CASE STUDY:

Verkaufsverpackungen

Eckdaten

Branche:	Molkerei
Umsatz:	500 Millionen Euro
Projektdauer:	12 Monate
Ergebnis:	Kosteneinsparung über 10 %

CASE STUDY

Ausgangslage

Unser Kunde ist ein inhabergeführtes Unternehmen mit einem produzierenden Standort in Deutschland und gehört zu den erfolgreichsten der Branche. Im Unternehmen sind aktuell 400 Mitarbeiter beschäftigt. Die Beschaffung der Umverpackungen wurde bereits im Vorfeld an uns ausgelagert.

Zielsetzung

Es sollten sowohl eine bessere Kühlbarkeit der Produkte, als auch eine höhere Stabilität der Kartonagen erzielt werden. Um die Anlagenproduktivität zu steigern, sollten sich außerdem die Transportverpackungen besser verarbeiten lassen. Das bestehende Umverpackungs-konzept musste also für sämtliche Hauptartikel durch ein verbessertes Konzept ersetzt werden.

Operative Vorgehensweise

Unsere Verpackungsexperten lösten diese anspruchsvolle Aufgabe in folgenden Schritten:

- ✓ Wir erfassten den Status quo hinsichtlich der Projektziele.
- ✓ Wir nahmen erste konstruktive Optimierungen vor und präsentierten mögliche Materialien.
- ✓ Testläufe wurden vorgenommen und deren Auswirkungen dokumentiert.
- ✓ Wir wählten die beste Variante aus und legten drei mögliche Materialien fest.
- ✓ Nach vergleichenden Versuchen mit den verschiedenen Materialien ermittelten wir die optimale Materialsorte – natürlich auch in Bezug auf Kosten und Stabilität.
- ✓ Das neue Optimierungskonzept wurde in fünf unterschiedlichen Anlagen für jeweils vier unterschiedliche Primärverpackungskonzepte umgesetzt.

Ergebnis

Wir erfüllten die Wünsche und Anforderungen unseres Kunden im Hinblick auf Kühlbarkeit und Stabilität in vollem Umfang. So konnte am Beispiel des Hauptformates die Zeit, bis die Zieltemperatur in der Kühlung erreicht wurde, um 45 Prozent gesenkt werden. Unser Konzept erhöhte die Stabilität, bezogen auf den Stapelstauchwert, um 40 Prozent. Außerdem erzielten wir für unseren Kunden bei der Sekundärverpackung eine erhebliche Kosteneinsparung von über 10 Prozent. Darüber hinaus profitierte er von einem weiteren Einspareffekt: Durch die erhöhte Stabilität kann jetzt eine zusätzliche Lage des Produktes auf jede Palette gepackt werden. Damit erwies sich die Entscheidung für ein neues Verpackungskonzept für unseren Kunden als Erfolg auf ganzer Linie.

CASE STUDY

ÜBER HUBER EINKAUF

HUBER Einkauf – Beschaffung mit Weitblick

Wir, die Huber Einkauf, mit Firmensitz im österreichischen Pflach (Tirol), bieten unseren Kunden einen speziellen, individuellen und kundenorientierten Service. Unser Leistungsschwerpunkt liebt bei der **professionellen Bündelung von Einkaufsvolumen** und der **Optimierung des gesamten Einkaufsprozesses.** Unsere **Leistung ist 100%ig erfolgsabhängig** – keine versteckten Kosten.

Sie wollen wissen, was wir für Sie und Ihre Beschaffung alles tun können?

Nichts einfacher als das:

Kontaktieren Sie uns einfach!

HUBER EINKAUF
GmbH & Co. KG
Kohlplatz 7
A-6600 Reutte / Pflach

Tel.: +43 (0) 5672 66 101 300
Fax.: +43 (0) 5672 66 101 315

E-Mail: info@huber-einkauf.at
Web: www.huber-einkauf.at

Wir freuen uns auf Sie!

HUBER EINKAUF