
Thema: Neue PET-Einwegflaschen von VILSA-BRUNNEN bieten ab sofort erhöhten Produktschutz

Zeichen: Circa 8.500 (mit Leerzeichen, ohne Boiler-Plate)

Titel

Nachhaltiger Frischeschutz für natürliches Mineralwasser

Untertitel

Spürbar länger sprudelig: Mineralwasserbrunnen VILSA setzt beim Einwegsortiment auf die Plasmax-Beschichtungstechnologie FreshSafe-PET von KHS.

Teaser

Die KHS-Beschichtung aus hauchdünnem, chemisch reinem Glas an der Innenwand von PET-Flaschen hat bisher vor allem die Qualität und Haltbarkeit von sensiblen Softdrinks und Säften verbessert. Mit der VILSA-BRUNNEN Otto Rodekohl GmbH profitiert erstmals ein Mineralbrunnen von der Plasmax-Technologie. Damit investiert das Familienunternehmen konsequent in die Produktqualität sowie den langanhaltenden Frischeschutz seiner Premium-Getränke – und setzt Maßstäbe im Markt.

Haupttext

Mehrere tausend Jahre alt und natürlich rein ist das Mineralwasser, das VILSA im niedersächsischen Bruchhausen-Vilsen aus der Erde fördert. Gewaltige Tonschichten schützen das Tiefenwasser vor Umwelteinflüssen und Verunreinigungen. Durch eine nachhaltige „Wasser-Ernte“ sichert der Mineralbrunnen einen maßvollen und umsichtigen Umgang mit dieser kostbaren Ressource. Das Unternehmen verdankt der Natur viel – und möchte ihr dafür ebenso viel zurückgeben, heißt es. Der nachhaltige Schutz seiner Quelle ist Henning Rodekohl, Vorsitzender der Geschäftsführung der VILSA-Gruppe und Vertreter der vierten Generation des Familienunternehmens, ein grundlegendes Anliegen. Neben

den Premium-Mineralwassern mit unterschiedlichem Kohlensäuregehalt umfasst das Sortiment Fruchtschorlen, Limonaden und Near-Water-Getränke.

Seit 2021 sind alle Mineralwassersorten biozertifiziert und unterliegen damit den strengsten Grenzwerten und höchsten branchenspezifischen Nachhaltigkeits-Standards im deutschen Mineralwassermarkt. Ebenfalls seit 2021 arbeitet der Abfüller nachweislich klimaneutral. Durch die aktive Förderung von Nachhaltigkeitsmaßnahmen in der Landwirtschaft unterstützt VILSA in Zusammenarbeit mit den umliegenden Landwirten eine hohe Qualität von Böden und Grundwasser im Umfeld seiner Quelle. Aus diesem Schutzgedanken heraus fiel die Entscheidung, künftig für das komplette Einweg-Portfolio der Marke VILSA auf die KHS-Beschichtungstechnologie Plasmax zu setzen.

„Von der Quelle zum natürlichen Genuss“: Geschmack optimal transportiert

Die Vorteile liegen auf der Hand: FreshSafe-PET vereint das niedrige Gewicht und die Robustheit der Kunststoffflasche mit den gleichzeitig signifikant verbesserten Barriereeigenschaften einer Glasflasche. Damit schützt die bewährte Lösung vor Sauerstoffeintrag und CO₂-Verlust, was sowohl die Haltbarkeit verlängert als auch die Geschmacksstabilität erhöht. Darüber hinaus bietet FreshSafe-PET für den Ausbau geschlossener Wertstoffkreisläufe entscheidende Pluspunkte. Im Gegensatz zu PET-Flaschen mit beigemischten Additiven für eine verbesserte Barriere und Haltbarkeit erlaubt das KHS-Verfahren durch die im Recyclingprozess vollständig abwaschbare Innenbeschichtung die hundertprozentige Flasche-zu-Flasche-Wiederverwertung. „Unsere Konsumenten wissen, dass sie mit VILSA natürlich reines Premium-Mineralwasser erhalten. Wir streben für jedes Produkt die bestmögliche Verpackung im Hinblick auf Qualität und Nachhaltigkeit an“, so Henning Rodekohl. „Indem wir bei unserem Einweg-Sortiment künftig ausschließlich FreshSafe-PET verwenden, machen wir uns gezielt die Vorzüge von Glas in Bezug auf Frischegefühl und Haltbarkeit zunutze. Unsere Produkte sind so wirksamer vor Einflüssen von außen geschützt und der Geschmack ist noch besser gesichert.“

Optimaler Produktschutz

Charakteristisch für VILSA-Mineralwasser sind sein pH-Wert, die natürlichen Inhaltsstoffe sowie die sanfte Mineralisierung. Diese machen es allerdings gleichzeitig zu einem sensorisch anspruchsvollen Produkt, das äußerst empfindlich auf geschmackliche Fremdtöne oder Sonneneinstrahlung reagiert. Durch die hauchdünne Barriere aus chemisch reinem Glas ist der natürliche Geschmack der VILSA-Produkte jetzt wesentlich länger vor Sauerstoffeintrag sowie Aromen- und CO₂-Verlust geschützt. Die bewährten Vorteile von PET bleiben ebenso erhalten, sodass Konsumenten von bester Produktqualität profitieren.

Nachgewiesen nachhaltig und sicher

Bereits im Jahr 2019 hatte der niedersächsische Mineralbrunnen das Material seiner Einwegflaschen komplett auf [r]PET umgestellt. Mit der Erweiterung um die Beschichtungstechnologie von KHS setzt der Brunnen seinen Nachhaltigkeitskurs fort. FreshSafe-PET wurde sowohl von der EPBP (European PET Bottle Platform) als auch von der US-amerikanischen APR (Association of Plastic Recyclers) als vollständig recycelbar bestätigt. Auch die Lebensmitteltauglichkeit der Behälter ist offiziell nachgewiesen, unter anderem durch die ebenfalls US-amerikanische FDA (Food and Drug Administration). Da die Glasinnenbeschichtung unter 0,1 Mikrometer dünn und chemisch an die Innenwand der Flasche gebunden ist, reagiert sie flexibel. Ein unbeabsichtigtes Ablösen oder gar Absplittern durch Krafteinwirkung ist nicht möglich. Die Trennung erfolgt erst im Recyclingprozess. Zudem kann durch ihre 100-prozentige Transparenz die klare Optik der PET-Behälter beibehalten werden.

Intensiver Entwicklungsprozess

Die Auslieferung der ersten beschichteten Flaschen in den Handel ist angelaufen, zunehmend mehr Konsumenten werden die neue Verpackungslösung in den Händen halten und können sich selbst vom spürbar länger frischen Geschmack der VILSA-Getränke überzeugen. Der Markteinführung war ein intensiver Entwicklungsprozess vorangegangen. Zwar setzen namhafte Abfüller sensitiv anspruchsvoller Produkte wie Säfte oder kohlensäurehaltige Erfrischungsgetränke seit Jahren auf die umweltschonende Plasmax-Barrieretechnologie, doch ihr Einsatz für natürliches Bio-

Mineralwasser war für den Dortmunder Systemspezialisten neu. In Workshops vor Ort näherten sich die Experten Schritt für Schritt den Erfordernissen der Einführung von FreshSafe-PET für sämtliche Behältergrößen von 0,5- bis 1,5-Liter-Flaschen an.

Perfekt angepasste Rezeptur sichert hohe Qualität

„Wir haben umfangreiche Simulationen durchgeführt, um im Beschichtungsverfahren ein optimales Abscheideverhalten des Reaktionsgases und damit eine ideale Verteilung der hauchdünnen Glasbeschichtung in der Flasche zu realisieren“, erklärt Stefan Knappmann, Vertriebsleiter Deutschland und Schweiz bei KHS. „Unsere Bottles & Shapes-Spezialisten ermittelten für jede Behältergröße, jedes Produkt und jeden Kohlensäuregehalt die exakt passende Rezeptur.“ „Unsere Investition und das Vertrauen in KHS tragen uns damit weit nach vorne“, sagt Henning Rodekoer. „In puncto Qualität und Nachhaltigkeit setzen wir im Markt neue Maßstäbe.“

Innovationsstärkster Teil der Anlage

Installiert wurde zunächst die Streckblasmaschine InnoPET Blomax der neuesten Generation, die im späteren Entwicklungsprozess mit der Barriereeinheit zum InnoPET FreshSafe Block verheiratet wurde. Auf Preform-Zuführung, Streckblasen, Abkühlen und Transfer erfolgt die Beschichtung der PET-Flaschen nach dem PICVD¹-Verfahren, ein Prozess, der ursprünglich in der Pharmaindustrie Verwendung fand. Dabei werden die Behälter auf den Kopf gedreht und in die Beschichtungskammer übergeben. Dort wird im Feinvakuum ein Reaktionsgasgemisch in die Flasche geleitet und per Mikrowellen in einen Plasmazustand gebracht. In diesem Zustand wird Siliziumoxid, chemisch reines Glas wie es auch im Haushalt vielfach vorkommt, an die Behälterinnenseite abgeschieden. Dieser Vorgang des Streckblasens und Beschichtens erfolgt bei VILSA mit einer Leistung von bis zu 24.500 Flaschen pro Stunde. Das beliebteste Format im Bereich Einweg ist dabei die 0,75-Liter-Flasche.

¹ Die Abkürzung PICVD steht für das Verfahren Plasma Impuls Chemical Vapour Deposition.

Pionierarbeit für Premium-Getränke

„Mit dem neuen InnoPET FreshSafe Block von KHS verfügen wir jetzt als erster Brunnen über die innovativste verfügbare Barrieretechnologie im Markt – und damit über die optimale Verpackungslösung für unsere kostbaren Produkte“, so Henning Rodekohl. „Unser tief im Boden geschütztes Wasser fördern wir nachhaltig und geben es bestmöglich bewahrt an die Konsumenten weiter.“ Noch laufen Schulungen und Einweisungen durch KHS-Mitarbeitende vor Ort, doch ein erstes Fazit steht für VILSA-Bereichsleiter Produktion und Technik Joachim Weippert fest: „Die Zusammenarbeit mit den KHS-Kollegen war und ist stets von größter fachlicher Kompetenz und einem sehr kooperativen Stil geprägt. Das ganze Team hat sich über den kompletten Entwicklungszeitraum hinweg menschlich gut verstanden, was ein wichtiger Faktor ist.“ Auch bei KHS ist man äußerst zufrieden mit dem Zusammenwirken und Ergebnis. „Erneut konnten wir unsere Kompetenz im Bereich PET unter Beweis stellen und gemeinsam mit dem Kunden das Projekt erfolgreich umsetzen. Das ist eine optimale Basis für künftige Weiterentwicklungen in diesem Bereich“, sagt Stefan Knappmann.

Weitere Informationen unter: www.khs.com/presse

Newsletter abonnieren unter:

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

Bilder und Bildunterzeilen:

(Quelle: Frank Reinhold)

Bilderdownload: <https://KHS.dphoto.com/album/574g8d>

Bildunterzeilen:

InnoPET FreshSafe Block

Bei VILSA wurde zunächst die Streckblasmaschine InnoPET Blomax der neuesten Generation installiert, die im späteren Entwicklungsprozess mit der Beschichtungseinheit zum InnoPET FreshSafe Block verheiratet wurde.

Plasmax-Technologie

Mit dem VILSA-BRUNNEN Otto Rodekohl GmbH profitiert erstmals ein Mineralbrunnen von der Plasmax-Barrieretechnologie seitens KHS. Damit setzt der deutsche Getränkeproduzent seinen Nachhaltigkeitskurs fort.

PET-Portfolio

Vom Flaschendesign eigneten sich die 0,25-, 0,5-, 0,75- und 1-Liter-Flaschen bereits gut für die Beschichtung, einzig die größte und damit herausforderndste 1,5-Liter-Flasche erfuhr für die Konsumenten kaum merkliche Veränderungen, um sie im Prozess sicher vakuumstabil zu halten.

VILSA

Bereits im Jahr 2019 hat der niedersächsische Mineralbrunnen das Material seiner Einwegflaschen komplett auf [r]PET umgestellt. Mit der Erweiterung um die Plasmax-Barrieretechnologie von KHS setzt der Brunnen seinen Nachhaltigkeitskurs fort.

Gutes Zusammenwirken

Henning Rodekohl, Vorsitzender der Geschäftsführung der VILSA-Gruppe (2. v. r.), Stefan Knappmann, Vertriebsleiter Deutschland und Schweiz bei KHS (3. v. l.), sowie

Joachim Weippert, VILSA-Bereichsleiter Produktion und Technik (2. v. l.), freuen sich mit den Technikern beider Unternehmen über das erfolgreiche Projekt.

Henning Rodekohl

„Mit dem neuen InnoPET FreshSafe Block von KHS verfügen wir jetzt als erster Brunnen über die innovativste verfügbare Barrieretechnologie im Markt – und damit über die optimale Verpackungslösung für unsere kostbaren Produkte“, sagt Henning Rodekohl, Vorsitzender der Geschäftsführung der VILSA-Gruppe.

Über VILSA

Die Marke VILSA ist Dachmarke des privat geführten Familienunternehmens VILSA-BRUNNEN Otto Rodekohl GmbH. Sie ist im bundesweiten Mineralwasser-Markenranking eine der führenden deutschen Mineralwassermarken. Das natürliche Mineralwasser von VILSA ist nachweislich seit Jahrtausenden unberührt und wird unter strengsten Auflagen gefördert. Der verantwortungsvolle Umgang mit natürlichen Ressourcen ist elementarer Bestandteil der Firmenphilosophie des Familienunternehmens. Daher unterstützt VILSA-BRUNNEN Projekte, die die Natur und deren kostbare Ressourcen schützen und die eigenen Quellen für die folgenden Generationen bewahren. Für weitere Informationen: www.vilsa.de

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 Kunshan (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. 2022 realisierte die Gruppe mit 5.002 Mitarbeitenden einen Umsatz von rund 1,291 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