



Neue Sammelpacklinie mit ausgereifter Technik

Die Langenthaler Kadi AG wollte eine ihrer Sammelpacklinien erneuern. Da sich die von Kundert Ingenieure AG und BluePrint Automation BV bereits früher installierten Packlinien im mehrjährigen Betrieb bewährt hatten, entschied sich Kadi, das gleiche Team mit der Planung und Realisierung des Projekts zu beauftragen.

Die Kadi AG wurde 1951 als Kartoffelflockenfabrik gegründet und hat sich in den letzten Jahren zu einem innovativen Hersteller von Kühl- und Tiefkühlprodukten entwickelt. Die Produktionsanlagen sollen einen wirtschaftlichen Betrieb gewährleisten und werden deshalb in definierten Intervallen erneuert. Mit der Investition in eine neue Sammelpackanlage verfolgte Kadi das Ziel, die technische Modernisierung voranzutreiben und die Produktivität zu steigern.

Technische und räumliche Vorgaben

Aufgrund der vorgegebenen räumlichen Verhältnisse war die Sammelpackanlage mit Blockrollensektion, Beutelverdichter,

Sammelpacker und Kontrollwaage zwischen der Schlauchbeutelmaschine und dem Elevator zum Tiefkühlager zu integrieren. Die Schlauchbeutel mit Tiefkühlprodukten und einem Gewicht von 350 Gramm bis 2,5 Kilogramm sollten mit einer Leistung von 80 Beuteln pro Minute zweireihig in Faltschachteln abgelegt werden. Wegen der vielen Produktwechsel waren die Anlagen für einen automatischen Formatwechsel auszulegen.

Ausgereifte Lösung – zuverlässiger Betrieb

Der neue Schwerkraftsammelpacker erfüllt die technischen Anforderungen



und die Erwartungen des Kunden vollumfänglich. Kadi schätzt besonders die technische Lösung für die Herstellung der gewünschten Lagenschemas und den lauffähigen Transport der Faltschachteln sowie jene für das Ausrichten und Ablegen der Beutel.

Die Möglichkeit zur Online-Kommunikation erweist sich für Kadi im täglichen Betrieb zudem als besonders wertvoll, da die Spezialisten von BluePrint jederzeit den Status der Anlage überprüfen und notwendige Softwareanpassungen vornehmen können.

Beat Neuhaus

