

2009 **2**

Magazin für Verpackung
Umwelt und Gesundheit
Erzeugung, Analyse und Lösung

PLM/OT 297013071 M. Weissinger A. 1030 Wien, Heroldgasse 1 A. 2133 Wolkersdorf © 4/09

KOMPACT



Sicherheit hat Vorrang



www.zaruba.eu

KLEIDER MACHEN LEUTE ... UND PRODUKTE

Erleben Sie Österreichs wichtigste
Verpackungsmesse.

 NICHT VERPASSEN!

16. – 18. Juni 2009
MesseZentrum Salzburg

INTERLOG

A.PRINT

SCHÜTTTECH



A.PACK

Internationale Fachmesse für
Verpackung und Kennzeichnungstechnik

INHALT

An&fürsich 4

Meine Meinung

Alles unter einem Dach 6

Zaruba erfolgreich Übersiedelt

Lebensmittelverpackungen ... 8

... + Anuga Food Tec - Nachlese

Kunst&Design 22

Aus Bier Kult

A.Pack 26

Vorschau

InDesign für die Verpackung 44

Anwenderbericht

Ukraine 48

Bier

Magazin 54

News aus der Verpackungswelt

Köln



Mödling



Ukraine



Impressum

Redaktions- und Anzeigenbüro Wien: Landstraßer Hauptstraße 141/3a/5, A-1030 Wien • Telefon: 01/712 20 36 FAX: 01/712 20 70 • e-mail: kompack@chello.at • homepage: www.packlist.at **Objekt- und Redaktionsleitung:** Harald Eckert **Redaktionelle Mitarbeiter dieser Ausgabe:** Petra Schwarz, Alexander Glück **Verkaufsmarketing:** Walter G. Klima **Medieninhaber und Herausgeber:** Werbeagentur Harald Eckert, Landstraßer Hauptstraße 146/7a/2, A-1030 Wien **Grafik&Gestaltung:** Enzo F. A. Krendl • Tel: 01/922 99 44 • e-mail: enzo.krendl@chello.at **Belichtung und Druck:** Druckwerk Stockerau 2000 Stockerau **Versand:** Schwölberger, A-2120 Wolkersdorf **Einzelpreis:** EURO 4,36 **Jahresabo Inland:** EURO 21,80, **Ausland:** EURO 30,52- DVR#0578398



Für unverlangt eingesandte Manuskripte, Broschüren, Grafiken und Ablichtungen übernimmt der Verlag keine Haftung. Mit der Zusendung verzichtet der Absender im Falle der vollständigen und teilweisen Veröffentlichung auf jedwedes Honorar oder sonstiges Veröffentlichungsentgelt.

Cover



Hermann Zaruba Verpackung GmbH
Gewerbestr. 2
Tel.: +43 (0) 2236 - 90600-0
Fax: +43 (0) 2236 - 90601
wien@zaruba.eu
www.zaruba.eu

Sie möchten mehr über eine erwähnte Firma - wissen - schicken Sie uns ein kurzes Mail mit der Kennziffer an kompack@chello.at

ARA Qualitätspreise

Auch heuer zeichnete die ARA Altstoff Recycling Austria AG die bei der Verpackungssammlung innovativsten und erfolgreichsten Städte, Gemeinden und Abfallwirtschaftsverbände aus. Die Preise wurden am 2. April bei der Österreichischen Abfallwirtschaftstagung in Salzburg übergeben. Preisträger 2009 sind die Stadt Wien, das Land Vorarlberg und der Bezirksabfallverband Braunau.

„Unsere Partner in den Kommunen sind ein wesentlicher Grund dafür, dass die Verpackungssammlung in Österreich ausgezeichnet funktioniert und die KonsumentInnen eine beeindruckende Sammelleidenschaft zeigen“, würdigt ARA Vorstandssprecher Dr. Christoph Scharff die Arbeit der Städte, Gemeinden und Abfallwirtschaftsverbände. „Dass die Kooperation zwischen ARA und Kommunen in Österreich vorbildlich funktioniert, bestätigen nicht nur Beobachter aus dem Ausland, sondern auch die hervorragenden Sammelergebnisse: Österreich liegt im Verpackungsrecycling an zweiter Stelle aller EU-Staaten.“ Heuer wurden von der ARA erstmals Preisträger aus den Sammelbereichen Kunststoff-, Metall- und Papierverpackungen ausgezeichnet.

STADT WIEN

Meist landen Getränkeverpackungen beim Außer-Haus-Konsum auf Einkaufsstraßen in den Papierkörben und damit im Restmüll. Den Straßenkehrern der Wiener Magistratsabteilung 48 „Abfallwirtschaft, Straßenreinigung und Fuhrpark“ gelang es im Jahr 2008, 300 Tonnen Plastikflaschen und Getränkedosen aus Papierkörben und Straßenkehrer für das Recycling getrennt zu sammeln. Aufgrund dieses Erfolgs

ist die Ausdehnung des Projekts auf ganz Wien bereits geplant.

VORARLBERG

Aluminiumrecycling leistet einen wichtigen Beitrag zum Klimaschutz. Immerhin können 95 % an Energie gegenüber der Primärproduktion eingespart werden. Das Land Vorarlberg wurde daher für die höchste Pro-Kopf-Sammelmenge an Aluminiumverpackungen aller österreichischen Bundesländer ausgezeichnet. Mit einer Sammelmenge von 900 kg pro 1000 Einwohner im Jahr 2008 liegt Vorarlberg mit 73 % weit über dem Bundesdurchschnitt.

BRAUNAU

Mit der Kampagne „Wir sind scharf auf Ihr Altpapier“ begleitet der BAV Braunau in Oberösterreich die Umstellung der Altpapiersammlung von öffentlichen Sammelbehältern auf ein Holzsystem ab Haus. Der Behälter vor dem eigenen Haus ist einerseits eine große Erleichterung für weniger mobile Personen, andererseits wird die Verschmutzung von Containerstandplätzen verhindert. Durch Mikrochips in den Behältern ist eine optimierte GPS-Routenplanung möglich, durch die Fahrkilometer und damit CO₂-Emissionen eingespart werden. 

Mehr unter: www.ara.at



AN&FÜRSICH...



Foto: Studio Florian

genieße ich gerne mein Frühstück. Zur Zeit hat die Marmelade allerdings leider einen Beigeschmack. Wenn einem der traurige Mohr so entgegenschaut, so ist es ja auch zum Weinen.

Wurden die zur Blütezeit 1.000 Filialen der österreichischen Lebensmittelkette längst (bis auf eine Filiale am Wiener Graben) verkauft - und somit ein Stück österreichische Unternehmergründergeschichte (die Julius Meinl AG entstand 1862) zu Grabe getragen - so ist der Name Julius Meinl jetzt auch noch so schwarz geworden wie sein Logogeschicht. Weg die Zeiten als Lehrlinge stolz darauf waren, bei Julius Meinl in die Schule gehen zu dürfen.

Ob zu Recht oder nicht - die 100 Millionen Euro Kautions, die innerhalb von Minuten gezahlt wurden, tragen sicher zusätzlich nicht zur Beliebtheit des Namen bei. Zum gefeierten Geschäftsmann hilft da wohl auch die Seidenkrawatte der fünften Generation nicht mehr.

Aber eigentlich wollte ich nicht über eines der aktuellen Tagesthemen schreiben, sondern über unsere liebe Post - die ja bekanntlich allen was bringt - ist nur die Frage wann. Die letzte Ausgabe von KOMPACT hat es geschafft, bei den Kunden über gut drei Wochen verteilt anzukommen. Ob dies nun mit der Rayonumstellung der Post zu tun hatte - wie mit mein Postler erzählt hat - oder nicht, ist mir eigentlich egal - Fakt ist: so geht es nicht. Vielleicht bekomme ich ja noch eine offizielle Stellungnahme der Post - falls ja werde ich Ihnen diese nicht vorenthalten.

Vorab bleibt ja nur zu überlegen wo man auch in Wien demnächst die Post abgibt. Im 3. Bezirk zum Beispiel, wo in den letzten Jahren bereits drei Postämter geschlossen haben, werden die zwei nächsten Postämter (Südbahnhof wegen Umbau und Rochus Markt ebenfalls wegen Renovierung) demnächst geschlossen - das nächste Postamt ist dann mit dem Auto rund 15 Minuten entfernt (früher bin ich halt um die Ecke gegangen) - naja die Post bringt allen was - die Frage ist nur wann und wie lange noch.

Nichtsdestotrotz freue ich mich jetzt über die ersten Sommerstrahlen und wünsche Ihnen viel Spaß beim Lesen.

Ihr Harald Eckert

NEU IM LIEFERPROGRAMM:

Absaug- und Gebläseschläuche

STÖFFL RUDOLF
Technische Produkte



- hoch abriebfeste PUR-Schläuche
- Lebensmittel-schläuche
- Chemieschläuche
- Abgasschläuche
- Mittel- und Hochtemperatur-schläuche



Wir sind übersiedelt:

STÖFFL RUDOLF GMBH

Technische Produkte
Gewerbeparkstraße 8

A-4615 Holzhausen

Tel.: +43-7243-50 020

Fax: +43-7243-51 333

office@stoeffl.at



BESUCHEN SIE UNS AUF DER:
HANNOVER MESSE
vom 20.-24. April 2009
Halle 5 - Stand G11

„Alles unter einem Dach“:

Mit der Übersiedlung der Wiener Niederlassung vom ehemaligen Wiener Südbahn - Frachtenbahnhof nach Wiener Neudorf in das dortige Industriegebiet, IZ - NÖ Süd, konnte endlich der Wunsch, alle Unternehmensbereiche - Lager, Büro und Werkstatt - durchgängig unter einem Dach zu vereinen, realisiert werden.

Neben der Firma Hermann Zaruba Verpackung GmbH befindet sich auch noch die Firma Austrofass Vertriebs GmbH, ein Joint Venture zwischen der Hermann Zaruba Verpackung GmbH und dem weltweit größten, amerikanischen Fassproduzenten, Greif Inc., in dem neuen Betriebsgebäude.

LAGE / LAGER:

„Durch die neue Lage können und konnten wir, gerade im Hinblick auf das Handling der Fässer, enorme Arbeitserleichterungen für unsere Lagerarbeiter, realisieren. Auch die Zu- und Abfahrt für LKWs gestaltet sich nun wesentlich einfacher“, so einer der beiden geschäftsführenden Gesellschafter, Hr. Ing. Michael Zaruba. Mussten früher die Fässer händisch einzeln aus Wagons ausgeladen und pallettiert werden - werden diese heute, bereits fertig pallettiert, per LKW angeliefert und können, falls nötig, umgehend zum Kunden weiterversendet werden. Bis zu 280 Fässer können heute so rationell innerhalb einer Stunde problemlos umgeschlagen werden.

ANGEBOTSPALETTE:

Das Unternehmen, das zusammen mit einem seiner langjährigen Partner, dem Schweizer Traditionsunternehmen FROMM, Umreifungsgeräten für nahezu jeden Einsatzbereich anbietet, vertreibt weiters auch eine große Palette an verschiedensten Verbrauchsmaterialien wie z. B. IBC's der Firma Schütz, Kunststoff - Fässer, Luftpolsterfolie, Verpackungstahlbänder, Nassklebe- und Selbstklebebänder u. v. m.

Auch Verschlusshülsen, Kanten-schutzzecken, Kunststoffsäcke bis hin zu Signiermaschinen gehören zum Angebotsspektrum des Unternehmens. Nicht vergessen dürfen im Produktprogramm der

Fa. Zaruba an dieser Stelle auch die Umreifungsautomaten der Firma SMB Schwede Maschinenbau GmbH, deren Angebotspalette vom



manuell zu bedienenden Umreifungsautomaten bis hin zum in Verpackungsstraßen komplett integrierten Umreifungsvollautomaten reicht. Besonders erwähnt sollte an dieser Stelle auch noch die ‚neue Mittelklasse‘

in diesem Bereich der Firma SMB, mit der es dem Unternehmen gelingt, bewährte Tugenden aus dem ‚Hochleistungssegment‘ gekonnt in eine neues Segment zu transferieren. Eine Innovation, die vom Markt sicherlich überaus positiv aufgenommen werden wird, denn wer auch schon in der Vergangen-



BILWINCO**BANDER**
Food Processing Machinery**buhmann**
pac solutions**CFS****GRAMILLER**

Starke Marken – Starke Partner

FEHMANN**Starke Marken – Starke Partner**Besuchen Sie unsere Lieferanten
auf der Anuga FoodTech 2009**holac****K G WETTER****KOMET**
GERMANY**VEMAG****weber**
The High Tech Company

www.gramiller.at

+43 662 87 51 32 - 0

office@gramiller.at

Haunepergstraße 32, 5020 Salzburg



stoffbändern bis zu einer Breite von 32 mm und einer Dicke von 1,35 mm. Die schweren Polyesterumreifungsbänder können in vielen Bereichen problemlos an Stelle traditioneller Stahlbänder eingesetzt werden. Kundenseitig können so wesentliche Kostensparungspotentiale realisiert werden. Die hohe Produktionsqualität der PET - Bänder, die ebenfalls von FROMM selbst erzeugt werden und die hohe Verarbeitungsqualität der Geräte garantieren weiters geringe Wartungs- und Reparaturkosten - auch im Dauereinsatz.

gen Förderpumpen der Fa. FLUX, einem Spezialanbieter aus Deutschland und Marktführer auf dem Gebiet der Fassungstechnologie, dar.

Die Produkte des Unternehmens erfüllen seit jeher alle Anforderungen, die der Markt an diese Art von Produkt stellt: einfach Handhabung, hohe Standzeiten, geringer Energieverbrauch und ein Höchstmaß an Sicherheit bei gleichzeitig geringsten Anschaffungs- und Wartungskosten.

2
Mehr über den neuen Standort und die Produkte der Firma sowie deren starke Partner wie die Firma SMB, Fromm, Greif, Schütz, Siepe oder Flux erfahren Sie telefonisch oder im Internet unter: www.zaruba.eu

FÖRDERPUMPEN

Einen wichtigen Programmschwerpunkt des Unternehmens stellen auch die innovativen und vielseitigen

heit bei mittleren Leistungsanforderungen keine Kompromisse in Bezug auf Bedienungsfreundlichkeit, Verfügbarkeit, Langlebigkeit, Service und Ersatzteilversorgung eingehen wollte, hatte bis dato keine wirkliche Alternative zur ‚Hochleistungsklasse‘. Mit der SMB C - Linie CB definiert SMB nun die Mittelklasse neu: solide Leistung ohne Kompromisse in Sachen Ausstattung, Verfügbarkeit, Langlebigkeit, Service und Ersatzteilversorgung und das zu einem fairen Preis!

AKKU-KUNSTSTOFFBAND - UMREIFUNGSGERÄTE

Mobile Akkugeräte der neuesten Generation des Schweizer Traditionsunternehmens FROMM, mit denen Bandspannungen bis zu 6000 N erzielt werden können, gehören ebenfalls zum Produktprogramm der Firma Zaruba. Diese ermöglichen die Verarbeitung von Kunst-



Etiketten | Labels

LOGETTEtiketten und Thermotransferbänder
für sämtliche Etikettiersysteme**Logett GmbH**

Sattelinser Straße 12 | 6820 Frastanz

Tel 05522 52518-0 | Fax 05522 52518-66

logett@mueroll.com

Innovatives Design erhöht Ökoeffizienz

Die Food Packaging Design Awards 2008 zeigten, dass durch neue Verpackungstypen die Ökoeffizienz beträchtlich gesteigert werden kann. Die prämierten Beiträge hatten eines gemeinsam: Sie alle verwendeten Karton und schufen neue Typen von Lebensmittelverpackungen mit geringerer Umweltbelastung und einem kleineren CO₂-Fußabdruck.

Bei dem internationalen Verpackungsdesignwettbewerb für Studenten war diesmal innovatives Design gefragt, das die Ökoeffizienz von Lebensmittelverpackungen steigern sollte. Das Ergebnis des Wettbewerbs zeigte, dass für nachhaltigere Verpackungsarten ein großes Potenzial besteht.

LEBENSMITTELVERGEUDUNG EINDÄMMEN

Der erste, mit 3 000 EUR dotierte Preis ging an Hanna Päivinen für ihre faltbare zweiteilige Menüschale aus Karton. Der Deckel der Menüschale ist ebenfalls aus Karton und durch eine Perforierung in zwei Dreiecke unterteilt. „Zuerst kann man die eine Hälfte verzehren und die andere gut verpackt für später aufheben. Auf diese Weise werden weniger Lebensmittel vergeudet und die Umwelt weniger belastet.“

Diese Menüschale ist für eine Vielzahl unterschiedlicher Lebensmittel geeignet und verhilft so dem Material Karton zu einem großartigen neuen Durchbruch“, so die Jury in ihrer Entscheidungsbegründung. Ein passender Karton für die preisgekrönte Verpackung ist Stora Enso Trayforma. Den zweiten Preis in Höhe von 1 500 EUR sicherten sich Marika Luoto und Thomas Åkerfelt mit einer runden Kartonlösung, die zum Beispiel für Fertigsaucen- oder autoklavenfeste Verpackungen ge-

eignet ist. Die Verpackung lässt sich leicht zusammenklappen und ist recyclingfähig. Als Material eignet sich der Getränkekarton Stora Enso Natura. Der dritte Preis in Höhe von 1 000 EUR ging an Saana Hellsten und Elina Ahonen.

Die von ihnen kreierte Verpackung für Mitnehm- und Fertiggerichte zeichnet sich durch einen hochentwickelten Verschlussmechanismus aus, der die bisher marktüblichen Alternativen übertrifft. Die Preisträger sind allesamt Studenten des Designinstituts in Lahti. Juho-Pekka Virtanen und Matti Pärssinen von der Hochschule für Kunst und Design in Helsinki erhielten eine Ehrenerwähnung.

CO₂-FUSSABDRUCK VERRINGERN

Alle prämierten Beiträge ersetzen Kunststoff, Glas oder Aluminium erfolgreich durch Karton. „Durch Verwendung von erneuerbaren und recyclingfähigen Rohstoffen nachhaltigere Verpackungen zu fördern und dadurch den Klimawandel zu bekämpfen, ist etwas, wobei wir erfolgreich mit Designern, Verpackungsherstellern und Markenartiklern zusammenarbeiten können“, erklärt Päivi Harju-Eloranta, Director Environmental Affairs bei Stora Enso Consumer Board und Mitglied der diesjährigen Jury.

„Die Wettbewerbsbeiträge 2008 zeichneten sich durch große Viel-



seitigkeit und ein außergewöhnlich hohes Qualitätsniveau aus“, lobt der Juryvorsitzende, Professor Tapio Vapaasalo von der Hochschule für Kunst und Design in Helsinki. „Besonders gelungen war bei den prämierten Beiträgen die Kombination der Wettbewerbskriterien mit den Anforderungen der Produktion, den spezifischen Materialeigenschaften und den vielseitigen Anwendungsmöglichkeiten. Indem sie beträchtliche Mengenvorteile bieten und die Schöpfung von Markenwert unterstützen, erweisen sich die Siegerbeiträge als das Produkt gekonnter strategischer Planung.“ Unter den teilnehmenden Hochschulen aus unterschiedlichen Ländern erwies sich bei diesem Wettbewerb eine als besonders leistungsstark und lieferte damit einen schlagenden Beweis für die hohe Qualität ihres Studiengangs, der den Studenten genügend Raum für Intuition und Persönlichkeitsentwicklung lässt.

„Das ist eine schöne Herausforderung für andere Hochschulen,

die dem Verpackungsdesign in ihren Studiengängen meist keinen so hohen Stellenwert beimessen“, so Tapio Vapaasalo. Zweck der Food Packaging Design Awards ist es, neue kartonbasierte Verpackungslösungen für Lebensmittel zu fördern und die Designstudenten dazu zu ermuntern, sich stärker dem Material Karton zuzuwenden, welches langfristige Vorteile für Umwelt, Produktion und Distribution bietet und damit Antworten auf die Herausforderungen der Zukunft bereitstellt. Der Wettbewerb wird von Stora Enso und der Hochschule für Kunst und Design in Helsinki ausgerichtet.

LEBENSMITTELVERGEUDUNG IM BRENNPUNKT

In der öffentlichen Diskussion über Ressourcenvergeudung verlagert sich der Schwerpunkt immer stärker vom Verpackungsabfall auf den Lebensmittelabfall. Dies ist eine überaus sinnvolle Entwicklung, denn die gewaltigen Lebensmittelmengen, die ständig weggeworfen werden, tragen erheblich zur Bildung von Treibhausgasen bei. Berechnungen zufolge werden in der EU etwa 30 % aller eingekauften Lebensmittel vergeudet, und in den USA sind es sogar 40–50 %. Der Anteil der Verpackung an der Umweltbelastung eines Produkts liegt dagegen je nach Produkt bei nur 2–10 %. Darüber hinaus kann optimale Verpackung die Vergeudung von Produkten sogar verhindern. **3**

Quellen:
www.albionmonitor.com,
www.wrap.org.uk



Tetra Top

Die attraktive Kartonflasche für Milchprodukte und Getränke

Tetra Top, die Kartonflasche von Tetra Pak, überzeugte schon bisher als hochwertige, moderne Verpackung von gekühlten Milchprodukten und Fruchtsaftgetränken. Jetzt stehen die Vorteile dieser vielfältigen Verpackungsfamilie auch für haltbare stille Getränke zur Verfügung.

Wie eine aktuelle Studie der Karmasin Motivforschung zeigt, schneidet die Kartonflasche Tetra Top im Vergleich zu anderen Verpackungsarten für Milch bei den Konsumenten am besten ab. Gründe dafür sind einerseits die moderne Optik und die angenehme Haptik, andererseits der hygienische Verschluss und die praktische Anwendbarkeit. Getränkehersteller haben den Vorteil, zwischen vier verschiedenen Bodenformaten, neun Volumina (von 100 bis 1.000 ml), unterschiedlichen Kartonmaterialien, Öffnungen und Verschlussfarben wählen zu können. Dies ermöglicht ein bedarfsorientiertes Erscheinungsbild des Produktes am POS und eignet sich besonders für den Premium- und Nischenbereich. Tetra Top erfüllt damit die Bedingungen, die heute an eine moderne Verpackung zum Markenaufbau und zur Markenpflege gestellt werden.

Tetra Top hat einen Kopfteil aus Polyethylen und einen Mantel aus Karton. Damit werden die Vorteile einer PET-Flasche mit denen des Getränkekartons vereint. Das Verpackungsmaterial bietet Milchprodukten Lichtschutz und erhält den Vitamin Gehalt von Fruchtsaftgetränken durch eine spezielle Sauerstoffbarriere. Tetra Top wird – wie die meisten Tetra Pak-Verpackungen – von der Rolle produziert, wobei in einem einzigen Verfahrensschritt der spritzgussgeformte Polyethylen-Kopfteil den Kartonmantel verschließt.

Die Flexibilität der Verpackungsfamilie Tetra Top findet sich auch in der Abfüllanlage TT/3 wieder: Auf zwei Produktionslinien können gleichzeitig zwei verschiedene Produkte in verschiedenen Bodenformaten und Größen abgefüllt werden. Dies ermöglicht Produzenten ein rasches, flexibles Reagieren auf Veränderungen am Markt. Weiters produziert die TT/3 9.000 Verpackungen in der Stunde und benötigt durch ihre geringe Stellfläche wenig Platz.

VERPACKUNGSGRÖSSEN DER VIER BODENFORMATE

- Base (70 x 70 cm): 500, 750, 1.000 ml
- Midi (57 x 57 cm): 200, 250, 330, 400, 500 ml
- Mini (47 x 47 cm): 150, 200, 250 ml
- Micro (35 x 35 cm): 100 ml

VERSCHLUSSVARIANTEN

- Elf verschiedene Verschlussvarianten
- Zwei Öffnungsgrößen für Drehverschlüsse: 30 mm und 38 mm
- Sechs Standardfarben sowie Farben nach Kundenwunsch
- Maßgeschneiderte Lösungen, wie zum Beispiel Prägen der Schraubkappe oder Einfärben und Prägen des Kopfteils

PRODUKTKATEGORIEN

- Gekühlte Milchprodukte
- Gekühlte Fruchtsaftgetränke
- Haltbare stille Getränke



Tetra Top für gekühlte Milchprodukte

Tetra Top hat sich in den Segmenten Frischmilch und ESL-Milch, Milchmischgetränke, Joghurt, Pudding und Desserts sowie bei probiotischen Drinks als moderne und flexible Verpackungslösung bewährt. Das große Bodenformat „Base“ eignet sich dabei besonders für Frischmilchprodukte in den Volumina 500 bis 1.000 ml. Durch die attraktiven Gestaltungsmöglichkeiten der voll bedruckbaren Oberfläche können auch Produkte in diesem generischen Segment optisch aufgewertet werden. Das zweitgrößte Bodenformat „Midi“ bietet die ideale Verpackungslösung für Portionspackungen in der Kategorie der angereicherten Milchprodukte, Sauermilchprodukte, Rahm, Obers und Saucen. Der praktische Drehverschluss und die große Öffnung ermöglichen sowohl ein einfaches Ausgießen als auch ein bequemes Trinken direkt aus der Verpackung. Mit dem One-Step-Verschluss kann die Tetra Top-Verpackung bereits beim ersten Mal noch bequemer mit nur einem Dreh geöffnet werden.



Als Alternative zum Joghurtbecher steht Tetra Top im Bodenformat „Mini“ zur Verfügung. Die verschiedenen „löffelfreundlichen“ Öffnungsvarianten lassen sich teilweise oder vollständig abziehen. Ideal also auch für Joghurts mit Fruchtstücken oder Cerealien. Produkte in der Tetra Top-Verpackung können in der Mikrowelle erhitzt werden und passen in jeden Getränkeautomaten. Mit dem Babyformat „Micro“ gibt es auch für die Einzelpotionspackungen zu 100 ml eine Verpackungslösung aus der Tetra Top-Familie – speziell für Produkte im Segment der probiotischen Getränke.



Neu: Tetra Top auch für haltbare stille Getränke

War Tetra Top bisher nur für gekühlte Fruchtsaftgetränke im Einsatz, stehen die Vorteile der modernen Verpackungsfamilie nun auch für haltbare stille Getränke zur Verfügung. Damit wird auch der steigenden Beliebtheit von Sport-Drinks, Eistees und stillen Fruchtsaftgetränken mit einem pH-Wert von unter 4,2 und einem Fruchtsaftanteil von bis zu 20% Rechnung getragen. Auch stille Getränke ohne Konservierungsstoffe mit einer Haltbarkeit von bis zu sechs Monaten können ab sofort in der Tetra Top-Verpackung abgefüllt werden.

Der neue Anwendungsbereich von Tetra Top für haltbare stille Getränke ist durch die weiterentwickelte Abfülltechnologie für Tetra Top möglich geworden. Die dafür umgerüstete Version der flexiblen, zweibahnigen Abfüllmaschine (TT/3 HAAD) weist eine verbesserte Verpackungssterilisation, eine Hygienekammer-Desinfektion und ein Reinluftsystem auf. Die Produktionsleistung von bis zu 9.000 Verpackungen in der Stunde konnte auch für die TT/3 HAAD aufrechterhalten werden.



Automatische Höchstleistung

Weber Maschinenbau GmbH Breidenbach (in Österreich durch die Firma Gramiller vertreten) präsentierte auf der Messe Anuga FoodTec in Köln den neuen Slicer 905. Mit einem Schneidschacht von bis zu 620 mm und einer Geschwindigkeit von 2.000 Schnitten pro Minute ist er der leistungsfähigste Slicer seiner Klasse.

Das macht ihm keiner nach: zum Beispiel sechs Salamis im Kaliber 100 mm oder viermal Kochschinken im Kaliber 135 mm gleichzeitig schneiden. Auch vierfach Käse in einer Breite von 100 mm und einer Höhe von 150 mm schneidet der Weber Slicer 905 sauber und portioniert gewichtsgenau. Die einzigartige ein- bis Sechspur-Hygienewaage kontrolliert die Gewichte der einzelnen Portionen. In Kombination mit beispielsweise dem Weber Food Robot WFR gelangen die Portionen automatisch, höchst hygienisch und auf kleinem Raum in die Verpackung.

VOLLAUTOMATISCH

Der leistungsstarke Slicer 905 kann Wurst-, Käse- und Schinkenprodukte von 1200 mm, 1600

mm und endloser Länge verarbeiten. Sowohl Kaliberware als auch formkritische oder empfindliche Produkte werden automatisch dicht an dicht oder auf Abstand beladen.

Extrem kurze Ladezeiten und 2.000 Schnitte pro Minute machen den neuen 905 zum produktivsten Slicer weltweit.

Für hohe Ausbeute bei minimalem Give-away sorgt unter anderem der linear verfahrbare Leerschnitt-Messerkopf. Schneidkopfgehäuse, Schneidkante und -schacht sind ebenfalls verfahrbar. So schneidet der Weber Slicer 904 selbst bei intensivem Messereinsatz kontinuierlich perfekte Scheiben, vermeidet Pumpen oder Ausreißen und ermöglicht die Verarbeitung der Produkte innerhalb eines höheren Temperaturfensters.

HANDHABUNG

Die Türen des Weber Slicers 904 sind leicht zu öffnen. Für Sicherheit sorgt die pneumatische Verriegelung, die ein Öffnen der Türen im laufenden Betrieb verhindert. Über eine ergonomische Touch-Oberfläche steuert der Bediener sämtliche Funktionen des Schneidsystems. Das bewährte Weber Hygiene-Design - Edelstahlbauweise, das hygienisch abgedichtete Gehäuse und die verbesserte Produktführung tragen zur maximalen Hygiene bei. Das Spannen, Entspannen und Entnehmen der Bänder ist leicht und die Maschine ist in kürzester Zeit zur Reinigung vorbereitet.

Besonders wirtschaftlich arbeitet der Weber Slicer 905 je nach Anwendung in Kombination mit Hubbeladeband, Scanner, Portionskontrollsystem und optischer Waage oder Hygienewaage. Zur Vielseitigkeit in der Produktpräsentation tragen unter anderem Portionsdesigner, Stapelabsenkung, Drehteller oder Scheibenfaltvorrichtung bei. Mit Weber Food oder Pick Robot kombiniert, entstehen beispielswei-

se Mehrsorten und Mehrlagen-Packung auf kleinem Raum.

PICKROBOT

Der Weber Food Robot WFR übernimmt geschnittene Produkte von einem Band und legt sie präzise in Laufrichtung oder um 90° gedreht in die Verpackung. Dabei ist er in der Lage, Formatsätze zu bilden, Portionen zu überlappen oder unterschiedliche Sorten zu kombinieren. Dabei nimmt der WFR nur wenig Platz ein und spart kostbare Produktionsfläche.

Alle gängigen Portionsformen können eingelegt werden. Produktwechsel sind sehr schnell möglich, Rüstzeiten stark reduziert. Der Weber Pick Robot WPR nimmt die geschnittenen Portionen einzeln vom Band und legt sie gerade oder im beliebigen Winkel in die Verpackung. Ein integriertes Kamerasystem erfasst die Position der Produkte auf dem Band. Der Greifer übernimmt vollautomatisch die Portion und legt sie präzise in die Verpackung. Damit erfolgt eine Positionskorrektur auf kleinstem Raum. Der



*Salami 6fach 905 sausage
Extrem hohe Leistung: der Weber Slicer 905 kann vierfach Käse in einer Breite von 100 mm und einer Höhe von 150 mm schneiden*

*Slicer 905 cheese
Der Weber Slicer 905 für höchste Leistungen*



Sicherheit und Kontinuität: der CPL legt die Portionen sicher in die Verpackung



Produkte auf Messerkante oder Produkte auf CPL



Der Weber Compact-Loader transportiert die Portionen vollautomatisch auf kleinstem Raum zur Verpackungsmaschine.

Verkauf - Montage - Service -
Wartung - Verbrauchsmittel

Inkjet
Thermotransfer
Etikettieren
HP-Technik
Adressieren
Laser
Verpackungs-
maschinen
Ersatzteile



HP-Technik
Minitouch



Etikettierer



DOD Inkjet
Kartonbeschriftung



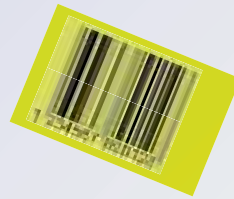
Continuous Inkjet



Handjet



HP-Technik



KENNZEICHNUNGSTECHNIK

ONETECH Ringer KEG
Siedlerstraße 2, 4050 Traun
Tel.: +43 (7229) 69099-0
Fax: +43 (7229) 69099-32
office@onetech.at

Weber Pick Robot ist als Einzel- oder Doppelpicker erhältlich. Zwei WPR in einer Zelle erreichen eine noch höhere Leistung. Flexibel in der Anwendung und platzsparend im Design können die neuen Weber

Food Robotics komplexeste Aufgabenstellungen lösen und unterschiedlichste Formen der Produkterstellung realisieren. Hinzufügen einzelner oder mehrerer Scheiben, positionsgenau einlegen in eine

Verpackungsmaschine, eine Schale oder auch auf ein Sandwich oder eine Pizza sind nur einige Beispiele einer Vielzahl möglicher Anwendungen. Die Weber Food Robotics eliminieren nahezu jede Berührung

der Produkte. Erhöhte Hygiene und signifikante Kosteneinsparungen sind das Ergebnis. Food und Pick Robot erfüllen vielfältige Aufgabenstellungen sowohl bei Einzel- als auch Mehrfach-Schneidlinien und sind mit allen gängigen Verpackungssystemen kombinierbar.

Weber WFR legt Rohschinken 90° gedreht in die Verpackung. Flexibilität auf engstem Raum: der Weber Food Robot nimmt die Portionen vom Band und legt einen kompletten Formatsatz um 90° gedreht in die Verpackung



Weber WFR 2-lagig.jpg WFR sausage. Vielfältig und hygienisch: mehrlagig in die Verpackung einlegen mit dem Weber Food Robot.

Belegen von Sandwiches mit dem Weber Food Robot.

CPL

Ebenfalls gezeigt wurde der platzsparende Einleger Compact-Loader CPL. Der Compact-Loader transportiert die geschnittenen Wurst-, Käse- oder Schinkenportionen vollautomatisch zur Verpackungsmaschine und legt sie präzise in die Verpackung. Das Berühren der Produkte kann fast völlig ausgeschlossen werden. Verbesserte Hygiene, höhere Effizienz, bessere Produktivität und reduzierte Produktionskosten sind die Vorteile, die der CPL bietet. Der geringe Platzbedarf spart zudem kostbare Produktionsfläche.

In Kombination mit einem Weber Slicer wird der Compact-Loader komfortabel und bedienerfreundlich über das Slicer Touchscreen gesteuert. Der kompakte Einleger ist ideal auch zum Nachrüsten und Aufwerten vorhandener Slicerlinien geeignet. Auch als Stand-alone Lösung kann der Compact-Loader in Produktionslinien integriert werden.

Mehr unter: www.gramiller.at oder www.weberweb.com



Branche sendet positive Signale

Mit guten Ergebnissen endete die Anuga FoodTec, Internationale Fachmesse für Lebensmittel- und Getränke-technologie. Die Mehrheit der ausstellenden Unternehmen zeigte sich mit dem Besucherzuspruch und dem starken Interesse an Innovationen zufrieden. Mit rund 34.000 Fachbesuchern aus 114 Ländern, davon 43 Prozent aus dem Ausland, verzeichnete die Anuga FoodTec im Vergleich zur Vorveranstaltung einen stabilen Besuch.

„An Angesichts der wirtschaftlichen Rahmenbedingungen ist dies ein erfreuliches Resultat und positives Signal für die Gesamtwirtschaft“, so Gerald Böse, Vorsitzender der Geschäftsführung der Koelnmesse. „Die gute Aussteller- und Besucherbeteiligung ist ein klares Signal der Branche, den aktuellen Herausforderungen mit innovativen Lösungen zu begegnen. Und es ist zugleich ein Bekenntnis der Branche zur Anuga FoodTec als führende Informations- und Beschaffungsplattform der internationalen Ernährungswirtschaft.“

Als weltweit einzige Veranstaltung präsentiert die Anuga FoodTec branchenübergreifend alle Aspekte der Verarbeitung, Verpackung, Hygiene, Lagerung und Distribution in der Lebensmittel- und Getränkeproduktion. Zur Anuga FoodTec beteiligten sich 1.194 ausstellende Unternehmen aus 39 Ländern, damit konnte die Veranstaltung auf Ausstellerseite sogar noch leicht zulegen (2006: 1.178 Anbieter aus 40 Staaten).

INVESTITIONEN

Auch von guten Geschäftsabschlüssen konnten die Unternehmen berichten: „Aus unserer Perspektive können wir bestätigen, dass die Investitionsbereitschaft der Foodindustrie immer noch vorhanden ist. Wir haben unsere Ziele voll und ganz erreicht“, so das Fazit von Dr. Michael Gerretz, Leiter Marketing Vemag Maschinenbau GmbH. Dies bestätigte auch Birger Becker, Geschäftsführer Mettler-Toledo Garvens GmbH: „Auch wenn die Frequenz nicht ganz so hoch war: Mit dem Ergebnis der Messe sind wir sehr zufrieden. Ein sehr quali-

fiziertes Fachpublikum war da, wir haben mehr Abschlüsse getätigt als erwartet.“

AUTOMATISIERUNG UND NACHHALTIGKEIT

Im Fokus der Anuga FoodTec standen die Themen Hygienische Technologien, Automatisierung und Nachhaltigkeit, insbesondere die Energieeffizienz. Themen, die auch das breit gefächerte Rahmenprogramm der Anuga FoodTec aufgriff. Eine rege Teilnahme registrierten die Anuga FoodTec-Foren, koordiniert und organisiert von der DLG. Die Symposien und Vorträge namhafter Institute und Referenten widmeten sich unter anderen den

der 12. PETnology Europe 2009-Kongress, der ebenfalls zum ersten Mal in Köln durchgeführt wurde. Der Kongress informierte über neueste Entwicklungen, Innovationen und Brancheninformationen für die Getränke- und PET-Verpackungsindustrie. Erfolgreich verliefen auch die Kongresse von Agra Informa, Organisator des namhaften „World Juice Congress“, zum Thema Fruchtsaft sowie der Kongress „Sustainable Packaging“ des renommierten Nova-Instituts.

DIGITALE FABRIK

Ein Highlight der Anuga FoodTec 2009 war die Robotik-Pack-Line, entstanden aus der Zusammenarbeit von 30 Unternehmen. Die modulare Produktions- und Verpackungslinie produzierte, kontrollierte, sortierte, verpackte, wog und palettierte ein anspruchsvolles, aus mehreren Komponenten bestehendes Lebensmittel - den „Hamburger“. Besonderes Augenmerk lag dabei auf der Hygiene, der Kontrolle, der Sicherheit sowie der in Intervallen durch-

mens van Betteray, Vice President CSB-Systems AG.

TRENDS

Da der Trend zu frischen, naturnahen und schonend behandelten Lebensmitteln ungebrochen ist, wird der Einsatz aseptischer Verpackungstechnologien bei der Abfüllung empfindlicher Produkte wie Milch, Säften und Trendgetränken wie Smoothies weiter zunehmen, so dass das Angebot an entsprechenden Verfahren ständig ausgebaut und optimiert wird. Neben kompletten Abfülllinien war in Köln auch das komplette Know-how rund um Filtration, Separation, Entkeimung und Luftaufbereitung zu sehen, so dass auch andere Branchen in denen Hygiene oberstes Gebot ist, wie die gut vertretene Fleischindustrie, vom Technologietransfer auf der branchenübergreifenden Anuga FoodTec profitieren konnten.

AUTOMATISIERUNG

Automatisierung und Robotik tragen ihren Teil dazu bei, die Lebensmittelproduzenten fit für die Zukunft zu machen und helfen, den Kostendruck in der Lebensmittelindustrie zu verringern, der durch verändertes Kaufverhalten und zunehmende Qualitätsanforderungen bei Herstellung und Verpackung der Lebensmittel entsteht. Die Automatisierung entfernt sich zunehmend von den zentralen Steuerungsstrukturen. Dezentrale Steuerungen vor Ort sowie intelligente Servomotoren und Pneumatiken sind daher bei vielen Maschinen und Anlagen der Aussteller „State of the Art“. Einher damit geht das Voranschreiten des Ethernets auf allen Ebenen der Automatisierung. Dank des TCP/IP-Standards ermöglicht die aus der IT-Welt bekannte LAN-Schnittstelle eine durchgängige Kommunikation zwischen den einzelnen Systemen von der Leit- bis zur Feldebene. **5**

Mehr auch unter: www.anugafoodtec.de



Themen Technologie von Chilled Food und Fresh-Cut-Produkten, Produktqualität und Lebensmittelsicherheit, Teigwarentechnologie, Convenience, Milchtechnologie, Fleischtechnologie oder den Fortschritten in der Technologie flüssiger Lebensmittel.

PETNOLOGY

Über 170 Teilnehmer registrierte

geführten Reinigung der Transportbänder. „Die Robotik-Pack-Line zeigt deutlich die Vorteile voll integrierter Prozesskoordination. Der digitalen Fabrik gehört die Zukunft im Foodsektor. Die Anuga FoodTec wird in Europa die Leitmesse für Technologie in der Ernährungsbranche sein und auch in den kommenden Jahren ihre Bedeutung global ausweiten“, unterstrich Dr. Kle-

Kuchenform aus Karton

Der Geruch von frisch gebackenem Kuchen macht nicht nur Appetit, sondern weckt auch ein Gefühl von Heimat und Geborgenheit. Wer nicht selbst zum Rührlöffel greifen möchte, nutzt dafür Frischteigkuchen, die lediglich zum Backen in den Ofen geschoben werden müssen.



Möglich macht diese einfache Zubereitung eine neue Verpackungsentwicklung der STI Group in Zusammenarbeit mit dem Schweizer Backwarenhersteller JOWA aus dem nachwachsenden Rohstoff Papier. Durch die Möglichkeit, Karton und Wellpappe tief zu ziehen, bietet Multiformline vielfältige Gestaltungsmöglichkeiten. (verarbeitet wird hier ein



Karton der Firma Stora Enso Consumer Board - Kompakt berichtete bereits über die Anwendungsmöglichkeiten von Trayforma-Karton)

IF PRODUCT DESIGN AWARD

Diese positiven Materialeigenschaften macht sich die Schweizer Firma Jowa zu Nutze. Sie portioniert Frischteig für Kuchen auf tiefgezogenen, PBT-beschichteten Multiformline-Tellern, die vom Verbraucher im heimischen Ofen fertig gebacken werden können. Dabei kann der Verbraucher selbst aktiv werden, indem er den Teig mit verschiedenen Füllungen und Belägen versieht. Die Jowa AG knüpft damit an den Erfolg der Multiformline Muffins-Verpackungen an, die im letzten Jahr bereits einen iF Product Design Award gewonnen haben.

UNBEDENKLICHER KUCHENPASS


Durch den Einsatz dieser Multiformline-Kuchenteller kann auf die ursprünglich verwendeten

PET-Teller verzichtet werden. Die Kartonschale verursacht weder Geschmacks-, noch Konsistenzveränderungen. Gleichzeitig hält das Material den Rohteig in Form und weicht während der 36-tägigen Mindesthaltbarkeit nicht durch. Auch während der Hitzezufuhr bleibt die

Kartonschale im Gegensatz zu Kunststoffschalen im Backofen formstabil. Der „Papp-

teller“ wird maschinell mit dem Rohteig befüllt, in einen Schlauchbeutel verpackt, abgekühlt und über die Kühlabteilungen des Handels an Endverbraucher vertrieben. Der Endverbraucher kann den Kuchen einfach entnehmen und im Backofen bei 180°C backen. Dabei erhitzt sich die Schale selbst nicht, sodass der Kunde diese problemlos mit bloßen Händen aus dem Ofen entnehmen kann. Der ofenfrische Kuchen lässt sich nach dem Backen leicht aus der tiefgezogenen Form entnehmen und direkt genießen.

VORTEILE

Multiformline-Schalen können sowohl in der Mikrowelle, als auch im Backofen verwendet werden, Aluminiumschalen hingegen können nicht in der Mikrowelle und Kunststoffschalen nur bedingt im Backofen erhitzt werden. Multiformline ist geschmacksneutral und bedruckbar. 

Mehr unter: www.sti-group.de



Messe München
International

drinktec

Go with the flow.



Ticket online buchen
www.drinktec.com

drinktec.com

14.-19.9.2009

Neue Messe München



Österreich:

MMI – Mittel-/Osteuropa GmbH · Tel. (01) 512 94 90
Fax (01) 512 94 63 · office@mmi.co.at

Deutschland:

Tel. (+49 89) 9 49-1 13 18 · Fax (+49 89) 9 49-1 13 19
info@drinktec.com

Die flexible Verpackungsstraße

Die Firma Gigant Verpackungstechnik Ges.m.b.H. bietet ihren Kunden ein komplettes Waren- und Dienstleistungsprogramm in den Bereichen Produkt-, Transport- und Schutzverpackung. Dies gilt neben der Umreifungs- und Schrumpftechnik auch im gesamten innerbetrieblichen Verpackungs- und Transportbereich für Firmen im Lebensmittelbereich.

Gerade für Klein- und Mittelbetriebe gibt es hier eine interessante Angebotspalette. Beginnend bei den Faltkartons und den Klebebändern (auch mit eigenem Firmenaufdruck möglich) sowie einfachen Kartonverschlussmaschinen bietet Gigant die Lösung bis zur gesamten Verpackungsstraße. Der Vorteil der variablen Lösungen ist hier sicher, daß die modularen Lösungsmöglichkeiten mit der anwendenden Firma mitwachsen können.

KARTONAUFRICHTER

Doch vom Beginn an. Gerade heute, wo Zeit und Gesundheit eine immer wichtigere Rolle spielen, sind Arbeiterleichterungen für das Personal wichtig. Am Anfang der Verpackungsstraße helfen hier Kartonaufrichter. Die Mitarbeiter ersparen sich hier unnötiges Bücken und das vor allem bei Großformaten mühsame und zeitraubende Auffalten der Leerkartons und dies führt auch zu einem rationelleren Ablauf bei der Verpackung.

Die Karton- oder Trayaufrichter gibt es natürlich passend für die jeweilige Aufgabenstellung. Vom einfachen Vollautomaten mit integrierter Bodenverschlußstation bis hin zum Karton- und Trayaufrichter mit Heißbleimverschließung und auch der Möglichkeit mit einer Pick&Place-Einheit die Produkte automatisch in die Kartons zu verpacken - gibt es die richtige Lösung. Die kompakte Bauweise unterstützt die sowohl schnelle, als auch unkomplizierte Installation in bestehende oder neue Verpackungsanlagen.

TRANSPORT

Zu einer Verpackungsline gehört neben einer effizienten Verpackungsstation (manuell oder automatisch) natürlich auch das richtige Transportsystem. Um die Kartons von der Beladestation über die Kartonverschlußstelle bis zur Palettie-

rung zu transportieren sind flexible Fördersysteme ein notwendiges Muß nicht nur für Betriebe im Lebensmittelbereich. Von einfachen Rollenbahnen bis hin zu flexiblen Bändern oder dem richtigen Ausrichten auf Drehtischen - auch in diesem Bereich ist die Firma Gigant der richtige Ansprechpartner.

Der Vorteil der modularen Systeme ist auch hier, daß je nach Anforderung einfache Lösungen leicht nach- und aufgerüstet werden können. Durch die vielfältigen Kombinationsmöglichkeiten zu immer neuen Varianten, ist für jede Transport- und Packlinienaufgabengstellung die passende Lösung gesichert. Je nach Anforderung gibt es einfache Lösungen für einen manuellen 1Mannbetrieb bis zu Lösungen in eine vollautomatische Verpackungsstraße.

Bei Bedarf gibt es auch die Möglichkeit einer Kombination mit Industrie-Waagen - egal ob als Einzellösung oder integriert in Packplatzsystemen oder in Verpackungsanlagen eingebaut sind diese Helfer kaum mehr wegzudenken.

PALETTIEREN

Nachdem die Lebensmittel nun in einem Karton verpackt und dieser verschlossen ist kommen die Kartons zum Palettieren. Auch hier gibt es günstige Lösungen um den Mitarbeitern das Handling zu erleichtern. „Plug and Play“ bietet hier der „Robot-in-a-Box“ mit universalem Vakuumgreifer und einfachster Programmierung. Erwähnenswert ist bei diesem Palettier-Robotersystem (ab Euro 70.000 erhältlich) sicher das vorinstallierte Logistikprogramm.

Dieses rechnet automatisch die ideale Beladung der Palette aus. Der zu palettierende Karton wird dabei in den Roboter hineingeführt, dieser registriert dann die Dimension des Kartons und berechnet das ideale Palettenmuster. Natürlich kann das System je nach Firmenwunsch





Die Automatisierung des Packverfahrens konzentriert werden, ist die Erleichterung für die Mitarbeiter und die Steigerung der Effektivität groß. Erwähnenswert bei dem „Plug and Play“ Roboter von Gigant ist auch daß dieser denselben oder weniger Platzbedarf als der traditionelle manuelle Arbeitsplatz aufweist. Natürlich können auch zwei oder mehrere Linien installiert werden womit die Leistung noch weiter gesteigert werden kann.

Auf Wunsch gibt es natürlich auch die dazugehörigen Palettenmagazine (auch die INKA-Einwegpaletten sind bei Gigant erhältlich) und nach dem Palettieren die Möglichkeit der Einsetzung eines Palettenwicklers der auch für den Transport die optimale Ladegutsicherung gewährleistet. Auch bei den Palettenwicklern gilt - Automatisierung muß nicht teuer sein. Gerade für Klein- und Mittelbetriebe gibt es günstige „Einsteiger“ in diesem Bereich.

FINANZIERUNG

Sollte trotz der günstigen Einsteigergeräte eine Finanzierung für die Verpackungsstraße benötigt werden, bietet Gigant auch für diesem Bereich die ideale Lösung: Leasing. Wie lautet das Motto der Firma - nicht nur im Lebensmittelbereich - „Wir verpacken sogar Ihr Vertrauen“ - zusätzlich zum perfekten Maschinenpark gibt es auch die richtigen Folien, Umreifungsbänder und Hilfsmittel wie Kantenschutzwinkel bei dem Verpackungskomplettanbieter.

Mehr unter: www.gigant.at



besondere Präferenzen bezüglich Schichten, Palettenmustertyp oder Zwischenlagen berücksichtigen. Zu erwähnen ist beim „Robot-in-a-box“ auf alle Fälle seine Einfachheit für

die Bediener. Der Roboter wird praktisch in einer Box angeliefert zur Verpackungslinie gestellt und ist bereits einsatzbereit - die praktische „Plug and Play“ Lösung für

die Kartonpalettierung können Sie im Einsatz auch auf der Internetseite der Firma Gigant sehen.

Gerade wenn die End-of-Line Ressourcen durch die Modernisie-

Einer für alle!

Qualitätsbehälter und Paletten aus Kunststoff.

Die WERIT Euronorm Stapelkästen sind universelle Qualitätsbehälter für Handel und Industrie, insbesondere der Lebensmittelindustrie.

Alle WERIT Euromormbehälter entsprechen dem Europalettenmaß für optimalen Transport und Lagerung ihrer Ware.

Auf Anfrage realisieren wir gerne kundenspezifische Lösungen. Sprechen Sie uns an. Wir beraten Sie gerne.



WERIT



WERIT Kunststoffwerke, Austraße 61, A-6700 Bludenz, Tel. +43 (0) 55552 63315-0, Fax -33, office@werit.at, www.werit.eu

Alufoil Trophy 2009

Ihre Vielseitigkeit und Verbraucherfreundlichkeit hat Alufolie erneut in zahlreichen wichtigen Produktsegmenten unter Beweis gestellt, wie sich an den sieben Gewinnern der diesjährigen Alufoil Trophy 2009 eindrucksvoll ablesen lässt. Die Jury-Vorsitzende Hilka Bergmann, Direktor Packaging Research beim EHI Retail Institute in Deutschland, erklärte: „Am meisten beeindruckt bin ich von der Energie und Vielseitigkeit der Alufolien-Verpackungsindustrie.“

Sie hat nicht nur ihr Streben nach wahren Innovationen unterstrichen, sondern auch ein

tiefes Verständnis für den Wunsch der Verbraucher nach noch mehr Convenience gezeigt.“ „Ein beson-

deres Merkmal der Alufoil Trophy-Gewinner war deren Fähigkeit, gemeinsam mit Partnern und im Verbund mit anderen Materialien Verpackungslösungen zu entwickeln. Künftig sollten auch Händler stärker in diese Lösungsansätze integriert werden“, fügte Hilka Bergmann hinzu.

GEWINNER

Alcan Packaging Food Europe gewann die Alufoil Trophy für ein perforiertes Stickpack für „Bistro Tea Energy Pod“ von Bistruz-

cker. Das innovative Stickpack ermöglicht eine kontrollierte Freisetzung der Kohlensäure: Man stellt es samt Inhalt einfach in ein Glas, das mit Wasser aufgefüllt und umgerührt wird, um so einen 250-ml-Energiedrink zu erhalten. Die Packung nutzt eine rückfedernde Folie, die von Alcan Packaging Singen entwickelt wurde und nach dem Befüllen wieder ihre ursprüngliche Form annimmt. Das Verpackungskonzept erweitert den Markt für TPods von traditionellen Tee- und Kaffeeprodukten zu trend-



orientierten neuen Softdrink-Alternativen.

ALCAN PACKAGING SINGEN

und IMPRESS Centre de Recherche de Crosnières erhielten die Alufoil Trophy für die erste kommerzielle Anwendung eines neuen Öffnungssystems, das für die kontinuierliche Sterilisation ohne Überdruck geeignet ist und für Bonduelle-Dosengemüse genutzt wird. Das innovative System besteht aus der Alufix® Retort-Membran und dem IMPRESS Easip®-Abziehdeckel für Dosen. Die Alufolien-Membran wird auf einen Metallring heiß aufgesiegelt. Der Ring wird anschließend mit Standardmaschinen doppelt auf die Dose gefalzt. Capri-Sonne, das

weltweit beliebteste Markengetränk für Kinder, hat mit ihrem neuen 330-ml-Trinkpack mit Verschlusskappe und patentgeschützter Trinköffnung eine Alufoil Trophy für die Deutschen SiSi-Werke gewonnen. Der leichte 330-ml-Trinkbeutel erweitert die Produktpalette von Capri-Sonne und zielt auf Jugendliche und junge Erwachsene. Er ergänzt die weltbekannten 200-ml-Beutel mit Strohalm für Kinder unter 12 Jahren.

HUHTAMAKI RONSBERG

und Aisapack Vouvry haben für ihre gemeinsame Entwicklung von Aisacan®, der jüngsten Innovation auf Basis der Cyclero-Technologie, eine Alufoil Trophy gewonnen.

Die „Flexible Flasche“ ist die erste kommerzielle Anwendung eines „Iron Sports Drink“ der belgischen WCUP. Aisacan® ist mit einem steifen Schulter- und Bodenteil ausgestattet, während der Flaschenkörper selbst aus einem flexiblen Verbund besteht, der vorab im Tiefdruck veredelt wird. Eine Alufoil Trophy ging an den EasyFoil-Beutel, der in Lablabos luftlosem Mengenspender für Kosmetik-Cremes hoher Viskosität sowie für Pharmaprodukte eingesetzt wird.

Der Beutel schützt die Produkte vor Sauerstoff und UV-Licht. Auch eine hohe Viskosität beeinträchtigt die Pumpe nicht beim präzisen Dosieren, selbst wenn der Spender nach unten zeigt. Der EasyFoil-Beutel besteht aus einer mehrlagigen Verbundfolie, die um einen oberen Kunststoffring und eine untere Schale aus Kunststoff gerollt und verschweißt ist.

„DRINKLID“

von der Teich AG (Teil der Constantia Flexibles Gruppe) bekam die Alufoil Trophy für die innovative doppellagige Folie mit Laserperforation, die für Milchshake-Becher

von Tine, Norwegen, genutzt wird. Beim Abziehen der Softpeel-Alu- folie tut sich eine präzise Trinköffnung in der coextrudierten PP-Folie auf. Die Öffnung ist mit einem Laser vorgeschritten und erfordert keinen weiteren Druck und Kontakt. Mit der weichen Trinköffnung steht ein praktischer Becher für den Unterwegsbereich zur Verfügung.

DIE TEICH AG

hat für ihre raffinierte teilkaschier- te Deckelfolie unter Nutzung einer fälschungssicheren Alufolienschicht eine Alufoil Trophy gewonnen. Die Folie wird von Abbott Laboratories als Deckelverschluss von Plastischalen für vorgefüllte Spritzen der Marke HUMIRA verwendet. Die Entwicklung besteht aus einer Sicherheitsfolie und einer Lage Papier, wobei die Teilkaschierung zwischen den Schichten vor Manipulation schützt. Der Kleber zwischen den beiden Materialien wird nicht auf die gesamte Kontaktfläche aufgetragen, sodass die Haftfestigkeit zwischen den Materialien in ausgewählten Bereichen unterschiedlich ausgelegt werden kann.

Mehr unter: www.alufoil.org



Erst mit **Etikett** wird
Ihre **Marke** sichtbar.

Auch für ...

BDF, Fandler, Wojnar,
Coca Cola, QMV, Styx,
Castrol, Pelzmann,
Hirtzberger, Pöckl,
Anton Bauer, OTT

... u.v.m.

SPIGO
ETIKETTEN

Infos unter: www.spigo.at



ifw mould tec auf der Plast 09

Forschung und Entwicklung werden bei der ifw mould tec GmbH, dem internationalen Qualitäts- und Technologieführer im Bereich Werkzeugbau für Kunststoff-Fittings, groß geschrieben.

So zeigte das österreichische Unternehmen auf der Plast 09 erstmals zwei brandneue technische Weiterentwicklungen ihrer patentierten Innovation „ifw in-mould label & ifw in-mould gasket“: Kombination von ifw in-mould gasket-Technik mit ifw CAM-System – spart Zykluszeit & optimiert Maschinenkapazität. Die ifw in-mould gasket-Technik bringt mit einer einzigen Werkzeugbewegung die Dichtung in einen Steckverbindungsteil wie etwa einen Fitting ein und spart so einen Arbeitsgang. Außerdem erlaubt die Methode eine

individuelle Gestaltung der Dichtungsgeometrie.

INTEGRATION

„Ab sofort ist dieses Verfahren zur automatischen Integration von Dichtungen auch in Kombination mit unserem CAM-System – mechanische Kernzüge ohne Hydraulikzylinder – möglich. Unsere Kunden sparen so wertvolle Zykluszeit, wodurch die Maschinenkapazität noch optimaler genutzt werden kann“, erklärt Dr. Friedrich Kastner, Geschäftsführer der ifw-Gruppe.

KOSTEN-EINSPARUNG

„Neu ist auch die Option, bei der automatisierten Serienfertigung die bedruckten Etiketten aus einem Magazin in die Kavität einzubringen. Der wesentliche Vorteil dieses Verfahrens besteht darin, dass weder

ein Roboter noch ein zusätzlicher Antrieb notwendig sind“, so Ing. Josef Ebner, Leiter F&E der ifw. Mit dem in-mould label-Verfahren ersetzt das Unternehmen die bisher übliche Markierung von Formteilen mit Hilfe gravierter Stempel.

„Die ifw in-mould-Innovation mit ihren neuen Features bietet unseren Kunden neben dem hohen Einsparungspotenzial ebenso hohe Flexibilität, da die Etiketten individuell gestaltet und funktionell adaptiert werden können. Sogar der Einsatz von RFID-Chips ist möglich“, erläutert DI Sebastian Eigruber, Vertriebsleiter der ifw. **9**

Mehr unter: www.ifw.at



Die neue Utz UPAL-D Display Palette

Die vollkommen neu entwickelte Display-Halbpalette UPAL-D feierte im November an der letztjährigen Fachmesse Pack&Move in Basel (CH) Weltpremiere.

Die Halbpalette im Format 800 x 600 x 150 mm weist eine Belastbarkeit von statisch 2000 kg, dynamisch 500 kg und im Regal bei Flächenbelastung 400 kg aus. Die Eigenschaften wurden speziell auf die Bedürfnisse im Food- und Nearfood-

Bereich von Lebensmittelgrossisten angepasst. So ist die nur 5,9 kg leichte Palette mit dem Handhubwagen von allen vier Seiten unterfahrbar und für den Einsatz auf automatischen Förderanlagen bestens geeignet, was ausführliche Versuche gezeigt haben.



STAPELBAR

Das Oberdeck wurde so gestaltet, dass die leeren Paletten auch ohne Stapelrand sicher übereinander gesta-

pelt werden können. „Für den uneingeschränkten Einsatz als Display-Palette am Verkaufspunkt verfügt die Palette, als zur Zeit einzige am Markt erhältliche Kunststoffpalette, spezielle Schlitze und Führungen zum Einstecken von Kartondisplays“, so Bruno Schmid/Utz AG der sich auch mit dem Messeverlauf der easyfairs in Wels zufrieden zeigte. **10**

Mehr unter www.utz.ch

Rein, platz- und energiesparend

Unter diesem Motto präsentierte Kaeser Kompressoren auf der Anuga FoodTec in Köln leistungsstarke Produkte und Systeme für effiziente und zuverlässige Druckluftversorgung.

Einen besonderen Schwerpunkt der Präsentation bildeten kompakte Systemlösungen. In der Lebensmittel- und Getränkeindustrie muss Druckluft höchste Qualitätsanforderungen erfüllen und stets zuverlässig verfügbar sein. Außerdem ist sparsamer Energieverbrauch zunehmend gefragt. Das setzt nicht nur leistungsstarke Einzelprodukte, sondern auch möglichst umfassende, flexible Gesamtlösungen voraus. Als erfahrener Hersteller und Systemanbieter kann Kaeser Kompressoren

den Druckluftanwendern all das bieten – ganz gleich, ob es sich um Klein-, Mittel- oder Großbetriebe handelt.

KOMPAKTSYSTEME

Im Mittelpunkt der Messepräsentation standen innovative Kompaktsysteme für effiziente und geräuscharme Druckluftherzeugung, -aufberei-

tung und -speicherung, wie etwa die Baureihe „SXC“ (Bild). Die vier anschlussfertigen SXC-Modelle in Turmbauweise vereinen Schraubenkompressor, Kältetrockner und Druckbehälter auf unglaublichen



0,62 Quadratmetern. Sie decken einen Liefermengenbereich von 0,33 bis 0,8 m³/min bei 8 bar und Antriebsleistungen von 2,2 bis 5,5 kW ab. Lie-

fermengen bis 2,2 m³/min haben die ähnlich aufgebauten, ebenfalls nach dem Prinzip „plug & work“ arbeitenden Anlagen der Baureihe „Aircenter“.

„AIRBOX CENTER“

Darüber hinaus ist unter dem Namen „Airbox Center“ eine neue Generation ölfreier Kolbenkompressoren mit modernster Steuerungstechnik und 2,2 bis 7,5 kW Antriebsleistung zu sehen. Auch diese Anlagen sind als komplette, anschlussfertige Druckluft-Kompaktstationen ausgeführt. Alle neuen Modelle zeichnen sich durch hohe Energieeffizienz und niedrige Schallemissionen aus. **11**

Mehr unter: www.kaeser.at

Drucksysteme und Tinten für die Lebensmittelindustrie

Mit Tintenstrahldrucksystemen können unterschiedlichste Materialien wie beispielsweise Glas, Kunststoff, Aluminium und Verbundwerkstoffe problemlos gekennzeichnet werden. Gerade im Lebensmittel- und Getränkebereich ist eine solche Materialvielfalt nicht ungewöhnlich



Die Tintenstrahldrucker der Serie 9000 von Markem-Imaje sind daher besonders für alle Applikationen in diesem Umfeld geeignet. Sie gewährleisten eine gleichbleibend gute Schriftqualität, große Bedienerfreundlichkeit und eine einfache Integration in nahezu jedes industrielle Umfeld. Die Tintenstrahldrucker 9030 sind mit Gehäusabmessungen von 400 mm x 365

mm x 222 mm und einem Gewicht von nur 19,5 kg die kompaktesten Geräte auf dem Markt. Ausgerüstet mit einem G- oder M-Druckkopf mit einer oder zwei Düsen und einer Auflösung von 71 dpi bzw. 115 dpi können je nach Zeichenhöhe (1,2 bis 18,2 mm) bis zu acht Zeilen in einem Durchgang gedruckt werden. Es können Druckgeschwindigkeiten von bis 5,5 m/s erreicht werden. Ab-

hängig von Druckgeschwindigkeit und Abstand zwischen Objekt und Druckkopf ermöglichen die Drucker die automatische Wahl der Schriftfonts. Ein- und zweidimensionale Barcodes sind ebenfalls möglich.

ZWEIDIMENSIONAL

Die Tintenstrahldrucker 9040 können mit drei verschiedenen Druckkopftyp, G-, M-, oder P-Kopf (Auflösung 71/115/178 dpi), ausgestattet werden und ermöglichen mit ein oder zwei Düsen pro Kopf den bis zu achtzeiligen Druck mit Zeichenhöhen von 0,7 bis 18,2 mm und Geschwindigkeiten von bis zu 5,5 m/s. Neben reinen Texten können Logos und eine große Auswahl an ein- und zweidimensionalen Barcodes aufgebracht werden.

TINTEN

Neben Standardtinten bietet die Markem-Imaje auch ein breites Spektrum an Spezialtinten für anspruchsvolle Anwendungen. Hier-

zu gehören z.B. lebensmittelechte Tinten mit USDA- und FDA-Zertifizierung für den Direktdruck auf unverpackte Lebensmittel und Verpackungsinneisen, geruchsfreie Tinten für durchlässige Verpackungen z.B. bei Zigaretten oder selbstdesinfizierende Tinten zum Bedrucken von Eierschalen. Auch Farbumschlagtinten, die beispielsweise einen Farbumschlag nach der Dampfsterilisation erzeugen, werden angeboten.

Für die Kennzeichnung von Mehrwegflaschen bietet Markem-Imaje spezielle abwaschbare, alkalilösliche Tinten an, die sowohl bei Mehrwegglasflaschen als auch bei KEG-Fässern eingesetzt werden können oder z.B. eine weiße Spezialtinte für die Kennzeichnung von Braunglas. Im Lebensmittel- und Getränkebereich werden verstärkt, wie bereits in der Pharma- und Kosmetikindustrie, auch fälschungssichere Tinten eingesetzt.

12

Mehr unter: www.markem-imaje.de

Gemeinsam erfolgreich.

Linde Material Handling

Linde Fördertechnik GmbH

www.linde-mh.at

Der Vielseitige:
LINDE · Diesel / Treibgas / Erdgasstapler, Baureihe 39X

Combistick, Functional Closures, Snapsil

Auch ein klassisches Produkt wie der Teebeutel kann neu erdacht werden: Der CombiStick verspricht besten Aromaschutz, Frische, eine einfache Anwendung sowie hygienische Sicherheit. Functional Closures stellen eine neue Generation an Verschlüssen dar.

Sie können beispielsweise Zusatzstoffe wie Vitamine oder Aromen enthalten, die erst mit dem Öffnen automatisch in ein Getränk abgegeben werden. Und Snapsil ist innovative Verpackung

und Convenience-Besteck zugleich. Damit bietet Snapsil auch „klassischen“ Produkten neue Marketing-Chancen. Die Optima Group hat exklusiv für alle drei neuen Verpackungsarten die passenden

Maschinensysteme im Programm. Der neue Teebeutel heißt CombiStick: Kombiniert mit einer äußeren Stickpack-Verpackung, beinhaltet ein inneres Flies den Tee. Vor dem Genuss wird die Stickpack-Verpackung an definierter Stelle entfernt und nur das innere Flies mit dem Tee zum Rühren oder Ziehen lassen ins Wasser getaucht.

Die Optima Group Consumer bietet mit der Easypack CSM eine integrierte Herstell- und Ver-

packungsmaschine für den neuen CombiStick an. Die Easypack CSM-Maschine verfügt über vier Bahnen, die von einer breiten Folie gespeist werden. Dieser Teil stellt die äußere Hülle des CombiSticks her. Auch die innere Hülle, das Behältnis für den Tee, wird von der Rolle hergestellt - hier ist es Flies, das in die einzelnen Bahnen geschnitten wird. Dosiersysteme von Optima vervollständigen das System und sorgen für exakte Füllgenauigkeiten.

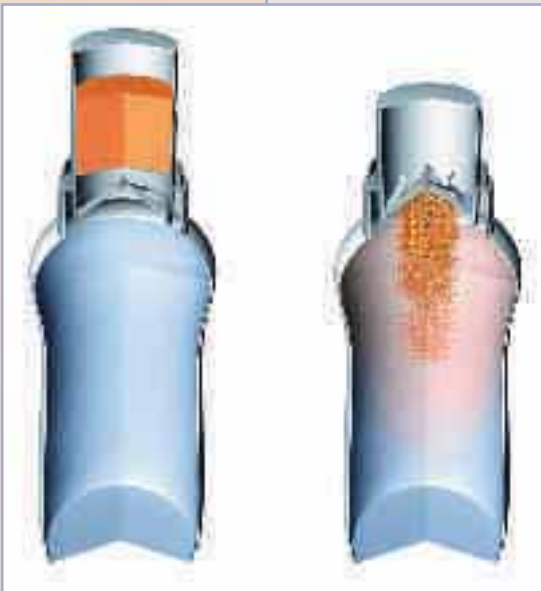
FUNCTIONAL CLOSURES...

... sind Verschlüsse mit Zusatzfunktion. Einfachere Produktwechsel beim Abfüllen, längere Haltbarkeit der Inhaltsstoffe oder einfach nur ein neues Trinkerlebnis - es gibt viele verschiedene Gründe dafür, Inhaltsstoffe erst kurz vor dem Verzehr einem Getränk oder einem anderen Lebensmittel hinzu zu geben. Mit der modular aufgebauten Optima CFL-Maschinenserie bietet die Optima Group Consumer eine Monoblock-Lösung, um Functional Closures herzustellen. Darin werden immer mehrere Montagefunktionen für die verschiedenen Komponenten mit Dosiersystemen für die Inhaltsstoffe sowie Kontrollfunktionen für die Dichtigkeit der Functional Closures kombiniert. Das Einstiegsmodell Optima CFL1 erreicht eine Ausbringung von bis zu 50 Stück/min.

SNAPSIL ...

... vereint gleich mehrere Vorteile in sich: Es stellt eine funktionierende Symbiose aus Verpackung und Einweg-Besteck dar - Aufbewahrungsfunktion und der Produktschutz sind uneingeschränkt gegeben, eine lange Haltbarkeit des darin verpackten Produkts ist gesichert. Mit der OPTIMA Snapsil 400 stellt die Optima Group Consumer eine leistungsfähige und zugleich prozesssichere Verpackungsmaschinenlösung vor. Für den Verarbeitungsprozess werden vier zusammenhängende Snapsils abgestapelt und in die Transportplatte eingesetzt. Reinigungsfunktionen, Dosieren, Siegeln, Codieren sowie eine Pick and Place-Funktion folgen. Über ein Füllvolumen von rund vier bis 20 ml erreicht die Maschine eine Ausbringung von bis zu 400 Stück/min. **13**

Mehr unter: www.optima-ger.com



Käseverpackungsbetrieb setzt auf Laserschneidtechnologie



Valex, der führende Käseverpackungsbetrieb in Italien, bearbeitet eine sehr breite Produktpalette führender Milchwirtschaftsunternehmen, einschließlich Agriform, Auricchio, Casaria Bresciana, Rovagnati und Zanetti. Valox hat ein tägliches Produktionsvolumen von 35 Tonnen Käse, die im Werk Cremona, 100 km südlich von Mailand, portioniert und verpackt werden.

Es handelt sich bei den Produkten um verschiedene Arten harter und schnittfester Käsesorten in Endverbrauchereinheiten, hauptsächlich Parmigiano, Padano, Provolone und Pecorino, mit unterschiedlichen Markennamen, Formen und Größen. Durch Konzentration auf innovative Technologien, die den Kunden differenzierten Mehrwert bieten, hat Valox während der letzten vier Jahre ein jährliches Wachstum von 10-15% erzielen können. Das zukünftige Wachstum basiert auf jährlichen Investitionen und verstärkter Marktpräsenz in Übersee, hauptsächlich in den Vereinigten Staaten, wohin Valox 1.800 Tonnen Käse in Einzelhandelsverpackungen exportiert.

Seit 1988 kooperiert Valox eng mit Sealed Air und verwendet für Käseprodukte ausschließlich Cryovac®-Materialien, wie Beutel, Verbundfolien, Cryovac BDF® und Darfresh® Verpackungskonzepte. Anfang 2007 führte das Unternehmen die neueste Darfresh® Laser-cut-Technologie ein, die bei der

Käseverpackung deutliche Vorteile bringen sollte.

LÖSUNG

Das bekannte Darfresh® Vakuum-Skin-Verpackungskonzept sorgt für einen ansprechenden ‚Zweithaut-Effekt‘ mit hervorragender Produktpräsentation, verlängerter Haltbarkeit und dem Erhalt organoleptischer Eigenschaften. Die neue Darfresh® Laserschneidtechnologie von Cryovac bietet den Kunden innovatives Verpackungsdesign und höhere Verfahrensflexibilität.

Das System ermöglicht zahlreiche Produktpositionierungsalternativen, einschließlich der Möglichkeit, Produkte mit unterschiedlichen Formen und Größen zu verpacken, sowie einen einfachen Wechsel des Schneidprogramms auf einem Laser-Touchscreen. Die Produktivität wird verbessert, weil der Gebrauch und das Ersetzen von Klingen nicht mehr nötig sind, der Abstand zwischen den Produkten minimiert werden kann, mehr Produkte in der Breite positioniert werden können, und die Materialrollenbreite re-

duziert werden kann, was deutliche Einsparungen bedeutet.

VORTEILE

Die neue Verpackung bedeutet für die Käsehersteller eine Differenzierung der Käseverpackungen in den Einzelhandelsregalen, höchste Flexibilität während der Verpackungsprozesse und bessere Präsentation. Hinsichtlich dieser wertsteigernden Vorteile zögerte man bei Valox

nicht, ein neues Konzept einzuführen, mit dem man hochwertige Pro-

dukte voranbringen und der Konkurrenz weiter davoneilen könnte. Während der gesamten Rolloutphase leistete Sealed Air volle Unterstützung. Das gesamte Projekt wurde in enger Partnerschaft mit dem Kunden entwickelt, besonders hinsichtlich des Designs der Formen, der Entwicklung der Software für die Verpackungslinien, der Umsetzung der Produkteinführung und der Nachbereitung.

ERGEBNIS

Valex ist der erste Kunde, der die neue Darfresh® Laser-cut-Technologie erprobt. Dies machte die Entwicklungen von Prototypen mit vielen Kontrollen, Testläufen und Feinabstimmungen notwendig. Dank erfolgreicher Teamarbeit führte der Prozess - sehr zur Zufriedenheit beider Partner - zu äußerst positiven Ergebnissen. **14**

Mehr unter:

www.sealedair-emea.com

BEIN PACK&PRINT
INDUSTRIAL PACKAGING FACTORY

Ihr Spezialist für
Kennzeichnung von
Produkten und
Verpackungsmaterialien.

STC 11

Der STC11 ist die kostengünstige Lösung für die Kodierung von Umverpackungen und anderen porösen Materialien.

www.bein.at

Vorteile:

- Wartungsfreiheit
- Schnelligkeit / Flexibilität
- einfache Bedienung
- Zuverlässig



Bein Industrie GmbH
A-8833 Dorn - Steinhilfen 174
T +43 5511 290 60 - Fax +43 5516 280 615 - e-mail: office@bein.at

Aus Bier wird Kult

Kultmarken sind „einzigartige, polarisierende Produkte, die dem Verbraucher einen Mehrwert völlig unabhängig vom Produkt bieten“. Kultprodukte erfüllen nach der Einschätzung von Welde Chef Dr. Hans Spielmann in erster Linie eine soziale Funktion und lassen die Konsumenten über ihre polarisierende Art ein Gemeinschaftsgefühl schichtenübergreifender Andersartigkeit erfahren.

Der Mehrwert ereignet sich durch die emotionale Bindung, die der Konsument mit dem Produkt eingeht und über die Leidenschaften und Träume, die mit dem Produkt assoziiert werden. Kultmarke sind beispielsweise Harley Davidson oder Rolex, so der Welde-Chef. So der Welde Chef während der letzten Etikettenkonferenz von Brigl und Bergmeister.

Er erklärte zusätzlich: „Markenprodukte werden durch vier zentrale Eigenschaften zum Kult emporgehoben: Differenzierung, Limitierung, Individualisierung und Ritualisierung.“

GESCHICHTE

Die wirtschaftlichen Entwicklungen der letzten Jahrzehnte hatten die mittelständische Brauerei Welde gezwungen, sich grundsätzlich neu zu orientieren. Man entschied sich zur Etablierung einer Premiumstrategie in der Nische. Von der anfänglichen Idee, ein neues Getränk mit neuem Namen und gänzlich anderer Verpackung zu kreieren und zu vermarkten wurde Abstand genommen. Vielmehr setzte sich die Erkenntnis „Evolution statt Revolution“ durch. Man müsse „mit Vertrautem den Konsumenten in die neue Welt mitnehmen“, so WeldeChef Dr. Hans Spielmann.



Dr. Hans Spielmann

DIFFERENZIERUNG

Das Augenmerk richtete sich auf die Verpackung, probenhalber sei auf Weißglas umgestellt worden. Diese Differenzierung enthalte jedoch für sich alleine zu wenig emotionale Botschaft, was bei Verpackungen für Nischenprodukte ausschlaggebend sei. Ein emotionaler Mehrwert müsse transportiert werden, so Spielmann. Durch die Verpackung solle deutlich gemacht werden, dass Welde ein Bier mit „Lust und Laune“ sei.

Welde trat in den Dialog mit Künstlern. Es entstand die Idee, eine „vor Lust und Laune tanzende“ Bierflasche zu entwickeln. Die

in kleiner Stückzahl aufgelegten Flaschen und im gleichen Design gehaltenen Gläsern erzielten eine positive Resonanz. Das Design wurde für das gesamte Sortiment durchgesetzt.

AUS LUST UND LAUNE

Es war Aufgabe der Marktforschung, Schlüsselbilder zu eruieren, die nun mit Welde assoziiert wurden. Neben dem ausgefallenen Design der Flaschen und Gläser selbst, wurden „Sinnlichkeit“ und „Erotik“ zu Schlüsselbegriffen, die in direkten Zusammenhang zu dem Motto „aus Lust und Laune“ genannt und verarbeitet werden konnten. Alle Marketingmaßnahmen konnten so aufeinander, auf den Claim sowie auf das Design abgestimmt werden.

Die Betonung lag jeweils auf dem sinnlichen Genuss, nicht nur in den Werbebotschaften, sondern auch in der Gestaltung der Brauereiräume, des Biergartens oder den von Welde veranstalteten Events. Für Wel-



deChef Spielmann hat sich vor allem bewiesen, das der Erfolg einer neuen Verpackung vor allem von ihrer „story telling quality“ abhängig ist. Die neue Verpackung passte zum bisherigen Werdegang des Produktes, eben „Mehrwert emotionalisieren“.

Welde ist dies in der Metropolregion Rhein-Neckar flächendeckend gelungen, deutschlandweit ist Welde heute – so das führende Fachmagazin „getränkemarkt“ - eine von vier anerkannten Kultmarken.

START

Der Unternehmer, dessen Brauerei „Weldebräu“ bereits seit 1753 existiert, ließ sich nicht entmutigen. „Ich war davon überzeugt, dass die Idee einer individuellen Flasche und eines individuellen Glases Abnehmer finden würde“, sagt Hans Spielmann – auch wenn am Anfang die Produktion sehr aufwändig war und ein Glas am Ende 38 Mark kostete. „Zunächst ging ich deshalb mit einer limitierten Auflage von nur 1000 Gläsern an den Markt“, erzählt Spielmann.

Und tatsächlich: Nach 5 Wochen waren alle Gläser verkauft, der



erste Schritt zur nachhaltigen Aufwertung des Firmen-Images war getan. Heute werden alle Biersorten aus Plankstadt in der so genannten Weldelustflasche verkauft, die WeldeGastronomen freuen sich im WeldelauneGlas Bier auszuschenken. Flasche und Glas wurden mit europäischen und internationalen Designpreisen ausgezeichnet und nunmehr in großen Auflagen hergestellt. Doch nur bei wenigen Volksfesten oder Musikveranstaltungen kommt das WeldelauneGlas zum Einsatz.

Zu groß ist die Lust der Diebe auf das geschwungene Glas. Auch Gläser-Pfand bis zu zwei Euro schreckt die weldebegeisterten Langfinger nicht. Denn sie wissen: im Handel oder bei der Brauerei direkt kostet

ein Glas immer noch ein mehrfaches. Bis heute wird das tanzende WeldelauneGlas aufwändig aus drei Einzelteilen zusammengefügt. Wer genau hinschaut erkennt die Schweißnaht zwischen den beiden Gläserhälften. Der Fuß wird ebenfalls als Einzelstück angefügt.

CHANCEN NUTZEN

Der Unternehmer und seine 45 Mitarbeiter sind stolz auf ihre innovative Marktstrategie. „Wer nicht probiert, hat keine Chancen“, findet Hans Spielmann. Er hat's probiert und seine Chance genutzt. Das Ergebnis: ein Kultprodukt mehr aus Deutschland, sichere Arbeitsplätze und ein wachsendes mittelständisches Unternehmen.

ZUSATZNUTZEN

Zusätzlich zur Flasche wurde hier auch auf den Spieltrieb der Menschen gesetzt. Mit dem Orakel von Welde is man als WeldeFriend immer einen Schritt voraus. Die WeldelustFlasche trägt die Antwort auf alle Fragen und Visionen direkt im Aufreißverschluss. Einfach eine brennende Frage an das WeldeOrakel stellen, konzentrieren und die

Lust&LauneFlasche öffnen. Das „ja“, „nein“ oder „?“ (vielleicht) steht im Deckel geschrieben. 24 Mal in jeder Kiste WELDE N°1. Das ist viel günstiger als jede Wahrsagerin!

ETIKETT STARKT BIER

„Prof. Emoto aus Japan fand heraus, dass Bier durch Kontakt mit positiven Impulsen an Qualität gewinnt. Klingt ungewöhnlich, aber wir glauben daran und beschriften deshalb unsere Etiketten-Innenseiten mit Eigenschaften, die wir Welde No 1 mit auf den Weg geben wollen.“ so Dr. Hans Spielmann. Neben dem hauseigenen Brunnen, der Original Welde Lustflasche (samt Welde Laune Glas - ausgezeichnet mit dem deutschen Verpackungspreis), dem Orakel ist so auch das Etikett zum Erfolgsfaktor geworden.

Die Firma Welde beweist, daß der Mut zur Umstellung Erfolg bringen kann - und daß die Verpackung einen großen Teil an einem Erfolg haben kann. Da sich der Inhalt der Flaschen nicht geändert hat, ist hier bewiesen - nicht die „billigste“ sondern die richtige Verpackung hat der Firma den Erfolg gebracht. **15** Mehr unter www.welde.de



ALLCLICK

Lagereinrichtung
Inneneinrichtung
Lagerhilfsmittel
Betriebseinrichtung
Schallschutztechnik

ALLCLICK
All for Access GmbH
0289 740 0010

office@allclick.at www.allclick.at

Etikettierinnovation für Selbstabfüller

Speziell für Selbstabfüller im Flaschenbereich hat die Firma ECM Roll&Co entwickelt. Dabei handelt es sich um die Rundumetikettierungslösung speziell für Direktvermarkter. Auf der „Ab Hof“ in Wieselburg wurde diese Eigenentwicklung der breiten Öffentlichkeit präsentiert.

„Wir waren selbst von dem großen Interesse überrascht“, sagte Prokurist Harald Grobbauer/ECM schon während der Veranstaltung.

VORTEILE

Roll&Co kann für Flaschen mit einem Flaschendurchmesser von 58-86mm und einer Etikettenbreite von 50-176mm verwendet werden. Die Vorteile für Direktvermarkter liegen auf der Hand. Die aufgebrauchten Etiketten die bei dieser Lösung mit Wasser rückstandsfrei ablösbar sind werden automatisch rundumetikettiert. Trotz einfacher Handhabung ist eine individuelle Etikettengestaltung möglich.

Die einfache mechanische Bauweise sorgt dabei für ein ausfallsicheres Arbeiten. Der Etikettendruck ist auch ohne Computer möglich.

ALLES AUS EINER HAND

ECM bietet für die Thermotransfer-/Thermodirektlösung Schmuck-, Papieretiketten (rückstandsfrei ablösbar im Wasser) sowie Lösungen aus PE, PP oder PVC an. Damit bekommt der Kunde alles aus einer Hand - die Etikettiermaschine, die Etiketten und die Software. Somit können jetzt auch Kleinstabfüller rasch, gerade und ohne Falten etikettieren. Mit dieser Neuheit hat die Firma gleich bei der Erstpräsentation überzeugt. **16** Mehr unter: www.ecm.at



Detektierbare Kunststoffe für Lebensmittelindustrie

Magnetisierbare Kunststoffe sind seit längerem bekannt und werden als Ersatz für permanentmagnetische Sintermagnete in mitunter komplizierte Formen spritzgegossen und anschließend magnetisiert. Das Gleiche gilt für weichmagnetische Kunststoffe, die anstelle von gesinterten Ferriten für verschiedene Anwendungen verarbeitet werden.

Für diese Anwendungen compoundiert man verschiedene hartmagnetische oder weichmagnetische Pulver oder Stahlfasern in Kunststoff ein.

DETEKTIERBAR

In der Lebensmittelindustrie wird sehr viel Edelstahl - in zunehmendem Maße jedoch auch Kunststoff - für Behälter, Formen, Gehäuse, Abstreifer und andere Teile verbaut. Diese Bauteile kommen nicht immer direkt mit den Nahrungsmitteln in Kontakt, können aber bei Beschädigung in Teilen verschiedener Größe das Lebensmittel kontaminieren. Deshalb entstand die Forderung, dass sämtliche Kunststoffteile,

die in Kontakt mit Lebensmitteln kommen können, detektierbar sind und für den Einsatz im Lebensmittelbereich geeignet sein müssen.

KOMBINATION

Durch gezielte Kombination von weichmagnetischen Komponenten mit schlagzähem Kunststoff ist es den LUVOCOM® Entwicklungsingenieuren gelungen, Werkstoffe zu produzieren, die von den standardmäßig vorhandenen Detektoren in der Lebensmittelindustrie sicher erkannt werden, selbst wenn die Partikel nur wenige Millimeter groß sind. Die Vorteile liegen auf der Hand: Der teure Edelstahl kann bedenkenlos durch



die neuen Werkstoffe ersetzt werden und der Energieverbrauch von Transportsystemen reduziert sich durch leichtere Kunststoffteile erheblich. Weiterentwicklungen auf

Basis dieser Produkte, wie zum Beispiel lubrifizierte Compounds für detektierbare Gleitlager, sind angedacht.

17

Mehr unter: www.luvocom.de

Die Firma „FAIR Business“ Handels GmbH hat im April einen weiteren Schritt in Ihrer Entwicklung gemacht. Sie ist seit dem ersten April offizieller Händler für Columbia Umreifungswerkzeuge. Columbia eine zur MJ. Maillis Gruppe gehörende Firma, ist einer der führenden Produzenten von Handumreifungswerkzeugen. Allein am Österreichischen Markt wurden durch Maillis Österreich mehrere hundert Columbia Geräte verkauft.

Technical Data

Strap quality	PP/PET
Joint type	friction weld seal
Package type	flat (min. 120 mm - 5") round surface (min. diam. 700 mm - 28")
Strap width	from 16 mm up to 19 mm (5/8" - 3/4")
Strap thickness	from 0.8 up to 1.3 mm PET - from 0.8 up to 1.0 mm PP
Max tension	3400 N - 748 lbs
Max tensionspeed	around 13 mt/min - 42.6ft/min
Battery	Makita 14.4 Vdc - 3.0 Ah Li-ion
Weight	around 3,9 kgs / 8.5 lbs (battery included)



M. J. MAILLIS
COLUMBIA

Die Firma „FAIR Business“ Handels GmbH übernimmt ab sofort sowohl den Neugeräte- und Ersatzteilverkauf als auch die Reparaturen.

Wir freuen uns auf die Zusammenarbeit mit den bestehenden Columbia Kunden einerseits und der Firma Columbia andererseits.

Selbstverständlich reparieren wir wie bisher auch die Geräte aller anderen Hersteller.



„Fair Business“ Handelsgesellschaft mbH

Sitz & Postadresse: A - 2362 Biedermannsdorf Lindenstrasse 22
Lager & Werkstätte: A - 2552 Hirtenberg Leobersdorferstr. 31-33
Tel. +43 (0)2256/82000 Fax. +43 (0)2256/8200020
fair.business@stadlbaer.com www.stadlbaer.com

Produkt trägt Krawatte

„Nimm mich!“ wird vor allem durch die Verpackung kommuniziert ... Dass diese Aufgabe der „Kleidung“ für Menschen und Produkte gleichermaßen gilt, nimmt sich die A.PACK 2009 in Salzburg zum Motto.

Kleider machen Leute ... und Produkte“ - unter diesem Motto steht die fünfte A.PACK - INTERLOG - A.PRINT - SCHÜTTTECH 2009. Ein Motto, das auf der Messe auf vielfältige und überraschende Weise inszeniert wird. Von der Gestaltung der Messeräume mit auffälligen Deckenhängern in Krawattenform über die Ausstaffierung der Promotorinnen im Krawattenlook bis hin zur Verpackungs-Lounge, wo die Besucher der Messe Verpackung einmal anders erleben können. Diese und viele weitere Elemente bilden das „Gesamterlebnis Verpackung“ auf der A.PACK 2009, vom 16. bis 18. Juni in Salzburg.

KOMMUNIKATIONSMITTEL NUMMER 1

„Verpackungen machen Produkte“, so Messeveranstalter Klaus Vogl den Stellenwert der modernen Verpackung und das Motto des österreichischen Verpackungsevents 2009.

Menschen präsentieren sich nun einmal über ihre Kleidung und ihr Auftreten, ob am Arbeitsplatz, beim Einkaufen oder in der Oper. Die Kleidung prägt den ersten Eindruck, die Wirkung und das Bild, das man von Menschen hat. Nicht umsonst gibt es das Sprichwort „Kleider machen Leute“. Genauso sei das aber auch bei der Verpackung, erklärt Vogl: „Sie ist das Kommunikationsmittel Nummer 1 für jedes Produkt und jede Firma. Sie prägt das Image des Unternehmens nachhaltig. Die Verpackung ist das Renommee, das Aushängeschild des Unternehmens.“

VERPACKUNG = IMAGE

„Mit Verpackung ist einerseits die konkrete Produktverpackung gemeint, also das Outfit, in dem sich ein Produkt den Konsumenten präsentiert. Zum anderen wird hier aber auch die Überverpackung für Lagerhaltung und Transport impliziert. Das Thema Verpackung ist also höchst komplex und mit den Anforderungen einer immer schnel-

ler werdenden, global vernetzten Gesellschaft, direkt verknüpft. Die Verpackung, insbesondere die Transportverpackung, leidet jedoch unter dem Ruf, notwendiges Übel zu sein: Abfall verursachend und etwas, was vermieden werden sollte. Andererseits hat die Verpackung zentrale Schutzfunktion für die Produkte - ist also von enormer Wichtigkeit, damit Produkte sicher zu ihren Empfängern gelangen. Außerdem ist Verpackung heutzutage ein Teil der Intralogistik und übernimmt zentrale Funktion in der effizienten und kostengünstigen Gestaltung der Lagerhaltung und im Versand. Bei den Endkunden stellt die Verpa-

ckung einen Teil des „Gesamterlebnisses“ dar. Hochwertige Produkte müssen anders verpackt sein als Billigprodukte. Die richtige Verpackung ist also ein entscheidender Imagefaktor für das Produkt.“ so der Messeveranstalter.

EVENT-MESSE MIT MEHRWERT

Doch nicht nur bei Produkten ist das so: überall in unserer Gesellschaft spielt die „richtige Verpackung“ eine wichtige Rolle. Bei Personen ebenso wie bei Unternehmen - und natürlich auch für Messen. „Die ‚richtige Verpackung‘ ist auch bei einer Messe ein wichtiger Imagefaktor“, so Klaus Vogl. „Handelt es sich bei der Messe um eine sachliche Veranstaltung ohne Extras oder Drumherum - trocken und nüchtern? Oder handelt es sich um ein emotionales Erlebnis, um ein Event, das einen Mehrwert bietet?“

STILECHTE STANDINSZENIERUNG

Die A.PACK 2009 positioniert sich hier eindeutig als Event-Messe mit einem hohen Mehrwert. Als führende Messe für die Verpackungswirtschaft wirft sich die A.PACK 2009 in Schale und präsentiert sich in stilvollem Rahmen: mit einem umfangreichen Rahmenprogramm und einer Aufsehen erregenden Inszenierung mit dem Key Visual „Produkt trägt Krawatte“.

Im Rahmen dieses neuen Vermarktungskonzepts hat die A.PACK sogar ihre Aussteller dazu ermutigt, sich aktiv in dieses Konzept einzubringen und ihren Stand, ihre Produkte und Dienstleistungen ebenfalls einzigartig und hochwertig „zu verpacken“. Man darf auf ausgefallene Designs und schillernde Roben gespannt sein ... **18**

Mehr unter: www.apack.at



DAS ORIGINAL

Alles im Griff



Expresso, der Spezialist für ergonomische Transportgeräte hat in enger Zusammenarbeit mit seinen Kunden und Anwendern eine innovative Transportrolle entwickelt: FLEXIBEL heißt die Stapelkarre mit Griffen, die sich in Höhe und Neigung verstellen lässt. Damit kann jeder Nutzer in Sekundenschnelle eine für ihn angenehme und praktische Einstellung finden. Egal, ob der Bediener groß oder klein ist.

Transporte über Stiegen oder unebene Böden werden zum Kinderspiel. Individuell angepasst erhöht die neue Transportrolle die Ergonomie und Sicherheit. Und das bei einer nach wie vor unverminderten Tragkraft von stolzen 300 kg. Österreich-Premiere von „Flexibel“ ist beim Tag

der offenen Tür von EXPRESSO in 1230 Wien am 14. und 15. Mai 2009.

TAG DER OFFENEN TÜR

Das Expresso Team freut sich auf zahlreiche Besucher zwischen 10 und 18 Uhr in der Perfektastraße 61/Objekt 3. Zu den weiteren High-

lights gehören am Tag der offenen Tür unter anderem die Vorführung des elektrischen Treppensteigers sowie ein Workshop zum Thema „Tipps und Tricks für ein langes Rodel-Leben“ (Dauer ca. 20 min.) und die Präsentation des neuen Gabelhubwagens. Besucher werden nicht nur mit einem praktischen Überraschungsgeschenk belohnt - es gibt auch einen Sonderrabatt zum Tag der offenen Tür! Für alle Transportrolle-Ersatzteile gibt es einen Rabatt in der Höhe von 15 %, der nur an diesen beiden Tagen gilt! „Wir freuen uns unsere Kunden persönlich bei uns begrüßen und bei Speis‘ und Trank informieren und verwöhnen zu dürfen!“ so Ing. Marcus Bräuer/Expresso Transportgeräte GmbH.

Mehr unter: www.expresso.at

Bild Links: Einladung zum Tag der offenen Tür
Bild rechts: die neue FLEXIBEL



Partner für höchste Versandansprüche

Die Mailwork GmbH, namhafter Dienstleister im Versand von Druck- und Presse Erzeugnissen, ist bestens für den neuen Pressepost-Versand ab dem 1. April 2009 gerüstet.

Als zertifizierter Partner der Deutschen Post für Cheshire-Etiketten mit zweidimensionalem Barcode erfüllt der Lettershop mit dem Endlos-Laserdrucker L7032 des Druckexperten Printronix problemlos die qualitativen Ansprüche an den Presseversand. Gleichzeitig konnten die internen Prozesse so optimiert werden, dass sich die Investition des Druckers in weniger als zwei Jahren bezahlt gemacht hat.

In enger Zusammenarbeit mit Werbeagenturen, Druckereien und der Deutschen Post übernimmt die

Mailwork GmbH die komplette Adressierung und Abwicklung der Versandaufträge vom Erhalt des Adressmaterials bis zur Konfektionierung und Ablieferung der Versandstücke für die Post.

INVESTITION IN DIE ZUKUNFT

Als erster Lettershop in Schleswig Holstein wurde die Mailwork GmbH im Februar 2008 von der Deutschen Post für die Erfüllung der Kriterien, die für den Ausdruck der gelben Cheshire-Etiketten, mit denen Zeitschriften, Kataloge oder sonstige Versandträger adressiert

werden, zertifiziert: Voraussetzung für die Zertifizierung waren neben der Einhaltung des formellen Aufbaus des Barcodes die Größe und Platzierung des Schriftsatzes sowie die Lesbarkeit des gesamten Druckbildes.

„Mit dem Vorgängermodell, einem Nadeldrucker, konnten wir keine Graphiken aus DOS drucken. Diese Tatsache war schon Grund genug, sich nach einem anderen Drucker umzuschauen“, so Carsten Graage, als Systemadministrator zuständig für die IT-Infrastruktur von Mailwork. Der neue Drucker sollte ein gutes Druckbild, einen entsprechenden Durchsatz und eine hohe Zuverlässigkeit bieten und sich problemlos in die IT-Infrastruktur des Lettershops integrieren lassen.

ENTSCHEIDUNG FÜR DEN L7032

Unterstützt durch die individuelle Beratung der Wien Computer Expert GmbH, dem Printronix Vertriebspartner aus Norderstedt, entschied man sich im Mai 2007 für den Kauf des L7032, den kostengünstigen Laserdrucker aus dem Hause Printronix, einem der führenden Druckexperten für den Industriedruck. Als einer der „kleinsten“ Laserdrucker für professionelle Anwendungen lies sich der L7032 optimal in das bestehende System integrieren: „Für die speziellen Anforderungen von Mailwork ist der L7032 der ideale Partner in punkto Leistung und Wirtschaftlichkeit“, so Anke Kloth, Vertrieb Wien Computer Expert.

Mehr unter: www.primtronix.com

ARA - Tarifänderungen

Seit Oktober 2008 sind in Folge der internationalen Wirtschaftskrise die Altstoffmärkte dramatisch gefallen (KOMPAK berichtete). Preiseinbrüche von bis zu 90 % etwa für Altpapier, Kunststoffe und Metalle betreffen auch Österreichs größtes Verpackungssammel- und Verwertungssystem, die ARA - Altstoff Recycling Austria AG, massiv. Zuzahlungen zur Verwertung von Kunststoffabfällen (statt zusätzlichen Einnahmen) verschärfen die Situation zusätzlich.

Erstmals seit 1994 muß die ARA daher eine Tarifierhöhung bekanntzugeben. Das ARA System hat von 1995 bis 2008 die Sammel- und Erfassungsmengen an Verpackungen um 32 % gesteigert. Trotz der stark gestiegenen Sammel- und Verwertungsleistungen wurden im selben Zeitraum die Lizenztarife für die Wirtschaft um durchschnittlich 57% gesenkt. Mehr als zwei Drittel dieser Tarifsenkungen resultieren aus Kostenreduktionen bei Logistik, Verwertung und

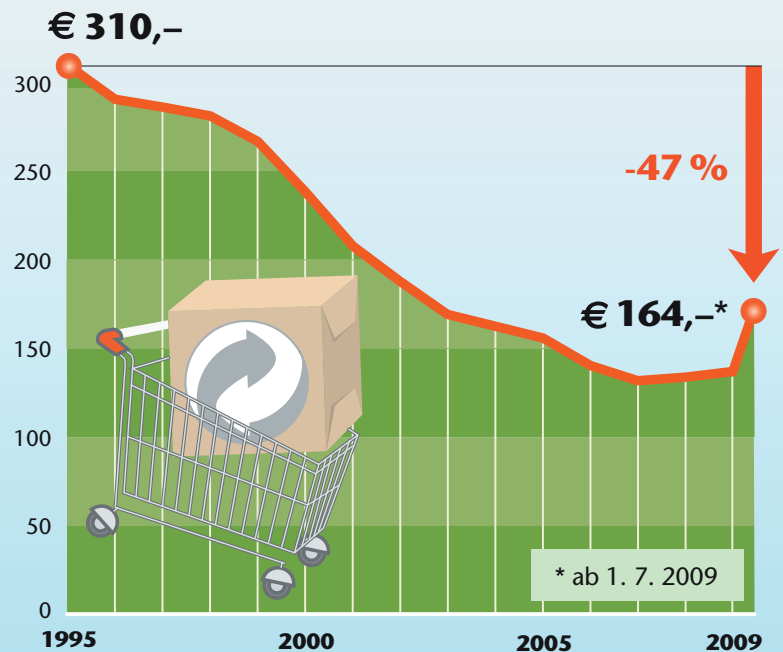
Overhead. Den übrigen Teil haben die hohen Altstofferlöse der letzten Jahre beigetragen.

8 MILLIONEN EINGESPART

„Beide Vorteile haben wir durch Tarifsenkungen an unsere Lizenzpartner weitergegeben und damit Wirtschaft und Konsumenten entsprechend entlastet“, erklärt Werner Knausz, Vorstand der ARA. „Wir haben unmittelbar nach Erkennen der Krise im November 2008 ein weiteres Kostensparpaket geschnürt

ARA Lizenzierungskosten

Trotz Tarifierhöhung Lizenzierungskosten um 47 % niedriger als 1995.



Die ARA erhöht die Lizenztarife für Papier-, Metall- und Kunststoffverpackungen ab 1. Juli 2009 zwischen 19 % und 35 %. Trotzdem sind die durchschnittlichen Lizenzierungskosten für eine Tonne Verpackungsmaterial um 47 % niedriger als 1995.

Quelle: ARA

OGS-Grafik

TARIFÜBERSICHT

Gültig ab 01.07.2009

Packstoffe	Tarife in € pro kg exkl. USt.	
	von 01.01.2009 bis 30.06.2009	ab 01.07.2009
1.1. Verkaufsverpackung aus Papier, Karton, Pappe, Wellpappe * (Refundierung für Kraftpapiersäcke siehe Rückseite)	0,105	0,130
1.2. Transportverpackung aus Papier, Karton, Pappe, Wellpappe	0,042	0,050
2. Einweg-Glasverpackung	0,071	0,071
3. Holz	0,018	0,018
4. Keramik	0,170	0,170
5.1. Ferrometalle klein < 3 l	0,200	0,270
5.2. Ferrometalle groß ≥ 3 l (und Metallumreifungsbänder)	0,100	0,130
5.3. Aluminium	0,400	0,500
6. Textilien	0,265	0,265
7.0. Kunststoffe klein * < 1,5 m ² bzw. < 0,15 kg, Hohlkörper < 5 l, EPS < 0,1 kg, Säcke ≤ 10 l, Netzsäcke < 25 l, Multipacks	0,610	0,760
7.1. EPS (z. B. Styropor®) ≥ 0,1 kg/VE **	0,200	0,200
8. Materialverbunde (ohne Getränkeverbundkartons)	0,670	0,670
9. Industrie/Gewerbe- & Große Kunststoffverpackungen (IGP)		
9.1. Folien ≥ 1,5 m ² Trayfolien ≥ 0,25 m ² (und entweder ≥ 6 VE ** Food oder ≥ 3 VE ** Non-Food) Umreifungsbänder Klebebänder	0,120	0,162
9.2. Hohlkörper ≥ 5 l Säcke > 10 l, Netzsäcke ≥ 25 l Kartuschen Formkörper ≥ 0,15 kg (ohne EPS)	0,120	0,162
10. Packstoffe auf biologischer Basis	0,580	0,580

* inklusive Tragetaschen

** VE = Verkaufseinheit

und durch umfangreiche interne und externe Maßnahmen aus eigener Kraft rund 8 Mio. EUR pro Jahr eingespart. Diese Effekte und die noch verbliebenen ungeplanten Überschüsse aus Vorperioden reichen allerdings bei weitem nicht aus, um die immensen Einnahmehinbrüche zu kompensieren. Die dramatischen Einbrüche der Altstoffmärkte zwingen uns mit Wirkung 1. Juli 2009 zu Tarifierhöhungen, mit denen wir sicherstellen, dass wir für unsere Kunden weiterhin die Verpflichtungen aus der Verpackungsverordnung ordnungsgemäß erfüllen können.“

47 % NIEDRIGER ALS 1995

Vor allem jene Tarife, die bisher stark von den Altstofferlösen profitiert haben, müssen zwischen 19 % und 35 % angehoben werden. Für Papier bedeutet das, dass ab 1. Juli die Lizenzierung von Verkaufsverpackungen 0,130 EUR/kg und

jene von Transportverpackungen 0,050 EUR/kg kosten wird. Der Tarif Ferrometall klein liegt zukünftig bei 0,270 EUR/kg, jener von Ferrometall groß bei 0,130 EUR/kg und jener von Aluminium bei 0,500 EUR/kg. Im Kunststoffbereich wird der Tarif für Kunststoffe klein auf 0,760 EUR/kg angehoben, und die Tarife IGP Folien und IGP Hohlkörper auf 0,162 EUR/kg.

Alle anderen Tarife bleiben unverändert. „Dank der in der Vergangenheit erzielten nachhaltigen Kostensenkungen liegen die durchschnittlichen Lizenztarife auch nach der Tarifierhöhung noch immer um rund 47 % unter jenen im Jahr 1995. Wir werden als Non-Profit-Unternehmen im Eigentum der Wirtschaft auch weiterhin Kosten- und Effizienzsteigerungspotenziale nutzen und wie bisher die Vorteile daraus an unsere Kunden weitergeben“, so Knausz. Unabhängig davon bekräftigt die ARA als Österreichs einziges flächendeckendes Haushalts- und Gewerbesammelsystem, dass auch trotz der Altstoffkrise die Entsorgung für alle Österreicherinnen und Österreicher unverändert sichergestellt ist.

20

Mehr unter: www.ara.at

Erste easyFairs LOGISTIK & SERVICE Austria fand statt

Mit dieser Premieren-Veranstaltung positionierte der europäische Messeveranstalter easyfairs eine reine Logistikmesse in Österreich. „Mit 840 Fachbesuchern und 50 teilnehmenden Firmen konnte die Fachmesse einen guten Start verzeichnen. An dem parallel stattfindenden „Logistics Solutions Day“ des Verein Netzwerk Logistik (VNL) nahmen 130 Gäste teil.“ so Gunnar Küchler Geschäftsführer von easyFairs Österreich.

Im Mittelpunkt des Besucherinteresses standen Lösungen zur Optimierung des Warenflusses im Unternehmen, um auch in wirtschaftlich schweren Zeiten kosteneffizient zu produzieren. Die nächste easyFairs LOGISTIK & SERVICE findet parallel zur easyFairs VERPACKUNG Austria 2010 im Messezentrum Neu, Wels statt.

ZUSAMMENLEGUNG

Die Zusammenlegung der zwei Fachmessen war schon vor dieser Veranstaltung geplant. „Da eine kleinere Veranstaltung wie die heutige Logistikmesse viele Besucher nicht dazu animiert längere Fahrtzeiten zur Messe in Kauf zu nehmen - war die Entscheidung diese beiden Messen zusammenzulegen sicher richtig - mit über 100 Ausstellern bei der nächsten Veranstaltung werden sicher auch viele Besucher die bei den ersten beiden Veranstaltungen noch nicht vor Ort waren - sich einfinden.“ so Dirk Beiersdorff von easyFairs.

KONZEPT

„Mit unserem kompakten und kosteneffizienten Konzept bieten wir in wirtschaftlich schweren Zeiten eine wertvolle Geschäfts- und Kontaktplattform“, betont Gunnar Küchler und weiters „Gerade jetzt müssen Unternehmen in die Optimierung der Geschäftsprozesse investieren. Auch heuer wurde nicht gejammert, sondern Geschäft gemacht.“ Die Qualität der Fachbesucher erlaubte Fachgespräche auf hohem Niveau. 91 Prozent der Besucher waren Entscheider, davon über 50 Prozent in leitender Funktion - so eine Messestudie.

VNL

Zeitgleich konnte mit einem neuen Konzept des Logistic Solution Day der VNL erfolgreich eine innovatives Veranstaltungsformat lancieren. 130 Teilnehmer besuchten



I-Pod Übergabe

am 18. März die lösungsorientierten Praxisworkshops zu Themen wie Extended Warehouse Management, automatisierte Lagerlösungen, RFID Einsatz in der Supply Chain, intelligente Produktionsteuerung und Prozessoptimierung. Auch der Logistic Solution Day des VNL ist wieder im Verbund mit der easyFairs LOGISTIK & SERVICE Austria geplant.

2010

Im nächsten Jahr findet wie bereits erwähnt die Fachmesse am 3. und 4. Februar 2010 parallel zur easyFairs VERPACKUNG Austria statt. „So werden dem Fachbesucher wertvolle Synergien zwischen beiden Bereichen geboten und das Ausstellungsspektrum erweitert, ohne das



Themenspektrum zu verwässern.“ so der Messeleiter. „Der Name easyFairs ist Programm“, bestätigt Ing. Werner Winter, Geschäftsführer von HtW, Handhabungstechnik Winter. „Hier kann man unkompliziert und mit wenig Aufwand qualitativ hochwertige Kontakte

knüpfen. Die Kombination mit der easyFairs VERPACKUNG Austria im nächsten Jahr passt für uns perfekt.“ Die Firma HTW sorgte auch mit der Verlosung eines I-Pod's für den abschließenden Höhepunkt der Veranstaltung.

21

Mehr unter: www.easyfairs.de



ECM hinterlässt „Spuren“



Was täten die großen Markenartikel und Industriebetriebe, würden die Kleinen ihnen nicht den Stempel aufdrücken?

Die ECM Firmengruppe bietet Komplettlösungen für alle Anforderungen der Kennzeichnungstechnik.

ECM steht für professionelles

Etikettieren

Markieren

Codieren

ECM Holding GmbH - Ihr Profi in der Kennzeichnungstechnik

You MAKE it - we MARK it.

ECM Holding GmbH • P. B. Rodlbergerstraße 59
A-4600 Thalheim • Tel.: +43(0)7242/677 55 • office@ecm.at • www.ecm.at

Gut gelagert bei minus 20 Grad Celsius

Über lange Jahre betrieb die Firma Roche am Biotechnologie-Standort Penzberg bei München mehrere Lager gleichzeitig. Sie boten rund 8000 Palettenstellplätze für unterschiedliche Temperaturbereiche. Roh- und Einsatzstoffe sowie Zwischenprodukte zur Herstellung von Diagnostika und Pharmazeutika kamen dort unter. Diese Lager wurden manuell betrieben und über SAP/R3 in die Produktionsver- und Entsorgungsprozesse am Standort eingebunden.

In allen Temperaturbereichen drohte die Kapazitätsgrenze der bestehenden Einrichtungen erreicht oder überschritten zu werden. Diese Situation barg die Gefahr von Störungen der Betriebsabläufe. Bei der täglichen Arbeit war ein erheblicher organisatorischer Mehraufwand erforderlich. Roche plante zudem, die Biotech-Produktion am Standort auszuweiten. Um dem prognostizierten Bedarf in der Lagerkapazität gerecht zu werden, hat Dematic im Rahmen eines Gemeinschaftsprojektes mit zwei süddeutschen Baufirmen ein neues automatisches Hochregallager (HRL) mit drei Gassen errichtet.

Die in Penzberg in direkter Nachbarschaft zur Produktion gebaute Lageranlage ist rund 50 Meter lang, 15 Meter breit und 30 Meter hoch. In der neuen Lagervorzone finden sich passende Kommissionierplätze. Dematic stellte auch den Materialflussrechner aus seiner IT Logistics Suite bereit und integrierte das Lager in die SAP-Architektur von Roche. Somit hat das Lager den größtmöglichen Automatisierungsgrad erreicht.

TEMPERATURZONEN

Jede Gasse des Neubaus ist mit einem automatischen Regalbediengerät ausgerüstet und stellt für sich eine eigene Temperaturzone dar: Eine Gasse mit Normaltemperatur bei +20°C bietet rund 1000 Palettenstellplätze, die zweite auf +4°C gekühlte Gasse hat Platz für rund 1300 Paletten, und die auf -20°C tief gekühlte Gasse nimmt rund 1100 Paletten auf. Eine modulare Erweiterung in späteren Ausbaustufen ist möglich. Im Kopfbau des HRL sind drei Andockstationen für LKWs und zwei Staplerdocks für den Warenein- und Warenausgang (WE/WA) aufgebaut. Automatische Fördertechnik verbindet das HRL

mit dem WE/WA und dem Kommissionierbereich.

30 VERSCHIEDENE LADUNGSTRAGERTYPEN

Die von extern kommenden Roh- und Einsatzstoffe werden per Lkw angeliefert. Gabelstapler entladen die Gebinde auf die Wareneingangsförderer. Vor- und Zwischenprodukte verlassen das Lagergebäude in Richtung Produktion mit den Staplern. So gelangen sie je nach Produktionsablauf auch zurück zur Zwischenlagerung oder auf den Weg zu anderen Standorten von Roche. Bis zu 30 verschiedene Ladungsträgertypen sind im Logistiksystem zu handhaben. Sie werden in einer Konturen-Kontrollstation im Wareneingang vermessen und anschließend mit einem Scanner identifiziert.

Je nach Barcode-Inhalt wird die entsprechende Gasse im Raumtemperaturlager, im Kühlager oder im Tiefkühlager gewählt. Anhand des



Vermessungsergebnisses wird der Ladungsträger am Übergabeplatz zum Regalbediengerät positioniert und anschließend im passenden Fach eingelagert.

STRENGE RICHTLINIEN

„Da Lager und Lagergut in die Produktions- und Verfahrenskette von pharmazeutischen Wirkstoffen eingebunden sind, müssen die Einrichtungen und Prozesse ständig be-

hördlich überprüfbar sein“, erklärt Steffen Herrmann, Leiter Lagerlogistik von Roche in Penzberg. Hieraus resultiere auch die besondere Verpflichtung seines Unternehmens zu hohen Qualitätsstandards in der Fertigungs- und Lagertechnik. Es gelte, unter anderen auch den strengen Richtlinien der US-amerikanischen Food and Drug Administration zu genügen.

Mehr unter: www.dematic.at



Neues Betriebsgebäude bezogen

Auf Grund der laufend steigenden Nachfrage nach ihren Produkten und der damit einhergehenden Aufstockung des Lagers und der Erweiterung des Produktspektrums hat sich die Firma Stöffl, wie KOMPACT berichtete, entschlossen ein völlig neues, modernes Betriebsgebäude im Betriebsbaugelände 4615 Holzhausen in Niederpritsching (Pol.Bez.: Wels-Land) zu errichten.



Jetzt war es so weit und der Neubau konnte bezogen werden. Auf dem Grundstück mit 10.000 m² Größe entstanden in kurzer Bauzeit hier eine neue Lagerhalle (2400 m²) und ein modernes Bürogebäude (670 m²). Inhaber Rudolf Stöffl achtete bei dem Neubau auch auf Nachhaltigkeit. Die Heizung und die Klimatisierung erfolgen mittels Erdwärmanlage mit Tiefensonden.

VOLLBETRIEB

Rudolf Stöffl ist froh, daß der Vollbetrieb praktisch reibungslos gestartet werden konnte: „Am alten Standort sind wir schon aus allen Nähten geplatzt - Teile unseres Lagers mußten wir schon outsourcen - mit dem Bezug des neuen Gebäudes ist eine spürbare Erleichterung durch die ganze Mannschaft gegangen.“

23

Mehr unter: www.stoeffl.at



INKJET-CODIERER

- *LASER-CODIERER
- *THERMOTRANSFER-DIREKTDRUCKER
- *RFID-LÖSUNGEN
- *ETIKETTEN
- *ETIKETTENDRUCK UND SPENDEN

erkennbar hoch auflösend codieren unsere schnellen und flexiblen Inkjet-Codierer unterschiedlichste Materialien mit Oberflächen von hart bis saugfähig. Die sauber und einfach zu handhabenden Piezo-High-Resolution Codierer der Compactline-Serie eignen sich dabei besonders für saugfähige und semisaugfähige Oberflächen. Wir beraten Sie zur für Sie jeweils auch unter wirtschaftlichen Gesichtspunkten effizientesten Lösung.

Tel.: +43 (0) 7673 49 72 0
E-Mail: info-austria@bluhmsysteme.com
www.bluhmsysteme.com



Packaging Design Challenge Wettbewerb

Die Jury hatte eine schwere Aufgabe zu bewältigen, denn die rund 90 Design-Studenten mit ihren ausgezeichneten Arbeiten machten ihr die Auswahl nicht leicht. Die Studenten kamen aus vielen Ländern in Europa, und ihre Arbeiten waren mal betont phantasievoll, dann wieder extrem aufmerksamkeitsstark, aber auch verbraucherorientiert und marktgerecht.

Design mit Funktionalität zu vereinen - diese Kunst neue Verpackungen zu kreieren beherrschten alle Teilnehmer des SCA Packaging „Design Challenge“. Nach vielen Stunden der Präsentation hatte sich die Jury, bestehend

in der Kategorie „Customer Cup“ entgegen. Ihr Konzept zielt auf die Verbindung zwischen Schokolade und menschlichen Beziehungen; der Käufer kann je nach Stimmung eine kurze Botschaft auf die Verpackung schreiben. Ein süßer Gruß, siehe unser Bild, sagt mehr als tausend Worte, und das in allen Sprachen.

„PUBLIC PRIZE“

Die Kategorie „Public Prize“ ging an die belgische Textil-Designstudentin Fien Embrechts und ihr Konzept für ‚Soft Chocolate Skin‘. Diese Verpackung besteht durch ihre neuartige, filzähnliche Oberfläche. Eine bahnbrechend



neue Art, Schokolade zu verpacken. Zusätzlich zu dem Preisgeld in Höhe von 3.000 Euro erhält die Gesamtsiegerin dieser ersten Auflage des Design Challenge die Möglichkeit eines Praktikums im SCA Packaging Innovation Centre in Brüssel, nahe dem europäischen Head Office der SCA Packaging.

„SCA PACKAGING EXPERIENCE“

Die Preisverleihungsfeier des Design Challenge Awards fand Ende März während des Events „SCA Pa-

ckaging Experience ‚09“ in Brüssel statt. Über 150 Gäste von FMCG-Unternehmen (Fast Moving Consumer Goods) versammelten sich zu dem Thema ‚Kunden im Laden ‚verführen‘, im wunderschönen Gebäude ‚Entrepot Royal‘ im Tour & Taxis Komplex, einem baulichen Backstein-Meisterwerk aus der Zeit der Jahrhundertwende in der belgischen Hauptstadt.

24

Mehr unter:

www.scapackaging.com/winners-design-challenge



aus dem SCA Packaging Top-Management und neutralen Juroren, z.B. Sonia Raja, Head of Packaging bei Tesco Stores, und Laurent Héroult, Head of Packaging Innovation bei Mars Snackfood Europe, für das Design „Disco Choco“ der französischen Designstudentin Natacha Lesty von der „Ecole Internationale de Design“ entschieden. Sie wurde die Gesamtsiegerin der ersten Auflage dieses internationalen Wettbewerbs. Die Mitglieder der Jury wählten „Disco Choco“ wegen seiner äußeren Erscheinung mit Kultsymbolcharakter und des optimierten Einsatzes von Wellpappe als bestens zu recycelndem Material.

„SWEET NOTES“

Die spanische Designstudentin Miriam Liebana Yeste nahm mit ihrem ‚Sweet Notes‘-Konzept den Preis



Der berührungslose Druck

Die industriellen Thermo-Inkjet Drucker dienen zum berührungslosen Druck. Durch ein Kartuschenkonzept bietet die Firma Bein ihren Kunden die Möglichkeit ohne Solvent auszukommen (somit haben Sie auch keine Probleme mit Gefahrgut!).

Da sich die Tinte auf die Kartusche im Druckkopf beschränkt, benötigen dies Geräte keine regelmäßige Wartung. Während der AnugaFoodTec konnten Besucher sich über zwei Geräte in diesem Bereich informieren. Der STC11 ist ein einfaches und kompaktes Gerät und der aps V1 bietet bis zu 4 Druckköpfe und eine maximalen Druckhöhe von bis zu 50,8 mm.

APS STC11

Dies ist der Basisdrucker für einfache Kodieranforderungen auf porösen Oberflächen. Er ist kompakt

und lässt sich problemlos in Ihre Verpackungslinie integrieren. Dank der Thermo-Inkjet-Technologie kommt er ganz ohne bewegliche Teile aus und benötigt somit keine Wartung.

Er verfügt über ein robustes Metallgehäuse und ist entweder mit integriertem oder abnehmbarem Druckkopf erhältlich. Dank seines Kartuschenkonzepts bietet der STC11 viele Vorteile wie ausgezeichnete Druckqualität und einfache Bedienung sowie Schnelligkeit und Flexibilität. Zuverlässigkeit versteht sich von selbst. Ein Tintenwechsel ist in Sekundenschnelle möglich - außerdem gibt es niedrige Betriebskosten (kein Solvent notwendig).



Dieser industrielle Thermo-Tintenstrahldrucker ist in der Lage bis zu 4 Druckköpfe zu steuern. Durch das Druckkartuschenkonzept kommt

APS V1

Der Drucker ist in der Lage bis zu 4 Druckköpfe zu steuern. Durch das Druckkartuschenkonzept kommt

auch er völlig ohne bewegliche Teile und somit ohne Wartung aus. Die einfache Bedienung ermöglicht das parallele Drucken für verschiedene Texte sowie Geschwindigkeiten als auch auf unterschiedlichen Oberflächen. Eine einfache Steuerung am PC garantiert leichte Handhabung, auch bei der Bedruckung von bis zu 4 verschiedenen Fertigungslinien. Eine einfache Anpassung des Druckbildes am PC sowie eine ausgezeichnete Druckqualität (600 dpi) überzeugen die Anwender. **25**

Mehr über die vielen professionellen Lösungen für die Produktkennzeichnung im laufenden Produktionsprozess finden Sie unter: www.bein.at

Austria Plastics GmbH, Maria-Theresiastraße 46, 4600 Wels, Tel | 43-7242-45 012-0,
FAX | 43-7242-45 012-21, office@austriaplastics.at, www.austriaplastics.at
A.PACK - 16. - 18. Juni 2009 - wir sind dabei


**AUSTRIA
PLASTICS**

AP Office.
AP Packaging.
AP Style.
AP Business.
AP Material.
Siebdruck.



FRISCHER WIND
für ihre Marke







Vielseitiger Etikettendrucker und -spender

Auf der easyFairs präsentierte die Firma Bluhm Systeme den neuesten Legi-Air - den Etikettendrucker und -spender für alle Etikettieraufgaben. Der neue Legi-Air 5300 ist ein modulares Etikettendruckspendensystem, das sich durch extreme Vielseitigkeit in der Anwendung und sehr hohe Betriebslaufzeiten auszeichnet.

Darüber hinaus bietet das System ein großes Maß an Bedienerfreundlichkeit: Gleich mehrere Funktionen wie zum Beispiel die Wartungsintervall- oder Betriebszustandsanzeige unterstützen den Bediener bei seiner Arbeit. Der Legi-Air 5300 verfügt über eine Vielzahl an Applikatoren für die unterschiedlichsten Aufgaben, wie zum Beispiel Linear-, Dreh- oder Übereck-Applikatoren sowie für die 2-seitige Etikettierung. Dadurch ist größtmögliche Flexibilität, auch im Hinblick auf zukünftige Anforderungen, gewährleistet. Zusätzlich stehen verschiedene Arbeitsweisen zur Auswahl, unter anderem das Etikettenanblasverfahren (Tamp Blow, Blow Box) für die berührungslose High-Speed-Etikettierung.

DRUCKMODULE

Für das Bedrucken der Etiketten kann zwischen industriebewährten Druckmodulen vieler Hersteller gewählt werden. In diesem Zusammenhang sind auch RFID-Druckmodule zur Programmierung von Funkchips verfügbar. In nur einem Arbeitsgang bedruckt das System die Etiketten in brillant hoher Auflösung mit wechselnden aktuellen Inhalten bzw. beschreibt RFID-Tags und bringt sie mit einer Positionsgenauigkeit von bis zu $\pm 0,5$ mm auf. Für ein einfacheres Handling können Druckaufträge direkt im Systemspeicher abgespeichert und später vom Bediener lokal wieder aufgerufen werden. Dadurch ist ein Arbeiten ohne direkte PC-Anbindung möglich.

240 ETIKETTEN/MINUTE

Je nach Applikator und Anwendung können Etikettengrößen bis 180 x 500 mm verarbeitet und Spendege-schwindigkeiten bis 240 Etiketten pro Minute erreicht werden. Das System ist für die Verarbeitung von Etikettengroßrollen mit einem maximalen Durchmesser von 350 mm (bis max. 600 m Lauflänge) geeignet. Dadurch sind weniger Rollenwechsel notwendig und die Betriebslaufzeit wird erheblich gesteigert.

MEHRSPRACHIGES DISPLAY

Das mehrsprachige Display mit Klartext ist besonders bedienerfreundlich. Es lässt sich frei positionieren und ist so für den Bediener bestmöglich erreichbar, selbst bei

beengten Produktionsverhältnissen, zum Beispiel wenn das System unter der Fördertechnik installiert ist. Im Falle einer Störung, beispielsweise durch Ende des Verbrauchsmaterials, kann das System dies automatisch per E-Mail an eine vom Bediener zuvor festgelegte E-Mail-Adresse melden.

WARTUNG UND DIAGNOSE

Die integrierte Wartungsintervallanzeige weist über ein Signal an die Fördertechnik oder per E-Mail rechtzeitig auf den nächsten Servicetermin hin. Der aktuelle Wartungsstatus lässt sich auch über einen eingebauten Webbrowser einsehen. Über den Browser besteht gleichzeitig die Möglichkeit zur Ferndiagnose. Mit seiner robusten und langlebigen

Konstruktion ist der Legi-Air 5300 insbesondere auch für den Einsatz in rauen Produktionsumgebungen geeignet.

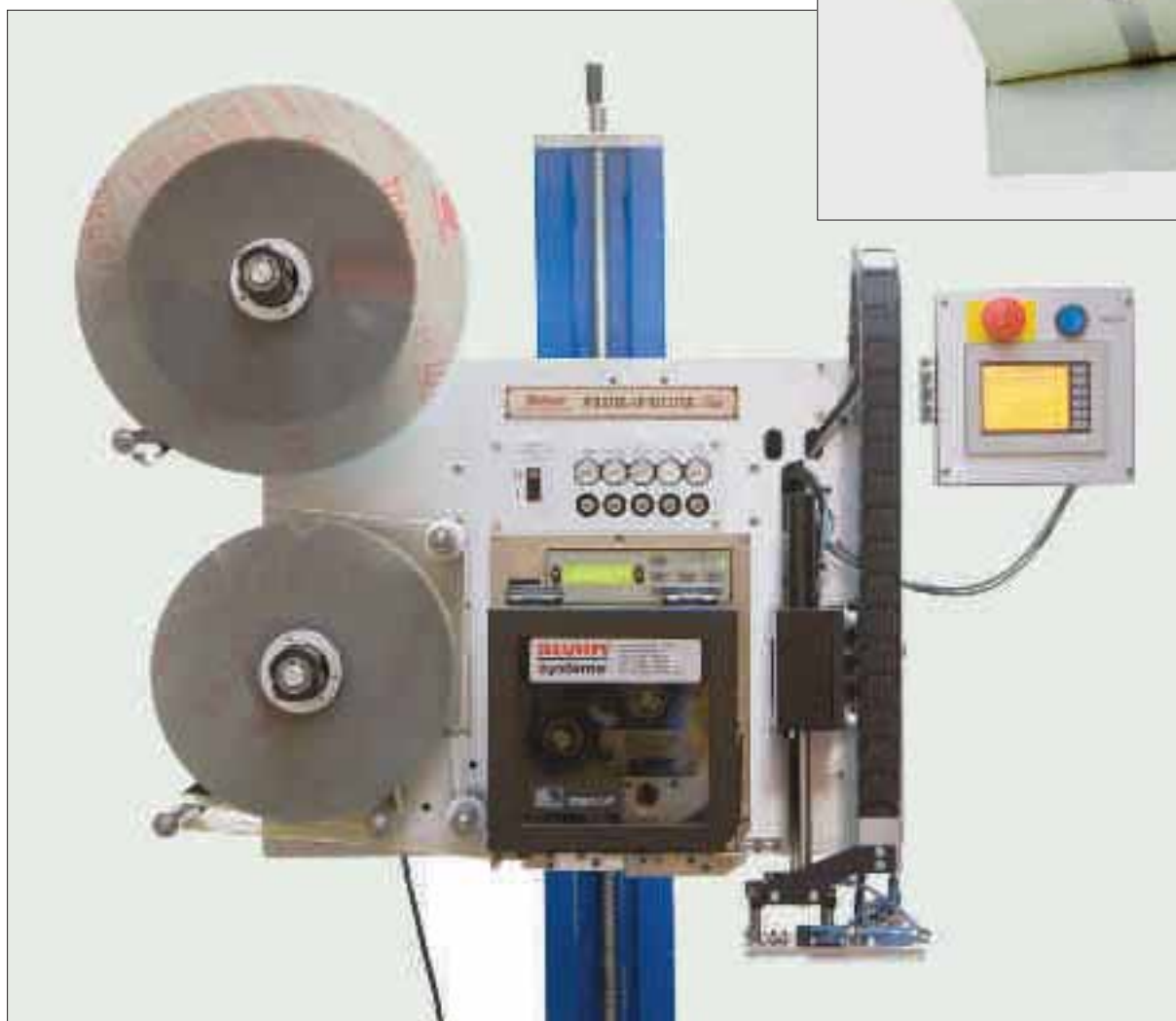
ABWRACK-PRÄMIE

Zusätzlich zu den Neuheiten im Kennzeichnungs- und Etikettierungs-

bereich gibt es jetzt von der Firma Bluhm Systeme auch ein besonderes Angebot - bis jetzt nur von den Autos bekannt: Das Angebot „Trennen Sie sich jetzt von Ihren alten Großzeichendruckern (DOD-Geräten).

Investieren Sie bis zum 30. Juni 09 in die neue Generation der Thermischen Inkjet-Codierer der Serie Compactline, Maxiline oder Jetcoder II. Präzise Codierung unterschiedlichster Materialien (Holz, Karton, Pappe, etc.) mit bis zu 600dpi, Kennzeichnungsgrößen bis zu 100 mm zeichnen die MOP-Systeme aus. Zwischen 700,- und 4000,- Euro Rücktauschprämie (abhängig vom Systemtyp) ist neben der Aufrüstung auf die neueste Technologie ein guter Grund sich jetzt neu zu orientieren **26**

Mehr unter: info-austria@bluhmsysteme.com oder www.bluhmsysteme.com



A3 Flachbettstanze

Für die weltweit erste automatische Flachbettstanze im A3-Format ProCut 53 hat Hersteller KAMA ein Heißfolien-Prägesystem entwickelt, gebaut und erfolgreich getestet. Jetzt kommt es auf den Markt. Das neue Heißfolien-Prägesystem für die kleinformatige ProCut 53 veredelt feinste Schriften und Designs mit Heißprägefolien aller Art mit einer Leistung von bis 5.000 Bögen in der Stunde.

Die zusätzlichen Applikationen „Heißfolie flach“ und „Heißfolie Relief“ machen die KAMA ProCut 53 zu einer wahren Veredelungsstanze. Das Prägen von Reliefs ist in einem einzigen Durchlauf möglich. „Mit der neuen Option bieten wir Druckereien, Buchbindereien und Stanzbetrieben eine Maschine an, mit der sie die unterschiedlichsten Aufträge bis zum Format A3 absolut flexibel und profitabel weiterverarbeiten und veredeln können“, sagt KAMA Geschäftsführer Marcus Tralau. „Sie können sich das weite Feld an dreidimensiona-

Millimeter appliziert werden (Stanzen bis 510 x 380 Millimeter). Die Aufheizzeit zum Heißprägen an der ProCut 53 ist mit nur fünf bis zehn Minuten extrem kurz. Das bedeutet eine enorme Zeit- und damit Kostenersparnis bei der Veredelung. Hintergrund: Bei den KAMA Veredelungsstanzen wird gezielt nur die Aluminium-Heizplatte erwärmt.

SCHNELLER

Auch das Umrüsten vom Heißprägen zum Stanzen dauert nur zehn Minuten, so dass die Stanze mehrfach täglich für verschiedene

Aufträge eingesetzt werden kann. Beim Wechsel der Anwendung wird der isolierte Rahmen mit den Heizplatten einfach gegen den Schließrahmen für Stanzwerkzeuge ausgetauscht. Die nachrüstbare Heißprägeeinrichtung wird auf die ProCut 53 aufgesetzt. Damit wächst die

komakte Stanze um 25 Zentimeter - und zwar ausschließlich in die Höhe. Die nur vier Quadratmeter große Standfläche der kompakt gebauten Maschine sowie die Arbeitsfläche von insgesamt zwölf Quadratmetern bleiben unverändert. KAMA hatte die weltweit erste automatische A3-Flachbettstanze ProCut 53 erstmals auf der Drupa 2008 präsentiert. Im vergangenen Herbst zur Serienreife entwickelt, wurde die vielseitige Stanze bereits ein Dutzend Mal in fünf Ländern verkauft. Die KAMA GmbH entwickelt und produziert funktionsreiche Stanz- und Kalt-/Klebmachines sowie Heißfolien- und Hologramm-Prägesysteme für die grafische Industrie. KAMA Maschinen für die Druckweiterverarbeitung und -veredelung sind in über 40 Ländern im Einsatz. **27**

Mehr unter: www.kama.info



len Glanz- und Fühleffekten durch Heißfolienprägen erschließen und sich damit profilieren.“ Wachsendes Interesse für die „kleine“ ProCut sieht er auch im Digitaldruck, in dem zunehmend stärkere Grammaturen verarbeitet und Veredelungen nachgefragt werden.

HEISSFOLIENPRÄGEN

Das neue System orientiert sich an der bewährten Heißfolien-Prägeeinrichtung der KAMA Veredelungsstanze ProCut 74, die seit sechs Jahren auf dem Markt ist. Das Heißfolien-Prägesystem für die ProCut 53 arbeitet mit vier Heizzonen, die separat steuerbar sind. Die Einrichtung wird wahlweise mit ein oder zwei voneinander unabhängig steuerbaren Folienzügen angeboten. Heißfolienprägungen können innerhalb des Formats 510 x 360

plastex
ukraine

5th International Trade Exhibition for Plastic Processing

incorporating...  

International Exhibition Centre, Kiev, Ukraine
27-30 October 2009

Ukraine's leading exhibition for the plastics and rubber industry

www.plastex-ukraine.com

Cleopack

verpackungsmaschinen.at

Rankgasse 2, A-1160 Wien

Tel: +431/4925195, Fax: +431/4925195-9, info@gaupmann.at

20 Jahre Erfahrung dank starker Partner wie



Schrumpfpacker, Traypacker,
Kartonverpackung, Palettieranlagen,
www.cermex.fr



Abfüllanlagen für Nahrungsmittel,
www.hema-tech.com

LANGGUTH

Etikettieranlagen, Eimerentstapler,
Deckelaufsetzmaschinen
www.langguth.com



„Bag in Box“ Abfüllanlagen,
Produktsterilisation
www.astepto.com



hochwertige bedruckte Folien
und Sleeves,
www.ceisa-packaging.com



industrielle Waschanlagen
für Kisten, Container, Paletten, etc.
www.systematenumafa.nl

Investition gegen die Krise

Entgegen dem derzeitigen Trend Investitionen nach hinten zu schieben, ist im März der erste Stanzautomat beim Verpackungsspezialisten VSL Mehrwegverpackungssysteme in Biedermansdorf in Betrieb genommen worden.

„Mit dieser neuen Maschine können alle Medien auf Rollen selbstständig gestanzt werden. Mittels einer speziellen Rollenzufuhr können bis zu 5 Rollen gleichzeitig gestanzt werden, dies optimiert die Taktzahl um das Zwei- bis Dreifache.“ so Geschäftsführer Michael Lo-

renz. Ob Filtermedien, Sanitärbedarfe oder Verpackungsschäume, kundenspezifische Anwendungen werden auf diesem Automaten kostengünstig produziert.

STANZE NR. 5

Dies ist neben drei konventionellen Brückenstanzen für Schaum-

plattenmaterial und der Rollenstanze für flache Medien (Wellpappe, Karton) bereits die fünfte Stanze im Maschinenpark von VSL.

KOMPLETTPAKET

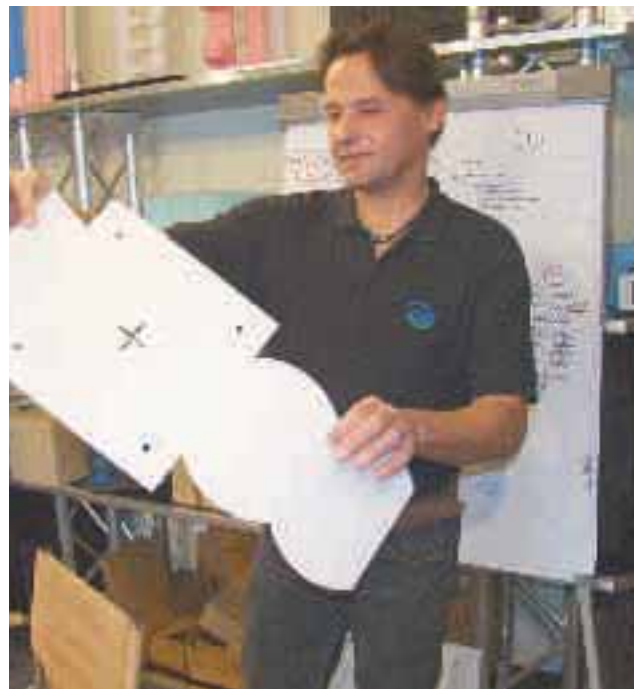
„Mit dieser neuen Maschine haben wir den Spagat zwischen qualitativ hochwertiger und wirtschaftlich hohen Stückzahlen geschafft“, so Christian Löffler, Prokurist bei VSL Mehrwegverpackungssysteme und weiters „Neben den Stanzteilen aus Plattenware kön-

nen wir mit dieser Maschine jetzt unseren Kunden ein Komplettpaket anbieten.“

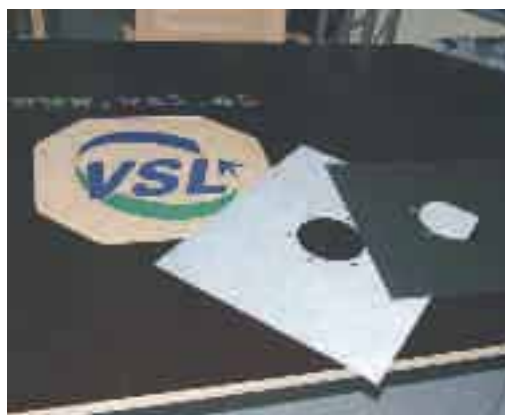
ANGEBOTSPALETTE

Im VSL Werk in Biedermansdorf werden mobile Kofferlösungen, Flightcasesysteme, und konstruktive Schaumverpackungen kundenspezifisch gefertigt. **28**

Mehr Informationen über das komplette Produktprogramm von der Alukiste bis zum „Zupfcase“ erhalten Sie unter www.vsl.at.



Laser



Führungswechsel zum 160. Firmenjubiläum

Am 20. März feierte die KBA-Mödling AG in Anwesenheit hochrangiger Ehrengäste aus Politik und Wirtschaft sowie führender Repräsentanten der deutschen Muttergesellschaft Koenig & Bauer AG (KBA) ihr 160-jähriges Firmenjubiläum im Technischen Museum Wien.

Der langjährige Vorstandsvorsitzende KommR Wolfgang Schischek nutzte den Festakt, um sich in den wohlverdienten Ruhestand zu verabschieden und den Gästen seinen Nachfolger, DI Leopold Achatz, vorzustellen.

KBA-Mödling ist die älteste und mit rund 700 Mitarbeitern größte Tochtergesellschaft der Koenig & Bauer AG mit Hauptsitz im fränkischen

Würzburg. Innerhalb der KBA-Gruppe, mit fast 8.000 Mitarbeitern und einem Jahresumsatz von über 1,5 Mrd. Euro einer der größten Druckmaschinenhersteller der Welt, ist das alteingesessene Druckmaschinenwerk vor den Toren Wiens eine wichtige Produktionsäule für die Bereiche Bogenoffset- und Wertpapierdruckmaschinen. **29**

Mehr unter: www.kba.at

Gruppenbild mit

Damen: v.l.n.r. Rudolf Hundstorfer, BM für Soziales und Konsumentenschutz, Christine Marek, Staatssekretärin im BMWFJ, Vorstandsvorsitzender KommR Wolfgang Schischek, KBA-Mödling, DI Leopold Achatz,



Vorstand KBA-Mödling AG, KommR Sonja Zwanzl, Bundesrätin und Präsidentin der Wirtschaftskammer NÖ, Josef Staudinger, Präsident der AK NÖ, Hannes Weninger, NR-Abgeordneter, Rupert Dworak, Landtagsabgeordneter und Bürgermeister von Ternitz

NGR - Wiederverwertung von Bio-Kunststoffen

Eine wirkungsvolle Technologie zur Wiederverwertung von Bio-Kunststoffen hat NGR (Next Generation Recyclingmaschinen) mit Sitz in Feldkirchen and der Donau entwickelt.

Auch in Fachkreisen hält sich nach wie vor die Meinung, dass Kunststoffe aus biologischen Materialien nicht wiederverwertbar seien, NGR zeigt dazu Ende März seine neue Entwicklung auf der Fachmesse „Plast Milano“ in Italien.

Kostbarer Rohstoff...

Bei NGR setzt man schon seit Beginn auf die so genannte „One-Step-Technology“, bei der Kunststoffe im Recyclingprozess keinen hohen Temperaturen ausgesetzt werden. Und dieser Faktor ist vor allem für die Wiederverwertung von kostbaren Bio-Kunststoffen (Bio-Polymeren) von enormer Bedeutung. Denn die auf nachwachsenden Materialien basierenden Kunststoffe sind in der Herstellung drei- bis viermal teurer, als vergleichbare Kunststoffe auf Erdöl-Basis. Darüber hinaus bietet die NGR-typische „One-Step-Technology“ auch eine hohe Energie-Effizienz, die sich im laufenden Betrieb durch niedrige Strom-Kosten bemerkbar macht.



EINSATZ IM VERPACKUNGSBEREICH

Einsatzbereiche für die neue Entwicklung sieht NGR-Geschäftsführer Josef Hochreiter bei Herstellern von wieder verwertbarem Verpackungsmaterial: „In der Produktion fallen durch Stanzen oder Schneiden große Mengen an Produktionsabfall an. Unser Ziel ist es, dieses wertvolle Material wieder verwertbar zu machen und in den Herstellungsprozess zurück zu führen.“ Es geht dabei allerdings nicht um jene Bio-Kunststoffe, die bereits beim Konsumenten gelandet sind: Denn diese Materialien werden in der Regel aufgrund der sehr leichten Abbaubarkeit kompostiert. **30**

Mehr unter: www.ngr.at

Energiesparprogramm Blue-Q

Der Intralogistiker und Gabelstaplerhersteller Still präsentiert neue RX 70 Treibgas-/Dieselstapler mit Tragfähigkeiten von 1,6 bis 2,0 Tonnen.

Sie eignen sich vor allem für anspruchsvolle intralogistische Aufgaben bei beengten Platzverhältnissen im harten Außen- oder Inneneinsatz, z.B. in Baustoffhandel, Speditionen oder Lagereien, denn sie sind auch die kompaktesten Stapler ihrer Klasse. Im Arbeitsspiel gemäß VDI 2198



benötigt der RX 70 nur 2,0 Liter Diesel pro Stunde. Damit hat er den geringsten Verbrauch seiner Klasse. Die RX 70 sind die ersten Treibgas-/Dieselstapler mit dem STILL-Energiesparprogramm Blue-Q. Mit Blue-Q kann nun auch der Fahrer den Energieverbrauch bewusst senken. Bis zu 10 Pro-

zent Energieersparnis sind zusätzlich zu den schon sehr niedrigen Verbrauchswerten möglich. Bei Verbrauchunterschieden zum Wettbewerb bis zu einem Liter bedeutet dies in 5 Jahren rund 5000,- Euro Ersparnis (1 Euro/Liter x 1000 Betriebsstunden/Jahr x 5 Jahre).

SICHTTEST

Der RX 70 ist anwenderfreundlich und verfügt über besonders gute Sichtverhältnisse nach allen Seiten. In einem Sichttest nach den Messverfahren des ADAC hat er als bester aller getesteten Stapler abgeschnitten. Die Wartungsintervalle konnten von 500 auf 1.000 Betriebsstunden ausgedehnt werden. **31**

Mehr unter: www.still.at

Abfüll- und Verpackungsmaschinen für Flüssigkeiten
Etikettiertechnik • Palettierung

Gabrielstraße 30
 2344 Maria Enzersdorf
 Tel.: +43/(0)2236/48011
 Fax: +43/(0)2236/48088
 office@rapf.at, www.rapf.at

Individuelle PAGO Spezialsoftware

Pago bietet individuell auf Ihre Bedürfnisse zugeschnittene Softwarelösungen an, damit Sie Ihr System nutzenbringend einsetzen können. Komfortabel zu bedienende Software für Etikettengestaltung und -druck sowie optimierte Druckertreiber für Etikettendrucker garantieren einen wirtschaftlichen Betrieb der Drucksysteme.

Pago entwickelt Software für die Einbindung von Warenkennzeichnungssystemen in ein ERP-System oder komplette Anwendungssoftware für z.B. ein Recall-System. Pagoterminal zum Beispiel ist eine Lösung, um auf einfache und bequeme Art dezentral am Drucksystem den Etikettendruck mit zentral gespeicherten Daten auszulösen.

Die Software besteht aus zwei Programmteilen, dem Server-Teil und dem Client-Teil. Die Pagoterminal Server-Software läuft auf dem zentralen PC, die Pagoterminal Client-Software in jedem angeschlossenen Etikettendrucker. Die Eingaben am Drucker erfolgen entweder via Druckertastatur oder mittels Strichcodeleser, welcher an einer zweiten seriellen Schnittstelle am Drucker angeschlossen ist. Die mit Pagowin erstellten und jeweils im Drucksystem gespeicherten Etikettenlayouts bestimmen, ob weitere Eingaben, wie z.B. Lot-Nr., Etikettenmenge usw. an der Druckertastatur einzugeben sind.

Mehrere Verkabelungsvarianten, z.B. Ethernet, Bus- oder Sternver-

kabelung, sind möglich. Pagoterminal ist mit den Pago Etikettendrucker-Systemen der Modellreihe 15 lauffähig. Pago Batchprint, Pago Terminal und Pago Lineload dienen der automatisierten Stapelverarbeitung von Kennzeichnungsdaten im chaotischen Warenfluss. Sie erlauben - je nach Wunsch - Eingaben über Druckdisplays, Scanner, Lichtschranken oder andere Eingabesysteme.

SAP R/3

Der neue Druckertreiber SAP R/3 erweitert die Etikettiersoftware Pagowin um einen entscheidenden Schritt. Mit Pagowin erstellte Etikettenlayouts können in Pago Etikettendruckern und Etikettierautomaten der Serie 10 und 15 gespeichert und zusammen mit den variablen Daten aus einer SAP-Datenbank ausgedruckt werden.

LAYOUT UND DATEN

Das Trennen von Layout und Daten bildet die Funktionsgrundlage der Pago Etikettendru-

cker. Zusammen mit dem neuen Druckertreiber ergeben sich nun eine Vielzahl von Vorteilen. Die variablen Daten für Etiketten können in den verschiedensten SAP-Programmen bereitgestellt werden. Je nach Vernetzung können mehrere Geräte vom Etikettendrucker bis zum Etikettierautomaten angesteuert und mit Host-Daten versorgt werden. Die Aufgaben von Datenverwaltern und Etikettendruckern lassen sich klar teilen.

KOMFORTABLES ETIKETTENDRUCKEN

Dank dem neuen Druckertreiber sind Pago Etikettendrucker nach dem Anschliessen sofort druckbereit. Die einzige Voraussetzung ist ein Datenselektions- und Aufbereitungsprogramm, das für das Auffinden und Zu-

sammenführen der Etikettendaten sorgt. Verschiedene Demo-Reports (ABAPs) ermöglichen das schnelle und einfache Testen von Verbindungen und der Funktionsfähigkeit des Druckers.

SCHNELLER, FLEXIBLER UND KOSTENGÜNSTIGER

Der neue Druckertreiber spart Programmieraufwand von bis zu 10 Arbeitstagen und damit enorme Kosten. Er erlaubt ein einfacheres Handling auch bei komplexen Etikettiervorgängen. Er vereinfacht Abläufe, verhindert Doppelspurigkeiten und spart damit nicht nur Kosten, sondern erhöht auch die Schnelligkeit und Flexibilität.

3-STUFIGE WARENKENNZEICHNUNG

Für die 3-stufige Warenkennzeichnung realisiert Pago vernetzte Lösungen bestehend aus leistungsstarker Etikettier- und Kunden-spezifisch anpassbaren Softwaremodulen, sowie optimal aufeinander abgestimmten Etiketten und Farbbändern. Auch für die Warenrückverfolgung (Track&Trace) stellt Pago komplette Barcode- und RFID-Lösungen bereit - von Etiketten, über die nötige Etikettier- bis hin zu Softwarelösungen.

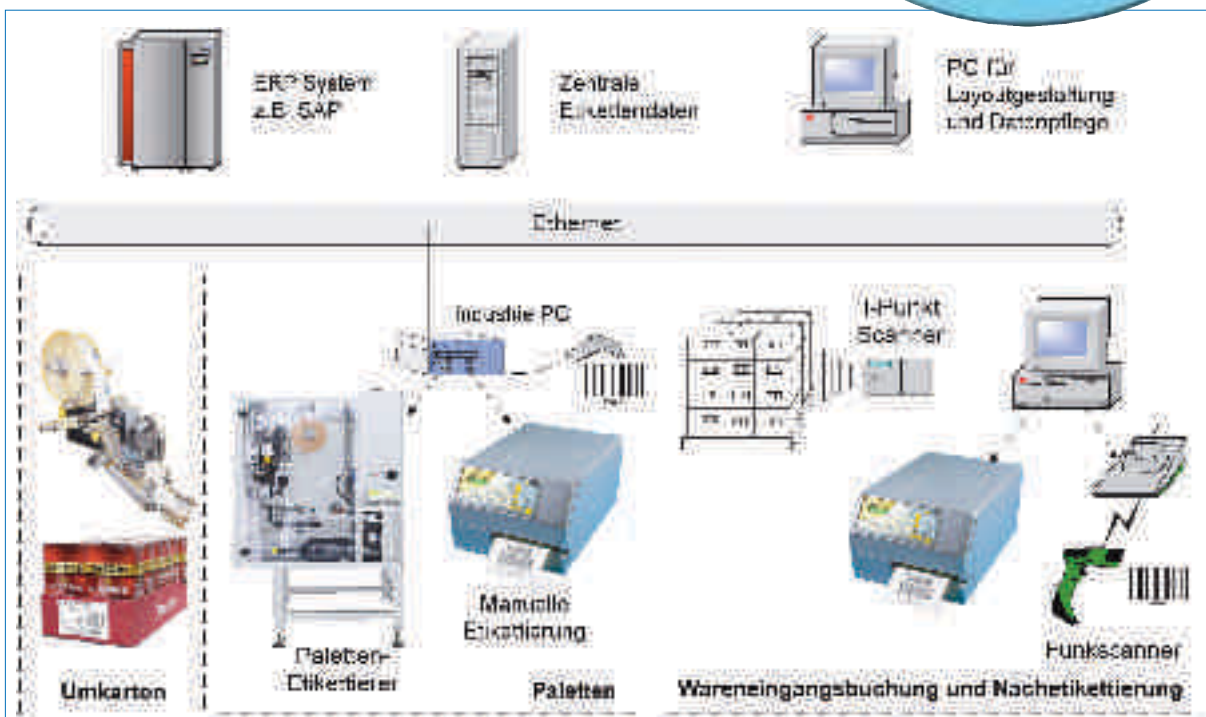
Das Pago Softwarekonzept bietet modulare Tools für die Etikettengestaltung, Datenmanagement mit ERP-Anbindung und Datenbankzugriff sowie für die Ansteuerung verschiedenster Druck- und Etikettiersysteme. Parametrisierbare Standardprogramme dienen der automatisierten Verarbeitung von Kennzeichnungsdaten im Warenfluss bis hin zum Palettenmanagement (Pago Paltracker und Pago XPC). Die eigene Softwareentwicklung garantiert eine massgeschneiderte und reibungslose Implementierung in die jeweilige Produktionsumgebung.

DIENTLEISTUNG

Natürlich gehört auch die Beratung und Projektführung sowie eine Hotline-Unterstützung und ein großes Servicenetz zum umfassenden Angebot für die industrielle Warenkennzeichnung und Warenflusssteuerung von Pago.

32

Mehr unter: www.pago.ch



gobatin

ihr spezialist für verpackungen und werbeartikel

Nach erfolgreichen 25 Jahren (1983-2008) geht nun der Verpackungsspezialist runderneuert in das nächste Vierteljahrhundert. Neben einem neuem Logo gibt es auch eine neue Geschäftsleitung. Alexandra Steiner ist zuständig für Marketing und den Ein- und Verkauf im Bereich Werbemittel.

Adi Strnad ist zuständig für den Bereich EDV, Administration und Finanzen. Der Dritte im Bunde ist Michael Wawra der die Verkaufsleitung für den Bereich Verpackung übernommen hat. Zusätzlich wird das Team durch Erhard Koller (Spezialgebiet Kartonagen) und Sissy Fennes, die 20 Jahre Erfahrung im Verkaufsbereich Verpackung hat.

EDV

Auch in die EDV wurde investiert. Zur effizienteren Abwicklung im Bereich der Lagerhaltung, Kundenbetreuung, Fakturierung und Buchhaltung wurde auf neuesten Standard in diesem Bereich umgestellt.

VERPACKUNG

Laut Geschäftsleitung will man sich

wieder vermehrt der Verpackung zuwenden, also zurück zu den Wurzeln. Nicht verzichtet wird aber auch weiterhin auf die Kompetenz und das Know how sowie die Erfahrung des Kernteams der letzten 25 Jahre - nämlich auf die Gründerinnen der Firma Anneliese Bauer und Susanne Göbel sowie die zwei Verkaufsoriginale Erich Zachhuber und Kommerzialrat Wilhelm Östreicher. Alle 4 stehen dem jungen Team unterstützend und beratend zur Seite.

2. STANDBEIN

Auch das zweite Standbein bleibt erhalten und wird ausgebaut: Verkauf von Werbemitteln, mit verstärktem



Augenmerk auf „werbende Verpackung“ wie zum Beispiel Tragetaschen in allen Ausführungen - denn Werbung und Verpackung bilden effektvolle Synergien: schöne und gute Verpackung = Werbung. Davon überzeugen können sich auch

alle Besucher der A.Pack vom 16 - 18 Juni 09 in Salzburg wo Gobatin natürlich wieder dabei ist und „Gobatin Neu“ präsentieren wird - mit werbender Verpackung und verpackender Werbung.

Mehr unter: www.gobatin.at

5 Jahre Garantie

Seit 1960 ist die Firma Berger - Maschinen, mit Hauptfirmensitz in Schwabenstadt, und Standorten in Wiener Neudorf und Graz-Lieboch, am Sektor Stapler und Flurförderzeuge für ihre Kunden tätig.

„Die obersten Ziele des Berger- Staplerteams sind eine komplette, nahtlose Produktpalette anzubieten, um für die Kunden, die aus allen Sparten der Wirtschaft kommen, immer eine maßgeschneiderte Lösung anbieten zu können. Weiters ist es uns besonders wichtig, einen österreichweiten, flächendeckenden Kundendienst, mit entsprechender Ersatzteilversorgung sicherzustellen.“ so Gerhard Kienast während der easyFairs in Wels.

250 GEBRAUCHTSTAPLER

Gerade in schwierigen Zeiten wie jetzt ist es für viele Firmen schwierig

sich ein Neugerät zu kaufen, auch hier hat die Firma Berger mit rund 250 gebrauchten Staplern ein großes Angebot für ihre Kunden. Für Firmen die nur kurzfristig Manipulationsarbeiten durchführen müssen oder zusätzliche Stapler nur bei Produktionsspitzen benötigen - gibt es die Möglichkeit Stapler zu mieten (für einen Tag, eine Woche, ein Monat oder länger)

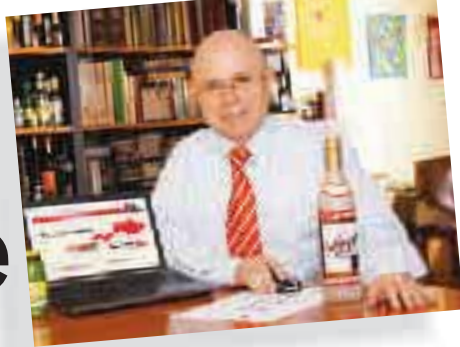
ANGEBOTSPALETTE

Das Stapler- und Flurförderzeugprogramm von BERGER umfasst alle wichtigen Bereiche für den optimalen Material- und Warenumschlag im Betrieb, im Lager oder beim Lager oder für den Transport. Vom Handhubwagen, Gegengewichtsgabelstapler, einer komplet-

ten Palette an Flurförderzeugen und innerbetrieblichen Elektrostaplern, Geländestapler, Teleskopstapler, Seitenstapler, bis zum LKW - Mitnahmestapler reicht die Produktpalette. Langfristige Lieferantenverträge bieten den Kunden optimale Sicherheit in der After - Sales Versorgung was auch langfristige Garantieverträge unterstreichen. Zusätzlich bieten die modernen Ausrüstungswerkstätten auch noch die Möglichkeit spezielle Kundenanforderungen zu realisieren. Die Basis dafür ist eine gut organisierte Arbeitsvorbereitung in Zusammenarbeit mit einem modernen Betriebsdatenerfassungssystem auf Barcode-Kennung. **33**

Mehr unter: www.berger-stapler.at

Marzek Etiketten in der Ukraine



Gut abgesichert mit ausreichend Eigenkapital und auch mit einer rechtlich interessanten Konstruktion, erwarb die Marzek Etiketten GmbH im März 2009 die qualifizierte Mehrheit (76%) der Unternehmensanteile des Ukrainischen Unternehmens „Pechatny Dvor“ (Ukrainisch: „Druckarsky Dvir“), nunmehr „Marzek Pechatny Dvor GmbH“ mit 150 Mitarbeitern und dem Sitz in Dnepropetrovsk.

„Damit steigt der Gruppenumsatz der 3 Produktionsstandorte Marzek Etiketten GmbH in Österreich / Kner Packaging Kft. in Ungarn und jetzt auch mit der Ukrainischen Produktion auf insgesamt € 48 Mio und die Mitarbeiteranzahl auf über 500 Mitarbeiter an,“ so Dr. Johannes Michael Warka, 4. Generation der Gründerfamilie und CEO. Umfasste die Produktpalette bisher hochwertige Bogen- und Rollenetiketten, Nassleim- und selbstklebend, sowie Faltschachteln im Offset-, Buch-, Flexo-, Sieb- und Hybriddruck mit vielfältigen Veredelungsverfahren und Sicherheitsdruck, so wird dieses Angebot durch diese Akquisition in der Ukraine, wo die in Österreich und Ungarn bestehenden

Druckverfahren ebenfalls eingesetzt werden, zusätzlich noch um Sleeves und sowie um Tiefdruckverfahren erweitert. In Österreich ist parallel dazu im März/April das moderne hochwertig-industrielle Digitaldruckzentrum mit Inline-Veredelung und einem Investitionsvolumen von insgesamt € 1,5 Mio im Aufbau.

UKRAINE

Die Ukraine hat 46 Mio Einwohner mit einem Pro-Kopf-Verbrauch an Qualitätsetiketten von nicht einmal 20% vom EU-Durchschnitt und stellt somit ganz klar mittel- und langfristig einen interessanten strategischen Wachstumsmarkt dar. Der derzeit beeinträchtigte Markt in der Ukraine ist in Bewegung - Marzek Pechatny

Dvor steht in der ersten Reihe um Marktanteile im Wachstumsmarkt zu gewinnen. Durch gemeinsamen Einkauf Österreich-Ungarn-Ukraine können größere Volumina und verstärkt auch weltweit neue interessante Bezugsquellen selektiert werden. Aufgrund des bestehenden hohen Know-How Niveaus in der Technologiezentrale Österreich kann die Produktivität und auch die Qualität in den Tochterunternehmen wesentlich gesteigert werden. Exporte von Traiskirchen nach Russland und Ukraine können künftig über das Tochterunternehmen mit lokalem Anbietervorteil erfolgen! Durch das erweiterte Produkt-Portfolio mit der jeweils vorhandenen lokalen sowie auch internationalen Verkaufs-Infrastruktur können gegenseitig Produkte von den anderen Standorten verkauft werden (Cross-Selling).

KOMPLETT-ANBIETR

Internationale Kunden suchen verlässliche internationale Komplett-Anbieter, wo auf mehreren Standorten eine kontinuierliche Versorgung mit

entsprechender bewährter Qualität gesichert ist. So haben mehrere internationale Kunden bereits starkes Interesse signalisiert, dass auch deren Ukrainische sowie andere CEE-Töchter beliefert werden - dies fördert nicht nur den Verkauf in der Ukraine - auch der Standort Österreich profitiert von diesem internationalen Komplett-Anbieter-Image! Die Ukraine ist kein Neuland für Marzek Etiketten: Schon im Jahr 2000 gründete Marzek Etiketten gemeinsam mit lokalen Partnern ein sehr erfolgreiches Joint-Venture.

Obwohl diese Unternehmensanteile mit guter Rendite 2005 verkauft werden konnten, bedauerte Dr. Warka diesen ertragreichen Exit; er sah stets das noch viel höhere strategische Wachstumspotenzial. Um die fokussierten Synergieeffekte möglichst effizient umsetzen zu können, ist ein erfahrenes Kern-Team von langjährigen Marzek-Spezialisten aus Österreich bestehend aus jeweils einem Technik-, Verkaufs- und Finanz-Experten mit Sprachkenntnissen (Russisch und Ukrainisch) vor Ort tätig.

34

Mehr unter: www.marzek.at

Make A Difference
Shape Your Label
Dive Into The WaterLabelWorld

Natural

water label world

WWW.WATERLABELWORLD

SPARKLING

K - Anmeldeschluss 31 05 09

2010 heißt es wieder: „It's K time“ – und das bedeutet für Marktteilnehmer Produkte und Lösungen für jeden Bedarf, Dialog zwischen internationalen Partnern und Innovationen auf höchstem Niveau. Die K ist die weltweit wichtigste Messe für Kunststoff und Kautschuk.

Das Angebot und die Schwerpunkte sind umfassend: die Gesamtheit der Produkte und Innovationen vom einfachen Standard bis zur Hightech-Lösung. Da die letzten Veranstaltungen immer überbucht waren möchten wir an dieser Stelle auf den Anmeldeschluss hinweisen. Anmeldungen nach diesem Zeitpunkt können oft nur schwer (gerade die richtige Hallenwahl ist oft ausschlaggebend für einen Erfolg) oder gar nicht berücksichtigt werden. An der K 2007 hatten 3.114 Aussteller und 242.000 Fachbesucher teilgenommen.

WELTLEITMESSE

Vom globalen Marktführer bis zum jungen Spin-off: Auf der K sind alle präsent, die heute geschäftlich erfolgreich und morgen noch up to

date sein wollen. Keine andere Veranstaltung in diesem Bereich bringt mehr Aussteller aus aller Welt und Fachbesucher mit Entscheidungskompetenz zusammen als die K. Das Angebot und die Schwerpunkte sind umfassend: die Gesamtheit der Produkte und Innovationen vom einfachen Standard bis zur Hightech-Lösung. Das Spektrum umfasst: Rohstoffe, Hilfsstoffe, Halbzeuge, technische Teile und verstärkte Kunststoffherzeugnisse, Maschinen und Ausrüstung für die Kunststoff- und Kautschukindustrie sowie Dienstleistungen.

ZUKUNFT

In einem Zeitraum von kaum mehr als einem halben Jahrhundert ist der weltweite Verbrauch der synthetischen Materialien von quasi null



auf derzeit über 200 Millionen Tonnen angestiegen. Dieses Wachstum soll sich fortsetzen. Den Kunststoffen wird auch in schwierigen Zeiten eine rosige Zukunft vorausgesagt.

VISION IN POLYMERS

Wie wird unser Alltag in 20 Jahren aussehen? Welche Beiträge zur Lösung wichtiger Fragen können Kunststoffe leisten? Welche Einsatzmöglichkeiten, die heute noch visionär erscheinen, werden in zwei Jahrzehnten bereits eingeführt sein? Diese Fragen werden im Mittelpunkt der Sonderschau zur K 2010 vom 27. Oktober bis 3. November

2010 in Düsseldorf stehen. Unter dem Motto „Visions in Polymers“ wird anhand von Beispielen aus unterschiedlichen Lebensbereichen aufgezeigt werden, welche Entwicklungstrends auszumachen sind und welche Innovationen die Industrie

vorbereitet.

Besondere Berücksichtigung werden dabei die Themen Energieeffizienz und Ressourcenschonung finden. Verantwortlich für die Organisation der Sonderschau zeichnet die deutsche Kunststoffindustrie unter Federführung von Plastics-Europe Deutschland e.V. und der Messe Düsseldorf. Sie wird die Präsentationen der Aussteller der Internationalen Messe Kunststoff + Kautschuk um weitere zukunftsweisende Aspekte ergänzen. **35** Mehr unter: <http://www.k-online.de> oder für Direktanmelder über das Internet: www.k-online.de/1330

Dive into the WaterLabelWorld
by B&B

LabelManagement
by B&B

**Water, Softdrinks &
Near Water Beverages**

B & B
BRIGL & BERGMEISTER
LABELS AND FLEXPACK

.COM

Information immer und überall!

Fotografieren und mobiler Zugang zum Internet ist für Mobiltelefone heute kein Problem – diese beiden Fähigkeiten können auch im Zusammenhang genutzt werden. Die steigende Verbreitung von leistungsfähigen Modellen machen das Medium Mobiltelefon zu einem immer interessanteren CRM Tool.

1D/2D Codes und Transponder sind auf Plakaten, in Anzeigen oder auf dem Produkt selbst der Schlüssel zu weiterer Information – kurz die Codes „sprechen“ mit den Mobiltelefonen. Die Verbindung physischer Produkte mit dem Internet wird Realität. Mobiltelefone sind so nahe am Konsumenten wie kein anderes Medium und schaffen eine ungeahnte Kundennähe. Dies ist auch der Grund warum Branchen, die bis dato mit GS1 wenig Kontakt hatten, nun höchst interessiert sind, wie Werbeagenturen. Denn neben der Erfassung mittels Kamera als Link zum Beispiel zu mehr Information oder zur Überprüfung der Echtheit des Produktes ist auch das Anzeigen von Codes auf dem Display auch als Ticket oder Gutschein eine potentielle Anwendung.

FUNKTION

Die Handykamera wird auf einen Code gerichtet und es reicht ein Klick um unter anderem zur eigenen Sprache zu gelangen oder Nährwertangaben oder Allergeninformationen abzurufen beziehungsweise an Gewinnspielen teilzunehmen oder Gutscheine zu erhalten. Ebenfalls wäre möglich: Wartungshinweise anzufordern oder Ersatzteile zu bestellen. Mobile Commerce wird in Zukunft ein zusätzlicher Weg sein, um den GS1 Systemanwendern die Möglichkeit zu bieten verstärkt auch B2C Aktivitäten mit standardisierten GS1 Tools abzudecken.

ROLLE VON GS1

Die Rolle von GS1 in Mobile Commerce führt einmal mehr über den Weg der Senkung des Investitionsaufwands durch Verwendung von existenten Informationsstrukturen und Standards. GS1 stellt die globale Plattform für Standards und Lösungen und den allgemeinen Rahmen für Mobile Commerce Anwendungen. Ziel ist die Vereinfachung für die Endanwender (z.B. durch vorinstallierte Software). Of-

fene Standards sind die Kernkompetenz von GS1, weshalb sich GS1 bereit erklärt ein Mindestmaß an Standards in Mobile Commerce zu erarbeiten, um Interoperabilität zu ermöglichen.

STANDARDS

Stellen Sie sich eine Welt vor, die ... uns Dinge zeit- und raumunabhängig erwerben läßt, wo Nährwertangaben, Rezepte, Anleitungen und mehr mit einem Klick zugänglich sind oder eine Welt die neue und genauere Methoden zur Analyse des Kundenverhaltens bereithält. Mobile Coupons bringt Rückverfolgbarkeits-Lösungen für große und kleine Unternehmen ... doch dies ist nur möglich, wenn Standards definiert werden.

KOMPATIBEL

Es gibt bereits sehr viele Anwendungen, die jedoch untereinander keineswegs kompatibel sind. Das heißt für die Endanwender, dass sie sich bei verschiedensten Anbietern von Diensten anmelden müssen und deren Anwendungen auf ihren Telefonen installieren. Mobile Commerce wird jedoch erst dann Erfolg haben, wenn Hardware- und Netzbetreiberunabhängigkeit zum obersten Prinzip erhoben wird. Der mobile Interneteinstieg war bislang umständlich, da über wenige kleine Tasten komplizierte www - Adressen eingegeben werden mussten. Mit der Erfassung von Codes mit der Handykamera wird dies erleichtert und die Hemmschwelle sinkt.

ANWENDUNGEN

Jede Anwendung in Mobile Commerce beinhaltet eine Reihe von Bausteinen wie „Erfassen einer Identifikation“, „Herstellen einer Internetverbindung“ oder „Empfangen einer Information“ die in unterschiedlichen

Konfigurationen nach dem Prinzip „Lego“ immer neu zusammengestellt werden. GS1 arbeitet mit interessierten Unternehmen Anwendungsfälle aus, die eine Interoperabilität sicherstellen sollen und Orientierungshilfe für alle Anwender sind: Mobiles Marketing/Kundendialog – extended packaging, Gutscheine - Coupons, Authentifikation/Authorization/Fälschungsprävention, Kauf und Lieferung digitaler Inhalte und Empfangsbestätigung von Waren und Bestellungen

NFC

Eine vielversprechende Sonderstellung in Mobile Commerce hat NFC (Near Field Communication). Es handelt sich dabei um eine Anwendung der Radiofrequenzidentifikation, die zum Beispiel die Bezahlungsfunktion steuert oder physische Bahntickets ersetzt. Das Grundprinzip ist Intuition, da zwei NFC-fähige Geräte nur aneinandergelassen werden müssen um den Prozess auszulösen. GS1/EPCglobal und das NFC Forum sind in Kontakt um speziell für diesen Bereich weltweite Standards festzulegen. Zur Technik findet sich Basisinformation unter http://www.epcglobal.at/was_ist_rfid/nfc.

MITARBEIT

Die GS1 Mobile Commerce Group ist ein globales Forum für Produzenten, Händler, Mobiltelefonhersteller und Netzbetreiber. Die Ziele sind: die Definition und Priorisierung der Geschäftserfordernisse, das Schaffen einer offenen Infrastruktur und globaler Standards zur Marktentwicklung, die Sicherung der Kompatibilität zwischen allen mobilen Endgeräten und Netzbetreibern. Die Rolle von GS1 ist es, Standards derart zu definieren, dass Mobile Commerce für alle Realität werden kann: Identifikation der Branchenerfordernisse für B2C und B2B Anwendungen. Anbieten eines vollständigen Standard-Set für Mobile Commerce: 1D-, 2D-Codes, RFID (EPC, NFC), Identifikation von Produkten, Standorten und Dienstleistungen, Datenmanagement, ... Eine globale Plattform für die Mobile Commerce Gemeinschaft. **35**

Mehr unter: www.gs1autria.at



INTERPLASTICA

2010



13. Internationale Fachausstellung Kunststoff und Kautschuk

www.interplastica.de

UPAKOVKA/ UPAK ITALIA 2010



18. Internationale Fachausstellung für Verpackungsmaschinen, Packmittelherstellungs- maschinen und Packmittel

www.upakovka-upakitalia.com

26.–29. 01. 2010 MOSKAU

Kontakt in Österreich:

Gesell GmbH & Co. KG
Sieveringer Str. 153
1190 Wien, Österreich
Tel. +43/1/320-50 37
Fax +43/1/320-63 44
office@gesell.com
www.gesell.com

In Zusammenarbeit mit:


Centrexpo S.p.A.
Corso Sempione 4
20154 Mailand, Italien
Tel. +39/02/3 19 10 91
Fax +39/02/34 16 77
www.centrexpo.it

Organisation:

000 Messe Düsseldorf Moscow
Krasnopresnenskaya nab. 14
str. 2, Pavilion 7
Moskau 123100, Russland
Tel. +7/495/2 56 73 95
Fax +7/495/2 55 27 71
www.messe-duesseldorf.ru


Messe
Düsseldorf
Moscow

Messe Düsseldorf GmbH
Postfach 10 10 06
D-40001 Düsseldorf
Tel. +49/211/45 60-01
Fax +49/211/45 60-77 40
info@messe-duesseldorf.de
www.messe-duesseldorf.de


Messe
Düsseldorf

Indesign CS 4: Kei

Adobe präsentiert die Creative Suite 4 Dem Layout Programm der Suite wollen wir hier unsere Aufmerksamkeit widmen: Indesign CS 4

Eine beinahe religiöse Frage zieht sich wie der sprichwörtliche rote Faden durch die Geschichte von Betriebssystemen und Software: Windows oder Mac, Word oder Writer und Quark oder Adobe.

Motor Wettbewerb

Eines ist klar: Dieser Wettbewerb bringt uns Benutzern stete Neuerung, aber auch ständigen Lernstress. Andererseits werden die Programme immer schlauer und helfen uns, komplexere oder schwierige Aufgaben schneller und effizienter zu lösen.

Verpacker aufgepasst!

Der Unterschied zwischen CS 3 und CS 4 ist kaum auf den ersten Blick erkennbar. Dennoch haben die Programmierer wieder einmal voll in die Trickkiste gegriffen. Teile der CS werden auch für Verpackungsdesigner immer komfortabler, weil den verschiedensten Ansprüchen Rechnung getragen wird. 3D Fähigkeiten, Arbeitsflächen, die drehbar sind und

schnelle Platzierungshilfen sind nur einige Schmankerln, die sich die Softwareingenieure ausgedacht haben. Die letzten beiden Annehmlichkeiten finden sich im neuen Indesign.

Neu geschrieben

Indesign CS 4 ist von Grund auf neu geschrieben. Das merken zumindest jene Mac Benutzer, die auf den aktuellen Intel angetriebenen Maschinen arbeiten. Die G4 Zeiten sind endgültig vorbei. Dafür laufen die CS Programme sehr schnell. Das Benutzer Interface wurde ebenso bearbeitet.

Nun gibt es den Standard Arbeitsbereich, einen, den Windows Anwender schon immer kannten. Dabei lässt sich der Hintergrund (andere offene Programmfenster oder der Schreibtisch) nicht direkt anklicken. Dafür können offene Fenster nebeneinander platziert werden oder mit „tabbed browsing“ (wie Ordner Reiter in einer Hängeablage) einzeln und aufgeräumt angesteuert werden.

Für puristische Arbeiter (wie mich) lässt sich alles ändern oder eine Zwischenlösung (verschiebbare Anwendungsrahmen, bzw. der „alte“ Arbeitszustand) einstellen.

Der neue Dreh

Für Designer sind die oben angeführten Features enorm hilfreich. Wer schon Laschen

linien bereitstellt, mit denen das Ausrichten der Objekte zum Klacks wird. Die Ausrichten Palette wird Moos ansetzen, denn das neue Power Feature ist dermaßen genial und Zeit sparend, dass das Arbeiten nur so flutscht. Es müssen auch keine extra Rahmen aufgezo-gen werden, der geladene Cursor lässt das Aufziehen zu und



Der Dreh mit der Seitenansicht ...

und Flappen oder zumindest einen Hängekalender in einem Layoutprogramm bearbeiten musste, deren Inhalt 90 Grad oder 180 Grad gedreht war, weiß, dass der Lesefluss ein wenig darunter leidet. Hier hilft eine drehbare Seitenvorschau in der Seitenpalette. Genial, schnell und ohne Einfluss auf das tatsächliche Dokument, weil es nur eben eine Vorschau ist.

Viel-Falt

Schnelleres Positionieren durch einen mehrfach geladenen Cursor ist bereits seit CS 3 möglich. Neu ist, dass das Programm nun smarte Hilfs-

bietet gleichzeitig die Orientierungshilfen zum exakten Positionieren. Eine kleine visuelle Information neben dem Cursor über die Maße der Objekte vervollkommnet die Annehmlichkeiten. Selbst bei gewinkelt positionierten Objekten sind diese kleinen Helfer tätig.

Eine kräftige Überarbeitung erhielt die jetzt sehr mächtige Verknüpfungsfunktion, über die nun nicht nur Bilder neu eingebunden werden können. Nun wird endlich das Bild über einen Link direkt angesprungen. Mehr noch: mit einem Rechtsklick (oder ctrl Klick) meldet sich ein Kon-

ine Mogelpackung

textfenster, über das weitere praktische Funktionen ausgelöst werden können, so auch

den Profilen zu definieren, welche Kriterien beim Preflight kontrolliert werden



... hilft bei Sonderformen des Layouts den Überblick zu halten

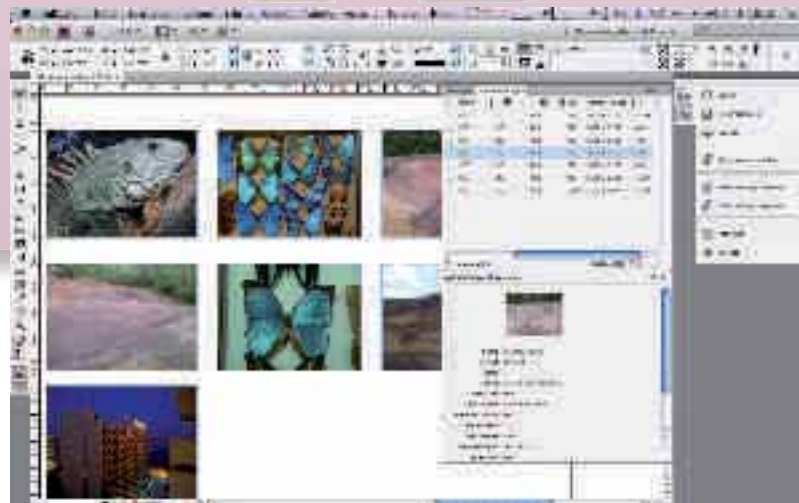
das Bearbeiten von Bildern in verschiedenen Programmen. Sind mehrere Instanzen von einem Bild in Verwendung, entstehen Eltern-Kinder Beziehungen. Das heißt, dass wie in einem Ordner alle verwendeten Instanzen mit der zugehörigen Seitenzahl aufgelistet werden. Allerdings wird tatsächlich nur auf ein Bild referenziert. Das vereinfacht das Handling und verschlankt Arbeitsabläufe enorm und hilft bei Korrekturzeit sparen.

Live Control

Apropos Korrekturen: Die sicherlich stärkste Neuerung ist schließlich die Möglichkeit, einen ständigen Preflight mitlaufen zu lassen und so stets darüber informiert zu sein, wo welche Fehler in den Dokumenten auftauchen. Hier ist es sehr hilfreich, sich vorher in einfach anzulegen-

sollen. Dabei ist es endlich möglich, Bilder mit verschiedenen – und so auch falschen – Auflösungen zu lokalisieren und zu korrigieren, beziehungsweise auszutauschen.

Mit weiteren Optionen wird es möglich, die Bildformate, den Farbraum, die Größe,



Die Verknüpfungspalette wird zum zentralen Instrument des Cockpits. Informationen satt und jederzeit die Möglichkeit zur Korrektur sparen viel Ärger und Zeit.

Skalierungsfaktor, Ebene, Kameraprofil, Schriften, Übersatz und viele andere Informationen in einem eigenen Fenster oder in der Verknüpfungspalette direkt zu erfassen und zu kontrollieren. Damit wird es fachkundigen Produzierenden einfacher gemacht, Fehler knapp vor der Ausgabe zu finden. Spezielle Preflight Programmen müssen nun nicht unbedingt mehr die Dokumente vor der Ausgabe prüfen. Preflight läuft im Hintergrund und signalisiert mit Rot Fehler und mit Grün ein „gesundes“ Dokument.

Adobe hat somit nicht nur ein überaus effizientes und Arbeitsschritte sparendes Update vorgelegt, das in der Creative Suite für die Verbesserung der Abläufe und des kompletten Workflows sorgt. Es sorgt auch für Spaß bei der Arbeit.

Facts

Die wichtigsten Neuerungen:

- **Automatischer Preflight**
- **Verbesserte Verknüpfungspalette**
- **Bedingter Text**
- **Textreferenzen**
- **Intelligente Hilfslinien**
- **Automatisches Skalieren beim Platzieren**
- **Erweiterte verschachtelte Formate**
- **Drehen der Arbeitsfläche**
- **Dokument und Paletten in einem Fenster**
- **Mehrere Dokumente in Tabs öffnen**
- **Schaltflächen, Hyperlinks und Seitenübergänge**
- **Export als Flash-Datei (SWF) und im Format von Adobe Flash**
- **Indesign Markup Language**

Info:

Adobe's 30 Tage Testversionen sind unter <http://www.adobe.com/de/downloads/> zu finden.

Preise:

Indesign CS 4 ca. 1.025 Euro
CS 4 Design Suite Standard mit Adobe InDesign® CS4, Adobe Photoshop® CS4, Adobe Illustrator® CS4 und Adobe Acrobat® 9 Pro mit weiteren praktischen Werkzeugen und Diensten ca. 2.040 Euro.

Ing. Jörg Fiala

Genius 52UV für Indien

United Tectsa ist ein Tochterunternehmen des seit 23 Jahren bestehenden führenden Druckdienstleisters für Sicherheitsdruck, Anil Printers Ltd. in Indien.

Das Unternehmen hat erst kürzlich neue Räumlichkeiten im Industriepark von Nashik, unweit von Mumbai, Indien, bezogen. Es investierte in die einzigartige Genius 52UV, eine wasserlose Bogenoffset-Druckmaschine mit UV-Trocknung im B 3-Format, die insbesondere für den Druck von Karten aller Art eingesetzt werden wird.

Die Maschine wurde kürzlich vom deutschen Service-Personal der KBA-Metronic AG aus Veitshöchheim und dem Serviceingenieur der Maze Cards India Pvt.Ltd aufgestellt und in Betrieb genommen. Nach mehreren erfolgreichen Installationen der Genius 52UV in Indien, wird nun auch United Tectsa mit dieser hervorragenden Druckmaschine seine Erfolgsgeschichte fortsetzen. Die KBA-Metronic AG und sein indischer Partner Maze Cards

India Pvt.Ltd, der für die Kartenindustrie Indiens Komplettlösungen anbietet, sind stolz mit ihrem neuen Kunden zusammenzuarbeiten, wie Nisarg Doshi, Generaldirektor von Maze Cards bestätigt. Dem Unter-

nehmen steht mit der für Kunststoff alle Art hervorragend geeigneten UV-Druckmaschine im Format 36 x 52 cm nun die wichtigste Produktionskomponente für die professionelle Kartenherstellung zur Verfügung. Weitere Produktionsschritte nach dem Druck sind bei United Tectsa das Laminieren, Stanzen, Fräsen der Modul-Aussparung und

Implementierung des Kartenmoduls (chip). United Tectsa bezeichnet sich selber als Indiens erstes „high volume“ Herstellungsunternehmen für Smart Cards und RFID-Anwendungen. Angeboten werden höchste Qualitäts- und Sicherheitsstandards bei der Herstellung und der Personalisierung.

Das Unternehmen unterhält eigene Forschungs- und Entwicklungsabteilungen für innovative und individuelle Kundenlösungen. Mit Verkaufsbüros in Mumbai und New Delhi wird jeweils am Puls des großen Landes Indien der Kundenkontakt gehalten.



5-KURZFARBWERKE

Die Genius 52UV arbeitet mit fünf Kurzfarbwerken und UV-härtenden Farben. Im fünften Druckwerk können neben Lack und Sonderfarben auch Deckweiß, Gold- und Silberfarbe verdruckt werden. **36**

Mehr unter:

www.kba-metronic.com

Premiere der neuen VITESSE

Der Spritzgießmaschinenhersteller Ferromatik Milacron veranstaltet am 13. Mai 2009 einen Thementag Verpackung am Firmensitz in Malterdingen. Dort wird erstmals die neue Hochleistungs-Baureihe VITESSE einem exklusiven Kreis von Verpackungs-Experten vorgestellt.

Mit der VITESSE wird die Geschichte der Hochleistungs-Spritzgießmaschinen von Ferromatik Milacron fortgeschrieben. Die VITESSE ist in den Schließkräften 2.000, 3.000, 4.000 und 5.000 kN mit Spritzeinheiten der internationalen Größen von 1.000 bis 4.400 erhältlich. Der französische Name VITESSE steht für Schnelligkeit und es ist genau das, was die Maschine auszeichnet. Der elektrische Schneckenantrieb der VITESSE ermöglicht Parallelfunktionen und dadurch extrem kurze Zykluszeiten. Die notwendige Stabilität für die hohe Dynamik liefert ein verstärkter Unterbau mit Linearführungen.

Die VITESSE ist die Weiterentwicklung von CAP-TEC und CAP-TEC XL. Die CAP-TEC wurde 2006 als Hochleistungs-Spritzgießmaschine für Verschlüsse in den Markt eingeführt. Aufgrund der

starken Nachfrage wurde die CAP-TEC dann um eine XL-Version für Verpackungen aller Art wie Deckel, Eimer, Dünnwandartikel und Anwendungen mit In-Mold-Labeling ergänzt. Die VITESSE geht jetzt noch einen Schritt weiter und deckt in einer einzigen Maschine mehr als das gesamte Anwendungsspek-

trum von CAP-TEC und CAP-TEC XL ab: „Die VITESSE erlaubt neben der Verpackungsindustrie auch andere Branchen wie die Konsumgüterindustrie abzudecken“, sagt Robert Burzler, Director Sales & Marketing bei Ferromatik Milacron. „Als Reaktion auf die Marktbedürfnisse haben wir außerdem den Schließkraftbereich mit einer 5.000 kN Version nach oben hin erweitert“, ergänzt er.

VORTRAGE

Neben den Exponaten der VITESSE Baureihe sind auch drei voll-

elektrische Spritzgießmaschinen der ELEKTRA Baureihe mit 750, 1.550 und 3.000 kN Schließkraft in Produktion zu sehen. Abgerundet wird das Programm des Thementages Verpackung durch eine Reihe von Vorträgen von Anwendern, Materialherstellern, Werkzeugmachern, Peripheriegerätheherstellern und den Verpackungs-Spezialisten von Ferromatik Milacron. **37**

Mehr unter: www.ferromatik.com

VITESSE 300: Die neue Hochleistungs-Baureihe VITESSE von Ferromatik Milacron ist mit 2.000, 3.000, 4.000 und 5.000 kN Schließkraft erhältlich.



complete
your branding



Strahlend am Point-of-Sales. Sparsam in Zeit und Geld bei Produktion und Material. Reduzierend für Transportgewicht und Abfallstoffe – dies beeindruckt.

Die ausgezeichnete Bedruckbarkeit, Steifigkeit und Festigkeit der Kartonqualitäten von M-real verleihen der Markenverpackung eine unwiderstehliche Ausstrahlung und Haptik.

Ihre Leichtigkeit und Konsistenz verbessern Effizienz, Wirtschaftlichkeit und Umweltschutz im gesamten Produktlebenszyklus. Es ist die fertige Verpackung die den Unterschied macht!

Carta Solida Simcote

m·real

Gemeinsamkeit macht stark

Ungebremstes Wachstum und Erfolge über Erfolge – die ukrainische Brauerei Obolon macht vor, wie das gehen kann. 1992 wurde Obolon als erster Betrieb in der Ukraine privatisiert. Seit 1993 fungiert die Brauerei als geschlossene Aktiengesellschaft. 1993 lag der Bierausstoß von Obolon gerade einmal bei 0,63 Millionen Hektoliter.

Die Kapazitäten der Brauerei waren auf eine Million Hektoliter ausgelegt und damit ganz an langfristigen Zielvorstellungen orientiert. Dass sich langfristige Zielvorstellungen äußerst kurzfristig realisierten und Obolon schon 1996 die eine Million Hektoliter-Absatzgrenze erreichte, hätte zu diesem Zeitpunkt niemand für möglich gehalten. Noch weniger denkbar wäre die anschließende Erfolgsgeschichte gewesen. Obolon verbuchte im Jahr 2000 Bierabsätze von 2,8 Millionen Hektoliter, 2005 waren es 7,7 Millionen Hektoliter. 2007 überschritt die Brauerei mit 10,9 Millionen Hektoliter die 10 Millionen Hektoliter-Grenze.

Für 2008 ist ebenso wie für die nächsten Jahre ein 20prozentiges Wachstum von Bierabsätzen vorgesehen. Alexander Puchok, Generaldirektor der Brauerei Obolon: „Wir planen auch weiterhin, stärker zu wachsen als der Biermarkt in der Ukraine.“ Treuer Wegbegleiter einer Obolon-Erfolgsgeschichte, die ihresgleichen sucht, ist seit dem

Jahr 1995 KHS. Mit der Lieferung einer Glasflaschen-Linie, deren Kapazität 30.000 0,5-l-Flaschen/h beträgt, fingen gemeinsame Schritte an. Heute finden sich bei der Brauerei Obolon insgesamt vier Glas-, vier PET-, zwei Keg- und zwei Dosenanlagen von KHS.

Jüngste Projekte betreffen eine neue Glas-Linie mit einer Leistung von 50.000 0,5-l-Flaschen/h, eine neue Dosenlinie mit der Kapazität von 60.000 Dosen/h sowie die Erweiterung einer Keg-Anlage und die damit verbundene Aufstockung ihrer Gesamtleistung auf 1.000 Kegs/h. Puchok: „In unserer Brauerei setzen wir ausschließlich auf KHS-Technik. KHS ist für uns ganz klar der Partner des Vertrauens“.

DIE ALLES UMFASSENDE BERATUNGSLEISTUNG

Ein Partner des Vertrauens, der die Obolon-Erfolgsgeschichte nicht nur im Bereich Abfüll- und Verpackungstechnik bzw. durch die Bereitstellung von Turnkey-Anlagentechnik begleitet. Von Beginn der



Alexander Puchok, Generaldirektor der Brauerei Obolon: „Unsere Rolle als Innovator bei Bier, alkoholfreien Getränken und Alcopops sowie im Bereich der technischen Lösungen erhalten wir aufrecht. In diesem Zusammenhang sehen wir KHS auch künftig als Partner des Vertrauens an unserer Erfolgsseite.“

Zusammenarbeit bis zum heutigen Tag stellt KHS der Brauerei Obolon wunschgemäß zudem eine ergänzende Beratungsleistung zur Verfügung, die ihresgleichen sucht. Ob Fragen zur Auswahl der Rohstoffe oder zu Rezepturen neuer Bierspezialitäten auftauchen – KHS steht Rede und Antwort. Beispielsweise waren KHS-Technologen bei der erstmaligen Herstellung von Pilsbier in der Obolon-Brauerei „mit von der Partie“.

Als Biermixgetränke ihre weltweite Karriere starteten, empfahl KHS der Brauerei Obolon auf diesen Zug mit aufzuspringen. Heute sind Biermixgetränke in den Geschmacksrichtungen Zitrone, Orange, Kirsche, Himbeere und Cola im Obolon-Sortiment vorzufinden, verzeichnen beste Erfolge und gewinnen die immer noch größere Anhänger­schar. Allein

im Jahr 2007 stieg bei Obolon der Absatz in diesem Segment um satte 50 Prozent.

Zudem KHS-Part: die umfassende Logistikberatung. Ob es um die perfekte Platzierung der Linien, die optimierte Ver- bzw. Entsorgung der Anlagen oder auch die Regelung der Verkehrswege innerhalb des Brauereigeländes geht – alle diese logistischen Prozesse sind in Zusammenarbeit mit KHS fixiert. Außerdem ist die Beratungsleistung von KHS bei der Planung neuer Gebäude obligatorisch.

Die hohe Bedeutung einer Optimierung logistischer Prozesse erklärt sich allein schon durch die Tatsache, dass auf dem Brauereigelände ursprünglich die Produktion von einer Million Hektoliter Bier vorgesehen war, die Brauerei Obolon mittlerweile jedoch die elffache Menge davon herstellt. Stehen Neuplanungen an, erfolgt wie bei so vielen anderen Dingen auch zunächst einmal der Griff zum Telefonhörer und der Anruf bei KHS.

VOLLAUTOMATISCH GERGELT: DIE PERFEKTE ÜBERWACHUNG VON PROZESSEN

Umfassende KHS-Beratungsleistung für die Brauerei Obolon – die eine Seite der Medaille. Die andere



Neben Bier verarbeitet die neue KHS-Dosenlinie Bier-Mixgetränke, alkoholfreies Bier und Erfrischungsgetränke. Im Bild der Abräumer Innopal ASH.

Seite ist selbstverständlich eine damit verbundene hohe Verantwortung für KHS. So ist KHS von der Herstellung des Bieres bis hin zur Auslieferung in sämtliche Schritte innerhalb der Brauerei mit involviert.

Angefangen bei der Gärung des Bieres bis hin zur Abfüllung und Verpackung ist von KHS der gesamte Prozessablauf vollautomatisch geregelt. Bereits während der Filtration wird eine Zuordnung des Bieres zu den einzelnen Tanks vorgenommen. Vom Drucktank aus erfolgt automatisch die Beschickung der Abfüllanlagen. Der CIP-Prozess in den Tanks ist gleichermaßen automatisiert. Um einen perfekten Überblick über das Geschehen in der Brauerei und die Qualität der Produkte zu erhalten, sind bei der Brauerei Obolon alle Anlagen mit mehrstufigen automatischen Kontrollgeräten ausgestattet.

Daten werden in einer zentralen Datenbank gesammelt und von dort aus per Ethernet an die einzelnen Kontrollinstanzen weitergeleitet. Zudem erfolgt für die Produktdaten eine automatische Protokollierung und Bearbeitung. Innerhalb der Brauerei Obolon ist dank dieser alles beinhaltenden KHS-Speziallösung stets der exakte Überblick über sämtliche Produkte, die die Brauerei verlassen, gewährleistet.

FÜR JEDE ZIELGRUPPE DAS PASSENDE BIER

Das Produktsortiment der Brauerei Obolon gestaltet sich heute äußerst vielfältig. Allein das Spektrum der unterschiedlichen Biermarken ist riesig. Weil die Brauerei im Grunde genommen für jede Zielgruppe das ihr entsprechende Bier anbietet. Puchok: „Die Brauerei Obolon ist eine 100prozentige ukrainische Brauerei, die Biere nach typisch ukrainischem Geschmack herstellt. Da es in sich stimmig, dass wir die gesamte ukrainische Bevölkerung mit unseren Bieren erreichen möchten.“ So bedient Obolon mit der Biermarke Magnat das Segment Supremium.

Mit den Biermarken Hi-



Über den Dosenrinsler...

ke Premium, Hike Premium Light, Obolon Biermix, und Obolon Pils das Premium-Segment. Zum Bereich Upper Mainstream zählen Obolon Premium, Obolon Soborne, Obolon Mitzne, Obolon Barchatne und Obolon Alkoholfrei. Als Mainstream-Marke gilt das helle Bier Oblon Switfle. Für den Discountbereich stehen bei der Brauerei Obolon die Marken Okhtyrske und Dessant zur Verfügung.

IN DER UKRAINE AN ZWEITER, BEI EXPORTEN AN ERSTER STELLE

Die Obolon Brauerei hält am ukrainischen Biermarkt derzeit einen Marktanteil von 30,4 Prozent und

ist damit innerhalb der Ukraine nach Sun InBev die Nummer Zwei. Betrachtet man Absätze der Brauereien in der Ukraine und deren Exporterfolge gemeinsam, liefern sich beide Braukonzerne ein Kopf-an-Kopf-Rennen. 75 Prozent des ukrainischen Bierexports gehen derzeit auf das Obolon Konto. Allein in 2007 exportierte die Brauerei 2,37 Millionen Hektoliter Bier in insgesamt 33 Länder.

Bedeutendste Exportmärkte sind Russland und Weißrussland. In Weißrussland halten Obolon Bierqualitäten sogar fünf Prozent des gesamten Bierabsatzes, in Russland sind es immerhin zwei Prozent.

Weitere bedeutende Exportländer für die Obolon Brauerei: Estland, Lettland, Litauen, Armenien, Georgien, Aserbeidschan, Polen, Deutschland, Frankreich, Spanien, Portugal, Italien, Großbritannien, USA, Kanada, Australien, Griechenland, Zypern, Israel, Vietnam. Dazu Puchok: „Die Liste der Länder, die Obolon-Bierqualitäten schätzen, wird immer noch länger.“ Sein Fazit: „Nach typisch ukrainischem Biergeschmack gebrautes Bier scheint auch weltweit hoch geschätzt.“

UKRAINISCHER BIER- MARKT BIETET JEDE MENGE POTENZIAL

Trotz weltweiter Erfolge und der vorgesehenen Ausweitung von Exportaktivitäten liegt der klare Fokus der Obolon Brauerei auch künftig auf dem ukrainischen Markt. Puchok: „Hier sehen wir noch jede Menge Potenzial“. In der Tat ist der Pro-Kopf-Konsum von Bier in der Ukraine in den letzten Jahren kontinuierlich gestiegen. 2001 lag er beispielsweise gerade einmal bei 26 Liter, 2003 waren es 35 Liter, 2007 schließlich 61 Liter. Experten prognostizieren mittelfristig den Anstieg des Bier-Pro-Kopf-Konsums auf bis zu 85 Liter. Das lässt auf umfassende weitere Absatzsteigerungen im eigenen Land hoffen.

ZU BIER ALKOHOLFREIES UND ALCOPOPS

Stellt Obolon Brauerei-Aktivitäten auch klar in den Vordergrund, ist Bier dennoch lange nicht alles, was die Brauerei zu bieten hat. So besteht neben dem Bier ein äußerst erfolgreiches alkoholfreies Getränkeassortiment. Insgesamt 2,07 Millionen Hektoliter an Obolon-Erfrischungsgetränken sowie fruchthaltigen Getränken wurden im Jahr 2007 in der Ukraine abgesetzt.

Dazu kommt etwa eine Million Hektoliter an abgefülltem Wasser. Eine Zahl, die Obolon als klare Nummer Zwei unter den Herstellern von alkoholfreien Getränken in der Ukraine positioniert. Des Weiteren im Obolon-Portfolio: Alco-



...geht es direkt zum Herzstück der Linie, dem Dosenfüller Innofill DMD. Er verfügt über eine robuste Konstruktion und ist bei höchster Leistung und bester Abfüllqualität äußerst langlebig

pops, die 2007 Absätze von 418.000 Hektoliter auf sich vereinten.

Ebenso wie bei Bier agiert Obolon bei alkoholfreiem Getränkesortiment sowie bei Alcopops höchst innovativ. Auf Basis von Marktstudien werden hier neu entstehende Verbraucherwünsche umgehend erkannt, aufgegriffen und in innovative Getränke umgesetzt. Jüngste Neuentwicklung in 2008: der Energy-Drink Frest.

REKORDE ÜBER REKORDE – AUCH IM BEREICH DER ANLAGENTECHNIK

Eine herausragende Position hält Obolon innerhalb der Ukraine auch was den Part Anlagentechnik angeht. Hier schrieb Obolon gleich mehrfach Rekorde. 1996 investierte Obolon gleichzeitig in die erste Keg-Abfüllanlage sowie in die ehemals leistungsstärkste Dosen-Abfüllanlage der Ukraine (30.000 Dosen/h). 1999 erhielt Obolon die damals größte PET-Linie der Ukraine (24.000 PET-Flaschen/h).

2002 wurde der zu diesem Zeitpunkt weltweit größte Kerzenfilter Innopro GETRA ECO mit einer Filtrationskapazität von 800 hl/h bei Obolon in Betrieb genommen. 2003 folgte die Investition in die Glas-Linie mit der bis heute höchsten Abfüll-Leistung der Ukraine, die gleichzeitig als eine der leistungsstärksten Glas-Abfüll-Linien weltweit agiert (110.000 Glasflaschen/h). 2007 brach Obolon sogar eigene Rekorde: Mit der Investition in den derzeit weltweit größten Innopro GETRA ECO, der für eine Filtrationsleistung von 950 Hektoliter/h ausgelegt ist.

Vergleichsweise wirkt die jüngste Investition in KHS-Glas- und -Dosenlinie sowie in die Erweiterung vorhandener Kegtechnik zunächst einmal eher weniger spektakulär. Betrachtet man die Gegebenheiten hier etwas genauer, wird jedoch ersichtlich, dass es sich auch hier um Anlagentechnik handelt, die zahlreiche Besonderheiten in sich trägt und hohe KHS-Lösungskompetenz einmal mehr bestätigt.



Um den Fluss der Linie aufrecht zu erhalten, integrierte KHS die dafür nötigen Pufferstrecken in die Dosenanlage.

NEUE KHS-DOSENLINE TRAGT ZUNEHMENDER POPULARITÄT DER DOSE RECHNUNG

Seit innerhalb der Ukraine die Dosenproduktion stattfindet, erfährt das Dosengebinde bei Brauereien und alkoholfreien Getränkeherstellern die zunehmende Popularität. Selbstverständlich vor allem deshalb, weil die Verbraucher in der Ukraine Bier und alkoholfreie Getränke aus der Dose bestens annehmen. Der zunehmenden Popularität der Dose trug Obolon durch die Investition in eine neue KHS-Dosenlinie Rechnung, deren Abfüllkapazität bei 60.000 Dosen/h liegt.

Das Leistungsspektrum der bereits vorhandenen KHS-Dosenlinie beträgt 30.000 Dosen/h.

Speziell für die neue Dosenlinie errichtete Obolon ein weiteres Gebäude auf dem Betriebsgelände. Bei Gebäudeplanungen stand KHS wie gewohnt beratend zur Seite. Ebenso wie bei der Anbindung der neuen Dosenlinie an das logistische Gesamtkonzept.

PERFEKT GEPLANTES GESAMTKONZEPT

Um den noch vorhandenen Platz auf dem Brauereigelände optimal zu nutzen, handelt es sich bei dem

für die neue KHS-Dosenlinie errichteten Gebäude um ein dreigeschossiges Bauwerk. Die Abfüll-Linie befindet sich im dritten Geschoss. Erstes und zweites Geschoss sind für Be- und Entpalettierung sowie für Voll- und Leergutlagerung vorgesehen. KHS entwickelte hier gemeinsam mit Obolon ein ausgeklügeltes Konzept, das die automatische Ver- und Entsorgung der Linie mit Voll- und Leergut sowie zusätzlichen Verbrauchsmaterialien wie Zwischenlagen, Verschlüssen, Leerpaletten usw. sicherstellt. Agiert wird hier gemäß vorgegebenen Prioritäten und damit ganz an den jeweiligen Bedarf innerhalb der Linie ange-

lehnt. Ändern sich Prioritäten, lässt sich eine umgehende Anpassung an neue Gegebenheiten im Programm vornehmen. Puchok: „Wie nicht anders gewohnt hat uns KHS auch hier die logistisch bis ins letzte Detail ausgeklügelte Lösung mitgeliefert.“

Als eine wahre Meisterleistung bezeichnet Puchok die Einbringung der neuen KHS-Dosenlinie. Die Lieferung sämtlicher Anlagenkomponenten erfolgte ebenso wie deren Einbringung just in time, da winterliche Außentemperaturen von bis zu minus 30° Celsius keinen längeren Aufenthalt von Komponenten im Freien zuließen. Puchok: „Ein aufeinander perfekt abgestimmtes Szenario.“

Neben Bier verarbeitet die KHS-Dosenlinie Bier-Mixgetränke, alkoholfreies Bier und Erfrischungsgetränke. Vom Abräumer Innopal ASH geht es mittels Lufttransporteur über eine Vakuumbrücke, die Dosen auf eventuelle Beschädigungen hin prüft und aussondert, über den Dosenrinser direkt in das Herzstück der Linie, den Füller Innofill DMD. Er verfügt über eine robuste Konstruktion und ist bei höchster Leistung und bester Abfüllqualität äußerst langlebig.

Der Aufbau des Innofill DMD-Ventils gestaltet sich im Vergleich zum Gegendruck-Ventil sehr vorteilhaft. Das Füllventil wird erst bei absolutem



Jeder Zentimeter Platz wurde in der neuen KHS-Glaslinie optimal genutzt. Beispielsweise ist die Einend-Flaschenreinigungsmaschine zwischen zwei bestehenden Säulen eingepasst. Etiketten- und Scherbenaustragungen, Pumpstationen und viele weitere Aspekte mehr wurden exakt auf die spezielle Raumsituation hin ausgerichtet.

Gleichdruck zwischen Dose und Ringkessel geöffnet. Ruhige Füllung, geringe CO₂-Verluste und minimale Sauerstoffaufnahme sind die Ergebnisse des Verfahrens. Vor dem Entlastungsvorgang wird das Rückgasrohr aus der Dose zurück ins Füllventil angehoben, was so viel bedeutet wie schnelle, trockene und schaumfreie Entlastung. Speziell für alkoholfreie Getränke investierte Obolon in die dem Füllprozess vor geschaltete Ausmischanlage Innopro PARAMIX CMX.

Was Pasteurtechnik angeht, ist der modular aufgebaute Doppelstock-Pasteur Innopas PII SC im Einsatz. Er verfügt über die integrierte PE-Regelung und ist vor allem auf Produkt schonende Behandlung ausgelegt. Für jedes abgefüllte Produkt ist hier das ihm entsprechende Pasteurisationsprogramm im System hinterlegt.

Für die Verpackung der Dosen bestehen mit ShrinkPacker Innopack Kisters SP 100 V und Tray-ShrinkPacker Innopack Kisters TSP 050 V unterschiedlichste Möglichkeiten. Ob die ausschließliche Bildung von Shrinkpacks oder Tray-Shrinkpacks bzw. die Einbringung von Shrinkpacks in die Tray- bzw. Pad-Shrinkpackung ansteht – alles ist hier machbar. Umfassende Beratungsleistung zu Verpackungsmaterial kam hier ergänzend zu der Bereitstellung von Verpackungstechnik. So wurde das für den jeweiligen Anwendungsfall vorgesehene Karton- bzw. Folienmaterial von KHS vor dessen Praxisanwendung genauestens geprüft. Die automatische Lagenbildung sowie die Palettierung der bereitge-



Steht für die sauerstoffarme Abfüllung von Bier in Glasflaschen: der Füller Innofill DRS-ZMS.

stellten Packungen übernimmt der Innopal PBN.

GLASFLASCHEN NACH WIE VOR BELIEBT

Am Obolon-Bierabsatz ist das Dosengemisch derzeit mit einem Anteil von sieben Prozent beteiligt. Weitere 35 Prozent gehen in der PET-Flasche an den Verbraucher, 12 Prozent im Keg an die Gastronomie. Den Löwenanteil vereint nach wie vor die Glasflasche mit einem 46prozentigen Anteil am Bier-Gesamtabsatz auf sich. So verwundert die ebenfalls erst kürzlich realisierte Investition in eine neue KHS-Glaslinie nicht weiter.

STATT 6.000ER PET-LINIE DIE 50.000ER GLASLINIE

Besonderheit hier: Der einzige zur Verfügung stehende Platz für die neue KHS-Glaslinie mit einer Leistung von 50.000 0,5-l-Flaschen/h war ein bislang für eine PET-Linie mit einer Kapazität von 6.000 PET-Flaschen/h,

genutzter Raum. Puchok: „Wie erwartet machte KHS auch hier das nahezu Unmögliche möglich. Die hohe Flexibilität und Lösungskompetenz, die unser Lieferant des Vertrauens immer wieder zeigt, überrascht uns stets aufs Neue.“

Bei der durch diffizile KHS-Planungen optimierten Ver- und Entsorgung arbeitet die neue KHS-Glas-Linie reibungslos. Entpalettieren werden bereitgestellte Leergut-Paletten mittels Entpalettierer Innopal RS3 1EKN. Als Auspacker ist der Innopack PPZ im Einsatz. Bei Packmaschinen der Baureihe Innopack PPZ handelt es sich um zweisäulige Packmaschinen in Portalbauweise, welche sich durch hohe Flexibilität auszeichnen. Die in Portalbauweise auf vier Säulen stehende Packer können sowohl als Ein- und Auspacker, Sortierein- und -auspacker, Kommissionierpacker oder Multifunktionsmaschinen genutzt werden. So heißt es in der neuen Glas-Linie neben dem Aus-

packen auch beim Einpacken Innopack PPZ.

Die Flaschenreinigung praktiziert die Einend-Flaschenreinigungsmaschine Innoclean EM. Beispielhaft zeigt sie, wie innerhalb der Linie jeder Zentimeter Platz perfekt genutzt wurde, ist sie doch genau zwischen zwei Säulen aufgestellt. Etiketten- und Scherbenaustragungen, Pumpstationen und viele weitere Aspekte mehr – sie alle wurden auf die spezielle Raumsituation hin ausgerichtet.

Was das Füllsystem angeht, entschied sich die Brauerei Obolon für das rechnergesteuerte, pneumatische Druckfüllsystem Innofill DRS-ZMS. Für die sauerstoffarme Abfüll-

ung von Bier in Glasflaschen ist der Innofill DRS-ZMS geradezu prädestiniert. Weitere Vorteile des Füllsystems liegen in der hohen Flexibilität, die Produkt und Flasche gleichermaßen betrifft. Die präzise Flaschenausstattung übernimmt die Etikettiermaschine Innonet KL 2080.

Sie verfügt über zwei Etikettierstationen, die Brust-, Rücken- und Halsringetikettierung bei Einweg- und Mehrwegflaschen vornehmen. Das Einbringen der frisch etikettierten Flaschen in bereitgestellte Kästen praktiziert der Innopack PPZ, danach geht es direkt zum Palettierer Innopal RS3 1BKN.

AUFSTOCKUNG DER KEG-LINIE AUF EINE LEISTUNG VON 1.000 KEGS/H – EIN BEISPIEL FÜR VOR- AUSSCHAUENDE PLANUNG

Vorausschauende Planung – auch das ist bei der Zusammenarbeit von Obolon und KHS ein entscheidender Punkt. Wie eine solche voraus-

Sie suchen?



www.kompack.info

findet



Die präzise Flaschenausstattung übernimmt die bewährte Etikettiermaschine Innoket KL 2080.

schauende Planung aussehen kann, verdeutlicht unter anderem die erst kürzlich erfolgte Aufstockung der Leistung einer vorhandenen KHS-Keg-Linie von 400 Kegs/h auf 1.000 Kegs/h.

Als die Brauerei Obolon im Jahr 2004 in eine KHS-Keg-Linie investierte, rechnete sie mit einem über die Jahre hinweg wachsenden Bedarf an Bier in Kegs. KHS präsentierte das Innokeg Contikeg-Rundläufer-Konzept, das Vor- und Hauptreinigung in einem, den Füllprozess in einem weiteren Karussell vorsah. Bei der Aufrüstung der Keg-Linie wurden Vor- und Hauptreinigung nun entkoppelt. Ein weiteres Reinigungskarussell gelangte auf den hierfür bereits im Jahr 2004 vorgesehenen Platz. Im Rahmen der Leistungserweiterung zudem verwirklicht: die Installation einer zweiten Kurzzeiterhitzungsanlage, die mit der vorhandenen Kurzzeiterhitzungsanlage direkt kommuniziert.

Beide Kurzzeiterhitzungsanlagen sind mit einem für den Fall der Er-

weiterung bereits von Beginn an entsprechend großzügig dimensionierten Puffertank verbunden. Vorausschauend war auch innerhalb des Füllerkarussells für den Fall einer Leistungsaufstockung Platz freigehalten. Hier geschah die Aufstockung der Füllkapazität durch Integration zusätzlicher Füllstellen.

Weitere jüngst in die Linie integrierte Komponenten, die der erhöhten Leistung Rechnung tragen: Keg-Außenreiniger, zwei Keg-Wender, Keg-Kappenabzieher, Keg-Kappenaufsetzer. Im Rahmen der Umbauaktivitäten ebenfalls von hoher Bedeutung: die entsprechende Anpassung von Verrohrung und Medienversorgung sowie Keg-Transporteuren.

Um die mehr als verdoppelte Leistung der Keg-Linie auch vor und nach der Keg-Bearbeitung perfekt zu organisieren wurde neue Palettierertechnik zudem nötig. Der bisher als Be- und Entlader agierende Palettierer übernimmt bei der neuen Konzeption nun ausschließlich die Entpalettierung der Kegs, während



Aufgestockt: Statt bislang 400 Kegs/h verarbeitet die Innokeg Contikeg-Linie nun 1.000 Kegs/h.



Umfassende KHS-Beratung für die Brauerei Obolon geht bis hin zur logistischen Lösung. KHS präsentierte schon früh ein ausgeklügeltes Logistikkonzept, das die perfekte Ver- und Entsorgung der Anlagen mit einschließt.

der neu integrierte Innopal PK1 BKN1 für die Bepalettierung der Kegs verantwortlich zeichnet.

Puchok: „Auch hier lief alles bestens. KHS realisierte den Umbau innerhalb kürzester Zeit. Nur so war es uns möglich, bei der bestehenden hohen Nachfrage der Gastronomie nach Bier im Keg auch lieferfähig zu bleiben.“

EINZIGE UKRAINISCHE GROSS BRAUEREI IN 100PROZENTIGEM UKRAINISCHEN BESITZ UND EINES DER „BESTEN 100 UNTERNEHMEN DER UKRAINE“

Zurzeit verfügt Obolon über 15 Vertriebsstützpunkte innerhalb der Ukraine. So ist die einzige ukrainische Großbrauerei, die sich zu 100 Prozent in ukrainischem Besitz befindet, flächendeckend im Heimatland vertreten. Gleichzeitig assoziieren Menschen auf allen Kontinenten Obolon mit dem ukrainischen Bier Nummer Eins.

Puchok: „Obolon gilt innerhalb sowie außerhalb der Ukraine als eine der besten Visitenkarten des Landes“. Dass die ukrainische Bevölkerung dies ebenso sieht, demonstriert eine ganz besondere Auszeichnung: die Einreihung der Brauerei unter die „100 besten Unternehmen der Ukraine“.

Puchok: „Auf Lorbeeren werden wir uns auch künftig nicht ausruhen. Unsere Rolle als Innovator bei Bier, alkoholfreien Getränken und Alcopops sowie im Bereich der technischen Lösungen erhalten wir aufrecht. In diesem Zusammenhang sehen wir KHS auch künftig als Partner des Vertrauens an unserer Erfolgsseite.“

38

Jarostaw Niebisch /Vertriebsleiter Ukraine, KHS AG, Bad Kreuznach, Tel.: 06 71/8 52-26 08

Ludmila Enke /Generaldirektorin KHS Ukraine, KHS AG, Kiew, Tel. +3 80-44-4 61 93 62



Perfektes Einpacken in bereitgestellte Kästen mittels Innopack PPZ.



www.euro-id-tradefair.com

5. Internationale Fachmesse & Wissensforum für automatische Identifikation

05.–07. Mai 2009 / EXPO XXI, Expocentre, Köln

Das Technologie- und Lösungsspektrum der EURO ID 2009:
Barcode, 2D Code, RFID, Sensorik und Kennzeichnungstechnologien

Ihre Vorteile als Besucher der EURO ID 2009

- Internationaler Branchentreff
- AutoID pur durch klaren Fokus
- Eine Messe jenseits der Branchengrenzen
- Systemintegration von A–Z

Special Events

- User Forum
- Tracking & Tracing Theatre (Live Demonstration)
- European AutoID Award

Auf 4.000 m² haben Sie die Chance, sich ganz gezielt einen fundierten Marktüberblick zum Thema „Automatische Identifikation“ zu verschaffen.

Info-Telefon: +49 (0)2 11/96 86–37 54 (Stefanie Kluckhuhn) • E-Mail: stefanie.kluckhuhn@informa.de
Internet: www.euro-id-tradefair.com

Veranstalter



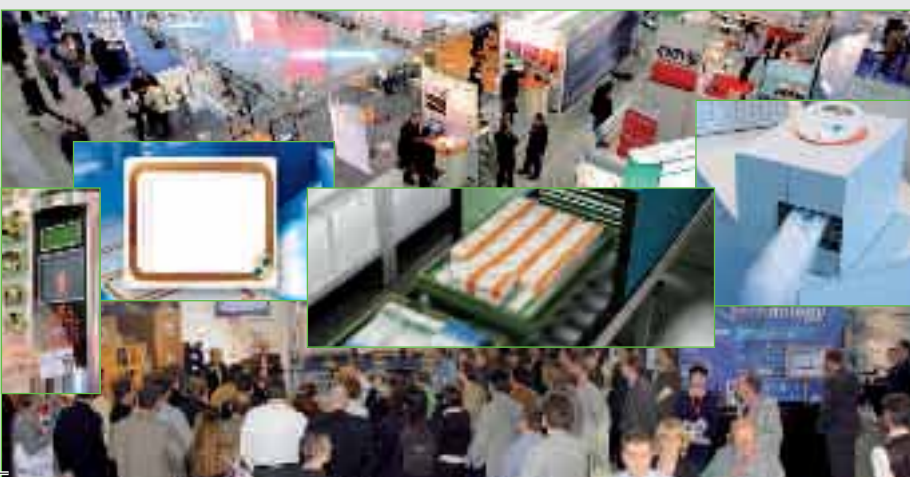
Träger



Kooperationspartner

ident

Premium-Medienpartner



Ticktes

Buchungsnummer: Z0930

Buchen Sie schon jetzt Ihr Ticket im Internet unter:
www.euro-id-tradefair.com/tickets

Messe-Hotline: + 49 (0) 2 11/96 86-37 54

SCA 2009 wieder unter den 100 nachhaltigsten Unternehmen der Welt

Bereits zum fünften Mal in Folge wird der schwedische Weltkonzern von der kanadischen Mediengesellschaft Corporate Knights Inc. als eines der 100 nachhaltigsten Unternehmen weltweit geführt. Seit die Liste der „Global 100“ in 2005 zum ersten Mal präsentiert wurde, hat sich SCA Jahr für Jahr erfolgreich als eines der 100 nachhaltigsten Unternehmen qualifizieren können.

Zertifizierung

Höchste Qualitätsstandards, Sicherheit und Hygiene sind in der Produktion aller Werke der Panther-Gruppe oberstes Gebot. Um diese Zielsetzung konsequent zu erreichen, hat sich die Wepoba

Wellpappenfabrik den strengen Regeln des International Good Manufacturing Practice-Standard und dem damit einhergehenden Audit unterzogen. Seit Januar 2009 ist diese Fertigungspraxis im Werk in Wustermark zertifiziert. Mit dieser Zertifizierung dokumentiert der familiengeführte Unter-

nehmensverbund seine Vorreiterrolle bei der qualifizierten Herstellung und Verarbeitung von Wellpappenprodukten.

Mehr unter: www.panther-packaging.com



Bösmüller holt Ing. Werner Bethmann



Die Bösmüller Print Management GmbH & Co KG freut sich, folgenden Neuzugang bekannt zu geben: Mit 1. Mai 2009 wird Ing. Werner Bethmann das Team von Bösmüller verstärken. Bis 31. März 2009 war Ing. Bethmann bei Holzhausen tätig. Seine

Kompetenz wird Bösmüller dabei unterstützen, die führende Rolle als Qualitätsdruckerei im Bogenoffsetbereich in Ostösterreich weiter auszubauen.

Mehr unter: www.boesmueller.at

EcoLine übernimmt Vertretung von Squid Ink

Squid Ink Manufacturing, Inc. mit Sitz in Minneapolis, MN/USA ist ein bedeutender Hersteller von Inkjet-Beschriftungs-

Systemen, Qualitätstinten sowie Karton-Verschliessanlagen. Squid Ink überträgt für die Märkte Schweiz, Deutschland und Österreich ab sofort die Vertretung der Inkjet Produkte der EcoLine Systems AG mit Sitz in Sieben.

Mehr unter: www.ecoline-systems.ch



WMS Auftrag bei DHL für HENKEL

Der Konsumgüterproduzent Henkel (Loctite, Persil, Schwarzkopf, etc.) nutzt DHL als Logistikdienstleister am Standort Raciborz in Polen. Henkel/DHL werden ab März 2009 mit der neuesten Version des Warehouse Management Systems von KNAPP KiSoft WMS alle Abläufe im Lager steuern. Mehr unter: www.knapp.com



Experten füllen ab

Wenn zwei Maschinenbauexperten ihre hauseigene Expertise für eine gemeinsame Anlage zusammenbringen, dann kann man etwas ganz großes erwarten. In diesem Fall ist eine komplette Abfülllinie das Ergebnis der erstmaligen Zusammenarbeit der Eimerhandlungsexperten von Langguth und der Abfülltechnikspezialisten von Fricke.

In Effizienz und Leistung groß – in der räumlichen Ausdehnung und im Reinigungsaufwand ganz klein. Auf der European Coatings SHOW 2009 in Nürnberg wurde am Langguth-Fricke-Gemeinschaftsstand diese neue Anlage präsentiert. Das Echo der Kundschaft war gut. Die Anlage ist technisch auf sehr hohem Level und der Kunde bekommt eine komplette Lösung aus einer Hand. Die integrierte FRICKE Abfüllanlage kann zum Reinigen aus der Linie gefahren werden (auch für einen raschen Produktwechsel kann so das Abfüllmodul getauscht werden).



BAUGRUPPEN

Die ausgestellte LANGGUTH (in Österreich durch die Firma Cleopack in 1160 Wien vertreten) Abfülllinie besteht aus folgenden Baugruppen: Eimerentstapelung, Schubstangenförderer, Dichtigkeitskontrolle, Abfüllstation, Eimerverdeckler, Eimerverschließstation und Haftetikettierer. Die offene Bauweise garantiert eine optimale Reinigung aller Anlagenteile. Ein zentrales Bedienungspult für alle Produktionsparameter sorgt für übersichtliche Bedienung. Präzise auf die Gesamtlinie abgestimmt, fügt sich die nach der neuen Messgeräte Richtlinie (MID) entwickelte FRICKE-Abfüllstation in den Prozess ein. Die absolute Zuverlässigkeit wird hierbei mit einem pra-

xisgerechten Wartungs- und Reinigungskonzept kombiniert.

STETIGER PROZESS

Die vollautomatische Linie zur Befüllung unterschiedlicher Gebindeformen überzeugt primär durch den schnittstellenfreien Prozess. Nach der automatischen Vereinzelung der Gebindestapel wird jeder Eimer einem elektromotorischen Schubstangenfördersystem zugeführt, der die Gebinde durch die gesamte Linie transportiert. Dadurch entfallen störanfällige Übergaben und zeitintensive Pufferzonen an den jeweiligen Stationen.

10 LITER GEBINDE IN 4 SEKUNDEN

Nach der Dichtigkeitsprüfung per

Überdruck werden die Eimer unter dem Abfüllventil positioniert. Die präzise Abfüllung erfolgt gravimetrisch mittels Waage, sowie einer frequenz-geregelten Pumpe und entspricht den neuesten europäischen MID Richtlinien. Nachfol-

gend werden die gefüllten Eimer automatisch mit Deckeln bestückt und durch Andruckrollen verschlossen. Bis zu 15 Mal pro Minute, wenn Sie das wünschen. **39**

Mehr unter:

www.verpackungsmaschinen.at

druckwerk kreams regional genial

- ▶ Folien, Pfler
- ▶ Broschüren, Plakate
- ▶ Verpackungen
- ▶ Inkarten auf Köln und Umgebung
- ▶ Grafik & Design
- ▶ Bucher, Webtag
- ▶ Meetings, Tageländer
- ▶ Personalisierung

A-3504 Krems-Stein
Karl Eybl-Gasse 1
Telefon: 02732/85 4 22
Fax: 02732/85 4 22 - 29
verkauf@druckwerkcrems.at
www.druckwerkcrems.at

150 mal zum Mond und wieder zurück

Auf sagenhafte 117 Millionen Kilometer kommt man, wenn man alle Stapler Leerfahrten in österreichischen Lagern zusammenrechnet. Das wäre 304-mal die Entfernung von der Erde zum Mond. Absurd?

Ja! Hier versteckt sich ein enormes Einsparungspotenzial. Deswegen hat Metasyst jetzt einen neuen Partner für den Bereich Staplernavigation. „Gabelstapler wurden 1917 erfunden, um Waren zu transportieren. Aber heute legen Stapler 75 Prozent aller Fahrten ohne Ware auf der Gabel zurück“, erklärt Arne-Stefen Dehler, Vorstand der Locanis AG. In Österreich sind ca. 12.500 Stapler im Einsatz. Im Durchschnitt legt ein Stapler 12.500 km pro Jahr zurück. 75 Prozent davon sind

Leerfahrten. Der Mond ist 384.000 Kilometer von der Erde entfernt. Mit dem Multiplikator von 304 kommt man auf die 117 Millionen Kilometer. Also könnte man rein theoretisch 152-mal zum Mond und wieder zurückfahren.

Hier versteckt sich ein enormes Einsparungspotenzial. Mit der Partnerschaft zwischen Metasyst und Locanis werden die Logistiklösungen der Metasyst um eine wesentliche Komponente bereichert. Die Verfolgung von Flurfahrzeugen und



Transportaufträgen in „realtime“ mit einer automatischen Erkennung der Abgabe- und Entnahmepunkte, speziell in Blocklagerbereichen, bringt Transparenz ins Lager.

LOGISTIKLÖSUNG

Die Logistiklösungen der Locanis AG basieren auf der G-TRACK®

Technologie für berührungslose Identifikation und ermöglichen eine deutliche Steigerung der Leistungen pro eingesetzten Stapler. Im Zusammenspiel mit G-Control®, dem Staplerleitsystem, werden Transportaufträge weg- und zeitoptimiert den Staplern zugewiesen.

Die Leerfahrten werden drastisch reduziert und da freut sich nicht nur die Buchhaltung, sondern auch die Umwelt - denn unkoordinierte Staplerfahrten verursachen nicht nur unnötige Kosten sondern belasten auch die Umwelt!

40

Mehr unter: www.metasyst.at,
www.locanis.de



Hoch-moderne Extrusionsbeschichtungslinie

Am 4. März fanden erste Testläufe auf der neuen Extrusionsbeschichtungslinie Wenzel IV im Werk Mondi Coating Steti, Tschechien, statt.

Die Eröffnung der vierten hochmodernen Extrusionsbeschichtungslinie in Steti ist ein wichtiger Meilenstein in der Wachstumsstrategie der Business Unit Mondi Coatings und reflektiert das Engagement für kostengünstige und hochwertige Anlagen. „Dank der geografischen

Lage und der starken Rückwärtsintegration mit regionalen Mondi Papierwerken, hat Mondi Coating in Steti einen strategischen Standortvorteil, um die zentraleuropäischen Märkte zu beliefern“, erklärt Thomas Schäbinger, CEO der Business Unit Coatings und merkt weiter an:

„Durch Mondi Coating Steti können wir Serviceflexibilität, kosteneffiziente und überdurchschnittliche Produktqualität sowie profundes technisches Know-How unseren Kunden anbieten.“ Die neue Produktionslinie und die 5.000m² große Produktionshalle erweitern die Leistungsfähigkeit von Mondi Coatings in Bezug auf beschichtete und laminierte Barrierematerialien für anspruchsvolle Produkte.

41

Mehr unter: www.mondigroup.com

... und wo sind die Gebrauchten?

Am 1. und 2. April 2009 fand die 2. Jungheinrich Gebrauchstaplermesse in der Niederlassung Sattledt auf 1000 m² statt.

Die bewährte Jungheinrich Qualität der über 120 ausgestellten, gebrauchten Gabelstapler überzeugte wieder einmal viele Kunden. Die optisch von einem Neufahrzeug kaum zu unterscheidenden Geräte bewegten die Kunden eingangs die Frage zu stellen: ...und wo sind die Gebrauchten? An den 2 Messetagen konnten 50 Fahrzeuge verkauft werden. Viele nutzten das Late-Night-Shopping bis 22 Uhr und kamen erst in den Abendstunden.

27. UND 28. MAI 2009

Schon jetzt gelb im Kalender markieren: Die 3. Jungheinrich Gebrauchstaplermesse findet am 27. und 28. Mai 2009 in der neu renovierten Niederlassung in Wien statt. Jungheinrich hat in Österreich 7.800 Kunden und rund 24.000 Fahrzeugen am Markt. Die Firma beschäftigt an 4 Standorten 240 Mitarbeiter. Mit 120 Kundendiensttechnikern hat Jungheinrich das eindeutig dach-



teste Logistik-Kundendienstnetzwerk in Österreich. Im Jahr 2008 wurde in Österreich ein Umsatz

von 71,5 Millionen Euro erwirtschaftet.

42

Mehr unter: www.jungheinrich.at

4.000 Verpackungslösungen

320 Seiten, über 4.000 Verpackungslösungen, viele Innovationen: In diesen Tagen erscheint der aktuelle Hauptkatalog der Rajapack GmbH. Mit ihrem umfassenden Sortiment unterstreichen die Verpackungsprofis ihren Anspruch, Europas Nr. 1 im Verpacken zu sein.

Die Kunden profitieren von hochwertigen Produkten der Qualitätsmarke RAJA, von günstigen Bestpreisen und natürlich von der Servicestärke des erfahrenen Rajapack-Teams. „Mit Rajapack ist Verpacken ganz einfach“ lautet das Motto des neuen Hauptkataloges.

Mit anderen Worten: Bei Rajapack erhalten Unternehmen alle Verpackungslösungen aus einer Hand - statt hierfür mehrere unterschiedliche Lieferanten zu koordinieren. Zudem ist jedes der über 4.000 Produkte ständig auf Lager und kann somit in 2-3 Tagen geliefert werden, vom Packband für jeden Bedarf bis zu den mehr als 500 Karton-Varianten.



NEUES PROGRAMM

Das neue Rajapack-Programm umfasst auch wieder viele Verpackungs-Innovationen. Bei den so genannten Schrumpfbeuteln handelt es sich um besonders widerstandsfähige Folien, die sich nach wenigen Arbeitsschritten optimal der Form der Produkte anpassen.

Zusammen mit dem geeigneten Schweißgerät sowie einer Heißluftpistole sind die Beutel auch als Set erhältlich. Doppelten Schutz für Produkte bis 12 cm Höhe bietet beispielsweise Packfix, eine Kombination aus schnell montierbarem Umkarton und flexibler, fixierender Folienverpackung. Die Multimedia-Verpackung Eco ermöglicht das Versenden von CDs und DVDs. **43**

Mehr unter: www.rajapack.at.

Ein gutes Jahr für Constantia Packaging AG

Constantia Packaging, eine der führenden Industriegruppen Österreichs überschritt, im Geschäftsjahr 2008 erstmals die 2 Milliarden Umsatzgrenze. Insbesondere die strategische Entwicklung, der Ausbau des Konzerns durch den im vierten Quartal 2007 vollzogenen Erwerb der AMAG, der Übernahme der restlichen 40%-Anteile an der Constantia Duropack, der Beteiligung an der kroatischen Belisce d.d., aber auch selektive Abgaben von Randbereichen spiegeln ebenso wie die Ergebnisse den positiven Geschäftsverlauf wider.

„Sehr erfreulich ist, dass wir trotz zunehmend schwierigerem Marktumfeld das Geschäftsjahr 2008 positiv abschließen und

neue Höchstwerte in den Unternehmenskennzahlen erzielen konnten“, erklärt Dr. Hanno M. Bästlein, Vorsitzender des Vorstands der Constantia Packaging AG. Der Umsatz 2008 verbesserte sich um 33 % auf 2.080,8 Mio., 8241 Mitarbeiter an 49 Produktionsstandorten erwirtschafteten eine solide EBITDA Marge von knapp 14 %.

2009 wird geprägt sein durch konsequente Produktivitätssteigerungs- und Kostensenkungsprogramme in allen Bereichen. Durch kontinuierliches Portfoliomanagement verbessern wir die Wettbewerbsstellung unserer Geschäftsfelder weiter und können dadurch auch zukünftig unsere Marktchancen nutzen.

Mehr unter:

www.constantia-packaging.com



BÖSMÜLLER
KLEBT
EUCH
EINE

SCHAFFTEL
FALSCHACHTEL



Verpackung die hält.

Print Kompetenz die überzeugt.

PRINT COMPETENCE CENTER WIEN
Obere Augartenstraße 32, A-1020 Wien
T: +43/1/214 70 07 - 0
F: +43/1/214 70 08 - 22 od. 33

DRUCKWERK STOCKERAU
Josef Sandhofer Straße 3, A-2000 Stockerau
T: +43/2266/681 80 - 0
F: +43/2266/681 80 - 33

www.boesmueller.at

Neuer zertifizierter Gabelstapler-Test

In wirtschaftlich schwierigeren Zeiten wird jede Investitionsentscheidung noch genauer unter die Lupe genommen. Mit der jetzt erreichten Zertifizierung des Gabelstapler-Leistungstests ist es der Linde Material Handling in Aschaffenburg, Deutschland, gelungen, den objektiv nachprüfbareren Faktor Leistung (Umschlag pro Zeit) als Basis der Kostenbetrachtung und damit als objektive Entscheidungsgröße zu etablieren.

Damit erhalten die Betreiber die Möglichkeit, die Produktivität eines Staplers in den Kosten für Personal, Anschaffung, Finanzierung, Service und Energie zu berücksichtigen und letztlich die tatsächlichen Kosten zu ermitteln. Steht die Anschaffung neuer Flurförderzeuge an, stützen sich die meisten Investitionsentscheidungen auf die aus Typenblättern und schriftlichen Angeboten zu entnehmenden Kosten für Anschaffung, Energieverbrauch, Service und Finanzierung. Doch der Schein trügt. Die oftmals auch als „Total Cost of Ownership“ bezeichneten Staplerkosten bilden nur einen Teil der tatsächlichen Kosten ab. Unberücksichtigt bleibt die Umschlagleistung, die ein Stapler in einer bestimmten Zeit erledigt.

KOSTENBLÖCKE

Denn die Zeit, die ein Stapler für eine bestimmte Aufgabe im innerbetrieblichen Warenumschlag benötigt, wirkt sich sehr deutlich auf die einzelnen Kostenblöcke aus. Und dies gilt selbst dann, wenn der Stapler nicht pausenlos im Einsatz ist, sondern hin und wieder auch in

der Ecke steht. Arbeitet ein Stapler schneller, kann der Fahrer beispielsweise in der „gesparten“ Zeit für andere Aufgaben eingesetzt werden. Die insgesamt benötigte, geringere Betriebsstundenzahl erhöht die Personaleffizienz und senkt darüber hinaus auch die Energie- und Servicekosten sowie den Wartungsaufwand. Geringere Betriebsstunden schlagen sich am Ende in einem höheren Restwert nieder. Diese Berücksichtigung der Umschlagleistung in der Aufwandsbetrachtung von Flurförderzeugen nennt Linde T.O.P. „Total Operating Performance“

STAPLERPRODUKTIVITÄT

Aufgrund der Bedeutung der Staplerproduktivität für die Kalkulation der tatsächlichen Staplerkosten hat sich Linde Material Handling entschlossen, mit einem anerkannten Partner zusammenzuarbeiten und einen objektiven, aus typischen Praxisfällen in Industrie- und Handelsunternehmen abgeleiteten Gabelstapler-Leistungstest zu entwickeln und zertifizieren zu lassen. Mit der TÜV Nord Mobilität GmbH & Co. KG in Deutschland konnte ein an-

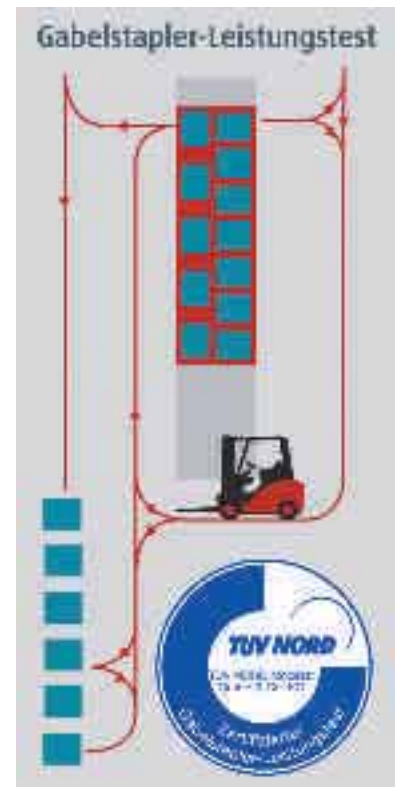
erkannter Kooperationspartner gewonnen werden. Mit der Zertifikat Nr. LS 0109684Z1 bescheinigt die TÜV Nord Mobilität, dass der Umschlag pro Zeit und der Energieverbrauch bei Gabelstaplern mit Hilfe des „Gabelstapler Leistungstests“ unter realistischen Einsatzbedingungen ermittelt wird.

ZERTIFIZIERUNG

Bei dem zugrunde liegenden Gabelstapler Leistungszyklus wird ein LKW mit 12 Gitterboxen be- und entladen. Das Gewicht je Gitterbox beträgt zirka 800 Kilogramm. Der Gabelstapler Leistungszyklus wird auf maximale Leistung und auf Zeit gefahren, so dass hierbei alle wesentlichen Faktoren (Zeit, Palettenleistung und Verbrauch) gemessen bzw. abgeleitet werden können. Um eine aussagefähige Auswertung erstellen zu können, werden die Zeit je Arbeitsspiel, das Tankgewicht vor und nach jedem Arbeitsspiel bei Diesel-/Gasfahrzeugen bzw. der Stromdurchfluss bei E-Gabelstaplern und die Umgebungs- und Kraftstofftemperatur dokumentiert. Zur Auswertung der gemessenen Daten werden die Zeiten und Verbrauchswerte auf eine Palette umgerechnet und dann auf die gewünschte Palettenanzahl bzw. Zeitfenster extrapoliert.

„Mit der Zertifizierung unseres Gabelstapler-Leistungstests haben wir nun eine objektive Größe für die Produktivität eines Staplers und können unseren Kunden anhand konkreter Beispielrechnungen zei-

gen, wie viel Geld sie durch den Einsatz von Linde-Stapler sparen. Diese Einsparungen liegen je nach Modell zwischen 10 und 30 Prozent pro Jahr“, betonte Theodor Maurer, Mitglied der Geschäftsführung von Linde Material Handling. **44**



Mit der jetzt erreichten TÜV-Zertifizierung des Gabelstapler-Leistungstests ist es Linde Material Handling gelungen, den objektiv nachprüfbareren Faktor Leistung (Umschlag pro Zeit) als Basis der Kostenbetrachtung und damit als objektive Entscheidungsgröße zu etablieren.



Total Operating Performance - Mehr Umschlagleistung - weniger Kosten.

Performa Alto

The High Way to Extravagance



Stora Enso Austria GmbH
Abt. Packaging Boards
Mooslackengasse 17
1190 Wien
Tel. 01/54655 1022
Fax 01/544 8304
E-mail: se-vienna.office@storaenso.com
www.storaenso.com/cosmetics

Kosmetika und Luxusprodukte sind heute von gleicher atemberaubender Vielfalt wie die Blumen dieser Welt. Und ebenso wie Blumen brauchen auch sie eine erlesene Verpackung, um Kunden in ihren Bann zu ziehen. Wir von Stora Enso helfen Ihnen dabei – mit unserem neuen, hochwertigen Verpackungskarton Performa Alto.

Performa Alto, der vollgestrichene CTMP-Karton mit weißer Rückseite, hat in jeder Beziehung höchstes Niveau. Damit empfiehlt er sich für Verpackungsanwendungen höchster Güte. Wenn Ihre Verpackungen elegant und attraktiv aussehen, bringt das Ihr Geschäft garantiert zum Florieren.

Wenn Sie den direktesten Weg zu einer eleganten und attraktiven Verpackung suchen, kontaktieren Sie Ihr nächstes Stora Enso Büro und probieren Sie Performa Alto noch heute aus.



Seit seiner Gründung im Jahr 1993 hat sich das ARA System als kompetenter Partner der österreichischen Wirtschaft bei der Erfüllung der Verpackungsverordnung etabliert. Es sammelt und verwertet jährlich rund 750.000 Tonnen Verpackungsabfälle, garantiert die Entsorgungssicherheit und stellt die Entpflichtung seiner Kunden sicher. 15.000 Unternehmen schätzen dieses Service. Kein Wunder, dass diese einzigartige österreichische Erfindung ein Vorbild für ganz Europa ist.