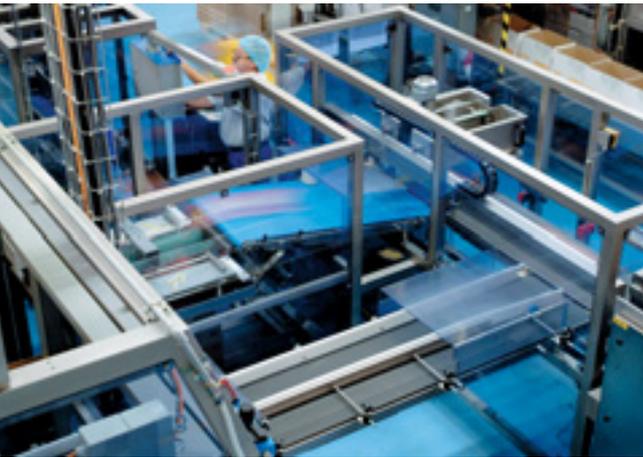


Höhere Leistung und grössere Flexibilität



**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

