

Kunde: Ishida GmbH
Medium: packaging journal, Köln
Auflage: 12.000
Datum: Juli 2010

■ ■ ■ WÄGEN UND DOSIEREN/QUALITÄTSSICHERUNG ■ ■ ■

Maximale Sicherheit und Rückverfolgbarkeit

Kräftig in Qualitätskontrolle investiert

Süße Geschäfte macht die Schweizer F. Hunziker + Co AG (Dietikon bei Zürich, Schweiz) bereits seit 1930. Bei der Produktion von Pastillen und Getränkepulvern in diversen Variationen legt das Unternehmen Wert auf höchste Sicherheit. Zwei neu installierte Verpackungslinien wurden mit Kontrollsystemen des Herstellers Ishida ausgerüstet. Zum Einsatz kommt auch hochmoderne Röntgenprüftechnik.



Hunziker-Produktionsleiter Manuel Jüttner freut sich über maximale Sicherheit.

Der Süßwarenproduzent versteht sich seit jeher als eines der fortschrittlichsten und produktivsten Unternehmen der Branche. Bei der Verpackung von Gummipastillen und Getränkepulvern in wahlweise Schlauchbeutel oder Metall Dosen nahm Hunziker jetzt eine Umstrukturierung vor. Um mehr Effizienz zu erreichen, wurden vier bestehende Verpackungslinien durch zwei neue Anlagen ersetzt. Es gibt nun eine Beutel- und eine Dosenlinie, auf denen jeweils beide Produkte verpackt werden. Die Abfüllung der Pastillen erledigt eine Mehrkopfwage, für die Pulver wird ein Volumendosierer eingesetzt. Die Maschinen sind mobil und können zwischen den Linien ausgetauscht werden.

Qualitätskontrolle am Ende der Beutellinie: Das Röntgenprüfsystem IX-EA-2161 mit nachgeschalteter Kontrollwaage DACS-W-012.

Auf der Schlauchbeutel Linie wird in Viersiegelrandbeutel verpackt, die eine Laudenberg-Schlauchbeutelmaschine in fünf verschiedenen Formaten

produziert. Der Ausstoß beträgt bei den kleinen Beuteln mit 15 g und 70 g Füllgewicht 90 Takte pro Minute, bei den großen Beuteln mit 400 g, 600 g und 1.200 g sind es 40 bis 60 Takte pro Minute. Die zweite Anlage ist für die Verpackung von Pulver und Pastillen in Dosen bestimmt. Die Metallbehälter haben Formate von 200 g bis 600 g Füllgewicht und es werden 40 Takte pro Minute erreicht.

tegiert werden. In den Getränkepulvern und Pastillen können zum Beispiel Verunreinigungen durch kleine Plastik- oder Papierteilchen auftreten, die im zugegebenen Zucker enthalten sind. Beim Pulver gilt es außerdem, größere Zuckerkristalle und Verklumpungen aufzuspüren. Bei den alten Anlagen wurde die Suche nach Fremdkörpern mittels eines Siebs vor der Abfüllung und per Sichtkontrolle durch die Mitarbeiter prakti-

Die durchleuchteten Lebensmittel werden nicht belastet und unterliegen keiner Kennzeichnungspflicht.

Neues Niveau bei QS

Hunziker nahm die Umstrukturierung der Verpackungsanlagen zum Anlass, auch die Qualitätskontrolle auf eine neue Stufe zu stellen. In die Linien sollten vollautomatische Systeme für die Fremdkörper- und Gewichtskontrolle in-

ziert. Die Kontrollwiegung wurde manuell stichprobenartig nach statistischen Grundsätzen durchgeführt, ein zeitintensives und mit gewisser Unsicherheit behaftetes Verfahren. Nicht nur wegen der deutlich schnelleren Arbeitsgeschwindigkeit der neuen Linien schien diese Vorgehensweisen nicht mehr adäquat zu sein. Die Entscheidung zur Optimierung der Qualitätskontrolle resultierte aus einer Risikoanalyse der Prozesse bei Hunziker. Betriebsleiter Reto Reinli bringt es auf den Punkt: „Wir waren niemals mit Klagen oder Schadenersatzforderungen konfrontiert. Aber man sollte ein Risiko minimieren, wenn die technische Möglichkeit dazu besteht.“

Was tun?

Der Einsatz von Metalldetektoren für die Fremdkörperkontrolle verbot sich bei den Dosen von selbst und war auch bei den Schlauchbeuteln, die mit einer alukaschierten Folie versehen sind, keine Lösung. Also sollten für beide Linien Röntgenprüfsysteme angeschafft werden. Besonders wichtig war Hunziker eine ausgeprägte Bedienerfreundlichkeit.



