

Thema:	KHS optimiert Prozess zur Schrumpffolienverarbeitung bei französischer Premiumwassermarke Badoit
Zeichen :	Haupttext circa 8.800 Zeichen (mit Leerzeichen, ohne Boiler-Plate)
Autor:	Kim Maire, PR-Agentur der KHS Gruppe

Titel

KHS revolutioniert Verpackungsprozesse der Badoit-Quelle

Untertitel

Folienumverpackung für Multipacks erfüllt höchste Ansprüche der französischen Premiummarke

Teaser

Erstklassiges natürliches Mineralwasser und ein exklusives Flaschendesign sind die Markenzeichen der Badoit-Quelle. Die Premiummarke stellt höchste Ansprüche an die Qualität ihrer Produkte – angefangen vom abgefüllten Wasser bis hin zu den Verpackungen. Seit 1986 begleitet KHS das zu Danone gehörende Unternehmen auf seinem Weg. Dank des neuen Schrumpffolienpackers Innopack Kisters SP A-H profitiert Badoit erneut von der Expertise des Dortmunder Maschinen- und Anlagenbauers. Die Verpackungsmaschine ermöglicht eine im Markt bisher unerreichte Qualität der Schrumpffolienverarbeitung mit einem nahezu faltenfreien und gleichbleibend stabilen Ergebnis.

Haupttext

Frankreich gilt als Paradies für Gourmets. Das Land der Haute Cuisine ist international bekannt für seine preisgekrönten Weine, ausgezeichneten Käse und hochklassigen natürlichen Mineralwässer. Eine Marke, die sich unter den kohlesäurehaltigen natürlichen Mineralwässern als führend etabliert hat, ist Badoit. Der Abfüller aus Saint Galmier im Département Loire, südwestlich von Lyon gelegen, arbeitet seit Jahren eng mit der Spitzengastronomie des Landes zusammen. Dadurch hat sich Badoit einen Ruf als erstklassige Marke für qualitativ hochwertige

Mineralwässer im Premiumbereich erarbeitet. „Unsere Kunden haben höchste Ansprüche an unsere Produkte – und das nicht nur in Bezug auf unsere Wässer. Auch die einwandfreie Qualität der Verpackung spielt eine entscheidende Rolle“, sagt Etienne Marie, Werksleiter bei Badoit.

Premiummarkt: Verpackungsqualität spielt Schlüsselrolle

Nicht nur im heimischen Markt ist die Gestaltung der Primär- und Sekundärverpackung ein erfolgsbestimmender Aspekt des Marketings. „Durch die Aufmachung und Beschaffenheit ihrer Verpackung können sich Getränkemarken eindeutig im Markt positionieren“, erklärt Christopher Stuhlmann, Executive Vice President Produktdivision Linie bei KHS.

Für Badoit ist dieser Aspekt besonders wichtig. „Als Premiummarke müssen sich unsere Produkte nicht nur qualitativ, sondern auch optisch von der Konkurrenz abheben. Der exklusive Standard unseres Wassers muss sich auch in der Verpackung widerspiegeln“, erläutert Marie. Der Abfüller setzt deshalb auf Flaschen mit einem langen, eleganten Hals, ein Alleinstellungsmerkmal im französischen Markt.

Badoit fordert Verbesserung der Packqualität

Während die außergewöhnliche Flaschenform für die Markenerkennung ein Segen ist, stellt sie die eingesetzten Schrumpffolienpacker des Wasserproduzenten vor große Herausforderungen – so auch die Verpackungsmaschinen von KHS Kisters, die mitunter mehr als 30 Jahre im Betrieb sind. „Durch die langhalsige Flaschenform ist es äußerst schwierig, ein in allen Aspekten herausragendes Ergebnis bei der Packqualität zu erzielen“, sagt Marie. „Häufig wiesen die Mehrfachverpackungen Faltenwurf auf, die Bedruckung wurde verzerrt oder die für die Logistik wichtige Stabilität war zu gering.“ Hinzu kam, dass die in die Jahre gekommenen Verpackungsmaschinen hinsichtlich Effizienz als auch Nachhaltigkeit das heutige Branchenniveau nicht mehr erfüllen konnten und zunehmend technologischen Beschränkungen unterworfen waren. „Diese Kompromisse bei der Packqualität und Maschineneffizienz konnten und wollten wir nicht mehr akzeptieren“, erklärt Marie.

Unterstützung erhielt Badoit vom Mutterkonzern. Danone Waters lobte einen Wettbewerb zwischen seinen einzelnen Marken und ihren Werken aus. Diese wendeten sich schließlich an ihre Lieferanten. „Danone Waters suchte nach einer Verpackungsmaschine, die durch signifikante Weiterentwicklungen insbesondere im Segment Schrumpftunnel den bisher verfügbaren Standard der Schrumpffolienverarbeitung deutlich erhöht“, betont Stuhlmann. Besonders wichtig war dabei, dass der Schriftzug und das Markenlogo auf den Packs unverzerrt und faltenfrei dargestellt werden.

KHS setzt sich gegen Wettbewerber durch

Nach intensiven Gesprächen über die zu erreichenden neuen Spezifikationen und ersten erfolgversprechenden Tests erhielt KHS schließlich den Zuschlag für das Projekt. „Mit KHS verbindet uns ein enges Vertrauensverhältnis. Ihre langjährige Entwicklungskompetenz im Bereich Verpackungsanlagen und die Stärken ihrer neuesten Maschinengeneration haben uns wieder einmal überzeugt“, erklärt Marie die Entscheidung.

Für den Systemanbieter galt es nun, diese hohen Erwartungen vollständig zu erfüllen. Unter der Leitung von Christian Schilling, Gruppenleiter Schrumpftunnelentwicklung bei KHS, stellte der Maschinen- und Anlagenbauer ein erfahrenes Team aus Experten der Konstruktion zusammen. Diese standen im engen Austausch mit den Ingenieuren in Saint Galmier. „Die Zusammenarbeit der Teams verlief über die gesamte Laufzeit des Projektes wie gewohnt partnerschaftlich, offen und absolut professionell“, berichtet Stuhlmann.

Intensiver Optimierungsprozess

Die erste Aufgabe des Expertenteams bestand darin, neue Komponenten für die Verpackungsmaschinen von Badoit zu entwickeln. In Kleve testeten die Verpackungsspezialisten alle Anlagenteile eingehend. Nach mehreren Optimierungsschleifen erfolgte die Integration der verbesserten Komponenten in die neueste Generation des Schrumpffolienpackers von KHS. „Wir haben dann eine

Reihe weiterer Tests durchgeführt, um sicherzustellen, dass unsere Neuentwicklungen die hohen Ansprüche von Badoit erfüllen“, sagt Stuhlmann. Die Anlage erhielt schließlich die Werksabnahme und wurde nach Saint Galmier geliefert.

Dort ersetzte das KHS-Team den bisherigen Schrumpffolienpacker von KHS Kisters aus dem Jahre 1986 durch die optimierte Verpackungsmaschine. Nach der erfolgreichen Erstinbetriebnahme im Dezember 2017 fokussierten sich die Verpackungsexperten darauf, die Anlage und ihre Prozesse unter realen Produktionsbedingungen zu optimieren. „Zunächst konnte im Zusammenspiel der verwendeten Schrumpffolien und der Maschine die geforderte Packqualität noch nicht vollständig erreicht werden“, erklärt Stuhlmann. Deshalb haben die Spezialisten in den Folgemonaten immer wieder Komponenten der Anlage weiterentwickelt, gefertigt, eingebaut und getestet.

Bedeutende Entwicklung für die gesamte Danone-Waters-Gruppe

Eine wesentliche Weiterentwicklung der neuen Maschinengeneration bestand in der exakteren Verteilung der Heißluftzuführung auf die beiden Bahnen. Auch die optimale Ausrichtung des beidseitigen Heißluftstroms auf die mit der Folie locker eingeschlagenen Multipacks hatte für KHS oberste Priorität. „Beides ist für eine faltenfreie Qualität von entscheidender Bedeutung, da das optimale Prozessfenster für die zum Teil gegenläufigen Auswirkungen äußerst beschränkt war“, erläutert Stuhlmann. Der Systemanbieter löste dieses Problem mithilfe einer Reihe von Weiterentwicklungen, darunter die speziell entwickelte mittlere Tunneldüse, die in Zukunft auch für andere Projekte zur Verfügung stehen wird. Für Faltenfreiheit sorgen auch die Sonderluftdüsen mit optimierten Düsenlochblechen.

Darüber hinaus definiert der KHS-Kisters-Schrumpffolienpacker in den Bereichen Ressourcenschonung und Effizienz eine neue Benchmark. Unter anderem gelang es, eine deutlich reduzierte Foliendicke verarbeiten zu können. Des Weiteren erreicht die Maschine dank Folienbahnsteuerung eine optimale Folienbreite per Pack. Badoit und speziell seine Bediener profitieren außerdem von einer vollautomatischen

Folienbahnregelung, die nicht nur eine leichte Handhabung, sondern auch eine gleichbleibend hohe Packqualität ermöglicht. „Dank dieser technischen Neuerungen konnten wir das vom Kunden vorgegebene Ziel, eine optimale Verpackungsqualität bei geringstmöglichem Materialverbrauch zu bieten, erreichen“, erklärt Stuhlmann. Zudem gelang es dem Expertenteam, die Leistung der Verpackungsmaschine zu erhöhen. Auf dem weiterentwickelten Schrumpfpacker können bei der bestehenden Linienleistung in zwei Bahnen insgesamt bis zu 37.000 Flaschen pro Stunde zu Sechserpacks verarbeitet werden.

Die finale Abnahme Anfang 2019 verlief zur vollen Zufriedenheit aller Beteiligten. „KHS konnte unsere Vorgaben in jeder Hinsicht erfüllen. Die Packqualität hat sich im Vergleich zu früher deutlich erhöht“, sagt Marie lobend. Faltenwurf und eine verzerrte Darstellung des Aufdrucks sind für die Premiummarke nun keine Probleme mehr. „Dank der verbesserten Qualität konnten wir die Beschriftungsgröße auf der Verpackung verdoppeln“, berichtet Marie. „Für die Produktpräsentation ist das ein großer Vorteil. Unsere Marke ist für unsere Kunden nun sichtbarer als je zuvor.“ Auch das Management von Danone Waters zeigte sich vom Endergebnis überzeugt. Der französische Mutterkonzern sieht das Projekt als exzellente Referenz für die gesamte Unternehmensgruppe.

Weitere Informationen unter: www.khs.com/presse

Newsletter abonnieren unter:

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

Bilderdownload und Bildunterzeilen

(Quelle: KHS Gruppe)

Downloadlink: <http://pressefotos.sputnik-agentur.de/album/8b26bs>

Bildunterschriften

Innopack Kisters SP A-H

Der Schrumpffolienpacker Innopack Kisters SP A-H ermöglicht eine im Markt bisher unerreichte Qualität der Schrumpffolienverarbeitung mit einem nahezu faltenfreien Ergebnis.

Schrumpffolienverarbeitung

Dank des Schrumpffolienpackers kann Badoit eine deutlich reduzierte Foliendicke verarbeiten. Zudem erreicht die Maschine eine optimale Folienbreite per Pack.

Hohe Leistung

Auf dem weiterentwickelten Schrumpfpacker können auf zwei Bahnen insgesamt bis zu 37.000 Flaschen pro Stunde zu Sechserpacks verarbeitet werden.

Flaschenform

Die langhalsige Flaschenform war eine Herausforderung für das KHS-Expertenteam. Trotzdem gelang es, ein in allen Aspekten herausragendes Ergebnis bei der Packqualität zu erzielen.

Badoit-Flaschen

Faltenwurf und eine verzerrte Darstellung des Aufdrucks sind mit der neuen Maschine keine Probleme mehr. Dank der verbesserten Qualität konnte Badoit die Beschriftungsgröße auf der Verpackung sogar verdoppeln.

Gute Zusammenarbeit

Zufrieden in jeder Hinsicht: Christopher Stuhlmann, Executive Vice President Produktdivision Linie bei KHS, und Etienne Marie, Werksleiter bei Badoit.

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 Kunshan (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