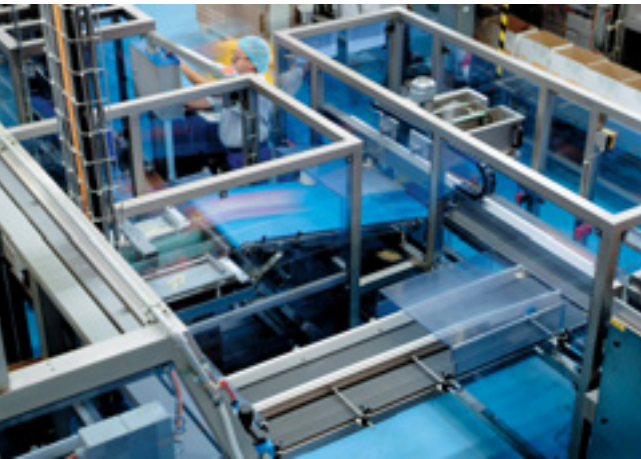


# Höhere Leistung und grössere Flexibilität



**Die Frigemo AG in Cressier hat ihre Verpackungs-  
linie bereits vor einigen Jahren mit automatischen  
Sammelpackern rationalisiert. Die aktuellen  
Bedürfnisse der Produktion und des Marketings  
verlangten eine höhere Leistung und eine  
grössere Flexibilität der Anlagen.**

Frigemo stellt verschiedene tiefgekühlte Kar-  
toffelprodukte her. Diese werden auf mehreren  
Linien abgefüllt und für die Distribution zu  
grösseren Einheiten verpackt. Der neue Sammelpacker sollte neben flexiblen Kissenbeuteln  
in horizontalen Lagen auch Blockbodenbeutel  
vertikal in Kartons verpacken. Die Kundert  
Ingenieure AG realisierte das Projekt zusammen  
mit Blueprint Automation B.V.

## **Massgeschneiderte Lösung**

Die neue Produktionslinie war bei gegebenem  
Raumangebot in die bestehende Linie zu integrieren, was eine massgeschneiderte Lösung  
mit zwei Verpackungsstationen erforderte. Die  
Kissenbeutel werden von der vertikalen Schlauch-  
beutelmaschine übernommen und durchlaufen  
einen Metalldetektor und eine Kontrollwaage.  
Über eine Klappvorrichtung fallen sie nach vor-  
gegebenem Packschema in die Kartons. Die  
Blockbodenbeutel werden mit einem Pick&Place-  
System vorgruppiert. Gleichzeitig wird der Karton  
aufgerichtet und für die Beutelbeschickung positioniert. Die gefüllten Kartons werden anschlies-  
send verdichtet, gewogen und verschlossen.

## **Kurze Umstellzeiten durch kompakte Anlage**

Die für die Frigemo konzipierte Anlage erfüllt die  
Kundenanforderungen in vollem Umfang. Die  
Handhabung von Blockboden- und Kissenbeuteln  
konnte in einer kompakten Maschine integriert  
werden. Dadurch liessen sich die erwünschte  
Flexibilität und Leistungsfähigkeit des erneuer-  
ten Verpackungsprozesses erreichen.



Yvonne Görg

