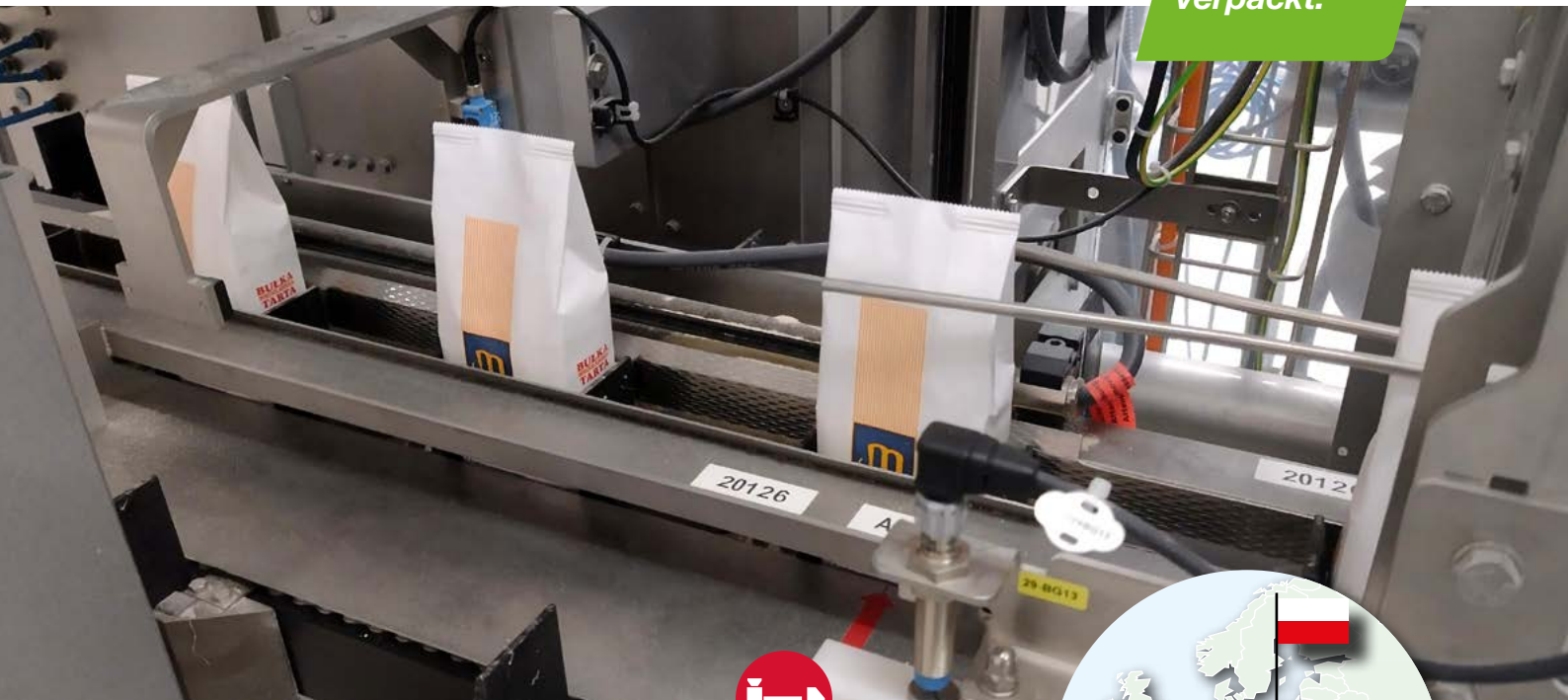


Case Study

MAMUT POLSKA S.A.

Paniermehl
effizient und
nachhaltig
verpackt.



Verpackungsprozess signifikant verbessert.

MAMUT POLSKA S.A. ist seit mehr als 150 Jahren am Markt tätig. Heute ist sie eine der größten polnischen Bäckereien und hat sich auf die Herstellung haltbarer Back- und Konditoreiprodukte spezialisiert. MAMUT POLSKA S.A. ist Marktführer für Paniermehl, Zwieback und Croutons und vertreibt über die drei strategischen Kanäle Einzelhandel, B2B und HoReCa (Hotel, Restaurant und Catering).

Das breite Angebot und der ausgezeichnete Geschmack der Produkte haben die Anerkennung und Sympathie der Verbraucher im In- und Ausland gewonnen. Die Priorität des Unternehmens war immer die ständige Weiterentwicklung auf der Grundlage globaler Ernährungstrends und die Umsetzung der Idee, dass qualitativ hochwertige Produkte kein Luxus, sondern ein Standard sind.

Dieser Ansatz führte im Laufe der Jahre zu zahlreichen Auszeichnungen und Erfolgen, darunter das Qualitätszeichen Q für „Wroclawska“-Brotrumen und die „Meet Good Food“-Auszeichnungen für „Wroclawskie“-Biskuits und Zwieback.



Innovative Verpackungstechnologie für höchste Qualität

Der Markterfolg und die breite Anerkennung der Marke MAMUT wären nicht möglich ohne die volle Transparenz und Sicherheit der Produktionsprozesse, die durch die Zertifikate ISO:9001 und FSSC 22000 bestätigt und durch die kluge Wahl der Verarbeitungs- und Verpackungsanlagen unterstützt werden.



ROVEMA Schneckendosierung SDH

Das neue Verfahren bietet eine perfekte Beuteldichtigkeit und -qualität und lässt – dank fortschrittlicher Siegeltechnologie – eine praktisch unbegrenzte Auswahl an Verpackungsmaterialien zu.

Erst kürzlich wurde der Maschinenpark in der Bäckerei in Wrocław um eine neue, moderne ROVEMA-Verpackungsanlage

des Typs SBS 250 erweitert, die auf die Formung und Befüllung von hochwertigen Blockbodenbeuteln ausgelegt und mit einem hochpräzisen

Schneckendosiersystem ausgestattet ist. Die Packungen werden aus heißsiegelfähigem, kompostierbarem FSC-Papier von der flachen Folienbahn hergestellt und überzeugen durch ihre hervorragende Siegelnahtqualität.

Das von ROVEMA und MAMUT durchgeführte Verpackungsprojekt war für beide Parteien eine große Herausforderung.

Die kompakten Blockbodenbeutel aus Papier sind staubdicht versiegelt und bieten Schutz gegen Insekten.

Allgemeines Ziel war es, die Logistik zu verbessern und die volle Sicherheit eines der führenden Produkte zu gewährleisten – Paniermehl. Das Produkt wurde bis zur Kooperation in traditionelle vorgefertigte Papierbeutel verpackt, die nach dem Befüllen mit Klebstoff verschlossen wurden.

Solche vorgefertigten Beutel sind bei Bäckereien und Mehlherstellern in der ganzen Welt sehr beliebt. Sie haben sich bewährt und sind sicher, doch durch die Einführung der neuen ROVEMA Technologie wurde der Verpackungsprozess für Paniermehl signifikant verbessert.

7 überzeugende Gründe

von vorgefertigten Beuteln auf Beutel von der flachen Folienbahn umzusteigen:

1. **Verbesserte Maschinenverfügbarkeit** durch geringere Störanfälligkeit des Prozesses (mehr Uptime).
2. **Kompaktere Maschine** mit kleinerer Aufstellfläche im Vergleich zu Maschinen für vorgefertigte Beutel.
3. **Staubarmer Verpackungsprozess** mit geringerem Produktverlust.
4. Möglichkeit zum **Einsatz dünnerer Verpackungsmaterialien**.
5. **Geringere Packstoffkosten**
6. **Einfache Lagerung und Handhabung** der Verpackungsmaterialien.
7. **Saubere Bedruckung** der Beutel, z. B. mit Mindesthaltbarkeitsdatum, problemlos möglich.



Vertikale Beutelproduktion mit anschließender Kopfformung im ROVEMA SBS - für kompakte, luftarme Beutel mit gleichmäßigem Füllgrad.

Regalpräsentation und Transportverpackung

Semmelbrösel sind wie Mehle Grundnahrungsmittel. Sie werden am POS in der Regel in gängigen und bewährten Verpackungsformen wie dem Blockbodenbeutel präsentiert. Zum Transport werden die Beutel häufig auf einfache Karton Trays gelegt, mit Schrumpffolie umwickelt, und auf Paletten gestapelt. Dafür ist wichtig, dass alle Verpackungen die gleiche Höhe haben und stabil stapelbar sind. Ein wichtiger Erfolgsfaktor des Verpackungsprojekts war es einen gleichmäßigen Füllgrad der Beutel und eine maximale Reduzierung der Luft im Inneren der Blockbodenbeutel zu erreichen.

ROVEMA Experten Know-how

Mit über 65 Jahren Erfahrung in der Verpackungsbranche und einem starken Team von Verpackungsexperten weiß ROVEMA mit solchen Anforderungen umzugehen und Projekte zum Erfolg zu führen. Basis für den unternehmerischen Erfolg sind die gute Teamarbeit, die leistungsstarken und verlässlichen Verpackungsmaschinen- und Serviceangebote und ein sicheres, modernes Arbeitsumfeld. Hinzu kommt der klare Fokus auf starke und langfristige Partnerschaften mit Kunden und Lieferanten wie z. B. Packmittelherstellern.

ROVEMA Schneckendosierung SDH: für höchste hygienische Standards.

Verarbeitet nahezu alle pulvrigen und feinkörnigen Produkte wie z. B. Milchpulver, Kaffee, Gewürze, Zucker und Chemikalien.

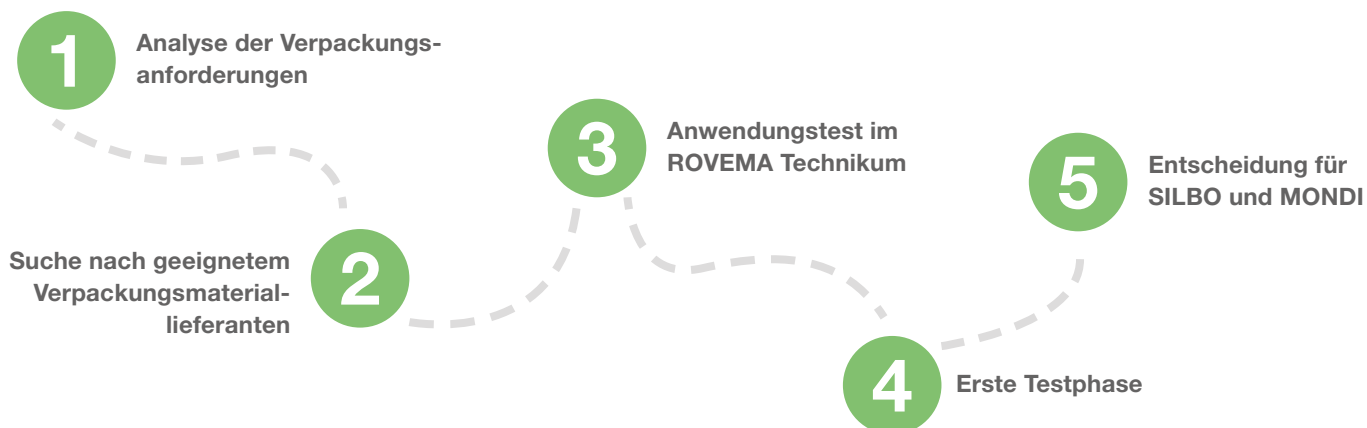
Die Schneckendosierung SDH gewährleistet höchste hygienische Standards auf wirtschaftlich effiziente Weise. Dank präziser Dosierung, selbst bei anspruchsvollen Produkten, erfüllt sie die wirtschaftlichen Anforderungen der Anwender innerhalb gesetzlicher Vorgaben.



mehr Infos »



In fünf Schritten zur perfekten Verpackung



1. Gründliche Analyse

Das MAMUT-Paniermehl-Projekt begann mit einer eingehenden Analyse der Verpackungsaufgabe zwischen dem Hersteller und ROVEMA. Um alle wichtigen Projektparameter wie Dosiergenauigkeit, die Form und Größe der Beutel sowie deren Luftgehalt und vor allem die Dichtigkeit der Siegelnähte einzuschätzen, lieferte MAMUT das Original-Paniermehl. Als alle Spezifikationen und Ziele festgelegt waren, ging es in den nächsten Schritt der Projektplanung.

2. Verpackungsmateriallieferanten

Nach der Analyse und Festlegung der Anforderungen, wurde geprüft welcher zuverlässige Partner geeignetes Verpackungsmaterial liefern konnte. Das Material sollte ein recycelbares, kompostierbares

und heißsiegelfähiges FSC-Papier sein, das für die vertikale Verarbeitung auf der Schlauchbeutelmaschine in Form einer Folienrolle geliefert wird. Drei Lieferanten konnten den Anforderungen gerecht werden, im nächsten Schritt ging es in die Materialprüfung.

3. Anwendungstests

Insgesamt wurden Papierpackstoffe von drei Lieferanten in die Firmenzentrale nach Fernwald, Deutschland, geschickt, um dort im Anwendungstest umfassend geprüft zu werden. In den Anwendungstests wurden alle wichtigen Projektparameter berücksichtigt:

- die Dosiergenauigkeit
- die Einheitlichkeit der Beutel (Form und Größe)
- der Luftgehalt in den Beuteln
- die Qualität und Dichtigkeit der Siegelnähte, insbesondere im Kopfbereich des Beutels.

4. Erste Testphase

Diese erste Testphase war absolut entscheidend für die Wahl des richtigen Papierlieferanten und für die Auswahl des optimalen Verpackungsmaterials. Denn heißsiegelfähige Papiere können – trotz ähnlicher Spezifikationen – sehr unterschiedliche Eigenschaften haben und sich auf dem Füllrohr und zwischen den Siegelbacken der Verpackungsmaschine unterschiedlich verhalten. Einige Papiere liefen leicht über die Formschulter, andere erzeugten zu viel Reibung und rissen. Auch

ROVEMA Technikum

Jedes Jahr werden im firmeneigenen Technikum mehr als 100 Packstoff-, Leistungs- und Applikationstests durchgeführt. In den vergangenen Jahrzehnten wurde so ein immenses Wissen rund um Packstoffe, Beutelformen und Packgüter aufgebaut, von dem ROVEMA Kunden nachhaltig profitieren.

Alle Anwendungstests im Überblick:



die Dichtigkeit und Festigkeit der Siegelnähte war nicht überall gleich. Für eine Überraschung sorgte zudem ein wasserbasierter Druck, der beim Heißsiegeln teilweise Risse auf dem Packstoff verursachte. Glücklicherweise konnte dieses Problem vom Papierlieferanten innerhalb weniger Tage gelöst werden, so dass der Zeitplan des Projekts ohne größere Verzögerungen eingehalten werden konnte.

5. Die Entscheidung

Nach dieser eingehenden Prüfung der Papierpackstoffe und ihrer Hersteller war klar, dass die endgültigen Partner für das Projekt die beiden Unternehmen MONDI und SILBO sein würden, deren proaktiver Ansatz während des gesamten Prozesses wesentlich zum Projekterfolg beitrug. Der globale Papier- und Verpackungshersteller MONDI lieferte das Papier, der polnische Partner SILBO verwandelt mit fortschrittlicher Druck- und Beschichtungstechnologie das MONDI-Rohpapier in das endgültige Verpackungsmaterial, das auf der ROVEMA Maschine vertikal verarbeitet wird und sich im Verkaufsregal sehr gut präsentiert.

ROVEMA SBS – Herausragende Flexibilität, vielfältige Beutelformen

Die SBS-Blockpackmaschine selbst ist eine Kombination aus einer Schlauchbeutelmaschine mit nachgeschalteten Stationen für Beutelkopfformung und -verschluss in modularer Bauweise. Sie ist mit einem Füllrohr zum Formen, Füllen und Verschließen der Beutel ausgestattet und formt in nachgelagerten Bandstationen den Beutelkopf. In diesem Fall in eine gewickelte Kopffahne.

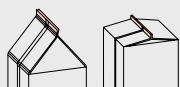
Neben Paniermehl eignet sich die Verpackungsanlage auch für das Verpacken anderer Produkte aus dem Food- und Non-Food-Bereich – z.B. Cerealien, Nudeln, Gewürze oder Backwaren. ROVEMA hat bereits mehr als 550 SBS-Systeme weltweit auf den Markt gebracht, darunter in Polen viele Anwendungen für Teigwaren und Zucker. Die MAMUT-Maschine ist die erste Applikation für in Papier verpacktes Paniermehl, die die traditionelle Vorherrschaft der vorgefertigten Beutelsysteme durchbricht und ein neues Verfahren zur Verbesserung der Sicherheit und Qualität der Produkte einsetzt.



ROVEMA SBS Blockpackmaschine

Auf dem ROVEMA SBS können sowohl Papier- als auch Kunststoffbeutel in Größen von weniger als 100 Gramm bis zu 2,5 Kilogramm hergestellt werden, wobei der führende Standard bei MAMUT der 450 Gramm schwere Papierblockbodenbeutel mit doppelt gefalteter Fahne ist.

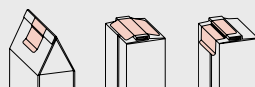
Auswahl möglicher Beutelkopfformen:



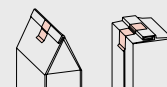
SBS Basis-Formen



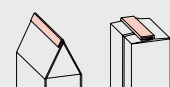
90° Umliegen der Beutelfahne



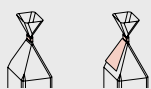
Etikett als Wiederverschluss



Klebestreifen als Wiederverschluss



Heißleim



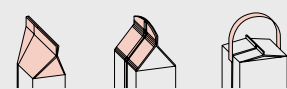
CLIP, auch mit Anhänger



Tin-Tie mit Falt und Pressen



Reiter aus Pappe



Sonderkopfformen Tragegriff

Ein starkes Team für nachhaltige Verpackungslösungen.



MAMUT POLSKA S.A.

MAMUT POLSKA S.A. ist ein zuverlässiger Hersteller, der Verantwortung für die Umwelt übernimmt. Unter Berücksichtigung der Verbraucherwünsche wird das Spitzenprodukt der Marke – Bulka Tarta Wroclawska – jetzt in einer neuen, ökologischen Verpackung in den Geschäften präsentiert. Die Papierbeutel werden auf ROVEMA-Maschinen hergestellt.

„Für uns ist Qualität ein Standard, kein Luxus, und deshalb begleitet uns bewusstes Handeln in jeder Phase der Produktion. Es ist kein Zufall, dass der Lieferant der Verpackungsmaschine ROVEMA ist. Wir wissen, dass die Verpackung der wichtigste Faktor bei der Kaufentscheidung ist. Als Marktführer in der Kategorie Paniermehl setzen wir nicht nur Standards für Fertigprodukte, sondern schaffen auch Trends und machen technische Lösungen populär.“

Die Rentabilität einer jeden Investition wird anhand der Produktionseffizienz beurteilt. Die ROVEMA SBS-Verpackungsmaschine hat unsere Verpackungskapazität erhöht und ermöglicht es uns, den Marktanforderungen gerecht zu werden. Außerdem konnten wir dadurch verschiedene Verpackungsgewichte/Packungsgrößen einführen, die den Erwartungen der Kunden entsprechen“, fügt Robert Krawiec hinzu.

„Eine konstant hohe Produktqualität ist die DNA unseres Unternehmens“

– sagt Robert Krawiec,

Vorstandsvorsitzender der

MAMUT

POLSKA S.A.



SILBO

SILBO

SILBO ist ein polnischer Hersteller von ökologischen flexiblen Verpackungen, die eine Alternative zu herkömmlichen Kunststoffen darstellen und Entwickler der „Mr. Paper“-Verpackungslinie mit dem „Null-Plastik“-Status, die 2022 erfolgreich in den größten französischen Lebensmittel-Supermarktketten eingeführt wurde. Das Unternehmen unterstützt die Hersteller bei der Umstellung von Plastikverpackungen auf ökologische Alternativen und ist seit fast 25 Jahren auf dem Markt bekannt, mit einzigartigem Know-how, innovativer Technologie und einem weltweiten Vertriebsnetz. Die Qualität von SILBO wird durch internationale Zertifikate, patentierte Lösungen und renommierte Kunden bestätigt.

Marcin Śpiewok, CEO von SILBO: „Wir haben uns bei diesem Verpackungsdesign sehr fokussiert. Jedes Detail war hier wichtig - von technischen bis hin zu ökologischen Aspekten: zertifiziertes recycelbares Papier, punktuelle Wasserlaminierung und hochwertiger Druck mit wasserbasierten Druckfarben. Wir sind stolz darauf, eine neue Verpackung für Semmelbrösel „Wroclawska“ von MAMUT im Handel zu sehen. Dies ist eine Bestätigung für unsere Mission und die Spezialisierung von SILBO“.



MONDI

Mondi ist ein global führendes Verpackungs- und Papierunternehmen, das mit bewusst nachhaltigen, innovativen Lösungen zu einer besseren Welt beiträgt. Wir sind entlang der Wertschöpfungskette tätig – von der Bewirtschaftung von Wäldern über die Produktion von Zellstoff, Papier und Folien bis hin zur Entwicklung und Herstellung von nachhaltigen Konsumgüter- und Industrieverpackungen, wo möglich aus Papier, wo sinnvoll aus Kunststoff. Nachhaltigkeit ist ein zentraler Aspekt unserer Strategie. Unsere ambitionierten Verpflichtungen bis 2030 konzentrieren

sich auf kreislauforientierte Lösungen – geschaffen von handlungsfähigen Mitarbeiter:innen, die Maßnahmen gegen den Klimawandel ergreifen.

Im Jahr 2022 erzielte Mondi einen Umsatz von € 8,9 Milliarden und ein bereinigtes EBITDA von € 1,8 Milliarden aus der laufenden Geschäftstätigkeit und beschäftigte 22.000 Mitarbeiter:innen weltweit. Mondi ist im Premiumsegment der Londoner Börse gelistet (MNDI), wo die Gruppe zum FTSE 100 gehört, und an der Börse von Johannesburg zweitnotiert (MNP).



ROVEMA

Mit Leidenschaft und der Erfahrung von mehr als 60 Jahren entwickeln und bauen wir Verpackungsmaschinen und -anlagen, die den komplexen Ansprüchen der modernen Kreislaufwirtschaft gerecht werden. Wir denken ganzheitlich und berücksichtigen in unseren Projekten von Anfang an das Umfeld, den Markt, das Produkt und die Verpackung. Nur so ist die Entwicklung effizienter und zukunftsfähiger Verpackungsmaschinen mit hoher Verfügbarkeit möglich. Eine nachhaltige Lösung, die zu den Eigenschaften des zu verpackenden Produkts und dessen Anforderungen an Logistik, Verpackungsmaterial, Haltbarkeit und Energieeffizienz passt, hat für uns höchste Priorität.

Wir suchen aktiv nach Möglichkeiten der Packstoffeinsparung und haben unsere

Maschinen auf den Einsatz sehr dünner Packstoffe vorbereitet. Gleichzeitig testen wir zusammen mit Kunden und Packstofflieferanten kontinuierlich neue Verpackungsmaterialien aus nachwachsenden oder recyclingfähigen Materialien, um die Verarbeitbarkeit auf unseren Maschinen mit maximaler Ausbringleistung sicher zu stellen. Mit fundiertem Applikations-Know-how, innovativen Ansätzen und neuen Technologien finden wir die optimale Verpackungslösung für unsere Kunden - passgenau und individuell - und sichern so Wettbewerbsvorteile.



www.mamutsa.pl
www.silbo.pl
www.mondigroup.com
www.rovema.com



Passion for packaging



ROVEMA Tochtergesellschaften

ROVEMA France SAS
93360 Neuilly-Plaisance
info@rovema.fr

ROVEMA Benelux bv
4906 AC Oosterhout
sales@rovema.nl

ROVEMA Italia s.r.l.
20026 Novate Milanese (MI)
info@rovema-italia.it

ROVEMA Packaging Machines Ltd.
Gatehouse Close/Aylesbury
sales@rovema.co.uk

ROVEMA Spain and Portugal S.L.
08208 Sabadell/Barcelona
rovema@rovema.es

ROVEMA Makine San. Ve Tic. A.S.
34870 Kartal/Istanbul
info@rovema.com.tr

ROVEMA Polska Sp. z o.o.
02-672 Warszawa
rovema@rovema.pl

ROVEMA North America Inc.
Norcross, GA 30093
info@rovema-na.com

ROVEMA Latinoamérica S.A.
Panama City
rlainfo@rovema.com

ROVEMA Asia Pacific
Corporation
Makati City/Philippines
info@rovema.com.ph

ROVEMA Hauptsitz

ROVEMA GmbH
Industriestrasse 1
35463 Fernwald, Germany
Telefon: +49 (0)641/409-0
info@rovema.de
www.rovema.com

Verbundene Unternehmen

DL Packaging
www.dlpack.com

ROVEMA India Pvt Ltd.
www.rovemaindia.in



Vertriebspartner und Service Center weltweit

www.rovema.com