

Käse aus dem Piemont

Innovative Verpackungstechnik trägt zu italienischer Erfolgsgeschichte bei

Der Milchkonzern IN.AL.PI. wurde 1966 in Moretta im Piemont (Italien) gegründet. Das Unternehmen ist spezialisiert auf die Produktion von Butter und verschiedenen Schmelzkäsesorten, darunter auch Schmelzkäsescheiben. IN.AL.PI. hat sich seit der Gründung zu einem europaweit agierenden Unternehmen entwickelt, das im Jahr 2008 einen Umsatz von ca. 31 Millionen Euro erwirtschaften konnte.

Zur Herstellung von Schmelzkäsescheiben betreibt die Firma eine Reihe von Produktionslinien mit einem Jahresvolumen von 75000 Tonnen. Bereits 1993 entschied man sich für Maschinen von Sopal, ein Unternehmen von Bosch Packaging Technology und heute arbeiten sechs Verpackungslinien in diesem Bereich.

IN.AL.PI. hat kürzlich ein Investitionsprogramm über 10 Millionen Euro abgeschlossen und das Werk auf 44 000 m² vergrößert.

Giovanni Invernizzi, IN.AL.PI.s Qualitätsmanager, ist überzeugt, dass die Verpackungslinien von Sopal hierbei eine wesentliche Rolle gespielt haben. „Die von Sopal gelieferte Verpackungsplattform war sehr wichtig für eine kontinuierliche Expansion bei geprüfter Produktqualität. Wir können nun bei-

spielsweise eine neue, nur 18 µm dicke Verpackungsfolie verwenden“, erklärt Invernizzi.

Die Folien sind ausgesprochen dünn und somit sehr empfindlich. Durch die Temperatur des in die Folie einfließenden Käses und die Länge des Prozesses können bei den sehr empfindlichen Folien Längenfluktuationen entstehen. Einer der wesentlichen Vorteile ist aber die Einsparung von Rollenwechseln, da auf einer Rolle mehr Material Platz findet.





- 1 IN.AL.PI. Werk in Moretta
- 2 Kustner-KD
- 3 Kustner-KF





Neben den Anlagen von Sapal betreibt IN.AL.PI auch die kontinuierlichen Einwickelmaschinen **Kustner-KF** und **Kustner-KD** für Käsescheiben. Die Marke Kustner gehört seit 2007 zum Bosch Portfolio. Die **Kustner-KF** ist eine Hochleistungsmaschine, die sich besonders zur Produktion einzeln verpackter Käsescheiben (IWS) eignet. Die ergonomische und platzsparende Maschine produziert bis zu 1000 Scheiben pro Minute und arbeitet dabei sehr zuverlässig. Auf einer speziell konstruierten Gruppe von Formbändern wird der gefüllte Folienschlauch flachgedrückt, die zu versiegelnde Fläche der Folie freigestellt und die Scheibe abgemessen. Die meisten Einstellungen lassen sich problemlos während des Betriebs ändern. Für eine Käsescheibe werden gerade einmal 2,1 dm² der Mikrofolie benötigt. Dank

der einzeln verpackten Scheiben kann die Haltbarkeit des Käses entscheidend verlängert werden.

Nach dem Passieren eines Kühltunnels werden die Scheiben von der **Kustner-KF** gestapelt. Die Stapel sollten mindestens drei Scheiben und eine maximale Höhe von 75 mm umfassen. Die Maschine lässt sich problemlos mit einer beliebigen Schlauchbeutelmaschine für den nachgelagerten Verpackungsprozess verbinden. Die **Kustner-KD** kann bis zu 1600 Scheiben pro Minute produzieren und ist kompatibel mit der **Kustner-KF**. **KF**- und **KD**-Maschinen zeichnen sich durch eine hochentwickelte Schneide- und Verteilerrollkonstruktion aus. Diese ermöglicht ein präzises Schneiden bei jeder Geschwindigkeit und platziert die Scheiben in die vorgegebenen Stapel. Ein nachgelagertes Schlauchbeutel-

system wickelt diese Stapel vor der Kartonnierstation einfach oder doppelt ein.

Im Zuge der Expansion benötigte IN.AL.PI. außerdem eine Lösung für eine produktivere Fördertechnik. Aus diesem Grund ersetzte IN.AL.PI die mechanischen Kassettenförderbänder ihrer beiden **Kustner-KD**-Linien mit einem modernen **KG**-Modell von Sapal. Die **KG**, ein hochmodernes elektrostatisches Förderband für Scheiben, erhöhte schlagartig die Produktivität des Unternehmens.

Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an:

Louis R. Monnickendam

Telefon + 41 21 633 55 81

louis.monnickendam@bosch.com

Verpackte und gestapelte Schmelzkäsescheiben