

Weltmarktführer nimmt zwei neue Produktionslinien für Food- und Pharma-Verpackungen in Betrieb

Alltub setzt auf Marathon- und Kurzstreckenläufer von Hinterkopf

Um seine Produktionskapazitäten weiter auszubauen und die Fertigung noch effizienter zu gestalten nimmt Alltub im Jahr 2021 zwei neue Produktionslinien für Aluminiumtuben und eine neue Laminattubendruckmaschine an seinen Standorten in Italien und Deutschland in Betrieb. Trotz der gemeinsamen Grundlage unterscheiden sich die Anforderungen der beiden Aluminiumtuben-Anlagen deutlich voneinander und unterstreichen damit die hohe Flexibilität der Anlagen und Fertigungslinien von Hinterkopf.

Mit der Inbetriebnahme von zwei neuen Produktionslinien für Aluminiumtuben von Hinterkopf forciert die Alltub-Gruppe ihr weltweites Modernisierungsprogramm und reagiert damit auf eine auch während der Corona-Pandemie gestiegenen Nachfrage nach seinen Produkten. „Dank der breiten Aufstellung unseres Unternehmens waren unsere Umsätze im Jahr 2020 stabil, und wir verzeichnen aktuell weiterhin wachsende Auftragseingänge, daher haben wir uns für die Investition in die neuen Linien entschlossen“, berichtet Mark Köllmann, CEO von Alltub. Zurzeit fertigt Alltub im Jahr etwa 1,6 Milliarden Einheiten auf 75 Linien, die weltweit an mehr als 750 Kunden aus über 50 Ländern aus den Bereichen Pharma, Lebensmittel, Kosmetik und Industrie ausgeliefert werden.

Die neuen Aluminiumtuben-Anlagen kommen an den Standorten Civate al Piano (Italien) sowie Kirchheimbolanden (Deutschland) zum Einsatz und sollen die Produktionskapazitäten und Fertigungskompetenzen des Weltmarktführers im Bereich flexibler Aluminiumtuben deutlich erweitern. Im italienischen Alltub-Werk entstehen auch die nachhaltigen Green Tubes, die zu mehr als 95 Prozent aus PCR-Aluminium hergestellt werden. Die nachhaltigen grünen Aluminiumtuben von Alltub, die vollständig recycelt und recycelbar sind, haben von der European Tube Manufacturer's Association (ETMA) die Auszeichnung „Tube des Jahres 2020“ erhalten und wurden im Jahr 2021 mit dem WorldStar Global Packaging der World Packaging Organisation (WPO) in der Kategorie „Packaging Materials & Components“ ausgezeichnet.

Beide Aluminiumtuben-Linien basieren auf der Grundmaschine H210 von Hinterkopf, einem der führenden deutschen Hersteller von Maschinen zur Fertigung von Verpackungen aus Aluminium und Kunststoff. Dank seiner hohen Flexibilität hat dieser Maschinen-Typ bereits bei zahlreichen Kunden die Grundlagen für eine Steigerung der Effizienz geschaffen.

Trotz der gemeinsamen Basis unterscheiden sich die Aufgaben der beiden neuen Anlagen jedoch deutlich, wie Köllmann erklärt: „In Civate al Piano entstehen Großtuben mit einem Durchmesser von 40 und 50 Millimetern für Produkte wie Tomatenkonzentrat, Senf oder Mayonnaise. In Kirchheimbolanden fertigen wir dagegen kleine Tuben für unterschiedlichste Kunden aus der Pharmabranche.“

Doch nicht nur in der Größe der Produkte unterscheiden sich die beiden Maschinen. Durch die im Wesentlichen monoformatige Fertigung ist die Anlage in Italien ein „Marathonläufer“, wie Alexander Hinterkopf, Geschäftsführer des traditionsreichen Maschinenbauunternehmens mit Sitz im süddeutschen Eisingen, betont: „Alle Komponenten müssen so ausgelegt sein, dass die Anlage über eine lange Zeit mit höchster Zuverlässigkeit wirtschaftlich im Dauereinsatz arbeitet. Langfristig bedeutet in diesem Fall ein Zeitraum von mehr als 20 Jahren.“ Zum Auftrag gehört auch ein 9-Farben-Druckwerk, das die nahezu fotoidentische Dekoration der Tuben ermöglicht.

Die H210 in Kirchheimbolanden ist dagegen für andere Extreme ausgelegt: „Ein Kurzstreckenläufer“, beschreibt Alexander Hinterkopf. Denn auf ihr stehen kleine Serien mit einer großen Bandbreite von Formaten und unterschiedlichsten Verschlüssen im Vordergrund. Für letztere hat Hinterkopf die Anlage mit einer hauseigenen Aufschraubmaschine ausgerüstet. Insgesamt bietet Alltub seinen Kunden übrigens rund 600 verschiedene Verschlussvarianten an.

Die H210 bietet von sich aus bereits die Möglichkeit, eine große Anzahl unterschiedlicher Rezepturen zu speichern. Die Produktionslinie in Kirchheimbolanden ermöglicht dabei für jedes abgerufene Format eine vollautomatische Umrüstung in kürzester Zeit. Auch dies steigert die Wirtschaftlichkeit der Fertigung. Genauso wichtig in diesem Zusammenhang: Die jederzeit exakte Positionierung der Tuben, um die Gefahr von Makulaturen zu minimieren, denn diese treiben bei Kleinserien die Fertigungskosten überdurchschnittlich in die Höhe. Trotz dieser hohen Anforderungen erlaubt die Anlage ein schnelles Anfahren sowie eine präzise Fertigung in Höchstgeschwindigkeit - und das bei einem in jeder Phase schonenden Produkttransfer. Als Druckwerk hat sich Alltub bei dieser Anlage für eine bewährte 6-Farben-Maschine entschieden.

Gemeinsam ist beiden Anlagen der Fokus auf eine nachhaltige Fertigung. Bei der H210 haben die Entwickler unter anderem darauf geachtet, dass sie im Stand-by-Betrieb einen minimalen Energieverbrauch hat. „Gegenüber der Vorgängeranlage ist der Energieverbrauch gerade einmal halb so hoch“, unterstreicht Marc Köllmann.

Mit dem Kauf der beiden Aluminiumtuben-Anlagen setzt Alltub die langjährige enge Partnerschaft zwischen Hinterkopf und dem Verpackungshersteller fort. „Im Laufe der vergangenen 40 Jahre haben wir mit Alltub, beziehungsweise mit den Vorgängern der Gruppe, viele Meilensteine entwickelt. Mit unserer H150 haben wir dem Unternehmen beispielsweise den Weg von der Werkstattfertigung zur In-Line Produktion geebnet“, schildert Hinterkopf. Der Einstieg eines neuen Investors vor etwa zwei Jahren war auch der Startschuss für ein umfassendes Modernisierungsprogramm bei Alltub. Hauptziel des Investitionsprogramms ist es, die Fertigung an den insgesamt sechs Produktionsstandorten weltweit in den kommenden Jahren zu verdoppeln - auch um die kontinuierlich wachsende Nachfrage nach Aluminiumtuben optimal bedienen zu können. Neben den beiden neuen Linien ist auch der Kauf einer neuen Laminattubendruckmaschine von Gallus Teil dieses Programms. Mit ihr steigert Alltub seine Kompetenzen sowie die Effizienz der Produktion am Standort im deutschen Langenfeld.

Über Alltub

Mit sechs Produktionsstätten auf der ganzen Welt (Frankreich, Deutschland, Italien, Tschechien, Mexiko) und mehr als 75 Produktionslinien, produziert Alltub jährlich 1,6 Milliarden Einheiten (Aluminiumtuben, Laminattuben, Aluminiumkartuschen und Aerosoldosen). Weltweit beschäftigt das Unternehmen mehr als 1.300 Mitarbeiter und erwirtschaftet über 140 Millionen Euro Umsatz pro Jahr.

www.alltub.com

Über Hinterkopf

Hinterkopf entwickelt und fertigt seit 1962 komplette Linien und Maschinen für die hochvolumige Produktion von Aerosoldosen, Tuben, Flaschen oder anderen Rundkörpern aus Aluminium und Kunststoff. Zuverlässigkeit, Flexibilität, HighTech aus eigener Entwicklung kennzeichnen das Anlagenkonzept des Eislinger Unternehmens. Zur Produktpalette von Hinterkopf zählen Grundmaschinen, Druck- und Lackierwerke, Aufschraubmaschinen, Einzieh- und Beschneidemaschinen, Fließdruckpressen, Waschanlagen und Speicher sowie verschiedene Sondermaschinen.

www.hinterkopf.de

Presseansprechpartner:

Léria Kacel, Alltub Group SAS

Leria.kacel@fr.alltub.com

Tel. +33 6 85 51 40 46