

Syncor / Spritzguss-Müller GmbH

»Keinen Schnellschuss riskieren«

(web) Vor vier Jahren brachte die Spritzguss-Müller GmbH aus dem bayerischen Buchbach-Steeg, nahe der Bier-Hochburg Erding, den spritzgegossenen Stopfen Syncor auf den Markt. Seitdem hat sich der Umsatz kontinuierlich erhöht auf jetzt 26.000.000 Stück. Geht es nach Geschäftsführer Josef Müller, so werden aktuelle Untersuchungsergebnisse der Forschungsanstalt Geisenheim und vom Dienstleistungszentrum Ländlicher Raum (DLR) Mosel einen zusätzlichen Unternehmenserfolg einleiten. Außerdem soll im nächsten Jahr ein Sektstopfen auf den Markt kommen, ebenfalls auf Basis eines „Polyethylen-Cuvées“ (PE-Compound).



„Ein extrudierter Stopfen hat die besten Eigenschaften in der Herstellung, ein spritzgegossener Stopfen dagegen in der Anwendung“, sagt Josef Müller (rechts). Mark Filleborn (links) ist der größte deutsche Syncor Vertriebspartner und die Maschine im Hintergrund produziert in einer Stunde 4 x 1.250 Rohstopfen (Foto: Bader)

Wie kommt ein Unternehmen aus einer nachgewiesenermaßen Bier-lastigen Region zum Weinflaschen-Verschluss? „Es begann als Hobby“, erzählt Josef Müller, der seine Arbeitskraft lange Jahre als Entwicklungsingenieur in den Dienst von Siemens stellte und der schon immer gerne getüftelt hat. Für die professionelle Initialzündung sorgte dann ein Bekannter, der über das Kreuz mit den Korken klagte, an welchem die Weinbranche doch sehr zu knabbern habe. Müller, der damals bereits die eine oder andere Entwicklung auf Kunststoffbasis in Eigenregie

realisiert hatte, fackelte nicht lange rum, informierte sich im Detail und begann – inzwischen selbstständig –, sein Know-how auf die Bedürfnisse der Weinabfüller zu übertragen. „Der Entwicklungsprozess bis hin zur Marktreife war um einiges aufwändiger, als ich zunächst dachte“, erinnert sich Müller angesichts der Investitionskosten von geschätzten zwei Millionen Euro. Doch so ein Kunststoffverschluss ist auch kein simples Produkt. Das zeigen Rückmeldungen unter anderem auch aus China, wo die Kopie des Originals immer wieder

misslingt. Das lässt Müller grinsen, denn er weiß, dass mehrere Details zu beachten sind, um schließlich ein gutes Produkt mit bedarfsgerechter Oberflächenbehandlung vorliegen zu haben. Hierzu nur soviel: Die Mischung des Ausgangsmaterials muss beispielsweise stimmen. Basis sind Polyethylen-Kügelchen, die man aus diversen Quellen bezieht, angereichert um andere Kunststoffe, die dem Produkt die gewünschten Eigenschaften verleihen. Während des Produktionsvorganges wird dieses „PE-Cuvée“ (Compound) eingeschmolzen und die Masse in Form gespritzt. Auch dabei gilt es einige Eckpunkte zu beachten, denn schließlich soll der spätere Verschluss außen dichter gepackt sein als innen. Dies lässt sich einerseits über die Menge des eingespritzten Materials und andererseits über die Temperatur steuern. „Dieser Aufbau des Stopfens hat einige Vorteile“, erklärt Josef Müller. Während zum Beispiel der weichere „Kern“ eine gewisse Elastizität gewährleistet, reduziere das dicht gepackte Äußere den Kontakt zwischen Verschluss und Wein auf ein Minimum. „In der Folge entsteht ein ausreichend elastischer und gleichzeitig sehr gasundurchlässiger Stopfen. Das zeigen aktuelle Untersuchungen verschiedener Verschlussarten an der DLR-Mosel, die unserem Syncor ganz eindeutig die geringste Gasdurchlässigkeit und damit höchste Dichtigkeit aller Verschlüsse einschließend Glasstopfen und Drehverschluss bescheinigen. Nach 26 Monaten Lagerdauer waren die mit Syncor verschlossenen Weine gekennzeichnet durch die höchsten Werte sowohl an freier als auch an gesamtter SO₂.“

Die Initialzündung zu diesen Untersuchungen gab der Diplomoenologe Jürgen Diederichs, ein Mitarbeiter von Mark Filleborn. Nach dessen Ansicht stellt die große Gasdichtigkeit des Syncor-Stopfens neben dessen Geschmacksneutralität sein stärk-



Den Spritzguss-Stopfen Syncor gibt es in 38x22,2 mm und 42x22,2 mm (in allen Farben); Bei einer Kompression von ca. 16 mm im Korkschloss werden die besten Verschleißergebnisse erzielt und die früher verwendete Korkschlossheizung kann man sich bei Syncor sparen

stes Verkaufsargument dar. Als weitere Pluspunkte nennt Filleborn die vergleichsweise moderaten Aufziehkraft sowie die optionale Laserbeschriftung auch auf dem Korkspiegel, die beispielsweise bei (co)extrudierten Plastikstopfen aufgrund deren Offenporigkeit so nicht möglich ist.

Doch Filleborn übt auch Kritik: „Ein früherer Markteintritt wäre für eine schnellere und breitere Marktdurchdringung für den Syncor-Stopfen von großem Vorteil gewesen.“ Aber der Tüftler Müller wollte keinesfalls einen Schnellschuss riskieren: „Ich musste mir sicher sein, dass unser Stopfen tatsächlich gut ist – offiziell bescheinigt unter anderem von der Forschungsanstalt Geisenheim und vom Institut Fresenius. Einen möglicherweise kurzfristigen Erfolg, um dann womöglich zu erkennen, dass das Produkt doch noch Schwächen hat, widerspricht meiner Geschäftsauffassung und hätte uns auf Dauer nichts gebracht.“

Eine Entscheidung, die er nach wie vor als richtig erachtet. Genauso wie die ganz bewusste Ablehnung der Extrusion als Herstellungsverfahren, das man in seinem Unternehmen für andere Produkte einsetzt: „Ein extrudierter Stopfen hat die besten Eigenschaften in der Herstellung, ein spritzgegossener dagegen in der Anwendung!“