



Produktneuheiten

Perfektes Absackergebnis dank perfekt abgestimmter Anlagen und Gebinde

Bearbeitet von am 14. Sep. 2023

Lübeck, Deutschland –

Gebinde und Verpackungsanlagen: Wenn diese zwei Komponenten perfekt auf das abzufüllende Produkt abgestimmt sind, erhalten Kunden ein Absackergebnis, das neue Maßstäbe setzt hinsichtlich Sauberkeit, Gewichtsgenauigkeit, Abfüllleistung und Kompaktierung. Der Verpackungsmaschinenhersteller Greif-Velox und der Papiersackhersteller dy-pack, jeweils Weltmarktführer in ihren Segmenten, haben genau dafür ihre Kompetenzen gebündelt: Gemeinsam haben sie unter dem Namen „SAFEDyVac“ drei optimierte Sackarten entwickelt, die Anwendern der Vakuumtechnik VeloVac für die Absackung ultrafeiner Pulver hohe Einsparpotenziale und Endkundenzufriedenheit sichern.



Perfect bagging outcomes can be achieved with the various bagging lines from dy-pack and Greif-Velox because the line and container are precisely matched to the customer's individual products. (Pictures: ©Geif-Velox)

Das Gesamtverpackungsergebnis einer Absackanlage kann immer nur so gut sein, wie das Gebinde, das mit ihr befüllt wird – und umgekehrt. Sowohl Greif-Velox als auch dy-pack konzipieren ihre Produkte mit dem Fokus auf die Maximierung des Kundennutzen. Greif-Velox bietet für Anwender, die ultraleichte Pulver wie z.B. Carbon Black für die Batterieherstellung oder Silica für Hygieneprodukte absacken, mit dem VeloVac eine Vakuumtechnik, die so kompaktiert und sauber abfüllt, dass Anwender u.a. bis zu 75 Prozent der Lager- und Logistikkosten einsparen können. Für die maximale Effizienz und Kostenersparnis ist der Einsatz eines auf die Anlage und des jeweiligen Produkts optimierten Gebindes unerlässlich: ein Papier-Ventilsack, der sowohl eine ausreichende Entlüftung bei der Abfüllung als auch den geforderten Produktschutz liefert. Gemeinsam haben Greif-Velox und dy-pack diese Lücke in der Vakuumabsackung an der Schnittstelle von Anlage und Gebinde jetzt geschlossen.

Staubfreiheit und sauberes Palettenbild

Für die Absackung verschiedener ultraleichter Pulver haben die beiden Unternehmen mit dem SAFEDyVac ECO, dem SAFEDyVac Advanced und dem SAFEDyVac Professional drei Sackvarianten entwickelt, welche optimal die jeweiligen segmentspezifischen Anforderungen hinsichtlich Produktschutz- und Leistungseigenschaften abdecken. Sollte ein Kunde zusätzliche Anforderungen stellen, wie z.B. eine Gefahrgut-Zulassung, bieten die Hersteller auch maßgeschneiderte Kundenlösungen an. Für die hohen Anforderungen und Reinheitsbestimmungen bei der Absackung von Lamp Black für die Batterieherstellung ist zum Beispiel der SAFEDyVac Professional mit einem optimalen Feuchtigkeitsschutz und einer speziellen Entlüftungstechnik ausgestattet. Für Kunden, die eine nachhaltige, komplett recyclebare Verpackung benötigen, ist der SAFEDyVac ECO besonders geeignet. Mit den neuen Verpackungsentwicklungen wird das Absackergebnis optimiert, weil Anlage und Gebinde genau auf die individuellen Kundenprodukte abgestimmt werden. Alle Säcke gewährleisten Staubfreiheit und ein sauberes Palettenbild mit optimal kompaktierten, formstabilen und handhabbaren Säcken.

Schlankerer Entwicklungs- und Validierungsprozess

Durch die Festlegung von Standardsackmaßen für die drei Sackvarianten für die Durchführung von Absackversuchen ergeben sich für die Anwender erhebliche Vorteile. Erstens wird der Entwicklungsprozess schlanker: Die Zeit, die benötigt wird, um bei Versuchen die optimalen Sackabmessungen für die Verpackung des jeweiligen Produkts zu ermitteln, reduziert sich um die Hälfte. Zweitens sind die Ergebnisse vergleichbar und es können präzisere Aussagen zum Absackverhalten getroffen werden. Aus diesem schlankeren Entwicklungs- und Validierungsprozess ergibt sich eine durchschnittliche Kostenersparnis von mehr als einem Drittel der üblichen Aufwendungen. Durch die Verwendung von vorrätigen Standardmaterialien ist darüber hinaus eine bessere Verfügbarkeit der gewünschten Gebinde gewährleistet.

Einsparung von Logistikkosten durch optimiertes Packbild

Nicht nur die Papierverpackung sowie der Entwicklungs- und Validierungsprozess sind bei SAFEDyVac deutlich verbessert, beide Unternehmen gehen noch einen Schritt weiter: Das finale Verpackungskonzept wird auf die maximal mögliche Menge an Produkt und das Packmaß optimiert. Mit der Verwendung des Greif-Velox VeloVac wird das Produkt schon so stark kompaktiert, dass im Vergleich zu herkömmlichen Lösungen bis zu 75 Prozent der Lager- und Logistikkosten eingespart werden. Durch die zusätzliche Optimierung des Verpackungskonzepts wird der zur Verfügung stehende Containerraum zusätzlich komplett ausgenutzt, ohne dass es zu Scheuerschäden kommt. Durch diese besonders effiziente Nutzung des verfügbaren Containerplatzes können Kunden nicht nur von Einsparungen bei Lager- und Transportkosten profitieren, sondern auch ihren ökologischen CO₂-Fußabdruck reduzieren.



Sebastian Pohl, Direktor Sales & Marketing bei Greif-Velox

Messbare Vorteile bei Abfüllgenauigkeit, Abfüllleistung, Nachhaltigkeit und Sauberkeit

„In dieser Partnerschaft können wir nicht nur auf die Anlage abgestimmte Säcke entwickeln, sondern unsere Anlagen auch perfekt auf das Gebinde abstimmen“, sagt Sebastian Pohl, Director Sales & Marketing bei Greif-Velox. „So etwas hat es bisher nicht gegeben.“ Bernd Lamers, Customer Service Manager bei dy-pack, ergänzt: „Diese Konzentration von Kompetenzen in der Entwicklung von effizienten Anlagen und intelligentem Verpackungsdesign bringt unseren Kunden deutlich messbare Vorteile hinsichtlich Abfüllgenauigkeit, Abfüllleistung, Nachhaltigkeit und Sauberkeit.“