



Erfolgsgories

**BOFILLEX: FLEXIBLE DOSENABFÜLLUNG DANK KHS-
TECHNOLOGIE**

Flexibilität zuerst

07.10.2024 , 5 Min. Lesedauer

Als Tschechiens modernster Lohnabfüller für Getränkedosen lässt BOFILLEX keine Wünsche offen: Füller, Packer und vor allem der Prozesstechnik von KHS sei Dank.

GETRÄNKEDOSE

FOTOGRAFIE / ILLUSTRATION

Frank Reinhold, BOFILLEX s.r.o.

TITELFOTO

Dank ausgeklügelter KHS-Prozesstechnik stehen BOFILLEX in der Getränkeherstellung alle Möglichkeiten offen: im Bild Bierlagertanks mit vollautomatischem Ventilknoten.

„Bis vor kurzem gab es in ganz Tschechien nur einen einzigen kommerziellen Abfüllbetrieb für Getränkedosen, noch dazu mit veralteter Technik, geringen Kapazitäten und langen Wartezeiten“, erinnert sich Tomáš Zahálka, Managing Director der 2022 gegründeten **BOFILLEX** in Sokolov, nicht weit von Karlsbad. „Deshalb mussten die wichtigsten Getränkeanbieter ihre Produkte meist im benachbarten Ausland, beispielsweise in Polen oder Österreich abfüllen.“

Kunde und Investor zugleich

Einer von Ihnen ist **BIG SHOCK!**, dessen gleichnamige Marke Verbraucher mit den beliebtesten Energydrinks des Landes verbinden. Bei dem Familienunternehmen stößt Zahálka mit seiner Geschäftsidee eines modernen und komplett neuen Abfüllbetriebes auf offene Ohren. Lange hat man selbst darüber nachgedacht, eigene Kapazitäten zu schaffen. Und so kommt es, dass BIG SHOCK! für BOFILLEX nicht nur der erste und größte Kunde wird, sondern zugleich Investor und Haupteigentümer.

Mit bis zu acht Standard-Geschmacksrichtungen und zwei bis drei Sondereditionen jährlich bietet BIG SHOCK! für jeden etwas. Hinzu kommen Eiskaffee und Eistee sowie eine mit vielen weiteren Ideen gefüllte Pipeline für künftige Produkteinführungen.

Erklärtes Ziel von BOFILLEX ist es, zu einem für Mitteleuropa bedeutenden Lohnabfüller zu werden. „Obwohl wir erst seit Februar 2024 produzieren, arbeiten wir nicht nur mit heimischen Getränkeherstellern und lokalen Brauereien zusammen“, erklärt Zahálka. „Wir haben bereits Kunden aus anderen Ländern innerhalb und sogar außerhalb Europas gewonnen. Darauf sind wir sehr stolz.“

Im ersten Schritt wurde eine KHS-Linie mit einer Leistung von bis zu 26.000 250- und 330-Milliliter-Dosen beziehungsweise 20.000 500- und 568-Milliliter-Dosen pro Stunde installiert und in Betrieb genommen. Herzstück dabei ist die Fülltechnik des Innofill Can C.



↑
Vielfältig sind nicht nur die Behältergrößen – auch das Sortiment von Energydrinks über Kaffeegetränke bis hin zu Bier fordert hohe Flexibilität.

Technologie aus einer Hand

Die Entscheidung zugunsten des Dortmunder Systemanbieters fiel Zahálka leicht: „Wir waren uns von Anfang an darüber im Klaren, dass wir nur auf den qualitativ besten Technologiepartner setzen und unsere gesamte Anlage aus einer Hand beziehen wollen. Die tschechische KHS-Niederlassung in Budweis hat auf unsere Anfrage schnell und unterstützend reagiert und war sehr flexibel, was unsere Wünsche und Bedürfnisse anging.“



Tomáš Zahálka
Managing Director, BOFILLEX

„Wir wollten von Anfang an auf den qualitativ besten Technologiepartner setzen und unsere gesamte Anlage aus einer Hand beziehen.“

Verkaufsargument Verpackung

Und Flexibilität ist für BOFILLEX besonders wichtig: „In einem gesättigten Markt ist es die Verpackung, die verkauft“, ist Zahálka überzeugt. „Deshalb müssen wir unseren Kunden viele verschiedene Packungsvarianten anbieten, die ihren jeweiligen Bedürfnissen entsprechen.“ Auf den beiden Innopak-Kisters-Packern werden 4er- und 6er-Packs, Verpackungen für Einzeldosen sowie 12er- und 24er-Trays mit individuell bedruckten Folien produziert.



↑
Einer von zwei KHS-Packern ist die Innopack Kisters TSP.



↑
Neben 4er- und 6er-Packs sowie Verpackungen für Einzeldosen ergänzen Trays die Vielfalt verschiedener Varianten, mit denen BOFILLEX den Bedürfnissen seiner Kunden entspricht.

Ausgeklügelte Prozesstechnik

Neben der Abfüllung und Verpackung liegt der Fokus bei BOFILLEX vor allem auf der Getränkeherstellung. Dafür hat KHS einen multifunktionalen Sirupraum installiert, der jedes noch so

umfassende Produktsortiment bedienen kann. So lassen sich sowohl kohlenensäurehaltige Erfrischungsgetränke und Energydrinks als auch Biermischgetränke produzieren. „Unsere Komplettlösung punktet mit höchster Genauigkeit, guter Rückverfolgbarkeit und sparsamen Medienverbräuchen“, betont Lubomir Neubauer, Area Sales Manager Tschechien und Slowakei bei KHS.

Flüssigzucker im Doppelpack

Die Basis für diese Produkte sind Fertigsirupe. Ein wichtiger Bestandteil ist Flüssigzucker, von dem im KHS Innopro Delta Jet kontinuierlich 6 Kubikmeter pro Stunde hergestellt werden. Dafür stehen zwei Batch-Lösetanks bereit, die im Wechsel betrieben werden: Die Wärmerückgewinnung aus dem bis zu 85 Grad Celsius heißen Zuckersirup im einen Tank wärmt das Lösewasser im zweiten Tank vor. Kühlturm- und Kaltwasser kühlen den Flüssigzucker anschließend auf Verarbeitungstemperatur herunter.

Exakte Dosierung

Die eigentlichen Fertigsirupe werden in drei 5.500-Liter-Mischtanks produziert. Eingespeist wird hier neben dem Flüssigzucker als Hauptzutat natürlich Wasser. Es erleichtert die Verarbeitung von Mischphasen und sorgt für die gewünschte Konzentration.

Je nach Getränk kommen verschiedene weitere Komponenten aus einer Container-Entnahmestation und aus einem Innopro-Batchmix-System hinzu. Erstere dient der exakt dosierten Entnahme und Weiterleitung von flüssigen Komponenten in die Mischtanks. Zwei separate Containeranschlüsse ermöglichen dabei eine rasche Umstellung. Mit Hilfe der Innopro-Batchmix-Dosieranlage von KHS können feste und flüssige Komponenten zugefügt werden. Sind diese in zwei 450-Liter-Tanks in vorgewärmtem Wasser gelöst und gemischt, erfolgt ein

vollständiger Transfer in die großen Misch tanks. Auf diese Weise wird die genaue Zusammensetzung des Fertigsirups ermöglicht.

Hygiene wird großgeschrieben

Innerhalb der Zwei-Komponenten-Mischanlage, der KHS Innopro Paramix C, wird anschließend der fertiggestellte Sirup mit Bier oder entgastem Wasser zum fertigen Produkt zusammengeführt und bei Bedarf mit Kohlensäure versetzt. Für das benötigte Bier steht ein Tanklager mit neun 10,5-Kubikmeter-Drucktanks und voll automatisiertem Ventilknoten zur Verfügung, das über ein Lkw-Annahmepaneel versorgt wird. Hierbei liegt der Schwerpunkt auf Hygiene und geringem Bedienungsaufwand.

Die Medienzufuhr erfolgt auf einer Seite des Sirupraums, Bedienung und Logistik räumlich klar getrennt auf der anderen. Insgesamt ist die Prozesstechnik in diesem Bereich als halbautomatisches System angelegt. Zwischen Reinigung und Mischung wird mit Hilfe von Koppelpaneelen gewechselt.

„Unser Sirupraum punktet mit höchster Genauigkeit, guter Rückverfolgbarkeit und sparsamen Medienverbräuchen.“



Lubomir Neubauer (rechts im Bild)
Area Sales Manager Tschechien und Slowakei, KHS

Ein kurzes Video zeigt

im Zeitraffer die Installation der KHS-Dosenlinie bei BOFILLEX.

[HIER GEHT ES ZUM VIDEO](#)

Sichere Getränkeherstellung

Gesteuert wird der komplette Sirupraum durch ein Prozessleitsystem, das alle prozessbezogenen Daten speichert und redundant archiviert. Mit angeschlossenen Handscannern können dabei für jeden Auftrag Chargen rückverfolgt werden. Da auch das Lager in das System eingebunden ist, gilt das gleiche für die Herkunft von Rohstoffen und für die Qualität der fertigen

Produkte.

Rund 15 Millionen Euro hat BOFILLEX in seine erste Linie insgesamt investiert. Als Standort wurde ein hervorragend erschlossenes Gelände ausgewählt, das per Straße und Schiene gleichermaßen gut erreichbar ist. Das wichtigste Kriterium war aber der Raum für weitere Expansion: „Wir glauben an die Getränkedose und sind überzeugt, dass sie als Getränkebehälter noch weiterwachsen wird“, blickt Zahálka optimistisch in die Zukunft. „Deshalb planen wir, schon Anfang nächsten Jahres in eine weitere, noch leistungsfähigere Abfülllinie zu investieren.“

Noch Fragen?

Lubomir Neubauer

KHS Czech s.r.o., Budweis

+420 385 515 101

lubomir.neubauer@khs.com