



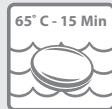
## Verschleißsicherheit bei Verschlüssen

## Gläserverschluss mit sterilisationsgeeigneten Deckeln

- ▶ Compounds (Dichtmasse) in sterilisationsgeeigneten Schraubdeckeln (Temp. Max 121° C) sind härter als Compounds für pasteurisationsfeste Deckel (bis 90° C).
- ▶ Es handelt sich bei steril-Compounds um nicht-geschäumte Materialien, um den Migrationsvorschriften bei Verwendung von fetthaltigen Füllgütern gerecht zu werden.
- ▶ **Manuelles Verarbeiten ist erschwert und erfordert höheren Kraftaufwand!**

### Bitte beachten Sie für ein optimales Verschließen daher Folgendes:

1| Verschlüsse im ca. 65° C -warmen Wasserbad mind. 15 Minuten vorwärmen.



2| Achten Sie auf Sauberkeit der Glasmündung.



3| Achten Sie auf gleichbleibende Abfülltemperatur des Füllgutes.



4| Vermeiden Sie Lufteinschlüsse im Füllgut (Änderung/Aufheben des Vakuums).



5| Auf ausreichenden Kopfraum zwischen Füllgut und Deckel achten (Vakuumbildung).



6| Unbedingt Naht-Nocken-Abstand einhalten.



7| Regelmäßig Verschluss-Sicherheit prüfen.



8| Differenz bei Verarbeitung im Autoklav zwischen Innen- und Gegendruck weniger als 0,7 bar.

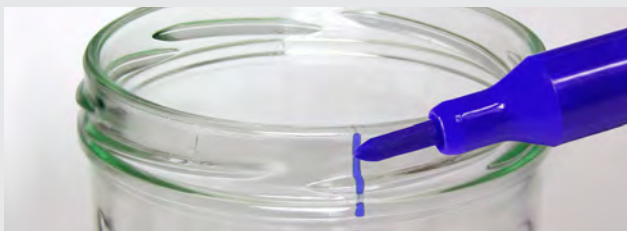


## Naht-Nocken-Abstand messen

Einfache Methode zur Prüfung des Verschließergebnisses während der Produktion, ohne das Glas zu öffnen.



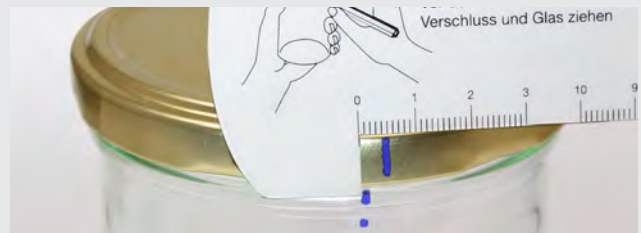
Suchen Sie die Naht an der Glasmündung und markieren Sie diese.



Markieren Sie den Anfang der Nocke am Deckelrand und Verschließen Sie das Glas.



Messen Sie den Abstand zwischen beiden Markierungen = Naht-Nocken-Abstand nach dem Verschließprozess.



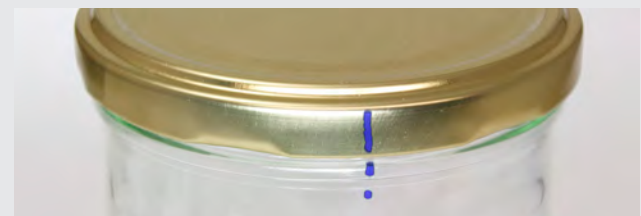
### EMPFEHLUNG

TO 53 - 70 = 2 - 5 mm; TO 82 - 110 = 2 - 7 mm

Mit einiger Übung kann man den Naht-Nocken-Abstand beim verschlossenen Glas auch nachträglich durch einen Blick unter den Deckelrand prüfen.

### HINWEIS!

Der Naht-Nocken-Abstand darf niemals Null oder negativ sein, sprich die Deckelmarkierung muss immer rechts von der Glasmarkierung sein.



## Verschleißsicherheit prüfen

Beim verschlossenen Glas senkrechte Markierung auf Deckel und Glas zeichnen (Abb. 1).

Glas öffnen und wieder fingerfest (bis Sie den ersten Widerstand spüren) andrehen. Abstand zwischen Markierungen Glas und Verschluss = Sicherheit in mm (Abb. 2)

### HINWEIS!

Die Verschleißsicherheit sollte 4-7 mm, nach dem Rückkühlen 1-5 mm betragen (Abb. 3).



Abb. 1



Abb. 2



Abb. 3

## Checkliste Verschleißsicherheit bei Nockenverschlüssen

Um Ihnen bei möglichen Reklamationen schnelle Hilfe bieten zu können, nachfolgend einige Informationen bzw. Fragen.

### GRUND FÜR REKLAMATIONEN, UNDICHTIGKEIT:

- 1| zu geringes Sicherheitsmaß
  - ▶ Einstellung der Verschleißmaschine korrigieren
  - ▶ Erhöhung der Verschleißkraft (auch manuell)
- 2| „Nockenquetscher“
  - ▶ Zu hoher Kopfdruck
  - ▶ Keine Vorjustierung
- 3| fehlendes oder zu geringes Vakuum
  - ▶ Vorbedampfung Einstellung
  - ▶ Fülltemperatur korrigieren
  - ▶ Füllhöhe korrigieren (ausreichend Kopfraum schaffen)
  - ▶ Ggf. Gegendruck reduzieren
- 4| Deckel überdreht
  - ▶ Sicherheitsmaß kontrollieren
  - ▶ Naht-Nocken-Abstand kontrollieren
  - ▶ Verschleißkraft korrigieren

### BITTE SENDEN SIE UNS BEI REKLAMATIONEN FOLGENDES ZU:

- ▶ Musterverschlüsse (neu und fehlerhaft), ggf. Fertigprodukt, ggf. Fotos vorab
- ▶ Prozessdaten (siehe Rückseite)
- ▶ Fehlerbeschreibung
- ▶ mengenmäßige/ prozentuale Einschätzung
- ▶ Artikelnummer, Bestellnummer, Chargenkennzeichnung, sofern vorliegend Chargenkennzeichnung mit Produktionszeit des / der betroffenen Kartons/ Palette, SSCC-Nr. des Palettenetiketts
- ▶ Nehmen Sie dazu bitte die Checkliste auf der Rückseite.

# Checkliste Konfiguration und Verschießsicherheit bei Nockenverschlüssen

Name: \_\_\_\_\_ Problembeschreibung: \_\_\_\_\_

Kd.Nr.: \_\_\_\_\_

Abfülldatum: \_\_\_\_\_

## ► Thermische Behandlung

Heißfüllung:  Fülltemperatur: \_\_\_\_ - \_\_\_\_ °C  
Pasteurisation:  Pasteurisations- / Sterilisationstemperatur: \_\_\_\_ - \_\_\_\_ °C  
Sterilisation:  Heißhaltezeit: \_\_\_\_ - \_\_\_\_ min  
Autoklav:  ja  nein Temperatur bei Palettierung: \_\_\_\_ - \_\_\_\_ °C  
Rotation:  ja  nein Kopfraum: \_\_\_\_ - \_\_\_\_ %  
Gegendruck: \_\_\_\_ - \_\_\_\_ bar

## ► Füllgut

Beschreibung: \_\_\_\_\_ Glas- / Gebindegröße: \_\_\_\_\_ ml  
Konsistenz: flüssig  viskos  fest  trocken  Mindesthaltbarkeit: \_\_\_\_\_ Monate  
freie Öle enthalten: nein  ja  → \_\_\_\_ % ph-Wert: \_\_\_\_ - \_\_\_\_  
sonstige Öle / Fette: nein  ja  → \_\_\_\_ % max. SO<sub>2</sub> bei Abfüllung: \_\_\_\_ - \_\_\_\_ ppm  
Salzgehalt: \_\_\_\_ - \_\_\_\_ % max. SO<sub>2</sub> bei nach Abfüllung \_\_\_\_ - \_\_\_\_ ppm  
andere aggressive/korrosive Inhaltstoffe: \_\_\_\_\_

## ► Verschießtechnik maschinell

Verschießgeschwindigkeit: \_\_\_\_\_ Gläser / Min. mit Dampf:  ja  nein  
Maschinentyp: \_\_\_\_\_ Kontrolle per Vakuumdetektor:  ja  nein  
Vakuum am Verschießer: \_\_\_\_\_ kPa Vakuum am Detektor: \_\_\_\_\_ kPa

## ► Verschießtechnik manuell

Deckel im Wasserbad (ca. 65° C; mind. 15 Min.) vorgewärmt:  ja  nein  
Verschießsicherheit geprüft: ocken-Abstand geprüft:  ja  nein ermittelter Wert: \_\_\_\_\_  
Naht-Nocken-Abstand geprüft:  ja  nein ermittelter Wert: \_\_\_\_\_

## ► Verschlusspezifikation

Beschreibung: \_\_\_\_ mm Ausführung: \_\_\_\_\_ mit Vakuum-Button:  ja  nein  
gilt für alle Produkte:  ja  
 nein, nur für Dekor / Marke: \_\_\_\_\_ Art.Nr.: \_\_\_\_\_  
besondere Anforderungen:  
BPA-non-intent:  ja  nein Sonstiges: \_\_\_\_\_

**Haben Sie Fragen? Wir helfen Ihnen gerne!**

Dosen-Zentrale Züchner GmbH | Lise-Meitner-Straße 10 | 40721 Hilden  
☎ 02103.9897-0 | 📠 02103.9897-10 | www.dosen-zentrale.de