PRESSEMITTEILUNG

Technologie für KHS-Streckblasmaschinen

Ovale PET-Flaschen energieeffizient und gewichtsoptimiert produzieren: Henkel setzt auf Preferential Heating von KHS

- Verlässliche PET-Lösungen von KHS seit Jahrzehnten im Einsatz
- Erstmalige Investition in Streckblasmaschine für die Beauty-Sparte
- Eigenproduktion verbessert ökologischen Fußabdruck und vereinfacht Logistik

Dortmund, 31. Januar 2022 – Mit Preferential Heating bietet KHS ein energieeffizientes Verfahren, um ovale PET-Flaschen gewichtsoptimiert herzustellen. Neben der Nahrungsmittelindustrie setzen Konsumgüterproduzenten wie Henkel auf die moderne Technologie. Sie ermöglicht es, ebenso komplexe Behälter wirtschaftlich in Eigenproduktion herzustellen. Ein externer Zukauf entfällt. Henkel verbessert damit seinen ökologischen Fußabdruck und vereinfacht gleichzeitig Logistik sowie Produktionsprozesse. Für den Standort Wassertrüdingen hat der Konzern nun erstmals für seine Körperpflegemarke Fa in eine KHS-Streckblasmaschine mit Preferential Heating investiert. Die Reduzierung des Flaschengewichts sowie die gleichzeitige Erhöhung des Recyclinganteils der Verpackungen waren Haupttreiber für die Kaufentscheidung.

Bereits seit Jahrzehnten setzt Henkel auf Streckblastechnik aus dem Hause KHS. Die bewährten Blomax-Maschinen mit Preferential Heating sind für die Herstellung von Behältern, in denen Weichspüler und Haushaltsreiniger im Unternehmensbereich Laundry & Home Care abgefüllt werden, weltweit im

Einsatz – und nun auch für Duschgele in Deutschland. „Wir verfolgen damit konsequent das Ziel, den ökologischen Fußabdruck entlang unserer Wertschöpfungskette weiter zu reduzieren“, sagt Claus Meyer von Henkel Beauty Care.

Dank der bewährten KHS-Technologie und einer Leistung von bis zu 21.700 Flaschen pro Stunde gestalten sich die Produktionsprozesse nun noch effizienter. Dabei profitiert Henkel von einer flexibleren Logistik, wie Björn von Lengerke, Global Product Account Manager bei KHS, bestätigt: „Man kann für unterschiedliche Produkte die jeweiligen Behälter selbst herstellen. Dadurch lassen sich Produktionspläne flexibler gestalten.“ Gleichzeitig sinkt der Ressourcenverbrauch durch den Wegfall längerer Transportstrecken mit dem Lkw – ein wichtiger Aspekt im Zuge von Klimaschutzmaßnahmen.

Nachhaltigere Produktion: Gewichtsreduzierung und Rezyklateinsatz

Als verlässlicher Partner unterstützt KHS bei der nachhaltigen Aufstellung des Portfolios. Mithilfe von Bottles & Shapes™, dem ganzheitlichen Beratungsprogramm zum Behälterdesign, gelang es für die Größe 250 Milliliter eine Materialeinsparung von 14 Prozent gegenüber den bisherigen Behältern zu erzielen – unter Beibehaltung der geforderten Flaschenqualität. Zudem bestehen die Flaschen aus 100 Prozent recyceltem PET – 25 Prozent davon sind sogenanntes Social Plastic[1]. „Wir planen, diesen Wert in

[1] Seit 2017 arbeitet Henkel mit dem Sozialunternehmen Plastic Bank zusammen. Im Rahmen der Initiative sammeln Menschen in Haiti, auf den Philippinen, in Indonesien sowie Ägypten an Land oder am Strand Kunststoff, der anschließend wiederverwertet wird. Die lokale Bevölkerung kann die gesammelten Kunststoffabfälle in Sammelzentren gegen Sach- und Dienstleistungen, aber auch Geld, eintauschen.

Zukunft ebenso bei weiteren Behältern zu steigern, um unser gesamtes Portfolio noch umweltschonender aufzustellen“, sagt Christian Bauer, Geschäftsführer am Standort Wassertrüdingen. Bis zum Jahr 2025 sollen beispielsweise 100 Prozent der Verpackungen von Henkel recycelbar oder wiederverwendbar sein.[2]

Selbst mit hohen Rezyklatanteilen von bis zu 100 Prozent ist es laut KHS-Experten von Lengerke möglich, extrem ovale Flaschen zu formen: „Beim Verfahren des Preferential Heating werden Preforms zunächst rotierend im Ofen erhitzt. In der nachgelagerten Sektion wird die Rotation dann unterbunden, sodass nur bestimmte Bereiche des PET-Rohlings weiter beheizt werden.“ Ein speziell dafür entwickelter Heizkasten übertrage die benötigte Heizenergie durch gegenüberliegende Strahlerebenen. „Dadurch wird die Materialverteilung und Stabilität der Flasche optimiert“, so von Lengerke weiter. Nicht nur im Bereich Beauty Care, sondern auch bei der Verarbeitung von Reinigungs- und Waschmitteln oder Personal-Care-Produkten, die besonders häufig in ovalen PET-Verpackungen abgefüllt werden, bringe dieses Verfahren Vorteile.

Weitere Informationen unter: www.khs.com/presse

[2] Ausgenommen sind Produkte, bei denen Bestandteile oder Rückstände die Recyclingfähigkeit beeinträchtigen oder Recyclingströme verschmutzen können.

Bilder und Bildunterzeilen:

(Quellen: KHS Gruppe/Henkel)

Bilderdownload: https://KHS.dphoto.com/album/cd8dfk

Bildunterzeilen:

Preferential Heating (Quelle: Henkel)

Am Standort Wassertrüdingen hat Henkel kürzlich in eine KHS-Streckblasmaschine mit Preferential Heating investiert. Die Reduzierung des Flaschengewichts sowie die Erhöhung des Recyclinganteils der Verpackungen waren dafür Haupttreiber.

Moderne Heiztechnologie

Beim Preferential Heating werden Preforms rotierend im Ofen erhitzt. In der nachgelagerten Sektion wird die Rotation dann unterbunden, sodass nur bestimmte Bereiche des PET-Rohlings weiter beheizt werden.

Duschgele der Marke Fa (Quelle: Henkel)

Am Standort in Wassertrüdingen stellt Henkel unter anderem Duschgele der beliebten Konsumgütermarke Fa her.

Björn von Lengerke

„Dank Preferential Heating bei unseren Blomax-Maschinen werden Materialverteilung und Stabilität der PET-Flaschen optimiert“, erklärt Björn von Lengerke, Global Product Account Manager bei KHS.

Über Henkel

Henkel verfügt weltweit über ein ausgewogenes und diversifiziertes Portfolio. Mit starken Marken, Innovationen und Technologien hält das Unternehmen mit seinen drei Unternehmensbereichen führende Marktpositionen – sowohl im Industrie- als auch im Konsumentengeschäft: So ist Henkel Adhesive Technologies globaler Marktführer im Klebstoffbereich. Darüber hinaus ist Henkel mit den Unternehmensbereichen Laundry & Home Care und Beauty Care in vielen Märkten und Kategorien führend. Henkel wurde 1876 gegründet und blickt auf eine mehr als 140-jährige Erfolgsgeschichte zurück. Im Geschäftsjahr 2020 erzielte Henkel einen Umsatz von mehr als 19 Milliarden Euro und ein bereinigtes betriebliches Ergebnis von rund 2,6 Milliarden Euro. Henkel beschäftigt weltweit mehr als 53.000 Mitarbeiter, die ein vielfältiges Team bilden – verbunden durch eine starke Unternehmenskultur, einen gemeinsamen Unternehmenszweck und gemeinsame Werte. Die führende Rolle von Henkel im Bereich Nachhaltigkeit wird durch viele internationale Indizes und Rankings bestätigt. Die Vorzugsaktien von Henkel sind im DAX notiert.

Über die KHS Gruppe

Die KHS Gruppe ist einer der weltweit führenden Hersteller von Abfüll- und Verpackungsanlagen in den Bereichen Getränke und flüssige Lebensmittel. Zur Unternehmensgruppe zählen neben der Muttergesellschaft (KHS GmbH) diverse ausländische Tochtergesellschaften mit Produktionsstandorten in Ahmedabad (Indien), Waukesha (USA), Zinacantepec (Mexiko), São Paulo (Brasilien) und Suzhou (China). Hinzu kommen zahlreiche internationale Verkaufs- und Servicebüros. Am Stammsitz in Dortmund sowie in ihren weiteren Werken in Bad Kreuznach, Kleve, Worms und Hamburg stellt die KHS moderne Abfüll- und Verpackungsanlagen für den Hochleistungsbereich her. Die KHS Gruppe ist eine 100-prozentige Tochtergesellschaft der im SDAX notierten Salzgitter AG. 2020 realisierte die Gruppe mit 5.085 Mitarbeitern einen Umsatz von rund 1,130 Milliarden Euro.

PR-Kontakt

KHS GmbH
Sebastian Deppe
(externer PR-Berater)
Tel: +49 2 51 / 62 55 61-243
Fax:+49 2 51 / 62 55 61-19
E-Mail: presse@khs.com
Internet: https://www.khs.com/

Media-Kontakt

KHS GmbH
Eileen Rossmann
(externe Media-Beraterin)
Tel: +49 7 11 / 2 68 77-656
Fax:+49 711 / 2 68 77-699
E-Mail: eileen.rossmann@mmb-media.de
Internet: https://www.khs.com/