

Als Spezialist für flexible Verpackungen umfasst das Leistungsspektrum von allflex Mono- und Verbundfolien sowie Sleeves und Beutel. Zur Veredelung stehen moderne Produktionsanlagen aus den Bereichen Tief-, Flexo- und Digitaldruck zur Verfügung – und das mit bis zu elf Farben. Dass der kleine aber feine Unterschied im Detail steckt, zeigen die neuen Beuteltypen, die Geschäftsführer Bernd A. Westhoff mit seinem Team auf der diesjährigen FachPack präsentiert.

Klotzen, nicht krümeln: Der Kunde Continental Bakeries B.V. legt sehr viel Wert auf eine krümel-dichte Verpackung und entschied sich deshalb für den neuen Klotzbodenbeutel von allflex.



Klotzen, nicht krümeln

allflex krepelt den bewährten Klotzbodenbeutel um

„Unsere neuen Beuteltypen unterscheiden sich von herkömmlichen Packmitteln durch ein wichtiges Detail“, so allflex-Geschäftsführer Bernd A. Westhoff: Das Bodenetikett, das dem Beutel Stabilität verleiht, wird nicht einfach nur punktuell, sondern flächig verklebt. Westhoff: „Dieses hat den großen Vorteil, dass der Beutel weitgehend krümeldicht ist, selbst bei mechanischen Belastungen, wie sie beispielsweise während des Transports auftreten können.“

Punktuell verklebt sind auch die einzelnen Lagen, aus denen die Klotz- oder Kreuzbodenbeutel bestehen. Normalerweise; denn auch hier geht allflex neue Wege. Dabei setzt man auf eine Vollkaschierung; die sonst übliche lose Papierschicht entfällt: „Wir bieten die Beutel entweder als Zwei- oder als Dreilagenvorbund an. Der Doppellagenvorbund könnte beispielsweise aus 50 µm starker transparenter OPP-Folie sowie einer 12 µm dünnen metallisierten PET-Folie bestehen.“

Bei den Folienqualitäten setzt Westhoff ausdrücklich auf Premiumrohstoffe. „Unsere Kunden können darauf vertrauen, dass wir ihnen ein

hohes Maß an wiederholbarer Qualität liefern. Das ist sehr wichtig für sie, denn ihre Abpackmaschinen sind in der Regel mit enormen Laufleistungen ausgestattet. Flowpackmaschinen mit Leistungen über 1500 Packungen pro Minute sind keine Seltenheit.“ Und bei diesen Geschwindigkeiten seien zuverlässige Packstoffe gefragt, die eine hohe Produktionssicherheit gewährleisten.

Investitionen in Tief- und Digitaldruck

Folien und Beutel müssen aber nicht nur für bestimmte Abpackleistungen geeignet sein, sondern sollten auch die hohen Ansprüche an Haptik und Optik erfüllen. Die flexiblen Packstoffe werden an den beiden Produktionsstandorten Aachen und Aschersleben/Sachsen-Anhalt, an denen insgesamt 145 Mitarbeiter beschäftigt sind, im Rotationstief- und Flexodruck veredelt. Die Fachleute wissen dabei ganz genau, welches Verfahren die besten Ergebnisse liefert: „Anspruchsvolle Druckmotive werden bei uns konsequent im Tiefdruck umgesetzt. Das verlangen unsere

Kunden, zu denen international aufgestellte Markenartikler zählen.“

Dass mittlerweile auch kleinere Auflagen zu bezahlbaren Preisen umgesetzt werden können, schuldet Westhoff der Tatsache, dass die Tiefdruckzylinder – bedingt durch modernere Produktionstechniken – in den vergangenen zehn Jahren günstiger geworden sind. Und auch bei Anfragen nach Kleinstauflagen hat man eine Lösung parat: „Wir haben seit Kurzem eine neue Indigo-Digitaldruckmaschine im Einsatz, mit der Mono- und Verbundfolien sowie Selbstklebeetiketten mit bis zu sieben Farben bedruckt werden können“, so der Geschäftsführer, „mit dem speziellen HP-Farbsystem sind wir in der Lage, eine Erweiterung des Farbraums auf über 90 Prozent der Pantone-Farbtöne zu erreichen.“

Markenartikler und Discounter setzen gleichermaßen heute auf aufwendig bedruckte und veredelte Verkaufsverpackungen, die die Wertigkeit des Inhalts aussagekräftig transportieren. Auch ein Grund für die Geschäftsführer Dieter Brunn und B. A. Westhoff, Anfang des Jahres in Aachen eine neue 11-Farben-Tiefdruckrotationsmaschine als Ersatz für eine



allflex auf der FachPack: Halle 7, Stand 136

Ausgeklügelte Matt-
Glanzeffekte.



Das Auge isst mit.



Brillanter Auftritt mit
Schrumpfsleeves.

7-Farben-Maschine zu installieren, nachdem bislang maximal zehn Farben zur Verfügung standen. „Unsere Kunden, die mittlerweile zu 90 Prozent aus der Nahrungsmittelindustrie kommen, verlangen eine außergewöhnliche Farbbrillanz. Die Grundfarben Yellow, Magenta, Cyan und Schwarz genügen schon lange nicht mehr, um allen Gestaltungsbedürfnissen gerecht zu werden. Funktionschichten, Sonderfarben für spezielle Effekte, wie z.B. Perlmutter oder Hochglanzlacke, Unternehmensfarben sowie die gerade im Tiefdruck brillant wirkenden Bronzefarben erweitern das Repertoire.“ Für besondere Effekte sorgen zudem echte Metalltöne oder ausgeklügelte Matt- und Glanzlackeffekte.

Einer der ersten Kunden, die den neuen Klotzbodenbeutel einsetzen, ist die Continental Bakeries B.V., eine

europäische Bäckereigruppe, die sich auf Gebäck, Kuchen & Kekse spezialisiert hat. Der Schwerpunkt liegt hier auf dem Segment der sogenannten Hausmarken, darüber hinaus produziert die Gruppe aber auch Markenamen wie Haust, hig, Auer, Brink, Bussink, Pirou, Brinky und Stieffenhof. Continental hat sich jetzt als Verpackung seiner „Mini Kandijbiscuits“ für einen 3-lagigen Verbund entschieden: „Der Kunde wünschte eine krümel-dichte Verpackung, die aufmerksamkeitsstark im Regal präsentiert werden kann“, so Vertriebsleiter Markus Wilden. Der Beutel besteht aus OPP, einer speziellen Papierlage sowie einer metallisierten PET-Folie innen.

Zusätzlicher Vorteil: Das Bodenetikett kann im Digitaldruck mit produktspezifischen Informationen bedruckt werden, wenn etwa eine Beutelversion gleich mehrere Sprachvarianten abdecken muss. Die Beutel sind in Breiten von 50 mm bis max. 120 mm erhältlich, plus der Beutelfalte.

Sleeves für Smoothies

Sehr erfolgreich stellt allflex seit einigen Jahren auch Rundumetiketten für PET-Flaschen her. Ob Konfitürengläser oder Fruchtsaftflaschen – heute setzen viele Hersteller auf die Schrumpfsleeves, die sich hauteng um die Kontur der jeweiligen Verpackung schmiegen. So bietet etwa Granini die Smoothie-Getränke „Fruchtgenuss“ in hochwertig bedruckten Schrumpfsleeves an.

Mit den beiden Produktionsstandorten sieht sich das inhabergeführte Unternehmen flexibel aufgestellt, was auch durch direkte Entscheidungswege gewährleistet wird: „An beiden Standorten stehen neben den Druckmaschinen beispielsweise auch Kaschieranlagen. Sämtliche Maschinensysteme sind von den Arbeitsbreiten her identisch, sodass wir bei Kapazitätsengpässen Produktionsaufträge verlagern können. Als mittelständischer Hersteller zeichnet uns die notwendige Flexibilität und Schnelligkeit aus. Gerade, wenn es darum geht, Kundenwünsche kurzfristig zu realisieren!“ mo ■

allflex

Die allflex Folienveredlung GmbH & Co. KG beschäftigt in Aachen und Aschersleben rund 135 Mitarbeiter; dazu kommen zehn Mitarbeiter im Vertriebsbüro in Haan. Das Leistungsspektrum umfasst Rotationstiefdruck (bis zu elf Farben), Flexodruck sowie LF-Kaschierung. Dazu kommen die Beutelkonfektionierung (Kreuzboden-, Klotzboden-, Seitenfalten- und Flachbeutel) sowie die Sleeveherstellung. Produziert werden seit Neuestem Selbstklebeetiketten im Digitaldruckverfahren.

Maschinenausstattung:

- Tiefdruck (bis elf Farben)
- Flexodruck
- Digitaldruck
- LF-Kaschierung
- Kreuzbodenbeutelmaschinen
- Klotzbodenbeutelmaschinen
- Flach- und Seitenfaltenbeutelmaschinen
- Schrumpfsleevevmaschinen



Fotos: allflex

Investitionen mit Weitblick: Neben der neuen Digitaldruckmaschine für den Etikettendruck wird seit diesem Jahr auch auf der neuen 11-Farben-Tiefdruckrotation produziert.