

Lettera

Kundeninformation Ausgabe 2022

PROCME[®]
FÜLL-, ETIKETTIER- & VERPACKUNGSTECHNIK

Grete-Schickedanz-Straße 6
D-55545 Bad Kreuznach
Telefon: +49 (0) 671 – 887 87-0
Telefax: +49 (0) 671 – 887 87-77
E-Mail: info@procme-gmbh.de
www.procme-gmbh.de

» Der Superbloc von MBF – Das Multitalent für die Abfüllung S. 10



» Weingut Anselmann:
Prämierte Weine, etikettiert
und verpackt mit PROCME-
Maschinen
S. 6

» Sonett GmbH:
Vielseitige Lösungen für
nachhaltige Produkte
S. 24

» Der Bestseller in Sachen
Verpackung:
Die COMBI-Reihe von TMG
S. 4

BABOR

**WILHELM
REUSS**
Member of the KRÜGER GROUP



Verpoorten
Qualität seit 1876

sonett
ÖKOLOGISCH KONSEQUENT



KIEHL
die saubere Lösung

GECHEM
GESSELLSCHAFT FÜR CHEMISCHE PRODUKTE

WEINMANUFAKTUR
GENGENBACH - OFFENBACH

**WEINGUT
ANSELMANN**
EDESHEIM/PFALZ

**DR.
RAUCH**
DESTILLERIE

Rimuss & Strada

LORITO
Since 1923
OTTO OEHME GMBH

» Inhaltsverzeichnis

S. 3
PROCME bleibt in Bewegung!

S. 4–5
Unser Bestseller in Sachen Verpackung – Die COMBI-Reihe von TMG

S. 6–7
Weingut Anselmann: Prämierte Weine, etikettiert und verpackt mit PROCME-Maschinen



S. 8
Eine saubere Verpackungslösung - Die COMBI 15 MAX bei der Kiehl KG



S. 9
Lorito Otto Oehme GmbH: Hersteller für Reinigungsmittel spricht mit neuem Füller-Verschleißer PROCME erneut Vertrauen aus

S. 10–11
Der Superbloc von MBF – Das Multitalent für die Abfüllung

S. 12–13
Verpackungslinie für Babykost im Gläschen

S. 14–15
Bayerdose GmbH ermöglicht mit neuem Schrumpfpacker Dosenvermarktung für Kleinbrauereien



S. 16
Auch in der Stewwedbergkellerei wird mit Maschinen von PROCME verpackt und geschrumpft

S. 17
Rabe Spreewälder GmbH: Leistungsstarker Palettierer und praktische Software zur Programmierung von Palettierschemen

S. 18–19
Die Simpl-Cut von P.E. – Die nächste Evolutionsstufe der Getränke-Etikettierung



S. 20
Optimale Verbindung von Neu und Alt (aber bewährt): Sechste Etikettiermaschine von PROCME für Gechem GmbH & Co KG

S. 21
Großes Aroma in kleinen Fläschchen – präzise abgefüllt und etikettiert

S. 22
Das Twin Buffer System von Europool: Kein Druck, keine Berührung, kein Lärm

S. 23
PROCME liefert Rinser-Ausbläser an Traditionsunternehmen Verpoorten

S. 24–25
Sonett GmbH: Vielseitige Lösungen für nachhaltige Produkte



S. 26
Neuer Einpacker und Flaschenwender für Schweizer Sektkellerei

S. 27
Weinmanufaktur Gengenbach vertraut PROCME auf ganzer Linie

S.27
Das nächste Großprojekt wirft seine Schatten voraus

S. 28
Ihre Ansprechpartner im PROCME-Service-team

» PROCME bleibt in Bewegung, damit Sie sich weiterhin auf uns verlassen können!

**Sehr geehrte Kunden,
sehr geehrte Geschäftspartner,**

die nächste Generation PROCME steht bereit. Mit Wirkung vom 1. August 2021 sind Herr Christian Werner und Herr Roman Schmitgal zum Geschäftsführer bestellt worden und leiten nun gemeinsam mit mir das Unternehmen. Ich freue mich sehr, dass es uns gelungen ist, zwei junge und kompetente Mitarbeiter aus den eigenen Reihen für diese verantwortungsvolle Aufgabe zu begeistern.



*Erweiterte Geschäftsführung seit 2021:
Roman Schmitgal, Silvano Masini, Christian Werner
(von links nach rechts)*

Bereits seit 2017 ist Herr Werner bei PROCME. Nach seinem Studium zum Wirtschaftsingenieur stieg er zuerst in der Projektleitung ein und wechselte 2018 in den Außendienst. Heute betreut und berät er Unternehmen im Süden Deutschlands.

Herr Schmitgal sammelte nach dem Maschinenbaustudium erste Erfahrung bei einem Pharmakonzern, bevor er 2019 zu uns gestoßen ist und seitdem die Verantwortung für die Projektentwicklung trägt.

Unser Vertriebsteam hat mit Herrn Hendrik Tieben im Dezember 2020 einen neuen Mitstreiter gefunden. Herr Tieben ist unser Ansprechpartner für Kunden und Geschäftspartner im Norden Deutschlands.

Sie sehen, PROCME wächst und wandelt sich, immer mit dem einen Ziel vor Augen: Ihnen weiterhin ein stets verlässlicher Partner zu sein.

Einige Beispiele für die interessanten und herausfordernden Projekte, die wir in den letzten Jahren durchführen durften, finden Sie auf den folgenden Seiten. Wie gewohnt informieren wir Sie außerdem über die neusten technischen Entwicklungen unserer Partner in den Bereichen Füll-, Etikettier- und Verpackungstechnik.

Ich wünsche Ihnen eine spannende und informative Lektüre!

**Herzlichst
Ihr Silvano Masini**



» Unser Bestseller in Sachen Verpackung Die COMBI-Reihe von TMG

Der Verpackungs-Monoblock überzeugt mit verschiedenen Ausführungen für unterschiedliche Leistungsanforderungen



Die COMBI-Modelle unseres Partners TMG **vereinen alle Funktionen des Verpackungsprozesses in einem Monoblock**: Sie richten Kartons auf, befüllen diese mit den Produkten und verschließen sie zuletzt, je nach Ausführung mittels Heißleim oder Selbstklebeband. Mit dem neuesten Mitglied der Produktfamilie, der COMBIPal, kommt sogar noch die Palettierung der Kartons hinzu (**Siehe auch Bericht auf Seite 24–25**).

Mit über **30 installierten Modellen** in den letzten zehn Jahren erfreut sich die COMBI-Reihe größter Beliebtheit bei unseren Kunden aus der Getränke-, Kosmetik- und Chemiebranche. Dazu tragen vor allem ihre **kompakte Bauweise** und ihre **Einsatzflexibilität** bei: Sie lassen sich auch auf kleinem Raum installieren, sind leicht zugänglich und somit einfach zu reinigen, zu bedienen und zu warten. Die Anlagen sind standardmäßig mit einem Fernwartungsmodul ausgestattet.

Für den Bau werden qualitativ hochwertige Komponenten mit niedrigem Energieverbrauch verwendet. Trotz der fortschrittlichen Technologie des Systems und einem hohen Grad an Automation wird zum Bedienen der Maschinen kein Fachpersonal benötigt.

Der Bediener kann alle Prozesse über ein benutzerfreundliches HMI Panel steuern, und die Maschinen können für einen schnellen Formatwechsel mittels Positionsindikatoren eingestellt werden.

Arbeitsschritte des Monoblocks:

Auffalten: Die Kartonzuschnitte werden mittels eines angetriebenen Wagens mit Saugköpfen aus dem verstellbaren Magazin entnommen. Nach dem Auffalten der Kartons werden diese zur Füllstation befördert, wo die unteren Laschen systematisch verschlossen werden. Die oberen Laschen bleiben für das Einsetzen des Produktes offen.

Einpacken: Die Produkte, die von der Verpackungslinie kommen, werden durch angetriebene Transporteure gesammelt und in die Maschine gefördert. Je nach Produktcharakteristika wird die Maschine mit speziellen automatischen Greiferköpfen ausgestattet, die die Produkte gemäß gewünschtem Format greifen und einpacken. Besonderes Augenmerk liegt hierbei auf der Unversehrtheit des Produktes und der Verpackungsqualität.

Mit der TWIN-Ausführung können Produkte in zwei Kartons gleichzeitig eingepackt werden.



Nur einige Beispiele der möglichen Greiferkopf-Ausstattungen: zum Greifen von Kanistern (oben), Triggerflaschen (Mitte) oder zur horizontalen Verpackung von Flaschen (unten)



Automatische Verschleißereinheit

Verschließen: Automatische Einheiten, die am Ende der Maschine installiert sind, falten die oberen Kartonlaschen und verschließen die oberen und unteren Laschen, je nach Ausstattung mittels Heißleim oder Selbstklebeband.



Schaumgummi-Greiferkopf zur Aufnahme und Palettierung der Kartons

Palettierung (nur Modell COMBIPal): Ein anthropomorpher Industrieroboter platziert die Kartons gemäß programmiertem Schema auf der Palette. In der Standardausführung der Maschine erfolgt der Palettenwechsel manuell. Es ist jedoch möglich, die Arbeitsabläufe durch den Einsatz von Magazinen und Palettentransportern zu automatisieren. Bei Bedarf kann die COMBIPal auch Zwischenlagen einlegen.



Auch die Palettierung mit Zwischenlagen ist möglich

Der Name COMBI steht nicht nur für die Kombination der Funktionen, sondern auch für die **vielfältigen Konfigurationsmöglichkeiten** der Reihe. Je nach Leistungsanforderung wird eines von fünf Grundmodellen gewählt. Eine brei-

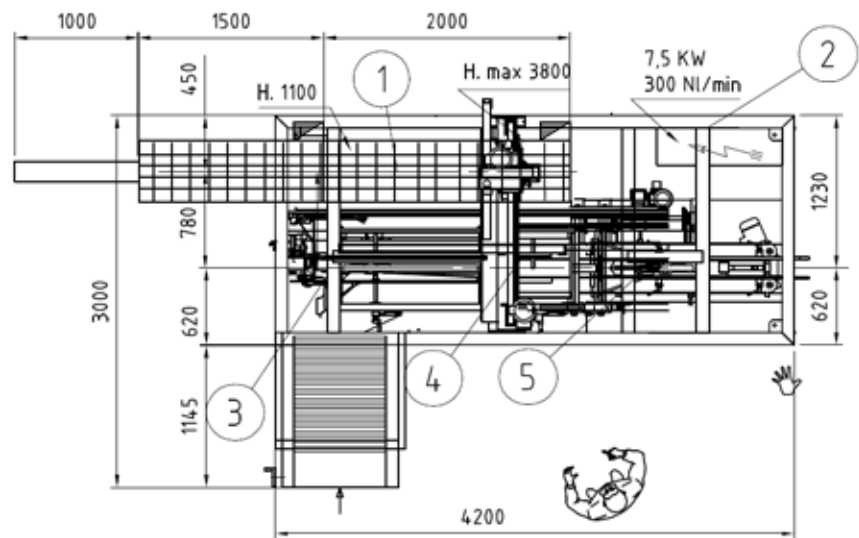
te Palette an Zubehör und optionalen Einrichtungen, wie etwa Tische für die Produktvorbereitung, **automatische Gefachestecker**, spezielle Greiferausstattungen oder Kartonetikettierung/-codierung, ermöglicht die optimale Anpassung des Grundmodells an die spezifischen Anforderungen des einzelnen Kundenprojekts.



Einsetzen von Gefachesteckern: mit dem entsprechenden Zubehör kein Problem für die COMBI!

Die Leistungsbereiche der COMBI-Grundmodelle im Überblick:

- » **COMBI 8:**
450 – 500 Kartons pro Stunde
- » **COMBI 15:**
500 – 750 Kartons pro Stunde
- » **COMBI 20:**
750 – 900 Kartons pro Stunde
- » **COMBI 20 TWIN**
zur gleichzeitigen Verarbeitung von 2 Kartons: 900 – 1.200 Kartons pro Stunde
- » **COMBIPal**
zur kombinierten Verpackung und Palettierung: 600 – 650 Kartons pro Stunde (Leistung jeweils abhängig von Kartongröße)



Beispiellayout: Modell COMBI 20 TWIN

- | | |
|---|----------------------------|
| 1. Seitlicher motorisierter Einlaufbereich für Produkte | 3. Bereich Kartonauffalten |
| 2. Monoblock COMBI 20 TWIN | 4. Bereich Befüllen |
| | 5. Bereich Verschließen |

Scannen Sie diesen Code und sehen Sie die COMBI 20 TWIN mit Gefachestecker in Aktion!



Auf den nachfolgenden Seiten stellen wir Ihnen einige aktuelle Projekte vor, bei denen die COMBI in jeweils unterschiedlicher Ausführung zum Einsatz kommt.

» Weltweit gefragte Weine aus der Pfalz, etikettiert und verpackt mit PROCME-Maschinen

Das familiengeführte Weingut Anselmann in Edesheim an der Weinstraße ist seit Generationen dem Weinbau in der Pfalz verbunden und zählt zu den größten und bestausgestatteten privaten Weingütern Deutschlands. Die vielfach national und international prämierten Weine werden auch bei großen Events ausgedient, wie zum Beispiel 2016 bei den Olympischen und Paralympischen Sommerspielen in Rio.



Diplom-Agraringenieur Ralf Anselmann (Winzer des Jahres 2010, DLG) legt größten Wert auf die Authentizität seiner Weine und Sekte. Deshalb erfolgen Abfüllung und Versektung komplett im eigenen Betrieb.

Das Ergebnis sind qualitativ hochwertige Weine von internationalem Niveau. Dies beweisen die hohen Prämierungen und Auszeichnungen bei nationalen und internationalen Wettbewerben.

Seit dem Sommer 2021 sind hier eine Etikettiermaschine von P.E. und ein Verpackungs-Monoblock COMBI 15 von TMG in Betrieb. Die Maschinen wurden in die bereits bestehende Linie eingebunden. 17 verschiedene Weinflaschen-Formate sollten mit selbstklebenden Medaillons sowie Vorder- und Rückenetiketten versehen und anschließend in 6er- und 12er-Kartons verpackt werden. Die Anselmann-Weine werden aktuell in 25 Länder weltweit geliefert.

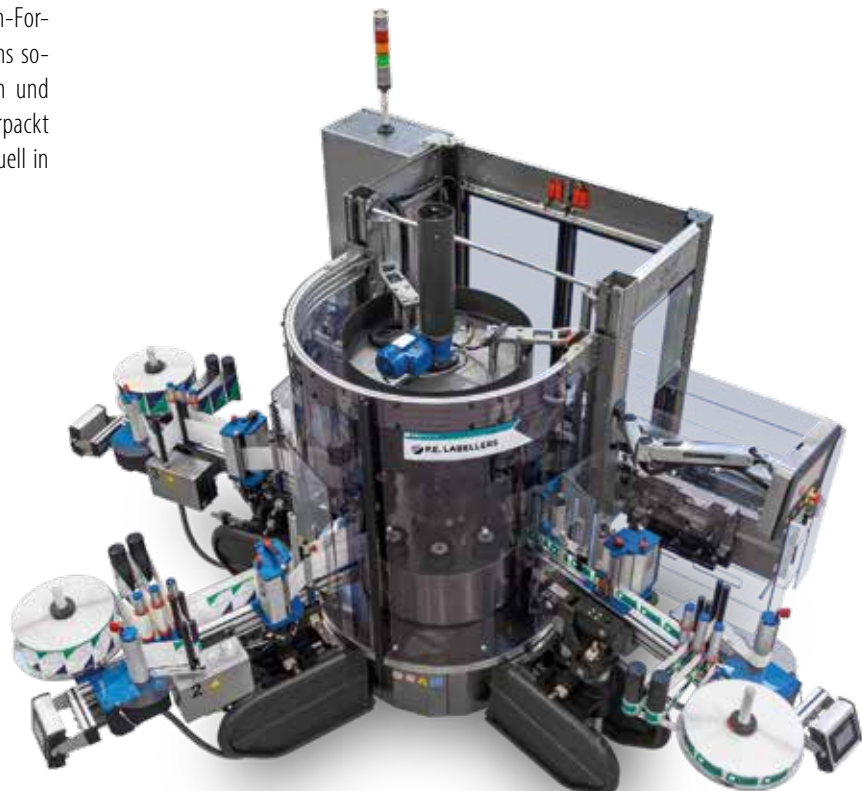
Etikettiermaschine P.E. Modell Modular SL 576-6-SM-4P mit einer Leistung von 4.000 Flaschen/Stunde.

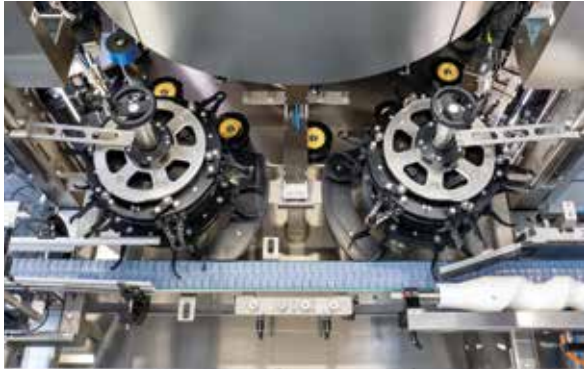
Die Etikettierung erfolgt mit einem Modell aus der flexiblen und benutzerfreundlichen Modular-SL-Reihe von P.E. Labellers. Jede Etikettiermaschine von P.E. wird seit Herbst 2019 nach dem Konstruktionsverfahren **LEAN PRODUCTION** hergestellt. Es wurden mehrere Jahre und über 6 Millionen Euro in die Forschung und Entwicklung der Produktionsorganisation investiert. Abgeleitet wurde die neue Organisation von japanischen Automobilherstellern, wie zum Beispiel Toyota.

Dieses neue Konstruktionskonzept ermöglicht es, dass die Maschine einfach und schnell neu konfiguriert werden kann. Die Etikettiereinheiten können aufgrund der Vorbereitung der Maschine ohne größere Umbaumaßnahmen ans Karussell ange-dockt oder am Karussell umgesetzt werden. Bei den Gebrüdern Anselmann kommen vier Selbstklebe-Etikettierstationen mit einer Geschwindigkeit von 40 m/min zum Einsatz.

Weitere Besonderheiten der Modular SL

- » **Bewegliche optische Sensoren** zur Ausrichtung der Flaschen anhand der Glasnaht ersetzen die Verwendung von Kameras und ermöglichen dadurch eine **große Platzersparnis**. Auch eine Ausrichtung bereits etikettierter Flaschen ist möglich, um z. B. nachträglich Prämierungs-medallions aufzubringen. Bis zu drei Sensoren können installiert werden und so eine maximale Leistung von 15.000 Flaschen pro Stunde erreichen.





Universalgreifer-Sterne für den schnellen Formatwechsel

- » **Universalsterne am Einlauf und Auslauf** garantieren einen schnellen und unkomplizierten Formatwechsel – unverzichtbar bei der Verarbeitung von 17 verschiedenen Flaschenformaten!
- » Die Selbstklebe-Stationen sind mit einer **patentierten Antriebseinheit** ausgestattet, die ein präzises und zuverlässiges Applizieren der Etiketten gewährleistet. Dies gilt insbesondere auch für die **blasenfreie Applikation von transparenten („No-Label-Look“) Etiketten**.
- » Optional können die Etikettierstationen auf einem mobilen externen SLK-Wagen installiert werden, um so den **flexiblen Wechsel der Etikettierungstechnik** (Heißleim, Nassleim oder Selbstklebeetiketten) zu ermöglichen.

Verpackungsmaschine TMG Modell COMBI 15N MID mit Klebebandversiegelung einschließlich Kartonbedruckung

Für die Verpackung der etikettierten Flaschen kommt der Monoblock COMBI 15N MID von TMG zum Einsatz.

Zusätzlich zur Standardausstattung wurde unter anderem ein By-Pass für Flaschen am Einlaufband geliefert. Da einige Flaschenformate manuell verpackt werden, ist in diesem Bereich ein angetriebener Drehteller für die Flaschenstauung vorgesehen. Ein spezieller Tulpen-Greiferkopf mit Schnellkupplung ermöglicht die Einstellung des Formats am Greiferkopf mittels Handrad.

Komplettiert wurde der Lieferumfang durch einen Drucker für Kartons, mit welchem Informationen wie etwa Alkoholgehalt, Weinsorte, die Kennzeichnung „Product of Germany“, Jahrgang und Chargennummer aufgedruckt werden können.

Ein weiteres Modell der Modular SL wurde 2022 an unseren Kunden **Wilhelm Reuss GmbH & Co. KG Lebensmittelwerke** in Winsen geliefert. Damit erweitert das Unternehmen seine Kapazitäten zur Etikettierung mit der bereits dritten Maschine aus dieser Reihe innerhalb von zweieinhalb Jahren. Bei Wilhelm Reuss ist die Maschine mit zwei Kaltleim-Etikettierstationen sowie einer Selbstklebe-Etikettierstation ausgestattet. Außerdem wurden alle technischen Vorbereitungen getroffen, um in Zukunft auch Heißleimetiketten zu verarbeiten.

Ein ausführlicher Bericht über dieses Projekt erwartet Sie in der nächsten Ausgabe der Lettera!



SLK-Wagen zur externen Installation der Etikettiereinheiten

WEINGUT ANSELMANN
EDESHEIM / PFALZ

Kunde:
Gebrüder Anselmann GmbH, Edesheim

Maschinen:
Etikettiermaschine
P.E. Modell Modular SL 576-6-SM-4P

Verpackungsmaschine
TMG Modell COMBI 15 N MID

Leistung:
Etikettiermaschine:
4.000 Flaschen pro Stunde

Verpackungsmaschine:
720 Kartons pro Stunde



» Eine saubere Verpackungslösung

Gute Qualität zu liefern, das ist das Versprechen, das die Kiehl Gruppe ihren Kunden gibt. Um das Versprechen halten zu können muss auf die Maschinen in der Produktion 100% Verlass sein.

Bei der Kiehl Gruppe dreht sich alles um die Entwicklung, die Produktion und den Vertrieb von Reinigungsmitteln. Gegründet 1904, zählt das Unternehmen heute zu den Marktführern in Deutschland. Mit neun Niederlassungen und einem derzeitigen Personalstand von ca. 400 Mitarbeitern liegt die Unternehmensführung aber immer noch in Familienhand.

Erstmals wurde das Projekt „Verpackung“ auf der Fachmesse FachPack im September 2018 in Nürnberg besprochen. Im Februar 2019 wurde der Auftrag an PROCME vergeben.

Zusammen mit TMG wurde die kompakte Verpackungsmaschine **COMBI 15N-MAX mit einer Leistung von 750 Kartons pro Stunde** platziert. In den zu verpackenden Kartons befinden sich Reinigungsmittel. Die kleineren, bereits verschlossenen Kartons werden mittels feststehendem Greiferkopf für die Formation 1x3 in einen größeren Umkarton eingesetzt, der zuvor durch den Monoblock aufgefaltet und nach dem Befüllen mittels Selbstklebeband verschlossen wird.



Feststehender Greiferkopf für die Formation 1x3



Eine weitere mögliche Konfiguration der COMBI-Maschine:
Verpackung von Kartons in Umkartons

Die Herausforderung bei diesem Projekt, wie auch bei vielen anderen Projekten mit bestehenden Produktionslinien, war der geringe zur Verfügung stehende Platz in der Halle des Kunden. Im Einlaufbereich kommt daher eine 90°-Kurve zum Einsatz, die zur Verpackungsmaschine führt, wodurch die benötigte Platzeinsparung erreicht werden konnte.

Des Weiteren gehören auch insgesamt **vier Karton-Etikettierstationen von PackLab** zum Lieferumfang. Zwei Etikettierstationen applizieren zwei Etiketten auf die kleinen Produktkartons; je ein Etikett auf die rechte und linke Seite des Kartons. Die anderen beiden Stationen bringen je ein Etikett auf die Front und den seitlichen Bereich des Umkartons an.



Inzwischen hat sich die Johannes Kiehl KG mit der linearen **Etikettiermaschine WING REPC FBW 40** von PackLab ein weiteres Mal für die Produkte und den Service von PROCME entschieden.

Die Anlage appliziert Rundumetiketten auf zylindrische Flaschen sowie Vorder- und Rückenetiketten auf ovale oder rechteckige Flaschen. Hierbei wurde ebenfalls ein System zur Ausrichtung der Flaschen bzw. des Verschlusses vorgesehen. Eine nähere Beschreibung der Maschine finden Sie in unserem Bericht auf Seite 20.



Kunde:
Johannes Kiehl KG, Odelzhausen

Maschinen:
Verpackungsmaschine
TMG Modell Combi 15N-MAX

Etikettierstationen
PackLab Modell Stand F40/FX40

Leistung:
750 Kartons pro Stunde

» Hersteller für Reinigungsmittel spricht PROCME erneut Vertrauen aus

Auf das bereits abgeschlossene Projekt Füller-Verschleißer und Verpackung folgt Auftrag für die Palettierung

Die Firma Lorito Otto Oehme GmbH im mittelfränkischen Allersberg produziert und vertreibt seit 1923 hochwertige Reinigungsmittel für professionelle gewerbliche Kunden, wie z. B. Gebäudereinigungsfirmen. Das inzwischen in vierter Generation geführte Familienunternehmen ist damit einer der ältesten Hersteller in dieser Branche.

Mit zwei Etikettiermaschinen unseres Partners PackLab konnte PROCME das Unternehmen bereits in der Vergangenheit überzeugen, im Jahr 2020 folgte die Investition in neue PROCME-Maschinen zur Abfüllung und Verpackung.

Mit dem **Linearfüller Marin Modell RTTL 4 CP mit Durchflussmesser und Pick & Place Verschleißereinheit** werden korrosive, stark säurehaltige und stark alkaline Reinigungsmittel in Kanister zu 5, 10 und 20 Liter abgefüllt und die Kanister anschließend verschlossen.



Linearfüller RTTL 4CP



Verpackungsmaschine COMBI 8



Stretch-Palettewickler P60

Die wichtigsten Ausstattungsmerkmale auf einen Blick:

- » PVC-bedeckter Rahmen aus Edelstahl 316 (V4A)
- » Wannen für die Flüssigkeitsrückführung (Reinigungsflüssigkeiten oder verschüttetes Produkt)
- » Sicherheitstüren mit transparentem PVC, oberer Maschinenteil ist geschlossen mit Absauggerät ausgestattet
- » 4 einführende Füllventile aus Titan: Positionierung durch elektrische Bewegung, mechanische Einstellung des Abstands gemäß Flaschenformat, mit Magnetdurchflussmesser Endress-Hauser, PFA/Platinium
- » Anti-Tropf-Schale unter dem Füllventil, Bewegung mittels pneumatischem Zylinder



Robotpalettierer Powerpaq



Kunde:
Lorito Otto Oehme GmbH, Allersberg

Maschinen:
Füller-Verschleißer-Block Marin Modell RTTL 4 CP

Verpackungsmaschine
TMG Modell COMBI 8 mit Kartonverschleißer NA43

Leistung:
Füller-Verschleißer: 660 Behälter pro Stunde bei 5 Liter-Kanister

Verpackungsmaschine:
480 Kartons pro Stunde bei Formation 2x3

Aktuell wird bei Otto Oehme ein weiteres Projekt in Angriff genommen: Anfang des Jahres 2022 erhielt PROCME den Zuschlag für die Lieferung eines **Robotpalettierers Modell Powerpaq von TMG** sowie **eines Stretch-Palettewicklers P60 von Technowrapp**.

» Der Superbloc von MBF – Das Multitalent für die Abfüllung

Von Rinsen bis Etikettieren:
Der Superbloc vereint eine komplette Abfülllinie in einer Anlage



Seit seiner Einführung im Jahre 2007 hat sich der Superbloc von MBF mit weltweiten Installationen zu einer Referenz auf dem Abfüllmarkt entwickelt. Die umfassende und flexibel konfigurierbare Lösung integriert alle für die Abfüllung und Etikettierung notwendigen Funktionen in einer einzigen Anlage:

- » Rinser
- » Füller
- » Korker/Verschließer
- » Kapselmaschine
- » Etikettiermaschine

Alle Maschinen des Superbloc werden von bürstenlosen Motoren angetrieben und elektronisch synchronisiert, was eine höhere Flexibilität, eine höhere Leistungseffizienz, eine geringere Wartung und eine höhere Präzision bei der Flaschenverarbeitung ermöglicht.

Einfache und zentrale Bedienung – mit Sicherheit!

Die Hauptfunktionen können mit einem einzigen zentralen Bedienfeld gesteuert werden.

Dank der synchronisierten Wartung der gesamten Anlage ist der Superbloc einfach zu bedienen und zu warten. Die Flaschen können in jeder Phase des Prozesses zurückverfolgt werden, wodurch eine lückenlose Kontrolle und die höchste Qualität des abgefüllten Endprodukts gewährleistet ist.

Transparente Sicherheitstüren sorgen für optimale Sichtverhältnisse und einen einfachen Zugang zu jeder Seite der Maschine.

Effizienz auf allen Ebenen

Der Superbloc reduziert die Installations- und Anlaufzeit sowie die Stillstands- und Umrüstzeiten und erfordert nur einen geringen Einsatz von Bedienpersonal.

Da keine Förderbänder und Pufferstrecken benötigt werden, kann der **Platzbedarf in der Abfüllhalle dank der kompakten Lösung stark verringert** werden. Zudem wirkt sich dies positiv auf die **Verarbeitung konischer Flaschen** aus, da diese bei traditionellen Linien mit Pufferstrecken bei Stauungen schnell kippen können.

Die Förderung der Flaschen durch die Anlage erfolgt mittels **Universaltransferschnecken**, wodurch jeglicher Kontakt zwischen den Flaschen während der Verarbeitung verhindert wird. Dies führt zu einer erheblichen **Verringerung der Geräuschentwicklung**.

Alle Komponenten sind mit der neuesten Technologie ausgestattet, wodurch der Wirkungsgrad erhöht, der Energieverbrauch gesenkt und die Umweltbelastung verringert wird.



Universelle Einlauf- und Transferschnecke mit automatischer Positionierung zur Verarbeitung einer Vielzahl von unterschiedlichen Flaschen. Dank des Einsatzes von Universalsternen und Universalpads sind beim Formatwechsel keine Eingriffe durch den Bediener oder Änderungen an der Anlage erforderlich.

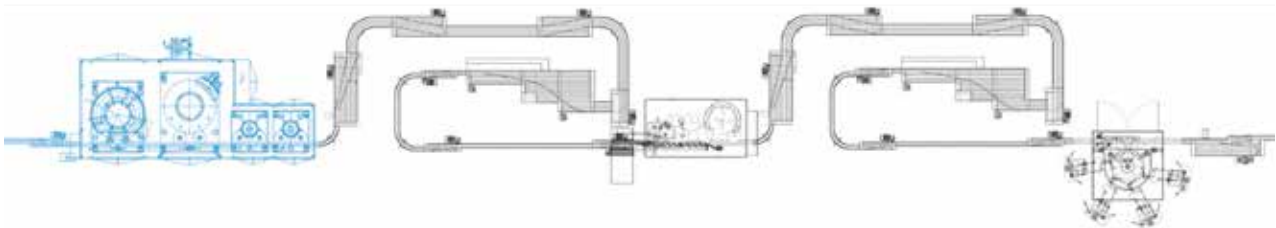


Lieferant:
MBF S.p.A., Veronella

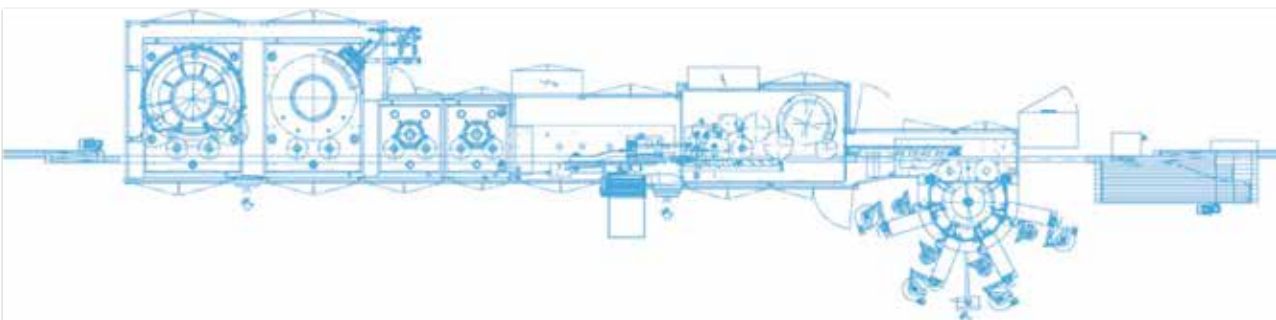
Über MBF

Das 1997 gegründete italienische Unternehmen MBF S.p.A. mit Sitz in Veronella entwickelt und produziert komplette Abfüllanlagen für Weine, Spirituosen, Bier, Essig, Speiseöl, Fruchtsaft und Mineralwasser. MBF hat sich auf die Entwicklung von Monoblocken spezialisiert, und ist mit bisher über 1.500 verkauften Maschinen und 15 Patenten zu einem der Marktführer im Bereich der Abfüllanlagen geworden.

Beispiel-Layout einer Abfülllinie mit Förderbändern und Pufferstrecken:



Die Superbloc-Lösung: Keine Förderbänder und Pufferstrecken dank des Einsatzes von Universaltransferschnecken:



Die Vorteile des Superbloc auf einen Blick:

- » Kompaktheit
- » Geräuscharmer Betrieb
- » Anpassungsfähigkeit
- » Hoher Wirkungsgrad
- » Totale Betriebsflexibilität
- » Vollständige Rückverfolgbarkeit der Flasche in jeder Verarbeitungsphase
- » Einfache Bedienung und reduzierter Einsatz von Bedienpersonal
- » Der Einsatz von Universalsternen automatisiert und beschleunigt den Formatwechsel

» Verpackungslinie für Babykost im Gläschen

Hersteller für biologische Babykost investiert in eine neue Verpackungslinie von PROCME



Der Erstkontakt zum Kunden wurde auf der Fach-Pack, der europäischen Fachmesse für Verpackungen, Prozesse und Technik, in Nürnberg geknüpft. Im Anschluss wurde projiziert, angeboten, besprochen und viele Stunden in die Planung des Projekts gesteckt. Das Ergebnis ist eine leistungsstarke, effiziente Verpackungslinie mit einer Leistung von **15.000 Gläschen pro Stunde**.

Eckdaten des Verarbeitungsprogramms:

- » 5 Behälterformate: Gläser zu 80, 125, 190, 220 und 250 Gramm
- » Etikettierung mit Rundum-Nassleim-Etiketten
- » Packformationen: 2 x 1 Cluster, 6 x 2 Tray, 6 x 2 Folie, 6 x 4 Tray, 6 x 4 Folie, 3 x 2 Tray + Folie

Aufbau der Linie:

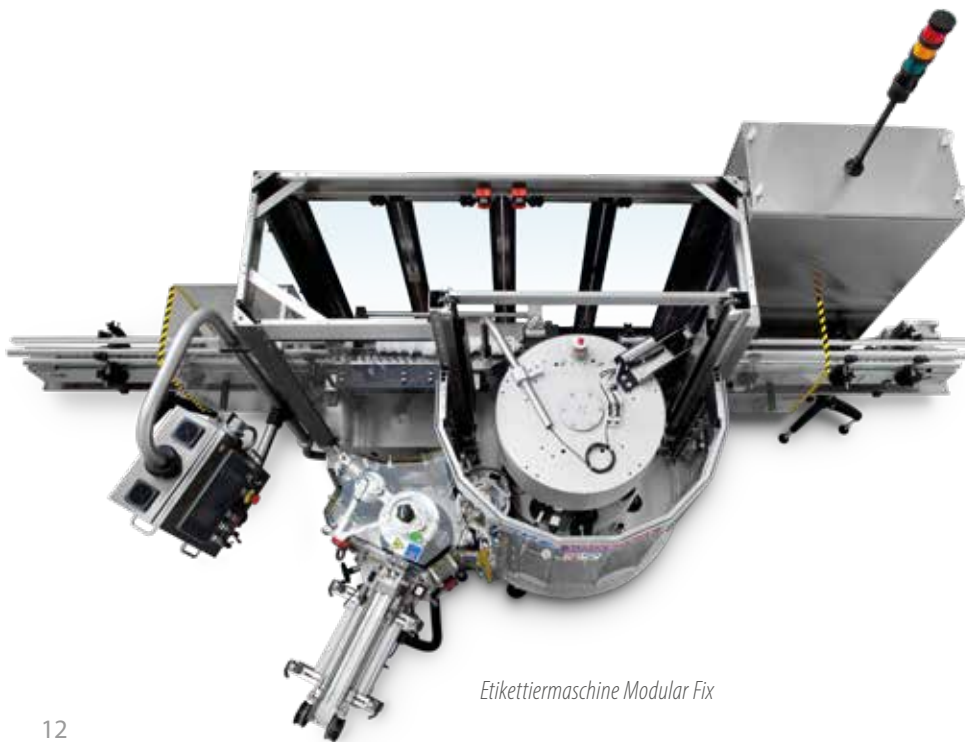
Nach dem die Behälter aus den Autoklaven kommen und von einem Depalettierer auf das Transportband gefördert werden, sorgt der Trockentunnel **Europool Modell TF-02** für die ordnungsgemäße Trocknung der Behälter für die Etikettierung.



Trockentunnel TF-02

Etikettierung & Etikettenkontrolle

Nach der Trocknung erreichen die Behälter die Etikettiermaschine **P.E. Modell Modular Fix 810-15-CA-4P** mit der **Nassleimstation Typ TOP 5-4-230** zur Applikation von Rundumetiketten. Die Station kann später bei Bedarf durch andere Etikettierstationen ausgetauscht werden.



Etikettiermaschine Modular Fix



Blick ins Innere des Inspektionssystems LOGILOOK

Der korrekte Sitz der zuvor applizierten Etiketten wird nun durch das **Inspektionssystem Logics & Controls Modell LOGILOOK mit Erweiterung HP** überprüft. Das System verfügt über eine spezielle, patentierte optische Einheit zur 360°-Inspektion mit nur einer Kamera und ohne dabei mit dem Behälter in Berührung zu kommen. Dank der HP-Erweiterung kann das System auch Etiketteninformationen wie z.B. Bar- und Chargencodes auslesen. Das System **Logiconvex** kontrolliert das Vakuum bzw. den Druck innerhalb der bereits gefüllten Gläschen, und das Ausstoßsystem **Logisort 10-A** sorgt dafür, dass mangelhafte Behälter durch sanften Ausstoß seitlich ausgebracht werden.

Verpackung



Multipacker MP150

Die Formation 2 x 1 erhält eine Clusterverpackung. Hierfür kommt die Verpackungsmaschine **Multipacker SMI Modell MP 150** mit einer Leistung von bis zu 150 Packs pro Minute zum Einsatz. Sie kombiniert alle nötigen Prozesse in einer Maschine: die Bereitstellung der Kartonzuschnitte in einem Kartonmagazin, das Formatieren der Behälter und das Verschließen der Gebinde mit Heißleim.

Zur Vorbereitung der restlichen Packformationen werden die Gläschen durch den **Linienverteiler SMI Modell DV 500 S ERGON** mit einer Leistung von bis zu 360 Gläschen pro Minute von einer Bahn auf sechs Bahnen verteilt.



Palettiersystem APS 1550 P DX ERGON

Projekt:
Verpackungslinie für Gläser

Leistung Linie:
15.000 Gläser pro Stunde

Palettierung

So erreichen die Behälter den **Tray-Schrumpfpacker SMI Modell SK 500 T ERGON**. Am Einlauf der Maschine bringt eine automatisch rotierende Abteileinheit mit Mitnehmerfingern die Gebinde in die gewünschte Packformation. Die Mitnehmerfinger aus einem speziellen Glasfaser-kunststoffgemisch garantieren eine schonende Behandlung der Gläschen.

Die fertigen Trays werden nun ebenfalls etikettiert. Die **Etikettiermaschine PackLab Modell Print & Apply SF 4 Sato** kombiniert den Druck der selbstklebenden Etiketten von der Rolle und die Applikation auf dem Karton.

Das automatische **Palettiersystem SMI Modell APS 1550 P DX ERGON** integriert das Palettieren, die Leerralettenzuführung und das Zwischenlageneinlegen in einer Säule mit wenigen mechanischen Einheiten. So kann die Größe des Systems signifikant reduziert werden. Gegenüber traditionellen Palettiersystemen, die aus mehreren freistehenden Modulen bestehen, ergeben sich außerdem Vorteile bei der Bedienungsflexibilität, Arbeitssicherheit und Wartung. Die Steuerung der Maschine ist dank einer benutzerfreundlichen HMI-Schnittstelle sehr einfach. Sie ist außerdem mit einer weiterentwickelten graphischen Touch-Screen Anzeige sowie einer Reihe von Anwendungen für Echtzeit- Maschinendiagnose und technischen Support ausgestattet.

Die kompakte Konfiguration des APS-Systems erlaubt den Einsatz von Gabelstaplern, Transpaletten usw. in einem dafür vorgesehenen Bereich, sodass die Be- und Entladung optimiert werden kann.

Um den bestmöglichen Behälterfluss zwischen den Stationen der Linie zu gewährleisten, hat PROCME auch das entsprechende Transportsystem eingeplant und installiert.



Tray-Schrumpfpacker SK 500 T ERGON

» Schrumpfpacker für Dosenkompetenzzentrum in Bayern

Traditionsbetrieb ermöglicht kleinen Brauereien die Vermarktung ihrer Produkte in der Trendverpackung Dose

Die bayerische Privatbrauerei Egerer betreibt seit 2015 mit der Bayerndose GmbH eine Plattform für die Rundumbetreuung zum Thema Getränkedose. Von der Produktentwicklung bis hin zur Versandabwicklung deckt das Unternehmen als übergreifender Entwicklungs- und Abfüllpartner den gesamten Prozess für den Kunden ab.

Der Fokus liegt dabei auf der Aufgabe, auch kleinen und mittelständischen Unternehmen den Zugang zum Dosenmarkt zu ermöglichen, der ihnen bis dahin aufgrund des Mengenproblems von sinnvollen Einstiegsgrößen und durch den Mangel eines effizienten und hochwertigen Lohnabfüllangebots im Markt zumeist verwehrt war.

„Jetzt haben auch kleinere Brauereien und Getränkehersteller die Chance, ihre Produkte auf einen überregionalen Markt zu bringen. Das gab es bisher für kleinere Chargen nicht“, so Franz Egerer, Geschäftsführer der Bayerndose GmbH und Inhaber der Privatbrauerei und Mineralbrunnenbetrieb Heinrich Egerer e. K.



Franz Egerer, Geschäftsführer der Bayerndose GmbH



Tradition seit 1919: Bereits in 4. Generation beliefert Egerer inzwischen mit 45 Lkws über 35.000 Privathaushalte mit 120 verschiedenen Produkten

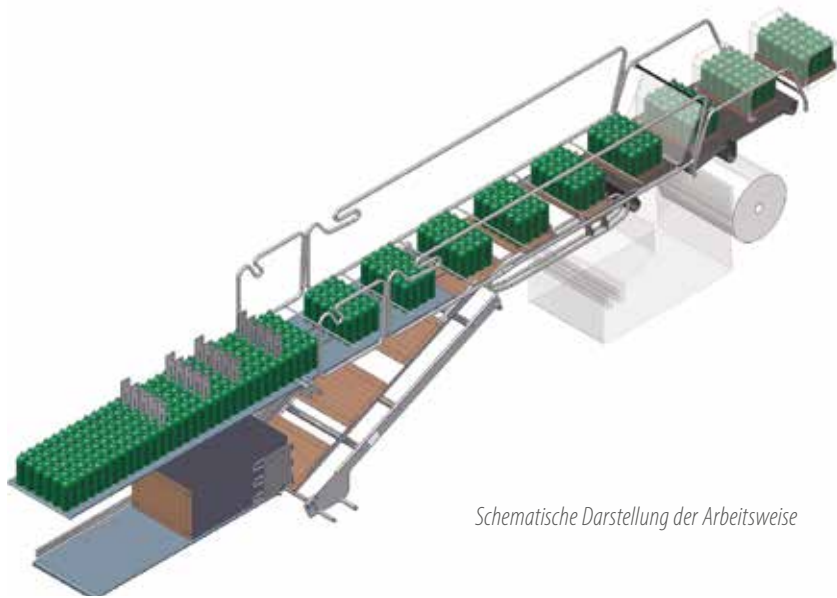
Mit dem **Schrumpfpacker LSK 40 T ERGON von SMI** hat sich die Bayerndose GmbH für eine Anlage entschieden, die mit ihrer Auslegung auf niedrige bis mittlere Leistung ohne Schweißbalke optimal geeignet ist, um die Produkte ihrer Kunden in exportfähige Gebinde zu bringen.

Die LSK-Baureihe von SMI zum Verpacken von Kunststoff-, Metall- oder Glasbehältern ist wahlweise mit einem 90°-Einlauf erhältlich, und auch zur Verarbeitung von quadratischen und rechteckigen Flaschen sowie Tetrapacks geeignet.

Im Dosenkompetenzzentrum werden damit zwei PET-Flaschenformate (0,5 und 1,0 l PET) und vier Dosenformate (von 0,25 l bis 0,5 l) verarbeitet. Die Flaschen und Dosen werden sowohl in Trays mit Folie als auch nur in Folie und in den Gebindeformaten 3 x 2 sowie 6 x 4 verpackt. Die maximale Leistung von 40 Packs in der Minute wird unter anderem bei der Verpackung der 0,5 l-Dose in Folie mit der Formation 3 x 2 erreicht.



Schrumpfpacker LSK 40 T ERGON



Schematische Darstellung der Arbeitsweise



Kunde:

Bayerndose GmbH, Pilsting-Großköllnbach

Maschinen:

Schrumpfpacker SMI Modell LSK 40 T ERGON

Print & Apply

TS 4 DATAMAX AIR BOX, Packlab

Leistung:

bis zu 12.500 Dosen pro Stunde

Arbeitsablauf des LSK 40 T ERGON:

1. Am Einlauf der Maschine reiht ein oszillierendes Geländer lose, zylindrische Behälter, die auf einem Förderband laufen, präzise auf. Eckige Behälter müssen über eine vorgeschaltete Verteilerweiche in Gassen geführt werden. In der Gruppierstation werden die Behälter mittels einer pneumatischen Vorrichtung automatisch in die gewünschten Formate unterteilt.
2. Ein Pad bzw. ein Trayzuschnitt wird durch einen Greifer mit Vakuumsaugern aus dem Magazin entnommen. Der Zuschnitt wird über eine Rampe nach oben transportiert und längsseitig synchron unter dem sich im Durchlauf befindlichen Produkt positioniert.
3. In der Trayformstation falten spezielle mechanische Einheiten die vorderen und hinteren Laschen des Zuschnitts. Die seitlichen Laschen werden mit Heißkleim besprüht und dann gefaltet, sodass das Tray in Form gebracht wird.
4. Bevor das Schrupfgebilde in den Tunnel einläuft, wird die Folie mittels Messer, das mit angetriebener Klinge ausgestattet ist, geschnitten und um die Behälter gewickelt. Die Überlappung befindet sich am Boden des Gebindes. Die Folienlänge ist elektronisch einstellbar.

Konstruktionsmerkmale des Schrupftunnels:

Der Smiflexi Schrupftunnel ist auf dem neusten Stand der Technik, wodurch der Energieverbrauch gesenkt und umweltfreundlich gearbeitet werden kann.

Dank der präzisen Analyse der durch den Schrupfprozess entstehenden thermodynamischen Vorgänge verteilt der Tunnel die heißen Luftströme effizient und gleichmäßig auf den Gebinden, sodass hervorragende Produktqualität gewährleistet werden kann.

Der ergonomische Rahmen des Schrupftunnels erleichtert dem Bediener Reinigungs- und Wartungsarbeiten.

Optimal ergänzt wurde der Lieferumfang für die Bayerndose GmbH mit einem Etikettiersystem zur Applikation von Selbstklebeetiketten auf die Oberseite von Schrupfgebinden mit einer Leistung von 2.400 Gebinden pro Stunde. Das Modell Modell **Print & Apply TS 4 DATAMAX AIR BOX** von Packlab druckt ein Etikett mit der maximalen Abmessung von 50 x 50 (h) mm und appliziert dieses auf dem Produkt. Es können sowohl Grafiken als auch QR-Codes oder verschiedene Schriftarten auf die Etiketten gedruckt werden.



» Entscheidend für die Kaufentscheidung war für uns, einen Partner zu haben, der Perfektion in Technik und Service gewährleisten kann. Speziell die schnellen Umrüstzeiten haben uns zu 100 % überzeugt.

Franz Egerer,
Geschäftsführer Bayerndose GmbH

» Auch im Norden wird mit Maschinen von PROCME verpackt und geschumpft

Die Stewederbergkellerei produziert seit über 70 Jahren im Mühlenkreis Minden-Lübbecke alkoholfreie Getränke für Partner in Deutschland und den Niederlanden.

Gestartet als klassische Kellerei für die Erzeugung von Säften aus heimischen Früchten wurde das Portfolio einige Jahre später um eine Mineralwasser-Quelle ergänzt.

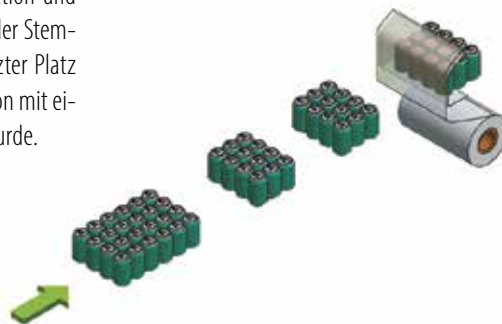
Im Frühjahr 2021 erhielt PROCME den Zuschlag für die Lieferung eines Schrumpfpackers zur Verpackung verschiedener Getränke und Sirupe. Die Wahl fiel dabei auf den automatischen **Schrumpfpacker SMIPACK Modell XP650 ALX** mit In-Line Einlauftransporteur.

Eckdaten des Verarbeitungsprogramms:

- » 5 PET-Flaschenformate: 0,33 l, 0,5 l, 1,0 l, 1,5 l, 2,0 l
- » Packformationen: 2 x 2, 3 x 2, und 4 x 3, nur Folie
- » Produkte: Mineralwasser, Fruchtsprudel und Sirup
- » Bereits mit einem Logo bedruckte Folie muss ebenfalls eingeschlagen werden können

Die XP-Serie der automatischen Monoblock-Schrumpfpackmaschinen mit Überlappung bietet viele Vorteile gegenüber anderen Verpackungssystemen, wie zum Beispiel die Verwendung einer einzigen Folienrolle im Vergleich zum Schweißbalkensystem.

Die innovative Bauart der Maschinen zeichnet sich vor allem durch ihre modulare Konstruktion und den geringen Platzbedarf aus. Auch bei der Stewederbergkellerei stand nur ein begrenzter Platz zur Verfügung, weshalb eine Konfiguration mit einem 90°-Einlauftransporteur gewählt wurde.



Schematische Darstellung der Arbeitsweise



Schrumpfpacker XP650 ALX

Die XP-Serie eignet sich besonders für das Verpacken von Glas- und PET-Flaschen, Dosen, Schachteln, Trays, Gläsern usw. nur mit Folie, Pad + Folie oder Tray + Folie. Eine weitere Anforderung des Kunden war die Verarbeitung von Folie, die bereits mit einem Logo bedruckt ist. Auch dieser Aufgabe ist die XP650 durch die Möglichkeit zur Zentrierung von bedruckter Folie gewachsen.



Kunde:

Stewederbergkellerei
Friedrich Bosse, Stewede

Maschine:

Automatischer Schrumpfpacker SMIPACK Modell
XP650 ALX mit In-Line Einlauftransporteur

Leistung:

23 Packs pro Minute

Die Produkte werden automatisch entsprechend der gewünschten Packformation gruppiert. Der Produkteinlauf wird mittels eines elektro-mechanischen oszillierenden Sortierers ausgerichtet. Die Geschwindigkeit des über einen Frequenzumrichter gesteuerten In-Line-Einlauftransporteurs kann variabel eingestellt werden. Fotozellen am Einlauf dienen der Kontrolle von Produktblockierungen, Separierung und Folienwicklung. Die Folienabwicklung und der Folieneinschlag werden über Servomotoren gesteuert.



Kurz nach der Montage:

Das erste Gebinde verlässt den Schrumpfpacker

» Das perfekte Team für Gutes im Glas: Leistungsstarker Palettierer und praktische Software zur Programmie- rung von Palettierschemen



Gemüseveredelung aus dem Biosphärenreservat Spreewald mit bewährten, traditionellen Familienrezepturen

Die Marke Spreewaldrabe steht für Beständigkeit und Verlässlichkeit in Qualität und im Geschmack. Bereits in der 5. Generation wird in Lübbenau im Spreewald heimisches Gemüse zu vielfältigen Leckereien verarbeitet. Seit 2014 sorgen zwei Tray- bzw. Schrumpfpacker unseres Partners SMI dafür, dass die Produkte sicher verpackt den Weg in die Supermarktregeale finden.



Seit 2017 bei Rabe Spreewälder im Einsatz:
Schrumpfpacker SMI Modell CSK 50 T Ergon

2021 entschied man sich bei Rabe Spreewälder für eine weitere PROCME-Maschine, diesmal zur Palettierung der fertig gepackten Gebinde. Gefordert war bei diesem Projekt die Realisierung von 9 verschiedenen Palettierschemen inklusive dem Einlegen von Zwischenlagen, sowie eine Mindestleistung von 25 Trays pro Minute.

Der leistungsstarke **automatische Palettierer SIRIO** von TMG erfüllt die Anforderungen nicht nur, er übertrifft sie mit einer Leistung von 35 Trays pro Minute bei einem der zu verarbeitenden Formate sogar.

Die Produkte werden im Einlauf separiert, ausgerichtet, in Lagen gruppiert und gemäß dem programmierten Schema auf der Palette positioniert. Es ist möglich, Zwischenlagen aus unterschiedlichen Materialien zwischen jeder Produktlage zu positionieren.



Automatischer Palettierer SIRIO

Der Palettierer kann durch entsprechende Layout-Konfigurationen flexibel an die logistischen Anforderungen des Installationsortes angepasst werden.

Vorteile des Sirio-Palettierers:

- » **Zuverlässig**
- » **Leicht einzustellen**
- » **voll automatisiert**
- » **Übersichtliche Abmessungen**
- » **Absolut sicher**

Um die verschiedenen geforderten Palettierschemen einfach und flexibel verwalten und in Zukunft unabhängig und selbständig erstellen zu können, hat man sich bei Rabe Spreewälder für die Verwendung der **TMGPack Software für die Autoprogrammierung von Palettierschemen** entschieden.



Kunde:
RABE Spreewälder Konserven
GmbH & Co. KG, Lübbenau

Maschine:
Palettierer TMG Modell SIRIO 2S1

Leistung:
bis zu 35 Trays pro Minute

Mit Hilfe der Software können Palettierschemen offline durch den Kunden nach Eingabe der Karton- und Palettenmaße erstellt werden. Das Programm schlägt die möglichen Schemen vor, die durch den Kunden ausgewählt werden können. Nach der Erstellung bzw. Speicherung können die Schemen dann zur praktischen Umsetzung an die Maschine weitergeben werden.



Kartonkonfiguration



Palettierschema



Umsetzung des Palettierschemas

» Simpl-Cut – Die nächste Evolutionsstufe der Etikettierung von PET-Getränkeflaschen



Die neueste Entwicklung unseres Partners P.E. Labellers revolutioniert den Markt für Rollfed-Etiketten

P.E. Labellers ist einer der weltweit führenden Anbieter von innovativen Etikettierlösungen. Die neueste Entwicklung des Unternehmens heißt Simpl-Cut. Aus der Erfahrung und dem technologischen Wissen von P.E. Labellers ist damit eine innovative Hochgeschwindigkeits-Etikettiermaschine entstanden, die besonders für PET-Flaschen geeignet ist.

Auf der vergangenen Pack Expo Las Vegas gewann die Simpl-Cut den „PMMI Technology Excellence Award 2021 - General Packaging“. Mit dieser renommierten Auszeichnung werden die innovativsten Technologien gewürdigt, die die Verpackungsindustrie verändern.

Warum Simpl-Cut statt Roll-Fed?

Kunden auf der ganzen Welt nutzen Etikettiermaschinen, die Heißbleim-Etiketten von der Rolle applizieren. Hierbei handelt es sich um eine kostenintensive Technologie zur Hochleistungsapplikation von Rundumetiketten.

Auch wenn sie sich rund um den Globus großer Beliebtheit erfreuen, haben **rollengespeiste Etikettiermaschinen zwei Nachteile:**

- » hohe Kosten durch Schneide- und Heißbleim-system sowie technische Einsätze
- » Maschinenstillstand aufgrund von notwendigen Reinigungsarbeiten der Vakuumtrommeln und anderer Oberflächen

Simpl-Cut ist die revolutionäre Lösung dieser Probleme und bietet die folgenden Vorteile gegenüber Roll-Fed:



- » **Innovatives Schneidesystem mit direktem Messerwechsel**
- » **Heißbleim vor Etikettenschnitt: Trommel immer sauber!**
- » **Nur eine Trommel – Keine Wartung**
- » **Bis zu 5 Stationen an der Trommel**
- » **Niedrige Folienspannung für effektive Verarbeitung**



Scannen Sie diesen Code um die Simpl-Cut in Betrieb zu sehen!

Die Simpl-Cut verfügt über ein innovatives Schneidesystem, das die Wechselwirkung zwischen einer rotierenden und einer feststehenden Klinge eliminiert, indem es nur eine feststehende Klinge verwendet (die Anzahl der Klingen entspricht der Trommelteilung). Eine neue, zum Patent angemeldete Schnellwechselhalterung ermöglicht den einfachen Austausch der Klinge in weniger als 60 Sekunden, auch durch weniger erfahrene Personen.

Die Etikettierstation wird über einen unabhängigen Servomotor angetrieben, der die Station vom Karussell mechanisch unabhängig macht. Dieses System erlaubt die automatische Einstellung der Maschine wie auch der Etikettierstation und verhindert somit Anwenderfehler während des Formatwechsels. Des Weiteren sind Korrektoreinstellungen möglich ohne die Maschine zu stoppen.

Die Maschine ist mit einer einzigen Trommel ausgestattet, die das Auftragen des Leims und das anschließende Schneiden des Etiketts übernimmt – eine Lösung, die eine konstante Reinigung ermöglicht und sowohl die Stillstandszeiten der Maschine als auch den Wartungsaufwand stark reduziert.



Die Simpl-Cut kommt mit nur einer einzigen Trommel aus!

P.E. LABELLERS™

Lieferant:
P.E. Labellers S.p.A., Porto Mantovano

Maximale Flexibilität!

Die Simpl-Cut kombiniert die Anwendung zweier unterschiedlicher Technologien: Heißleimetiketten von der Rolle und vorbeleimte Etiketten ohne Liner von der Rolle werden mit derselben Maschine appliziert. Der Wechsel von einer Technologie zur anderen ist in weniger als einer Minute vollzogen. Flexibler geht es nicht!

Besonders für die Verarbeitung von PET-Flaschen und dünnen Etiketten geeignet



Die perfekte Flaschen-Etikettiermaschine

Simpl-Cut kann sowohl traditionelle Rollen für Heißleimetiketten als auch Rollen für Etiketten, die während des Rollendrucks vorbeleimt werden, verarbeiten. Durch den Verzicht auf Heißleim beim Einsatz von vorbeleimten Etiketten können wesentlich dünnere Etiketten verarbeitet werden, was wiederum zu Materialeinsparungen und positiven Nachhaltigkeitseffekten führt. Dank ihres spannungsfreien Spulenspannungssystems bringt die Simpl-Cut selbst sehr dünne Folien problemlos und beschädigungsfrei auf.

Die vollautomatische Flaschen-Etikettiermaschine ist in den Durchmessern 768, 960, 1.120 und 1.420 mm erhältlich, mit Produktionsgeschwindigkeiten von bis zu **82.000 Flaschen pro Stunde**.

Simpl-Cut	Roll-Fed
» Einfacher Austausch der Messer, kein spezialisierter technischer Support erforderlich	» Schwieriger Messertausch, technischer Service notwendig
» Höhere Etikettiergeschwindigkeit, kein Hängenbleiben oder falsch übertragene Etiketten, kein Stillstand zur Reinigung der Trommel	» Leimansammlung auf der Vakuumtrommel ist der häufigste Grund für Stillstand!
» Kein Etikettentransfersystem, schneller Formatwechsel, keine Schneidgruppenwartung	» Komplexe Einstellung, Etikettentransfer, teure Wartung Schneidetrommel
» Exakte Geschwindigkeit zur Etikettierung jedes Formats mit 3, 4 oder 5 Stationen, maximale Flexibilität	» Feste Anzahl an Stationen (3 oder 4), niedrige Flexibilität
» Optimierte Etikettensteuerung auch bei Folien mit geringerer Stärke	» Pneumatisches Tänzerarmsystem, Folie mit größerer Stärke nötig, zusätzliche Systembelastung

» Optimale Verbindung von Neu und Alt (aber bewährt)

Dienstleister für die Abfüllung und Verpackung chemischer Produkte vertraut seit vielen Jahren den Etikettiermaschinen von PROCME

Als mittelständisches Unternehmen hat es Gechem sich zur Aufgabe gemacht, Produkte nach gewünschten und individuellen Anforderungen herzustellen, abzufüllen und zu verpacken. Ob Flüssigkeit oder feste Form wie etwa Tabletten, Pulver, Granulat – Gechem stellt Produkte nach vorgegebenen Formulierungen her und entwickelt auf Wunsch kundenspezifische Rezepturen in bestimmten Anwendungsbereichen.

Das Unternehmen mit Firmensitz in Kleinkarlbach in der Nähe des rheinland-pfälzischen Bad Dürkheim verbindet eine langjährige Partnerschaft mit PROCME. Zu den **6 bereits dort installierten Etikettiermaschinen** unseres Partners PackLab kam nun eine weitere hinzu.

Bei diesem Projekt waren sieben unterschiedliche Behälterformate aus Kunststoff und Blech zu berücksichtigen. Dabei handelte es sich sowohl um rechteckige als auch um zylindrische und pyramidale Behälter mit unterschiedlichen Fassungsvermögen von 200 bis 1.000 ml, auf welche Selbstklebe-Etiketten mit verschiedenen Formaten aufgebracht werden sollten.

Zudem wurde eine **bereits bestehende Etikettierstation EAGLE D 60** von PackLab, die dort bereits seit über zehn Jahren erfolgreich im Einsatz ist, angebunden und integriert. Die bestehende EAGLE Etikettierstation appliziert die Etiketten vertikal von unten oder oben auf den Behälter, während dieser horizontal fixiert und gefördert wird.

Die Wahl fiel auf die **lineare Etikettiermaschine WING RPC FBW40 von PackLab**, die es bei dem geforderten Verarbeitungsprogramm auf eine Leistung von bis zu 4.000 Behältern pro Stunde bringt.

Die Maschine appliziert mittels zweier Etikettierstationen „Modulo 40“ Vorder- und Rückenetiketten auf die pyramidalen und Rundum-Etiketten auf die zylindrischen Behälter. Die rechteckigen Behälter erhalten ein **Booklet-Etikett am Behälterboden**. Hierzu wurde die Maschine mit Etikettierstationen mit großen Umlenkrollen zur Verarbeitung der Booklet-Etiketten ausgestattet.

Die Etikettiermaschine besteht aus einem Grundrahmen mit externen Etikettierstationen, um dem Bediener sowohl während der Arbeitsphasen als auch beim Formatwechsel eine bessere Zugänglichkeit zu ermöglichen.



Kunde:

Gechem GmbH & Co KG, Kleinkarlbach

Maschine:

Etikettiermaschine

PackLab Modell WING RPC FBW 40

Leistung:

bis zu 4.000 Behälter pro Stunde

» Für PROCME haben wir uns entschieden, weil wir seit vielen Jahren eine gute Geschäftsverbindung pflegen. Wir haben verschiedene Anlagen im Einsatz. Für diesen Etikettierer haben wir uns aus wirtschaftlichen Gründen, aber dabei auch aus Gründen der Zuverlässigkeit und des guten Service entschieden.

Martina Nighswonger, Geschäftsführerin der
Gechem GmbH & Co KG



Die Etikettierstationen sind auf Halterungen montiert, die auf fünf Achsen verstellbar sind. Somit können die Stationen flexibel je nach Behälter- und Etikettenformat eingestellt werden. Ein benutzerfreundliches 10-Zoll Steuerpanel, welches an einem um 180° schwenkbaren Schwingarm befestigt ist, erleichtert die Bedienung der Anlage von zwei Seiten.

Weitere Modelle aus der WING-Reihe von PackLab sind seit dem letzten Jahr auch bei der Budich International GmbH in Hiddenhausen und der Johannes Kiehl KG in Odelzhausen (Bericht auf Seite 8) im Einsatz.



» Großes Aroma in kleinen Fläschchen – präzise abgefüllt und etikettiert

Hersteller für Nahrungsergänzungsmittel investiert in neue Maschinen

Das Unternehmen produziert unter anderem so genannte „Flavour Drops“. Die angesagten flüssigen Aromastoffe versüßen Getränke und Speisen – ganz ohne Zucker und Kalorien.

Zur Abfüllung der Geschmackstropfen in 30- und 50 ml-Flaschen mit Pipette kommt der **vollautomatische Füller-Verschließer ALBA SRT 32 von Samas/Procme** zum Einsatz.

Die Maschine ist mit einem intermittierenden Stern ausgestattet, der die Behälter unter den Fülldüsen positioniert. Die Düsen werden perfekt über der Behältermündung zentriert. Die volumetrischen Einspritzdüsen sind einfach einzustellen.

Alle Füllkomponenten bestehen aus Edelstahl AISI 316L (V4A), sind lebensmittelecht (FDA-zugelassen) und verfügen über Autoklav-geeignete PTFE-Kolben. Die Komponenten können für eine schnelle Reinigung leicht demontiert werden.

Nach dem Füllen werden die Verschlüsse eingesetzt. Dabei kommen zwei Sensoren zur Verschlussanwesenheitserkennung und zwei Verschließerköpfe mit magnetischer Kupplung zum Einsatz.

Das Drehmoment (Nm) ist mittels magnetischer Hysterese einstellbar, die elektronische Geschwindigkeit des bürstenlosen Motors kann direkt vom Bedienpanel aus geregelt werden.

Die anschließende Etikettierung der gefüllten und verschlossenen Fläschchen übernimmt die **lineare Etikettiermaschine WING C W 60 von PackLab**. Mit einer Geschwindigkeit von 5.500 Flaschen pro Stunde werden die Selbstklebe-Rundumetiketten appliziert.

Alle Selbstklebe-Etikettierstationen von PackLab verfügen über eine patentierte Antriebseinheit. Die gummierte Antriebsrolle ist mit mehr als 180° in Berührung mit dem Trägerpapier, wodurch eine optimale Applikation gewährleistet wird. Dies ist insbesondere bei der Verarbeitung von transparenten (No-Label-Look) Etiketten von großer Wichtigkeit.

Die neuen Modelle der WING-Reihe sind zudem mit einem neuen und innovativen HMI-Bedienerdisplay (10 Zoll) ausgestattet, das über einen großen Speicher zur Erfassung aller Betriebs- und Produktionsdaten verfügt.

Maschine:
Füller-Verschließer
Samas Modell ALBA SRT 32

Etikettiermaschine
PackLab Modell WING C W 60

Leistung:
5.000 Flaschen pro Stunde (Füller), 5.500
Flaschen pro Stunde (Etikettierer)

Komplettiert wurde der Lieferumfang durch entsprechende Ein- und Auslauftransporteure, sowie zwei rotierende Stautische am Einlauf des Füllers und am Auslauf der Etikettiermaschine.

Inzwischen hat sich unser Kunde **Dr. Babor GmbH & Co. KG** ebenfalls für Maschinen unseres Partners Samas entschieden. Der Kosmetikerhersteller beauftragte PROCME mit der Lieferung eines **Linearfüllers mit Kühltunnel**, sowie eines automatischen **Monoblocks mit Verschließersystem und Heißsiegelinheit**. Freuen Sie sich auf weitere Einzelheiten in der nächsten Ausgabe der Lettera!




Der Stern positioniert die Behälter unter den volumetrischen Einspritzdüsen



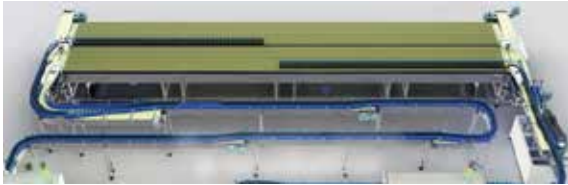
Zwei vibrierende Untergestelle und zwei Behälter aus Edelstahl befördern die Verschlüsse zum Verschließer



Verschließerköpfe mit magnetischer Kupplung und einstellbarem Drehmoment

» Das Twin Buffer System von Europool: Kein Druck, keine Berührung, kein Lärm

Das Twin Buffer System aus dem Hause Europool ist ein innovatives, zum Patent angemeldetes Puffersystem für den Transfer und die Akkumulation von Flaschen



Die Anlage besteht aus einem Tisch mit 20 Kanälen und einem System zur Aufteilung der einlaufenden Behälter und zur Beschickung der Kanäle.

Alle Phasen werden ohne jeglichen Kontakt zwischen den Behältern durchlaufen, wodurch kein Druck entsteht und der Lärm während des Vorgangs erheblich reduziert wird. Ursprünglich entwickelt für das Stauen von Formflaschen und instabilen Flaschen, kann Twin Buffer für fast alle Arten von Behältern verwendet werden.

Die Arbeitsphasen des Systems auf einen Blick:

1. **Normalbetrieb:**
Die Behälter durchlaufen den Tisch ohne gestaut zu werden.
2. **Akkumulationsphase:**
Der Verteiler am Einlauf bildet die Reihen, die von den beiden Einlaufwagen auf dem Tisch positioniert werden, bis alle Kanäle des Tisches gefüllt sind.
3. **Entladungsphase:**
Die beiden Auslaufwagen arbeiten abwechselnd, um die Behälter wieder auf eine einzige Bahn zu stellen.

Die Flaschen werden im **Normalbetrieb** zu einem ersten Beschickungswagen eines Kanals des Tisches befördert. Wenn die Anzahl der Flaschen, die in dem Kanal aufgenommen werden können, überschritten ist, wird der Strom zu einem zweiten Wagen umgeleitet, der den zweiten Kanal beschickt. In der Zwischenzeit hat der erste Kanal begonnen, sich zu entleeren.



Zwei Einlaufwagen zur Beschickung des 20-Kanal-Tisches

Wenn der zweite Kanal voll ist, wird der Vorgang wiederholt, wobei der Fluss erneut auf den ersten Wagen umgeleitet wird. Dieser hat sich in der Zwischenzeit auf einem dritten Kanal positioniert, und so weiter, so dass der Fluss der Flaschen immer weiterläuft.



Am Ende der Akkumulationsphase sind alle 20 Kanäle auf dem Tisch gefüllt

Lieferant:
Europool s.r.l, Fidenza

Die Entleerung des Tisches folgt der gleichen Logik: Die Wagen entleeren abwechselnd die verschiedenen Kanäle, ohne den Fluss jemals zu stoppen.

Pufferstrecke in Minuten:

- » 24 bei 5.000 Flaschen
- » 12 bei 10.000 Flaschen
- » 8 bei 15.000 Flaschen

Im Falle eines nachgelagerten Stopps beginnt die **Akkumulations-Phase**: Die Kanäle werden nicht entladen und die Zuführwagen fahren fort, bis alle 20 Kanäle gefüllt sind.

Beim Wiederanfahren beginnt die **Entladungsphase**: Das System fährt mit Übergeschwindigkeit an und gibt die Kanäle nach und nach frei, so dass die Ausgangsbedingungen wiederhergestellt werden.

All dies geschieht, ohne dass die Behälter jemals unter Druck geraten und schwanken und praktisch ohne Lärm.



Druck- und berührungsfreier Transport von Glasflaschen – nahezu lautlos!

Scannen Sie den Code für ein Video, das die Funktionsweise des Twin Buffer-Systems veranschaulicht:



» Das Gelbe vom Ei – PROCME liefert Rinser-Ausbläser an Familienunternehmen Verpoorten



VERPOORTEN ORIGINAL Eierlikör wird inzwischen in der 5. Generation unverändert nach dem von Eugen Verpoorten entwickelten, geheimen Familienrezept hergestellt.

Viktoria Verpoorten (6. Generation) hat nach vier Jahren Berufserfahrung in der Konsumgüterindustrie und einem Trainee-Programm im eigenen Haus im März 2021 die Einkaufsleitung übernommen.

Ihre erste Zusammenarbeit mit PROCME führte wenige Monate später zur Erteilung eines Auftrags für einen neuen Rinser-Ausbläser.



Mit Wasser und Luft zum sicheren Produkt

Vor der Abfüllung von Flaschen sind bestimmte hygienische und produktsicherheitstechnische Voraussetzungen zu erfüllen. Dies gilt für Neuglas genauso wie für gereinigtes Altglas. Rinser-Ausbläser entfernen Verschmutzungen bzw. reinigen die Flaschen von innen. Außen bleiben die Flaschen trocken. Dies wirkt sich vorteilhaft auf die Ausstattung wie Verkapselung, Etikettierung und Kartonverpackung aus.

Grundausrüstung des Rinser-Ausblägers:

- » Zentrales Karussell mit Hubsäulen und Halteflansche für die Greifer
- » Zentraler Verteiler aus Edelstahl AISI 316 (V4A) und Kunststoff für einfache Behandlung
- » Rohrleitungen und Verbindungen aus Kunststoff
- » Steuerventile ausgestattet mit Einheit „kein Behälter – keine Spritzung“
- » Greifer aus Edelstahl AISI 316 (V4A) komplett mit 1 Satz Gummipads
- » Auffangwanne für Flüssigkeiten, unter den Halteflanschen der Greifer positioniert
- » Hubsystem mit elektronischer Steuerung der Höheneinstellung des Karussells
- » Sicherheitseinrichtungen mit Struktur aus Edelstahl und einstellbaren Füßen am Boden, oberen Panels aus Lexan und Abdeckung
- » Antrieb mit Getriebemotor, gesteuert mittels Frequenzumrichter, zentrales Getriebe und Bewegungsübersetzungssystem mit Getrieben und Kupplung
- » Unabhängiger elektrischer Schaltschrank zur Steuerung der Maschine in automatischem Betrieb
- » Fotozelle am Einlauf und Auslauf der Maschine zur Steuerung des Behälterflusses



Kunde:

Verpoorten GmbH & Co. KG, Bonn

Maschine:

PROCME Rinser-Ausbläser Modell FM-16



- » Im Jahr 2021 haben wir uns für einen Rinser-Ausbläser von PROCME entschieden. Aufgrund der Verarbeitung der Maschine sowie der qualifizierten Mitarbeiter kann die Firma VERPOORTEN bis jetzt nur positiv über PROCME berichten. Das Projekt mit dem neuen Rinser-Ausbläser wurde zur vollsten Zufriedenheit bei uns abgeschlossen.

Viktoria Verpoorten,
Einkaufsleitung

» Vielseitige Lösungen für nachhaltige Produkte

Wasch- und Reinigungsmittelhersteller Sonett setzt mit einer neuen Abfüll- und Verpackungslinie von PROCME auf Innovation und Flexibilität

1977 gegründet, gehört SONETT zu den Pionieren ökologischer Wasch- und Reinigungsmittel. Vom Deggenhausertal, Nähe Bodensee, werden die Produkte in mehr als 40 Ländern vertrieben.



Das Unternehmensmotto „Mittel für Waschen und Reinigen, die das Wasser achten als Träger alles Lebendigen“ wird konsequent umgesetzt:

Neben der ausschließlichen Verwendung von vollständig abbaubaren Rohstoffen fördert die gemeinnützige Stiftung Sonett zudem Initiativen für die Wasserforschung sowie die Entwicklung alternativer Testmethoden zu Tierversuchen.

Hohe Anforderungen durch vielseitiges Verarbeitungsprogramm

Ein hohes Maß an Flexibilität war bei der Suche nach neuen Anlagen zur Abfüllung, Verpackung und Palettierung für Sonett ein maßgebliches Kriterium. Es sollten fünf verschiedene Flaschenformate von 0,12 l bis 1,0 l (oval und zylindrisch) befüllt, mittels fünf verschiedener Verschlüsse (Kunststoff-Schraubverschluss Push-Pull bzw. Flat-Refill, zwei Pumpspender und ein Schaumspender) verschlossen und in vier verschiedenen Kartonformaten verpackt und palettiert werden.

Sauber abgefüllt mit Weighpack

Für die Abfüllung der Reinigungs- und Pflegeprodukte mit unterschiedlicher Dichte und Viskosität fiel die Wahl auf einen automatischen **Rundlauf-Monoblock von WeighPack**. Der Monoblock ist ausgestattet mit einem **Nettogewichtsfüller Modell WF 8-282 TL**, der eine Leistung von 3.300 Flaschen pro Stunde erreicht.



Nettogewichtsfüller Modell WF 8-282 TL

Der Füller arbeitet nach dem Prinzip der Gravitationsfüllung mit elektronischer Kontrolle des Füllgewichts. Das Füllen findet ohne Kontakt zur Behälteröffnung statt, wodurch saubere und hygienische Arbeitsbedingungen gewährleistet sind.

Gerade bei der Abfüllung unterschiedlicher Produkte kann die Maschine punkten, wie uns Sonett bestätigt:

» „Den Weighpack-Füller haben wir ausgewählt, weil wir so ohne Vorlagebehälter auskommen, was Produktverluste minimiert und die Rüstzeiten durch die ausgefeilten Reinigungsmöglichkeiten sehr reduziert werden.“

Neben der Produktvielfalt stellt auch die Verarbeitung von Pumpspender-Verschlüssen eine Herausforderung dar. Unterschiedliche Längen der Röhren, Abweichungen der Röhren von der vertikalen Achse, die korrekte Ausrichtung des Pumpspenders auf dem Behälter: Das alles hat der **elektronische Verschleißer für Pumpspender Modell WC/D 6/4-282** perfekt im Griff. Seine **patentierten Verschleißerköpfe**, die speziell für die Verarbeitung von Pumpspender- und Triggerverschlüssen entwickelt wurden, arbeiten zuverlässig und präzise und verfügen über eine hohe Lebensdauer.



Transportschnecke zwischen Füller und Verschleißer

Verpackung und Palettierung – Clever kombiniert mit der neuen COMBIPal

Nicht nur beim Thema Nachhaltigkeit ist die Sonett GmbH Vorreiter. Bei der Endverpackung und Palettierung hat sich Sonett für den neuen **Monoblock COMBIPal von TMG** entschieden.

Die Maschine lässt sich trotz der vielfältigen Funktionen auf geringem Raum installieren und ist eine zuverlässige, wartungsarme Lösung zur Verpackung und Palettierung unterschiedlichster Produkte. Dies bestätigt auch Sonett, wo die CombiPal nun bereits seit über einem Jahr erfolgreich im Einsatz ist:



Monoblock COMBIPal

Die kompakte Maschine kombiniert **sechs Arbeitsschritte in einem Monoblock:**

1. Kartons auffalten
2. Produkte einpacken (optional mit Gefachestecker)
3. Kartons verschließen (wahlweise mit Selbstklebeband oder Heißleim)
4. Optional: Kartonetikettierung
5. Zwischenlagen aufbringen
6. Palettierung

» „Wir haben die COMBIPal auf der Messe gesehen und waren begeistert von der kompakten Lösung, die bei begrenzten Platzverhältnissen für uns optimal erschien. Tatsächlich erwies sich das Layout der Maschine als sehr flexibel und anpassungsfähig. Im praktischen Einsatz hat sich das als richtig erwiesen, außerdem läuft die Anlage mit einer Vielzahl von Formaten an Behältern und Umverpackungen sehr zuverlässig und störungsfrei.“



FANUC-Roboter zur Palettierung der verpackten Produkte



Spezieller Greiferkopf zur Aufnahme der 1 Liter-Flasche



Kunde:
Sonett GmbH, Deggenhausertal

Maschinen:
Füllerblock
Weightpack Modell WF 8-282 TL mit Verschleißer
Modell WC/D 6/4-282

Verpackungsmaschine
TMG Modell CombiPal N MID

Transportsystem Europool

Linienleistung:
3.300 Flaschen pro Stunde bei 1 Liter-Behälter



Erweiterte Geschäftsführung der Sonett GmbH:
Gerhard Heid, Beate Oberdorfer, Oliver Groß, Andreas Roth (von links nach rechts)

Scannen Sie diesen Code und sehen Sie ein die Funktionen der COMBIPal in einem Video:



Inzwischen setzen weitere Kunden von PROCME auf die COMBIPal:
Rohm & Werner GmbH, Sinntal
LR Health & Beauty Systems GmbH, Ahlen

» Neuer Einpacker und Flaschenwender für Schweizer Wein- und Sektkellerei

Die Rimuss & Strada Wein AG gehört zu den führenden Produzenten von Traubensaft- und Weinspezialitäten in der Schweiz.

Nun erhielt PROCME den Zuschlag für einen Einpacker und einen Flaschenwender.

Der automatische **Einpacker TMG Modell PACKCOMBI** mit kartesischer Achsenbewegung befüllt vertikal Kartons oder Kunststoffkisten mit den Produkten des Kunden.

Auch ein **Flaschenwender** unseres Partners Europool zur Sterilisierung der Verschlüsse von Flaschen konnte Rimuss & Strada überzeugen.

Das spezielle Transportsystem zum Wenden von Flaschen sorgt mittels zweier unabhängiger Ketten dafür, dass der Verschluss für einen einstellbaren Zeitraum mit dem Produkt in Kontakt gebracht wird, wodurch die Sterilisierung erfolgt.

Ein ausführlicher Bericht erwartet Sie in der nächsten Ausgabe der Lettera!

Rimuss & Strada

Kunde:

Rimuss & Strada Wein AG, Hallau/Schweiz

Maschine:

Einpacker TMG Modell PACKCOMBI

Flaschenwender

Europool

Leistung:

8.640 Flaschen pro Stunde

» „Die Zusammenarbeit mit Herrn Werner und dem Ehepaar Masini verläuft reibungslos und äußerst professionell. Daher wird Procme auch in Zukunft ein gerngesehener Lieferant in unserem Hause sein.“

Jan Mensch, Betriebsleiter & Mitglied der Geschäftsleitung



Transportsystem zum Wenden und Sterilisieren der Flaschen



Befüllung von Kunststoffkisten mit Stegen – kein Problem für die PACKCOMBI!

» Weinmanufaktur Gengenbach vertraut PROCME auf ganzer Linie

Nach der Inbetriebnahme eines neuen Palettierers im Jahr 2020 kümmert sich PROCME nun um die Erneuerung der gesamten Abfülllinie

Das Herzstück der Weinlinie bildet der **Füllerblock MBF Modell Synchrofill** mit Rinser, Gegendruckfüller, Verschleißer und Verkorker.

Eine automatische Mikrofiltrationsanlage garantiert die optimale Qualität des Weines, während ein **Ozonwassersystem** sowie ein **Flaschenwasch- und Trockentunnel** für die perfekte Vorbereitung der Weinflaschen sorgen.

Zuletzt werden die abgefüllten Weinflaschen mit der kombinierten **Verpackungsmaschine COMBI 20N MID** von TMG in verschiedenen 6er- und 12er-Kartons oder in Kunststoffkisten verpackt.



Ein herausforderndes Projekt, das detaillierte Planung erforderte



Das PROCME-Team freut sich über die erfolgreiche Inbetriebnahme!



Kunde:
Weinmanufaktur Gengenbach-Offenburg eG,
Gengenbach

Projekt:
Linie zur Abfüllung und Verarbeitung von
Weinflaschen

Leistung:
4.000 Flaschen pro Stunde

Für die Verbindung der einzelnen Stationen sind entsprechende Linientransporteur vorgesehen.

Ein ausführlicher Bericht über die Planung und Projektierung der neuen Linie erwartet Sie in der nächsten Ausgabe der Lettera!

» Und das nächste Großprojekt wirft bereits seine Schatten voraus!

Eine Glasabfülllinie für 25.000 Flaschen pro Stunde befindet sich aktuell in der Planung und Umsetzung.

Bei einem namhaften Hersteller von Wein, Sekt und Spirituosen wird eine komplette Linie zur Depalettierung, Abfüllung, Etikettierung, Verkapselung und Verpackung installiert.

Ebenso zum Lieferumfang gehört ein umfassendes System zur Kontrolle der Füllhöhe, der Verschlüsse und der Etiketten sowie selbstverständlich das entsprechende Transportsystem.

Wir freuen uns darauf, Ihnen dieses Projekt in der nächsten Ausgabe der Lettera ausführlich vorstellen zu können!



Der automatische Depalettierer TMG Modell VEGA 120A bildet den Ausgangspunkt der neuen Hochleistungslinie, die sich aktuell in Fertigung befindet

PROCME
Blog



PROCME
auf LinkedIn



» Ihre Ansprechpartner im Serviceteam

Wir sind für Sie da!

Projektleitung



Roman Schmitgal
Projektleiter



Andrea Masini
Assistentin der Projektleitung



Corrado Biasia
Layout-Planung

Ersatzteilabteilung



Edith Jürgen
Sachbearbeiterin



Nadine Kiefer
Sachbearbeiterin



Jana Gatzka
Sachbearbeiterin

Kundendienst



Karsten Jäckel
Kundendienstleiter



Andreas Klos
Kundendienst



Silvio Welz
Kundendienst



Volker Dietrich
Kundendienst



Paolo Bardiani
Kundendienst



Matteo Masini
Kundendienst

After Sales Service: Reparatur und Wartungsarbeiten führen meist zum Maschinenstillstand – Unterbrechungen, die ein Unternehmen Zeit und Geld kosten. Um diese Ausfallzeiten zu vermeiden bzw. auf ein notwendiges Minimum zu reduzieren, ist es unerlässlich einen erfahrenen After-Sales-Partner zur Seite zu haben.

Das PROCME-Serviceteam bietet Ihnen **genau diesen Service** – jederzeit abrufbereit, schnell und zuverlässig, lösungsorientiert und immer nach Absprache. Mit einem branchenübergreifenden und breitgefächerten Wissen hilft es Ihnen in Notsituationen und begleitet Sie bei Wartungsarbeiten. Dank eines Ersatzteillagers am PROCME-Standort Bad Kreuznach sind Werkzeuge und Ersatzteile schnell zur Hand. Diese können einzeln abgerufen werden oder werden von unseren Servicemitarbeitern geliefert und vor Ort ausgetauscht.

Zusätzlich bietet Ihnen PROCME auch den passenden **Leim und Folie** für Ihre Etikettier- und Verpackungsmaschinen. Die Maschinen durchlaufen bereits den FAT beim Hersteller mit dem von PROCME empfohlenen Leim und der Folie. Der Heiß- und Kaltleim stammen genauso wie die Folie aus Italien und werden unter Einhaltung höchster Qualitätsstandards hergestellt.

Haben Sie Fragen?
Sprechen Sie uns bitte an, wir stehen Ihnen jederzeit gerne zur Verfügung.