

FRISCHE LOGISTIK



17. Jahrgang 2019 | Ausgabe 5/2019

NAGEL-GROUP



Connecting the world of food®

1192 9174

FRC

10/2019

5074

NAGEL-GROUP



Connecting the world of food®

1192 9173

FRC

10/2019

5070

GT-N6 5070

**Lager- und
Regaltechnik**
Voice-Anwendung
bei Eismann

**Verpackung und
Kennzeichnung**
So produziert Ecocool
E-Food-Verpackungslösungen
Vorberichtet Fachpack

**Fahrzeuge,
Aufbauten, Trailer**
Kühlfahrzeuge auf der Nufam

Glückwunsch!
100 Ausgaben Frischelogistik



Verband Deutscher Kühlhäuser
& Kühllogistikunternehmen e.V.

Kampf dem Kondenswasser

Gegen Kondenswasser bei Tiefkühlprodukten setzt Aryzta Food Solutions ein neues Erfolgsrezept mit Frischegarantie ein: der Testliner Super Cobb von Klingele wurde in die Wellpappenverpackungen integriert, die Kartons bleiben jetzt auch bei größeren Temperaturschwankungen stabil.

Die Schweizer Aryzta Food Solutions ist ein führender Lieferant von Tiefkühlprodukten für Backshops in ganz Europa. Weite Strecken und Temperaturunterschiede – das bedeutet, dass die Verpackungen der Tiefkühlprodukte nachhaltig und sicher sein sollen und vor allem Kondenswasser aushalten müssen. Die Lösung für all diese Herausforderungen war eine Entwicklung der zum Wellpappenverpackungshersteller Klingele gehörenden Papierfabrik Weener: der Super-Cobb.

Aryzta Food Solutions ist ein Global Player unter den Tiefkühl- und Convenience-Backwaren-Konzernen und stellt Brot, Brötchen und Backwaren her, die in Backshops und Schnellrestaurants aufgebacken werden. Die Tiefkühlprodukte werden per LKW durch ganz Europa transportiert, und die Qualität der Verpackung ist daher von entscheidender Bedeutung, um sicherzustellen, dass jedes Produkt im gleichen Zustand an jedem Standort ankommt, in dem es das Werk verlassen hat.

Tiefkühlprodukte über weite Strecken zu transportieren, ist eine echte Herausforderung: So schnell wie eine Brille beschlägt, wenn man – aus der Kälte kommend – einen warmen Raum betritt, entsteht Kondenswasser an Tiefkühlverpackungen: in Sekunden. Und Feuchtigkeit kann Wellpappe-Verpackungen in kurzer Zeit unbrauchbar machen.

Wissenstransfer im Netzwerk von Blue Box Partners

Bei der Überprüfung der Probleme wurde deutlich, dass normalerweise die Stabilität der Verpackung ohne die Verwendung von Papier aus Frischholzfasern nicht gewährleistet werden kann, berichtet Klingele. Aber da recycelte Inhaltsstoffe ein Schlüsselement für nachhaltige Verpackungen sein können, bestand die Herausforderung darin, eine Lösung zu finden, die die notwendigen Schutz- und Umweltanforderungen erfüllt.

Um diese Herausforderung zu meistern, nutzte Rigid Containers, Aryzta's Verpackungslieferant in Irland, seine Mitgliedschaft im Netzwerk von Blue Box Partners (BBP). Ein anderer Blue Box Partner wusste die Antwort. Denn die gleichen Anforderungen waren für die Standorte von Aryzta in der Schweiz gelöst durch den Einsatz des Spezialpapiers Super Cobb, das in der Papierfabrik im ostfriesischen Weener produziert wird. Den Testliner Super Cobb hat der Verpackungsexperte genau zum Schutz vor Kondenswasser an Tiefkühlverpackungen entwickelt: Eine spezielle Rezeptur sorgt dafür, dass Feuchtigkeit nicht so schnell durchdringen kann, obwohl das Papier aus recycelten Fasern besteht. Damit wird laut Klingele die erforderliche Stabilität gewährleistet – und die Verpackung ist auf Basis von 100 Prozent Altpapier trotzdem nachhaltig und umweltfreundlich.



Die Kartons bei Aryzta Food Solutions bleiben jetzt auch bei größeren Temperaturschwankungen stabil.

Rigid hat den Super Cobb in die Wellpappenverpackungen für Aryzta integriert und diese werden jetzt im gesamten Tiefkühlproduktportfolio eingesetzt. Die Kartons bleiben jetzt auch bei größeren Temperaturschwankungen stabil und die Ware kommt tiefgekühlt und ohne Beschädigungen an.

Somit profitierte Aryzta nicht nur von einer hoch wirksamen und »alltagserprobten« Innovation, sondern auch von einem aktiv betriebenen Know-how-Transfer im Netzwerk der Blue Box Partners, das solche Innovationen seinen Kunden international zugänglich macht. Gegründet von Klingele und drei weiteren Familienunternehmen – alles Verpackungsspezialisten aus den Bereichen Papier- und Wellpappe-Verpackungen – aus Belgien, Spanien und Italien, erstreckt sich BBP heute auf 24 Länder. »Rigid und Klingele haben als Blue Box Partner ihre Ressourcen gebündelt, um das Unmögliche für uns möglich zu machen! Gemeinsam haben sie eine Verpackung hergestellt, die unsere Anforderungen an Tiefkühlprodukte erfüllt, die zudem so nachhaltig ist wie möglich«, lobt Jarek Gradowski, Verpackungstechnologe bei Aryzta. ◀