

Nyhetsbrev nr 1/99 Förpackningar

Information från Standardiseringsgruppen (STG)

100-årig standard står sig än

Förr såldes öl fatvis eller så fick man det tappat från fat i medhavt kärl. Vatten hämtade man i brunnen. På 1950-talet gick man till affären och köpte mjölk i egen kruka. I grunden gör vi samma sak nu, använder samma kärl om och om igen för våra drycker. Men i dag är det bryggerierna som fyller flaskor och burkar och tar hand om returglasen.

Eftersom det är stora volymer som transporterats är det bra med standarder som underlättar hela hanteringen. Standarder som gör så att flaskor och burkar passar i backarna som i sin tur passar på pallen. Pallen ska lätt kunna lastas, enkelt lossas och slutligen utan problem kunna rullas in i butiken.

Behovet av ett standardiserat förpackningssystem för öl var ett av skälen till att bryggerierna 1885 bildade Svenska Bryggareföreningen. Samarbetet om gemensamma konsumentanpassade flaskor startade och den första flaskan kom att kallas "Stockholmsflaskan". Det är i grunden samma 33-centiliterflaska som fortfarande används. Backen till flaskan har dock förändrats åtskilliga gånger. Från början rymde den 104 flaskor, sedan 50 flaskor, så 25 och 1988 introducerades den nuvarande backen för 20 flaskor.

Bryggerierna har gått i bräsch

Förpackningar är ett stort standardiseringsområde som omfattar allt ifrån skruvkorkar till lastpallar och rullcontainrar. Vilka material ska man välja? Vad ska förpackningarna användas till? Hur stora ska de vara och hur ska hanteringen bli så enkel som möjligt? I dag är det också mycket viktigt att se förpackningen ur perspektivet miljö och distribution. I

Sverige är bryggeriernas förpackningar bland de energisnålaste av alla livsmedelsförpackningar.

– Utvecklingen på förpackningsområdet har gått snabbt de senaste åren. Teknik och miljö har gått hand i hand, samtidigt som behovet av bra konsumentförpackningar har ökat, säger Sven Romander, Svenska Bryggareföreningen. Bryggerierna har gått i bräsch för bra och miljöanpassade dryckesförpackningar. Flera olika projekt har startat under åren för att få bättre förpackningar, transportsystem, återvinning och arbetsmiljö.

Färre transporter sparar miljö

– Vi skickar ut 60 000 långtradare med släp per år ut Sverige, från bryggeri till depå eller transportcentral. I när-distributionsbiten handlar det om minst lika många bilar. Det är ganska betydande volymer vi hanterar och det rör sig om cirka 2 miljoner pallrörelser, fortsätter han.

Inom Bryggareföreningen finns en särskild grupp som har till uppgift att minimera transporter, framför allt på retur av tomemballage. Tomemballaget cirkulerar till närmsta bryggeri där det finns behov av tomglas/PET.

– Systemet började utvecklas 1992 och redan första året tjänade vi 12 miljoner,



berättar Sven Romander. Nu fördelas emballaget bättre mellan bryggerierna. Dessutom sparar vi mycket resurser, både miljö- och kostnadsmissigt, tack vare färre transporter.

Från glas till plast

– Somliga förstår inte att vi kan satsa på plastflaskor, anser att det är farligt för miljön. Men en glasflaska väger cirka 300 gram, en motsvarande plastflaska ungefär 40 gram och en burk 20. Att gå från glas till plast och burk innebär en viktminskning på 11 ton förpackningsmaterial på en långtradare med släp. På ett år rullar 60 000 långtradare i genomsnitt 26 mil i Sverige lastade med dryck. Det ger cirka 180 000 000 tonkilometer. Det gör att det sparas många liter diesel och det är miljövänligt!

Hur långt kan man transportera innan det blir olönsamt? Sven Romander säger att det är svårt att ange någon bestämd punkt men eftersom det rör sig om stora volymer kan man transportera ganska långt innan det blir olönsamt. Distributionssystemet kan alltid utvecklas, fortsätter han, genom exempelvis ännu lät-

Deltagare i projekt Förpackningar hos Standardiseringsgruppen

AB Åkerlund & Rausing, Assi Domän, Borealis Oy, Dagab Distribution AB, DLF, Duni AB, Elpi Rullcontainers, AB Gyllsjö Träindustri, K Y K Hartwall KB, ICA Handlarnas AB, KF Distribution och Logistik, KF Utrustning, Konsumentverket, Korsnäs AB, Korsnäs-Strömsnäs AB, LO/Transportarbetareförbundet, Iggesund Paperboard AB, Mejerierna Service AB, Miljödepartementet, Mölnlycke, NCS Grythyttan AB, Nefab Emballage AB, Packforsk, Perstorp Form AB, PLM AB, PWS Waste Systems AB, Rosenlew Emballage AB, SCA, SIK, Skogsindustrierna, Skultuna Emballage AB, Smedlund Miljösystem, Statens Naturvårdsverk, STORA Billerud AB, STFI, Svenska Bryggareföreningen, Svenska Kartongförpackningsföretagen, Tetra Pak AB, Träteck, Volvo Transport AB

tare och komprimerade förpackningar. På utvägen är det vikten som spelar roll, på returen är det volymen.

Plastpall håller längre än träpall

Sven Romander har lett arbetet med att ta fram en ny helpall och halvpall i plast. Om allt går bra börjar tillverkningen av den om ett år. Vad är fördelen med en plastpall?

– Den har konstant vikt, drar inte åt sig fukt, har inga spikar, är hygienisk och håller längre än en träpall.

I transport- och hanteringsbranschen läser vi att tiden när en returförpackning lämnar en godsavsändare till dess att förpackningen åter kan användas för godsavsändning är en viktig faktor som i hög grad påverkar ekonomin. Studier visar på en rad fördelar med retursystem. Vid ett bra utformat retursystem kan leverantören sänka förpackningskostnaderna.

– Standardisering av utrustning och hantering underlättar transporterna. Därför är det viktigt att få fram gemensamma testmetoder, för att enkelt ta reda på hur mycket en pall tål. Vi måste ha garanti för att den håller även när den har varit ute en sväng. Måtten är naturligtvis av

Gemensamt retursystem sänker kostnaderna



Svenska Retursystem AB bildades 1996 och ägs av parter både från leverantörsledet och handeln. DLF och DUR* äger hälften var. Syftet är att gemensamt hitta och utveckla effektivitetsvinster i retursystem omfattande hela varuflödeskedjan.

En av huvudprinciperna är att returenheterna ska vara logistiskt, ekonomiskt och miljömässigt försvarbara.

– Ett gemensamt retursystem innebär många stordriftsfördelar för alla parter, säger Göran Palm, ordförande i bolagets styrelse. Andra, rent logistiska vinster, är bland annat att transporterna samordnas

betydelse för transporten. En pall borde passa för alla transportbärare: lastbil, båt och järnvägscontainrar, kranar etc. Det är bra att komma ned till en gemensam nämnare. Det svåra är att rubba etablerade system, slutar Sven Romander.

och därmed blir kortare och att leverantören har en säker tillgång på returenheter, betydelsefullt för att inte produktionen ska störas.

Samma typ av returenheter minskar sorteringen och kräver minimala lager i butiken. Det underlättar också vid automatisk hantering, det blir färre omställningar av maskiner. På sikt kan också hanteringsutrustning med standard tas fram för butiker och restauranger.

Ett omfattande arbete har gjorts för att hitta en pall som uppfyller Retursystemets extremt tuffa kravspecifikation, en belastning på 1 000 kilo för helpall. Och en plasthalvpall som har tagits fram ersätter cirka 100 engångshalvpallar!

– Självklart bevakar vi det standardiseringsarbete som pågår inom branschen och försöker påverka det på grundval av vårt eget utvecklingsarbete, säger Göran Palm.

*DLF = Dagligvaruleverantörernas förbund
DUR = Dagligvaruhandelns utvecklingsråd

För kalenderbitare

Returglas 33 cl

1 miljard återfyllningsbara flaskor säljs i Sverige varje år.

I systemet cirkulerar cirka 290 miljoner flaskor.

Glasflaskorna transporteras i 13,7 miljoner röda backar som tvättas och återanvänds. Standardiserad så att alla bryggerier kan använda förpackningen vilket minimerar returtransporterna.

Återlämningsgraden är 98 procent.

Systemet startade 1885.

Returglas 50 cl

90 miljoner återfyllningsbara flaskor säljs i Sverige varje år.

I systemet cirkulerar cirka 30 miljoner flaskor.

Glasflaskorna transporteras i 1,8 miljoner blå backar som tvättas och återanvänds. Standardiserad så

att alla bryggerier kan använda förpackningen vilket minimerar returtransporterna.

Återlämningsgraden är 90 procent.

Systemet startade 1994.

Retur-PET (plast) 150 cl

134 miljoner återfyllningsbara flaskor säljs i Sverige varje år.

I systemet cirkulerar 40 miljoner flaskor.

Det finns fyra snarlika flaskor på marknaden, alla med volymen 1,5 liter.

Flaskorna transporteras i 3,6 miljoner gula backar och 770 000 röda 1/4-brätten och 320 000 silvergrå 1/2-pallsbrätten som tvättas och återanvänds. Standardiserade så att alla bryggerier kan använda förpackningarna vilket minimerar returtransporterna.

Återlämningsgraden är 98 procent.

Systemet startade 1991.

Returburkar

900 miljoner aluminiumburkar säljs i Sverige varje år.

Burkvolymer varierar mellan 15 cl och 50 cl.

Burkarna tas tillbaka i butik och materialet återvinns.

Det återtagna burkarna blir nya burkar.

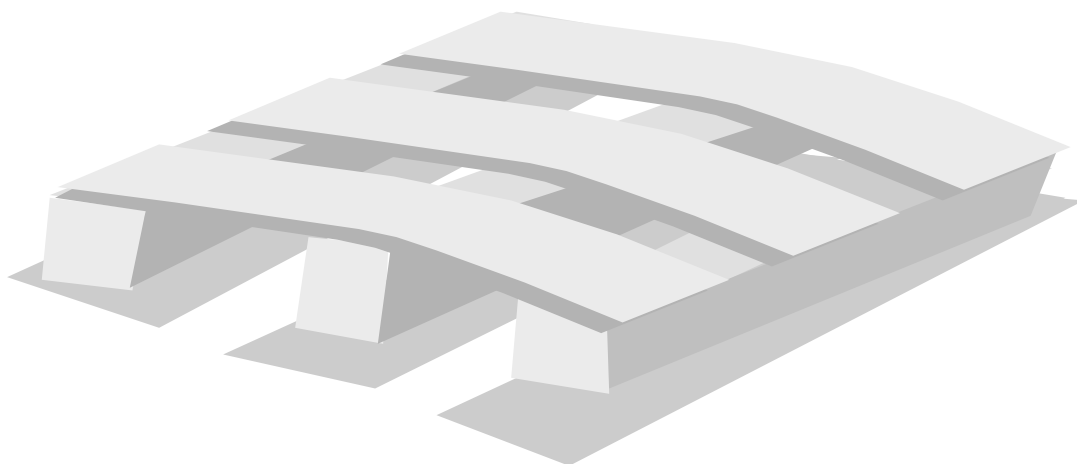
Systemet startade 1984.

Både bryggerier och importörer är med i det svenska pantsystemet.

Över 90 procent av de pantbelagda burkarna kommer tillbaka till återvinning.

Privatimporterade burkar av aluminium (pantlösa burkar från till exempel taxfree) tas också tillbaka och återvinns även man inte får någon pant när de återlämnas.





Enhetlig kontroll kan få bort falska pallar

I Sverige cirkulerar i runda tal 12–15 miljoner EUR-pallar. Bland dessa finns ett stort antal undermåliga EUR-märkta pallar som kostar svensk industri miljoner. Att förhindra att dessa piratpallar kommer in i landet har visat sig vara svårt. Låg moral hos somliga tillverkare och köpare och bristfällig kontroll gör att handeln kan pågå år efter år. Hur man ska komma tillrätta med problemet är det ingen som riktigt vet.

– Det här är ett stort bekymmer för oss palltillverkare, säger Lennart Svensson, VD på familjeföretaget Gyllsjö träindustri i Skåne, där man tillverkat pallar i över 50 år nu. Ett jätteproblem faktiskt, med dessa billiga och dåliga ”EUR-pallar” som är i omlopp på marknaden, både här i Sverige och i andra delar av Europa. De ligger 5–10 procent under vårt pris så bara i förlorad försäljning handlar det om minst 35 miljoner kronor per år för svenska palltillverkare.

Oseriösa producenter, i Polen och Baltikum bland annat, tillverkar dåliga lågpris-pallar som de förser med någon form av falskmärkning där EUR-märket finns med. Piratpallarna säljs sedan till svenska användare som för in dem i systemet.

Enkelt att mygla

– Eftersom stora mängder omsätts i handeln med begagnade pallar är det lätt att blanda in nytillverkade av mycket dålig kvalitet i partierna, såväl som falskmärkta, säger Bo Axebark på SIS SAQ Certifiering AB. Bo Axebark handlägger ärenden som berör certifiering av lastpallar. Naturligtvis borde de företag som köper begagnade EUR-pallar bättre kontrollera varifrån de kommer, tycker han. Det

bästa vore att helt upphöra med att köpa in begagnade pallar. Gjorde alla det skulle problemet upphöra att existera.

Säkerhetsrisk

Lennart Svensson poängterar att det här inte bara är ett svenskt problem utan att det även är ett stort bekymmer för övriga Europas palltillverkare och -användare. Och det har flera sidor. Förutom att tillverkarna inte konkurrerar på lika villkor så finns det en säkerhetsaspekt som är av det allvarligare slaget anser han.

– Pallarna kan ju vara livsfarliga att använda! Riktigt farligt blir det när pallen saknar föreskriven bärighet. Vad kan inte hända? Vi ser konstant pallar som inte lever upp till de kvalitets- och säkerhetskrav som avtal och standarder säger, trots att de är EUR-märkta efter konstens alla regler. De kan ha för tunna brädor och skeva klossar. Ofta är de tillverkade av dåligt trä, angripet av röta och fukt. Fukt som ger mögel och som kan skada varor, livsmedel till exempel.

Det var värre förr

– Ändå var nog problemen ännu större för 15–20 år sedan och tills järnridån föll och kravet på maskintillverkade pallar

kom, minns Lennart Svensson. På den tiden kunde vem som helst slå ihop några pallar, falskmärka dem och sälja. Det är trots allt mindre fusk nu tycker han.

– Polska järnvägen har ett stort ansvar i detta, anser Bo Axebark. Därifrån ger man polska tillverkare tillstånd att märka sina pallar, men sedan kontrollerar man inte så att de verkligen uppfyller kraven. Det finns många palltillverkare i Polen som haft tillstånd men fått dem återkallade. Trots det fortsätter de att använda dem. Vi har försökt att komma tillrätta med problemet med hjälp av tullen, men hittills har det inte gått, konstaterar han.

Struntar i föreskrifter

Eftersom tillverkare och kontrollorgan i vissa länder totalt struntar i att följa föreskriven standard är dessa pallar av sämre kvalitet än de som är tillverkade i Norden och kan därför säljas till ett lägre pris. Som exempel på fel pallarna kan vara behäftade med anger Bo Axebark saker som dåligt sågat virke med felaktiga dimensioner, virke som inte torkat vid tillverkningen, som är mer eller mindre angripet av trä mögel, pallarna är tillverkade i fixturer och spikade med spikpistol eller hammare, pallarnas dimensioner är helt felaktiga.

– Man förvänas över att chaufförer och personal ute på företag vill befatta sig med att hantera gods på denna typ av pallar, säger han. Här finns uppenbara risker för skador på såväl människor som gods.

Vad kan man göra för att stävja detta problem?

Lennart Svensson tror att mer upplys-

ning till användare och information om kännetecken och risker kan medverka till att de känner igen och vägrar nyttja piratpallar, trots att dessa är billiga i inköp. Det borde också finnas någon slags synkroniserad kontroll, ett europeiskt forum kanske, med representanter från varje kontrollmyndighet anser han.

Bra hjälpmedel

Oseriösa producenter struntar i att följa standarder men standardisering kan vara ett bra hjälpmedel i kontrollfunktionen. Så länge reglerna inom det övriga Europa inte överensstämmer med de svenska förblir problemen mer komplicerade. De bestämmelser som tillämpas inom den europeiska pallpoolen, EPP, är liberalare än de svenska. En reparerad pall som inte är godkänd i Sverige kan vara det i Tyskland.

– Flera nya internationella standarder för lastpallar är nu under färdigställande, berättar Stig Pettersson, STG, som är projektledare för bland annat pallstandardisering. Han framhåller särskilt en kommande europeisk reparationsstandard.

– Dimensionsstandarderna är på omröstning, påpekar Gunilla Beyer, Trätec. Hon är expert på lastpallar och standardisering av desamma och sammankallande i såväl den svenska arbetsgruppen som den europeiska. Hon kan också meddela att reparationsstandarderna nästan har kommit lika långt, den är under

EUR-pallens historia

Vid andra världskrigets slut lämnade de allierade trupperna 100 000-tals pallar efter sig i Europa. Pallarna hade använts för att transportera material och förnödenheter vid invasionen. Dimensionerna var 32x48 tum (815x1219 mm) respektive 40x80 tum (1016x1219 mm).

Järnvägsförvaltningarna i flertalet av Europas länder insåg betydelsen av pallar och truckhantering i en rationell hantering av gods.

UIC, internationella järnvägsunionen, standardiserade därför dimensionerna hos pallarna som de allierade efterlämnade. Pallan med det mindre formatet ansågs mest lämpad för distribution av dagligvaror. Detta blev EUR-pallen. I Sverige kallas den ofta för SIS-pallen eller SJ-pallen.

I samband med en revidering av standarden under 1970-talet fastställdes EUR-pallens dimensioner till 800x1200 mm.

översättning för att sedan skickas på omröstning.

Tror hon att en fullständig standardisering av lastpallarna kan bidra till att stoppa det fusk som pågår?

– En pall tillverkad enligt standard är en bra pall – det är kontrollen som måste bli bättre och likvärdig i alla länder, är det enkla svar hon ger.

Bo Axebark instämmer. Fastän han har arbetat med standardisering och kontroll av pallar i åratals och problemet med piratpallar fortfarande finns kvar, är det trots allt den väg han föreslår, bättre kontroll och enkel och tydlig information till personalen ute på företagen som hanterar pallarna.

Kontrollen måste skärpas

För nästan tio år sedan sammanfattade han en rapport om pallar bland annat så här: "Att fastställa en gemensam europeisk standard kommer säkert att kräva mycket arbete. Än svårare blir det säkert att utarbeta enhetliga och relevanta kontrollbestämmelser som gör det möjligt för kontrollorganen i de olika länderna att likvärdigt och rättvist bestämma pallarnas kvalitet. Det svåraste blir nog att utarbeta gemensamma bestämmelser för den kvalitet som skall gälla för pallarna när de är ute i cirkulation. Skador kommer alltid att uppstå på pallarna och pallarna kommer alltid att åldras med allt vad det innebär."

Lennart Svensson, Bo Axebark, Stig Pettersson och Gunilla Beyer är alla av samma mening: Standardiserad och skärpt kontroll, i kombination med information till alla som hanterar lastpallar kan vara en metod att få bort falska EUR-pallar från marknaden.

Fantastisk produkt

– Pallan är en fantastisk lastbärare och billig att använda, det vill Lennart Svensson gärna stryka under. På det här sättet strävar vi efter att få en bra pall ännu bättre. Retursystemet i sig är ju unikt, säger han. Det har fungerat tvärs över gränserna i 40 år, långt innan EU fanns. Användningen av pallan, sett över hela Europa, ökar hela tiden vilket måste ses som ett kvitto på att idén är god, slutar han.

Kanske blir det enklare att komma överens om riktlinjer när fler av de gamla öststatsländerna kommer med i det europeiska standardiseringsarbetet? Tjeckien är redan med i CEN, Ungern och Polen är på gång. Det får framtiden utvisa.



Vill Du veta mer?

Stig Pettersson (projektledare)

STG, Projekt Förpackningar

112 89 STOCKHOLM

Tel.: 08-13 62 50 / Fax: 08-618 61 28

Bengt G Nilsson (ordförande)

Tetra Pak International AB

Tel.: 046-36 46 38 / Fax: 046-36 46 54

Anders Linde PLM AB (projektansvarig för delprojekt Allmänt och miljö)

Tel.: 040-20 90 00 / Fax: 040-20 90 10

Gunilla Beyer Trätec (projektansvarig för delprojekt Distributions- och transportförpackningar)

Tel.: 08-762 18 13 / Fax: 08-762 18 01

Bertil Nilsson AB Åkerlund & Rausing (projektansvarig för delprojekt Konsumentförpackningar)

Tel.: 046-18 35 68 / Fax: 046-18 33 27

Eskil Arvidsson Mejerierna Service AB (projektansvarig för delprojekt Information)

Tel.: 08-788 03 22 / Fax: 08-788 03 20

Standarder

Standardiseringsgruppen (STG) svarar för standardisering inom ett tjugotal teknikområden varav förpackningar är ett. Arbetet drivs i form av projekt med deltagare från såväl tillverkare som användare och myndigheter. Arbetet som drivs både nationellt och internationellt finansieras av deltagarna i projektet.

CEN, den europeiska standardiseringsorganisationen, har som övergripande uppgift att undanröja tekniska handelshinder inom Europa. CEN:s standarder används för att möta de krav som anges i EU:s direktiv.

ISO, den globala standardiseringsorganisationen, har till uppgift att främja globala standarder i syfte att underlätta utbytet av varor och tjänster.

Välkommen till STG:s webbsida: www.stg.se

Redaktion

Maria Forsberg STG

Anette Karlsson Skapar Resultat AB

Lena Nordkvist Lnp Press (Reportage & layout)

Redaktionsråd

Eskil Arvidsson Mejerierna Service AB

Stig Pettersson STG