



Nachhaltige Verpackung: Pril-Handgeschirrspülmittel füllt Henkel nun in Flaschen mit Rezyklat aus dem Gelben Sack. Fotos: Peter Eilers

HENKEL

Daten sind der wichtigste Rohstoff

Energiesparen ist das oberste Gebot in der Wasch- und Reinigungsmittelproduktion von Henkel. Der bedeutendste Hebel: das Datensammeln.

von Bettina Röttig

Es ist ein kleines Röhrchen in transparentem Grau, das in der Wasch- und Reinigungsmittelproduktion von Henkel für strahlende Augen sorgt. Denn es steht für einen neuen Meilenstein auf der Nachhaltigkeitsagenda des Konzerns. In null Komma nichts entsteht aus dem kleinen PET-Rohling, auch Preform (Vorformling) genannt, im Werk in der Henkelstraße in Düsseldorf der Flaschenkörper für die Handgeschirrspülmittel der Marke Pril. Die Besonderheit: Die neue Verpackung besteht zu 50 Prozent aus Rezyklat aus dem Gelben Sack. Für die restlichen 50 Prozent werden recycelte Getränkeflaschen verwendet. So bestehen die Flaschenkörper aller in Düsseldorf produzierten Handgeschirrspülmittel seit Frühjahr 2022 zu 100 Prozent aus PET-Rezyklat (rPET). Mit der Verwendung von Post-Consumer-Rezyklat aus dem Gelben Sack will Henkel aktiv dazu beitragen, Kreisläufe zu schließen.

Komplette Kontrolle

Die Rohlinge werden vom Partner-Unternehmen Alpa, Spezialist für Kunststoffverpackungslösungen, geliefert. In der Henkel-Produktion werden diese aufgeheizt und in Formen aufgeblasen, bevor sie mit dem intensiv duftenden Spülmittel befüllt werden. „Wir haben in Bezug auf die farbliche Reinheit des Rezyklats, das wir für die Flaschenkörper unserer Reinigungsprodukte verwenden, mehr Spielraum als die Getränke- und Lebensmittelindustrie“, sagt Carlos Beristain, Leiter der Laundry- & Home-Care-Produktion.

300 Flaschen Spülmittel pro Minute werden an der Spezial-Anlage abgefüllt, verschlossen und etikettiert. In jedem Schritt kommt es auf höchste Präzision an. Stimmt beispielsweise der Druck bei der Abfüllung nicht, kann Schaum entstehen, und das richtige Füllvolumen wird verfehlt. In der voll automatisierten Anlage wird die Vor- und Rückseite jeder einzelnen Flasche fotografiert und abgeglichen, ob die Etikettierung innerhalb der gewünschten Referenz ist. Flaschen mit schräg aufgeklebten Etiketten,



In Düsseldorf werden Wasch- und Reinigungsmittel für Europa produziert.

Carlos Beristain und sein Team aus 170 Mitarbeitern produzieren im Düsseldorfer Werk rund 400.000 Tonnen Wasch- und Reinigungsmittel pro Jahr.



Blasen oder Kratzern werden ausgeschleust. „Durch die automatisierte Kontrolle können wir sehen, welche Etiketten zu besseren oder schlechteren Ausschleusungsraten führen. Wir können uns zudem mit unseren Schwesterwerken austauschen und voneinander lernen“, so Beristain.

Datengestützte Optimierung

Daten sammeln, abgleichen, Prozesse verbessern: Das ist Kern des Nachhaltigkeitsmanagements von Henkel. Mit dem global eingeführten Online-Metering-System überwacht Henkel den gesamten Energieverbrauch aller Produktionsstandorte im Wasch- und Reinigungsmittelbereich und kann versteckte Einsparpotenziale aufdecken. Das System trägt maßgeblich zur Effizienzsteigerung und zugleich zur Reduzierung des CO₂-Fußabdrucks bei. Alle Daten werden im sogenannten „Digital Backbone“-System gesammelt und analysiert. Die cloudbasierte Datenplattform verbindet mehr als 30 Produktionsstandorte in Echtzeit miteinander. So können Standorte weltweit untereinander verglichen, Best-Practice-Beispiele übertragen und Energie-Einsparpotenziale ausgeschöpft werden.

Die Düsseldorfer Laundry- & Home-Care-Produktion diente zuletzt als Pilotprojekt zur Senkung des Energieverbrauchs von Sprühtrocknungstürmen. Das Werk am Stammsitz des Konzerns ist der zweitgrößte Produktionsstandort von Henkel weltweit. Produziert werden hier pro Jahr zwischen 400.000 und 420.000 Tonnen Wasch- und Geschirrspülmittel, Oberflächenreiniger und Co. für den europäischen Markt. Allein zwischen sechs und sieben Millionen Geschirrspültabs pro Tag laufen hier vom Band beziehungsweise aus den Pressen.

Ein Viertel der im Werk produzierten Gesamtmenge machen Pulverprodukte aus, erklärt Beristain. Die Herstellung des Basispulvers erfolgt im Sprühtrocknungsturm. Auf den Prozess entfällt rund ein Drittel der im Werk aufgewendeten Energie. Über zahlreiche Sensoren, die innerhalb und außerhalb des Sprühtrocknungsturms angebracht wurden, werden kontinuierlich Daten gesammelt, „die wir nutzen, um den Betrieb des Turms und die Energieverbräuche weiter zu optimieren“, so der Werksleiter. Die aktuellen Daten sind zu jeder Zeit über sein Smartphone verfügbar. „Wir können viel erreichen, wenn wir die Digitalisierung als Chance zur Transformation begreifen“, betont er.

Auch in anderen Bereichen wird stets an Reduktionsmöglichkeiten und der Schließung von Kreisläufen gearbeitet. So wurde das Abfallaufkommen in den vergangenen zwei Jahren um 30 Prozent reduziert und das im Werk benötigte Wasser wird nahezu komplett im Kreis geführt. Seit Anfang 2022 nutzt Henkel für die Düsseldorfer Produktion von Wasch- und Reinigungsmitteln ausschließlich Grünstrom und Biogas und hat so nach eigenen Angaben den Status der CO₂-Neutralität erreicht.

Der Hersteller treibt die datenbasierte Optimierung auf allen Ebenen weiter voran. Für einzelne Prozesse oder ganze Laundry- & Home-Care-Fabriken wurden in den vergangenen Jahren digitale Zwillinge erstellt. Mit ihnen können Optimierungen innerhalb der Werke und Veränderungen in Produktionsprozessen simuliert werden. Auch für den Sprühtrocknungsturm in Düsseldorf gibt es bereits einen digitalen Zwilling.

„Wir können viel erreichen, wenn wir die Digitalisierung als Chance zur Transformation begreifen.“

Carlos Beristain

“