

ALLCLICK®



ALLCLICK®

Ihr kompetenter
Partner in allen Fragen
der Betriebsausstattung

Lagereinrichtung
 Inneneinrichtung
 Lagerhilfsmittel
 Betriebseinrichtung
 Schallschutztechnik

ALLCLICK®

Allclick Austria GmbH
02252 / 49 001-0

office@allclick.at

www.allclick.at

STORAENSO 



*A Tribute to
Perfection*



ensocoat

Die besten Kartons der Branche – jetzt noch besser!

Stora Ensos neue Kartonsorten Ensocoat und Ensocoat 2S bieten die gefragte Kombination von blendenden Druckergebnissen und hoher Leistung bei den Weiterverarbeitungsprozessen und einer optimalen Eignung für unterschiedliche Verfahren der Oberflächenveredlung.

Schärfere Details, buntere Farben, weißeres Weiß und schwärzeres Schwarz – Ensocoat hat alles, was Sie von den hochwertigsten grafischen Kartonsorten und Verpackungskartonqualitäten der Branche erwarten. Ob Folienprägung, Prägung oder Laminierung – diese Kartons sind auch für anspruchsvollste Spezialeffekte ideal geeignet.

Ensocoat und Ensocoat 2S sind eine Huldigung an die Perfektion bei grafischen Anwendungen und Luxusverpackungen.

www.storaenso.com/ensocoat

Stora Enso Deutschland GmbH
Moskauer Strasse 27
40227 Düsseldorf, Deutschland
Tel.: +49 211 581 2460
Fax: +49 211 581 2175

INHALT

An&fürsich 4
Meine Meinung

Rohstoffpreise 6
Preise steigen

Kunststoff 8
Weltneuheit

Mehrwegtransport 10
Wo sind die Kisten

Transmodul 18
Die flexible Verpackungsmaschine

Emballissimo 28
Gewinner

Henkel 44
3 Liter PET Flasche

Magazin 48
News aus aller Welt

Langenlois



22 Jurtschitsch

Wien



34 Golden Label

Dornbirn



50 Servus

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: kompact@chello.at • homepage: www.packlist.at **Objekt- und Redaktionsleitung:**
Harald Eckert **Redaktionelle Mitarbeiter dieser Ausgabe:** Petra Schwarz **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



Allclick Austria GmbH
Wiener Straße 100
2511 Pfaffstätten

Tel.: 02252/49 001-0
Fax: 02252/49 001-40
mail: office@allclick.at
www.allclick.at

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

Papier im Kontakt mit Nahrungsmitteln

Zahlreiche Nahrungsprodukte, etwa Gefriernahrung und gekühlte Produkte, Süßwaren, Kuchen und Kekse sind in Faltkartons verpackt. Selbstverständlich nimmt die Industrie Gesundheits- und Sicherheitserfordernisse beim direkten Kontakt mit Nahrungsmitteln sehr ernst.

Beim Konsumentenschutz hat die gesamte Papier- und Kartonverpackungsbranche sowohl auf der Ebene der nationalen Regierungen als auch auf EU-Ebene seit vielen Jahren zusammengearbeitet und erfüllt die EC-Bestimmung 1935/2004. Sie gilt für alle Materialien, die mit Nahrungsmitteln in direkten Kontakt kommen. Zusätzlich haben die europäischen Vereinigungen (Confederation of European Paper Industries) und CITPA (International Confederation of Paper and Board Converters in Europe) jetzt eine freiwillige Industrierichtlinie für Papier- und Karton-Materialien herausgegeben, die mit Nahrungsmitteln in Kontakt kommen.

Deren Ziel ist es, den Weg zur Erfüllung von EC-Richtlinien zu weisen und sie in bestehende Management-Systeme zu integrieren. Flexibilität in Bezug auf verschiedene Verarbeitungsprozesse und Materialien ist ebenso ein Thema wie die Erleichterung eines unkomplizierten Auditing. Die Richtlinie basiert auf realistischer Risikoabschätzung und lässt sich vor allem besonders gut bei der Herstellung von Papier und Karton anwenden. Viele Materialien, etwa Zellulose-Film, Kunststoff und Keramik, sind zusätzlichen, materialspezifischen Richtlinien oder Maßnahmen unterworfen, die für alle EU-Mitgliedsländer gelten.

Bei Papier ist das Bild hingegen fragmentiert. Deutschland, Niederlande oder Italien haben eine spezielle Gesetzgebung für heimische Produzenten, während andere Länder einfach mit der allgemeinen, nicht materialspezifischen Bestimmung 1935/2004 konform gehen. Dabei entsteht für Käufer der unbeabsichtigte Eindruck, dass die Einhaltung der Bestimmungen bei Papier und Karton weniger eindeutig ist als bei anderen Materialien.

Vor diesem Hintergrund – dass eine Unterlassung zu Problemen führen könnte – hat eine europä-

ische Verpackungs-Wertschöpfungs-Arbeitsgruppe die freiwillige Industrie-Richtlinie für Papier- und Kartonmaterialien in Kontakt mit Nahrungsmitteln erstellt. Sie bezieht sich auf jene Aspekte der Qualitätssicherung, die für die Europäische Kommission von größter Bedeutung sind, nämlich, dass Papier und Karton die Qualitätsstandards für einen geeigneten Einsatz erfüllen. Das heißt, dass sie die menschliche Gesundheit nicht gefährden, indem sie eine nicht vertretbare Änderung in der Zusammensetzung oder eine Verschlechterung der organoleptischen Eigenschaften der Nahrungsmittel verursachen (also, wie sie schmecken, aussehen, sich anfühlen und riechen).

Standards für den Konsumentenschutz werden nicht für alle Zeit festgelegt, daher lässt die Richtlinie auch Platz für zukünftige Entwicklungen wie etwa biologische Tests, die in einem gemeinsamen Entwicklungsprojekt von Industrie und EU mit dem Namen Biosafepaper entwickelt werden. Dabei werden sicherlich auch Überlegungen zur Bewertung von bisher nicht zugelassenen Substanzen angesprochen, die in recycelten Verpackungen gefunden wurden.

Die Richtlinie ist ein Dokument in Bewegung, das im Licht neuer wissenschaftlicher Fortschritte rasch angepasst werden kann. Eine gute Herstellungspraxis (Good Manufacturing Practice – GMP) für die Industrie wird ebenfalls vorbereitet. Einfach ausgedrückt, fasst die Richtlinie die Regeln zusammen, und die GMP beschreibt ein Management-System, das diesen Regeln folgt. Die Industrie unterstützt die Richtlinie. Es hat zwei volle internationale Industrie-Konsultationen innerhalb der gesamten Papier- und Kartonverpackungskette gegeben, und die Richtlinie wurde außerdem von Pira International begutachtet. **1**

Mehr unter: www.procarton.com

AN&FÜRSICH...



Foto: Studio Florian

... leben wir in einer Hightechwelt, wo praktisch alles möglich ist.

Aber nicht nur das Öl der BP zeigt uns immer wieder die Grenzen der Menschen und deren Technik auf.

So zeigt uns der Film Plastic-Planet, dass Kunststoff nicht nur Vorteile hat – und wenn er erst einmal beschädigt ist, ist er nicht gerade gut für die Gesundheit.

Wie man jetzt aber auch gehört hat, kommt auch der gute Recyclingkarton in Schwierigkeiten. Dabei geht es wiederum um Ölanteile und deren Migration in verpackte Lebensmittel. Ursprung der Mineralöle sind Druckfarben, wie sie im Zeitungsdruck verwendet werden und über Altpapier in den Recyclingkreislauf geraten. Werden nun Lebensmittel in kontaminierten Recyclingkarton verpackt, können Mineralölbestandteile aus dem Karton in größeren Mengen in das Lebensmittel übergehen und beim Verzehr größerer Mengen derartiger Lebensmittel können toxische Grenzwerte überschritten werden. Dies könnte nicht nur die Druckfarbenindustrie unter Druck bringen.

Erste Kunden sollen bereits rezyklierten Karton für Verpackungen abbestellt haben um auf Frischfasern umzusteigen – was natürlich eine Lösung ist, aber neben dem höheren Preis auch ein Kapazitätsproblem darstellen dürfte.

Ich weiß zwar nicht, was als nächstes auf uns zukommt, aber Tatsache ist, dass wir Menschen viel zu oft glauben, längst alles in Griff zu haben – besser wäre vorab sicher, auf Nummer sicher zu gehen – werden jetzt einige sagen, aber unser Problem ist leider immer wieder, dass wir manche Sachen schneller erfinden als wir sie genau erforschen können.

So sind wir erst vor kurzer Zeit auf die Probleme gestoßen, die Kunststoff machen kann – so zeigt uns erst jetzt der aktuelle Unfall bei BP, welche Schäden wirklich auftauchen können und wie machtlos wir eigentlich sind.

Jetzt kommen wir allerdings zum springenden Punkt – wir können oft nichts dafür, dass die Welt so ist wie sie ist, aber wir könnten was dafür, wenn Sie so bliebe – lassen wir uns also überraschen, was wir aus dem BP-Vorfall lernen oder wie wir welche Druckfarbe richtig einsetzen – oder wollen wir uns vorwerfen „Schuld“ zu sein?

Auf ein Wiederlesen nach dem Sommer freut sich

Harald Eckert

Rohstoffpreise gefährden Industrie

Leise aber doch optimistisch ist die Industrie in das heurige Jahr gegangen. Die prinzipielle Nachfrage ist heuer auch wieder angestiegen. An Angeboten mangelt es in der Verpackungsindustrie zur Zeit nicht.

Was die Freude über das langsam wieder besser werdende Geschäft trübt, ist nicht nur Griechenland (Optimisten hoffen ja wirklich, daß das Geld wieder zurückkommt) - sondern die Rohstoffpreise - ein Wirtschaftsfachmann dazu: „Eine heurige Krise könnte die allgemeine Rohstoffpreissituation auslösen, über die Situation am Papiermarkt haben wir ja bereits berichtet. Auch wenn es vor den Preissteigerungen einen sensationell niedrigen Preis in diesem Bereich gab - ist er danach überdurchschnittlich rasch und stark wieder angewachsen. Die Preise konnten bis heute nicht wieder an die Kunden weitergegeben werden - was dieser Branche natürlich nach dem schwierigen letzten Jahr noch zusätzlich Gewinneinbrüche bringt.“

KUNSTSTOFF

Aber auch im Kunststoffbereich ziehen die Rohstoffpreise im Bereich der flexiblen Verpackungsmaterialien (insbesondere PE und PP) an. Der deutsche Fachverband - Flexible Verbundstoffe im Gesamtverband der Aluminiumindustrie (GDA) berichtet: „Die Preise sind vielfach um ein Drittel bis die Hälfte im Jahresvergleich angestiegen. PP ist im Vergleich von März 2009 innerhalb eines Jahres um 50% gestiegen, LDPE um rund 40%, HDPE um 30% und PET um rund 30%.“ Eine Ursache dieser

Preisdynamik sieht die Branche in der Verknappung von Kunststoffen. Einige Rohstofflieferanten sind sogar soweit gegangen Liefermengen zu begrenzen - was unterm Strich sogar Produktionsstopps heraufbeschwören kann. Gerade im Bereich der flexiblen Verpackungen, wo oft kurzfristige Orders kommen können, wird daher die Freude über eine überstanden geglaubte Krise bereits wieder getrübt.

STAHL

Aber auch im Stahlbereich gehen die Rohstoffpreise ungewohnte Wege. Was in diesem Bereich (bei Umreifungsbändern) sich positiv für die Kunststoffbandhersteller auswirkt. Mag. Zaruba zu diesem Thema: „Wir verkaufen sowohl Kunststoff als auch Stahlband - zur Zeit gibt es aber immer weniger Argumente für das Stahlband - und auch wenn für die Rohstofflieferanten das Umreifungsband nur ein kleinster Tropfen ist, so muß ihnen klar sein - diesen Tropfen werden sie verlieren.“

ABER PRINZIPIELL ZUM ROHSTOFF:

Die Preissteigerung für Eisenerz ist teilweise über 100% gestiegen. Die größten Erzproduzenten, die einen Marktanteil von rund 70% erreichen, konnten dank ihrer führenden Position am Markt diese Preise durchsetzen. Zudem sollen die Erzverträge mit den Stahlunternehmen von Jahresverträgen auf Quartalver-

träge umgestellt werden. Weiters ist von einer Zunahme der Preisschwankungen in der Zukunft der Rede.

1/2 MILLIARDE EURO

Ein Kenner der Branche rechnet uns vor: Bereits eine Preissteigerung um 10% bei Eisenerz und Koks-kohle bedeutet für deutsche Stahlunternehmen eine zusätzliche Belastung von jährlich rund einer halben Milliarde Euro. Man muß rechnen, daß heute die Lohnkosten im Bereich der Stahlindustrie nur mehr bei 12% liegen und verarbeitende Betriebe in diesem Bereich praktisch keine

Möglichkeit haben, die durch die marktbeherrschende Stellung der Rohstoffunternehmen bedingten Kosten zu kompensieren. Solche Rohstoffkostensteigerungen können eine ganze Industrie gefährden.

PLANUNGSSICHERHEIT

Die Planungssicherheit wird in allen Bereichen immer schwieriger. Davon sind alle Wertschöpfungsstufen bis hin zum Endkonsumenten betroffen.

Ob die Rohstoffpreise allgemein bereits durch Spekulanten in die Preissteigerungen getrieben wurden oder nicht - Tatsache ist, daß die Preise zur Zeit nur schwer an die Kunden weitergegeben werden

können - und wenn diese einmal durch sind, ist auch klar, daß unterm Strich der Endkonsument für diese Rohstoffpreise zahlen wird müssen - und das bei schon kleiner werdender Ausgabebereitschaft - zu guter Letzt könnte weniger gekauft werden - und die Rohstofflieferanten dann auf ihren Produkten sitzen bleiben - kann das wirklich der richtige Weg sein?

Unterm Strich hofft natürlich die ganze Verpackungsindustrie zur Zeit, daß sich die Rohstoffpreise wieder beruhigen und wieder berechenbar werden - damit endlich wieder planbar und optimistisch weitergearbeitet werden kann. **2**



Auch diese Produkte sind von den hohen Rohstoffpreisen betroffen





Ein perfektes TEAM mit optimaler LEISTUNG!

Tiefziehmaschine mit Hygienesdesign



CFS PowerPak NT

Einlegetechnik



Weber Food Robotic

+43 662 87 51 32 - 0 · info@gramiller.at · Haunspergstraße 32, 5020 Salzburg · www.gramiller.at

Stora Enso erweitert Sortiment

Stora Enso erweitert Sortiment an biologisch abbaubarem Verpackungskarton. Stora Enso begegnet der wachsenden Nachfrage nach biologisch abbaubaren Verpackungslösungen durch eine Erweiterung ihres Sortiments an biopolymerbeschichteten Verpackungskartonqualitäten.

Das Unternehmen bietet biologisch abbaubare Beschichtungsalternativen bei einer Reihe von Kartonqualitäten für Becher, Teller, Lebensmittelgeschalen und Faltschachtelkarton. So bestehen zum Beispiel die Becher, die im finnischen Pavillon der Weltausstellung in Schanghai zum Einsatz kommen, aus der biologisch abbaubaren Kartonsorte Cupforma. „Die World Expo in China ist für uns eine großartige Gelegenheit, der Welt unsere Biobecher zu präsentieren - ein Ergebnis unserer Pionierarbeit auf dem Gebiet der biologisch vollständig abbaubaren Packstoffe“, erklärt Juha Kiviranta, Sales and Marketing Manager von Stora Enso Liquid and Food Service Board. Stora Ensos Kartonfamilie Cupforma bietet eine biologisch abbaubare Alternative für die Herstellung von Trinkbechern für alle wichtigen Anwendungsbereiche wie Heiß- und Kaltgetränke, Eiscreme und Joghurt. Die Kartonqualität Cupforma Classic Bio entspricht den Kompostierbarkeitsanforderungen der Standards EN 13432 und ASTM 6400.

Trayforma Performance Bio für biologisch abbaubare Lebensmittelgeschalen

Lebensmittelschalen aus Trayforma Performance Bio-Karton eignen

sich für die Verpackung von frischen und gekühlten Lebensmitteln, die nicht in der Verpackung erhitzt werden. Typische Beispiele sind Gemüse, Salat und Sandwiches. Alle Kartonqualitäten in Stora Ensos Bio-Kartonsortiment sind für den direkten Kontakt mit Lebensmitteln zugelassen.

„Die Verwendung von biologisch abbaubaren Verpackungen basiert bei den Markenartiklern in der Regel auf den zentralen Werten und der Markenstrategie des jeweiligen Unternehmens“, so Kiviranta weiter. „Die Verwendung natürlicher Rohstoffe, Nachhaltigkeit, Reinheit und hohe Qualität sind Markenwerte, die sich durch biologisch abbaubare Verpackung noch steigern lassen. Unsere Kunden in der Kartonweiterverarbeitung bauen derzeit biologisch abbaubare Produktfamilien auf. Dafür liefert unsere breite Auswahl an Materialalternativen eine gute Grundlage.“

PATENTIERTE BIOPOLYMER-BESCHICHTUNGSTECHNOLOGIE

Stora Enso beschäftigt sich schon seit etlichen Jahren mit der Entwicklung von Biopolymerbeschichtungen. „Dank unserer patentierten Bio-

polymer-Beschichtungstechnologie lassen sich Barriere- und sonstige Eigenschaften entwickeln, die den Anforderungen der unterschiedlichsten Endanwendungen entsprechen. Die

Erfahrungen aus unserer langjährigen Zusammenarbeit mit Becherherstellern zeigen, dass die

Weiterverarbeitung von biopolymerbeschichtetem Karton anspruchsvoller ist als die von herkömmlichem Karton. Investitionen in neue Anlagen sind jedoch nicht erforderlich.“

schichtungen schützen gegen Sauerstoff, Feuchtigkeit und Fett.

HUMUS UND KOHLENDIOXID

Biopolymerbeschichteter Karton zerfällt bei industrieller Kompostierung zu Humus und Kohlendioxid. In der Recyclingwirtschaft werden biologisch abbaubare Produkte vorwiegend zur industriellen Kompostierung erfasst. Ihre Erfassung hängt von den örtlichen Bedingungen ab. Stora Enso-Karton ist sowohl separat als auch zusammen mit anderen Papier- und Kartonprodukten sicher erfassbar und recycelbar

3 Mehr unter: www.storaenso.com



BARRIERE-EIGENSCHAFTEN

Eine Polymerbeschichtung verleiht der Verpackung die gewünschten Barriereigenschaften. Sie schützt das Produkt gegen Sauerstoff, Feuchtigkeit und Lichteinwirkung sowie gegen Geruchs- und Geschmacksveränderungen und verlängert seine Haltbarkeit. Die Wahl der Beschichtung hängt von der gewünschten Art der Barriere ab. Biopolymerbe-

Vollautomatische Palettenwickelanlagen



Ing. Josef Riegler Verpackungstechnik GmbH

Lange Gasse 14/13A, A-10801 Wien, Tel.: 0043/1/40 50 035-0, FAX: DW 17

E-Mail: josef.riegler@riegler-verpackungstechnik.com



Weltneuheit auf der „K“

Das 1945 von Ludwig Engel gegründete Familienunternehmen Engel ist heute als Einzelmarke der weltweit größte Hersteller von Spritzgießmaschinen und zugleich eines der führenden Unternehmen im Maschinenbau. 1998 präsentierte die Firma Engel die erste holmlose vollelektrische Spritzgießmaschine.

Die langjährige Erfahrung im Bereich der vollelektrischen Maschinen konnte die Firma Engel jetzt auch bei der „e-cap“ einfließen lassen - eine vollelektrische Maschine zur Verschlüsseproduktion. Neben den Schwerpunkten der Firma Engel in den Branchenbereichen „automotive“, „teletronics“, „medical“ und „technical moulding“ konzentriert sich die Firma ja seit 5 Jahren wieder verstärkt auch auf den Bereich „packaging“. Mit der ENGEL e-cap präsentiert Engel eine Weltneuheit in diesem Bereich der Hochleistungsmaschinen. Das weltweit tätige Unternehmen, das als oberste Priorität die Nähe zum Kunden sieht, hat hier eine auf die Kundenwünsche abgestimmte Lösung parat.

VOLLELEKTRISCHE MASCHINEN

„In der heutigen Zeit ist die Industrie von Mengen getrieben. Deswegen ist es für unsere Kunden oberste Priorität, dass neue Maschinen nicht langsamer sein dürfen als

Herkömmliche. Dies trifft natürlich auch bei den neuen vollelektrischen Maschinen im Vergleich zu hydraulischen Maschinen zu. Dank unserer Erfahrungen im vollelektronischen Maschinenbereich seit über 10 Jahren konnten wir die neue ENGEL e-cap entwickeln die dies im Bereich der Standardverschlüsse garantieren kann,“ so Walter Jungwirth, Leiter des Geschäftsbereiches Packaging bei Engel.

ENGEL E-CAP - REVOLUTION IN DER VERSCHLUSSPRODUKTION

Rund 730 Milliarden Verschlusskappen werden weltweit jährlich produziert, mit einem Wachstum von etwa sechs Prozent im Jahr. Die Ansprüche in diesem Segment sind entsprechend hoch. Geringe Zykluszeiten bei gleichzeitig hohem Ausstoß, hohe Flexibilität und geringer Energieverbrauch sind die Schlagwörter. Mit der neuen Baureihe e-cap - der einzigen vollelektrischen Lösung für diese Anwendung am Markt ist es gelungen, die Anforderungen der



Walter Jungwirth, Leiter des Geschäftsbereiches Packaging

Verschlussproduktion entsprechend zu realisieren. Vollelektrisch und mit einer Zykluszeit von unter drei Sekunden. Gerade in der heutigen Zeit in der die Energiekosten mittlerweile bei den Produktionskosten bereits an zweiter Stelle stehen (nach rund 67,5% Rohmaterialkosten beträgt dieser Bereich bereits über 7% der Kosten) ist Walter Jungwirth besonders stolz auf den Energieverbrauch der Neuentwicklung. „Im Vergleich zu allen anderen Maschinen am Markt hat die e-cap den mit Abstand geringsten Energieverbrauch. Somit können wir unseren Kunden helfen, Kosten zu sparen.“ Möglich wird dies durch eine neue Einspritzeinheit in Premium-Ausführung, die erhöhte Auswerferkraft sowie durch einen verstärkten Schließantrieb.

VERSCHLUSSDESIGN

Natürlich bietet die Engel seinen Kunden auch die neuesten Verschlussdesigns - da Verpackungen immer weniger Gewicht haben sollen, geht hier der Trend zu immer kleineren und leichteren Verschlüssen. So gibt es heute CSD-Verschlüsse (für kohlenensäurehaltige Erfrischungsgetränke) die den Standardverschluss PCO 1810 (3g) mit einer Lösung mit 2,3g (PCO 1881) ersetzen können. Für Wasser gibt es bereits Verschlüsse mit ca. 1g. Hochgerechnet können in diesem Bereich bei einer Produktion von 100 Millionen Stück bis zu 197.000 Euro eingespart werden.

STARKE PARTNER

Stolz ist Walter Jungwirth auch auf seine starken Partner: „Bei uns bekommen Sie alles aus einer Hand - mit starken Partnern.“ Und weiters „Die Verpackungsindustrie verlangt insbesondere schnellste Zyklen, höchste Verfügbarkeit sowie Kontinuität und Sicherheit. Wirtschaftliche Lösungen für die jeweiligen Applikationen sind gefragt. ENGEL packaging hilft mit seinen Partnern, die richtige Maschine für die richtige Anwendung zu finden - und das schnell, kompetent und zuverlässig.“

Mehr unter: www.engel.at



Ifw Manfred Otte feiert 40-jähriges Firmenjubiläum

Die Ifw Manfred Otte GmbH feiert dieses Jahr das 40-jährige Bestehen. Das in Micheldorf ansässige Werk wurde 1969/70 von Manfred Otte gegründet und hat sich als Weltmarktführer für die Entwicklung und Produktion von Präzisionswerkzeugen für Fittings kontinuierlich weiterentwickelt.

Seit 2007 agiert die ifw Manfred Otte GmbH als Holdinggesellschaft, die gemeinsam mit der ifw mould tec GmbH, der ifw kunststofftechnik GmbH sowie der finnischen Tooler Systems Oy, die ifw-Gruppe bildet. Die Umstrukturierung bewirkte eine optimale Positionierung, um die technologische Vorreiterrolle in den Kernbereichen der ifw weiter auszubauen und die Innovationskraft des Unternehmens auch auf andere Bereiche auszuweiten. „Konsequente Spezialisierung und kundenindividuelle Lösungen für Fittings sind seit der Gründung in 1969/70 der Schlüssel zum Erfolg. Unsere langjährigen Kunden schätzen insbesondere die Innovationskompetenz, die hohe Servicequalität und unsere Zuverlässigkeit“, stellt Dr. Friedrich Kastner, Geschäftsführer der ifw, fest.

Und er fügt hinzu: „Der Standort wird sich in den kommenden Jahren mit unserem neuen Testzentrum noch stärker in Richtung Forschung und Entwicklung (F&E) ausrichten. Damit kann die hervorragende Qualität und Präzision unserer Werkzeuge weiter gesteigert und die Produktionszeiten beim Kunden optimiert werden“.

UMFANGREICHE INVESTITIONEN IN DEN UNTERNEHMENSSTANDORT

Eine neue und größere Produktionshalle wurde 1972 in Micheldorf, an der Phyrnstrasse errichtet und stellt heute den Standort für die ifw mould tec GmbH dar. Ein weiterer Meilenstein war in 2008 die Entstehung von weiteren 1.000m² Unternehmensfläche für die Konstruktion und Montage. In 2009 wurden rund € 1,3 Mio.

in die Errichtung eines neuen Testzentrums am Betriebsgelände der ifw mould tec investiert. Heute ist die ifw mould tec GmbH Weltmarktführer im High-Tech-Werkzeugbau für Kunststoff-Rohrverbindungen und profitiert von der günstigen geographischen Lage des Werkes.

KLARES BEKENNTNIS ZU INNOVATIONEN

Als Technologievorreiter ist die Forschung und Entwicklung sowie das Konstruktionsteam von großer Bedeutung für die gesamte ifw-Gruppe, um Produktideen zu entwickeln und Prozesse effizienter zu gestalten. Mit der Anschaffung der ersten Spritzgussmaschine zur Qualitätskontrolle der erzeugten Werkzeuge in 1973 fiel der Startschuss für zahlreiche zukünftige Entwicklungen. So stammen unter anderem die Erfindung des mechanischen Kernzuges für verringerte Rüstzeiten und der Spreizkern zu Innovationen aus dem Hause ifw. „Wir sind bereits Inhaber zahlreicher Patente und arbeiten permanent an Innovationen. 2008 haben wir beispielsweise unsere Entwicklung ifw inmould label & gasket um das innovative Feature inline Druck ergänzt“, erläutert Dr. Kastner.

Das inmould label & gasket-Verfahren ermöglicht, in einem einzigen Arbeitsgang Dichtung und individuell gestaltbare Etiketten bei der Fitting-Produktion zu integrieren. Wichtige Informationen wie Dimension, Standard, Datum, Uhrzeit, Chargennummer oder Barcode können auf dem Etikett inline verankert und in weiterer Folge jederzeit abgeändert werden. **5**

Mehr unter: www.ifw.at



Internationale Messe
Nr. 1 für Kunststoff und
Kautschuk weltweit

it's



time

27 Oct – 3 Nov
2010
Düsseldorf
Germany

k-online.de

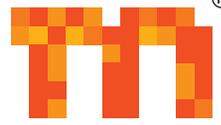
Online-Services +++ Kartenvorverkauf und Aktivierung
der Eintrittsgutscheine +++ www.k-online.de/I130

Innovative Lösungen für die Verpackungsindustrie

Flexibel, transparent, leicht, umweltgerecht: Kunststoffe bieten für den Verpackungsmarkt großes Optimierungspotenzial. Ob es um Marketing oder Logistik geht, um Hygiene oder Sicherheit: Kunststoffe prägen die Verpackungen von morgen. Auf der K 2010, der weltweit bedeutendsten Kontakt- und Businessplattform für alle Anwenderbranchen, erleben Sie insgesamt rund 3.000 Aussteller aus über 50 Ländern, die ihre Innovationen präsentieren. Das sollten Sie sich nicht entgehen lassen. Wir freuen uns auf Ihren Besuch!

Gesell GmbH & Co. KG
Sieveringer Str. 153
1190 Wien
Telefon: (01) 320 50 37
Telefax: (01) 320 63 44
E-mail: office@gesell.com
Internet: www.gesell.com

Basis for
Business


Messe
Düsseldorf

Mehrwegtransportbehälter:

Wo sind die Leerbehälter?

Kaum eine Industrie kann heute noch auf Mehrwegtransportbehälter verzichten: Von der Bierkiste über Gemüse- und Fleischkisten bis hin zu Gitterboxen in der Automobilindustrie, oder Flugcontainer sind täglich Millionen Transportbehälter im Umlauf.

Ware wird so sicher, hygienisch und effizient transportiert, doch oft kommen die benutzten Behälter nicht mehr an ihren Ursprungsort zurück. 10-20% landen zweckentfremdet als Aufbewahrungskiste im PKW, enden als Lagerbox in einer Filiale oder als wertvolles Verkaufsgut. So müssen jährlich unzählige Behälter nachgekauft werden.

Wenn man bedenkt, daß durchschnittliche Mehrwegbehälter zwischen 2,50 und 75 Euro (je nach Einsatz) kosten, wäre das schon ein Argument, diese besser zu schützen. Nicht bedacht werden aber oft die zusätzlichen Kosten, die durch den Schwund auftreten. Alleine die Personalkosten, die dafür aufgewendet werden um verlorengangene Behälter zu suchen oder nachzutelefonieren, werden kaum berücksichtigt. Zusätzlich werden bei Engpässen der Mehrwegbehälter dann oft in Hektik noch rasch neue Behälter besorgt - unter Zeitdruck kauft man dann oft teurer ein als unter normalen Umständen. Zusätzlich werden die Nerven der Mitarbeiter unnötig strapaziert. Dabei können die Mehrwegbehälter ganz einfach nachverfolgt werden.

GERINGE KOSTEN

„Wenn ich in eine Lösung investiere, wo ich nicht nur weiß wann und wo meine Produkte angekommen sind, sondern auch wo sich gerade meine Mehrweggebinde befinden, ist dies aber mit einer großen Investition verbunden. 50.000 Euro oder mehr sind da schnell weg“, so die Meinung vieler Unternehmer, die sich von den Kosten abschrecken lassen und sich daher nicht mit dieser Thematik auseinandersetzen - so Alexander Peterlik/GS1 System und weiters: „Dabei wird aber oft nur zu kompliziert gedacht.“

AUTONOMES SYSTEM

Ob es sich dabei um ein integriertes oder ein autonomes System handelt ist egal. Die einfachste und kostengünstigste Lösung ist rasch erklärt.

Zusätzlich zum normalen Scan wird der Mehrwegbehälter beim Verlassen des Hauses gescannt. Am Lieferschein unterschreibt der Empfänger die Entgegennahme der Ware und des Mehrwegbehälters. Wenn der Mehrwegbehälter wieder im eigenen Unternehmen ankommt, wird dieser automatisch wieder gescannt und ist somit wieder ausgebaut. Sollte der Behälter aber nicht retour kommen, weiß ich genau bei welchem Kunden er sich zur Zeit befindet. Leider bieten Lagerverwaltungssysteme und ERP-Systeme dieses einfache Tool praktisch nicht an. Es wäre hier wünschenswert, wenn es Solution Provider gäbe die solch eine Lösung basierend auf den GS1 Standards anbieten würden.

GS1 AUSTRIA

GS1 Austria als Non-Profit-Unternehmen und Dienstleister der österreichischen Wirtschaft kann gemeinsam mit seinem Partner für alle Kunden in diesem Bereich die richtige Lösung finden. „Zur Zeit haben wir gleichzeitig drei Evaluierungsprojekte laufen - eines in einem Kleinbetrieb, eines in einem mittelständischen Unternehmen und eines mit einer SAP-Lösung“, so Peterlik und weiters: „Unser Vorteil ist natürlich auch, daß in der Wirtschaft 99% der Firmen unsere Kunden sind - es muß somit nicht in neue Codes etc. investiert werden da unsere Nummerncodes ja sowieso zum Einsatz kommen. Je nach Anwendung und Industrie kann entweder die klassische Barcodetechnologie (1D und 2D) oder die berührungslose Funktechnologie RFID (Radio Frequency Identification) verwendet werden - auch



hier beraten wir die Kunden gerne“

SICHERHEIT

Die Grundvoraussetzung für eine funktionierende Rückverfolgbarkeit der Mehrwegtransportbehälter ist die klare Erfassung im eigenen Warenwirtschaftssystem und die dazugehörige Kommunikation mit den Kunden darüber, dass die Erfassung mithilfe des GS1/EPCglobal Systems erfolgt. Der Identifikator für Mehrwegtransportbehälter in diesem System ist der so genannte GRAI (Global Returnable Asset Identifier). Dieser wird entweder im GS1-128 Barcode, der GS1 DataMatrix oder in einem RFID/EPC Transponder verschlüsselt. Der Vorteil liegt klar auf der Hand: Unabhängig davon, in welchem technischen Stadium sich ein Unternehmen befindet, die Identifikation kann in jedem Fall erfolgen. Sollte das Unternehmen zur Erfassung seiner Waren keinen Scanner oder RFID-Leser verwenden, dann steht die Information, also der GRAI, immer noch in Klarschrift auf dem Mehrwegtransportbehälter.

WIEVIELE BEHÄLTER

Oft wissen Firmen ja nicht einmal, wieviele Kisten zur Zeit wirklich im Umlauf sind und wieviele Kisten/Transportbehälter während des Jahres nachgekauft werden.

Dadurch fehlt den Kunden oft der genaue Überblick über die Kosten, die im laufenden Jahr (neben den schon erwähnten soft-costs) entstehen. Aber nicht nur die Kosten auch die Qualitätsparameter sind ein Argument für eine genaue Nachverfolgung der eigenen Kisten. So wird man über kurz oder lang sicher bei einigen Produkten angeben müssen, wie oft die Mehrwegkisten schon verwendet worden sind (Stichwort HACCP). Schon vorab können Anbieter, die ihre genauen Zahlen kennen, mit diesem Qualitätsmerkmal sicher bei ihren Kunden punkten.

„Mehrwegtransportbehälter werden im Wirtschaftskreislauf zunehmend an Bedeutung gewinnen, da Unternehmen mehr denn je kostenoptimiert arbeiten, um ihre Position im Wettbewerb zu sichern. Richtiges Behältermanagement optimiert den Umsatz, reduziert die Kosten langfristig und erhöht die Transparenz entlang der gesamten Logistikkette“, so Peterlik. „Wie ich auch gesehen habe, ist dieses Thema für Firmen sehr rasch interessant wenn Logistiker und Controller zusammen mit uns plaudern. Ich kann Firmen, die über ihre zusätzlichen Käufe im Jahr und ihren Normalbestand nicht genau Bescheid wissen raten, sich mit uns in Verbindung zu setzen. Da sich laut aktuellen Untersuchungen der externe Schwund bei Mehrwegtransportbehältern zwischen 10 und 20% beläuft sprechen wir gerade in schwierigen Zeiten wie jetzt von einem riesigen Einsparungspotential für die Kunden.“

6
Mehr unter: www.gs1.at oder dem Ansprechpartner bei GS1 direkt/
Alexander Peterlik



Verkauf - Montage - Service -
Wartung - Verbrauchsmittel

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



Mailbase
Adressierung



Etikettierer



DOD Inkjet
Kartonbeschriftung



Printess
Echtzeit-Thermotransferspender



Continuous Inkjet



Handjet



TSC-Etikettendrucker



HP-Technik
Minitouch

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

KAMA Erfolge auf der IPEX

Seit der IPEX ist es offiziell: Hewlett-Packard, Marktführer im Digitaldruck und mit 2.870 m² Standfläche größter Aussteller in Birmingham, hat die Dresdner KAMA GmbH auf der Print/Media-Messe mit dem Zertifikat „HP Graphics Solutions Partner Silver“ ausgezeichnet und als „Certified Business Partner hp“ bestätigt.



Im Mittelpunkt der Zusammenarbeit steht der Stanz-/Prägeautomat KAMA ProCut 53 für das Format 530 x 400 mm. HP empfiehlt die kompakte Veredelungsstanze mit den vielen Applikationen in den „Workflow Solutions“ auf ihrer Website. Die vielseitige ProCut 53

für Akzidenzdrucker wie auch für Verpackungsdrucker ist unmittelbar kompatibel mit den digitalen Druckmaschinen HP Indigo 5500, 7500 und WS 6000, die auch stärkere Substrate wie Karton und Plastik bedrucken.

Mehr unter: www.kama.info

Das kompakte Smart System

Pregis Protective Packaging Europe hat eine verbesserte Version des Kompaktmodells in seiner Airspeed™-Produktpalette der Luftkissensysteme eingeführt. Die Airspeed™ Smart™ stellt eine komfortable und kostengünstige Möglichkeit zur bedarfsgerechten Herstellung von Luftkissen für kleinere Arbeitsbereiche oder dezentralisierte Verpackungsplätze dar.

Die kompakten Maße der Maschine und die Möglichkeit des Betriebes ohne Kompressoranschluss ermöglichen eine umfassende Flexibilität - das System kann bei Bedarf einfach in verschiedenen Bereichen eingesetzt werden. Ihr lauffähiger Betrieb ermöglicht effizientes Arbeiten ohne Behinderung von Gesprächen oder laufenden Geschäften. Das Airspeed™ Smart™ System ist auch sehr einfach zu bedienen: lediglich die Folie einlegen und auf Start drücken. Zusatzfunktionen des neuesten Modells sind eine Timerfunktion, um den Betrieb der Maschine nach einer vorgegebenen Zeit zu beenden. Sie kann durch Betätigen des Fußpedals einfach neu gestartet werden. Es wurde auch ein Sensor integriert, mit dem die Maschine mit modernen Zuliefersystemen arbeiten kann, welche die Zufuhr von



Folie aus dem Vorratsbehälter steuern.

TECHNIK

Technische Verbesserungen haben die Verschweißungsqualität erhöht und gewährleisten vollständig aufgeblasene Luftkissen für eine bessere Polsterung. Das Airspeed™ Smart™

System kann mit diversen Folien aus dem breiten Folienprogramm von Pregis, einschließlich der kürzlich eingeführten EP-Flex™ Renew™ biologisch abbaubaren Folie, betrieben werden. Entsprechend den individuellen Anforderungen können Luftkissen in verschiedenen Längen hergestellt werden und die Luftbefüllung kann zudem reguliert werden. Alle Folien sind 100% recycelbar und haben eine hohe Stärke mit ausgezeichneter Luftundurchlässigkeit und Einstichwiderstand.

Mehr unter: www.pregis.com

Energy Drink Markt in Bewegung

Um direkt auf Aluminium-Getränkedosen zu drucken ist eine Mindestbestellmenge von 150.000 Stück erforderlich. Gerade für Erstabfüllungen, Testproduktionen aber auch für kleinere Länder sind diese Mengen sehr oft zu hoch. „Aus diesem Grunde haben wir uns mit einer qualitativ sehr hochwertigen Etikettieranlage ausgerüstet.

Mit Hilfe eines thermischen Etikettierverfahrens reichen unsere Etiketten bis unter den Deckelrand der Dose. Etikettierte Dosen sind so nicht von bedruckten Dosen zu unterscheiden“, so Michael Heinzl, von BeverageScouts GmbH in Kamersdorf.

Ursprünglich hat Michael Heinzl das elterliche Weingut geleitet. Dabei hat er alle Phasen von der Kultivierung der Reben über Gäertechnik bis hin zu Abfüllung und Vermarktung der Weine auf nationalem und internationalem Parkett durchlaufen. Mit dem beginnenden Erfolg der Energy Drinks in Österreich erkannte er den generellen Bedarf an funktionellen Getränken. In den folgenden Jahren hat sich Michael Heinzl in den Bereichen Lebensmitteltechnologie und Lebensmittelrecht weitergebildet um der ständig wachsenden Zahl an Interessenten für solche Getränke aus dem In- und Ausland professionelles Service in allen Belangen von der Produktentwicklung bis hin zur Produktion bieten zu können. Heute bietet Beverage Scouts seinen internationalen Kunden (die Firma liefert weltweit) die Möglichkeit individuell gestaltete Dosen auch in Kleinmengen bestellen zu können. Die Firma berät dabei nicht nur bei der Zusammensetzung der Getränke. Michael Heinzl dazu: „Da wir seit mehr als 15 Jahren

in diesem Bereich tätig sind haben wir ausgezeichnete Beziehungen zu sämtlichen Grundstoff-Lieferanten. Sei es für Getränkegrundstoffe oder aber auch Vitamin- und Kräutermi-

schungen. Sagen Sie was Sie suchen, wir übernehmen den Bereich Produktentwicklung für Sie. Wir bereiten solange Muster für Sie vor, bis Sie mit dem Ergebnis einverstanden sind.“ Ebenfalls beratend stehen die Experten von Beverage Scouts den Kunden bei der richtigen Kennzeichnung der Produkte zur Seite. „Wir arbeiten mit Experten, die dafür Sorge tragen, dass Ihr Produkt innerhalb der EU richtig gekennzeichnet ist. In vielen Ländern

außerhalb der EU sind oft komplizierte Zulassungsverfahren notwendig. Auch hier unterstützen wir Sie, indem wir Gutachten die für diese Zulassungsverfahren notwendig sind, selbst erstellen oder durch die entsprechenden Institute und Behörden erstellen lassen.“

ENERGY-SHOT

Auch auf den neuesten Trend der Getränkeindustrie hat die Firma bereits reagiert. Derzeit entwickelt sich vorwiegend in den U.S.A der Markt für sogenannte „Energy-Shots“. In den U.S.A nimmt der Markt für Energy Shots bereits 10% des gesamten Energy Drink Marktes ein. Damit auch Energy-Shots (Konzentrate in einer 60ml Flasche) produziert und abgefüllt werden können, hat die HACCP-zertifizierte Firma in eine vollkommen neue Abfüllanlage der Firma Rapf investiert. Auch hier bietet die Firma ihren Kunden von der Produktentwicklung, Abfüllung, Etikettierung und Verpackung das komplette Programm an. Damit ist BeverageScouts führend in Österreich im Bereich PRIVATE LABEL Energy Shots.

ABFÜLLANLAGE

Die Abfüllanlage der BeverageScouts für Energy Shot in 60 ml-Flaschen wurde von Firma RAPF & CO geplant, geliefert und montiert. In die Planung





flossen die Erfahrungen bei der Lieferung von Abfüllanlagen in kleine Spirituosenflaschen und von Anlagen für die Abfüllung von kleinen Kunststoff-Flaschen ein, wie zum Beispiel im Kosmetik- und Parfümbereich.

SORTIER- UND ZUFÜHRANLAGE

Die in hygienischen Verpackungen angelieferten Fläschchen zu 60 ml werden über eine automatische Sortier- und Zuführanlage automatisch auf das Förderband gestellt. Der Pufferbehälter auf dieser Maschine wird einmal pro Stunde befüllt. Um eine maximale Hygiene zu gewährleisten, werden die Fläschchen direkt im Reinraum auf das Förderband gestellt. Das hier verwendete rotierende Zuführsystem kann bei größeren Modellen Leistungen von bis zu 20.000 Fläschchen erreichen.

ELEKTRONISCHE BEFÜLLUNG

Die Reihenfüllmaschine ist mit

sechs elektromagnetischen Durchflusszählern ausgestattet. Dieses System vereint hohe Abfüllpräzision mit leichter und effizienter Reinigung der Maschine. Vom Vorlauftank zur Flasche wird das Getränk durch die Pumpe über geschlossene Rohrleitungen ohne Zwischenbehälter in das Füllventil und in die Flasche transportiert. Ein Touch Screen-Display ermöglicht die rasche und unkomplizierte Anpassung von Füllmenge und Pumpenleistung. Im Reinigungszyklus kann sehr einfach ein Reinigungskreislauf hergestellt werden und die Charakteristika der Reinigung bei hoher Pumpleistung entsprechen jenen einer Rohrleitung, was Zeit und Reinigungsmittel spart.

VERSCHLIESSEINHEIT

Die Fläschchen laufen befüllt weiter zur Verschließereinheit, die kontinuierlich rotierend arbeitet. Drei Verschließköpfe nehmen die Ver-

schlüsse von einer Übergabescheibe auf, setzen sie auf die Fläschchen und schrauben diese auf. Die Verschließkappen werden aus einem Vorratsbehälter in eine Sortiertrommel gefördert. Aus dieser Trommel laufen sie geordnet, also alle mit der Öffnung nach unten und in einer Reihe, zur Übergabevorrichtung in die Verschließköpfe, der so genannten Pick+Place-Scheibe. Die Verschließmaschine mit drei Verschließköpfen ist auf die Leistung des Füllers abgestimmt. Maschinen mit einer höheren Anzahl von Verschließköpfen können entsprechend höhere Leistungen erreichen. Auch diese Maschine kann rasch und einfach über ein Touch Screen Display justiert und umgestellt werden. Die befüllten und verschlossenen Fläschchen laufen danach durch eine Induktionseinheit, welche die Versiegelung der innen liegenden Dichtscheibe mit der Flaschenmündung sicherstellt.

ETIKETTIERMASCHINE

Eine Wendevorrichtung erfasst sodann die Fläschchen und legt

sie liegend in die Förderrollen der nachfolgenden Etikettiermaschine. Diese liegt bereits außerhalb des Hygienebereiches. Die Wendevorrichtung ist mit Standardriemen ausgeführt und kann in der Breite und der Höhe auf andere Flaschenformate umgestellt werden.

RAPP&CO

Die Firma Rapp & Co liefert bereits seit dem Jahr 1996 elektronische Füllsysteme aus und kann bei diesen Maschinen auf Referenzen in Österreich in jedem Leistungsbereich, von 500 Flaschen pro Stunde bis zu 20.000 Flaschen pro Stunde verweisen. Die Vorteile elektronischer Füllsysteme liegen in der hohen Genauigkeit, der einfachen Reinigung, der schnellen Umstellung und dem geringen Luftkontakt der abzufüllenden Flüssigkeiten. Die bei Firma BeverageScouts gelieferte Füllanlage kann 4.500 Fläschchen zu 60 ml pro Stunde abfüllen.

Mehr unter: www.beveragescouts.com oder www.rapp.at

Eine neue Dimension Ihrer Verpackungen

top tisk

- **ERFAHRUNG** - Bereits seit 10 Jahren produzieren wir Verpackungen aus Pappe und wir verbessern uns ständig. Ein Beweis ist auch die Verleihung von Auszeichnungen für Konstruktion und Design in den letzten zwei Jahren. Die Erfolge haben wir dank Flexibilität, Termineinhaltung und hoher Qualität erreicht.
- **EINZIGARTIGKEIT** - Wir sind Spezialisten für Metallicdruck. Als einer von wenigen Herstellern verfügen wir über die Kaltpräge-Technologie Prindor, die eine hochfeine Zeichnung und wirksame Effekte ohne Kompromisse bietet. Dank dieser können wir der Verpackung zum Beispiel einen Perlmutterglanz verleihen.
- **PERFEKTIONISMUS** - unsere Verpackungen bilden ein durchdachtes und maximal einfaches Ganzes. Die einfallsreiche und hoch funktionstüchtige Konstruktion in Verbindung mit einem einzigartigen Aussehen fallen wie die Teile eines perfekten Puzzles ineinander und heben Ihr Produkt unter den übrigen hervor.

Roman Zajic - Handelsvertreter
+420 725 004 955
r.zajic@toptisk.com

www.toptisk.com

Scheyer Verpackungstechnik:

Drei Grand Prix Cyrel® Awards

Mit der Produktion und Veredelung von flexiblen Verpackungsmaterialien, wie Folien, Beuteln und Spezialverpackungen für sensible Produkte, hat sich Scheyer Verpackungstechnik im hochwertigen Druckbereich international einen Namen gemacht. Nun wurde der Klauser Verpackungsspezialist von DuPont mit drei Grand Prix Cyrel® Awards ausgezeichnet.

Gleich drei „Gewinner“ bei dieser Verleihung zu erhalten, ist in deren Geschichte bisher einzigartig. Im Namen des gesamten Unternehmens nahm Scheyer-Geschäftsführer Jürgen Wiesenegger, in Begleitung seiner engsten Druckereimitarbeiter, die Urkunden am 23. April in Dresden entgegen: „Der Preis gehört unserer Druckmannschaft. Alle haben einen großen Beitrag zu diesem Erfolg geleistet.“

400 EUROPÄISCHE EINREICHUNGEN

Seit 1982 organisiert DuPont - der weltgrößte Hersteller von Flexodruckplatten - alle vier Jahre die Grand Prix Cyrel® Awards. Teilnahmeberechtigt sind Druckereien und ihre Partner aus der Plattenherstellung. Das Ziel dieses international renommierten Wettbewerbs besteht darin, herausragende Verpackungen vorzustellen und die Exzellenz im Verpackungsdruck auszuzeichnen. Über 400 europäische Einreichungen nahmen an den Grand Prix Cyrel® Awards 2010 in Dresden teil.

„KONIGSKLASSE“

Nicht zum ersten Mal wurde Scheyer für seine hohe Druckkompetenz im Rahmen der Grand Prix Cyrel® Awards ausgezeichnet. Beim diesjährigen DuPont-Wettbewerb gelang es dem Vorarlberger Verpackungsspezialist jedoch gleich in zwei der insgesamt zehn Kategorien die unabhängige Jury zu überzeugen und erhielt einen Grand Prix Cyrel® Award für „Flexible Verpackungen“, sowie zwei in der Kategorie „Beste Konvertierung und andere spezielle Anwendungen“ - letzteres gilt laut Jürgen Wiesenegger als die Königsklasse: „Mit dem Flexodruck haben wir allen anderen Druckverfahren für flexible Verpackungen den Rang abgelufen.“ Dabei genüge es keinesfalls nur über die weltweit modernste Druckmaschine zu verfügen, so Geschäftsführer Wiesenegger weiter: „Es ist die Herausforderung, sich stetig weiterzuentwickeln. Dies schaffen wir nicht alleine durch hochwertigstes Equipment, sondern vor allem mit kompetenten, gut ausgebildeten und hoch motivierten Fachkräften. Nur so kann man in dieser Liga zu den Besten gehören.“

PARTNER PUNKTET

Auch das Bregenzer Unternehmen Glatz, von dem Scheyer seit vielen Jahren seine Druckplatten bezieht, erhielt einen Grand Prix Cyrel®

Award. „Es ist ein gutes Gefühl, dass einer unserer Partner, mit dem wir eine langjährige Zusammenarbeit pflegen, ebenfalls ausgezeichnet wurde. Die im Rahmen dieses Wettbewerbs ausgezeichneten Unternehmen gehören schließlich zu den Besten“, betont Jürgen Wiesenegger.

Ausgezeichnete Partner tragen wesentlich dazu bei, dass der Klauser Verpackungsprofi seinen Kunden, die hohe Ansprüche an Qualität und Liefertreue haben, hervorragenden Service und zukunftsorientierte Verpackungslösungen bieten kann. Zu seinen Abnehmern zählt Scheyer unter anderem Unternehmen aus der Lebensmittelindustrie wie Ölz Meisterbäcker, 11er, Rupp Käse, Bahlsen, Kelly oder Spitz sowie Pharma-Unternehmen wie Baxter oder Sandoz. **10**

Mehr unter: www.scheyer.at



Scheyer Verpackungstechnik

- Herstellung und Veredelung von flexiblen Verpackungen
- Schwerpunkt: Lebensmittel, Tiernahrung und Pharmaindustrie
- Referenzen: Ölz, 11er, Rupp, Efef, Bahlsen, Migros, Coop
- Eigentümer: Familie Wiesenegger
- Umsatz 2009: 25 Mio. Euro (2008: 24,4 Mio. Euro)
- Personalstand: 103 Mitarbeiter, davon 1 Lehrling
- Zertifizierungen: Qualitätsmanagement ISO 9001, Hygienemanagement BRC-IOP
- Mitglied von Vpack - Verpackungsland Vorarlberg® (www.vpack.at)

Fotos: Scheyer Verpackungstechnik

Wir umreifen alles Mögliche & Unmögliche



Quantensprung in der Umreifung. Die Handgeräte kommen überall dort zum Einsatz, wo flexibles, schnelles, sicheres und wirtschaftliches Umreifen gefragt ist.



Ob kurz oder lang, schmal oder breit, klein oder gross – mit den Hochleistungsmaschinen von Strapex lassen sich alle Packgüter einfach und sicher umreifen. Verschiedenste Modelle stehen zur Auswahl.



Die rostfreie Seitenkopfmachine ist die perfekte Lösung zum Umreifen in der Lebensmittel- und Chemieindustrie. Mit dem integrierten Fördersystem fügt sie sich einwandfrei in den Arbeitsprozess ein.



Transportgutsicherung effizient gestalten mit einer Systemlösung von Strapex. Kosteneffiziente und intelligente Umreifung durch vollautomatische Lösungen.

Trends im Digital Offset Druck

Bei Marzek Etiketten in Traiskirchen fand der gut besuchte Workshop HP-Indigo@Marzek.Etiketten statt. Besonderes Highlight war das internationale Team von Experten aus der Entwicklungs- und auch von der Marketingzentrale von HP-Indigo aus Israel und Belgien.

Keynote der Veranstaltung war: Digital-Offset kann viel mehr, als nur Kleinauflagen günstig drucken! „Es ist schade, wenn man lediglich versucht herkömmliche Druckverfahren zu kopieren - Digital-Offset in dieser modernsten Form bietet Kreativen völlig neue Dimensionen, welche bisher noch nie da waren“ so der Geschäftsführer Dr. Johannes Michael Wareka.

Eine Vielfalt von praktischen Beispielen aus der ganzen Welt bis nach Neuseeland zeigte Linda Hadar, HP-Entwicklungszentrale Israel, Graphics Solutions Business Industrial Marketing Manager Europe, Middle East & Africa. So zB Etikettenserien für Bier mit verschiedenen Tipps zur Kontaktaufnahme mit dem anderen Geschlecht und zur Interpretation der Körpersprache dabei. Dieser gleichermaßen amüsanten wie auch erfolgreichen Fallstudie folgten zahlreiche weitere Beispiele - Serienetiketten, Gewinnspiele, Promotions etc. - welche den Teilnehmern Inspirationen für kreative neue Wege boten.

PRODUKTION

Die Veranstaltung fand unmittelbar bei der Digital-Offset Inline-Produktion statt. Es ist dies die welt-

weit einzige vollintegrierte Digital-Offset Linie der modernsten Serie HP-Indigo 6000, bei der die Veredelung und Endverarbeitung sowohl in- als auch offline möglich ist. So können die Vorteile beider Verfahren optimal genutzt werden. Direkt in der Produktionshalle konnten die Teilnehmer bei der State of the Art Fertigung von hochwertigen Etiketten mit variablen Text- und Bilddaten hautnah dabei sein. Technisch hat die Anlage viel zu bieten: neben beeindruckenden Geschwindigkeiten und Leistungswerten stachen der 100% Druckpasser - absolut ohne Toleranzen (!) - mit bis zu 16 Farbschichten in einem Durchgang - sowie die Deckungskraft und Brillanz der Farben und das volle Spektrum des erweiterten Farbraumes besonders hervor, ermöglicht durch das IndiChrome Plus Siebenfarben-System und die Verwendbarkeit verschiedenster Bedruckstoffe (auch metallisiert, transparent...). All dies in Verbindung mit der vollintegrierten Veredelung und Endfertigung.

Die praktische Vorführung der integrierten Digital-Offset-Inline-Produktion hatte noch ein besonderes Highlight: Beim Empfang



wurden die Teilnehmer fotografiert. Während der Workshops wurden die Daten bearbeitet. Bei der praktischen Demonstration der Digital-Offset-Fertigung am späteren Nachmittag war es dann so weit - die Besucher konnten hautnahe dabei sein, wie ihre eigenen personalisierten Etiketten gefertigt wurden. Als gelungene Überraschung konnte dann jeder Gast eine Flasche Wein mit hochwertigem Etikett, druckfrisch personalisiert mit Namen und auch mit seinem Foto, mit nach Hause nehmen!

RUNDUM KOMPLETTLÖSUNG

Das umfangreiche Leistungsspektrum und die Vielfalt der Produkt-

gruppen von Marzek Etiketten „Rundum-Komplettlösungen für die Verpackung aus einer Hand“ wurden von Mag. Karl-Heinz Prentner, Geschäftsleitung Marketing und Verkauf, präsentiert. Dabei ging es nicht nur um die bekannt große Auswahl an Rollen- und Bogenetiketten sowie ausgeklügelte Systemlösungen für Etikettiertechnik und Eindruck, sondern auch um komplexe Feinkartonage-Lösungen und Faltschachteln, für welche es auch eine eigene Entwicklungsabteilung mit virtuellem Prototyping und Modelling mit modernsten Plottern gibt.

Viel Interesse weckte auch die Tabletop Exhibition, bei der die beschriebenen Case Studies sowie Beispiele aus dem umfangreichen Produktsortiment zur detaillierten Begutachtung mit individueller Erklärung ausgestellt waren. Auch für das internationale Expertenteam von HP-Indigo war diese Art von Workshop für Kreative, Agenturen und Endanwender eine absolute Premiere. Im Sinne von „Technology meets Creativity“ war dieses Event für alle Beteiligten - Teilnehmer, Vortragende und Veranstalter - sehr inspirierend und somit ein voller Erfolg!

Schließlich fanden die angeregten Fachdiskussionen beim anschließenden Golfparcours den geselligen Ausklang. Der Sieger des Turniers erhielt neben einem insgesamt sehr spannenden Tag auch noch einen Ipod als Prämie!

Mehr unter www.marzek.at



Kunststoffband in der Stahlindustrie

Die Firma Fromm hat zwei neue Akku Handumreifungsgeräte für Kunststoffbänder auf den Markt gebracht. Das P326 und das P327. Es handelt sich dabei um sehr standfeste, zuverlässige Akkugeräte mit einem 18V Motor ausgerüstet.

Zum Einsatz kommt die neue Lithium-Ionen-Batterie die einen noch effizienteren Betrieb der Werkzeuge erlaubt als bisher. Gerade das P327 mit dem auch breite Bänder verarbeitet werden können (bis 25 mm) konnte schon bei vielen Firmen punkten. Selbst in der Stahlindustrie kommen die Kunststoffbandumreifungsgeräte mittlerweile im Einsatz. Auch in Österreich sind mittlerweile Industriebetriebe im Stahlbereich auf das Kunststoffband umgestiegen - Mag. Zaruba: „Mit den neuen Geräten und den neuen Akkus haben diese Geräte eine unglaubliche Spannkraft - bei Test bei uns im Haus haben wir mit halber Spannkraft gearbeitet und waren vom Ergebnis überrascht. Zu der leichteren Verarbeitbarkeit des Kunststoffbandes kommt natürlich auch der günstigere Preis. Bei regelmäßigem Einsatz darf hiebei natürlich nicht auf

die ARA-Gebühr vergessen werden - die nach Gewicht gerechnet wird - da liegt die Kostenersparnis beim Kunststoffband bei seinem geringen Eigengewicht natürlich auf der Hand.“

HOLZMESSE

Die neuen Geräte kommen aber natürlich nicht nur in der Stahlindustrie zum Einsatz wovon sich die Besucher der Holzmesse (Klagenfurt 26- - 29. August) überzeugen werden können (Halle 5, Stand D05). Auch die aktuellen Bandumführungsmöglichkeiten werden hier ein Thema sein.

ONLINESHOP

Die Spannkraft ist bei den Geräten stufenlos einstellbar und das Gewicht der Geräte liegt bei knapp über 4 kg. Bestellt können die Geräte mittlerweile auch direkt im Onlineshop der Firma Zaruba (Vertretung der Firma Fromm in Österreich) werden - www.zaruba.eu/shop **12** Mehr auch unter www.zaruba.eu



Nürnberg, Germany
28. – 30.9.2010



FachPack 2010

Fachmesse für Verpackungslösungen

Im Verbund mit



PrintPack 2010



LogIntern 2010

**Das sind die Fakten
der FachPack.
Jetzt fehlen nur noch Sie!**

1.338 Aussteller

10 Messehallen

97 % der Besucher waren mit den Informations- und Kontaktmöglichkeiten an den Messeständen zufrieden

(Zahlen der FachPack/PrintPack/LogIntern 2009)

Gesucht? Gefunden!

www.ask-FachPack.de

Hier finden Sie alle Aussteller und Produkte!

www.fachpack.de

Information

AUSTRIAproFAIR

Tel +43 (0) 1.71 72 81 61

Fax +43 (0) 1.71 72 81 10

kurt.regenscheidt@austriaprofair.at

Die flexible Verpackungsmaschine

Während viele Unternehmer noch vom letzten Jahr und der Krise reden, sprechen wir mit Gerhard Schubert/ Gerhard Schubert GmbH über das Jahr 2012 - Hier wird es die TLM-Maschinen mit einem automatischen Werkzeugwechsel beziehungsweise einer vollautomatischen Produkt- und Formatumstellung schon geben. Aber alles schön der Reihe nach - also werfen wir an dieser Stelle auch einen Blick in die Vergangenheit.

1959 arbeitete Gerhard Schubert noch als Techniker bei Bosch. Viele umgesetzte Projekte erschienen ihm zu kompliziert. Schon damals dachte er sich: „Wenn Gott gewollt hätte, dass diese Welt so kompliziert funktioniert, hätte er sie nicht so einfach funktionierend erschaffen!“ Seine Kollegen konnten mit seinem Versuch, die Dinge einfacher zu machen als bisher allerdings nicht viel anfangen und so beschloss der junge Mann seinen Schritt in die Selbstständigkeit. Im Atelier seines Vaters, der Bildhauer war, startete er mit seinem Unternehmen. Mit Partnern machte er sich an die Umsetzung eines Verkaufsautomaten. Nach Anlaufschwierigkeiten im ersten Jahr und mit einem neuen Partner erlebte er in Amerika eine Entdeckung, die die Verpackungswelt verändern sollte. Hier sah er den ersten Roboter. Gerhard Schubert:

„Vorab kannte man Roboter ja nur von Science Fiction Romanen - aber ab dem Zeitpunkt, als ich den ersten Roboter live gesehen hatte, wurde ich den Gedanken ganz einfach nicht mehr los: Wie muss der ideale Verpackungsroboter aussehen? 1981, während eines Fluges, zeichnete ich die ersten Skizzen. Mit einer Elektronikfirma als Partner baute ich so den ersten Verpackungsroboter der Welt, der seine Premiere auf der „interpack“ feierte - Sie können sich gar nicht vorstellen, was auf unserem Stand damals los war - der erste Roboter in der Verpackung - alleine um das gesehen zu haben, gingen Leute auf die Messe.“

TLM

Ebenso revolutionär wie der erste Verpackungsroboter war auch die Präsentation der TLM in Verbindung mit Transmodul - TLM steht



für Top Loading Machine. „Auch hier begann alles damit, dass ich gesagt habe, es muss einfacher gehen. Da gab es vorab die Möglichkeit eines Kettentransports oder eines Transportrechnens. Der Transport musste flexibler werden - und dadurch auch unnötige Stillstandzeiten, die als Puffer benötigt wurden, beseitigt werden. Hier kommen wir wieder zum Thema Roboter. Ein Roboter muss die Schachteln transportieren. Statt Riemen oder Ketten übernehmen hier Schlitten mit Hilfe eines Vakuumtransportes das Bewegen der Schachteln von A nach

B. Mir einer Partnerfirma haben wir hier einen Gepäckschlitten mit induktiver Energieübertragung entwickelt. Das Transmodul war geboren. Wir haben dem Fahrzeug den Namen gegeben, weil es künftig den Transport von aufgerichteten Verpackungsschachteln innerhalb von TLM-Verpackungsmaschinen übernimmt. Inzwischen gibt es aber auch schon Ideen, das Transmodul aus der Maschine herauszufahren um beispielsweise Produkte direkt aus der Produktion zu übernehmen. Das Transmodul ist der Schlüssel zur flexiblen Verpackungsmaschine, da bin ich mir ganz sicher und es wird Verpackungsmaschinen preisgünstiger und effizienter machen - ein weiterer Meilenstein in der Geschichte der Verpackungsmaschinen.“

Die Präsentation der Maschine auf der letzten FachPack gibt Gerhard Schubert Recht. Hier gab es auch erstmals einen Gemeinschaftsstand des Vereins Packaging Valley von dem Gerhard Schubert einer der Mitbegründer ist. Auf der drinktec wurde die erste verkaufte Verpackungsmaschine mit Transmodul gezeigt und verpackte Getränkeflaschen (KOMPACK berichtete). Auf der nächsten „interpack“ wird der nächste große Schritt gezeigt werden - bei TLM-Verpackungsmaschinen wird es den automatischen Werkzeugwechsel geben. Die Formatumstellung wird live auf der Messe zu sehen sein.

AUTOMATISCHE FORMATUMSTELLUNG

Das bedeutet, dass die Formatumstellung zukünftig selbstständig



abläuft. Man wählt am Bildschirm das nächste Produkt, die nächste Packungsgröße an und nach wenigen Minuten ist umgestellt. Alle Maschinen, die bereits mit Transmodul (mittlerweile 80 am Markt, weitere 24 werden gerade im Werk fertiggestellt) ausgerüstet sind, können dann auf den automatischen Werkzeugwechsel umgebaut werden. Der automatische Wechsel ginge ohne Transmodul nicht - dieser bringt das Werkzeug zum Roboter. Kurz vor der Realisierung steht auch schon der eigene Palettierroboter, der an die Schubertmaschinen angeschlossen werden kann.

SICHERHEIT

Zur Weiterentwicklung der Maschinen gehört bei Gerhard Schubert aber auch die Sicherheit. Deswegen gibt es seit heuer bei allen Maschinen eine Innenraumüberwachung in



TLM-Transmodul

Form eines Quitterschalters, der gedrückt werden muss, wenn man eine Schutztür schließt. Das stellt sicher, dass sich niemand hinter geschlossenen Türen aufhält, wenn die Maschine eingeschaltet ist. Signalleuchten stellen sicher, dass klar ist, wann eine Schutztür geöffnet werden kann.

ENERGIE

Ein weiterer wichtiger Punkt ist die Energie - deswegen bewegen sich TLM-Verpackungsmaschinen nur dann, wenn ein Verpackungsvorgang es erfordert - es gibt keine Leerläufe - sie stehen still und sparen Geld. „Ohne Energie bewegt sich nichts - somit muss ich Bewegungen reduzieren um Energie zu sparen. Das deckt sich mit meiner

Philosophie, möglichst viele Funktionen einer Maschine in die Software zu verlegen - auch ein Rechner braucht Strom - aber vergleichsweise wenig, da hier keine Massen bewegt werden,“ so Gerhard Schubert

7 KOMPONENTEN UND MEHR

Das bekannte TLM Maschinensystem (mittlerweile seit 10 Jahren am Markt) besteht prinzipiell aus nur sieben Systemkomponenten, jede Komponente ist ein ausgewachsener Verpackungsroboter. Inzwischen gibt es aber auch Zusatzkomponenten wie Thermoformen, Siegeln Stanzen und auch Partnerkomponenten wie Pago Etikettiergeräte oder Fuji Schlauchbeutelmaschinen. Damit die verschiedenen Teile wie Transmodul, die Pick

and Place Roboter, ... auch zeitgerecht fertig werden können, hat die Firma auch in ein Zentralhochregallager investiert. Das Lager ist auf die Montagewerke so abgestimmt, dass die einzelnen gebrauchten Komponenten 30 Minuten vor Montagebeginn am Montageplatz sind.

Der Perfektionist Gerhard Schubert, der sich die flexible Natur immer als Vorbild genommen hat, hat auch hier erkannt, dass Flexibilität und Planung die Montage erleichtern und eine raschere Produktion der individuellen Maschinen von Schubert ermöglichen. Kraft holt sich der Verpackungsrevolutionär immer wieder in Kanada - hier kann er in Ruhe immer wieder die nächste Weltneuheit planen.

13

Mehr unter: www.gerhard-schubert.de



Ich vertraue auf Markem-Imaje ■■■



„Ich habe mir Sorgen um die Integrität der Kodierung gemacht. Markem-Imaje hat uns eine verlässliche Lösung mit Tintenstrahldruckern installiert.“



Das "team to trust" bei Lösungen für die Kodierung von Primärverpackungen ■■■

Kein anderes Unternehmen bietet Ihnen diese große Auswahl an Tintenstrahl-, Thermotransferdruckern und Laserkodierern gepaart mit dem lokalen Service, den Sie zum Ausbau Ihrer Geschäftsaktivitäten benötigen: **01 865 51 30 - www.markem-imaje.at**



markem·imaje

the team to trust ■■■

„Montag kaschieren, Dienstag befüllen“

Mit der Einführung eines neuen Kaschierklebstoffs der Marke Liofol zeigt das Unternehmen Henkel einen Weg auf, isocyanathaltige Klebstoffe bei der Herstellung von flexiblen Lebensmittelverpackungen zu ersetzen. Im Interview sprechen Michael Gierlings, Technical Manager Europe, und Pavel Gentschev, Manager Product Development, über traditionelle Klebstoffsysteme und neue Alternativen.

Frage: In der Praxis werden zur Herstellung von flexiblen Lebensmittelverpackungen hauptsächlich PUR-Klebstoffe verwendet, die Isocyanate als Grundbausteine enthalten. Welche Gefährdung geht von diesen Stoffen für den Endverbraucher aus?

Gierlings: „Für die Herstellung von Lebensmittelverpackungen gelten in Europa eindeutige gesetzliche Regelungen. Demzufolge dürfen Verpackungen oder einzelne Komponenten der Verpackung nicht so auf das Füllgut einwirken, dass es bei Lebensmitteln zu einer toxikologischen Beeinträchtigung kommt. Das gilt natürlich auch beim Einsatz von flexiblen Verpackungen. Sie werden aus einer Kombination von Kunststofffolien, Metallfolien und Papier hergestellt. Zur Verklebung der einzelnen Verbundmaterialien werden derzeit hauptsächlich Polyurethanklebstoffe eingesetzt, die auf Isocyanaten basieren. Bei vollständiger Aushärtung des Klebstoffs sind diese gesundheitlich unbedenklich. Ist der Klebstoff zur Zeit der Befüllung noch nicht vollständig ausgehärtet, können jedoch die verbleibenden Isocyanat-Monomere in das Lebensmittel wandern und hier in Verbindung mit Wasser zu aromatischen Aminen reagieren. Diese Stoffgruppe verfügt über ein ausgeprägtes toxisches Potenzial und wird von der WHO als karzinogen eingestuft.“

Welche Auswirkungen hat diese Migrationsproblematik für Verpackungshersteller?

Gierlings: „Die Produzenten von Lebensmittelverpackungen sind im Rahmen ihrer Sorgfaltspflicht und Qualitätssicherung für die Einhaltung und Prüfung der lebensmittelrechtlichen Vorgaben verantwortlich. Um die Migration von Isocyanat-Monomeren zu

vermeiden, ist ein zeitintensiver Aushärtungsprozess notwendig. In Abhängigkeit vom gewählten Klebstoff, der Folienkombination und der Aushärtetemperatur dauert dieser bis zu zwei Wochen. Grundsätzlich gilt hierbei: Je geringer der Isocyanatanteil, desto kürzer ist auch der Aushärtungsprozess. Der generelle Zeitbedarf ist für Verpackungshersteller von großer Bedeutung, denn die Kapitalbindungskosten, verursacht durch lange Aushärtezeiten, beeinflussen immer mehr die Kostensituation - besonders bei Geschäften mit hohem Wettbewerbsdruck. Es ist deshalb keine Überraschung, dass man in der Industrie nach schnelleren Systemen Ausschau hält.“

Im Sommer 2010 wird Henkel den ersten isocyanatfreien Kaschierklebstoff auf den Markt bringen. Wo liegen die Vorteile im Vergleich zu traditionellen Klebstoffsystemen?

Gentschev: „Unser Ziel war es, einen Klebstoff zu entwickeln, der die Herstellung von flexiblen Verpackungen just-in-time möglich macht. Ohne jegliches Risiko von Klebstoffseite für den Endverbraucher! Zeit ist Geld, und deshalb haben wir mit Liofol FastOne LA 1640-21 einen bislang einzigartigen, einkomponentigen PUR-Kaschierklebstoff formuliert, der nur einen einzigen Tag bis zur vollständigen Aushärtung braucht. Montag kaschieren, Dienstag sicher befüllen - wenn nötig können jetzt auch kurzfristige Lieferanfragen schnell umgesetzt werden. Möglich gemacht hat diesen Entwicklungssprung eine neue Non-Isocyanat-Technologie, hiermit wird die erwähnte Migrationsproblematik erfolgreich umgangen.“



Michael Gierlings,
Technical Manager Europe

Wichtig ist in diesem Zusammenhang ebenfalls, dass der neue Klebstoff als Ersatz keine anderen Stoffe enthält, die nach lebensmittelrechtlichen Bestimmungen ein spezifisches Migrationslimit aufweisen. Anwender können sich deshalb sicher sein, dass hier nicht der Teufel mit dem Belzebug ausgetrieben wurde.“

Bislang waren Klebstoffe mit zwei Komponenten Standard bei der Herstellung von flexiblen Verpackungen. Welche Vorteile bietet die neue ein-komponentige Lösung von Liofol?

Gentschev: „Verpackungshersteller, die auf reaktive zwei-komponentige Systeme setzen, müssen normalerweise mindestens drei Tage warten, bevor der Folienverbund die qualitativen Voraussetzungen erfüllt, um weiterverarbeitet werden zu können. Erst dann haben die Lamine die gewünschte Verbundhaftung und notwendige Temperaturstabilität für die Versiegelung. Im direkten Vergleich vereinfacht und beschleunigt ein ein-komponentiger Klebstoff, wie der Liofol FastOne, den Herstellungsprozess deutlich. Der neue lösungsmittelbasierte Kaschierklebstoff Liofol FastOne LA 1640-21 härtet chemisch aus; das heißt ein zeitaufwändiges und unter Umständen fehlerhaftes Mischen entfällt. Außerdem hat er eine deutlich höhere Anfangshaftung. Bedrucken, Schneiden und Kaschieren sind jetzt ohne Probleme in einem



Pavel Gentschev,
Manager Product Development

Schritt möglich. Vor der abschließenden Versiegelung müssen die Folienverbunde lediglich äußerst kurz aushärten, damit sie auch der mechanischen Belastung im weiterführenden Prozess erfolgreich standhalten. Die lebensmittelrechtliche Gesetzgebung ist zu diesem Zeitpunkt bereits erfüllt.

Der boomende Markt für flexible Verpackungen hat in den letzten Jahren zu einer rasanten Entwicklung neuer Klebstofftechnologien geführt. Welche Anforderungen müssen zukünftig moderne Klebstoffsysteme erfüllen?

Gierlings: „Aus ökonomischer Sicht ist die Reduzierung der Herstellungszeit das wohl wichtigste Kriterium. Zugleich steigen die Qualitätsanforderungen nicht nur in Europa, sondern auch bei Verpackungsherstellern in den Entwicklungsmärkten. Mit Liofol FastOne LA 1640-21 haben wir versucht, diesen Anforderungen gerecht zu werden. Zugleich wird sich auch der Nachhaltigkeitstrend weiter verstärken. Klar ist, dass die Ökobilanz in Zukunft einen hohen Stellwert einnimmt. Aus diesem Grund wollen wir die neue Liofol-Technologie möglichst zeitnah auch als lösungsmittelfreie Variante anbieten. Positiv zu erwähnen ist in diesem Zusammenhang jedoch, dass bei der Anwendung des neuen Liofol Klebstoffs jetzt auch unreines Lösungsmittel aus der Rückgewinnungsanlage wiederverwendet werden kann. Die effektive Einsparung schont Geldbeutel und Umwelt gleichermaßen.“

Danke für das Gespräch. ●



Das überzeugende Maschinenprogramm!

Tagtäglich werden am Ende eines Arbeitsprozesses Packgüter zur Sicherung für den in- und externen Transport umreifet. Je nach Größe, Menge und Prozess variieren die Bedürfnisse. Bei der Auswahl der richtigen Maschine hilft Strapex für jede Anwendung die beste und kosteneffizienteste Lösung zu finden.

Die eigens in der Schweiz hergestellten Maschinen zeugen von hoher Qualität. Im Alltagsgebrauch überzeugt die robuste Bauweise und trägt zum reibungslosen Arbeitsablauf bei. Ganz zur Zufriedenheit der Kunden zeichnen sich die Maschinen durch den geringen Wartungsaufwand sowie eine werkzeugfreien Störungsbehebung aus. So gibt es doch nichts Schlimmeres, als wenn eine Maschine ausfällt und der ganze Arbeitsprozess zum Stillstand kommt. Bei einer auftretenden Störung kann ohne Aufwand und in kürzester Zeit der Fehler selbst behoben und die Arbeit wieder aufgenommen werden. Das spart nicht nur Nerven sondern auch Zeit und Geld.



BAND AUSWAHL

Die richtige Bandauswahl spart Kosten! Natürlich hat sich Strapex auch seitens Verbrauchsmaterial in die Lage des Kunden versetzt. So möchte man, dass unnötige Kosten auf Grund von zu breiten Bändern vermieden werden können. Des-

halb erlauben die Strapex-Umreifungsmaschinen einen Einsatz von dünnen und flexiblen PP-Bändern (Polypropylen). Diese legen sich weich um die Kartonkanten und verursachen keine Schäden.

GANZHEITLICHE BERATUNG

Eine günstige Investition einer Umreifungsmaschine kann und darf nicht generell mit dem billigsten Einkaufspreis verbunden werden. Ganz im Gegenteil: es können Folgekosten wie Umreifungsbänder, Wartung, Störung etc. entstehen. Richtig informiert, spart man auf längere Zeit viel Geld. Deshalb steht bei der Firma Strapex die ganzheitliche Beratung des Kunden im Vordergrund. Angefangen bei der Bedürfnisabklärung beim Kunden über die Auswahl der passenden Bänder, die Schulung der Anwender sowie dem partnerschaftlichem Kundendienst.

14

Mehr unter: www.strapex.com



PAGO

Für Ihren Erfolg!

MTS Marking & Tracking Solutions

Kennzeichnungs-Gesamtlösungen für gewinnbringenden Warenfluss

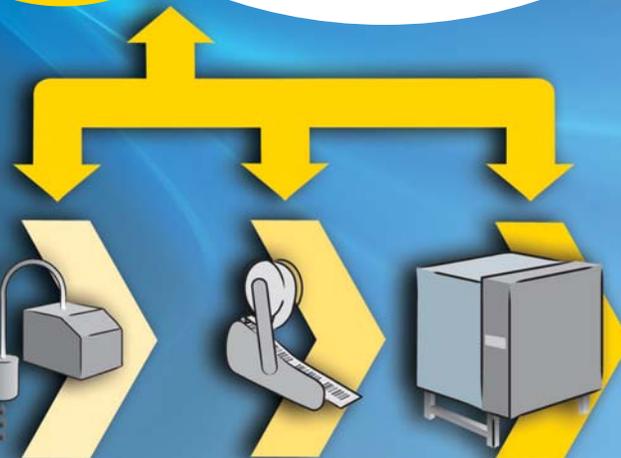
Zuverlässige Kennzeichnung ist die Basis für einen reibungslosen Warenfluss. Wir realisieren umfassende industrielle Kennzeichnungslösungen von der Beratung bis hin zum After-Sales Service, bestehend aus Software, Hardware und Dienstleistungen.

Unsere Stärke liegt vor allem in der hohen Software-Kompetenz mit eigener Softwareentwicklung. Dadurch sind Pago Lösungen offen bezüglich Ansteuerung und Integration von beliebigen Kennzeichnungssystemen.

Pago AG · CH-9472 Grabs

Pago Etiketten und Etikettiersysteme GmbH
AT-1210 Wien

www.pago.com

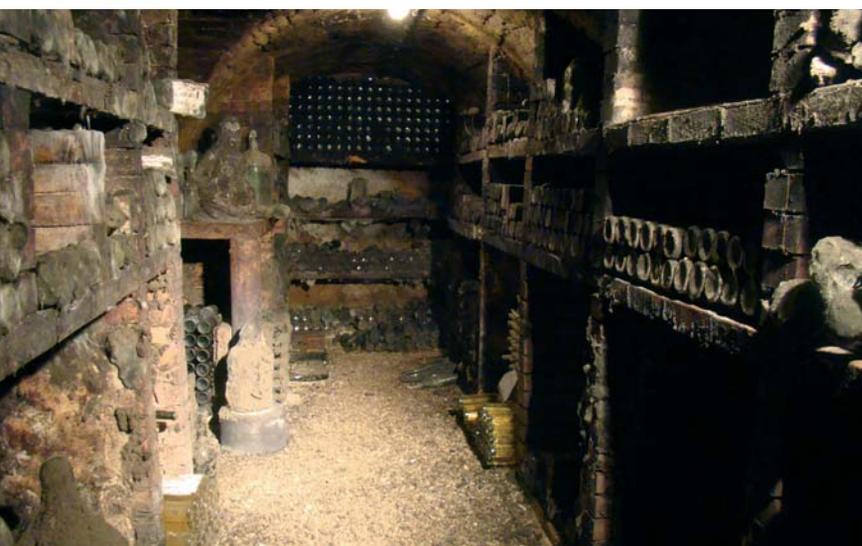


PAGO Ihr Systemspezialist für Marking & Tracking Solutions

150 Jahre Familientradition



Seit ewigen Zeiten wird in Langenlois Weinbau betrieben. Die erste urkundliche Erwähnung des Ortes und seiner Weingärten stammt aus dem Jahr 1083. „Liubisa“ - die Liebliche - wurde Langenlois damals genannt, und sicherlich bezieht sich diese zärtliche Bezeichnung auf die besondere Lage und das außergewöhnliche Klima des größten Weinbauortes Österreichs. Je nach Exposition, Höhenlage und geologischem Untergrund bringen hier die einzelnen Lagen Weine mit prägnanten Eigenschaften hervor, die auch über Jahre hinweg als typische Rieden-Charakteristika nachvollzogen werden können. Das Weingut Jurtschitsch gehört hier seit Generationen zu den Herstellern von hochwertigen Weinen.



Schatzkammer im alten Kellerlabyrinth

Das Wappen des Gutes zeigt ein Paar gekreuzte gotische Schlüssel, das Vorfahren der Jurtschitschs im Weingartenlöss gefunden haben. Sie weisen darauf hin, dass die Geschichte des Weinguts schon lange vor der ersten urkundlichen Erwähnung im 16. Jhd. begonnen hat. Jedenfalls stammt ein Teil der Kellieranlagen nachweislich aus dem 14. Jahrhundert, als im Sonnhof der örtliche Zehentkeller untergebracht war. Aus dem Jahr 1541 stammt der erste schriftliche Beleg des Anwesens, in dem es als „Haus am Kloster“ bezeichnet wird.

Bis ins 18. Jahrhundert diente das stattliche Anwesen als Wirtschaftshof des benachbarten Franziskanerklosters. Seit 1868 ist der Hof Rudolfstrasse 39 / Franziskanerplatz 1 im Familienbesitz und Zeuge einer wechselhaften Familiengeschichte.

NATURPRINZIP

Bereits in den 30er Jahren des 20. Jahrhunderts führte der Großvater im Sonnhof die Filtration und die Flaschenfüllung ein. Er pflanzte bedeutende Bestände an Rotweinsorten und führte den damals noch exotischen Weißburgunder im



Kamptal ein. Im Jahr 1936 produzierte er großartigen Rieslingsekt nach der traditionellen Flaschengärmethode – der bis heute noch seine prickelnde Kohlensäure und angenehme Frische behalten hat. Der Vater zieht alle Rebanlagen auf niedrigen Drahtrahmen. In den 70er Jahren begannen die drei Jurtschitsch-Brüder auf die aufwendige Kompost- & Gründüngungsbewirtschaftung umzusatteln. Seit 2006 wird nun die gesamte Weingartenfläche kontrolliert organisch-biologisch bewirtschaftet. Auch bei der Vinifikation beweist das Weingut seine Vorreiterrolle:

GrüVe® zu platzieren. Am Beginn wurden sie sowohl für die Wein- als auch die Namensidee vielseitig belächelt. Trotzdem wird das Konzept GrüVe® seit 1987 unverändert umgesetzt und diente so vielen nachfolgenden Weinmarken als Modell. Mit dem heurigen Jahrgang feiern sie nun die dreiundzwanzigjährige – nationale wie auch internationale – Erfolgsgeschichte von „young and light, fresh and dry“.

ABFÜLLANLAGE

Damit diese erfolgreichen Weine auch weiterhin rasch und am letzten hygienischen Stand abgefüllt werden können, investierte die Firma in eine Abfüll- und Etikettieranlage der Firma Rapf&Co aus Maria Enzersdorf (www.rapf.at). Zum Codieren der Flaschen auf der Vorder- und Rückseite kommt bei dieser Anlage ein Continuous-Inkjet-Codierer Linx 4900 der Firma Bluhm Systeme zum Einsatz.

LINX 4900



Fest davon überzeugt, dass die kontrollierbare, gekühlte Vergärung im Edelstahltank besonders bei Weißweinen zu enormer Qualitätssteigerung führt, errichtete die Familie Jurtschitsch bereits 1979 die ersten Edelstahltanks der Region im traditionsreichen Sonnhof.

GRÜVE®

Die Jurtschitsch-Brüder entschlossen sich Mitte der 80er Jahre einen neuen Weintyp mit dem Namen

Der 2-Zeilen-Drucker Linx 4900 ist so konzipiert, dass er den Anforderungen bei der Codierung und Markierung alltäglicher Produkte gerecht wird und bei niedrigen Gesamtkosten einen einfachen, fehlerfreien Betrieb gewährleistet. Der Linx 4900 kann bis zu zwei Zeilen Text und Logos bei Produktionsliniengeschwindigkeiten von bis zu 6,25 m/s drucken. Durch das umfangreiche Sortiment an erhaltlichen Tinten kann er auch so gut

Edwin, Paul und Karl Jurtschitsch

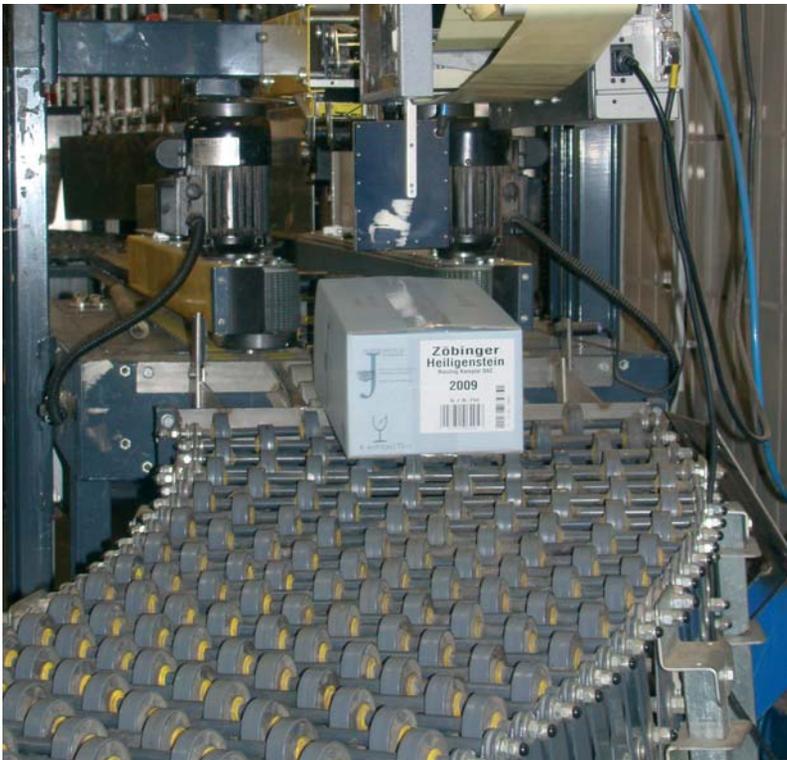


Bild oben: atlibewährtes Gerät
Bilder untern: Chargennummerneindruck am Etikett



Lösung von Bluhm Systeme



ausgegangen sind da wir schon seit Jahren ohne Probleme ein Gerät der Firma Bluhm Systeme für die Etikettierung unserer Versandkartons verwenden," so Karl Jurtschitsch bei der Besichtigung des Lesehofes und des Weinkellers. Mehr über das innovative Weingut und die Codierlösung finden Sie unter:

www.jurtschitsch.com oder unter www.bluhmsysteme.com



wie alle Materialien bedrucken. Mit seinem einmaligen, abgerundeten Edelstahlgehäuse und IP55-Strahlwasserschutz gewährleistet der Drucker einen sicheren und sauberen Betrieb in allen Produktionsumgebungen, in denen Sauberkeit eine wichtige Rolle spielt. Eine einfache, menügesteuerte Benutzeroberfläche mit Textvorschau sorgt für eine fehlerfreie Codeerstellung. Dank dem 50-Texte-Speicher und der automatischen Datumerstellung wird die Textbearbeitung minimiert und der selbstreinigende Druckkopf und die automatische Druckerabschaltroutine ermöglichen ein sauberes, problemloses Starten und Stoppen. Der versiegelte, robuste Druckkopf erfordert keine manuelle Anpassung, wodurch eine versehentliche Beschädigung kritischer Komponenten vermieden wird. Der Drucker muss zum Nachfüllen nicht angehalten oder geöffnet werden, daher erfolgt keine Produktionsunterbrechung. „Wir sind mit dem Inkjet-Codierer vom Start weg zufrieden gewesen, wovon wir auch

Verpackungslösungen fangen mit gutem Zuhören an!

Wir nehmen uns Zeit für unsere Kunden
SCA Ihr Problemlöser!



SCA PACKAGING AUSTRIA
Heidestraße 15
A 2433 Margarethen a. Moos
Tel. +43(0)2230 711 11 0
Fax +43(0)2230 711 11 13
E-mail: contact_welpa@sca.com
www.scapackaging.at

Allclick stattet gesamtes Lager aus

Seit dem Jahr 1980 werden RICOH-Produkte in Österreich vertrieben. Der Produktschwerpunkt lag zu dieser Zeit vor allem im analogen Büro- bzw. Großformatkopierbereich. Mit dem Start der digitalen Produktserie Aficio 1996 wurden die Weichen für eine eigene Niederlassung in Österreich gestellt. Im Jänner 1997 wurde die RICOH Austria GmbH gegründet. Im Mai 2002 erfolgte der Umzug in den 2. Wiener Bezirk, in die Engerthstraße 169.

Seit der Fusion mit NRG Gestetner befindet sich die Zentrale in der Siemensstraße 160 im

21. Bezirk. Beide Standorte wurden Ende 2009 in Form einer Zentrale in der Schillingstraße 6 im 22. Bezirk

zusammengeführt. Am 19. Mai lud die Firma zur offiziellen Hauseröffnung, um ihren Geschäftspartnern im Rahmen einer interaktiven und kulinarischen Living Office Tour den neuen Standort vorzustellen. Ricoh Austria GmbH beschäftigt derzeit rund 320 Mitarbeiter und steht mit insgesamt acht Niederlassungen in Wien, St. Pölten, Linz, Salzburg, Innsbruck, Lauterach, Graz und Klagenfurt seinen Kunden stets direkt vor Ort zur Seite. Durch eine Vertriebsmannschaft von mehr als

60 Mitarbeitern in ganz Österreich kann Ricoh Austria seine große Stärke – die Kundennähe – optimal umsetzen. Nach einjähriger Bauzeit wurden die Arbeiten an der neuen Zentrale der Ricoh Austria GmbH in der Schillingstraße 6, 1220 Wien im November 2009 abgeschlossen. Die Zusammenführung der beiden Wiener Standorte ermöglicht bessere Kommunikation, mehr Flexibilität und schnelle Entscheidungen. Dies nicht zuletzt zum Vorteil der Kunden und Geschäftspartner von Ricoh.



NEUES LAGER

Damit die Geräte der Firma Ricoh nach Vertragsablauf hier wieder überholt und gelagert werden können, wurde auch in ein neues Lager investiert. Auf 900 m² entstand das Lager für die Geräte. Damit der Platz ideal genutzt werden kann, wurde ebenso in eine Bühne mit 211m² gewünscht, wo sich unter anderem das Archiv und das Kleinregallager befindet.

FLEXIBILITÄT

Innerhalb kürzester Zeit setzte die Firma Allclick hier die Vorgaben für das Lager um. Der Sicherheitsbeauftragte Rabl: „Dank der Flexibilität und der Verlässlichkeit des

Allclick Teams konnten wir unseren sehr straffen Zeitplan einhalten. Auch unsere Spezialwünsche stellten für die Firma kein Problem dar.“ Zu den Spezialwünschen gehört auch ein eigener Gang in den Regalen. „In diesen Gängen können die Geräte leicht transportiert werden. Wir wollten diesen Gang haben, damit auch ein Mann ohne Gefahr die Geräte transportieren kann. Außen an den Regalen werden die Geräte zusätzlich gesichert und können dadurch nicht von den Regalen stürzen.

STAHLBÜHNE

Die Stahlbühne für das Kleinteilelager und das Archiv ist geschraubt

und mit Fachbodenregalen und Gittertrennwänden sowohl im Erd- als auch im Obergeschoß ausgestattet und hat 400kg/m² Ganglast und 500 kg Feldlast für Regale. „Damit auch der obere Stock ideal beliefert werden, kann dieser mittels Stapler angefahren werden - eine Schwingtür schützt bei Unachtsamkeit die Mitarbeiter vor einem Sturz aus dem ersten Stock bei der Übergabestelle. Schwingtüren kommen auch bei den Regalgängen zum Einsatz. Die Lösung inklusive Stiegenaufgang beinhaltet auch mittels Gitter individuell abgetrennte Räume (für Archivierung, Kleinteilelager, Werbeabteilung, ...)“ so Mag. Christian Wild/Allclick.

Auflagenbalken fixiert, Zwischenebenen mittels Fachbodenträger gehängt. Die Höhe der Fachbodenebenen ist variabel und kann alle 33mm eingestellt werden.

PALETTENREGALE

Bei den Palettenregalen kommen Speedclickgroßfachregale zum Einsatz. Die Speedclick Regale bestehen aus verschraubten Rahmen und Tragbalken. Der Vorteil der nach FEM und SEMA Standards produzierten Palettenregale ist unter anderem, daß sie verschraubt sind somit leichte Austauschmöglichkeit bei Beschädigung. Die Tragbalken haben eine geringe Bauhöhe und sind leicht zu versetzen. Durch gerundete Kanten gibt es keine Verletzungsgefahr. Innerhalb kürzester Zeit, konnte die Firma Allclick das Lager entsprechen den individuellen Kundenwünschen ausrüsten. Obwohl die Schlüsselübergabe an die Firma Ricoh erst am 27. Oktober erfolgte, konnte das Lager noch im gleichen Jahr fertiggestellt werden.

16

Mehr über die erfolgreichen Partner finden Sie unter: www.ricoh.at



Zufriedene Partner



Offsetdruck • UV-Flexodruck • UV-Buchdruck • UV-Siebdruck • Heißdruck • UV-Buchdruck • UV-Siebdruck • Reliefprägung • Kaltfolienprägung • Reliefprägung • Multi-Labels • Blindschrift • Multi-Labels • Sleeves • Sachets • Barcodes, Nummerierung • Thermotransferdrucker • Lumineszierende Farben • Thermotransferfolien • Etikettieranlagen • Thermoreaktive Farben • UV-Offsetdruck • UV-Flexodruck • UV-Buchdruck • UV-Siebdruck • Reliefprägung • Kaltfolienprägung • Blindschrift • Multi-Labels • Sleeves • Sachets • Barcodes, Nummerierung • UV-Buchdruck • UV-Siebdruck • Reliefprägung • Heißdruck • Thermotransferdrucker • Lumineszierende Farben • Thermotransferfolien • Lumineszierende Farben • Etikettieranlagen • Thermoreaktive Farben

Selbstklebe-Etiketten für alle Branchen

ulrich etiketten

Marksteinergasse 2 · A-1210 Wien · Tel. +43 1/ 271 39 40 · www.ulrich.at

CFS auf der IFFA

Auf der IFFA in Frankfurt zeigte CFS (in Österreich durch die Firma Gramiller vertreten) die PowerPakST. Diese ergänzt die Thermoformer der PowerPak-Serie. Sie ist das Einstiegsmodell für Unternehmen, die mit kleineren Mengen und Chargen arbeiten.

Mit einer Länge von gerade einmal 3,8 m eignet sich diese Maschine ideal für Betriebe mit begrenztem Raumangebot. Dabei bietet diese Tiefziehmaschine vollautomatisches Verpacken mit ausgeklügelten Funktionen. Der RobotLoader mit einer Roboterstation am CFS-Stand ist in einen CFS Thermoformer PowerPakNT integriert, dessen Leistung ebenfalls verbessert wurde. Dieses sehr kompakte



Modell ermöglicht das vollautomatische Einlegen von Aufschnitt, Frischfleisch oder Stückwaren wie Würstchen, Schnitzel oder Nuggets. Außerdem wird erstmalig die neue Generation der CFS MegaSlicer

mit dem CFS OptiScan-System vorgeführt. Dieses System, das auf Röntgentechnologie basiert, sorgt beim Schneiden von Produkten mit unterschiedlicher Form und Dichte wie Schinken oder Speck für einen höheren Ertrag. Dank der vom OptiScan-System gelieferten Daten wird Ihre Ausschussrate erheblich gesenkt, was wiederum zu niedrigeren Kosten führt. Gleichzeitig steigt der Anteil exakter Portionen. Der MegaSlicer von CFS ist jetzt außerdem mit dem innovativen, für den CFS GigaSlicer entwickelten Leerschnittrotor versehen. Dieser sorgt für eine einheitlichere Scheibendicke. **17**

Mehr unter:
www.cfs.com oder [unter www.gramiller.at](http://www.gramiller.at)

58.000 Besucher auf der IFFA

„Von der Krise ist keine Rede mehr. Das zeigt das Ergebnis und die Stimmung in den Messehallen der IFFA 2010“, sagt Detlef Braun, Geschäftsführer der Messe Frankfurt.

Über 58.000 Fachbesucher (2007: 61.328) aus 130 Ländern überzeugten sich vom Angebot der 949 Unternehmen (2007: 908) auf der IFFA, der internationalen Leitmesse der Fleischwirtschaft. Der Anteil der ausländischen Fachbesucher stieg gegenüber der Veranstaltung vor drei Jahren deutlich von 47 auf 59 Prozent – so viel, wie noch nie zuvor.

„Die IFFA ist die unumstrittene Leitmesse der Branche – und das weltweit. Fünf Prozent mehr Aussteller, ein Plus an vermieteter Fläche und ein noch nie dagewesener Anteil internationaler Besucher von 59 Prozent bestätigen eindrucksvoll den hohen Stellenwert



der IFFA, gerade in wirtschaftlich schwierigen Zeiten“, so Detlef Braun. Die Rolle der IFFA als Treffpunkt Nummer 1 der internationalen Fleischwirtschaft spiegelt sich auch in den Top-Ten Besuchernationen wider: nach Deutschland sind dies Russland, Italien, Spanien, Polen, Niederlande, Österreich, Schweiz, USA, Belgien und Australien.

AUTOMATISIERUNG

Die Automatisierung in allen Bereichen (verbunden mit Qualitätskontrollen wie Siegelnahtkontrollen, Etikettenkontrollen) waren auch hier ein großes Thema. Gerade in der Automati-

sierung sind aber auch Grenzen gesetzt. „Wir verpacken Lebendprodukte – je nach Behandlung gibt es hier schnell große Unterschiede – so können zum Beispiel unterschiedliche Salamis (je nach Trockengrad) einmal vom Roboter gut aufgenommen und geschichtet werden, einmal nicht (bei nur 3% Unterschied) – dies heißt die Produkte müssen standardisiert werden. Dabei ist aber zu bedenken, daß es eben kein Normschwein – oder Rind gibt und daher Unterschiede auftreten können.

Deswegen sind ja auch viele Firmen noch stolz darauf, als Handwerksbetrieb bezeichnet zu werden. Automatisierung setzt hier aber Grenzen“, so ein Kenner der Branche. Trotzdem oder gerade wegen der schwierigen Umsetzung gaben knapp ein Fünftel der Besucher Automatisierungs- und Handhabungstechnik als vorwichtiges Besucherinteresse an. **18**

Mehr unter:
www.iffamessefrankfurt.com - die nächste IFFA findet vom 4. bis 9. Mai 2013 in Frankfurt am Main statt.

Photo - Messe frankfurt

WAS MACHT IHRE MARKE SO UNVERWECHSELBAR?

Richtig, das Etikett.

Etiketten dienen als wichtiges Brandingelement einer Marke am POS. Erst durch ihre individuelle Gestaltung und brillante Farben tritt ein Produkt aus der Anonymität und erhält jene Aufmerksamkeit, die es verdient. HELF berät Sie als kompetenter Partner mit 60 Jahren Branchen Know-How bei allen Fragen rund um's Etikett.



HELF Etiketten GmbH

T: 02236 / 625 37-0

F: 02236 / 625 37-44

E: info@helf.at

www.helf.at

PROFESSIONELLE VERPACKUNGS LÖSUNGEN

FOLIEN

BAUFOLIEN

SÄCKE

SCHRUMPPFOLIEN

ZUSCHNITTE

LUFTPOLSTERFOLIEN

KLEBEBÄNDER

6 FARBEN-DRUCK

STRETCHFOLIEN

PALETTENHAUBEN

WIR
VERPACKEN
IDEEN.



CORETH
VERPACKUNGEN | FOLIEN

G. Coreth
Kunststoffverarbeitings GmbH

T: 02254 / 781-0

F: 02254 / 781-10

E: office@coreth.at

www.coreth.at

Papier verbindet Welten

Unter dem inspirierenden Motto „Papier verbindet Welten“ ehrten Dkfm. Wolfgang Pfarl, Präsident der Austropapier - Vereinigung der Österreichischen Papierindustrie, und Dr. Gertrude Eder, Vorsitzende des Beirates, gemeinsam mit ATV-Moderator Volker Piesczek vor rund vierhundert Gästen die Sieger und Anerkennungen des printissimo-embalissimo-Wettbewerbes.

Die Festgäste sahen einmal mehr, was aus Papier, Karton und Wellpappe wird, wenn sich kreative Drucker und Verarbeiter ihrer annehmen. Der printissimo wird für kreatives Design und technische Perfektion außergewöhnlicher Druckerzeugnisse verliehen. Der embalissimo zeichnet Verpackungslösungen aus, die einem hohen funktionalen und gestal-

terischen Anspruch gerecht werden, und zugleich neue und innovative Wege beschreiten“, freute sich Dr. Gertrude Eder. Aus über 150 Einreichungen wurden insgesamt 28 Projekte für die Hauptpreise nominiert.

Aus diesen Nominierungen konnten die Siegerteams vier printissimi und fünf embalissimi nach Hause nehmen. Wie auch in den letzten

Jahren, übernahm die Altstoff Recycling Austria die Patronanz für eine Auszeichnung. Diese wurde heuer in der neu definierte Kategorie funktionales - die Industrieverpackung vergeben.

TROPHÄE

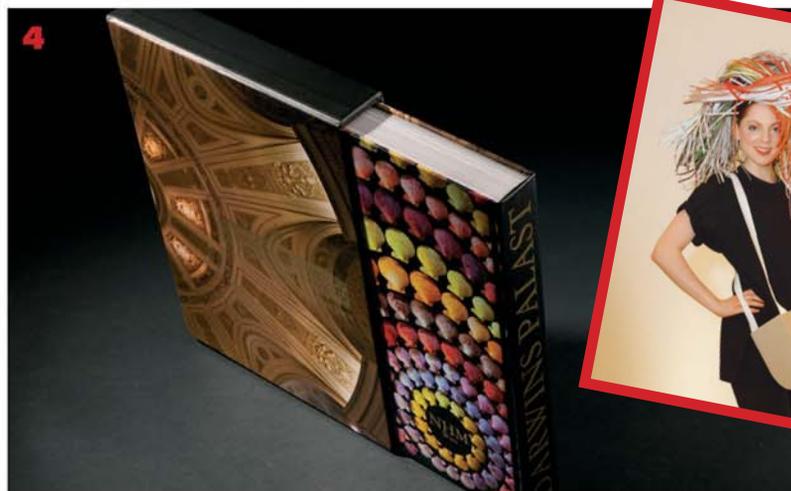
Die Gastrophäen wurden wieder von Schülerinnen und Schülern der Berufsschule Metall- und Glastechnik in der Mollardgasse entworfen. Unter dem Motto „Jungstars im Design“ wurden im Rahmen der Galaveranstaltung auch die Preise und Nominierungen des „PPV Austria Design Awards“ der österreichischen Faltschachtelindustrie gemeinsam mit Design Austria verliehen.

WELLPAPPE

Forum Wellpappe Austria in Kooperation mit der Modeschule Hetzendorf zeigte kunstvoll-kreativen Wellpappe-Kopfschmuck aus den Ländern dieser Welt. Die künstlerischen Höhepunkte des Abends zauberten die Cellistin Katharina Gross, DJ Falko Niestolik, der Schnellzeichner Xi Ding und das Drumatical Theatre auf die Bühne; für den reibungslosen Ablauf und die ausgezeichnete Stimmung zeichnete wie auch in den letzten Jahren die Agentur message - the inspiration company verantwortlich.

KOMPACK gratuliert an dieser Stelle den Siegern und den Nominierten.

Preisträger printissimo/embalissimo Printissimo Gewinner



1 Kategorie: editorial
Sujet: Profil
Auftraggeber: Verlagsgruppe NEWS GmbH
Hersteller: Leykam Druck GmbH & Co KG
Papier: Norcote Silk von Norske Skog Bruck

2 Kategorie: image
Sujet: Heureka
Auftraggeber: Think Schuhfabrik GmbH
Agentur: Achatz, Ellinger & Partner
Hersteller: Druckerei PAUL GERIN
Papier: Claro Silk von Sappi Austria

3 Kategorie: direct
Sujet: Siekritz of Ihnowäischn
Auftraggeber: I-Punkt Werbeagentur GmbH
Hersteller: Typographic Druck GmbH
Buchbinderei Hubert Lang
Papier: Carta Solida von M-real Buntpappe braun von MERCKENS

4 Kategorie: art
Sujet: Darwins Palast
Auftraggeber: Edition Lammerhuber
Agentur: Lois Lammerhuber
Hersteller: Grasl Druck & Neue Medien
Papier: Hello Silk von Sappi Austria

Emballissimo Gewinner



Kategorie: tragendes
Sujet: Anker-Sack
Auftraggeber: Ankerbrot AG Wien
Agentur: Fessler Schmidbauer
Hersteller: Retsch Verpackungen
Papier: Starkraft weiß von Zellstoff Pöls



Kategorie: umhüllendes
Sujet: Klappsandwich
Auftraggeber: Do & Co Partyservice und Catering GmbH
Hersteller: MM Packaging Austria
Papier: Simcote von M-real



Kategorie: gewelltes
Sujet: Die Schoko-Bar
Auftraggeber: Duropack Aktiengesellschaft
Papier: Kraftliner weiß gestrichen und Kemiart White
 Top Kraftliner von M-real, Wellenstoff von Bupak



Kategorie: dreidimensionales
Sujet: Weihnachtsdisplay
Auftraggeber: Lindt & Sprüngli GmbH
Agentur: Werbestudio Unterberger
Hersteller: Rondo Ganahl
Papier: Wellenstoff von W. Hamburger
 Wellenstoff und Testliner von Mond
 Kraftliner White Top und White Top Coated von Korsnäs
 Kraftliner Braun von Peterson
 Testliner von Rondo Ganahl



Kategorie: funktionales
Sujet: Ventilsack
Auftraggeber: ArdeX Baustoff GmbH
Hersteller: Mondi Bags Austria
Papier: Advantage Speed und Advantage Stabil White von Mondi Frantschach

Fortsetzung auf Seite 30



Inkjet-Direktcodierung



Palettenetikettierung



Gebindeetikettierung



Laser-Codierung

FRISCH CODIERT UND ETIKETTERT

darstellbar

müssen in der Getränkeindustrie Daten wie MHD, Barcodes, Chargennummern, Versanddaten uvm. zur eindeutigen Rückverfolgbarkeit auf ganz unterschiedliche Verpackungsvarianten aufgebracht werden. Von Bluhm Systeme erhalten Sie zuverlässig die jeweils beste Lösung im Bereich der Codier- und Etikettiersysteme.

Inkjet-Codierer codieren z.B. Kartons oder Trays mit glatten und saugfähigen Oberflächen bis zu 100 mm sauber bei gleichbleibend guter Qualität.

Laser-Codierer beschriften u.a. Sleeve-Etiketten sowie Materialien wie Kunststoff, Glas, Metall und selbst gewölbte Oberflächen berührungsfrei, schnell und präzise.

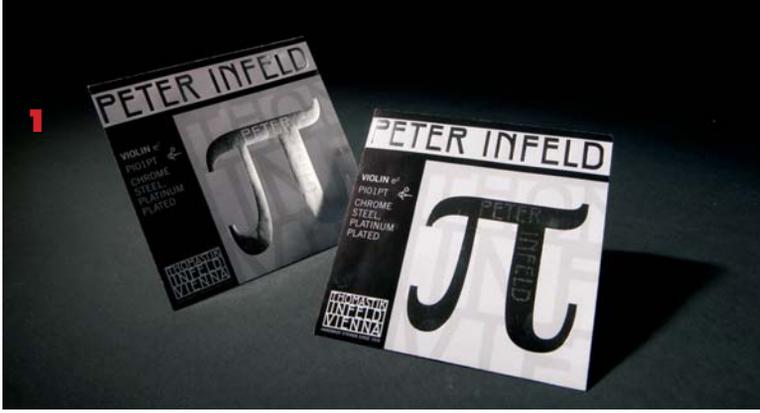
Palettenetikettierer kennzeichnen zuverlässig 2-, optional 3-seitig nach GS1-Standard im Stillstand oder Durchlauf mit bis zu 210 individuellen Etiketten pro Minute.

Gebindeetikettierer codieren in einem aus Etikettendrucker und -spender bestehenden System unterschiedliche Gebinde auf Deckel, Boden, Seite oder rundum.

Wann immer es um Kennzeichnung in der Getränkeindustrie geht: Fragen Sie uns nach der für Sie effizientesten Lösung.

Weitere Infos unter:
Bluhm Systeme GmbH
 Rüstorf 82
 A-4600 Schwanenstadt
 Tel.: 07673/4972
 Fax: 07673/4974
 info-austria@bluhmsysteme.com
 www.bluhmsysteme.com





Emballissimo Nominierungen

1 Kategorie: tragendes

Sujet: Kuvertverpackung für Violin Saiten

Auftraggeber: Thomastik - Infeld

Agentur: Ergott Grafik - Design

Hersteller: Ueberreuter Print

Papier: Profi Matt von Sappi Austria

2 Kategorie: tragendes

Sujet: Gebäcksackerl

Auftraggeber: Schulbuffet Mister P

Agentur/Hersteller:

Retsch Verpackungen

Papier: Starkraft weiß von Zellstoff Pöls

3 Kategorie: umhüllendes

Sujet: CD-Hülle

Auftraggeber: Eamonn Donnelly

Hersteller: Medienfabrik Graz

Papier: Algo Design Duo von Sappi Austria

4 Kategorie: umhüllendes

Sujet: 4er Gläser Tray

Auftraggeber:

Tiroler Glashütte

Agentur: Das Bauernhaus

Hersteller:

Mondi Grünburg

Papier: Tauro von Sappi Austria und Schrenz von Mondi

5 Kategorie: gewelltes

Sujet: Merry Christmas

Auftraggeber: Mosburger

Hersteller: Mosburger

Papier: Wellenstoff von W.

Hamburger

Testliner Weiß von W. Hamburger

RL DC Plus von Rieger

6 Kategorie: gewelltes

Sujet: Universal Flaschenkarton

Auftraggeber, Gestalter und Hersteller: SCA Packaging Welpa

Papier: Topliner+Kraftliner von Smurfit Kappa Pitea

B-Welle von W. Hamburger

7 Kategorie: 3D

Sujet: Tee Display

Auftraggeber: Salus Haus

Agentur: RR-Design

Hersteller: Smurfit Kappa Interwell

Papier: Testliner+Kraftliner von Smurfit Kappa Nettingsdorfer

Wellenstoff von SCA

8 Kategorie: gewelltes

Sujet: S-Budget Energy Drink

Auftraggeber: Spar Österreich



Agentur: WIRZ Werbeagentur

Hersteller: Duropack

Papier: Testliner gestr. und weiß

von Rieger

Kraftliner von Smurfit Kappa

Nettingsdorfer

Wellenstoff+Testliner von Bupak

Schrenz von DUNAPACK

Kemiart White Top Kraftliner

von M-real

9 Kategorie: funktionales

Sujet: Sanitärtechnik-

Verpackung

Auftraggeber: Geberit

Hersteller: Rondo Ganahl

Papier: Testliner+Testliner

braun von Rondo

Ganahl

Kraftliner braun von

Smurfit Kappa Nettingsdorfer
Wellenstoff+Fluting von W. Hamburger

10 Kategorie: funktionales

Sujet: Diskus-Heater

Auftraggeber: IHS - Infrarot Heizsysteme

Hersteller: Mondi Grünburg

Papier: Wellenstoff+Testliner von W. Hamburger GmbH

Kraftliner braun von Mondi AG

Wellenstoff von Schulte.

19

Diese Produkte wurden 2010 mit einem emballissimo ausgezeichnet.

Alle Fotos: (C) Lukas Dostal/Austropapier

Saubere Sache!

WERIT Qualitätsbehälter und Paletten aus Kunststoff.

WERIT Fleischkästen und Hygienepaletten sind standardisierte Transportmittel der Fleisch- und Wurstverarbeitenden Industrie und des Handels. Sie entsprechen dem Anforderungsprofil des EHI sowie der DIN 55 423. Durch den glatten Boden sind die Kästen für den Einsatz auf Rollenbahnen und Transportbändern geeignet.

Die Löcher und Grifföffnungen gewährleisten eine gute Luftzirkulation. Der umlaufende Rand ist selbstzentrierend und -verriegelnd. Er garantiert, dass Wasser nach außen abläuft. Wir beraten Sie gerne!



WERIT



Der Palettenverpackungsprofi

Die am 1.1.2000 gegründete Firma - Ing. Josef Riegler Verpackungstechnik GmbH hat sich im Bereich der Palettenverpackung und bei der Planung von Gesamtlinien längst einen Namen gemacht. Dank seiner starken Partnern (Hersteller) gibt es hier auch immer wieder Neuentwicklungen. Hier möchten wir den Ringwickler Modell 125E vorstellen.

Dieser Ringwickler mit integriertem Deckblattaufleger hat sich in der Praxis als Hochleistungsmaschine sehr bewährt. Leistung: 133 Paletten/Stunde Bei einer angenommenen Pakethöhe von 1000mm kann der Wickler bis zu 133 Paletten in der Stunde leisten. Dies wird durch den Einsatz von 2 Stretcheinheiten und einer schnellen Rotationsgeschwindigkeit von 50 Ringumdrehungen erreicht.

FOLIENERSPARNIS

Dank der Möglichkeit der Vordehnung der Wickelfolie von bis zu 400 Prozent bietet die 125E dem Anwender die Möglichkeit der Einsparung im Bereich der Materialkosten.

AUTOMATISCHER ROLLENWECHSLER

Der Wickler kann mit einem automatischen Rollenwechsler für bis zu 2 Rollen ausgestattet werden. dieses System ist eine absolute

Neuheit und weltweit patentiert. Durch dieses Feature ist beim Rollenwechsel kein manueller Eingriff des Bediener notwendig. Es muss lediglich das sich außerhalb der Sicherheitszone befindliche Rollenmagazin bestückt werden - dies kann erfolgen ohne dass der Wickler gestoppt werden muß.

EINSATZGEBIETE

Die Maschine eignet sich für den Einsatz in den unterschiedlichsten Industriebereichen wie Getränke, Dosen, Lebensmittel, Chemikalien, Kunststoffe oder Baustoffe. Weltweit konnten bereits viele Kunden wie Coca-Cola, San Benedetto, Cointreau, Wessgold, Fruchtquell, Birra Peroni, Proctor&Gamble, Martine, Parlamat, Union Industries, Baltika Brewery, Nestle Inbesa, Borealis, Inbev, Scottish&Newcastle, Carlsberg, Cobega, Tabaqueira Irisquelle, St. Gobatin, Evian,



Volvic, ... von den Vorteilen dieser Maschine überzeugt werden und setzen zu deren Zufriedenheit

den Ringwickler 125 ein. **20**
Mehr unter:
www.riegler-verpackungstechnik.at

Mailand - Moskau

2004 investierte die Libro Handelsgesellschaft mbH in 2 Etikettierer der Firma Arca (in Österreich durch die Firma KMC-Etikettieretechnik vertreten). In der Zentrale in Pottendorf arbeiten diese Etikettierer seit dieser Zeit mit einer Leistung von



daß bis jetzt (alle Etiketten aneinandergeheftet) rund 2.700 km Etiketten produziert wurden - damit man sich diese Zahl besser vorstellen kann - dies ist die Strecke

rund 120 Stück/Minute. Mittlerweile wurden so über 100.000.000 Etiketten hier aufgebracht. Dies bedeutet,

von Mailand bis Moskau. **21**
Mehr unter:
www.etikettieretechnik.com

Datamax-O'Neil übernimmt Apex- Drucker



und mobilen Etiketten- und Belegdruckern, hat die Apex- und S2000i-Drucker der Data Systems Division von Extech Instruments übernommen und in sein Druckerportfolio integriert. Die mobilen Drucker wurden neu gebrandet und komplett in die Datamax-O'Neil-Struktur eingebunden. **22**

Datamax-O'Neil, weltweit führender Anbieter von stationären

Mehr unter:
www.datamax-oneil.com

Vom Staplerbauer zum Intralogistiker

Der Hamburger Intralogistiker STILL feiert in diesem Jahr sein 90-jähriges Firmenjubiläum. „Innovation“ – „Marke“ – „Mensch“ – dieser Dreiklang umfasst die wichtigsten Erfolgsfaktoren des Unternehmens, das Hans Still 1920 als Reparaturbetrieb für Elektromotoren gründete.



Der Vorsitzende der STILL-Geschäftsführung, Bert-Jan Knoef sagte: „Hans Still erkannte früh, dass der zunehmende Gütertransport kontinuierlich innovative Logistiklösungen erfordert. Nur unter dem Dach einer starken Marke, so seine Überzeugung, werden Mitarbeiter jenes hohe Maß an Identifikation erreichen, um für Kunden kontinuierlich effiziente Lösungen zu erarbeiten.“

Um dieses Vertrauen in die starke Marke STILL bei jedem Kundenkontakt neu zu stärken, schuf Hans Still bereits in den vierziger Jahren eine mobile Serviceflotte. Die umfassende Serviceorientierung gewährleisten heute europaweit rund 1900 qualifizierte Servicemitarbeiter.

MARKENAUFTRITT

Der Firmengründer setzte früh auf die Wirkung eines geschlossenen Markenauftritts und sorgte auch für ein einheitliches Erscheinungsbild seiner Servicemannschaft. Mit diesen Ansätzen war er seiner Zeit voraus und erreichte schnell eine Internationalisierung der Kundenbeziehungen. Erste Erfolge erringt

STILL mit mobilen Stromgeneratoren. Den eigentlichen Durchbruch bringen elektromotorisch betriebene Transportfahrzeuge, die den zunehmenden Materialfluss des „Wirtschaftswunders“ der fünfziger Jahre in die richtigen Bahnen lenken. Über neun Jahrzehnte hinweg gelingt es STILL ebenso flexible wie nachhaltige Lösungen für den innerbetrieblichen Warenfluss anzubieten.

So erfüllen die Gabelstapler von STILL bereits Anfang der siebziger Jahre die strengen Emissionsschutzanforderungen (California Test) und eignen sich für die logistischen Herausforderungen des aufkommenden Containertransports. Anfang der achtziger Jahre präsentiert STILL den weltweit ersten Stapler mit Hybridtechnologie. Zu Beginn des neuen Jahrtausends entwickelt STILL mit dem futuristisch anmutenden Stapler RXX einen Innovationsträger, von dem alle neuen STILL-Geräte profitieren.

Heute bietet STILL für die Intralogistik kompetente Beratung, Flurförderzeuge, Softwareanwendungen und Systemlösungen. „STILL steuert komplette Staplerflotten und



optimiert sämtliche Abläufe im Lager“, sagt Knoef.

UNTERNEHMENSSTRUKTUR

Dass eine Marke nur so stark sein kann, wie die Menschen die sie prägen, weiß man bei STILL und setzt konsequent auf eine partnerschaftliche Unternehmenskultur. Beispiele

dafür sind Betriebs-sportgruppen oder ein unternehmenseigenes Sozialwerk. Ein großes Fest direkt auf dem Werksgelände in Hamburg begeisterte die STILL-Mitarbeiter. „Einmal mehr stehen an diesem Tag die Menschen im Mittelpunkt, die STILL zur starken Marke machen:

Die Mitarbeiter und ihre Angehörigen“, sagte Knoef. Über alle Veränderungen in der

Unternehmens- und Eigentümerstruktur hinweg, gehört der spürbar hohe Teamgeist deshalb zu den ersten Eindrücken, die die Kunden und Partner im Kontakt mit der Marke STILL bemerken.

KOMPACT gratuliert zu dem runden Geburtstag.

23

Mehr unter: www.still.at

Sie haben eine Aufgabe?



Wir die Lösung!

INCOS

Industrial CODing Solutions
Lösungen für Industrielle Produktkennzeichnung

Kennzeichnungslösungen von:

ac  **ALE**  **HITACHI**  **TAUFENBACH**
Inspire the Next

Dr. Pertichgasse 27/6
2331 Vösendorf
Tel.: +43 (0) 1699 2640
E-Mail: info@incos.co.at
www.incos.co.at

Golden Label Award

Der Golden Label Award wurde am Donnerstag den 17.6. in Wien vergeben. Im modernen Ambiente des Platinum Vienna wurden vom Veranstalter Brigl & Bergmeister und den Sponsoren des Wettbewerbes die begehrten Trophäen überreicht.

Die Gewinner kommen aus 8 Nationen und beweisen die Internationalität des Golden Label Award. Aus hunderten Einreichungen ermittelte die Experten Jury in fünf Kategorien die herausragendsten Etiketten.

Dabei zeigt sich bei den Etiketten eines ganz klar: Information alleine genügt schon lange nicht mehr. Etiketten müssen den Kaufimpuls am Point of Sale auslösen. Wenn man bedenkt, dass über 70% aller Verkäufe Impulskäufe und max. 30% geplante Einkäufe sind, dann versteht man, welche Herausforderungen heute an Etiketten gestellt werden. Im Dschungel des Massenangebotes an „schnell drehenden Konsumgütern“ (FMCG's = fast moving consumer goods), muss man sich schon etwas Besonders einfallen lassen, damit „sein Produkt“ herausragt und positiv wahrgenommen wird. Emotionen und Impuls bedingen einander. Ohne Emotionalität kein Impuls - kein Anreiz. Bier, Wein ja selbst Wasser

trägt starke emotionale Aufladung in sich. Das kann man an den herrlichen Etikettenbeispielen der Gewinner dieses Awards nachvollziehen. Scheinbar grenzenlos ist die Vielfalt an Ideen, die mit Papier umgesetzt werden können.

DAS MITTELMASS WIRD IGNORIERT

Bei den Gewinnern des Golden Label Award ist klar nachvollziehbar, wie die Anforderung an Emotionalität und Kreativität in der Produktgestaltung umgesetzt wird. Die interessanten Etiketten, auf Basis von Papier hergestellt, zwingen den Betrachter kurz innezuhalten, erwecken Aufmerksamkeit durch Witz im Design oder durch besondere Material- und Veredelungseffekte. Das sind die Momente, wo sich Chancen für einen Kauf auf tun. Brigl & Bergmeister als Veranstalter dieses Wettbewerbs hat sein Ziel, die Potentiale von Etikettenpapier zu fördern, voll erreicht. Eine Vielfalt an Innovationen bei Papieretiketten, sowohl in der technischen Ausführung, als



Mehrfache Preisträger - Dr. Johannes Michael Wareka und seine Tante KR. Helga Marzek

auch in der Marketingkonzeption zu erreichen, ist eine Herausforderung, die in wettbewerbsintensiven Märkten über „Sein oder nicht Sein“ entscheidet. KOMPACT zeigt hier die sechs Gewinner des Golden La-

berl-Award in Gold. In der nächsten Ausgabe berichten wir auch noch ausführlich über die restlichen nominierten Teilnehmer. **24**

Mehr unter: www.brigl-bergmeister.com



Publikumspreis: Perla Harghitei S.A./Tiva Harghita



Technische Ausführung: Töpfer Kulmbach/Schneider Weisse



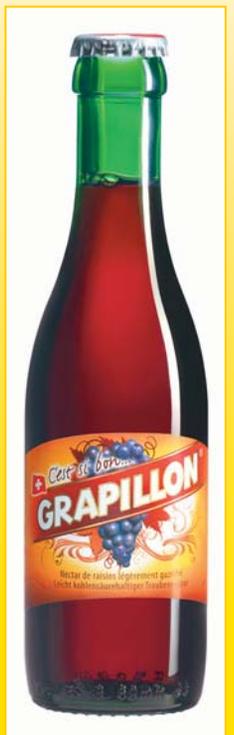
Marketing/Designidee: Demner, Merlicek & Bergmann/Lungauer Gold



Wein: Marzek Etiketten/Secco



Bier: Töpfer Kulmbach/Warsteiner



Mineralwasser: ARD Design/Grapillon

Der hochwertige Wiederverschlussbeutel

Hunde- und Katzenbesitzer wollen für ihre Lieblinge nur das Beste. Das gilt nicht nur für die Ernährung, der Verbraucher von heute stellt ebenso hohe Ansprüche an die Verpackung des Futters. Sie soll mit der Qualität des Inhalts korrespondieren.



ernährungswissenschaftlicher Erkenntnisse entwickelt und besteht aus hochwertigen Rohstoffen, die in schonenden Produktionsverfahren nach ausgewählten Rezepturen für Fressnapf hergestellt wurden. „Diese anspruchsvolle Premium-Produktlinie erfordert auch eine Premium-Verpackung“, erklärt Jörg Wasel, Ressortleiter Private Label Food bei Fressnapf.

„Die innovative, wiederverschließbare Verpackungslösung von Mondy und Pactiv spiegelt genau dies wider.“ Besitzer von erkrankten

Tieren sind ohnehin schon verunsichert. Sie sollen die Gewissheit haben, dass sie mit dem Kauf von PetBalance Medica eine erstklassige Spezialdiät erhalten, die optimal auf die spezifischen Ernährungsbedürfnisse ihrer vierbeinigen Schützlinge abgestimmt ist. „Die Wertigkeit des Produkts findet ihren Ausdruck auch in der entsprechenden Optik und Funktionalität der Verpackung“, so Jörg Wasel weiter.

PRODUKTSICHERHEIT UND CONVENIENCE

Für MultiFit steht bei der Verpackung dabei die Produktsicherheit an erster Stelle. Der von Mondy

gefertigte Beutel sorgt aufgrund der eingesetzten Barrierematerialien zuverlässig dafür, dass die hochwertigen Zutaten auch über einen längeren Zeitraum frisch und appetitlich bleiben - ohne Verlust von Mineralien oder Aroma. Ein weiterer wichtiger Aspekt für alle Beteiligten ist der Convenience-Faktor.

„Der gemeinsam von Mondy und Pactiv entwickelte Beutel ist mit einem Front Slider ausgestattet, der das bequeme Öffnen ohne zusätzliche Hilfsmittel wie Messer oder Schere und das mehrfache, sichere Wiederverschließen der Verpackung ermöglicht“, so Christian Kolarik, Managing Director Mondy Consumer Bags & Films. Desweiteren erleichtert der Tragegriff an der Oberseite den Transport und die Handhabung der Trockennahrung, die in Beuteln zu zwei, zweieinhalb und acht Kilogramm angeboten werden.

ATTRAKTIVE OPTIK AM POINT OF SALE

Das moderne Design mit dem auffälligen Wiederverschluss kombiniert mit dem hochwertigen Druck auf der Verpackung wirkt als interessanter Blickfang am Point of Sale. Eine Besonderheit ist das silberne Kreuz an der Vorderseite. An dieser Stelle ist die metallisierte Schicht, die als Aromabarriere dient, sichtbar. Auf diese Weise entsteht ein zusätzliches, attraktives Gestaltungselement, welches die hohe Qualität der Verpackung visualisiert und damit das Image der Marke stärkt. „Die Umsätze zeigen, dass die Marke vom Markt gut akzeptiert wird“, meint Ressortleiter Jörg Wasel. „Fest steht, dass bei einer Ausweitung des Sortiments von PetBalance Medica wir weiterhin den wiederverschließbaren Front Slider-Beutel bei Großbinden verwenden werden.“

25

Mehr unter: www.mondigroup.com

Die MultiFit-Tiernahrungs GmbH, Tochter der Fressnapf Holding, hat sich deshalb bei ihrer neuen Exklusivmarke PetBalance Medica für eine hochwertige Verpackungslösung von Mondy und Pactiv entschieden: ein wiederverschließbarer Kunststoffbeutel, der größte Produktsicherheit und ein hohes Maß an Convenience in sich vereint.

Bei PetBalance Medica handelt es sich um eine spezielle Diät-ernährung für Hunde und Katzen, die an Krankheiten wie zum Beispiel Übergewicht, Magen-Darmbeschwerden, Futterallergien oder Harnsteinen leiden. Die Produktlinie wurde auf der Basis moderner

Ihr Spezialist für
Kennzeichnung von
Produkten und
Verpackungsmaterialien.

BEIN MARKING & CODING FACTORY



- Thermotransfer Drucksysteme
- Flexodrucker
- InkJet Systeme
- Etikettendrucker
- Codiergeräte
- Systemlösungen
- ...



www.bein.at

Einfach, aber geschmackvoll...

Das zeichnet die Verpackungspapierserie von B&B aus, die soeben neu am Markt präsentiert wird. Bei Schokolade dreht sich alles um Aromen und Geschmack. Etwa 600 verschiedene Aromastoffe wurden in Verbindung mit Schokolade identifiziert. Das ist eine Herausforderung für geschmackvolle Verpackung.

Dieses hochsensible Produkt muss geschützt werden und zwar nicht nur für wenige Tage, sondern ein ganzes Regal – lang bis es schlussendlich von einem Konsumenten hoffentlich mit Genuss verzehrt wird. Die Erfahrung und Sicherstellung dieses Genusses erfordert ein Verpackungsmaterial, an das höchste sensorische Anforderungen gestellt werden. Nicht jeder Verpackungsrohstoff ist dafür geeignet. Nicht jedes Verpackungsmaterial ist geruchs- und geschmacksneutral!

GERUCHS- UND GESCHMACKSTEST....

Produkt und Verpackung bilden für den Konsumenten eine untrennbare Einheit. Es ist die Verpackung, durch die die Kommunikation mit dem Konsumenten möglich ist und die zu einer starken

Kundenbindung führen kann. Bei einem hochsensiblen Produkt wie Schokolade ist es nur logisch, dass man an das Verpackungsmaterial ähnliche sensorischen Ansprüche stellt, wie an das zu verpackende

Produkt selbst. Dazu kommt noch, dass diese Materialien einem permanenten Qualitätssicherungsprozess unterliegen müssen, damit nur reines, geruchs- und geschmacksneutrales Verpackungsmaterial für Schokolade zum Einsatz gelangt. Ein eigens dafür ausgebildetes Team sichert bei B&B diese „gustatorischen“ Eigenschaften. Die Vermittlung der emotionalen Komponenten von Schokolade und anderen Genussmittel steht in einem unmittelbaren Zusammenhang mit



Verpackung ist der Ausdruck des Respekts, den wir für den Konsumenten haben.

The packaging expresses our respect for the consumer.

Finlay Doherty, Designer

der Verpackung. B&B hat mit seinem speziellen Sortiment

- NIKLASELECT S
- NIKLAKETT BRILLIANT
- PACKPRO 7.0

für Verpackungsdesigner und Verpackungsexperten eine Auswahl von Verpackungspapieren bereitgestellt, die unendliche, innovative Kreationen zulassen. Papier ist ein wunderbares Material, das zu Ideen anregt.

MILLIONENFACH BEWAHRT...

Die technischen Anforderungen, die das jeweilige Druckverfahren stellt, werden durch die richtige Auswahl aus der genannten Produktserie wunderbar erfüllt. Dazu gibt es noch Differenzierungsmöglichkeiten, die durch die Oberflächenbeschaffenheit der jeweiligen Papiere gewährleistet werden. Einfache, aber edel wirkende Oberflächen auf der einen Seite, hochglänzende Oberflächen die zu aufwändigen Veredelungen einladen andererseits, für jede Anwendung gibt es das richtige Verpackungsmaterial von B&B. **26**

Mehr über das vielfältige Angebot in diesem Bereich finden Sie unter: www.briegl-bergmeister.com



Wellpappe-Tagung 2010

Die mit dem ROMY-Akademie-Preis ausgezeichnete beste Kino-Doku Plastic Planet von Regisseur Werner Boote bleibt eines schuldig: Antworten auf die Frage nach Alternativen zu Plastik – z. B. bei Verpackungen, mit 33 % immerhin eines der drei Haupteinsatzgebiete von Kunststoffen.

Das Forum Wellpappe Austria nahm das zum Anlass, die seit über 100 Jahren bewährte Well-

pappe als nachhaltige Transportverpackung in den Vordergrund zu rücken. Im Rahmen der diesjähri-

gen Wellpappe-Tagung im Wiener Metro Kino wurde Plastic Planet präsentiert und diskutiert:

PROVOKANT

Regisseur Werner Boote lieferte in seinem Impulsstatement naturgemäß provokante Ansätze für eine lebhaft Diskussion. Moderator Dkfm. Milan Frühbauer sorgte durch pointiertes Zwischenfragen

und kurze Zusammenfassungen für Klarheit und den roten Faden in der breit gefächerten Diskussion. **27**
Mehr unter: www.wellpappe.at

Die Diskussionsteilnehmer der Wellpappe-Tagung (v.l.n.r.): Regisseur Werner Boote, Dkfm. Milan Frühbauer, Mag. Hubert Marte, DI Heinz G. Schratz, Josef P. Luef und Christian Mayer



Zur Diskussion standen am Podium Wellpappemöbel



Photos: Scholz/Fischhuber

22./25. NOV. 2010
PARIS NORD VILLEPINTE
FRANKREICH

Internationale Verpackungsmesse

*INTELLIGENTES VERPACKEN !

Wenn Innovationen jede Produktionsstufe intelligent optimieren – für eine funktionellere, sicherere und verführerischere Verpackung... und zugunsten einer nachhaltigen Entwicklung.

Kommen und finden Sie die dynamischsten Lieferanten und die überzeugendsten Konzepte Ihres Marktes. Verleihen Sie Ihrer Einzigartigkeit Ausdruck!

EMBALLAGE 2010 bietet Ihnen das reiche Angebot einer Mehrbranchenmesse und die Präzision von Spezialmessen, all' das anhand neuer in Szene gesetzter Ausstellungsforen, fachspezifischer Sonderflächen, Konferenzen und erstmalig präsentierter Vorführungen.



An event by
comexposium

Weitere Informationen? Ihre elektronische Eintrittskarte auf
www.emballageweb.com - Code : XKOMPACK

COMEXPOSIUM - EMBALLAGE 2010 - Tel. : +33 (0) 1 76 77 12 80 - stephanie.dryander@comexposium.com

emballage
PACKAGING EXHIBITION-PARIS
HELD TOGETHER WITH
MANUTENTION
EQUIPEMENTS & SYSTEMES

FulFill Retrofit



Höchste Produktionssicherheit durch das neue FulFill Retrofit Kit zur automatischen Klebstoffbefüllung. Durch das neue FulFill Retrofit Kit wird sensorgesteuert, kontinuierlich und in optimaler Menge Klebstoff in den Tank des Klebstoffauftrags-System befördert. Produktionsstörungen durch z.B. Stillstandszeiten aufgrund leerer Tanks, versehentliche Überfüllung, Verunreinigungen des Klebstoffs oder schwankende Verarbeitungstemperaturen werden vermieden.

Mehr unter: www.nordson.at

Dritter Platz bei Grand Prix Cyrel



Der inzwischen achte Grand Prix Cyrel hat sich als namhafte Veranstaltung in der gesamten Flexo- und Verpackungsbranche etabliert, denn die Bedeutung von hochwertigem Flexo-Verpackungsdruck ist

in den letzten Jahren stetig gewachsen, wie auch Wilfried Schumacher, Sales Manager Central & Northern Europe von DuPont- Packaging Graphics, bestätigt. Die Duropack AG ist bei diesem Wettbewerb in der Kategorie „Wellpappe Post-Print, E-Welle und feiner“ in der Gruppe Zentral- und Nordeuropa mit dem dritten Platz ausgezeichnet worden. Vergeben wurde dieser Preis für die qualitativ hochwertige Umsetzung von Druckvorstufe und Flexodruck für das Wiberg-Display.

Mehr unter: www.duropack.at

Erfolgreiches Übernahmeangebot

Die Duropack AG erwarb 35,63 % des kroatischen Papier- und Wellpappeerzeugers Belišće d.d. in einem Übernahmeangebot für alle ausstehenden unbelasteten Aktien von Belišće und hält nun, zusammen mit den bereits erworbenen 26,71 % der Aktien, eine Gesamtbeteiligung von 62,34 %. Das Angebot inkludierte auch die Belišće Tochterunternehmen Bilokalniki-IPA und Unijapapir. Der gesamte Transaktionswert belief sich auf rund HRK (kroatische Kuna) 217,5 Mio. (ca. € 29,8 Mio.).

Peter Szivacsek, Vorstandsvorsitzender der Duropack erläuterte, „Wir möchten den Privataktionären und den Mitarbeitern von Belišće, die das Angebot angenommen haben, zu ihrer klugen Entscheidung gratulieren, dies war ausschlaggebend für die erfolgreiche Transaktion. Der Angebotspreis von HRK 500 je Aktie (ca. € 68,5) entspricht einer Prämie von 44 % verglichen mit dem volumengewichteten durchschnittlichen Preis der letzten zwölf Monate vor Bekanntgabe der Übernahmeabsicht. Der Preis beinhaltet auch einen wesentlich höheren (ca. 50 %) Gewinnmultiplikator verglichen mit denen von Weltklasse- Wettbewerbern der Papier- und Wellpappeindustrie.“

Mehr unter: www.duropack.at



Wechsel in der Geschäftsleitung

Die Pago Gruppe mit Hauptsitz in Grabs (SG), Schweiz gibt einen Wechsel in ihrer Geschäftsleitung bekannt. Mathias Engler, seit 2007 Geschäftsleitungsmitglied der Pago Gruppe und Geschäftsführer der Schweizer Pago Niederlassung übergibt seine Aufgaben in neue Hände. Er hat sich für eine berufliche Neuausrichtung ausserhalb der Branche entschieden. Neu wird Andreas Hofmänner in die Geschäftsleitung der Pago Gruppe berufen und dort

für sämtliche Belange in Verbindung mit den Märkten Schweiz, Liechtenstein und Österreich zuständig sein. Sein Verantwortungsbereich umfasst diejenigen Unternehmenseinheiten des Pago Standorts Grabs, die sich auf die Kundenbetreuung, Marktbearbeitung sowie auf die Entwicklung und Produktion des allgemeinen Produktprogramms der Pago ausrichten

Mehr unter: www.pago.com

Der neue Katalog ist da

Der neue Produktkatalog für Stell- und Maschinenfüße der Firma Rudolf Stöfl „INNOVATIV TECHNISCHE PRODUKTE“ GesmbH ist gerade druckfrisch. Interessenten an dem Katalog der Firma die seit über 20 Jahren der Ansprechpartner in diesem Bereich ist schicken einfach ein Mail an stoeffl@stoeffl.at oder rufen 07243/50 020-12.



Zertifiziert

Saropack Handels GmbH, Wiener Neudorf - der Schrumpffolienspezialist Nr. 1 ist in Österreich nach ISO 9001 : 2008 zertifiziert

Die Saropack Handels GmbH freut sich über die ISO -Zertifizierung. Nachdem das Stammhaus in der Schweiz schon seit Jahren die Abläufe zertifiziert hat, wurde nun das Zertifikat auch auf alle Prozesse in Österreich und



Schrumpffolienspezialist Nr.1

Deutschland ausgeweitet. Die Saropack Handels GmbH hebt sich damit deutlich von ihren Mitbewerben ab und beweist einmal mehr, dass ihr Prozesssicherheit und Kundenzufriedenheit sehr wichtig sind. **28**

Mehr unter: www.saropack.at

Jubiläum

Wenn es um die Entwicklung von Transportverpackungen geht, ist in Österreich damit ein Name eng verbunden - Karl Pawel. Karl Pawel feiert heuer seinen 70. Geburtstag zu dem auch KOMPACK gratulieren möchte.

Ob es um die Verpackung eines ganzen Museums (technisches Museum) geht (KOMPACK berichtete) oder um die versandfertige Verpackung einer ganzen Fabrik - die Firma packing&logistics findet die richtige Lösung. Zahlreiche

Staatspreise (wie auch 2009) bestätigen die Leistungen des Unternehmens. **29**

Mehr unter: www.pawel.at

Überreichung einer der vielen Staatspreise



SIE SUCHEN - WWW.KOMPACK.INFO - FINDET



Vienna-tec

Internationale Fachmesse für die Industrie

12. – 15.10.2010

Messe Wien

www.vienna-tec.at

Jetzt Ihren Standplatz sichern!

Details zur Anmeldung:
www.vienna-tec.at/anmeldung

marzek · etiketten
www.marzek.at

label book
promotion label
nassleimetikette
selbstklebeetikette
faltschachtel
etikettiertechnik
tt-drucker
design
u.v.m.



Europas modernster Digitaler Rollenoffset

- High-End Qualität für Klein- und Mittelauflagen
- 7 Farben Drucksystem - Pantone zertifiziert
- Möglichkeit der Personalisierung (VDB)
- hohe Wirtschaftlichkeit bei großer Sortenvielfalt
- Inline Finishing- und Veredelungs-Techniken

+43-2252-90500-0 · etiketten@marzek.at
Marzek Etiketten GmbH · www.marzek.at

Atlantic Zeiser auf der TechnoPharm 2010

Auf der diesjährigen TechnoPharm, in Nürnberg präsentierte Atlantic Zeiser neueste Innovationen bei Drop-on-Demand-Inkjet Integrationsmodulen und End-to-End Systemlösungen für Verpackungen, Produkte, Etiketten und zahlreiche verwandte Anwendungen in der Pharma - Nahrungsmittel - und Kosmetikbranche.

Industrial Digital Printing 2.0 (IDP 2.0), das weltweit erste integrierte Gesamtkonzept für den industriellen Digitaldruck, durfte dabei nicht fehlen. IDP 2.0 ist ein Stufenmodell, das einerseits den aktuellen Bedarf der Kunden berücksichtigt und andererseits bestehende Kundenlösungen organisch mit künftigen Anforderungen mitwachsen lässt, wobei beispielsweise Implementierungszeiten minimiert und die Produktivität optimiert werden. Die Vorteile: Solider Mehrwert und ROI der Systemlösungen und Integrationsmodule von Atlantic Zeiser sowie verlängerte Nutzungsdauer der Produktionsplattform auf einem stets aktuellen technologischen Stand. Industrial Digital Printing 2.0 umfasst die Bausteine Transport (Web, Sheet, Single Product), Digitaldruck (Digital Printing), Druckkontrolle (Print Verifying), Fälschungsschutz (Anti-Counterfeiting), Rückverfolgung (Track & Trace, Anti Diversion) und bidirektionale ERP-Integration im Rahmen eines innovativen modularen Kon-

zepts, das den unterschiedlichsten Marktsegmenten und Kundenanforderungen gerecht wird.

DIGITALDRUCK

„Wir sind stolz, auf der TechnoPharm 2010 unsere allerneuesten Technologien präsentieren zu können“, so Ralf Hipp, Vice President of Digital Printing & Coding Solutions, Atlantic Zeiser. „Industrial Digital Printing 2.0 schickt sich an, das Investitionsverhalten beim industriellen Digitaldruck in der Pharma-, Nahrungsmittel- und Kosmetikbranche von Grund auf zu wandeln - als erstes modulares Konzept zur kontinuierlichen Anpassung der Produktionsplattform.“

LOSUNGEN

Der digitale Inkjetdrucker OMEGA 72i zählt zu den Integrationsmodulen der erfolgreichen OMEGA-Inkjetreihe. Leicht und kompakt lässt er sich mühelos mit den meisten vorhandenen Systemen integrieren - sei es im Endlos-, Bogen- oder Einzelproduktdruck. Dank einer



Auflösung von 720 dpi in Kombination mit eigens entwickelten Spezialtinten von Atlantic Zeiser drucken die OMEGA-Modelle auch kleinste Schriftzeichen gestochen scharf, und ihre Barcodes sind von bestechender Lesbarkeit und Klarheit. Hinzu kommt das imponierende Substratspektrum: von Papier und Karton hin zu Materialien wie Aluminium, Polymerfolie und Kunststoff. Die OMEGA-Druckköpfe stehen der Qualität des Flexodrucks in nichts nach, bieten aber einen entscheidenden Vorteil: den Druck variabler Daten auf Verpackungen, Blister und Kunststoffkarten aller Art.

LED-UV-HÄRTUNG

Mit der SMARTCURE-Serie gehen die LED-UV-Trocknungssysteme von Atlantic Zeiser bereits in die zweite Generation. Die SMARTCURE-Systeme zeichnen sich nicht nur durch Wirtschaftlichkeit, sondern auch durch Umweltverträglichkeit aus. Im Vergleich zu lampenbasierten Systemen verbrauchen sie deutlich weniger Energie, erreichen die zehnfache Lebensdauer, erzeugen kein Ozon und benötigen weniger Kühlung. Die kompakte Bauweise erleichtert die Integration in vorhandene Umgebungen. Nützlich ist auch die Ein-/Aus-Funktion zur sofortigen Unterbrechung der Stromversorgung bei Systemstillstand.

SICHERHEITSDRUCK

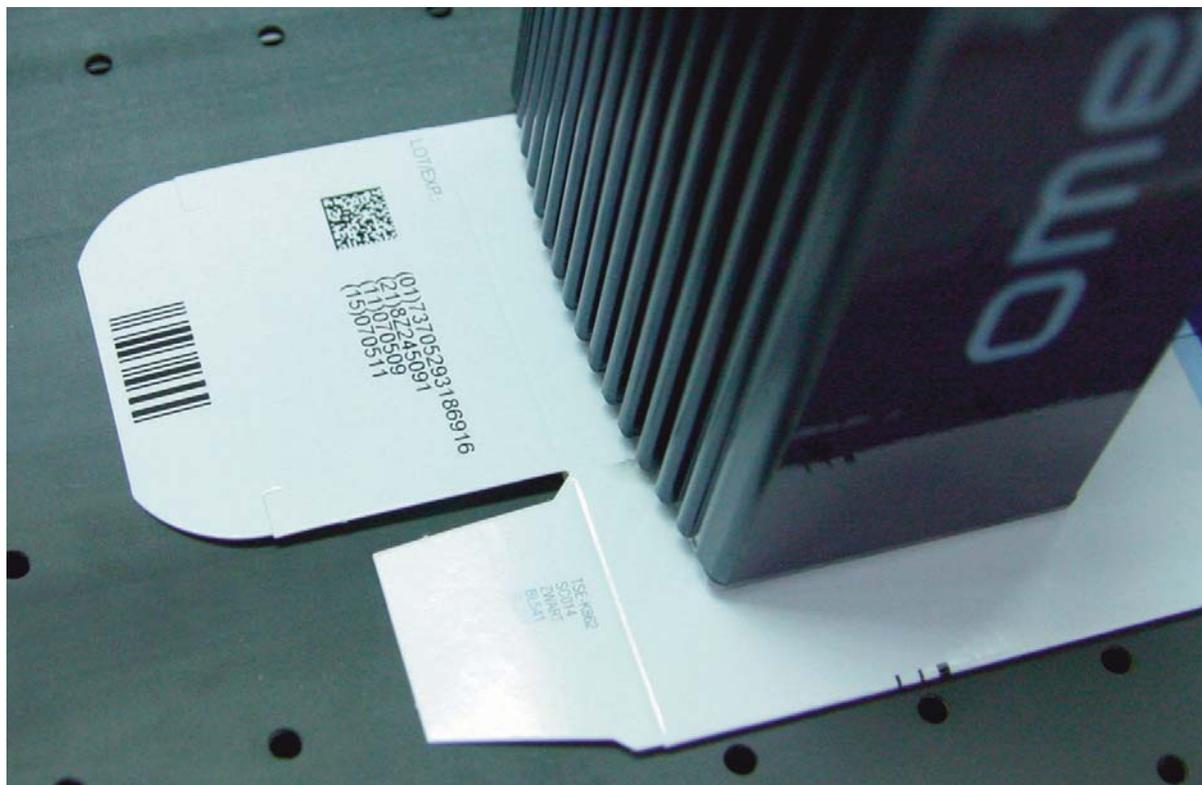
Zudem konnten Besucher des Atlantic Zeiser-Messestands VERI-CAM sehen - ein Kameraüberwachungssystem für den Sicherheitsdruck, das, installiert an kritischen Punkten in Atlantic Zeiser-Systemen, für Sicherheit und konstante Qualität sorgt. Insbesondere beim Druck variabler Daten oder serieller Etiketten ermöglicht es eine schnelle, effiziente Fehlerkorrektur, damit jedes einzelne Exemplar wie erwartet ausgegeben wird.

DIGILINE SINGLE PRODUCT 500

DIGILINE Single Product 500™ ist ein System für das so genannte Late-Stage Customization, der schnellen und individuellen Anpassung von Druckinhalten während des laufenden Produktionsprozesses, von Verpackungen, die besonders hohe Anforderungen an die Druckqualität stellen. Eine Reihe von Faktoren stehen hinter der wachsenden Nachfrage nach diesem „Late-Stage Customization“. Die Notwendigkeit, durch Reduzierung der Produktionsmengen und damit des Lagerbedarfs Kosten zu sparen, zählt ebenso dazu wie die Just-in-Time-Produktion mit immer kürzeren Reaktionszeiten - insbesondere bei Verpackungen mit variablen Daten, wie beispielsweise Barcodes oder Zutatenlisten in verschiedenen Sprachen

30

Einen vollständigen Überblick über Lösungen von Atlantic Zeiser finden Sie unter www.atlanticzeiser.com.



Neue Delta-Roboter-Plattform LDx



Die neue Delta-Roboter-Plattform LDx von Sigpack Systems, ein Unternehmen der Bosch Packaging Technology, eignet sich für Anwendungen in der Pharma-, Lebensmittel- oder Süßwarenindustrie. Die gesamte Plattform besteht aus kompakten Zellen mit integrierten Delta-Robotern, die sich einfach und flexibel unterschiedlichen Anforderungen anpassen lässt.

Mit dem neuen System demonstriert das Unternehmen seine hohe Kompetenz in der Entwicklung von Automationstechnik für Handlings- und Verpackungsprozesse. Die Roboter verarbeiten verschiedene Produkte, wie Blister, Tuben, Spritzen, Kekse, zarte Backwaren,

Pralinen, Pizza oder auch Fisch und Fleischgerichte. Für eine schonende Produkthandhabung stehen unterschiedliche Greifertypen zur Verfügung. Egal ob Vakuumsauger, Strömungsluft- oder Fingergreifer, mit Hilfe von Schnellkupplungen kann der Operator den Roboterarm

Hygienevorschriften und bestehen aus lebensmittelverträglichen Materialien. Die Lager der Roboterarme sind aus Keramik und wie alle wesentlichen Antriebselemente der Delta Roboter verschleißfrei. Durch die offene Konstruktion der Roboterzellen gibt es keine geschlossenen Hohlräume. Dank den glatten und schrägen Oberflächen können die Reinigungsmittel rückstandsfrei abfließen. Dies sichert gerade bei der Verarbeitung von Lebensmitteln eine optimale Qualität der Produkte und vermeidet lange Stillstandszeiten für aufwändige Reinigungsprozesse.

schnell an geänderte Produktionsbedingungen anpassen.

2 VARIANTEN

Die Plattformen werden in zwei Ausführungen hergestellt, als normale Stahl- und als Edelstahlvariante. Die Ausführungen in Edelstahl entsprechen den neuen EU-

KOMBINIERBAR

Die LDx-Standardkomponenten (Basiszellen) sind nach spezifischen Kundenwünschen kombinierbar. Je nach Anforderung kann die Zelle als Mono-Packer (LDM) zum Verpacken einer Produktsorte pro Behälter, als Assortment Packer (LDA) zur Herstellung von Mischpackungen oder als Feed Placer (LDF) zum Beladen von Schlauchbeutelmaschinen oder Seitenladern konfiguriert werden. Anwender haben dadurch die Möglichkeit, ihre Anlage an unterschiedliche Produktionsvolumina und -vielfalt anzupassen.

Die Ausbringung der Anlage ist von der Anzahl der verwendeten Roboter abhängig. Hohe Vielfalt und Flexibilität in Produkt- und Packstil sind durch die ausgereifte Anlagentechnik stets gegeben. „Im Prinzip lassen sich die Roboter-Zellen beliebig wie Bausteine aneinanderreihen. Die Anwender haben damit ein System, das sie an ihre zukünftigen Produktionsanforderungen problemlos und schnell anpassen können“ sagt Roland Czuday, Produkt Manager bei Sigpack Systems. **31**

Mehr unter:

www.boschpackaging.com

Neuer Rekord bei Inbetriebnahmen

Das Recycling von gebrauchten PET Flaschen boomt aus unterschiedlichen ökologischen und ökonomischen Gründen in Europa.

Dies wird durch einen Inbetriebnahme-Rekord von PET Recyclinganlagen der Firma EREMA® unterstrichen: Noch nie zuvor wurden alleine auf dem europäischen Kontinent vier VACUREMA Prime Großanlagen in einem Halbjahr (Q1 und Q2 2010) ihren Betreibern übergeben. Durch diese 4 Großanlagen im mittel- und südeuropäischen Raum werden ca. 50.000 Jahrestonnen von schmelzefiltriertem, IV-erhöhtem und



lebensmitteltauglichem Granulat produziert. Die patentierte VACUREMA Prime Anlagentechnologie ermöglicht eine effiziente und definierte Dekontaminierung der PET Flakes durch den inkludierten Batchprozess. Darüber hinaus wird die erforderliche IV Erhöhung sichergestellt. Mit der neuesten Entwicklung ist nun auch ein AA-Gehalt des VACUREMA Granulats von unter 1 ppm möglich. **32**

Mehr unter:

www.erema.at

FWI
INFORMATION TECHNOLOGY

ERP-Branchenlösungen
für die **Abfallwirtschaft**
und die **Druck- und**
Verpackungsindustrie

WIR REALISIEREN **IT**-LÖSUNGEN
ZUR OPTIMIERUNG IHRER PROZESSE

Mehr unter: www.fwi.at

Schwarze Zahlen trotz Rezession

Der Selbstklebespezialist HERMA hat auch im Krisenjahr 2009 schwarze Zahlen geschrieben. Der Umsatz in der Gruppe sank wie erwartet zwar leicht um 2,4 Prozent auf 197,8 Mio. Euro (im Vorjahr: 202,8). Dank Optimierungen in Fertigung, Organisation und Logistik blieb das Ergebnis der operativen Geschäftstätigkeit jedoch auf Vorjahresniveau.

Gleichzeitig gelang es HERMA trotz der weltweiten Rezession, bei Haftmaterial und bei A4-Etiketten für PC-Drucker Marktanteile zu gewinnen. „Diese stabilen Zahlen verbergen allerdings einen äußerst turbulenten Jahresverlauf“, sagte HERMA Geschäftsführer Sven Schneller. „Hinter uns liegen zwei Halbjahre, die unterschiedlicher kaum sein konnten.“ So steigerte HERMA den Umsatz im zweiten Halbjahr 2009 zwar um 5,1 Prozent gegenüber dem Vergleichszeitraum des Vorjahres. „Doch durch die massiven, marktbedingten Umsatzzeineinbrüche in den Monaten Januar und Februar 2009 lagen wir zum Ende des ersten Halbjahrs um fast zehn Prozent hinter dem Vorjahr zurück. Das war trotz größter Anstrengungen im weiteren Jahresverlauf nicht mehr aufzuholen.“ Die Exportquote stieg leicht auf 53,0 Prozent nach 52,5 Prozent im Vorjahr. Die Zahl der Mitarbeiter blieb mit 780 nahezu konstant (im Vj.: 784). Erneut erhöhte HERMA allerdings die Zahl der Auszubildenden deutlich: Nach 37 im Vorjahr waren es nun 45 junge Menschen, die bei

HERMA am Hauptsitz in Filderstadt und am Maschinenbau-Standort Deizisau eine Lehre absolvieren.

HAFTMATERIAL TROTZ DER KRISE

Dank des fortgesetzten Ausbaus des internationalen Vertriebs und des Gewinns zahlreicher Neukunden konnte der Geschäftsbereich Haftmaterial der Krise weitgehend trotzen und seinen Wachstumskurs fortsetzen. 103,8 Mio. Euro bedeuten ein Plus von 7,9 Prozent gegenüber dem Vorjahr (96,3 Mio. Euro).

ZYKLISCHE BRANCHEN

Der Umsatz mit Büro-, Consumer- und Industrietiketten brach konjunkturbedingt ein. Das Minus von 12,1 Prozent auf jetzt 69,1 Mio. Euro (im Vj.: 78,7 Mio. Euro) entsprach ungefähr dem marktweiten Rückgang bei Office- und Consumer-Produkten in Deutschland. Im Stammgeschäft mit A4-Etiketten für PC-Drucker konnte HERMA jedoch leichten Zuwachs erzielen. „Im Bereich der Industrietiketten schlug vor allem die deutlich gesunkene Nachfrage von Kunden aus stark zyklischen Branchen wie Chemie und Automobil negativ zu



Buche. „Demgegenüber konnten wir aber Großaufträge mit Standardrolletiketten bei Neukunden platzieren und die tendenziell weniger zyklische Lebensmittelindustrie weiter durchdringen.“

ETIKETTIERMASCHINEN

Der in den Vorjahren überproportional stark gewachsene Geschäftsbereich Etikettiermaschinen konnte sich der allgemeinen Entwicklung im Maschinenbau nicht entziehen. Der Umsatz ging von 27,8 Mio. Euro auf 24,9 Mio. Euro zurück und lag damit 10,6 Prozent unter dem Vorjahr. Ein beträchtlicher Auftragsüberhang aus dem Jahr 2008 führte dennoch zu einer kontinuierlichen Auslastung der Produktion in Deizisau. Vor dem Hintergrund des rapiden Wachstums in den letzten Jahren wurde 2009 die Zahl der Mitarbeiter in diesem Geschäftsbereich sogar moderat erhöht.

DANK INNOVATIONEN ZUVERSICHT FÜR 2010

2010 will HERMA beim Umsatz um 5 Prozent zulegen. „Unser guter Start

Trotz der Rezession hat der Selbstklebespezialist HERMA auch 2009 schwarze Zahlen geschrieben. Für 2010 rechnen die beiden Geschäftsführer Sven Schneller (links) und Dr. Thomas Baumgärtner mit einem Umsatzplus von fünf Prozent.

in den ersten Monaten dieses Jahres und der Ausblick auf eine weitere allgemeine konjunkturellere Erholung stimmen uns aus heutiger Sicht zuversichtlich, dass wir dieses Ziel auch erreichen“, betonen Schneller und Dr. Baumgärtner.

Auch bei Industrietiketten und Etikettiermaschinen erwartet HERMA Impulse aufgrund von Innovationen: Eine im Herbst 2009 vorgestellte neuartige Systemlösung, die aus laseraktivierbaren Etiketten und Etikettierern besteht, generierte bereits erste Aufträge.

„Inzwischen haben wir weitere erfolgversprechende Projekte mit Großkunden gestartet“, so Schneller.

33

Mehr unter: www.herma.at

Die IML-Familie wächst und wächst

Ein Streichkäsebecher für Milandia (Polen) ist die neueste IML-Verpackungslösung von Greiner Packaging. Sowohl der Becher als auch der Deckel werden in der IML-Technologie hergestellt.

Greiner Packaging entwickelte diese Technologie in den letzten Jahren permanent weiter. Mittlerweile ist sie an vielen europäischen Standorten des Unternehmens verfügbar. Der Startschuss für IML fiel bei Greiner Packaging bereits im Jahr 2003. Robert Obermayr, Product Group Director K1/K2 bei Greiner Packaging, erklärt: „Der größte Vorteil des In-Mould-Labelings liegt darin, dass sich mit ihrer Hil-

fe ein herausragendes optisches Erscheinungsbild umsetzen lässt. Verpackungen, vor allem in verschiedensten Formen, können mit dieser Technologie produziert und in einem Arbeitsschritt dekoriert werden.“



BRILLANTE OPTIK

Beim In-Mould-Labeling erfolgen die Produktion und die Dekoration in einem Arbeitsgang. Das dabei eingesetzte IML-Etikett kann gleichzeitig alle oder mehrere Be-

cherwände bedecken. Eine vollflächige Verpackungsdekoration ist ebenso möglich wie eine partielle. IML-Etiketten sind sehr robust, kratz- und reißfest, zugleich können die Barriereigenschaften des

Bechers erhöht werden.

Sie können in hoher Auflösung bedruckt werden, wodurch sich exzellente optische Effekte erzielen lassen. Sowohl matte und auch glänzende Optik sind realisierbar.

36

Mehr unter: www.greiner-gpi.com



Das Aussteller-
verzeichnis, weitere
Informationen und
die Online-Registrierung
finden Sie unter
www.ifraexpo.com.

4. – 6. Oktober 2010, Hamburg, Deutschland

IFRA Expo 2010

Die 40. internationale Leitmesse der Zeitungs- und Medienindustrie

Zu ihrem 40. Jubiläum ist die IFRA Expo wichtiger denn je. Verlage suchen neue Geschäftsmodelle – der technische Fortschritt unterstützt diesen Wandel. IFRA Expo ist der Ort, wo der Nutzen neuer Technologien „begreifbar“ wird. Hamburg ist ein Hub für neue Medien, und ganz nebenbei eine wunderschöne Stadt! Die Höhepunkte des Rahmenprogramms: 17. World Editors Forum, 3. Internationale E-Reading Konferenz, Advertising Summit, 4 hochkarätige Focus Sessions zu aktuellen Themen der Zeitungsproduktion.

IFRA Expo – Das Highlight des Jahres, das kein Medienschafer verpassen darf!

Besucherstimmen

„Die IFRA Expo ist für mich seit über 25 Jahren die wichtigste Messe. Das ideale Schaufenster für Investitionstrends in der Zeitungsbranche.“

*Anton Nussbaumer, Technischer Leiter,
Neue Luzerner Zeitung AG, Schweiz*

„Ein Markt der Informationen und Möglichkeiten, den kein Entscheider versäumen sollte.“

*Markus Brehm, Geschäftsführer, Allgäuer
Zeitungsverlag GmbH, Deutschland*

Für wen ist die Messe wichtig?

Mehr als 90 Prozent der IFRA Expo-Besucher sind Entscheidungsträger von Verlags-häusern: Geschäftsführer/CEOs, IT-Manager, Leiter Online-Publishing, Produktionsleiter, Technische Leiter, Anzeigenleiter, Betriebs-leiter, Business Development Manager, Chefredakteure, CIOs, CVDs, Druckvor-stufenleiter, Einkaufsleiter, Leiter F&E, Marketingleiter, Versandleiter und Vertriebsleiter.

Öffnungszeiten / Tageskarten

Neue Öffnungszeiten:

Montag bis Mittwoch,
4. – 6. Oktober 2010,
jeweils von 9.30 bis 18.00 Uhr geöffnet.

Tageskarten:

bereits ab 15 € inkl. MwSt.
im Vorverkauf erhältlich
(www.ifraexpo.com)

Aussteller auf der IFRA Expo 2010: ABB · AbitibiBowater · AdFlow-Systems · Adicio · Affeldt · Agfa-Gevaert · AirLoc Schrepfer · alfa media france · alfa Media Partner · Anygraaf AB · Anygraaf OY · Anygraaf USA · APA-IT · arvato systems · Atex · Axon Machine Vision · Baldwin · BARENSCHEE · bbk sales & projects · Beck & Pollitzer · Betz Technologies · binuscan · Felix Böttcher · carthink · CCI Europe · CCI Magazine · ColorLogic · compass · COMYAN · Conmio · ContiTech · Crestwood · dataplän · DENEX · DIG · Digital Collections · Digital Technology · Dorstener Drahtwerke · dpa · DRAABE · Duden · EAE · E-Book Systems · EidosMedia · Elettra · EL-KO · Elpical Software · Enfocus · EnviroFALK · Ernst Marks · Escenic · A Vizrt company · EuroPublish Software · evolver media · Exalead · Experts Team · Extensis Europe · Ferag · FINESTFOG · Fujifilm Europe · Funkinform · Gateway NINtec · GBIS · Global Web Systems · GOALAND · Goss International · Grafikontrol · Graphic Products · Graphic Web Systems · Grimm Handels · Hamann & Partner · Harland Simon · HELIOS Software · Holmen Paper · HUP · IE Graphic Engineering · il poligrafico · Infomaker · InfraLogic · Ingenieurbüro Mauser · Integration X · IPA Systems · IPS Nord · IST METZ · JJK · Kansa Technology · kau und behrens · Kinyo Europe · KnowledgeView · Kodak · Koenig & Bauer · Kompack · Krause-Biagosch · Leomedia · Lufthansa Systems · MacDermid · manroland · MapCreator · Maschinenfabrik Gerd Mosca · MediaSpan · Mediawide · Medien-Service Untermain · MSH Medien System Haus · Müller Martini · Multicom · NELA · OneVision · Otterbach IT · Papierfabrik Palm · PCO Europe · Penthion · picturesafe · pme mauser · ppi Media · PreMedia Newsletter · Prime Systems · Print & Publishing Austria · „Print und Maschinenbau · Sachverständigenbüro für die Druckindustrie“ · ProcSet · Prolmage · Protecmedia · Q.I. Press Controls · QuadTech · QuePort · red.web · RIMA-SYSTEM · sabris · Scholpp · Bernd Schwegmann · sedna · SEM · Sensix · Siegwerk · Siemens · Sitech Systems · SITMA MACHINERY · SMB · Stora Enso · Tansa Systems · techniweb · technotrans · TECNAVIA · Tensor · tesa · The Printers House · Tieto Sweden · TMI · Tolerans · Toray International · Transpak · Trelleborg · TypoServ · Ungricht · unio · Unternehmensberatung Steinkohl · UPM · VEGRA · VG News Portal · vjoon · Volga · VPM · WIFAG · wobe-team · WRH Marketing · Xalmiento web-services

Erstmals 3-l-PET-Flaschen mit Griffmulde

Innovative Wege gehen und damit verbundene neue Herausforderungen gemeinsam und in einem für alle Seiten positiven Sinne meistern - unter diesem Motto stand und steht die Zusammenarbeit von Henkel mit KHS Corpoplast. Die Zusammenarbeit startete am Wiener Standort des Henkel-Konzerns, da die Produktionsvoraussetzungen für die Inline-Produktion von PET-Flaschen hier bestens erfüllt werden.



der Konstruktion einer speziell an unseren Anforderungen orientierten Streckblasmaschine vor allem darum, für unsere Flüssigprodukte PET-Flaschenvarianten von ein bis drei Liter zu entwickeln, die mit einer besonders handlungsfreundlichen Griffmulde ausgestattet sind. Mit dem Ergebnis der Herstellkostenreduzierung sowie einer nochmals flexibleren Produktionsplanung und dem erneut reduzierten Platzbedarf sind wir sehr zufrieden.“

Erstmals wurden im Henkel-Werk Wien Mitte der 1990er Jahre statt der im aufwändigen Extrusionsblasverfahren hergestellten Flaschen aus Polyethylen, Polypropylen oder PVC streckgeblasene PET-Flaschen für Flüssigprodukte aller Art produziert.

Das bedeutete im wahrsten Sinne des Wortes ein Betreten von absolutem Neuland. Als Initiator und Ideengeber agierte von Beginn an Werner Rosenberg, ehemals verantwortlich für die Steuerung der Flüssigproduktion von Henkel Central Eastern Europe (HCEE). Wolfgang Hlavacek, technischer Leiter HCEE: „Die Vermutungen von Werner Rosenberg, dass PET-Flaschen ein umfassendes Vorteilspaket für uns beinhalten, bestätigten sich in vollem Umfang. Das Streckblasverfahren mit Preforms gestaltet sich wesentlich einfacher als die Extrusionsblastechnologie. Die Streckblasmaschinen in unserem vom Areal her auf 31.500 qm begrenzten Henkel-Werk in Wien

ermöglichen die PET-Flaschen-Eigenproduktion, benötigen gleichzeitig wenig Platz und gewährleisten die Unabhängigkeit von Convertern. Dazu kommt die Reduzierung von Prozesskosten sowie eine durch die Verwendung von PET-Material erreichte verbesserte Ästhetik der Flaschen für unsere Markenprodukte im Flüssigsegment.“ Ergänzt Martin Bachmayer, Produktionsleiter Henkel-Werk Wien: „Über die Jahre der Zusammenarbeit mit KHS Corpoplast lernten wir es schätzen, dass uns ein Partner zur Seite steht, der nicht nur qualitativ hochwertige Streckblasmaschinen, sondern zudem umfassendes Know-how zur PET-Flaschengestaltung bereitstellt. Unsere Überzeugung öffnete KHS Corpoplast Türen in weitere Henkel-Werke. Aus gutem Grund sind derzeit 25 KHS Corpoplast Streckblasmaschinen innerhalb des Henkel-Konzerns in Betrieb. Einmal mehr zeigten sich die Vorzüge der Zusammenarbeit bei unserem jüngsten Projekt in Wien. Hier ging es neben

ÖSTERREICH UND OSTEUROPA

Als international ausgerichtetes Unternehmen mit rund 50.000 Mitarbeitern und einem Distributionsgebiet von 125 Ländern ist der Henkel-Konzern in den drei Unternehmensbereichen Wasch-/Reinigungsmittel, Kosmetik/Körperpflege und Adhesive Technologies aktiv. Das Henkel-Werk in Wien konzentriert sich auf die Produktion von Wasch- und Reinigungsmitteln und distribuiert diese sowohl innerhalb Österreichs als auch gen Osteuropa. Christian Werschnik, Material Management Detergents: „Etwa 20 Prozent der Produktion verbleiben im heimischen Markt, die restlichen 80 Prozent verteilen sich auf insgesamt 18 osteuropäische Länder. Großabnehmer sind hier unter anderem Polen, Ungarn und Tschechien.“



Erstmals wurden im Henkel-Werk Wien Mitte der 1990er Jahre statt der im aufwändigen Extrusionsblasverfahren hergestellten Flaschen aus Polyethylen, Polypropylen oder PVC streckgeblasene PET-Flaschen für Flüssigprodukte aller Art produziert. Das bedeutete im wahrsten Sinne des Wortes ein Betreten von absolutem Neuland. Als Initiator und Ideengeber agierte von Beginn an Werner Rosenberg, ehemals verantwortlich für die Steuerung der Flüssigproduktion von Henkel Central Eastern Europe (HCEE).

welche die bedeutende Marktposition dokumentieren: Pril ist in Österreich die Marke Nummer Eins unter den Handgeschirrspülmitteln, Somat die Marke Nummer Zwei der Maschinengeschirrspülmittel, Silan die Nummer Eins-Weichspüler-Marke, Fewa die Spezialwaschmittel-Marke Nummer Eins und und und. Klare Nummer Eins-Positionen halten Henkel Wasch- und Reinigungsmittel auch in osteuropäischen Märkten. Beispielsweise in Ungarn, der Slowakei oder der Ukraine innerhalb der Produktkategorie Weichspüler oder - auf den gesamten CEE-Raum bezogen - innerhalb der Produktkategorie Spezialwaschmittel.

HENKEL CEE

Generell ist der osteuropäische Markt für Henkel von hohem Interesse. Das demonstriert unter anderem die im Jahr 1998 vollzogene Umbenennung der Henkel Austria Gruppe in die Henkel Central Eastern Europe (CEE). Mit Sitz in Wien ist Henkel CEE heute eines der erfolgreichsten Markenartikelunternehmen in Mitteleuropa so-

Das Henkel-Werk in Wien konzentriert sich auf die Produktion von Wasch- und Reinigungsmitteln und distribuiert diese sowohl innerhalb Österreichs als auch gen Osteuropa.



NUMMER EINS-POSITIONEN

In Österreich agiert Henkel bei Wasch- und Reinigungsmitteln laut Michael Sgiarovello, Leiter Unternehmenskommunikation Österreich, als klare Nummer Eins. So befinden sich hier unter den Top 5 Waschmittelmarken Persil, Dixan und Weißer Riese. Weitere Beispiele,

wie Marktführer bei Haarkosmetik, Klebstoffen und Oberflächentechnik. Zudem hält Henkel CEE eine Top-Position mit Wasch-, Reinigungsmittel- und Kosmetikmarken. Henkel CEE trägt die Verantwortung für 32 Länder in Mittel- und Osteuropa und Teilen Asiens und realisiert mit mehr als 10.000 Mitarbeitern einen Umsatz von ca. 2,5 Milliarden Euro.

FLÜSSIGPRODUKTE

Im Henkel-Werk Wien werden neben flüssigen auch pulverförmige Wasch- und Reinigungsmittel hergestellt. Wobei die flüssigen Produkte bei etwa 140.000 Tonnen, die pulverförmigen bei um die 80.000 Tonnen liegen. Mit derart hohen Ausstoßmengen nahm das Henkel-Werk in Wien bezogen auf die Tonnage im Jahr 2009 die Position des größten Henkel Wasch- und Reinigungsmittelwerks weltweit ein. Bachmayer: „Im Laufe der nächsten Jahre planen wir eine Produktionssteigerung auf 270.000 Tonnen. Das anvisierte Plus wird dabei vor allem auf flüssige und gelförmige Wasch- und Reinigungsmittel ent-

fallen. Wesentlich: Für das hohe geplante Wachstum steht kein zusätzliches Platzangebot zur Verfügung. Was mit in sich trägt, dass wir auf hoch effizient arbeitende und gleichzeitig Platz sparende Anlagentechnik künftig umso mehr angewiesen sind.“

JÜNGSTE INNOVATION

Wen wundert es angesichts dieser Tatsache, dass nach den vier am Standort Wien etablierten Platz sparenden KHS Corpoplast-Streckblasmaschinen eine weitere bestellt wurde. Bei der speziell auf Henkel-Anforderungen abgestimmten neuen Streckblasmaschinen-Generation InnoPET Blomax 8 CL PH, die seit 2009 am Standort Wien im Einsatz ist, handelt es sich um eine Maschine, die über acht Blasstationen verfügt und deren Platzbedarf gerade einmal 20 Quadratmeter beträgt. Die InnoPET Blomax 8 CL PH ist derzeit für die Herstellung von 1-, 2- und 3-l-PET-Flaschen verantwortlich. Die Leistungen betragen 11.200 Flaschen/h bei Produktion von 1-l-PET-Flaschen, 10.400 Flaschen/h bei Produktion



Über die Jahrzehnte hinweg praktizieren Henkel und KHS Corpoplast die partnerschaftliche Zusammenarbeit. Mit daran beteiligt: Wolfgang Hlavacek, Produktionsleiter HCEE (Henkel Central Eastern Europe) (links), Martin Bachmayer, technischer Leiter Henkel-Werk Wien (rechts) sowie Björn von Lengerke, General Sales Manager KHS Corpoplast.

von 2-l-PET-Flaschen und 8.000 Flaschen/h bei Produktion von 3-l-PET-Flaschen. Die Maschine ist dafür ausgelegt, auf Wunsch hin PET-Flaschenvarianten bis hin zur 4-l-Größe zu produzieren. Hlavacek:

„Diese neue Maschine ermöglicht uns nicht nur die Inline-Produktion von großvolumigen PET-Flaschen für unsere Markenprodukte, sondern auch die erstmalige Einbringung von Griffmulden dieser Größe ▶

easyFairs®

VERPACKUNG Austria

FACHMESSE FÜR DIE VERPACKUNGSINDUSTRIE

easyFairs®

LOGISTIK & SERVICE Austria

FACHMESSE FÜR LOGISTIK- UND TRANSPORTLÖSUNGEN

20.–21. September 2011, Messe Wien

**Investieren Sie
besser in Geschäfte –
nicht ins Image**



Registrieren Sie sich noch heute für den kostenlosen Messebesuch unter www.easyFairs.com/austria

EINFACH GESCHÄFTE MACHEN!



Jüngstes gemeinsames Henkel/KHS Corpoplast-Projekt: die Entwicklung der neuen Streckblasmaschinen-Generation InnoPET Blomax 8 CL PH. Sie produziert gemäß Henkel-Anforderungen großvolumige PET-Flaschen mit integrierter Griffmulde. Wolfgang Hlavacek und Martin Bachmayer sind sich einig: „Das stellt eine revolutionäre Leistung dar“.

in die PET-Flaschen. Eine Lösung, die von Werner Rosenberg bereits vor Jahren angedacht wurde. Die jetzt umgesetzte Lösung stellt aus unserer Sicht eine große Leistung dar.“ Wäre die Entwicklung einer solchen Rotations-Streckblasmaschine nicht machbar gewesen, hätten wir zur Erreichung der vorgesehenen PET-Flaschenmenge stattdessen etwa vier Linearmaschinen benötigt, die vom PET-Granulat aus mit einem so genannten „Einstufen-Verfahren“ arbeiten.“

GELUNGENE KOMBINATION

Entgegen kam es Hlavacek, dass in die neue Streckblasmaschine bewährte und über die Jahre hinweg erprobte KHS Corpoplast-Blasmaschinen-Komponenten mit integriert sind. Hlavacek: „Unsere Bediener wissen hier genau Bescheid. Der Start der Maschine war einfach und schnell zu realisieren. Wir konnten uns vor allem auf die Neuheit „Einbringung einer Griffmulde in die PET-Flaschen“ konzentrieren.“ Zu ergänzen ist in diesem Zusammenhang, dass der Entwicklung der neuen Streckblasmaschine eine Historie von KHS Corpoplast und dem Henkel-Werk in Wien vorausging, in der eine gemeinsame schrittweise Bewältigung der von uns vorgegebenen Herausforderungen im Mittelpunkt stand.“

PREFERENTIAL HEATING-PROZESS

Als Henkel und KHS Corpoplast in den 1990er Jahren Maschinen- und PET-Flaschenentwicklungen für das Henkel-Werk in Wien in Angriff nahmen, waren in Linie streckgeblasene PET-Flaschen nur innerhalb der Getränkebranche gefragt. Wäh-

rend die Getränkeindustrie traditionell rund geformte PET-Flaschen verwendet, setzt Henkel ebenso traditionell auf ovale Flaschenformen. Diese Tatsache stellte KHS Corpoplast zu Beginn der Zusammenarbeit vor eine erste Herausforderung, die lautete: Der Streckblasprozess hat auch für ovale PET-Flaschen in einer Art und Weise stattzufinden, die eine kontrollierbare, optimierte und gleichmäßige Materialverteilung innerhalb jeder Flasche bei möglichst geringem Materialverbrauch und Gewährleistung der perfekten Flaschenoptik sicherstellt. Das so genannte Preferential Heating Verfahren wurde geboren, umfassend im Labor sowie im Praxisbetrieb getestet und vom Henkel-Werk Wien für sehr gut befunden. Bei Anwendung des Preferential Heating-Verfahrens geht innerhalb der Blasmachine vor dem eigentlichen Blasprozess eine selektive Preform-Beheizung vor sich. Selektive Preformbeheizung bedeutet: Der Preform wird durch ein orientiertes Führen vor den Heizstrahlern in bestimmten Wandsegmenten unterschiedlich aufgeheizt, um bei Ovalflaschen eine homogene Materialver-

Mittels Preferential Heating-Prozess wird bei der InnoPET Blomax 8 CL PH für eine optimierte und gleichmäßige Materialverteilung innerhalb jeder Flasche bei möglichst geringem Materialverbrauch und Gewährleistung der perfekten Flaschenoptik gesorgt.

teilung über den gesamten Umfang zu gewährleisten. Die Preforms sind während der Beheizung von einem so genannten Dorn gehalten und werden von zwei Seiten definiert beheizt. Die selektive Preform-Beheizung ist auch bei der Herstellung von Trigger-Flaschen anwendbar, orientieren Transportdorne die Preforms hier doch mittels in die Preforms integrierten Nocken auf das Exakteste. Nach Übergabe von vorgeheizten Preforms in die Blasmformen werden Formblasen stets ganz gemäß dem Formprofil gebildet. Es entsteht exakt die gewünschte Flaschenform in der gewünschten Flaschenqualität. Im Rahmen des Preferential Heating-Prozesses lieferte KHS Corpoplast unter anderem auch jede Menge Know-how zur Anpassung von Heizparametern für unterschiedlich eingefärbte Preforms.

WERK WIEN AGIERT ALS „COMPETENCE CENTER“

Hlavacek: „Nachdem das Preferential Heating-Verfahren ausgereift war, wurde es als Standard für alle bei Henkel im Einsatz befindlichen KHS Corpoplast-Streckblasmaschinen definiert.“ Folglich findet sich der Preferential Heating-Prozess auch in der neuen InnoPET Blomax 8 CL PH wieder. Generell lässt sich sagen, dass Wien innerhalb des Henkel-Konzerns als Competence Center für den Bereich der PET-Flaschen-Produktion gilt. Ein „Rollout“ der PET-Technologie über zahlreiche weitere Henkel-Standorte hinweg fand Mitte 2000 statt. Zu diesem Zeitpunkt stellte sich heraus, dass Wien auch aufgrund des Einsatzes von KHS Corpoplast Rotations-Streckblasmaschinen der Henkel-Standort mit den am effi-

zientesten arbeitenden Abfüll- und Verpackungslinien im Bereich der flüssigen Wasch- und Reinigungsmittelproduktion ist. Wie stark die Popularität der PET-Flasche innerhalb des Henkel-Konzerns seither gewonnen hat, demonstriert die Gesamtanzahl der mittels Streckblas-technologie jährlich produzierten PET-Flaschen. Sie beträgt um die 400 Millionen Einheiten.

PREFORM-DESIGN-ENTWICKLUNG FÜR 35 PET-FLASCHEN-VARIANTEN

Neben der Etablierung des Preferential Heating Prozesses in den KHS Corpoplast-Streckblasmaschinen ergaben sich über die Zeit hinweg zahlreiche Herausforderungen in Bezug auf neue Preform Designs. Allein seit dem Jahr 2000 begleitete KHS Corpoplast Henkel von der ersten Idee zu einem neuen Kunststoffbehälter bis zu dessen industrieller Herstellung bei der Entwicklung von über 30 neuen PET-Flaschen-Varianten. Bei der Konzeption von neuen Kunststoffbehältern kam das Bottles & Shapes™-Programm zum Einsatz. So auch bei der Neuentwicklung der großvolumigen mit Griffmulden versehenen PET-Flaschen, die auf der InnoPET Blomax 8 CL PH hergestellt werden. Allem voran stand hier der Wunsch auch bei großvolumigen Flaschenvarianten von den Vorzügen des Materials PET und des Streckblasprozesses zu profitieren. Bachmayer: „Wir planten eine großvolumige und für den Verbraucher besonders handlingfreundliche PET-Flaschenlösung in den Markt zu bringen. Sie sollte sich gemäß den ursprünglichen Ideen von Werner Rosenberg ebenso handlingfreundlich zeigen wie die im Extrusionsblasverfahren





hergestellten Kunststoff-Flaschenvarianten mit Durchgriffmöglichkeit. Gleichzeitig ging es wie bei sämtlichen Neufaschenentwicklungen darum, das Gewicht der PET-Gebinde zu minimieren.“ Nach Klärung des Füllguts sowie der für die PET-Flaschenvarianten zu erwartenden Belastungsfälle während des Transports innerhalb der Linie, zum Handel sowie am Point of Sales, erbrachte KHS Corpoplast in enger Absprache mit Henkel Wien Designvorschläge. Dabei geschah die Entwicklung der Behälterkonturen mittels Computersimulation. Erst als für Henkel Wien die dargestellten PET-Flaschen stimmten, ging es daran Muster der denkbaren künftigen Flaschentypen anzufertigen. Grund: Die Haptik und die optische Gestaltung sind noch differenzierter wahrnehmbar als dies bei einer reinen Computersimulation der Fall ist. Immer stärker kamen Vorschläge von KHS Corpoplast an Wunschvorstellungen von Henkel Wien heran. Schließlich erfolgte die Herstellung der ausgewählten PET-Flaschenvarianten an einer Labormaschine, die exakt der Streckblasmaschine im späteren Praxis-einsatz entsprach. Als auch Labor-Testergebnisse alle vorgegebenen Spezifikationen bestätigten, gab Henkel die Freigabe zur Produktion der Kunststoffbehälter. Hlavacek: „Wir ließen uns bei dem Findungsprozess Zeit, um sowohl den Wünschen des Marketings gerecht zu werden als auch funktionellen und Kostenaspekten in höchstem Maße Rechnung zu tragen. Das hat sich wie stets gelohnt.“

INNOPET

Speziell für die Waschmittel-Mar-

ken Perwoll, Silan und Fewa stellt die InnoPET Blomax 8 CL PH nun gewünschte PET-Flaschen mit integrierter Griffmulde in 1-l-, 2-l- und 3-l-Varianten her. Ein in die Blasform integrierter Kniehebel drückt beidseitig mit hierfür vorgesehenen „Stempeln“ eine Vertiefung in die sich während des Blasprozesses aufbauende Flaschenform. Der Abstand eines vorhandenen Stegs zwischen beiden Griffmulden-Seiten liegt zurzeit bei etwa 10 Millimeter. Hlavacek: „Ein sehr gutes Ergebnis, das wir mit Hilfe von KHS Corpoplast jedoch noch weiter verbessern möchten.“

PERMANENTER VERBESSERUNGSPROZESS

Ständiges Hinterfragen von Vorhandenem und damit verbunden der permanente Verbesserungsprozess, dessen Lösung wiederum zum neuen Standard erhoben wird - das ist es, was den Henkel-Standort in Wien generell auszeichnet. So war die Entwicklung neuer Flaschenvarianten denn auch nicht die einzige Neuheit, die mit der Etablierung jüngster neuer KHS Corpoplast-Streckblastechnik in das Unternehmen einher ging. Ebenso wurde in die neue InnoPET Blomax 8 CL PH ein nochmaliges Plus an Nachhaltigkeit integriert. Bislang in Henkel-Streckblasmaschinen schon enthalten: das Luftrückführungssystem Airback. Es sorgt dafür, dass nach dem Blasprozess und kurz bevor PET-Flaschen die Maschine verlassen, ein Teil der Druckluft, die sich innerhalb der frisch geblasenen Flaschen befindet, entnommen und für das Vorblasen von weiteren Flaschen in anderen Blasstationen genutzt wird. Stets verblieb den-

Auch die so genannte Trigger-Flasche produziert Henkel in Wien auf InnoPET Blomax Streckblasmaschinen. Besonderheit hier: Transportdorne orientieren die Preforms mittels in die Preforms integrierten Nocken noch vor dem Blasprozess auf das Exakteste.

noch ein Rest an Druckluft in den PET-Flaschen, der an die Umgebung ausgeleitet wurde. In die neue Streckblasmaschine ist nun ein Ringkessel mit integriert, der für das Vorblasen von PET-Flaschen nicht benötigte restliche Druckluft aufnimmt und direkt in das Druckluft-Netz des Henkel-Werks Wien einspeist. Hier kommt nun das so genannte Airback II-Luftrückführungssystem zum Tragen. Bachmayer: „Dadurch ergibt sich für uns mit etwa 30prozentigen Druckluft-Rückspeiseraten ein zusätzliches sattes Einsparpotenzial.“ Wen wundert es angesichts dieser Tatsache, dass der Ringkessel für reduzierte Druckluft-Verbräuche für künftige KHS Corpoplast-Streckblasmaschinen bei Henkel nun ebenfalls zum Standard erklärt ist.

IN JEDER HINSICHT INNOVATIV

Hlavacek: „Wir verstehen uns als ein in jeder Hinsicht innovatives Henkel-Werk, das Henkel-Werte, darunter den Leitsatz „Wir legen unseren Fokus auf Innovationen“ aktiv umsetzt. Dass diese Umsetzung auch im Markt Früchte trägt, demonstrieren unter anderem - und hier schließt sich der Kreis - die neuen Großgebäude. Speziell in großpackungsaffinen Ländern wie

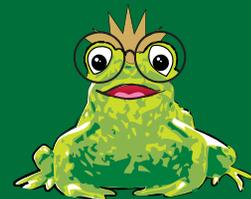
beispielsweise Tschechien und der Slowakei hat die 3-l-PET-Flasche mit dafür gesorgt, dass unser Weichspüler-Absatz rasant anstieg.“ Am gesamten Weichspüler-Markt hält die Großflasche dort bereits um die acht Prozent. Innerhalb Österreichs ist das Großgebäude vor allem im Rahmen von Promotions gefragt. Das verhilft dazu, äußerst starke Marktpositionen nochmals zu untermauern.

WEITERE ERFOLGE GEPLANT

„Und das verhilft dazu“, so Bachmayer, „durch wachsende Absatzzahlen die anvisierte Produktionsmarke von 270.000 Jahrestonnen noch schneller zu erreichen.“ 2010 - so viel ist bereits sicher - plant das Henkel-Werk in Wien die Herstellung von 230.000 Jahrestonnen - davon 150.000 Tonnen Flüssigprodukte. Das scheint angesichts der in osteuropäischen Märkten weiterhin prognostizierten Wachstumsraten von Henkel-Produkten erreichbar. Wachstumsraten, die auch laut Mario Altan, Senior Brand Manager CEE, zu einem beträchtlichen Anteil auf die hohe Innovationsorientierung - darunter konzeptionelle Innovationen und Packungsinnovationen - von Henkel zurückzuführen sind. „Innovationen bei denen“, sagt Hlavacek, „die durch die In-line-PET-Flaschenherstellung erhöhte Produktionsflexibilität und damit verbunden die Zusammenarbeit mit KHS Corpoplast auch künftig von hoher Bedeutung sein wird.“ **34**

Björn von Lengerke/* General Sales Manager InnoPET Blomax Streckblasmaschinen, KHS Corpoplast GmbH & Co. KG, Hamburg*

DRUCKWERK KREMS ETIKETTEN + regional genial



- ▶ Selbstklebeetiketten auf Rolle und Bogen
- ▶ Leimetiketten mit und ohne Veredelung
- ▶ Folder, Flyer, Geschäftsdrucksorten, Plakate
- ▶ Magazine, Broschüren, Prospekte, Verpackung
- ▶ Digitaldruck, Mailings, Personalisierung
- ▶ Grafik & Design, Bildbearbeitung
- ▶ Bücher, Verlag

A-3504 Krems-Stein • Karl Eybl-Gasse 1
Telefon 02732/85 4 22 - 71 • Fax 02732/85 4 22 - 79
verkauf@druckwerkcrems.at • www.druckwerkcrems.at

Internationale Zusammenarbeit

Die drinktec 2009 ging im September vergangenen Jahres mit einem Paukenschlag zu Ende. Am letzten Messetag wurde bekannt, dass die Weltleitmesse für Getränke- und Liquid-Food-Technologie ein Kooperationsabkommen mit der China Brew China Beverage (CBB) unterzeichnet hat (KOMPAK berichtete). Der Münchner Marktführer und der Pekinger Aufsteiger werden künftig eng zusammen arbeiten. In einem Interview äußern sich Wang Xin, General Manager der CBB und Petra Westphal, Projektleiterin der drinktec zu Gründen, Inhalten und Zielen der Partnerschaft.

Im September 2009, am letzten Messetag der drinktec, überraschten Sie die Fachwelt mit der Bekanntgabe einer Marketingpartnerschaft. Wie kam es dazu?

Petra Westphal:

Wir waren schon seit einiger Zeit auf der Suche nach einem starken Partner im Ausland, speziell in China bzw. im asiatischen Raum. Die B+D Shanghai, die wir bis 2003 in Shanghai veranstalteten, rechnete sich zuletzt nicht mehr, wir mussten sie leider einstellen. Seitdem fehlt uns ein Standbein in der Region. Es war nahe liegend, auf die CBB zuzugehen. Ich beobachte die erfolgreiche Entwicklung der CBB seit vielen Jahren sehr genau. Wir waren dort regelmäßig als Besucher, in den Jahren vor der drinktec, zuletzt 2008, sogar als Aussteller mit eigenem Stand vertreten. Auch wichtige drinktec-Aussteller beteiligen sich seit vielen Jahren an der CBB, ebenso wie unser ideeller Träger, der VDMA Fachverband Nahrungsmittel und Verpackungsmaschinen. Es sprachen also alle Vorzeichen für eine Partnerschaft mit der CBB.

Wang Xin:

Die CBB hat sich seit ihrer Gründung im Jahr 1995 hervorragend entwickelt, und diese Erfolgsgeschichte ging einher mit dem Aufstieg der chinesischen Getränke- und Liquid-Food-Industrie. Heute ist China, neben den USA, nicht nur der weltweit wichtigste Getränkemarkt, sondern auch einer der bedeutendsten Hersteller von technischem Equipment für die Getränke- und Liquid-Food-Industrie. Immer mehr Hersteller

bieten entsprechende Technologie an und sind damit auf dem Weltmarkt absolut konkurrenzfähig. Die CBB hat in China sicher eine Führungsrolle, aber auch von ihr wird erwartet, dass sie sich weiter entwickelt, in neue Märkte vorstößt, Türen öffnet, speziell auf dem asiatischen Markt. Das ist für uns leichter, wenn wir auf einen starken Partner zählen können, der weltweit ein großes Renommee genießt, Zugang zu praktisch allen Märkten hat und über das entsprechende Know How im Auslands-Marketing verfügt. Das alles trifft auf die drinktec zu.

Welche konkreten Ziele verfolgen Sie mit der Partnerschaft?

Wang Xin:

Wir sind überzeugt, dass schon die CBB 2010 im September von der Partnerschaft mit der drinktec profitieren wird. Für dieses Jahr streben wir zehn Prozent mehr Aussteller und 20 Prozent mehr Ausstellungsfläche an. Insbesondere die internationale Beteiligung an der CBB wollen wir weiter vorantreiben, das gilt für Aussteller wie für Besucher. Ich bin überzeugt, dass uns das mit Hilfe der drinktec gelingen wird. Mittelfristig wollen wir die CBB in ganz Asien noch bekannter machen. Unser Ziel ist, aus der CBB eine Art drinktec im asiatisch-pazifischen Raum zu machen.

Petra Westphal:

Mit der CBB haben wir einen strategischen Partner, die Kooperation ist langfristig angelegt. Wang Xin hat es schon gesagt: China hat sich in den letzten Jahren zum weltweit wichtigsten Getränkemarkt entwickelt. Für



Petra Westphal, Projektleiterin drinktec

uns geht es darum, diesen Markt und generell die Märkte in Asien noch besser zu erreichen und die Marke drinktec in dieser Region zu stärken. Darüber hinaus ist die CBB, die alle zwei Jahre stattfindet, die ideale Plattform, um den Vier-Jahres-Rhythmus der drinktec zu überbrücken. Das sehen im übrigen auch unsere Aussteller so. In der jüngsten Sitzung des Fachbeirats gab es zur Kooperation mit der CBB uneingeschränkte Zustimmung.

Wie wird die Kooperation mit Leben ausgefüllt? Welche gemeinsamen Aktionen wurden bereits umgesetzt, welche sind in Planung?

Petra Westphal:

Wir haben Vorschläge zur Gestaltung des Ausstellerkatalogs der CBB gemacht und auch beim Vertrieb geholfen. Es wurde auch bereits ein gemeinsamer Newsletter herausgegeben, weitere werden folgen. Unsere PR-Abteilung wird ihre Vertriebskanäle nutzen, um Informationen über die CBB an Fachmedien in aller Welt weiter zu geben, Marketingkooperationen in die Wege zu leiten etc. Mittelfristig denken wir natürlich auch über gemeinsame Präsentationen bzw. Pressekonferenzen nach. Und selbstverständlich wird die drinktec in diesem Jahr mit einem Stand auf der CBB vertreten sein.

Wang Xin:

Die Erfahrung der drinktec, ihre



Wang Xin, General Manager CBB

Bewertung der einzelnen Märkte, ist für uns sehr wertvoll. Das augenfälligste Ergebnis der Kooperation ist sicher der Zusatz „powered by drinktec“, mit dem die CBB jetzt auftritt. Darin kommt die Unterstützung zum Ausdruck, die wir durch die drinktec erfahren. So kommunizieren wir schon mit unserem Titel, dass wir gemeinsam mit der drinktec operieren und dadurch eine gewisse Durchschlagskraft im Markt haben.

Das hilft uns bei der Akquise von Ausstellern und auch bei der Besucherwerbung. Natürlich haben wir auch auf unsere Websites verlinkt. Ich möchte betonen, dass diese Partnerschaft bisher ausgesprochen harmonisch verläuft. Wir kommunizieren auf sehr kurzen Wegen, entscheiden schnell und haben so schon einiges erreicht. Die drinktec ist sicher weltweit der Marktführer, aber unsere Partnerschaft basiert auf Transparenz, Offenheit und vor allem Gleichrangigkeit. Das ist uns sehr wichtig.

Sie haben von einer strategischen Allianz gesprochen. Gibt es bereits Überlegungen, wie diese Allianz mittel- und langfristig ausgekleidet werden soll?

Wang Xin:

Erklärte Absicht beider Seiten ist es, dass die Marketing-Kooperation in ein Joint-Venture mündet. Das bedarf natürlich sorgfältiger Vorbereitung. Regularien, Inhalte und Ziele müssen festgelegt und

von den Rechtsabteilungen beider Seiten überprüft werden. Gremien und Gesellschafter müssen zustimmen. Dieser Prozess hat bereits begonnen und wir sind alle optimistisch, dass wir das Joint-Venture noch 2010 verkünden können.

Petra Westphal:

Da kann ich mich nur anschließen. Das Projekt ist auf einem guten Weg, auch wenn noch viel Arbeit

vor uns liegt. Auch wir müssen das Joint Venture vor unseren Gesellschaftern verantworten und deren Zustimmung einholen. Derzeit führen wir intensive Gespräche mit unserer Tochtergesellschaft MMI Shanghai, die sich, quasi im Namen der drinktec, an dem Joint Venture beteiligen soll. Ich weiß nicht, ob die Sache bis zur CBB Anfang September unterzeichnet ist, aber wir arbeiten auf jeden Fall darauf hin. ●

Über die China Brew China Beverage

Die China Brew China Beverage (CBB), Internationale Fachmesse für Brauerei- und Getränketechnik, findet seit 1995 im Zweijahres-Turnus in Peking statt. Veranstalter ist die China National Building Material & Light Industrial Machinery Group Corporation (CNBLM). Heute gilt die CBB als bedeutendste Marketing- und Vertriebsplattform für die Getränkeindustrie in China und den angrenzenden Regionen. Die CBB bildet die gesamte Prozesskette ab, 2010 erstmals auch den Bereich Liquid Food. Neben führenden chinesischen Unternehmen präsentieren sich auch große international operierende Hersteller von Getränketechnik im China International Exhibiton Center von Peking. Auf Besucherseite spricht die CBB in erster Linie Getränkeproduzenten und Händler in China und Asien an. 2008 nahmen 491 Aussteller aus 21 Länder an der CBB teil. An vier Messetagen kamen über 46.000 Besucher aus 48 Ländern.

Weitere Informationen: www.chinabrew-beverage.com

Über die drinktec

Die drinktec ist die Weltleitmesse für Getränke- und Liquid-Food-Technologie und damit die wichtigste Veranstaltung der Branche. Hersteller (Zulieferer) aus aller Welt, darunter weltweit operierende Konzerne ebenso wie mittelständische Unternehmen, treffen auf alle großen Produzenten und Händler für Getränke und Liquid Food. In der Branche gilt die drinktec als Premierenplattform für Weltneuheiten. Ihre Rolle als weltweit führende Leitmesse bezieht die drinktec auch daraus, dass sie die gesamte Prozesskette abbildet. Die Hersteller präsentieren die neuesten Technologien für die Herstellung, Abfüllung und Verpackung von Getränken aller Art bis hin zu Liquid Food – Rohstoffe und logistische Lösungen inklusive. Ein Markenzeichen der drinktec ist, dass ganze Anlagen, Systeme und Maschinen mit großem Aufwand komplett aufgebaut und in Funktion gezeigt werden – so etwas gibt es in dieser Form nur auf der drinktec. Auf der drinktec 2009, die vom 14. bis 19. September 2009 auf dem Gelände der Neuen Messe München stattfand, präsentierten sich 1402 Aussteller aus 72 Ländern. An sechs Messetagen kamen knapp 60.000 Fachbesucher, davon mehr als 33.000 aus dem Ausland. Die Besucher reisten aus 170 Ländern nach München an. Die nächste drinktec findet vom 16. bis 20. September 2013 in München statt.

Weitere Informationen: www.drinktec.com

Neue Geschäftsführung bei IPS

Im ersten Quartal 2010 hat Gerald Schubert seine Position als Geschäftsführer an Olaf Horrenberger übergeben, der bereits seit 2005 in der Geschäftsleitung tätig ist. Gerald Schubert konzentriert sich in Zukunft voll auf seine Tätigkeit als Bereichsleiter Verkauf

der Schubert Gruppe, eine Aufgabe, die er 2002 übernommen hat. Der Wechsel findet unter positiven Vorzeichen statt: 2009 verzeichnete das Unternehmen eine Ergebnissteigerung um 86 % und einem um 62 % auf 52 Mio. Euro gestiegenen Umsatz im Vergleich zum Vorjahr. Mehr unter: www.ips-packaging.com

BÖSMÜLLER
KLEBT
EUCH
EINE

SCAHCHEL
FALSCHACHEL

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

Hightech-Transportroboter Servus

Servus ist das weltweit erste autonome und intelligente Transportroboter-System für Intralogistik, KLT-Lager, Kommissionierung und Montageautomation ohne zentrale Steuerung. Servus ermöglicht das rasche und einfache Anpassen der Auslastung.

Mit dem Servus System wird ein gesamthaftes System für Wareneingang, Lager, Kommissionierung, Montage-, Arbeits- und Produktionsplatz sowie für den Wareneingang realisiert. Erstmals wird damit eine durchgängige Kette für die gesamte Intralogistik ermöglicht. Ohne GPS und ohne Streckenplan orientiert sich Servus selbstständig und findet immer den schnellsten Weg zum Ziel. Das Servus-System minimiert Schnittstellen und hilft Verschwendung zu vermeiden.

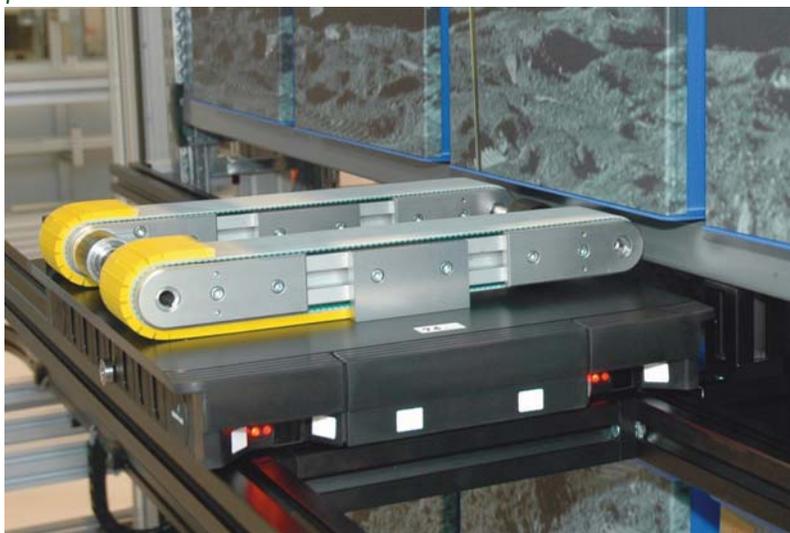
Das Voralberger Unternehmen Servus Robotics hat mit seinem

Transportroboter neue, einfache und flexible Einsatzmöglichkeiten für die gesamte Intralogistik entwickelt. Servus bindet erstmals alle Unternehmensbereiche in einen einzigen optimalen Fließprozess ein. Produktion und Intralogistik fließen zu einer Einheit zusammen. Mit Servus wird just-in-time innerhalb des Betriebes verwirklicht. Servus fährt auf einem Schienensystem. Das Einsatzspektrum reicht von der intelligenten Materialverteilung bis zum gezielten Transport von Materialien und Werkstücken. Servus bringt benötigte Daten und Operationshinweise mit.



Servus schafft für Greifarmroboter eine neue noch nie da gewesene Mobilität und hilft den Anwendern sparen, bislang reine Transporttätigkeiten werden damit wertschöpfend.

Der neu entwickelte Servus Lean-Loader ermöglicht den intelligenten Transportrobotern Waren und Materialien ohne fremde Hilfe aufzuladen.



Christian Beer, geschäftsführender Gesellschafter

MASSGESCHNEIDERT

Die besondere Qualität liegt in der genauen Anpassung des Servus-Konzepts an die jeweiligen produktionstechnischen und räumlichen Anforderungen. Die Baugröße wird kundenspezifisch angepasst. Derzeit sind Spurbreiten von 300 bis 1.200 mm realisierbar. Die Länge des Transportroboters ergibt sich durch das Transportgut. Je nach Aufgabe werden die Servus Transportroboter mit speziellen Aufbauten, wie dem Servus-Fördererband, dem Lean-Loader (be- und entlädt Werkstückträger oder Kisten selbstständig) Servus-Roboter (für den Einsatz in der Labortechnik) oder dem Servus-Kipper (für Schüttgut, entleert beidseitig an jeder gewünschten Stelle) bestückt. Diese werden von Servus gesteuert und mit Energie beliefert.

„ONE PIECE FLOW“

Der erste autonome und intelligente Transportroboter Servus kommuniziert direkt mit den anderen Transportrobotern, Assistenten und Arbeitsstationen. Jeder Transportroboter ist mit einem Adressiersystem und einer eigenen Auftragslogik ausgestattet. Deshalb fallen aufwendige Programmierung und zentrale Steuerung weg.

Wie und in welcher Reihenfolge die Transportroboter ihre Aufträge erledigen, bestimmen sie selbst. Jede Aufgabe wird in einem Minimum an Zeit erledigt. Servus wählt ohne GPS den rationellsten Weg und arbeitet so viel wirtschaftlicher als dies bisher möglich war.

Eine eigens dafür entwickelte Software weist den Transportrobotern den optimalen Weg zu den Adresspunkten und Jobs. Servus realisiert einen Fließverkehr, Wartezeiten werden vermieden. „Unser Transportsystem Servus empfiehlt sich infolge seiner leichten Integrierbarkeit und der Flexibilität besonders für die Intralogistik“, erklärt Christian Beer, „die Transportroboter können jeden Moment etwas anderes tun.“

Deshalb sind sie ein ideales Tool für jeglichen Materialfluss. Wenn sich im Fertigungsprozess situationsbedingt ein bestimmter Auftrag ergibt, erledigt ihn Servus sofort.“

35

Mehr unter: www.servus.info

Factbox Servus

1 System für 4 Bereiche: innerbetrieblicher Transport, Lagerlogistik, Montage und Kommissionierung

Technische Fakten

Geschwindigkeit:	bis 1,5 m/s
Nutzlast:	bis 25 kg
Beschleunigung/ Verzögerung:	individuell anpassbar - bis 2,5 m/s ²
Kommunikation:	Infrarot, digitale Ein- und Ausgänge, Taster, Touch-Screens etc.
Bauteilgrößen:	kundenspezifisch von 1 x 1 bis 800 x 2.000 mm
Energieverbrauch:	ca. 1/8 bis 1/6 von traditionellen Systemen
Strecke:	rein mechanische Schiene
Aufbauten:	Servus-Förderband transportiert und liefert unterschiedliche Teile Lean-Loader be- und entlädt Werkstückträger oder Kisten selbstständig

Servus-Roboter z.B. für den Einsatz in der Labortechnik
Servus-Kipper für Schüttgut, entleert es beidseitig an jeder gewünschten Stelle transportiert und liefert unterschiedliche Teile

Weitere Infos: www.servus.info

Quelle Servus Robotics GmbH



[unit]IT
a siemens company

Erfolg durch Erfahrung

www.unit-it.at

JETZT STAUNEN!



Zu unserem „25 Jahre Jubiläum“ gibt´s ab 15. April 2010
3 Monate lang einzigartige Motorola-Hardware-Preise.
Nur bei unit-IT. Fragen Sie nach, es zahlt sich aus!

051707 63900 // www.unit-it.at

die dauerhafte verbindung

INNOVATIV TECHNISCHE PRODUKTE

verbindung



Aus unserem Lieferprogramm:



4615 Holzhausen | Austria
Gewerbeparkstrasse 8
Tel. +43 7243 50020
Fax +43 7243 51333
office@stoeffl.at
www.stoeffl.at

Stöffl
Rudolf
Ges.m.b.H.



INNOVATIV TECHNISCHE PRODUKTE