

03.2016

www.neue-verpackung.de
D5210, 69. Jahrgang
unverbindl. Preisempfehlung
23,00 Euro

neue verpackung

Das Entscheidermagazin für Verpackungsprozesse

ETIKETTEN:
Migrationsarmes Haftmaterial im
Einsatz bei Gundlach Logo
ab Seite 46



DIGITALDRUCK: Klimaneutral und individuell in vier Arbeitstagen drucken

Seite 24

PROZESSSICHER: Frischfleisch rückverfolgbar kennzeichnen

Seite 34

OPTOSENSOREN: Transparente Objekte leistungsfähig erkennen

Seite 38

inspiring
food solutions

GEA AUF DER IFFA

Inspirierende Lösungen

für die Fleischbranche

Seite 26

IFFA
Hall 8 · Stand D06

 **Hüthig**

erfolgsmedien für experten

20 Jahre Siegeln mit Ultraschall

Wernsing Feinkost setzt auf Ultraschall-Siegelmodule aus Karlsbad

Ultraschall siegelt vor allem dann sicher und dicht, wenn sich Flüssiganteile wie Öl oder Eiweiß in der Siegelzone befinden. Dieses Wissen macht sich das Unternehmen Wernsing GmbH in Addrup-Essen bei Oldenburg seit 1997 mit Ultraschall-Siegelmodulen von Herrmann Ultraschall zunutze.



Ultraschall-Siegelwerkzeuge (Sonotroden), die die Beutel mit Kartoffelprodukten verschließen. (Fotos: Herrmann Ultraschall)



Effizient und ökologisch: Acht Siegelstationen nebeneinander sorgen für einen reibungslosen Verlauf der Siegelung.

Auf einer Produktionsanlage mit 2 x 16 Ultraschall-Siegelköpfen verschließt das Unternehmen 6.000 Beutel mit Kartoffelspezialitäten in der Stunde. Eine Aluminiumverbundfolie wird seitlich thermisch und oben mit Ultraschall verschweißt. Die Beutel werden mit zehn Takten pro Minute unter Vakuum verschweißt.

Ultraschall siegelt absolut dicht durch Produktbenetzung, weil die Vibrationen des Schalls das Füllgut verdrängen, also buchstäblich „weghämmern“. Die Leakerrate wird deutlich reduziert. Das spart Kosten, denn, ist eine Packung undicht, muss meistens die gesamte Palette entsorgt werden. Und weil Produkthanftungen in der Siegelzone keine Rolle spielen, sind Packungen mit weniger Kopfraum möglich – auch das spart Material. Die thermische Belastung für Packstoff und Füllgut ist minimal, weil die Ultraschallwerkzeuge sich kaum erwärmen. Die Warmnahtfestigkeit oder Hot Tack, also die Festigkeit der Naht unmittelbar nach dem Siegelvorgang, ist höher als bei konventionellen Wärmesiegelverfahren. Dazu kommen Einsparungen durch reduzierten Reinigungsaufwand und den Wegfall der Teflonschutzbänder. Kurze Zykluszeiten und ein geringer Energieverbrauch erhöhen die Gesamtanlageneffizienz. Eine gute Qualitätssicherung ist durch umfangreiche Soll-Ist-Parametrierung sowie die Dokumentation je-



des einzelnen Siegelvorgangs im Generator möglich: Wernsing hat kürzlich alle Generatoren auf die neue volldigitale Version Ultrapack aufgerüstet.

Die Wernsing Feinkost GmbH beliefert die Gastronomie, Hotellerie und den Einzelhandel mit Kartoffelspezialitäten, Salaten, Suppen, Soßen und Desserts. Das Unternehmen gehört zur Wernsing Food Family und verarbeitet circa 400.000 Tonnen Kartoffeln jährlich und beschäftigt circa 3.000 Mitarbeiter. ■

Für Sie entscheidend

Technologie im Überblick

Das Ultraschallschweißen ist ein schnelles Verfahren zum Siegeln flexibler Verpackungsmaterialien. Elektrische Spannung wird in mechanische Vibrationen in einer Ultraschallfrequenz zwischen 20 und 35 kHz umgewandelt und über ein Schweißwerkzeug, die sogenannte Sonotrode, in die Folie eingeleitet. 20 kHz bedeuten 20.000 Bewegungen in der Sekunde. Das Verpackungsmaterial wird durch die entstehende Wärme buchstäblich zusammengeschweißt. Die Energiefokussierung zum zielgerichteten Aufschmelzen des Materials erfolgt über die Amboss- oder Sonotrodenkontur. Die Auflagefläche auf dem Amboss definiert die Siegelzone.