



Femcare-Produkte in Stacker-Kette. Mit der erfolgreichen Einführung einer Highspeed-Verpackungsanlage für Femcare-Produkte setzt FOCKE einen neuen Standard im Bereich leistungsfähiger Verpackungstechnologien.

Femcare products in stacker chain. With the successful introduction of the new FSX high-speed stacker for femcare products, FOCKE has raised the bar and set a new standard in packaging technology.

Verpackungstrends bei Hygiene- produkten

Von Helena Engqvist

Die Entwicklung der Verpackungen von Hygieneprodukten wie Babywindeln, Hygieneprodukten für Frauen und Inkontinenzprodukten ist sehr wichtig, da für diese Produkte ein auffälliger Packungsdruck erforderlich ist. Sie sind außerdem sehr voluminös und müssen über weite Strecken transportiert werden.

Kundenakzeptanz, Vorteile für den Umweltschutz, effiziente Produktion und Kostensenkungen sind die treibenden Kräfte für Verbesserungen und Upgrades. Daher bedarf es hochwertiger Drucktechnik, weniger Material und effizienterer Nutzung des verwendeten Verpackungsmaterials, Kompression der Produkte und reduziertes Volumen für den Transport. Außerdem werden auch große Packungen statt an den Einzelhandel direkt an den Endkunden geliefert.

Funktionalität, Schutz und Vertrieb

Obwohl die Hauptaufgabe von Verpackungen der Schutz und die Konservierung von Produkten ist, sind Verpackungen aber auch ein Gebiet, auf dem es laufend neue Entwicklungen bei der Kommunikation, Information und Bewerbung der Produkteigenschaften gibt.

Neue Vertriebskanäle wie Online-Shops machen es Verbrauchern und Pflegern leichter, viele unterschiedliche Produkte und die entsprechenden Preisinformationen zu finden, ohne in den Supermarkt oder ein Fachgeschäft gehen zu müssen. Mit Probepackungen können Verbraucher die verschiedenen Produkte testen und ihre Auswahl treffen. Babywindeln werden in Pappkartons verpackt,

in denen bis zu mehreren hundert Windeln in Plastik abgepackt sind. Feuchttücher werden in Packungen bis zu 750 Tüchern angeboten, und die Packungsgrößen bei Inkontinenzprodukten reichen bis zu mehr als 300 Artikeln.

Der Einkauf bei Online-Händlern wie Amazon.de ist nicht nur bequem, sondern nimmt den Kunden auch die Scham, da es sich so vermeiden lässt, etwaige Probleme anzusprechen, über die viele lieber nicht reden wollen.

Funktionalität ist ein weiterer wichtiger Faktor bei der Produktverbesserung. Viele Hygieneprodukte für Frauen, wie zum Beispiel Binden, sind einzeln verpackt, da dies sowohl bei der Verwendung als auch bei der Entsorgung praktischer ist. Einigen Damenbinden werden Feuchttücher beige packt, was die Verwendung erleichtert, insbesondere wenn kein Wasser verfügbar ist.

Neue Produktionskonzepte

Maschinenhersteller und -umwandler haben sich den Herausforderungen schnell gestellt, sodass in letzter Zeit viele neue Produktionskonzepte vorgestellt werden konnten.

Der deutsche Maschinenhersteller Optima macht es möglich, das Volumen bis zu 33 % zu steigern, indem für günstige, hochwertige Papiertücher Folien- statt Pappverpackungen verwendet werden. Herr Rebstock, Verkaufsleiter bei Optima, erläuterte dazu: „Kostensenkungen und Umweltschutz sind die Vorteile von weniger Verpackungsmaterial und mehr Volumen in den Packungen. Außerdem sind zum Transport der Verpackungen und der fertig verpackten Produkte weniger LKW-Ladungen erforderlich. Die neu entwickelten

flexiblen Maschinen können verschiedene Packungsformate verarbeiten. Der Wechsel dauert weniger als 15 Minuten. Und trotz der größeren Kompression bleiben die Produkte intakt.“

Für die effizientere Verpackung von Hygieneprodukten für Frauen hat FOCKE & CO unlängst den neuen Hochgeschwindigkeitsstacker FSX vorgestellt und damit neue Maßstäbe bei der Verpackungstechnologie gesetzt. Die besonderen Vorteile des FSX sind das modulare Design, das den Marktanforderungen an Flexibilität gerecht wird, und eine hohe Produktionsgeschwindigkeit. Der Femcare Stacker kann mit einem oder mehreren Beutelpackern, Faltschachtelpackern oder Flow-Wrappern kombiniert werden. Durch seine geringe Grundfläche ist der FSX in diesem Bereich weltweit einmalig. Die neue Technologie wird den steigenden Marktanforderungen gerecht und überzeugt nicht nur in Bezug auf Geschwindigkeit, Grundfläche und Handling, sondern auch im Hinblick auf Bedienbarkeit, Wartung und Kundenservice.

Die Zukunft des Recyclings, Bio-Sourcings und Druckens

Obwohl Maschinen und Ausrüstung einen wichtigen Teil der Verpackung darstellen, sind Materialien aber keineswegs weniger wichtig. Suominen Flexible gehört zur Suominen Gruppe und produziert hochwertige Verpackungsfolie für viele verschiedene Produkte. Das Unternehmen feiert gerade sein 60-jähriges Bestehen und stellt Druckmaterial für Produkte her, bei denen die Verpackungsanlagen optimale Leistung bringen und die



Optima Nonwovens: Neben den flexiblen Primärverpackungsmaschinen bildet das Maschinenangebot inzwischen die komplette Prozesskette ab bis hin zum spezifisch auf Nonwovens-Produkte ausgelegten Palettierer.

The traditional, flexible, high-output machines for the primary packaging are now being joined by machines which complete the process chain; palletizers specifically suited to the nonwovens products.

Umwandler effizient arbeiten müssen, sowie High-Definition-Flexoprint für den höchstmöglichen Wiedererkennungswert beim Kunden. Geschäftsführer Mikko Pellinen ging auf das wachsende Interesse an Recyclingmaterial, der Reduzierung der Basisgewichte und der Verwendung von Biomaterial ein, ohne dass dabei Einbußen bei den Folieneigenschaften oder der Qualität hingenommen werden müssen.

Nordenia setzt für flexible Verpackungen jetzt die neue Technologie NorCell ein. Das Unternehmen ist auf die Herstellung und Anpassung von Folien spezialisiert und hat eine Technologie zur Herstellung von „Leichtbau“-

Folie entwickelt, die im Vergleich zu herkömmlicher Folie 40 % weniger wiegt. Die einzigartige Haptik der Oberflächenstruktur wird durch einen patentierten Schaumprozess erreicht. Daher kann das Material nach Auskunft des Unternehmens intelligent und effizient genutzt werden. Gleichzeitig zeichnen sich Verpackungen, die mit NorCell hergestellt werden, dadurch aus, dass sie sehr einstichresistent sind, dicht halten und sich gut bedrucken lassen. So erfüllt das Produkt alle Kundenanforderungen an hochwertige, flexible Produktverpackungen. Ein weiterer Vorteil ist das deutlich reduzierte Verpackungsgewicht. So können die Transport- und Entsorgungskosten gesenkt werden,

was letztendlich eine Kostenersparnis für den Kunden bedeutet.

Die Aufgabe der Industrie

Die Industrie hat die Aufgabe, Verbraucher mit einfach zu handhabenden Verpackungen zu versorgen, die Informationen auf positive Weise kommunizieren. Neue Technologien sind dabei, die Landschaft der Verpackungsmaschinen für Hygieneprodukte zu verändern. Hier müssen die Marktanforderungen nicht nur im Hinblick auf Geschwindigkeit, Ökobilanz und Betrieb erreicht werden, sondern auch im Hinblick auf Zweckmäßigkeit, Gebrauch und Entsorgung des Produktes, Wartung und Kundenservice. |

Trends in packaging of hygiene products

By Helena Engqvist

The development of packaging of personal hygiene products, like baby diapers, feminine care and incontinence products, is of significant value as these products require eye-catching print, are bulky and need long-distance transportation.

Consumer acceptance, environmental benefits, production efficiencies and cost savings are drivers for improvement and upgrades. This implies high quality printing, less material and more efficient use of packaging materials, compression of products and less volume for transportation – and not the least convenience with larger packages distributed directly to users, rather than via retail stores.

Functionality, protection and distribution

Although the purpose of packaging is to preserve content and protect products, packaging is an area for continued development in terms of communication, information and promotion of product benefits. New distribution channels, like on-line stores, make it easy for consumers and care-givers to find a multitude of products, including pricing information, without visiting supermarkets or retail stores. “First try sampling” allow consumers to test and select different products. Baby diapers are sold in cardboard boxes with several hundred products packed in smaller plastic bags inside. Wet wipes come in packages up to 750 wipes and adult incontinence products in packages with over 300 products.

Online buying using online retailers and Amazon.com is not only convenient, but also cutting the embarrassment factor and removes the need to talk about hidden problems for many.

Functionality is another area of packaging improvement. For example, a lot of fem-care products, i. e. sanitary pads are conveniently single wrapped for easy handling

and disposal. The addition of a wet wipe to some sanitary pads makes it easier for women, especially when water is scarce.

New production concepts

Machine manufacturers and converters have been fast in accepting the challenges and many new production concepts have recently been released.

Optima, the German machine manufacturer, make it possible to generate up to 33 % volume increases by exchanging the card-board packages to foil packages of inexpensive high-grade paper towels. Mr. Rebstock, managing director of sales at Optima explained: “Cost and environmental savings are advantageous because of less packaging material and more volume in the packages. In addition, less truck loads are required for transporting the packaging material, as well as the final packages. The newly developed flexible machines can handle multiple package formats by changeovers that take less than 15 minutes. And, despite the higher compression, the product quality remains intact.”

For more efficient packaging of fem-care products, FOCKE & CO has recently introduced the new FSX high-speed stacker, raising the bar and setting a new standard in packaging technology. The specific benefits with the FSX fem-care stacker are the modular design to meet market needs for flexibility as well as high operating speed. For instance the FSX stacker can be coupled to bag packaging, carton packaging and/or flow-wrapping solutions all within a compact design.

The future for recycling, bio-sourcing and printing

Although machines and equipment are significant parts of packaging, materials are just as important. Suominen Flexibles, a part of Suominen Corporation and producer of high-quality packaging film for a mul-

titude of products, is currently celebrating its 60th anniversary. The company makes printed materials for products that require high quality packaging line performance and efficient runnability on converting lines, as well as high definition flexo-print for optimized consumer recognition. Mikko Pellinen, General Manager, pointed to the growing interest in recycled materials, reduced basis weight and use of bio-materials, without sacrificing film characteristics and quality.

Nordenia has implemented a new technology, NorCell, for its flexible packaging. The company, specialized in the production of film as well as conversion, has developed a technology that provides a “light-weight construction film” with 40 % less weight than conventional film. The surface structures with its unique haptics – touch-and-feel – are achieved by a patented foaming process. The material is therefore intelligently and efficiently used, according to the company. And, at the same time, packaging made with NorCell is characterized by a high puncture resistance, excellent sealing ability and great printability. It therefore meets all of the customer requirements for high quality, flexible product packaging. Another advantage is that the reduced packaging weight is noticeable as a saving for the customer with reduced transportation costs and also later with the disposal charges.

The case for industry

The case for industry is to provide service to consumers with easy-to-use and informative packaging and communication in sympathetic ways. New technologies are changing the landscape of hygienic packaging machinery, meeting the market requirements not only in terms of speed, environmental footprint and operation, but also with regard to convenience, product handling and disposal, maintenance and customer service. |