

# Flexibel sammeln, gruppieren und Wrap-around-verpacken

Für eine zusätzliche Produktlinie hat die Wander AG eine neue Verpackungsmaschine von Somic installiert. Der Wrap-Around-Packer sorgt für die perfekte Endverpackung des Brotaufstrichs «Ovomaltine Crunchy Cream» und bietet eine flexible, bedienerfreundliche und wirtschaftliche Lösung.

Die Wander AG mit Sitz in Neuenegg im Kanton Bern entwickelt, produziert und vermarktet seit 150 Jahren hochwertige Nahrungsmittel. Die bekannteste Marke des Unternehmens ist «Ovomaltine». Sie erzielt in der Schweiz einen Bekanntheitsgrad von 99 Prozent und gehört zu den 20 beliebtesten Marken in der Schweizer Bevölkerung. 1904 von einem Apotheker ursprünglich als Aufbauprodukt für Kleinkinder und Kranke erfunden, hat Ovomaltine bald einen Siegeszug um die Welt angetreten. Heute ist Ovomaltine in mehr als 100 Ländern vertreten. Wander hat die Marke dynamisch weiterentwickelt und bringt regelmässig neue Ovomaltine-Produkte auf den Markt. Eines der wichtigsten Produkte ist die «Ovomaltine Crunchy Cream», die in runden Behältern aus Weissglas mit Schraubkappen aus Kunststoff angeboten wird.

## Drei verschiedene Packschemata

Die Produktion und die Abfüllung des Brotaufstrichs erfolgt seit 2016 am Standort Neuenegg. Dabei wird die «Ovomaltine Crunchy Cream» in drei verschiedene Glasgrössen abgefüllt: 230 g, 400 g und 660 g. Nach der Abfüllung werden die Gläser in Wrap-around-Kartonagen für den Transport

in den Detailhandel verpackt. Für die Märkte Deutschland und Frankreich kommen bedruckte Kartons zum Einsatz, die im Rahmen des Shelf-Ready-Konzepts direkt in die Regale gestellt werden. In der Schweiz werden weisse Kartons eingesetzt, da die Gläser im hiesigen Detailhandel nicht in Kartonagen präsentiert werden. Darüber hinaus sind Italien, Brasilien, Indonesien und der mittlere Osten die wichtigsten Exportregionen für «Ovomaltine Crunchy Cream». Ausser für Deutschland und Frankreich werden für den Export weisse Kartons verwendet. Die Gläser werden in den Kartonagen in den Anordnungen 2×3, 3×4 und 2×4 verpackt.

## Komplette neue Linie installiert

Da die «Ovomaltine Crunchy Cream» in den letzten Jahren ein stetiges Wachstum von jährlich rund 20 Prozent verzeichnete, entschied Wander, das bisher in Partnerschaft hergestellte Produkt eigenständig zu produzieren. In der Folge wurde die komplette Produktions- und Abfülllinie konzipiert und 2016 installiert. Mit der neuen Anlage können nun jährlich bis zu 6000 Tonnen der Brotaufstrich-Creme hergestellt werden. Aktuell werden rund 4000 Tonnen pro Jahr hergestellt. Dies bedeutet einen durch-

schnittlichen täglichen Ausstoss von rund 50 000 Gläsern. In der Folge musste auch die Endverpackung als letzte Anlage in der Linie neu konzipiert und auf die Platzverhältnisse im Produktionsgebäude optimiert werden.

Für den Neuerwerb einer Endverpackungsanlage evaluierte Wander verschiedene Hersteller. «Wir setzen seit vielen Jahren für die Endverpackung von anderen Ovomaltine-Produkten eine Somic-Anlage ein und waren damit stets zufrieden», sagt Andreas Arnold, Bereichsleiter Brotaufstrich, Snacks & Riegel. «So besuchten wir mit grossem Interesse ein Referenzunternehmen in Österreich, bei dem eine moderne Somic-Endverpackungsanlage der Generation 424 bereits installiert war. Wir sahen dort eine gute und übersichtliche Lösung mit intuitiver Bedienung und einfacher Formatumstellung. Diese Anlage entsprach exakt unseren Vorstellungen, und so entschieden wir uns im November 2015 zum Kauf einer weiteren Verpackungsmaschine von Somic. Die Installation des Wrap-Around-Packers in Neuenegg erfolgte im Juli 2016.

## Prinzip Systembaukasten

Eine Produktverpackung muss verschiedene Funktionen erfüllen. Zuerst einmal



In der Gruppierstation werden die Gläser ausgerichtet.



Blick in den noch offenen Karton mit einem 3×4-Packschema.



Auswechselbare Formatteile verschliessen den Karton.



Gesamtansicht des Wrap-Around-Packers SOMIC 424 W3 bei Wander in der Produktion.

ist es die Optik, die dem Kunden sofort ins Auge sticht. Ausserdem muss die Verpackung den Inhalt schützen, sie muss bestimmten Qualitätsanforderungen genügen (z. B. bei Lebensmitteln), haltbar und zudem ökonomisch zu transportieren sein. Die Endverpackungsmaschinen der Typenreihe 424 der Somic Verpackungsmaschinen GmbH & Co. KG mit Sitz im bayerischen Amerang erfüllen alle diese Anforderungen.

Vielfältige vorverpackte Produkte werden mit modernster Technik schnell und schonend gruppiert und gesammelt. Die Endverpackung wird komplettiert, indem der Kartonzuschnitt um die ganze Produktgruppierung herum gefaltet und mit Heissleim verklebt wird. Der produktumschliessende Faltpopf, der hier zum Einsatz kommt, garantiert immer ein sicheres und präzises Verpackungsergebnis. Mit einem Wrap-Around-Packer der Generation 424 können wahlweise Faltschachteln, Wrap-Around-Kartons, Displaykartons oder offene Trays hergestellt werden.

### Modulare Bauweise

Generell zeichnet alle Somic-Verpackungsmaschinen die modulare Bauweise aus. Standardkomponenten erlauben eine schnelle Planungsphase und einen Lösungsvorschlag, der den Anforderungen des Kunden exakt entspricht. Durch kundenspezifische Formatwerkzeuge wird jede Somic-Verpackungsmaschine individuell ergänzt. Die Funktionseinheiten arbeiten dezentral und können einzeln, als autonome mechatronische Einheit, an die Steuerung angeschlossen werden. Sie werden mechanisch, elektrisch und softwaremässig ausgetestet und bereits im Vorfeld optimiert.

In der Produktionslinie bei Wander gelangen die Gläser nach der Abfüllung zunächst in einen Durchlaufkühler. Danach erfolgt die Etikettierung mit den typischen orange-gelbblauen Markenzeichen. Über ein Transportband laufen die Gläser dann in die Packstation ein, wo jeweils 6, 8 oder 12 Gläser in einem Karton «Wrap-around» umschlossen werden. Die fertig verklebten Kartons werden dann per Transportband ins Logistiklager befördert und verlassen von dort das Unternehmen. Anpassungen während des Projektverlaufs waren kein Problem. So wurde das Layout der Maschine nochmals angepasst und am Auslauf optimiert, um Platz in der Produktionshalle zu sparen.

### Leicht zu bedienen

«Durch die Systembaugruppen können wir Lösungen anbieten, die in Ergänzung mit den kundenspezifischen Formatwerkzeugen präzise auf die individuellen Anforderungen zugeschnitten sind», sagt Ralf Jaekel, Verkaufsleiter Süd bei Somic Verpackungsmaschinen. «Wie versprochen, ist die Anlage für unser Personal sehr leicht zu bedienen», ergänzt Arnold. Bei Produktumstellungen müssen nur wenige Handgriffe ausgeführt werden. So dauert eine Formatumstellung an der Somic 424 etwa 16 Minuten. Danach kann die Produktion ohne Nachjustierung sofort wieder anfahren. Im Februar 2017 kam ein weiteres Format hinzu, kleine Gläser für den deutschen Markt. Damit sind nun vier verschiedene Formatsätze bei Wander im Einsatz. Pro Tag werden rund 50 000 Gläser verpackt. Die Minimalmenge pro Auftrag liegt bei etwa 20 000 Gläsern. Ein durchschnittlicher Auftrag läuft rund anderthalb Tage.

Die Endverpackungsmaschinen der 424-Generation von Somic sind High-End-Maschinen. Sie sind ergonomisch gebaut und werden komplett durch Servotechnik betrieben. Die Produkte laufen auf einer Ebene durch die gesamte Maschine. Die Faltvorgänge bei der Kartonaufrichtung erfolgen nur um die Werkzeuge. Damit ist das gesamte Handling sehr schonend für die Produkte. Durch die offene Konstruktion ist die Maschine leicht zugänglich und der Bediener kann die Maschine bei Bedarf sogar betreten. Die notwendigen Pressluftzuleitungen sind vollständig in den Rahmen integriert. «Insgesamt verfügt die Maschine über einen sehr guten sicherheitstechnischen Standard», bilanziert Arnold.

### Kompakt, sicher und zuverlässig

«Wir sind sehr zufrieden mit dieser Endverpackungsanlage, weil sie kompakt ist, sicher und zuverlässig läuft. Während des Projekts bestand immer eine angenehme Zusammenarbeit und wir konnten unsere Wünsche einfließen lassen. Unsere Anforderungen und das Leistungsversprechen wurden vollständig erfüllt sowie kleinere Nacharbeiten im After-Sales-Service allesamt erledigt. Auch das neue Format konnte rasch und problemlos in den laufenden Betrieb aufgenommen werden. Wir haben in der Halle bereits den Platz für eine nächste Anlage von Somic freigehalten», sagt Arnold. «Auch für uns war die Zusammenarbeit mit Wander immer professionell. Der Kontakt war sehr angenehm, die Anforderungen waren sauber und klar definiert», ergänzt Jaekel.

([www.somic.de](http://www.somic.de) ; [www.wander.ch](http://www.wander.ch))

Dirk Schönrock