

Probleme, Analysen, Lösungen

01.07.2009, 17:32 | Handel, Wirtschaft, Finanzen, Banken & Versicherungen

Pressemitteilung von: *Nabenhauer Verpackungen GmbH*



Die Anwendung von Folien bei Folienverpackungen für die Lebensmittelbranche kann manchmal Probleme aufwerfen oder zu Schwierigkeiten führen. Nabenhauer Verpackungen zeigt Probleme auf, gibt Analysen und Lösungen.

Was mache ich, wenn ...

... eine schlechte Formung von Verpackungen in der Tiefziehmaschine vorliegt:

Zuerst sollten die Folienspezifikation überprüft werden, ob der Fehler mit einer neuen Folienlieferung begann. Liegt es an den neuen Folien, beanstanden Sie diese. Prüfen Sie bei gleich gebliebener Folie, ob die Heizungen der Maschine in Ordnung ist oder ob sich beschädigtes Teflon, Folienrückstände oder Kleberreste bzw. Paketband in der Maschine befinden.

Versichern Sie sich, dass die Formwerkzeuge der Maschine noch in Ordnung sind: sie können verbogen, verkratzt, gebrochen oder nicht Grat-frei sein.

Stimmen die Maschinenparameter noch? Ein „Rumspielen“ vor oder während des Bedienens kann zu einer falschen Einstellung geführt haben. Bessern Sie diese aus.

Es ist wichtig, von den Einstellungen bei den Tiefziehmaschinen eine Datensicherung anzulegen. Weist die Folie Wasserspritzer auf, kann das bedeuten, dass sie nicht richtig gesiegelt wird. Wischen Sie die Folie ab oder legen Sie trockene Folie auf (weitere Infos zur Lagerung von Folie siehe: <http://www.nabenhauer-verpackungen.de/index.php?id=88>)

... eine schlechte Sieglung auftritt:

Einer der Gründe von schlechter Sieglung ist, dass die Folien (oben und unten) nicht mit dem Siegelmedium zueinander aufgelegt sind. Vergewissern Sie sich, dass das Siegelmedium zur Produktseite hin zeigt und dass auf der Maschine beide Siegelseiten zueinander zeigen. Bedenken Sie, dass das Siegelmedium nicht bloßem Auge zu erkennen ist.

Überprüfen Sie, ob die Siegelnähte frei von Verschmutzung sind. Beachten Sie, dass auch händisch abgewischte Siegelnähte offen bleiben können, weil dadurch Fett auf das Siegelmedium gelangt ist. Vermeiden Sie es deshalb, die Siegelnähte zu berühren.

Eine schlechte Sieglung kann auch daran liegen, dass der Siegelrahmen / die Siegelheizung nicht in Ordnung ist oder die Siegelgummis beschädigt sind.

Vergewissern Sie sich, dass die Folie nicht an der Heizung klebt. Das entsteht durch beschädigtes Teflon, Folienrückstände, Etiketten oder Kleberreste bzw. Paketband an der Siegel- bzw. Formstation.

Es kann passieren, dass Folie falsch aufgewickelt vom Hersteller geliefert wird. Überprüfen Sie, dass die Folie richtig gewickelt in die Maschine eingeführt wird.

... das Vakuum in der Packung nicht optimal ist:

Überprüfen Sie, ob die Vakuumversorgung stimmt und ob die Maschine noch vakuumdicht ist, in dem Sie die

Vakuumpumpen-Leistung nachmessen, Öl kontrollieren, Filter reinigen und Leitungen prüfen.

Ist das Produkt kalt genug? Wenn Feuchtigkeit im Spiel ist, muss die Produkttemperatur bei max. 4°C liegen, ansonsten wird der angestrebte Vakuumwert nicht erreicht.

Enthält das Produkt Lufteinschlüsse, sollte das Produkt in einer Kammermaschine „testevakuiert“ werden. Ist das Ergebnis noch ungenügend, sollten Sie gegebenenfalls die vorgeschalteten Prozesse überprüfen.

... das Folienmaterial schlechte Maschinengängigkeit ausweist:

Die Maschine kann im Bereich der Folienführung eine mechanische Beschädigung erlitten haben (z.B. mit Stapler angefahren, Bauteile verbogen oder Lager defekt) oder die Maschine steht nicht mehr waagrecht bzw. in der Flucht.

Überprüfen Sie, ob das Folienmaterial schlecht auf der Rolle gewickelt ist oder unterschiedliche Stärken aufweist.

Wenn die Folie zu Bogenlauf oder zu Schlangenlinien-Führung neigt, wird die Maschinengängigkeit ebenfalls stark beeinträchtigt. Beanstanden Sie die Folie.

... die Trennung/Schneidung der Folie schlecht ist.

Die einfachste Erklärung liegt darin, dass die Stanzen-, Guillotinen-, Querschneider- oder Rundmesser nicht mehr scharf sind oder ein falsches Messer eingesetzt wurde. Schärfen Sie diese nach oder tauschen Sie diese aus.

Wenn die Messer mechanische Beschädigungen aufweisen oder sie stark mit Produktanhaftungen verschmutzt sind, kann die Folie nicht optimal geschnitten werden.

Die Schneidegeschwindigkeit ist materialabhängig: Eine zu langsame oder, seltener, eine zu hohe Geschwindigkeit beim Stanzen kann zu ausgefranzten Ergebnissen führen.

Wenn beim Scheiden die Folie bricht oder zersplittert, kann dafür eine zu kalte Umgebung verantwortlich sein. Justieren Sie die Temperatur nach.

Überfüllte Packungen erhöhen den Druck des Schneideguts auf die Schneidegeräte und es kommt zu Verschlechterung beim Schneiden.

... gar nichts mehr geht:

Prüfen Sie Sicherheitseinrichtungen wie z.B. Schutzhauben, Not-Aus-Schalter oder Sicherheitslichtschranken und reparieren Sie sie gegebenenfalls.

Überprüfen Sie im Programm, ob der richtige Datensatz geladen wurde.

Analysieren Sie die Fehlermeldungen: Vielleicht stehen noch Fehler im Hintergrund an, die ohne Beachtung weggedrückt wurden.

Schließen Sie aus, dass vor- oder nachgeschaltete Maschinen ein Anfahren verhindern. Vielleicht liegt der Fehler außerhalb der eigentlichen Verpackungsmaschine.

Rufen Sie den Kundendienst.

Alle Stichpunkte und noch viele hunderte mehr rund ums Thema Verpackung auch unter www.verpackungslexikon.de

Portrait

Zum Unternehmen: Nabenhauer Verpackungen GmbH, Dietmannsried im Allgäu, ist seit 2004 als Verkaufagentur für Folienverpackungen erfolgreich am Markt tätig. Mit seinen Vertragspartnern, u.a. Di Mauro/Italien, VF Verpackungen und TFA, beide Allgäu, kann er seinen Kunden, u.a. Dornseifer, EDEKA, Höll, Trend Meal ein äußerst umfangreiches Portfolio an Verpackungsfolien anbieten. Das Unternehmen bedient über 150 kaufende Kunden in der Fleisch- und Wurstindustrie. Durch die Zusammenarbeit mit verschiedenen Folienherstellern kann er jederzeit schnell und flexibel auf die Nachfrage seiner Kunden reagieren. Nabenhauer Verpackungen ist kein Folienhändler, sondern bezieht Provision

über den Hersteller. Seit Januar 2009 besitzt Nabenhauer Verpackungen als erste Handelsvertretung die ISO-Zertifizierung 9001(2001).

News-ID: 321527 • Views: 970 (Stand: 10.06.2026)

Link zur Pressemitteilung:

<https://www.openpr.de/news/321527/Probleme-Analysen-Loesungen.html>