

# Das geht nicht mehr auf den Sack

Kategorie: [Food](#), [Verpacken & Kennzeichnen](#)

Erschienen am: 12. Oktober 2020

## Die Innovation für 100 Prozent saubere Säcke und Paletten.

„...und wir haben auch noch zufriedeneren Kunden und eine bessere Markenreputation!“

2019 haben die Ingenieure von GREIF-VELOX eine Technologie entwickelt, die kontrolliert, ob Ventilsäcke bei der Absackung richtig aufgesteckt und in der Folge auch richtig verschweißbar sind. Diese Kontrolle sorgt dafür, dass Säcke mit einem undichten Verschluss nicht palettiert werden. Die Folge ist, dass keine Verunreinigungen durch mangelhaft in der Verschweißung platzierte Säcke auftreten – ein sehr wichtiges Kriterium in Bezug auf Hygieneanforderungen in der Nahrungsmittelindustrie und Sicherheitsanforderungen in der Chemiebranche.



Thomas Jörder, Betriebsleiter bei ICL

Angestoßen hat diese Entwicklung Betriebsleiter Thomas Jörder, ein Mitarbeiter unseres Kunden ICL am Standort Ladenburg, Deutschland. Herr Jörder hat eine Lösung gesucht, um die Reklamationskosten, die sein Unternehmen durch undichte, mangelhaft verschweißte Säcke zu tragen hat, zu verringern.

Im Interview spricht Thomas Jörder über die Hintergründe:

### Herr Jörder: Wie sind Sie auf diese Problematik aufmerksam geworden?

Ziemlich schmerzhaft! Denn jährlich hatten wir durch verunreinigte Paletten Reklamationskosten in Höhe von mindestens 20.000 Euro. Dazu kommen noch immaterielle Schäden, wenn Kunden mit der Lieferung nicht zufrieden sind. Die Bewertung eines Produktes mit einer Top-Qualität darf nicht an einer verunreinigten Palette scheitern.

## PROZESSTECHNIK-PORTAL

Das Fachportal für die gesamte Prozessindustrie  
<https://www.prozesstechnik-portal.com>

---

### Was genau war die Ursache für diese Verunreinigung?

Ein Grund, der branchenübergreifend vorhanden ist und immer mal wieder vorkommt: Die Säcke waren zum Teil nicht richtig verschweißt. Als Folge tritt aus diesem partiell offenen Ventil Produkt aus. Folglich reklamieren unsere Kunden dann ganze Paletten, was zu hohen Rücktransportkosten führt.

### Haben Sie den Grund für die fehlerhafte Verschweißung gefunden?

Ja, es liegt an Schwankungen in den Sackqualitäten oder an einer nicht richtig eingestellten Maschine. Als Resultat daraus kann es passieren, dass Säcke nicht 100 Prozent gerade aufgesteckt werden. Kleben beispielsweise Ventilöffnungen aneinander, dann wird der Sack schräg auf den Ventilstutzen aufgesteckt. Unmittelbar nach der Befüllung wird das Ventil auch entsprechend schräg verschweißt. Je nach Winkel kann es somit passieren, dass eine Seite teilweise offen bleibt und an dieser Stelle das Produkt austritt. Bei der Palettierung verunreinigt dann diese Öffnung unter Umständen die gesamte Palette.



Neue optische Messtechnik: VALVO DETECT

### Ist das ein bekanntes Problem?

Sogar ein teilweise akzeptiertes! Das Problem besteht seit Jahrzehnten branchenübergreifend. Mittlerweile kalkulieren viele Unternehmen deswegen sogar die Reklamationskosten schon mit ein. Dadurch, dass GREIF-VELOX dafür jetzt eine Lösung finden konnte, vermeiden wir jedes Jahr circa 20.000 Euro an Reklamationskosten und ersparen uns hohe Aufwände im Reklamationsmanagement. Ein absoluter Mehrwert für uns: Unter dem Strich haben wir natürlich auch noch zufriedeneren Kunden und eine bessere Markenreputation!

### Können Sie die Lösung in Ihren Worten beschreiben?

Natürlich, denn sie ist einfach und logisch: Wir nutzen jetzt bei unseren Luftpackern eine neue optische Messtechnik, den GREIF-VELOX VALVO DETECT. Der VALVO DETECT misst den Aufsteckwinkel der Ventilsäcke und wenn dieser Aufsteckwinkel fehlerhaft ist, sodass die Verschweißung nicht 100 Prozent korrekt greifen kann, wird der Sack nicht palettiert und ausgeschleust. Das führt dazu, dass wir auf der Palette nur noch verschlossene Säcke haben und keinerlei Kontaminationen mehr.

Über ICL

Globaler Hersteller von Produkten, die auf Mineralien basieren und in der Landwirtschaft, in Lebensmittel

## **PROZESSTECHNIK-PORTAL**

Das Fachportal für die gesamte Prozessindustrie  
<https://www.prozesstechnik-portal.com>

---

und in technischen Materialien zum Einsatz kommen. Als erfolgreiches Chemieunternehmen erzielt ICL einen Umsatz von circa 5,6 Mrd. USD und beschäftigt rund 11.000 Mitarbeiter weltweit, davon über 1.000 in Deutschland und Österreich. Am Standort BK Giuliani GmbH in Ladenburg arbeiten etwa 450 Mitarbeiter in den Bereichen Entwicklung, Produktion und Vertrieb von Additiven für: Lacke und Farben, Kosmetik- und Bauindustrie sowie für die Nahrungsmittelindustrie in der Herstellung hochwertiger Lebensmittel.