

Exakte Innenbeimung von Runddosen

Schneller und langlebiger

Als renommierter Hersteller von Kombi- und Membrandosen verschiedenster Art und Dimension, Versandhülsen und Pappkernen muss sich die J.M. Schmitt GmbH und Co. KG (JMS) stets neu auf die vielfältigen Kundenwünsche einstellen. Zur Gewährleistung der erforderlichen Flexibilität tragen auch speziell designte Hotmelt-Applikatoren von Nordson bei, die zum Beispiel beim Aufbringen von Streu-Einsätzen benötigt werden.

Mit einer jährlichen Menge von ca. 35 bis 40 Mio. Einheiten machen aus Vollpappe gefertigte, innen aluminium-kaschierte Runddosen das Gros der Produktion des 1927 gegründeten, im Stadtteil Heimersheim von Bad Neuenahr-Ahrweiler ansässigen familiengeführten Traditionsunternehmens aus. Aktuell werden rund 50 Mitarbeiter beschäftigt. Zum Wickeln, Schneiden und Etikettieren der Dosen stehen drei Anlagen zur Verfügung, während die Endverarbeitung, d.h. insbesondere das einseitige Verschließen mit Deckeln oder Membranen, auf zehn Linien erfolgt.

Die Wandstärke der Rundverpackungen beträgt in der Regel 1 mm. Relativ selten wer-

den Dicken von 0,8 mm oder 1,5 mm gewünscht. Die Innendurchmesser variieren standardmäßig von 40 bis 117 mm. Die Höhen liegen zwischen 65 und 230 mm. Nach der Auslieferung werden die in der Regel auf der Unterseite noch offenen Behältnisse von der Klientel diverser Branchen zum Beispiel mit Gewürzen,

Salz, Suppen, Soßen oder etwa Tabak befüllt.

Mit ca. 40 Prozent ist der Exportanteil beträchtlich. Internationale Vertriebsgebiete sind u.a. die Benelux-Staaten, die Schweiz, Österreich, Frankreich und Tschechien, aber auch Asien. Dabei ist es für den rheinland-pfälzischen Packmittelproduzenten durchaus ein Wettbewerbsvorteil, dass auch kleinere Serien ab 5.000 Stück hergestellt werden können.

Entsprechend breit gefächert ist das Sortiment, zumal die für rieselfähiges Füllgut, etwa Gewürze und Salz, konzipierten Dosen zusätzlich mit Streuern versehen werden. Zur einwandfreien Befestigung der aus Kunststoff bestehenden Dosierhilfen mit Hilfe von Heißleim wurden in enger Zusammenarbeit mit der Nordson Corporation spezielle Auftragsköpfe entwickelt.

JMS verwendet bereits seit langer Zeit Hotmelt-Systeme des US-amerikanischen Klebtechnikspezialisten, dessen Europa-Zentrale in Erkrath ist. Vor Kurzem ergab sich die Notwendigkeit, die mittlerweile veralteten Applikatoren auszutauschen. Nach einer kurzen Planungsphase erfolgte die Modernisierung im August dieses Jahres.

Es war klar, dass für das nicht unkomplizierte Aufbringen einer Schmelzklebstoffraupe rundum innen auf der Dosen-Oberseite Standardköpfe nicht ausreichen würden. So fiel die Wahl auf pneumatische, mit einem Kugelsitzmodul und SP-Magnetventil ausgestattete

„Über die im Vergleich zu den bisherigen Applikatoren günstigen Anschaffungskosten hinaus sind vor allem die kürzeren Schalt- und höheren Standzeiten sehr positiv zu bewerten.“

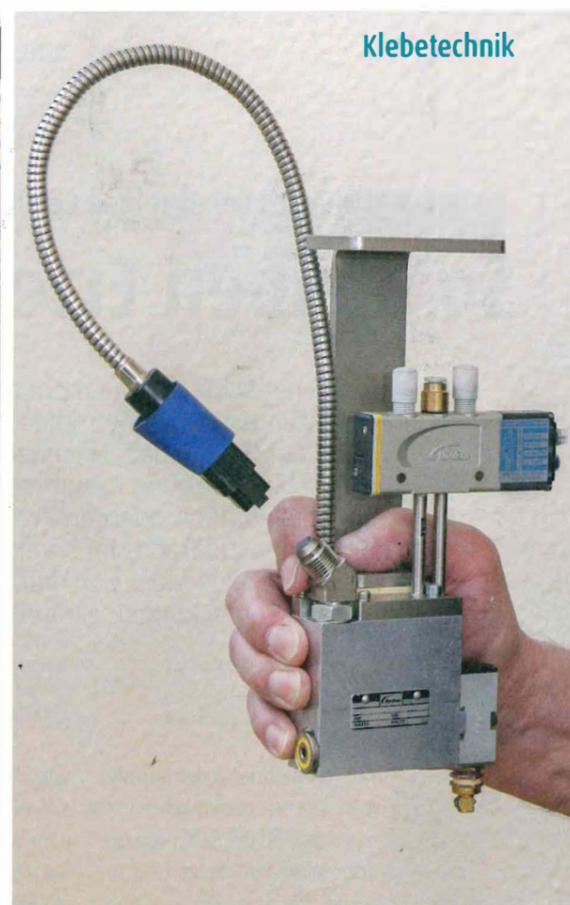
Rainer Schmitt, Technischer Leiter von JMS

Planten und realisierten in enger Zusammenarbeit die innovative Runddosen-Innenverklebung: Rainer Schmitt (Mitte), Technischer Leiter der J.M. Schmitt GmbH & Co. KG, flankiert von René Bartsch (rechts), Area Sales Manager der Nordson Deutschland GmbH, und Bernd Cichowski, Servicetechniker bei Nordson.



Eine der Stationen zum Aufbringen der Streu-Einsätze.

Ein für J.M.Schmitt Rundverpackungen speziell entworfener Hotmelt-Auftragskopf der MiniBlue II-Serie.



Applikatoren der Mini Blue II-Serie, deren Korpus unter besonderer Berücksichtigung der Dosendurchmesser individuell designt wurde. Für kleinere Durchmesser ist nun eine horizontale Ausführung mit 90-Grad-Winkeldüse im Einsatz, für größere ein vertikales Modell mit gerader Düse.

Auch bezüglich ihrer Arbeitsgeschwindigkeit sind die neuen Applikatoren den alten Köpfen weit überlegen. Während diese eine Schaltzeit von lediglich 18 Millisekunden erreichten, realisieren die vor einigen Jahren mit einem Deutschen Verpackungspreis ausge-

zeichneten und oft als „Dauersprinter“ bezeichneten MiniBlue II eine minimale Schaltzeit von 2 ms. Je nach Hotmeltsorte beträgt die Standzeit mehr als 100 Mio. Zyklen.

Die beiden jetzt bei J.M. Schmitt Rundverpackungen genutzten Typen bringen eine schmale durchgängige Klebstoffraupe auf.

Aufbereitet und zugeführt wird der Heißleim von bzw. aus bewährten ProBlue-Systemen der Baugröße 4 und 7. Der Flexibilität der Produktion Rechnung tragend, haben sich die JMS-Techniker eine ebenso simple wie pfiffige Konstruktion einfallen lassen. Die Schmelzge-

räte sind nicht fest an den jeweiligen Maschinen installiert, sondern auf einem fahrbaren Gestell montiert. So können sie nach Bedarf an die jeweilige Anlage gebracht und auf einfache Weise schnell mit den Schläuchen verbunden werden.

Rainer Schmitt, Technischer Leiter des Heimersheimer Betriebs, zeigt sich mit der Umrüstung äußerst zufrieden und fasst die Vorteile der neuen Auftragsköpfe zusammen: „Über die im Vergleich zu den bisherigen Applikatoren günstigen Anschaffungskosten hinaus sind vor allem die kürzeren Schalt- und höheren Standzeiten sehr positiv zu bewerten. Ferner ist ein geringerer Energiebedarf zu verzeichnen, der nicht zuletzt aus schnelleren Aufheizzeiten resultiert. Die Köpfe erlauben eine Reduzierung der Vorheiztemperatur von 190° C auf 150° C.“

Zudem lobt er die gute Betreuung und kompetente Beratung durch den Nordson-Außendienst in Gestalt von Area Sales Manager René Bartsch und Servicetechniker Bernd Cichowski, der durch seine mittlerweile über 30-jährige Erfahrung entscheidende Ideen zur praktischen Umsetzung des speziellen Auftragskopf-Designs hatte. Zum Ende dieses Jahres wird die Komplettumstellung aller Auftragsköpfe auf die Spezialausführung der MiniBlue II-Modelle erfolgen.

www.nordson.de

www.jmschmitt.de

Autor ist Bernd Neumann, freier Fachjournalist, Leverkusen



Bilder: Kimberley Wittlieb

Der Streuer wird mit Hilfe einer innen an der Dosenoberseite rundum aufgebrachten Heißleimraupe befestigt.