

Visko
Teepak

solutions

CASINGS & PACKAGING MATERIALS / ViskoTeepak.com

HOLEN SIE **MEHR** AUS JEDER STRÄHNE HERAUS

Eine einfache Maschinenanpassung mit messbaren Produktionssteigerungen.

Mehr lesen

Mehr Output aus einem Strang.

Höherer Output durch eine einfache Anpassung

Die Steigerung der Produktionsleistung ohne zusätzliche Kosten oder Änderungen an Ihrer Anlage ist stets von Vorteil – oft jedoch schwer zu erreichen. Viele Optimierungen erfordern Zeit, Investitionen oder Prozessänderungen.

Bei ViskoTeepak konzentrieren wir uns auf praktische Verbesserungen, die sich leicht umsetzen lassen. In manchen Fällen kann eine kleine Anpassung messbare Ergebnisse liefern – ohne den Produktionsprozess zu beeinträchtigen.

Ein einfaches Prinzip mit echter Wirkung

Cellulosehüllen sind für ihre Flexibilität bekannt. Dies ermöglicht je nach Kaliber und Anwendung weniger Abdrehungen zwischen den Portionen, ohne dass die Gefahr des Aufgehens besteht.

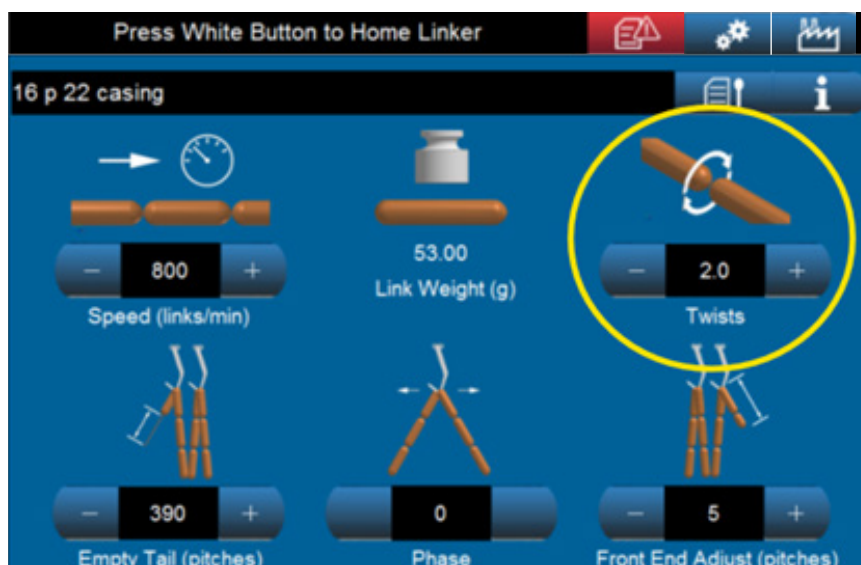
Daraus ergibt sich ein einfaches Prinzip: Die Anzahl der Abdrehungen beeinflusst direkt, wie viel Hülle pro Portion verbraucht wird – und wie viele Portionen Sie aus einem Strang herstellen können.

$$\frac{\text{STRANGLÄNGE}}{\text{PORTION} + \text{TWIST}} = \text{ANZAHL DER PORTIONEN}$$

Durch die Reduzierung der Anzahl der Windungen wird pro Kette weniger Hülle verbraucht, was zu mehr Portionen pro Strang führt.

Einfach umzusetzen

Diese Optimierung erfordert keine neuen Anlagen oder Prozessänderungen. In den meisten Fällen muss lediglich ein Parameter an der Füllmaschine angepasst werden.



Dies macht sie zu einer leicht umsetzbaren Verbesserung mit sofortiger Wirkung.

Bewährte Ergebnisse

Es wurden Tests mit den Kalibern US 19, US 25 und US 30 sowie Drehungseinstellungen von 1,5, 2,0 und 3,0 pro Kette durchgeführt. Die beim Drehen verbrauchte Darmlänge wurde gemessen und verglichen.

Anzahl der Windungen	Hülsenkaliber	Stranglänge	Link-Länge	Länge der Verbindung + Drehung	Anzahl der Links	Weitere Links
3	US30	4876	15 cm	$15+3=18$	270	0
2	US30	4876	15 cm	$15+2.5=17.5$	278	8
1,5	US30	4876	15 cm	$15+2.2=17.2$	283	13

Anzahl der Windungen	Hülsenkaliber	Stranglänge	Link-Länge	Länge der Verbindung + Drehung	Anzahl der Links	Weitere Links
3	US25	4876	15 cm	$15+2.7=17.7$	275	0
2	US25	4876	15 cm	$15+2=17$	286	11
1,5	US25	4876	15 cm	$15+1.8=16.8$	290	15

Anzahl der Windungen	Hülsenkaliber	Stranglänge	Link-Länge	Länge der Verbindung + Drehung	Anzahl der Links	Weitere Links
3	US19	4876	15 cm	$15+1.6=16.6$	293	0
2	US19	4876	15 cm	$15+1.4=16.4$	297	4
1,5	US19	4876	15 cm	$15+1.2=16.2$	300	7

Bei allen Kalibern führte eine geringere Anzahl von Abdrehungen durchweg zu einer höheren Anzahl von Portionen pro Strang.

Beim Kaliber US 25 führte beispielsweise eine Reduzierung um eine Abdrehung zu 11 zusätzlichen Portionen pro Strang. Bei einem Bündel von 28 Strängen entspricht dies einer Produktionssteigerung von etwa 4 % – bei gleicher Hüllenmenge.

Was dies für Ihre Produktion bedeutet

Diese einfache Anpassung bietet einen klaren geschäftlichen Mehrwert:

- Höhere Ausbeute bei gleichem Materialverbrauch
- Geringere Kosten pro Portion
- Verbesserte Effizienz ohne Investitionen

Durch die Kombination der Flexibilität von Cellulosehüllen mit den richtigen Maschineneinstellungen können Sie zusätzlichen Nutzen aus Ihrem bestehenden Prozess erzielen.

Bei ViskoTeepak konzentrieren wir uns auf Lösungen, die einen echten Unterschied machen, einfach und effektiv.





Tailored Casings

