TECHNOLOGIE ++ INNOVATION ++

BESUCH AUS SÜDAFRIKA

Qualität spricht sich herum – bis ins ferne Südafrika.

■ Unilever Bestfoods und Laudenberg wissen, dass sie sich aufeinander verlassen können. Und so verwundert es auch nicht, dass Unilever mit der Laudenberg Vertretung in Südafrika in Kontakt kam, als es um die Neuerwerbung von Verpackungsmaschinen für Trockensuppe ging.

BESUCH BEI UNILEVER IN AUERBACH Nach einem Referenzbesuch im Unilever-Werk Auerbach war schon bald klar: Das Laudenberg Konzept überzeugt. Der geplante

Besuch bei einem Mitbewerber in den USA wurde abgesagt und Laudenberg bekam den Auftrag über drei Anlagen im Oktober 2004. Im Februar 2005 erhielt dann Laudenberg Besuch von Unilever aus Südafrika. 25 Mitarbeiter aus der Produktion, Vorarbeiter und Techniker kamen aus Durban nach Wipperfürth, um die Maschinen, Fertigungsweisen und Mitarbeiter kennen zu lernen. Im März 2005 wurden die Anlagen nach Südafrika geliefert. Die nach Unilever-Stan-

dard gebauten Maschinen wurden in Durban in einer extra dafür errichteten Produktionshalle aufgestellt. Dort produzieren sie im Dreischichtbetrieb je 200 Beutel/min.

TECHNIK DIE BEGEISTERTE

Unilever übernahm die Maschinen pünktlich und frei von jeglichen Mängeln und zeigte sich ausgesprochen zufrieden. „Die Maschinen sind genau so gebaut, wie wir sie uns bei der Bestellung vorgestellt haben“, so der Produktionsleiter Ravi Govender.

IMPRESSUM

Herausgeber
Laudenberg GmbH
Bahnstrasse 27
51688 Wipperfürth

Tel. +49 (0) 22 67 699-0
Fax. +49 (0) 22 67 699-500
info@laudenberg.com

Redaktionsleitung
Claudia Kummer

Graphik-Design
Auhage-Schwarz, Köln

Druck
Druckhaus Cramer, Greven

© Nachdruck nur mit Genehmigung

LAUDENBERG