



Technologien

KHS-UMPACKANLAGE FÜR VARIETY PACKS

## Ganz schön bunt

05.05.2022 , 3 Min. Lesedauer

Verschiedene Geschmacksrichtungen eines Getränks in derselben Umverpackung – diesen Mehrwert bietet dem Verbraucher das Variety Pack. Dank einer neuen Konfiguration bewährter Maschinen von KHS kann das zunehmend populäre Gebinde jetzt hochautomatisiert erstellt werden.

---

### FOTOGRAFIE / ILLUSTRATION

Frank Reinhold, Anja Stiehler-Patschan, Jan Schwerdtfeger

### TITELFOTO

Mehrere Produktvarianten in einem Gebinde: Das Variety Pack erleichtert es dem Verbraucher, verschiedene Sorten eines Getränks auszuprobieren.

Ein Verpackungstrend, der ursprünglich aus den USA kommt, setzt sich inzwischen in einer wachsenden Zahl weiterer Länder durch: das sogenannte Variety oder Rainbow Pack. Es beinhaltet Getränke verschiedener Sorten und erlaubt so dem Konsumenten, eine Vielfalt verschiedener Produktarten in einer Sekundärverpackung auszuprobieren. Meist wird dieses Pack für hochpreisige Getränke eingesetzt – etwa bei Premium-Bieren, Energydrinks oder Hard Seltzer. Für die Getränkehersteller liegt der Nutzen auf der Hand: Sie können ihren Kunden etwa im Rahmen einer Markteinführung gleich ein Spektrum mit mehreren Produktvarianten vorstellen.

Für die Produktion der Packs steht eine Vielzahl verschiedener Lösungen zur Verfügung, die bisher jedoch aufgrund eines unterschiedlich hohen Anteils an manuellen Tätigkeiten dem niedrigen Leistungsbereich vorbehalten waren und von Kommissionierungsunternehmen übernommen wurden. Der Dortmunder Systemanbieter KHS stellt nun eine Anlagenkonfiguration vor, die das Variety Pack dank ihres Automationsgrades erstmals im hohen Leistungsbereich möglich macht und beispielsweise die Verarbeitung von bis zu 120.000 Dosen in der Stunde erlaubt. Dabei handelt es sich um eine Umpackanlage, die Behälter, die in der eigentlichen Produktionslinie bereits auf Trays und Paletten abgesetzt wurden, vereinzelt und zu gemischten Gebinden neu zusammenstellt.

Dafür werden der Umpackanlage Getränkedosen vom Lager sortenrein auf Paletten und Trays zugeführt.

»Die Umpackanlage kann mit jeder bestehenden Linie kombiniert werden, die mit einem Traypacker ausgestattet ist.«



Nils Schneider  
Sales Referent, KHS Badkreuznach

## Wie werden Variety Packs zusammengestellt?

---

### Schritt 1

Zwei Roboter depalettieren die verschiedenen Sorten, während Schieber die Trays in einzelne Reihen separieren.

---

### Schritt 2

Anschließend heben zwei Vakuumauspacker die Dosen vom Tray und setzen sie an separierten Positionen auf dem Transportband ab.

---

### **Schritt 3**

Von hier laufen die Dosen jeweils einbahnig nebeneinander in die Verpackungsmaschine ein – auf jeder Bahn eine andere Geschmacksrichtung. Dort werden die Behälter schließlich zu 4er-, 6er-, 8er-, 12er-, 18er- oder 24er-Packs oder weiteren gemischten Gebinden gruppiert und in geschlossenen Kartons verpackt.

---

### **Schritt 4**

Die kleineren Fully-Enclosed-Packs werden wieder in die zuvor geleerten Trays gesetzt. Diese sind parallel zu den Dosen durch die Linie gelaufen und lassen sich somit entsprechend wiederverwenden. Bei größeren Gebinden sind zusätzliche Transportverpackungen nicht erforderlich, da diese über eine für die Palettierung nötige Stabilität verfügen und direkt zum Palettierer durchlaufen.

---



↑  
Schritt 1: Mit einem für diesen Zweck entwickelten Vakuum-Klemmkopf depalettieren zwei Innopal RK die Dosen und Trays.

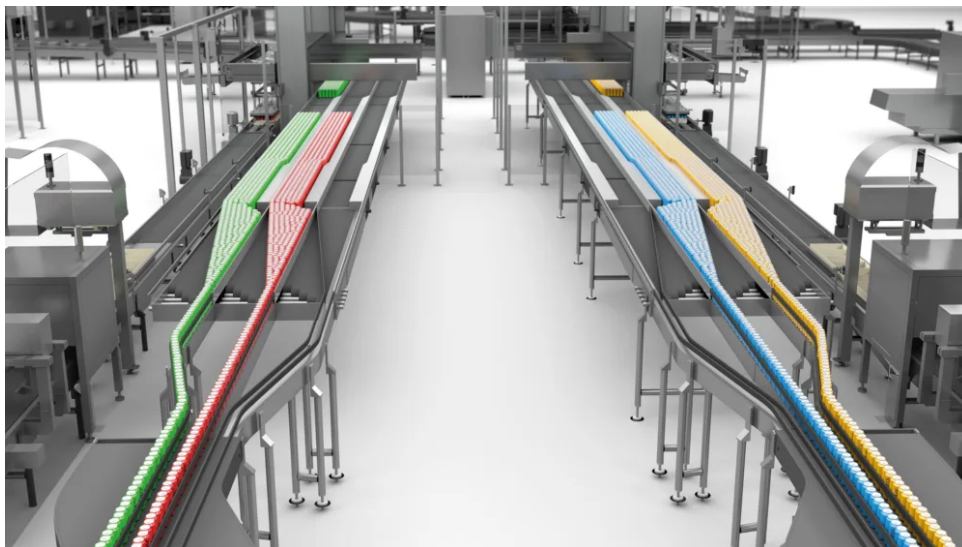
Unser Video veranschaulicht Schritt für Schritt, wie Variety Packs auf der KHS-Umpackanlage zusammengestellt werden.

**JETZT ANSEHEN**

## **Bis zu sechs Aromen**

Je nach Konfiguration der Umpackanlage sind dabei verschiedene Mischungen von zwei, drei, vier oder sechs Aromen möglich. „Der Charme unserer Lösung ist, dass wir unsere Innopack PPZ einsetzen“, erklärt Nils Schneider, der bei KHS als Sales Referent für das Variety Pack zuständig ist. „Dabei handelt es sich um in der Mehrwegindustrie bewährte Applikationen, die wir für diesen Zweck umfunktioniert und mit neu entwickelten Formateilen ausgestattet haben. Der Einsatz vertrauter Technik bietet zugleich den Vorteil, dass es für die Bediener keines besonderen Trainings bedarf. Und der Wechsel zwischen den verschiedenen großen Gebinden von Batch zu Batch ist nicht aufwändiger als ein ganz normaler Formatwechsel.“

Für die von der Produktion unabhängige Offline-Lösung sprechen laut Schneider drei nachvollziehbare Argumente: „- Erstens wären ungleich höhere Investitionen erforderlich, um die jeweiligen Sorten aus vier unterschiedlichen Füllern direkt in einen Fully-Enclosed-Packer laufen zu lassen. Zweitens müssten die Füller alle gleich schnell, effizient und stabil laufen. Ein einzelner Ausfall – egal, aus welchen Gründen – sorgt dafür, dass die gesamte Linie stehen bleibt. Drittens könnte man die Behälter zwar lose auf Paletten setzen und somit auf die Auspackmaschine der Umpackanlage verzichten. Hierbei müsste in die bestehende Linie zusätzlich ein Palettierer für lose Behälter installiert werden. Die übrigen Getränkedosen wären ohne weitere Verarbeitung nicht verkaufsfähig, wenn beispielsweise durch etwaige Störungen ein Überschuss bei einer oder mehreren Sorten entsteht.“ Unterm Strich schließlich spricht laut Schneider für das von KHS entwickelte System vor allem, dass die Umpackanlage mit jeder bestehenden Linie kombiniert werden könne – von denen die allermeisten bereits mit einem Traypacker ausgestattet seien, wie er betont.



↑  
Schritte 2 und 3: Die im Hintergrund aus den Trays gehobenen Dosen werden von der Innopack PPZ sortenrein auf dem Transportband abgesetzt und von dort einbahnig weitertransportiert.

Weiterführende Informationen zur KHS-Umpackanlage für Variety Packs finden Sie auf unserer Website.

[KHS.COM](https://www.khs.com)

## Maßgeschneiderte Konfigurationen

Für den mittleren bis hohen Leistungsbereich hat KHS ebenfalls Anlagenkonfigurationen entwickelt. In der Variante für bis zu 36.000 Dosen pro Stunde zum Beispiel übernimmt ein Roboter gleich zwei Aufgaben: Einerseits das Depalettieren sowie andererseits das Auspacken der Behälter aus den Trays. Das sorgt für einen kompakteren Fußabdruck der Anlage und geringere Investitionskosten.

Das Umpacken zu Variety Packs im Hochleistungsbereich werde laut Schneider vor allem im Dosensegment nachgefragt. Entsprechend wurde der Umpacker so konzipiert, dass Dosen lose auf Trays gesetzt werden können. Mittelfristig sehe er ein Potenzial für Glasflaschen. Mit KHS seien der Vielfalt hier keine Grenzen gesetzt, resümiert Schneider.

## Noch Fragen?

**Nils Schneider**

KHS GmbH, Bad Kreuznach

**+49 671 852 2545**

**[nils.schneider@khs.com](mailto:nil.schneider@khs.com)**