Top-Load und Verschließen - Wir finden für Sie den richtigen „Dreh“

In dieser Ausgabe

Coole Früchtchen schonend verpackt - Automatische Befüllung wie von Hand verlesen

Kartonierer für Hygieneprodukte - Hygienisch rundum geschützt

Internationalisierung schreitet voran - Kooperationsvertrag mit Anton Ohlert

Upcoming Events

Topload und Verschließen - Wir finden für Sie den richtigen „Dreh“

Es gibt heute ein breites Produktspektrum, das in Top-Load Faltschachteln verpackt wird. Dabei wird eine bereits aufgerichtete Schachtel meist von oben mit einem oder mehreren Produkten beladen. Doch damit ist der Verpackungsprozess noch lange nicht abgeschlossen und jedem Hersteller stellt sich die Frage, welches Verschlusskonzept der Schachtel für ihn das Beste ist.

weiter auf Seite 4

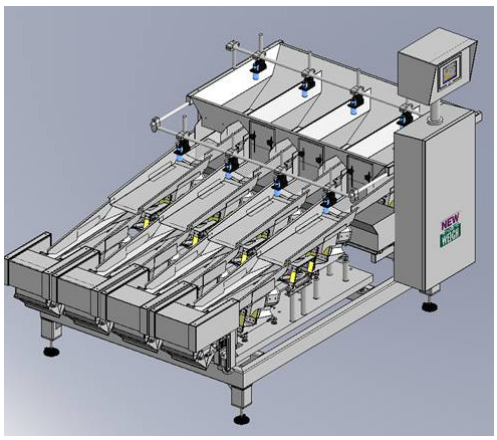
Coole Früchtchen schonend verpackt

Automatische Befüllung wie von Hand verlesen

Tiefgefrorene Himbeeren stellen für den automatischen Verpackungsprozess eine große Herausforderung dar, da die glasharten Früchte sehr empfindlich sind und bereits bei geringen Stoß- und Druckbelastungen leicht brechen. In Serbien ist die Verarbeitung von diesen hochwertigen Produkten ein großer Wirtschaftsfaktor. Die Region um Arilje beliefert international einen großen Kundenkreis mit entsprechend hochwertigen Früchten. Alle namhaften Produzenten in diesem Gebiet betreiben dazu Econo-Pak Verpackungsanlagen, wie nun auch die Firma Hibrid. Die Betreuung und Kundenakquise übernimmt dabei schon seit einiger Zeit der Vertriebspartner CD System in Belgrad. Mit großem Engagement hält dieser den Kontakt zum Kundenkreis im gesamten Balkan.

Immer wieder werden niedrige Bruchraten, Mischpackungen gefüllt mit verschiedenen Fruchtsorten und alternative Befüllung von Faltschachteln oder Kunststofftrays seitens der Produzenten gefordert. Kern der entsprechenden Verpackungsanlage ist dabei immer die Befüllung mittels mehrspuriger Linearwaagen und einem Kettensystem mit Befülltrichtern, die das Produkt sicher und schonend in die Packung leiten.

Die Firma Econo-Pak hat hierbei in Kooperation mit der niederländischen Firma LWA, die solche Linearwaagen baut, eine ideale Lösung gefunden. Durch geringe Fallhöhen und schonende Vibration werden die Produkte sanft in die Verpackung gefördert und mit der erforderlichen Genauigkeit abgewogen. Erstmalig wurde bei dem für Econo-Pak neuen Kunden, der Firma Hibrid, eine vierspurige Waage eingesetzt, die auch Produktmischungen fahren kann. Die Befüllung von Kunststofftrays ist neben der Kartonbefüllung durch eine optionale, manuelle oder automatische Beschickung ebenfalls möglich.



Vierkopflinearwaage von LWA

Die Verpackungsanlage für die Firma Hibrid ist klassisch und einfach aufgebaut. Ein Faltschachtelaufrichter produziert aus Planozuschnitten Faltschachteln, die in ein Kettensystem automatisch eingetaktet werden. Eine kleine Staustrecke vor dem Kettenförderer ermöglicht dabei eine lückenlose Schachtelzufuhr in diesen Bereich. Entweder werden in den Befüllbereich gleichzeitig 4 Schachteln eingetaktet und gleichzeitig mit nur einer Produktsorte befüllt, oder es wird immer nur eine Schachtel weiter gefördert und die Schachteln mit einem der Mischprodukte teilbefüllt. Eine Rüttelvorrichtung sorgt dafür, dass sich die Produkte in der Schachtel möglichst gleichmäßig verteilen. Damit kann der Verschliesser, der die Schachteln übernimmt, diese auch problemlos verarbeiten. Je nach Produkt können bis zu 60 Faltschachteln pro Minute auf der Anlage befüllt werden. Dabei genügt die erreichte Bruchrate selbst höchsten Kundenansprüchen.

Der Einsatzbereich dieses Anlagentyps beschränkt sich jedoch nicht nur auf die „coolen Früchtchen“. Nahezu jedes Schüttprodukt wartet auf eine schonende Verpackung, für die Econo-Pak sicherlich eine gute Lösung bieten kann.

http://www.hibrid.rs/

Internationalisierung schreitet voran

Kooperationsvertrag mit Anton Ohlert

Wir freuen uns außerordentlich unser weltweites Vertriebsnetzwerk seit August letzen Jahres durch einen weiteren wichtigen Meilenstein qualitativ hochwertig erweitert zu haben. Die renommierte Firma Anton Ohlert hat sich nach intensiven Gesprächen dazu entschieden, den Bereich Endverpackung strategisch zu erweitern und hat hierfür mit Econo-Pak einen starken Partner mit breitem Produktportfolio gefunden.

Anton Ohlert ist DER Name auf dem russischen Markt mit jahrzehntelanger Erfahrung, einem großen Kundenstamm und der nötigen Manpower, um den russischen Markt im Bereich der Endverpackung intensiv und nachhaltig zu bearbeiten. Neben dem Hauptsitz in Moskau ist Anton Ohlert mit insgesamt 10 weiteren Büros durch ein engmaschiges Vertriebsnetzwerk vertreten und ermöglich dadurch, neben Kundennähe und optimalem Service, die schnelle und effektive Ausarbeitung und Implementierung von Projekten. Es fanden bereits mehrere Treffen in Flonheim, Köln und Moskau statt, die in Form von Schulungen, Strategiesitzungen und diversen Kundenbesuchen erste Wirkung zeigen.

Dieses Zusammenspiel von jahrelanger Expertise auf dem Zielmarkt und den individuell auf die Anforderungen des Kunden zugeschnittene Systemlösungen der Firma EP bildet eine fruchtbare Basis für eine langjährige und vor allem nachhaltige Zusammenarbeit.

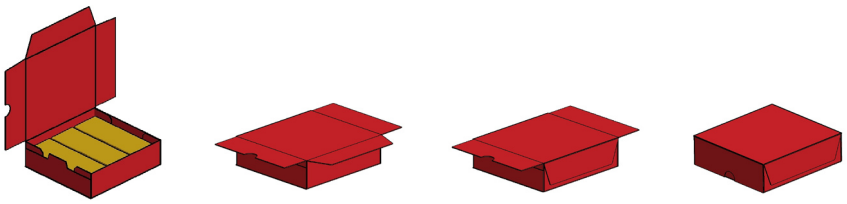
Erfolgreich haben wir gemeinsam an der renommierten Messe Upakovka vom 24. – 27.01.2012 in Moskau teilgenommen.

http://www.ohlert.com/

Upcoming Events

Top-Load und Verschließen

Wir finden für Sie den richtigen „Dreh“



Am häufigsten wird die Dreilaschen-Schachtel verwendet. Am nach oben stehenden Schachteldeckel sind zwei Seitenlaschen und eine Frontlasche angebracht, die von außen auf die Schachtel mittels Heißleim verklebt oder mit Heißluft angeschweißt werden müssen. Da dies in einer mitlaufenden Bewegung geschieht, gibt es zwei grundsätzliche, geometrisch unterschiedliche Konzepte.

Die erste Lösung bietet ein sogenannter Geradeausverschließer. Die Schachtel läuft mit dem hochstehenden Deckel an der Seite ein. Dieser wird seitlich nach unten gefaltet, so dass im nächsten Schritt die Frontlasche von außen auf die Packung gedrückt und mit dieser verleimt werden kann. Die Seitenlaschen befinden sich noch in Laufrichtung hinten und vorne an der Packung. Um diese ebenfalls zu verschließen muss die Packung um 90° gedreht werden. In diesem Drehvorgang liegt das technologische Herz der Maschine.

Es gibt insgesamt 3 verschiedene Lösungen, um diese Drehung beim Geradeausverschliesser technisch zu realisieren. Die Wahl des geeigneten Konzeptes hängt von der gewünschten Leistung, dem zu verpackenden Produkt und den Schachtelabmessungen ab.

1. GVE – Verschließer mit Mitnehmern und Kettentransport: Die Schachteln werden in der Ein- und Auslaufstrecke mit Mitnehmern und einem definierten Abstand zueinander transportiert. Diese Maschine hat eine Leistung von 100 Faltschachteln/Minute und ist besonders geeignet für unförmige Produkte, bei denen die Form der Schachtel ebenfalls etwas in Mitleidenschaft gezogen wird. Das patentierte Drehsystem bietet einen mitlaufenden Anschlag als Drehhilfe, der quasi formschlüssig die Drehung einleitet.

2. GVM / HV – Verschließer ohne Mitnehmer und Riementransport: Die Schachteln werden in der Ein- und Auslaufstrecke mit Zahnriemen von einem Gurtband ohne feste Teilung übernommen. Je nach Typ können bis zu 250 Faltschachteln/Minute verarbeitet werden. Die Drehung wird ebenfalls über Riemen mittels Geschwindigkeitsdifferenz erzeugt. Die Schachteln sollten bei dieser Anwendung möglichst gleichförmig befüllt und nicht überfüllt sein.

3. HV – Verschließer mit Servodrehstation: Der Unterschied zur zweiten Variante liegt in einer servomotorisch angetriebenen, patentierten Drehstation, in der die Packungen mittels von oben angreifenden Saugern mitlaufend zwangsgeführt werden. Dieses System bietet eine Leistung von 150 Faltschachteln/Minute. Insbesondere bei einem ungünstigen Längen-Breiten-Verhältnis von mehr als 2,5 : 1 oder großen quadratischen Faltschachteln findet diese Option häufig Anwendung.

Geradeausverschließer Typ GVE

http://www.econopak.de

contd. p.5

Eine grundsätzlich andere, zweite Lösung bietet der Winkelverschließer. Er ähnelt im Ein- und Auslaufbereich dem GVE, da er ebenfalls Mitnehmer zum Transport der Schachteln verwendet. Jedoch ist hierbei keine Drehstation erforderlich, da die Schachteln bei der L-förmig gestalteten Maschine quer von der Einlaufkette in die Auslaufkette übergeschoben werden. Häufig lässt sich die Winkelanordnung in enge Packräume besser integrieren. Insbesondere große Formate und ebenfalls ungünstige Längen-Breiten-Verhältnisse der Schachteln stellen für diese Maschine bei maximal 80 Faltschachteln/Minute kein Problem dar Verpackungskonzept.

Winkelverschließer Typ WVE

Einlaschenverschließer Typ EV

Eine weitere Verpackungsvariante bietet der Einlaschenverschließer. Die Schachtelkonstruktion weist hierbei nur eine Frontlasche am Deckel auf. Die Seitenlaschen fehlen, dafür werden Staublaschen eingesetzt. Diese sind direkt an der Schachtel angebracht und werden vor dem Anlegen des Deckels nach unten in die Faltschachtel gedrückt. Die Deckellasche wird wie bei den anderen Verschließern von aussen an die Schachtel angeklebt. Die Staublaschen können ebenfalls mittels eines Klebepunktes mit dem Deckel verbunden werden. Da dies alles in einer Bewegung mitlaufend geschieht, muss die Schachtel nicht gedreht werden. Die Vorteile liegen klar auf der Hand: Der Betreiber erhält eine kurze und funktionell überschaubare Maschine. Insbesondere bei Wellkarton ist die Packung bei gleichem Innenvolumen von den Aussenabmessungen her kleiner, da die beiden Seitenlaschen fehlen. Dies kann ein wichtiges Kriterium für die Palettenauslegung sein.

Und sollte immer noch nicht das Richtige bei dieser Variantenvielfalt dabei sein. Econo-Pak findet für jedes neue Produkt für den Kunden das richtige Verpackungskonzept.

Top-loading and Closing - We make your carton turn

In this edition

Cool berries carefully packed - Automatic filling comparable to manual sorting

Cartoner for Sanitary Products - Complete hygienic protection

International Market is growing - Cooperation with Anton Ohlert

Upcoming Events

Top-loading and Closing - We make your carton turn

A vast product range is packed in top-load cartons. Usually an already formed carton is filled from above with one or more products. However the packaging process does not end here; the producer still has to decide which closing concept is the best for his carton.

contd. p.9

Cool berries carefully packed

Automatic filling comparable to manual sorting

Frozen raspberries create an immense challenge for the automatic packaging process because the glass-hard fruit is very sensitive and breaks easily when dropped or pushed. The processing of these high-quality products creates an important economic factor in Serbia. The region of Arilje delivers premium fruit to a great customer range on an international scale. Various well-known producers in this area are equipped with ECONO-PAK lines; the company Hibrid has just followed their example. Our sales agent CD System in Beograd has been supporting ECONO-PAK for some time now, not only in the acquisition of customers, but also in customer service, maintaining contacts to customers in the whole Balkan area with great commitment.

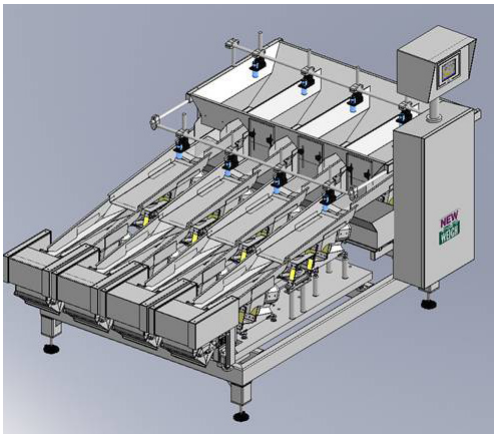
Producers usually ask for low breakage, mixed packages with different fruit sorts and filling of cartons or plastic trays. The filling process carried out by multi-track linear weighers and a chain system including filling funnels that are guiding the product safely and carefully into the packaging constitute the core of the relevant packaging line.

Company ECONO-PAK and the Dutch company LWA, that manufactures linear weighers, found an ideal solution for these requirements. With the help of low dropping heights and gentle vibration the products are carefully conveyed, packed and weighed asssuring the necessary accuracy. For the first time, ECONO-PAK applied a four-track weigher at the new customer's site, Hibrid. This weigher facilitates the handling of product mixes. Besides the filling of cartons, the filling of plastic trays is also possible due to an optional manual or automatic infeed.

The packaging line for Hibrid has a classic and easy construction. A carton erector forms flat carton blanks into cartons that are automatically fed into a chain system. A short buffer area in front of the chain conveyor enables a consistent carton supply in this zone. Either 4 cartons are fed into the filling area and charged with one product type at the same time or only one carton is conveyed further and partly filled with one of the products. A vibrating device facilitates the even distribution in the carton. As a result, the closer taking over the cartons is capable of processing the cartons without difficulty. According to product, 60 cartons per minute can be filled on the line. During this process the attained breakage rate still meets the customer's highest demands.

The area of application for this line type is not limited to "cool berries": Almost all bulk goods ask for careful packing; and ECONO-PAK can certainly provide a customized solution.

HIBRID



Four-track linear weigher from LWA

http://www.hibrid.rs/

International Market is growing

Cooperation with Anton Ohlert

We are very happy to have expanded our international sales network by a new, high-quality cooperation since August of 2011. After having conducted intensive negotiations with Econo-Pak, the renowned company Anton Ohlert decided to strategically increase their range of end packaging and partner with Econo-Pak in order to distribute our comprehensive product portfolio.

Anton Ohlert enjoys an excellent reputation on the Russian market due to their long-standing experience, their vast customer base and provides the necessary manpower in order to intensively and efficiently attend to the Russian market in the area of end packaging. Besides their headquarters in Moscow, Anton Ohlert is represented by 10 further offices creating a complex sales network. The sales partner thus facilitates optimal customer support and service, fast and reliable project planning and implementation.
Several meetings in Flonheim, Cologne and Moscow took place including trainings, strategical sessions and visits on customers' sites.

This combination of Anton Ohlert's long-lasting expertise on the target market and Econo-Pak's concept solutions that are individually adapted to customer demands constitutes a fruitful foundation for a perspective and effective cooperation.

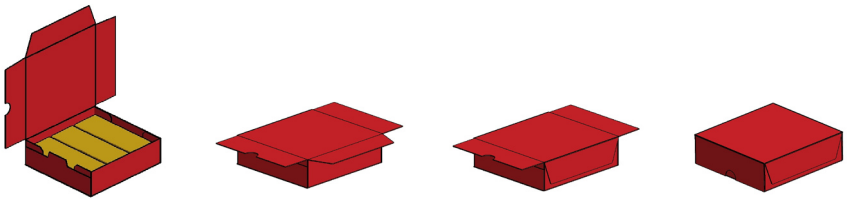
Successfully we participated together on the important trade show Upakovka from 24 to 27 January 2012 in Moscow.

http://www.ohlert.com/

Upcoming Events

Top-loading and Closing

We make your carton turn



The three-flap carton is most commonly used. Two side flaps and one front flap are attached to the upright standing carton lid. The flaps have to be glued with hot-melt glue or sealed with hot air from the outside. Since this step is carried out as a revolving movement, there are two basic, geometrically different concepts.

The first solution is provided by a so-called straight-line closer. The carton is fed into the machine with the upright lid on the side. The lid is laterally folded down so that, in the next step, the front flap can be pressed onto the carton from the outside and glued. The side flaps are on the back and front of the carton in running direction. In order to close the side flaps, the carton has to be turned by 90°. This turning process constitutes the technological core of the machine.

Three different solutions are available to realize this turning process in the straight-line closer. The decision on the appropriate technical concept depends on the requested capacity, the product to be packed and the carton dimensions.

1.GVE – Closer with lugs and chain transport: The cartons are transported in the in- and out-feed section with the help of lugs and at a defined distance. This machine provides a capacity of 100 cartons/minute and is especially suited for bulky products that also have an impact on the shape of the carton. The patented turning system offers a revolving stopper functioning as aturning aid that facilitates a form-fit turning movement.

2. GVM / HV – Closer without lugs and belt transport: The cartons are taken over in the in- and out-feed section by tooth belts of a belt conveyor without determined pitch. According to machine type, 250 cartons/minute can be processed. The turning movement is generated by belts with the help of different belt speeds. With this application, the cartons should be filled evenly and not be overfilled.

3. HV – Closer with servo turning-station: The difference to the second type is a servo-driven, patented turning station that turns the cartons with the help of suckers that seize the cartons from the top and guide them during the turning movement. This system offers a capacity of 150 cartons/minute. Particularly when having an unfavourable length-width relation of more than 2,5 : 1 or big square cartons, this option is usually implemented.

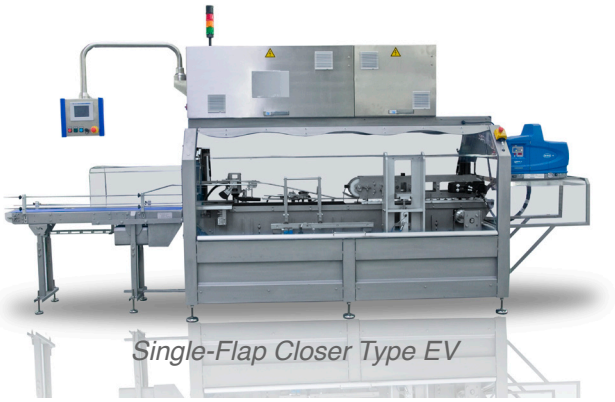
Straight- Line Carton Closer Type GVE

http://www.econopak.de

contd. p.10

The angle carton closer provides another completely different solution. This machine is similar to the GVE type in the area of in- and out-feed, because the angle closer also works with lugs to transport the cartons. However, since the machine is designed in an L-shape, the cartons are pushed at a right angle from the in-feed chain onto the out-feed chain and, thus, a turning station is not required. Often this angle construction can be integrated more easily in confined packing spaces. The machine can also handle especially big formats as well as an unfavourable length-width relation of the cartons at a maximum speed of 80 cartons/minute.

Angle Closer Type WVE



Single-Flap Closer Type EV

A further packaging version is offered by the one-flap closer. The corresponding carton construction is designed with only one flap on the lid. The carton has no side flaps but is designed with dust flaps. The latter are directly attached to the carton and are bent into the carton before the lid is folded. The other closer types glue the lid flaps onto the carton from the outside. The dust flaps can also be connected to the lid with the help of a glue point. Since all this is carried out in one movement and in revolving mode, the carton does not have to be turned. The advantages are obvious: The customer is provided with a short and functionally manageable machine. Especially cartons in corrugated cardboard, while keeping the same inner volume, are smaller in terms of outer dimensions because the two side flaps are missing. This fact constitutes an important criterion for the pallet pattern.

If, amongst this vast machine range, the suitable type can still not be found, ECONO-PAK will find a customized solution for a customer's new product.