

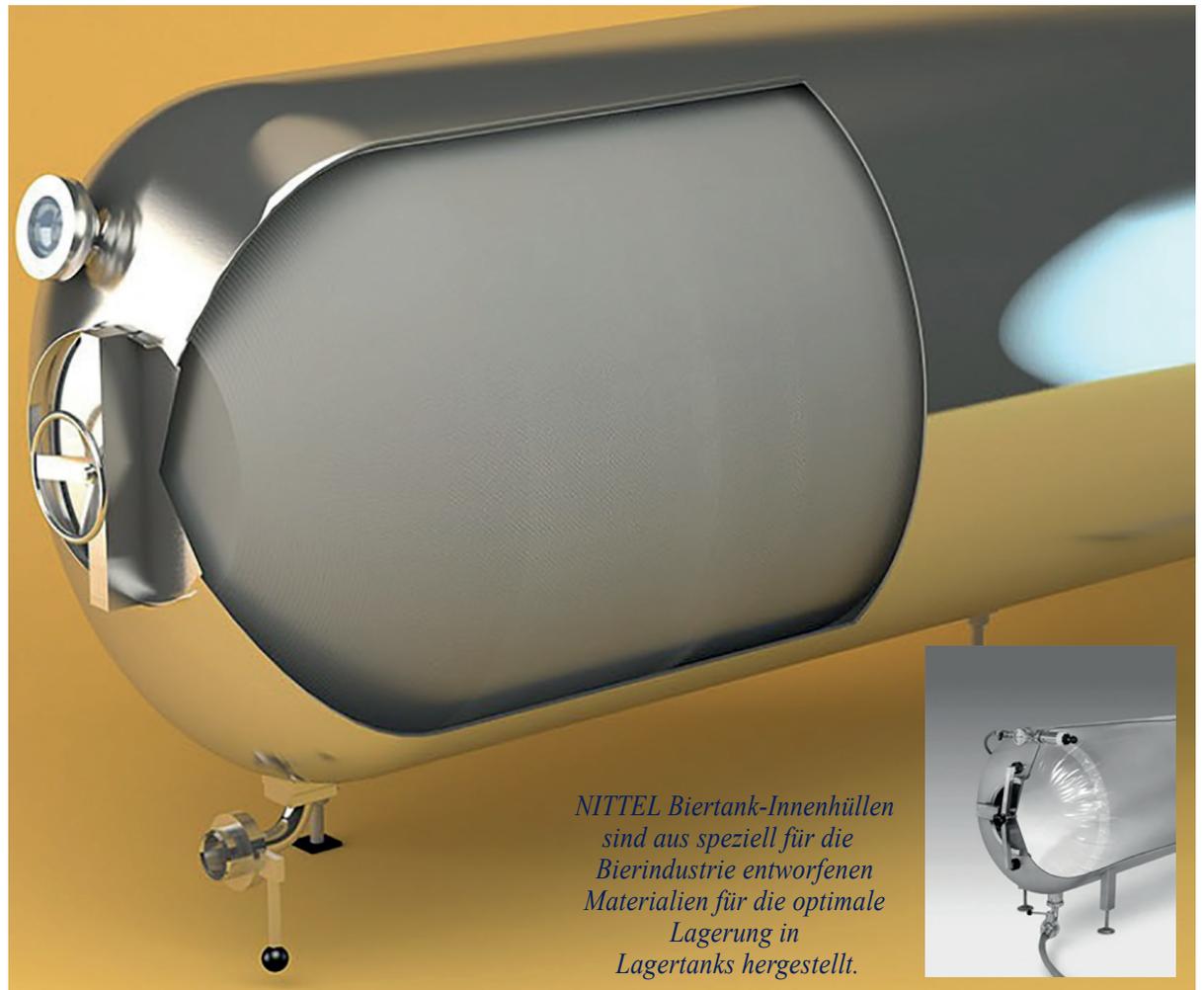
Biertankhüllen - High-Tech im Tank

Als NITTEL vor über 60 Jahren gegründet wurde, bestand das Angebot aus einem einzigen Produkt: Rundbodensäcke für Stahlfässer. Heute stellt das Unternehmen mehr als 4.000 verschiedene Innenhüllen aus vielseitigen Materialien und in mehreren Größenbereichen für die unterschiedlichsten Sekundärgebinde her. Weltweit werden diese hauptsächlich in der Chemie- und Lebensmittelbranche eingesetzt. Seine Verpackungslösungen zeigt das Unternehmen während der FACHPACK erstmalig an einem Gemeinschaftsstand zusammen mit zwei weiteren Verpackungsspezialisten aus der Ringmetall-Gruppe: Rhein-Plast und Tesseraux.

NITTEL hat sich längst auch einen Namen in der Brauindustrie gemacht. Bei der Verwendung von Biertank-Innenhüllen (200 bis 5.000 Liter) entfällt für Anwender die Entkeimung der Tanks. Neben der Einsparung der Reinigung ist die längere Haltbarkeit des Biers ein entscheidender Vorteil. Die Innenhülle hält den Sauerstoff vom Füllgut fern und kollabiert mit Entleerung. NITTEL Biertank-Innenhüllen bestehen aus speziell dafür entwickelten Kunststofffolien. Sie sind auf die extremen Temperaturbedingungen und Druckverhältnisse im Lagertank abgestimmt. Ausschlaggebend für die Wahl der geeigneten Biertankhülle sind einerseits der bis zu 3 bar große Treibdruck und andererseits die Standzeit. Durch die spezielle Legeweise wird eine Selbstentfaltung während des Füllens gewährleistet. Gelagert wird das Bier ohne CO₂, welches erst beim Zapfvorgang zugegeben wird, was Frische und Spritzigkeit beim Endverbraucher gewährleistet.

Kreuzfahrtschiffe

In Kreuzfahrtschiffen sind Lösungen mit großen Tankinnenhüllen bereits seit langer Zeit im Einsatz. Die Biertankhüllen „High Barrier“ bestehen aus einer speziell entwickelten 14-schichtigen Coextrusionsfolie auf Ethylen-Vinylalkohol-Copolymer (EVOH) Basis. Durch die Verwendung von verschiedenen Lagen wird die Haltbarkeit des Füllguts entscheidend verbessert. Neben Bier können die Innenhüllen auch



NITTEL Biertank-Innenhüllen sind aus speziell für die Bierindustrie entwickelten Materialien für die optimale Lagerung in Lagertanks hergestellt.

für Wein verwendet werden, wodurch das aufwändige Handling von Weinflaschen entfällt.

Klimaneutrale Produktion

Nittel produziert klimaneutral. Neueste Installationen ermöglichen es zudem die bei der Produktion entstehende Abwärme als Heizenergie zu verwerten. Ca. 51.000 m³

Gas werden dadurch jährlich eingespart und über 100.000 kg CO₂-Ausstoß vermieden. Die darüber hinaus benötigte Wärmeenergie wird von einer, mit nachwachsenden Rohstoffen betriebenen, Pelletheizung erzeugt. Durch seine Produkte - und ganz im Sinne der Nachhaltigkeit - ermöglicht NITTEL seinen Kunden das Entfallen der Vorgänge

zur Reinigung der Fässer.

ISO FSSC 22000

Das Unternehmen mit CO₂ neutralen Label wird demnächst auch nach ISO FSSC 22000 zertifiziert. Alle diese Maßnahmen zeigen, dass auch ein Verpackungsanbieter einen signifikanten Beitrag zum Thema Nachhaltigkeit leisten kann: nicht trotz seiner Produkte,

sondern wegen seiner Produkte.

FachPack

Diese und weitere Lösungen zeigt das Unternehmen auch während der FACHPACK zusammen mit Rhein-Plast und Tesseraux in Halle 9, Stand 9-237. Mehr auch unter: www.nittel.eu

Der Geschäftsbereich Industrial Packaging Liner des börsennotierten Verpackungsspezialisten Ringmetall SE vereint die Spezialisten für flexible Verpackungen aus Kunststoff Nittel, Rhein-Plast und Tesseraux. Ziel ist es, Kompetenzen zu bündeln und so Lösungen aus einer Hand zu bieten. Jedes der drei Unternehmen verfügt über langjähriges Expertenwissen und einen internationalen Kundestamm aus global agierenden Großkonzernen sowie kleinen und mittelgroßen Unternehmen. Während sich Nittel durch maßgeschneiderte Kunststoffauskleidungen für Sekundärgebinde wie Fässer, Hobbocks und Eimer auszeichnet, setzt Rhein-Plast den Fokus auf hochqualitative Polyethylenbeutel und -säcke, die hauptsächlich in hygiene-sensitive Branchen wie der Pharma- oder Biotechnologieindustrie Einsatz finden. Tesseraux ergänzt das Produktportfolio mit Bag-In-Box-Systemen und flexiblen Flüssigkeitsverpackungen für die Getränkeindustrie.

Ringmetall ist ein international führender Spezialanbieter in der Verpackungsindustrie. Der Geschäftsbereich Industrial Packaging bietet hochsichere Verschlusssysteme und Innenhüllen für Industriefässer für die chemische, petrochemische, pharmazeutische und die lebensmittelverarbeitende Industrie an. Der Geschäftsbereich Industrial Handling entwickelt anwendungsoptimierte Fahrzeuganbauteile für das Handling und den Transport von Verpackungseinheiten. Neben der Konzernzentrale in München ist Ringmetall mit weltweiten Produktions- und Vertriebs-Niederlassungen in Deutschland, Großbritannien, Spanien, Italien, der Türkei, den Niederlanden sowie China und den USA vertreten. Weltweit erwirtschaftet Ringmetall einen Umsatz von rund 200 Mio. EUR im Jahr.