




Sie liefern Frische.
Wir die Lösungen dafür.

Erstklassige Verpackungskonzepte für
Ihre Produkte. Von MULTIVAC.

MULTIVAC





Nicht nur Endkunden verlangen nachhaltige Produkte, auch die Lebensmittelindustrie und der Großhandel sind auf der Suche nach umweltgerechten Verpackungen, mit denen gängige Kunststoffprodukte ganz oder teilweise ersetzt werden können.

Schon seit 60 Jahren unterstützt MULTIVAC Obst- und Gemüseproduzenten durch eine breite Palette ebenso innovativer wie kosteneffizienter Verpackungslösungen. Heute entwickeln wir uns kontinuierlich weiter: zum führenden Partner für nachhaltiges Verarbeiten und Verpacken. Unser umfassendes Technologieportfolio deckt sämtliche Anforderungen ab und reicht von Einzelmaschinen für kleinere Anbaubetriebe und Genossenschaften bis hin zu vollautomatischen Linien für große, global agierende Konzerne.

Unsere Kunden weltweit sehen uns als Partner, der einen entscheidenden Beitrag zu ihrem Erfolg leistet. Und so zählen Obst- und Gemüseproduzenten auf unsere Lösungen, wenn sie das verpackte Produkt schützen, die Haltbarkeit verlängern und Aroma- und Nährstoffverluste reduzieren wollen.

Vertreten durch 87 Niederlassungen weltweit liefert MULTIVAC ein umfassendes Portfolio bewährter Produktlösungen und Dienstleistungen in 165 Länder rund um den Globus. Mit rund 6.700 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern erzielen wir einen Umsatz von über 1,1 Milliarden Euro.

Best in class mit innovativen Verpackungslösungen

MULTIVAC bietet vielfältigste Lösungen, um Obst- und Gemüseprodukte aller Art professionell zu verpacken: von Vakuum-Großpackungen im Gastrobereich über klassische Retail-Packungen bis zu „Ready to eat“-Portionsverpackungen und kreativen Verpackungskonzepten für den Snack zwischendurch.



●
Papier



Perfekt abgestimmt auf Ihre Produkte und Kunden

Unsere Verpackungskonzepte werden individuell auf die Anforderungen des jeweiligen Produktes und des Zielmarktes hin optimiert. Im Vordergrund hierbei steht das Ziel, die Frische und Qualität Ihres Angebotes zu schützen und dafür möglichst nachhaltige Packstoffe einzusetzen.



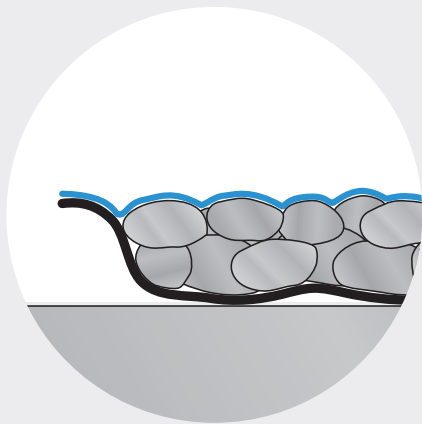
Folie



Perfekter Schutz und lange Frische im Fokus

Unsere erfahrenen Verpackungstechniker, Packmittelexperten und Lebensmitteltechnologien entwickeln maßgeschneiderte Verpackungslösungen, die perfekt auf Ihre Anforderungen zugeschnitten sind. Sicher. Innovativ. Nachhaltig. Sie berücksichtigen die besonderen Anforderungen Ihrer Produkte in punkto Produktschutz und Haltbarkeit ebenso wie Nachhaltigkeitskriterien und aktuelle Verbrauchertrends.

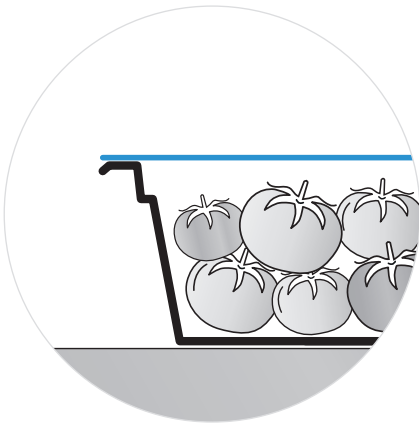
Vakuum



Vakuumpackungen

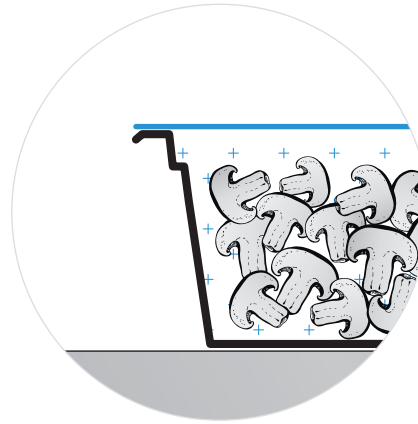
Das Verpacken unter Vakuum macht Produkte länger haltbar, da sich deren biochemischer Verfall durch Entzug der Atmosphäre verlangsamen lässt. Da Obst und Gemüse im Prozess komprimiert werden, sind Vakuumpackungen nur für druckunempfindliche Lebensmittel geeignet, wie z. B. gegarte Rote Beete, Maiskolben und Kartoffeln.

Packungen mit Atmosphäre



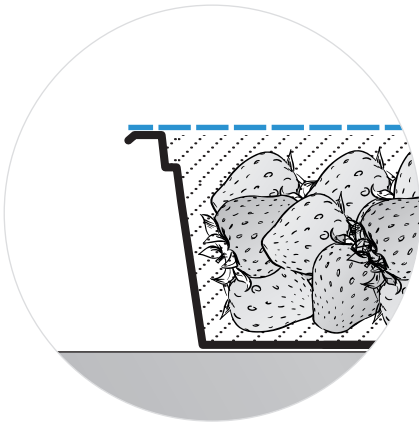
Natürliche Atmosphäre

Die technisch einfachste Lösung ist das Versiegeln einer Verpackung ohne Atmosphärenaustausch. Solche Packungen schützen das Produkt vor Berührung und mechanischen Einflüssen, verfügen jedoch über keine haltbarkeitsverlängernden Eigenschaften.



Modifizierte Atmosphäre (MAP)

Bei Verpackungen mit Schutzatmosphäre wird die Luft in der Packung durch eine auf das Produkt abgestimmte Gasmischung ersetzt, um Form, Farbe und Frische des Produktes zu erhalten. Die Schutzatmosphäre besteht üblicherweise aus einer Mischung aus Kohlendioxid und Stickstoff.



Gleichgewichtsatmosphäre (EMAP)

Für die Herstellung von EMAP-Packungen werden die Packungen mit mikroperforierten Folien verschlossen. Durch Anzahl und Größe der Perforation lässt sich die Durchlässigkeit (Permeabilität) auf die Atmungsrate des Produkts abstimmen. Die so entstehende Gleichgewichtsatmosphäre verlängert die Haltbarkeit von empfindlichen, atmenden

Produkten wie Obst, Gemüse, Salat und Kräutern.

Die Folie für EMAP-Packungen kann mit dem MULTIVAC FreshSAFE-Verfahren direkt in der Verpackungsmaschine perforiert werden – perfekt angepasst an den jeweiligen Reifegrad Ihrer Produkte.

Standard MAP

EMAP mit FreshSAFE

6 Tage nach dem Verpacken



10 Tage nach der Ernte



Ihr Produkt kann sich sehen lassen

- 6 Tage nach dem Verpacken
- 10 Tage nach der Ernte
- Lagertemperatur 12 °C

MULTIVAC FreshSAFE: sicher länger frisch!

Obst und Gemüse lebt nach der Ernte weiter. Damit es weder austrocknet noch verdirbt, spielt die Regulierung der natürlichen Stoffwechselprozesse eine zentrale Rolle. MULTIVAC FreshSAFE als Weiterentwicklung des EMAP Verfahrens optimiert den Sauerstoffgehalt in den Verpackungen auf möglichst natürliche Weise. Mit dem Ziel, eine für das spezielle Produkt vorteilhafte Konzentration von Sauerstoff und Kohlendioxid aufrechtzuerhalten. Diese Gleichgewichtsatmosphäre wird im Zusammenspiel zwischen der Atmung des Produktes (Respiration) und der erforderlichen Durchlässigkeit der Folie (Permeabilität) erzielt.

Vorperforierte oder unmittelbar auf MULTIVAC Verpackungslinien mechanisch perforierte Folien sorgen für eine kontrollierte Sauerstoffdurchlässigkeit, die auf die spezifischen Atmungseigenschaften des jeweiligen Frischeprodukts exakt abgestimmt ist. Sie gewährleisten eine dauerhaft optimale Atmosphäre im Inneren der Verpackung. Natürlich und nachhaltig. Die Anpassung an die Respirationsrate wiederum erfolgt durch eine Inline-Mikroperforation, die auf der Maschine individuell für jedes Produkt festgelegt wird. So schnell und flexibel, wie Sie es von uns erwarten können.

Aktives FreshSAFE

Basilikum zu verpacken erfordert spezielle Kenntnisse des Produkts und der Lagerbedingungen. Während sich Basilikum in einer MAP-Verpackung nach ein paar Tagen negativ verfärbt, bleibt er in einer aktiven FreshSAFE-Verpackung wesentlich länger frisch und knackig. Durch individuelle Anpassung der Gasatmosphäre und Mikroperforation an das Produkt entsteht im Innern der Verpackung ein ideales atmosphärisches Gleichgewicht, das für längere Haltbarkeit sorgt. Die optimale Gasatmosphäre stellt sich bei aktivem FreshSAFE direkt nach dem Versiegeln ein und wird während der Lagerung konstant gehalten.

Passives FreshSAFE

Passives FreshSAFE arbeitet nur mit einer angepassten Mikroperforation, also ohne Gasaustausch. Dieser Gasaustausch findet während der Lagerung statt. Hierbei veratmet das Produkt den Sauerstoff und produziert Kohlenstoffdioxid. Dadurch stellt sich das Gleichgewicht im Innern der Verpackung nach gewisser Zeit von selbst ein.

Unsere Experten legen mit Ihnen gerne das richtige Verpackungs- und Maschinenkonzept fest – abhängig von Produkt, Lagertemperatur und Respirationrate.

Aus Verantwortung für die Zukunft: nachhaltiger Verpacken

MULTIVAC verfügt über ein breites Spektrum an Lösungen, die Sie und Ihre Kunden aktiv dabei unterstützen, nachhaltig zu wirtschaften:

Verpackungen auf Papierbasis

MULTIVAC PaperBoard reduziert den Plastikverbrauch und erhöht die Recyclingfähigkeit.

Kompostierbare Verpackungen

Biobasierte und biologisch abbaubare Stoffe helfen Abfallprobleme natürlich zu lösen.

Recyclbare Kunststoffe

Monomaterialien können sortenrein den Wertstoffkreisläufen zugeführt und wiederverwendet werden.



RENEW

**SUSTAINABLE
PACKAGING
CONCEPTS**

RECYCLE

REDUCE

Papierbasierte Verpackungslösungen

Mit MULTIVAC PaperBoard unterstützen wir Sie dabei, die Recyclingfähigkeit Ihrer Verpackungskonzepte zu erhöhen und den Kunststoffverbrauch bei der Packungsherstellung um bis zu 85 % zu reduzieren.

Durch Einsatz von Funktionsschichten sind Packungen auf Papierbasis realisierbar, die abgestimmt auf die jeweiligen Produkte alle Anforderungen an spezifische Barriereeigenschaften erfüllen.

MULTIVAC PaperBoard Verpackungslösungen sind auf Tiefziehverpackungsmaschinen und Traysealer herstellbar. Und ihr Papier- und der Kunststoffteil lässt sich nach Gebrauch schnell und sicher trennen, um separaten Wertstoffkreisläufen zugeführt zu werden.

Brandaktuell: Mit der Full Wrap Etikettierung hat MULTIVAC eine ebenso hochwertige wie nachhaltige Verpackungslösung für kunststofffreie Verpackungskonzepte entwickelt.



PaperBoard Packung mit Kunststoffoberfolie

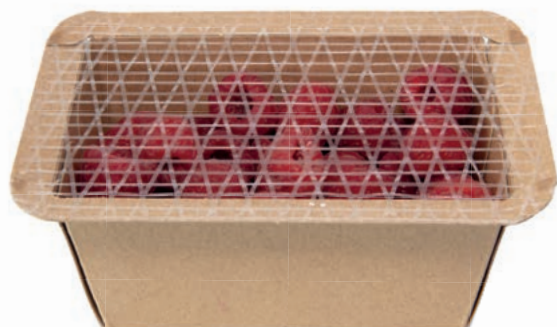
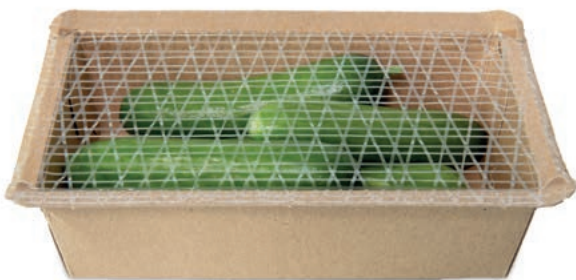
Der Papier- und der Kunststoffteil der Verpackung sind nach Gebrauch schnell und sicher trennbar und können separaten Wertstoffkreisläufen zugeführt werden.

PaperBoard Packung mit Mesh-Material

Der Kunststoffteil der Verpackung lässt sich durch die Verwendung einer Oberfolie aus Mesh-Material weiter reduzieren.

Karton mit Full Wrap Etikett

Per Rundumetiketten lassen sich Papierschalen und Kartontrays sicher und ohne Kunststoff verschließen und gleichzeitig kennzeichnen.



Kompostierbare Verpackungslösungen

Um für die industrielle Kompostierung geeignet zu sein, müssen Produkte und Materialien die strengen Kriterien der europäischen Norm EN 13432 oder der US-Norm ASTM D6400 erfüllen. Ziel ist ein möglichst effizienter und schneller biologischer Abbau der organischen Materialien. Die industrielle Kompostierung erfolgt in kommerziellen Kompostierungsanlagen. Sie sorgen durch präzise kontrollierte und ideale Bedingungen für ein perfektes Gleichgewicht zwischen Mikroben, Feuchtigkeitsgehalt und Temperatur. Daher lassen sich kompostierbare Verpackungen in das Recycling von Lebensmittelabfällen einbeziehen.

Heimkompostierbare Verpackungen basieren typischerweise auf Agrarreststoffen oder Zellstoff. Sie können zu Hause in einem Kompostbehälter oder auf einem Komposthaufen gesammelt werden, wo sie sich innerhalb eines bestimmten Zeitraumes zersetzen nach dem Abbau einen nährstoffreichen Boden erzeugen. Die Verwendung erneuerbarer Materialien macht diese Verpackungslösungen ebenso natürlich und nachhaltig wie die Produkte, die sie schützen.



Recyclbare Kunststoffe

Verpackungen, die aus nur einem einzigen Material bestehen, können nach Gebrauch sortenrein dem jeweiligen Wertstoffkreislauf zugeführt werden. Neben den etablierten Recyclingprozessen für Verpackungen aus Glas, Metall und Papier gilt dies zunehmend auch für Verpackungen aus Monokunststoffen wie APET.

Mit den MULTIVAC APET+ Folien profitieren Sie von Verpackungslösungen, bei denen sowohl die Unterfolie als auch die Oberfolie aus Monomaterial besteht und die sich sortenrein recyceln lassen. Da bei APET+ keine zusätzliche und sortenfremde Siegelschicht erforderlich ist, kann der Kunststoffverbrauch um bis zu 15 % im Vergleich mit Standard-APET-Materialien gesenkt werden.

APET+ ist zudem aus bis zu 90 % recyceltem PET (rPET) herstellbar, was den CO₂-Fußabdruck nochmals wesentlich reduziert.



Besser Verpacken und Verarbeiten mit MULTIVAC

MULTIVAC ist ein führender Hersteller effizienter Systeme zum Verarbeiten und Verpacken von Lebensmitteln. Jede unserer Lösungen wird für Sie individuell hinsichtlich Produktzuführung, Verpackungsverfahren, Packungsabführung, Kennzeichnung, Qualitätsinspektion und Endverpackung ausgelegt. Damit Sie innovative Verpackungen einsetzen können, die perfekt Ihren Anforderungen entsprechen.

MULTIVAC Lösungen fügen sich nahtlos in Ihre neue oder vorhandene Produktionsumgebung ein – als Einzelmaschine ebenso wie als automatisierte und integrierte Linie mit zentraler Steuerung.

Unser Portfolio im Bereich Fresh Produce umfasst:

- Tiefziehverpackungsmaschinen
- Traysealer
- Kennzeichnungssysteme
- Inspektionssysteme
- Linien aus einer Hand





Tiefziehverpacken mit beindruckender Packungsvielfalt

Lebensmittel füllen die Supermarktregale in ständig wachsender Vielfalt und in immer neuen Präsentationsformen. Parallel dazu nimmt auch die Auswahl an Packungsformen und -materialien zu. Ihr breites Spektrum an Möglichkeiten kann auf MULTIVAC Tiefziehverpackungsmaschinen sicher und effizient hergestellt werden. Denn von MULTIVAC wird Ihre Maschine entsprechend Ihren Wünschen zur Packungsgestaltung, Leistung und Ressourceneffizienz ausgelegt. Als weltweit führender Hersteller liefern wir nach diesem Prinzip jedes Jahr über 1.000 Tiefziehverpackungsmaschinen für Lebensmittel aus.

Mit der X-line Tiefziehverpackungsmaschine RX 4.0 unterstützt MULTIVAC die Digitalisierung in Verpackungsprozessen und treibt Industrie 4.0-Konzepte voran. Aufgrund ihrer umfassenden Sensorik und den MULTIVAC Smart Services eröffnet X-line unseren Anwendern neue Dimensionen, wenn es um Packungssicherheit, Qualität und Leistung sowie transparente und effiziente Prozesse geht.

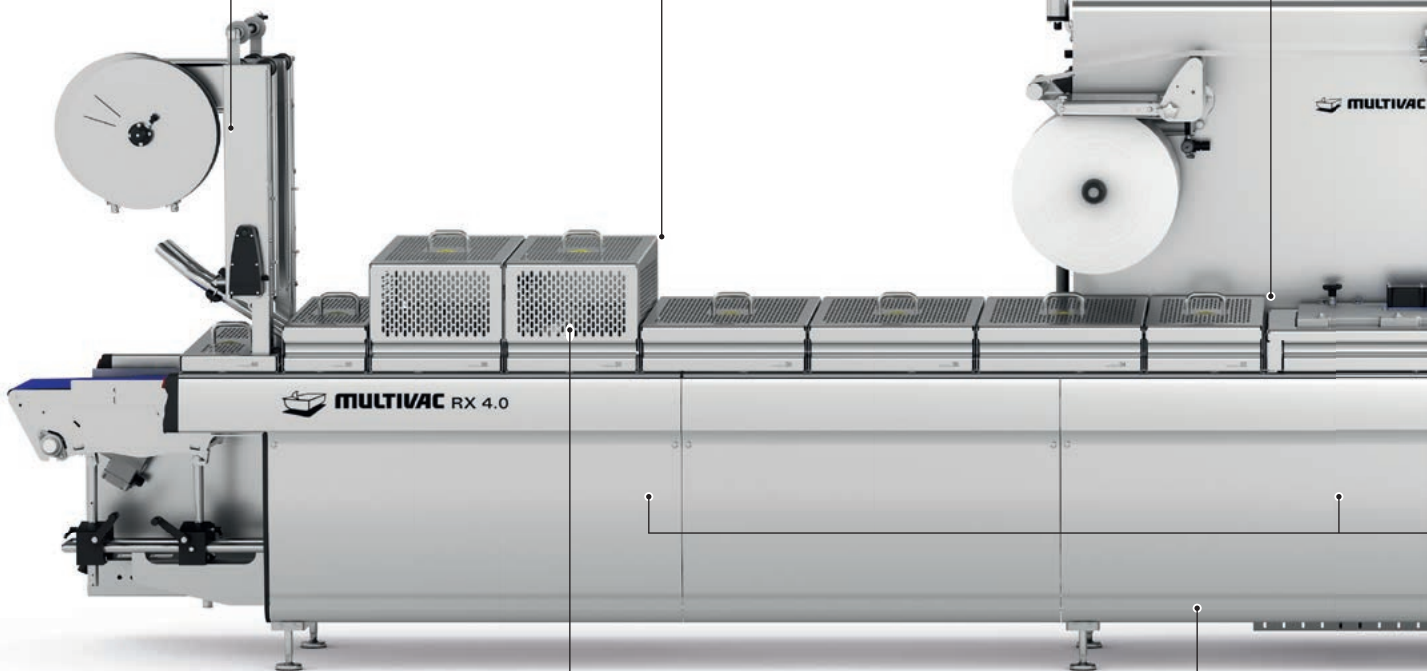


Besser verpacken mit MULTIVAC Tiefziehverpackungsmaschinen

Zuverlässige
Abführ- und
Vereinzelungs-
systeme

Präzise Schneidsysteme für
individuelle Packungsformen

Hohe Siegelnahtqualität für
maximale Packungssicherheit

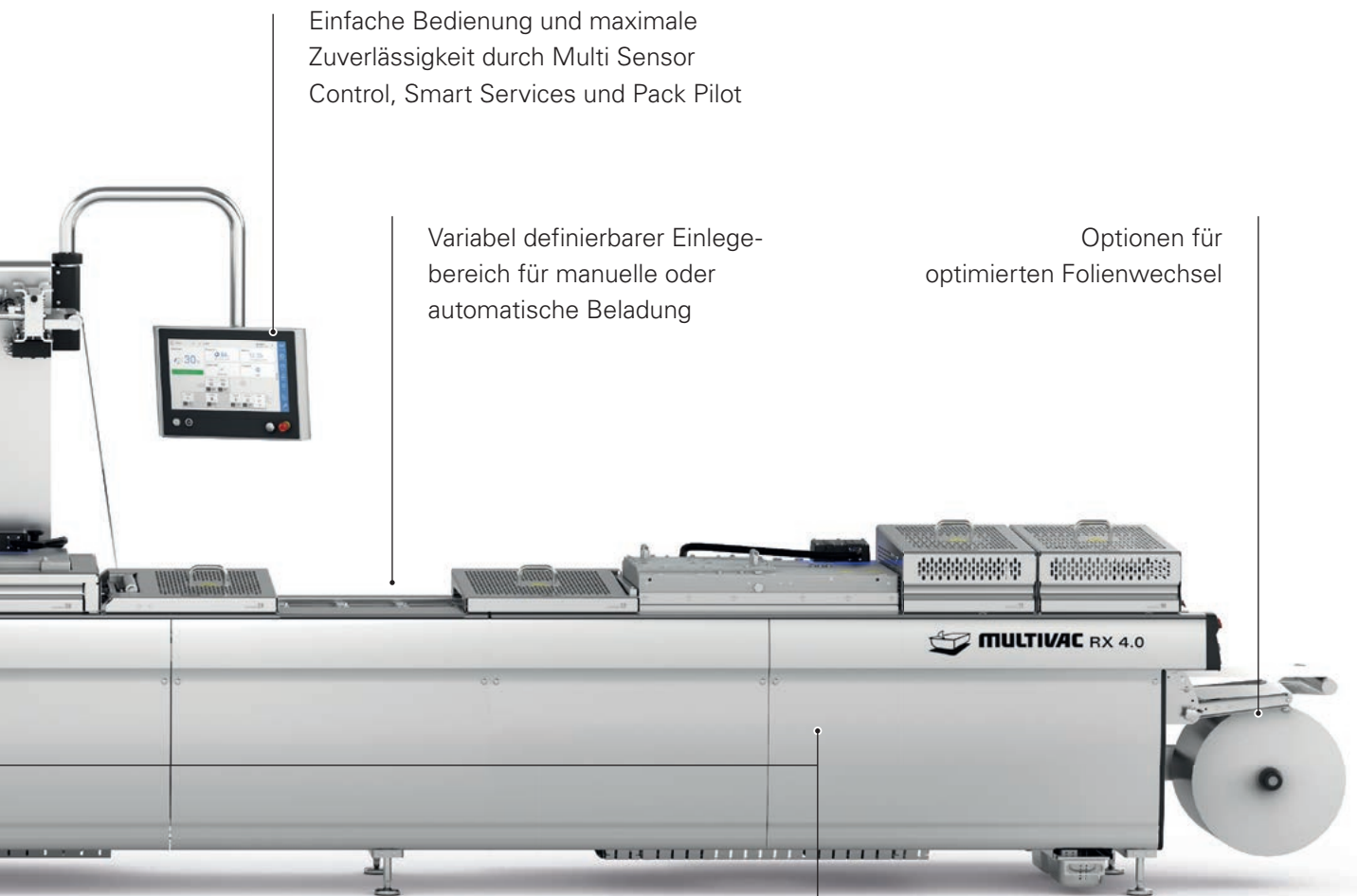


Maximale Bediener-sicherheit
durch umfassende
Schutzeinrichtungen

Leicht abnehmbare
Verkleidungen

Profitieren auch Sie von den Vorteilen der MULTIVAC Tiefziehverpackungslösungen:

- Hohe Produktionsleistung und Packungsqualität
- Individuell zugeschnittene Lösungen in punkto Packungsform, Öffnungshilfen, Wiederverschluss etc.
- MULTIVAC Hygienic Design™ für schnelle und zuverlässige Nassreinigung
- Prozesssicherheit und Langlebigkeit
- Reduzierter Einsatz von Kunststofffolien und Energie
- Vielfältige Konfigurationen und Erweiterungen



Einfache Bedienung und maximale Zuverlässigkeit durch Multi Sensor Control, Smart Services und Pack Pilot

Variabel definierbarer Einlegebereich für manuelle oder automatische Beladung

Optionen für optimierten Folienwechsel

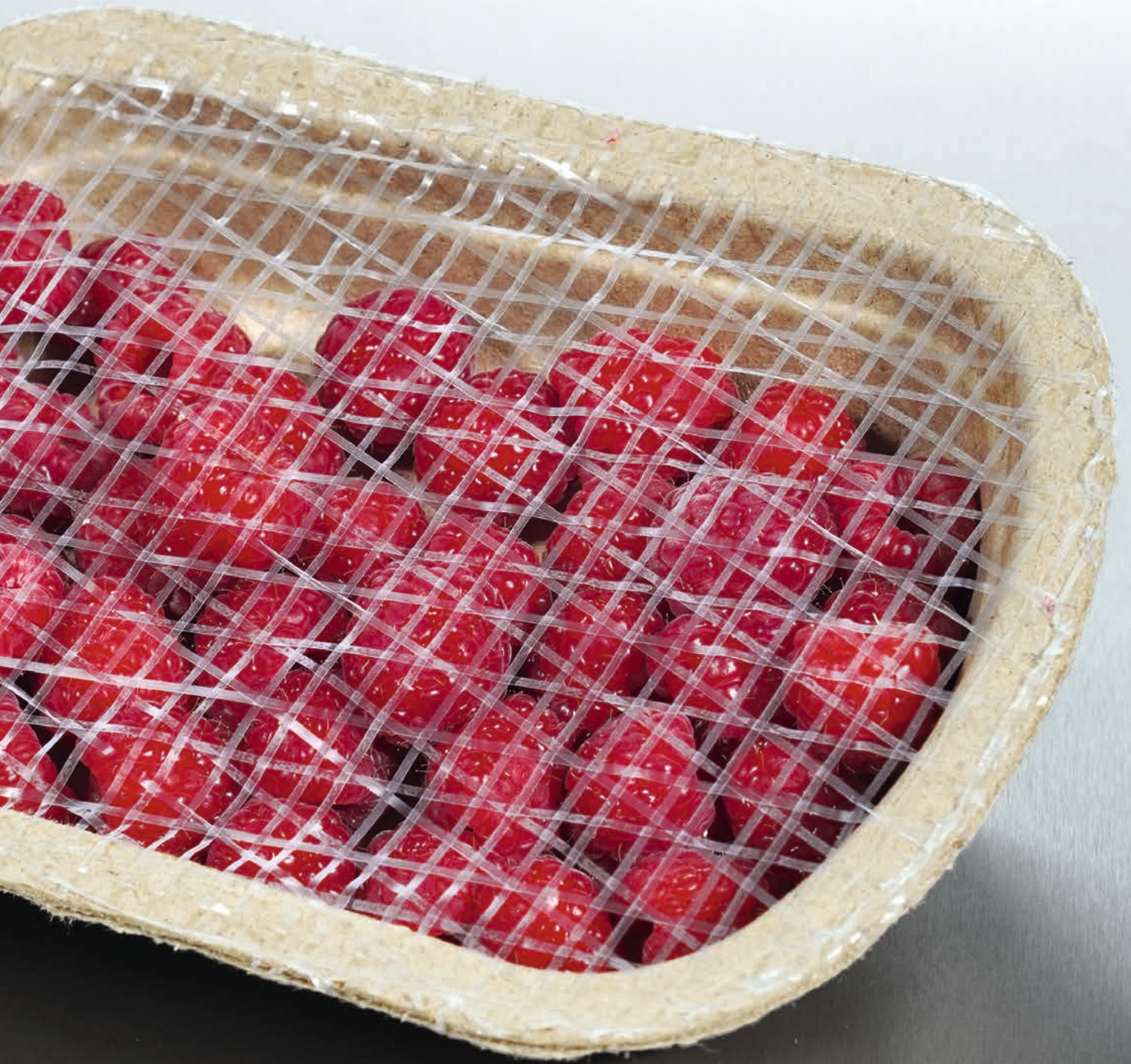
Schneller Formatwechsel
langlebige, leistungsstarke Hubwerke

Traysealer für höchste Flexibilität und Zuverlässigkeit

Die MULTIVAC X-line Traysealer decken per se ein breites Spektrum an Verpackungsanwendungen für Lebensmittel ab, eignen sich aber insbesondere auch für Fresh Produce Produkte wie Obst, Gemüse und Salat.

Ihr robuster mechanischer Aufbau sowie ihre innovative Steuerung mit Flow Manager und Multi Sensor Control ermöglichen Ihnen, mit höchster Flexibilität und durchgängiger Zuverlässigkeit zu verpacken – selbst bei maximalem Output und im Dauerbetrieb. Die für Traysealer typischen und häufigen Produkt-, Folien- und Werkzeugwechsel können bei den TX-Modellen mit geringstmöglicher Produktionsunterbrechung durchgeführt werden. Denn für den Wechsel eines X-tool Werkzeugs benötigen Bediener weniger als zehn Minuten.

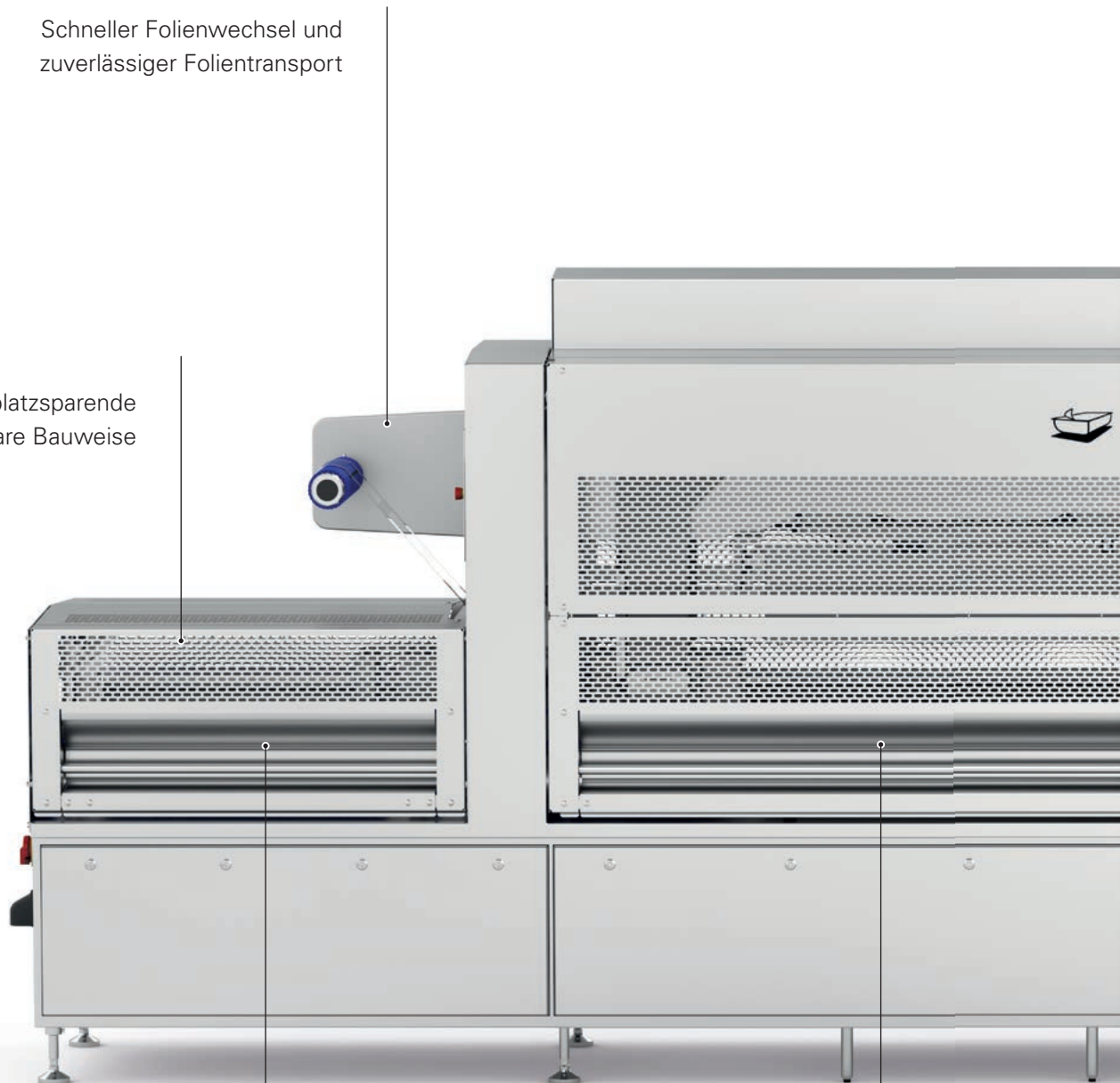




Flexibel verpacken mit MULTIVAC Taysealern

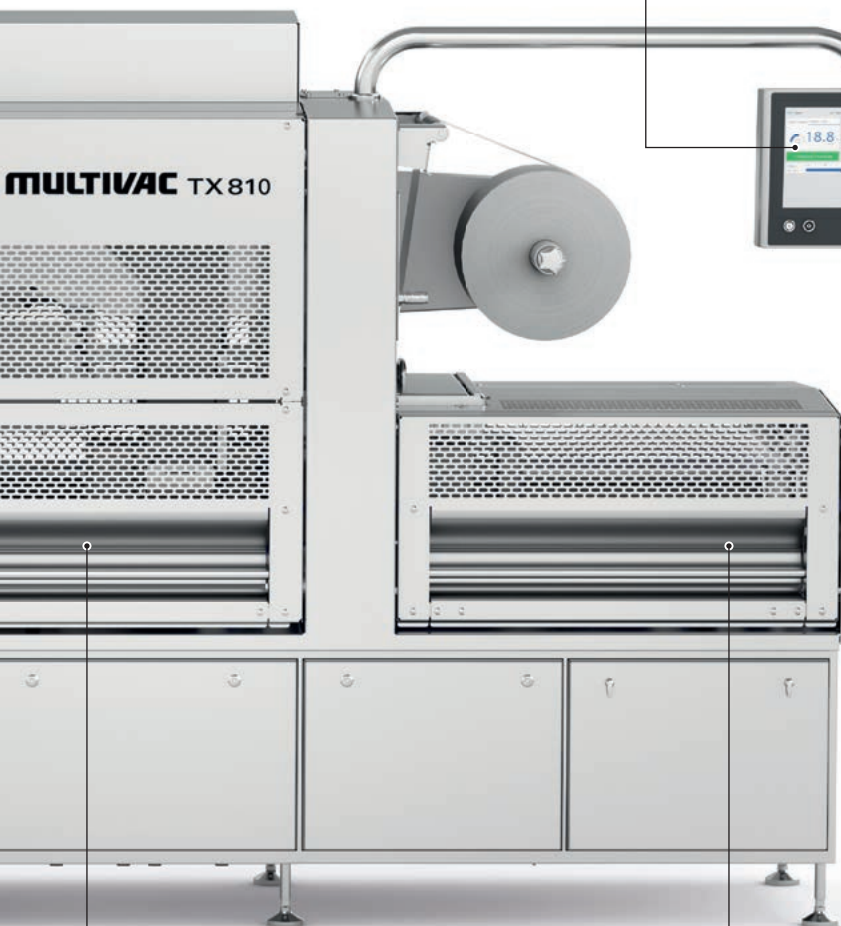
Schneller Folienwechsel und
zuverlässiger Folientransport

Robuste, platzsparende
und modulare Bauweise



Schnelle und sicherer Reinigbarkeit
durch MULTIVAC Hygienic Design™

Höchste Flexibilität durch
schnellen und ergonomischen
Werkzeugwechsel



Maximale Zuverlässigkeit durch
Multi Sensor Control,
Flow Manager und Pack Pilot

MULTIVAC Vorteile

- MULTIVAC Hygienic Design™
- Hohe Produktionsleistung und Packungsqualität
- Individuell zugeschnittene Lösungen
- Maximale Leistung auf minimaler Fläche
- Energieeffizienz
- Wegweisende Ergonomie und Bedienerfreundlichkeit
- Langlebigkeit
- Umfassendes Lösungsangebot für Zu- und Abführung von Trays
- Individuelle Lösungen für Traybeladung
- Komplettangebot für Verpackungslinien

Inuitive Bedienbarkeit durch
Multi-touch Display mit
Benutzeroberfläche HMI 3

Höchste Leistung durch das
innovative X-tool Werkzeugsystem

Zuverlässiger Traytransport durch
kompakte Bandsysteme mit
Servoantrieben



SINCE 1961

Strawberries
100% natural

Automatically labelled on a
L 310 Full Wrap Labeller

Full Wrap Etikettierung – besonders nachhaltig als Schalenverschluss

Bei Obst und Gemüse voll im Trend: Sortenreine Verpackungen aus Pappe und Karton. Sie ersetzen nach und nach die gewohnten Kunststoffschalen, die meist zusätzlich in Schlauchbeuteln verpackt, mit Stretchfolie umwickelt oder von Netzen umhüllt sind. Mit der Full Wrap Etikettierung steht Ihnen bei MULTIVAC eine hochwertige und nachhaltige Kennzeichnungslösung für kunststofffreie Verpackungskonzepte zur Verfügung. Dank unseres Rundumetiketts lassen sich Packungen sicher verschließen und gleichzeitig kennzeichnen. Am POS überzeugen Sie damit nicht nur durch eine attraktive Präsentation, Sie treffen auch auf hohe Akzeptanz. Schließlich greifen Konsumenten verstärkt zu recyclingfähigen Verpackungen.

Vielfältige Etikettenformen

Für Full Wrap Etiketten kommen nahezu alle Formgebungen in Frage, da sie vom Trägerpapier „gehalten“ werden. Möglich sind z. B. Etiketten mit Rundungen oder Aussparungen, die sich an die Formgebung der jeweiligen Produkte und Packungen anpassen. Kleberfreie Zonen können ebenso umgesetzt werden wie bedruckte Etikettenrückseiten, mit denen sich die nutzbare Fläche nochmals erhöht. Und Perforationen im Etikett dienen jeweils als Öffnungshilfe. Sie sehen: Der Differenzierung Ihrer verpackten Produkte am POS sind kaum Grenzen gesetzt.

Vielfältige Materialien

Für die Produktion von Selbstklebeetiketten steht eine große Bandbreite an Materialien zur Auswahl. Diese ist weitaus größer als bei anderen Etikettierlösungen, da das Trägermaterial (Liner) eine stabilisierende Funktion übernimmt. Für dessen Entsorgung haben führende Etikettenhersteller bereits umfassende Recycling-Programme etabliert.



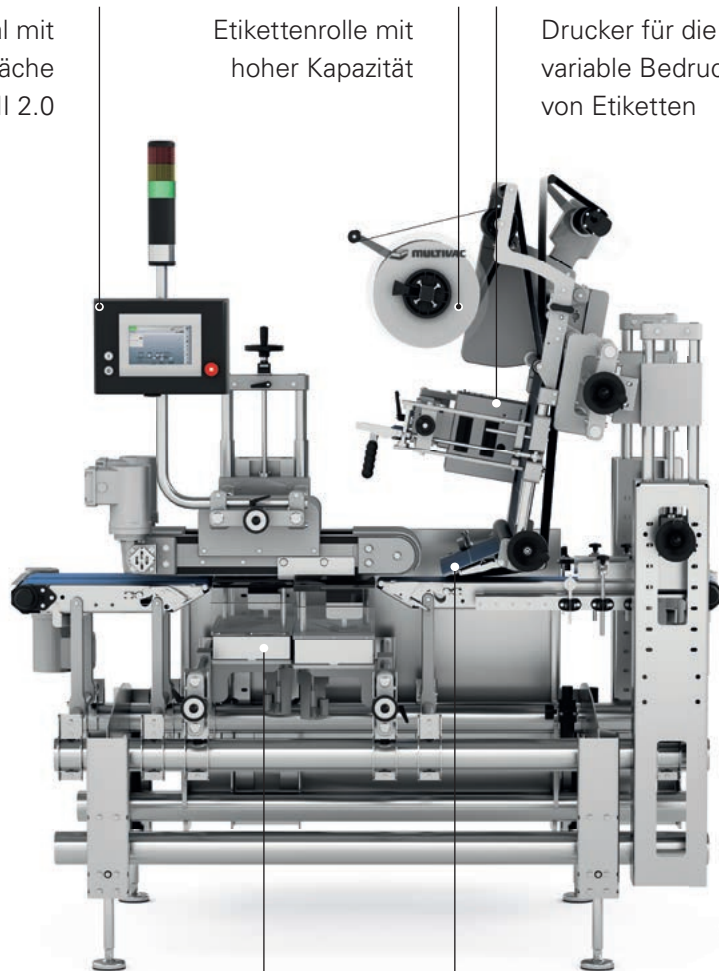
Schnell und flexibel Etikettieren

MULTIVAC Transportbandetikettierer platzieren Etiketten präzise auf unterschiedlichste Packungsarten. Dabei zeigen sie sich höchst flexibel hinsichtlich Etikettenpositionierung, Produkthandling, Bedruckung und Inspektion. Sie sind nahtlos in Abfüll- oder Verpackungslinien integrierbar und können als Stand-alone-Lösung mit manueller Produktzufuhr eingesetzt werden. Ihr modularer Aufbau ermöglicht eine technisch und wirtschaftlich optimale Anpassung an Kennzeichnungsaufgaben jeglicher Art.

Bedienterminal mit
Benutzeroberfläche
HMI 2.0

Etikettenrolle mit
hoher Kapazität

Drucker für die
variable Bedruckung
von Etiketten



Etiketten-Andrück-
einrichtung mit
Servoantrieb

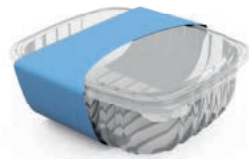
Etikettenspender für
Etikettenband bis
500 mm Breite

Profitieren auch Sie von den Vorteilen der MULTIVAC Transportbandetikettierer:

- Vielseitig einsetzbar zur vollautomatischen C- und D-Etikettierung sowie zur zusätzlichen Oben- und Untenetikettierung
- Höchste Etikettiergeschwindigkeit mit bis zu 150 Packungen/min.
- Maximale Präzision durch exakte Führung der Packungen
- Einfache Bedienung über die intuitiv bedienbare MULTIVAC Bedienoberfläche
- Komfortable Verstelleinrichtungen für schnelle Umrüstung auf weitere Packungsformate und Etikettengrößen
- Große Bandbreite an Optionen zur individuellen Konfiguration
- Flexibel erweiterbar durch zusätzliche Etikettenspender oder Module zur Packungs- und Kennzeichnungskontrolle



Tiefziehverpackung



Tray



Clamshell



Ovale Tray



Konische Becher

Inspektionssysteme zur Produkt- und Packungskontrolle

Markenschutz und Verbrauchersicherheit gewinnen immer mehr an Bedeutung. Mit innovativen Inspektionssystemen von MULTIVAC sorgen Sie für eine effiziente Qualitätskontrolle und stellen sicher, dass die Packung und deren Kennzeichnung einwandfrei sind. Von der Fremdkörpererkennung über die Gewichtskontrolle bis hin zur Packungsendkontrolle bieten wir Ihnen ein breites Lösungsspektrum an, mit dem Sie sowohl die gesetzlichen Regelungen erfüllen als auch höchste Qualitätsstandards einhalten können.

Profitieren auch Sie von den Vorteilen der MULTIVAC Inspektionssysteme:

- Effiziente automatische Qualitätskontrolle aller Packungen
- Zuverlässiges Ausscheiden fehlgewichtiger oder verunreinigter Packungen
- Kombinierbarkeit verschiedener Inspektionsverfahren in einem Gerät
- Hohe Zuverlässigkeit und Langlebigkeit
- Nahtlose Integration in automatisierte Linien

Gewichtskontrolle

MULTIVAC Kontrollwaagen sind in unterschiedlichen Wägebereichen und Ausführungen erhältlich:

- Kontrollwaage
- Kontrollwaage mit Metalldetektor
- Integrierte Auswurfeinrichtungen



Metallerkennung

MULTIVAC hat IFS-kompatible, platzsparende und leistungsfähige Detektionslösungen für Verunreinigungen mit magnetischen und nichtmagnetischen Metallen im Programm:

- Metalldetektoren
- Integrierte Auswurfeinrichtungen



Röntgeninspektion

Röntgeninspektionssysteme erkennen metallische und nichtmetallische Fremdkörper wie Steine, Glas oder Knochen. Sie können ebenfalls zur Überprüfung der Vollständigkeit des Packungsinhalts eingesetzt werden. Auch Packungen, die metallische Bestandteile wie Clips etc. enthalten, sind mit Röntgeninspektionssystemen prüfbar.

Röntgeninspektionssysteme von MULTIVAC erfüllen die Maßgaben nationaler und internationaler Standards zur Lebensmittelsicherheit wie HACCP, IFS oder BRC.




Kennzeichnungs- und Packungskontrolle

State of the Art

Optische Inspektionssysteme zur Kennzeichnungs- und Packungskontrolle werden in MULTIVAC Kennzeichnungssysteme integriert oder als eigenständige Inspektionslösung mit separatem Transportband ausgelegt. Packungen außerhalb des Toleranzbereichs können dadurch ausgeschleust werden. Mehr noch: Über kamerabasierte Systeme sind Sie z. B. in der Lage zu prüfen, ob ein Produkt korrekt in der Packung positioniert ist oder ob eine Packung vollständig befüllt wurde.





Profitieren auch Sie von den Vorteilen der MULTIVAC Kennzeichnungs- und Packungskontrolle:

- Kunden- und Verbraucherschutz
- Schutz der eigenen Marke
- Vermeiden von Rückrufaktionen oder Konventionalstrafen aufgrund fehlerhafter Kennzeichnung
- Kontinuierliche Qualitätssteigerung





MULTIVAC Linien: automatisiert, integriert, aus einer Hand.

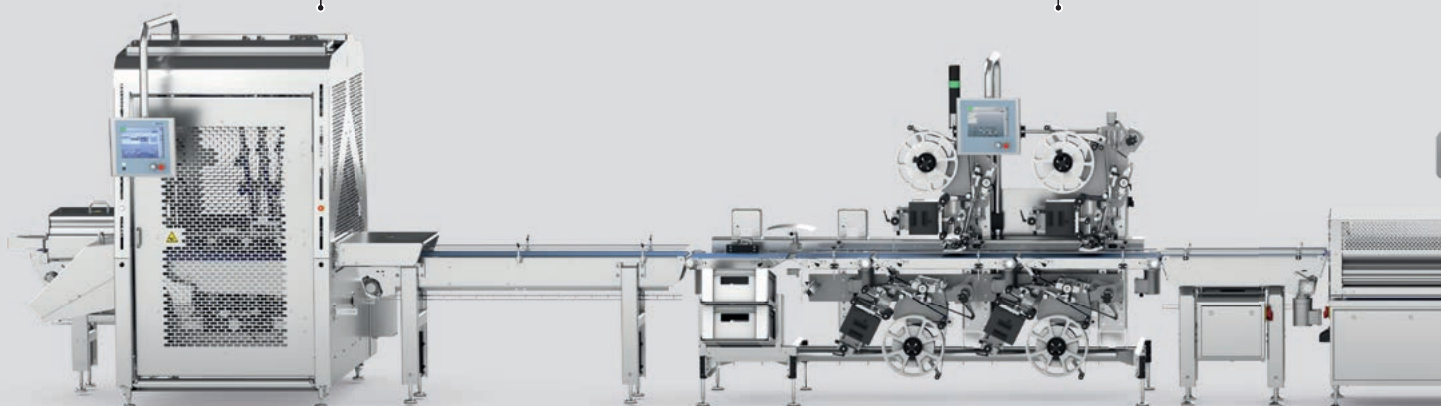
MULTIVAC besitzt langjährige Expertise bei der Entwicklung automatisierter und integrierter Verpackungslösungen. Jede unserer Linien wird individuell hinsichtlich Produktzuführung, Verpackungsverfahren, Packungsabführung, Kennzeichnung, Qualitätsinspektion und Endverpackung konfiguriert und auf Wunsch schlüsselfertig ausgeliefert.

Dafür arbeiten wir eng mit zuverlässigen Partnern zusammen. Nur so können wir sicherstellen, dass Sie auch in den Einsatzbereichen automatisches Waschen, Schälen, Sortieren, Wiegen, Portionieren etc. bestmögliche Lösungen erhalten. Zudem unterstützen wir unsere Kunden bei der Realisierung von Track & Trace-Systemen, um die Ernte vom Feld oder Gewächshaus bis hin zur Verpackung, also von der Pflanze bis auf den Teller, rückverfolgbar zu machen.

MULTIVAC Linien: automatisiert, integriert, aus einer Hand.

Handhabungsmodul
zur Kartonierung

Transportband-
etikettierer



Profitieren auch Sie von den Vorteilen der automatisierten und integrierten MULTIVAC Lösungen:

- Synchronisierung sämtlicher Komponenten
- Einfache Steuerung aller Linienelemente über eine einheitliche Bedienoberfläche
- Erhöhte Effizienz des Gesamtprozesses
- Vereinfachte Produktumstellung
- Zuverlässige Produktübergabe
- Höhere Prozesssicherheit
- Lückenlose Rückverfolgbarkeit auf Packungsebene
- Speicherung von Rezeptdaten auf Linienebene
- Uniforme Qualifizierung

Traysealer

Lösungen zum Verarbeiten,
Transportieren und Zuführen
von Obst, Gemüse und Salat,
wie z. B. automatisches
Waschen, Schälen, Sortieren,
Wiegen, Portionieren,
Dosieren, etc.



← Laufrichtung



MULTIVAC ist weltweit für Sie vor Ort.

Unser Vertriebs- und Servicenetz umfasst mehr als 85 Tochtergesellschaften. Damit sind wir auf allen Kontinenten und in allen wichtigen Märkten präsent. Mehr als 1.000 Berater und Servicetechniker beraten Sie zu jeder Zeit und an jedem Ort kompetent, bieten Ihnen ein umfassendes Leistungsspektrum rund um alle Verpackungsfragen und unterstützen Sie auf Ihrem Weg zur bestmöglichen und effizientesten Gesamtlösung. Unser technischer Service sowie die schnelle Versorgung mit Ersatzteilen sorgen für eine maximale Verfügbarkeit aller installierten MULTIVAC Maschinen weltweit.





www.multivac.com



MULTIVAC ist Teil der unternehmensübergreifenden Initiative R-Cycle. Ziel ist, gemeinsam die Kreislaufwirtschaft für Kunststoffverpackungen auf Basis eines offenen und weltweit anwendbaren Tracing-Standards voranzutreiben.



MULTIVAC unterstützt die Initiative BLUECOMPETENCE des Verbands Deutscher Maschinen- und Anlagenbau, VDMA

109334063 © MULTIVAC 10/2022 · Konstruktionsänderungen im Sinne des Fortschritts vorbehalten
MULTIVAC ist ein eingetragenes Warenzeichen der MULTIVAC Sepp Haggenmüller SE & Co. KG.