

**MET RECYCLEBAAR BIERFUST KEYKEG DE WERELD VEROVEREN**

# PRODUCT ÉN PROCES TEGELIJK ONTWIKKELD

Ruim zeven jaar geleden kwam Lightweight Containers met de KeyKeg, het eerste recyclebare bierfust voor eenmalig gebruik. Met dezelfde eigenschappen als een stalen bierfust, maar met grote voordelen voor brouwer, distributeur en eindgebruiker. Sindsdien is een nieuwe generatie containers met nog betere eigenschappen ontwikkeld. De productielijn daarvoor, in intensieve samenwerking met Total Productivity ontwikkeld, werd deze zomer in Den Helder in gebruik genomen. Product en productieproces werden synchroon ontworpen.

aan ook in KeyKegs te leveren. Een betere marketing kun je je niet wensen.'

**CONSORTIUMCONCEPT**

De omzet groeide de afgelopen vier jaar met ruim vijftig procent per jaar. En toch heeft de KeyKeg nog maar een marktaandeel van 0,5 procent. Veenendaal: 'Ons doel ligt bij 25 procent. We breiden uit met eigen productielijnen en logistieke *warehouses* in heel Europa en Amerika. Hoe meer productielocaties, hoe dichter bij de klant.'

Daarvoor zocht Lightweight Containers al in het beginstadium samenwerking met partners. 'Om de capaciteit op te kunnen vangen wanneer het product een succes zou worden, kozen we toen al voor het consortiumconcept. Deelnemers zijn de Italiaanse machinebouwer SIPA, voor de *blow-moulding*-machines voor de PET-containers; Scholle Packaging, voor de kunststofzak; m+F KEG-Technik, voor de afvullijnen, en Schoeller Allibert als productiepartner. Alle partners zitten in de *food & beverage*; we hebben dus allemaal hetzelfde belang.'

**NIEUWE GENERATIE**

In de eerste generatie KeyKeg Baseline beschermt een kartonnen verpakking de bolvormige PET-container. Technisch directeur Bert Hanssen: 'Op basis van wensen uit de markt hebben we een sterk verbeterde uitvoering ontwikkeld die bovendien een minder complexe en compactere assemblagelijijn vereist. De ontwikkeling heeft geleid tot een dubbelwandige PET-container van twintig liter in een



Van links naar rechts Anita Veenendaal (cfo Lightweight Containers), Jan-Dirk Veenendaal (technical development manager), Bert Hanssen (technisch directeur), Hans Totté (directeur Total Productivity) en Jan Veenendaal (ceo Lightweight Containers): 'Voor de nieuwe KeyKeg Slimline besloten we bij de opstart van de ontwikkeling de productielijn in eigen huis op te bouwen. Dat levert op meerdere fronten voordeel op.' Foto: Heidi Borgart

**DOOR ERIK STEENKIST**

**D**e KeyKeg (*keg* is Engels voor fust) is het resultaat van meer dan veertien jaar ontwikkeling en praktijkonderzoek. Om minimaal dezelfde eigenschappen van een stalen fust te krijgen, bestaat de KeyKeg uit een flexibele, gelamineerde kunststofzak in een bol van PET. Tussen bol en zak wordt met perslucht druk opgebouwd voor het tappen. De KeyKeg is bestand tegen hoge temperaturen, hoge druk en ruw gebruik. Het lichte gewicht, de compacte vorm, optimale bescherming en het *no-return*-concept elimineren voor de brouwer alle

sores van retourneren en schoonmaken van de zware stalen bierfusten. En distributeurs kunnen 25 procent meer bier per transport vervoeren, wat 65 procent aan logistieke kosten scheelt. Maar, zegt ceo Jan Veenendaal, 'het grootste voordeel zit bij de eindgebruiker. Het bier is langer houdbaar en smaakt beter. De uitbater kan meerdere soorten speciaalbier op tap houden en de recyclebare keg direct na gebruik afvoeren. Na introductie bij bierbrouwers zijn we de KeyKeg daarom ook bij eindgebruikers gaan promoten. Bij tests bij bierbars in Chicago en Santiago bleken de uitbaters meer bezoek te krijgen. Reden om hun eigen brouwers te vragen hun bier voort-

slanke, hoge vorm, die zeer stabiel en makkelijker stapelbaar is.'

De productielijn voor de KeyKeg Baseline, bij productiepartner Schoeller Allibert in Duitsland, zit inmiddels op z'n maximale capaciteit. Technical development manager Jan-Dirk Veenendaal: 'Voor de opbouw heeft een aantal van onze medewerkers een jaar in Noord-Duitsland gezeten. Voor de nieuwe KeyKeg Slimline besloten we bij de opstart van de ontwikkeling de productielijn in eigen huis op te bouwen. Dat levert op meerdere fronten voordeel op: prettiger voor onze mensen, korte communicatielijnen, kortere *time-to-market* en uiteindelijke lagere kosten. De

productielijn krijgt een hoge mate van automatisering: de loonkostenfactor heeft een beperkte invloed, zodat we in ook eigen land kunnen blijven produceren.'

### INTENSIEVE SAMENWERKING

Voor de ontwikkeling van de productielijn voor de KeyKeg Slimline ging Lightweight Containers in vroeg stadium samenwerken met bedenker en bouwer van productiemiddelen Total Productivity. De vraag: zet een flexibele productielijn op, rekening houdend met tussentijdse productwijzigingen. Directeur Hans Totté: 'De klant wilde de time-to-market verkorten door de opzet van de productielijn al in gang te zetten terwijl het product nog niet voldoende was uitontwikkeld. Dat

betreft recycling. Jan Veenendaal: 'Het PET-materiaal kan afgevoerd worden in bestaande afvalstromen, maar de uitdaging is de restproducten te hergebruiken in nieuwe KeyKegs. *Cradle-to-cradle*. In verband met het grote volume (twintig liter is uitzonderlijk voor een PET-'fles', red.) is de PET van een kwaliteit die prima geschikt is voor hergebruik. Als we dat kunnen managen is dat altijd nog milieuvriendelijker dan een stalen vat twintig jaar lang over de hele wereld verslepen.' De groeiende markt voor speciaalbieren versnelt de marktacceptatie van de KeyKeg nog eens. De langere houdbaarheid en het one-way-concept maken de KeyKeg uitermate geschikt voor kleinere eindgebruikers en *mid-size breweries*, die niet overal productievestigingen hebben. Maar ook

## 'Alle partners zitten in de food & beverage; we hebben dus allemaal hetzelfde belang'

vraagt om intensieve samenwerking. In dat traject hebben we gekozen voor een open begroting, zodat we met open vizier met elkaar in overleg konden. Uiteindelijk moesten we wel binnen de basisinvestering blijven. Onderweg kregen we nog een aantal technische hobbels op te lossen, zoals het lasersnijden en ultrasoon lassen van de containerbodem. Daarvoor hebben we externe specialisten in de arm genomen.'

De productielijn, in juni in gebruik genomen, heeft een capaciteit van 400 stuks per uur en is geschikt voor batchgewijze productie van KeyKeg Slimline's van twintig liter en straks ook dertig liter. Jan Veenendaal: 'We zijn de lijn nog aan het optimaliseren. Pas als hij helemaal *blondy proof* is, kopiëren we 'm voor nieuwe vestigingen in de rest van de wereld.'

### CRADLE-TO-CRADLE

Hoewel de KeyKegs ontwikkeld zijn als *one-way*-containers heeft het bedrijf hoge ambities wat

grotere uitbaters, zoals de ZiggoDome en grote hotels zoals The Standard in New York zijn helemaal of gedeeltelijk overgestapt op de KeyKeg. 'We hebben de Slimline wereldwijd gepatenteerd en hebben nog geen concurrentie. De hoge knowhow binnen het consortium geeft ons een enorme voorsprong.' ●

[www.keykeg.com](http://www.keykeg.com)

[www.totalproductivity.nl](http://www.totalproductivity.nl)

## AL GOED VOOR ZES AWARDS

KeyKeg won afgelopen juni met de KeyKeg 20 Slimline de 'Ameristar' award (categorie alcoholhoudende dranken). In deze bekendste verpakkingscompetitie in Noord-Amerika worden de ingezonden verpakkingen beoordeeld op criteria als vernieuwing, duurzaamheid, bescherming, marketing en efficiency. KeyKeg's ceo Jan Veenendaal: 'We volgen continu wat er gebeurt in de totale supply chain. Zo blijven we op de hoogte van de wensen en ontwikkelingen – van brouwer, wijnfabrikant en drankendistributeur tot en met de bar en de consument. We hebben een uitgebreid r&d-programma: we innoveren door goed te luisteren en kijken en wensen om te zetten in nieuwe producten. De Ameristar award (de zesde prijs al voor de KeyKeg, red.) bewijst dat dit innovatiebeleid vruchten afwerpt.'



De prijswinnende KeyKeg 20 Slimline. Foto: KeyKeg