

# Gelijke verpakkingen door moderne technieken

Tekst: Norbert van der Werff  
Foto's: ViV, Norbert van der Werff

►►► **Het zijn spannende tijden voor Verpakings Industrie Veenendaal (ViV). Deze maand wordt de laatste hand gelegd aan de bouw van een nieuwe tienkleuren Flexopers die razendsnel folies en laminaten voor verpakkingen van voedingsmiddelen kan bedrukken. Moderne technieken bieden nieuwe mogelijkheden én kostenvoordelen.**

Het bedrukken van foodverpakkingen vormt voor ViV een belangrijk deel van de business. Voorheen richtte het bedrijf zich voornamelijk op bloemisterijen, maar doordat de supermarkt veel marktaandeel van de bloemenzaak heeft afgesnoept en omdat er om veel boeketten een eenvoudig papier gaat, is die markt niet meer zo lucratief. ViV heeft met het bedrukken van folies voor verpakkingen van levensmiddelen een

extra bron van inkomsten aangeboord. ViV is actief in een groot aantal segmenten: zoetwaren, banket, agf, maaltijden, chips en nootjes, vlees, vis en kaas. Om de voedingsmiddelenindustrie goed te bedienen, moest fors worden geïnvesteerd, legt ondernemer Weinand van Kesteren uit. "Tot 2004 konden we niet lamineren, wat lastig is want er wordt in de food veel gebruikgemaakt van laminaten. In dat jaar



Weinand van Kesteren.

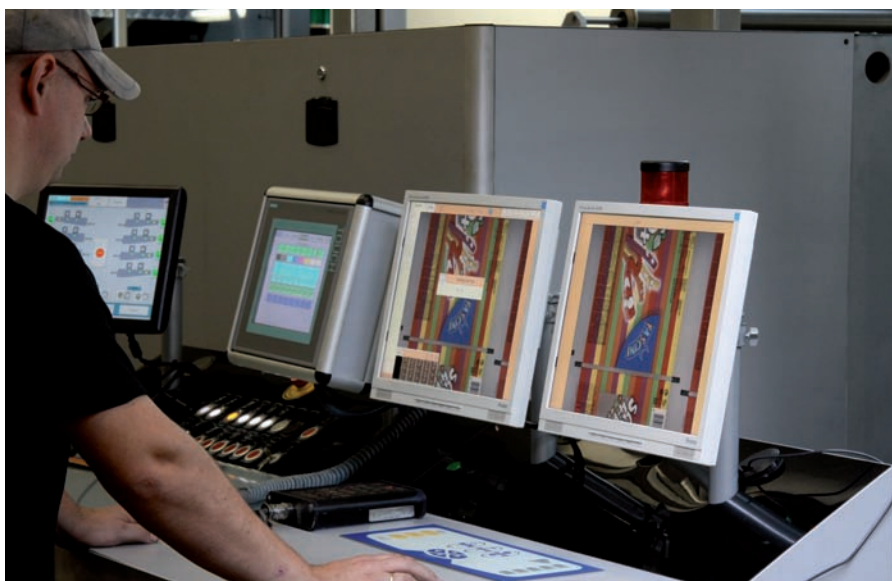
hebben we een lamineermachine aangeschaft voor het aan elkaar plakken van barrièrefolies en sealfolies. In 2008 kochten we een achtkleurenpers. Die bleek zo efficiënt dat we vier oude machines konden verkopen. Nu krijgen we een nieuwe Comexi tienkleurenpers en ook nog eens een nieuwe lamineermachine geleverd." Verpakings industrie Veenendaal produceert de folie niet zelf maar schaft alle folie aan. "Juist daardoor kunnen we flexibel zijn en alles inkopen wat de klanten willen, zoals bijvoorbeeld biologisch afbreekbaar folie en noem maar op. Als je zelf folie produceert dan verkoop je namelijk liever geen folie die je niet zelf maakt, want dan staat de productiemachine stil"

## Kwaliteitscontrole

De Comexi flexopers betekende een grote stap in de automatisering van de kwaliteitscontrole, licht Van Kesteren toe. "Een camera-inspectiesysteem controleert of de barcode goed leesbaar is. Bovendien vergelijkt de computer de beelden van de camera op pixelniveau met een eerder vrijgegeven beeld. Allerlei instellingen kunnen via het computerscherm worden bijgesteld." De kwaliteit van een verpakking hangt natuurlijk ook samen met het verpakkingsmateriaal. Consumenten zien graag dat voedingsmiddelenfabrikanten de hoeveelheid verpakkingsmateriaal beperken. Dat is een nobel streven, meent Van Kesteren. "Als je de hoeveelheid verpakkingsmateriaal kunt terugbrengen, moet je het zeker niet nalaten. Dat scheelt bovendien veel in de kosten. Maar de flowpacker of sluitmachine bij het voedingsmiddelenbedrijf moet de folie nog wel kunnen verwerken."

De achtkleuren flexopers.





De computer vergelijkt de beelden van de camera op pixelniveau met een eerder vrijgegeven beeld.

De dikte van folies is de afgelopen jaren al flink verminderd. Folie voor verpakkingen van voedingsmiddelen bestaan doorgaans uit laminaten. Hoe die lagen zijn samengesteld, hangt af van de eigenschappen waar een verpakking aan moet voldoen. Gaat het om een MAP-verpakking, dan moet er een barrière zijn om te voorkomen dat het gas ontsnapt. Soms wordt gekozen voor een antifog-laag op het onderste folie, die ervoor zorgt dat het venster niet beslaat. De condens klontert samen tot druppels en omdat de verpakkingen in het schap een beetje schuin staan, lopen de druppels naar beneden en verdwijnen ze uit het beeld van de winkelende consument. De buitenste laag is vaak van nylon of polyester en heeft een dikte van minimaal 12 micron (een duizendste van een millimeter), stelt Van Kesteren, en de lijmlaag is ook een paar micron dik. De onderste laag (sealfolie) heeft als er ook een barrière in moet zitten vaak een dikte van minimaal 30 micron. "Ik denk dat je zonder barrière met 20 micron op de ondergrens zit." Een dikte van 80 tot 100 micron komt echter nog steeds veel voor, stelt hij. "Dat hangt van het merk af. Je kunt je afvragen of de hard plastic deksel met daaronder nog een sealfolie, zoals bijvoorbeeld bij kaas, wel nodig is. Dat heeft meer met marketing en prijsstelling te maken dan met het beschermen van het product." Om die reden wordt er tegenwoordig ook vaker gekozen voor een verpakking met een tray. "Ging een product eerst in een flowpack, nu wordt vaak gekozen voor een schaalpje met deksel. Dat zie je bij kaas, vlees, vleeswaren en zelfs bij stokbrood."

### Inlooppolie

De druksnelheid van de flexopers is enorm hoog. "De pers kan 600 meter per minuut bedrukken, 36 kilometer per uur. Dan hebben we het over folie van maximaal 1,20 meter breed, dus dat zijn soms wel vijf of zes banen op leverbreedte naast elkaar." Moesten alle kleuren vroeger handmatig worden afgesteld, nu gebeurt dat volledig automatisch. Dat levert de drukker niet alleen veel tijdswinst op, maar bespaart het voedingsmiddelenbedrijf 500 tot 600 meter inlooppolie per kleur.

Met het huidige flexoprocedé zijn tegenwoordig kleurverlopen tot nul procent mogelijk. Met de huidige techniek in de lithografie is het in veel gevallen niet meer nodig logo's als extra PMS-kleur te drukken, stelt Van Kesteren. Die PMS-kleuren hebben namelijk als nadeel dat er bij het drukken vaak een flinke hoeveelheid inkt overblijft, die niet meer kan worden gebruikt. Door de PMS kleuren uit full color op te bouwen, kunnen veel kosten bespaard worden. Door zo met flexodruk om te gaan, kan er volgens Van Kesteren tot wel twintig procent worden bespaard op de drukkosten. Hij erkent dat voor de grote merken waarvoor de kleur het handelsmerk is, zoals bijvoorbeeld Coca-Cola met de specifieke kleur rood, de kwaliteit niet voldoende is. "Maar bedrijven die genoeg nemen met 95 procent van de PMS-kleur, kunnen veel geld besparen." Eind vorig jaar is een nieuwe Comexi tienkleurenpers met een breedte van 1200 centimeter besteld. Medio september is gestart met de installatie die zo'n vier weken in beslag neemt. "Die hebben we niet gekocht om tien kleuren te drukken, maar om twee keer vijf kleuren te drukken: twee keer ma-

### Bovenfolie

Van Kesteren verwacht dat in de toekomst de sluitfolie vaker bedrukt zal worden. "Zeker met vleesproducten zie je dat dat nu al vaker gebeurt."



De kleuren worden exact nagemeten.

genta, cyaan, geel, zwart en wit. Bij sommige laminaten bedrukken we namelijk de onderzijde van de folie, en als er geen laminaatsamenstelling is maar een singel folie, drukken we de buitenzijde. Bij binnendruk zijn de kleuren anders opgebouwd dan bij buitendruk." In dezelfde hal als de nieuwe drukpers is ook is een nieuwe lamineermachine geïnstalleerd.

### Verduurzaming

Ook in de grafische sector wordt verduurzaamd. VIV heeft daar flink in geïnvesteerd, zegt van Kesteren. "Begin september is een nieuwe oplosmiddelenregeneratie installatie geïnstalleerd. De oplosmiddelen die worden gebruikt als spoelmiddel, worden gedistilleerd en gescheiden van de kleurmiddelen. De oplosmiddelen worden teruggewonnen en weer gebruikt in het drukproces. Drooglucht die wij uitstoten, wordt naverbrand in de naverbrandingsinstallatie. We stoten dus geen oplosmiddelen uit. Ons chemisch afval is bijna nul." Ook de folie zelf draagt bij aan duurzaamheid, omdat de verpakkingen de houdbaarheid van producten hebben verbeterd en er dus minder voeding hoeft te worden weggegooid.



Rollen met folie voor snoepverpakkingen.

