

lä. Häiriöitä ajon aikana on huomattavasti vähemmän kuin mitä esimerkiksi tarroituksessa on.

Paljon on opittu

Matkan varrella on opittu sleeverointitekniikasta todella paljon. Uuden tekniikan ollessa kyseessä lähtötilanteessa oli tärkeää, että koko paketti saatiin samalta toimittajalta. Myös kokonaisvastuu ratkaisun toimivuudesta oli yhdessä ja samassa paikassa eli Meckelborg Oy:ssä. Projektissa kaikkia eri vaiheita edistettiin rinnakkaisesti ja esimerkiksi designtoimisto oli mukana aivan alkumetreiltä saakka.

- Tässä jokainen meistä on oppinut uusia asioita, ja esimerkiksi painatussuunnittelun kohdalla alueen erityisvaatimuksen hallitsevan yhteistyö-

FAKTARUUTU

Farmos Oy on johtava suomalainen pesu-, puhdistus- ja hygieniatuotteiden sekä teollisuuskemikaalien valmistaja ja markkinoija. Farmos palvelee asiakkaitaan kaikilla korkeaa hygieniä- ja puhtaustasoa vaativilla toimialoilla.

Farmos on uudistanut nestemäisten pesuaineiden pakkauksensa ja pakkauslinjansa; uusi pakkaus lanseerattiin syksyllä 2009. Projektisuunnittelusta ja -johdosta vastasi Farmos Oy:n tuotantopäällikkö Tapio Katajamäki. Kutistelinjan, sleeverit ja kokonaispalvelun toimitti tuotemerkintäpalveluihin ja -palveluratkaisuihin erikoistunut Meckelborg Oy. Designpalvelun toimittajana ja designkonsulttina toimi sleeversuunnittelun asiantuntija Packdesign ID Oy.

kumppanin merkitys korostuu aivan erityisellä tavalla, Tapio painottaa. Moni pakkauksen ja painatusten toimivuuteen vaikuttava ratkaisu on tehtävä suunnittelijan pöydällä.

Kutistelinjoja on jo tänä päivänä

monenlaisia ja -hintaisia. On höyryllä ja sähköllä kutistavia, eri tavalla älykkäitä ratkaisuja, jotka osaavat mm. säätää kutistusprosessia pakkausmuodon mukaan. Farmoksen ratkaisu on höyrykutistelinja, joka hyvin säädettyinä kutistaa etiketin tarkoin pakkauksen ympärille ilman vekkejä tai ryppyntymistä. Hyvin tärkeää on oikeanlainen lämpötila.

Linja oli pyörinyt ongelmitta jonkun aikaa kunnes yhtäkkiä siltä alkoi tulla pakkauksia, joiden sleeveri oli liian löysä kutistuksen jälkeen. Tapio alkoi tutkia asiaa ja tällöin paljastui, että aikaisemmin pakkaus oli täytetty aina lämpimällä tuotteella. Linjalla sleeverointi tapahtuu vasta täytön jälkeen. Nyt sisältö oli ehtinyt jäähtyä, jolloin kutistuslämpötila ei ollut riittävä. Ongelma ratkesi, kun lämpötilaa säädettiin hieman korkeammalle tasolle.

Perinteisesti on totuttu siihen, että markkinoinnilliset ja visuaaliset tavoitteet joutuvat usein törmäyskursille tuotannollisten tavoitteiden kanssa.

- Tämä projekti on esimerkillinen juuri siitä syystä, että kaikki eri tavoitteet ovat tukeneet toisiaan. Tuotanto ja logistiikka tehostuvat samalla kuin markkinointi saa käyttöönsä uusimman keinon myymälänkäyvyyden tehostamiseksi ja pakkauksen käytettävyyden parantamiseksi, kertoo Tapio.

- Ratkaisu on ollut myönteinen myös kestävän kehityksen mielessä, ja seuraavaksi lähdemmekin tutkimaan, kuinka alas pullon painon voi lopulta ajaa tinkimättä vielä sen toimivuudesta missään pakkauksetjun vaiheessa.

Maija Olkkonen-Seppo

Farmoksen uusi kutistelinja tehostaa sekä pakkaamista että logistiikkaa.

