

Bei gleicher Qualität kostengünstiger und nachhaltiger: Queisser nutzt Verpackungen mit Kaltfolienprägung von Körber



Manchmal schlicht, manchmal auffällig, aber immer wichtig: die Verpackung. Ohne sie geht es nicht, sie ist der erste Berührungspunkt der Anwendenden mit dem Produkt und von großer Bedeutung für Markterfolg und Compliance. Bei ihrer Konzeption und Herstellung gibt es einiges zu beachten.

Als führender Anbieter von Produkten zur Selbstmedikation wie Arzneimitteln, Medizinprodukten und Nahrungsergänzungsmitteln vertreibt Queisser viele seiner Produkte nicht nur in Apotheken, sondern auch in Drogerien und Supermärkten. Um die Endkunden zu überzeugen, kommt es dabei auch auf die Verpackung an. Jährlich lässt das Unternehmen mehrere Millionen Faltschachteln produzieren, oft aufwendig veredelt, um mit Farb- und Glanzeffekten am Markt und beim Kunden herauszustechen. Dieser kostenintensive Prozess wirkt sich schnell auf das Gesamtergebnis aus, weshalb neue Wege gefragt sind. In diesem Fall bedeutet das den Wechsel von laminiertem PET-Karton und separater Heißfolienprägung zum Inline-Kaltfolienservice von Körber.

Auf einen Blick



Herausforderungen

- Attraktive Verpackungen sind ein wichtiger Bestandteil im Marketing-Mix von Queisser
- Laminiertes PET-Karton mit klassischer Heißfolienveredelung ist kostspielig und wenig nachhaltig (nicht recyclebar und abfallintensiv)
- Lieferant muss flexibel auf sich ändernde Anforderungen reagieren können



Lösung

- Körber produziert per Kaltfolienprägung
- In Drucklinie integrierte Inline-Anlage ermöglicht Druck und Veredelung in einem Durchgang
- Kurze Rüstzeiten
- Viele verschiedene Effekte und Überdrucken möglich



Nutzen für den Kunden

- Deutlich kostengünstiger bei gleicher Qualität
- Verbesserte Gesamtanlageneffizienz (OEE) innerhalb des Druckprozesses
- Nachhaltigere und recyclebare Verpackungslösung mit geringerem Energieverbrauch und weniger Abfall
- Flexible Auftragsbearbeitung
- Schnelle Lieferung von Kleinstmengen bis hin zu hohen Auflagen
- Kunden- und lösungsorientierte Kommunikation



Heißfolientechnik ist kostspielig

Queissers Devise ist höchste Qualität – nicht nur bei seinen Produkten, sondern auch bei der Verpackung. Beispiel Protefix-Haft-Creme: Für dieses Produkt ließ Queisser viele Jahre lang eine hochwertige Faltschachtel per Heißfolienprägung veredeln, gedruckt auf einem mit PET-Folie beschichtetem GC1-Chromokarton. „Mit der Qualität der Verpackungen waren wir sehr zufrieden“, berichtet Kerstin Fehring, die im Einkauf von Queisser die Marken Protefix und Doppelherz betreut. „Aber die Heißfolienprägung und PET-Laminierung war eben auch sehr kostspielig, und diese Kosten können wir nicht einfach an unsere Kunden weitergeben.“ Daher erfolgten Mitte 2022 erste Gespräche mit Queissers langjährigem Partner Körper, wie sich die Produktionskosten für die Verpackung senken lassen, ohne dabei Abstriche bei der Qualität machen zu müssen. Körbers Vorschlag: Kaltfolienprägung.



„Kaltfolienprägung hat gegenüber Heißfolie viele Vorteile“, sagt Gerald Kelm, Key Account Manager Packaging Materials im Körper-Geschäftsfeld Pharma. „Aber Versprechungen hören unsere Kunden ständig. Deshalb haben wir uns von Queisser die Druckdaten der Protefix-Verpackung geben lassen, proaktiv ein Testmuster per Kaltfolie gedruckt und das im Herbst 2022 bei Einkauf und Marketing von Queisser vorgestellt.“ „Wir konnten bei dem Kaltfolienmuster keinen signifikanten Qualitätsunterschied zu unseren eigenen Verpackungen wahrnehmen“, berichtet Kerstin Fehring. „Die Kosten des Verfahrens waren jedoch deutlich geringer.“

Kaltfolienveredelung: kostengünstig und nachhaltig

Bei der Kaltfolienveredelung wird während des normalen Druckprozesses eine Effektfolie bei Raumtemperatur auf den zu bedruckenden Karton appliziert. Im Gegensatz dazu benötigt die traditionelle Heißfolienprägung hohe Temperaturen (meist deutlich über 100 Grad Celsius) – also beheizbare Werkzeuge

(Prägestempel) – und hohen Druck und kann deshalb nur außerhalb des eigentlichen Produktionsprozesses durchgeführt werden. Die Kaltfolienprägung kann mit den modernen Inline-Anlagen von Körper direkt in die Drucklinie integriert werden, sodass für die Effektpprägung kein aufwändiger zweiter Prozessschritt benötigt wird – ein willkommener Effekt, der sich auch positiv auf die Gesamtanlageneffizienz (OEE) auswirkt.



Per Kaltfolienveredelung kann eine große Zahl weiterer Effekte erzielt werden. Insbesondere erlaubt Kaltfolie das Überdrucken mit herkömmlichen Druckfarben; daher lassen sich mit einer einfachen Folie – und im gleichen Arbeitsgang – diverse verschiedene Farbtöne verwirklichen. Dank hoher Geschwindigkeit und kurzer Rüstzeiten können Druckprozesse mit Kaltfolienprägung schnell große Auflagen produzieren.

Körper: Einsatz für Nachhaltigkeit

Ein wesentlicher Vorteil der Kaltfolienprägung ist ihre deutlich höhere Nachhaltigkeit gegenüber dem Heißfolienverfahren und dem mit PET-Folie beschichtetem Karton: Die Heißfolie enthält mehrere Schichten, von denen nur einige auf den Karton übergehen – der Rest ist Abfall. Darüber hinaus entfällt die Möglichkeit des Recyclens, da die mit PET-Folie beschichteten Kartons kein Monomaterial sind und somit nicht über das Altpapier entsorgt werden können.

Zusätzlich sorgt das Bedrucken mit UV-Farben und Deckweiß für einen deutlich höheren Energie- und Farbverbrauch.

Bei der Kaltfolienprägung fällt wesentlich weniger Abfall an, der Energie- und Ressourcenverbrauch ist deutlich geringer. Hinzu kommt, dass beim Kaltfolien- druck keine Kartonbeschichtung benötigt wird. Damit entfällt auch die Nutzung von UV-Farben und ermöglicht ein einfaches Recyclen.



„Bei Körber legen wir großen Wert auf Nachhaltigkeit“, erklärt Gerald Kelm. „Wir sind davon überzeugt, dass Verpackungen kompakt, innovativ und umweltfreundlich sein sollten, möglichst frei von Kunststoff und ohne Materialverbindungen, die das Recyceln erschweren. Deshalb bestehen unsere eigenen Verpackungslösungen komplett aus Monomaterialien von nachhaltig arbeitenden Herstellern und Zulieferern. Und deshalb optimieren wir unsere Lösungen und Prozesse im Hinblick auf Ressourcenverbrauch und einfache Entsorgung.“



Nichts dem Zufall überlassen

Durch das Testmuster war Kerstin Fehring neugierig geworden – aber noch längst nicht überzeugt. Bevor sich Queisser für Körber entschied, inspizierte man zunächst einmal die Produktionsanlagen am Standort in Ejpovice, Tschechien, führte zahlreiche Abstimmungsgespräche und erteilte dann im Frühjahr 2023 einen ersten Auftrag mit kleineren Auflagen für den bulgarischen und polnischen Markt. Denn die Endkunden erwarten Konsistenz: Bevor es auch nur kleine Änderungen bei einer Verpackung geben kann, muss sichergestellt sein, dass die neue Lösung alle Anforderungen zu 100 Prozent erfüllt.

Das erste Projekt wurde zügig aufgesetzt und bereits im ersten Durchlauf fehlerfrei abgeschlossen. „Die Abwicklung des Auftrags und vor allem das Ergebnis stellten uns sehr zufrieden“, lobt Kerstin Fehring. „Körber hat den Test bestanden – und wir haben eine neue kostengünstige und nachhaltige Verpackungslösung mit einem zuverlässigen Lieferanten gefunden.“ Folgerichtig erteilte Queisser im August 2023 den ersten Großauftrag: 340.000 Faltschachteln für den Kernmarkt Deutschland.

Enge Zusammenarbeit mit Körber

„Wir wissen die gute Zusammenarbeit mit Körber sehr zu schätzen“, sagt Michael Cords, bei Queisser zuständig für den operativen Einkauf und das Einkaufscontrolling. „Wichtig ist, was geliefert wird, und das betrifft nicht nur die Ware. Kaltfolien machen auch

andere Lieferanten – aber wie sich jemand dahinter hängt, macht den Unterschied.“

„Körber agiert lösungsorientiert, liefert sehr schnell und kann auch flexibel auf Last-Minute-Bestellungen und Bedarfsänderungen reagieren.“

Kerstin Fehring

Einkauf, Queisser Pharma

Das fing bereits damit an, wie Körber auf uns zugekommen ist. Sie haben proaktiv agiert und investiert – das hat uns auch die Überzeugungsarbeit im Haus erleichtert. Ändern sich auf unserer Seite die Anforderungen, werden die Vereinbarungen unbürokratisch angepasst. Engagement und Kommunikation sind das A und O, und mit Körber passt es einfach.“

Komplettangebot von Verpackungslösungen als Teil des Körber-Ökosystems

Mit seinem Ökosystem mit End-to-End-Lösungen für die pharmazeutische Industrie bietet Körber Pharma- und Biotechunternehmen aus einer Hand alles, was sie für den Aufbau ihrer „Factory of Excellence“ brauchen – von Maschinen und Anlagen für Produktion, Verpackung, Transport, Inspektion und Nachverfolgung über Softwareanwendungen und Services bis hin zu Beratungsleistungen für die Prozessoptimierung.

Lösungen für effiziente, sichere und nachhaltige Verpackungsprozesse spielen dabei eine wichtige Rolle. Als Spezialist für Kartonverpackungen für die Pharmaindustrie bietet Körber innovative und qualitativ hochwertige Verpackungslösungen. Körber übernimmt die Entwicklung von Faltschachteln nach individuellen Wünschen, verfügt über modernste Fertigungsanlagen für die Herstellung von Kleinstmengen oder Großauflagen nach GMP-Vorgaben und sorgt mit intelligenten Lösungen für Sicherheit, Nachhaltigkeit und bessere Patienten-Compliance.

Dank langjähriger Marktpräsenz – Körber produziert schon seit den 1930er Jahren Faltschachteln – verfügt das Unternehmen über viel Erfahrung, ein effizientes Management und gute Kontakte zu Kartonlieferanten. So kann Körber auch in komplexen Marktsituationen auf kurzfristige Anfragen schnell reagieren. „Nach Bestellung liefern wir europaweit innerhalb von 10 bis 30 Tagen“, erklärt Gerald Kelm. „Großkunden mit Jahresvereinbarung bekommen innerhalb von drei bis fünf Tagen ihre Ware.“



Über Queisser

Queisser Pharma gehört zu den führenden Pharmaunternehmen für Selbstmedikation in Deutschland. Das 1887 gegründete Unternehmen entwickelt, produziert und vermarktet eine breite Palette von hochwertigen OTC-Produkten für die Gesunderhaltung – von Arzneimitteln und Medizinprodukten bis hin zu Nahrungsergänzungsmitteln und Kosmetika.

Zum Sortiment gehört eine Reihe bekannter Marken, darunter Doppelherz – die meistverkauften Nahrungsergänzungsmittel Deutschlands. Mit inzwischen sieben Tochtergesellschaften und zahlreichen Partnern in mehr als 60 Ländern sind Doppelherz-Produkte auf der ganzen Welt etabliert. Weitere Queisser-Marken sind das Haftmittelsortiment Protefix, Stozon Chlorophyll Dragees gegen Mund- und Körpergeruch sowie die Marke Ramend mit Produkten für natürliches Abführen.

Queisser Pharma beschäftigt allein am Unternehmenssitz in Flensburg, Deutschland, ca. 400 Mitarbeiter und erwirtschaftete 2023 einen Umsatz von über 400 Millionen Euro, davon knapp 40 Prozent im Ausland.

www.queisser.de

Über Körber

Wir sind Körber – ein internationaler Technologiekonzern mit mehr als 12.000 Mitarbeitern an über 100 Standorten weltweit und einem gemeinsamen Ziel: Wir setzen unternehmerisches Denken in Kundenerfolge um und gestalten den technologischen Wandel. In den Geschäftsfeldern Digital, Pharma, Supply Chain und Technologies bieten wir Produkte, Lösungen und Services, die begeistern. Auf Kundenbedürfnisse reagieren wir schnell, Ideen setzen wir nahtlos um, und mit unseren Innovationen schaffen wir Mehrwert für unsere Kunden. Dabei bauen wir verstärkt auf Ökosysteme, die die Herausforderungen von heute und morgen lösen. Die Körber AG ist die Holdinggesellschaft des Körber-Konzerns.

Delivering the difference in pharma

Im Körber-Geschäftsfeld Pharma machen wir entlang der gesamten Pharma-Wertschöpfungskette den entscheidenden Unterschied, indem wir ein einzigartiges Portfolio aus integrierten Lösungen bieten. Ausgehend von der fundierten Erfahrung in den Bereichen Beratung, Inspektion, Transportsysteme, Verpackungsmaschinen und -materialien, Track & Trace und Software, verstehen wir die Herausforderungen in Pharmaprozessen und -regulierung, denen unsere Kunden jeden Tag gegenüberstehen. Für sie haben wir die richtigen Lösungen, um das gesamte Potenzial globaler Pharma- und Biotech-Produktionen zu erschließen.

Delivering the difference in pharma

Als Ihr persönlicher Partner und Experte für die pharmazeutische Industrie unterstützen wir Sie in allen Belangen rund um das Thema nachhaltige Verpackungslösungen - vom Design bis zur Umsetzung in Ihrer Produktion.

- Entwicklung einer auf Ihre Produkte und Bedürfnisse zugeschnittenen Lösung
- Beratung, Planung und Weiterentwicklung des Verpackungsdesigns entlang Ihrer gesamten Wertschöpfungskette
- Zulieferung von nachhaltigen Verpackungslösungen nach GMP-Vorgaben für mehr Sicherheit und eine verbesserte Patienten-Compliance
- Schöpfen Sie Ihr Potenzial aus und erhalten Sie Unterstützung von über 2.500 Pharmaexperten an 100 Standorten weltweit

Branche
Pharma & Biotech

Fertigungsort
Flensburg, Deutschland



Körber Business Area Pharma
koerber-pharma.com

Copyright © 2024 Körber AG or its affiliates.
All rights reserved.

