

Interview mit Ralf Buscher und Lambert Deselaers von Finnah Packtec, vormals NSM Packtec

Optimierte Aseptik-Linien auch für neue Märkte

Mit Wirkung vom 9. März dieses Jahres hat die chinesische Ningbo Lehui International Engineering Equipment Co., Ltd. vom bisherigen Eigentümer MAX Automation AG die NSM Packtec GmbH übernommen. Gleichzeitig erfolgte die Umfirmierung in Finnah Packtec GmbH; ein Name, unter dessen erstem Teil das seit über 40 Jahren aseptische Abfüll- und Verpackungsanlagen herstellende Unternehmen vor allem in der Molkerei-, Getränke- und Lebensmittelindustrie schon einmal bekannt war. Durch die Akquisition ergeben sich für beide Unternehmen interessante Synergieeffekte, wie Geschäftsführer Ralf Buscher und Lambert Deselaers, Leiter Vertrieb/Technik im Interview erläutern. Zugleich gaben sie einen Überblick über Innovationen im Produktionsprogramm und aktuelle Projekte.



Bild: Kimberley Wittlieb

Ralf Buscher (links) Geschäftsführer der Finnah Packtec GmbH, und Lambert Deselaers, Leiter Vertrieb/Technik des Ahauser Unternehmens.

„Diese Maschinen sind übrigens ein Musterbeispiel dafür, wie flexibel wir auf Kundenwünsche reagieren können. Es gab diverse Nachaufträge, die kurzfristig zu berücksichtigen waren.“

Lambert Deselaers, Leiter Vertrieb/Technik von Finnah Packtec

Packreport: Bitte stellen Sie kurz Ihre neue Muttergesellschaft vor.

Ralf Buscher: Die 1991 gegründete Firma Ningbo Lehui International Engineering Equipment hat sich zum größten chinesischen Privatunternehmen für Komplettanlagen und Einzelmaschinen zur Abfüllung von Bier und Softdrinks entwickelt. Sie ist seit 2017 börsennotiert und tätig derzeit mit rund 1.200 Mitarbeitern einen Umsatz von ca. 140 Mio. Euro. Außer am Stammsitz Ningbo gibt es ein Werk in Nanjing und eine Produktionsstätte in Äthiopien. Vertriebsstandorte werden in Nord- und Südamerika unterhalten.

Packreport: Was waren die Gründe für die Übernahme?

Buscher: Die Lehui-Gruppe registriert über ihr Kerngeschäft hinaus speziell im asiatischen Raum ein enormes Wachstumspotenzial, was die Milch- und Joghurtabfüllung betrifft. So möchte man gezielt in dieses Segment investieren und sich weiterentwickeln. Die Maschinen sollen hier in Ahaus gebaut werden und dann auf dem chinesischen bzw. asiatischen Markt vertrieben werden.

Ein zweiter Aspekt ist, dass das chinesische Unternehmen, das übrigens als Stammssteller auch auf der letztjährigen Drinktec wieder mit einem großen Stand auf sich aufmerksam machte, bisher keine europäischen Niederlassung hatte. Wir sind nicht zuletzt wegen der räumlichen Nähe zu den Zentralen zweier Stammkunden – Heineken in Amster-



Bild: Finnah Packtec

Teilansicht einer aseptischen Form-, Füll- und Verschleißmaschine von Finnah Packtec, die Präzisionstechnik mit hohem Bedienkomfort vereint.

Die Lehui-Gruppe registriert über ihr Kerngeschäft hinaus speziell im asiatischen Raum ein enormes Wachstumspotenzial, was die Milch- und Joghurtabfüllung betrifft.“

Ralf Buscher, Geschäftsführer von Finnah Packtec

dam und InBev in Leuven – ein idealer Standort. Darüber hinaus möchte Lehui Ahaus als Basis nutzen, um von hier aus seine europäischen Vertriebskanäle auszubauen. Die bisherige NSM Packtec GmbH wird ihrerseits von den neuen Distributionsmöglichkeiten profitieren und einen ausgezeichneten Zugang zum asiatischen Markt erhalten. Natürlich bedient die Finnah Packtec GmbH auch weiterhin ihren angestammten Markt und ihren bisherigen Kundenstamm von Ahaus aus.

Packreport: An Ihrem derzeitigen Produktionsprogramm wird sich also nichts ändern?

Lambert Deselaers: Nein, nach wie vor umfasst unser Herstellungsprogramm zum einen Form-, Füll- und Verschleißmaschinen, die standardmäßig in vier Grundtypen gebaut werden. Sie erreichen je nach Bechergöße, Folienmaterial und abzufüllendem Produkt eine Leistung von bis zu 216.000 Behälter pro Stunde. Zum anderen werden gleichfalls vier Baureihen Flaschenfüll- und -verschleißmaschinen offeriert. Während drei davon ausschließlich für Kunststoff-Behältnisse konzipiert sind, ist die vierte – und dies ist relativ neu – zusätzlich auch für die

Verarbeitung von Glasflaschen geeignet. Die maximale stündliche Kapazität dieser Serie liegt bei 46.000 Einheiten. Den dritten Fertigungsbereich bilden aseptische Becherfüller, von denen drei Basisversionen mit einer Leistung von bis zu 58.000 Stück/h zur Auswahl stehen.

Sämtliche Anlagen sind als platzsparende, modulare Linearläufer konstruiert. Sie alle zeichnen sich durch eine komplette, gemäß VDMA-Richtlinien validierte Inline-Packstoffentkeimung aus, wobei als Sterilisationsmittel in einem heißen Luftstrom zerstäubtes Wasserstoffperoxid (H₂O₂) eingesetzt wird.

Packreport: Welche technische Besonderheiten Ihrer Linien würden Sie hervorheben wollen?

Deselaers: An Innovationen der jüngeren Vergangenheit ist zum Beispiel die Integration eines Sleeve-Systems in den Tiefziehmaschinen zu erwähnen. Wir registrieren diesbezüglich ein großes Interesse am Markt und testen derzeit einen Prototyp. Uns liegen bereits mehrere, auch internationale Anfragen über Maschinen mit dieser Becher-Dekorationsvariante vor.

Die Vorteile für die Kunden sind in erster Linie die erweiterte Werbefläche und die grö-

ßere Brillanz beim Erscheinungsbild der Behältnisse. Im Ergebnis wirkt das Produkt auf den Käufer hochwertiger als ein konventionell banderolierter bzw. IML-dekorierter Becher.

Packreport: Sie erwähnten es bereits kurz: Auch die Erweiterung der Flaschenfüll- und -verschleißmaschinen auf die zusätzliche Verarbeitung von Glasbehältnissen ist relativ neu.

Deselaers: Ja, wir haben die Glasflaschenverarbeitung parallel zur PET-Flasche unlängst auf einer Maschine erfolgreich umgesetzt. Allerdings ist die Nachfrage nach einer solchen Kombinationsanlage nicht so groß, wie wir sie jetzt hinsichtlich der Sleever registrieren. Die Anwendungsbereiche sind eher eingeschränkt, zumal bei Getränken bzw. Milcherzeugnissen, die in sterilisierten Flaschen abgefüllt werden, Rundläufer nach wie vor die präsenteste Lösung darstellen.

Buscher: Erfreulich ist jedoch, dass das Interesse in Asien an solchen universellen Maschinen allerdings deutlich größer ist als hier in Europa. Deswegen sind wir zuversichtlich, uns mit diesem erweiterten Angebot – selbstverständlich auch mit Hilfe unserer neuen Muttergesellschaft – dort Markt Vorteile schaffen zu können.

Packreport: Welche Projekte stehen – ungeachtet der möglicherweise aus dem Engagement ihrer neuen Muttergesellschaft zu erwartenden Aufträge – aktuell an?

Buscher: Wir haben jüngst eine Form-, Füll- und Verschleißmaschine an einen US-amerikanischen Joghurt-Produzenten ausgeliefert, die derzeit aufgebaut und in Betrieb genommen wird. Es ist bereits die zweite Anlage dieser Art für den Kunden in Übersee. Eine dritte steht nahezu abnahmefertig hier bei uns in Ahaus und wird noch in diesem Jahr in den Vereinigten Staaten installiert werden.

Deselaers: Diese Maschinen sind übrigens ein Musterbeispiel dafür, wie flexibel wir auf Kundenwünsche reagieren können. Es gab diverse Nachaufträge, die kurzfristig zu berücksichtigen waren. So wurde unter anderem ein Wechsel von der ursprünglich projektierten In-Mould-Banderolierung zu einem Sleeve-Aggregat gewünscht und auch das Becherformat noch einmal geändert. Die zunächst geplante Banderolierung sollte übrigens auf konisch geformten Bechern erfolgen, wofür wir ebenfalls eine spezielle Technik entwickelt haben.

Packreport: Herr Buscher, Herr Deselaers, vielen Dank für das Interview.

www.finnah-packtec.de