



(/image/image_gallery?img_id=31916999)

Anfang der 90er-Jahre entschied sich der italienische Milchkonzern Inalpi für seine erste Verpackungsmaschine von Sapal, einem Unternehmen der Bosch Packaging Technology. Inzwischen sind am Standort Moretta sechs komplette Schmelzkäsescheiben-Verpackungslinien im Einsatz, und der Anwender ist nicht nur mit der Präzision, sondern auch mit der Produktionsgeschwindigkeit der Maschinen hochzufrieden.

Die kontinuierliche Einzelband- Einwickelmaschine Kustner-KF

Innovative Verpackungstechnik trägt zu italienischer Erfolgsgeschichte bei

Käse aus dem Piemont

Anfang der 90er-Jahre entschied sich der italienische Milchkonzern Inalpi für seine erste Verpackungsmaschine von Sapal, einem Unternehmen der Bosch Packaging Technology. Inzwischen sind am Standort Moretta sechs komplette Schmelzkäsescheiben-Verpackungslinien im Einsatz, und der Anwender ist nicht nur mit der Präzision, sondern auch mit der Produktionsgeschwindigkeit der Maschinen hochzufrieden.

Das Piemont liefert 8 % des gesamten italienischen Milchertrags und die größte Auswahl an heimischen Käsesorten des Landes. In dieser ertragsreichen Gegend ist der europaweit erfolgreiche Milchkonzern IN.AL.PI. S.p.A. beheimatet. Das Unternehmen ist spezialisiert auf die Produktion von Butter und verschiedenen Schmelzkäsesorten, darunter auch Schmelzkäsescheiben. Inalpi erzielte im Jahr 2008 einen geschätzten Umsatz von ca. 31 Mio. Euro, davon entfallen 30 % auf das Exportgeschäft.

Für die Schmelzkäsescheiben betreibt die Firma eine Reihe von Produktionslinien mit einem Jahresvolumen von 75 000 t. In diesem Bereich arbeiten die sechs Verpackungslinien von Sapal.

Inalpi expandiert kontinuierlich und hat kürzlich ein Investitionsprogramm über 10 Mio. Euro abgeschlossen und das Werk auf 44 000 m² vergrößert. Giovanni Invernizzi, Inalpis Qualitätsmanager, ist überzeugt, dass die von Sapal gelieferte Verpackungsplattform bei der kontinuierlichen Expansion und der Notwendigkeit geprüfter Produktqualität eine wesentliche Rolle spielt. „Dank der Zusammenarbeit mit Sapal haben wir beispielsweise mit neuen Verpackungsfolien experimentiert und es ist uns gelungen, Folien von nur gerade 18 µm zu verwenden“, erklärt Invernizzi. Mit diesen Folien (OPP) können Rollenwechsel eingespart werden, denn auf einer Rolle findet mehr Material Platz. Zudem lassen sich die Lagerkosten reduzieren. Mit 18 µm ist die Folie ausgesprochen dünn und somit äußerst empfindlich. Die hohe Elastizität kann während des Abwickelns Längenfluktuationen hervorrufen. Aus diesem Grund ist es besonders wichtig, dass die Temperatur des Käses beim Einfließen höchstens 70 °C beträgt.

Neben den Anlagen von Sapal betreibt Inalpi auch die kontinuierlichen Einwickelmaschinen Kustner-KF und Kustner-KD für Käsescheiben. Die Marke Kustner wird von Sapal geführt und gehört ebenfalls zur Bosch Packaging Technology. Die Kustner-KF ist eine Hochleistungsmaschine, die sich besonders zur Produktion einzeln verpackter Käsescheiben (IWS) eignet. Dank ihrem kompakten und ergonomischem Design verfügt sie über eine geringe Stellfläche sowie eine hohe Zuverlässigkeit. Die Maschine ermöglicht eine Produktionsgeschwindigkeit von bis zu 1000 Scheiben pro Minute für 86 mal 86 mm große Käsescheiben mit einer Dicke zwischen 1,7 und 5,2 mm, einem Gewicht von 13 bis 40 g und einer Dichte von 1,04. Eine speziell konstruierte Gruppe von Formbändern gestattet das Flachdrücken des gefüllten Folienschlauchs, drückt den Käse aus der zu versiegelnden Fläche und misst die Scheibe ab. Die meisten Einstellungen lassen sich problemlos während des Betriebs ändern.

„Dieses exakte Formen der Käsescheiben, die dichte Längs- und Übergangsversiegelung, die rasche Abkühlung und das präzise Schneiden der Käsestreifen sind Eigenschaften aller Kustner-Maschinen“, sagt Invernizzi. Eine Käsescheibe wird von 2,1 dm² der Mikrofolie umschlossen. Dank der einzeln verpackten Käsescheiben kann die Haltbarkeit verlängert werden. Nachdem das Produkt abgekühlt ist, stapelt die Kustner-KF die Scheiben. Die Stapel dürfen wenigstens fünf Scheiben und eine maximale Höhe von 75 mm umfassen. Die Maschine lässt sich mit einer beliebigen Schlauchbeutelmaschine im nachgelagerten Verpackungsprozess verbinden. Die Kustner-KF ist kompatibel mit der Kustner-Sterilchoc FP-Einheit.

Die Kustner-KD kann bis zu 1600 Scheiben pro Minute produzieren. Daher ist sie mit leistungsstarken Antrieben ausgestattet. Die kleinere KF besteht aus einer Verpackungseinheit und einer Zuführgruppe mit elektrischen Motoren von 20,25 kW bzw. 9,75 kW. Die Verpackungseinheit der KD wird hingegen mit 55,75 kW und die Zuführgruppe mit 19,25 kW angetrieben.

Die KF hat eine Ausbringung von 20 m³ pro Stunde, die KD erreicht 25 m³. Die Einheiten erzeugen ein Vakuum bei -0,8 bar mit einer Kapazität von 25 m³ für die KF und 50 m³ für die KD.

KF- und KD-Maschinen sind mit einer hochentwickelten Schneide- und Verteilerrollkonstruktion ausgerüstet. Diese ermöglicht ein präzises Schneiden bei jeder Geschwindigkeit und platziert die Scheiben in die vorgegebenen Stapel. Ein nachgelagertes Schlauchbeutelsystem wickelt diese Stapel vor der Kartonnierstation einfach oder doppelt ein.

Halle 6.1, Stand N030

dei 460

02.03.2009

© <http://www.prozesstechnik-online.de>
Alle Rechte vorbehalten
Vervielfältigung nur mit Genehmigung der Konradin Verlag