



VOM DRUCKEN ZUM KLEBEN

Luftbefeuchtung in der Verpackungsindustrie

Die seit 1948 familiengeführte Schumacher Packaging Gruppe ist Hersteller von papierbasierten Verpackungen aus Well- und Vollpappe. Mehr als 3.000 Mitarbeiter produzieren in 15 Werken an insgesamt 13 europäischen Standorten individuelle Verpackungslösungen in allen benötigten Größen und auf vielfältigste Weise veredelt.

Im Werk Sonneberg werden hauptsächlich offsetkaschierte Verpackungen mit hohem Qualitätsanspruch gefertigt. Um die Qualität der hochwertigen Endprodukte zu sichern, wird seit 2016 das Direkt-Raumluftbefeuchtungssystem DRAABE TurboFogNeo eingesetzt.



Konstante Luftfeuchte bei Schumacher Packaging GmbH am Standort Sonneberg

Luftbefeuchtung, Entfeuchtung
und Verdunstungskühlung

 **condair**

VOM DRUCKEN ZUM KLEBEN

LUFTBEFEUCHTUNG IN DER VERPACKUNGSINDUSTRIE

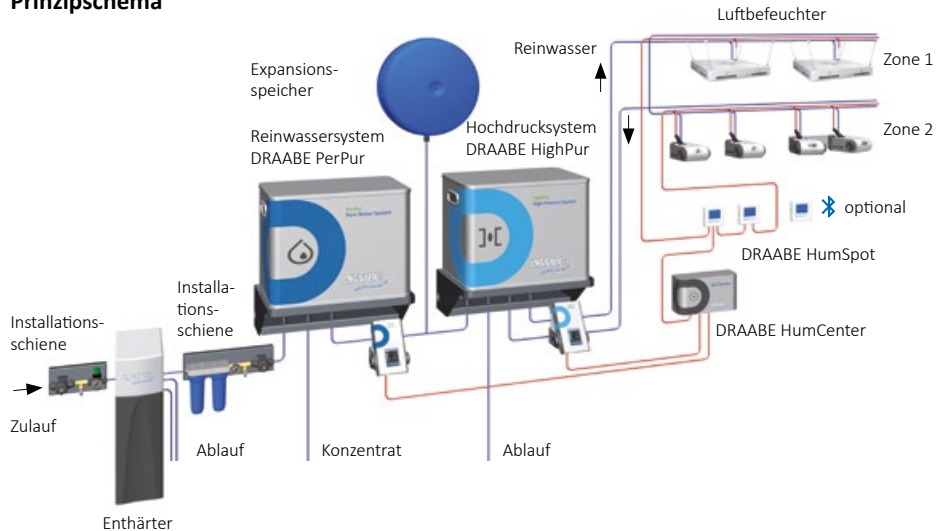
Optimaler Produktionsprozess

„Die Luftfeuchtigkeit ist für uns sehr wichtig, um während des gesamten Produktionsprozesses standardisierte Bedingungen zu gewährleisten. Das fängt beim Drucken, Kaschieren und Stanzen an bis hin zum Kleben, Falten und dem fertigen Produkt“, erläutert Frank Drews, Koordinator Technik bei Schumacher Packaging. Eine relative Luftfeuchte von 45–50 % schützt vor elektrostatischen Aufladungen und Falzbrüchen. Zusätzlich wird die Passgenauigkeit sichergestellt, die insbesondere für das Offsetkaschieren wichtig ist und Schumacher Packaging eine hohe Produktqualität der individuellen Verpackungslösungen garantiert.

Sichere Luftbefeuchtung

15 Hochdruck-Luftbefeuchter vom Typ DRAABE TurboFogNeo 8 sind bei Schumacher Packaging seit 2016 im Einsatz. Für den störungsfreien und hygienischen Betrieb der Luftbefeuchtung kann sich der Verpackungsspezialist auf das Full-Service-Wartungskonzept von Condair Systems verlassen, das einen halbjährlich automatischen Austausch der DRAABE Pur Systeme vorsieht. Darüber hinaus sind alle Komponenten der installierten Anlage nach VDI 6022 Blatt 6 zertifiziert. Schumacher Packaging kann so jederzeit den aktuellen Stand der Technik nachweisen und genießt die größtmögliche Sicherheit bei der Luftbefeuchtung.

Prinzipschema



Fakten

Luftbefeuchtung:	15 Vernebler Typ DRAABE TurboFogNeo 8
Reinwasser-/Hochdruckanlage:	1 Reinwassersystem DRAABE PerPur 300 1 Hochdrucksystem DRAABE HighPur 300
Räume:	Verarbeitung und Lager: ca. 5.000 m ² , Höhe 8,5 m; Produktion: ca. 2.200 m ² , Höhe 8,5 m
Feuchtebedarf:	45–50 % relative Luftfeuchte
Inbetriebnahme:	Juni 2016



Hochdruck-Luftbefeuchter DRAABE TurboFogNeo 8 im Papierlager



Hochwertige Endprodukte durch optimales Klima in allen Produktionsschritten