PRODUKT INFORMATIONEN

Deutsche Beutelpack-Technik

Mit den "SN Produkt Informationen" stellen wir besondere Projekte vor und informieren Sie über interessante Neuigkeiten aus unserem Unternehmen.

Nr. 4 - Mai 2020

Das H steht für HYGIENE!

Die Emmi Group in der Schweiz füllt Reibkäse auf der FMH 22 ab.

Emmi – Ein Global Player mit langer Tradition

Die Emmi Group aus der Schweiz gehört mit rund einer Milliarde Kilogramm verarbeiteter Milch im Jahr 2019 zweifelsohne zu den Global Playern der milchverarbeitenden Industrie. Das Unternehmen mit Hauptsitz in Luzern (Schweiz) erwirtschaftet derzeit rund die Hälfte seines Umsatzes in der Heimat und 50 Prozent im weltweiten Ausland. Im Jahr 2019 betrug der Unternehmensumsatz 3,45 Milliarden CHF. An den insgesamt 21 Standorten - hiervon 13 Standorte in der Schweiz - sind mehr als 6.400 Mitarbeiter für die Emmi Group tätig.

Emmi schreibt eine mehr als einhundertjährige Erfolgsgeschichte. Entstanden aus einer milchbäuerlichen Genossenschaft im Jahr 1907, konnte sich das Unternehmen selbst in Zeiten von Weltkriegen, Phasen des wirtschaftlichen Abschwungs und zunehmender Industrialisierung, als zuverlässige Molkerei behaupten. Heute ist Emmi der größte Milchverarbeiter der Schweiz und hat sich in den vergangenen 20 Jahren von einem mittelständischen, regional orientierten Unternehmen zu einer erfolgreichen, internationalen Gruppe entwickelt.

Die FMH 22 in Kirchberg

Am Standort Kirchberg in der Schweiz trägt seit 2019 auch SN Maschinenbau seinen Teil zum Unternehmenserfolg der Emmi Gruppe bei. Für eine der drei Reibkäselinien ist dort aufgrund der besonderen hygienischen Anforderungen eine SN Verpackungsmaschine, des Typs FMH 22 erfolgreich im Einsatz. In Kirchberg werden derzeit über 23.000 Tonnen Käse pro Jahr verarbeitet und verpackt.

Dass Emmi in Kirchberg auf die FMH 22 von SN Maschinenbau setzt, hängt nicht zuletzt mit den hohen Anforderungen zusammen, die Emmi an eine moderne Verpackungsanlage stellt. Ziel war es, ein neues Premium-Produktsortiment in hochwertigen Standbodenbeuteln anbieten zu können, welches die bisher im Einsatz befindlichen Schlauchbeutel mit Wiederverschluss ablöst.

Die Maschinen der „H-Familie“ überzeugen besonders durch ihre offene Bauweise. So wurde beispielsweise der Maschinentisch im Beutelherstellteil durch quadratische, um 45° gedrehte Edelstahl-Vierkantrohre ersetzt. Dies vereinfacht in erster Linie die Reinigung, da Produktreste kaum eine Auflagefläche finden können und so zu Boden fallen. Außerdem bietet dieses Konzept eine deutlich verbesserte Zugänglichkeit für Wartungsarbeiten.

Hier kommt der Reibkäse in den Beutel: Die FMH 22 in der Produktionshalle am Standort Kirchberg, Schweiz.

Die **H-Serie** von SN Maschinenbau unterscheidet sich deutlich vom Wettbewerbsumfeld durch ihre transparente und hochwertige Maschinenverkleidung aus Makrolon. Alle Funktionsbereiche sind sehr gut einsehbar und leicht zu erreichen. Ein besonderes Beleuchtungskonzept lässt die Maschine sektoral, entsprechend eines auftretenden Fehlers, rot aufleuchten. Somit wird dem Maschinenbediener die Lokalisierung von Störungen noch weiter erleichtert. Aussagefähige Meldungen auf dem 19″ großen Bedienpanel sind natürlich ebenfalls Standard bei der neuen FMH 22. Zudem wurde durch die Neukonstruktion der Anlage eine Reduzierung der elektrischen Leitungen von ca. 60% erreicht. Erhöhte Standzeiten der Maschinenkomponenten sowie eine gewohnt hohe Maschinenverfügbarkeit tragen nachhaltig zur Senkung der Betriebskosten bei.

Rüst- und Formatumstellungszeiten sind mit der FMH 22 von SN Maschinenbau ebenfalls reduziert worden. Dies wurde durch die fast durchgehend automatischen Formatumstellungsmöglichkeiten der Maschine erreicht. Dabei werden die Formatparameter direkt aus dem Rezepturspeicher geladen und relevante Formatteile automatisiert umgestellt.

Emmi und SN – eine erfolgreiche Zusammenarbeit

Branchenkenntnis, langjährige Erfahrung im Reibkäsebereich und nicht zuletzt ein überzeugendes Preis-Leistungs-Verhältnis im umkämpften Marktumfeld waren für Emmi ausschlaggebende Argumente für eine Zusammenarbeit mit SN Maschinenbau. Nach Angaben des Schweizer Unternehmens sei SN zudem Gewinner der Lieferantenbewertung gewesen und habe durch kompetente und kundenorientierte Beratung während der Planungs- und Umsetzungsphase überzeugt. SN sei ein flexibler Partner, der besonders für spezielle Anforderungen unkonventionelle und schnelle Lösungen gefunden habe. Beispiele hierfür seien die Begasungstechnologie zur Reduzierung des Restsauerstoffs in den Beuteln, die Zusammenführung der Beutel, die Applikation von Leporellos und die Integration eines Thermotransferdruckers. Darüber hinaus überzeugte das innovative Hygiene-Design der Maschine, denn Produktqualität und -sicherheit haben bei Emmi allerhöchste Priorität.

Von der Planungs- bis zur Produktionsphase konnte SN Maschinenbau mit „perfekter Planung", „qualifizierten personellen Ressourcen", „stetiger Kommunikation" sowie „großer Flexibilität" überzeugen – sowohl vor Ort als auch über die Servicehotline. Dank der „sauberen Planung" habe es keinerlei unvorhergesehene Störungen gegeben, heißt es seitens Emmi.

Zusatzausrüstung: FMH 22 mit Autosplicer für unterbrechungsfreie Produktion.

Ihre SN Vertretung:

SN Maschinenbau GmbH • Bahnstraße 27 • 51688 Wipperfürth
marketing@sn-maschinenbau.de • www.sn-maschinenbau.de