



be inspired

Nyhedsbrev nr. 1 juni 2009

Beskyttelseshjørner er ikke bare beskyttelseshjørner

Transportskader er aldrig gavnlige for et varemærkes image, og når det gælder et indarbejdet og velrenommeret kvalitetsmærke som Montana Møbler, så er det i hvert fald ikke i overensstemmelse med kundernes forventninger. Derfor har virksomheden også med en ny emballageløsning prioriteret højt, at den type skader ikke opstår.

Oprindeligt beskyttede Montana Møbler A/S sine forskellige reoler med 18 mm standard EPS-hjørner, der sammen med tilsvarende vinkler blev lagt omkring reolen i en bølgepapkasse. Men ifølge logistikchef Jan Rasmussen var antallet af transportskader lige højt nok, og på baggrund af kundereaktioner ønskede man at ændre dette. Derfor gik man sammen med SCA Packaging, som også leverer bølgepapemballagerne, i gang med at finde en løsning, der kunne yde bedre beskyttelse.

– I første omgang diskuterede vi en løsning, hvor vi skulle producere standardhjørner i det noget sejere materiale EPE (opskummet polyethylen). Det var dog en forholdsvis dyr løsning, forklarer emballagekonsulent Peter Schmidt, SCA Packaging Flamingo. – Og derfor fandt vi på at tilpasse et formværktøj, som vi tidligere havde støbt 28 mm hjørner i til et andet produkt, og i det kørt vi så prøver til test i både EPS (opskummet polystyren) i forskellige gramvægte samt i Arcel, der består af 30% EPE og 70% EPS.

Arcel reducer skader til nul

– Og det var en rigtig god idé, som gjorde det muligt for os at øge støddabsorberingen, så den passede til vores behov, siger Jan Rasmussen. – Vi udførte faldtests med de forskellige udgaver og det viste sig, at vi slet ikke fik nogen skader med hjørner fremstillet af Arcel; og det blev naturligvis den løsning, vi valgte. Samtidig kunne vi få tilpasset støbeformen med et Montana-logo, og det bidrog til at give vores emballager det designløft, som vi i forvejen var i gang med at implementere.

Montana Møbler havde hidtil anvendt brune bølgepapkasser fra SCA, men de blev i samme moment erstattet af hvide med et nyt tryk, der gav et helt andet grafisk udtryk; og så blev de lidt større, idet hjørnerne - og de tilsvarende EPS-vinkler jo altså voksede fra 18 til 28 mm i tykkelsen.

– Summa, summarum har vi altså fået en dyrere løsning, - fordi vi har øget materialemængden, - fordi Arcel er dyrere end EPS, - og fordi vi også har øget fragtvolumen, og skal jeg alene vurdere det ud fra en økonomiske betragtning, så er den nye løsning ikke rentabel. Vores transportskader og udgifterne forbundet hermed, er godt nok blevet reduceret, men det opvejer ikke den ekstra udgift, vi har valgt at tage, siger Jan Rasmussen.



Fra venstre logistikchef Jan Rasmussen, Montana Møbler A/S, og emballagekonsulent Peter Schmidt, SCA Packaging Flamingo, med de nye beskyttelseshjørner.

– Men det er naturligvis kun den målbare del. Dertil kommer så alt det, der ikke kan måles, og som vi netop valgte at prioritere højere i vores markedsføring, nemlig et bedre image, fordi kunderne ikke oplever transportskader, og en emballage, der umiddelbart signalerer vores høje kvalitet, siger Jan Rasmussen.

Montana Møbler A/S, der først og fremmest fremstiller modulopbyggede reoler, men også skabe, borde og andre arkivmøbler, afsætter ca. 60 procent af sin produktion i Danmark, mens de resterende 40 procent går til eksport. Forsendelse fra fabrikken til forhandlere foregår i et lukket møbeltransportsystem.

Krisetid er tid til optimering

I vores nyhedsbrev i november opholdt vi os bl.a. ved den økonomiske udvikling, der gav kraftigt stigende fødevarerpriser og dermed også ændringer i forbrugernes indkøbsvaner til fordel for discountbutikkerne. - Et segment, hvor varerne eksponeres på en anden måde og dermed kræver, at emballagedesignet optimeres i overensstemmelse hermed.

Siden da er der også kommet endnu stærkere argumenter for at optimere mest muligt på omkostningssiden. Den globale økonomiske krise har nemlig sat gængse tommelfingerregler under pres. F.eks. plejer vi i emballagebranchen at drage fordel af at fødevarerbranchen, der aftager ca. 70 procent af al emballage, ikke er særlig konjunkturfølsom. "Vi skal jo stadig spise, måske bliver det blot en lidt billigere udgave af leverpostej", plejer argumentet at lyde.

Men ikke mindst det globale perspektiv påvirker denne gang mange danske producenter, - af fødevarer såvel som af en række andre produkter. De er nemlig flittige eksportører til markeder, som desværre også er hårdt ramt af krise, og som bekendt har mange danske virksomheder i takt med en vigende efterspørgsel måttet tilpasse deres omkostninger ved bl.a. at afskedige medarbejdere.

Men der kan også sagtens være omkostningsbesparelser - eller mersalg - at hente ved at få optimeret emballager og pakke-

løsninger, og det kunne det lavere aktivitetsniveau i krisetid være en god anledning til at få kigget på. Vi kan da også konstatere, at vi har flere tilmeldinger end nogensinde til vores kundeseminarer (senest "Foodemballage"). - Vores kunder bruger således allerede tiden fornuftigt til at opgradere egen viden samt at få ny inspiration!

I SCA Packaging er vi også blevet gearet bedst muligt. I slutningen af 2008 tilendebagte vi en modernisering af Søren Berggreen, der giver os en unik mulighed for at levere helheds løsninger i form af butik- og transportemballage samt displays fra en central placering i Danmark.

Samtidig afhændede vi først på året Pakkesystemer til Varo Specialmaskiner, som vi tillige indgik en strategisk samarbejdsaftale med. Det giver os dels mulighed for at fokusere på vores kernekompetencer omkring udvikling af emballageløsninger, og dels at sikre vores kunder integrerede systemløsninger, der kan skabe værdi og modvirke krisen!

**Torben Therkelsen, adm. direktør,
SCA Packaging Denmark**



Design-vindere kåret

SCA Packaging Europe udskrev i efteråret designkonkurrencen "Design Challenge 08", der var rettet mod designstuderende og andre ikke-etablerede designere. Opgaven gik ud på at skabe et totalt emballage-/pakkekoncept til chokolade, der kunne fungere hele vejen fra chokoladeproducenten, over grossist/lager til detailbutik og helt ud til forbrugeren. Og vinderne blev kåret ved en ceremoni i marts måned.

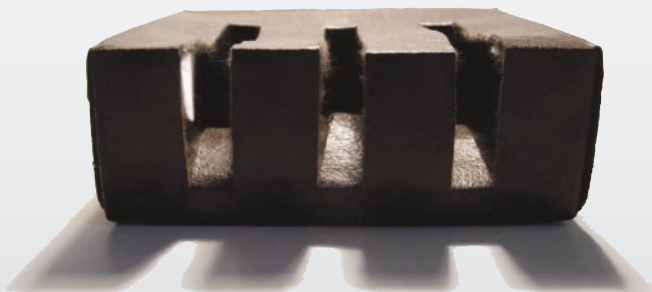
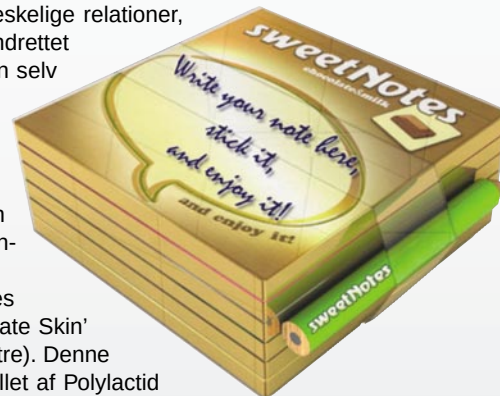
Løsningen "Disco Choco" (fotos øverst) skabt af den franske designstuderende Natacha Lesty fra Ecole Internationale de Design blev samlet vinder af denne første udgave af SCA Packaging's 'Design Challenge'.

Disco Choco konceptet fokuserer på temaet "disco", og skal signalere nogle af de gode vibrationer som man forbinder med rare øjeblikke, stærke farver og popmusik. Og jurymedlemmerne valgte "Disco Choco" på grund af løsningens ikoniske egenskaber såvel

som for den optimerede brug af et enkelt materiale, dvs. bølgepap, som understøtter recirkulering.

I den såkaldte Customer Cup kategori vandt den spanske designstuderende Míriam Liébana Yeste med hendes 'Sweet Notes' koncept (foto nedenfor). Konceptet fokuserer på sammenhængen mellem chokolade og menneskelige relationer, idet emballagen er indrettet sådan, at forbrugeren selv kan skrive sin egen besked på den.

I Public Vote-kategorien vandt den belgiske tekstildesignstuderende Fien Embrechts og hendes koncept 'Soft Chocolate Skin' (foto nederst til venstre). Denne emballage er fremstillet af Polylactid (PLA), der er en bionedbrydelig plast baseret på majsstivelse. Løsningen repræsenterer en meget anderledes måde at pakke chokolade ind på; og som Fien Embrechts selv påpeger: - Traditionelle chokoladeemballage larmer og det kan være irriterende for både en selv og andre, når man har lyst til at nyde et stykke chokolade på et offentligt sted.



Vinderen af konkurrencen kunne drage hjem med 3.000 Euro og er blevet tilbudt et praktikophold ved SCA Packagings Innovation Centre i Bruxelles eller et af virksomhedens europæiske Design Centre.



Produktionstekniker John Tipsmark, der har været en af de største drivkræfter bag at få implementeret Bang & Olufsens nye volumenbesparende emballageløsning.

Sparer volumen i stor skala

Hos Bang & Olufsen var den oprindelige emballageløsning til virksomhedens store 50" BeoVision 9 plasmafjernsyn skabt som en kombination af bølgepap og EPS. Men som en løsning fra SCA Packaging Flamingo og Nefab viser, kan der kan være store besparelser at hente ved at tænke i nye løsninger frem for at opskalere bestående.

– Vi henvendte os og udfordrede Bang & Olufsen på de store TV-apparater, som vi mente, der var for megen emballage omkring, siger Business Development Manager Torben R. Nielsen fra Nefab A/S, der betegner sig selv som materialeuafhængige specialister i emballageløsninger, men som ikke mindst på krydsfinér har stor kompetence.

Og det blev signalet til en betragtelig volumenbesparelse: – I første omgang var vi nok lidt skeptiske i forhold til at skulle benytte en træemballage, og vi syntes næsten, at det ville være en slags overkill, fortæller mekanikdesigner hos Bang & Olufsen, Henrik M. Jørgensen, der på daværende tidspunkt havde en "gate keeper-funktion" i forhold til virksomhedens emballager.

For store til optimal flytransport

Men virksomheden valgte alligevel - med udgangspunkt i det forslag som Nefab havde tegnet - at gennemføre et udviklingsprojekt omkring BeoVision 9. Man havde nemlig oplevet transportskader på de hidtidige emballager, idet enhederne var så store, at de ved flytransport ikke kunne gå i de såkaldte flycontainere. Derimod måtte de stå på en flypallette med et hårdt tilspændt net over, der af og til forårsagede skader. Og derfor oplevede virksomhedens logistikafdeling også med mellemrum at måtte eftersende tomme emballager, fordi forhandlerne ønskede at ompakke apparatet inden levering til kunden.

– Vores daværende emballageindkøber, Majbrit Hansen, var meget tilfreds med samarbejdet med SCA Packaging, der har været en af vores faste leverandører i mange år, og hun gav derfor Nefab og SCA Flamingo til opgave at skabe en fælles løsning, som der blev etableret et testforløb for, siger Henrik M. Jørgensen.

Flamingo® konstruktion gav stor reduktion

– For vores vedkommende gik vi i gang med at optimere på forslaget

til EPS-skallerne, og samarbejdet med Nefab er i princippet forløbet på samme måde, som hvis det havde været vores Division Bølgepap, vi havde udviklet løsningen med; vi har f.eks. samsøgt kunden, fortæller Michael Andersen, emballagekonsulent hos SCA Flamingo.

Bang & Olufsens oprindelige kasse havde et flademål på 1300 x 1300 mm, men med den nye løsning i krydsfinér er man kommet ned på et flademål, der hedder 800 x 1300 mm. Og det betyder, at man i alt har reduceret volumen fra 2,1 til 1,5 kubikmeter svarende til, at der er skåret 600 liter af.

Og det er især de nye Flamingo skaller, som har banet vejen for den store reduktion af volumen. – De er konstrueret som en A- og en B-skål, som hver især har en dobbeltfunktion i hhv. top og bund, og så rummer de i alt 160 liter EPS, hvilket svarer til en besparelse på 491 liter eller ca. 9 kg EPS pr. enhed i forhold til Bang & Olufsens tidligere løsning, forklarer Michael Andersen.

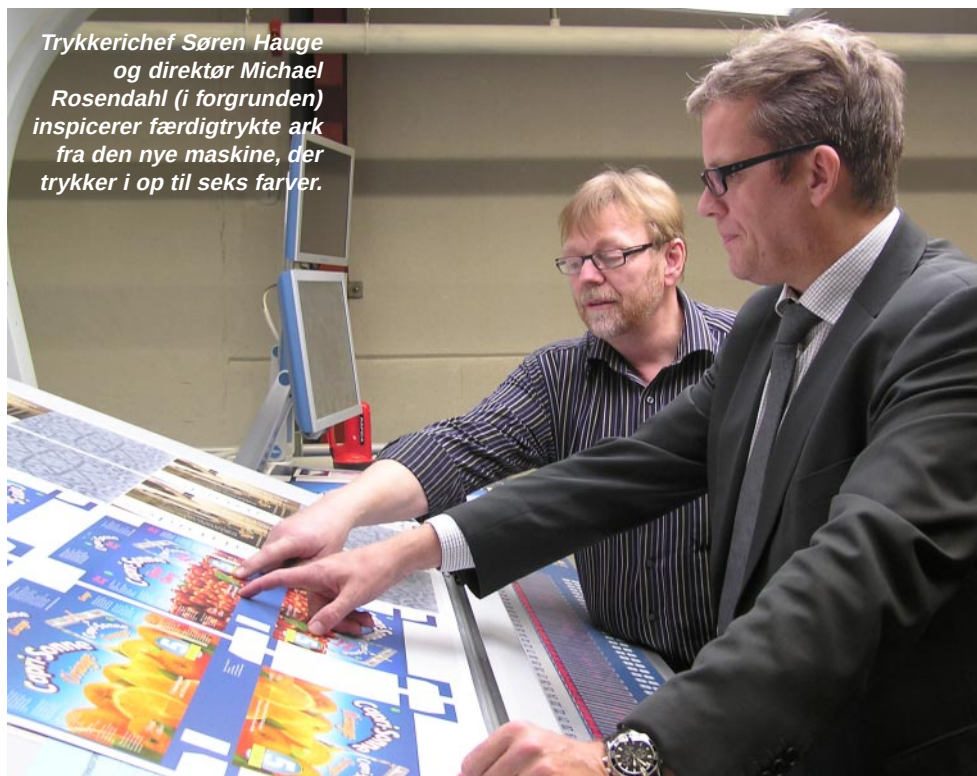
Besparelser i hele logistikkæden

– Samarbejdet mellem de to forskellige leverandører er forløbet fremragende, siger Henrik M. Jørgensen, der med tilfredshed noterer at virksomheden dels har fået en emballageløsning, som altid ser pæn ud, når den ankommer ude hos forhandlere og kunder, og dels har opnået en meget stor volumenbesparelse, der sikrer en besparelse på flyfragten, på CO₂-udledningen og på lagerpladsen.

– Samtidig er det blevet lettere at stable ovenpå vores emballager på lastbilerne, dels fordi de nu holder sig inden for Euro-palle mål på den ene led, og dels fordi vi kan stable 10 gange så meget ovenpå en træemballage. Oprindeligt havde dette også stor betydning i forhold til vores eget lager, men der er vi siden gået over til at lagre på pallereoler, forklarer han.

– Normalt har vi en tommelfingerregel for hvor meget vi kan spare på emballagen pr. liter reduceret volumen, men sammenholdt med at der er tale om en gedigen træemballage, er emballageløsningen her netto blevet lidt dyrere. Til gengæld har vi altså sparet volumen i stor skala i hele logistikkæden - ligesom vi ikke skal eftersende ekstra emballager. Og én vigtig lære kan vi drage af dette eksempel, fastslår Henrik M. Jørgensen: – Vi har nok i for høj grad bare opskaleret vores bestående emballager efterhånden som vores TV-apparater voksede frem for at tænke i nye løsninger!

Trykkerichef Søren Hauge
og direktør Michael
Rosendahl (i forgrunden)
inspicerer færdigtrykte ark
fra den nye maskine, der
trykker i op til seks farver.



Avanceret kartonnageproduktion kører på skinner i Vejle

Mandag den 3. november var overflytningen af SCA's tidligere kartonnageproduktion i Mariager tilendebragt og normal produktion blev startet i den nyetablerede afdeling, som samtidig har fået nyt navn.

Det nyrenoverede kartonnageafsnit, der har til huse i Søren Berggreen, og som er blevet døbt SCA Packaging Denmark Cartons Vejle, er bl.a. blevet udstyret med ny trykmaskine, der trykker i seks farver, med vand- og/eller UV lak alt efter behov, og som producerer i en meget høj tryk kvalitet, bl.a. via løbende kamerakontrol på hvert eneste trykte ark.

Produktionen, der er certificeret efter ISO 9001:2000 og FEFCO GMP, sker på storformat ark, med en hastighed på op til godt 10.000 ark i timen, eller ca. tre ark i sekundet. Efter trykprocessen, der inkluderer automatisk arkdeling, sker færdigbehandling via to stansemaskiner og to limmaskiner, hvorefter emballagerne er klar til forsendelse til kunderne.

KLÆBESTOFFER UDEN DIBP

I de senere år er der kommet stigende opmærksomhed på forekomsten af Di-isobutyl-phthalat (DIBP) i emballager til fødevarer. Stoffet anvendes hos visse producenter som blødgør i lim til kartonnage og bølgepap, og når disse materialer genanvendes forbliver DIBP i papirmassen og bliver dermed opkoncentreret.

Derfor må man også i fremtiden forvente et større politisk pres, både nationalt og fra EU, om at holde op med at anvende DIBP; og den tyske fødevarerestyrrelse, BfR, har allerede foreslået en ny grænseværdi, der nu anvendes bredt i EU.

Desværre er det ikke teknisk muligt at skille papir der indeholder phthalater fra papir der ikke indeholder phthalater i genanvendelsesprocessen, og derfor er det også vigtigt at både producenter af emballage og brugere af emballage - både til fødevarer og til andre produkter - indstiller brugen af klæbere og lim med indhold af DIBP, for at kunne sikre fremtidigt brug af genanvendt papir.

SCA Packaging Denmark A/S anvender ikke lim, der indeholder DIBP, og vi opfordrer alle vores kunder til at undersøge om den lim/hotmelt man anvender i egen produktion til kartonlukning indeholder DIBP og i givet fald at udskifte den snarest muligt. Ifølge vores information eksisterer der alternative produkter til alle relevante anvendelsesområder.

SCA PAKKESYSTEMER SOLGT TIL VARO SPECIALMASKINER

Varo Specialmaskiner A/S, der er specialister i automatisering af produktionsprocessen, har med virkning fra 1. januar 2009 overtaget SCA Pakkesystemer i Følle på Djursland, der samtidig har skiftet navn til Varo Pakkesystemer A/S.

Samtidig har Varo Pakkesystemers serviceafdeling overtaget ansvaret for servicering af tidligere solgte pakkeanlæg fra SCA, og der planlægges i den forbindelse en yderligere udbygning af

serviceaktiviteterne rettet mod øvrige kunder i Varo-gruppens selskaber.

Aftalen omfatter tillige en strategisk samarbejdsaftale, hvor begge parter kan gøre brug af hinandens kernekompetencer, således at kunderne sikres integrerede emballage- og pakkesystemløsninger. Aftalen giver dermed Varos kunder adgang til SCA's viden om emballageløsninger via SCA's udviklings- og designcenter.

Ansvarshavende redaktør:
Adm. direktør Torben Therkelsen

SCA PACKAGING DENMARK A/S
Voldbjergvej 16, 2., 8240 Risskov, tlf. 8741 5900
www.scapackaging.dk



be seen



be moved



be secure

