



Mit der neuen Plattformtechnik werden jetzt alle kundenspezifisch gefertigten Module auf einer Grundkonstruktion aufgebaut.

Noch mehr Möglichkeiten

Langguth präsentiert neue Plattformtechnik

Auf der letzten FachPack machte der Spezialist für Etikettiermaschinen und Eimer-Handling, Langguth GmbH, mit einer neuen Plattformtechnik auf sich aufmerksam. Wir haben uns vor Ort in Senden-Bösensell einmal umgeschaut.

■ Einen sehr guten Überblick über die vielen unterschiedlichen Produkte, die mit Langguth-Technik etikettiert werden, vermittelt die große Glasvitrine im Eingangsbereich: Hier steht Marke an Marke, Eimer und Dosen aus der Farben- und Lackindustrie sowie eine Menge Gebinde aus der Chemiebranche, Nahrungsmittel und Getränke genauso wie Personal Care-, Kosmetik- sowie Non-food-Produkte bekannter Hersteller. „Dabei bieten wir mit unseren Anlagen für alle drei

Bereiche – Selbstklebe-Etikettierung, Nass- und Heißleim-Etikettierung – immer maßgeschneiderte und kundenspezifische Lösungen an“, erklärt Klaus Pekruhl, der seit über fünf Jahren die Geschäfte des Familienunternehmens führt.

Abhängig von der Etiketten- sowie Gebindegröße sind mit den Maschinen Leistungen von bis zu 60.000 Etikettierungen pro Stunde (mit Heißleimtechnik) möglich. Flaschen und Behälter aus Glas, Kunststoff

oder Metall werden genauso gelabelt, wie Gefäße mit instabilen Wänden oder aber Kartons. „Nach unseren Erfahrungen geht die Tendenz immer mehr zu Spezialmaschinen und Sonderlösungen – das gilt ganz besonders für die Haftetikettierer unserer Baureihe ‚selfLAN‘. Angesichts einer zunehmenden Produktvielfalt wird es für die Hersteller immer wichtiger, sich durch originelle und ausgefallene Verpackungs- bzw. Etikettenlösungen am PoS vom Wettbewerb abzuheben“, betont K. Pekruhl.

Schnelle Umrüstung

Neu ist seit vergangenem Jahr die Plattformtechnik, die das Unternehmen aus Senden-Bösensell in der Nähe von Münster erstmals auf der FachPack präsentiert hatte. Mit dieser Technik werden jetzt alle kundenspezifisch gefertigten Module auf einer Grundkonstruktion aufgebaut. Die Plattform ist komplett aus VA gefertigt und bildet in zwei bis drei Variationen die Basis für Nassleim-, Heißleim- und Haftetikettiermaschinen. Ausgelegt im Clean-Design, sind dabei sämtliche Maschinenkomponenten leicht zugänglich und deutlich leichter zu reinigen.

Das Thema Clean-Design überzeugt viele Kunden, darunter auch die Molkerei Söbbeke, einen renommierten Hersteller von



Komplette Eimer-Abfülllinie.



Foto: Söbbeke

Das Thema Clean-Design hat auch die Biomolkerei Söbbeke überzeugt.

Bioprodukten. Bereits seit über 20 Jahren arbeiten beide Unternehmen eng zusammen; auch für den aktuellen Anwendungsfall hatten die Langguth-Tüftler schnell eine passende Lösung parat: Auf einer Nassleim-Etikettiermaschine (wetLAN 110-212) werden Rundmetiketten passgenau auf Joghurtgläser und Milchflaschen aufgebracht. Gleichzeitig sollten aber auch kleine Haftetiketten mit Originalitätsverschlussstreifen am Deckel appliziert werden, so die Forderung von Söbbeke, der zu den größten Verarbeitern von Biomilch in Deutschland gehört.

Die Ingenieure haben kurzerhand eine ‚selfLAN‘-Einheit für den Originalitätsverschluss in die Anlage integriert. Ein weiterer Pluspunkt: Die neue Etikettiermaschine kann in weniger als 15 Minuten auf andere Gebindeformate umgerüstet werden.

Seit über 80 Jahren entwickelt und produziert Langguth Etikettiermaschinen in Deutschland – das beeindruckende Jubiläum im vergangenen Jahr wurde mit einem Oktoberfest gebührend gefeiert. Mit rund 100 Mitarbeitern wurde 2012 ein Umsatz von 12 Mio. Euro erzielt. Die Exportquote liegt aktuell bei 60 Prozent: Frankreich, Großbritannien, Russland und Kanada – also jene Länder, in denen das Unternehmen mit eigenen Vertriebsgesellschaften präsent ist, sind gleichzeitig auch die wichtigsten Exportländer.

Über 150 Maschinen im Jahr

Bis zu 155 Maschinen und Linien liefert Langguth im Jahr aus; neben der großen Auswahl an Etikettiermaschinen sind dies seit fast 15 Jahren auch Automatisierungslösungen für das Eimer-Handling: „Wir haben zunächst mit halb- und vollautomatischen Eimerentstaplern angefangen“, so K. Pekruhl, „immer wieder kam kundenseitig die Frage nach passenden Verschleißern. Das führte schließlich 2011 dazu, dass wir eine komplette Eimer-Abfülllinie entwickelt haben.“

Die Eimer-Abfülllinie ‚sysLAN‘ enthält folgende Komponenten: Einlauf/Eimerentstapler, Dichtigkeitsprüfung/Abfüllung, Deckelaufleger, Verschleißer und Etikettierung, wobei die Abfülleinheit von einem externen Hersteller dazu gekauft wird. K. Pekruhl:

„Für die Hersteller wird es immer wichtiger, sich durch originelle und ausgefallene Verpackungs- bzw. Etikettenlösungen vom Wettbewerb abzuheben.“ Langguth-Geschäftsführer Klaus Pekruhl.



„Die Maschine in offener Bauweise ist sehr kompakt, was aufgrund der beengten Platzverhältnisse bei vielen Herstellern sehr wichtig ist. Sie verfügt zudem über ein zentrales Bedienpult und ist gut zu reinigen.“

Verarbeitet werden können alle handelsüblichen Eimer von 2,5 l bis 30 l – gleichgültig, ob oval, rund oder eckig. Besonderes Markenzeichen: Durch das Schubstangenfördersystem gehören Pufferstrecken zwischen den einzelnen Kompo-

nenten der Vergangenheit an. Die Linie ist zudem so konstruiert, dass das Bedienpersonal Abfüllventil und Transportelemente mit einfachen Handgriffen zerlegen und entnehmen kann. Auch ist es möglich, die gesamte Einheit aus der Maschine zu ent-

Maren Oellerich ■

Haftetikettierer der Baureihe ‚selfLAN‘.

