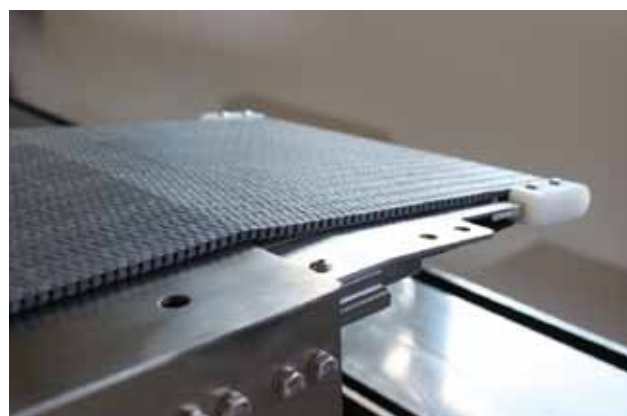


Förderanlagen - Schlosserei



Mattenkette mit Stauröllchentransport



Teleskoptransportband



Gewendelter Mattenkettentransporteur

**Förderanlagen-Schlosserei
WERFRING GmbH**

**Schlosserstraße 4, A-7221 Marz
Tel.: +43/2626/62548, Fax: DW 10
office@werfring.net
www.werfring.net**



Becherförderer

INHALT

Anundfürsich ... Meine Meinung	4
Getränkeverpackung Aseptischer Milchkarton in Flaschenform	6
Verpackungsideen Henkel Adhesive Packaging Design	10
Rückverfolgung im Lebensmittelbereich	10
Emballissimo Preisträger	12
Portrait RattPack	18
interpack News von der Weltleitmesse	19
Der umweltfreundliche Betrieb Offsetdruckerei Schwarzach	35
CeMat Messenachlese	36
Getränkeverpackung Underberg Gruppe	40
interpack-Splitter News aus aller Welt	51

DÜSSELDORF



HANNOVER



FRASTANZ



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.kompact.info, Objekt- und Redaktionsleitung: Harald Eckert Redaktionelle Mitarbeiter dieser Ausgabe: Petra Schwarz 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, 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



Förderanlagen-Schlosserei
WERFRING GmbH
Schlosserstraße 4, A-7221 Marz
Tel.: +43/2626/62548
Fax: +43/2626/62548-10
office@werfring.net
www.werfring.net

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



SI-CAN PLUS

DIE NEUE GENERATION DER METALL-VERPACKUNG

Das SI-CAN plus Konzept:

- Innovativ
- Praktisch
- Schön
- Vielseitig
- Sicher
- Ökonomisch

Plus:

- Stabiles Randprofil mit integriertem Tragelement
- Komfortables Kunststoff-Trageband
- Keine Anschweißungen am Rumpf
- Keine Korrosionsgefahr im Innenbereich
- Randprofil als Sicherung für Deckelsitz
- Deckel optional mit Nachfüll-Dosiersverschluss / Sichtfenster



GEBR. REICHSFELD GmbH & Co KG

A-2100 Korneuburg
Industriezeile 8
Tel: +43 (0)2262 727 12
email: office@reichsfeld.com
www.reichsfeld.com

If anyone can - we can!

AN&FÜRSICH.....



... könnte man dem Veranstalter der A.Pack dankbar sein.

Wann erhält man schon die Chance, mit einem bekannten Filmemacher wie Werner Boote (Plastic Planet) in aller Ruhe über Gott und die Welt diskutieren zu können. Der beim hochkarätigen, wirklich interessanten Rahmenprogramm während der A.Pack eingesetzte Filmemacher plauderte im kleinen Rahmen auch nach seinem offiziellen Programm noch weiter.

Aber auch das gute Rahmenprogramm konnte der Veranstaltung nicht die gewünschten Besucher bringen. Leider war das Programm auch kaum in die Öffentlichkeit getragen worden - und so zerfiel auch die Hoffnung des Veranstalters, daß trotz der Unterschreitung der kritischen Ausstellermasse Besucher angelockt werden können.

Ob eine völlige Neuorientierung der Messe möglich ist oder es doch eine Lösung wäre, diese Veranstaltung an eine bestehende Industriemesse anzuhängen, wurde während der Messe viel diskutiert und wird noch diskutiert werden.

Tatsache ist, daß es die A.Pack nach einem vielversprechenden Start in Graz, wo auch noch die ganze Verpackungsbranche vertreten war - von der Wellpappe bis zu den Umreifern mit rund 3.000 Besuchern - es leider nicht geschafft hat, sich in ihrer jetzigen Form zu etablieren.

Lesen Sie hier aber auch über erfolgreich abgelaufene Veranstaltungen, wie die interpack und die CeMat - KOMPACK war natürlich auch auf diesen beiden Veranstaltungen vertreten und bringt hier einen Nachbericht.

Dann möchten wir uns an dieser Stelle noch bei unseren treuen Lesern und Partnern bedanken - Sie halten gerade die 125. Ausgabe von KOMPACK in der Hand - nachdem wir schon letztes Jahr 20 Jahre gefeiert haben, wollten wir dies dieses Mal nicht so an die große Glocke hängen aber zumindest erwähnen - auf ein Lesen bei der 126. Ausgabe freut sich schon jetzt

Harald Eckert

Hurra! Es ist ein STILL!



Der RX 50 - ein Geschenk an alle.

Der RX 50 ist der weltweit meist verkaufte Stapler seiner Klasse. Er glänzt durch optimiertes Kurvenfahrverhalten und verbesserte Rundumsicht. Dank automatischer Lastmessung und elektromechanischer Feststellbremse ist der kompakte Stapler noch vielseitiger geworden – und das bei gesteigerter Effizienz und Leistung.

STILL Gesellschaft m.b.H.

IZ NÖ Süd

Straße 3, Objekt 6

A-2351 Wr. Neudorf

Tel.: +43-2236-61501-0,

Fax: +43-2236-61704

www.still.at

first in intralogistics

STILL

Erster aseptischer Milchkarton in Flaschenform

Tetra Pak, der Weltmarktführer von Verarbeitungs- und Verpackungslösungen für die Nahrungsmittelindustrie, präsentierte Mitte Mai die Einführung der 1 Liter Tetra Evero Aseptic. Die neue Verpackung für haltbare Milchprodukte kombiniert die einfache Handhabung einer Flasche mit den ökologischen und ökonomischen Vorteilen des Kartons.

„Die Tetra Evero Aseptic ist eine neue Kartonform, die Benutzerfreundlichkeit, eine gute Marken-Positionierung und Wirtschaftlichkeit in einem bietet“, sagt Charles Brand, Vice President Marketing und Product Management bei Tetra Pak. „Es handelt sich um ein einzigartiges Verpackungskonzept mit klaren Vorteilen für die Hersteller, den Handel und die Verbraucher.“

Ursprüngliche Entwicklung

Die Produktneuheit wurde ursprünglich für Haltbarmilch entwickelt, einschließlich nicht sauerstoffempfindlicher Milch, die

Evolution

„Wir wussten, dass wir für unser strategisch wichtigstes Projekt die Tetra Evero Aseptic haben mussten“, sagt Pedro Astals, Präsident und CEO der Corporación Alimentaria Peñasanta (CAPSA), Spaniens größtem Molkereiunternehmen. Astals erklärt, warum CAPSA sich bei ihrem Einstieg in das hochwertige Milchsegment für die Tetra Evero Aseptic entschieden hat: „Diese neue Verpackung bedeutet eine Evolution und ist ein zukunftsweisender Schritt im Vergleich zu den heutigen Verpackungen. Mit der Tetra Evero Aseptic kombinieren wir perfekt eine hochwertige Ver-



Foto Kimberly Wittlieb



packung die Tetra Evero Aseptic in einigen ausgewählten Handelsmärkten für einen ersten Markttest eingeführt. Hier die wichtigsten Merkmale der neuen Verpackungslösung im Überblick:

Funktionalität: Die Tetra Evero Aseptic verfügt über einen One-Step-Opening-Verschluss und ist besonders benutzerfreundlich: Durch den innovativen und besonders großen Verschluss kann die

gut in der Hand liegende Kartonflasche mit nur einem Dreh geöffnet und anschließend wieder dicht verschlossen werden. Für minimalen Kraftaufwand - und optimales Ausgießverhalten. Laut einer Verbraucherstudie in mehreren europäischen Ländern bietet die Form im Vergleich zu anderen Flaschen auch den besten Winkel zum Ausgießen.

Der neue Getränkekarton in Flaschenform zieht die Aufmerksamkeit der Verbraucher auf sich und

mit Kalzium, Proteinen, Fasern (Inulin), Vitamin A und D und Mineralstoffen angereichert ist. In Kürze wird sie auch für Obers und eine breite Palette an weiteren Getränken angeboten. Dazu zählen Milchmischgetränke sowie sauerstoffempfindliche, mit Omega 3, Eisen, Zink und Vitamin C angereicherte, Milch.

packung mit einem hochwertigen Produkt. Das hat für mich eindeutig Gewinner-Potential.“ In Deutschland hat Weihenstephan eine der größten und traditionsreichsten deutschen Mol-



**GRAMILLER**

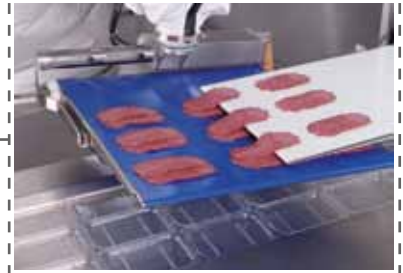
Ein perfektes TEAM mit optimaler LEISTUNG!

Tiefziehmaschine mit Hygienedesign



CFS PowerPak NT

Einlege technik



Weber Food Robotic

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

stärkt die Wirkung der Marke: Schriftzüge können über die gesamte Fläche der Verpackung angebracht werden. Es gibt zwei Umverpackungslösungen für die Tetra Evero Aseptic - ein offener Kartontray und eine Schrumpfeinheit mit Griff. Zudem ist die Milch in der Tetra Evero Aseptic-Verpackung bis zu sechs Monate haltbar.

Anlagenkosten: Die Tetra Pak® A6 iLine™ bietet Molkereien eine kostengünstige und effiziente Verpackungslösung für H-Milch

in Flaschen. So benötigt die Tetra Pak A6 iLine mit einer Kapazität von 10.000 Verpackungen pro Stunde im Vergleich zu anderen aseptischen Flaschenabfüllanlagen 50 Prozent weniger Fläche und 30 Prozent geringere Investitionskosten. Ihre Betriebskosten liegen 25 Prozent niedriger, ihr Stromverbrauch 50 Prozent unter dem anderer aseptischer Flaschenabfüllanlagen.

Umwelt: Die Tetra Evero Aseptic kombiniert die einfache Handhabung einer Flasche mit den öko-

logischen Vorteilen eines Kartons. Der Karton wird aus nachwachsenden Rohstoffen hergestellt und ist FSC®-zertifiziert.

Innovative Technologien: Im Rahmen der Entwicklung der Tetra Evero Aseptic und der Tetra Pak A6 iLine wurden 14 Patente angemeldet. Dazu gehören unter anderem die erste industrielle Gasphasen-Sterilisationstechnik sowie die hochentwickelte Spritzgusstechnologie zur Verbindung von Kartonmantel, Kopfbereich und Schraubkappe in eine abfüllbereite Verpackung.

„Tetra Pak hat seine branchenfüh-

renden Engineering-Ressourcen und Marktenntnisse für die Entwicklung der Tetra Evero Aseptic und der Tetra Pak A6 iLine eingesetzt“, erklärt Michael Grosse, Executive Vice President, Development & Engineering bei Tetra Pak.

„Das Resultat ist eine einzigartige Verpackungslösung, die unseren Kunden und den Verbrauchern, die die Produkte kaufen, einen nie zuvor da gewesenen Wert in Bezug auf Funktionalität, Kosten und Umwelt bietet.“ Die Tetra Pak A6 iLine ist zunächst in Europa und Südamerika erhältlich. **1**

Mehr unter: www.tetrapak.com



Etiketten | Labels



**Etiketten und Thermotransferbänder
für sämtliche Etikettiersysteme**

Logett GmbH

Sonnenbergerstraße 27a | 6820 Frastanz
Tel 05522/52518-0 | Fax 05522 52518-66
logett@mueroll.com | www.logett.at

Innovative Verpackungsideen prämiert

Die Gewinner des ersten interaktiven Henkel Adhesive Packaging Design Contest stehen fest. Aus rund 400 Vorschlägen hat eine Fachjury aus Wirtschaft und Forschung die drei innovativsten Verpackungsentwürfe für Klebstoffe ausgewählt.

Die Gewinner des interaktiven Wettbewerbs erhalten einen Geldpreis von 3.000, 1.500 bzw. 500 Euro. Zusätzlich gibt es einen Preis für zwei Teilnehmer, die durch herausragende Beiträge und besondere Fairness während des Wettbewerbs auffielen. Sie dürfen sich über ein iPad freuen.

Sechs Wochen lang entwarfen, diskutierten und verbesserten Designer, Studenten, Hobbybastler und interessierte Konsumenten ihre Vorschläge für innovative Klebstoffverpackungen auf der Henkel Adhesive Packaging Design Contest Plattform unter www.packdesign-contest.com. Fast 900 Teilnehmer aus über 20 Ländern nahmen am ersten interaktiven Verpackungswettbewerb von Henkel teil und reichten ihre Ideen ein. Viele gaben einander Rat und halfen sich gegenseitig, ihre Vorschläge zu perfektionieren.

Das Ergebnis des interaktiven Designwettbewerbs sind fast 400 innovative und kreative Klebstoffverpackungsideen in vier Kategorien: Klebstoffauftrag und -dosierung, Verpackung von Zwei-Komponenten-Klebstoffen, Verschlusstechnik und Sonstige. „Das Ergebnis übertrifft unsere Erwartungen deutlich“, freut sich Guy Boone, Corporate Vice President, International Marketing & Product Development Consumer Adhesives bei Henkel. „Verpackungen für Klebstoffe zu entwickeln, ist nicht einfach. In den Entwürfen muss neben der Kreativität sowohl technisches Verständnis als auch Wissen über

Klebstoffeigenschaften einfließen“, bewertet Boone. „Die Teilnehmer haben mit ihren ungewöhnlichen und professionellen Beiträgen gezeigt, dass es sich lohnt, für neue Wege der Ideengenerierung offen zu sein.“, ergänzt Dr. Johannes Voll, Manager Innovation Strategy Henkel Consumer Adhesives.

Und die Gewinner sind ...

Die Fachjury, die sich aus Henkel-Experten und namhaften externen Vertretern für Verpackungsdesign zusammensetzte, hatte es nicht leicht: Unter fast 400 Vorschlägen wählten sie die drei innovativsten und kreativsten aus, die dabei auch dem Nachhaltigkeitsanspruch der Henkel Produkte und Verpackungen gerecht werden. Nach zwei Wochen der Sichtung und Diskussion der Designs stehen die Gewinner nun fest.

Das erstplatzierte Design namens „Glue drop“ überzeugte vor allem durch die einfache Nutzung bei großem Spaßfaktor. Der tropfenförmige Behälter aus Gummi enthält einen Fingerapplikator, mit dem der Klebstoff gleichmäßig und ohne die Finger zu verkleben auftragen werden kann. Den zweiten Platz erhielt der Entwurf „Epoxy Vial“, eine Zwei-Komponenten-Verpackung, die Harz und Härter in kleinen Kammern getrennt hält und die beiden Komponenten durch leich-

ten Druck auf die Verpackung zusammenführt. Die dünne Spitze ermöglicht eine präzise Anwendung. Der drittplatzierte Entwurf „Daisy Magnetic“ besticht vor allem durch sein attraktives Design. Der Klebstoff befindet sich in sechs Blütenblättern einer Margarite aus Plastik, die durch einen Magnet zum Beispiel an einem Kühlschrank befestigt werden kann.

Ehrenpreis für herausragende Beiträge und Fairness

Zwei Teilnehmer sind nicht nur durch ihre kreativen Designvorschläge aufgefallen, sondern auch durch außerordentliche Beiträge auf der Plattform. Sie halfen Mitbewerbern bei der 3D-Visualisierung ihrer Vorschläge und gaben Übersetzungshilfe. Ihre Kommentare und Bewertungen zu anderen Designs waren für die Community besonders konstruktiv und nützlich. Aus diesem Grund hat sich die Jury des Henkel Adhesive Packaging Design Contest dazu entschlossen zwei, anstatt wie ursprünglich vorgesehen einen Teilnehmer auszuzeichnen und einen Ehrenpreis für herausragende Beiträge und besondere Fairness zu verleihen. Die Gewinner des Ehrenpreises erhalten ein iPad sowie eine Henkel Produkttüte.

Interaktiver Verpackungs-wettbewerb von Henkel

Von Februar bis April rief Henkel erstmalig zu einem Wettbewerb für Verpackungsdesign auf. Beim Adhesives Packaging Design Contest waren alle kreativen Köpfe

gefragt, innovative Entwürfe für Klebstoffverpackungen einzureichen. Außer der attraktiven Gestaltung flossen die Berücksichtigung des Nachhaltigkeitsanspruches an alle Henkel Produkte und Verpackungen, die Innovationskraft sowie der Nutzen und die Effizienz der Verpackungsvorschläge in deren Bewertung ein.

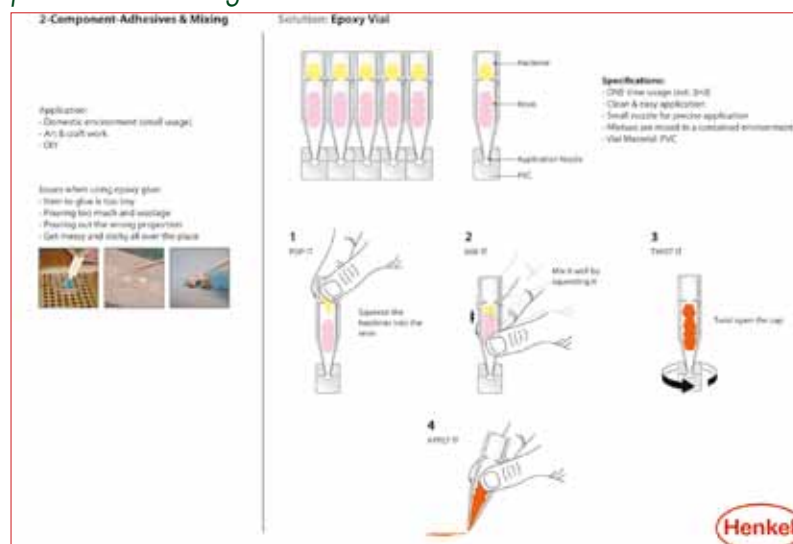
Anders als bei üblichen Wettbewerben konnte auf einer eigens für den Wettbewerb angelegten Online Plattform mit Henkel-Experten über die Vorschläge diskutiert und abgestimmt werden, bevor die Fachjury aus Wirtschaft und Lehre die Entwürfe bewertete.

Fotomaterial finden Sie im Internet unter <http://www.henkel.de/presse>

Henkel ist weltweit mit führenden Marken und Technologien in den drei Geschäftsfeldern Wasch-/Reinigungsmittel, Kosmetik/Körperpflege und Adhesive Technologies (Klebstoff-Technologien) tätig. Das 1876 gegründete Unternehmen hält mit rund 48.000 Mitarbeitern und bekannten Marken wie Persil, Schwarzkopf oder Loctite global führende Marktpositionen im Konsumenten- und im Industriegeschäft. Im Geschäftsjahr 2010 erzielte Henkel einen Umsatz von 15.092 Mio. Euro und ein bereinigtes betriebliches Ergebnis von 1.862 Mio. Euro. Die Vorzugsaktien von Henkel sind im DAX notiert und das Unternehmen zählt zu den 500 umsatzstärksten der Welt (Fortune Global 500).

2

Den zweiten Platz erhielt der Entwurf „Epoxy Vial“, eine Zwei-Komponenten-Verpackung, die Harz und Härter in kleinen Kammern getrennt hält und die beiden Komponenten durch leichten Druck auf die Verpackung zusammenführt. Die dünne Spitze ermöglicht eine präzise Anwendung.



Das **erstplatzierte** Design namens „Glue drop“ überzeugte vor allem durch die einfache Nutzung bei großem Spaßfaktor.



Der **drittplatzierte** Entwurf „Daisy Magnetic“ besticht vor allem durch sein attraktives Design. Der Klebstoff befindet sich in sechs Blütenblättern einer Margarite aus Plastik, die durch einen Magnet zum Beispiel an einem Kühlschrank befestigt werden kann.

Natürliche Tomatenpflanzen- verpackung

„SPAR wie früher“ heißt der Slogan, unter dem SPAR natürliche Kostlichkeiten aus der heimischen Lebensmittelproduktion wiederbelebt. Das jüngste Produkt dieser Serie sind die Paradeiserraritäten von Erich Stekovics - dem österreichischen Tomatenexperten schlechthin. Seine Tomaten überzeugen durch einen besonders sorgfältigen und natürlichen Anbau, was sich im exklusiven Genuss widerspiegelt.



Die für SPAR natürlich herangezogenen Tomatenpflanzen werden für die Kultivierung im eigenen Garten im 2er-Set verkauft. Hierfür hat SCA Packaging eine Wellpappenverpackung inklusive Tragegriff entwickelt, die dem Kunden einen besonders komfortablen als auch sicheren Transport der Pflanzen ermöglicht. Dabei waren die Anforderungen von SPAR nicht allein auf den Transport beschränkt: Eine Folie in der Verpackung verhindert das Durchweichen beim Bewässern der Tomatenpflanzen, zudem unterstreicht die braune Optik des Papiers (Kraftliner) die Natürlichkeit des Produkts. Um die hohe Produktqualität hervorzuheben ist ein besonders hochwertiger Offset-Druck zum Tragen gekommen.

Natürlichkeits-Gedanke

Aber auch noch in ganz anderer Hinsicht handelte es sich um ein

besonderes Projekt für SCA Packaging: Getreu unserem Anspruch als „Full Service Packaging Provider“ konnten wir SPAR ein breit gefächertes Produkt- und Serviceportfolio anbieten. Key Account Manager Gerhard Santner erzählt: „Das Projekt und die Zusammenarbeit mit SPAR hat einfach Spaß gemacht!

Denn neben der Tomatenverpackung haben wir auch die Verkleidung der Roll-Container entwickelt, in welchen die Pflanzen im Markt angeboten werden. Außerdem hatten wir die Idee, die Pflanzenanleitungen mittels Holzwascheklammern in der Erde zu fixieren. Das kam bei SPAR super an und trägt den Natürlichkeits-Gedanken konsequent weiter. Eine tolle und kreative Gesamtlösung, welche SPAR und SCA Packaging gleichermaßen begeistert!“

Mehr unter: www.sca-welapa.at



PAGO

Für Ihren Erfolg

WorldStar für PAGO

Weltweit höchste Verpackungsauszeichnung für RFID-Etikette

Für das neue «Julius Meinl 1862 Premium»-Kaffeesystem entwickelte Pago eine einzigartige Hightech-Etikettenlösung. Sie vereint optische und haptische Elemente für Premium-Dekoration, Kopierschutz, Erstöffnungsgarantie und Kennzeichnung mit der RFID-Technologie für wirkungsvollen Markenschutz.

Die ausgezeichnete Pago RFID-Lösung stellt sicher, dass in den Meinl-Kaffeemøhlen nur das Original-Produkt verarbeitet wird.

Weitere Informationen finden Sie auf unserer Website.

Pago AG · CH-9472 Grabs

Pago Etiketten und Etikettiersysteme GmbH AT-1220 Wien

www.pago.com



PAGO Ihr Systemspezialist für Marking & Tracking Solutions

Rückverfolgbarkeit von Frischerzeugnissen

Greenvale AP, der größte Lieferant für Frischkartoffelprodukte in UK, hat die Leistungsfähigkeit seiner Produktkennzeichnung durch neue Kennzeichnungssysteme verbessert. Das in den 1960er Jahren gegründete Unternehmen mit ca. 300 Mitarbeitern wandte sich an die führenden Anbieter für Kodier- und Kennzeichnungslösungen, um seine Heißfolienmaschinen zu ersetzen.

Durch deren begrenzte Kapazität für variable Aufdrucke - die die Bediener zu manuellen Anpassungen der Texte zwingt - war es für Greenvale nicht möglich, die auf den Kartoffelpackungen aufgedruckten Datumsangaben mit Produkt- und Rückverfolgbarkeitsdaten zu ergänzen. Greenvale verarbeitet pro Jahr etwa 100.000 Tonnen Kartoffeln.

Erweiterte Kennzeichnungsmöglichkeiten

Greenvale wandte sich an Markem-Image mit der Bitte um ein Angebot für neue Kodiergeräte, mit denen es möglich sein sollte, auf den Verpackungen mehr Informationen aufzudrucken und dabei gleichzeitig den Ablauf zu vereinfachen und die Druckqualität und -flexibilität zu verbessern. Daraufhin wurden mehrere SmartDate®-Thermotransferdrucker installiert. Diese drucken nicht nur das Haltbarkeitsdatum, sondern auch die Kartoffelsorte, den Erzeugercode, den Ursprung des Produkts und wichtige Rückverfolgbarkeitsdaten auf die Packungen.

Die SmartDate®-Drucker sind vielseitig und mit einer Vielzahl unterschiedlicher Verpackungsmaschinen einsetzbar, darunter mehrbahnige Thermoform-, getaktete und kontinuierlich arbeitende Beu-

telpackmaschinen sowie Etikettieranlagen. Die Drucker kombinieren extreme Vielseitigkeit mit hoher Leistung und Wirtschaftlichkeit und sind als Standard mit einer neuen Eingabeeinheit mit farbigem Touch-Screen-Bildschirm ausgestattet. Die grafikbasierte Menüoberfläche ist einfach zu handhaben und führt den Bediener schnell durch Einrichtungs- und Bedienabläufe.

Das gewählte Druckbild wird bis zum Ende des Produktionslaufs klar angezeigt, so dass der Bediener jederzeit prüfen kann, dass die Codes korrekt sind. Anwender können sich jedoch auch weiterhin für die klassische Bedieneinheit mit Monochrom-Display entscheiden – beide Versionen sind untereinander austauschbar. In anderen Anwendungen ist die Integration der Kodiererbedienung in die HMI der übergeordneten Verpackungsmaschine die sinnvollste Lösung. Dieser Ansatz lässt sich mit der Webbrowser-Technologie realisieren, die eine Bedienung der gesamten Linie von einem einzigen Punkt aus ermöglicht.

Für das zentralisierte Management der Kennzeichnungsprozesse vereinfacht die Konnektivität der Drucker die Vernetzung mit Geräten und Systemen anderer Hersteller ebenso wie die Bereitstellung



Die Forderungen der Händler werden erfüllt - Produktsorte, Ursprungsland, Verkaufs- und Haltbarkeitsdaten sowie Chargennummern und Rückverfolgbarkeit werden alle eindeutig angezeigt.

von Druckbildern und Daten von einem PC oder dem ERP-System des Werkes. Kennzeichnungsdaten lassen sich aus dem Netzwerk oder über ein USB-Gerät auf die Drucker laden. Umgekehrt stellen die Drucker Daten zur Analyse und Prüfung über diese Schnittstellen zur Verfügung.

Der SmartDate®, frei konfigurierbar für den intermittierenden und den kontinuierlichen Betrieb sowie für den links- und rechts-händigen Betrieb, realisiert eine Druckgeschwindigkeit von 1000 mm pro Sekunde. Damit können Anwender die volle Leistungsfähigkeit ihrer Verpackungsmaschinen ausnutzen. In den noch schnelleren Schlauchbeutel-Anwendungen hält der SmartDate® dank seines patentierten Shuttle-Mechanismus mit Substratgeschwindigkeiten bis 1800 mm pro Sekunde Schritt.

Vernetzung erhöht Produktivität

Um die Produktivität des Werks weiter zu verbessern, wurde zusätzlich ein Handscanner-Gerät an jeder Produktionslinie eingeführt und der gesamte Kennzeichnungsvorgang vernetzt. Bei Schichtbeginn kann jeder Bediener einfach ein Barcode-Menü einscannen, das an jeder einzelnen Produktionslinie angebracht ist. Mit der CoLOS™-Netzwerksoftware von Markem-Image werden die Daten aus dem Enterprise Resource Planning-(ERP-)System Navision von Greenvale direkt in die SmartDate®-Drucker übertragen. Navision steuert die täglichen Produktionsab-

läufe und sendet über CoLOS™ an die SmartDate®-Drucker die jeweils aktuellsten Produktinformationen für die jeweilige Produktionslinie. Der Bediener prüft, ob die Informationen in Ordnung sind und bestätigt die Übernahme der Daten durch Drücken eines Reset-Knopfs an der Linie, mit dem die Informationen aktualisiert und der Verpackungsvorgang gestartet werden.

Dies hat Greenvale eine Reihe von Vorteilen gebracht. Der führende Lieferant für Kartoffelerzeugnisse kann jetzt die gesetzlichen Anforderungen an die Rückverfolgbarkeit ebenso erfüllen wie die Forderungen der Einzelhändler in Bezug auf Kennzeichnung und Etikettierung und dabei alle Informationen zur Produktherkunft liefern, die die immer anspruchsvollere Kundschaft verlangt.

Ausgereifte Kennzeichnungslösung

Das von Markem-Image angebotene System hat die Leistungsfähigkeit des Werks durch weniger Kennzeichnungsfehler und größere Flexibilität bei der Datenmenge, die der Hersteller jetzt auf seine Produkte drucken kann, deutlich verbessert. Auch die Druckqualität hat sich entschieden verbessert, die SmartDate®-Drucker bieten eine viel bessere und einheitliche Druckqualität als die alten Heißprägemaschinen. Das System war im Greenvale-Werk in Doddington so erfolgreich, dass es auch für das Werk in Duns, Schottland, übernommen wurde. Rob Philips, Operations Manager des Werks Cambridgeshire, sagte: „Markem-Image hat eine viel ausgereifere Kodierlösung geliefert als ursprünglich erwartet und wir sind vom Ergebnis begeistert. Als führender Lieferant für den größten Einzelhändler in UK benötigen wir eine akkurate und leistungsfähige Produktkennzeichnung und Markem-Image hilft uns, dieses Ziel zu erreichen.“ **4**



Bei Schichtbeginn kann der Bediener einfach ein Barcode-Menü einscannen, das an jeder einzelnen Produktionslinie angebracht ist.

Neue Mitarbeiter bei SCA Welpa

Die SCA Packaging Austria, die letztes Jahr den Wettbewerb „fliegende Wellpappe“ und heuer den Emballissimo für die Minipol Hummelverpackung gewinnen konnte, hat Verstärkung aus Deutschland bekommen. Seit Jänner 2011 arbeitet Dipl. Betriebswirt (BA) Florian Heil als neuer Commercial Excellence Manager in Margarethen am Moos und unterstützt das österreichische Team. KOMPACK traf ihn und sprach mit ihm über den Wellpappemarkt und seinen Werdegang.

KOMPACK: Vorab kurz zu Ihrem Werdegang: Wie sind Sie in die Wellpappebranche gekommen?

Florian Heil: Nach meinem Berufsakademiestudium (Anm. d. Red.: über einen Zeitraum von insgesamt 3 Jahren wechseln sich Studienphasen und Berufsphasen im 3-Monatsrhythmus ab) startete ich im Jahr 2003 als Dipl. Betriebswirt beim Otto Versand im Bereich Marketing. Hier war ich für Verkaufs-, Kunden- und Marktanalysen zuständig.

Als mir im Sommer 2007 ein Freund erzählte, dass durch seinen internen Wechsel der Job als „Market Analyst“ im Headoffice von SCA Packaging in Nürnberg frei wird, nahm ich die Herausforderung an. Analytischer Schwerpunkt meiner neuen Funktion war der europäische Wellpappenmarkt mit all seinen Ausprägungen (Markt, Kunden, Wettbewerb & Trends). Daneben habe ich auch einige Projekte zur Einführung standardisierter Vertriebsprozesse begleitet, die aktuell bei SCA Packaging in ganz Europa durchgeführt werden. Mit diesem Know-how wechselte ich im Jänner 2011 innerhalb des Konzerns nach Österreich, um die Stelle des Commercial Excellence Manager zu übernehmen. Damit bin ich nun auf operativer Ebene für die Verbesserung der Vertriebsprozesse und die Unterstützung mittels Marktanalysen verantwortlich.

KOMPACK: Wie unterschiedlich sehen Sie den österreichischen und deutschen Markt?

Florian Heil: Im Prinzip sind sich beide Länder sehr ähnlich. Die Wellpappbranche ist hier wie dort eine sehr „familiäre“ Industrie – man kennt sich untereinander. Die Unterschiede, die ich bisher kennen gelernt habe, beschränken sich auf einige wenige Aspekte: Interessant ist sicher, dass Österreich

durch seine Lage sehr viel internationaler und exportorientierter agiert. Auch bei uns betreuen einige Spezialisten ausschließlich Export-Kunden. In Deutschland hingegen ist auf Grund des größeren Marktvolumens auch die Anzahl der Wettbewerber größer – was Marktanalysen deutlich schwieriger macht.

>

KOMPACK: Welche besonderen Herausforderungen sehen Sie für sich selbst in der Wellpappbranche?

Florian Heil: Neben der Marktanalyse ist für uns intern das Thema „Cross Selling“ sehr wichtig. Unser jeweils bestes Werk im SCA-Konzern soll das jeweils richtige Produkt produzieren – damit können wir unseren Kunden die optimale Lösung anbieten. Eine weitere Herausforderung sehe ich zusätzlich darin, daran zu arbeiten, dass uns auch große Konzerne als Partner wahrnehmen – oft werden wir in der Verpackungsbranche nur als klassischer Lieferant gesehen. Wir verstehen uns aber vielmehr als Anbieter von ganzheitlichen Verpackungs- und Servicelösungen, der seinen Kunden beratend zur Seite steht und auf ein großes Spektrum an Know-how zurückgreifen kann. Hier unterstütze ich mit Marktanalysen um die Zusammenhänge und Wertschöpfungsketten der einzelnen Branchen unserer Kunden zu verstehen. Das hilft uns, individuelle System- oder Problemlösungen zu entwickeln.

KOMPACK: Rohstoffpreise und Farben im Recyclingmaterial sind zwei aktuelle Themen - wie sehen Sie die aktuelle Entwicklung?

Florian Heil: Das sehr hohe Preisniveau wird sicher durch die asiatischen Länder und deren steigender Nachfrage hoch blei-



Florian Heil

ben. Daher ist es umso wichtiger, die Marktzusammenhänge und Wertschöpfungskette unserer Kunden zu verstehen, um mittels intelligenter Systemlösungen Einsparpotenziale zu erreichen. Das Thema Farbe jedenfalls ist bei unseren Kunden kein Problem. Intern arbeiten wir ausschließlich mit unbedenklichen Farben (fanal- und schwermetallfrei). Wegen Farbesten im Recyclingpapier gab es

auch seitens unserer Kunden noch keine Anfragen.

KOMPACK: Ihre persönlichen Ziele in Ihrer neuen Aufgabe?

Florian Heil: Ich möchte in meiner Funktion unseren Vertrieb optimal unterstützen. Dabei ist es mir sehr wichtig, im ersten Jahr die betriebsinternen Prozesse zu verstehen und meine neuen Kollegen noch besser kennenzulernen. Hierzu hatte ich bei einigen privaten Touren in Wien auch schon Gelegenheit. Ganz privat möchte ich außerdem als bekennender Österreich-Fan so oft als möglich Ziele in Österreich bereisen, um das Land und seine Regionen näher kennenzulernen. Bisher habe ich schon Wien, das Burgenland und die Steiermark besucht und habe noch ganz nebenbei meine Vorliebe für österreichische Weine entdeckt!

KOMPACK: Danke für das Gespräch. **5**




PET-Umreifungsbänder

Das Beste für Ihr Transportgut




PET ist Stahlband vielfach überlegen.

- Höhere Schockreserve und bessere Haltekraft (= mehr Transportgutsicherheit)
- Weniger Verletzungsgefahr (= mehr Arbeitssicherheit)
- Geringes Gewicht, leichtes Handling (= weniger Arbeitskosten)
- Weniger Transportkosten und Lagerfläche (= weniger Kosten)
- Schonende Packstückbehandlung, wetterbeständig und korrosionsfrei (= weniger Reklamationen)
- Beste Wirtschaftlichkeit

CYKLOP AUSTRIA GmbH
Feld Strasse 34
A - 2345 Brunn am Gebirge

Unsere neue Telefonnummer: ++43(0)2236 - 377 773
Fax-Nummer: ++43(0)2236 - 377 773 - 10
E-Mail: office@cyklop.at • Internet: www.cyklop.at

Printissimo- und emballissimo-Gewinner

Gemäß dem Motto „nachhaltig, kreativ, innovativ - products for a sustainable lifestyle“ ehrten am 3. Mai 2011 Dkfm. Wolfgang Pfarl, Präsident der Austropapier - Vereinigung der Österreichischen Papierindustrie, und Dr. Gertrude Eder, Mitglied der Geschäftsführung von Roxcel und Vorsitzende des Beirates, gemeinsam mit ATV-Moderator Volker Piesczek vor rund vierhundert Gästen die Sieger und Anerkennungen des printissimo-emballissimo-Wettbewerbes.

Im 24. Jahr seines Bestehens hatte Austropapier dazu eingeladen, für den printissimo Druckerzeugnisse in den Kategorien prospekt, editorial, image, direct oder art einzureichen. Beim emballissimo konkurrierten Produkte aus Papier, Wellpappe oder Karton in den Themen tragendes, umhüllendes, gewelltes, dreidimensionales oder funktionales um die Gunst und Stimmen der Expertenjury.

Sustainable Lifestyle

„Die stille, aber nachhaltige Sprache des Papiers ist auch in einer multimedialen Welt, einer Welt der Bits und Bytes, unüberhörbar“, unterstrich Wolfgang Pfarl, Gastgeber des Abends. „Ohne Papier wäre unser tägliches Leben nicht vorstellbar. Papier bleibt unverzichtbarer Teil eines sustainable lifestyles und übernimmt ständig neue Aufgaben. Es sind Bücher und Magazine, Zeitschriften und Zeitungen, die uns Computer und Internet näher bringen und uns über Hintergründe und Entwicklungen informieren. Es sind innovative, effiziente Verpackungslösungen aus Papier, Karton und Wellpappe, die nicht nur für einen sicheren Transport und den Schutz der verpackten Güter sorgen, sondern auch am Point of Sale unsere Kaufentscheidung durch Präsentation und Information unterstützen. Und wir benötigen Papierprodukte auf vielfältigste Weise für das tägliche Leben, von der Hygiene übers Büro bis zum Spiel.“

Die heutigen Preisträger - Auftraggeber, Agenturen, Drucker, Verpackungshersteller - gehören zu den kreativsten Köpfen dieses Landes. Ihre Arbeit fängt ein und verdichtet, was die Menschen bewegt. Ihre fulminanten, zu Papier gebrachten Ideen geben Botschaften und Inhalten die entscheidende Farbe und Form“, so Pfarl.

Die Festgäste sahen einmal mehr, welche genialen „products for a sustainable lifestyle“ aus Papier, Kar-

ton und Wellpappe entstehen, wenn sich kreative Drucker und Verarbeiter ihrer annehmen. Der printissimo wird für kreatives Design und technische Perfektion außergewöhnlicher Druckerzeugnisse verliehen. Der emballissimo zeichnet Verpackungslösungen aus, die einem hohen funktionalen und gestalterischen Anspruch gerecht werden, und zugleich neue und innovative Wege beschreiten“, freute sich Dr. Gertrude Eder. Aus fast 170 Einreichungen wurden insgesamt 34 Projekte für die Hauptpreise nominiert.

Aus diesen Nominierungen konnten die Siegerteams fünf printissimi und fünf emballissimi nach Hause nehmen. Wie auch in den letzten Jahren, übernahm die Altstoff Recycling Austria die Patronanz für eine Auszeichnung. Die Schoellerbank, der die nachhaltige Entwicklung von Gesellschaft und Wirtschaft ein besonders Anliegen ist, unterstützte erstmals die Award-Gala.

Trophäen

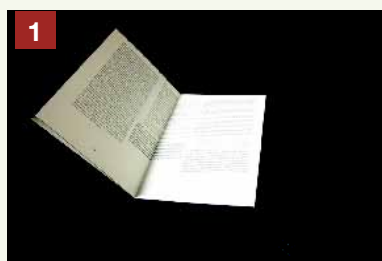
Die Glaspokale wurden wieder von Schülerinnen und Schülern der Berufsschule Metall- und Glastechnik in der Mollardgasse entworfen. Unter dem Motto „Jungstars im Design“ verlieh KR Mag. Georg Dieter Fischer, Obmann von PPV Austria, im Rahmen der Galaveranstaltung auch die Preise und Nominierungen des „Pro Carton / PPV Austria Design Awards“ der österreichischen Faltschachtelindustrie. Dieser Wett-

bewerb prämiert in zwei Kategorien kreative Produkte aus Karton, gestaltet von Schülern österreichischer Design-Schulen.

Forum Wellpappe Austria präsentierte in Kooperation mit der Graphischen Bundeslehr- und Versuchsanstalt Wien die Sieger und ausgewählten Motive des diesjährigen Wellpappe-Fotowettbewerbes. Für die künstlerischen Höhepunkte des Abends sorgten unter der Gesamtleitung von Tom und Domino Blue die Nachwuchsartisten der Zirkusakademie kaos und die Schweizer Sandkünstlerin Caroline Schell, die das Thema Papier jeweils auf ihre ganz persönliche Art interpretierten.

Wie auch in den letzten Jahren, zeichnete die Agentur message - the inspiration company für den reibungslosen Ablauf und die ausgezeichnete Stimmung verantwortlich. Sehen Sie hier die Preisträger:

Preisträger 2011 Printissimo



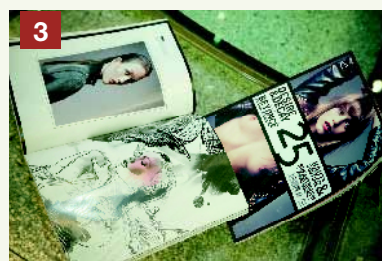
1 Kategorie: art

Sujet: Kunstbuch „LOKREMISE St. Gallen“

Auftraggeber: Typotron
Agentur: TGG Hafen, Senn, Stieger
Hersteller: Typotron
Papier: Sirio Black I Fedrigoni
Sirio Color néro I Fedrigoni
Lessebo 1.3 ivory I Lessebo
Daunendruck 1.5 White I Salzer
Papier

2 Kategorie: direct

Sujet: Direct Mailing - „Range Rover Austria“



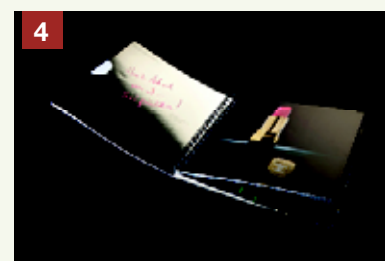
Auftraggeber: Jaguar Land Rover Austria
Agentur: Wunderman Wien
Hersteller:
AV + Astoria Druckzentrum
Papier: Hello Silk I Sappi Austria

3 Kategorie: editorial

Sujet: Magazin 25
Auftraggeber: No Ordinary Agency Werbeagentur
Hersteller: NÖ Pressehaus Druck- und Verlag
Papier: Allegro glänzend I Sappi Austria
UPM Finesse gloss I UPM-Kymmene Austria

4 Kategorie: image

Sujet: Imagebroschüre - Musterbuch
Auftraggeber: M. B. Papierverarbeitung
Agentur: Froschauer Idee Gestal-



tung Druck
Hersteller: Froschauer Idee Gestaltung Druck
Papier: HannoArt Silk I Sappi Austria
Maestro Print I Mondi
Eurodekor I Arctic Paper

5 Kategorie: prospekt

Sujet: Firmenprospekt der Internationalen
Surfschule „René Egli“
Auftraggeber: René Egli S.L.
Agentur: br-design
Hersteller: agensketterl Druckerei
Papier: Hello Gloss I Sappi Austria



Mailbase
Adressierung



Continuous Inkjet



Etikettierer



Thermotransfer-
Direktdruck



DOD Inkjet
Kartonbeschriftung

oneTECH

Neu!!!

SpeedStar 3000
Etiketten-Farbdrucker

bis zu 100 000 Etiketten / h



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

KENNZEICHNUNGSTECHNIK

Preisträger 2011 EMBALLISSIMO

1 Kategorie: dreidimensionales

Sujet: Kartondisplay für
Warenpräsentation
von Berndes Kochgeschirr
Auftraggeber: Heinrich Berndes
Haushaltstechnik
Agentur: Heinrich Berndes Haus-
haltstechnik
Hersteller: Ing. H. Gradwohl
Papier: Testliner weiß I W. Ham-
burger
Wellenstoff I W. Hamburger
Kraftliner White Top I Smurfit
Kappa Piteå
Wellenstoff SCA I SCA Container-
board
Testliner I W. Hamburger



2 Kategorie: funktionales

Sujet: Aromapots - geniale Trans-
portverpackung
Auftraggeber: Riess Kelomat
Agentur: dottings industrial design
Hersteller: Rondo Ganahl
Papier: Kraftliner braun I Smurfit
Kappa Nettingsdorfer
Testliner braun I Rondo Ganahl
Frastanz
Fluting I W. Hamburger
Wellenstoff I W. Hamburger



3 Kategorie: gewelltes

Sujet: Minipol Set Hummel-Trans-
portverpackung
Auftraggeber: Koppert biological
systems
Agentur: SCA Packaging Austria
Hersteller: SCA Packaging Austria
Papier: Kraftliner White Top I
Smurfit Kappa Piteå
HP Fluting E Welle I W. Hamburger
Kraftliner braun I Smurfit Kappa
Nettingsdorfer



4 Kategorie: tragendes

Sujet: Gebäcksack
Auftraggeber: Backaldrin Öster-
reich
Agentur: Backaldrin Österreich
Hersteller: Retsch Verpackungen
Papier: Starkraft I Zellstoff Pöls

5 Kategorie: umhüllendes

Sujet: 4-Schalige Take Away
Verpackung
Auftraggeber: CONEXUS
Agentur: SL Design
Hersteller: MM Packaging Austria
Papier: Multicolor Kraft I MM
Karton
Linoplex I MM Karton

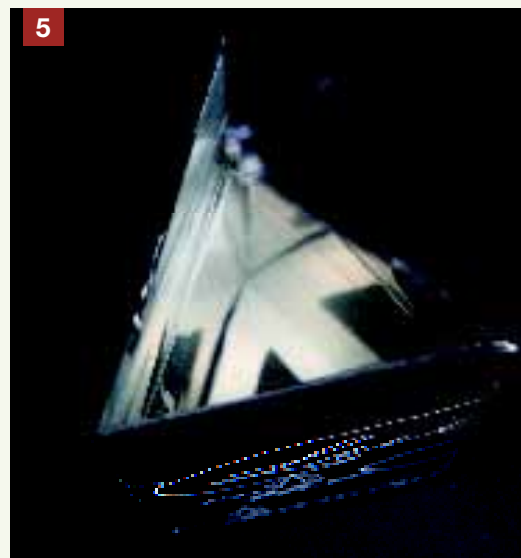


Pro Carton/PPV Austria design Award

Bereits zum zweiten Mal wurde im glanzvollen Rahmen des Galaabends für den Printissimo/Emballissimo auch der Pro Carton/PPV AUSTRIA Design Award der österreichischen Faltschachtelindustrie verlie-

hen. Unter dem Motto „Jungstars im Design“ wurden noch nicht realisierte Ideen vielversprechender Design-Studenten österreichischer Design-Schulen präsentiert. Deutlich mehr Einreichungen zeigen, dass

der Award seinen Platz im Design-Kalender gefunden hat. Die Awards in den beiden Kategorien erhielten Christian Lang (Verpackung) und Flora Hauser (Andere Anwendungen).



PreisträgerInnen und Nominierte Kategorie Verpackung

1- Preisträger: Christian Lang, deltabox
Allseitig dreieckig gefaltete, sehr stabile Verpackung

Die Jury: Die deltabox bietet aufgrund der ungewöhnlichen Form eine hervorragende Lösung, ein Produkt auf ganz besondere Weise zu verpacken. Die Einsatzmöglichkeiten gehen dabei von Schokolade bis Schmuck und sind fast unbegrenzt. In der eingereichten Variante wurden Produkt und Verpackung gemeinsam durchdacht.

Das herkömmliche Schokoriegel-Konzept ist aufgelöst – die neue Schokoladeform funktioniert, sie ist stabil und lässt sich an den vorgesehen Stellen brechen. Ein witziges Gesamtkonzept, Produkt und Verpackung haben ein spielerisches Element und eignen sich gut als Geschenk.

Designer Christian Lang, FH Joanneum, Graz: „Ich habe von Design Austria und von einer Freundin aus dem Verpackungsdesign von Pro Carton und diesem Award und seinen Vermarktungsmöglichkeiten gehört. Den Entwurf dieser Verpackung hatte ich bereits, hier war die Chance, dem Design eine große Plattform zu geben.“

2- Finalist: Reinhard Putscher, Der Kick mit dem Klick Verpackung mit akustischem Effekt

Die Jury: Interessant ist der Einstieg in eine neue Dimension – eine akustische Signalwirkung. Das regelmäßige Klicken beim Öffnen bildet einen völlig neuen, zusätzlichen Effekt. Designer Reinhard Putscher, Werbe-Design-Akademie, Salzburg: „Ich habe im Rahmen des Schulprojekts teilgenommen. Besonders Spaß hat die dreidimensionale Arbeit gemacht.“

3- Finalistin: Maria Pramberger, Pocket Aid

Pflasterverpackung

Die Jury: Diese Lösung ist sehr praktikabel, die geschwungenen Kanten bieten ansprechende Optik und gute Haptik. Die Idee überzeugt, weil Form und Funktion harmonisieren. In Notfällen ist die Verpackung schnell zur Hand und auch einhändig verwendbar.

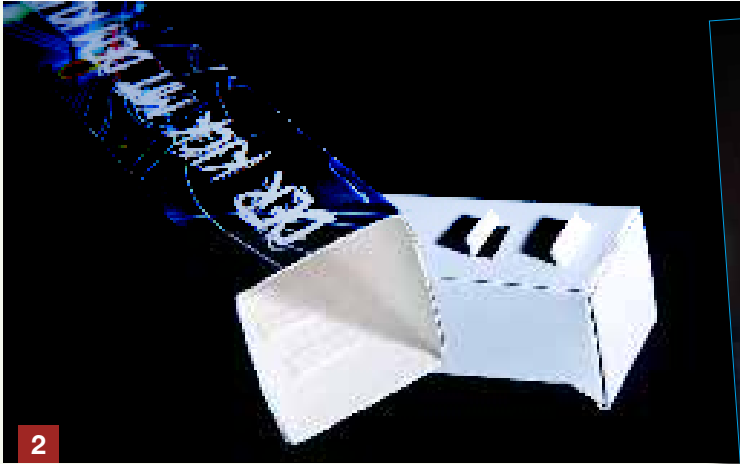
Designerin Maria Pramberger, FH Joanneum, Graz: „Verpackungsdesign hat mich immer schon interessiert. Der Award ist eine große Chance, mit Karton einiges auszuprobieren.“

Kategorie Andere Anwendungen

4- Preisträgerin: Flora Hauser, „Have a good trip“ Dosenhalterung für schmale Dosen

Die Jury: Hier wurde ein Problem beim Konsumenten erfasst und eine praktische Lösung gefunden, mit variablen Anwendungsmöglichkeiten.

Designerin Flora Hauser, Die Graphische, Wien: „Die schmalen Dosen zahlreicher



Energy-Drinks finden in den üblichen Fassungen keinen Halt. Es hat Spaß gemacht, im Rahmen des Awards eine Lösung zu finden.“

5- Finalistin: Tina Greisberger, Jewelleryscope
Schmuckverpackung mit Kaleidoskop-Effekt
Die Jury: Eine im Wortsinn brillante Idee, nicht nur für Schmuck, auch für Süßigkeiten. Das Kaleidoskop kann ein Riesenspaß für Kinder sein. Mit einer Metallisierung kann der Effekt noch deutlich gesteigert werden.
Designerin Tina Greisberger, Werbe-Design-Akademie, Salzburg: „Ich habe ganz spontan mitgemacht, es war schön, statt zweidimensional auch einmal dreidimensional arbeiten zu können, mit dem Produkt perfekt zu spielen und in allen Dimensionen kreativ zu sein.“

6- Finalist: Ferdinand Freiler, Eis Krug - Stanitzelhalter
Die Jury: Jeder kennt das Problem, ein Eis-Stanitzel abzustellen. Diese Lösung ist von der Grundidee lustig und sehr gut, die Konstruktion muss aber noch deutlich überarbeitet werden.
Designer Ferdinand Freiler, Werbeakademie, Wien: „Endlich Eis essen ohne klebrige Finger, weil man es bei Bedarf abstellen kann! Ich habe im Rahmen des Schulprojekts mit gemacht, es war ziemlich cool und sehr interessant.“



Photo oben: Nach der Preisverleihung wurde natürlich gefeiert.
Photo unten: Forum Wellpappe austria präsentierte die Sieger des diesjährigen Wellpappe-Fotowettbewerbes.

Vollautomatische Palettenwickelanlagen



Ing. Josef Riegler Verpackungstechnik GmbH 
Lange Gasse 14/13A, A-1080 Wien, Tel.: 0043/1/40 50 035-0, FAX: DW 17
E-Mail: josef.riegler@riegler-verpackungstechnik.com

Rückenprobleme waren Gestern

„HTW - Handhabungstechnik Winter bietet eine komplette Palette von Produkten innerhalb der Nische industrieller Handhabung von leichten Gütern. Der Nutzen ist nicht allein die Erleichterung von Arbeiten sondern auch die Steigerung der Produktivität und vor allem die Erhöhung der Arbeitssicherheit und Minimierung krankheitsbedingter Ausfälle“, so HTW-Geschäftsführer Werner Winter der seine Produkte auch während der A.Pack in Salzburg präsentierte und auf der easy-Fairs in Wien zeigen wird.



Der Betrieb für Handhabungs-, Vakuum-, Hebe- und Transporttechnik ermöglicht mit einer kompakten Palette flexibler Systeme ergonomisches Arbeiten und erhöhte Produktivität bei geringen Montagekosten. So bietet der Generalvertreter für TAWISysteme in Österreich individuelle Kombinationsmöglichkeiten in vielen Anwendungsbereichen mit seinen Last-Hubsystemen an. Ob bei Paketdiensten, im Lager allgemein oder im Bereich der Lebensmittelproduktion - das Handling von Kisten, Säcken, Kanistern oder Rollen - wird für die Mitarbeiter durch die Produkte von Handhabungstechnik Winter erleichtert.

VAKUUMHUBSYSTEM

Die Basis dafür bildet ein Vakuum-Hubsystem, das mit unterschiedlichen Saug- oder Greifarmen ausgestattet sein kann und eigenständig sowie als Ergänzung zu

bereits vorhandenen Systemen eingesetzt wird. Auch die Entwicklung angepasster Greifarme sowie der Einsatz in ATEX-zonen und Expositionsschutz-Bereichen werden angeboten. Um das Arbeiten mit den Geräten stetig weiterzuverbessern wurde der neue Tawi Cobra Griff noch ergonomischer gestaltet. Auf der Ligna wurde auch die neue Hebevorrichtung „Tawi-Grip“ mit Zweikammern-Vakuumsystem für Lasten bis 500 kg vorgestellt. Durch die modulare Bauweise ist eine Anpassung an individuelle Anwendungsfälle einfach möglich.

3D

HTW-bietet seinen Kunden auch die Möglichkeit die Situation direkt beim Kunden vor Ort zu analysieren und ein Handhabungs-Schema in 3D zu erstellen, das die neuen Arbeitsabläufe darstellt und Vergleiche ermöglicht. Zusätzlich ist eine Demonstration der TAWI-Hebetechnik durch eine mobile Ein-

Vorbeugung und Beseitigung von Haltungsschäden und Rückenproblemen



Neu: TAWI Gripp

heit jederzeit möglich. **Service** Besonderen Wert legt der Geschäftsführer Werner Winter auf perfekten Service und umfassende Betreuung. „Neben einer Einschulung der Kunden-Mitarbeiter an den TAWI-Vakuumsystemen bieten wir auch einen Reparatur und Ersatzteilservice für sämtliche Geräte sowie

Zubehör an.“ Damit dieser Service auch österreichweit garantiert werden kann ist seit kurzer Zeit auch Jeramias Fuchs für den Bereich Tirol und Vorarlberg zu dem HTW-Team dazugekommen. Die Dienste der Firma werden mittlerweile aber auch in den angrenzenden Ländern angeboten.

Programm

Darüber hinaus ist HTW auch im Vertrieb der PMA-Kabelschutzhülse sowie von Stockmaster-Leitern, die ohne Staplerschein die komfortable und EU-normgerechte Handhabung von lagernden Gütern ermöglichen (KOMPAK berichtete), tätig. So positioniert sich die Handhabungstechnik Winter als erste Adresse für rationelle und wirtschaftliche Handhabung von Produkten auf höchstem technischen Niveau.

Während der Messen können sich die Kunden aber nicht nur von der optimalen Lösung für ihr Unternehmen überzeugen. Schon zur Tradition gehört mittlerweile das H-T-W Gewinnspiel und die Einladung zu Bier und Würstel.

Mehr unter: www.h-t-w.at



Auch während der diesjährigen A.Pack gab es in der letzten Messesunde wieder eine Gewinnverlosung!

Ihr Partner für individuelle Verpackungen

- Flexible Verpackungen
- Kartonagen
- Rundverpackungen



GIKO Verpackungen GmbH
Römerweg 2, A 6833 Weiler
T +43 5523 5908, F +43 5523 5908 51
verpackungen@giko.at, www.giko.at

GIKO

VERPACKUNGEN

Das leistungsfähige Netzwerk

Die 1953 gegründete RATT PACK - ein Familienunternehmen, das heute in der dritten Generation geführt wird, hat seit der Übernahme der Firma durch Stephan und Matthias Ratt eines der innovativsten und leistungsfähigsten Netzwerke im Bereich des Verpackungsdrucks in Europa aufgebaut. Durch die Bündelung der Kompetenzen der verschiedenen Standorte (siehe Kasten) in den Bereichen Druck und Verpackung bietet das Netzwerk ein hohes Maß an Service und Wertschöpfung für seine Kunden.

Das Streben nach höchstem Servicelevel für die Kunden unterstreichen die jüngsten Zukäufe: D-R-S - Druckvorstufe und Datenmanagement sowie Wieder Druck GmbH - Akzidenzdruck.

Das von Hugo Ratt gegründete Unternehmen (produzierte Schuhkartons) entwickelte sich unter Wolfgang Ratt zum Spezialisten im Bereich der Pharmaindustrie. In den letzten zehn Jahren wurde aus der Firma ein international tätiges Unternehmen im Verpackungsdruck in einer für Europa einzigartigen Kombination. Dass auf hohe Standards großer Wert gelegt wird, beweisen auch die diversen ISO-Zertifizierungen - so war 1992 die Druckerei bereits nach ISO 9001 und 1996 sowie EN 460014 (GMP) zertifiziert.

So hat sich das Produktportfolio bis hin zu Displays, Tiefkühlverpackungen, fett- und wasserabweisenden Verpackungen und hitzebeständigen Verpackungen erweitert. So gibt es neben den Produkten für die Pharma-, Food- und Kosmetikindustrie auch Lösungen für andere Industriebereiche wie CD-Verpackungen oder Skin- & Bliesterkarten. Nicht vergessen darf man dabei das eigene Reproservice.

Kühle Leidenschaft

Matthias Ratt über die Firma: „Perfektionismus ist das Produkt zweier Gegensätze: Leidenschaftlicher Einsatz und kühle Berechnung. Unsere Sicherheitsvorkehrungen liegen weit jenseits der gesetzlichen Standards. Deshalb haben wir auch unser höchstes Ziel erreicht - das Vertrauen unserer Kunden.“ Zu den wichtigsten Produkten zählen heute Faltschachteln, Zuschnitte, offsetkaschierte Wellpappe sowie Broschüren und Beipacktexte. Produziert wird dabei sowohl in Offset- (UV-Offset), Digital-, Flexo- und Siebdruck. Aber auch Folienheißdruck sowie

Fensterhinterklebungen und Kaschierungen gehören zur Angebotspalette. Vom Reproservice bis hin zum Stanzen und Kaschieren kann alles im eigenen Netzwerk gemacht werden.

Flexibilität

Durch die straffe Organisation kann das Unternehmen schnelle Entscheidungen treffen und Konzepte entwickeln. Dabei konzentriert man sich auf die Kernkompetenzen und auf laufende Effizienzsteigerungen.

„Wir haben uns als Vorbild Wayne Gretzky genommen - Gehe nicht dorthin, wo der Puck ist, gehe dahin, wo er hinkommen wird - ähnlich wie im Sport, sind auch in der Wirtschaft vorausschauendes Denken, klare Positionierung, perfektes Zusammenspiel zwischen den Akteuren und technische Perfektion bei der Umsetzung Garantien für den Erfolg“, so Stephan Ratt über die Philosophie des Unternehmens.

Mehr über das traditionsreiche junge Unternehmen finden Sie unter: www.ratt.at

RattPack Gruppe:

- Ratt GmbH Dornbirn/ Kartonagen - Food, Kosmetik und Generalindustrie
- Eberle Druck GmbH Wien/ Pharma - Flexo und Rolle - Beipackzettel, Outserts, Mini Broschüren, Faltschachteln
- Stärkle-Moser GmbH (CH) Tübach/ Food und Industrie
- RattPack GmbH Apolda (D) Zuschnitte im Food-Bereich
- Multipack Verpackungen GmbH Mindelheim (D) Food, Textil und Generalindustrie
- Rattpack Ltd. Plovdiv (BG) alle Industriesparten - Produktion für Bulgarien, Rumänien, Weißrussland und Türkei
- D-R-S Digital Repro Service GmbH Lustenau, Reproservice
- Wieder Druck GmbH Götzis/ Akzidenzdrucksorten für alle Kundensegmente



Stephan und Matthias Ratt



Labelpapers Etikettenpapiere



LabelPaper
with **IQ**[®]

www.brigl-bergmeister.com

Flexible packagingpapers Flexible Verpackungspapiere

B&B

LABELS AND FLEXPACK

PRINZHORN GROUP

Rund und bunt etikettieren

Ganz neue Möglichkeiten eröffnen sich mit den innovativen Etikettieranlagen von Blum Systeme für Reifen, Chemiefässer oder viele, auf dem Band bunt daher kommende, unterschiedliche Produkte.

Neue Herausforderungen durch EU-Richtlinien

In der Chemie- und Reifenbranche haben neue EU-Richtlinien die Unternehmen vor neue Herausforderungen im Hinblick auf die Produktetikettierung gestellt: So sollen Reifen ab 2012 mit einem Label versehen sein, das konkrete Angaben unter anderem zu Kraftstoffeffizienz, Wirtschaftlichkeit und Nasshaftungsklasse enthält.

In der Chemiebranche wurde bereits am 20.01.2009 mit Inkrafttreten der europäischen GHS Verordnung (EG) Nr. 1272/2008, genannt CLP-Verordnung (Classi-

fication, Labelling and Packaging) europaweit ein neues System für die Einstufung, Kennzeichnung und Verpackung von Stoffen und Gemischen eingeführt. Die neuen EU Richtlinien wirken sich auch auf die Etikettieranforderungen aus. Denn neue Symbole in roter Rautenform sowie H und P-Sätze (Hazard and Precaution-Statements bzw. die Gefährdungs- und Sicherheitshinweise) ersetzen die bisher verwendeten Piktogramme auf dem orangefarbenen Quadrat und die R und S-Sätze (Risk and Safety Statements, das sind die Risiko und Sicherheitshinweise).

Reifen- und Fassetikettierung rundum gut gelöst

Mit den Etikettiersystemen Legi-Air Twin und Legi-Air Tyre von Blum Systeme stehen zwei Lösungen für die neuen Kennzeichnungsaufgaben zur Verfügung: Sie ermöglichen eine positionsgenaue Etikettierung der runden Produkte gemäß den neuen Anforderungen. Basis beider Systeme ist ein Etikettendruckspender vom Typ Legi-Air, ausgestattet mit einem speziellen Riemenapplikator für die Etikettierung runder Produkte.

In der Legi-Air Produktfamilie lässt sich diese Systembasis aber auch mit weiteren, standardisierten und kundenspezifischen Applikatoren kombinieren, um andere Verpackungseinheiten wie zum Beispiel Faltkisten und Paletten zu

etikettieren. Die Etikettendruckspender der Serie Legi-Air sind mit ihrer robusten und langlebigen Konstruktion optimal für Einsätze in rauen Produktionsumfeldern wie sie in der Chemie- und Reifenbranche herrschen.

Reibungslose Reifenkennzeichnung

Beim Reifenetikettierer Legi-Air Tyre werden die Etiketten individuell mit Daten wie Produktbezeichnung, Barcodes etc. bedruckt und mit dem Riemenapplikator im Wipe-On-Verfahren aufgebracht. Dabei wird das Etikett vom vorbeileitenden Produkt mitgenommen, quasi „aufgewischt“.

Aufgrund unterschiedlicher Durchmesser und Lage der Reifen auf dem Förderband kann jedoch der Abstand zwischen dem zu etikettie-

Mit dem Alpha Quadro können Produkte in bunter Reihe etikettiert werden.



Für unterschiedlich hohe Gebindegrößen ist der Riemenapplikator höhenverfahrbar.



Die neue EU-Verordnung sieht neue, zweifarbige Etiketten vor.



renden Reifen und dem Etikettierer bis zu 10 cm betragen.

Damit das Etikett auch bei verschiedenen Positionen des Reifens diesen immer erreicht, wurde der Applikator so konstruiert, dass er sich automatisch anpasst. Das fertige Etikett wird gleichmäßig vom Trägerband abgeschält, per Vakuum angesaugt und über Transportbänder auf der Applikator-Platte nach vorne zum Produkt befördert.

Zweifarbige Chemie-Etiketten gemäß GHS-Verordnung

Nach dem gleichen Prinzip wie der Reifen-Etikettierer arbeitet der Legi-Air Twin für die Chemiefässer. Jedoch sind hier für die benötigten zweifarbigen Etiketten zwei Druckmodule hintereinandergeschaltet. Sie drucken neben den Gefahrenhinweisen „H“ und den Sicherheitshinweisen „P“ je nach Bedarf die zweifarbigen Warnsymbole in der erforderlichen Menge

und Abmessung auf Blanko-Etiketten oder auf mit immer denselben Informationen vorgedruckte Etiketten.

Damit die sowohl im Durchmesser als auch vor allem in der Höhe unterschiedlichen Gebindegrößen präzise etikettiert werden können, ist der Riemenapplikator noch automatisch höhenverfahrbar. Dadurch ist eine positionsgenaue, mittige Etikettierung beispielsweise außerhalb der Sicken möglich. Die Verarbeitungsgeschwindigkeit kann extrem hoch liegen, da der Druckprozess vom Vorgang des Etikettenaufspendens getrennt wurde.

Übersteigt die Etikettenlänge 1/3 des Fassumfangs, ist es ratsam, den Rundkörper während des Etikettiervorganges zu drehen. Etikettenbreite und -länge sind vom Informationsumfang abhängig, lassen sich aber auch an die jeweiligen Kundenwünsche anpassen.

Die vierte Dimension des Etikettierens

Mit dem neuen Etikettenspender Alpha Quadro bietet Bluhm eine Lösung, mit der gleichzeitig mehrere unterschiedliche Etikettenrollen verarbeitet werden können. Alpha Quadro ist das Ergebnis von bewährter Technik und technischem Einfallsreichtum. Der Alpha Quadro steht für hohe Etikettierleistung und Spendegeauigkeit verbunden mit hoher Verarbeitungsgeschwindigkeit an Produktions- und Förderstrecken.

Eine Innovation für die wachsenden Bedürfnisse des Marktes, die vielen, verschiedenen Produkte zu kennzeichnen. Auf engstem Raum lassen sich unterschiedliche Produktformen vom Quader bis zum Rundkörper etikettieren. In frei wählbarer Folge und Kombination können bis zu vier unterschiedliche Etiketten auf minimalem Raum bereitgehalten und automatisch auf vorbeilaufende Produkte aufgebracht werden. Durch den auch hier installierten Riemenapplikator werden Toleranzen in der Produktführung ausgeglichen.

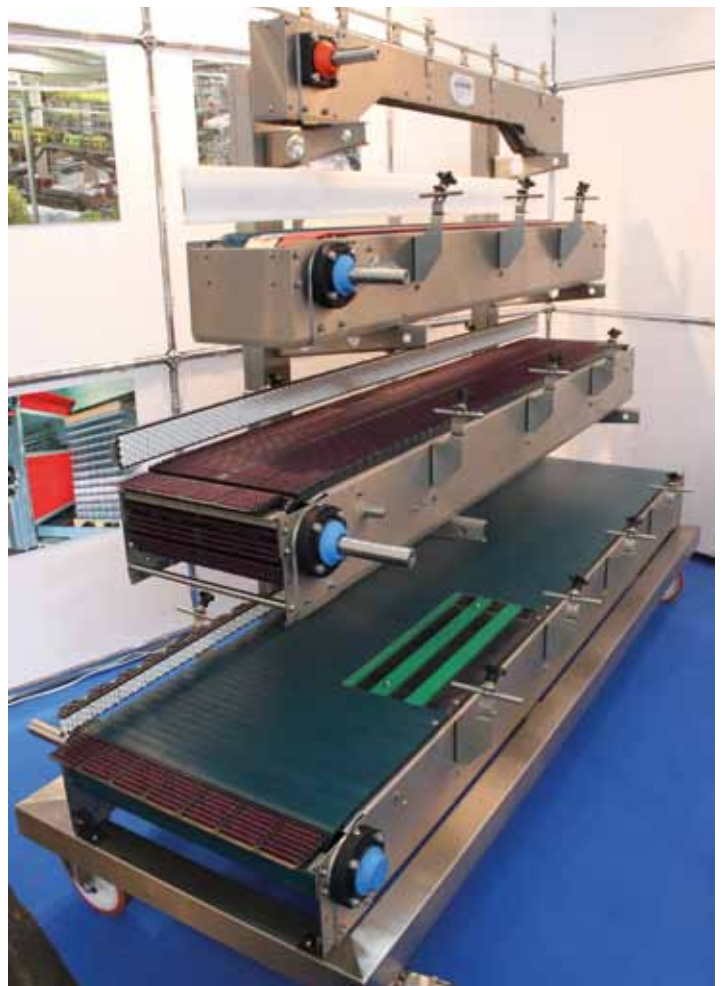
Eine integrierte Höhererkennung der unterschiedlichen Produkte ermöglicht es, das jeweilige Etikett immer an einer ganz bestimmten Position im Verhältnis zur Produktgröße aufzubringen.

Der Alpha Quadro kann auch mit bekannten Standardapplikatoren wie z. B. Blow oder Tamp Blow Einheiten ausgestattet werden. **Z**

www.bluhmsysteme.at



Reifenetikettierer Applikator: Der Applikator ist so konstruiert, dass er in jedem Fall das Produkt erreicht.



**von oben nach unten: Weichpackungs-
transporteur, Flaschen- und Dosentransporteur
Stauröllchentransporteur,
Mattenkettentransporteur**

**FÖRDERSYSTEME
KOMPONENTEN
GEBRAUCHTMASCHINEN
SPEZIALLÖSUNGEN
BÜHNENBAU**

Förderanlagen - Schlosserei



www.werfring.net



Komponenten für Transportanlagen

Krones LitePac Gebindeumreifung...

... als PET-Sekundärverpackung der Zukunft. Die Schrumpfverpackung ist die am häufigsten verwendete Sekundärverpackung für PET-Behälter. Zur Herstellung von Schrumpffolie jedoch werden fossile Rohstoffe benötigt, beim Schrumpfprozess im Schrumpftunnel entsteht zudem ein relativ hoher Energieverbrauch.

Entwicklungsziel der Krones AG war es deshalb, eine ressourcenschonende Alternative zu schaffen: ein komplettes Gebindesystem mit der Verpackung an sich und der dazugehörigen Maschinenteknik. Krones konnte dabei auf eine bereits in anderen Branchen erprobte Umreifungstechnik und damit auf Bewährtes zurückgreifen. Entstanden ist so ein komplett neues Verpackungsdesign für PET-Behälter – Krones LitePac. Für die Anwender stehen Kosteneinsparungen im Vergleich zu Schrumpffolien in der Größenordnung von über 50 Prozent zur Debatte. Das völlig neue Verpackungsdesign greift Markttrends für die Sekundärverpackung von PET-Behältern auf – vor allem hinsichtlich Umweltverträglichkeit, Ressourcen-, Energie- und Kosten-

einsparung – und setzt Zeichen für ein Gebindekonzept der Zukunft.

Drastische Kostenreduzierung

Die dazu nötige Technik bietet die neu entwickelte Verpackungsmaschine Evo-Lite, bestehend aus einem Behältereinlaufmodul und einem Behälterumreifungsmodul. Im Einlaufmodul wird über den kontinuierlichen Behälterlauf eine zweibahnige

Behältereinteilung vorgenommen. Vier Umreifungseinheiten stellen dann im Behälterumreifungsmodul die LitePac Gebinde her. Summa summarum werden drastische Kosteneinsparungen durch niedrigere Verpackungsmaterialkosten sowie einen erheblich geringeren Energieverbrauch durch Verzicht auf Schrumpftunnel

sätzliche Maschine zum Anbringen des Tragehakens, dem Handle-Applicator, erwartet. Dies entspricht einer Kostenreduzierung im Vergleich zum Einsatz von Schrumpfgebinden als Verpackungsmaterial von über 50 Prozent. Weniger Transporteure, weniger Grundfläche, einfacheres Anlagenlayout, geringere Lagerfläche sowohl im Lagerhaus als auch im Supermarkt, weniger Palettenverkehr – all dies tut ein Übriges, um die Gebindeumreifungstechnik zu einem Konzept für die Zukunft zu machen. **8**

www.krones.com

Mit der Gebindeumreifungstechnik Krones LitePac kommt ein komplett neues Verpackungsdesign für PET-Behälter auf den Markt.



Logistik mit Fahrspaß

Die Einführung und der Einsatz von bahnbrechend neuen Fahrzeugen gestaltet sich oft langwierig, da die Geräte den Anwender nicht auf Anhieb überzeugen, sie erst darauf erst eingeschult werden müssen und dann langwierige Tests folgen. Ganz anders ist es bei dem einzigartigen Roller-, Vierradwagen- und Karrenmobil mit hohem Fun-Faktor, das seit Kurzem vom Markenhersteller EXPRESSO angeboten wird.

Das neue smarte und flexibel einsetzbare Transportmobil ermöglicht zügige Logistikeinsätze im Betrieb, von Haus zu Haus, auf Kurz- und Langstrecken. Es fährt geräuschlos, ist umweltfreundlich und fördert die Motivation des Servicepersonals durch die geniale Rollerfunktion. Namhafte deutsche Unternehmen im Brief- und Postwesen sowie Automobilhersteller haben bereits Geräte im Einsatz und sind einhellig der Meinung, dass die besondere Qualität und nicht zuletzt die Idee selber ein ganz spezielles Fahrgefühl sowie einen Mehrwert in der Logistik bringen. Darüber hinaus trägt diese neue Art der Warenverteilung maßgeblich zur Optimierung und Produktivität logistischer Abläufe bei. Ob für die Intralogistik in Industrie und Handel oder für Servicepersonal im Outdoorbereich, der EXPRESSO Scooter ist so vielfältig einsetzbar wie attraktiv.

Roller, Wagen und Karre

Das Gerät lässt es zu, dass der Nutzer blitzschnell zwischen den drei Transportvarianten Roller, Wagen und Karre wechseln kann. Das macht das Bewegen von Ladegütern bis 60 kg komfortabel und schnell. Zudem wird so durch die Möglichkeiten der verschiedenen Anwendungsmodi, eine einseitige Dauerbelastung des Nutzers vermieden. Das ist ergonomisch und rückschonend. Dabei unterstützt das spezielle Outdoor-Fahrwerk das einfache Überwinden von Bordsteinen sowie Absätzen bis 150 mm. Und im kompakten Karrenmodus können sogar mehrere Stufen leicht überwunden werden.

Kleiner Wendekreis

Der EXPRESSO Scooter hat einen kleinen Wendekreis und ist optimal zu manövrieren. Da er zusammenklappbar ist, kann er in größeren PKWs und Transportern verstaut und so leicht mitgeführt werden.

Dank des ergonomischen, rutschsicheren Doppelbügelgriffs kann der Fahrer je nach seinen individuellen Vorlieben bequem und sicher greifen. Der Griffbügel ist optimal auf die drei unterschiedlichen Hantierungsarten des Gerätes abgestimmt und neigungsverstellbar. Jedoch ist ein Fahrzeug immer nur dann als sehr gut und tauglich zu bewerten, wenn es die höchstmögliche Geschwindigkeit auch bei maximaler Beladung sicher und verkehrsgerecht wieder drosseln und abbremsen beziehungsweise stoppen kann. Das gewährleistet das wartungsarme, präzise dosierbare Magura-Hydraulik-Bremssystem des Scooters.

Der „Rollerfahrer“ steht auf einer stabilen Alu-Trittplattform mit rutschsicherem Quintettprofil

zwischen den Luft-Doppelrädern mit Reflektionsstreifen. Diese sind mit zwei wasser- und staubdichten Rillenkugellagern ausgestattet. Kundenspezifische, anwendungs- und anwenderorientierte Aufbauten realisiert EXPRESSO in enger Zusammenarbeit mit Kunden.

Mehr unter:

www.expresso.at



Nachhaltiger Erfolg für MAUSER ...

„bei der interpack. Die MAUSER Gruppe, ein weltweit führendes Unternehmen im Bereich Industrieverpackungen, hat die interpack 2011 mit einem sehr positiven Ergebnis abgeschlossen. Das nachhaltige Produktportfolio und der aufmerksamkeitsstarke Messeauftritt sorgten an den sieben Messetagen für einen regen Besucherstrom und zahlreiche konstruktive Gespräche.“

Zu Messebeginn veröffentlichte MAUSER seinen zweiten Sustainability Report und unterstrich damit einmal mehr die besondere Verantwortung des Unternehmens gegenüber Gesellschaft, Umwelt und Kunden. „We protect your business and our planet“ – dieser Leitgedanke von MAUSER war zugleich das Motto des diesjährigen Messeauftritts. Am MAUSER-Stand konnten sich die Besucher umfassend darüber informieren, wie sich Ökologie und Ökonomie mithilfe moderner Verpackungslösungen kombinieren lassen, und im neuen Nachhaltigkeitsreport nachlesen, welche Erfolge damit bereits erzielt wurden.

Sustainability Programm

Das 2009 ins Leben gerufene Sustainability Programm sowie die neuen Produktentwicklungen stießen auf großes Interesse der Fachbesucher. Neben den Experten von MAUSER waren auch Vertreter der Tochtergesellschaft National Container Group (NCG) am Messestand präsent, die die Messegäste über das weltweite Rücknahmeprogramm und die „Total Recollect“-Strategie informierten.

Die Ausrichtung auf Nachhaltigkeit spiegelte sich auch optisch am Stand wider. Die fünf großen Säulen „Renew“, „Reduce“, „Recollect“, „Reuse“ und „Recycle“ visualisierten eindrucksvoll die ECO-CYCLE-Strategie des Unter-

nehmens. Dabei konnten die Fachbesucher nicht nur mehr über den umwelt- und ressourcenschonenden Materialeinsatz erfahren, sondern auch anhand konkreter Produktlösungen den zukunftsweisenden Anspruch in der Praxis nachvollziehen.

„Nachhaltigkeit ist für MAUSER nicht bloß eine Zukunftsvision. Nachhaltige Verpackungslösungen sind bei uns heute längst Realität und bringen einen großen Mehrwert für unsere Kunden, da sie ökologische und ökonomische Vorteile miteinander verbinden“, unterstreicht Dr. Clemens Willée, CEO der MAUSER Gruppe. „MAUSER wird diesen Vorsprung weiter ausbauen und auch künftig in zukunftsfähige Konzepte und Lösungen investieren. Das positive Feedback der Kunden auf der interpack hat uns gezeigt,

dass wir auf dem richtigen Weg sind. Wir sind sehr zufrieden mit der großen Zahl an Besuchern bei uns am Messestand und den vielen qualitativ hochwertigen Kontakten, auf denen wir auch in Zukunft aufbauen können.“

Neue Produktlösungen

Der Gang über den Sustainability Parcours von MAUSER startete an der Säule „Renew“ mit der Präsentation neuartiger Verpackungen aus Biokunststoff. Bis zu 10 Prozent Gewicht lassen sich durch die Entwicklung neuer Materialien und Produkt-Designs einsparen, die MAUSER im Bereich „Reduce“ den Messegästen vorstellte – wie zum Beispiel das durch Verwendung von neuartigem HDPE-Material (Polyethylen mit hoher Dichte) deutlich leichtere L-Ring-Fass oder Deckelfass. Über den Komplettservice für die Rücknahme aller Verpackungen einschließlich Verpackungen anderer Hersteller konnten sich die Messegäste im Bereich „Recollect“ informieren. Zusammen mit NCG betreibt MAUSER ein Netzwerk von

25 Rekonditionierungsstätten weltweit, das künftig noch weiter ausgebaut werden soll. An der nächsten Säule machte ein wiederaufbereiteter Kombinations-IBC deutlich, was MAUSER unter „Reuse“ versteht: qualitativ einwandfreie Lösungen, mit denen die Kunden ökologisch und wirtschaftlich zugleich agieren können. MAUSER bietet den weltweiten Rekonditionierungsservice durch neue Anlagen, zum Beispiel in Singapur, seit Kurzem auch für Stahlfässer an. Umweltbelastung und CO₂-Bilanz sinken massiv durch den Einsatz gebrauchter Kunststoffe (Post Consumer Resin/PCR).

MAUSER und NCG engagieren sich daher gezielt in der Erforschung von Recycling-Materialien. An der Säule „Recycle“ stellte MAUSER neuentwickelte Produkte wie komplett aus Recycling-Kunststoffen bestehende Deckelfässer, Paletten oder das neue und zugelassene, in der mittleren Schicht recycelte 3-Schichten-L-Ring-Fass vor. **9**

Mehr unter:

www.mausergroup.com



ProVantage-Produktlinie

Nicht nur in Anspielung auf die Eigenschaften der beiden Papiersorten ProVantage Aqua, sondern auch wegen der Dauer der Messe galt bei Mondi der Leitspruch „Setzen Sie die Segel! In sieben Tagen um die Mondi Welt“.

Um deren Widerstandsfähigkeit unter Beweis zu stellen, wurden Muster von ProVantage Aqua im Wasser schwimmend präsentiert. Beide Papiere haben die Zulassung für Lebensmittelverpackungen und stellen die ideale Wahl für Obst- und Gemüseverpackungen dar. „Wir erleben eine wachsende Nachfrage nach umweltverträglichen Verpackungsmaterialien für Obst und Gemüse. Die Aqua-Papiersorten haben keine Wachsbeschichtung und sind zu 100 % wiederverwertbar. Wir versorgen unsere Kunden mit erstklassigem Papier und grünen Argumenten für umweltfreundliche Verpackungen“, meint Florian Stockert, Vertriebsdirektor von Containerboard.

Obst und Gemüse

Das vielseitige Produktangebot von Mondi Containerboard bietet einen Mehrwert für Obst- und Gemüseverpackungen. ProVantage Kraftliner Aqua und ProVantage Fluting Aqua sind auch ohne Wachsbeschichtung partiell wasserfest. Einsparungen werden bei der Verarbeitung erzielt, da die Wellpappenmaschinen ohne Wachsbeschichtungseinheiten aus-

kommen. ProVantage Fluting Frigo kommt als Verpackungslösung für Umgebungen mit hoher Luftfeuchtigkeit und bei Anwendungen in der Kühlkette zum Einsatz und wird aus Recyclingfasern hergestellt. Das Papier zeichnet sich durch außerordentliche Festigkeit bei einer Luftfeuchtigkeit von 85 bis 90 % aus. Dank der zentralen Lage der Produktionsstätten in Raubling, Deutschland, und in Świecie, Polen, sind die Lieferzeiten extrem kurz.

Einsatz von Altpapier

Mit Inbetriebnahme der ECO7 im polnischen Werk Świecie im Jahr 2009 erweiterte Mondi sein Produktangebot um leichte Wellpapperohpapiere auf Altpapierbasis. Die populäre Papiersorte ProVantage Fluting WB wird auf der ECO7 aus Altpapier hergestellt. Mit Grammaturen von 75 bis 140 g/m² eröffnen sich leichte Flutinglösungen, die sowohl das Gewicht der Verpackung insgesamt als auch die Kosten senken. Die ECO7 gehört zu den schnellsten Wellpappenrohpapiermaschinen der Welt. **10**

Mehr unter:

www.mondigroup.com



ZEICHEN SETZEN
KENNZEICHNUNG IM FOODBEREICH

anwendbar

Kennzeichnungslösungen von Bluhm codieren und etikettieren jedes Produkt und jede Oberfläche im Foodbereich mit MHD, Losgröße u.v.m., sei es wie hier durch besondere Etikettieranlagen oder aber per Laser, Continuous-Inkjet oder thermischem Inkjetverfahren. Die Beachtung strengster Vorschriften wird ebenso erfüllt wie optimale Integration in die Produktion, leichte Handhabung und perfekter Service. Was immer Sie zu kennzeichnen haben: Sprechen Sie mit uns über die für Sie effizienteste Lösung.

Mehr zu Kennzeichnungslösungen von Bluhm Systeme für den Foodbereich:

www.bluhmsysteme.com/food

Bluhm Systeme GmbH

Rüstorf 82

A-4690 Schwanenstadt

Phone: + 43 (0) 76 73 / 49 72

Fax: + 43 (0) 76 73 / 49 74

info@bluhmsysteme.at

www.bluhmsysteme.at



BLUHM
systeme

Das Image im rechten Licht

Mit WERIT IMAGELine bietet WERIT eine attraktive Werbefläche auf den Innenbehältern ihrer Intermediate Bulk Container (IBC) an. WERIT IMAGELine gibt es bereits in drei Varianten und wurde während der interpack unter großem Interesse des Publikums präsentiert.

Die spezielle IBC-Rahmenbauweise von WERIT macht den Zusatznutzen überhaupt erst möglich. Wo herkömmliche Gitterkonstruktionen keinen Platz lassen, lädt die offene Bauweise des Stahlrohrrahmens regelrecht dazu ein. Einige Kunden nutzen diese Möglichkeit einer gebrandeten Industrieverpackung bereits, um ihr Corporate Branding

durch einen solchen zusätzlichen Auftritt nach außen lückenloser zu gestalten und den Wiedererkennungswert des Unternehmens zu erhöhen.

DIE VORTEILE VON IMAGELine

Tatsächlich sind die Vorteile der WERIT IMAGELine genauso zahlreich wie überzeugend: Werbung

auf IBC made by WERIT ist kostengünstig und aufmerksamkeitsstark, zielgruppengerecht ausgelegt, Image fördernd, individuell für den Werksverkehr einsetzbar, ideal geeignet für Sicherheits- und Qualitätshinweise aller Art, kurzum ein weltweit mobiler und dauerhafter Informations- und Werbeträger, der keine Verwechslungsmöglichkeit zulässt sowie den Unternehmenswert insgesamt steigern hilft.

Drei IMAGELine-Varianten

WERIT hat diese einzigartige Lösung weiterentwickelt. Mittlerweile können die Kunden zwischen drei Varianten, dem Label IBC, dem Print IBC und dem Colour IBC wählen. Das Label ist in

zwei Größen erhältlich und bietet die Möglichkeit einer bis zu vierfarbigen Bedruckung mit dem entsprechenden Firmenlogo und/oder einem anderen Motiv. Bei dem Print IBC handelt es sich um einen direkten, dauerhaften und einfarbigen Aufdruck des Markensymbols, des Firmenlogos oder des entsprechenden Füllmediums in Schwarz, Blau, Rot, Gelb oder Weiß. Wer die dritte Variante Colour IBC wählt, der bekommt den kompletten Innenbehälter je nach Wunsch entweder in seiner jeweiligen unverwechselbaren Hausfarbe oder in einer Signalfarbe geliefert. Derzeit arbeitet WERIT bereits an einer Weiterentwicklung der bestehenden Lösungen: an der Gesamtbearbeitung eines Innenbehälters in einem Drei-D- und mehrfarbigen Fotodruck auf den Behälter. Mehr über die kreativen Behälter finden Sie unter: www.werit.eu



Maßgeschneiderte Tinten

Auf der interpack präsentierte Atlantic Zeiser die eigens entwickelten Industrietinten für unterschiedliche Anwendungen und Oberflächen als Standard- und Spezialdruckfarben.

Atlantic Zeiser Group, ein führender Entwickler und Anbieter von Integrationsmodulen und standardisierten End-to-End Systemlösungen für den industriellen Digitaldruck, unterstreicht auf der interpack seinen Anspruch des Kompletanbieters für den gesamten Produktionsprozess des industriellen Digitaldrucks für Verpackungen und Produkte.

Speziell entwickelte und angepasste Tinten sind ein entscheidender Faktor für die Qualität des gedruckten Produktes und der Lesbarkeit von Barcodes, Inhalts- und Produktionsdaten. Vor allem beim Drucken auf unterschiedlichen Papiersorten, Pappkartons, Metallen, Aluminium, Kunststoffen oder Glas werden Tinten benötigt, die ganz exakt auf die Oberflächenbeschaffenheit des Substrats abgestimmt sind. Ohne die entsprechenden Tinten ist es unmöglich, eine gleichbleibend hohe Qualität zu erzielen. Atlantic

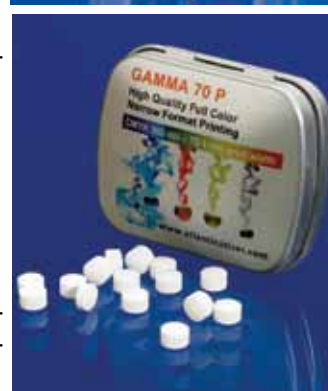
Zeiser hat als erstes Unternehmen unter UV LED-Licht trocknende Tinten entwickelt und über mehr als ein Jahrzehnt die industrielle Nutzung forciert. Die neu entwickelten Atlantic Zeiser Tinten bestechen durch herausragende Oberflächenhaftungseigenschaften, höchste Kontraste und Lichtechtheit.

Auf der interpack wurde erstmals die umfassende Palette von Atlantic Zeiser Tinten für den Verpackungs- und Produktdruck gezeigt. Dabei stehen zahlreiche Druckfarbenoptionen für die Druckerfamilien OMEGA, DELTA und GAMMA zur Verfügung. Neben der gängigen schwarzen Industrietinte zur hochwertigen Kodierung und Markierung bis zur Schriftgröße 3 Punkt und Auflösungen von bis zu 720 dpi sind auch CMYK und Spezialfarben erhältlich. Für den Spot-Color Druck mit den Druckmodulen OMEGA sind neben schwarz rot, cyan, magenta und gelb ver-

fügbare sowie die Sonderfarben weiß und braun. Darüber hinaus bietet AZ kundenspezifische Farben an. Vollfarbdruck mit dem Druckermodul GAMMA wird durch die Nutzung der speziellen GAMMA-Tinten CMYK plus weiß ermöglicht. Für das Graustufen-druckermodell DELTA stehen zwei speziell entwickelte schwarze Tinten zur Verfügung.

Komponenten

Für einen optimierten Druckprozess und ein brillantes Druckergebnis sorgen die aufeinander abgestimmten Komponenten Drucker, Tinte und Trockner von Atlantic Zeiser. Die Drucker und UV-LED Trockner SMARTCURE sowie



SMARTCURE AIR sind ideal auf die schnell aushärtenden Spezialtinten angepasst.

Sie bestechen durch eine kontraststarke Wiedergabe, große Lichtechtheit und hohe Haftung auf nichtsaugenden Oberflächen und eignen sich somit hervorragend für den hochwertigen variablen Datendruck auf den verschiedensten Substraten und Oberflächen. Während des Trockenvorgangs wirkt kaum Hitze auf das Substrat ein. Dies ist ein entscheidender Vorteil bei

temperatursensiblen Anwendungen und trägt zum materialschonenden Druckprozess bei.

11

Mehr unter www.atlanticzeiser.com.

Unser Auftraggeber ist ein international tätiges Unternehmen aus der Verpackungsbranche. Als Partner der überwiegend in der Lebensmittelindustrie ansässigen Kunden zählt er zu den führenden Unternehmen Europas. Zur Ergänzung des vorhandenen und erfolgreichen Teams suchen wir eine Persönlichkeit für die Position des

Area Sales Manager (m/w)

Österreich - Süddeutschland

Von Ihrem Dienstort in Vorarlberg / Österreich aus betreuen und beraten Sie bestehende Kunden im Tagesgeschäft, betreiben aktive Kundenakquise und beobachten die aktuellen Marktentwicklungen. Durch Ihr überzeugendes Auftreten schaffen Sie ein Klima des Vertrauens, Ihre Kunden zählen auf Sie!

Wir wenden uns mit diesem Angebot an Persönlichkeiten im Alter zwischen 30 und 45 Jahren. Ihrer kaufmännischen Grundausbildung folgte eine - idealer Weise - verpackungstechnische Weiterbildung. Alternativ dazu konnten Sie bereits nachweislich Erfahrungen im aktiven Verkauf von Verpackungen bzw. erklärungsbedürftigen technischen Produkte machen. Ihr korrekter und zuverlässiger Arbeitsstil zeichnet Sie besonders aus. Es gelingt Ihnen, Begeisterung für Ihre Produkte zu entwickeln und damit überdurchschnittliche Erfolge zu erzielen.

Ihr künftiger Arbeitsplatz bietet Ihnen den Ein- oder Umstieg in eine faszinierende Branche mit spannenden Herausforderungen. Interessante Rahmenbedingungen in einem professionellen Umfeld runden dieses Angebot ab.

Wenn Sie diese Chance ergreifen wollen, bitten wir Sie um Übersendung Ihrer vollständigen Bewerbungsunterlagen (Lebenslauf, Foto, Zeugnisse) an das beauftragte Beratungsunternehmen in 6845 Hohenems (Vorarlberg), Bahnhofstrasse 3, Telefon: +43 5576 73776, Mail: bewerbungen@giesup.at. Herr Giesinger steht Ihnen für allfällige Fragen vorab gerne telefonisch zur Verfügung, absolute Diskretion wird selbstverständlich ebenfalls zugesichert.



GIESINGER & EBNER
PERSONALBERATUNG

Wiederverschließbare Beutel ohne Hilfsmittel

Auf der diesjährigen interpack präsentierte die Südpack GmbH & Co. KG die Weiterentwicklung Multi Peel Flow Wrap. Der Verzicht auf Klebeetiketten oder Zipper macht aufwändige Anpassungen an der Verpackungsmaschine überflüssig. Zudem ermöglicht eine eigens entwickelte Siegelschicht ein außergewöhnlich breites Produktionsfenster bei Temperaturen von 90 bis 180 Grad Celsius - beides Voraussetzungen für wirtschaftliches Produzieren.

Wiederverschließbare Folien sind kaum mehr aus dem Kühlregal wegzudenken. Insbesondere Single- und Klein-Haushalte schätzen den Wiederverschluss: Die Packungen lassen sich problemlos ohne Messer oder Schere aufpeelen und anschließend wieder verschließen - selbst empfindliche Produkte bleiben so länger frisch. Bisher kamen diese Vorteile vor allem bei Tiefziehpackungen

zum Tragen. Als einer der führenden Anbieter von wiederverschließbaren Folien im Tiefziehbereich will die Südpack Verpackungsgruppe den Wiederverschluss ohne Hilfsmittel nun auch bei Schlauchbeuteln am Markt etablieren.

Hohe Sicherheit, hohe Convenience

Um die Produktion effizient und damit wirtschaftlich zu gestalten, müssen Schlauchbeutelmaschinen

mit hohen Taktzahlen laufen. Für Multi Peel Flow Wrap entwickelte Südpack daher eine völlig neue Siegelschicht: Die Folie siegelt zuverlässig bei Temperaturen von 90 bis 180 Grad. Das spart zum einen Energie. Zum anderen lässt sich so die Taktzahl der Maschine erhöhen, ohne dass die dabei entstehenden hohen Temperaturen den Wiederverschluss zerstören. Dank guter Gleitreibwerte ist die Folie zudem sehr maschinengängig. Eine weitere Besonderheit von Schlauchbeuteln: Im Gegensatz zu Tiefziehpackungen siegeln sie nicht gegen eine stabile Unterfolie - Dichtigkeit und Sicherheit der Siegelung bei gleichzeitig leicht zu öffnender Verpackung lassen sich so schwieriger realisieren. „In mehreren Testrei-

hen konnten wir zeigen, dass die Nähte der Multi Peel Flow Wrap-Packungen sehr dicht siegeln“, erklärt Carolin Grimbacher, geschäftsführende Gesellschafterin der Südpack GmbH & Co. KG. „Dennoch lässt sich der Verschluss mit relativ wenig Kraftaufwand öffnen und mehrmals wieder verschließen.“

Wirtschaftlich in der Produktion, flexibel in der Anwendung

Der in Ochsenhausen entwickelte Schlauchbeutel kommt ganz ohne Hilfsmittel aus - ein Novum, das in Deutschland bisher nur von Südpack angeboten wird. Der Vorteil dieser Lösung: Durch den Verzicht auf Klebeetiketten und Co. läuft Multi Peel Flow Wrap auf allen gängigen Schlauchbeutelmaschinen - Verpacker müssen lediglich die Folie wechseln, nicht aber die Maschine anpassen. Da das Material geruchsarm ist und sich die Sauerstoffbarriere an unterschiedlichste Produktanforderungen anpassen lässt, eignet sich Multi Peel Flow Wrap für gekühlte wie ungekühlte Lebensmittel, darunter Wurstwaren, Süßwaren, Snack-Artikel, Käse sowie Brot- und Backwaren. „Schwierig wird es allerdings bei sehr bröseligen oder extrem fettigen Produkten“, schränkt Carolin Grimbacher ein. „Denn wenn sich Fett und Krümel auf der Siegelnaht absetzen, leidet der Wiederverschluss.“ Aufmerksamkeit am Point-of-Sale erlangt Multi Peel Flow Wrap durch zehnfarbigen Flexodruck oder zwölf-farbigen Tiefdruck, entweder in der Zwischenlage oder auf der Oberfläche. „Wichtig ist die entsprechende Kennzeichnung der Verpackung“, betont Carolin Grimbacher. „Schließlich kann sie mehr als ein gewöhnlicher Schlauchbeutel - und das sollte der Verbraucher auf den ersten Blick sehen können.“

12

Mehr unter:
www.suedpack.com oder
[unter www.dupont.com/packaging](http://www.dupont.com/packaging)



Multi Peel Flow Wrap, eine innovative Multilayer-Coextrusionsfolie für wiederverschließbare Schlauchbeutelverpackungen, ist das Ergebnis einer zweijährigen gemeinsamen Entwicklungsarbeit des baden-württembergischen Verpackungsspezialisten Südpack, Ochsenhausen, und des Kunststoffherstellers DuPont. Als Siegelmedium verwendet Südpack Surlyn® von DuPont, das sich unter anderem durch einen Siegelbe-

ginn bei sehr niedrigen Temperaturen und eine hohe Siegelnahtqualität auszeichnet. Im Zusammenspiel mit weiteren Komponenten der Multilayerfolie unterstützt Surlyn® zudem auch das kontrollierte Burst-Peel-Verhalten mit geringer Anfangskraft, das saubere Weiterreißen beim Öffnen sowie die mehrfache Wiederverschließbarkeit der Multi Peel Flow Wrap von Südpack – ein wichtiges Verkaufsargument nicht nur für Single- und Klein-Haushalte.

Slicer 604-2 und Slicer 804...

... von Weber Maschinenbau. Hightech auf kompaktem Raum: Mit den Slicertypen 604-2 und 804 präsentiert die Unternehmensgruppe Weber Maschinenbau (in Österreich durch die Firma Gramiller vertreten www.gramiller.at) die Bindeglieder zwischen den Einstiegsmodellen Slicer 305 und 404 und dem Flaggschiff 905 (KOMPAK berichtete).

Die Vorteile der beiden Systeme liegen besonders in den Punkten Flexibilität, Wirtschaftlichkeit und Produktdurchsatz. Die kompakte Bauform und die Erweiterbarkeit mit dem vielfältigen Angebot an Weber-Modulen runden das Bild weiter ab.

Beim Slicer 604-2 sorgt ein linear verfahrbarer Leerschnitt-Messerkopf für hohe Ausbeute bei minimalem Give-away. Die Weber-Technologie verhindert das Ausreißen der Produkte. Auch bei intensivem Einsatz oder beim Prozess in höherem Temperaturfenster verhindert der Messerkopf Bartbildung an den Produkten. Der Schneidspalt des 604-2 lässt sich entweder vollautomatisch oder manuell justieren. Auch Schneidkopfgehäuse, Schneidkante und Seitenanschlag lassen sich motorisch einstellen. So garantiert der Weber Slicer 604-2 kontinuierlich den präzisen Schnitt und die Ablage perfekter Scheiben. Das Kreismessersystem schneidet Produkte von bis



zu 1.700 mm Länge mit bis zu 600 Schnitten pro Minute. Die Schnittstärke ist dabei komfortabel von 0,5 mm bis 50 mm regulierbar. Dank eines intuitiv bedienbaren Touchscreen lässt sich das System von einem Bediener schnell und komfortabel umstellen. In Kombination mit dem optional erhältlichen Portions-Designer kann man über den Bildschirm zwischen neun Prä-

sentationsformen auswählen - vom einfachen Stapel zu shaved oder rund gelegten Produkten.

Das flexible Sichelmessersystem

Slicer 804 gehört zu den effizientesten Systemen seiner Klasse. Das Sichelmessersystem schneidet im

nicht mehr notwendig. Der 380 mm breite und 180 mm hohe Schneidschacht erlaubt die gleichzeitige Verarbeitung von vier Produkten Kaliber 90 oder drei Produkten 100 x 100. So eignet sich das System gleichermaßen für das Portionieren von Wurst- und Käseprodukten.

Dank einer automatischen Zentralbeladung verarbeitet der Slicer auch schwere oder formkritische Produkte mühelos und lagerichtig.

Beim Thema Lebensmittelsicherheit setzen die Weber Slicer 604-2 und 804 mit ihrem 'Weber Hygiene Design' Maßstäbe. Als Basismaterial kommt bei beiden Maschinentypen hochwertiger Edelstahl zum Einsatz. Gehäusekanten werden geschliffen und abgerundet. Flächen wiederum werden mit einem Gefälle versehen, so dass Wasser abfließen kann, anstatt sich auf der Maschine zu sammeln. Absolute Anwenderfreundlichkeit be-

weisen die Slicer bei den Zu- und Abfuhrbändern. Diese lassen sich leicht, komfortabel und werkzeuglos entspannen und entnehmen.

All diese Punkte schaffen perfekte Bedingungen für eine gründliche und schnelle Reinigung der Maschinen im Alltagsbetrieb. **13**

Mehr unter <http://www.weberweb.com> oder unter www.gramiller.at

Extrem belastbar.

EURO H1

- nach EHI Norm
- lebensmittelecht
- HACCP konform
- PE-HD, grau

Besonders flexibel.

KRP 1208

- offenes Kufensystem
- PE Recycling Material, schwarz

Kunststoffpaletten von WERIT – ob EURO H1 oder KRP 1208 – sind außergewöhnlich robust, hochwertig und mit allen Kastensystemen in EURO-Maß kompatibel. Eine optimale Transportsicherheit ist durch Antirutschkanten und Mittelarretierungen gegeben. Sparen Sie Kosten durch Effektivitätssteigerung Ihrer Arbeitsabläufe mit Kunststoffpaletten von WERIT.

WERIT Kunststoffwerke, Austraße 61, A-6700 Bludenz, Tel. +43 (0) 5552 63315-0, Fax -33, office@werit.at, www.werit.eu



Energiesparpotential mit B&R Servotechnik

Verstärktes Umweltbewusstsein und kaufmännisches Denken veranlassen den Maschinen- und Anlagenbau, neue Wege in der Antriebstechnik zu gehen. Arbeiten die Motoren und Antriebs-Steuerungskomponenten in aller Regel mit Wirkungsgraden nahe 100% bei Nennlast bereits hoch effizient, so lohnt ein Blick in die sekundären Bereiche rund um den eigentlichen Antrieb.

„Viele Einzelmaßnahmen zusammen können in der Gesamtrechnung eine größere Summe ergeben. Bei Verwendung der richtigen Komponenten sind bereits mit geringem Aufwand rund um den Antrieb große Energie-Einsparungen zu erzielen“, so Alois Holzleitner, Business Manager Motion bei B&R.

Mit Hilfe des Tools Servosoft der Firma ControlEng sorgt B&R für eine gezielte Antriebsauslegung. Die zu bewegend Massen und die dafür benötigten Antriebe können damit bestens aufeinander abgestimmt werden, was den Energieaufwand auf ein Minimum reduziert. Bei komplexen Maschinen mit hintereinander ablaufenden Bewegungsvorgängen wird die kinetische Energie meist in Bremswiderständen in Form von Wärme freigesetzt. Mittels Zwischenkreiskopplung über den DC-Bus der ACOPOSmulti Servoantriebe können bis zu 30% der Bewegungsenergie eingespart werden. Die Bremsenergie wird über Pufferkondensatoren für Beschleunigungsvorgänge an anderer Stelle zur Verfügung gestellt. Der Anwender profitiert nicht nur von einer effizienten Energienutzung, son-



dern auch von einem kühleren Schaltschrank, da die Abwärme aus den Widerständen deutlich reduziert wird.

Aktive Energierückspeisung spart bis zu 80%

Eine weitere Steigerung der Energieeffizienz kann in Fällen geringer Gleichzeitigkeit von Brems- und Beschleunigungsvorgängen im Achsverbund durch die aktive Energierückspeisung ins Stromnetz erreicht werden. Während die gesamte Bremsenergie einer sinnvollen Verwendung zugeführt wird, bleibt lediglich die unvermeidliche Reibung als Verlust zurück. Mit Einsatz des modernen Antriebssteuerungssystems ACOPOSmulti sind kosteneffiziente Rückspeisungen von bis zu 80% der bisher in Widerständen verheizten

Leistung möglich. Unterstützt werden sämtliche Energiesparmaßnahmen von B&R durch die Cold-Plate-Schaltschrankmontage. Diese bietet die Option die in den Servoverstärkern selbst anfallende Verlustwärme über einen Flüssigkeitskreislauf und Wärmetauscher dorthin zu befördern, wo sie benötigt wird. „Der besondere Effekt der Cold-Plate-Technik entsteht im Entfall des Kühlgerätes für den Schaltschrank. Auf



diese Weise können bis zu 23% eingespart werden“, weiß Alois Holzleitner.

Panels im Web individuell gestalten

Mit dem neuen Panel Designer stellte B&R während der interpack auch ein kostenloses Online Tool für die kreative Gestaltung von Panel Oberflächen vor. In einfachen Schritten werden Maschinenbauer und Endanwender auf der ganzen

Welt bei der raschen Umsetzung von Corporate Design Vorgaben sowie individuellen Gestaltungsideen unterstützt. Intuitiv und mit nur wenigen Klicks gelangt der Anwender von der Standardoberfläche zum individuellen Panel Design. So steht von der Kleinvisualisierung bis hin zum großformatigen B&R Panel PC schon innerhalb weniger Minuten ein downloadfähiges, kundenspezifisches Layout zur Verfügung. Dank der umfassenden Designoptionen des Panel Designers sind der Kreativität keine Grenzen gesetzt.

Intuitive Benutzerführung

Nach der Auswahl aus dem Produktportfolio der B&R Bedieneinheiten stehen dem Anwender zahlreiche Gestaltungsmöglichkeiten offen. Neben der Wahl der Hintergrundfarbe, dem Upload des firmeneigenen Logos sowie der individuellen Zuweisung von Buttons können Schriftzüge in Farbe und Größe schnell in die gewünschte Form gebracht werden. Nach Fertigstellung des Layouts wird der Entwurf als pdf gespeichert. Zusätzlich kann ein Angebot zu den attraktiven Konditionen und Lieferzeiten von B&R angefordert werden. Im Zuge der Panelgestaltung besteht jederzeit die Möglichkeit, die Unterstützung des B&R Designteams anzufordern. **14**

Den neuen Panel Designer finden Sie unter:
<http://paneldesigner.br-automation.com>

Schrumpfverpacken ohne sichtbare Schweißnaht

Bei der kommenden interpack hat Cermex seine neue Schrumpfpackerreihe VersaFilm® gezeigt. Die Gestaltung der VersaFilm® Reihe basiert auf einer modularen Architektur.

Dieser Durchbruch verschafft Vorteile im Bereich Qualität und Mechanisierung der TS Maschinen inklusive Entwicklungszeit- und Kostenersparnis. Grundsätzlich besteht die VersaFilm® Reihe aus 3 Funktionen: der Produktzufuhr, das Selektions- und Überlappungssystem, der Schrumpftunnel. Durch die modulare Architektur wird jede Funktion der Maschine einzeln betrachtet. Nach der



Analyse des Kundenpflichtenheftes baut Cermex (in Österreich durch die firma Cleopack vertreten/1160 Wien) seine technische Lösung auf die 3 optimierten Funktionen. Durch diese ausgeprägte Standardisierung werden Bauelemente um 25% reduziert, und Kosten sowie Wartung stark beschränkt. Zwei Hauptauswirkungen für die Benutzer sind:

Vereinfachte Wartung

Die Gruppierungs- und Überlappungsmittelnehmer, die sonst einen traditionellen Antrieb benötigen sind mit neuartigen war-

tungsfreien Ketten ausgestattet. Der einfache Ausbau des Zufuhr- und Überlappungsbandes kann durch eine einzige Bedienungsperson (anstatt 2 vorher) erfolgen.

Neugestaltung

Die verfeinerte Kinematik und die luftige Struktur der Maschine vereinfachen die Bedienung. Das kleine artikulierte Hängebedienpult ist benutzerzugänglich und kompakt. Die durchsichtige Clean Design Maschinenschutzverkleidung der VersaFilm® Reihe bietet ergonomischen Schiebetüren an **15**
Mehr unter www.cermex.fr oder unter www.verpackungsmaschinen.at

Der kostengünstige Barcodeodrucker

Im Zuge der interpack wurde vom Druckerhersteller cab die neue EOS Druckerreihe präsentiert und ist ab sofort bei seiner österreichischen Vertretung – HERMA – erhältlich.

Modernste Technik und einfachste Bedienung zum günstigen Preis wurden realisiert. Der Clou beim EOS ist das erstmals serienmäßig eingesetzte Touchscreen. Vorhandene Daten können über serielle, USB oder Ethernet zum Drucker gesendet werden. Der Drucker kann aber auch im „Stand-alone-Mode“ ohne PC Verbindung verwendet werden – die Layouts werden einfach auf einem USB-Stick oder im Druckerspeicher abgelegt.

Größe

EOS 1 und EOS 4 unterscheiden sich unter anderem in der Gerätegröße. Der



EOS 4 bietet Platz für Etikettenrollen bis zu 200 mm Durchmesser, der EOS 1 bis zu 150 mm. Die Rollen werden beim Einlegen automatisch mittenzentriert. Beide Drucker werden mit 200 und 300 dpi Auflösung angeboten. Verschleißteile können in wenigen Sekunden ohne Werkzeug ausgetauscht werden.

Herma sieht den Einsatzort der neuen EOS Drucker in Produktion, Lager, Versand, Büro und bei allen allgemeinen Etiketten-, Ticket- und Barcodeanwendungen. **16**

Mehr unter:
www.herma.at

KURZ NOTIERT

SP 1000 HS

Die Lösungen am Linienende für die Produktpalettierung müssen nicht nur sicher und effizient, sondern auch schnell sein. In der Vergangenheit waren Hochgeschwindigkeitsanwendungen herkömmlichen Hoch-Palettierern vorbehalten.

Durch die Weiterentwicklung der bestehenden eigenen Maschinen und Prozesse ist Sidel heute mit dem neuen Palettierer SP 1000 HS in der Lage, dasselbe Leistungsniveau auf Niedrig-Palettierer zu übertragen.

Die Sidel Group, mit Hauptsitz in der Schweiz, verfügt über Produktionsstätten in 13 Ländern sowie über eine installierte Basis von 30.000 Maschinen in 190 Ländern weltweit.

Mehr unter: www.sidel.com

easyFairs®

VERPACKUNG Austria 2011

ÖSTERREICHS INFORMATIONEN- UND
GESCHÄFTSPLATTFORM FÜR VERPACKUNGSLÖSUNGEN

easyFairs®

LOGISTIK Austria 2011

ÖSTERREICHS INFORMATIONEN- UND
GESCHÄFTSPLATTFORM FÜR LOGISTIKLÖSUNGEN

21.–22. 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!

iF packaging award

„Verpackungen, die unter dem Aspekt der Nachhaltigkeit und Ressourcenschonung entstehen, dominieren schon bald den Markt“, so die Jury des iF packaging award 2011. Fünf der eingereichten Beiträge haben die Jury besonders überzeugt – im Rahmen einer feierlichen Preisverleihung am Eröffnungstag der interpack nahmen diese fünf Preisträger ihre iF gold awards entgegen.

Aus insgesamt 203 Einreichungen von 114 Teilnehmern aus 24 Ländern wurden 59 Beiträge mit einem iF packaging award 2011 ausgezeichnet – davon erhielten 5 einen iF gold award. Hier die 5 Gewinner:

OptiLift® | Aufreißdeckel

Kategorie: 01. sales packaging
Firma/Hersteller: Ardagh Group, Dublin/Ireland

Design: Ardagh Group, Impress SA Centre R&D de Crosmières, La Flèche Cedex/FRANKREICH
„Eine Fingermulde unter der Lasche ermöglicht ein einfaches Öffnen von Dosen – eine einfache und effiziente Designlösung zugleich, denn dieses sehr einfache Gestaltungsmerkmal verbessert die Funktionalität der Verpackung enorm, ohne dabei die Verpackungskosten zu erhöhen. So simpel kann es sein, wunderbar.“

Gize | Glasflasche

Kategorie: 01. sales packaging
Firma/Hersteller: C.M.W. Canadian Mineral Water Development S.A., Luxemburg/LUXEMBURG
Design: Achim Bach, werbeagentur zweipunktnull gmbh, Föhren/DEUTSCHLAND

„Gize hat eine sehr moderne Typografie und geradlinige Gestaltung. Diese sehr ästhetische Glasflasche, die für hochwertiges Wasser, das in unterschiedlichen Geschmacksrichtungen erhältlich ist, eine adäquate Verpackung darstellt, hat uns absolut überzeugt. Die schlanke Taille der Flasche ermöglicht dabei, sie sehr gut zu handhaben. Ein wunderbarer iF gold award!“

Wild Bag® Box | Produkt-Verpackung

Kategorie: 01. sales packaging
Firma/Hersteller: winwood48 KG, Freiburg/DEUTSCHLAND

Design: Joseph Pölzelbauer, Simone Pölzelbauer, identis GmbH, design-gruppe joseph pölzelbauer, Freiburg/DEUTSCHLAND
„Eine großartige Idee! Die wilden Tiere auf den Taschen werden dank der Verpackung im Zaum gehalten – wie es sich für wilde Tiere eben gehört. Das Produkt wird teilweise sichtbar und dennoch geschützt. Die Grenzen zwischen Verpackung außen und Inhalt innen verschwimmen. Eine wunderbare Verpackungsidee, die Hoffnung gibt für neue Formen in diesem Bereich.“

holyfields | Take-away-Verpackungen

Kategorie: 03. packaging graphics
Firma/Hersteller: Holyfields Restaurant GmbH & Co.KG, Düsseldorf/DEUTSCHLAND
Design: loved GmbH, Hamburg/DEUTSCHLAND

„Fast Food ist ein Phänomen unserer Zeit – ungesunde Nahrung, nur schnell zwischendurch, prägt das Essverhalten vieler. Hier setzt das Konzept von holyfields an. Mehr Zeit zum Genießen und gesünderes Essen sind die zentralen Themen. Ein neues Konzept, das sich von bekannten Fast Food-Restaurants

unterscheidet. Ein sehr schlüssiges Konzept, bis hin zu seinen Take-away-Verpackungslösungen. Farbenfroh, einladend, informativ: Fotos mit handgemalten Illustrationen und kleine informative Texte ergeben ein stimmiges Bild und laden zum Lesen und Verweilen ein.“

redcube | Drucker für Verpackungslinien

Kategorie: 05. packaging machines / equipment
Firma/Hersteller: Hapa AG, Christoph Staub BU redcube, Volketswil/SCHWEIZ

Design: Kay Saamer, ksp. Kay Saamer Produktgestaltung, Ober Ramstadt/DEUTSCHLAND
„Unter dem Gesichtspunkt des Verpackungsmaschinenbaus haben wir es bei diesem Drucker, bei dem es sich um ein Baugruppenteil zur Integration in Verpackungsmaschinen handelt, mit einer neuen, besonderen Gestaltungsqualität zu tun. Die Funktionen sind sehr deutlich und klar gegliedert – übersichtlich, glatte Flächen, somit sehr hygienisch – und die ganze Maschine zeigt trotz ihrer äußeren Reduktion auf die Funktion einen besonderen Charakter. Einfach vorbildlich!“ **17**





Palettenetikettierung

Der A128 ist ein Druck-Spende-System, das über pneumatische Verfahrensrassen bis zu drei Seiten einer Palette auszeichnen kann. Die Etiketten können unmittelbar vor dem Appliziervorgang mit individuellen Daten bedruckt werden. Die Etikettierung der Paletten erfolgt im Stillstand. Für jede zu etikettierende Ecke ist nur ein Palettenstopp erforderlich.

Bei der Übergabe werden die Etiketten angedrückt und zusätzlich mit Druckluft angeblasen. Das Etikettiersystem, das während der interpack am Stand der Firma Bein zu sehen war, kann wahlweise links oder rechts neben der Förderanlage installiert werden.



RFID-Kennzeichnung

Für RFID-Kennzeichnung bietet der A128 eine wirtschaftliche Lösung. Der „Efficient RFID“-Adapter kann als Zusatzeinheit in den Palettenetikettier-Automaten integriert werden. Der Adapter bevorratet RFID-Tags, die als Rol-

lenware vorliegen - ohne Trägermaterial und ohne Klebstoff. Nur bei den Paletten, bei denen ein RFID-Etikett benötigt wird, schreibt das System die variablen Informationen mit der integrierten UHF-Schreib-Leseinheit (868 MHz) in das Tag, überprüft es, schneidet es ab und klebt es anschließend vollautomatisch auf die Klebefläche des eigentlichen Thermotransfer-Kennzeichnungs-Etiketts, das bereits parallel zu dem Tag mit den artikelspezifischen Informationen bedruckt worden ist. Beide Etiketten werden dann auf die Palette geklebt.

18

Mehr unter: www.bein.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

Umrüstung von Stahlbandumreifungsmaschinen auf Kunststoffband

In den letzten Jahren hat es teils erhebliche Entwicklungsschritte bei Umreifungsköpfen für Kunststoffband gegeben, insbesondere was Spannkraft und Leistungsfähigkeit betrifft. Ein starker Kunststoffbandkopf wie der TR19HT von OMS kann bis 7000 N – also 700kg – spannen und ist vergleichsweise günstig in Anschaffung und Unterhalt.

Dies zusammen mit erheblichen Preissteigerungen beim Stahlbandpreise be- so ist in der Regel nur der Umreifungskopf samt Halterung, Teile der Bandführung und der Bandabroller



Umgerüstete Maschine – neuer Kopf mit Halterung (gelb)

wirkt Umdenkprozesse bei vielen Kunden mit Stahlbandumreifung.

WIRTSCHAFTLICHKEIT

Kommt es zu einer Umrüstung,

auszutauschen und die Steuerung zu adaptieren, wobei die genauen Gegebenheiten natürlich von Fall zu Fall variieren. Der gesamte Bauteilbedarf ist jedoch jedenfalls über-



Umgerüstete Maschine – hier konnten fast alle bestehenden Teile verwendet werden (gelb=neu)

schaubar. Deshalb kann diese Umrüstung auch relativ günstig durchgeführt werden und ist somit auch bei neueren Maschinen kostenmäßig darstellbar.

REFERENZEN

Die Fa. Ing. Josef Riegler Verpackungstechnik GmbH & Co KG hat Umrüstungen bereits sehr oft durchgeführt, hier vor allem in der Holzindustrie – als Referenzen dienen zum Beispiel den Spanplattenproduzenten EGGER an mehreren Standorten: im Stammwerk St. Johann, in Brilon in Deutschland, sowie in Rambervillers in Frankreich. An diesem Standort wurde

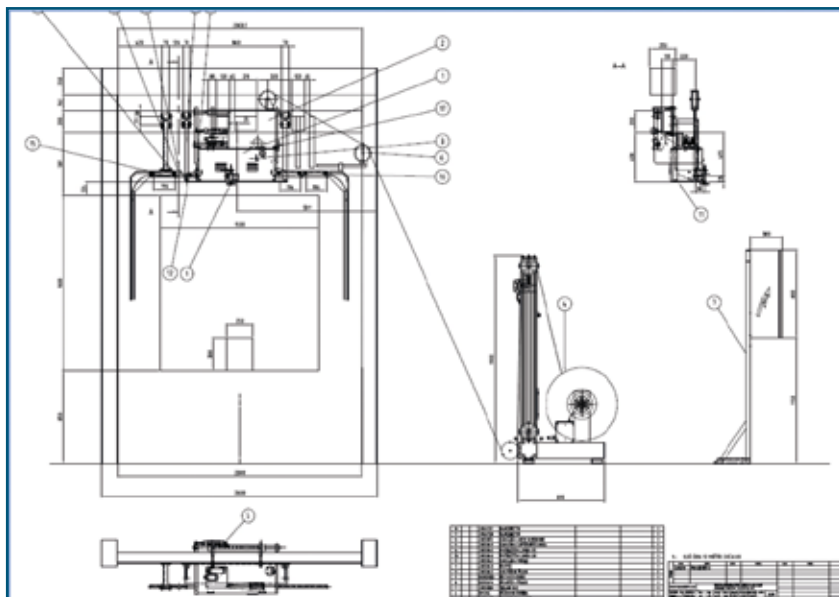
bei den beiden Sägelinien die Quenumreifung komplett ausgetauscht, bei den verfahrbaren Längsumreifungen jedoch nur eine Umrüstung auf Kunststoffband vorgenommen. Auch beim Spanplattenhersteller KAINDL in Salzburg wurden im Jahr 2008 etliche Umrüstungen vorgenommen: an die Dekorpresen nachfolgend wurden 3 Umreifungsmaschinen auf Kunststoffband umgerüstet und auch die Stahlbandmaschine in der Furnierabteilung wurde auf PET-Band umgestellt.

Mehr unter:

www.riegler-verpackungstechnik.com



Andrückplatte von unten: nur minimale Adaptionen notwendig



Layout einer Umrüstung bei einer Vertikalmaschine

Weniger ist mehr



Emissionen reduzieren, nachhaltig handeln, für die Umwelt haften. Prozesse optimieren, schnell reagieren, Kosten und Risiken senken, Image aufbauen. Ein Widerspruch? Nein, ein ökoproduktives Konzept. Ressourcen werden knapper, Konsumenten anspruchsvoller.

Emissionen aus der Produktions- und Versorgungskette üben direkten Einfluss auf die Umweltbilanz. Den Ausstoß von CO₂, Abfall und Lärm zu vermeiden, ist deshalb die bessere Lösung als das Behandeln. Die Offsetdruckerei Schwarzach hat den Zertifizierungsvorgang für ÖKOPROFIT erfolgreich abgeschlossen. Das „ÖKOlogische PROjekt Für Integrierte Umwelt-Technik“ beschreibt ein Umweltmanagementsystem mit einem hohen ökonomischen und ökologischen Erfolgsfaktor. Es ist zudem ein international ausgezeichnetes Werkzeug zur nachhaltigen regionalen Entwicklung.

Mehr Effizienz

Für den Schwarzacher Packmittelhersteller bedeutet ÖKOPROFIT mehr Effizienz im Verpackungs- und Arbeitsprozess und die strenge Kontrolle von Materialien und Emissionen. Das spiegelt sich auch im Beschaffen zertifizierter Materialien aus nachhaltigen Quellen wider.

Karton beschützt

Die Offsetdruckerei Schwarzach beliefert die internationale Konsumgüterindustrie. Für den Packriesen beginnt Markendesign beim nachhaltig erzeugten Rohstoff und endet bei der umweltkompatiblen Entsorgung der Verpackung. CEO Eduard

Fischer sagt: „Eine Marke muss eigenständig und unverwechselbar sein. Sie muss schützen und beschützen. Letzteres leistet sie auch für unsere Umwelt.“ Karton unterstützt die dynamische Entwicklung des wachsenden Kaufverhaltens unserer Zukunft. Konsumenten wünschen nachhaltige Verpackungen. „Karton bringt die Aussage auf den Punkt: Er ist umweltfreundlich weil aus nachwachsender Ressource“, ergänzt Ing. Eduard Fischer.

Think big, act green

Nachhaltiges Handeln verursacht keine zusätzlichen Kosten. Energieressourcen achtsam nutzen und weniger Emissionen erzeugen ist ein überzeugendes Geschäftskonzept. Die Faltschachtel ist mehr denn je im Trend. Sie ist ein geeignetes Medium für nachhaltiges Handeln und unterstützt die Konsumenten beim klugen Einkaufen. Ohne Abstriche bei Qualität und Wert der Verpackung hinnehmen zu müssen. Think big, act green!

Zertifizierte Kartonagen

Die Offsetdruckerei Schwarzach bietet ein breites Portfolio an FSC und PEFC-zertifizierten Kartonagen, ist zertifiziert für CO₂-neutrales Drucken und setzt auf eine chemie- und schadstoffreduzierte Verpackungsproduktion. Verstärkt wird die nachhaltige Philoso-



CEO Eduard Fischer

phie durch einen neuen Gebäudekomplex (KOMPAK berichtete), der mittlerweile voll in Betrieb ist. Das Einsparen fossiler Brennstoffe und die einhergehende Reduktion von CO₂-Emissionen wurde zum zentralen Punkt der Investitionen. Damit setzt das Unternehmen, das mit 300 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern jährlich 20.000 Tonnen Karton und Papier verarbeitet, einen Meilenstein in seinem nachhaltigen Wirtschaften.

Neues Gebäude

Der spezialisierte Packmittelhersteller bietet nunmehr eine Nutzfläche von rund 52.000 m² für seine attraktive Palette im Verpackungsdruck, Veredeln und Verarbeiten. Die reibungslose Warenlogistik wird durch das neue Hochregal-Lager (HRL) mit seinen rund 11.000 Palettenstellplätzen verstärkt. Für das Konzept des neuen Gebäudekomplexes stand der ökologische Gedanke im Vor-

dergrund. Die Konstruktion des 30 Meter hohen, 56 Meter langen und 23 Meter breiten HRL besteht vorwiegend aus Holz. Das HRL beschreibt außerdem eines der größten weltweit in Holz-Leichtbauweise errichteten Bauwerke seiner Art. Dank dem großzügig eingesetzten Rohstoff Holz wurden beim Bau des HRL

rund 880 Tonnen an CO₂ Emissionen rationiert. Pro m³ eingesetztem Holz wird rund 1 Tonne CO₂ gegenüber Beton und Stahl eingespart (Quelle: Universität Hamburg).

Erdwärmesonden

Mit dem nachhaltig wirksamen Gebäudekonzept wurde die Offsetdruckerei Schwarzach 2009 auch unter 400 namhaften Projekten zum Österreichischen Klimaschutzpreis nominiert. Ausschlaggebend für die Nominierung waren auch 8.700 Meter Erdwärmesonden. Sie sind Teil eines ausgeklügelten Energieverbundsystems für das Heizen und Kühlen. Das nutzt Abwärme und bezieht erneuerbare Energie aus der Erdwärme. Damit reduziert es den CO₂-Ausstoß von rund 550 Tonnen jährlich. Mit der Tragkraft dieser Anlage könnten pro Jahr umgerechnet 80 Einfamilienhäuser in Österreich beheizt werden. Auch im Sinne der Umwelt war der Umstieg auf eine neue, umweltfreundliche Walzentechnologie womit der Verbrauch des Lösungsmittels um 60% reduziert werden konnte - mittelfristig sind 100% anvisiert.

19
Mehr über das umweltfreundliche Unternehmen finden Sie unter: www.offset.at



Die Zukunft der Intralogistik

Nachdem bereits vor 12 Jahren mit einem Concept Car, dem RXX neue Maßstäbe gesetzt wurden, richtet STILL sich nun mit dem cubeXX wieder einen Schritt weiter Richtung Zukunft. STILL als führender Anbieter intralogistischer Lösungen orientiert sich an den zu erwartenden Kundenansprüchen und -wünschen.

Auf Basis der wirtschaftlichen Anforderungen von morgen, die sich aus den weltweiten Megatrends ergeben, entwickelte STILL mit dem Hamburger Designbüro TEAMS DESIGN zusammen den cubeXX. Der cubeXX zeigt mögliche Antworten auf alle logistischen Herausforderungen die sich aus den Megatrends für die Logistik ergeben. Ganz nach dem Motto „first in intralogistics“, zeigt dieses Fahrzeug eine Vielzahl von Möglichkeiten auf, die den Arbeitsalltag von morgen optimieren.

Lösung mit System

In einer immer flexibler werdenden Welt der Intralogistik ist der cubeXX die Lösung für viele zukünftige Anforderungen. Die maximale Herausforderung zur

Erreichung der Ressourceneffizienz und der Möglichkeit des Ressourcenmanagement wird es sein Antworten zu liefern, die einen hohen Grad der Automatisierung der Prozesse bei hoher Reaktions- und Wandlungsfähigkeit zulassen. Zur Bewältigung der steigenden Auftragsengpässe in der „OnDemand“-Welt, lässt sich der cubeXX im Dualbetrieb betreiben.

Im automatisierten Betrieb oder im Stand-by-Modus kann nicht nur die Kabine einfahren, sondern auch die Gabeln beim Nichtgebrauch bündig zum Hubgerüst einklappen. Auf diese Weise im Raumbedarf optimiert, kann die Ladung der Lithium-Akkus innerhalb der Regale stattfinden. Der Platzbedarf wird somit stark reduziert. Der cubeXX ist nicht nur äußerst klein, er ist

auch sehr wendig. Je nachdem, ob er mit oder ohne Ladung fährt, lassen sich die Räder so einschlagen, dass er sich auf der Stelle um 360° drehen kann. Breite Lagergänge und zunehmend teurer werdende Lagerflächen werden unnötig und eine platzoptimierte Lagerhaltung wird möglich. Um mit gezieltem Einsatz der Ressourcen den Energieverbrauch weiter zu senken und die Umwelt zu schonen, kann der Gebrauch eines Gegengewichtes überflüssig gemacht werden. Hierzu werden bei Lastaufnahme zwei Laststützen unterhalb der Gabeln ausgefahren. Kann der cubeXX die Laststützen jedoch nicht nutzen, wie z.B. beim Entladen eines LKW, kann optional ein Gegengewicht aufgenommen werden.

Der Arbeitsplatz der Zukunft

Dem demografischen Wandel folgend, müssen am Arbeitsplatz der Zukunft vielfältige Anpassungen möglich sein. Anders als im automatisierten Betrieb ist bei bemannter Fahrt die Kabine ausgefahren und bietet dem Fahrer einen kompletten Arbeitsplatz. Durch die ausfahrbare Fahrerschutzkabine bietet der cubeXX dem Fahrer bei einer manuellen Bedienung genug Platz für eine Steh- Sitz-Position und darüber hinaus die Möglichkeit sich für einen Richtungswechsel um 180° zu drehen. Bei einer bemannten Nutzung des cubeXX wird der jeweilige Fahrer über einen Chip, etwa in der Kleidung, identifiziert.

Eine Zugangskontrolle, die automatische Sitzanpassung, ein spezielles Fahrprogramm für Fahrer oder eine Sprachauswahl können so realisiert werden. Die intuitive Bedienung der modernsten Kommunikationstechniken zur Verfolgung des Material- und Informationsflusses oder der Navigation im Lager sind mit Hilfe eines Großdisplay's ein Kinderspiel. Ein ordnungsgemäßer Umgang mit dem Fahrzeug ist damit kontinuierlich sichergestellt.

Das Multitalent „six in one“

Ein effizientes Lager benötigt viele unterschiedliche Fahrzeuge. Bei der Frage nach den passenden Geräten für spezielle Einsätze liefert der cubeXX die Antworten. Durch die Kombination sechs bewährter

Fahrzeugarten bietet er maximale Flexibilität, getreu dem Motto: „Einer für Alles“. Durch das Einfahren der Laststützen, die Aufnahme eines Gegengewichtes und den ausfahrbaren Mast, stellt der cubeXX einen modernen Elektrostapler dar, der überall dort optimal zum Einsatz kommt, wo es auf Umschlagleistung oder Schnelligkeit ankommt. Zum vollwertigen Doppelstockfahrzeug wird der cubeXX indem die Gabelzinken ausgeklappt und die Laststützen ausgefahren werden.

Durch die zwei Transportebenen lassen sich zwei Paletten zeitgleich übereinander aufnehmen. So können kostenintensive Wege bei nicht stapelbarem Ladegut vermieden werden. Durch eine integrierte Schleppvorrichtung, an der Routenzuglemente angekoppelt werden können, wird der cubeXX zum Routenzug. So kann er durch den zeitgleichen Transport mehrerer Ladungsträger Wege im Bereich des schnellen und effizienten Horizontaltransports optimieren. Als Niederhubwagen fungiert der cubeXX durch seine ausfahrbaren Laststützen. Man verwendet ihn dann ausschließlich für den horizontalen Transport, z.B. beim Be- und Entladen von LKW oder der Bereitstellung von Waren an Umschlagplätzen. Hochhubwagen werden vor allem für den Kurzstreckentransport verwendet.

Der cubeXX kann mit seinen Laststützen einen sicheren Stand gewährleisten und übernimmt mit seinem ausfahrbaren Mast problemlos die Aufgaben eines Hochhubwagens. Zu guter Letzt kann der cubeXX auch noch die Aufgaben eines Horizontalkommissionierers übernehmen. Durch die Autoliftfunktion wird die Ware automatisch auf eine komfortable Arbeitshöhe gehoben. Güter lassen sich so effizient und komfortabel kommissionieren. Die Hauptaufgabe eines Kommissionierers, das Zusammenstellen von Einzelpositionen zu einem Auftrag, kann der cubeXX durch seine Funktionen einwandfrei erfüllen. Der cubeXX wurde als Antwort auf die Megatrends der Intralogistik entworfen. Er gibt bereits jetzt mögliche Antworten auf Fragen, die STILL als führenden Anbieter der Intralogistik spätestens im Jahr 2020 erwarten.

Der cubeXX – Das Multitalent „six in one“



Der cubeXX - Lösung mit System



CeMAT

An fünf Messtagen zeigten die Aussteller unter dem Motto „Sustainability in Intralogistics“ ihre Innovationen. „Mit dem Rekordzuspruch aus dem Ausland hat die CeMAT in Hannover ihre Position als wichtigste internationale Geschäftsplattform der Intralogistik eindrucksvoll untermauert“, sagte Dr. Andreas Gruchow, Mitglied des Vorstands der Deutschen Messe AG

Vom fahrerlosen Transportsystem mit Hybridantrieb über Serien-Flurförderzeuge mit Lithium-Ionen-Technik, Platz und Energie sparende Verpackungsanlagen bis hin zu neuer Cloud-Computing-Software bildete die Messe ein umfangreiches Ausstellungsportfolio ab. „Die

CeMAT hat erneut gezeigt, dass sie die weltweite Neuheitenmesse der Intralogistik ist. Die Branche ist ein entscheidendes Bindeglied in der Kette wachsender globaler Warenströme. Ohne Intralogistik wären die rasante Dynamik der Globalisierung und damit unsere Welt von heute, so wie wir sie kennen und schätzen, nicht möglich. Gleichzeitig bietet die Intralogistik große Chancen zur Steigerung der Effizienz durch beträchtliche Reduzierungen von Kosten, Zeit und Energie und ist damit entscheidender Faktor für den not-



wendigen Vorsprung im internationalen Wettbewerb“, erklärte Gruchow. Zur CeMAT 2011 kamen 1 084 Unternehmen aus 38 Ländern nach Hannover, und davon mit 548 die Hälfte aus dem Ausland. Gruchow: „Damit hat die CeMAT 2011 das

Ergebnis der Vorveranstaltung, die im Mai 2008 vor der tiefgreifenden Wirtschaftskrise ausgerichtet wurde, noch einmal übertroffen.“ Die nächste CeMAT wird vom 19. bis 23. Mai 2014 ausgerichtet. **21**

Mehr unter: www.cemat.de

In META Regalen steckt Musik

META zeigte auf der CeMAT sein umfassendes Produktspektrum, angefangen beim Fachbodenprogramm in den unterschiedlichen Systembausteinen bis hin zu stationären und dynamischen Regalsystemen. Mitreißende Showeinlagen boten einen idealen Rahmen für den fachlichen Dialog.

Der Aufschwung und die Investitionsfreude sind auch bei uns angekommen. Wir haben an unserem Messestand viele qualitativ hochwertige Gespräche geführt“, sagt Peter Beilenhoff. Vor der Kulisse der Regalsysteme bot META allen Kunden und Interessenten auf 225 Quadratmetern viel Raum für den fachlichen Austausch.

Kunden beraten Kunden

Unter dem Motto „Kunden beraten Kunden“ waren zahlreiche Handelspartner von META nach Hannover gereist. Einer von ihnen war Jürgen Bickmann, Vertriebsleiter bei Ullner und Ullner GmbH Paderborn. Das Großhandelsunternehmen hatte 30 langjährige Kunden aus Großindustrie und mittel-

ständischen Unternehmen zu einem Messebesuch eingeladen. Am META-Stand begann und endete der Tag für die Besucher, sie lernten das umfangreiche Leistungsspektrum des Regalbauspezialisten kennen. „Der Besuch war rundum gelungen. META hat unseren Kunden eine hervorragende Einführung in die Lagertechnik gegeben“, sagt Jürgen Bickmann. Vertreten waren außerdem viele internationale Vertriebspartner und Händler, die sich in Hannover einen Überblick über die Kompetenz von META verschafften.

einen geschlossenen Tiefenkanal bei großen Bodentiefen aufweist. Außerdem standen stationäre und dynamische Regalsysteme im Fokus. **22**

Mehr unter: www.meta-online.de




Rapf & Co.
Abfüll- und Verpackungsmaschinen für Flüssigkeiten
Etikettiertechnik • Palettierung

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

Fachboden

Erstmals vorgestellt wurde der META MULTI-STABIL MS III Fachboden, der

Material- und Warenfluss

Die Funktechnologie RFID (Radio Frequency Identification) ermöglicht es, Daten mittels Radiowellen zu übertragen - berührungslos und ohne Sichtkontakt. Dafür werden an die einzelnen Verpackungseinheiten so genannte Transponder angebracht.

Aus dem Hause Bizerba können sowohl der Etikettendrucker GLP, als auch der Logistik-Etikettierer GLM-L und der Palettenetikettierer GLM-P 2S optional mit einer RFID-Einheit ausgestattet werden. Das revolutionäre Konzept Easy-Link-RFID vereinfacht die Anbindung der RFID-Geräte.

Für die Prozesse an Warenein- und Ausgang ergeben sich dadurch entscheidende Vorteile. Pakete etwa müssen nicht einzeln und per Handarbeit über den Barcode identifiziert werden, sondern können von einem RFID-Gate in einem Pulk über Funk registriert werden. „Die Verbuchung des Warenein- und Ausgangs erfolgt automatisch. So werden etwa Be- und Entladevorgänge bei gleichzeitiger Mengenprüfung wesentlich beschleunigt. Da kein Sichtkontakt zwischen Lesegerät und Etikett notwendig ist, erhöht sich die Sicherheit der Identifizierung auch bei verschmutzten oder nassen Etiketten“ erläutert Dieter Conzelmann, Director Industry Solutions Market Bizerba.

GLM-P 2S beim Druck eines RFID Etiketts

Aus dem Hause Bizerba können daher sowohl der Etikettendrucker GLP, als auch der Logistik-Etikettierer GLM-L und der Palettenetikettierer GLM-P 2S optional mit einer RFID-Einheit ausgestattet werden. Die

RFID-Schreibereinheit ist dabei in einem herkömmlichen Etikettendrucker integriert. Dadurch wird es ohne erhöhten Platzbedarf möglich, gleichzeitig Transponder zu beschreiben und Daten auf das Etikett zu drucken - beispielsweise den Barcode.

Alle RFID-Geräte von Bizerba können Transponder nach den gängigen Normen, zum Beispiel nach EPC-Global-Standard, beschreiben. „Der einzigartige Vorteil der Bizerba-Lösung besteht darin, dass trotz Mehrfachnutzung nur eine Schnittstelle zum Gerät notwendig ist. Unabhängig davon, ob Daten ausgedruckt oder auf dem Transponder gespeichert werden sollen. Das revolutionäre Konzept Easy-Link-RFID vereinfacht dabei die Anbindung der RFID-Geräte und ermöglicht Unternehmen den einfachen Umstieg auf diese zukunftsweisende Technologie“, so Conzelmann. Über die Schnittstelle Bizerba-Communication-Tool (BCT) wird die Anbindung externer Lese-Stationen und somit ein maßgeschneidertes Datenmanagement für alle Prozesse rund ums Lagern möglich.

Save Food

Mit Hilfe der Drucker GLP kann auch ein Beitrag im Kampf gegen das Problem der ver-



meidbaren Nahrungsmittelverluste geleistet werden. Schon am Wareneingang können Mitarbeiter angelieferte Waren mit Tisch- und Bodenwaagen wiegen und mit dem Etiketten-Drucker GLP kennzeichnen. Über das neue PC-Terminal iS70 erfolgt die Kommunikation mit der übergeordneten EDV des Unternehmens. Dort schaffen Module der Softwarefamilie .BRAIN Transparenz, indem

die erschreckenden Zahlen geändert werden: Experten schätzen, dass in der EU jährlich über 70 Millionen Tonnen Lebensmittel weggeworfen werden. Der Kongress SAVE FOOD beschäftigte sich während der Interpack 2011 deshalb mit der Frage, wie die Teilnehmer der Wertschöpfungskette ihren Beitrag im Kampf gegen das Problem der vermeidbaren Nahrungsmittelverluste leisten können. Auch Bizerba hilft mit der Softwarefamilie .BRAIN.

Durch eine kontinuierliche Tendenzkontrolle mit Hilfe der Software statistics.BRAIN können Mitarbeiter reaktionsschnell die vorgelagerten Befüllungsprozesse optimieren. Sie reduzieren den Give-Away und vermeiden rechtlich verbotene Unterfüllungen. Verfehlen Portionen das Sollgewicht, so werden sie noch vor dem Verpacken aus der Produktion ausgeschieden. Die Gewichtswerte werden lückenlos dokumentiert, so dass das Unternehmen im Verdachtsfall beweisen kann, dass jede Charge das Werk mit dem richtigen Gewicht verlassen

hat. Zusätzlich können mit der Software dataMaintenance.BRAIN erweiterte Begleitdaten zum Produkt in den BIZERBA Auszeichnungssystemen hinterlegt werden die auch als QR-Code generiert werden können welche wiederum auf ein Etikett gedruckt werden können.

Die Gefahr, dass Waren unbeachtet in einer Ecke zu verschimmeln drohen, wird auf ein Minimum reduziert“, erklärt Dieter Conzelmann, Director Industry Solutions bei Bizerba. Vielleicht können auch mit Hilfe der Produkte von Bizerba

hat. Zusätzlich können mit der Software dataMaintenance.BRAIN erweiterte Begleitdaten zum Produkt in den BIZERBA Auszeichnungssystemen hinterlegt werden die auch als QR-Code generiert werden können welche wiederum auf ein Etikett gedruckt werden können.

23
Mehr über die News der Firma die auch während der CeMAT und der interpack gezeigt wurden sehen Sie unter: www.bizerba.com



Linde MH gibt weiter Gas

Linde Material Handling (Linde MH) zieht zum Ende des vierten Tages eine positive Bilanz zur Messe CeMAT 2011. „Die Besucher unseres Messestandes sind gleichermaßen beeindruckt von unserem Auftritt wie auch von der Vielzahl an Produktneuheiten.

Wir haben unsere Messeziele mehr als erreicht“, erklärte Ralf Dingeldein, Vertriebsbereichsleiter Neufahrzeuge Linde MH in Hannover. „Der Eindruck und die Gespräche sind äußerst positiv. Die Stimmung ist gut - kein Vergleich zu 2009. Damals waren wir im Tal der Tränen, heute brummt die Konjunktur“, ergänzte Theodor Maurer, CEO von Linde MH. Im Mittelpunkt des Kundeninteresses standen bei Linde MH die neuen Elektro-Stapler Linde E20 bis E50 (KOMPACT berichtete im Vorfeld) sowie Konzepte und seriennahe Fahrzeuge mit Lithium-Ionen-Batterie und Brennstoffzellenantrieb. Besonderer Hingucker auf der Messe waren die Auftritte des schnellsten

Elektro-Karts der Welt - made by Linde. Aufgebaut aus Antriebsskripten des neuen E-Staplers E 20 bis E 50, erzielte das E-Kart zu Ostern den Weltrekord von 0 auf 100 Km/h in 3,45 Sekunden und begeisterte Zuschauer auf der Demo-Fläche mit spektakulären Drifts.

Messeauftritt

„Mit diesem Messeauftritt haben wir deutlich unseren Anspruch unterstreichen können, Technologieführer der Branche zu sein

und wir werden mit unseren neuen Produkten und Services weiter kräftig aufs Gaspedal treten“, so Maurer. **24**

Mehr unter: www.linde-mh.at



GREEN PACKAGING STAR AWARD

2011 mit ARA SONDERPREIS

Mit diesem Preis sollen Maßnahmen im Verpackungsbereich ausgezeichnet werden, die in besonderem Maße zur Ressourcenschonung und Abfallvermeidung beitragen. Zur Einreichung geeignet sind nicht nur bestimmte Verpackungen, sondern auch verpackungsrelevante Verbesserungen betrieblicher Prozesse in Produktion, Logistik und Distribution, bei denen Umweltaspekte im Vordergrund stehen.

TEILNAHMEBEDINGUNGEN

Teilnahmeberechtigt sind Hersteller, Verwender und Gestalter von Packmitteln Packhilfsmitteln (Verschlüsse, Etiketten etc.) Packstoffen, Verpackungen als Verkaufshilfen, Displays, Verpackungssystemen, verpackungsverwandten Erzeugnissen.

Fordern Sie die Teilnahmebedingungen kostenlos unter kompact@chello.at an!

Underberg-Gruppe plant weitere Erfolge

Underberg - eine Spirituose, die nicht nur weltweit bekannt ist, sondern auch weltweit als die Nummer Eins in der Portionsflasche agiert. Täglich wird die mit Strohpapier umwickelte 0,02-l-Flasche von Millionen Menschen in über 100 Ländern konsumiert. Täglich nehmen demzufolge Millionen Menschen die mit der Kräuterspirituose einhergehende „Portion Wohlbefinden“ zu sich.

Underberg ist die Stamm-Marke der Underberg-Gruppe, heute gesellen sich zu der im Jahr 1846 entwickelten Spirituose jedoch noch eine ganze Reihe an weiteren Markenprodukten. Zum Hause gehören beispielsweise so klingende Spirituosenmarken wie Asbach, Xuxu, Pitu, Unicum, Dettling.

Dazu kommen Riemerschmid Frucht- und Barsirupe und die Schaumweine Schlumberger und Blanc Foussy. Insgesamt gesehen realisiert die Underberg-Gruppe mit etwa 900 Mitarbeitern derzeit einen jährlichen Umsatz von rund 500 Millionen Euro.

Reisen bildet. Für die Underberg-Erfolgsgeschichte hat diese Volksweisheit eine besondere Bedeutung. Blickt man hinter die Kulissen, stellt man fest, dass die Entstehung des Underbergs im Grunde genommen der Reisetätigkeit des Firmengründers zu verdanken ist. So kostete Hubert Underberg während seiner Ausbildung in den Niederlanden ein Kräuterelixier, das Wirte nach Augenmaß mit Genever verdünnten. Das Kräuterelixier schätzte Hubert Underberg als Magenbitter, die willkürliche Zusammensetzung mit Genever störte ihn jedoch derart, dass er es sich zum

Ziel setzte, ein Getränk zu erschaffen, welches die heilsamen Kräfte der Kräuter mit neuzeitlichen Produktionsmethoden verbindet.

Familiengeheimnis

Gesagt, getan. Hubert Underberg kreierte mit Underberg einen Kräuter-Digestif, der Kräuter aus 43 Ländern beinhaltet und der bis zum heutigen Tage gemäß des im Hause Underberg entwickelten Geheimverfahrens „Semper Idem“ (übersetzt: stets gleich in Wirkung und Qualität) hergestellt wird, welches den schonenden Auszug der Wirk- und Aromastoffe aus den Kräutern gewährleistet. Dass die Rezeptur von Underberg ein Geheimnis bleibt, dafür sorgt die Familie. Ganz an den Wünschen des Firmengründers orientiert, erfährt niemand bis auf zwei katholische Geistliche, die das Geheimnis von Underberg mit hüten, außerhalb der Familie Underberg davon. Innerhalb der Familie Underberg wissen Emil Underberg und Ehefrau Christiane Underberg in vierter Generation sowie Dr. Hubertine Underberg-Ruder in fünfter Generation über die exakte Zusammensetzung von Underberg Bescheid. So ist es denn auch Aufgabe der Familie, die Auswahl der Kräuter und deren abgewogene Mischung persönlich vorzunehmen.

Ein Unikat das kommuniziert

Dass Underberg über die Jahrhunderte hinweg eine hohe Bekanntheit erreichte und diese beibehielt, liegt indes nicht nur an den wohltuenden Eigenschaften und der beständigen Qualität des Produkts, sondern auch an den von Beginn an treffenden Vermarktungskonzepten. Schon Firmengründer Hubert Underberg inserierte Mitte des 19. Jahrhunderts in Zeitungen, verteilte Flugblätter und legte seinem Produkt Broschüren bei, die Kunden mit den wohltuenden Eigenschaften vertraut machten. Gleichzeitig erschuf er ein mundgeblasenes Underberg Stilglas. Mit einer Höhe von 24 Zentimetern überragt es alle anderen Gläser einer festlichen Tafel und ist bei Underberg-Liebhabern bis zum heutigen Tag heiß begehrt. Als der Enkel des Firmengründers, Emil Underberg I., die mit Strohpapier umwickelte 0,02 l-Portionsflasche für den Underberg erfand und die Marke damit auch optisch zu einem echten Unikat machte, wurde dies in den 1940er Jahren beispielsweise durch Werbung per Luftschiff und Hubschrauber bekannt. Zudem griffen Slogans wie „Täglich Underberg und du fühlst dich wohl“.

Gezielte Erweiterung

Die Entwicklung der Underberg-Gruppe zu einem internationalen



Die mit Strohpapier umwickelte 0,02-l-Portionsflasche für den Underberg ist ebenso ein Unikat wie das mundgeblasene Underberg-Stilglas.

markenorientierten Spirituosenhaus trieb schließlich Emil Underberg II. voran. Er erweiterte nicht nur die Palette an Markenprodukten, sondern auch die Anzahl der Produktionsstätten. Außerdem sorgte er dafür, dass das Haus Underberg sowohl als Produzent als auch als Handelsunternehmen tätig ist. Ausländische Produktionsstätten finden sich mittlerweile in Österreich, der Schweiz, Ungarn und Frankreich. Deutsche Produktionsstätten sind in Berlin, Erding und Wilthen angesiedelt.



Als Kleinflaschenspezialist innerhalb der Underberg-Gruppe gilt das Werk Berlin. Hier werden Flaschengrößen von 0,02 l bis hin zu 0,2 l befüllt und verpackt.(l.)

Seit nahezu 30 Jahren bieten KHS-Füllsysteme im Werk Berlin eine hervorragende Performance. Bis zum heutigen Tag enthält der „Füllerpark“ ausschließlich KHS-Technik.(o.)



Der neue KHS-Neuglasabräumer versorgt zwei Linien gleichzeitig mit Kleinflaschenmaterial. Ein mit zwei Stehplätzen versehener Verschiebewagen agiert hier ganz gemäß Vorgaben.

Von Beginn an KHS-Fülltechnik

Edgar Bischoff, Leiter des Underberg-Werks Berlin: „Unsere KHS-Füllsysteme laufen

und laufen und laufen und bieten uns bis zum heutigen Tag sehr gute Abfüllqualität. Den Grund für eine derart hervorragende Performance über eine Zeitspanne von fast 30 Jahren hinweg sehen wir vor allem darin, dass herausragende Maschinenqualität und beste Wartungs- und Pflegemaßnahmen sich hier perfekt ergänzen.“

Statt manueller Entpalettierung der vollautomatisch arbeitenden Neuglasabräumer

Zwei der KHS-Füllsysteme sind ausschließlich für die Befüllung der Underberg-Portionsflaschen zuständig. Die anderen beiden KHS-Füllsysteme übernehmen die Abfüllung der zahlreichen weiteren im Underberg-Portfolio befindlichen

Spirituosen in die für die jeweiligen Marken vorgesehenen individuell gestalteten Kleinflaschen. Bis vor kurzem für alle Linien üblich: die Bereitstellung von zu befüllendem Neuglas über Neuglaspaletten, welche pro Lage mit jeweils vier Großtrays bestückt sind. Bei dieser Option, die mittlerweile nur noch für die „Underberg-Linien“ genutzt wird, übernehmen Bedienpersonen das Auspacken von Kleinflaschen und deren Einbringung in die jeweils vorgesehene Linie. Seit Neuestem im Werk etabliert: ein vollautomatisch arbeitender Neuglasabräumer, der die beiden „Multi-Produkt- und -Flaschen-Linien“ versorgt, von denen die eine sechs, die andere acht unterschiedliche 0,02-l-Kleinflaschen verarbeitet. Darunter beispielsweise die Asbach-, die Avena-, die Hubertus-, die Boonekamp-, die Würfelspiel- und die Libero-Flasche. Bischoff: „Bei der Entscheidung für den Einsatz eines vollautomatisch arbeitenden Neuglasabräumers war es uns durchaus bewusst, welche Herausforderung ein vollautomatisches Abräumen

von Kleinflaschen darstellt. Nicht nur, weil uns KHS-Fülltechnik überzeugt, sondern auch, weil KHS erst kürzlich im Werk Wilthen eine hervorragende Performance bei der dortigen Investition in neue Kartonaufhalter zeigte, entschieden wir uns für diesen Partner des Vertrauens. Das war auch im Nachhinein gesehen exakt die richtige Entscheidung.“

Die umfassende Beratungsleistung

KHS-Beratungsleistung zur Neuglasabräumung startete bereits mit der Entwicklung vollautomatisch abzuräumender Neuglaspaletten. Gemeinsam mit Vertretern der Underberg-Gruppe und Vertretern der Glashütte wurde für die vollautomatisch abzuräumenden Neuglaspaletten ein Lagenbild an Kleinflaschen erzeugt, von dem anzunehmen war, dass es sich im laufenden Betrieb perfekt in den Produktionsprozess einbringen ließe. Zudem ging es darum, Stülpböden, in die Kleinflaschen bislang eingesetzt waren, durch auf Kleinflaschen aufgebrachte Stülpdeckel ►

Klare Arbeitsteilung

Betrachtet man die deutschen Produktionsstätten, ist eine klare Arbeitsteilung erkennbar. Während in Erding Riemerschmid Frucht- und Barsirupe „auf dem Programm“ stehen, ist die Spirituosenproduktion auf die Werke Berlin und Wilthen konzentriert. Wobei Berlin als der „Kleinflaschenspezialist“ gilt, der Flaschengrößen von 0,02 l bis 0,2 l befüllt und Wilthen das Großflaschensortiment verarbeitet. Was mit einschließt, dass die Marke Underberg als 0,02 l-Persönlichkeit ausschließlich in den „Berliner Aufgabenbereich“ fällt.

300 Millionen Einheiten jährlich

Produktionsstart in Berlin war im Jahr 1971. Im Zuge der Produktionsausweitung fand im Jahr 1977 der Umzug auf ein neues Werksgelände im Ortsteil Heiligensee statt. Derzeit werden hier jährlich etwa 300 Millionen Kleinflaschen mit Spirituosenmarken der Underberg-Gruppe befüllt. Nach wie vor hält die Marke Underberg den Löwenanteil an der Produktion. Nahezu zeitgleich mit dem Einzug in das Werk in Heiligensee begann die Partnerschaft mit KHS - durch Investition in drei KHS-Füllsysteme, die eine zum damaligen Zeitpunkt sehr hohe Leistung von 70.000 Kleinflaschen/h realisierten. Später wurde der „Füllerpark“, der auch heute noch ausschließlich KHS-Lösungen beinhaltet, um einen weiteren KHS-Füller ergänzt.



Von der per Verschiebewagen für den Abräumvorgang bereitgestellten Palette entfernt ein Handling-Roboter zunächst den Stülpdeckel.

marzek
etiketten

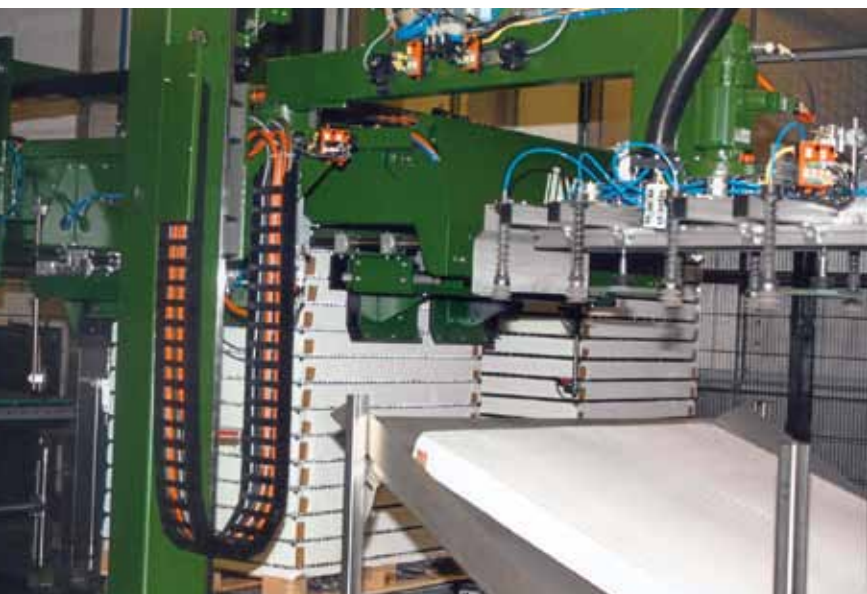
Austria
Hungary
Ukraine

www.marzek-group.com



**ETIKETTEN BOGEN ROLLE DIGITAL-OFFSET
FEINKARTONAGEN DESIGN ETIKETTIERTECHNIK**

MARZEK ETIKETTEN GMBH MARZEK STRASSE
A-2513 TRAIISKIRCHEN ETIKETTEN@MARZEK.AT



zu ersetzen. Bischoff: „Die Zusammenarbeit mit KHS und der Glashütte gestaltete sich sehr erfreulich. Von höchster Bedeutung ist es für uns allerdings, dass der „am runden Tisch“ entwickelte vollautomatische Neuglas-Abräumvorgang in der Praxis das hält, was er in der Theorie versprach.“

Schonendes Kleinflaschen-Handling

Selbstverständlich gehörte zu dem theoretisch erarbeiteten Neuglas-Abräumvorgang weit mehr als die Festlegung der Neuglaspalette. So plante KHS ein Abräumkonzept, das der hohen Sensibilität der Kleinflaschen ebenso Rechnung trägt wie dem geringen Platz, der im Werk Berlin für die Neuglasabräumung vorhanden ist. Generelle Optionen für die vollautomatische Versorgung von zwei Linien mit Neuglas lauten: Entweder ein Einsatz von zwei Neuglasabräumern, von denen jeder für eine Linie zuständig ist oder die Einbringung von nur einem Neuglasabräumer, der bei-

den Linien versorgt. Vor allem aus Platzgründen fiel im Werk Berlin die Entscheidung für einen einzigen KHS-Neuglasabräumer, der höchst flexibel agiert und gleichzeitig die geforderte besonders schonende Abgabe der Kleinflaschen in jeder Hinsicht berücksichtigt.

Die Verschiebewagen-Lösung

Die Arbeitsweise des neuen Entpalettierkonzepts ist folgendermaßen geregelt: Zwei Neuglaspaletten werden parallel zueinander von einem Gabelstapler auf dafür vorgesehene Segmente abgestellt. Jede dieser Paletten enthält Neuglasmaterial für eine der beiden zu versorgenden Linien. Sollten in beiden Linien die gleichen Kleinflaschenvarianten zur Verarbeitung anstehen, sind die beiden parallel zueinander positionierten Neuglaspaletten mit identischem Glasmaterial bestückt. Eine Bedienperson übernimmt die Entfoliierung der bereitgestellten Paletten. Diese gelangen auf einen Vorbereitungsplatz, von dem aus

Die Stülpedeckelentsorgung geschieht über eine Stülpedeckelrutsche.

sie ein mit zwei Stellplätzen versehener Verschiebewagen übernimmt. Anhand der Belegung der Transporteure wird erkannt, in welcher der zwei zu beschickenden Linien der größere Flaschenbedarf besteht. An dieser Information orientiert fördert der Verschiebewagen die für die zu beschickende Linie vorgesehene Palette in den Abräumbereich. Ausgestattet mit Servotechnik verfährt der Verschiebewagen Paletten nicht nur besonders sanft, sondern realisiert auch deren bis auf den Zehntel Millimeter genaue Positionierung. Ebenfalls vorteilhaft: Bewegungen geschehen ausschließlich über Zahnriemen. Hiermit wird Wartungsfreiheit erreicht und gleichzeitig die Geräuschkulisse reduziert.

Exakte Anpassung

Von der per Verschiebewagen für den Abräumvorgang bereitgestellten Palette entfernt ein Handling-Roboter zunächst den Stülpedeckel. Dessen Entsorgung geschieht über eine Stülpedeckelrutsche. Im Anschluss daran wird ein Abschiebekopf über die abzuräumende Lage gefahren und abgesenkt. Mit Kunststoff belegte Flächen orientieren sich mittels Drehmomentüberwachung exakt an der Position der Lage und klemmen diese äußerst schonend. Daraufhin findet ein ebenfalls besonders schonendes Überschieben der geklemmten Kleinflaschenlage auf den Flaschentisch statt. Per Sensorik wird im Anschluss an die Flaschenabgabe überwacht, ob alle Kleinflaschen aufrecht stehen. Sollte dies nicht der Fall sein, bleibt die Maschine automatisch stehen.

Linie Eins oder Linie Zwei

Ist alles wie gewünscht, geht es für die Kleinflaschen vom Flaschentisch aus direkt in die Linie. Die Entscheidung, welche Linie in einem nächsten Schritt mit Flaschen zu beschicken ist, wird durch Lichtschrankenmeldungen automatisch getroffen. Sind beide Linien gleichermaßen gut versorgt, hat stets die Abfüll-Linie mit der größeren Leistung Vorrang. Soll beispielsweise auf die Beschickung von Linie Eins mit einer nächsten

Im Anschluss an die Stülpedeckelentsorgung wird ein Abschiebekopf über die abzuräumende Lage gefahren und abgesenkt.



Lage an Kleinflaschen die Beschickung von Linie Zwei folgen, muss nicht nur der Verschiebewagen einen Positionswechsel der Paletten vornehmen. Gleichzeitig geschieht im Anschluss an die Einbringung der Kleinflaschen in Linie Eins und die Meldung, dass der Tischbereich komplett frei ist, ein Schwenken der auf dem Flaschentisch befindlichen Verteilweiche.

Übrigens: Ebenso wie der Verschiebewagen arbeitet der Abräumer mittels Servotechnik und damit verbunden bei höchster Positioniergenauigkeit. Auch hier steht der Zahnriemeneinsatz für das leise Arbeiten und die Wartungsfreiheit. Sind alle Flaschen einer Palette abgeräumt, übernimmt der Handling-Roboter die Palette und legt sie auf einem speziell hierfür vorgesehenen Stellplatz ab. Dem Verschie-



bewagen wird auf dem frei gewordenen Platz die nächste für das zu verarbeitende Produktspektrum jeweils vorgesehene Neuglaspalette zur Verfügung gestellt.

Für höchste hygienische Ansprüche

In die Linien eingebrachte Glasflaschen gelangen über speziell gestaltete Mattenketten





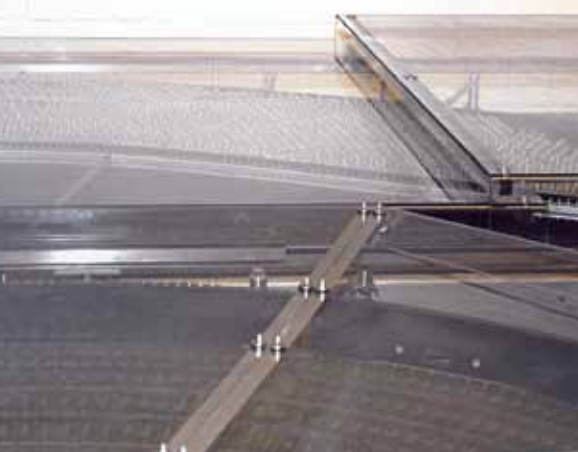
Ein äußerst schonendes Überschieben der geklemmten Kleinflaschenlage auf den Flaschentisch findet statt.

in Richtung Füllsystem. Diese Mattenketten realisieren nicht nur den problemlosen Transport. Ein weiterer Pluspunkt ist der, dass sie keine Schmierung benötigen. Zu dem hygienischen Vorteil kommt hier die ganz gezielte Kostenreduzierung. Zudem ein Aspekt, der für beste Hygiene spricht: die Übertunnelung der Transporteure mittels Makrolon-Abdeckungen, welche bei Bedarf einfach zu öffnen sind.

Ein „Top Ergebnis“

Mit dem KHS-Neuglasabräumer-Konzept zeigt sich Bischoff hoch zufrieden: „KHS löste hier alles zu unserer vollsten Zufriedenheit. Pro Schicht haben wir trotz eines

Die Zuführung der Kleinflaschen in die jeweils vorgesehene Linie wird durch eine auf dem Flaschentisch befindliche verschwenkbare Verteilweiche organisiert.



Edgar Bischoff, Leiter des Underberg-Werks Berlin (rechts): „Bei KHS ist 1A-Qualität Standard. Was den Neuglasabräumer angeht, löste KHS hier alles zu unserer vollsten Zufriedenheit.“ Mit im Bild: Ferdinand Schmitt, Vertrieb Deutschland Wein-, Sekt-, und Spirituosenanlagen, KHS GmbH.

melden - bei mehr als 200.000 zu verarbeitenden Flaschen. Statt wie bislang mit drei bis vier Bedienpersonen arbeiten wir im Bereich Neuglas-Entpalettierung nun nur noch mit einer Bedienperson. Das bezeichne ich als Top Ergebnis.“

Für die Zukunft gerüstet

„Top“ ist es laut Bischoff auch, dass der Neuglasabräumer für die Zukunft perfekt gerüstet ist. An ihn lassen sich nicht nur neue Linien anschließen, sondern - wenn gefordert - lassen sich mit ihm nebst 0,02-l-Kleinflaschen auch andere Kleinflaschenvarianten verarbeiten. „Mit diesem System ist alles denkbar und das muss in Anbetracht dessen, dass wir mit unseren Maschinen äußerst langfristig planen, auch so sein“ meint dazu Bischoff. Für den Neuglasabräumer hält Bischoff einen ebenso langen Einsatz wie bei den KHS-Füllsystemen gegeben durchaus für denkbar. Bischoff: „Bei KHS-Technik ist 1A-Qualität Standard. Dementsprechend kalkulieren wir mit einer langen Lebensdauer.“

Dass man im Werk Berlin zu bester Qualität auf höchste Flexibilität von technischen Lösungen Wert legt, ist auch von daher durchaus verständlich, weil in den nächsten Jahren im In- und Ausland mit zusätzlicher Nachfrage gerechnet wird. Eine zusätzliche Nachfrage, die in starkem Maße den Klassiker Underberg betreffen soll. Dafür sorgen unter anderem zahlreiche maßgeschneiderte Aktionen, von denen viele schon Kultcharakter haben. Beispielsweise die Schmuckdosen-Reihe „Kulinarische Reise um die Welt“, für die es nach Asien, Italien, Griechen-

Ein Aspekt, der für beste Hygiene spricht ist die Übertunnelung der Transporteure mittels Makrolon-Abdeckungen.



land, Deutschland, Spanien und Südafrika nun das neue Motiv Österreich gibt. Oder die Treue-Aktion „Tops & More“, die bei fleißigem Sammeln von Underberg-Kapseln interessante Preise verspricht und vieles mehr.

Was letztlich zeigt, dass Underberg über die Jahrhunderte einer Linie treu geblieben ist, die Erfolg beinhaltet. Bischoff: „Hier orientieren

sich hochwertige Optik und ansprechende Marketingmaßnahmen an der hohen Qualität des Produktes. Hier trifft sich Tradition und Innovation. Hier wird Erfolgsgeschichte permanent weiter geschrieben.“

Gemeinsam mit KHS. **oo**

Ferdinand Schmitt
Vertrieb Deutschland Wein-, Sekt-, und Spirituosenanlagen, KHS GmbH, Bad Kreuznach, Tel.: 06 71/8 52-25 15

ALLCLICK®

**Lagereinrichtung
Inneneinrichtung
Lagerhilfsmittel
Betriebs-einrichtung
Schallschutztechnik**

ALLCLICK®
Allclick Austria GmbH
02252 / 49 001-0
office@allclick.at www.allclick.at

Cleaner- Safer - Smarter

Vielen Verpackungskunden ist die Firma Langguth bestens bekannt. Viele kennen aber nicht die ganze Angebotspalette des Unternehmens. Manche kennen die Firma nur im Eimerhandling, manche nur im Sleevebereich oder im Etikettenbereich. Damit auch Nichtinsidern klar wird welches weites Angebotsspektrum die Firma Langguth hat, hat man sich für einen neuen Werbeauftritt entschlossen der eindrucksvoll auf der interpack umgesetzt wurde.

Zwei besondere Neuheiten präsentierte Langguth während der Messe – den hotLAN Rundläufer zur Etikettierung von PET Flaschen im Heißabfüllverfahren in Heißabfüllung mit integriertem Haftetikettieraggregat Typ self LAN und mehrere Linearläufer mit Vollverkleidung im neuen CLEAN-Design. Cleaner – Safer – Smarter – dadurch wird eine höhere Sicherheit und eine deutlich leichtere Reinigung gewährleistet.

Angebotsbereiche

Die einzelnen Angebotsbereiche umfassen jetzt hotLAN® (Heißleim-Etikettiertechnik), wetLAN® (Nassleim-Etikettiertechnik), selfLAN® (Selbstklebeetikettiertechnik), sleeveLAN® (Shrink-Sleeve-Etikettiertechnik) und sysLAN® (Eimer-Handlingsysteme).

sleeveLAN®

Mit sleeveLAN® Schrumpftunneln können alle gängigen Schrumpffolien verarbeitet werden (PVC, OPS, PETG & PLA). Ein besonderes Merkmal der sleeveLAN® Schrumpftunnel ist zum einen der von Karlville patentierte Dampftunnel mit integriertem Dampfgenerator sowie zum anderen der patentierte Heißlufttunnel Tornado. Beide Varianten zeichnen sich durch hohe Replizierbarkeit der Schrumpfergebnisse aus.

sysLAN®

Die Eimer-Handlingsysteme bieten eine Reihe von maßgeschneiderten Lösungen. Entstapelung, Eimerverschließung mit Kontrollfunktion und Etikettierung in unterschiedlichen Leistungsbereichen. Während der interpack wurde ein Kleingebinde gehandelt und etikettiert.

Bekanntheit

„Mit dem neuen Marktauftritt wird transparent in welchen Bereichen Langguth tätig ist“ so Eberhard Gaupmann/Cleopack (www.verpackungsmaschinen.at) „Wir



beliefern Kunden in vielen Bereichen der Nahrungsmittel-, Getränke- und Konservenindustrie sowie Farben- und Lackindustrie. Unsere Kunden schätzen an Langguth das Know-how, die Flexibilität und den zielorientierten, gut organisierten Kundendienst.“ **26**

Mehr unter:
www.langguth.com



Das Funkeln im Auge des Käufers

Pago Holo Impressions setzen eine spannende neue Duftmarke im Wettlauf um die Kundenaufmerksamkeit. Das innovative Verfahren ermöglicht den gezielten partiellen Transfer holografisch wirkender Struktureffekte mittels eines Speziallacks.



Glitzernd-spektralfarbene Muster erzeugen suggestive Tiefenräumlichkeiten über dunklen Hintergründen oder flirrende Blickfänge auf akzentuierten Flächen. Hologrammeffekte sind durch ihr faszinierendes Licht- und Farbenspiel längst eine bedeutsame Größe in der Gestaltung anspruchsvoller und trendbewusster Premiumprodukte. Zunehmend wächst dabei die Zahl der Anwendungen, die sich nicht mit dem Hologrammlogo als Sicherheitsmerkmal oder dem holografisch wirkenden Zusatzsticker als Trendelement begnügen. Pago Holo Impressions ist ein neues Verfahren, das ermöglicht holografisch wirkende Strukturen sowohl gezielt partiell als auch flächig als All-over-Impression auf Selbstklebeetiketten einzusetzen.

Die Magie von Lichtreflexen und Bewegung

Ohne die darunter liegenden Motivpartien zu verdecken liefern Pago Holo Impressions - vom jeweiligen

Lichteinfall abhängig - sanft schimmernde bis leuchtstark strahlende Reflexe. Die Intensität und Anmutung der Oberflächenveredelung lässt sich durch die Materialien von Gebinde oder Trägerfolie sowie die hinterlegten Farben in nahezu unbegrenzter Form gestalten. Vor dunklen Flächen schafft das brillante Funkeln beeindruckende Tiefenräumlichkeit. Im No-label-Look über metallischen Gebinden entstehen differenziert glitzernde Oberflächenwirkungen, die faszinierende Reflexe auf ihre nächste Umgebung abstrahlen.

Spannend laufen diese Glitzereffekte beim Drehen des Gebindes in der Hand über das Etikett und werden immer dort sichtbar, wo das Licht reflektiert wird. Das sich im Licht verändernde Aussehen erhöht auch die Aufmerksamkeitswirkung der mit Holo Impressions ausgestatteten Produkte im Warenregal und fordert dadurch den Zugriff des Käufers gezielt heraus. Für die hohe Wirtschaftlichkeit des exklusiv wirkenden Effekts sorgt die zugrunde liegende Technik: Die hologrammartige Struktur entsteht im Druckprozess durch einen Holo-Effektlack in einem speziellen Transferverfahren. Die Designvielfalt wird dabei durch unterschiedliche erzeugbare Holo-Strukturen unterstützt. **27**

Mehr gab es während der A.Pack und während der interpack zu sehen oder unter: www.pago.com



Auf der A.Pack war Pago mit dem Österreich-Team vertreten

INTERPLASTICA 2012



15. Internationale Fachausstellung Kunststoffe und Kautschuk

24.-27. Januar 2012
Moskau/Russland

Messegelände EXPOCENTRE
in Krasnaja Presnja

www.interplastica.de

Kontakt in Österreich:

Gesell GmbH & Co. KG
Sieveringer Str. 153
1190 Wien
Österreich
Tel. +43/1/320-5037
Fax +43/1/320-6344
office@gesell.com
www.gesell.com

Messe Düsseldorf GmbH
Postfach 10 10 06
40001 Düsseldorf
Deutschland
Frau Ayfer Kurt
Tel. +49/211/45 60-77 68
Fax +49/211/45 60-77 40
KurtA@messe-duesseldorf.de
www.messe-duesseldorf.de



KONIPACK^t

Value Added Packaging



Seit mehr als einem Jahr haben die PrintCity-Mitgliedsunternehmen manroland, UPM, Sun Chemical, M-real, Kurz, Merck und Weilburger Graphics gemeinsam mit Bobst als Partner sowie Reproflex und UpCode als Technologiepartner ihr Fachwissen rund um die Technologien für die Herstellung von Verpackungen mit Mehrwert ausgetauscht und eine Sammlung von 'Musterschachteln' vorbereitet, anhand derer sie die heutigen Möglichkeiten aufzeigen. Das neue VAPack-Projekt richtet seinen Fokus auf die Anforderungen von Markeninhabern und Designern, um offene Diskussionen rund um die neuesten Möglichkeiten und den Nutzen innovativer VAP-Technologien zu initiieren. Die VAPack-Studie liefert unter anderem folgenden Nutzen:

- Effektivere Differenzierung von Produkten in allen Bereichen der Konsumgütermärkte - Neue Möglichkeiten in der Entwicklung und Positionierung von Marken.

Mehr unter: www.printcity.de

HLF Heiss GmbH - Katalog 2011

„In 14 übersichtlich gestalteten Kapiteln gegliedert, bieten wir nicht nur Regalsysteme von der „Stange“ an, sondern auch das notwendige Zubehör für den Lagerbetrieb.

Neu in unserem Katalog sind die Kapitel „Automatische Lagersysteme“ von der Kleinteile- bis zur Langgut- und Blechlagerung sowie

„Transport und Fördertechnik“ für Stückgut- und Palettentransport. Für die Einrichtung und Erweiterung von Werkstatt, Arbeitsplätzen und Bürobereichen finden Sie erstklassige Qualitätsprodukte in gewohnter Artikelvielfalt“, so Melanie Kroupa/

HLF Heiss. Im Kapitel „Intralogistik“ erhalten Leser einen Einblick in geplante und realisierte Lagerlösungen. Mehr unter: www.heiss.at oder den Katalog einfach unter office@heiss.at anfordern



Schmuckdosen-Aktivitäten verkauft

Mit Wirkung zum 16. Juni 2011 hat die HUBER Packaging Group GmbH, Öhringen ihre Schmuckdosen-Aktivitäten, die in der Tochtergesellschaft HUBER Decorative Packaging GmbH + Co. KG, Landshut zusammengefasst waren, veräußert. Erwerber ist die mutares AG mit Sitz in München. Die HUBER Decorative Packaging GmbH + Co. KG in Landshut produziert und vertreibt hochwertige Verkaufs- und Promotionverpackungen aus Weißblech. Mehr unter: huber-packaging.com

Fußball Trolley



Im Fußball-Look gestaltete Fan-Produkte zeigte STI auf der interpack, die „convenient“ sind. Ein rollbarer Wellpapp-Trolley (Go Trolley) ist das ultimative Fan-Paket mit zwei Sitzhockern, einem Einweg-Grill und einem 11er-Bierdosen-Multipack bestückt. Der Sitzhocker - als überdimensionale Bierdose gestaltet - besteht eben-

falls aus Wellpappe, lässt sich handlich klein zusammenfallen und an jedem beliebigen Ort mit einem Handgriff aufstellen. Aufgrund der intelligenten Konstruktion bietet er selbst echten Schwergewichten einen bequemen Sitzplatz. Der 11er-Bierträger „tangapac“ besticht durch einen extrem sparsamen Materialeinsatz, denn er besteht aus einem gestanzten Pappzuschnitt, der mit einem PP-Band umreift wird. Effizienter ist kein Multipack. Nicht nur Fußballfans werden von der nachhaltigen Lösung begeistert sein.

Mehr unter: www.sti-group.com

Übergabe an den ersten Kunden

Die Serienproduktion ist angelaufen und schon hat STILL die ersten RX 70 Hybrid verkauft.

Umweltbewusstsein und Nachhaltigkeit sind für immer mehr Kunden ausschlaggebende Entscheidungskriterien bei der Auswahl eines Flurförderzeugs.

Die Fraport AG, Betreiber des Flughafens Frankfurt, hat „ja“ gesagt und will mehr für die Umwelt tun. Fraport war sofort von dem RX 70 Hybrid begeistert und bekam das erste in Serie produzierte Gerät offiziell auf der CeMAT in Hannover übergeben.

Mehr unter: www.still.at



If anyone can - WE CAN!

Die Pirlo-Tochtergesellschaft Reichsfeld Metallverpackungen stellte zur interpack die neue Generation einer vollautomatischen Deckel-Verschleißmaschine vor: das System CS - dabei steht CS für Closure System - welches hiermit das bisherige Modell TAC ablöst. Reichsfeld Closure System setzt durch seine einfache Bedienung einen neuen Maßstab in der Automatisierung von Abfüllprozessen.

Die Verschleißmaschine wurde speziell für die Bedürfnisse der chemisch-technischen Industrie, für die Abfüllung von Metallverpackungen mit einem Füllvolumen von 5 bis 30 Litern, insbesondere von als Gefahrgut eingestuften Füllgütern im Ex-Bereich, konzipiert.

Der Vollautomat verschleißt in der Grundaussführung bis zu 600 Behälter pro Stunde mit Standard-Spannringen (Rumpf-Deckel-Spannring). Closure System verzichtet dabei im Gegensatz zu anderen Systemen auf jede Materialverformung beim Verschließen und umgeht damit Sonderformen von Spannringen und Behältern. Reichsfeld-Geschäftsführer Wilfried Glawischig: „Das in jedem Abfüllbetrieb gelegentliche manuelle Verschließen bleibt somit bei unserer zum Patent angemeldeten Innovation weiterhin möglich. Unsere Kunden müssen keine Sonderdeckel oder Sonderspannringe bereithalten.“

Einfach

Easy ist auch das Thema bei der Integration in eine bestehende Abfülllinie. Daneben kann die Verschleißmaschine Closure System aufgrund ihrer Platz sparenden Ausführung und der mühelosen Verschiebbarkeit der gesamten Anlage auch mobil an verschiedenen Abfüllstationen eingesetzt werden.

Brand Protection

Neben dieser Neuheit bewies Pirlo auch seine Kompetenz im Bereich Markenschutz: „Wir haben uns in den letzten Monaten intensiv mit dem Thema Markenschutz mittels Metallverpackung auseinandergesetzt. In einer Reihe von Tests wurden die dafür am besten geeigneten Schutzkonzepte untersucht. Ziel sämtlicher unserer Ansätze ist es, das Fälschen von Produkten mit möglichst einfachen und billigen



Mitteln so teuer zu machen, dass es sich für die Fälscher nicht mehr lohnt.“

Die Lösungsansätze:

UV-Druck/Codierung - Bei dieser Art von Produktschutz werden mittels Inkjet- oder UV-Offset-Druck, Codierungen, welche lediglich unter Schwarzlicht sichtbar sind, auf die Metallverpackung aufgebracht. „Den entscheidenden Vorteil für unsere Kunden stellt hier der Kostenfaktor dar. Im Falle der Inkjet-Codierung fallen absolut keine Extrakosten an, da diese bereits Bestandteil des bestehenden, geprüften Qualitätssystems bei Pirlo ist. Potentielle Nachahmer hingegen werden durch die hohen Investitionskosten abgeschreckt“, so Franz Mayer.

Mikroschrift

In Mikroschrift geschriebene Texte, die für das freie Auge im Dosenlayout nur als Linie erscheinen, können einfach per Fadenzähler oder



Mikrochips

Bei Mikrochips handelt es sich um ein Hologramm, das auf einer aluminiumbedampften Polyesterfolie aufgebracht wird. Die Folie wird sodann bei starken Minustemperaturen in kleinste Schnipsel zerteilt. Diese „Chips“ kann Pirlo anschließend in diversen Lacken verstecken. Das System ist nahezu fälschungssicher, bei kundenindividuellen Hologrammen ist jedoch mit Einmalkosten von ca. € 35.000,- zu rechnen.

Fragrance Identification

Bei der Fragrance-Identification werden an unauffälligen Stellen der Dose Flächen mit mikroverkapselten ätherischen Ölen angebracht. Durch Reibung werden die Öle „mechanisch“ aktiviert. Fälscher erkennen dieses Merkmal in der Regel nicht. Wer aber weiß, an welcher Stelle er rubbeln muss, kann den definierten Geruch identifizieren und somit das Original bestimmen. Besonders im Lebensmittelbereich könnte die Fragrance Identification als Marketingtool an großer Bedeutung gewinnen. **28** Mehr unter: www.pirlo.com

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@druckwerkkrems.at • www.druckwerkkrems.at

REWE-Dortmund setzt auf KiSoft

Bei den Frischdienstlagern in Dortmund-Asseln sowie Wesel wurde KiSoft WMS im November 2010 bzw. März 2011 in Betrieb genommen. Bis Anfang 2012 folgt die Installation des Warehouse-Management-Systems von KNAPP im Trockensortimentslager in Dortmund sowie bei der REWE-Tochter DOEGO. Der Lebensmittelhändler profitiert mit KiSoft von einem einheitlichen System für alle Standorte sowie von Effizienz- und Qualitätssteigerungen.

KiSoft WMS wird in den Bereichen Lagerverwaltung, Kommissionierung sowie Staplersteuerung in Kopplung an das ERP-System X-Trade eingesetzt. Durch die Online-Bestandsverwaltung des Systems ist der genaue Bestand jederzeit bekannt. KiSoft WMS steuert die Nachschubaufträge automatisch, welche aufgrund definierter Mindestbestände in den Kommissionierfächern ausgelöst werden. Das Staplerleitsystem sorgt für eine wegeoptimierte Warenversorgung. Durch den Einsatz von Prüzfziffern und der elektronischen Datenerfassung mittels Pick-by-Voice erzielt REWE-Dortmund deutliche Qualitätssteigerungen.

Workforce Management System

Neben KiSoft WMS verwendet das Unternehmen auch KiSoft WFM (Workforce Management System) zur Produktivitätsmessung. Der Soll-/Ist-Vergleich mit REFA-Planzeiten stellt eine faire

Prämienberechnung für die MitarbeiterInnen im Logistikbetrieb sicher. Wenn KiSoft WMS 2012 vollständig in allen Standorten in Betrieb ist, werden ca. 700 MitarbeiterInnen auf einer Lagerfläche von rund 100.000 m² mit der anwenderfreundlichen Software von KNAPP arbeiten. Im Tiefkühlager



in Dortmund-Wambel ist ein Vorgängersystem bereits seit 2005 im Einsatz.

Stefan Hahn, Prokurist und Geschäftsbereichsleiter Lagerbetriebe Dortmund, ist von der erfolgreichen System Einführung überzeugt: „Mit KiSoft WMS haben wir uns für ein bewährtes System im Lebensmittelhandel entschieden und sind so für die Zukunft bestens gerüstet. Die Effizienz und Qualität der Kommissionierung wird mit der Einführung deutlich gesteigert werden.“ **29**

Mehr unter www.kisoft.de

(o.r.) Kommissionierung von Gewichtsartikeln
(u.) Hardwareunabhängige Sprachkommissionierung mit KiSoft Voice

Gerresheimer Gruppe

Auf der interpack präsentierte die Gerresheimer Gruppe Highlights aus allen Geschäftsbereichen. Der Bereich Tubular Glass (Röhrenglas) präsentierte vorfüllbare Spritzensysteme und als besonderen Produktschwerpunkt die RTF®-Sterilspritzen. Röhrenglas bildet auch die Grundlage für ein breites Sortiment hochwertiger Injektionsfläschchen sowie Ampullen und Karpulen in zahlreichen Füllgrößen und Formvarianten.

Gerresheimer Moulded Glass (Behälterglas) zeigte aus der

Kosmetikindustrie sowie Spezialsegmenten der Nahrungsmittel- und

Getränkeindustrie das komplette Leistungsspektrum.

Medical Plastic

Der Bereich Medical Plastic Systems fertigt für die Pharmaindustrie maßgeschneiderte medizinische Systeme auf der Basis von Kunststoff für Anwendungen in der Pharmazie, der Diagnostik und der Medizintechnik wie Inhalatoren

und Insulin-Pens. Im Mittelpunkt der Präsentation des Geschäftsfeldes Plastic Packaging standen Multilayer-Kunststofffläschchen für sensible parenterale Medikamente. Bekannt ist dieser Bereich vor allem für seine breite Palette hochwertiger Primärverpackungen für flüssige und feste Medikamente. **30**

Mehr unter: www.gerresheimer.de



Leistungssprung: In-Sight Explorer 4.5

Mit dem In-Sight® Explorer 4.5 erweitert Cognex erheblich die Fähigkeiten der In-Sight Vision-Systeme. Die darin integrierten Inspektionswerkzeuge umfassen ab sofort All-in-One-Inspektionswerkzeuge für die präzise Detektion von Kanten und Oberflächen, für die exakte und sichere Bestimmung der Breite und Position von Kleberauppen, sowie ein robustes Werkzeug zum gleichzeitigen Lesen mehrerer 1D und 2D Codes.

So können die Vision-Systeme In-Sight gleichzeitig unterschiedliche Codes lesen und sehr anspruchsvolle Inspektionen durchführen. Das neue „Flexible Flaw Detection“ (FFD) Kanten- und Oberflächeninspektionswerkzeug kann mit seinen äußerst fein arbeitenden Algorithmen sowohl Farb- als auch Grautöne analysieren. Das gewährleistet das Prüfen von Grenzlinienfehlern, wie etwa Mängel in der Formübereinstimmung, sowie von Oberflächenfehlern, wie etwa Verfärbungen und Kratzern. FFD kann ebenfalls für die Inspektion von Aufdrucken, wie etwa Siebdrucklogos, verwendet werden. Das bietet dem Benutzer die Möglichkeit, zwischen Präzisions- und Geschwindigkeitskriterien zu wählen bzw. Defekte während der Laufzeit zu ignorieren.

Flexible Werkzeuge

„Ohne flexible Werkzeuge können normale Prozessabweichungen zu fälschlichem Ausschuss führen“, erklärt Bhaskar Banerjee, Business Unit Manager für Cognex Vision



Checker 4G



PI+S Explorer+4.5.



Robert Willett /Cognex

Systeme. „Das neue ‚Flex Flaw Detection‘-Werkzeug ermöglicht eine genauere Inspektion, bei der Fehler durch optische Verzerrung, Änderungen in der Abstufung, fehlerhafte Druckeinstellungen und gestreckte Zeilenkamerabilder ausgeschaltet werden.“ In-Sight Explorer 4.5 verfügt zudem über zwei neue Werkzeuge auf der EasyBuilder®-Benutzeroberfläche: Bead Finder und Bead Tracker. Diese benutzerfreundlichen Werkzeuge können Positionsfehler sowie breitenbedingte Fehler und Leerstellen feststellen bzw. sämtliche Daten von Kleberauppen liefern, die zur Prozesskontrolle notwendig sind.

128 Codes

ReadIDMax wurde ebenfalls in In-Sight Explorer 4.5 integriert. Grundlage von ReadIDMax bilden die leistungsstarken und praxiserprobten ID-Algorithmen 1DMax™ und 2DMax™ zum Lesen von 1D-Barcodes und 2D-Data-Matrix-Codes. Als zusätzliche Funktion verfügt das neue Werkzeug über die Fähigkeit, bis zu 128 Codes gleichzeitig zu lesen, unabhängig von der Code-Anordnung im Sichtfeld. Der Benutzer kann ab sofort mehrere Codes simultan lesen und zeitlich komplexe Teile zu inspizieren. In-Sight Explorer 4.5 verfügt zudem über verbesserte Kommunikationsmöglichkeiten, wie etwa die Unterstützung von CIP-Sync, einem Protokoll für präzise Uhrensynchronisation, und dem UDP-Protokoll. Ferner wird das Senden von Kamerasteuerungsbefehlen von der Mitsubishi-SPS via MC Protocol unterstützt.

31

Nähere Informationen bzw. Download der kostenlosen Testversion unter:
www.cognex.com/explorer

Ein Schritt zum Erfolg ist Mut.

platzhalter

DRUCKEREI
BÖSMÜLLER

Print Competence Center Wien:
Obere Augartenstraße 32, A-1020 Wien
Kontakt: Franz Bösmüller
T: 01/214 70 07 - 0, F: 01/214 70 08 - 33

Druckwerk Stockerau:
Josef Sandhofer Straße 3, A-2000 Stockerau
T: 02266/681 80 - 0, F: 02266/681 80 - 33

www.boesmueller.at

Print Kompetenz die überzeugt.

Im Dienste der Frische

Die Erfassung von Fleischlieferungen mit der Lösung von BARCOTEC. Wien, Mai 2011 – Das Wiener Unternehmen Karl Kneusel HandelsgmbH nutzt seit Kurzem eine Softwarelösung von BARCOTEC, um Fleischlieferungen schnellstmöglich erfassen und kontrollieren zu können.

BARCOTEC ist seit 22 Jahren führender Anbieter von mobilen Datenerfassungssystemen in Österreich.

Codierte Lieferungen

Die Karl Kneusel HandelsgmbH ist internationaler Importeur und Großhändler von Fleisch mit Sitz in Wien. Das Fleischsortiment besteht aus frischen und gefrorenen Teilen von Rind, Schwein, Kalb, Lamm, Geflügel und Wild für die Produktion und den Laden- bzw. Gastronomieverkauf. Neben Deutschland oder Italien kommt das Fleisch zu einem großen Teil aus Übersee, wie aus Brasilien, Argentinien, Paraguay, Australien oder Neuseeland.

Gerade bei verderblichen Waren wie Fleisch ist ein rascher Ablauf der Logistik essentiell. Karl Kneusel, Inhaber des Unternehmens, wandte sich mit seinem Anliegen, die gelieferten Waren so einfach und schnell wie möglich zu erfassen und zu überprüfen, an BARCOTEC, österreichischer Spezialist für automatische Identifikation. Konkret sollte das Tempo der Warenannahme und -überprüfung erhöht und die Qualität der entsprechenden Prozesse gesteigert werden.

Alle gelieferten Artikel sind mit einem Barcode versehen. Diese

Codes dienen nun der Identifikation und Quantifizierung der Waren. Mit diesen meist EAN128 Codes werden dabei gleich mehrere Informationen transportiert. Mit bestimmten Kürzeln (so genannte Application Identifier) werden die unterschiedlichen Daten voneinander getrennt bzw. benannt. Lautet ein Code beispielsweise „(01)1234(10)5678“, so kommt immer nach „(01)“ die Artikelnummer, in diesem Fall „1234“, und immer nach „(10)“ die Chargennummer, hier „5678“. Natürlich gibt es noch eine Menge anderer Kürzel.

Software im Maßanzug

So können in einem Code viele Informationen transportiert werden. Praktisch, aber ohne entsprechender Erfassungsssoftware nur schwer verwaltbar, da alle Informationen separat und „per Hand“ ausgelesen werden mussten. Daher hat BARCOTEC nun eine spezielle Software entwickelt, maßgeschneidert auf die individuellen Anforderungen des Fleischimporteurs: alle Informationen im Barcode können so optimal genutzt werden. Auf dem tiefkühltauglichen mobilen Terminal „Kyman“ des Herstellers Datalogic wird der EAN128 Code sofort beim Scan in seine einzelnen



Mit der Software werden Fleischlieferungen aus Übersee schnellstmöglich erfasst und kontrolliert.

Informationen aufgesplittet. Bei Fleischlieferungen ist besonders die Gewichtsangabe interessant, da hieran feststellbar ist, ob die Lieferung komplett ist. So wird die komplette Palette auf eine Waage gestellt, dann die Codes der einzelnen Packstücke eingescannt. Die Software separiert nicht nur die einzelnen Informationen über Artikelnummer, Gewicht, Charge und Produktionsdatum, sondern errechnet auch automatisch die Summe der gescannten Gewichtsinformationen. Sind alle Codes gescannt wird geprüft, ob das Gesamtgewicht am mobilen Terminal mit dem auf der Waage gemessenen und auf dem Lieferschein verzeichneten Gewicht überein stimmt. So ist sehr schnell klar, ob die Ware komplett geliefert wurde, und gleichzeitig sind bereits alle relevanten Informationen elektronisch erfasst.

Erfolg auf der ganzen Linie

Die Software übergibt die gescannten Daten als Textdatei an einen PC. Auch das Datum und die genaue Uhrzeit eines jeden Scans wird dabei automatisch hinterlegt. Die Datenübertragung funktioniert über die Standardsoftware „easyCONNECT“ von BARCOTEC. Dabei handelt es sich um Software auf dem PC, die über Active Sync erkennt dass ein mobiles Gerät angeschlossen wurde und sogleich dessen Daten abrufen und in einen vom Kunden vorher definierten Ordner speichern. Von dort können die Daten bequem weiterverarbeitet, und vor allem auch in Excel ausgewertet werden.

„BARCOTEC hat genau das möglich gemacht was ich mir erhofft hatte“, freut sich Karl Kneusel. „Das System läuft perfekt und wir sind so schnell wie nie zuvor!“

BARCOTEC ist Anbieter von Lösungen zur automatischen Identifikation (Barcode, RFID) sowie Datenerfassungssystemen. Vor 22 Jahren gegründet hat sich das Unternehmen als führender Anbieter mit Vertretungen weltweiter Marktführer wie DATALOGIC, DENSO, PSION, GOTIVE, DLOG und CITIZEN erfolgreich am Markt etabliert. Im hauseigenen, von den Herstellern autorisierten Service-Center in Wien und Salzburg werden Kunden europaweit mit minimalen Durchlaufzeiten betreut. Ferner ist BARCOTEC Mitglied der Bundesvereinigung für Logistik (BVL) und des Vereins Netzwerk Logistik (VNL).

32

www.barcotec.at



Die Karl Kneusel HandelsgmbH nutzt seit Kurzem die Softwarelösung von BARCOTEC und die mobilen Terminals Kyman von Datalogic.



Der Datalogic Kyman hält den rauen Umgebungsbedingungen im Tiefkühlager von Kneusel problemlos stand.

Interpack 2011

Die interpack 2011 schloß als eine der erfolgreichsten Veranstaltungen in der 53-jährigen Geschichte der weltweit bedeutendsten Messe der Verpackungsbranche und der verwandten Prozessindustrie. Das war der einhellige Tenor unter den 2.700 Ausstellern aus 60 Nationen in allen 19 restlos belegten Hallen des Düsseldorfer Messegeländes.

Die Aussteller der interpack 2011 waren bester Stimmung und berichteten von zahlreichen sehr guten Gesprächen mit hochrangigen Besuchern. Viele seien mit konkreten Aufträgen auf die Unternehmen zugekommen, so dass ein äußerst lukratives Nachmessegeschäft erwartet werde. Darunter seien besonders viele internationale Entscheider aus dem Top-Management gewesen. Die nächste interpack findet in drei Jahren vom 8. bis 14. Mai 2014 statt. KOMPACK sprach nach der Messe auch mit Gerhard Schubert über den Verlauf der Messe. Der vollautomatische Werkzeugwechsel auf der TLM-Verpackungsmaschine gehörte ja zu den Highlights der interpack.

KOMPACK: Wie waren Sie mit dem Verlauf der interpack und der ersten Messenacharbeit zufrieden?

Gerhard Schubert: Mit dem Verlauf der diesjährigen interpack sind wir sehr zufrieden. Eigentlich waren wir bisher mit jeder interpack zufrieden, doch war das Aufatmen nach der Krise auf der

diesjährigen interpack sehr deutlich zu spüren. Die Aussteller haben sich fast ausnahmslos in einem Rausch des Glücks befunden, woraus man schließen kann, dass die Branche zuvor in einer verzweifelten Situation war. Obwohl alle höchstzufrieden waren, hat man als richtiger Deutscher natürlich einen neuen Grund zum Klagen gesucht und so haben mir einige Kollegen vorgejammert, dass sie jetzt große Kapazitätsprobleme auf sich zukommen sehen und händeringend neue Mitarbeiter einstellen müssen. Die Messenacharbeit gestaltet sich nun genauso, wie wir es in den Jahren vor der Krise gewohnt waren. Nachdem wir im letzten Jahr 18 % unseres Umsatzes eingebüßt haben, haben wir im Moment wieder den Stand von 2008 erreicht.

KOMPACK: Bei den vielen gezeigten Neuigkeiten - welche sind bei Ihren Kunden auf besonderes Interesse gestoßen?

Gerhard Schubert: Auf großes Interesse bei unseren Kunden ist unser Transmodul gestoßen. Wir sind überaus zufrieden mit dem Erfolg



Gerhard Schubert

unseres Transportroboters, der uns eine Vielzahl neuer Möglichkeiten erschließt. Auf der interpack sind wir zum ersten Mal bahngesteuert gefahren. Das bedeutet, dass sich unsere Transmodule in ihrer Fahrgeschwindigkeit an den Produktstrom anpassen können. Großen Erfolg hatten wir auch mit unserem TLM-Palettierroboter und natürlich mit dem automatischen Werkzeugwechsel. Man überlegt

jetzt, ob der automatische Werkzeugwechsel tatsächlich den kommerziellen Nutzen bringt, den wir versprechen und wird - da bin ich mir sicher - in den nächsten Monaten mit konkreten Anfragen auf uns zukommen. Die Entwicklungsarbeiten unsererseits gehen auf jeden Fall weiter, sodass wir, den automatischen Werkzeugwechsel betreffend, bis Mitte 2012 lieferbereit sind. Das Schubert MES-System ist ebenfalls gut aufgenommen worden. Darüber hinaus konnten wir die abpackende Industrie davon überzeugen, dass unser TLM-Verpackungsmaschinen-System an Flexibilität nicht zu überbieten ist. Unsere Kunden haben auch mit Interesse vernommen, dass wir inzwischen mit unseren TLM-Verpackungsmaschinen in den Abfüllbereich eingestiegen sind und in Zukunft auch beim Abfüllen neue Wege gehen wollen. **33**

Mehr unter: www.interpack.de oder unter www.gerhard-schubert.de



Präsentation: Werkzeugumstellung von Schokohase auf Schokobär

Citronix Ci1000



Ci 1000 - VARIANTEN

- Standard
- Foodgrade
- Micro
- UV
- Pigmentiert (gelbe Tinte)
- Stark Pigmentiert (weiße Tinte)

- 2 Jahre Garantie
- 1 – 5 Zeilen Barcodes, Grafiken und Texte
- und, und ...

www.bein.at

Bein Helmut GmbH
6933 Doren · Schnoran 174 · AUSTRIA
T +43 5516 290 60 · Fax +43 5516 290 60-6 · e-mail: sales@bein.at

FN 260772 p
UID: ATU 615 65345
EROI: ATE OS1000005351

Aus CFS wird GEA Convenience Food Technologies

Seit dem 24. März ist CFS (in Österreich durch die Firma Gramiller vertreten) vollwertiges Mitglied der GEA Group AG, einem im MDax börsennotierten deutschen Konzern, der weltweit einer der größten Anbieter von Maschinen und Prozessen für die Nahrungsmittelbranche ist.

Als eigenständiges sechstes Segment innerhalb der GEA Gruppe wird CFS zukünftig in der Lage sein, seinen Kunden ein noch breiteres Spektrum an innovativen Technologien für das Verarbeiten, Slicen und Verpacken von Lebensmitteln anzubieten. Auf der interpack in Düsseldorf präsentierte sich CFS seinen Kunden als kreatives und innovatives Verpackungsunternehmen unter dem Motto „Let's increase YOUR performance“.

Zahlreiche Weiterentwicklungen der bewährten Produktpalette setzen wieder Maßstäbe in Bezug auf Leistung, Effizienz, Produktqualität und Hygiene. Highlights sind u. a. der mit Servotechnik und einem flexiblen Werkzeug-Wechselsystem ausgestattete Thermoformer PowerPakNT, der Hochleistungs-GigaSlicer für gewichtsgenaues Schneiden inkl. innovativer Scannertechnologie auf Röntgenbasis, die weiter verbesserten Funktionen des Traysealers TwinStar12 oder

die neue Ultraschallversiegelung bei der kontinuierlichen, vertikalen Schlauchbeutelmaschine SmartPacker. Zusätzlich stellt CFS noch einen komplett neuen Thermoformer vor - die PowerPakXT. Neben den Verpackungsmaschinen und ihren technischen Weiterentwicklungen wurden aber auch Anbaugeräte wie beispielsweise Etikettierer, Verpackungsmaterialien und Service-Konzepte präsentiert.

Der Blick richtet sich vor allem auf die Anforderungen der Lebensmittelindustrie. Aber auch technische Verpackungen rücken verstärkt in den Produktfokus. Ob Fisch, Fleisch, Käse oder sterile medizinische Einmalartikel: CFS garantiert höchste Sicherheit und Funktionalität beim Slicen und Verpacken der empfindlichen Produkte.

PowerPakXT

Mit dieser Maschine rundet CFS sein Thermoformer-Programm im unteren bis mittleren Verpa-



ckungssegment ab. Die kompakte Tiefziehmaschine ist variabel einsetzbar und kann jederzeit auf sich ändernde Kundenanforderungen angepasst werden. Mit einer Folienbreite von 420 mm und einer Vorschublänge von bis zu 650 mm bringt sie bei vielen Standardapplikationen bis zu 50 % mehr Leistung als vergleichbare Wettbewerbsmaschinen. Das macht die vollautomatische Tiefziehmaschine einzigartig in dieser Größenordnung. Sie ist einfach zu bedienen und entspricht allen Hygienestandards.

Hochleistungs-Tray-sealer TwinStar 12

Das Leistungspotenzial des CFS

Traysealers TwinStar 12 kann sich sehen lassen: Mit ihm können bis zu 130 Schalen MAP-Verpackungen pro Minute hergestellt werden. Er orientiert sich konsequent am CFS-Unternehmensmotto „Lifecycle Performance“, mit dem Unternehmen effizient und nachhaltig jetzt und in Zukunft ihre Leistungsziele bei wechselnden Produktionsanforderungen erreichen. Weitere Ausstattungsdetails wie das OperatorLogin-System oder RFID FormatCheck schließen Fehlbedienungen aus.

Wiederverschluss-Systeme mit Mehrwert

Verbraucher wollen praktische Verpackungen. Die von CFS entwickelten Wiederverschluss-Systeme FlipFresh und Click-to-Close setzen sich im Bereich Top-Forming immer mehr durch. Mit der Oberbahnverformung beim PowerPakNT kann eine erhöhte Ausbringleistung von 30 % gegenüber marktüblichen Applikationen erreicht werden. Das wissen schon heute eine Reihe internationaler Unternehmen zu schätzen. **34** Mehr unter: www.cfs.com oder unter www.gramiller.at

Der Standard in der Getränkeindustrie

Das Rexnord Programm bietet die weltweit umfangreichste Produktpalette im Bereich der Kraftübertragungs- und Förderanlagenkomponenten mit bekannten Marken, wie Rexnord®, MCC®, Marbett®, Falk™ und Link-Belt®.

Rexnord ist ein zuverlässiger Partner, wenn es um systemorientierte, produktivitäts- und effizienzsteigernde Systemlösungen für weltweite Getränke-, Lebensmittel- und Industrieanwendungen geht.

Das im Jahr 1979 eingeführte Kurvensystem Rexnord® Magnetflex® wurde weltweit zum Standard in der Getränkeindustrie. Seine großen Vorteile machten es bei den weltweit führenden Herstellern und Benutzern zum beliebtesten System. Sowohl bei den Kunststoffketten, als auch bei den Stahlketten, handelt es sich um

ein Kombisystem. Die Magnete unterhalb der Führungen halten die Kette zuverlässig nieder. Das Sys-

tem ist mit ULF-Führungen ausgestattet, die einen äußerst niedrigen Reibungskoeffizienten aufweisen und besonders verschleißfest sind, was sich in einer Verminderung der Wartungskosten auswirkt.

Eine patentierte Kombination aus Fußplatte (patentierte Polymer-

verbindung) kombiniert mit Führungsprofilen aus Hochleistungsmaterial ULF (Ultra Low Friction). Das ULF Material ist außerdem für den direkten Kontakt mit Lebensmitteln zugelassen. Die ULF Führungen sind fest mit der Fußplatte verbunden. Die Combi-X Magnetflex® Kurven werden mit dem klassischen Rexnord Magnetpaket geliefert, welches aus zwei starken Ferritmagneten und einem Edelstahlfeinblech besteht, das den optimalen Halt der Kette gewährleistet.

Die Mitarbeiter von Rexnord und Werfring (Partner in Österreich) zeigten sich mit der großen Nachfrage aus allen Industriebereichen während der interpack sehr zufrieden. **35**

Mehr unter:



Intelligenz, Sicherheit und Nachhaltigkeit...

... in der Produktion. Rockwell Automation, Inc., weltgrößter spezialisierter Anbieter von industriellen Automatisierungs- und Informationslösungen, arbeitet stets daran, die Produktionsabläufe seiner Kunden intelligenter, sicherer und nachhaltiger zu gestalten.

Kürzere Markteinführungszeiten, ein niedrigerer Total Cost of Ownership, verbessertes Asset Management, optimierte Anlagenutzung sowie ein breiter aufgestelltes Risikomanagement für die Produktion - dies sind die entscheidenden Komponenten, die Rockwell Automation seinen Kunden im Maschinenbau wie auch Endanwendern bietet.

Rockwell Automation mit Sitz im US-Bundesstaat Milwaukee und weltweit etwa 19.000 Mitarbeitern entwickelt industrielle Automatisierungs- und Informationslösungen, um seinen Kunden dadurch Wettbewerbsvorteile zu verschaffen. Von eigenständigen industriellen Baugruppen bis zu integrierten, ein ganzes Unternehmen abdeckenden Systemen sind die Lösungen des Unternehmens in vielen unterschiedlichen Branchen und in einigen der anspruchsvollsten Produktionsumgebungen im Einsatz.

Wachstum

„Unsere entscheidende Stärke ist, dass wir Unternehmen dabei unterstützen, intelligenter zu arbeiten und zu wachsen. Endanwender und Maschinenbauer (OEMs) aus verschiedensten Märkten setzen auf unser umfassendes Portfolio an Produkten, Software und Services, welches Mehrwerte schafft und ihnen dabei hilft, ihre Ziele zu erreichen“, erläutert Mike Wagner, Global Packaging Business Manager bei Rockwell Automation. „Ziel ist dabei stets für unsere Kunden mithilfe unserer Technologien und unserem Portfolio einen Wettbewerbsvorteil erzielen“, so Wagner weiter.

„Ziel ist es, die Markteinführungszeiten mit Hilfe gesteigerter Geschwindigkeit, größerer Reaktionsgeschwindigkeit und höherer Flexibilität der automatisierten Fertigung zu verkürzen. Die skalierbaren, modularen, energieeffizienten und offenen Automatisierungssteuerungs- und Informationssysteme zielen zudem darauf ab, die Total Cost of Ownership zu senken. Di-

agnose, zustandsbasierte Überwachung, Ausfallanalyse und Storage Management verbessern das Asset Management und die Anlagenoptimierung. Nicht zuletzt sorgen wir mit der Analyse der Prozessvariabilität, der Einhaltung der einschlägigen Vorschriften sowie mit Sicherheitslösungen für ein breiter aufgestelltes Risikomanagement im Produktionsgeschäft.“

80 Länder

Rockwell Automation unterstützt Hersteller dabei, die Automatisierungs- und Informationstechnik sowie intelligente Motorregelungen so einzusetzen, dass sie ihre Produktivitätsziele erreichen können. Dabei setzt das Unternehmen neben seiner eigenen Expertise auf die Zusammenarbeit mit führenden Herstellern und ein weltumspannendes Netz aus 5.600 Distributions-, Software- und Produktreferenzpartnern. Dadurch ist Rockwell Automation in mehr als 80 Ländern als Lieferant industrieller Lösungen tätig.

Eine wichtige Branche, der sich Rockwell Automation widmet, ist die Verbrauchsgüterindustrie, deren Spektrum von Nahrungsmitteln und Getränken über Haushalts- und Körperpflegeprodukte bis zu Chemikalien reicht. Innerhalb dieses Segments hat das Unternehmen bedeutende spezialisierte Lösungen für Backwaren, Brauereierzeugnisse, Molkereiprodukte, alkoholfreie Getränke, Haushaltswaren und Fertigergerichte entwickelt. Rockwell Automation entwickelt für Verbrauchsgüterhersteller branchenspezifische Lösungen, deren einzigartige Features genau auf die Produktionsprobleme ausgerichtet sind, denen sich diese Branche Tag für Tag gegenüberstellt.

„Der globale Markt, Verbraucher-

vielfalt und Umweltverträglichkeit sind Schlüsselfaktoren, welche die Entwicklung der Verbrauchsgüterindustrie vorantreiben“, berichtet Wagner. „Konsolidierung, sich verändernde Verbraucherpräferenzen, strengere staatliche Richtlinien und Gesetzgebungen, steigende Energie- und Rohstoffkosten wirken sich stark auf die jeweiligen Herstellungsstrategien aus. Um in diesem dynamischen und umkämpften Markt wettbewerbsfähig zu sein, müssen Unternehmen die Nachfrage nach einer breiteren Produktpalette befriedigen.“

Gleichzeitig müssen die Produkte dauerhaft und kostenwirksam optimale Qualitätsniveaus halten. Mehr denn je treten OEMs und Endanwender auch auf den sich rasch entwickelnden asiatischen Märkten an. Hierzu müssen sie jedoch dem besonderen Regulierungs-, Wettbewerbs- und Preisgefüge dieses Marktes Rechnung tragen.“

Automatisierung

Hinsichtlich der Automatisierung gilt für alle genannten Branchen, dass jeder einzelne Auftraggeber ganz spezifische Anforderungen stellt. Rockwell Automation erfüllt all diese - mit leistungsfähigen Einzelkomponenten bis hin zu integrierten Systemen für ein komplettes Unternehmen. Nachhaltigkeit ist dabei ein zentrales Thema, weshalb Rockwell Automation stets daran arbeitet, betriebliche Abläufe sauberer, sicherer, energieeffizienter und wettbewerbsfähiger zu gestalten und gleichzeitig die daraus entstehenden Herausforderungen in geschäftliche Vorteile zu verwandeln.

Mit fortschrittlichen Automatisierungslösungen lassen sich unter anderem die Ausgaben für Energie und Rohstoffe sowie für Ausschuss und Abfall verringern. Die dadurch frei werdenden Ressourcen können an anderer Stelle sinnvoll genutzt werden. Die Architecture & Software Lösung von Rockwell Automation bietet eine breite Palette

an Automatisierungskonzepten. Deren Anwendungen reichen von speziellen Logix-Steuerungsdisziplinen für Prozess-, Chargen-, Bewegungs- und diskrete Steuerungen bis hin zu Sicherheits- und Antriebssystemen. Im Rahmen der Integrated Architecture arbeiten diese Steuerungsprodukte mit FactoryTalk-Produktionsdisziplinen für Design und Konfiguration, Produktionsmanagement, Datenmanagement, Qualität und Compliance, Asset Management sowie Performance und Visibility.

Das Produkt-Portfolio von Rockwell Software umfasst zudem Lösungen für die Kommunikation, die Mensch-Maschine-Schnittstelle und Visualisierung, Informationssysteme, Prozessüberwachung und -steuerung, Programmierung und prädiktive Modellierung. Zur Palette der Allen-Bradley Automatisierungsprodukte von Rockwell Automation zählen Steuerungen, Kommunikationsnetzwerke, elektronische Bedienerschnittstellen, Antriebssteuerungen sowie Industrie-Computer und Monitore. In der Sparte Control Products & Solutions bietet Rockwell Automation ein Spektrum von Produkten und Dienstleistungen an, das von intelligenten Motorregelungen und industriellen Komponenten bis zu weltweiten Manufacturing Support Services reicht.

Die Allen-Bradley-Komponenten umfassen Standard- und Mittelspannungsantriebe, koordinierte Antriebssysteme, konfektionierte Steuerungen, industrielle Komponenten, Präsenzdetektor-Produkte und E/A-Module. Ergänzend hinzu kommt eine Reihe von Produktions-Services mit Engineering und Consulting, Asset-Management und Optimierung, Human Performance/Training und technischer Unterstützung.

Mit einem Jahresumsatz von 4,8 Mrd. US-Dollar ist Rockwell Automation das weltweit größte Unternehmen, das sich auf industrielle Automatisierungs- und Informationstechnik spezialisiert hat. Finanziell bestens aufgestellt, ist das Unternehmen weiter dabei, Know-How zu erwerben und neben Innovation auch in das zu investieren, was es als „aggressive Forschung und Entwicklung“ bezeichnet. **36** Mehr unter: www.rockwell.com

Rockwell Automation

Kompetenz auf ganzer Linie

Detailliert aufeinander abgestimmte Einzelkomponenten für perfekte vollautomatische Verpackungsprozesse - das funktioniert am besten mit Verpackungslinien aus einer Hand. Doch viele sogenannte Lösungen aus einer Hand stammen von verschiedenen Herstellern und längst nicht alles, was "eingepasst" wird, überzeugt in der Praxis durch reibungslose Abläufe.

Die SEALPAC GmbH, Hersteller führender Schalenverschließ- und Tiefziehtechnologie, präsentiert auf der Interpack 2011 erstmals eine Linie, deren Einheiten Entstapelung, Einlegung, Verteilung und Versiegelung komplett in Oldenburg entwickelt und hergestellt wurden. Die gesamte Linie zeichnet sich damit durch feinste Abstimmung bis ins kleinste Detail aus.

Der neue Hochleistungsentstapler MA 1200-E mit Servoantrieb

sorgt für eine exakt kontrollierbare Entnestung der Trays. Er erzielt als Einzelabstapler eine Leistungsfähigkeit von bis zu 130 Schalen pro Minute. Dabei lässt sich jeder Schritt des Abstapelungsablaufs beeinflussen: So kann der Anwender genau bestimmen, wie schnell die Schalen abgezogen werden sollen, in welchem Tempo sie dem Abstellvorgang zugeführt und wie sie auf dem Einlaufband platziert werden sollen. Nachfolgend werden die Produkte auf einem SEALPAC-

Produkteinleger exakt und vollautomatisch in die Schale positioniert.

Herzstück SEALPAC A10

Im Mittelpunkt der auf der Interpack 2011 präsentierten vollautomatischen Hochleistungslinie steht eine SEALPAC A10-Schalenverschließanlage, die je nach Anwendung bis zu 140 Verpackungen pro Minute versiegelt. Ein neues Antriebskonzept, das vollständig auf Servotechnologie basiert, wurde von SEALPAC in einer ausführlichen Testphase erprobt. Es bewies größte Zuverlässigkeit in Sicherheit und Funktionalität auch nach dem Durchlauf mehrerer Millionen Takte.

Neben einem Höchstmaß an Prozesssicherheit profitieren Anwender von einem optimierten Hygienekonzept: Konstruktiv wurde die Zu-

gänglichkeit für Wartungs- und Reinigungsvorgänge an der SEALPAC A10 weiter optimiert: Alle Arbeiten können jetzt unter ergonomischer Verbesserung auf normaler Arbeitshöhe durchgeführt werden.

VisionControl und Palettierung

Ergänzt wird die auf der Interpack vorgestellte Linie aus dem Hause SEALPAC durch weitere Bestandteile bewährter Partnerunternehmen, unter Entwicklungsbeteiligung von SEALPAC. So sorgt ein innovatives Packungsprüfmodul für höchste Produktsicherheit durch eine doppelte Kontrolle der verschlossenen Verpackungen: Alle Siegelnähte werden durch eine kameragestützte Sichtkontrolle geprüft, die minimale Unterbrechungen bis zu einer Größe von 1 bis 1,5 mm erkennt.

Für weitere Unregelmäßigkeiten wird zusätzlich eine mechanische, servogesteuerte Druckkontrolle der Verpackungen durchgeführt. Das optisch-mechanische Kontrollsystem bietet damit Produktsicherheit auf höchstem Niveau. Darüber hinaus verfügt die Linie am Ende über ein hochmodernes Top Loading-System zum automatischen Einsetzen der versiegelten Trays in das jeweilige Transportgebinde, das in seiner Leistungsfähigkeit ideal auf hohe Taktzahlen ausgerichtet ist.

37

Mehr unter: www.sealpac.de



Biologischer Kunststoff

Auf der interpack präsentierte die Eco-Friendly-Agency-GmbH ihre Produkte. Eco-friendly-Produkte sind aus biologischem Kunststoff. Dieser wird aus stärkehaltigen Pflanzen hergestellt, wie zum Beispiel Mais.

Die Produktpalette reicht von Einweg- und Mehrwegartikeln wie Trinkbechern, Tellern, Behältern, Bestecken bis hin zu Granulaten, Rollenware, Tragetaschen, und PVDC-freien Schrumpfbeutel für frische Lebensmittel. Nach dem Gebrauch sind alle eco-friendly-Produkte biologisch abbaubar oder verwandeln sich in wertvollen Kompost. Nachhaltige Qualität für eine gesunde Zukunft!

38

Mehr unter: www.efa-austria.at



Zusammenspiel

Die Verpackung hat eine wichtige Rolle. Einmal muss kommuniziert werden, dass ein gesundes Produkt in einer gesunden Verpackung steckt. Zum anderen wollen die Konsumenten auch wissen was sie da ihrem Körper zuführen. Welche Risiken, welche Vorteile an Inhaltsstoffen nimmt man auf, und wann und wie soll konsumiert werden? Nahrungsaufnahme bekommt einen neuen Stellenwert. Es geht darum, wie Genuss mit Funktion im Körper harmonisiert.

Wie immer, kann man Verpackung und Inhalt nicht voneinander trennen. Inhalt und Verpackung müssen stimmig sein. Verpackung hat neben der Schutzfunktion noch Versprechen, Garant und Informant zu sein, alles zusammen macht eine gute Verpackung aus. Wenn nur ein einziger Bestandteil aus der Lieferkette in der Verpackung nicht den kritischen Anforderungen von Lebensmitteln entspricht, kann dies den Ruf eines Markenartikelunternehmens ruinieren. Sicherheit und Rückverfolgbarkeit werden daher immer wichtiger.

Gemeinsam weiterentwickeln

Das zeigt aber, es muss über den Tellerrand hinaus an neuen Lösungen gearbeitet werden. Die Anforderungen an die Verpackung bei deren Rohstoffauswahl müssen Sicherheit gewährleisten. Die Verpackungsgestaltung, der Druck und die Möglichkeiten die die Produktionsanlagen anbieten, können nur gemeinsam weiterentwickelt werden, um als kompetente Partner erfolgreich zu sein. Dazu müssen auch klassische Strukturen überdacht werden. Wenn der Markenartikelhersteller, die Agenturen und die Verpackungsspezialisten getrennt arbeiten wird leider viel Zeit verloren.

Gleichzeitig gibt es in der langen Kette natürlich die Gefahr, dass in der langen Kommunikationskette Details und Wünsche verloren gehen können (bei internationaler Zusammenarbeit auch durch die unterschiedliche Sprache). Ein überschneidendes gemeinsames Arbeiten empfiehlt sich also. Einige Lösungen von gemeinsam umgesetzten Lösungen – auch in kurzer Zeit vor der interpack realisiert präsentierte „Dr. Happy“ während der quality of life Sondershow auf der Messe und am Brigl&Bergmeister Stand. (vom Kosmetikproduktverpackungen bis hin zur Bierflasche)

39

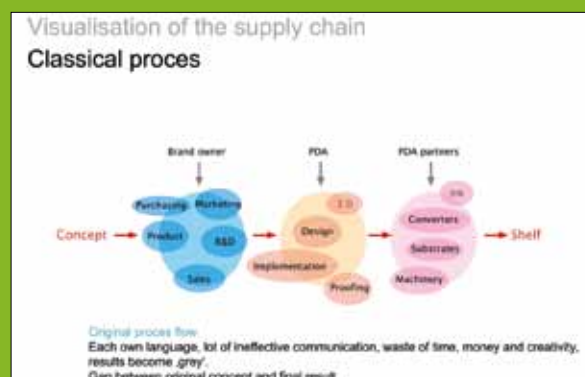
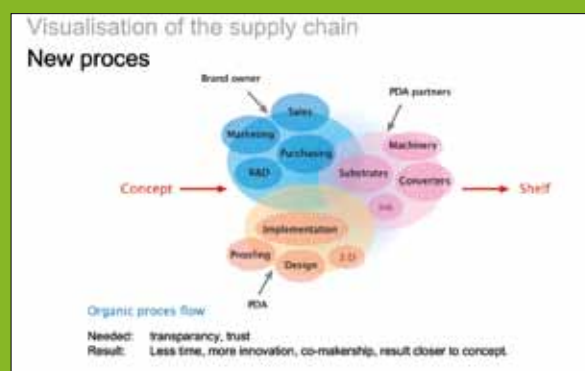
Etikettenkonferenz

Mehr über diese Philosophie und woher die wirtschaftlichen Impulse für die Branche kommen werden erfährt man sicher während der 9. Internationalen Etikettenkonferenz in Bad Hofgastein von 12. – 14. 10. 2011.

Mehr auch über die gezeigten Produkte von B&B - NiklaSelect S, NiklaSelect V, NiklaPET V und PackPro 3.5 sowie den Eigentümerwechsel (Roxcel mit Sitz in Wien hat 100% der Anteile von der Prinzhorn Holding übernommen) finden Sie unter: www.brigl-bergmeister.com



Gemeinsam umgesetztes Projekt für die interpack



Acrobat Scheen (sprich: Zehn)

Adobe präsentiert das Universal-Tool in Version Zehn unaufgeregt neu, überarbeitet, reifer und noch schneller

Schicken Sie mir ein PDF. Das kann man heutzutage vermutlich millionen Mal am Tag in Büros, Werkstätten, Labors, und vor allem im grafischen Bereich hören. Doch halt. Was ist das wirklich, dieses magische Kürzel? *Portable Document Format*, so heißt das Kürzel ausgeschrieben. Jeder kennt es, ... oder doch nicht?

PDF Was?

Am Anfang war der Wunsch von Steve Jobs (jawohl, schon wieder der mit dem Apfel auf den Computern), der sich mit Adobe's John Warnock über ein universelles Druckformat unterhielt, das auch dann von Warnock umgesetzt wurde. Caroussel, so glaube ich mich zu erinnern, nannte Adobe damals das Wunder Ding an Software, das den Standard PostScript zwar zur Basis hat, diesen jedoch längst in allen Bereichen überflügeln konnte. Schon bei Version Eins, etwa 1993, sprach man von *dem* Universalwerkzeug, das die Handhabung von

Dokumenten revolutionieren wird. Acrobat, wie Adobe diese „kleine“ Software wegen seiner Daten-Jongliererei nannte, kann viel mehr, als nur Bilder über das Internet zu transportieren. Ganze Drucksorten, Bücher, Architekturpläne bzw. 3D-Werke sind nun mit dem Tausend-sassa möglich, der seit einigen Monaten in der Version Zehn vorliegt.

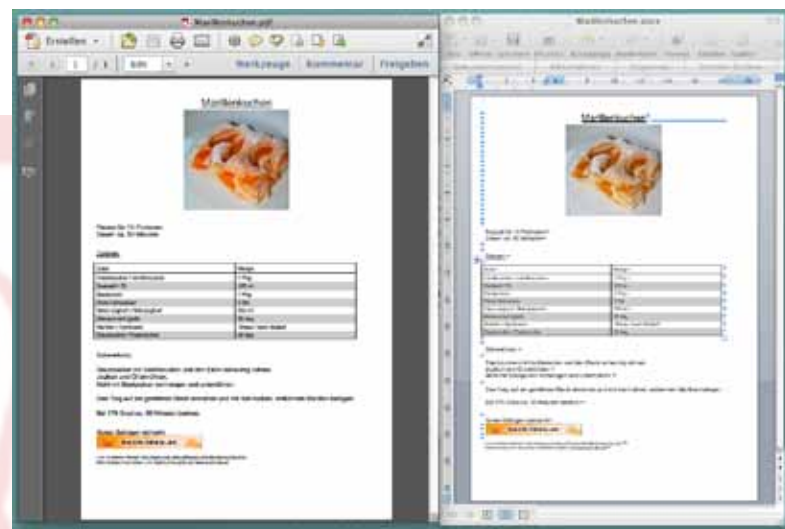
Auto ≠ Auto

Und noch immer glauben die meisten Computer Benutzer, PDF sei gleich PDF. Ein Auto ist auch nicht gleich einem Auto, selbst wenn es (meist) auf vier Rädern daherkommt. Genauso vielschichtig ist PDF. Unverzichtbar als Träger aller Informationen, die in unserem – dem grafischen Bereich – als Druckvorlagen dienen. Hilfreich, an vielen Ämtern, wenn es um Formulare geht. Diese Funktion wurde in der Version Zehn grandios verbessert, womit das schnelle Erstellen von Formularen zum Kinderspiel wird. PDFs kann man weitgehend schützen. Hier bietet

sich die signierbare Urkunden- und Rechnungslegung an. PDFs können schon bei der Erstellung – etwa über Scanner – bereits Pixel gescannter Schrift in lesbaren Text verwandeln. Auch hier punktet die aktuelle Version mit überarbeiteter Engine. Apropos Scannen: Wer weiß schon, daß man in Acrobat

Ja, denn seit 2005 existiert das Format PDF/A (Archiv) für die Langzeitspeicherung.

Im Druckereibereich ist das nicht wirklich relevant. Hier regieren die Formate PDF mit der Unterbezeichnung X. Diese Formatreihe soll die Druckbarkeit des Dokuments gewährleisten.



Vorher PDF, nachher Word im .doc Format: sieht sehr gelungen konvertiert aus

direkt einscannen, in einem Aufwaschen sogar Bundschatten (von Büchern und Zeitschriften) entfernen und alle gescannten Seiten in einem Dokument zusammenfassen kann?

Portfolio als Alternative

Alternativ dazu bietet Acrobat eine Portfolio Funktion, die in einer PDF Hülle alle möglichen Formate sammelt und zur Verfügung stellt. Und wie sieht es mit der Datensicherheit für den Alleskönner aus? Können in einigen Jahren PDF Dateien noch immer geöffnet und gelesen werden?

Druck mit PDF/X

Mit kleinen Einschränkungen, denn ob nun RGB Bilder oder – wie beim Druck notwendige CMYK-farbige Sujets vorhanden sind, kann auch hier nur mit Preflight Tools (externe wie das Profi Plug In *Pit-Stop* oder, wenn nicht unbedingt erforderlich, kann auch mit den Bordmitteln von Acrobat Pro überprüft werden. Für diesen Bereich hält die Version Zehn keine Neuigkeiten bereit.

Neu und besser

Die Verbesserungen liegen in der Optik: Das Interface



Portfolio: eine echte Archivmappe für alle Formate

wurde vereinfacht und übersichtlicher, ja teilweise sogar intuitiver als die Vorgängerversionen, die sich seit geraumer Zeit an die leicht wirren Anordnungen einer großen Softwareschmiede aus Redmont anboten. Das ist nun Geschichte. Angestammte User suchen dennoch eine Zeit lang, bis sie sich der neuen Ordnung hingeben können.

Office hin und retour

Aber apropos Office Software: wer hat nicht schon einmal ein PDF in Word oder Excel „rückverwandeln“ wollen oder sollen? Das funktioniert nun tatsächlich mit einer Trefferquote von etwa 95 %, was getrost als Sensation zu werten ist. Vor allem werden jene Vorstufentechniker jubeln, die von ihren Kunden gequält werden, doch die Daten vom PDF wieder in ein Word „weil man es eben auch braucht“ zu verwandeln.

Fazit

Ein großes Update für alle Anwender - vor allem der großen Gruppe der druckenden Zunft ist es nicht. Wohl aber ein ansehnliches Redesign, das endlich mit dem Wirr-Warr durch Office Anbieterung der früheren Versionen wettmacht. Acrobat Scheen, sprich Acrobat Zehn, ist zu wichtig

Voll aufgeklappt und dennoch übersichtlich präsentiert sich das neue User interface von Acrobat X Pro

um eines der universellsten Formate der Datenwelt einfach als „nur ein PDF“ abzuqualifizieren. PDF ist mächtig, viel mächtiger, als man es glauben mag: Selbst die Systemoberfläche des Apple Mac basiert auf PDF!

Einige Highlights:

- schnelle, bessere OCR-Erkennung
- bessere HTML Konvertierung
- bessere back to Office Funktion
- stark intuitives Interface
- besseres Anhang Management
- Automatisieren mit Aktionsassistenten
- u. v. m.

Systemanforderungen:

Windows

Prozessor mit mindestens 1,3 GHz
Microsoft® Windows® XP Home, Professional oder Tablet PC Edition mit Service Pack 3 (32 Bit und 64 Bit), Windows Server® 2003 (mit Service Pack 2 für 64 Bit), Windows Server 2008 R2 (32 Bit und 64 Bit), Windows Vista® Home Basic, Home Premium, Business, Ultimate oder Enterprise mit Service Pack 2 (32 Bit

und 64 Bit), Windows 7 Starter, Home Premium, Professional, Ultimate oder Enterprise (32 Bit und 64 Bit)
256 MB RAM (512 MB empfohlen)
2,13 GB freier Festplattenspeicher
1024 x 576 Punkt Monitorauflösung
DVD-ROM-Laufwerk
Beschleuniger für Grafik-Hardware (optional)

Breitband-Internet-Verbindung erforderlich für Online-Dienste*
Internet Explorer 7 oder 8, Firefox 3.5 oder 3.6

Mac OS

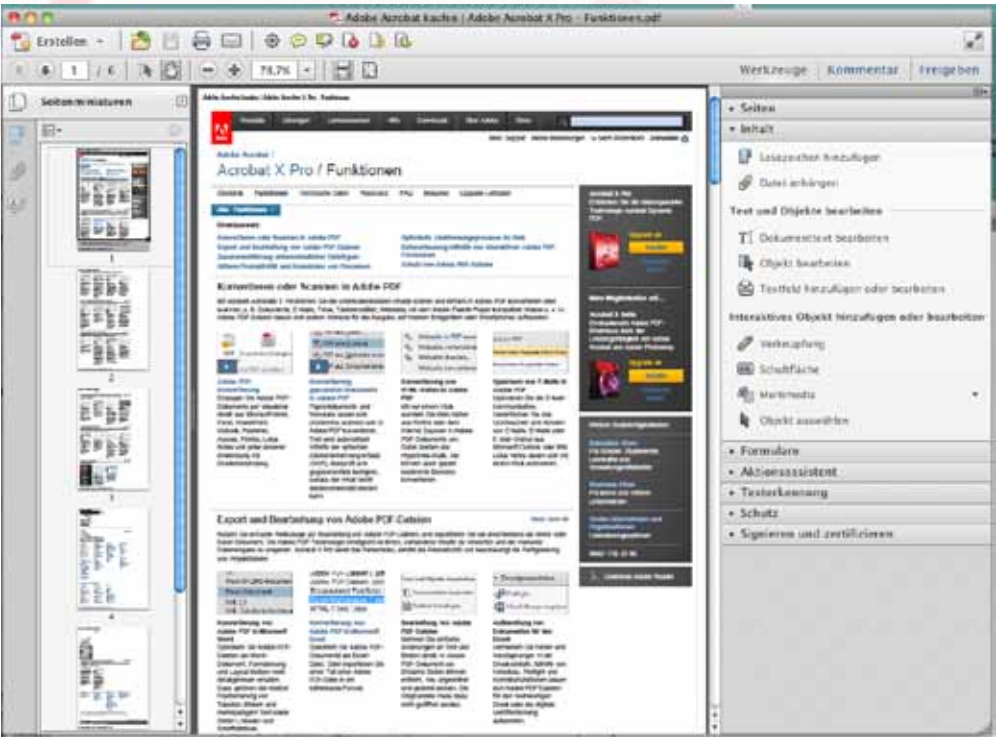
Intel®-Prozessor
Mac OS X Version 10.5 oder 10.6
256 MB RAM (512 MB empfohlen)
1,42 GB freier Festplattenspeicher
1024 x 768 Punkt Monitorauflösung
DVD-ROM-Laufwerk
Breitband-Internet-Verbindung erforderlich für Online-Dienste*
Safari 4

Preise:

Updates von Acrobat ab Version 7
ca. 290,- Euro (inkl. USt)

Vollversion
ca. 671,- Euro (inkl. USt)

Ing. Jörg Fiala



100 Jahre Rondo - eine Erfolgsgeschichte

Nach einem Brand der Rankweiler Papierfabrik im Jahre 1910 war der Augsburger Fabrikant Theodor Fries auf der Suche nach einem neuen Papierlieferanten für seine in Sulz produzierten Garnhülsen. Bei der Textilfabrikantenfamilie Ganahl stieß er mit seinem Ansinnen, eine eigene Papierfabrikation zu gründen, auf offene Ohren. 1911 wurde die Vorarlberger Papierfabrik zusammen mit 30 Gesellschaftern gegründet und 1912 die Textilfärberei zur Papierfabrik umgebaut, ehe man Ende August jenes Jahrs in Produktion gehen konnte.

Für den Taglohn eines Arbeiters von 3 Kronen gab es damals rund sieben Wecken Brot. Für den Verkauf von Papieren und Kartonagen wurde in den 30er Jahren eine prägende Marke benötigt. Wie man dabei auf Rondo kam, ist nicht überliefert. Die erste Vorarlberger Rondo-Vertriebsniederlassung wurde 1935 in Bregenz eröffnet.

Wellpappeerzeugen

1942 beteiligte sich die Papierfabrik am Tiroler Rohstoffverwerter Zimmermann. Dieser lieferte das wertvolle Rohmaterial an die Papierindustrie. Später kamen die Sammlung und Verwertung anderer Altstoffe wie etwa Metall oder Altpapier hinzu. Mit der Beteiligung an Zimmermann erschloss die Vorarlberger Papierfabrik eine wichtige Rohstoffquelle.

Heute ist das Tiroler Unternehmen zu 100 Prozent Teil der Rondo-Gruppe. Während sich die Vorarlberger Papierfabrik in den ersten Jahrzehnten nur langsam entwickelte wurde nach 1945 ein umso schnellerer Expansionskurs eingeschlagen. Erster großer Erweiterungsschritt war die Einführung der Wellpappeerzeugung im Jahr 1954, ein Grundstein für die erfolgreiche Sicherung des Unternehmens. Wellpappe wurde nicht nur zum wichtigsten Umsatzträger, sondern kurbelte gleichzeitig auch die Papierherstellung an. Seit jeher widmete sich die Vorarlberger Papierfabrik der Altstoffsammlung, dem Rohstoff für die Papierfabrikation.

St. Ruprecht

Ein großer Expansionschritt folgte 1971 mit der Inbetriebnahme eines weiteren Wellpappewerks

in St. Ruprecht/Steiermark. Um mit dem rasanten Wirtschaftswachstum in den vormaligen Ostblockstaaten mitzuhalten, waren weitere Produktionsniederlassungen notwendig. 1995 expandierte man nach Ungarn, 1999 wurde in Rumänien das erste, 2008 das zweite Wellpappe-Werk in Betrieb genommen. Heute ist die Ganahl AG ein kerngesundes Unternehmen mit modernst ausgestatteten Werken. Es sind inzwischen 7 Betriebe, die alle in ihren Märkten eine bedeutende Rolle spielen.

Rondo Wellpappe

Im Wellpappewerk Frastanz wurden 2010 145 Mio. m² Wellpappe produziert, wovon 70% im Ausland abgesetzt wurden. Als größtes österreichisches Wellpappewerk ist man im Bereich der Wellpappeverpackungen in Westösterreich klarer Marktführer.

In den beiden Werken in Frastanz und St. Ruprecht werden rund 25 % der in Österreich hergestellten Wellpappe produziert. Damit zählt Rondo zu den Top-Anbietern. Die Expansion in die Länder Ungarn

und Rumänien erfolgte, weil dort der wachsende lokale Markt genutzt werden konnte und außerdem viele internationale Kunden in diesen Ländern ebenso ihre Produktionen etablierten.

Rondo ist somit zum Teil den Kunden gefolgt und konnte auf diese Art und Weise konnte Rondo auch in diesen Märkten eine starke Marktposition erreichen. Es wäre nicht möglich gewesen, diese Märkte von den österreichischen Werken aus zu bedienen, weil die Entfernung viel zu groß ist und das heutzutage geforderte Service nicht geboten werden könnte. Die Betriebe in Ungarn und Rumänien haben die Position der österreichischen Betriebe zudem gestärkt. Einerseits kann die Papierfabrik einen Teil ihrer Produktion auch dort absetzen und andererseits konnten dort neue internationale Kunden gewonnen werden, die nun auch von den österreichischen Standorten bedient werden können.

Worldstar

Pünktlich zum 100 Geburtstag erhielt Rondo für eine revolutionäre Konstruktion eines Displays im Zuge der interpack in Düsseldorf den world star in der Gruppe „food“. Die Gründe für die Prämierung waren die besondere Sockelkonstruktion und die vielseitige Verwendbarkeit:

- der tragende Sockel ist einteilig und braucht aufgrund einer einzigartigen Konstruktion kein Sockelfachwerk mehr, um Stabilität zu erreichen (Logistikvorteil)
- durch diese Konstruktion kann eine deutliche Materialeinsparung erreicht werden (Preisvorteil)
- beim Aufbau des Displays ergeben sich markante Zeitersparnisse (Zeit- und Kostenvorteil)
- Der Stabilität verleihende Sockel ist von einem bedruckten Zugschnitt ummantelt, der laufend ausgetauscht werden kann, ohne die aufwändige Innen-



konstruktion erneuern zu müssen. So kann die Firma das Display diversen Aktionen im Handel (z.B. Grillsaison, Weihnachten etc.) leicht anpassen, indem nur ein Zugschnitt erneuert werden muss (Kostenreduktion und hohe Flexibilität)

- Der Material- und Produktionsaufwand ist wesentlich geringer als bei herkömmlichen Lösungen (Ressourcenschonung)

Um diesen Erfolg zu erreichen wurden auch während der letzten 3 Jahre am Standort Frastanz jährlich zwischen 7 und 8 Millionen Euro investiert. Genausowichtig sind aber auch die Mitarbeiter: Der Gestaltung einer positiven Unternehmenskultur kommt bei Rondo größte Bedeutung zu. Dafür gibt es formulierte Leitsätze, die klare Richtlinien bilden. Denn zufriedene Mitarbeiter sind die stabile Basis für den Unternehmenserfolg, das weiß man bei Rondo. Für die fachliche und persönliche Entwicklung der Mitarbeiter gibt es die Rondo Förderwerkstatt, ein spezielles Schulungsprogramm, welches die Generierung und den Transfer von Know-how zum Inhalt hat und werksübergreifend an allen Standorten betrieben wird.

40

Mehr über das 100 Jahre junge Unternehmen finden Sie unter: www.rondo-ganahl.at

Die Geschäftsführung vor dem Gründertor.



FÜR EINE DAUERHAFTE VERBINDUNG

innovativ technische verbindungsteile

Gummi | Metall | Elemente
Gummi | Metall | Buchsen
Krananschlagpuffer
Maschinenfüsse
Stell | Gelenkfüsse
Hohlfedern
Ramppuffer
Rammschutzprofile
Gummi | Formteile
Gummi | Matten
Kantenschutz | Dichtprofile
Sonderteile
Spezialschläuche für
Mittel- und Hochtemperatur
Polyurethanschläuche

00

Gummi | Metall | Elemente



01

Gummi- u. Kunststoffprofile



02

Dichtungsprofile



03



www.stoeffl.at

4615 Holzhausen
Gewerbeparkstrasse 8
Tel. +43 7243 50020
Fax +43 7243 51333
stoeffl@stoeffl.at

Stöffl
Rudolf
Ges.m.b.H.



SO SIEHT EIN PERFEKTES ZUSAMMENSPIEL AUS.



620.000 t

CO₂

GESPART MIT DEM
ARA SYSTEM

Österreichs Verpackungswirtschaft bringt überzeugende Produkte in die Märkte. Und danach? Die leeren Verpackungen sammelt die ARA österreichweit ein, sorgt für ihr Recycling und am Ende freuen sich alle über 620.000 Tonnen weniger CO₂. Ist doch perfekt! www.ara.at

SO TRENNT MAN RICHTIG.

ARA 
Altstoff Recycling Austria