
Thema:	Erfolgsgeschichte Plasmax
Zeichen:	Circa 10.100 (inklusive Leerzeichen)

Titel

Vom Nischenprodukt der Pharmabranche zur etablierten Beschichtungstechnologie der Getränkeindustrie

Untertitel

Erfolgsgeschichte FreshSafe-PET®: Was in den 1990er-Jahren als Anwendung in der Pharmaindustrie begann, ist heute eine etablierte Beschichtungstechnologie für PET-Flaschen.

Vorspann

Mit der Plasmax-Beschichtungstechnologie und der daraus resultierenden Verpackungslösung FreshSafe-PET® bietet KHS der Getränke- und Nahrungsmittelindustrie eine umweltfreundliche und nachhaltige Lösung mit dem bestmöglichen Produktschutz. Ihre Anfänge nahm die heutige Beschichtungstechnologie für PET-Flaschen bereits in den 90er-Jahren – damals noch als Anwendung in der Pharmabranche. Wie kam es zu dieser außergewöhnlichen Erfolgsgeschichte?

Haupttext

Wenn Bernd-Thomas Kempa, seit 2012 verantwortlich für Vertrieb & Service von Plasmax und heute Head of Global Account Management Plasmax Barrier Technology, und Dr. Joachim Konrad, seit 2014 verantwortlich für die Technik als Director Plasmax Barrier Technology und heute Leiter Produktdivision Großmaschine, fallen immer wieder die Begriffe Beharrlichkeit, Überzeugung und Vertrauen. Zusammen mit ihrem Team sind die beiden sozusagen die Wegbereiter für die Transformation der KHS-Plasmax-Beschichtungstechnologie von einer Nischenlösung hin zur markterprobten und bewährten Verpackungslösung FreshSafe-PET® für die Getränke- und Nahrungsmittelindustrie.

Begonnen hat die Geschichte von FreshSafe-PET®, auch bekannt unter dem Namen Plasmax, genau genommen bereits Anfang der 2000er-Jahre. Damals gingen die Schott AG und die SIG Corpoplast wegen sich verändernder Verpackungspräferenzen der Industrie ein Joint Venture zur Plasmabeschichtung von PET-Flaschen ein. Damit bündelten sie die Expertise eines internationalen Herstellers von Glas und Glaskeramik mit dem Know-how eines Verpackungsherstellers und Maschinenbauers für die Kunststoffverarbeitung. Das Portfolio der Schott AG beinhaltete auch eine Beschichtung aus Glas, die ergänzend an der Innenseite von Behältern aus Glas aufgetragen wurde. „Damit wurden hochsensible pharmazeutische Produkte vor der Migration von Stoffen geschützt“, erklärt Kempa.

Herausforderungen für Kunden und KHS

Im Rahmen des Joint Ventures wurde der Prototyp der ersten Maschinengeneration der Plasmax entwickelt und 2002 schließlich die erste Plasmax-Maschine mit einem Ausstoß von 10.000 Flaschen pro Stunde in der Schweiz getestet. Zudem erhielt Plasmax die lebensmittelrechtlichen Zulassungen in Europa, den USA und Japan. Zwei Plasmax-Maschinen 12D wurden schließlich für den Schutz hochwertiger, sensibler Produkte nach Japan ausgeliefert. In 2006 ging Eckes-Granini als erstes europäisches Unternehmen der Fruchtsaftbranche mit der Technologie in den Markt. „Stetes Entwicklungsziel war und ist es, nur eine Maschine einzubinden, die den Gegebenheiten der Abfüllbetriebe und den Erwartungen der Kunden entspricht“, sagt Kempa. Insbesondere die Anlagenverfügbarkeit musste von Anfang an auf einem etablierten Branchenniveau sein. „Sieht man den heutigen Erfolg und die wachsende Nachfrage, kann man sagen: Es hat sich gelohnt. Wir haben uns im Team dabei immer eine gewisse Start-up-Mentalität bewahrt“, ergänzt Konrad.

„Mit der Auflösung des Joint Ventures und der Übernahme der Plasmax-Technologie durch KHS im Jahr 2008 erhielten wir eine starke Rückendeckung. Das kleine Team als Teil eines globalen Unternehmens war aber auch aufgefordert, den Nachweis zu erbringen, dass diese Technologie ebenso im Umfeld der Getränkeindustrie nachhaltig lauffähig ist“, erzählt Kempa. „Ohne die Unterstützung der KHS und der Konzernmutter Salzgitter AG wäre die erfolgreiche Transformation der Technologie und damit das Erreichen eines Break-even nicht möglich gewesen. Aber auch ohne die spezielle Art

der Zusammenarbeit, inklusive des enormen Zusammenhalts und Willens des gesamten Teams, wäre dieser Erfolg ebenso wenig möglich gewesen“, so Kempa.

Diese Unterstützung und das Vertrauen wuchs auch auf Kundenseite: Neben weiteren Maschinenverkäufen folgte 2010 der Prototyp der größeren zweiten Generation der Plasmax-Beschichtungsmaschine mit einer Leistung von bis zu 27.500 1-Liter-Flaschen pro Stunde für Eckes. 2014 erwarb das Unternehmen für sein Werk in Fallingbommel den weltweit ersten FreshSafe Block, eine mit einer KHS-Streckblasmaschine verblockte Anlage mit einem Ausstoß von bis zu 32.000 0,75-Liter-Flaschen pro Stunde. „Mit Eckes-Granini verbindet die KHS eine jahrzehntelange vertrauensvolle Zusammenarbeit, in der Lösungen zum beiderseitigen Nutzen implementiert werden konnten. So hat Eckes schon sehr früh die Chancen einer weiterentwickelten PET-Verpackung erkannt, um einen optimalen Schutz für ihre sensitiven Getränke zu ermöglichen“, erzählt Kempa.

Plasmax-Angebot kontinuierlich erweitert

„Eckes-Granini hat die Chancen gesehen und weniger die möglichen Probleme und zeigte sich offen für neue Entwicklungen und Prozesse. Denn man darf nicht vergessen: Für alle Beteiligten war es zunächst Neuland“, sagt Konrad. Von den Erkenntnissen, die aus der intensiven Zusammenarbeit gewonnen wurden, profitierten beide Seiten. Sie halfen, innovative Prozesse praxisorientiert zu optimieren und ganz neue Lösungen zu entwickeln. So hat KHS sein Plasmax-Angebot im Laufe der Jahre kontinuierlich erweitert. Der Maschinenbauer bietet mittlerweile neben der Standard-Beschichtungsmaschine und dem InnoPET FreshSafe Block auch eine Plasmax 2Q/4Q für den niedrigen Leistungsbereich und einen InnoPET FreshSafe TriBlock mit Streckblasmaschine und Füller-/Verschleißer-Kombination an, der eine Leistung von bis zu 48.000 Flaschen pro Stunde bietet. „FreshSafe-PET® kombiniert perfekten Produktschutz mit einer nachhaltigen Recyclingmöglichkeit. Gleichzeitig können durch Einsparung von PET-Material die Kosten reduziert werden. Damit haben wir unschlagbare Argumente, die für diese Getränke- und Food-Verpackung sprechen“, erklärt Kempa.

Und der Erfolg gibt dem Unternehmen recht: Das Interesse der Getränkeindustrie an dieser und weiteren KHS-PET-Technologien wachse deshalb, weil sie nachhaltig sind, so Konrad. Um die steigende Nachfrage am Markt optimal zu bedienen, wurden am Hamburger KHS-Standort 2016 die Produktionskapazitäten erweitert. So setzt unter anderem ein großer globaler Softdrinkhersteller in mehreren seiner Werke in Asien und Nordamerika auf FreshSafe-PET®. „Gemeinsam mit diesem Hersteller ist es uns gelungen, alle Vorteile unserer Plasmax-Lösung in Anwendung zu bringen. Dieses positive Ergebnis konnte erreicht werden, weil alle Gesichtspunkte vom Preform- und Flaschendesign bis zu den Produktionsmöglichkeiten des Kunden in die Lösungsfindung integriert wurden. Das war für uns der Durchbruch im Getränkesektor“, sagt Konrad.

Entscheidender Faktor im Bereich Umweltschutz

Für die Kaufentscheidung der Kunden spielen dabei mehrere Faktoren eine Rolle. Bei FreshSafe-PET® gelangen beispielsweise keine unerwünschten Stoffe von außen in das Produkt hinein – und wertvolle Bestandteile wie Vitamine können nicht austreten. Dank der Plasmax-Barrieretechnologie bleiben sensitive und karbonisierte Getränke zudem bis zu zehnmal länger haltbar als in der herkömmlichen PET-Flasche. Besonders für Abfüller, deren Produkte weitere Transportwege zurücklegen, ist das ein entscheidender Faktor. Zudem schützt die hauchdünne Glasschicht sensible Produkte zuverlässig vor Frische- und Qualitätsverlust – und trägt damit auch wesentlich zum Umweltschutz bei. „Denn je zuverlässiger der Produktschutz, desto geringer die Lebensmittelverschwendung“, sagt Konrad. Die Barrierelösung ist daneben auch für die Beschichtung von PET-Behältern aus Rezyklat (rPET) sowie für biologisch abbaubare Behälter geeignet.

Den entscheidenden Faktor im Bereich Umweltschutz sehen Kempa und Konrad neben der Gewichtsreduktion in der vollständigen Recyclingfähigkeit von FreshSafe-PET®. Die Beschichtungstechnologie ermöglicht mit ihrer Vermeidung von verschiedenen Materialkomponenten eine sortenreine Wiederaufbereitung des PET-Materials und erlaubt so eine hundertprozentige Recyclbarkeit der Behälter. Das bestätigen unter anderem mehrere unabhängige internationale Experten sowie Branchenverbände wie

APR¹ und EBPB². Vor dem Hintergrund der weltweit steigenden Nachfrage nach sauberen Recyclingströmen sei dies ein entscheidender Aspekt, so Kempa. „Die Kunden und die Öffentlichkeit verlangen zunehmend nach umweltschonenden Verpackungslösungen und ein Produkt ist nur dann erfolgreich, wenn es ein relevantes Problem löst. Mit FreshSafe-PET® haben wir eine umweltfreundliche und kosteneffiziente Lösung entwickelt, die Nachhaltigkeit mit dem bestmöglichen Produktschutz kombiniert.“

Geringerer Materialeinsatz führt zu Kosteneinsparungen

Neben den Aspekten Umwelt und Produktschutz spielt auch das Thema Wirtschaftlichkeit eine bedeutende Rolle. Durch den Einsatz der KHS-Technologie sinkt einerseits das Flaschengewicht im Vergleich zu Behältern mit Additiven, was zu einem geringeren Materialeinsatz und damit zu Kosteneinsparungen führt. Abfüller können andererseits auf günstigere Standard-PET-Preforms umsteigen, wodurch die Kosten pro Flasche nochmals sinken.

„All diese Faktoren haben dazu geführt, dass FreshSafe-PET® sich von der ersten Vision zu einer nachgefragten und nachhaltigen Verpackungslösung entwickelt hat“, so Kempa. „Und wir sind überzeugt, dass der erfolgreiche Weg noch lange nicht zu Ende ist. Wir gehen davon aus, dass das Thema einer umweltgerechten Verpackung zukünftig mit der Verantwortung einhergehen wird, den CO₂-Abdruck weiter zu verringern. KHS leistet einen Beitrag dazu, dass durch ein optimiertes Gebinde weniger Lebensmittel verderben.“

¹ Die Association of Plastic Recyclers ist ein US-amerikanischer Branchenverband, der sich nachdrücklich für das Recycling aller Post-Consumer-Kunststoffverpackungen einsetzt. Dafür erstellt der Verband beispielsweise Designrichtlinien und erkennt Verpackungsdesign-Innovationen an, die unter anderem seine strengsten Leitkriterien für Recyclingfähigkeit erfüllen.

² Die European PET Bottle Platform ist eine freiwillige Brancheninitiative, die Richtlinien für die Gestaltung von PET-Flaschen für das Recycling festlegt.

Weitere Informationen unter: www.khs.com/presse

Newsletter abonnieren unter:

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

Bilder und Bildunterschriften: (Quelle: KHS Gruppe)

Downloadlink für Bilder: <http://pressefotos.sputnik-agentur.de/album/7c5eai>

Bernd-Thomas Kempa und Dr. Joachim Konrad

Bernd-Thomas Kempa (r.), Head of Global Account Management Plasmax Barrier Technology, und Dr. Joachim Konrad (l.), ehemals Director Plasmax Barrier Technology und heute Leiter Produktdivision Großmaschinen bei KHS, sind die Wegbereiter für die Entwicklung der Plasmax-Technologie zu einer markterprobten Lösung für die Getränkeindustrie.

InnoPET FreshSafeTriBlock

Bernd-Thomas Kempa (l.) und Dr. Joachim Konrad (r.) vor einem InnoPET FreshSafe TriBlock mit Streckblasmaschine und Kombination von Füller und Verschließer. Dieser erreicht eine Leistung von bis zu 48.000 Flaschen pro Stunde.

Granini

Eckes-Granini ging 2006 als erstes europäisches Unternehmen der Fruchtsaftbranche mit der FreshSafe-PET®-Technologie in den Markt.

InnoPET FreshSafe Block

KHS hat ihr Plasmax-Angebot im Laufe der Jahre kontinuierlich erweitert. Der Maschinenbauer bietet mittlerweile neben der Standard-Beschichtungsmaschine und dem InnoPET FreshSafe Block unter anderem auch eine Plasmax 2Q/4Q für den niedrigen Leistungsbereich an.

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).

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. 2018 realisierte die Gruppe mit 5.081 Mitarbeitern einen Umsatz von rund 1,161 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