

MULTIVAC auf der IFFA 2019 (Halle 11.1 Stand C 11)

MULTIVAC erweitert X-line Portfolio um neuen Traysealer

Wolfertschwenden, 10. April 2019 – MULTIVAC baut sein Portfolio der neuen Maschinengeneration X-line weiter aus. Nach der Tiefziehverpackungsmaschine RX 4.0, die neue Maßstäbe im Markt setzt, wird auf der IFFA 2019 erstmals der neue Traysealer TX 710 der Öffentlichkeit vorgestellt. Die jüngste Neuentwicklung zeichnet sich durch ein robustes Maschinenkonzept und eine intelligente Ansteuerung aus, die ein Maximum an Leistung, Zuverlässigkeit und Flexibilität gewährleisten. Auf der Messe wird der TX 710 mit einem Werkzeug für die Herstellung von MAP-Verpackungen gezeigt.

Bei MULTIVAC ist die Digitalisierung elementarer Baustein bei der Entwicklung von neuen Produkten und wird als solcher konsequent in den Verpackungslösungen umgesetzt. So zeichnet sich die **Tiefziehverpackungsmaschine RX 4.0** durch eine Reihe innovativer Technologien aus und schafft aufgrund ihrer umfassenden Sensorik und lückenlosen Digitalisierung eine neue Dimension hinsichtlich Packungssicherheit, Qualität und Leistung. Darüber hinaus kann die RX 4.0 optional mit der MULTIVAC Cloud vernetzt werden und auf unterschiedlichste Smart Services zugreifen.

Der neue, vielseitig einsetzbare und zugleich kompakte **Traysealer TX 710** verfügt über dieselben Features wie die RX 4.0 und ist aufgrund der vielfältigen Auslegungsmöglichkeiten für das Verpacken einer Vielzahl an Produkten geeignet. Das Produktspektrum reicht von Obst und Gemüse über Fleisch-, Wurst-, Fisch-, Geflügel- und Milchprodukte bis hin zu Fertiggerichten aller Art.

Maximale Leistung

Die Leistungsstärke des TX 710 resultiert aus dem optimalen Zusammenspiel eines robusten und platzsparenden mechanischen Aufbaus mit einer intelligenten Steuerung. Die Leistung beträgt bei Atmosphärenpackungen

bis zu 25 Takte pro Minute, bei Packungen mit modifizierter Atmosphäre bis zu 18 Takte und bei MultiFresh™-Packungen bis zu 10 Takte pro Minute. Entscheidend für die schnellen und präzisen Abläufe bei MAP- und MultiFresh-Anwendungen ist eine umfassende Sensorik. Als Teil der intelligenten Maschinensteuerung ermittelt die Multi Sensor Control unter anderem Schaltzeiten unterschiedlicher Regelkreise und kompensiert diese gezielt durch Frühstarts der nachfolgenden Prozesse. Zudem kontrolliert der Flow Manager, ein weiterer Baustein der intelligenten Maschinensteuerung, die leistungsstarken Servo-Antriebe und kann aufeinander folgende Bewegungen präzise und prozesssicher überlagern. Dies garantiert eine maximale Leistung und höchste Prozessstabilität bei jedem Takt.

Durchgängige Zuverlässigkeit

Der Flow Manager stellt sicher, dass die zeitlichen Abläufe der Packungszuführung, des Verpackungsprozesses und der Packungsabführung automatisch aufeinander abgestimmt werden. Dies erzeugt einen dynamischen und produktschonenden Prozess und sorgt für einen äußerst gleichmäßigen Produktfluss. Bei Abweichungen vom Sollwert wird der Produktfluss durch den Flow Manager automatisch angepasst. Zu lange Vakuumzeiten oder ein Abfall des Siegeldrucks erkennt die Multi Sensor Control und initiiert entsprechende Maßnahmen, etwa den Stopp der Maschine. Dadurch wird eine gleichbleibend hohe Packungsqualität sichergestellt.

Ein weiterer Garant für eine hohe Packungsqualität ist das neue Werkzeug-Konzept, die X-tools. Durch die gleichmäßige Verteilung der Siegelkräfte auf jedes Tray wird ein einheitliches und sicheres Packungsergebnis erzielt. Der reibungslose Ablauf der Werkzeugwechsel wird durch RFID-Technik unterstützt, wodurch eine hohe Verfügbarkeit des TX 710 sichergestellt wird. Insbesondere für Kunden, die unterschiedliche Trayformate verarbeiten und daher viele Werkzeugwechsel durchführen, erhöht sich durch die X-tools die Bediensicherheit und damit auch die Verfügbarkeit der Maschine signifikant. Ebenso trägt die Multi-Touch-Steuerung mit der neuen Bedienoberfläche HMI 3 neben einer hervorragenden Nutzerkommunikation zu einer hohen Bediensicherheit bei.

Maximale Flexibilität

Dank des modularen Aufbaus des TX 710 können die für Traysealer typischen und häufigen Formatwechsel in weniger als fünf Minuten durchgeführt werden. Mit den zugehörigen Regal- und Vorheizsystemen lässt sich das Werkzeug bereits auf Produktionstemperatur vorwärmen, wodurch der TX 710 nach dem Wechsel direkt für die Produktion der nächsten Charge bereitsteht. Da alle relevanten Funktionalitäten im Werkzeug des TX 710 abgebildet werden, kann der Anwender ohne großen Aufwand sowohl zwischen verschiedenen Packungsformen als auch zwischen unterschiedlichen Anwendungen wechseln.

Zukunftssicherheit

Der TX 710 ist aufgrund seiner Modularität, der eingesetzten Sensorik und Servo-Technik, der intelligenten Werkzeuge wie auch der optionalen Anbindung an die MULTIVAC Cloud perfekt für die Herausforderungen von morgen gerüstet. So stehen für den TX 710 Smart Services von MULTIVAC zur Verfügung, die maßgeblich zur Effizienzsteigerung und einer erhöhten Maschinenverfügbarkeit beitragen. Hierzu zählen etwa Predictive Maintenance, OEE-Analysen und der Machine Event Analyzer. Wird der TX 710 an den MULTIVAC Pack Pilot angebunden, unterstützt dieser die Einstellung der Maschinenparameter und trägt zu einem guten Produktions- und Packungsergebnis bei. MULTIVAC Kunden können sich bereits heute oder erst zu einem späteren Zeitpunkt für die unterschiedlichen, optionalen Servicepakete entscheiden. Die Standard-Werkzeuge sind hierfür in jedem Fall ausgelegt.

[5.491 Zeichen inkl. Leerzeichen]

Über MULTIVAC

MULTIVAC ist einer der weltweit führenden Anbieter von Verpackungslösungen für Lebensmittel aller Art, Life Science- und Healthcare-Produkte sowie Industriegüter. Das MULTIVAC Portfolio deckt nahezu alle Anforderungen der Verarbeiter hinsichtlich Packungsgestaltung, Leistung und Ressourceneffizienz ab. Es umfasst unterschiedliche Verpackungstechnologien ebenso wie Automatisierungslösungen, Etikettier- und Qualitätskontrollsysteme. Abgerundet

wird das Angebot durch dem Verpackungsprozess vorgelagerte Lösungen im Bereich Portionieren und Processing. Dank einer umfassenden Linienkompetenz können alle Module in ganzheitliche Lösungen integriert werden. Damit gewährleisten Lösungen von MULTIVAC eine hohe Bedien- und Prozesssicherheit sowie eine hohe Effizienz. Die MULTIVAC Gruppe beschäftigt weltweit etwa 5.900 Mitarbeiter, am Hauptsitz in Wolfertschwenden sind es etwa 2.200 Mitarbeiter. Mit über 80 Tochtergesellschaften ist das Unternehmen auf allen Kontinenten vertreten. Mehr als 1.000 Berater und Service-Techniker in aller Welt stellen ihr Know-how und ihre Erfahrung in den Dienst des Kunden und sorgen für eine maximale Verfügbarkeit aller installierten MULTIVAC Maschinen. Weitere Informationen finden Sie unter: www.multivac.com.

Unternehmenskontakt

MULTIVAC Sepp Haggenmüller SE & Co. KG
Tanja Nickels
Bahnhofstr. 4
D-87787 Wolfertschwenden
Tel.: +49 (0) 8334 601 – 1544
E-Mail: tanja.nickels@multivac.de
www.multivac.com

Pressekontakt

REDAKON
Vera Sebastian
Seestr.18
D-80802 München
Tel.: +49 (0) 89 – 31 20 338-21
E-Mail: vera.sebastian@redakon.com
www.redakon.com