

## 媒体文章

2020年11月26日

### Sangaria 引进西得乐柔性无菌 PET 包装解决方案从容应对绿茶和气泡水市场的旺盛需求



九年多来，日本顶级饮料商 Sangaria 一直将西得乐视为重要的商业合作伙伴。为提高生产柔性，Sangaria 又一次选择了可靠的合作伙伴——西得乐，投资引进了 Versatile Aseptic Combi Predis™，以在同一生产线上生产 PET 瓶装无菌碳酸饮料和无气泡饮料。这笔投资也将有助于 Sangaria 未来拓宽自身的生产范围。

在日本，消费人群快速老龄化，大众健康意识不断加强。对食品和饮料厂商而言，这需要越发重视全新的有附加值产品的开发，同时充分定制化现有产品，以满足人们在健康及功能性产品方面的特定需求和期望。此外，高端化也是产品发展的一个重要趋势。

Global Data 2020 数据显示，功能强化水、风味水以及茶饮料和能量饮料是日本最畅销的饮料，预计未来数年也将保持增势。而这些品类，“季节性需求”表现比较突出。比如：夏季，气泡水非常受到欢迎，并畅销；而冬天，绿茶和咖啡等品类则更受青睐。因此，Sangaria 通过不断创新，丰富产品线，其中很多都加入维生素等健康因子，并生产以健康为卖点的饮料产品。公司的

#### 联系方式：

F&H Porter Novelli

电话: +49 (0) 89 12 175 147

sidel@fundh.de

## 媒体文章

座右铭 “Sangaria, 矢志追求天然健康产品” (Sangaria, always searching for natural beverages), 正是对上述商业战略的完美诠释。

### 在无菌项目上完全信任西得乐

最初, Sangaria 采用热灌装技术生产绿茶、果汁等敏感饮料。2011 年, 公司意欲通过含乳饮料提高销售额, 而无菌 PET 生产方案无疑成为他们更好的选择。为确保实施这一战略举措, Sangaria 向西得乐寻求帮助。Sangaria 首席执行官 Ishiyama san 亲自参与决策, 而且走访了很多使用西得乐无菌线生产饮料的客户。很快, 他就了解到了西得乐瓶坯干法杀菌技术的安全、简洁等优势, 该技术的可靠性已在全球各地得以证明。

Sangaria 是日本首家引进 Aseptic Combi Predis 的装瓶企业, 这是一个集吹瓶-灌装-封盖于一体的解决方案, 并采用瓶坯干法杀菌技术。这体现了公司锐意进取的开拓精神, 利用创新技术生产异于竞争对手的差异化产品, 保持市场领先地位。

### 凭借异常柔性的生产工艺充分满足当下和未来的市场需求

Sangaria 的主要目标是引进全新无菌 PET 包装生产线, 以生产气泡水、碳酸软饮料和不含气饮料, 同时提高生产柔性, 以便未来推出新品。随着气泡水等碳酸饮料及绿茶在日本市场消费日益高涨, Sangaria 开始着手提高其生产能力。通过引进西得乐的 Aseptic Combi Predis, 他们拓展了自身生产能力, 可在同一生产线上无菌生产 PET 瓶装不含气饮料和碳酸软饮料。该系统通过相同的灌装阀即可无菌灌装各类敏感性高低酸产品, 无需阀门换型, 而且可有效确保生产可靠性和产品品质, 从而提高生产灵活性。

目前, Sangaria 可生产各种含乳饮料、大麦绿茶 (之前采用热灌装生产线灌装) 以及 500 毫升和 1 升规格健康型气泡水。利用这条新灌装生产线, 三佳利 500 毫升瓶装产品生产速度可达到 24,000 瓶/小时。此外, 生产线采用 Bottle Switch 免工具模具换型技术, 有效提高了生产柔性, 可极快实现生产干预。

### 安全简洁、富有成本效益的可持续无菌生产

## 媒体文章

西得乐 Aseptic Combi Predis 核心技术安全、简洁、可靠，将瓶坯干法杀菌与无菌吹瓶、灌装和封盖工艺集成在一个密闭生产环境中。就此来说，它在基本设计理念上遵循了最先进的无菌包装原则：在无菌区域，向预先灭菌的包装内灌装市售的无菌产品。这有别于传统无菌技术，杀菌是在瓶坯阶段进行，而非成瓶后。设备采用无菌吹瓶工艺，只需少量人工干预即可快捷安全地实现产品和瓶型换型，可连续无菌生产达 200 个小时。此外，Aseptic Combi Predis 的瓶坯杀菌过程无需用水，只需极少的化学制剂（每小时不到 0.7 升  $H_2O_2$ ），可帮助生产商降低总拥有成本 (TCO)。

含气饮料通过西得乐碳酸化器生产，可有效提高饮料加工后的二氧化碳浓度。这种集成工艺在即将灌装之前进行碳酸化处理，可更好地保证定量进给，从而提高灌装精度，减少产品浪费，改善饮料稳定性。此外，它独特的无菌工艺即可处理不含气饮料也可处理碳酸饮料。

### **通过高达 30% 的 PET 瓶降重提高 TCO 的同时，相同瓶型的使用也提升了品牌辨识度**

西得乐不仅为 Sangaria 提供 Aseptic Combi Predis，而且还凭借数十年的专业包装经验，参与了产品的 PET 瓶设计。瓶型外观是品牌形象不可或缺的一个部分，从提升品牌价值以确保满足产品所有重要的安全要求，到消费者“使用”产品的满意程度，设计时均要予以考虑。Sangaria 希望产品保持一致的品牌标识，这对保证品牌辨识度至关重要。为此，西得乐助力其实现热灌线及无菌线生产的产品瓶型一致。支持他们将热灌装的瓶子适应于无菌生产。另外，采用瓶坯干法杀菌解决方案，吹塑后的成瓶无需任何热处理，有些包装瓶降重多达 30%。

### **培训技术娴熟的员工以快速提升量产绩效**

交付项目后，Sangaria 与西得乐继续合作，以确保顺利投产。西得乐通过多种专项计划提高操作员的专业技能：包括《危害分析和关键控制点》(HACCP)以及《无菌设备维护》等众多培训课程。这让 Sangaria 快速安全地达到生产目标。在 Sangaria 日本工厂的安装和生产爬坡阶段，工厂操作员与西得乐技术人员积极主动开展合作，实现项目顺利交付，保证生产顺利进行。

## 媒体文章



编辑注：本文中的图片仅用作文章插图，请勿用于复制。如果本文没有附带高清图片拷贝，请向 F&H Porter Novelli 的 Elina Kresa 索取，联系方式如下。

-----  
媒体评论、广告和赞助事宜，请联系：

F&H Porter Novelli

咨询顾问 Elina Kresa

电话：+49 (89) 12 175 147

电子邮件：[sidel@fundh.de](mailto:sidel@fundh.de)

## 媒体文章

西得乐致力于饮料、食品、家居和个人护理用品包装业务，是 PET、易拉罐、玻璃瓶及其他材料包装设备和服务解决方案的全球领先供应商。

我们有近 170 年的丰富行业经验，专注于通过先进系统、生产线工程和创新技术方案来打造未来工厂，产品销往全球 190 多个国家/地区，装机数量超过 40000 台。我们遍布全球的 5500 多名员工，以饱满的热情，提供充分满足客户需求的解决方案，提升客户生产线、产品和业务**绩效**。

要帮助客户提升绩效，需要我们保持灵活性。客户面临的挑战在不断变化，我们要始终确保**理解**客户实际需求，努力契合客户的具体性能要求和可持续目标。为此，我们与客户沟通对话，了解客户市场、生产和价值链需求，根据客户需求提供解决方案。在此基础上，我们利用自身雄厚的技术知识和智能数据分析能力，保障客户设备的长期生产效率，充分发挥设备潜能。

我们将此称为“**Performance through Understanding**（协同理解，共创新绩）”。

要了解更多信息，敬请访问 [www.sidel.com/cn](http://www.sidel.com/cn)，也可**联系我们**。



[linkedin.com/company/sidel](https://www.linkedin.com/company/sidel)