

PRESSEMITTEILUNG

Neuentwicklung

Umweltschonende Alternative zu Plastik: Neue KHS-Maschine verarbeitet Dosenaufsätze aus Karton

- Neuentwicklung auf Basis bewährter Technologie
- Modularer Aufbau bietet Kunden hohe Flexibilität
- Verarbeitung von bis zu 108.000 Dosen pro Stunde

Dortmund, 20. Mai 2021 – Die Verpackung ist verbraucherfreundlich, das Material umweltschonend, die Maschine leistungsstark: Die Innopack Kisters CNP (Carton Nature Packer) der KHS Gruppe verarbeitet Dosenaufsätze aus Karton mit einer Leistung von bis zu 108.000 Behälter pro Stunde. Der Komplettanbieter etabliert mithilfe der neuentwickelten CNP-Maschine eine weitere nachhaltige Lösung im Bereich Sekundärverpackung.

Die Innopack Kisters CNP ist als modulares System konzipiert, das individuell nach Bedarf ergänzt werden kann. So ist es unter anderem möglich, auf anderes Pappmaterial umzusteigen oder die Packgröße variabel zu verändern. Damit bietet KHS seinen Kunden eine flexible und smarte Lösung, um optimal auf die sich schnell verändernden Konsumentenwünsche zu reagieren. Wie bedeutsam diese Flexibilität für den Bereich Sekundärverpackung ist, weiß Sören Storbeck, Global Product Account Manager Packaging bei KHS: „Im Markt lässt sich beobachten, dass sich besonders in den Segmenten Bier und kohlenensäurehaltige Erfrischungsgetränke Verpackungsvarianten etablieren, die eine Alternative zu Einwegplastik darstellen.“ KHS hat deshalb in den vergangenen Jahren

ein umfassendes Portfolio an umweltschonenden und recyclingfähigen Lösungen aufgebaut.

Eine umweltfreundliche Verpackung ohne Kunststoff

Auch die neue Innopack Kisters CNP zählt auf diese strategische Ausrichtung ein. Für die nachhaltige Verpackungslösung hat sich KHS einen starken Partner gesucht: Die Kartonaufsätze für Dosen, die es sowohl in einer geschlossenen („TopClip“) als auch offenen („GreenClip“) Variante gibt, stammen aus dem Hause Smurfit Kappa, einem der größten Kartonagenhersteller der Welt. „Dank der langjährigen Expertise von Smurfit Kappa, gepaart mit unserer vielschichtigen Kompetenz im Maschinenbau, können wir unseren Kunden ein zukunftsfähiges Verpackungssystem bieten, das nachhaltig, ressourcenschonend und verbraucherfreundlich ist“, erklärt Storbeck.

Während der sehr engen Zusammenarbeit mit Smurfit Kappa war es KHS bezüglich der offenen Clip-Variante wichtig, auch eine Lösung unabhängig vom Zuschnittshersteller zu finden, um seinen Kunden maximale Flexibilität und Freiheit bei der Wahl ihrer Lieferanten für das Verpackungsmaterial zu bieten. Auch bei der Verarbeitung bestehen vielfältige frei wählbare Optionen. So kann die neue Kartonlösung sowohl für Standard- als auch Sleek-Formate in den Volumina 250 bis 580 Milliliter eingesetzt werden. Die Alternative zu klassischen Kunststofffolien oder Plastikringen bietet zudem bei der Packgröße verschiedene Varianten mit vier, sechs oder acht Dosen.

Vorteile am Point of Sale

Klebstoff wird bei der Verarbeitung nicht eingesetzt, das Pack erhält seine Stabilität durch Stanzung und Falzung. „So genügt der Karton höchsten Anforderungen im Hinblick auf Nachhaltigkeit. Er besteht aus nachwachsenden Rohstoffen und ist vollständig recycelbar sowie biologisch abbaubar“, sagt Storbeck. Damit fördere die KHS Gruppe erneut ihr Ziel,

Materialkreisläufe im Sinne der *Circular Economy* zu schließen. Darüber hinaus überzeugt der Packer durch einen sehr geringen Energieverbrauch.

Die CNP-Maschine kann optional mit einem kamerageführten Orientierungsmodul ausgestattet werden. Der große Vorteil: Dosen können mithilfe des Moduls individuell und zielgenau innerhalb des Packs positioniert werden. Daraus ergeben sich für Getränkeproduzenten und Handel deutliche Vorteile, insbesondere im Produktmarketing. Dank der individuellen Ausrichtbarkeit der Dosen ist die Marke für Konsumenten sichtbarer, ihre Präsenz am Point of Sale wird verstärkt. Zudem bietet der Karton eine zusätzliche Fläche für Werbebotschaften.

Bewährte Technologie als Grundlage

Obwohl die Innopack Kisters CNP eine Neuentwicklung von KHS ist, baut sie auf bewährter Technologie auf. So sind die ersten sechs Meter der Maschine beispielsweise identisch zur im Markt etablierten Innopack-Nature-MultiPack-Technologie. Zudem lässt sich der modular aufgebaute Carton Nature Packer problemlos in bestehende Linien integrieren. Um die Maschine optimal auf die individuellen Bedürfnisse abzustimmen, bietet KHS Kunden und Interessenten einen umfassenden Beratungsservice von der Planung und Konfigurierung bis hin zur Realisierung des Systems.

Mit der neuen Entwicklung verfolgt der Systemanbieter seine Philosophie konsequent weiter, seinen Kunden flexibel einsetzbare Maschinen anzubieten, die ein möglichst umfassendes Spektrum an sekundären Verpackungen verarbeiten – ganz den jeweiligen Wünschen und Bedürfnissen der Abfüller entsprechend. „Die Optimierung von Anlagen und damit einhergehend die Einsparung von Material und Energie zählen seit jeher zu unseren Kernaktivitäten“, betont Storbeck. „Mit dem Carton Nature Packer können wir der Getränkeindustrie eine weitere zukunftsfähige Lösung anbieten.“

Weitere Informationen unter: www.khs.com/presse

Newsletter abonnieren unter:

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

Bilder und Bildunterzeilen:

(Quelle: KHS Gruppe)

Bilderdownload: <https://KHS.dphoto.com/album/37968x>

Bildunterzeilen:

Innopack Kisters CNP:

Mit der Innopack Kisters CNP (Carton Nature Packer) bietet KHS eine leistungsstarke Maschine zur Verarbeitung von Kartonaufsätzen für Dosen.

Detailaufnahme der Innopack Kisters CNP:

Die Verpackungsmaschine fügt Getränkedosen mithilfe eines Kartonaufsatzes am oberen Dosenrand zu einem stabilen Pack zusammen.

Packshot:

Von Smurfit Kappa entwickelt, durch KHS-Technologie zum Leben erweckt:
Der Kartonaufsatz für Dosen.

Sören Storbeck:

„Im Markt lässt sich beobachten, dass sich besonders in den Segmenten Bier und kohlenensäurehaltige Erfrischungsgetränke Verpackungsvarianten etablieren, die eine Alternative zu Plastik darstellen“, sagt Sören Storbeck, Global Product Account Manager Packaging bei KHS.

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: 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: www.khs.com