



## Investition in die Zukunft

Mit der Modernisierung seiner Produktionsstätte im schwäbischen Köngen legt Chemoform die Basis für weiteres Wachstum. Insgesamt wurden 2,5 Millionen Euro in die Anlagen- und Energietechnik investiert.

Nach rund eineinhalbjähriger Planungs- und Bauzeit nahm Chemoform seine runderneuerte Produktionsstätte in Köngen, das sogenannte Werk 2, in Betrieb.

Nach dem starken Wachstum in den letzten Jahren soll mit dem „neuen Werk 2“ die Grundlage für zukünftiges Wachstum geschaffen werden. Der mit einem Investitionsvolumen von 2,5 Millionen Euro modernisierte Produktionsstandort setzt in einigen Bereichen neue Maßstäbe in der Wellness-Branche.

So verfügt das Werk 2 jetzt über eine der modernsten Flüssigproduktionsanlagen Europas. „Damit haben wir die Sauna- und Dampfbadduftproduktion auf einen neuen, in der Wellness-Branche bisher nicht üblichen Standard aus der Aromen- und Parfümindustrie angehoben – die Teilautomatisierung im Duftstoffdosierbereich durch ein sogenanntes Dosiercluster“, erklärt Mike Eberhardt, Prokurist bei Chemoform, der den Werksumbau maßgeblich geplant hat.

### Deutliche Produktionssteigerung

Diese High-Tech-Produktionsanlage beinhaltet 56 Dosierventile, die fest mit den Rohstoffgebinden verbunden sind und direkt auf über 150 vorrätige Rohstoffe zugreifen können. Die Anlage dosiert und verwiegt – passend zur jeweiligen Rezeptur – die einzel-

nen Rohstoffe für die Duftkompositionen vollautomatisch und grammgenau. Das Wiegen der Rohstoffe übernehmen PC- und Scanner-gestützte Feinwagen.



**Prokurist Mike Eberhardt, hier im werkeigenen Labor, war federführend bei der Planung und Umsetzung des Werksumbaus.**



Mithilfe der neuen Anlage konnte Chemoform seine Produktionsmengen in diesem Bereich vervierfachen, bei gleichzeitiger Minimierung der Lieferzeiten.

**Im modernisierten Werk 2 können jetzt bis zu 75 Tonnen Granulat- und Flüssigprodukte pro Tag produziert werden.**

**Vierfache Produktionsleistung: Das neue Dosiercluster dosiert und verwiegt die einzelnen Rohstoffe für die Duftkompositionen.**

**Rund 2,5 Millionen Euro investierte Chemoform in die Modernisierung des Werks 2 in Köngen nahe des Stammsitzes in Wendlingen.**

Nach der Produktion werden die fertigen Duftkompositionen in Edelstahlbehälter gelagert, die mit Stickstoff begast werden, um eine Oxidation der Düfte mit Luft-Sauerstoff zu verhindern.

Auch für sein Kerngeschäft, die Pool-Pflege- und Pool-Reinigungsprodukte der Marken Chemoform und Delphin, hat Chemoform in die Modernisierung und Erweiterung der Anlagentechnik investiert. Mit dem Ergebnis, dass das Unternehmen jetzt bis zu 75 Tonnen Granulat- und Flüssigprodukte pro Tag herstellen und abfüllen kann.

### Höhere Energieeffizienz

Neben der Produktionssteigerung stand für Chemoform bei der Planung des Werksumbaus auch eine deutliche Verbesserung der Energieeffizienz des Gebäudes im Mittelpunkt. So verfügt das Werk jetzt nach dem Umbau unter anderem über eine hoch moderne Klimatechnik. Im Sommer wird die Zuluft zusätzlich durch das durch einen Wärmetauscher fließende Produktionswasser ohne zusätzliche Elektroenergie für eine Kältemaschine auf 22 Grad Celsius heruntergekühlt. Im Winter erfolgt über eine Wärmerückgewinnung eine Erwärmung der Zuluft. Darüber hinaus sorgt eine intelligente Lichtsteuerung auf der Basis von Bewegungssensoren dafür, dass unnötiger Energieverbrauch vermieden wird. „Der Werksumbau hat uns zwar viel Kraft und auch viel Geld gekostet – aber es zeigt sich schon jetzt, dass sich der Aufwand auf jeden Fall gelohnt hat“, so das positive Fazit von Mike Eberhardt. (Auf S. 116 finden Sie ein Gewinnspiel zum „Delphin Spa“-Duft-Konzept)

Fotos: Chemoform  
Text: Peter Lang, lang@fachschriften.de

**Mehr Informationen**  
Chemoform AG, Heinrich-Otto-Straße 28,  
73240 Wendlingen, Tel.: 07024/40480,  
www.chemoform.com