Absolut dichte Verpackungen

Categories : Verpacken & Kennzeichnen

Date : 15. März 2018

Hugo Beck, Hersteller von horizontalen Flowpack-, Folienverpackungs- und Druckweiterverarbeitungs-maschinen, verzeichnet aus dem medizinischen und pharmazeutischen Bereich eine steigende Nachfrage nach Flowpack-Maschinen, die hundertprozentig dichte Verpackungsnähte sicherstellen.

Flowpack-Maschinen eignen sich ideal für Verpackungen, bei denen eine hermetische Versiegelung Voraussetzung für die Hygiene des verpackten Produkts ist. Die flowpack X-D-Maschinen sorgen für absolute Luftdichtigkeit ein Hersteller von Petrischalen wählte sie vor Kurzem zum Verpacken vielfältiger Größen und Gebindevarianten aus. Durch den wachsenden Bedarf für Hygienekontrollen bei Lebensmitteln und am Arbeitsplatz, insbesondere in Schwellenländern, werden mehr Petrischalen benötigt als früher. Eine hygienische, zu einhundert Prozent luftdichte Verpackung ist unerlässlich, um die strengen Vorgaben für Reinräume zu erfüllen. Zum Schutz der Petrischalen sind mehrere Verpackungsschichten erforderlich.

Bei dieser Anwendung werden Stapel aus zehn Petrischalen stehend aus der Produktionslinie entnommen und an eine Pufferstrecke übergeben. Mit einem Handlingsystem werden sie dann um 90 Grad geschwenkt und in ein Fingerkettensystem transferiert. Als Feuchtigkeitsschutz werden Trockenmittelbeutel auf die Stapel gelegt. Dieser Verbund wird nun von der ersten Flowpack-Verpackung umhüllt. Die Folie ist mit einer Aufreißhilfe sowie einem Aufhängeloch im Bereich der Querschweißung versehen. Durch den Einsatz separater flowpack X-D-Maschinen werden dann zwei weitere Flowpack-Schichten hinzugefügt. Auf die Verpackung wird ein Etikett aufgebracht, das im Sterilisationsprozess die Farbe wechselt. So können Nutzer sicher sein, dass die Sterilisation erfolgt ist und die Petrischalen den erforderlichen Hygienestandards entsprechen.

Die Luftdichtheit der Petrischalenverpackung war bei diesem Projekt eine grundlegende Anforderung, erklärt Timo Kollmann, Vertriebsleiter der Firma. Außerdem müssen verschiedenste Größen und Gebindevarianten verpackt werden. Unsere Flowpack-Maschinen sind dafür kundenspezifisch ausgeführt und lassen sich leicht in vorhandene Produktionsumgebungen integrieren, sodass perfekte Ergebnisse bei Geschwindigkeiten von bis zu 200 Takten pro Minute erreicht werden.

Optionale Features der flowpack X-D-Modelle von Hugo Beck für pharmazeutische Produkte und Reinraumanwendungen sind automatische Folienwechselautomaten, das Verpacken unter modifizierter Atmosphäre (MAP) und die Möglichkeit zum automatischen Ablängen und Auflegen von Trockenmittel- oder Sauerstoffabsorberbeuteln. Edelstahlausführungen und Schutzverkleidungen aus Sicherheitsglas sorgen für eine optimale Reinigung und Hygiene.

Wie alle kontinuierlichen Flowpack-Maschinen des Unternehmens ist die flowpack X-D mit einer MotionControl-Servoachssteuerung sowie Siemens Sinamics der neuesten Generation ausgestattet selbst im Dreischichtbetrieb werden damit bei sehr hoher Maschinenverfügbarkeit hochwertige Verpackungen produziert. Hinzu kommt eine leichte Bedienbarkeit per intuitivem Touchscreen und Datenspeicher.

Flowpack-Maschinen sind ideal geeignet für Verpackungsanwendungen im Medizin- und Pharmabereich, lautet das Fazit von Timo Kollmann. Die Möglichkeit, Produkte durch eine absolut hermetische Versiegelung zu schützen und damit die Hygiene zu garantieren, wird sowohl von Seiten der Hersteller als auch der Nutzer zunehmend nachgefragt. Unsere flowpack X-D-Maschinen bieten genau diese Möglichkeit als entscheidenden Vorteil.