

Staubfrei in die Säcke

ABFÜLLANLAGEN Der Schutz vor Kontamination ist ein wichtiger Aspekt bei der Abfüllung pulvriger Gefahrgüter in Big Bags oder Kleinsäcke. Dazu kommen gute Reinigbarkeit und schnelle Produktwechsel.

Auch in Zeiten neuer Trends im Verpackungsbereich wie Materialreduzierungen oder Rückverfolgbarkeit der Produkte ist Staubfreiheit immer noch einer der wichtigsten Anforderungen, wenn es um die Abfüllung pulvriger Gefahrgüter in Big Bags oder Säcke geht. „Wir nehmen im Markt immer noch den Schutz vor Kontaminationen als einen wichtigen Kundenwunsch wahr. Das gilt sowohl für den Schutz der Mitarbeiter vor gefährlichen Substanzen als auch für den Schutz der Substanzen vor Umwelteinflüssen“, berichtete beispielsweise Robert Brüggemann, Leiter des Geschäftsbereichs Chemie der Haver und Boecker Maschinenfabrik, Hersteller von Abfüllanlagen in diesem Segment, anlässlich der Fachmesse Powtech in Nürnberg.

Die Abfüllung von Gefahrgütern vor allem für die chemische Industrie gehört zu den Kernkompetenzen des nordrhein-westfälischen Unternehmens. So füllen Kunden von Haver & Boecker auch lungengängige, also krebserregende oder toxische Produkte ab. Staubfreiheit während des Prozesses sei hier un-

abdingbar. Darüber hinaus sind wichtige Trends aus Sicht Brüggemanns vor allem schnellere Produktwechsel und eine einfache Bedienung der Anlagen. „Das gilt besonders für die Aspekte Sensorik und Steuerungen. Die Anlagen sollen möglichst immer einfacher werden hinsichtlich der Bedienung oder Wartung. Das ist gerade in Entwicklungsländern sehr wichtig, da die Ausbildung der Bediener meist relativ niedrig ist“, sagt der Experte.

Premiere für Adams Mini

Das Unternehmen reagiert darauf unter anderem mit neuen Anlagen. So feierte anlässlich der Fachmesse die neue Abfüllanlage Roto-Packer Adams Mini für die Abfüllung pulverförmiger Produkte in Beutel aus PE-Folien ihre Weltpremiere. Sie ist ausgelegt für Volumina von einem bis zehn Kilogramm und rundet die bekannte Adams-Serie nach unten hin ab. „Die Anlage bietet wie die gesamte Reihe einen perfekten Schutz gegen Staubentwicklung und dient so dem Schutz der Mitarbeiter“, so Brüggemann. Sie erreicht bei einem stufenlos wählbaren Sackgewicht in einem ersten Schritt eine Leistung von bis zu 600 Beutel pro Stunde. Dabei ist die Abfüllung in Schlauchfolienbeutel oder in jede Art von vorkonfektionierten Beuteln möglich. Mit einem Zusatzmodul können die Beutel auch direkt von der Flachfolie innerhalb der Anlage geformt werden.

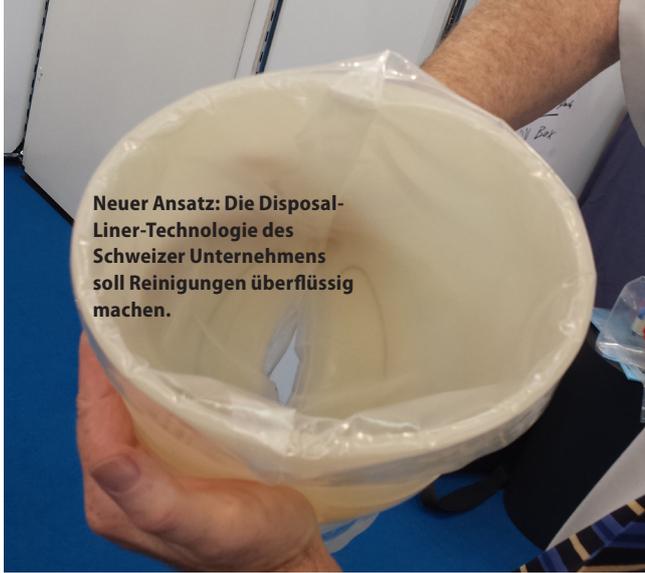
Ähnliche Kundenwünsche nimmt auch der schweizerische Hersteller Lobotech wahr. „Staubdichtheit, gute Reinigungsmöglichkeiten und schnelle Produktwechsel sind die wichtigsten Anforderungen, die von den Kunden an uns herangetragen werden“, betonte Geschäftsleiter Lorenz Bohler. Das Unternehmen geht in dieser Hinsicht mit der patentierten Dis-

posal-Liner-Technik einen neuen Weg, der sowohl Staubdichte als auch geringere Kosten gewährleisten soll. Bei diesem System wird ein spezieller Disposal-Liner durch das Dosiersystem gezogen. Dadurch sind die produktberührten Teile durch einfachen Linerwechsel sofort nach Produktwechsel wieder einsatzbereit. Eine bisher notwendige Reinigung und Validierung entfällt. Das zukunftsweisende System kann auf andere Anlagenteile erweitert werden und auf Anfrage speziell auf die Bedürfnisse des Kunden angepasst und konfektioniert werden. Gerade bei häufigem Produktwechseln von verschiede-

Der Liner Befüllkopf LBK von Hecht bietet optimierten Staubschutz bei der Gefahrgutabfüllung in Big Bags und Klein- gebinde.



PE-Beutel von einem bis zehn Kilogramm Füllgewicht können mit der neuen Anlage Roto-Packer Adams Mini befüllt werden.



Neuer Ansatz: Die Disposal-Liner-Technologie des Schweizer Unternehmens soll Reinigungen überflüssig machen.

nen Produkten sowie CIP-Reinigung gilt das System als sehr effizient.

Auch weitere Hersteller wie Greif-Velox oder Hecht Technologie setzen sich mit dem Wunsch nach absoluter Staubsichtigkeit der Abfüllung auseinander. Erstere haben dazu für das gesamte Sortiment staubsichtige Varianten im Angebot, die einen sicheren Schutz gewährleisten sollen.

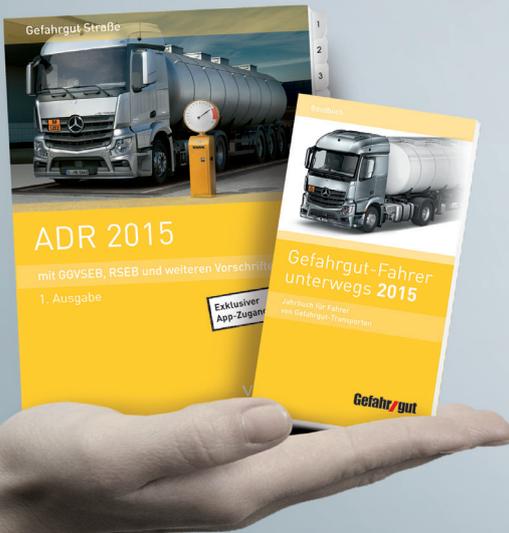
Hecht Technologie hat für einen weiter optimierten Staubschutz seinen Liner Befüllkopf LBK überarbeitet und zur Powtech präsentiert. Er ist sowohl für Big Bags als auch für Kleingebinde geeignet. Für die Befüllung von Gebinden ohne Inliner (z.B. Container) wird ein Adapter mit Schutzfolienschlauch an dem

Gebinde angebracht. In der Ausgangsstellung sind der Produktauslauf und ein seitlicher Handeingriff mit einer Schutzfolie, einer sogenannten Showercap, gegen die Umgebung verschlossen.

Einfaches Handling

Zum Anschließen eines Gebindes muss der Gegenring gelöst werden, anschließend wird ein neuer Liner mit der Doppel-O-Ring-Technik über das Showercap mit einem Gummiring fixiert. Das gleiche Prinzip wird am Eingriffsstutzen angewandt. Über einen Folienschlauch am Handeingriff entfernt der Bediener die kontaminierten Schutzfolien von Handeingriff und Auslaufrohr der vorhergehenden Befüllung und entsorgt diese geschützt gegen Kontaminierung. Der Produktliner und der Folienschlauch werden nun auf die jeweils untere beziehungsweise äußere Nut gezogen und der Gegenring wieder geschlossen, um die Liner zu sichern. Die Befüllung des Liners kann gestartet werden. Nachdem das Gebinde befüllt ist, wird der Liner unterhalb des Gegenrings verschlossen und getrennt, so dass sowohl das gefüllte Gebinde als auch der Befüllkopf gegen die Umwelt hin abgeschlossen sind. „Dieses Befüllsystem eignet sich durch das einfache Handling besonders gut für Big Bags mit Inliner“, erläuterte Matthias Hänsel, Produktmanager Marketing und Vertrieb des Herstellers.

Ralph Ammann
 Fachjournalist, Schwerpunkt Verpackung



**DAS JÄHRLICHE UPDATE FÜR SIE UND IHRE FAHRER!
 2015 IST WIEDER „ADR-JAHR“!**

ADR 2015	Gefahrgut Fahrer unterwegs 2015
mit GGVSEB, RSEB und weiteren Vorschriften: ■ die kompakte Ausgabe des ADR 2015 ■ mit allen wichtigen Gefahrgut-Vorschriften ■ mit praktischem Kleberegister ■ Änderungen sind grau unterlegt ■ Zusätzlich: Querverweise innerhalb der Vorschriften und ein Stichwortverzeichnis ■ Zugangscode zur Gefahr/gut-App: Stoff- und Notfallinformationen mobil	Das Jahrbuch für Ihre Fahrer: ■ Kalender mit Fahrverboten in Europa ■ Europäische Länderinformationen ■ Umsetzungshilfen für Verpackung und Ladung ■ 1.000-Punkte-Regelung ■ 13 Checklisten als Kopiervorlage ADR 2015: Was für Fahrer wichtig ist ■ Zugangscode zur Gefahr/gut-App: Stoff- und Notfallinformationen mobil mit Anleitung und Beispielen zur Nutzung ■ Wortlos-Guide erweitert um „Begleitdokumente“ ■ Jetzt mit Stichwortverzeichnis ■ Nachweiskarte zur Unterweisungspflicht

AB OKTOBER LIEFERBAR!

Gefahrgut-Fahrer unterwegs 2015
 Taschenbuch, 10,2 x 18,3 cm
 296 Seiten
 Bestell-Nr. 26033

ADR 2015
 Softcover, 16,5 x 23 cm
 1.900 Seiten, 21. Auflage 2014
 Bestell-Nr.: 23026

Staffelpreise (zzgl. Versand)

Menge	exkl. MwSt.	inkl. MwSt.
ab 1	15,90 €	15,11 €
ab 10	15,11 €	16,16 €
ab 20	14,31 €	15,31 €
ab 50	13,99 €	14,97 €
ab 100	13,52 €	14,46 €

Staffelpreise (zzgl. Versand)

Menge	exkl. MwSt.	inkl. MwSt.
ab 1	46,00 €	49,22 €
ab 5	42,79 €	45,79 €
ab 10	40,65 €	43,50 €
ab 25	37,44 €	40,06 €
ab 50	35,30 €	37,77 €

