

Verpackungen aus Vollpappe in der Warendistribution

Vollpappe ist ein vielseitiger, leistungsfähiger und nachhaltiger Packstoff, der ein breites Spektrum von kosten-effizienten Verpackungslösungen für vielfältigste Anwendungsgebiete ermöglicht und zahlreiche Vorteile auf allen Stufen der gesamten Warendistributionskette bietet. Verpackungen aus Vollpappe vereinigen die Vorzüge der stabilen Versandverpackung und der werbewirksamen Verkaufsverpackung (Shelf Ready Packaging).

Der Recycling-Packstoff Vollpappe besitzt bei gleichmäßiger Materialstruktur gute Festigkeits-eigenschaften sowie ausreichende Steifigkeit. Er ist zäh, homogen, hat eine hohe Materialdichte, eine geschlossene und glatte Oberfläche, eine gleichmäßige Dicke, gute Planlage, ist wenig zusammendrückbar und bietet eine ausgezeichnete Bedruckbarkeit in allen gängigen Druckverfahren.

Handhabungsfreundliche Konstruktionen, Maßgenauigkeit und Maßhaltigkeit, exakte Abwinklung an den Rillkanten erleichtern das Aufrichten, Füllen und Verschließen der Verpackung ganz erheblich. Automatische Abpacklinien arbeiten mit Vollpappe funktionssicher, leistungsstark und zuverlässig.

Die Grundflächen vieler Verpackungen aus Vollpappe sind auf das Palettenmodulmaß 300 x 400 mm ausgerichtet. Damit und mit den niedrigen Maßtoleranzen, welche der Packstoff Vollpappe zulässt, können die fast überall eingesetzten Europaletten 800 x 1200 mm oder Industriepaletten 1000 x 1200 mm optimal ausgenutzt werden. Wegen des geringen Materialvolumens von Verpackungen aus Vollpappe werden Paletten, Fracht- und Transportraum optimal ausgenutzt. Das bedeutet: viel Packgut je Raumeinheit.

Die begrenzten Transport-, Lager- und Platzierungsflächen können somit optimal für die Warendistribution und Warenpräsentation genutzt werden können. Millimeter-Einsparungen beim Raumbedarf für Verpackungen führen in der Summe des Warenangebotes zu beachtlichen Kosteneinsparungen.

Die hohe Stapelbelastbarkeit von Vollpappe-Schachteln erlaubt – nicht nur bei „mittragendem“ Füllgut – mehrere Paletten übereinander zu stapeln, ohne dass Sicherheitsbedenken bestehen.

Gerade in Lagerräumen mit hoher Luftfeuchtigkeit ist Vollpappe in der Lage, ohne gravierenden Stabilitätsverlust Feuchtigkeitseinflüssen zu widerstehen. In Kühlhäusern, Tiefkühlräumen, aber auch beim Verpacken von Getränken erweist sich dies als großer Vorzug.

Diese Multifunktionalität macht aus der Vollpappe-Verpackung eine optimale Präsentations-einheit, die Transport-, Versand-, Informations- und Werbefunktionen gleichermaßen erfüllt. Verpackungen aus Vollpappe machen somit eine optimale Handelslogistik erst möglich.