
Thema: KHS reagiert mit neuem linearen Aseptik-Block InnoPET BloFill ABF auf die verstärkte Nachfrage nach einer flexiblen und ressourcensparenden Abfüllung sensitiver Produkte in PET-Gebinde

Zeichen : circa 8.000 Zeichen (mit Leerzeichen, ohne Boiler-Plate)

Autor: Thomas Redeker, Sales Director Dairy Europe der KHS-Gruppe

Know-how für eine ressourcenschonende und flexible Abfüllung von sensitiven Produkten

Erster linearer Aseptik-Block InnoPET BloFill ABF von KHS erfüllt aktuelle Bedürfnisse der Molkereien

Der Markt für sensitive Getränke floriert. Weltweit haben Hersteller von Molkereierzeugnissen das Potenzial gesundheitsfördernder Getränke erkannt und ihr Produktportfolio in den vergangenen Jahren erweitert. Ein Großteil der neuen Produkte wird dabei in PET-Flaschen abgefüllt. Mit dem neuen linearen Aseptik-Block InnoPET BloFill ABF kommt KHS den Bedürfnissen der Molkereiindustrie nach einer flexiblen Abfülltechnik für sensitive Produkte nach. Schnelle Formatwechsel und eine modulare Bauweise sind die ideale Antwort auf die sich rasch verändernden Anforderungen, mit denen Hersteller konfrontiert sind.

Sensitive Getränke erfreuen sich weltweit wachsender Beliebtheit. Besonders die Nachfrage nach funktionellen und zuckerreduzierten Lebensmitteln steigt. „Eine gesunde Ernährung spielt für immer mehr Verbraucher eine zentrale Rolle in ihrem Leben“, erklärt Thomas Redeker, Sales Director Dairy Europe der KHS-Gruppe. „Zudem hat die Nachfrage nach Produkten, die nachhaltig und ästhetisch ansprechend präsentiert sind, in den vergangenen Jahren stark zugenommen.“

Innovationen der Molkereiindustrie werden in PET-Behälter abgefüllt

PET-Behälter werden diesem Trend gerecht. Immer mehr Hersteller von Molkereierzeugnissen setzen daher auf Gebinde aus Polyethylenterephthalat. „Ihre vielfältigen Vorzüge haben nicht nur die Produzenten, sondern auch die Verbraucher überzeugt“, sagt Redeker. Dazu zählt insbesondere die hohe Individualisierbarkeit des Produktes. „PET-Behälter bieten eine exklusive Gestaltung. Zudem lassen sich der Verschluss und das Etikett optimal auf die Marke abstimmen. Dies wirkt sich positiv auf die Markenpositionierung am Point-of-Sale aus“, erläutert Redeker.

Auch im Bereich Umweltbilanz punkten die Kunststoffbehälter, da sie zu 100 Prozent recycelt werden können. Darüber hinaus bieten PET-Gebinde nicht nur einen zuverlässigen Schutz des Produktes, sondern auch ein gutes Ausgießverhalten.

KHS erfüllt Kunden- und Verbraucherbedürfnisse mit neuem Block

KHS hat das Potenzial von PET-Gebinden im Bereich der aseptischen Abfüllung bereits vor 25 Jahren erkannt. Neueste Entwicklung ist der lineare Aseptik-Block InnoPET BloFill ABF. Dieser vereint die rotative Streckblasmaschine InnoPET Blomax Serie V mit dem aseptischen Linearfüller Innosept Asbofill ABF 712.

Durch die Verblockung ergeben sich zahlreiche Vorteile: Der Block benötigt nicht nur weniger Platz als Einzelmaschinen, auch der Lufttransporteur fällt weg. Dadurch verringert sich der Energieverbrauch. Weiterer Vorteil: reduzierte Personalkosten, da nur noch ein anstatt zwei Bediener benötigt werden. „Dank der Verblockung und seines Moduls ‚Konti-Takt‘ minimieren wir auch ein mögliches Einschleppen von Verschmutzungen. Das wirkt sich positiv auf die Hygiene und Anlagenverfügbarkeit aus“, erklärt Redeker.

Auch die schnellen Formatwechsel innerhalb von maximal zehn Minuten tragen zu einer erhöhten Anlagenverfügbarkeit bei. Sie erfolgen unter aseptischen Bedingungen, sodass eine zusätzliche Reinigung und Sterilisation nicht notwendig ist. Zudem ermöglichen die kurzen Umrüstzeiten es den Herstellern von sensitiven Getränken, eine große Anzahl verschiedener Stock Keeping Units (SKUs) in kürzester Zeit abzufüllen. Der lineare Aseptik-Block ist für die Abfüllung von Milch,

Milchmixgetränken sowie Säften, Smoothies und Eistee in PET-Flaschen mit Volumina zwischen 250 Milliliter und 2 Liter ausgelegt. Der Ausstoß liegt bei bis zu 12.000 1-Liter-Flaschen beziehungsweise bis zu 15.000 0,5-Liter-Flaschen pro Stunde.

Zudem profitieren Abfüller von der modularen Bauweise des Trocken-Aseptik-Blocks, die Ergänzungen an der Füllmaschine jederzeit möglich macht. Anwender können ihren Block beispielsweise mit einem Stückchenfüller oder einer zusätzlichen Füll- oder Verschleißereinheit nachrüsten. „Durch die modulare Bauweise gewinnen unsere Kunden an Flexibilität. Sie müssen nicht bereits beim Kauf des Blocks entscheiden, welche Produkte sie abfüllen möchten“, erklärt Redeker. „KHS bietet Ihnen die Möglichkeit, die erforderlichen Module vor Ort nachzurüsten, sobald sie ihr Produktportfolio erweitern.“ Auf diese Weise kann wesentlich variabler auf Marktanforderungen reagiert werden.

Streckblasmaschine schont durch hohe Energieeinsparungen die Umwelt

Weitere Vorteile verdankt der Aseptikblock der integrierten Streckblasmaschine. Das Heizsystem der neuen Generation der Blomax-Serie verbraucht durch ein optimiertes Near-Infra-Red-Beheizungskonzept und die neue Doppelgassen-Technologie bis zu 40 Prozent weniger Energie im Vergleich zu den meisten herkömmlichen Heizsystemen. Möglich ist dies durch die zentral im geschlossenen Reflektortunnel angebrachten Near-Infra-Red-Strahler. Die Preforms werden im Ofen links und rechts an den mittig angeordneten Heizstrahlern vorbeigeführt. Der Abstand der Preforms zueinander beträgt lediglich circa 18 Millimeter (anstatt zuvor circa 37 Millimeter). Dadurch kann der Dortmunder Systemanbieter die Anzahl der Heizkästen deutlich reduzieren. Auch das Luftmanagementsystem für die Belüftung der Heizkästen wurde optimiert. „Die Belüftung ist separat für Hals, Reflektor und Lampen einstellbar. Auf diese Weise kühlt die Maschine nur dort, wo es wirklich nötig ist“, sagt Redeker.

Effektive Sterilisation durch KHS-System

Auch bei der Weiterentwicklung des linearen Aseptikfüllers stand für KHS eine erhöhte Effizienz im Fokus. Die Abfüllmaschine für sensitive Produkte ist sowohl im Aseptik- als

auch ESL-Standard erhältlich. Die Sterilisation erfolgt im KHS-Verfahren über mehrere Schritte. Zunächst desinfiziert die Maschine den Neck und das Flascheninnere. Dabei wird der Behälter innen zweimal mit einem Wasserstoffperoxid-Aerosol (H_2O_2) eingesprüht. Dies geschieht mit einer Geschwindigkeit von bis zu 80 Stundenkilometer. „Dadurch stellen wir sicher, dass jeder Bereich der Flasche erreicht und sterilisiert wird – selbst bei individuellen Gestaltungen und kritischen Formen haben wir dies erreicht“, erläutert Redeker. Im Anschluss vollenden zwei Schritte zur Aerosol-Reaktion und weitere vier Schritte zur Trocknung mit steriler Heißluft den Prozess.

Schonende Abfüllung stellt Produktschutz sicher

Um die Qualität der Produkte zu sichern, ist absolute Sauberkeit in der aseptischen Zone unerlässlich. KHS erreicht dies unter anderem durch eine schonende Abfüllung, die kontaktfrei und in zwei Schritten erfolgt. Ein mögliches Übersäumen des Getränks wird auf diese Weise verhindert.

Nach der Abfüllung gelangt die Flasche in die Verschließereinheit. Dort wird der Verschluss nach demselben Prinzip wie die Flasche in der Abfüllanlage sterilisiert. Das bedeutet: zwei Schritte Desinfektion mit H_2O_2 und zwei Schritte Trocknung durch sterile Heißluft. „Bei der Verschließereinheit haben wir zusätzlich darauf geachtet, dass alle Teile, welche in der aseptischen Zone sind, eine glatte Oberfläche aufweisen. Dadurch verhindern wir mögliche Luftverwirbelungen und die Reinigung und Desinfektion fällt so leichter“, erläutert Redeker. Im Anschluss wird die Flasche datiert, um eine lückenlose Informationskette zu ermöglichen. „Unsere Kunden können immer nachvollziehen, zu welcher Zeit auf welchem Ventil welches Produkt abgefüllt wurde“, erklärt Redeker.

Die Lösung in einem Block

Mit ihrem neuen Trocken-Aseptik-Block hat KHS auf die aktuellen Bedürfnisse der Molkereien nach einer flexiblen und ressourcensparenden Abfüllung sensitiver Produkte reagiert. So konnten die Anlagenverfügbarkeit erhöht und der Energieverbrauch deutlich reduziert werden. Zudem gewinnen Anwender dank der kurzen Umrüstzeiten des Blocks an Flexibilität: Die Formatwechsel werden durch gut abgestimmte Schnittstellen erleichtert. Darüber hinaus besitzt der Kunde dank der modularen Bauweise die

Möglichkeit zur Erweiterung des linearen Aseptik-Füllblocks, um jederzeit die aktuellen Marktanforderungen erfüllen zu können.

Weitere Informationen unter: www.khs.com/presse

Newsletter abonnieren unter:

<http://www.khs.com/presse/publikationen/newsletter.html>

Bilderdownload und Bildunterzeilen

(Quelle: KHS GmbH)

Downloadlink: <http://pressefotos.sputnik-agentur.de/album/98764k>

Bildunterzeilen

InnoPET Blomax Serie V: Das Heizsystem der neuen Generation der Blomax-Serie verbraucht durch ein optimiertes Near-Infra-Red-Beheizungskonzept und die neue Doppelgasen-Technologie bis zu 40 Prozent weniger Energie im Vergleich zu den meisten herkömmlichen Heizsystemen.

Innosept Asbofill ABF 712: Der Linearfüller Innosept Asbofill ABF 712 für sensitive Produkte ist sowohl im Aseptik- als auch ESL-Standard erhältlich. Die Sterilisation erfolgt im KHS-Verfahren mit einem Wasserstoffperoxid-Aerosol und steriler Heißluft.

Verblockung: Dank der Verblockung von Streckblasmaschine und Linearfüller minimiert der Systemanbieter ein mögliches Einschleppen von Verschmutzungen. Das wirkt sich positiv auf die Hygiene und Anlagenverfügbarkeit aus.

Hohe Leistung: Der neue lineare Aseptik-Block InnoPET BloFill ABF von KHS ist für die Abfüllung von Milch, Milchmixgetränken sowie Säften, Smoothies und Eistee in PET-Flaschen mit Volumina zwischen 250 Milliliter und 2 Liter ausgelegt.

Wachsendes PET-Segment im Dairy-Bereich: Mit seinem neuen Trocken-Aseptik-Block hat der Systemanbieter auf die aktuellen Bedürfnisse der Molkereien nach einer flexiblen und ressourcensparenden Abfüllung sensitiver Produkte in PET-Gebinde reagiert.

Über die KHS Gruppe

Die KHS Gruppe ist einer der führenden Hersteller von Abfüll- und Verpackungsanlagen in den Bereichen Getränke und flüssige Lebensmittel. Zu der Unternehmensgruppe zählen neben der Muttergesellschaft noch die KHS Corpoplast GmbH sowie zahlreiche Tochtergesellschaften im Ausland mit Standorten in Ahmedabad (Indien), Sarasota und Waukesha (USA), Zinacantepec (Mexiko), São Paulo (Brasilien) und Suzhou (China) aktiv. Am Stammsitz in Dortmund sowie in ihren weiteren Werken in Bad Kreuznach, Kleve, Worms und am Standort in Hamburg, der die PET-Kompetenz der Gruppe bildet, 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. 2019 realisierte die Gruppe mit 5.149 Mitarbeitern einen Umsatz von rund 1,260 Milliarden Euro.

Kontakt für Journalisten

Sebastian Deppe
Sputnik GmbH
Presse- und Öffentlichkeitsarbeit
Hafenweg 9
48155 Münster
Tel.: +49 2 51 / 62 55 61-243
Fax: +49 2 51 / 62 55 61-19
deppe@sputnik-agentur.de
www.sputnik-agentur.de

Kontakt für Verlagsvertreter

Eileen Rossmann
Mediaberatung
mmb mediaagentur gmbh
Rotebühlplatz 23 (City Plaza)
70178 Stuttgart
Tel: +49 7 11 / 2 68 77-656
Fax: +49 711 / 2 68 77-699
eileen.rossmann@mmb-media.de
www.mmbmedia.de