

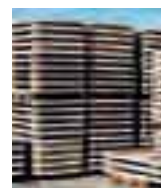
Umreifungsgerät **STB 70/80** Quantensprung in der Ladegut- / Transportgutsicherung



Ein Schweizer Qualitätsprodukt.



Halle 5
Stand H22, G19



Einfacher
Schneller
Sicherer
Wirtschaftlicher
Umweltfreundlicher

Förderanlagen - Schlosserei



**Becherförderer für Zuführung
Mehrkopfwaage**



Transportband mit Transferübergängen



Wendelförderer

**Förderanlagen-Schlosserei
WERFRING GmbH**

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



Kurvenband für Kartontransport

INHALT

Anundfürsich ... Meine Meinung	4
Neue Tarife ARA	6
voestalpine Tubulars Lager	10
Digitaler Etikettendruck Ulrich Etiketten	18
IFEU Studie Politikerstatements	20
interpack Messevorschau	24
Ukraine Plastex	64
CeMat Hannover	66
Getränkeverpackung Ökobilanzstudie	34
Getränkeverpackung Moscow Brewing Company	76
Magazin News aus aller Welt	82

BAD DÜRKHEIM



8 Bioabbaubarer Kunststoff

DÜSSELDORF



24 Weltleitmesse

WELTWEIT



81 APP's

IMPRESSUM

Redaktions- und Anzeigenbüro Wien: Landstraßer Hauptstraße 141/3a/5, A -1030 Wien • Telefon: 01/712 20 36 FAX: 01/712 20 70 • e-mail: kompack@chello.at • homepage: www.kompack.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



Strapex Austria GesmbH
Gewerbeparkstraße 45
3500 Krems

Tel.: 02732/73501
FAX: 02732/74960
info@stapex.co.at
www.stapex.com

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



Foto: Studio Florian

... hört man allgemein, dass sich die Wirtschaft erholt hat.

Es geht also wieder voran – das stimmt zwar auch im wirtschaftlichen Bereich aber leider nicht nur in diesem.

Die Inflation hat einen Höchstwert seit Jahren erreicht und sie wird heuer noch weiter steigen.

Die österreichische pro Kopf Staatsverschuldung (jetzt mit schon fast allen tatsächlichen Schulden eingerechnet) ist knapp unter der von Griechenland (würden letzte strittige Faktoren auch miteingerechnet – sogar höher) und damit höher als von vielen immer angenommen.

Spaniens Verschuldung ist jetzt doch höher und nimmt jetzt den EU Schutzschirm in Anspruch (entschuldigen – doch Portugal, aber die haben ja vor zwei Wochen auch noch – so wie jetzt Spanien beteuert – sie werden „es“ nicht tun) – und wir sind trotz unserer Pro Kopf Verschuldung wieder einmal Kreditgeber und noch immer Nettozahler – irgendwas stimmt da doch nicht oder?

Und ist das jetzt ein echtes Thema in Österreich? Eher nein – nach dem Rücktritt Prölls ist man eher damit beschäftigt, wer jetzt welchen Posten besetzt. Eigentlich ist das ja jetzt so etwas wie eine neue Regierung und denen gibt man bekanntlich 100 Tage Zeit – ich hoffe nur diese 100 Tage werden gut genutzt, sonst brauchen sich die SPÖ und die ÖVP so wie im Buch von I Stangl und Hannes Vogler „Endlich Strache“ eh keine Gedanken mehr über Ministerpostenbesetzung machen.

In der Hoffnung, dass zumindest im wirtschaftlichen Teil, im Verpackungsbereich hoffen wir hier natürlich auch auf die interpack – weiter eine positive Entwicklung zu verzeichnen ist verbleibe ich bis zur nächsten Ausgabe

Harald Eckert

DER SCHÖNSTE INHALT IST

NICHTS OHNE

IHRE VERPACKUNG



Mosburger GmbH, Ketzergasse 112, 1230 Wien, Tel.: +43 1 86306-0, Fax: +43 1 86306-46

mail: officewien@mosburger.at

Mosburger GmbH, Salzburger Straße 56, Tel.: +43 6215 8571-0, Fax: +43 6215 8571-31

mail: officestrwa@mosburger.at

www.mosburger.at

Außerordentliche Tarifsenkung ab 1. Juli 2011

Nach der mit 1. Jänner 2011 wirksam gewordenen Tarifsenkung um durchschnittlich mehr als 10% kann die ARA die Tarife für einige Packstoffe ab 1. Juli 2011 noch einmal deutlich senken. Damit gibt die ARA so rasch wie möglich die positiven Entwicklungen im Bereich der gestiegenen Lizenzmengen und der Rohstoffmärkte an die Kunden weiter. KOMPACK sprach mit Vorstand Ing. Werner Knausz über die erfreuliche Entwicklung.

KOMPACK: Die ARA kann mit 01. Juli 2011 nochmals die Tarife senken. Wie kam es zu der erstmaligen außerordentlichen Senkung?

Ing. Knausz: Dies sind wir unseren Kunden einfach schuldig - wenn es eine so positive Entwicklung wie jetzt gibt, geben wir dies gerne auch außerordentlich weiter. Es wirken sich hier mehrere Faktoren aus. Ein Punkt sind die aktuell wieder gestiegenen Altstoffpreise. Dieser Markt hat sich nach einem Einbruch im 4. Quartal 2008 wieder erholt und entwickelt sich weiter gut. Es finden sich für das gesammelte Verpackungsmaterial wieder vermehrt Abnehmer und dadurch können wir es zu besseren

Preisen vermarkten. Ein zweiter Punkt sind die guten Sammelergebnisse. Last but not least wirkt sich auch das umfangreiche Paket interner und externer Spar- und Effizienzsteigerungsmaßnahmen, mit dem die ARA Kosten in Höhe von mehr als 10 Millionen Euro jährlich einspart, positiv auf die Lizenztarife aus. Damit sinken die durchschnittlichen Lizenzierungskosten je Tonne Verpackungsmaterial ab 1. Juli 2011 um weitere 5,3 %. Durch diese zweite Tarifsenkung liegen die ARA Lizenztarife um rund 13 % unter denen des Jahres 2010.

KOMPACK: Sie haben die guten Sammelmengen angesprochen - wie haben sich diese entwickelt?



Vorstand Ing. Werner Knausz

Ing. Knausz: Im Vergleich zu 2009 konnten die Mengen im Schnitt um nochmals rund 1,4% gesteigert werden. Es wurden damit insgesamt 836.000 Tonnen gesammelt von denen 785.000 einer stofflichen und thermischen Wiederverwertung (dies entspricht 93,9%) zugeführt und 676.000 Tonnen direkt stofflich verwertet wurden (dies entspricht 81%). Auf diese Zahlen können wir in Österreich sicher stolz sein.

KOMPACK: Sie haben auch die wieder besseren Altstoffpreise angeführt - wie liegen die Preise

hier im Vergleich zu dem guten Jahr 2008?

Ing. Knausz: Bei guten Kunststoffqualitäten ist der Preis bereits besser als 2008. Bei Aluminium und Papier ist man in etwa am gleichen Stand beziehungsweise knapp darüber.

KOMPACK: In letzter Zeit ist auch viel um das Kunststoffsackerl diskutiert worden. Halten Sie diese Diskussion für sinnvoll?

Ing. Knausz: Eigentlich nein. Das Thema kam bekanntlich auch aus Italien wo mit 200.000 Tonnen, rund 25% der Plastiksackerl der ganzen EU verbraucht werden. In Österreich läuft die Sache aber gänzlich anders. Abgesehen davon, daß wir pro Kopf um nur ungefähr ein Drittel des Verbrauchs der Italiener haben, in Summe rund 5.000 bis 7.000 Tonnen, ist das Plastiksackerl hierzulande auch abfallwirtschaftlich kein relevantes Thema. Die Plastiksackerln werden nämlich von vielen Konsumenten mehrmals verwendet und nach Gebrauch nicht einfach deponiert sondern recycelt oder thermisch verwertet. Gleichzeitig gebe ich zu bedenken, daß auch die als Alternative genannten Bioplastiksackerln in Kompostieranlagen praktisch zur Gänze abge-siebt und nicht kompostiert werden.

KOMPACK: Gibt es abgesehen von der aktuellen IFEU Studie, über die wir in der vergangenen Ausgabe berichtet haben, auch noch weitere interessante aktuelle Daten im Abfallwirtschaftsbereich?

Ing. Knausz: Interessant ist sicher eine Umfrage der Europäischen Kommission. In allen EU-Ländern wurden bei dieser Studie (Gallup Institut) die Haushalte befragt, ob getrennt gesammelt wird. 97% der in Österreich befragten Haushalte haben hier mit ja geantwortet. Damit liegen wir mit Luxemburg, Slowenien und Deutschland gemeinsam an erster Stelle. Der europäische Durchschnitt beträgt 89%. Dies spiegelt auch die positive Einstellung der Österreicher zur getrennten Sammlung wieder.

KOMPACK: Danke für das Gespräch. **1**

Packstoffe	Tarife in € pro kg exkl. USt.		
	ab 01.01.2011	ab 01.07.2011	Veränderung
1.1. Verkaufsverpackung-Papier*	0,120	0,115	-4,2%
1.2. Transportverpackung-Papier	0,045	0,040	-11,1%
2. Einweg-Glasverpackung	0,071	0,071	—
3. Holz	0,014	0,013	-7,1%
4. Keramik	0,170	0,170	—
5.1. Ferrometalle klein < 3 l	0,270	0,260	-3,7%
5.2. Ferrometalle groß ≥ 3 l (inkl Metallumreifungsbänder)	0,130	0,110	-15,4%
5.3. Aluminium	0,450	0,420	-6,7%
6. Textilien	0,265	0,265	—
7.0. Kunststoffe klein*	0,670	0,620	-7,5%
7.1. EPS (z. B. Styropor®) ≥ 0,1 kg/VE**	0,200	0,190	-5,0%
8. Materialverbunde (ohne Getränkeverpackungen)	0,630	0,600	-4,8%
9. Industrie-/Gewerbe- und Große Kunststoffverpackungen (IGP)			
9.1. Folien ≥ 1,5 m ² Trayfolien ≥ 0,25 m ² (inkl einseitig ≥ 4 VE** Fluoridier ≥ 3 VE** Non-Fluorid) Umreifungsbänder, Klebebänder	0,120	0,105	-12,5%
9.2. Hohlkörper ≥ 5 l Säcke > 10 l, Netzsäcke ≥ 25 l Kartuschen Formkörper ≥ 0,15 kg (ohne EPS)	0,120	0,105	-12,5%
10. Packstoffe auf biologischer Basis	0,560	0,450	-19,6%

* ohne Umreifung
** USt = Verkaufsabgabe

interpack
PROCESSES AND PACKAGING
Düsseldorf, Germany
12-18 May 2011
www.interpack.com

CFS
Halle 06b / Stand C58

GRAMILLER
Starke Marken - Starke Partner

weber
The High Tech Company
Halle 05 / Stand B23

buhmann
pac solutions
Halle 13 / Stand C13

BILWINCO
Halle 15 / Stand E38

www.gramiller.at
+43 432 47 61 22-0
info@gramiller.at
Hörsingstraße 33, 5020 Salzburg

Ausgezeichnet ausgezeichnet

Logett – der Spezialist für die Produktion hochwertiger selbstklebender Auszeichnungs- und Barcodeetiketten, die vor allem im Logistikbereich eingesetzt werden ist seit Beginn 2011 übersiedelt. Da am alten Standort der Platz mit der Zeit zu eng geworden war entschloss sich die Firma auf die grüne Wiese zu bauen. Gleich neben dem Bahnhof in Frastanz ist jetzt das neue Bürogebäude.



Kurt Pichler: „Auf den jetzt 1.500 m² haben wir jetzt auch genug Platz für etwaige zukünftige Expansionen – während zuletzt der Platz für uns ganz einfach zu eng geworden ist. Da unsere Blanko-Etiketten sowie mehrfarbig bedruckten Ausführungen auf sämtlichen Trägermaterialien sich steigender Beliebtheit erfreuen werden wir auch in neue Maschinen investieren müssen um die von uns gewünschten Logistikeetiketten zeitgerecht in gleich bleibender Qualität liefern

zu können. Hier haben wir genug Platz für Druck und Stanzmaschinen.“

1998
Natürlich ist das junge Unternehmen, das die Produktion von Etiketten 1998 aufgenommen und sich auf die Fertigung von selbstklebenden Etiketten auf Rolle für vielfältigste Auszeichnungs- und Codierungssysteme spezialisiert hat stolz auf das neue eigene Gebäude bei dem besonders darauf geachtet



wurde – vom Lager über die Produktion bis hin zum Büro, dass es helle arbeitsfreundliche Arbeitsbedingungen gibt damit auch der

Wohlfühlfaktor für die Mitarbeiter nicht zu kurz kommt. Mehr über das junge Unternehmen zu dessen Lieferprogramm auch die für den Thermotransferdruck erforderlichen Farbbänder (Thermotransferband TTB) in allen möglichen Breiten, Farben und Qualitätsklassengehört finden Sie unter: www.logett.at **2**

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

Mehr Hygiene bei der Abfallentsorgung

Bei einem Pilotprojekt mit kompostierbaren Biomülltüten des Abfallwirtschaftsbetriebs (AWB) des Landkreises Bad Dürkheim kommt der bioabbaubare Kunststoff Ecovio® FS Film der BASF zum Einsatz. Ab dem 6. April 2011 wird drei Monate lang getestet, ob die Tüten für den alltäglichen Umgang mit Bioabfall geeignet sind und wie die Tüten sich in großem Maßstab im Biokompostwerk (BKW) Grünstadt der GML Abfallwirtschaftsgesellschaft mbH verhalten.

Zu Beginn des Pilotprojekts erhält jeder der etwa 65.000 Haushalte im Landkreis Bad Dürkheim per Postwurfsendung zehn Gratisbeutel und das zugehörige Informationsmaterial. Weitere Biomülltüten gibt es an verschiedenen Ausgabestellen in den Gemeinden. Die Bewohner des Landkreises Bad Dürkheim sind dazu aufgefordert, die Abfallbeutel zur Sammlung des Küchenabfalls zu verwenden und ihn samt Beutel in der Biotonne zu entsorgen. Die Mülltüten aus Ecovio machen die Sammlung und Entsorgung des Bioabfalls sauberer, hygienischer und unkomplizierter. Geruchsbelästigung und Ungezieferbefall wird vorgebeugt. Das lästige Schrubben des Sammelbehälters in der Küche entfällt.

Dank der sehr guten Nassfestigkeit der Tüten sickert die Flüssig-

keit aus Teebeuteln oder Obstresten nicht durch und der Beutel bleibt stabil. Zur Abfallverwertung auf dem heimischen Gartenkompost sind die Tüten nicht geeignet. Industrielle Kompostierungsanlagen bieten jedoch die notwendigen Bedingungen für einen rückstandslosen Abbau.

Das Keimling-Symbol auf den Tüten zeigt an, dass die Tüten, ebenso wie die Produkte Ecovio und Ecoflex, die strengen gesetzlichen Vorgaben der europäischen Norm EN 13432 zum biologischen Abbau und der Kompostierbarkeit von Verpackungen erfüllen. „Darüber hinaus hat eine umfangreiche Testreihe der BASF im Biokompostwerk Grünstadt Ende 2009 belegt, dass die Tüten auch für die kurzen Zykluszeiten professioneller Kompostierungsanlagen geeignet sind. Von den im Versuch

getesteten Kunststofftüten haben nur die Biomüllbeutel aus Ecovio vollständig und schnell genug abgebaut“, erläutert Jürgen Keck, Leiter des globalen Geschäfts mit bioabbaubaren Kunststoffen bei der BASF in Ludwigshafen.

Praxistest

Der nun beginnende Praxistest geht noch einen Schritt weiter und untersucht, ob solche Tüten auch in großen Mengen im Alltag eines Biokompostwerkes tauglich sind. Wichtig ist auch, ob die Tüten sich in den Küchen der Landkreisbewohner bewähren und gut angenommen werden. Für den Pilotversuch kooperieren der AWB des Landkreises Bad Dürkheim und die BASF mit weiteren Partnern: Firma Weltplast fertigt die Biomülltüten aus dem Ecovio-Granulat, das die BASF kostenfrei zur Verfügung stellt. GML Abfallwirtschaftsgesellschaft und Veolia Umweltservice GmbH führen die Kompostierung im Biokompostwerk Grünstadt durch. Als unabhängige Beratungsfirma begleitet IBK-Solutions das Projekt und übernimmt die wissenschaftliche Auswertung. Nach Abschluss des Projekts werden die beteiligten

Unternehmen alle Bürgerinnen und Bürger über die Ergebnisse informieren. Verläuft das Pilotprojekt erfolgreich, dann sollen die Tüten dauerhaft im Landkreis Bad Dürkheim zugelassen und angeboten werden.

Bioabbaubare Kunststoffe: Ecovio und Ecoflex

Während die ersten Ecovio-Produkte auf dem klassischen, erdölbasierten bioabbaubaren Polyester Ecoflex® der BASF beruhen, handelt es sich bei Ecovio FS Film um eine Neuentwicklung: Das Material entsteht aus dem nun teilweise biobasierten Ecoflex FS und PLA (Polymilchsäure), die aus Maisstärke gewonnen wird. Durch diese Kombination bestehen die Tüten im Bad Dürkheimer Pilotprojekt zu mehr als 50 % aus nachwachsenden Rohstoffen.

Ähnlich wie der Bioabfall selbst werden die Ecovio-Moleküle von Mikroorganismen mit Hilfe von Enzymen abgebaut. Entscheidend für diesen Abbau ist nur die Struktur der Moleküle und nicht die Herkunft der Rohstoffe. Am Ende der Kompostierung haben die Mikroorganismen die Tüten vollständig zu Kohlendioxid, Wasser und Bi-

omasse umgesetzt. Das ist ein zentraler Vorteil für die Abfallverwertung, denn die Entsorgungsunternehmen müssen die Tüten nicht aufwändig aussortieren: Sie werden zusammen mit dem übrigen Bioabfall zu wertvollem Kompost. So können sie dabei helfen, den Bioabfallanteil in der grauen Tonne zu verringern, die Umwelt zu schonen und zudem die Kosten für die Entsorgung des Restmülls zu senken. **3**

Mehr unter:
www.basf.de/kunststoffe



A.Pack 2011

Die nächste A.Pack kommt in Riesenschritten näher. (07. – 09. Juni in Salzburg). Nachdem die letzte Veranstaltung nicht nach Wunsch verlaufen ist – sprach KOMPACK mit Messeveranstalter Klaus Vogl – warum er glaubt, dass die heurige Veranstaltung besser wird.

KOMPACK: Im Jahr 2009 blieben leider die erwarteten Besucher aus – was bietet die Messe dem Besucher heuer, dass dies besser wird?

Klaus Vogl: 2009 war wirtschaftlich für alle Branchen ein schwieriges Jahr. – Viele Unternehmen und Entscheidungsträger waren massiv mit Schadensbegrenzung beschäftigt und in solchen Phasen tritt allgemein der Messebesuch in den Hintergrund. Die Wirtschaft hat sich wieder stabilisiert und die Entwicklung geht in die richtige Richtung. Die richtige Zeit um ein neues Messekonzept umzusetzen. Wir bieten 2011 in Salzburg einen völlig neuen Ansatz. – Der Fokus liegt neben starken Ausstellern ganz klar auf den Zusatzangeboten: Information & Fortbildung und das aktive Angehen von polarisierenden Zukunftsthemen wie beispielsweise Bio-Verpackung. Wahre Schwergewichte aus den Bereichen Bio-Verpackung, Intralogistik und speziell auch Vertreter der großen Markenartikler und der größten Handelsketten sind auf der Messe präsent und vermitteln ihr Wissen und ihre Ansichten 2011 auf der A.PACK | INTERLOG | A.PRINT. – Man kann behaupten, man sollte es sich nicht leisten, diese Kontakte nicht zu treffen.

KOMPACK: Wird es zusätzlich Werbung für die Messe geben – werden hier neue Wege beschritten?

Klaus Vogl: Wir leben im Zeitalter von Web 2.0 – Um diese Tatsache kommt man heute in der freien Wirtschaft nicht umhin. Diesen Fakt erkennen wir an, indem wir neben den klassischen Werbemaßnahmen, massiv mittels web-optimierten Marketings arbeiten. Experten aus dem Bereich Keyword-Advertising arbeiten mit Hochdruck an einer zweiten innovativen Werbeschiene von der auch speziell die Aussteller der Messe bereits im Vorfeld stark profitieren. Ein abgerundetes, verjüngtes Werbepaket wird 2011 umgesetzt. Wir gehen bei Verpackungs- und Intralogistikmesse als Speerspitze voran.

KOMPACK: Es gibt auch das Experts Center – was ist das genau?

Klaus Vogl: Das Experts Center wurde im Rahmen der neuen Konzeption entwickelt. – Wir stellen fest, dass speziell für KMU's, junge Unternehmungen und sehr spezialisierte Anbieter die Kosten-Nutzen-Rechnung eines traditionellen Messestandes aus Zeit- und Kostengründen nicht realisierbar ist. Weiters bietet



das Experts Center all jenen eine Möglichkeit sich einzubringen, die möglicherweise an den ersten beiden Messetagen bereits an anderen Kongressen teilnehmen. Auf diese Unternehmen kann und will eine hochwertige Fachmesse nicht verzichten. Aus diesem Grund führen wir das Experts Center ein. Hier haben Unternehmen die Möglichkeit sich ganz einfach tageweise auf einer Präsentationsfläche im Herzen der Messehallen einzumieten. Ein wichtiger Vorteil liegt in der exponierten, zentralen Lage des Experts Centers (Gastro, A.PACK | INTERLOG-Forum) die es ermöglicht ohne aufwendige Marketingabläufe führende Entscheidungsträger aus Wirtschaft, Verpackungswesen und Intralogistik persönlich kennen zu lernen. Die Präsenz im Experts Center lässt sich auf das täglich wechselnde Informations- und Vortragsprogramm anpassen, sodass man die eigene Kernzielgruppe die die Messe besucht ohne Streuverluste direkt ansprechen kann. Dies spart Zeit, Kosten und Nerven.

KOMPACK: Wo sehen Sie die Schwerpunkte der heurigen Veranstaltung?

Klaus Vogl: Wir fokussieren ganz klar auf die Themenbereiche der Know-How-Leadership. Nicht umsonst nutzen wir die höchste Kompetenz des Vereins Netzwerk Logistik im Bereich Intralogistik, im Bereich der Bio-Verpackung des Kunststoffclusters und in der Lebensmittelwirtschaft des Lebensmittelclusters für Workshops, Seminare und Vorträge. Die Trends und Bewegungen des Marktes wurden für 2011 intensiv analysiert. Künstlich generierte Themen laufen an Ausstellern wie Besuchern vorbei – man muss die Themen treffen, die in aller Munde sind, die die Menschen bewegen. Deshalb setzen wir ganz klar auf fokussierte Themenwahl. So stoßen wir beispielweise mit „Bio-Verpackung – die Zukunft!?!“ vor in ein hochbrisantes wie emotionales Thema.

KOMPACK: Ist das Rahmenprogramm schon fertig?

Klaus Vogl: Ja das Rahmenprogramm ist unter Dach und Fach. Der erste Messtag beschäftigt sich mit dem Themenbereich Bio-Verpackung Schwerpunkt Bio-Kunststoffe, der zweite Tag dreht sich rund um Lebensmittelverpackung (in Kooperation mit dem Lebensmittel Cluster), Design und Herausforderungen an das Marketing im Fokus des demographischen Wandels. Der dritte Tag in Salzburg steht ganz im Zeichen der Intralogistik, Versandhandel. In Kooperation mit dem Verein Netzwerk Logistik, Herrn Prof. Staberhofer ein Highlight für Intralogistiker.

KOMPACK: Danke für das Gespräch. **4**

Dinge
verbinden
Lösungen
schaffen



Industrielles
Kleben, Dichten
und Beschichten



Wir freuen uns auf Ihren Besuch
Halle: 14/D15

Allclick: das sichere Lager bei voestalpine

voestalpine Tubulars ist ein Joint Venture zwischen zwei sehr erfolgreichen Unternehmen - der österreichischen Voestalpine Gruppe und dem amerikanischen Konzern NOV Grant Prideco, einem der weltgrößten Produzenten von Drill Pipe und anderen Drilling Produkten. Das internationale Verkaufsnetzwerk mit Niederlassungen in Kindberg/Stmk., Houston, Dubai und Moskau garantiert Kundennähe und gewährleistet damit ein umfassendes Vor-Ort-Service.

Voestalpine Tubulars produziert seit 1980 nahtlose Stahlrohre mit einem Außendurchmesser bis zu 7 Zoll (177,80 mm), welche vorwiegend zur Beförderung von gasförmigen oder flüssigen Medien verwendet werden - oft auch Gefahrgüter. Neben Produkten für die Öl- und Gasproduktion bietet voestalpine Tubulars eine Reihe anderer Produkte an, wie Luppen für Ziehereien, mechanische Rohre, Kessel- und Wärmetauscherrohre in thermischen Kraftwerken sowie Druck- und Leistungsrohre. Anwendungen finden diese Produkte zum Beispiel in der Nutzfahrzeug- und Automobilindustrie, im Tunnelbau, in der Petrochemischen Industrie sowie im Kranbau und in Raffinerien.

Neuentwicklung

Durch die Neuentwicklung von thermomechanisch gewalzten nahtlosen Stahlrohren - Tough Tubes - eröffnen sich völlig neue Anwendungsgebiete. Sie zeichnen sich durch die hohe Festigkeit bei guter Zähigkeit, beste Kaltumformbarkeit und verbesserte Oberflächenqualität aus. Für den Transport dieser Rohre werden die Enden mit Schutzkappen versehen, welche in Kartonagen auf Paletten gelagert werden.

Neue Lagerorganisation

„Unsere Anforderung lautete, das vorhandene Blocklager der Schutzkappen zu optimieren um die Lagerkapazität zu erhöhen.“ so DI Kurt



Ing. Mag. Christian Wild, DI Kurt Grabmayr, Fritz Schabernag

Grabmayr/Assistant Production Manager Threading Departments/ Voestalpine Tubulars. In einem Vorgespräch mit dem Projektleiter und Lagerverantwortlichem wurden die Lagergutdaten, Staplergangbreite, Regalhöhen und Ausstattungsmerkmale abgeklärt. „Anschließend wurde auf einer Hallengrundfläche von rund 840 m2 eine Speedclick-

Palettenhochregalanlage geplant und mit einer Lagerkapazität von 516 Palettenplätzen eine optimale Ausnutzung des vorhandenen Hallenabschnittes erreicht.“ so Ing. Mag. Christian Wild/Allclick Austria GmbH. Speedclick - Palettenregale von Allclick bestehen aus geschraubten Rahmen und höhenverstellbaren Balken.



Verpackungsprofi aus Vorarlberg

Auf der diesjährigen easyFairs Verpackungsmesse in Bern konnte die Firma Scheyer Verpackungstechnik aus Klaus die Besucher mit ihren aktuellsten Neuigkeiten überzeugen: Das Vorarlberger Familienunternehmen hat in die modernste Laserperforationsanlage Europas investiert.

Laserperforation

Bei der Laserung von Folien gibt es zwei Arten der Veredelung - zum einen das Perforieren, wobei Mikro-Löcher in die Folie eingebracht werden. Die zweite Möglichkeit ist das Laserritzen, das ein einfaches Öffnen der Verpackungen ermöglicht. Mit dem Lasergerät können Konturen jeglicher Art in die Verpackung eingearbeitet werden. Ob für den Lebensmittelbereich, Hygienebereich oder für Industriegüter - die sprichwörtliche Qualität in Punkto Druck und Verarbeitung zeichnet auch diese Verpackungslösung von Scheyer aus.

HD-Belichtung

Wenn man heutzutage über die höchste Anforderung im Bereich des Flexodruckes spricht, fällt automatisch auch das Stichwort HD-Flexo. Die selbsternannte Mission der Firma EskoArtwork, die HD Flexo auf den

Markt gebracht hat, ist schnell erklärt: Steigerung der Flexodruckqualität und das Erhöhen der Akzeptanz des Flexodrucks in der gesamten Verpackungsindustrie. Mit der hochauflösenden Bebilderungstechnologie (4000dpi) mit modernster Raster-technologie gibt es eine schärfere und präzisere Bildgebung.

Markenprodukte

Dank verbesserter Rasterung und einer höheren Volltondichte sorgt die HD Belichtung für leuchtende Farben im Verpackungsdruck.

„HD Flexo 2.0 wie wir es verwenden, eignet sich besonders für Verarbeiter von flexiblen Verpackungen und Wellpappe sowie für Klischeeanstalten, die dazu beitragen, die Markenprodukte ihrer Kunden noch wirkungsvoller auf den Regalen zu präsentieren,“ so Gert Wiesenegger/ Geschäftsführer der Firma Scheyer Verpackungstechnik.

Erfolgsrezept

Das ISO 9001 und BRC-lop zertifizierte Familienunternehmen gilt als einer der führenden Hersteller von flexiblen Verpackungslösungen. Scheyer Verpackungstechnik mit Stammsitz in Klaus in Vorarlberg ist Mitglied von Vpack, zählt 108 Mitarbeiter und ist eigentümergeführt in der dritten Generation. Ein Teil des Erfolgsrezepts ist für Gert Wiesenegger die Begeisterung: „Wir machen Verpackung aus Leidenschaft. Im Unternehmen vereinen wir unser Know-how in hoher Materialkompetenz mit einer hohen Druckkompetenz.“ Mehr über den Verpackungsspezialisten, dem auch Firmen wie Ölz, 11er, Rupp, Efef, Bahlsen, Migros oder Coop längst das Vertrauen ausgesprochen haben, erfahren Sie unter: www.scheyer.at



Bild oben:
Auch die Mitarbeiter profitieren von den neuen Möglichkeiten.

Bilder unten:
Das neue Lasergerät bietet vielfältige Einsatzmöglichkeiten



BVL: Neuer Vizepräsident

Im März 2011 fand in Vösendorf der 27. Logistik-Dialog der Bundesvereinigung Logistik Österreich (BVL) statt. Schoeller Arca Systems (SAS), Marktführer in Sachen Kunststoffmehrwegbehälter, präsentierte die neue Behälterreihe „Magnum Optimum“ bei diesem wichtigsten Event für Logistiker aus Handel, Industrie, Dienstleistung und Politik.

Der Stand des Hauptsponsors war wie jedes Jahr Treffpunkt für zahlreiche Logistikexperten aus dem In- und Ausland. Gesichtet wurden unter anderen Sissy Pernaer und Michael Scherübl (STIWA), Eurobox Geschäftsführer Gerhard Garherr, Carl Azinger von Coca-Cola, Andrea und Michael Torggler von der FH Wiener Neustadt, Ressourcen-Manager Georg Wögerer (INTREST) sowie MAN-Logistiker Christoph Krydl. Selbst die Musiker der HMBC kamen vor ihrem Auftritt auf einen Schluck „Kobersdorfer Schloßbräu“ (Biobier aus dem Burgenland) vorbei. Angestoßen wurde unter anderem auf den frischgebackenen Vizepräsidenten



der BVL und Gastgeber Mag(FH) Martin Gansterer. **6**

Mehr unter:
www.schoellerarcasystems.at



KURZ NOTIERT Europäische Tubenindustrie boomt in 2010

Mit einer Gesamtproduktion von rund 10,5 Mrd. Tuben konnten die in der etwa organisierten Tubenhersteller im Jahr 2010 ein Marktwachstum von 10 Prozent und ein neues Rekordergebnis erzielen. Damit startete die Tubenindustrie nach der Nachfragedelle im schwierigen Jahr 2009 wieder erfolgreich durch.

Dabei konnten sowohl Aluminium- und Laminattuben mit einem Plus von jeweils 9,4 Prozent als

auch Kunststofftuben mit einem Zuwachs von 11,6 Prozent zufriedenstellende Wachstumsraten erzielen.

Keine Änderungen gab es bei den Anteilen der einzelnen Tubenarten am Gesamtproduktionsvolumen. Der Anteil von Aluminiumtuben verharrte bei 40 Prozent, während sich die verbleibenden 60 Prozent gleichmäßig auf Kunststoff- und Laminattuben aufteilten. Mehr unter: www.etma-online.org



Wir freuen uns auf Ihren Besuch:
Halle:04/E54



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

NICHTS IST UNPACKBAR

SPEEDPACK, seit dem Gründungsjahr 1999 steht die engagierte Firma für innovative Verpackungslösungen, sowie für Individualität und Flexibilität in der Verpackungs-Entwicklung. Garant hierfür ist die jahrelange Erfahrung in der Branche, die Hr. Peter Zitz (GF) in diese Firma eingebracht hatte.

Begeisterung und der Wille zur Perfektion, ist die Philosophie von Hrn. Zitz und seinem Team. „Jedes Projekt hat seinen eigenen Charakter und demzufolge ist die individuelle Betrachtungsweise sehr wichtig, und dies ist sehr oft entscheidend, ob Erfolg

oder Niederlage“ so Peter Zitz.

Logistik-Outsourcing

Gar nicht still und leise haben sich die Mannen von SPEEDPACK seit dem Gründungsjahr zu einem Kompetenzzentrum für Wellpappe-Produkte und deren gesamtes Verpa-

ckungsmaterialzubehör entwickelt. Vom einfachen Wellpappe-Faltkarton, bis zur kompletten Logistik Outsourcing wird dem Kunden ein optimales Preis Leistungsverhältnis geboten. Besonderes Augenmerk ist in letzter Zeit auf flexible Verpackungen gesetzt worden, diese Produktgruppe hat in letzter Zeit die höchsten Zuwächse erzielt, erzählt uns Peter Zitz, bei einem seiner raren Interviews.

Leitmotiv

NICHTS IST UNPACKBAR, dies ist das Leitmotiv der jungen en-

gagierten Firma, mit dem Aufbau eines eigenen Lagerprogramms ist die Belieferung von Standardkartonagen innert von 24 Stunden in Zukunft möglich. Schneller als der Wettbewerb, dies ist nicht nur Teil des Namens, sondern wird in den Reihen von Speedpack gelebt.

Nachhaltigkeit

Die Nachhaltigkeit wird praktiziert, und ist Teil jedes Verpackungskonzeptes, welches den Kunden präsentiert wird, dies bezeugt unter anderem die Verleihung im Rahmen der Easy Fairs in Wels des begehrten OSCARS der Verpackungsbranche, den Green Packaging Star AWARD.

Mehr unter: www.speedpack.at



Peter Zitz



Glasrecyclingnation Österreich

Topaktuelle Zahlen beweisen schwarz auf weiß: Sammeln und Trennen alter Glasverpackungen hat hierzulande einen hohen Stellenwert



2 26.979 Tonnen Altglas - das ist die Bilanz des Jahres 2010, die von Austria Glas Recycling (AGR) veröffentlicht wurde. AGR zeichnet für die Sammlung und Verwertung gebrauchter Glasverpackungen in Österreich verantwortlich. Die neuesten Sammelzahlen stellen ein Rekordergebnis in der Geschichte der heimischen Altglassammlung dar. Im Vergleich zum Jahr 2009 wird eine Steigerung von knapp 1.000 Tonnen verzeichnet. Auch europaweit zählt Österreich zu den besten Glasrecyclingnationen und rangiert auf einem Top-Platz.

25,78kg/Kopf

Die großartigen Sammelleistungen sind vor allem den Privathaushalten zu verdanken. Pro Kopf haben die Österreicherinnen und Österreicher im letzten Jahr 25,78 kg gebrauchte Glasverpackungen recycelt und somit den Grundstein dafür gelegt, dass aus alten Verpackungsgläsern wieder neue gefertigt werden. „Klima- und Umweltbewusstsein

zeichnen die Österreicherinnen und Österreicher aus - was durch diese Zahlen deutlich belegt werden konnte“, freut sich Gerhard Lacher, Geschäftsführer der AGR.

„Dennoch“, so Lacher weiter, „sollte noch gewissenhafter gesammelt und die Menge weiter gesteigert werden. Verbesserungspotenzial gibt es vor allem im städtischen Bereich.“

CO2 Reduktion

Glasrecycling ist ein perfekter Materialkreislauf. Es ist zu 100 Prozent recycelbar. Dank Altglas werden große Mengen an Primärrohstoffen eingespart. Die Reduktion von CO2 und anderen Emissionen ist die positive Folge. Altglassammeln ist ein einfacher, aber enorm effektiver Schritt für den Umweltschutz. Verpackungsglas ist in den letzten 20 Jahren um rund 40 Prozent leichter geworden. Mit diesem Wissen gewinnen die Sammelergebnisse noch mehr an Bedeutung. **Z**

Mehr unter: www.agr.at

PAMMINGER
VERPACKUNGSTECHNIK

**Dieser
Folienverbrauch
wird auch Ihnen
ein zufriedenes
Lächeln
entlocken**

**Bis zu 140
Paletten /h**

Raptor

Auf Wunsch auch mit Deckblattspender (100 Pal/h)
Bis zu 400% Dehnung heißt bis zu 75 % Folieneinsparung
Einzigartige Steuerung für:

- Variable Überlappung der Folie
- Variable Folienanlegespannung an der Palette
- Variable Vordehnung der Folie an der Palette

So parametrieren Sie Ihren Erfolg – die Steuerung reagiert automatisch.

PAMMINGER Verpackungstechnik
Petzoldstraße 24, A-4020 Linz/Austria
Tel. +43-732-77 47 27, Fax +43-732-77 03 90
e-mail: verpackungstechnik@pamminger.at

www.pamminger.at

Transportgutsicherung für Holz

Das 1968 von Alfred Ecker gegründete Sägewerk das mittlerweile von Sohn Peter Ecker geführt wird hat sich mittlerweile zu einem Spezialisten für jede Art von Holzverpackungen entwickelt. Neben einem großen Standardprogramm an Paletten (auch IPPC behandelt für den Export) Kabeltrommeln und Kisten wird hier speziell nach Kundenwünschen produziert. Damit der wachsende Betrieb auch in Zukunft seinen Kunden zeitgerecht liefern kann wurde heuer in eine halbautomatische Umreifungsanlage investiert.

Das Holz das aus der eigenen Forstwirtschaft und 5 Partnerbetrieben in der Umgebung kommt wird im eigenen Sägewerk zur Weiterverarbeitung geschnitten. Mit modernster Technik wird das Schrittholz zu den gewünschten Produkten fertig gestellt und mit eigenen LKW's ausgeliefert.

KABELTROMMEL

War in den Anfangsjahren der Schwerpunkt in der Produktion

von Kabeltrommeln zu finden so ist man heute ein Spezialist für Paletten (40% Spezialpaletten - Rest Einwegpaletten). So wurden bei der Besichtigung des Werkes gerade kleine Paletten mit PE-Folieneinlage produziert. Durch einen hohen Automatisierungsgrad kann die Firma Ecker Holzwarenerzeugung ihre Maschinen schnell und unproblematisch umrüsten und ist dadurch in der Lage jederzeit auch Spezialprodukte herzustellen. Damit die fertigen Produkte auch sicher zu

den Kunden kommen werden diese natürlich umreift. Seit zwei Jahren umreift Peter Ecker seine Produkte mit Kunststoffbändern.

HALTEKRAFT

Besonders bei einem lebendigen, sich setzenden Werkstoff wie Holz kommt es bei der Umreifung auf das optimale Verhältnis von Bruchlast und Restspannung an. „Früher verloren die eingesetzten Stahlbänder bei Umfangverlust des Holzes ihre Spannung - mit dem Umstieg

auf Kunststoffband können wir jetzt eine feste Sicherung gewährleisten.“ so der Geschäftsführer. Bis letztes Jahr wurden die fertigen Produkte rein manuell umreift. Da dafür viel Zeit benötigt wurde war die Firma auf der Suche nach einer rascheren Lösung. „Schnell habe ich aber erkannt, dass eine vollautomatische Anlage in diesem Bereich für uns nicht die ideale Lösung darstellt. Dann haben wir auf der Klagenfurter Holzmesse die Lösungen der Firma Cyklop gesehen und waren rasch davon überzeugt, dass die halbautomatischen - flexibel gestaltbaren Umreifungsanlagen der Firma die ideale Lösung für unseren Verpackungsbereich sind.“

UMREIFUNGSANLAGE

In das bereits vorhandene Förder-system wurden Module einer Cy-



Peter Ecker

klop Umreifungsanlage integriert. „Wichtig für uns war, dass Problemlos mit einer Hand gearbeitet werden kann ohne, dass wir das Umreifungsband jedes Mal extra einfädeln müssen. Jetzt kann der Bediener bequem mit einer Hand das Kunststoffband ergreifen und dann mit einem Akku-Handumreifungsgerät von Cyklop den Umreifungsvorgang abschließen. Je nach Art und Umfang des Produktes können wir hier unter verschiedenen Betriebsarten wählen.“ so der Geschäftsführer. Ing. Heinz Eggenfellner/Cyklop ergänzt: „Wichtig war dabei auch unsere robuste Bauweise. Gerade unter den rauen Bedingungen - umreift wird unter einem Vordach im Freien - war es unserem Kunden wichtig, dass weder Staub noch Nässe der Umreifungsanlage schaden kann. Zuviel Elektronik wäre in diesem Bereich sicher der falsche Lösungsansatz gewesen.“

HANDLING

Ebenfalls wichtig war ein einfaches

Handling, da alle Mitarbeiter die Umreifungsanlage bedienen können sollen. „Dies ist uns gelungen - seitens der Mitarbeiter gab es dank dem jetzt erleichterten Handling einen richtigen Motivationsschub. Durch die Konstruktion wird das Band automatisch von oben und unten um das Packstück herumgeführt - während bis jetzt oft mehrere Männer mit dem Umreifungsvorgang beschäftigt waren geht dies jetzt bequem mit einem Handgriff“ so Peter Ecker.

ZUKUNFT

So sieht der Produktionsbetrieb zu dessen Spezialitäten auch Blindrahmen für Fensterfirmen gehören (Fenster können dadurch erst nach den Putzarbeiten eingesetzt werden) auch bei großer Auslastung keine Zeitverzögerungen bei der Umreifung mehr. Das innovative, umweltfreundliche Unternehmen denkt in Zukunft auch daran den Energieeigenbedarf für das eigene Unternehmen mittels Holzver-

gasung abzudecken - hier gibt es in Österreich allerdings noch einige gesetzliche Hürden zu nehmen.

VORREITER

Während solche Anlagen in Deutschland bereits in Betrieb sind gibt es in Österreich hierfür leider noch keine Förderungen „Wir wären stolz wenn wir in diesem Bereich Vorreiter sein könnten - dies wäre sicher eine ideale Lösung für viele Sägewerke“ so der innovative Unternehmer. **8**

Mehr unter: www.holzwaren-ecker.at oder unter www.cyklop.at



Thank God, you have a m600 coding system



If not, contact info@wolke.com

Neue Investition bei Ulrich Etiketten

Die Firma Ulrich Etiketten hat wieder in eine neue Druckmaschine investiert. Nachdem die Geschäftsleitung beschlossen hatte, auch in die Digitaldrucktechnologie zu investieren, entschloss man sich Ende Januar eine Xeikon 3300 zu kaufen. Seit März ist die Maschine in Betrieb und nach einer zweiwöchigen Einschulung läuft die Maschine bereits zweischichtig. KOMPACT sprach mit Mag. Florian Ulrich über das neueste Baby bei Ulrich Etiketten.

KOMPACT: Kann man schon über erste Erfahrungsberichte mit der neuen Digitaldruckmaschine sprechen?

Mag. Ulrich: Ja, nach der zweiwöchigen Einschulung unserer Drucker produzieren wir die ersten Auflagen auf der Xeikon 3300. Unsere Mitarbeiter haben sich rasch an die neue Etikettendruckmaschine gewöhnt.

KOMPACT: Was sprach für den Einstieg in die Digitaldrucktechnologie?

Mag. Ulrich: Für die Digitaldrucktechnologie spricht natürlich die kurze Rüstzeit. Neben den geringen Einstellungszeiten kann sehr rasch zwischen verschiedenen Aufträgen gewechselt werden. Wir sind mit den bis jetzt erzielten Ergebnissen sehr zufrieden. So konnten wir letzte Woche mehrere kleinere Aufträge innerhalb eines Vormittages drucken, für die wir auf einer Buchdruckmaschine sicher zwei Schichten gefahren wären. Somit können wir noch schneller und flexibler für unsere Kunden produzieren als bisher.

Egal ob es sich um Promotionsticker oder Weinetiketten handelt - für Kleinauflagen unter 1000 Laufme-

tern haben wir hier jetzt die optimale Lösung.

KOMPACT: Warum haben Sie sich für die Xeikon 3300 entschieden?

Mag. Ulrich: Da gibt es mehrere Punkte. Neben der hohen Qualität und dem Preis war für uns unter anderem der lebensmittelechte Toner wichtig. Dieser wird von vielen Kunden zwingend vorgeschrieben. Da wir sehr unterschiedliche Aufträge haben, war für uns auch die Möglichkeit der Bedruckung von verschiedensten Bahnbreiten von Bedeutung. Die Xeikon 3300 benötigt auch kein vorbehandeltes Material und durch die flexiblen Bahnbreiten können wir Restrollen ideal für Kleinauflagen nutzen. Überzeugt hat uns auch die Farbhaltung - die gedruckten Etiketten sind sehr kratzfest und auch die Kosten beim Toner sind hier im Vergleich zu anderen Geräten sehr übersichtlich - verrechnet wird nur der tatsächliche Farbverbrauch.

KOMPACT: Abgesehen von der Digitaldruckmaschine - allgemein wird von einem wirtschaftlich guten Jahr gesprochen - können Sie dies bestätigen?

Mag. Ulrich: Ja, wir liegen im 1.



Quartal zweistellig über dem letzten Jahr. Durch die gute Geschäftslage haben wir uns auch entschlossen, die Firma noch heuer um rund 500m² zu erweitern um wieder mehr Platz für die Pharmaverpackung und die Schneidabteilung zu schaffen.

KOMPACT: Auf der Homepage habe ich auch über das Ulrich Recycling Programm gelesen - was ist das genau?

Mag. Ulrich: Mit dem UWR - Programm (Ulrich waste recycling program) ist es uns gelungen, einen großen Schritt im Bezug auf Umweltschutz zu setzen. Gemeinsam mit der Firma cycle4green sind wir in der Lage, unsere und die Entsorgungskosten unserer Kunden zu minimieren und dabei gleichzeitig die Umweltbelastung durch Etikettierabfälle zu reduzieren. Trägermaterialien, die nach dem Spendevorgang von Etiketten als Abfall übrig bleiben und auf Grund der Silikonschicht nicht als Altpapier

entsorgt werden dürfen, können ab sofort ab einer gewissen Menge (3 Tonnen) von uns gratis entsorgt werden und einem speziellen Recyclingprozess unterzogen werden. Die Firma cycle4green stellt für die Sammlung der Abfälle eigene Boxen bereit - diese werden gefüllt wieder abgeholt. Statt für die Entsorgung des Abfalls zu zahlen - wie bisher - wird dieser somit gratis entsorgt und noch dazu entsteht ein neues Produkt daraus.

KOMPACT: Gibt es auch spezielle neue Etikettenprodukte bei Ihnen?

Mag. Ulrich: Wir sind immer bemüht, unseren Kunden neue Möglichkeiten präsentieren zu können. Mit den neuen, transparenten Folienetiketten mit abwaschbarem Kleber für No Label Look stellen wir unseren Kunden auf der Intervitis Vienna ein neues Produkt vor.

KOMPACT: Danke für das Gespräch. 



Transparente Folienetiketten mit abwaschbarem Kleber für No Label Look



Erste Ergebnisse mit der neuen Xeikon 3300 wurden während der Intervitis gezeigt

INFOTAG VON AVERY DENNISON IN MÜNCHEN

Avery Dennison lud im Februar führende Vertreter der Weinbranche aus Deutschland, Österreich und der Schweiz zu einer eintägigen „Reise durch das Thema Wein“ in München ein. Das Hauptaugenmerk lag dabei auf den kreativen Aspekten der Etikettierung, der Gestaltung und der Verpackung von Wein.

Die Veranstaltung stand unter der Leitung von Avery Dennison Roll Materials Europe, das selbstklebende Etikettenmaterialien der Marke Fasson® speziell für Weinetiketten herstellt und Weinetiketten dabei die Wahl bietet, sich ein traditionelles, modernes oder „alternatives“ Image zu geben.

Nach der Begrüßung der 42 Teilnehmer durch den Moderator Henrik Kajuter, Vice President Marketing von Avery Dennison Roll Materials Europe, eröffnete der international bekannte Buchautor und Journalist Jens Priewe das Programm mit einem interessanten Vortrag über die unterschiedlichen Profile der verschiedenen Gruppen von Weintrinkern. Priewe widmet sich seit über zwanzig Jahren ausschließlich dem Thema Wein-

erzeugung und Weingenuss. Bei seiner Analyse des Marktes stützte er sich auf wissenschaftliche Untersuchungen der bekannten Forschungsanstalt für Önologie der Universität Geisenheim.

Marketing

Der deutsche Weinhändler Guido Walter, der auch als Professor an der deutschen Wein- und Sommelierschule tätig ist, behandelte im Anschluss die derzeitige Situation im Weinhandel und hob dabei die Bedeutung des Marketings und der Etikettierung der Weine im herrschenden Wettbewerb hervor.

Unterscheidungsmerkmal

Danach war Timo Thurner an der Reihe, einer der Inhaber der Designagentur Schmidt Thurner von



Keisenberg (STVK). Er berichtete von seinen Erfahrungen bei der Gestaltung von Weinetiketten, einer Spezialität seiner Agentur. STVK bekam bei den Pentawards 2010, einem internationalen Wettbewerb für Verpackungsdesign, eine Goldmedaille sowie den von Avery Dennison gesponserten Preis für die beste Verpackung in der Sparte Weine und Spirituosen. Cantina Tramin ist eine der ältesten und traditionsreichsten Südtiroler Weinkooperativen. Der Marketing- und Verkaufsleiter Wolfgang Klotz behandelte dann in seinem Vortrag alle Aspekte des Rebranding für ein so angesehenes Produktsortiment. Er wies besonders auf die Bedeutung der Weinetiketten hin und erklärte, warum man sich bei Cantina Tramin bei dem neuen Image für Haft-

etiketten aus Fasson White Cotton, Epique und Maille Blanc entschieden hatte.

Haftetiketten - die Fakten

Die technischen Aspekte selbstklebender Etiketten - Auswahl des Materials, Bedrucken, automatisches Versenden und Nachhaltigkeit - wurden vom Technical Sales Team von Avery Dennison, vertreten durch Beate Blecker und Stephan Münzberg, behandelt. Monica Gross, Business Development Manager bei Avery Dennison, stellte den Fasson Wine Label Style Guide vor - drei Bände mit Mustern der verschiedenen Etikettenmaterialien und Tipps für das Bedrucken. Das Musterbuch dient als Hilfe für Weinproduzenten und ihre Etikettendesigner bei der Festlegung des richtigen Looks und der richtigen Ausstrahlung ihrer Weine und der Wahl des entsprechenden Materials, das zu einer gelungenen Präsentation beitragen kann. **10**

Mehr unter:
www.wine.fasson.com

Passion for Packaging.

„Unser Baby – Ihr Benefit“

Werner A., Christian S., Ernst W.
Konstrukteure Verpackungstechnik

**Der neue Shrink Packer
KHS Innopack Kisters SP**
Energie- und Ressourceneinsparung
im Fokus:

- Folien-Multipacks der nächsten Generation
 - Voll geschlossene Schrupfverpackung für höchste Stabilität
 - Einsparung von Kartonunterlagen oder Trays
- Zuverlässig und flexibel durch Online-Folien-Direktdruck auf der Schrupffolie
- Neuer Schrupftunnel reduziert den Energieverbrauch erheblich



Halle 14, Stand A14/B15
12.-18.5.2011, Düsseldorf

Seit über 140 Jahren:
Mehrwert durch innovative
Technologie und Zuverlässigkeit

Beratung | Turnkey-Anlagen |
Einzelmaschinen | Service

Welche Getränkeverpackung ist die Richtige?

KOMPAK hat in der letzten Ausgabe über die IFEU (Institut für Energie- und Umweltforschung) Studie berichtet die die Vor- und Nachteile von PET Einwegflaschen, Glas Mehrwegflaschen und PET Mehrwegflaschen durchleuchtet hat. Gerne haben wir auch den österreichischen Parteien die Möglichkeit gegeben, zu dieser Studie ein Statement abzugeben. Unsere Frage lautete: Sehen Sie mit den Erkenntnissen dieser Studie den „österreichischen Weg“ im Bereich der Getränkeverpackungen als bestätigt oder sehen Sie Handlungsbedarf? Der freiheitliche Umweltsprecher NAbg. Ing. Norbert Hofer befand sich leider gerade bei einer Operation und konnte daher nicht antworten – auf diesem Wege gute Besserung. Die ÖVP hat leider keine Zeit gefunden zu antworten. Lesen Sie hier also die Stellungnahme der Nationalratsabgeordneten Petra Bayr/SPÖ und Christiane Brunner/Die Grünen.

Petra Bayr/SPÖ:

Es verdient immer Lob und Anerkennung, wenn die Wirtschaft auf Kritik reagiert und Verbesserungen umsetzt. So sehe ich das Konzept von PET2PET. Und die Studie zeigt auch gut, dass der Beitrag des bottle-to-bottle-Recyclings eine spürbarere Verbesserung in der Ökobilanz ist. Doch dass damit ein „österreichischer Weg“ bestätigt sei, das kann ich nicht erkennen.

Was ist überhaupt der „österreichische Weg“? Dass aus dem Jahr 1990 stammende anspruchsvolle Ziele, - Mehrweg zu unterstützen per Verordnung festgelegt werden, und danach betreiben die Umweltminister Kindesweglegung und tun nichts dazu, damit diese Ziele auch eingehalten werden? Nein, „österreichischer Weg“ heißt für mich, dass sich Politik, Behörden und Unternehmen um kontinuierliche und ehrliche Verbesserungen bemühen. Diese sehe ich aber nicht, wenn Mehrweg einfach zurückgefahren wird und alle Kraft dahin geht, immer neue Ausreden zu erfinden. Im parlamentarischen Entschließungsantrag wird daher der Umweltminister auch aufgefordert, Massnahmen zur Steigerung von Mehrweg vorzuschlagen.

Die öffentliche Kommunikation zur Studie, die besagt, dass Einweg gleichgezogen hätte, kann ich aus der Studie nicht erkennen. Das ist eine Ausrede! Man kann auch sagen: Einweg-Propaganda. Bier wurde überhaupt nicht betrachtet. Aber auch sonst stellt die Studie in vielen Punkten eine bedenklich einwegfreundliche Betrachtung dar. Man sollte doch so ehrlich sein zu sagen, dass sich die Studie (zufälligerweise?) den einzig möglichen Bereich

ausgesucht hat, in dem man überhaupt erwägen kann, dass Einweg aufgeholt hat. Bei den kleinen PET-EW-Flaschen und bei der Dose oder den Glas-EW-Flaschen ist so etwas nicht darstellbar.

Dankenswerterweise zeigt die Studie, dass die PET-MW-Flasche unangefochten die Beste ist. Ich wünsche mir, dass die beteiligten Wirtschaftskreise ihre Bekenntnisse zu Nachhaltigkeit ernstnehmen und ernsthaft über die (Wieder) Einführung am Markt nachdenken. Einweg hat nicht das Convenience-Argument gepachtet. Das will man nur ständig mit Werbung suggerieren. Pet-MW und mehr könnte hier die Antwort sein. Darum gehört hier nachgedacht anstatt dauern zu trommeln, dass Wegwerfen chic ist. Ist das die österreichische Antwort, währenddessen Brüssel zunehmend den Aspekt der Ressourcenschonung und Ressourceneffizienz in den Mittelpunkt stellt?

Mehrweg ist ein Beitrag zum Um-



Petra Bayr/SPÖ:



Photo: ARA

weltschutz. Das beginnt schon beim Littering-Problem. Zudem kann es nicht wahr sein, wenn die Glas-mehrwegflasche bei Limonaden und Wässern einfach verschwindet. Und als nächste sind dann die Bier-MW-Systeme an der Reihe? Die Werbung trommelt auch hier ständig, dass Wegwerfen chic ist, will mit ständigen Aktionspreisen die KonsumentInnen ködern. Kümmert es die Wirtschaft nicht, dass Ökobilanzen die Tendenz zur Dose und der Glas-EW-Flasche ganz kritisch sehen?

Hier erwarte ich mir endlich wirksame Maßnahmen. KonsumentInnen, die mit Mehrweg einen Umweltbeitrag erbringen wollen, sollen auch weiter die Chance dazu haben. Bereitschaft dafür gibt es genug. Sonst würden nicht Segmente wie „Bio“, „regional“ oder „Fairtrade“ ständig wachsen. Das haben sogar schon die Diskonter erkannt.

Und: KonsumentInnen sind klug. Umfragen zu solchen Fragen zeigen, dass sie klar erkennen, dass hier gesetzliche Vorkehrungen nötig sind, damit die redlichen Unternehmen nicht am Schluss die Dummen sind. Nichtsdestotrotz bin ich gespannt, ob aus der Wirtschaft im Sommer dazu anschlussfähige Vorschläge zur Stabilisierung und Steigerung von Mehrweg kommen. Gemeinsame Wege waren noch immer die Besten. Es muss nicht unbedingt ein Gesetz sein. Aber wirksam müssen die Maßnahmen sehr wohl sein.

Christiane Brunner/Die Grünen:

Für mich besteht in Österreich im Bereich der Getränkeverpackungen großer Handlungsbedarf. Um Abfallvermeidung und Umweltschutz sicher zu stellen, braucht es gesetz-

liche Rahmenbedingungen und die sind in Österreich unzureichend. Das zeigt sich gerade bei den Getränkeverpackungen.

Der Anteil von Mehrweggebinden im Getränkebereich in Österreich ist seit dem Jahr 2000 dramatisch gesunken. Waren es 2000 noch fast 60 Prozent betrug der Anteil im Jahr 2007 inkl. des Gastronomiebereichs nur noch 40 Prozent, im Handel nur mehr 24 Prozent. Die PET-Flaschenmenge nahm dabei im Zeitraum von 1994 bis 2007 von 5.000 Tonnen auf 38.000 Tonnen zu. Das zeigt, die freiwillige Vereinbarung der Getränkewirtschaft hat nicht funktioniert, es braucht daher gesetzliche Regelungen.

Immer wieder gibt es Diskussionen und Studien über die Vor- und Nachteile von Ein- und Mehrweggebinden. Die Ergebnisse von Studien hängen natürlich immer von den unterlegten Bedingungen und Annahmen ab, aber auch vom Auftraggeber. Handlungsbedarf liegt daher auch darin, die Unabhängigkeit von Studien sicherzustellen.

Die jetzt vorliegende IFEU-Ökobilanz kommt zum Ergebnis, dass es unter gegebenen Marktbedingungen keine Vor- und Nachteile von Einweg- gegenüber Mehrweggebinden gibt. Mehrweggebinde haben aber Vorteile im regionalen Vertrieb, deswegen stellt sich für mich die Frage ob die gegebenen Bedingungen auch die sind, die wir wirklich wollen. Unter den gegebenen Bedingungen wurde zum Beispiel die 1,5 PET-Mehrwegflasche im Handel eliminiert, diese schneidet in der Ökobilanz aber am



Christiane Brunner/Die Grünen



Mailbase
Adressierung



Continuous Inkjet



Etikettierer



Thermotransfer-
Direktdruck



DOD Inkjet
Kartonbeschriftung



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

besten ab und bietet insbesondere Vorteile für den Klimaschutz. Zusätzlich ist der Ressourcenaufwand bei Einweggebinden natürlich deutlich höher als bei Mehrweg, denn auch bei stofflicher Verwertung sind immer neue Materialien erforderlich. Was natürlich bei Kunststoffflaschen auch ins Gewicht fällt ist die massive Umweltbelastung die entsteht, wenn diese weggeworfen werden und Littering tritt leider wieder vermehrt auf. Auch hier gibt es Handlungsbedarf, Politik und Wirtschaft dürfen die Verantwortung nicht nur an die KonsumentInnen abwälzen.

Der ständige Verweis auf die guten Sammel- und Verwertungssystem in Österreich ist für mich nicht ausreichend. Das oberste Prinzip im Umgang mit Abfall ist Abfallvermeidung. Dieses Prinzip findet sich zwar als Schlagwort in den europäischen und österreichischen Gesetzestexten, wird aber durch die Regelungen missachtet.

Bei Abfallvermeidung gibt es in Österreich in vielen Bereichen großen Handlungsbedarf, z.B. die Eindämmung des Wildwuchses an Müllverbrennungsanlagen, ein Plastiksackerlverbot und die generelle Reduktion von Kunststoffverpackungen. Im Bereich Mehr-

weggebinde braucht es ganz klar verbindliche rechtliche Rahmenbedingungen, konkrete, sanktionierbare Ziele für Mehrwegsysteme, Anreize für ein Umdenken der Getränkewirtschaft zur Erhöhung des Angebots und zur besseren Kennzeichnung von Mehrweggebinden und neutrale Informationen für KonsumentInnen.

Neben den ökologischen Wirkungen von Kunststoff ist natürlich auch der gesundheitliche Aspekt relevant. Die Ökobilanz zeigt auch auf, dass PET-Getränkeflaschen bei Lagerung im Sommer vor direkter Sonneneinstrahlung geschützt werden sollen. Das ist ein eindeutiger Vorteil für die Glasflasche.

Dringender Handlungsbedarf besteht in der Kennzeichnung von Kunststoffen. KonsumentInnen müssen unabhängige Informationen darüber bekommen, welche Kunststoffe in einem Produkt enthalten sind und wie diese auf ihren Körper wirken.

In der österreichischen Abfallpolitik besteht also vielfältiger Handlungsbedarf. Abfallvermeidung muss wieder oberste Priorität bekommen. Aber auch speziell in der Frage Einweg-Mehrweg braucht es klare Regelungen. Ich wünsche,

mir wieder mehr Mehrweg in den österreichischen Regalen, da ist der Gesetzgeber gefordert, klare Regelungen zu treffen. Die Grünen

werden sich dafür einsetzen, dass der österreichische Weg eindeutig in Richtung Abfallvermeidung und Ressourcenschonung geht. **11**



Photo: AGR



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



Go Green! Umweltbewusst handeln mit der Mondi „Green Range“.

Biologisch abbaubare Produkte

Alle Produkte, die Mondi als biologisch abbaubar vermarktet, erfüllen die Anforderungen für Verpackungen, die durch Kompostierung und biologischen Abbau gemäß der EN 13432 verwertbar sind. Dazu zählen der TerraBag, der weltweit erste voll biologisch abbaubare Industriesack mit Feuchtigkeitsbarriere, sowie Sustainex®, erhältlich als extrusionsbeschichtetes bzw. -laminiertes Verpackungsmaterial oder als neuartige Blasfolie für Form-Fill-and-Seal-Anwendungen (FFS) zur Weiterverarbeitung für Konsumverpackungen.



Die Mondi „Green Range“-Produktfamilie wurde entwickelt, um Kunden beim Umweltschutz und ökologisch verantwortungsbewusstem Einkauf zu unterstützen. Die Papier- und Verpackungslösungen in dieser Produktfamilie wurden

- im Hinblick auf die Abfallvermeidung und die Schonung natürlicher Ressourcen optimiert
- von international anerkannten Gremien als nachhaltige Produkte zertifiziert.

Unsere Produktverantwortung verstehen wir im Einklang mit der „Life Cycle Initiative“ des Umweltschutzprogramms der Vereinten Nationen, die wir 2009 unterzeichnet haben.

Längere Haltbarkeit und Lagerfähigkeit

Mondi bietet innovative Optionen wie Wiederverschließbarkeit und antimikrobielle Beschichtungen an. Dadurch lässt sich die Haltbarkeit von Lebensmitteln verlängern und es fällt weniger Abfall an. Die antimikrobielle Extrusionsbeschichtung Sanocoat® von Mondi schützt Produkte, indem sie Bakterienwachstum und Schimmelbildung unterbindet. Sie eignet sich zur Verlängerung der Haltbarkeit von frischen Lebensmitteln, Babynahrung und Snacks.



**LÖSUNGEN.
FÜR IHREN ERFOLG.**

www.mondigroup.com

Leichtgewichtige Lösungen

Mondis Forschungs- und Entwicklungszentren widmen sich mit besonderem Nachdruck der Entwicklung von leichtgewichtigen und damit Ressourcen schonenden Lösungen. Unser neues Laminat für Verpackungen von Snacks ist bis zu 20 % leichter als herkömmliche Materialien und weist dabei auch langfristig hervorragende Barriereigenschaften gegen Wasser, Sauerstoff und Licht auf. Unser einlagiger Sack für Hochgeschwindigkeitsbefüllung mit pulverförmigen Produkten sorgt mit seinem 20 % geringeren Flächengewicht für Abfallreduktion und führt so zu merklichen Einsparungen.



Nachhaltige Forstwirtschaft

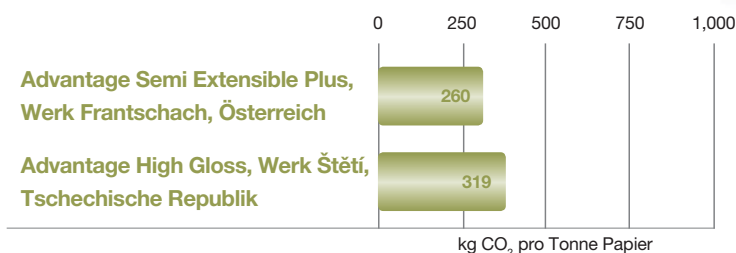
Sämtliche Waldflächen, die Mondi besitzt oder gepachtet hat, sind nach den Standards des Forest Stewardship Council™ (FSC) zertifiziert. Auch der Großteil der Zukäufe an Holz und Fasern über externe Lieferanten ist gemäß FSC™ bzw. dem Programme for the Endorsement of Forest Certification™ (PEFC) zertifiziert. Mondi bietet alle Wellpapperohpapiere und verschiedene Kraftpapier-Qualitäten mit PEFC™- bzw. FSC™-Zertifizierung an.



Im Rahmen unserer fortgesetzten Anstrengungen in Deutschland, Österreich und Polen wurde Mondi Bad Rappenau als erste unserer Betriebsstätten für Wellpappe zertifiziert. Nachdem der Wunsch von unseren Kunden an uns herangetragen wurde, sind wir inzwischen auch berechtigt, unsere Produkte mit den Zeichen FSC™ Recycled und FSC™ Mixed zu versehen. Außerdem bietet Mondi FSC™-zertifizierte Zementsäcke sowie von den italienischen Betriebsstätten aus Novasac PEFC™-zertifizierte Beutel für Endverbraucher an.

CO₂-Bilanz

Unser Ansatz des Messens und Erfassens sämtlicher Treibhausgasemissionen, die bei der Produktion unserer Hauptproduktqualitäten entstehen, wurde von der führenden Klimaschutzberatung ClimatePartner® zertifiziert.



Zur „Green Range“-Produktfamilie von Mondi gehören Büro- und Druckpapiere, Kraft- und Spezialpapiere, Wellpapperohpapier aus Primärfasern und Altpapier, Wellpappeverpackungen, Industriesäcke, Verpackungen für Konsumgüter und extrusionsbeschichtete Lösungen. Viele unserer Lösungen tragen das FSC™- bzw. PEFC™-Siegel oder sind mit dem CO₂-Fußabdruck gekennzeichnet.

Für mehr Informationen über die „Green Range“ wenden Sie sich an green.range@mondigroup.com oder besuchen Sie die Website www.mondigroup.com/gogreen, auch in deutscher Sprache verfügbar.



Mondi wird die „Green Range“-Produktfamilie auf der Interpack vorstellen. Mehr dazu auf www.mondigroup.com/interpack.



Endspurt zur interpack 2011

Die Vorbereitungen zur interpack 2011, die vom 12. bis 18. Mai stattfinden wird, treten in die heiße Phase ein. Dabei sind die Vorzeichen der bedeutendsten Fachmesse der internationalen Verpackungsbranche und der verwandten Prozessindustrie sehr positiv: Es werden etwa 2.700 Aussteller aus rund 60 Ländern erwartet, die erneut alle 19 Hallen des Düsseldorfer Messegeländes belegen.

Die interpack 2011 zeigt Verpackungs- und Prozesslösungen für Unternehmen aus den Bereichen Nahrungsmittel und Getränke, Süß- und Backwaren, Pharma und Kosmetik, Non-Food Konsumgüter, Industriegüter und verwandte Services sowie Packstoffe, Packmittel und deren Herstellung.

Den Löwenanteil der Hallenfläche belegen mit zehn Hallen die Unternehmen, die Prozesse und Maschinen für das Verpacken anbieten, gefolgt von den Packstoffen, Packmitteln und der Packmittelherstellung in mehr als vier Hallen. Ein Wachstum gegenüber 2008 konnten die Prozesse und Maschinen für Süß- und Backwaren verbuchen: Die entsprechenden Unternehmen füllen nun die Hallen 1-4 komplett. Einzelne Aussteller aus allen Angebotsbereichen werden sich im Freigelände der Messe präsentieren.

Sonderthemen

Auf die Besucher der interpack 2011 warten nicht nur ein international einmaliges Angebot der Aussteller, sondern auch innovative Sonderthemen. So wird der INNOVATIONPARC PACKAGING 2011 unter dem Thema „Quality of Life“ ein umfassendes, am Individuum orientiertes Konzept präsentieren, das direkt mit Konsumentenverhalten korrespondiert und somit hochrelevant für die Verpackungsbranche, Markenartikler und den Handel ist. Quality of Life wird durch die fünf Dimensionen Sinn, Gesundheit, Identität, Einfachheit und Ästhetik beschrieben.

In der Sonderschau stehen diese Dimensionen jeweils für das Motto eines Shopkonzepts. Zusammen bilden alle Shops mit einer zentralen Vortragsfläche den ovalen Stand des INNOVATIONPARC PACKAGING. Die Sonderschau wurde in Zusammenarbeit mit den Partnern EHI – European Retail Institute, der Pan-European Brand Design Association und dem Zukunftsinstitut entwickelt. Besonderes Markenzeichen des INNOVATIONPARC PACKAGING:

Die einzelnen Shopkonzepte entstanden durch die Kooperation von Unternehmen verschiedener Stufen der Wertschöpfungskette und stehen in direktem Bezug zu ihrem jeweiligen Überbegriff.

So wird beispielsweise im Shop Gesundheit ein auf die Zielgruppe der LOHAS zugeschnittener „Dr. Happy-Store“ mit entsprechenden Verpackungslösungen realisiert oder im Shop Identität das Konzept „identify me“, welches unter ande-

rem Lösungen aus den Bereichen Augmented Reality, Enhanced Packaging, Performance Packaging sowie RFID zeigt. Weitere Shops sind der „24/7-Convenience-Shop“ (Einfachheit), ein Shopkonzept unter dem Motto „Green Sense“ (Sinn) sowie der Designstore „Birds of Paradise“ (Ästhetik). Eine vollständige Liste der insgesamt knapp 50 am INNOVATIONPARC PACKAGING beteiligten Unternehmen und Verbände findet sich unter www.interpack.com.

Metal Packaging Plaza

Auch das Sonderthema Metal Packaging Plaza präsentiert sich mit einem aufmerksamkeitsstarken Standkonzept. Der neue Treffpunkt der internationalen Metallverpackungsbranche und deren Zulieferindustrie wird auch optisch durch den Einsatz von Metall geprägt: Eine unter der Decke hängende Metallskulptur verdeutlicht das Standmotto infinity. Kernthemen des Sonderthemas sind Nachhaltigkeit, Sicherheit, Convenience sowie Innovationen im Bereich Metallverpackungen. Insgesamt präsentieren sich rund 40 Unternehmen. Im Zentrum der Metal Packaging Plaza findet sich eine Informationsplattform mit Forum, Bar-Lounge und Mee-

tingpoints. Die Sonderschau der Messe Düsseldorf wird von dem deutschen Verband Metallverpackungen e. V. (VMV) und der europäischen Interessenvertretung der Hersteller von Metallverpackungen Empac unterstützt.

Save food

Besucher der interpack 2011 dürfen außerdem auf die Ausstellung zum Thema SAVE FOOD im Pavillon zwischen Halle 10 und 16 gespannt sein. Sie präsentiert die Ergebnisse der durch die Welternährungsorganisation der Vereinten Nationen (FAO) im Vorfeld durchgeführten Studien zum Thema weltweite Lebensmittelverluste sowie Best Practice Beispiele im zentralen Bereich des Pavillons.

Diese Fläche wird durch die Beiträge von Unternehmen und Verbänden flankiert, darunter Bosch Packaging Technology, Multivac, Metro Cash & Carry sowie der Verband Deutscher Maschinen- und Anlagenbau e.V. (VDMA) und die European Federation of Corrugated Board Manufacturers (FEFCO). Außerdem kommen die Messegäste in den Genuss eines nachhaltigen Cateringkonzeptes an einer 150 Meter langen Tafel unter einer Zeltkonstruktion. Diese schließt sich direkt an den SAVE FOOD Pavillon an.



IF packaging award 2011

Eine internationale Expertenjury diskutierte und juriierte 203 Beiträge von 114 Teilnehmern aus 24 Ländern. 59 Einreichungen haben die fünf Juroren überzeugt und erhielten einen iF packaging award 2011. Fünf Beiträge konnten die Jury besonders überzeugen: Am 12. Mai 2011 werden die fünf Preisträger im Rahmen der interpack in Düsseldorf einen iF gold award entgegennehmen. **12**

Mehr unter: www.interpack.de

Alles Verschlussache

Mit gleich vier neuen Produkten wartet die Friedrich Sanner GmbH & Co. KG zur interpack 2011 auf. In Düsseldorf präsentiert der Weltmarktführer für Trockenmittelverschlüsse sein gesamtes Portfolio an Kunststoffverpackungen und Verschlusslösungen für Pharma und Health Care.



Neu dabei am Stand E87 in Halle 10 sind unter anderem der Mischverschluss PowerCap, die CR-FlipTop mit integriertem Trockenmittel und neuartiger Kindersicherung, die Trockenmittelkapseln 360 Capsule mit Feuchtigkeitsaufnahme in jeder Lage sowie StripTech One, eine Teststreifenverpackung mit erhöhter Produktsicherheit.

Sanner stellt auf der interpack die gesamte Bandbreite an Leistungen vor – von Standardverpackungen mit Fokus auf pharmazeutischer Industrie bis hin zu maßgeschneiderten Lösungen als Partner für das Contract Manufacturing. Holger Frank, Geschäftsführer und CEO bei Sanner, sieht die Leitmesse als bewährte Plattform für den Austausch mit internationalen Geschäftspartnern: „Als Marktführer

agieren wir genau wie unsere Abnehmer rund um den Globus – da ist ein Fixtermin im Kalender für uns alle die willkommene Gelegenheit für die unmittelbare Kommunikation mit dem Gegenüber. Höchste Qualität und modernste Fertigungstechnik ist die Grundvoraussetzung für unser Geschäft, und die gleiche hohe Qualität messen wir unserer Kommunikation bei.“ Erzeugnisse von Sanner werden weltweit für pharmazeutische Produkte, Medizintechnik und Health Care verwendet. Entsprechend hohe Ansprüche stellt das Unternehmen an seine Produktion nach GMP-Richtlinien. In Sachen Verschlusstechnik wartet der Technologieführer mit einer Reihe anwendungsspezifischer Novitäten auf.

13
Mehr während der Messe oder unter www.scanner.de

KURZ NOTIERT Größte Aufmerksamkeit für Pakete

GLS Austria hat jetzt alle zehn Depots und den Hauptumschlagplatz mit dem unternehmenseigenen Videoüberwachungssystem Uni-Video ausgestattet. Die lückenlose Sendungsverfolgung per Kamera erhöht die Sicherheit und Transparenz der Paketabwicklung.

Mit rund 500 Kameras behält GLS Austria jede einzelne Sen-

dung ununterbrochen im Blick – von der Entladung aus dem Fahrzeug, bei ihrem Weg durch die Sortierung auf den Bändern bis zum Verladen. Das System zeichnet täglich über 1.800 Stunden Video auf. Zudem scannt GLS während der Abwicklung mehrfach den zweidimensionalen Code, quasi den individuellen „Fingerabdruck“, eines Pakets. Uni-Video verknüpft diese Scandaten mit den jeweiligen Filmaufnahmen.

Mehr unter: www.gls-austria.com

Saropack

Schrumpffolienspezialist Nr. 1

Verpackt Ihre Produkte führend:

Vollautomatische Folienverpackungsmaschine
SAROPACKER «Universa»



- Universeller Einsatz
- Intelligente Technik
- Höchste Flexibilität besonders bei wechselnden Packgutformaten
- Äusserste Präzision
- Sicheres, störungsfreies Verpacken
- Top Preis-/Leistungsverhältnis



Namhafte Referenzen aus den Bereichen: Verpackung, Logistik und Dienstleistungen / Metall, Kunststoff und Elektro / Druck und Papier / Food-Industrie und Distributors / Media, Office und Kommunikation / Bau und Holz / Textil und Wäscherei unterstreichen die einzigartige Effizienz der SAROPACKER Universa. Vorführung? Offerte? Anruf genügt.

PLUS Folien + Zubehör

Saropack Handels GmbH ▫ Wiedengasse 25 ▫ A-6840 Götzis
Telefon 05523 53540 ▫ Telefax 05523 53780
saropack@saropack.at ▫ www.saropack.at

Haubenstretchen bei Quarzwerke

Die Firma Quarzwerke in Melk nahm Ende Februar 2011 eine komplett neue Absacklinie in Betrieb und schafft somit neue Produktionskapazität.

Zum Einsatz kam neben 2 Palettierrobotern auch ein Haubenstretchautomat OMS IS43, als Ersatz für einen existierenden Ringwickler mit Deckblatt.

Glatte Paketoberfläche

Mit ein Grund für die Entscheidung für den OMS Haubenstretcher IS43 war die glatte Paketoberfläche

als Verpackungsergebnis, die nach der Verpackung nur bei der OMS Maschine entsteht. Grund dafür ist das Umstülpen der Folie, sodass die lästigen „Ohren“ nicht auftreten können. Aufgrund der geringen Bauhöhe und der kompakten Dimensionen des IS43, konnte die Maschine gut in den räumlichen Gegebenheiten untergebracht werden.

Wartungsarbeiten erfolgen ausschließlich auf Bodenniveau – die Instandhaltung braucht keine Kletterkünste!

100 Paletten/Stunde

Der Output der Linie beträgt rund siebenzig Paletten pro Stunde für EURO Paletten und bis zu einhundert Paletten pro Stunde für Halbpaletten. Für den Haubenstretcher kein Problem, da er mit 2 Folienrollen ausgestattet ist, die entsprechend zu den Dimensionen des Packstücks automatisch ausgewählt werden.

OMS IN ÖSTERREICH

Die Fa. Ing. Josef Riegler Verpackungstechnik GmbH & Co KG, die als Generalvertreter den IS43 und alle anderen Maschinen vom Hersteller OMS exklusiv in Österreich, HU, CZ, SK, RO, BG und weiteren Ländern vertreibt, hat den Haubenstretcher IS43 an Quarzwerke geliefert und freut sich über eine ausgezeichnete Referenz. **14**

Mehr über die Firma Riegler erfahren Sie unter:

www.riegler-verpackungstechnik.com



Frühere Verpackungslösung



Verpackung jetzt



Haubenstretcher bei der Arbeit



Gut stapelbar

Komplett glatte Oberfläche

Ziegelindustrie

High-Speed Digitaldruck

Auf den Hunkeler Innovationdays (Luzern) Mitte Februar 2011 hat Atlantic Zeiser seine breite Palette von Technologie-, Modul- und Systemlösungen für den industriellen High-Speed-DoD-Digitaldruck und seine vielseitigen und innovativen Applikationen gezeigt.

Die Möglichkeiten des Late Stage Customization beim Markieren und Kodieren unterschiedlicher Materialien sowohl monochrom als auch in Farbe (CMYK) stieß auf das große Interesse des zahlreich erschienenen Fachpublikums mit Schwerpunkt auf Transaktions- und Transpromo-Druck sowie Druckweiterverarbeitung.

Im Mittelpunkt standen die DoD-Inkjet-Drucker OMEGA™ und DELTA™ sowie die auf die Drucker speziell abgestimmte UV-Trocknerfamilie SMARTCURE™ und die luftgekühlte Trockereinheit FREEZECURE™. Vor allem die hohe Qualität der unterschiedlichen Applikationen beim Drucken von variablen Daten

auf saugende und nicht saugende Oberflächen beeindruckten die rund einhundert Fachbesucher am Atlantic Zeiser Stand. An den vier Messetagen informierten sie sich über branchenspezifische Lösungen für die Pharma-, Kosmetik-, Lebensmittel- und Luxusgüterindustrie. Im Speziellen ging es dabei um den 3D-Verpackungsdruck, das Kodieren, Serialisieren und



Personalisieren von flachen Produkten und den Sicherheitsdruck.

Innovationsplattform

„Die Hunkeler Innovationdays sind für uns immer wieder eine wichtige Innovationsplattform zum Branchenaustausch. Die Qualität der internationalen Kontakte war auf einem gewohnt hohen Niveau“, unterstreicht Andreas Storrer, Ge-

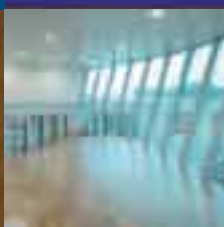
schäftsführer der Atlantic Suisse Tec GmbH, dem exklusivem Distributor von Atlantic Zeiser in der Schweiz. „Der Dialog mit den Fachbesuchern hat gezeigt, dass unsere Komponenten und Lösungen für den industriellen High-Speed Digitaldruck wichtige ergänzende Einheiten von bestehenden Rollenoffset-Drucklösungen sein können. Der größte Vorteil für Nutzer unserer Systeme besteht darin, dass wir ein umfassendes Branchen-Know-how mit der Kompetenz eigen entwickelter Innovationen verknüpfen, von der Tinte über die Drucker mit Controllern und Kameratechnologie sowie den jeweiligen LED-Trocknern.“

15

Mehr über das innovative Unternehmen sehen Sie während der interpack in Halle 13/C12 oder unter:

www.atlantic.zeiser.com

Für die sichere Reise Ihrer Güter



Das Spezialunternehmen für Schwerverpackungen

Individuelle und innovative Verpackungslösungen zu ökonomischen Preisen. Kleine und kleinste, aber auch große und größte Auflagen, produziert auf Anlagen, die dem modernsten Stand der Technik entsprechen.

„quality of life“ - Sonderschau

Papier ist ein sehr nachhaltiges Verpackungsmaterial. Seit Jahrtausenden aus natürlichen Rohstoffen hergestellt, ist es ein echtes „Bio Produkt“. Das wird auch von den Herstellern der Nahrungs- und Getränkeindustrie heute als wichtiger Aspekt bei der Materialauswahl gesehen.

Die Verbraucher suchen vermehrt nach Produkten die gesund und für den eigenen spezifischen Gebrauch von Wichtigkeit sind. Daher müssen die Hersteller von Nahrungsmittel und Getränken diese individuellen Anforderungen überzeugend an die Konsumenten kommunizieren. Auf der interpack 2011 wird das Konzept „quality of life“ dieser Aufgabenstellung im Rahmen der Themen Insel Gesundheit, ein sich abzeichnender Megatrend, mehr auf den Grund gehen.

Themeninsel Gesundheit

Die Themeninsel Gesundheit im Innovation Park, befasst sich mit neuen Anforderungen. Es geht nicht nur darum satt zu werden. Die Verpackung hat eine wichtige Rolle. Es 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 wird daher immer wichtiger.

Auf der Themeninsel „Gesundheit“ präsentieren deswegen B&B, Huber Group, Heidelberger Druck, Vermeulen Design, BRP Brand Design, Win Win Branding, Silfox

Packaging, Color Research Zukunftsperspektiven in Bezug auf neue funktionale Lebensmittel und Konsequenzen für die Gesundheit.

Iss dich gesund

„Die Verpackungsgestaltung, der Druck und die Möglichkeiten die die Produktionsanlagen anbieten, können nur gemeinsam weiterentwickelt werden, um als kompetente Partner im Geschäft erfolgreich sein zu können. Nahrungs- Genussmittel und Getränke des täglichen Bedarfs, leisten in Zukunft mehr.

Sie werden neue Funktionen in Verbindung mit der Leistungsfähigkeit und Gesundheit mitbringen. Damit werden sie zum proaktiven Medikament. Iss dich gesund, auf deine ganz persönlichen Bedürfnisse zugeschnitten, wird Dr. Happy zum Begleiter für Gesundheit

und Leistung. Weg mit dem Angst-Image vom Doktor, der einem, wenn es schon zu spät ist, die Diagnose und schmerzvolle Therapie mitteilt. Ein neuer Denkansatz birgt eine ganze Reihe von neuen Ernährungs- und Verpackungsmodellen, die für die Verpackungsindustrie neue Chancen bieten. Lassen Sie sich davon inspirieren. Brigl&Bergmeister (B&B) zeigt gemeinsam mit der Pan European Brand Design Association (PDA) natürliche Verpackungslösungen in der „quality of life“ Sonderschau in Halle 7a Stand B11/C30“, so Friedrich Tschoggl/B&B.

Innovationparc Packaging

Gleich neben dem Innovationparc Packaging zeigt B&B auch auf einem eigenen Stand die neuen Produkte. Im vergangenen Jahr konnte B&B mit neuen Produkten auf veränderte Marktgegebenheiten

reagieren. Papiere für den flexiblen Verpackungsbereich und auch neue Etiketten Anwendungen stehen im Mittelpunkt der Präsentation: NiklaSelect S, NiklaSelect V, NiklaPET V und PackPro 3.5 Interessierte Besucher können diese Produkte an Hand von Nachhaltigkeitsaspekten wie CO2 Footprint, Wasserverbrauch beim Herstellungsprozess und vor allen Dingen auch Wiederverwertbarkeit/Recyclingfähigkeit präsentiert bekommen. **16**

Mehr in Halle 7a Stand C32 oder unter: www.brigl-bergmeister.com oder im Herbst bei der 9. internationalen Etikettenkonferenz (12. - 14.10.2011) in Gastein



MAUSER auf der Interpack 2011

Auf der interpack stellt die MAUSER Gruppe erstmals die neuesten Entwicklungen im Rahmen ihres Sustainability-Programms vor.

In Halle 10 an Stand A40/B39 können sich die Besucher der Fachmesse ein Bild darüber machen, wie ihre Unternehmen durch fortschrittliche Verpackungslösungen gleichermaßen ökonomische Vorteile erhalten. Das Nachhaltigkeitsangebot von MAUSER

basiert auf den fünf Säulen „Renew“, „Reduce“, „Recollect“, „Reuse“ und „Recycle“, die vom verantwortlichen Einsatz von Energien und Rohstoffen bis zur Wiederverwertung die gesamte Wertschöpfungskette umfassen. Die unter dem Namen ECO-CYCLE zu-

sammengefasste Strategie ermöglicht es Unternehmen, den kompletten Produktlebenszyklus einer Industrieverpackung nachhaltig zu gestalten – von der Herstellung über die Rücknahme bis zum Recycling.

Globaler Marktführer

Die MAUSER Gruppe ist ein globaler Marktführer für Industrieverpackungen. Das Portfolio für Kun-

den in der Chemie, Petrochemie, Landwirtschaft, Pharmazie oder der Lebensmittelindustrie umfasst Kunststoffverpackungen, Fibrertrommeln, Stahlfässer, Intermediate Bulk Container (IBC) sowie einen Rekonditionierungsservice durch das Tochterunternehmen National Container Group (NCG). **17**

Mehr während der Messe oder unter: www.mausergroup.com

Sicher, sauber und flexibel

Die Anforderungen an Verpackungstechnik und Verpackungsprozesse steigen stetig. Neben Wirtschaftlichkeits- und Umweltaspekten spielen Design- und zunehmend auch Hygieneanforderungen eine große Rolle.

Auf der Interpack 2011 zeigt Habasit in Halle 3 Stand E46, wie kundenindividuelle Bandprodukte und Zubehörteile kostengünstige und innovative Lösungen für eine signifikante Produktivitätssteigerung und Prozessoptimierung bieten und dabei auch höchste Hygiene-Ansprüche erfüllen. Drei wesentliche Lösungen dazu sind Habasit Cleandrive™ (formschlüssig angetriebene Bänder), HyCLEAN Produkte sowie HabaSYNC® Beschichtungen.

Insbesondere in der Verpackung von Lebensmitteln steht der Hygiene-Aspekt im Fokus. Häufig haben in diesen Prozessen eingesetzte Kunststoff-Modulbänder hier Nachteile, da sich Rückstände in Lücken ansammeln können,

drive™ zeichnet sich durch eine vollkommen glatte Bandoberfläche, mit einer aus Querstegen bestehenden Rückseitenstruktur aus, die sich perfekt den speziellen Zahnrädern anpasst, um einen formschlüssigen Antrieb und zuverlässige Bandleistung zu gewährleisten.

Durch hochqualitatives thermoplastisches Bandmaterial in Lebensmittelqualität ist das Band gegen übliche Reinigungs- und Desinfektionsmittel beständig und verträgt Temperaturschwankungen von Brat- bis Gefrierzustand bei Ab- bzw. Zuförderung. Führende Lebensmittelbehörden bestätigen eine Reduzierung des Hygierisikos bei gleichzeitiger Steigerung der Zuverlässigkeit des Bandlaufs, der Leistung und der Lebensdauer.

Die geschlossene gleichmäßige Oberfläche des Cleandrive™ reduziert das Abfall- und Schmutzaufkommen auf der Bandrückseite.

Fleisch, Geflügel, Fisch und Meeresfrüchte sind gegen das Risiko mit Rückständen und Verschmutzungen auf

dem Förderband in Berührung zu kommen geschützt, während die glatte Oberfläche eine gute Produktablösung ermöglicht. In Kombination mit den neuesten Zahnrädern des einzigartigen Habasit HyCLEAN® Designs und dem HyCLEAN CIP (Clean-In-Place) System, wird die Bandreinigung erleichtert, beschleunigt, effizienter und gründlicher denn je.

Das formschlüssige Schienensystem basiert auf einer energiesparenden Förderbandkonstruktion, wobei die pflegeleichten Eigenschaften des Cleandrive™ für eine Wassereinsparung sorgen und ein Verkleben von Produkt-, Schmutz- und Lebensmittelrückständen verhindern. **18**

*Mehr während der interpack:
in Halle 3 oder unter:
www.habasit.de*

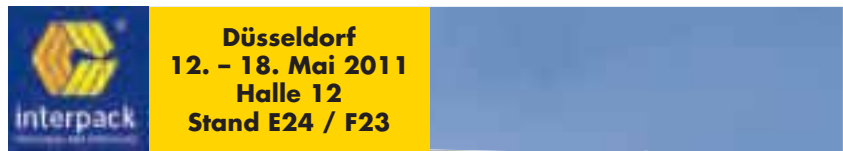


und die Reinigung so aufwändig und teilweise unbefriedigend wird. Dennoch sollen die Produkte präzise und punktgenau transportiert werden. Diesen Spagat schafft die speziell entwickelte Habasit Lösung Cleandrive™.

Qualitätsstandards auf höchster Ebene in einer neuen Klasse von Bändern Habasit Cleandrive™ formschlüssig angetriebene Bänder bieten erhebliche Vorteile für hygienesensible Einsatzmöglichkeiten in der Lebensmittelindustrie, insbesondere für den Transport von Feuchtprodukten. Modernste Technik und Design der Bänder entsprechen strengsten Hygieneanforderungen bei zugleich hoher Leistung, Zuverlässigkeit und Kosteneffizienz.

Cleandrive™

Das innovative Habasit Clean-



PAGO

Für Ihren Erfolg

Etiketten und Etikettiertechnik

Innovativ und zuverlässig

Pago präsentiert an der Interpack 2011 viele Neuheiten rund um Etiketten und Etikettiertechnik:

- Faszinierende Designeffekte für Etiketten
- Pagomedia Mehrlagenetiketten für On-Pack-Promotion und -Information
 - Dekorative und funktionelle Sleeves
 - Modulare Linearetikettiertechnik und neuste Rundläufertechnologie
 - Pharmaspezifische Anlagen
 - Software für Produkt-Kennzeichnung und -Identifikation



Wir freuen uns auf Ihren Besuch an unserem Stand E24/F23!

www.pago.com



PAGO Ihr Systemspezialist für Etiketten und Etikettiertechnik

Data-Matrix-Druck im Pharmabereich:

Der dauerhafte Erfolg liegt im Detail...

Exakt 10 Jahre – soweit liegen nun die ersten Gehversuche von Wolke zurück, den mittlerweile allseits bekannten 2D-Code „ECC200“ für die Produktcodierung in einen Hochleistungscodierer zu implementieren. Anfangs als „Spielzeugtechnologie“ belächelt, hat sich der M600 von Wolke auf Basis der HP-Tintenpatronen zum Standard-Codiersystem entwickelt. Mit mehr als 7000 installierten Systemen – davon circa 2/3 im Pharmazeutischen Umfeld – hat sich mittlerweile ein profunder Erfahrungsschatz entwickelt.

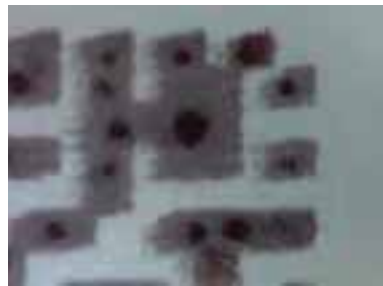
Erstaunlich deshalb, welche großen Qualitätsunterschiede sich bei detaillierter Betrachtung von 2D-Codes noch heute zeigen: Jan Hessing, Wolke Händler seit 15 Jahren zu KOMPACK: „Egal welche Drucktechnik: Bei falsch parametrierten Systemen sind die Ergebnisse gut für die Bebilderung eines Horrorkabinetts: Kaum zu glauben, was alles schief gehen kann!“

Überprüfen

Deshalb die Empfehlung von Jan Hessing: „Ruhig mal mit der Lupe nachschauen oder einen Verifier zu Hilfe nehmen, der nicht interpoliert sondern mit hoher Auflösung ins Detail geht (Empfehlung: www.rea-verifier.de, Typ MLV-2D mit 35mm-Optik) und bei der Inbetriebnahme den Hersteller des Drucksystems konsultieren statt die Konfiguration des Druckers selber vorzunehmen. Das verhindert Reklamationen und Rücksendungen von schlecht codierten Verpackungen – in der Regel eine kostspielige Angelegenheit.“

Gleichmäßige Schwärzung

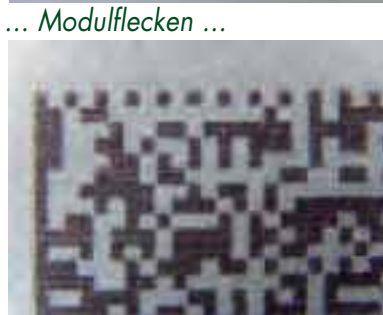
„Die Module sollten eine gleichmäßige Schwärzung zeigen, eine optimal quadratische Form und eben auch eine „gesunde“ Größe, die sich in einer Range vom 0,4-0,5mm bewegt. Damit werden auch die „teilweise diffusen“ Vorgaben der GS1 erfüllt. Zu kleine Module



... fleckig ...



... Sägezähne ...



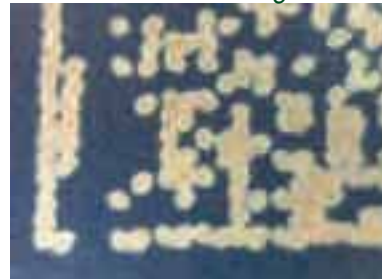
... Modulflecken ...



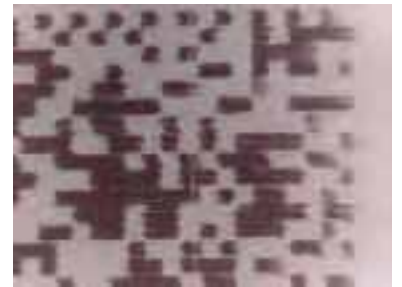
... falsche Druckrichtung ...



... ungeeigneter Karton ...



... ein Blick mit der Lupe ...



Viele Fehlermöglichkeiten:



... oder ...



... zerkratzt ...



... zählt sich oft aus.

sparen zwar Platz und Tinte, aber machen es nachfolgenden Kamerasystemen schwer und senken die Fehlertoleranz. Zu große Module kosten nur unnötig Tinte und Platz auf der Verpackung. Bei Lasercodierung mittels „ausbrennen“ wird die Aufbringungsdauer verlängert und die Staubentwicklung erhöht – unnötig!“

so der Kennzeichnungsexperte Jan Hessing. Natürlich muß auch das Verpackungsmaterial

dabei mitspielen:

Verpackungsmaterial

Gute Aufnahmefähigkeit und Fixierung von Drucktinten sowie ein gleichmäßiger Top-Strich sind bei der Faltschachtelcodierung entscheidend. Eine Hilfestellung bietet die Karton-Untersuchung der PTS München, in der relevante Qualitäten bewertet werden. (www.ptspaper.de)

Einstellungen

Wenn das Drucksystem erfolgreich parametriert wurde, ist der nächste Schritt, das dieses Ergebnis „konserviert“ und dauerhaft im Produktionsalltag genutzt werden kann. Wichtig ist auch die Reduzierung des Kartonstaubs; bereits in der Herstellung der Faltschachteln

als auch während der Verarbeitung im Kartonierer. Desweiteren ist die statische Aufladung der Faltschachtel auf ihrem Weg durch die Verpackungslinien eine Herausforderung. Geeignete Entladungselektroden (www.eltex.com) versprechen hier Erfolg - besser ist allerdings die Behebung der Ursache für diese Stör-Enflüße

„Blaue Pille“

Als riesiges Kompliment und Vertrauensbeweis empfindet J.Hessing, das sich selbst der Hersteller der „blauen“ Pille (Pfizer) auch auf seinem bekanntesten Produkt auf den M600 zur Serialisierung verläßt....

Mehr während der interpack - Halle: 8a, Stand D 34 oder unter: www.hessing.de oder www.wolke.com





Die Welt der Verpackung!

www.zaruba.eu



**HERMANN
ZARUBA** GmbH
VERPACKUNG

Hygienisch und attraktiv verpackt

Rund 100 Teilnehmer vor allem aus der Fleisch- und Wurstwaren verarbeitenden Industrie kamen zur CFS (in Österreich durch die Firma Gramiller vertreten) -Verpackungstagung nach Biedenkopf-Wallau. Themen waren Hygiene, Sicherheit, Haltbarkeit und Innovationen auf Maschinenseite und bei Folien- und Verpackungsentwicklungen, mit denen die Marktposition gesteigert werden kann.

Servoantriebe werden in Zukunft auch bei Thermoformmaschinen die pneumatischen Antriebe ersetzen. Dadurch sind ein schnellerer Bewegungsablauf und eine Anwahl der Hubhöhe über das Programm möglich. Je nach Maschinenausführung können die Leistungen um bis zu drei Takte pro Minute gesteigert werden. Auf großes Interesse bei den Teilnehmern stieß auch das neue Konzept „OptiChange“ zum schnelleren und ergonomischeren Werkzeugwechsel. Dafür hat CFS die Werkzeuge in Funktionssegmente aufgeteilt, die automatisch ver- und entriegelt werden können.

Mit OptiChange kann der Werkzeugwechsel von nur einer Person vorgenommen und dabei bis zu 20 Prozent Zeit, bezogen auf alle Arbeiten, eingespart werden. Mit der Werterhaltung der Maschinen beschäftigten sich Vorträge über Materialbeschaffenheit der eingesetzten Stähle und Reinigungsrichtlinien, die Korrosion verhindern und Mikroorganismen den Boden entziehen können.

Design zur Differenzierung

Trends bei der Verpackung von Fleisch- und Wurstwaren, Käse und

Fertiggerichten zeigt ein Blick in europäische Supermärkte: MAP-Packungen, Shrink- und Skinverpackungen und wiederverschließbare Lösungen dominieren die Regale. In manchen Ländern fällt aber auch kreatives Design auf. „Wir registrieren zurzeit viele Anfragen aus allen Märkten, Packungen und Packungsdesign zu verändern“, berichtete Klaus Meyer, Produktmanager Thermoformer bei CFS.

Eine einfache, aber attraktive Verpackung lässt sich beispielsweise mit einem attraktiv bedruckbaren Papierverbund als Unterbahn herstellen. Dies wurde mit einer Vorführung im hauseigenen Technikum in Wallau demonstriert. Eine kostengünstige und attraktive Lösung ist auch die Portmonnaie-Packung. Es handelt sich um eine Thermo-

formverpackung aus Weichfolie in Vakuum- oder MAP-Version, die an den beiden Längsseiten gefaltet und mit einem Klebeetikett auf der Rückseite versehen wird. Dadurch erhält man ein attraktives Hochformat, das platzsparend im Kühlregal präsentiert werden kann und wieder verschließbar ist. In Frankreich werden Fertiggerichte zunehmend in einer Karton-Tray-Verpackung angeboten.

Dieses relativ teure Konzept wurde von CFS kreativ weiterentwickelt zu einer preisgünstigeren Lösung: Eco Plus besteht aus Karton mit einem Folieneinsatz aus Hart- oder flexibler Folie oder für den Einsatz in der Mikrowelle aus PP-Folie. Der Kartonanteil beträgt dabei 70 Prozent.

Funktionale Materialien

Qualitätserhalt und Produktsicherheit standen im Mittelpunkt weiterer Vorträge über aktive Verpackungsmaterialien und über Schutzgas. Für diese Materialien gelten besondere gesetzliche Richtlinien. Sie müssen mit einem zugelassenen

Wirkstoff arbeiten, dürfen nicht toxisch oder allergen sein, sollen ein möglichst breites Wirkungsspektrum aufweisen und neutral in Geruch und Geschmack sein. Die rechtlichen Rahmenbedingungen für die Validierung von Verpackungsmaterialien erläuterte Dr. Christiane Musch, Site Managerin und Director Operations bei CFS Kempten. Musch wies daher die Teilnehmer aus der Lebensmittelindustrie darauf hin, wie relevant eine vertrauensvolle Zusammenarbeit in Hinblick auf Konformitätserklärungen und Dokumentation ist.

Schrumpfen gegen Aussaften

Zunehmend werden auch schrumpffähige Folien auf FFS-Maschinen mit anschließendem Schrumpftunnel für die Verpackung von Käse, Fleisch und Geflügel eingesetzt werden. Vorteile sind deutliche Kostenreduzierung im Vergleich mit der Verarbeitung von Schrumpfbeuteln und ein hygienischer Abpackprozess, da Fleisch nicht aussaften kann.

CFS hat auf Basis der PowerPak drei ShrinkPak Modelle mit unterschiedlichen Bahnbreiten entwickelt. Die vielen Beispiele für funktionale und attraktive neue Verpackungen wurden von den Teilnehmern mit großem Interesse aufgenommen und diskutiert. Auf der interpack besteht wieder die Gelegenheit, am Stand C 58 in Halle 8b die Entwicklungen von CFS in Augenschein zu nehmen. **19** Mehr unter: www.cfs.com oder unter www.gramiller.at



„Hot Bags“

*Die vollautomatisierte Herstellung moderner Tragetaschen aus Kunststoffgewebe ist keine Utopie mehr: Mit dem neuen Maschinenkonzept cb*starKON ist Starlinger dabei, die letzten Hürden zur automatischen Tragetaschenkonzektionierung zu meistern.*



Gewebe Tragetaschen werden immer beliebter und prägen mittlerweile sichtbar unsere täg-

liche Einkaufskultur. Neben ihren vielen Vorteilen – hohe Festigkeit, Ästhetik, sparsamer Rohmaterial-

verbrauch und Abfallvermeidung durch Wiederverwendung – haben sie jedoch einen Nachteil: Sie müssen händisch konfektioniert und genäht werden, auf Grund der niedrigeren Lohnkosten meistens in Asien. Dies ist nicht nur mit langen Lieferzeiten und weiten, kostspieligen und umweltbelastenden Transportwegen verbunden, sondern verwehrt auch Konfektionsbetrieben in hochentwickelten Ländern den Zugang zu diesem vielversprechenden Markt. Die Konfektionsanlage cb*starKON 100 stellt in einem vollautomatisierten Prozess Tragetaschen aus

einem Verbund von Polypropylen-Flachgewebe und konterbedruckter BOPPFolie her, die mit verschiedensten Arten von Griffen versehen werden können. Durch den hohen Automatisierungsgrad macht Starlingers cb*starKON die Tragetaschenerzeugung gerade auch in den hochentwickelten Industrieländern zu einem gewinnbringenden Geschäft: Bei einer Jahresproduktion von 30 Millionen Taschen amortisiert sich die cb*starKON innerhalb kurzer Zeit. **20**

Mehr während der Messe in Halle 11/E55 oder unter: www.starlinger.com

Vollautomatische Formatumstellung

Technikbegeisterte Messebesucher können auf der interpack bei Schubert in die Welt der Verpackungsroboter eintauchen. Dort erwarten Sie 40 Roboter und 32 Transmodule, also Transportroboter, die ständig im Einsatz sind.

Ohne Frage ein besonderes Erlebnis. Ein Erlebnis für Techniker eben. Besonderes Highlight am Messestand ist die erste TLM-Verpackungsmaschine der Welt, die vollautomatisch einen Werkzeugwechsel vollzieht und sich damit auf verschiedene Produkte umstellt. (KOMPAK berichtete)

Damit ist die vollautomatische Formatumstellung Wirklichkeit geworden: Vom Schokoladeosterhasen zum Joghurtbecher beträgt die Umstellzeit 4,5 Minuten. Dahinter verbirgt sich eine gewaltige Steigerung der Effizienz beim Abpackprozess.

Es ist ein entscheidender Schritt hin zum Ideal einer digitalen Produktion, die als Teil eines übergeordneten Systems unmit-



Bei einer zweilagigen Befüllung platziert die TLM-Maschine die oberen Zitrussoft-Flaschen kopfüber in die Zwischenräume der unteren Lage.

Für den automatischen Werkzeugwechsel wurde der neue TLM-Werkzeugwechsler entwickelt, bestehend aus einem TLM-Maschinengestell, dem TLM-P4 Roboter und einer Transmodul-Wendeeinheit.

telbar und flexibel auf veränderte Anforderungen reagiert, fehlerfrei arbeitet und kleinste Stückzahlen bei hoher Produktivität herstellt. **21**

Mehr während der interpack in Halle 14/Stand 06/B11 oder unter: www.gerhard-schubert.de



ETIKETTIEREN | CODIEREN | MARKIEREN

You **MAKE** it - we **MARK** it.

ECM - der Spezialist für Kennzeichnungstechnik

Etiketten - Etikettieren - Ink-Jet und Lasersysteme - Markierlösungen - Engineering



Die digitale Thermotransferdrucktechnologie

Domino bietet mit dem neuen V120i Thermotransfer-Direktdrucker eine Einstiegslösung für Hersteller, die auf die Vorzüge der digitalen Thermotransferdrucktechnologie (TTO) umstellen wollen und dabei eine kostengünstige Lösung suchen.

Durch den Einsatz des intelligent Technology Prinzips verfügt der V120i über die branchenweit niedrigsten Betriebskosten. Erzielt wird dies durch den revolutionären, neuen i-Tech Thermotransferband-Antrieb, mithilfe dessen Sie Ihren Farbbandverbrauch um bis zu 60% senken können, ohne dabei die Druckauflösung zu beeinträchtigen.

Das System von Domino (in Österreich durch die Firma Wallasch/1140 Wien vertreten) benötigt keine externe Druckluftversorgung, erhöht die effektive Länge der Farbbandrolle und verhindert Farbbandabriss und dadurch bedingte Ausfallzeiten.

Vielseitige Leistung

Der digitale Druckkopf druckt Textinformationen, Logos und Barcodes auf große Druckflächen mit einer Auflösung von 300dpi. Der V120i ist ein vielseitiges Hochleistungsgerät für verschiedene Anwendungen im Lebensmittel- und Pharmabereich. Die unterschiedlichen Druckgeschwindigkeiten und die Fähigkeit, im intermittierenden oder kontinuierlichen

Modus zu drucken, machen diesen Thermotransfer-Direktdrucker sowohl für Hersteller von Verpackungsmaschinen (OEMs) als auch für Nachrüstungen in bestehende Anlagen besonders attraktiv.

TouchPad

Der V120i benötigt keinen fest zugeordneten Controller - Kun-

den haben über einen beliebigen PC, Laptop, das Bedienfeld von Verpackungsmaschinen oder das optionale Domino TouchPad-Handeingabegerät Zugriff auf die bedienerfreundliche, grafische Benutzeroberfläche. Über eine einzige PC-basierte Schnittstelle oder über das hot-swap-fähige TouchPad können mehrere Drucker gesteuert werden. Der Investitionsaufwand wird zudem über die integrierte Drucktexterstellungsoftware minimiert, die zur Standardausstattung gehört. Jon Cossins, TTO-Produktmanager bei Domino, sagt dazu: „Der V120i

bietet vier Bandsparfunktionen, inklusive dem Economy-Modus, der Ihnen erlaubt, bis zu 60% Farbband pro Druck zu sparen. Produktionsunterbrechungen durch Bandabriss werden durch das einzigartige, bewegliche i-Tech Tänzerarmsystem, das die Farbbandspannung auch bei hohen Druckgeschwindigkeiten konstant hält, ausgeschlossen.

Farbband-Wechsel sind dank einer Bandlänge von 650 m für lange Produktionsdurchläufe, mit einer effektiven Länge von bis zu 1625 m bei Verwendung des Economy-Modus, seltener erforderlich. Der Farbband-Wechsel ist durch den absenkbaren Druckkopf und die beweglichen Tänzerarme, die freien Zugang bieten, sehr einfach durchzuführen.

Problemlose Installation

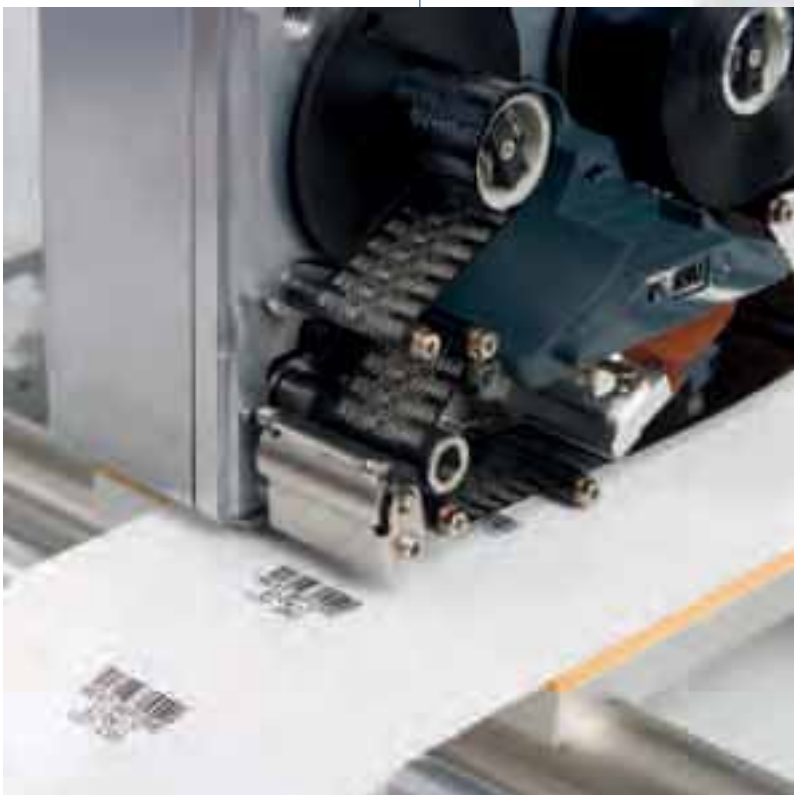
Die kompakte Druckerkonstruktion, das kleine Netzteil und eine bemerkenswert geringe Anzahl von Kabelverbindungen sorgen für eine zügige Installation, während eine Reihe günstiger Rahmen-Adapter den Austausch von älteren TTO-Geräten ermöglicht, ohne dass neue Halterungen erforderlich sind. Die Feinabstimmung für den optimalen Anpressdruck der Thermoleiste kann dank der patentierten, elektrischen Druckkopfansteuerung ganz einfach per Knopfdruck, ohne zusätzliche Werkzeuge oder Distanzscheiben, vorgenommen werden.

QuickStep

Dank QuickStep, das eine mühelose Ansteuerung und das Statusberichtswesen bietet, entfallen komplizierte Menü- und Parameter-einstellungen und machen Platz für vereinfachte Einrichtungsroutinen, die nur einen minimalen Aufwand des Bedienpersonals erfordern. Die integrierte Software zur individuellen Druckjobgestaltung ermöglicht die Erstellung von Layouts direkt an Ort und Stelle. Alternativ können sie am PC erstellt und per USB oder Ethernet zum Drucker übertragen werden. Das optionale erhältliche TouchPad ist mit 5,7" Touchscreen und Docking-Station zur Lagerung oder Wandmontage ausgestattet.

22

Mehr während der interpack in Halle 157Stand B014 oder unter: www.wallasch.at



Reduzierte Betriebskosten

Der neue i-Tech Farbbandantrieb

Labelpapers Etikettenpapiere

PackPro
by B & B

Packaging
Together®



Flexible packagingpapers
Flexible Verpackungspapiere

Visit us at
interpack 
PROCESSES AND PACKAGING

Düsseldorf,
Germany,
12 - 18 May 2011
hall 7A, booth C32

www.brigl-bergmeister.com

B&B
LABELS AND FLEXPACK
PRINZHORN GROUP

Weber Weltmeister bei Slicern

Volkswagen gehört dazu, genauso wie der Energieversorger Eon, der Versicherungsriese Allianz und Weber Maschinenbau - Bereits Ende 2010 hat das renommierte Wirtschaftsjournal 'Manager Magazin' Weber Maschinenbau (in Österreich durch die Firma Gramiller/Salzburg vertreten) in die Liste der 1.000 Weltmarktführer mit Sitz in Deutschland aufgenommen. Der Aufnahme zugrunde liegt eine Studie des Berliner Wirtschaftswissenschaftlers Prof. Dr. Bernd Venohr.

Dieser hatte mit seinem Team in mehrjähriger Forschung ermittelt, dass Weber im Segment Hochleistungsschneidemaschinen weltweit führend ist. „Früh dabei sein, Kurs halten und Maßprodukte bieten“, diese drei Punkte beschreibt das Manager Magazin als die wesentlichen Erfolgsfaktoren, die alle deutschen Weltmarktführer gemein haben. Und tatsächlich: besonders am Beispiel Weber Maschinenbau zeigt sich die Gültigkeit dieser Formel. Der erste computergesteuerte Slicer des Unternehmens wurde bereits 1986 hergestellt. Damit gehört Weber zu den Pionieren der Branche.

Immer nah am Kunden

Ansonsten sieht die Studie die besondere Art des Managements und das perfekte Zusammenspiel zwischen Geschäftsführung und Belegschaft in Deutschland als ein wichtiges Element, welches den Weg zur Weltspitze ebnet. Und auch hier kann man Weber Maschinen-

bau als Beispiel anführen. Dies gilt sowohl für die drei produzierenden Standorte in Deutschland als auch für die Töchter in Europa und den USA. Das Credo ‚immer nah am Kunden‘, und damit verbunden das internationale Engagement vor Ort machen einen nicht unerheblichen Anteil des Unternehmenserfolges von Weber aus.

interpack

Auch auf der diesjährigen Interpack sind die wegweisenden Weber-Schneidsysteme der Präsentations-schwerpunkt. Ausgestellt werden Kreis- und Sichelmessermaschinen der Typen 905, 804, 604 und 702 Bacon slicer. Der Weber Slicer 905 ist das Topmodell und Aushängeschild im Portfolio der High Tech Company. Mit bis zu 1.500 Schnitten pro Minute und einem 620 mm breiten Schneidschacht verarbeitet das System große Produktmengen in sehr kurzer Zeit. Die kompakteren Typen 804 (Sichelmesser) und 604 (Kreismesser) bestechen durch eine



automatische Beladung. Produkte werden so positionsgenau dem Schneidsystem zugeführt. Mit dem Bacon slicer 702 präsentiert Weber eine Maschine, die wie der Name vermuten lässt, für die speziellen Anforderungen beim Schnitt von Bacon entwickelt wurde. „Wir hören von unseren Kunden immer wieder, dass genau dieses Produkt europäer aber auch weltweit immer mehr an Bedeutung gewinnt“, erklärt Dietmar Bohlen, Vertriebsleiter international bei Weber Maschinenbau. „Auf solche Zukunftstrends reagieren wir natürlich umgehend, damit die Abnehmer unserer Systeme sofort auf den Bedarf reagieren können“. Der Bacon slicer kommt praktisch ohne

Beladepause aus. „Damit erfüllt das neue Modell alle Erwartungen der Kunden“. Egal ob Flaggschiff 905, Kompaktmodell 604 und 804 oder Spezialanwendung 702: allen Slicern gemein ist das spezielle „Weber Hygiene Design“. Die Verwendung von hochqualitativem Edelstahl, abgeflachte und gerundete Gehäusekanten und die Möglichkeit Zuführungskomponenten leicht zu entnehmen und zu reinigen garantieren dabei ein Höchstmaß an Lebensmittelsicherheit.

Sicherheit

Nicht weniger interessant sind die ausgestellten Lösungen zum Transportieren und Einlegen der zu verarbeitenden Güter. So reduziert der Weber Vierfach-Pickroboter etwa die Möglichkeiten von Kontaminationen beim Verarbeitungsprozess auf ein Minimum - bei deutlich höherer Leistung im Vergleich zum manuellen Einlegen in die Verpackungsmaschine. Mit den im Haus entwickelten Zuführ- und Einlegebändern realisiert Weber auch lange Linien, auf denen das Produkt sicher und präzise vom Slicer bis zur Verpackungsmaschine transportiert wird. Egal ob Slicer, Robotics oder Einleger: alle Systeme entstehen bei Weber in höchster Qualität made in Germany. „Die hohe Produktgüte und die perfekte Zusammenarbeit mit unseren Kunden sind schließlich die wesentlichen Gründe für unseren Erfolg“, erklärt Dietmar Bohlen. **23**

Mehr während der interpack in Halle 05/B23/C24 oder unter www.weberweb.com oder www.gramiller.at



Nachhaltige Klebetechnik

Als einer der weltweit führenden Klebetechnikspezialisten fühlt sich die Nordson Corporation, die sich auf der diesjährigen Interpack in Halle 14, Stand D 15 präsentiert, dem Thema Nachhaltigkeit seit vielen Jahren besonders verpflichtet.

Eingebaut in Verpackungsmaschinen der verschiedensten Art, dürfen die Klebstoffauftrag-Systeme des US-amerikanischen Unternehmens mit deutscher Zentrale in Erkrath bei vielen Anwendungen als Industriestandard hinsichtlich Energieeffizienz, Sicherheit und Sauberkeit gelten.

Dies machen die Themen deutlich, die auf der Düsseldorfer Messe vorgestellt werden. Im Mittelpunkt steht u.a. der weiterentwickelte Heißbleim-Applikator MiniBlue II, der in einer Ausführung mit Vollisolation seit März dieses Jahres auf dem Markt ist und mit dem Deutschen Verpackungspreis 2010 in der Kategorie Maschinenteknik ausgezeichnet wurde. Der pneumatische Auftragskopf verbraucht bis zu 50 Prozent weniger Energie als herkömmliche Aggregate.

Darüber hinaus reduziert die Vollisolation die Oberflächentemperatur deutlich und dient so arbeitssicherheitssteigernd als Schutz gegen Verbrennungen.

Lebensdauer verdoppelt

Die Lebensdauer des Applikators konnte durch ein neues, patentiertes Baldichtungskonzept verdoppelt werden. Je nach eingesetztem Heißbleim wird eine Standzeit von mehr als 100 Mio. Schaltzyklen erreicht. Weitere signifikante technische Merkmale des als „Dauersprinter“ bezeichneten MiniBlue II sind die optimierten luft-öffnenden/luftschließenden Kugelsitzmodule und das innovative Saturn®-Magnetventil SP mit einer minimalen Schaltzeit von ca. 2 ms; ebenfalls abhängig vom verwendeten Schmelzklebstoff.

„Stitching“

Durch diese Eigenschaften sind die MiniBlue II-Auftragsköpfe ideal für das „Stitching“ geeignet. Hierbei werden anstelle langer, durchgehender Klebstoffraupen kurze, unterbrochene Raupen aufgetragen, wodurch Klebstoffeinsparungen von bis zu 50 Prozent möglich sind.

Weitere Exponate, die Nachhaltigkeitsaspekten gerecht werden, sind zum Beispiel das automatische, aufgrund seiner gleichbleibend exakten Dosierung zeit- und energiesparende Klebstoff-Befüllsystem ProBlue Fulfil sowie das Streckensteuerungs- und Produktüberwachungssystem LogiComm. Es regelt und kontrolliert - oft präziser als die Maschinensteuerung - den Auftrag bzw. das Volumen des Klebstoffs selbst bei kleinen Losgrößen und komplexen Auftragsmustern. **24**

Mehr während der interpack oder unter: www.nordson.de

Pneumatischer Heißbleim-Applikator MiniBlue II mit Vollisolation



Foto: Nordson

KURZ NOTIERT China – neuer Produktionsstandort

Mit der Eröffnung eines zweiten Produktionsstandorts Ende April treibt Schütz sein Engagement in China weiter voran. In der Stadt Tianjin im Norden des Landes entstand auf einer Fläche von 50.000 m² ein top-modernes Werk mit neuester technischer Infrastruktur.

Künftig produzieren hier rund 50 Mitarbeiter sowohl IBCs (Intermediate Bulk Container)

als auch unser erfolgreiches F1-Spundfass aus Kunststoff.

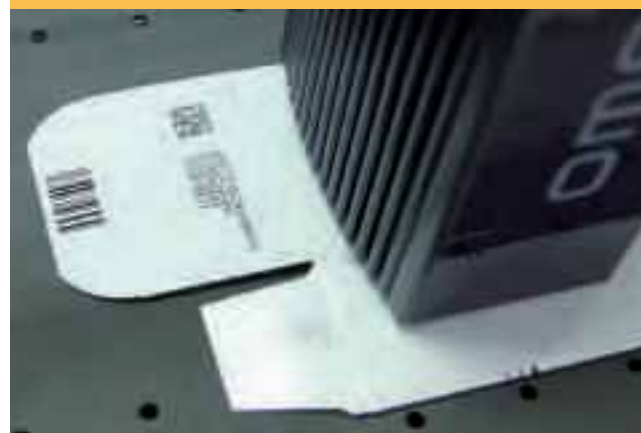
Neben einem Zugewinn an Flexibilität und Kundennähe verbinden sich mit der geografischen Lage des neuen Standorts auch logistische Vorteile durch kürzere Transportwege. Die damit verbundene Frachtoptimierung sorgt zusätzlich für eine verbesserte CO₂-Bilanz sowie ein

Plus an Liefersicherheit.

Als führende Anbieter für will Schütz seine Position in China weiter ausbauen und mit umweltfreundlichen Verpackungen einen wichtigen Beitrag zu innovativen Transportlösungen nach neuesten Standards leisten.

Mehr unter: www.schuetz.net

ATLANTIC ZEISER



Variabler, digitaler Inkjetdruck garantiert die lückenlose Waren- und Produktverfolgung und sorgt für höchste Verfügbarkeit Ihrer Produktionsanlagen

Late Stage Customization

Kodieren und Markieren von Verpackungen und Etiketten unterschiedlicher Substrate und Formate im Handumdrehen

DIGILINE Single Product

- Inline, Nearline und Offline Digitaldruck (3D und flache Produkte)
- Offsetdruckqualität
- Zahlreiche Standardkonfigurationen

NEU

OMEGA 20/25

- Kompakt mit integriertem luftgekühlten LED-Trockner
- Druckbreite 20 – 25 mm



interpack
PROCESSES AND PACKAGING

Besuchen Sie uns
Halle 13
Stand C12

Düsseldorf, Germany
12-18 May 2011

ATLANTIC ZEISER GmbH

Bogenstraße 6-8
78576 Emmingen · Germany
Tel. +49 7465 291-0
sales@atlanticzeiser.com

www.atlanticzeiser.com

Weltpremiere auf der interpack

Ihre Kompetenz in Sachen Kennzeichnung demonstriert die Bluhm Systeme GmbH auf der diesjährigen Interpack in Düsseldorf vom 12. bis 18.5. in Halle 4, Stand E50. Der bekannte Anbieter von Kennzeichnungstechnik bietet gleich eine ganz breite Palette von neu entwickelten Produkten.

Es lohnt sich nach der revolutionären Neuheit, der Hochleistungsdruckplattform Markoprint X4, die zum ersten Mal der Welt-Öffentlichkeit auf der Interpack präsentiert wird, zu schauen. Diese kompakte und außerordentlich schnelle Steuereinheit ist in der Lage, neben erstmalig zwei thermischen Drucktechnologien auch noch eine weitere, piezo-elektrische Tinten-Drucktechnologie anzusteuern. Erstmals steht damit eine Systemeinheit für alle Codieraufgaben auf Primär- als auch auf Sekundärverpackungen zur Verfügung. Markoprint X4 unterstützt Anwendungen von einfachen LOS-Kennzeichnungen bis hin zum komplexen Druck- & Verifizieraufgaben im Pharma Bereich. Schrifthöhen von kleiner als 1 mm bis 400 mm und eine Druckauflösung von bis zu 600 dpi sind realisierbar. Die neue thermische Drucktechnik bietet bei einer Auflösung von 300 dpi eine unschlagbar hohe Druckgeschwindigkeit und zusätzlich neben weiteren Vorteilen auch die Chance mit einem Abstand von bis zu 6 mm zur Produktoberfläche zu drucken. Das macht den Druckkopf interessant, wenn es darum geht, selbst bei sich addierenden Toleranzen von der Verpackung und der Förder- und Anlagentechnik und hohen Geschwindigkeiten noch eine optimale Druckqualität zu erzielen.

Zweifarbige Chemieetiketten

Mit dem Legi-Air Twin steht eine vollautomatische Lösung für die neuen Kennzeichnungsaufgaben in der Chemie- und Mineralölbranche zur Verfügung: Auf Blanko-Etiketten oder auf mit festen Informationen teilvordruckte Etiketten werden neben den Gefahrenhinweisen „H“ und den Sicherheitshinweisen „P“ je nach Bedarf auch die zweifarbigen Warnsymbole in der erforderlichen Menge und Abmessung mitgedruckt. Produktbezeichnungen, Mengenangaben, Logos, Barcode (1 oder 2 dimensional) sind ohnehin Systemstandards der Etikettier-technik aus dem Hause Bluhm. Das System ist mit zwei Druckmodulen

und mit einem speziellen Riemenapplikator ausgestattet, der sich bei der Fassetikettierung den in Höhe und Durchmesser unterschiedlichen Gebindegrößen automatisch anpasst. Dadurch ist eine positionsgenaue, mittige Etikettierung beispielsweise außerhalb der Sicken möglich. Darüber hinaus bietet Bluhm auch eine handgestützte Etikettierlösung, um am Arbeitsplatz neutrale oder vorgedruckte Etiketten mit der zweifarbigen Warnsymbolik zu erzeugen.

RFID Etikettierung im Kleinstbereich

Der neuen Spine Tag RFID Druckspender ist eine zuverlässige Kennzeichnungslösung für besonders schmale und flache Bauteile oder Teile mit Nut und Feder oder Einfräsungen, die auch Jahre nach dem Einbau oder der Verarbeitung noch identifizierbar sein können. Das System ist zum Beispiel einsetzbar in der Fenster- und Türenherstellung, in der Bau- und Möbelindustrie sowie im Fahrzeug- und Flugzeugbau oder in der Elektroindustrie. Der RFID-Druckspender beschreibt ein gerade einmal 4 - 5 mm schmales Smart Label mit den notwendigen Informationen und spendet es positionsgenau in die Nut oder Einfräsung. Durch die versteckte Position wird das Erscheinungsbild des Produkts nicht gestört. Der RFID-Transponder ist vor jeglicher Beschädigung geschützt. Das Produkt kann danach beliebig weiter bearbeitet werden. Auch die Bearbeitungsmaschinen können Informationen auslesen und sich auf die nächsten Bearbeitungsschritte einstellen. Im weiteren Ablauf ist in Verbindung mit der RFID Kennzeichnung auch die Steuerung aller Logistikabläufe machbar.

Höhere Anlagenverfügbarkeit

Der neue Alpha-Laser bestehend aus einem Alpha-Etikettenspender der neusten Generation und einem Solaris CO2-Laser beschreibt vorgedruckte Etiketten längs und quer zur Laufrichtung unmittelbar vor dem Aufspenden variabel mit Zusatzinformationen. Viele Altnutzer von Standarddrucktechniken haben



MarkoprintX4 - An ihn können gleich mehrere verschiedene Drucktechnologien für alle erdenklichen Beschriftungsaufgaben angeschlossen werden.



Der Etikettendruckspender Legi-Air Twin - für die vollautomatische Etikettierung von Fässern mit zweifarbigen Chemieetiketten.



Der RFID-Druckspender beschreibt ein gerade einmal 4 - 5 mm schmales Smart Label mit den notwendigen Informationen und spendet es positionsgenau in die Nut oder Einfräsung.



Mit dem neuen Laser-Etikettierer können große Mengen Etiketten schnell und günstig mit wechselnden Inhalten beschriftet und aufgespendet werden.



Mit neu integrierter Steuerung ist der Etikettenspender Alpha Compact jetzt besonders Platz sparend und optimal zu bedienen.

aus diesem Grund ihre Kennzeichnung auf Laserbeschriftung umgestellt. Insbesondere dort, wo große Chargen durchlaufen, kennzeichnet Solaris von Bluhm zuverlässig und wirtschaftlich. Im Vergleich zu herkömmlichen Drucktechniken erweist sich die Laserquelle als nahezu verschleißfrei. Dadurch verfügt die Lasertechnik über erheblich längere Standzeit und garantiert eine deutlich höhere Verfügbarkeit, ganz nebenbei wird auch der Umgang mit Tinte, Lösungsmitteln oder Farbband überflüssig. Das spart gleich mehrfach. Auf laseraktivierbaren Etiketten mit einer besonderen Veredelungsschicht, die nur von der Wellenlänge des Lasers aktiviert wird, schreibt der Laser schwarz. Der Eindruck ist wisch- und kratzfest. Der Alpha Etikettenspender kann auch mit anderen Drucktechnologien von Bluhm Weber kombiniert werden, auch diese Verfahren zeigt Bluhm auf seinem Interpack Messestand in unterschiedlichen Ausführungen.

Rundum und seitlich etikettieren

Die Geset Rundum- und Seitenetikettieranlagen für die Etikettierung von Produkten in der Haushalts-, Kosmetik- oder Chemie-Industrie mit Vordruck-Etiketten sind komplett neu überarbeitet worden. Wesentliches Merkmal der neuen Systeme ist die vereinfachte Bedienung. Über ein schwenkbares Touch Panel können Parameter eingestellt und ausgewählt werden. Die Steuerung erfolgt zentral, sodass quasi auf Knopfdruck die Anlage schnell auf andere Produkte umgestellt werden kann. Alles wird automatisch angepasst. Zudem sind die neuen Etikettieranlagen besonders servicefreundlich. Mit robustem Edelstahlunterbau mit IP 54-Schutz und Edelstahlschaltschrank mit integrierter Steuerung arbeitet der Etikettenspender auch in rauen Produktionsumfeldern solide und zuverlässig.

Einfach effizient etikettieren

In neuem Design und mit noch mehr Leistung, höheren Taktraten und noch einfacherer Bedienung als seine erprobten und bewährten Vorgänger präsentiert sich der neue Etikettenspender Alpha Compact. Mit dem System können wie gehabt vorgedruckte Etiketten schnell

und positionsgenau auf Produkte und Verpackungen in Verbindung mit unterschiedlichen Appliziereinheiten aufgebracht werden. Mit neu integrierter Steuerung ist der Alpha Compact jetzt besonders Platz sparend und optimal zu bedienen. Sowohl die Eingabe und das Hinterlegen unterschiedlicher Etikettierparameter als auch Funktionen, wie Start und Stopp, Einzeletikettenvorschub, Geschwindigkeitsregelung sowie Kalibrierung der Sensoren kann nun in Verbindung mit einem Standardrechner und der USB-Schnittstelle im Alpha Compact hinterlegt werden. Die Daten- und Informationssicherung und das bequeme Übertragen von Spenderparametern auf andere Alpha Compact Systeme werden nun richtig einfach. Das Umstellen von Etikettieraufträgen in Verbindung mit der Anlagensteuerung kann so zur Automatik werden. Eine nicht gestützte Anbindung an vorhandene Anlagensteuerungen ist ebenfalls vorgesehen und möglich. Hinterlegte Parameter und Aufgaben können im umfangreichen



Die Geset Rundum- und Seitenetikettieranlagen für die Etikettierung von Produkten in der Haushalts-, Kosmetik- oder Chemie-Industrie mit Vordruck-Etiketten sind komplett neu überarbeitet worden.

internen Informationsspeicher aufgerufen wie auch verändert und für unterschiedliche Etikettieraufgaben genutzt werden. Eine zweite Steuerung im Miniaturformat ermöglicht eine 1:1 Etikettierung und spiegelt die tausendfach bewährte Eingabeinheit der bekannten Alpha Serie (2 Dreh- und 4 Drucktasten) wider.

Alpha Quadro

Mit dem neuen Etikettenspender Alpha Quadro eröffnen sich ganz

neue Möglichkeiten im Bereich der Produkt- und Verpackungsetikettierung. Das Besondere an diesem System: Es kann gleichzeitig mehrere unterschiedliche Etikettenrollen verarbeiten. In frei wählbarer Folge und Kombination können bis zu vier unterschiedliche Etiketten auf minimalem Raum bereitgehalten und automatisch auf vorbeilaufende Produkte - vom Quader bis zum Rundkörper - aufgebracht werden.

100-prozentig korrekte Kennzeichnung

Mit der Software und den Linx Tintenstrahldruckern von Bluhm Systeme zum Beispiel in Kombination mit dem neuen Baumer Vision Sensor XF200 sind korrekte, exzellent lesbare Drucke auf Produkten und Verpackungen garantiert. Das Kameraprüfsystem kontrolliert nicht nur die Anwesenheit und Vollständigkeit der Kennzeichnung, sondern auch die Lage. Auch können die Sensoren die Position oder Konturen eines Produktes erkennen. Stellt der Sensor eine Abweichung vom Soll-Zustand fest, wird ein verwertbares Signal ausgegeben. Das Produkt kann dann markiert oder ausgeschleust werden. Der Vision Sensor ist auch mit allen anderen Systemen von Bluhm kompatibel: mit Laser, thermischen und piezoelektrischen Ink-jet-Codierern sowie der Etikettier- und Druckspendetechnik. **25** Mehr während der interpack: Halle 4, Stand E50 oder unter: www.bluhmsysteme.at

Export- und Gefahrgutverpackung • Outsourcing • Individuelle Verpackungslösungen



Ausgezeichnet verpackt!



... packed with competence – worldwide.

Unternehmensgeschichte

Der SICK-Konzern mit weltweit über 5.000 Mitarbeitern präsentiert während der interpack in Halle 06/Stand C01 unter anderem seine neue Codelesergeneration, seinen Füllstandsensor LFP sowie die neue Lichtschrankenbaureihe W9-3.

Anspruchsvolle Hygieneprozesse, aggressive Reinigungsmedien, hohe Temperaturen und Prozessdrücke - in diesem Umfeld fühlt sich der Füllstandsensor LFP von SICK so richtig wohl. Anzutreffen sind diese Randbedingungen unter anderem an den Pufferbehältern von Primär-Verpackungsmaschinen und Abfüllanlagen, in kosmetischen, pharmazeutischen Mischanlagen, in Anlagen mit Cleaning in Place (CIP) oder Sterilization in Place (SIP) und in industriellen Prozessen zur Verarbeitung von Nahrungsmitteln aller Art. Immer ist neben zuverlässiger und genauer Messtechnik höchste Robustheit gefragt, um eine dauerhafte Sensorlösung zu gewährleisten. Dem LFP wird dies bescheinigt - unter anderem durch entsprechende Zertifikate und Zulassungen von EHEDG, FDA, WHG und UL.

Dauerhaft verfügbar

Keine Probleme im Prozess - dafür sorgen die Auslegung der Messsonde auf Mediumstemperaturen bis 150 °C und Prozessdrücke bis 16 bar, der Einsatz von FDA-konformen Werkstoffen sowie die hohen Schutzarten bis IP 69K. Damit sichergestellt ist, dass weder hohe Reinigungstemperaturen, Temperaturschocks, Druckstrahlreinigungen oder chemische Einwirkungen die Beständigkeit der Sensoren und damit ihre dauerhafte Verfügbarkeit beeinträchtigen.

Wirtschaftlich

Mit dem LFP lassen sich sowohl kontinuierliche Füllstandmessungen als auch punktuelle Ni-

veaukontrollen umsetzen. Dieses 2-in-1-Konzept spart die Kosten eines zweiten Systems. Ebenfalls besonders wirtschaftlich und effizient sind die Möglichkeit zur individuellen Anpassung der Messstrecke durch einfaches Kürzen der Sonde, die wechselbaren hygienischen Prozessanschlüsse, die einfache Bedienung, die Inbetriebnahme ohne Mediumsabgleich oder Rekalibrierung sowie der wartungsfreie Betrieb.

Baureihe LECTOR®620

Kompaktes Design, industriegeeichte Integration in verschiedene IT-Umgebungen, intuitive Bedienung und beste Leseperformance für verlässliches Tracking & Tracing - die Anforderungen an künftige Codeleser-Generationen setzt die Baureihe LECTOR®620 von SICK bereits heute um. Geforderte Lesegeschwindigkeiten, einsetzgerechte Schutzart, verfügbarer Platzbedarf, unterschiedliche Kennzeichnungstechnologien - betrachtet man diese Randbedingungen über unterschiedliche Industrien hinweg, wird deutlich, wie stark abweichend die Ansprüche an industrielle Identifikationstechnik sein können. Im Dialog mit Anwendern aus den unterschiedlichsten Bereichen hat SICK die vielfältigen Anforderungen der Kunden aufgenommen. Clever, einfach, industriell lautet daher die Devise, die in den bildverarbeitenden Codelesern der Baureihe LECTOR®620 umgesetzt wird. Dies gilt für alle LECTOR®-Varianten: Die Basisvariante „Eco“, „Standard“ als Gerät für die schnelle Umsetzung



universeller Anwendungen, „High Speed“ für Hochgeschwindigkeitslösungen findet Einsatz beim Verpacken oder beim Dokumentenhandling, sowie „DPM“ für direkt aufgebraute Kennzeichnungen.

Geballte Leistungsmerkmale

Je kleiner, desto besser - das kompakte Metallgehäuse in Schutzart IP 65K - optional IP 67K - ist um bis zu 2/3 kleiner als bei den meisten 2D-Codelesern. Das Lesefeld von 43 x 67 mm² bietet eine Schärfentiefe von 50 mm bei einem Leseabstand von 100 mm.

Als echtes Highlight bietet die Baureihe LECTOR®620 eine Echtzeit-Decodierung aller mit einer Frequenz von 60 Hz aufgenommenen Bilder.

Robust „wie Stahl“

Nicht aus Metall, leicht und dennoch fast so widerstandsfähig wie Stahl - das hochrobuste VISTAL™-Gehäuse der W9-3 zeigt erstmals, was heute bei Kunststoffgehäusen hinsichtlich Festigkeit, Materialbeständigkeit und Dichtigkeit möglich ist. In Verbindung mit dem speziellen Inside-Out-Geräteaufbau und dem Einsatz von glasfaserverstärktem Kunststoff sowie Hochleistungsklebstoffen für eine besonders feste und dichte Verbindung von Gehäuse, Deckel und 800 mm Frontscheibe erreichen die Sensoren eine Robustheit, die dem Anwender eine höchste Verfügbarkeit auch im rauen Betriebsumfeld gewährleistet. **26** Mehr während der interpack oder unter: www.sick.at



Nachhaltige Umreifungstechnologie

Wie man effizient produziert, zugleich verantwortungsbewusst handelt und dabei Spitzentechnologie entwickelt, die sparsam arbeitet: Das zeigt die auf Umreifungstechnik spezialisierte Mosca AG auf der interpack 2011. In Halle 16 an Stand E 38 können Fachbesucher mit der KCK 131-26 eine Maschine kennenlernen, die erstmals bis zu 200 Paletten die Stunde umreift - einzigartig in der Branche und das bei besten Umweltwerten.

Daneben präsentiert Mosca passend zum 45. jährigen Betriebsjubiläum die 100.000ste von Mosca gebaute Maschine, eine korrosionsfreie SoniXs TR-P-VA.

ellen Konstruktion aus bereits einzeln sehr leistungsfähigen Bauteilen schafft das Gerät Spitzenwerte von bis zu 200 verpackten Paletten pro Stunde. Der Durchschnitt bei

herkömmlichen Maschinen liegt bei 130 bis 150 Paletten. Dabei arbeitet die KCK 131-26 mit sehr guten Umweltwerten und kann besonders wirtschaftlich betrieben werden:

Das SoniXs-Aggregat verschleißt die Umreifungsbänder nicht wie bisher mit einem Heizkeil, sondern

mithilfe von Ultraschall schnell und energiesparend; der elektrisch arbeitende Kantenschutz benötigt im Vergleich zu bisher üblichen pneumatischen Versionen weniger Energie und Zeit. Das Bandanschweißgerät mit geteiltem Abroller erhöht die Sicherheit für den Bediener und reduziert Kosten sowie Materialeinsatz, da es Bandreste gar nicht erst entstehen lässt. Der High-Speed-Antrieb mit zwei unabhängigen Bremssystemen sowie eine besondere Konfigurationsmöglichkeit, mit der ein Bediener bis zu 200 Programmen selbst zusammenstellen kann, ergänzen schließlich die Spitzentechnologie der Maschine.

100.000ste Maschine

Einen Meilenstein in der Geschichte der Umreifungstechnik markiert die 100.000ste Maschine, die jemals von Mosca produziert wurde. Die SoniXs TR-P-VA wurde speziell für den Lebensmittelsektor entwickelt, der höchste Anforderungen an hygienische Reinigung stellt. Das Gerät ist dank des Verzichts auf oxidationsanfällige Guss- und Stahlteile komplett korrosionsfrei. Der Maschinenkörper und die Verkleidungsbleche be-

stehen aus rostfreiem Stahl, ebenso das Maschinenaggregat, das Bandmagazin und der Bandführungsrahmen. Alle Fertigungsteile wurden gebeizt und geölt um Flugrost oder Verseuchung durch Verunreinigungen beim Fertigungsprozess zu vermeiden.

Dank dieser Bauweise erhielt die SoniXs TRP-VA eine TÜV-Zertifizierung nach EN 60529, Klasse IP-56, denn die Maschine lässt sich problemlos komplett mit einem starken Wasserstrahl von bis zu 100 Litern pro Minute bei Raumtemperatur reinigen.

Möglich wird der Bau eines solchen Gerätes dank des Ultraschallaggregats SoniXs, denn der Verzicht auf ein Hitze generierendes Aggregat ermöglicht den Einsatz rostfreier Materialien. Mosca hält als Entwickler das Patent auf diese Technik und ist der einzige Anbieter, der Ultraschall zur Bandverschweißung nutzt.



Biokunststoff

In Düsseldorf erstmals der Öffentlichkeit präsentiert wird außerdem ein neues Umreifungsband aus Polymilchsäure (PLA). Das ist ein Kunststoff, der aus vielen chemisch miteinander verbundenen Milchsäuremolekülen aufgebaut ist, sich durch Wärme verformen lässt und biokompatibel verhält.

27

Mehr unter: www.mosca.com



Eine weitere Premiere zeigt Mosca (in Österreich durch die Firma Gigant vertreten) mit dem Nachfolger der etablierten automatischen Umreifungsmaschine „RO-M“, die trotz günstigem Preis nicht auf höchste Mosca-Qualität verzichtet. Vorgestellt wird außerdem das neue Waldbrunner Technologielabel GET Inside, das Spitzenprodukte aus dem Hause Mosca kennzeichnet.

Es ist Teil der Selbstverpflichtung der Gerd Mosca AG zu nachhaltigem Produzieren, das als „Responsible Production“ wichtiger Bestandteil der Unternehmensphilosophie geworden ist. Wer den Messestand der Mosca AG besucht, wird auf etlichen ausgestellten Produkten ein neues Label entdecken: Das Technologielabel „GET Inside“. Kurz für „Green Efficiency Technology Inside“ zeichnet es künftig Produkte aus dem Hause Mosca aus, die besonders effizient und umweltfreundlich arbeiten.

Palettenpackpresse

Die Palettenpackpresse KCK 131-26 ist eine der ausgestellten Maschinen, die das Spitzentechnologielabel GET Inside tragen. Das Besondere: Aufgrund seiner spezi-

Branding erfordert Vielfalt: Etikettierer HERMA 400

- Baubreiten 80,160,240,320 mm
- Bedienseite rechts und links
- Spendegeschwindigkeiten bis 150 m/min.



Wir freuen uns auf Ihren Besuch - Halle: 12/B24



HERMA Etikettiersysteme
Gesellschaft m.b.H.
Hohe Brücke 1
A-3124 Unterwölbling
Telefon: 02786 / 25 55-0
Telefax: 02786 / 25 55-22

e-mail: office@herma.at
<http://www.herma.at>

TLM-Verpackungsmaschinen verfügen über ihr eigenes Vision-System zur Qualitäts- prüfung der Produkte. Von F44-Robotern aufgepickt, zu Gruppen zusammengestellt



Füllen

Füllen

Füllen

www.gerhard-schubert.de

Gerhard Schubert GmbH
Verpackungsmaschinen

Industriegebiet Südost
Hofäckerstraße 7
74564 Crailsheim/Germany

**oder direkt in die Packung
gefüllt wird nur, was für gut
befunden wurde. Von der Norm
abweichendes wird im MES-
System festgehalten. TLM – fürs
Verpacken stückiger Produkte.**

interpack, Düsseldorf
12.-18. Mai 2011
Halle 14 | Stand 06/B11
Herzlich willkommen!



Tel. 07951/400-0
Fax 07951/85 88
info@gerhard-schubert.de

 **SCHUBERT**

Ultraschall-Trennschweißen ohne Opferfolie

Neben dem Schwerpunkt Verpackungslinien mit einem eigenen Infobereich präsentiert die Koch Pac-Systeme GmbH auf der diesjährigen interpack in Halle 11, Stand C 04 / D 03, gleich vier innovative Anlagen, mit denen zum Teil die bewährten Geschäftsfelder ergänzt werden.

So stellt der in Pfalzgrafenweiler ansässige Spezialist für Blistermaschinen, Kartonaufrichter und sonstige Endverpackungsanlagen u.a. eine Blistermaschine des Typs KBS-KF vor, die mit einer integrierten Ultraschall-Trennschweißvorrichtung - als Weltneuheit - ohne Opferfolie arbeitet. Diese Lösung wurde in Zusammenarbeit mit der ebenfalls in Düsseldorf vertretenen Maschinenfabrik Spaichingen realisiert.

Demonstriert wird die kostenreduzierende und energieeffiziente Technologie am Beispiel der Ver-

packung von Textmarkern in Einstoffblister, welche durch einen Delta-Roboter bestückt werden. In Vereinigung der Arbeitsschritte Siegeln und Stanzen übernimmt die Ultraschall-Station das gleichzeitige Verschweißen und Trennen. Durch den Wegfall der Opferfolie wird in erheblichem Umfang Verbrauchsmaterial eingespart. Außerdem ist der Wirkungsgrad beim Energieverbrauch um ein Vielfaches höher. Auf diese Weise erzielt die servomotorisch angetriebene, modular aufgebaute Blistermaschine KBS-KF nicht nur eine hohe Takt-

leistung, sondern zeichnet sich auch durch einen schnellen Formatwechsel aus. Sowohl der Delta-Roboter als auch die Trennschweißung ohne Opferfolie können auch in andere Maschinen bzw. Verpackungslinien des baden-württembergischen Unternehmens integriert werden.

Blistermaschine

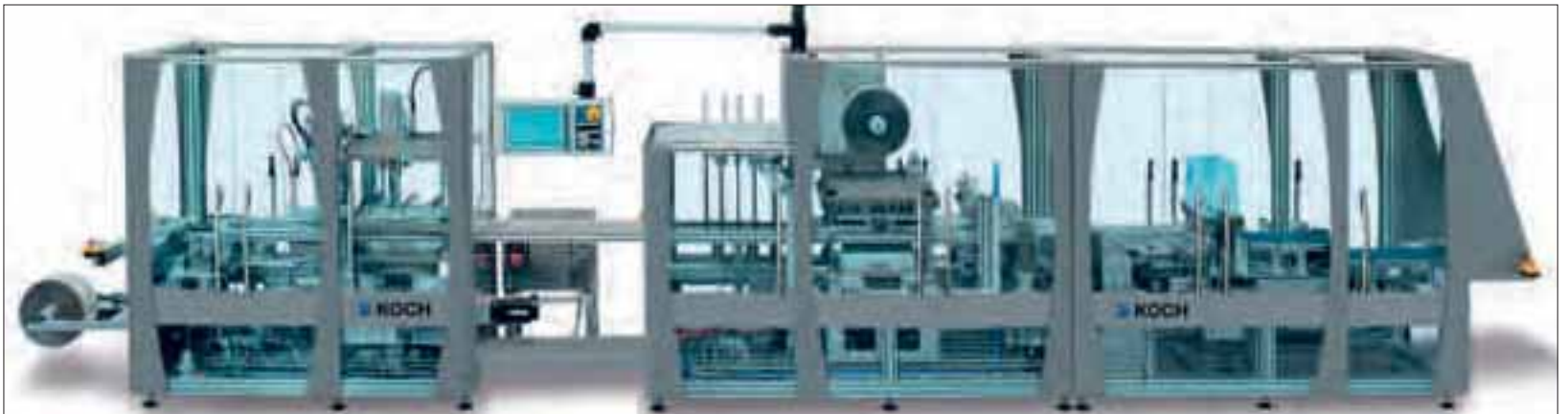
Ein zweites Highlight bildet die mit einer Abmessung von 5.000 mm x 1.200 mm (L x B) sehr kompakte Blistermaschine KEB, die vor allem für kleine bis mittlere Losgrößen bzw. als Einsteigermodell konzipiert ist. Sie ermöglicht die Inline-Produktion von Blisterverpackungen aus Folien verschiedener Art und ist auf eine maximale Leistung von 12 Takten pro Minute ausgelegt.

Kartonaufrichter

Ein weiterer Präsentationsschwerpunkt wird der Kartonaufrichter des Typs KKA 11 sein, der Trays, Kartons, Steigen und Schütten aus Well- oder Vollpappe herstellt. Die verarbeitbaren Zuschnittgrößen variieren hinsichtlich ihrer Länge und Breite im Bereich von 500 x 500 mm bis 1.100 x 1.100 mm. Dies ergibt Tray-Außenmaße von 250 x 250 x 125 mm bis 600 x 400 x 200 mm (L x B x H). Last but not least wird die Kennzeichnungsmaschine KPM-200 zu sehen sein, mit der sich die Firma einen neuen Geschäftsbereich erschließt und die erstmals Ende 2010 bei einem Pharma-Auftragshersteller in Betrieb genommen wurde. **28**

Mehr während der interpack oder unter:

www.koch-pac-systeme.com



Luftpolstermaschinen und -folien aus einer Hand

Als Spezialist für Luftpolstermaschinen und -folien stellt die Hanns Loersch GmbH & Co. KG, Straelen, auf der diesjährigen interpack in Halle 11, Stand G 65, ihre Airworks-Produkte vor. Im Mittelpunkt stehen dabei die Maschinenserie Cirrus und diverse Folienvarianten.

Die Baureihe umfasst vier Typen, die leistungsmäßig ein breites Bedarfsspektrum von kleineren Handelsfirmen bis hin zu großen Logistikunternehmen abdecken. Die kleinste Ausführung ist die leicht transportier- bzw. verstaubar Cirrus 45 mit einer Halterung für 100- oder 500-m-Rollen. Als leistungsstarke Maschinen für industrielle Anwendungen sind die baugleichen Modelle 80 und 160 konzipiert, die sich durch ihre Arbeitsgeschwindigkeit von 8 m/min bzw. 16 m/min unterscheiden. Es können Folien bis 230 mm Breite verarbeitet werden. Diese Luftpolstermaschinen sind außerdem mit einem elek-

tronischen Zählwerk und einem Signaleingang für den optionalen Anschluss von Füllstandsensoren, Fußschalter sowie Schnitt- und Fördersystemen ausgestattet.

Cirrus Maxx

Das Modell Cirrus Maxx ermöglicht überdies die Verarbeitung von Folien mit 300 bis 400 mm Breite. Die lediglich 13,5 kg schwere, 540 x 640 x 240 mm (L x B x H) abmessende Maschine hat eine Geschwindigkeit von 8 m/min. Auch sie verfügt über das oben erwähnte Zählwerk und den Signaleingang. Sinnvolles Zubehör rundet das technische Angebot ab, zum Bei-



Luftpolstermaschine Cirrus 80

Foto: Loersch

spiel die mobile Einheit Flexible, die sensorgesteuert und selbsttätig einen Zwischenspeicher füllt. Optional erhältlich sind ebenfalls die rollbare Maschinenständer Portable und der automatische Wickler Twister, der einen komfortablen Transport ganzer Luftpolsterketten ermöglicht.

25 µ und 40 µ

Die antistatisch ausgerüsteten, auf HDPE-Basis gefertigten Cirrus-Luftpolsterfolien sind in den Dicken 25 µ und 40 µ sowie in unterschiedlichen Polstergrößen verfügbar. Aufgrund eines besonderen Materialaufbaus zeichnen sich die Folien durch eine besonders hohe Dichte und Belastbarkeit aus. Mit Hilfe der so genannten AirStop-Technologie werden die Nähte der Luftpolster nicht durchgeschweißt, sondern nur die Innenseiten der Folien verschmelzen miteinander.

Auf diese Weise bleibt die Materialstruktur der Außenseite unverändert. Alle Luftpolsterfolien erhalten überdies eine spezielle Oberflächenbehandlung, die eine Bedruckung ermöglicht. **29**

Mehr während der interpack oder unter: www.airworks.biz

die dauerhafte

INNOVATIV TECHNISCHE PRODUKTE

verbindung



Aus unserem Lieferprogramm:



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

Stöffl
Rudolf
Ges.m.b.H.



INNOVATIV TECHNISCHE PRODUKTE

Ein Turbo für den Etikettierer

Stark im Antritt, rasant in der Performance und doch hochpräzise: Dank der neuen ultraleichten Wickelteller aus Carbonfasern und des neuentwickelten Schlaufenbildners schaltet der Highspeed Etikettierer HERMA 400 jetzt den Turbo ein - auch und erst recht bei Etikettenrollen im XXL-Format bis 600 mm. Auf der Interpack stellt ihn der Selbstklebespezialist HERMA zum ersten Mal in dieser Version vor (Halle 12, Stand B24).

Das komplette Windersystem, zu dem auch die motorischen Auf- und Abwickler zählen, ermöglicht es, problemlos 120.000 Etiketten pro Stunde und mehr zu verspenden. Das ist zum Beispiel ideal für die hohen Geschwindigkeiten in Rundläufern, umso mehr als die Einbautiefe des HERMA 400 auch mit motorischem Windersystem nur 58 mm beträgt - genauso viel wie bei Modellen ohne Winder.

Schnell auf hohen Drehzahlen

Der Schlaufenbildner sitzt zwischen Abwickler und Etikettierer. Im Zusammenspiel mit den intelligent gesteuerten Ab- und Aufwickler garantiert er ein völlig massenträgerloses Abwickeln der Etikettenrolle. Das Resultat ist größtmögliche Präzision beim Positionieren der Etiketten, selbst bei hohen Produktionsgeschwindigkeiten. Denn das Ab- und Aufwickeln des Etikettenbandes erzeugt nun keinerlei unerwünschte Rückkopplungen mehr auf den Start-Stopp-Betrieb der zentralen Antriebseinheit an der Spendekante. Die neuen Teller aus Carbonfasern sind etwa ein Drittel leichter als herkömmliche Teller aus Aluminium. Ihr geringeres Gewicht trägt entscheidend dazu bei, dass Auf- und Abwickler in sehr kurzer Zeit auf die benötigten hohen Drehzahlen zu kommen.

Flach gelegt

Die büstenlosen Servomotoren, das Getriebe, das Netzteil und die komplette Steuerungsintelligenz sind durch ein spezielles Design extrem flach gehalten. So bleibt der HERMA 400 auch in der neuen Ausführung der wohl kompakteste Etikettierer seiner Leistungsklasse. Damit gelingt die einfache Integration in bestehende Anlagen, zum Beispiel in Verpackungsmaschinen oder in Rundläufer. Hier ist oftmals ein Nachrüsten auf intelligentere und schnellere Etikettierer gewünscht - bei üblicherweise nur sehr begrenztem Einbauraum.

Laser-aktivierbare Etiketten

Sehr hohe Abriebfestigkeit, keine Verbrauchsmaterialien und weniger Produktionsunterbrechungen: Das Kennzeichnen mit laser-aktivierbaren Etiketten ist dank dieser Vor-



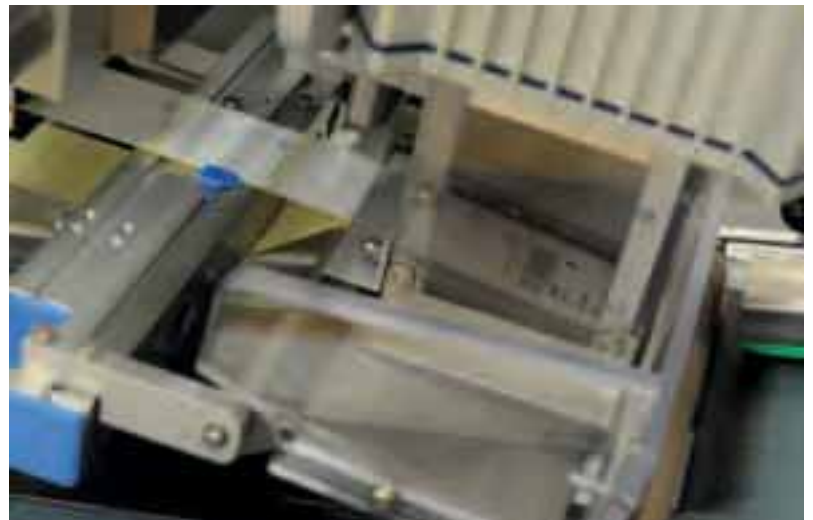
Dank der neuen ultraleichten Wickelteller aus Carbonfasern und des neuentwickelten Schlaufenbildners schaltet der Highspeed E-tikettierer HERMA 400 jetzt den Turbo ein.



Die büstenlosen Servomotoren, das Getriebe, das Netzteil und die komplette Steuerungsintelligenz sind beim HERMA 400 durch ein spezielles Design extrem flach gehalten. So gelingt auch die einfache Integration in bestehende Anlagen.



Auch folierte Gebinde lassen sich jetzt mit dem Lasersystem von HERMA und KBA-Metronic kennzeichnen, so wie hier bei STAEDTLER mit variablen Informationen zu Packungsgröße, Artikelnummer und EAN-Code.



teile weiter auf dem Vormarsch.

Auf der interpack zeigt Herma auch eine Lösung in diesem Bereich. Bei Staedtler, einem weltweit führenden Hersteller von Schreib-, Mal-, Zeichen- und Kreativprodukten, nahm sie schon vor der Messe den Praxisbetrieb auf. Dabei kennzeichnet das Lasersystem mit Folien umwickelte Gebinde, die aus mehreren Packungen Bleistiften bestehen, mit Informationen beispielsweise zu Packungsgröße, Artikelnummer und EAN-Code.

Trotz der mechanischen Beanspruchung der Gebinde bei der anschließenden Palettierung ist ein Abrieb der Beschriftung - im Gegensatz zu Thermotransferlösungen - nahezu ausgeschlossen. Denn das von KBA-Metronic und Herma gemeinsam entwickelte Lasersystem schreibt wisch- und kratzfest. Davon können sich Messebesucher selbst überzeugen, da Herma auf seinem Stand eine nahezu baugleiche Variante wie bei Staedtler präsentiert. Ein entscheidendes Argument für den Schreibgeräte-Produzenten waren jedoch auch die wirtschaftlichen Vorteile der Herma Lösung durch den Wegfall von Thermotransferbändern und Druck-

Beschriften wie von Zauberhand - abriebfest, verschleißfrei und ohne Einsatz von Verbrauchsmaterialien: das Lasersystem von HERMA und KBA-Metronic macht es möglich.

In jeder Hinsicht sicher

Die Basis für das System bilden die laseraktivierbaren Etiketten 002 von HERMA. Da sie mit einer speziellen Veredelung ausgerüstet sind, kann der CO2-Laser K-1000 von KBA-Metronic auf den vorgesehenen Stellen schwarz „schreiben“. Das Schriftbild ist jeweils gestochen scharf, egal ob es sich um Klarschrift, Grafik und/oder Codes handelt.

Weil der Laser nicht ablativ arbeitet, entstehen weder verwischbare Spaltprodukte noch wird das Etikett beschädigt. Eine Absaugung ist nicht erforderlich. Das Kennzeichnen mit laseraktivierbaren Etiketten ist daher in jeder Hinsicht besonders sicher. Weil es keine Verbrauchsmaterialien und Nachjustierung benötigt sowie verschleißfrei arbeitet, vermeidet das Drucksystem Produktionsunterbrechungen und erhöht damit den Wirkungsgrad.

30
Mehr während der interpack oder unter: www.herma.at

DUO DOPPELKANTE (DDK)

Unter dem Motto „DDK keeps the world together!“ stellte die Duo Plast AG die Duo Doppelkante (kurz: DDK) als zukunftsweisende Innovation im Stretchfolienmarkt vor.



Die Folieninnovation wurde bereits mit dem ‚Deutschen Verpackungspreis‘ der ‚PIF Gold Medal‘ und dem ‚Green Packaging Star Award‘ ausgezeichnet und signalisiert laut DEKRA Automobil GmbH einen neuen Trend in Sachen Ladungssicherung.

Duo Plast präsentiert die weltweit patentgeschützte Folieninnovation auch auf der interpack 2011. Der deutsche Blasfolien-Hersteller (in Österreich seit 10 Jahren mit einem eigenen Vertriebsbüro vertreten) wird auf der internationalen Fach-

messe für Verpackungslösungen in Halle 7, Stand B09 zu finden sein. Unter dem Motto „DDK keeps the world together!“ ist die Duo Plast AG auf der Suche nach kompetenten Handelspartnern für den internationalen Vertrieb der einzigartigen DDK-Folie.

Doppelte Folienstärke

Die Besonderheit dieser Folie (KOMAPCK berichtete) ist die doppelte Folienstärke im Kantenbereich (z. B. besitzt eine 15 µm-Folie am Rand eine Stärke von 30 µm). Dadurch wird Folienabrissen, die zu über 90% an der Folienkante entstehen, entgegen gewirkt. Der Clou ist aber die beim



Einstretchen durch die doppelten Kanten erzielte Netzstruktur, die eine deutlich höhere Palettenstabilität ermöglicht. Außerdem ergibt sich durch die Kantenverstärkung eine

geringere Einschnürung der Folie, die insbesondere am kritischen Palettenfuß zu einem festen Verbund zwischen Palette und Packgut führt.

All diese Vorteile führten zu einer Empfehlung der DEKRA, Spezialist in Sachen Ladungssicherung, die Folie für die Ladungssicherung einzusetzen. Essenziell bietet die Duo Doppelkante den Anwendern völlig neue Möglichkeiten. Die verbesserte Gelegenheit

zur Reduzierung der Folienstärke sowie die höhere Dehnbarkeit der Folie garantieren signifikante Materialeinsparungen.

Eine Reduzierung des Materialverbrauchs von mehr als 30 - 35% ist keine Seltenheit bei Einsatz der DDK-Folie. Folglich werden im Ergebnis niedrigere Verpackungskosten und ein geringerer Entsorgungsaufwand erzielt. Die Schonung von Ressourcen und der Schutz der Umwelt sind weitere Vorteile der einzigartigen Folieninnovation.

31

Mehr während der interpack oder unter: www.duoplast.at



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

TOP for your job.

Linde Material Handling

Linde

So individuell wie Ihre Anforderungen.

Die neuen Linde Elektrostapler im Traglastbereich von 2 bis 5 Tonnen.

- Hohe Performance durch innovative Technik
- Sicherheit und Unterstützung für den Fahrer
- Sparsamer Ressourcenverbrauch
- Große Auswahl unter zahlreichen Varianten



Kontaktieren Sie uns! Wir beraten Sie gerne!

Linde Fördertechnik GmbH, Zentrale Linz, Franzosenhausweg 35, 4030 Linz, Tel. 0732/3895-0, info@linde-mh.at, www.linde-mh.at

Die Kunst der Verpackung

Die WERIT Kunststoffwerke bieten ihren Kunden seit geraumer Zeit unter dem Label WERIT IMAGELine eine attraktive Werbefläche auf den Innenbehältern ihrer Intermediate Bulk Container (IBC) an. Diese einmalige Lösung ist inzwischen weiter entwickelt worden: WERIT IMAGELine gibt es bereits in drei Varianten.

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. Verschiedene Kunden nutzen diese Möglichkeit einer gebrandeten Industrieverpackung bereits, um ihr Corporate Branding durch einen solchen zusätzlichen Auftritt nach außen lückenloser zu gestalten und damit den Wiedererkennungswert des Unternehmens zu erhöhen.

Die Vorteile von IMAGELine

Tatsächlich sind die Vorteile der WERIT IMAGELine ebenso zahlreich wie überzeugend: Werbung auf IBC made by WERIT ist u. a. 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 Co-

lour 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.

Kugelhahnventil

Ein weiteres Beispiel, wie WERIT ständig daran arbeitet Produkte von heute und deren Funktionen zu verbessern ist eine IBC-Neuheit die während der interpack vorgestellt wird: das neue Kugelhahnventil von WERIT. Das neue Kugelhahnventil ist eine Weiterentwicklung des millionenfach bewährten Schiebehahn-Ventils von WERIT. Hatte der Mechanismus zum Öffnen und Schließen des Schiebehahn-Ventils und die Verschlussplatte noch für eine leichte Verwirbelung der Flüssigkeiten beim Entleeren des Behälters geführt, bietet das neue Kugelhahn-Ventil eine barrierefreie Öffnung zum IBC-Innenbehälter. Und damit ein 3-Zoll-Auslaufverhalten im 2-Zoll-Design. Tatsächlich haben Versuche der Entwicklung bei WERIT die eindeutig schnellere Fließgeschwindigkeit, vor allem



Kugelhahn halboffen

bei hochviskosen Stoffen, gezeigt.

Eigengefertigte Komponenten

Sowohl die Kugeldichtung als auch die Griffdichtung des neuen Kugelhahn-Ventils bestehen aus PTFE und erfüllen damit alle Resistenzanforderungen. Der Sicherungsstift am Griff und die Aluplatine am Auslauf gewährleisten Originalität bis zum Einsatz. Und das gilt für beide Ventile. Alle wesentlichen Komponenten der Ventile werden übrigens im eigenen Hause gefertigt, automatisch montiert und geprüft. Mehr während der interpack in Halle 10, Stand D40 oder unter www.werit.eu



Links: Label IBC
Recht: Colour IBC
unten: Print IBC

C'est la folie



Ochsenhausen, März 2011 - Multi Peel Flow Wrap, ein neuartiges Wiederverschlussystem für Schlauchbeutel, co-extrudierte Weich- und Hartfolien und Käse reifebeutel: Ein ganzes Themenbündel steht im Mittelpunkt des Messeauftritts der Südpack Verpackungen GmbH & Co. KG auf der interpack.

„Alles aus einer Hand“ - so lautet das Motto der Südpack Verpackungsgruppe. „Wir bieten unseren Kunden von der coextrudierten Weichfolie in unterschiedlichsten Ausführungen über die coextrudierte Hartfolie bis hin zu bedruckten, kaschierten Folien und vorgefertigten Beuteln das komplette Spektrum an Kunststoffverpackungslösungen“, so Johannes Remmele, geschäftsführender Gesellschafter von Südpack.

Wiederverschluss - ein ungebrochener Trend

Südpack ist einer der führenden Anbieter von wiederverschließbaren Folien im Tiefziehbereich und zeigt auf der Messe: Multi Peel Flow Wrap, ein wiederverschließ-

barer Schlauchbeutel, der ganz ohne Hilfsmittel wie Klebeetiketten oder Zipper auskommt. Multi Peel Flow Wrap läuft auf allen gängigen Schlauchbeutelmaschinen - Abpacker müssen lediglich die Folie wechseln, nicht aber die Maschine anpassen.

Coextrudierte Folien für unterschiedlichste Anwendungen

Daneben präsentiert Südpack den Messebesuchern ihre neuesten Entwicklungen coextrudierter Weich- und Hartfolien. Die Südpack-Gruppe fertigt in Ochsenhausen sowohl im Blasfolienverfahren als auch im Gießfolienverfahren mehrschichtige Verbundfolien, die sich durch die Kombination unterschiedlichster Materialien optimal den indivi-

duellen Anforderungen verschiedener Produkte anpassen lassen.

Convenience-Lösungen für die Mikrowelle

Auch im Bereich der hitzebeständigen Coextrusionsfolien führt das Unternehmen zahlreiche Lösungen im Repertoire, von denen es in Düsseldorf einige ausstellt. So zum Beispiel die Verpackungssysteme SteamSolution und EcoVent: SteamSolution ist ein folienbasiertes Dampfgarsystem für die Mikrowelle, das mit in der Folie integrierten Ventilen die Garzeiten gegenüber konventionellen Kochsystemen stark reduziert und dabei Vitamine und Mineralstoffe erhält. Mit EcoVent hingegen wird die Mikrowelle zur Alternative für den Backofen.

Hitzebeständige Mehrschichtfolien als Konservenersatz

Doch auch außerhalb der Mikrowelle finden hitzebeständige Hochbarrierefolien Anwendung. Die

Mehrschicht-Kunststofffolien Barriere Lid und EcoTerm SAV zum Beispiel, die Südpack ebenfalls auf der interpack zeigt, sind sterilisierfähig und machen so klassischen Glas- und Weißblechverpackungen ernstzunehmende Konkurrenz.

Gleichmäßige Käse reifung im Beutel

Als Spezialist für folienbasierte Käse reifungssysteme mit jahrzehntelanger Erfahrung gibt die Südpack Verpackungsgruppe zudem einen Überblick über die Vorteile der Käse reifung im Beutel.

Medica: Höchstmaß an Reinheit und Sicherheit

Auch die Südpack Medica, ein Tochterunternehmen der Südpack-Gruppe, präsentiert ihre breitgefächerte Produktpalette an medizinischen Folien und Sterilgutverpackungen auf der interpack. **32**

Mehr während der interpack in Halle 10, Stand C22 oder unter www.suedpack.com

Produktverfolgung

Nr.4



Ihr DOMINO Partner in Österreich

Pharmazeutika ohne Qualitätskontrolle sind eigentlich undenkbar. Mit **Inkjet- und Lasercodiersystemen** der Fa. Wallasch wird **jedes** einzelne Ihrer **Produkte unverwechselbar** und somit im Fall des Falles leicht zu verfolgen. Über Lösungen für Ihren Betrieb informieren wir Sie gerne unter (01) 416 94 46-0 oder office@wallasch.at.



WALLASCH
KENNZEICHNUNGSSYSTEME



Wir freuen uns auf Ihren Besuch - Halle: Halle15/B04

Securikett setzt auf den chinesischen Markt

Securikett, ein Etikettenunternehmen der Ulrich-Gruppe, ist seit 2003 mit eigener Entwicklung und Produktion am Markt. Heute liefert die Firma in 26 Länder der Welt, unter denen China der größte Abnehmer innovativer Sicherheitsetiketten aus Österreich ist.

Grund genug, sich noch mehr auf die internationale Ausrichtung des Unternehmens zu konzentrieren. Bereits zum zweiten Mal wird Securikett daher auf der Interpack in Düsseldorf, der weltgrößten Verpackungsmesse, sein internationales Klientel ansprechen. Die Produktpalette ist noch breiter gefächert als bisher, gleichzeitig mehr fokussiert auf Fälschungs- und Manipulationsschutz.

Manipulationssicher

Neu bei Securikett sind manipulationssichere Sleeves, um hochwertige Getränke vor Fälschung und Wiederbefüllung zu schützen. Auch andere Gebinde aus Glas oder Kunststoff, etwa Medikamentenfläschchen, können so wirkungsvoll versiegelt werden.

„VOID“-Etikett

Die technisch komplexen kundenspezifischen „VOID“-Etiketten von Securikett stehen nunmehr für zahlreiche Anwendungen zu Verfügung. Besonders ansprechend und praktisch sind die semitransparenten Spezies, die darunter liegende Texte durchscheinen lassen, sodass sie lesbar bleiben. Kombiniert werden sie mit Hologrammen, Codierungen und Sicherheitsstoffen, um einen wirksamen Fälschungsschutz zu gewährleisten.

Drypeel-Void-Technik

Die von Securikett entwickelte

Drypeel-Void-Technik wird in neuen Anwendungen demonstriert, etwa in Kombination mit Codierungen. Durch Ablösen einer oberen Materialschicht von einer unteren Schicht wird ein variabler Sicherheitscode frei gelegt, während gleichzeitig der Vorgang des AblöSENS irreversibel sichtbar bleibt. Spannend auch die Kombination mit metallischen und holographischen Heißprägefolien, womit die Kosmetikindustrie angesprochen wird.

Codikett®

Einen völlig neuen Weg beschreitet Securikett aber mit Codikett®, dem webbasierten Authentifizierungssystem. Das Produkt kommt genau richtig für die SmartPhone Ära, denn mit so einem Handy und freien APPs kann Codikett® von jedermann gelesen werden. Codikett ist quasi ein virtuelles Etikett: Mittels eines auf dem Etikett gedruckten variablen Code wird der Kunde – SmartPhone Besitzer – in die virtuelle Welt des Internets verlinkt. Dort erfährt er, ob der Code echt und somit das Produkt ein Originalprodukt ist. Zugrunde liegen dieser gebrauchsfertigen Webapplikation hochsichere kryptologische Verfahren, die ein Hacken des Systems ausschließen.

Sicherheitsetiketten

Die neuen Codes lassen sich mit allen Spezial- und Sicherheitsetiketten von Securikett kombinie-



Geschäftsführer Werner Horn und Dr. Marietta Ulrich-Horn setzen weiterhin auf Export, der sich schon jetzt bei 80% bewegt.

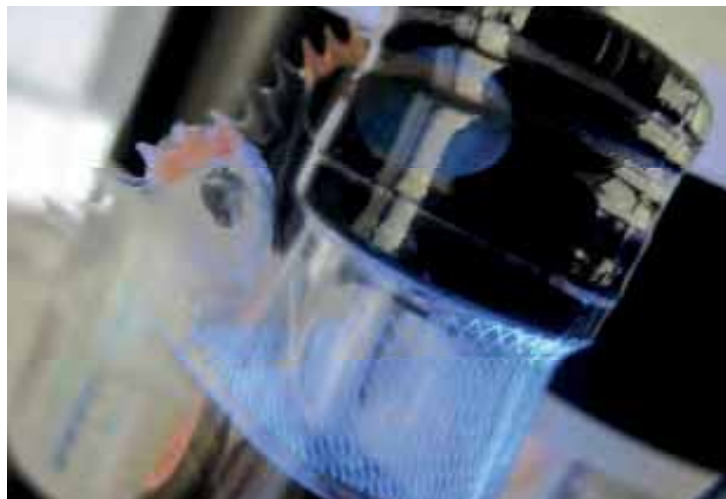


ren. Erhältlich sind die Codes samt Webapplikation aber auch solo, sodass sie etwa mittels Inkjet von einem Hersteller direkt auf Produkte oder Verpackungen gedruckt werden können.

China

Ob man nicht fürchtet, dass die Securikett-Etiketten am chinesischen Markt kopiert werden? Nicht unmittelbar, denn durch vielschich-

tige Sicherheit kombiniert mit verlässlichem Manipulationsschutz, liegt die Latte für Fälscher zu hoch. „Wir bauen auf langjährige Etikettenexpertise und ständige intensive Entwicklungsarbeit, um den Fälschern immer einen Schritt voraus zu sein. Das wissen auch unsere Kunden in China“, freut sich Dr. Marietta Ulrich-Horn auf ihre bevorstehende Geschäftsreise nach Shanghai. **33**



Abdeckung eines Authentifizierungscodes für Smartphones, der individuelle positionsgenaue VOID-Effekt wird hier in chinesischen Schriftzeichen ausgeführt. (Bild links)

Auf der Interpack stellt Securikett seine neuen, manipulationssicheren Cap-Sleeves vor, weitere Bausteine im Fälschungsschutz. (Bild rechts)

Neuer Applikator: Ermöglicht Etikettieren über Eck

Als Ergänzung zur existierenden Palette von Applikatoren (Stempel-, Wisch- und Druckluftapplikator) für die Kennzeichnungs- und Etikettiersysteme der Serie 2000 hat Markem-Imaje einen neuen Applikator entsprechend der geltenden Sicherheitsnormen entwickelt.

Der neue Corner-Wrap-Applikator (Über-Eck-Applikator) eignet sich ideal für Kartons in Bewegung und erlaubt das Aufbringen von Etiketten über Eck, vorne und seitlich oder an der Vorder- und Oberseite.

Der neue Applikator bietet die Möglichkeit, auf einem Etikett größere Datenmengen unterzubringen

und den kontinuierlichen Betrieb. Er lässt sich leicht in die Systeme der Serie 2000 integrieren und wird auch für Verpackungen bzw. Produkte mit größerem Datenbedarf auf den Etiketten empfohlen, darunter Listen von Inhaltsstoffen oder mehrsprachige Varianten.

Die Druckhöhe kann zwischen 50 und 120 mm, die Druckbreite zwi-



und einen Karton an zwei Seiten mit denselben Daten zu kennzeichnen. Damit entspricht er den Anforderungen von Einzelhändlern und Supermärkten, die ein einziges Etikett an der Paletten- und Kartonskante benötigen, das am Verkaufspunkt gut lesbar sein muss.

Corner-Wrap-Applikation

Der Corner-Wrap-Applikator zeichnet sich durch seine hohe Verfügbarkeit und Nutzungsdauer aus. Nur wenige bewegte Teile und eine einfache Wartung sorgen für geringe Stillstandszeiten. Die Antihaf-Oberfläche des Druckmoduls ermöglicht die einfache Reinigung

schen 200 und 400 mm variieren. Der geringe Applikatorwiderstand ermöglicht die Etikettierung leichter Kartons ohne Austausch oder Anpassung der Förderbänder (3 kg oder mehr).

Der Applikator arbeitet mit einer hohen Geschwindigkeit: Ein 200 mm breites Etikett kann mit einem Durchlauf von 30 Produkten pro Minute aufgebracht werden. Ein Sensor überwacht die Übergabe des Etiketts vom Drucker zum Applikator und weiter zum Produkt.

34

Mehr während der interpack: Halle 14/ Stand D29 oder unter: www.markemimaje.de



Kurvengängiges Steigband mit Seitenführungen

FÖRDERSYSTEME

KOMPONENTEN

GEBRAUCHTMASCHINEN

SPEZIALLÖSUNGEN

BÜHNENBAU

Förderanlagen - Schlosserei



www.werfring.net



Transferübergang

Systemkompetenz in der Etikettierung

Mit dem exklusiven Komplettangebot und dem Know-how für den gesamten Etikettierprozess zeigt Pago auf der Interpack ein klares Leistungsprofil. Das lückenlose Spektrum reicht von der Entwicklung und Produktion von Etiketten und Sleeves über Etikettiertechnik bis zu integrierten Marketing & Tracking-Lösungen.

Auch die Software für das Datenmanagement im Warenfluss wird bei Pago in-house entwickelt und ist hundertprozentig offen für die nahtlose Einbindung in bestehende Anlagen und Applikationen mit Geräten aller Hersteller. Innovationen bei Pagomat Etikettierautomaten, Linear- und Rundläufer-Etikettiersystemen, vernetzte Kennzeichnungs- und Identifikationslösungen sowie brillante Effektdекoration und extensive On-Pack-Information mit Etiketten und Sleeves werden den Pago Auftritt auf der Interpack in Düsseldorf vom 12. bis 18. Mai 2011 prägen. Das Pago Maschinenprogramm wurde komplett neu konzipiert. Neue Leistungsklassen und die modulare Bauweise exakt nach Kundenanforderung schaffen Freiräume für mehr Flexibilität und Produktivität. Mit überraschenden Effektkombinationen, kreativer On-Pack-Promotion und -Information sowie mit exklusiven Designs setzt Pago zudem frische Akzente für die fortschrittliche Produktausstattung.

PAGO Etiketten und Sleeves

Mit zahlreichen aktuellen Beispielen

demonstriert Pago anschaulich eine breite Produktausstattungs-kompetenz für alle Branchen - von der ultimativen Effektdекoration bis zu Lösungen mit neuartigen und ökologisch verträglichen Materialien. Faszinierende Metallic- und Matt/Glanz-Reflexe, Rainbow Design und beeindruckend tastbare Oberflächen für Etiketten und Sleeves sowie die überzeugende Kundenansprache mit mehrlagigen Informations- und Promotionetiketten eröffnen Gestaltungsspielräume für herausragende Markengestaltung und unwiderstehliche Verlockungen in der Warenwelt von morgen.

On-Pack-Marketing

Pagomedia Etiketten als wiedererschließbares Booklet, Leporello oder Kreuzbruch-Leaflet zum Ausfalten bringen alle wichtigen Gebrauchsinfos und Inhaltsdeklarationen in die Kundenhand. Weitere Umverpackungen erübrigen sich. Alphanumerische Codes ermöglichen Internet-Sofortgewinnaktionen und Download-Promotions mit hoher Attraktivität für junge Zielgruppen. Auch umfangreiche



Tastbare Reliefstrukturen auf Pago Fullbody Sleeves machen formbetontes Packaging noch anziehender..

Fremdsprachentexte lassen sich mit Pagomedia unverlierbar direkt am Produkt fixieren - optimal für wirtschaftliches internationales Marketing.

PAGO Etikettiertechnik

Das innovative Pago Modulbausystem für Linearläufer-Etikettiertechnik schafft höchste Flexibilität und Wirtschaftlichkeit. Sämtliche denkbaren Funktionen lassen sich exakt nach Kundenanforderung additiv aus Standardaggregaten gruppieren, so dass ein extrem wirt-

schaftlicher, maßgeschneiderter Anlagenbau möglich ist. Darüber hinaus eröffnen die neuen Systeme eine bisher nicht gekannte Vielseitigkeit. Denn auch nachträglich lassen sich die Maschinen durch die Ergänzung entsprechender Aggregate an veränderte Anforderungen jederzeit anpassen. Und auch mit dem neuen Rundläufer Pago System R800 trumpft Pago auf. Sein neues Antriebskonzept liefert in Verbindung mit den Pagomat Etikettierautomaten 6/3 und 6/5 Hochleistungsetikettierung in Reinform



On-Pack-Promotion mit Pagomedia Etiketten ermöglicht mit alphanumerischer Kennzeichnung attraktive Sofortgewinnspiele und spannende Kundenbindung via Internetzugangscode.

- mit Leistungen bis 1000 Produkte/min.

MTS Marking & Tracking Solutions: für ein perfektes Datenmanagement im Warenfluss

Anhand einer durchgehenden Prozesskette wird die spezialisierte Pago Einheit MTS auf der Interpack ihre Kompetenz für umfassende Software- und Vernetzungslösungen in Identifikations- und Kennzeichnungsprozessen unter Beweis stellen. Kernstück ist Pagolinecontrol. Die Software liefert mit offenen Schnittstellen für alle Geräte und Standardtools für alle Aufgaben den wirtschaftlichen Schlüssel für Track & Trace-Gesamtlösungen und für die einfache Integration neuer Komponenten in bestehende Umgebungen. **35**

Mehr während der Interpack in Halle 12, Stand E24/F23 oder unter www.pago.com

Modulare Pago Etikettiertechnik garantiert absolut anforderungsspezifische Lösungen, die auch später flexibel an neue Bedingungen angepasst werden können



Retrofit vom Hersteller

Theegarten-Pactec bietet als OEM-Service das Retrofit von Verpackungsmaschinen aus eigener Herstellung an. Grundlage ist eine gründliche Wartung inklusive Prüfung der gesamten Elektrik und Austausch von verschleißanfälligen mechanischen Teilen.

Auf Ebene der Steuerung erhält die Maschine ein aktuelles Update. Die Maschine wird auf den Stand der aktuellen Sicherheitsanforderungen gebracht. Damit sie in ihrer neuen oder erneuerten Produktionsumgebung maximale Leistung bringen kann, sorgt Theegarten-Pactec für die nahtlose Integration der Verpackungsmaschine in die vor- und nachgelagerten Prozesse.

Rose-Theegarten, Nagema oder Pactec: wenn eine dieser Firmen als Hersteller auf dem Maschinenschild genannt ist, dann übernimmt das Unternehmen den Modernisierungs-Service. Denn Theegarten-Pactec entstand 1994 aus der Übernahme der Pactec, ehemals Nagema,

durch Rose-Theegarten. Seitdem bündelt sich das Know How und heute gibt es in der Dresdner Firmenzentrale kompetente Ansprechpartner für all diese Maschinen zum Verpacken kleinstückiger Süßwaren. Das Unternehmen erreichen mitunter Anfragen zu Maschinen mit mehreren Jahrzehnten Produktionsgeschichte – eine Folge des hohen Qualitätsanspruchs bei ihrer Herstellung.

Retrofit

Retrofit erhöht die Ausbringungsmenge, sorgt für eine Packmittlersparnis und nicht selten auch für einen sinkenden Energieverbrauch. Da es sich um die eigenen Maschi-

nensysteme handelt, ist das Detailwissen vorhanden, um die Arbeiten schnellstmöglich abzuschließen. Zu dem Service gehört immer auch die Unterweisung des Bedienpersonals. Ein aktuelles Beispiel für General-überholung aus dem Hause Theegarten-Pactec ist eine modernisierte EK1. 30 Jahre nach der Premiere dieser Verpackungsmaschine für Bonbons im Doppeldrehschlag auf der interpack 1981 präsentiert das Unternehmen eine runderneuerte EK1 zur diesjährigen Messe.

Modernisierung

Allgemein verzeichnet Theegarten-Pactec einen steigenden Bedarf für die Modernisierung von Verpackungsmaschinen. Überholte Anlagen sind eine Möglichkeit, ohne Neuanschaffung Ideen für neue Märkte auszuprobieren. Denn die Süßwarenhersteller sind ständig ge-



fordert innovativ zu sein und ändern häufiger als früher ihr Programm. Sie sind außerdem beständig auf der Suche nach Möglichkeiten, die Effizienz ihrer Anlagen zu erhöhen.

Es gibt umfassende Projekte, bei denen die gesamte Produktionsanlage neu aufgestellt wird. Theegarten-Pactec hat bereits bei mehreren dieser ganzheitlichen Retrofit-Maßnahmen größerer Süßwarenhersteller mitgewirkt und verfügt über entsprechende Projekterfahrung. **36** Mehr während der interpack in Halle 4/Stand A05 oder unter: www.theegarten-pactec.de

Piccolino - klein und praktisch

Das superflache Transportwunder für Beruf, Freizeit und Einkauf

Seit Jahresbeginn hat die 80 kg-Piccolino Zuwachs bekommen:

Eine Mini-Piccolino mit 50 kg Tragkraft und eine große „Kleine“ mit 125 kg.

Für jede Transportaufgabe gibt es jetzt das passende Transportwunder. (zusammengeklappt 6cm breit)

Auch die neuen Typen bieten alle Qualitäts- und Ausstattungsmerkmale der nun schon seit über zehn Jahren bewährten 80er-Piccolino.

Mehr unter: www.expresso.at
Telefon: 01 / 332 41 41 - 0



Beim Klappen der Schaufel schwenken die Räder automatisch



Klein, leicht und effektiv!



Am 19. und 20. Mai findet in der Perfektastraße 61/3, 1230 Wien wieder der Tag der offenen Tür statt (10 - 18 Uhr)

Zeit und Energie sparen

Der Additivhersteller Milliken wird bei der interpack 2011 vorführen, wie seine marktführenden Millad® Clarifier und Hyperform® HPN Nukleierungsmittel zum einem dazu beitragen, die Wirtschaftlichkeit der Weiterverarbeitungsprozesse zu verbessern und zum anderen eine verbesserte Leistungsfähigkeit der Endprodukte sicherstellen.

Diese Additive werden dank einiger Entwicklungen in den vergangenen Monaten in zunehmendem Maße in den unterschiedlichsten Technologien zur Verarbeitung verschiedener Polypropylen- und Polyethylenarten eingesetzt. Ihre konkreten Vorteile für verschiedene Bereiche - Dünnwand-Spritzgießen, Herstellung von Kappen und Verschlüssen, blaseformte Flaschen und Behälter, Thermoformen und Folienextrusion - sollen am Stand von Milliken vorgeführt werden.

Dünnwand-Spritzgießen

Der Millad NX8000 Clarifier der nächsten Generation ist die ideale Wahl für die jüngsten Polypropylenarten mit verbesserten Fließeigenschaften, die kürzere Zykluszeiten und niedrigere Verarbeitungstemperaturen ermöglichen. Bislang gab es für die Herstellung von hochtransparenten Behältern, bedingt durch die eingeschränkte Löslichkeit herkömmlicher Clarifier, eine Mindestverarbeitungstemperatur, die nicht unterschritten werden konnte. Auf Grund der wesentlich verbesserten Löslichkeit von Millad NX 8000 lässt sich diese Temperatur nun auf einen deutlich niedrigeren Wert absenken. Es hat sich in zahlreichen Tests gezeigt, dass Verarbeiter je nach Anwendung eine Verkürzung der Zykluszeiten um ca. 15% sowie eine Reduzierung der prozessbedingten Energiekosten um bis zu 20% erreichen können. Das Hyperform HPN-20E Nukleierungsmittel eignet sich in idealer Weise für nichttransparente PP-Typen für dünnwandige Behälter, darunter insbesondere Blockcopolymer. Es dispergiert sehr viel leichter im Polymer als andere Additive und bietet ein besseres Gleichgewicht zwischen Steifigkeit und Stoßfestigkeit. Während bei den Alternativadditiven die Verbesserung der Steifigkeit auf Kosten der Festigkeit erreicht wird, haben verschiedene Tests gezeigt, dass die Stoßfestigkeit auf keinen Fall

durch Hyperform HPN-20E beeinträchtigt, sondern mitunter sogar verbessert wird. Darüber hinaus sorgt es für eine hochgradig isotrope Schwindung und somit für eine Minimierung des Verzugs.

Kappen und Verschlüsse

Die Millad- und Hyperform-Additive bieten eine Reihe von Vorteilen für Hersteller von Kappen und Verschlüssen, sei es für Spritzgieß- oder Extrusions-/Formpressanwendungen. Mit Millad NX8000 lassen sich transparente PP-Teile mit so guten optischen Eigenschaften herstellen, dass der Verarbeiter ohne Einbußen in der Produktqualität auf den Einsatz von teuren „glasklaren“ Kunststoffen verzichten kann. Und bei Verpackungsbehältern für aggressive Flüssigkeiten bietet PP zudem den Vorteil einer höheren chemischen Beständigkeit. In Verbindung mit den ClearTint® Farbstoffen von Milliken ermöglicht Millad NX8000 auch die Herstellung von Kappen und Verschlüssen

in leuchtenden Farben, die dennoch hochtransparent sind. Milliken bietet zwei Hyperform HPN-Sorten für die Herstellung von Kappen und Verschlüssen aus PP an. Neben Hyperform HPN-20E gibt es auch Hyperform HPN-68L für Anwendungen, in denen es auf ein von den verwendeten Farbpigmenten unabhängiges Schrumpfungsverhalten („Pigment Levelling“) ankommt.

Dies bedeutet, dass die Formteile unabhängig von der Farbe ein einheitliches Schrumpfungsverhalten aufweisen, da das Nukleierungsmittel eine Erhöhung der Kristallisationstemperatur des Polymers verursacht und so eventuelle Nukleierungseffekte der Pigmente neutralisiert. Für den Verarbeiter heißt dies, dass er Kappen und Verschlüsse in verschiedenen Farben herstellen kann, ohne hierfür einen Werkzeugwechsel vornehmen oder Verarbeitungsparameter ändern zu müssen.

Blasformen

Die Millad-Clarifier von Milliken bieten für alle Arten des Blasformens - darunter neben dem Extrusionsblasformen auch das Spritzblasformen und Streckblasformen - eine Reihe von Vorteilen. Millad NX8500E ist die jüngste

Entwicklung im Portfolio von Milliken. Der Clarifier wurde auf der Basis von Millad NX8000 entwickelt und speziell für das Extrusionsblasformen konzipiert. Kein anderes Additiv ist in der Lage, in puncto Glanz und Transparenz mit anderen „glasklaren“ Polymeren mithalten. Mit Millad NX8500E lassen sich die Eigenschaften von Random-PP-Copolymeren für eine breite Vielfalt von Lösungen und Qualitätsstufen „feineinstellen“. Eine äußerst kostengünstige Alternative zu PET sind spritzgegossene dickwandige Kosmetikbehälter aus PP mit Millad NX8000. Die Transparenz ist weitestgehend gleich, auch bei dickwandigen Teilen, und die Behälter wiegen auf Grund der niedrigeren Dichte von PP weniger, wodurch auch die Nachhaltigkeit des Prozesses verbessert wird.

Thermoformen

Für Hersteller von tiefgezogenen Produkten wie Einwegbecher, wie sie üblicherweise im Rahmen von Events und in Schnellrestaurants eingesetzt werden, kann sich die Verwendung von mit Hyperform HPN-600ei nukleiertem Polypropylen als Alternative zu Polystyrol und PET lohnen. Die mit Hyperform HPN-600ei hergestellten Becher sind hoch transparent und zeichnen sich durch eine „frische“ Erscheinung aus, ganz ohne die für manche konventionelle Nukleierungsmittel typische gelbliche Verfärbung. Und da Hyperform HPN-600ei für eine isotrope Schwindung sorgt, ist es auch das ideale Additiv, wenn es darauf ankommt, Verzug zu vermeiden.

Folien

Mit dem zunehmenden Einsatz von Polypropylen für Blasfolien zeigt sich Hyperform HPN-20E von Milliken auf Grund seiner Fähigkeit zur Verbesserung der Transparenz und der Einhaltung der Bestimmungen der amerikanischen FDA (Zulassungsbehörde für Lebensmittel und Medikamente) für Retortenwendungen auch hier anderen Additiven überlegen. **37**

Mehr während der interpack oder unter:

www.millikenchemical.com
und www.clearpp.com.



Neuer induktiver Metall-Detektor

Zur Interpack 2011 stellt S+S Separation and Sorting Technology GmbH in Halle 13, Stand A90, Produktinspektionssysteme auf Basis von Magnet-, Röntgen- und induktiver Technologie vor.



Foto: S+S

Das Magnetsystem MAGBOX FOOD und der Röntgenscanner RAYCON wurden grundlegend überarbeitet. Außerdem präsentiert S+S den neuen induktiven Metall-Detektor SOLU-TOR-HF. Da die Geräte aller Technologien in Schönbach entwickelt, konstruiert und hergestellt werden, sind die stetige Weiterentwicklung der Systeme, die Versorgung mit Ersatzteilen und ein verlässlicher Service langfristig gewährleistet.

Franz Penn, S+S Branchenmanager für die Lebensmittelindustrie, über die neuen Gerätesysteme: „Unser Ziel ist es, Premium-Geräte in

höchster Qualität zu bieten. Dies ist nur zu erreichen, indem wir die Systeme selbst produzieren und bei Zulieferern Wert auf Zuverlässigkeit und Qualität legen. Deshalb sind unsere neuen Geräte ‚Made in Germany‘, überwiegend sogar ‚Made in Bavaria‘.“ Die S+S Produktinspektionssysteme arbeiten mit unterschiedlichen Technologien: Röntgenscanner RAYCON, induktiver Metall-Detektor SOLUTOR-HF und Magnet-Separator MAGBOX FOOD sind ausschließlich bayerisch-deutsche Produkte. **38**

Mehr während der Messe oder unter: www.sesotec.com

Wipak Gruppe



Wipak auf der interpack: Halle 10 / Stand A22

Tiefgezogene Papierlamine, Verbundsysteme mit Ultraschallsiegelungen, dickenreduzierte Folien und innovative Deckelfolien für Frischfleischverpackungen - mit zahlreichen Neuentwicklungen demonstriert die Wipak Gruppe auf der Interpack wie der Bedarf nach nachhaltigen, wirtschaftlichen und funktionellen Verpackungslösungen erfüllt werden kann. Die US-Schwestergesellschaft Wipak stellt ein patentiertes Heißsiegelverfahren für kindersichere Blisterverpackungen vor. Und Design-Studenten der Fachhochschule Hannover präsentieren in einer Sonderausstellung ihre Verpackungsideen zum Thema Frische und Nachhaltigkeit. **39**

Mehr unter: www.wipak.com

ing. alfred paral MERK 2011
für Maschinenbau und Elektrotechnik

Ing. Alfred Paral
Technisches Büro für Maschinenbau und Elektrotechnik
Betriebsstraße 2, A-3071 Böheimkirchen
Tel.: +43 (0)27 43 / 23 04 - 0, FAX: DW 5 oder - 22
E-mail: office@paral.at, www.paral.at

Unsere Partner und wir freuen uns auf Ihren Besuch während der interpack in Düsseldorf:

CARTOMAC

Halle 08b/C73

COFFINE PACKAGING

Halle 11/G22

ECONICORP

Halle 17/C28

IVECOPACK

Halle 05/G23

PREFERRED PACKAGING

Halle 13/E45

GOLDPACK PACKAGING SYSTEMS

Halle 05/G23

KÖRA | PACKMAT

Halle 17/B31-06

**Unser Versprechen:
Wir bieten Ihnen mehr! ■■■**



Unser neuer **SmartDate X40**.

**12. - 18. Mai 2011
Halle 14/Stand D29**



markem-imaje

the team to trust ■■■

www.markem-imaje-smartdate-x40.com ■ Tel.: 01 865 51 30
www.markem-imaje.com



Bis zu
20% weniger
Farbbandabfall



18 Monate Garantie



Kein "dead dot"
40 km oder 1 Jahr
Garantie auf die
Thermoleiste



Keine präventive
Wartung notwendig



Druckerverfügbarkeit
in Echtzeitanzeige*

*Aktuell gemessene
Verfügbarkeitsrate von
99,6% im Feldtest.
Verfügbarkeitsrate =
Betriebszeit / (Betriebszeit +
Standzeit)

Die Videojet 1000 Serie

Die Kleinschrift-Tintenstrahldrucker der Videojet 1000 Serie sind für maximale Verfügbarkeit und maximale Mobilität konzipiert. Die Systeme sind kompakt, leicht und besitzen integrierte Griffe für einen einfachen und sicheren Transport. Die Videojet 1000 Serie benötigt keine externe Druckluftversorgung und ist damit vielseitig einsetzbar.

Eine intuitiv zu bedienende Oberfläche optimiert die täglich durchzuführenden Arbeiten. Alle benötigten Informationen zu dem Druckbetrieb werden auf dem Display angezeigt. Die modulare Zentraleinheit der Videojet 1000 Serie enthält alle Hauptkomponenten des Tintensystems und muß im Rahmen einer vorbeugenden Wartung - je nach System - nach 12.000 Betriebsstunden (Videojet 1610) ausgetauscht werden.

Die Systeme der Videojet 1000 Serie nutzen für Tinte und Make-Up Smart Kartuschen mit Mikrochips. Hierdurch wird die ausschließliche Nutzung kompatibler Betriebsmittel sichergestellt und Fehler werden vermieden. Die Smart Kartuschen verhindern das Austreten von Flüssigkeiten und werden im Betrieb restentleert. Auf der interpack stellt

Videojet zwei neue Systeme der Videojet 1000 Serie vor - Den Videojet 1610 Doppelkopf und den Videojet 1710 mit Opaque Tinte. Der Videojet 1610 Doppelkopf-Tintenstrahldrucker wurde für Anwendungen entwickelt, bei denen der gleichzeitige Druck an zwei Stellen auf dem gleichen Produkt oder über mehrere Bahnen erforderlich ist.

Videojet 2300 Serie

Die neuen Großschrift-Tintenstrahldrucker der Videojet 2300 Serie bieten ausgezeichnete Druckqualität und verbesserte Flexibilität für eine einfache Integration in bestehende Produktionslinien und einen noch zuverlässigeren Betrieb. Die Entwicklung der neuen Systeme Videojet 2340, 2350 und 2360 basiert auf den bereits erfolgreichen Geräten der bisherigen Videojet 2300

Serie (Videojet 2310, 2320 und 2330). Das patentierte „Micro Purge System“ hält die Düsen weitgehend frei von Staub und Abrieb und gewährleistet eine dauerhaft hohe Druckqualität, selbst bei rauen und widrigen Produktionsumgebungen. Mit den Systemen der Videojet 2300 Serie können zuverlässig qualitativ hochwertige Texte, Barcodes, Logos und Grafiken auf poröse und saugfähige Oberflächen gedruckt werden. Die Videojet 2300 Serie kann verschiedenste Beschriftungen bis zu 70mm drucken und deckt so ein breites Spektrum bei der Kennzeichnung von Sekundär- und Umverpackungen ab. Die Systeme der Videojet 2300 Serie bestehen aus einer kleinen, kompakten Einheit und können problemlos in bereits bestehende Produktionslinien integriert werden.

Laser-Technologie –

Die gepulsten Faser-Laserbeschrifteter (10 und 20 Watt) sind kompakt, vielseitig und kennzeichnen Metalle, Kunststoffe und andere schwer markierbare Materialien zuverlässig,

schnell und wirtschaftlich. Sie bringen komplexe, variable Daten auf ruhende und bewegte Produkte auf und bieten mit der Schwalbenschwanzführung und der multilingualen Benutzeroberfläche weitere Integrationsvorteile. Die CO₂-Lasersysteme (10, 30 und 50 Watt) kennzeichnen ein breites Spektrum an Materialien, Produkten und Verpackungen der unterschiedlichsten Branchen und zeichnen sich durch ihre brillante Beschriftungsqualität, ihre hohen Geschwindigkeiten, ihre flexiblen Strahlführungen und ihr effektives Kommunikations-/Interfacekonzept aus. Durch ihre kompakte Bauweise und die einfachen Standardkomponenten können die Geräte problemlos in bereits bestehende Produktionsanlagen integriert werden. Die Nd:YAG-Laserbeschrifteter (50 und 100 Watt) erfüllen die höchsten Anforderungen an Durchsatz, Flexibilität, Bedienerfreundlichkeit, Zuverlässigkeit und Wirtschaftlichkeit in der Produkt- und Verpackungskennzeichnung und überzeugen durch ihre hohe Auflösung und ihre brillante Beschriftungsqualität.

Videojet DataFlex Plus

Der Thermotransferdrucker Videojet DataFlex Plus liefert hochwertige Kennzeichnungen auf flexiblen Verpackungen bei maximaler Verfügbarkeit und geringen Betriebskosten. Aufgrund der hohen Flexibilität und der Farbbandlänge reduzieren sich die Stillstandszeiten bei Produktionsumstellungen und Farbbandwechsel auf ein Minimum. Das System eignet sich ideal für die Kennzeichnung von variablen Daten, wie Datum, Uhrzeit, Chargennummer, Zutatenliste und Logos auf flexiblen Folienverpackungen oder Etiketten. Der DataFlex Plus ist jetzt auch als IP65 Version erhältlich und ermöglicht einen verbesserten Schutz gegen Staub und Wasser. Das System eignet sich ideal zur Kennzeichnung in feucht zu reinigenden Produktionsumgebungen. Der Controller bietet die Schutzklasse IP55; das Drucksystem, für Reinigungszwecke, die Schutzklasse IP65. **40**

Mehr über die individuellen Lösungen von Videojet Technologies sehen Sie auf der interpack in Halle 6 Stand B62 oder unter: www.videojet.eu



Kapazitätserweiterung

Durch die vor kurzem abgeschlossenen Investitionen zur Modernisierung des Maschinenparks (speziell der Beschichtungsanlagen) konnte die Produktionskapazität des weltweit exportierenden Herstellers von Selbstklebebändern, der MÜROLL GmbH aus A-6820 Frastanz erweitert werden. Schon traditionell ist das Unternehmen auch auf der diesjährigen „interpack“ zwecks Pflege der internationalen Kundenbeziehungen vertreten.

Mit einer Produktionskapazität von rund 200 Millionen m² (auf ca. 20.000 m² Produktions- und Lagerfläche) allein im Produktionszweig „Selbstklebeband“ für Verpackungs-, Abklebe- und Abdeckungszwecke sowie vielfältige technische Anwendungen für

spezielle Branchen und Abnehmerkreise zählt Müroll mittlerweile zu den größten und bedeutendsten Herstellern von Klebebändern in Europa. Zusätzlich werden rund 5.000 Tonnen verschiedenster Papierqualitäten zu Papierrollen für vielfältigste Einsatzzwecke verarbeitet.



KLEBEBANDLÖSUNGEN

Das breite Sortiment an Selbstklebebändern löst alle Aufgaben gründlich, schnell und professionell. Je nach Abnehmerkreis und Markterfordernis - Industrie, Gewerbe, Handel, Consumer-Bereich - werden die Klebebänder in vielfältigsten Ausführungen betreffend Qualitäten, Abmessungen sowie Vertriebs- und Marketingaufmachungen gefertigt. Das mengenmäßige Hauptprodukt Polypropylen-Selbstklebebänder für den manuellen und maschinellen Kartonverschluß wird dabei in allen drei technologisch möglichen Beschichtungsverfahren hergestellt: auf Klebstoffbasis Naturkautschuk, Haftschmelzklebstoff (Hotmelt) sowie wässriger Acrylatdispersion.

PRODUKTVIELFALT

Die dadurch ermöglichte Produktvielfalt erlaubt eine flexible Anpassung an die jeweiligen globalen Marktgegebenheiten. „Neben Krepp-Abdeckbändern für den DIY-Bereich (auf Klebstoffbasis synthetischer Kautschuk) stellt MÜROLL nunmehr auch Krepp-Klebebänder für Professionisten, d.h. auf Klebstoffbasis Naturkautschuk, her.“ so Dr. Uwe Müller/Müroll.

INTERNATIONAL

Mittlerweile werden rund 80% der hergestellten Selbstklebebandprodukte exportiert, wobei als Hauptmärkte neben den EU-Staaten sowie das restliche Osteuropa (inklusive Rußland) und die Schweiz auch die USA, Kanada sowie Venezuela, Indien und Singapur zu nennen sind.

haltung und Transport erlaubt eine höchst flexible Just-in-time Belieferung der Kunden. Damit auch die Nähe zum Kunden gegeben ist unterhält die Müroll-Unternehmensgruppe internationale Produktionsstandorte in Frastanz sowie in Zsámek/Ungarn und Sofia/Bulgarien. Vertriebsniederlassungen bestehen in Traiskirchen und in Buchs/Schweiz.

ZWEITER ZWEIG

Als ergänzendes Produkt zu den Kartonverschlußbändern sind die ebenfalls in Frastanz hergestellten Etiketten für Logistik- und Auszeichnungszwecke zu sehen, da ein Versandpaket nicht nur verschlossen sondern auch etikettiert gehört. Dabei erfolgt die Etikettenfertigung nach individuellen Einsatzzwecken der Kunden in dem gewünschten Format sowie der erforderlichen Qualität.

UM LÄNGEN VORAUSS

Ebenfalls geboten wird ein Komplettsprogramm an Papierrollen und Papierhülsen. „Individuell auf die Bedürfnisse unserer Kunden zugeschnitten konfektioniert Müroll aus verschiedensten Qualitätspapieren eine umfangreiche Palette an Papierrollen und Papierhülsen. Alle Papierprodukte sind in allen gängigen Dimensionen sowohl in unbedruckter als auch in bedruckter Ausführung erhältlich“ so Dr. Uwe Müller. **OO**

Mehr während der interpack in Düsseldorf oder unter: www.mueroll.com

Besuchen Sie uns auf der interpack vom

12. bis 18. Mai 2011 in Düsseldorf

Halle: 10, Stand C42

Hohe Flexibilität gefragt

Im Rahmen eines Messeauftritts der Firma Ing. Alfred Parat trat die Firma Silhouette mit einer besonderen Anfrage an Geschäftsführer Ing. Parat heran. Die Anforderung war das automatische Bedrucken von 14 unterschiedlichen Kartongrößen mit einem minimalen Rüstungsaufwand.

Vorgabe war, flache Kartonhüllen zwischen 70 x 200mm bis zu 200 x 398mm aus Wechselmagazinen zu spenden, auf einem Fördersystem gerichtet zu transportieren und im Durchlauf zu bedrucken. Die geforderte Leistung: 60 Takte/min. Die Firma Parat entwickelte gemeinsam mit der Fa. KÖRA-Packmat (www.koerapackmat.de), einem Partner der Firma Parat welche auf die Produktion von Reibanlegern spezialisiert ist, ein Konzept für Wechselmagazine welche einfach zu hantieren und

leicht zu wechseln sind. Hier wurden die Vorzüge der KÖRA-Anlegertechnologie berücksichtigt.

Software

Ein weiterer Entwicklungsschritt war die Kundenspezifische Software. Von einem PC werden die Daten aus dem Firmennetzwerk abgefragt, in der Software verarbeitet und am Bildschirm dargestellt für die automatische Abarbeitung. Die Bedienperson muß nur mehr das



angezeigte Magazin einsetzen, die zu bedruckende Stückzahl eingeben und startet den Ablauf. Alle relevanten Parameter, wie Druckposition, Geschwindigkeit, Druckdaten etc. werden an die Druckersteuerung und an die SPS geschickt. Die Umstellungen erfolgen automatisch. Ein durch einen Schrittmotor

angetriebener Verfahrsschlitten positioniert die komplette Druckeinrichtung in der vorgegebenen Lage. An den KÖRA-Kartonspender und den Frequenzumrichter des Förderbandes werden die entsprechenden Geschwindigkeitswerte übertragen.

Weiters ist die übertragene Kartonlänge für die Zwischenräume des Spendezyklus verantwortlich. Diese Zwischenräume dienen dazu, dass mittels eines einschwenkbaren Anschlags die einzelnen Kartons ausgerichtet werden.

Nach der Ausrichtstation werden die Kartons von einem Vacuumband in Position gehalten und weitertransportiert. Am Bandende befindet sich ein höhenverstellbares Auffangmagazin.

Bedruckung

Für die Bedruckung wurde ein spezielles Drucksystem mit UV-Vorwärmung, Tintenstrahl Druckkopf, IR-Station mit Wasserkühlung und einer zusätzlichen UV-Nachtrocknung der Firma Atlantic Zeiser (www.atlanticzeiser.com) eingesetzt.

Wartungsarbeiten

Von einem Bedientableau der SPS können alle wesentlichen Bewegungen im Handbetrieb für Einstellungs- und Wartungsarbeiten angesteuert und ausgeführt werden. Die fertige Anlage arbeitet nun nach folgenden Arbeitsschritten:

- Auftrag übernehmen
- Magazin tauschen (falls erforderlich)
- Betrieb starten
- Ablauf kontrollieren und fertig bedruckte Kartons entsorgen.

Die Gesamtlösung erfüllt somit alle wesentlichen Anforderungen einer hohen Flexibilität. **41**

Mehr auch während er interpack am Stand der Firma Köra-Packmat in Halle 17/Stand B31-06 oder im Internet unter: www.parat.at



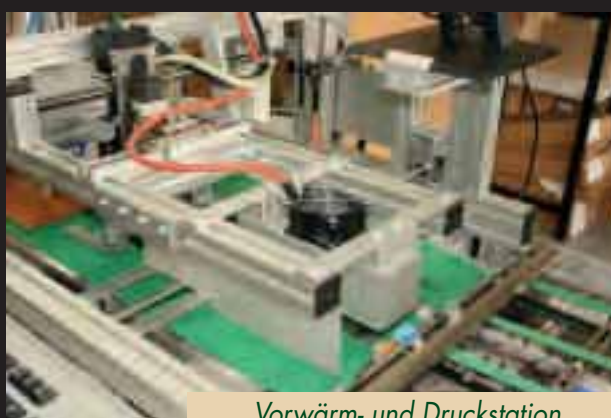
Wechselmagazin für Faltkartons



Auslauf Kartonanleger



Kartonanleger



Vorwärm- und Druckstation



Gesamtanlage

Pappboden als gleichwertige Alternative

Der Vorarlberger Verpackungsspezialist GIKO bietet ab sofort im Bereich Rundverpackungen eine neue Variante der Kombidose an. Der Dosenboden besteht dabei aus Pappe. Damit reagiert GIKO auf die verstärkte Nachfrage nach dieser Verpackungsausführung.

Moderne Verpackungslösungen zeichnen sich neben dem optimalen Produktschutz durch eine einfache Handhabung und eine Reduktion des Packmaterials aus. Der Vorarlberger Verpackungshersteller GIKO widmet sich seit vielen Jahren diesen Themen.



Neu bei GIKO: Kombidose mit Pappboden

„Es gibt immer mehr Kunden, die Wert auf nachhaltige Verpackungslösungen legen. Gerade in der Sparte Rundverpackungen bieten wir etliche Produkte an, die diese Ansprüche erfüllen“, meint GIKO Marketingleiter Alexander Abbrederis. Ein Beispiel für solche Lösungen sind Kombidosen, die seit kurzem auch ohne „Blech“ auskommen. „Wir können ab sofort diese Dosen auch mit Pappböden verschließen. Neben den Dosenböden aus Blech haben wir mit der Papp-Variante eine gleichwertige Alternative. Das ist gerade für Kunden, die Wert auf möglichst wenig unterschiedliche Packstoffe legen, ein interessantes Angebot“, so Patrick Bechtold, Verkaufsleiter bei GIKO Rundverpackungen. Diese Produkterweiterung hat auch Auswirkungen auf die Produktion. „Der Pappboden muss nicht mehr angefaltet werden – er wird mit dem Innenteil versiegelt. Das heißt, zuerst wird die Dose von unten befüllt. In einem weiteren Produktionsschritt verschmilzt das Siegelmedium am Pappboden mit jenen am Pappinneren“, erklärt Patrick Bechtold. Die

Kombidosen, die im Inneren mit einer hauchdünnen Aluminiumschicht überzogen sind, eignen sich für die Abfüllung aller Nahrungsmittel im trockenen Zustand.

GIKO als Komplettanbieter

Neben Rundverpackungen produziert das Vorarlberger Unternehmen Kartonagen und flexible Verpackungen. Das Know-how des Verpackungsspezialisten geht aber weit über das übliche Handwerk hinaus. „Je nach Kundenwunsch und Produkt übernehmen wir die Abfüllung, kommissionieren die Ware und organisieren den Versand. Mit der Weiterentwicklung zum Komplettanbieter können wir die Kundenwünsche noch besser erfüllen“, sagt Alexander Abbrederis. Für Kunden, die kleinere Auflagen produzieren lassen möchten, bietet GIKO damit ein kostenbewusstes Gesamtpaket an. „Wir planen dieses Angebot in Zukunft noch deutlich auszubauen“, führt Alexander Abbrederis abschließend aus. **42**

Mehr unter: www.giko.at



Vielfältige Möglichkeiten bei GIKO Verpackungen

Cleopack

verpackungsmaschinen.at

Rankgasse 2, A-1160 Wien

Tel.: +43/1/4925195, Fax: +43/1/4925195-9, info@gaupmann.at

Über 20 Jahre Erfahrung
dank starker Partner



Schrumpfpacker, Traypacker
Kartonverpackung, Palettieranlagen
www.cermex.fr



Abfüllanlagen für Nahrungsmittel
www.herma-filler.com



Etikettieranlagen, Eimerentstapler,
Deckelaufsetzmaschinen
www.langguth.com



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



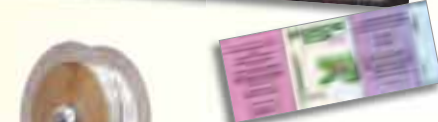
hochwertige bedruckte Folien und
Sleeves, Rollfed Etiketten
www.ceisa-packaging.com



industrielle Waschanlagen
für Kisten, Container, Paletten, etc.
www.numafac.com

marzek · etiketten

www.marzek.at



label book
promotion label
nassleimetikette
selbstklebeetikette
europas modernster
digitaler rollen-offset
faltschachtel
etikettiertechnik
tt-drucker
design
u.v.m.

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

Anuga FoodTec 2012 nimmt Fahrt auf



Knapp ein Jahr bevor die Anuga FoodTec, Internationale Fachmesse für Lebensmittel- und Getränketechnologie, vom 27. bis 30. März 2012 zum nunmehr sechsten Mal ihre Tore öffnet, nehmen die Vorbereitungen richtig Fahrt auf. Über 100 Anbieter haben bereits zum jetzigen Zeitpunkt ihre Teilnahme in Köln bestätigt. Die Anuga FoodTec deckt als weltweit einzige Fachmesse branchenübergreifend, rohstoffübergreifend und prozessorientiert alle Aspekte der Verarbeitung, Verpackung, Hygiene, Lagerung und Distribution in der Lebensmittelproduktion ab. Unternehmen, die sich und ihre Produkte zur Anuga FoodTec 2012 präsentieren wollen und sich bis zum 15. Juni 2011 verbindlich anmelden, sind im Vorteil: Die frühzeitige Buchung eröffnet die Möglichkeit individueller Platzierungen und günstiger Konditionen.

Mehr unter: www.anugafoodtec.de

Fusion™ von Sappi Fine Paper Europe



Mit Fusion, dem neuen Topliner von Sappi, können Verpackungsanbieter dazu beitragen, Marken von den Mitbewerbern abzuheben und dadurch die Umsätze zu steigern. Dieses speziell für Wellpappe entwickelte Produkt verstärkt die Regalwirkung und ermöglicht es Markenartiklern, von den Vorteilen neuer Verpackungsmöglichkeiten zu profitieren. Fusion bietet sich für ein breites Spektrum von Märkten an, das von Herstellern von Wellpappe, sowie Offset kaschierter Wellpappe und Displays über die Weiterverarbeiter von Faltschachteln bis zu Direkt-Mail-Versendern, Druckveredlern, Designern, Agenturen und Lohnverpackern reicht.

Mehr unter: www.sappi.com

Neuer Vertriebsleiter: Uwe Gabber



Seit 1. April 2011 leitet Herr Uwe Gabber den Vertrieb der Linde Fördertechnik in Österreich. In seiner neuen Funktion als Vertriebsleiter ist Herr Gabber für das gesamte Verkaufsteam, für Logistikprojekte sowie für das Key Account Management verantwortlich. Der Vertriebsprofi war bereits zuvor fünf Jahre im Außendienst der Linde Fördertechnik tätig.

Mehr unter: www.linde-mh.at

Neuer Geschäftsführer: Linde Fördertechnik

Dipl.-Ing. Klaus-Dieter Witzger übergab mit März 2011 die Geschäftsführung der Linde Fördertechnik an Dipl.-Kfm. Frank Sturm, um sich zukünftig verstärkt für den weiteren Ausbau der ost- und südosteuropäischen Märkte einzusetzen. Als bisheriger Geschäftsführer der deutschen Linde Vertretungen Pahlke und Schrader, verfügt Dipl.-Kfm. Frank Sturm über umfassende Kenntnisse und langjährige Erfahrungen in der Branche.

Mehr unter: www.linde-mh.at



„One Fragrance, One Tree“



Die Edelmann Gruppe ist Verpackungspartner bei einer aktuellen Klimaschutz-

Aktion von Hugo Fragrances. Im Rahmen seiner Initiative „One Fragrance, One Tree“ ermöglicht das Label mit der Sonderedition seines Dufts Hugo Element, dass je verkauftem Flakon ein Baum im südamerikanischen Regenwald gepflanzt wird. Durch die Eingabe eines individuellen Codes kann der Käufer „seinen“ Baum online in Augenschein nehmen.

Mehr unter: edelmann.de

Metasyst: neuer Internetauftritt

Rechtzeitig zum 27. Logistik Dialog der BVL hat die Firma Metasyst Informatik ihren neuen Webauftritt erfolgreich umgesetzt. Wie schon im Jahr davor, trat Metasyst als Sponsor dieser bedeutenden Veranstaltung der Logistikbranche auf.
 Mehr unter: www.metasyst.at



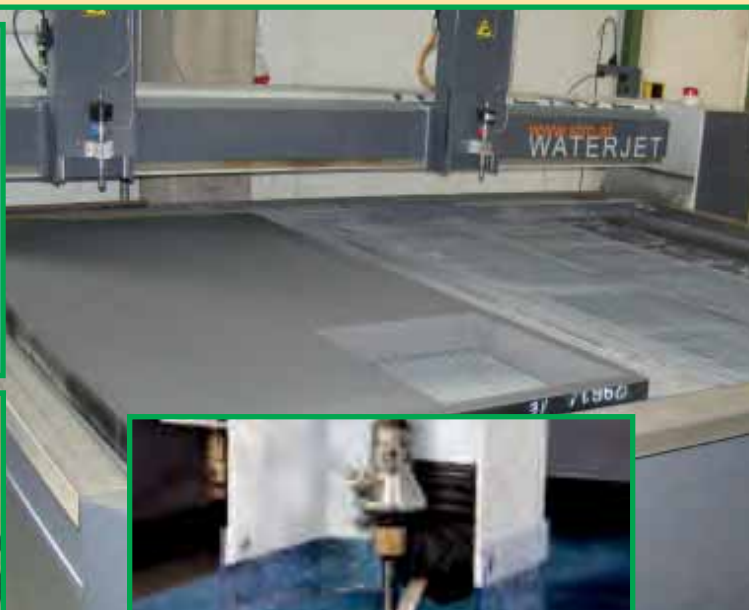
Zur Pack Expo 2010 in Chicago stellte OYSTAR IWK mit der TFS E einen neuen Tubenfüller aus, der durch innovative Lösungen Produktwechselzeiten enorm verkürzt. Für OYSTAR IWK war die Maschine darüber hinaus ein Pilotprojekt für eine internationale Kooperation mit Schneider Electric als internationalen Technologiepartner sowie als Lieferant von Automatisierungs- und Elektroausrüstung. Mehr auch während der interpack: Halle 05/G22 oder unter: www.erlau.de oder www.schneider-electric.de

Innovativer Tubenfüller



Der Österreichische Logistik-Tag findet am 8. Juni im Design Center Linz statt. Die rasche Abfolge von Krise und Boom fordert Unternehmen heraus, jederzeit auf ein Umschlagen der Situation gefasst zu sein. Logistik und Supply Chain Management können einen faszinierenden Beitrag leisten, Marktschwankungen als Chance zu nutzen. Die VNL freut sich wieder exzellente Experten und topaktuelle Themen präsentieren zu dürfen.
 Mehr unter: www.vnl.at

Österreichischer Logistik-Tag



Unsere High-Tech-Wasserstrahlanlage schneidet alles nach Ihren Wünschen!

„Packed to protect - Styled to sell“

Unter dem Motto „Packed to protect - Styled to sell“ zeigt Weidenhammer in diesem Jahr sein Portfolio an Verpackungslösungen auf der interpack in Düsseldorf. Geschäftsführer Ralf Weidenhammer freut sich auf den Austausch mit den Fachbesuchern auf der weltweit größten Verpackungsmesse.

Die interpack ist für uns ein absolutes Messehighlight. Sie bietet uns die optimale Gelegenheit, mit potenziellen Auftraggebern sowie unseren Kunden und Geschäftspartnern ins Gespräch zu kommen und sie im direkten Kontakt von neuen Verpackungsideen, der Produktqualität und unserem Service zu überzeugen.“ Dementsprechend präsentiert Weidenhammer nicht nur eine breite Auswahl der gesamten Produktpalette in Düsseldorf, von Kombidosen bis hin zu Kunststoffverpackungen und -verschlüssen mit Zusatznutzen, sondern präsentiert sich darüber hinaus als Ansprechpartner mit großer Kundennähe bei allen Fragen rund um die Verpackungsentwicklung.

Feste Größe

Die Kombidose ist eine feste Größe in vielen Verpackungsegmenten. Sie überzeugt durch ihre Stabilität, Wiederverschließbarkeit und hohe Convenience für den Endverbraucher. In ihr lassen sich Instantgetränke, Suppen- und Soßenpulver und Snacks ebenso verpacken wie Gebäck oder Tabakwaren. Um der Kombidose weitere Marktsegmente zu eröffnen, entwickelt Weidenhammer diese Verpackungslösung stetig weiter. Eine der jüngsten Neuerungen ist der Peel-off Top. Der Verschluss mit einer leicht zu öffnenden Membrane mit Ring Pull oder Flat

Tab, gleicht den im Markt gängigen Verschlüssen von Metalldosen.

Beide Varianten sind für den Verbraucher leicht zu öffnen. Darüber hinaus sorgt der neue Verschluss für eine sehr hohe Gas- und Sauerstoffdichtigkeit. „Wir entwickeln unsere Lösungen kontinuierlich fort“, erklärt Rolf Regelmann, in der Geschäftsleitung der WPG zuständig für den Vertrieb. „Mit dem sauerstoffdichten Peel-off Top-Ver-



schluss erweitern wir das Einsatzgebiet der Kombidose im Bereich trockener Füllgüter. Damit bieten wir unseren Kunden ein neues, cleveres Verpackungskonzept, das sich auch für sauerstoffempfindliche Lebensmittel wie etwa Milchpulver eignet.“

Da gerade bei Produkten für Babys und Kleinkinder die Qualität und Sicherheit eine entscheidende Rolle spielen, unterliegt die Herstellung von Kombidosen für Milchpulverprodukte bei Weidenhammer strengen Richtlinien. „Wir

produzieren diese Kombidosen unter Reinraumbedingungen, um ein Höchstmaß an Sicherheit zu garantieren“, so Regelmann. Zudem bietet die Kombidose mit Peel-off Top-Verschluss die gleichen Barriereigenschaften gegenüber Sauerstoff wie herkömmliche Verpackungen aus Weißblech und Glas. „Aber im Vergleich punkten unsere Kombidosen mit zwei entscheidenden Vorteilen: Sie sind kostengünstiger und umweltverträglicher“, ist Regelmann überzeugt.

Außergewöhnliche Designs

Mit ihrem außergewöhnlichen Format ergänzt die OvalCan das Angebot an attraktiven Kombidosen,

die Weidenhammer auf der interpack präsentiert. Dank ihrer ovalen Form und angenehmen Haptik setzt sich die Verpackungslösung klar vom Wettbewerb ab und erzielt beim Verbraucher eine höhere Aufmerksamkeit. Die OvalCan eignet sich insbesondere für trockene Füllgüter oder feuchtigkeitsempfindliche Lebensmittel. Im Handel unterstützt die ovale Kombidose die Markenführung durch ihre aufmerksamkeitsstarke Form, mit der sich ein Produkt vorteilhaft vom Wettbewerb differenzieren kann.

Für Zusatznutzen bei Herstellern wie Konsumenten sorgt auch das Sortiment an Kunststoffverschlüssen, das von Schnappdeckeln über Stülpedeckel bis hin zu Streuaufsätzen reicht. Die Verschlusslösungen der WPG bieten optimalen Produktschutz und Aromafrische dank Erstöffnungsmembranen und Wiederverschluss. Die Verbraucher profitieren dabei vor allem durch bessere Convenience. So erleichtern beispielsweise spezielle Streuteile aus Zweikomponenten-Spritzguss die Dosierung und machen die Kombidose zur gebrauchsfertigen Verpackungslösung wie etwa bei der Puderzuckermühle.

Kunststofflösungen mit hoher Convenience

Wer den Messestand von Weidenhammer auf der interpack besucht, wird zudem die Neuheiten aus Kunststoff entdecken. Die von der Weidenhammer Plastic Packaging hergestellten Behälter eignen sich für Lebensmittel in und außerhalb der Kühl- beziehungsweise Tiefkühltheke. Bei der Verarbeitung kommt die In-Mould-Labeling-Technologie zum Einsatz. Dabei erfolgen Verpackungsherstellung und -dekoration in einem Schritt. Die Kunststofflösungen von Weidenhammer bieten eine große Designvielfalt an Formen und Größen, von der einfachen, runden Kunststoffschale bis hin zur aufwändig dekorierten Portionsverpackung.

„Wir entwickeln unsere Verpackungskonzepte in enger Kooperation mit dem Kunden“, erklärt Andreas Rothschild, Leiter Sales bei Weidenhammer Plastic Packaging. „Das Ergebnis sind Convenience-Verpackungen, die durch ihre besondere Form im Regal hervorstechen und einem Produkt ein frisches Image verleihen können, das neue Verbrauchergruppen anspricht.“

Ein Beispiel sind die „Mühlen Würstchen“ der Rügenwalder Mühle, die seit Kurzem im praktischen Kunststoffbecher von Weidenhammer erhältlich sind. Die Verpackung, in der die Würstchen stehend und ohne Wurstwasser präsentiert werden, hebt sich klar vom Wettbewerb ab und positioniert das Produkt neu - auch als Snack.

Neuerfindung

Eine individuelle Markenpräsentation erlaubt auch PermaSafe, Weidenhammers „Neuerfindung der Konservendose“. Da diese Kunststoffverpackung zudem praktisch undurchlässig für Sauerstoff und Wasserdampf ist, garantiert sie hohe Hygiene und lange Haltbarkeit auch von empfindlichen Produkten wie Fertignahrung, Wurstwaren oder Dips. Vorteile, die auch den Feinkosthersteller Appel überzeugt haben: Aktuell werden die Fischspezialitäten in attraktiven PermaSafe-Verpackungen eingeführt. Nach der „Heideverführung“ von Müller's Hausmacher Wurst steht damit das nächste Produkt in PermaSafe im Handel.

Mehr unter: www.weidenhammer.de

KURZ NOTIERT M-real plant den Geschäftsbereich Premium Papiere zu veräußern

M-real Corporation, Teil der Metsäliitto Group, hat eine Absichtserklärung bezüglich der Veräußerung des Geschäftsbereichs Premium Papiere an eine Schwestergesellschaft der Papierwerke Lenk AG unterzeichnet. Die Veräußerung würde den gesamten Geschäftsbereich der Premium Papiere, die dazugehörigen Maschinen und Anlagen sowie ca. 100 M-real Arbeitnehmer umfassen. Die Premium Papiere werden bei hochwertig grafischen Endanwendungen eingesetzt, wie beispielsweise für Briefpapiere und -umschläge, Broschüren, Bücher und Kalender. M-real wird den Geschäftsbereich

der Durchschreibepapiere im Werk Reflex fortführen. Falls der Abschluss wie geplant vollzogen werden kann, bucht M-real einen außerordentlichen Ergebniseffekt in Höhe von minus EUR 12 Mio. in der Speciality Papers Business Area. Die Auswirkungen auf die liquiden Mittel würden bei etwa minus EUR 1 Mio. liegen. Die geplante Veräußerung hat keine wesentliche Auswirkung auf das Betriebsergebnis von M-real. Es wird erwartet, dass die Transaktion im zweiten Quartal 2011 abgeschlossen wird. Mehr unter: www.m-real.com oder unter www.lenk.de

Zertifiziertes Hygienemanagement

Rondo wurde als erstes Wellpappewerk von der Quality Austria Trainings-, Zertifizierungs- und Begutachtungs GmbH nach den Kriterien der DIN EN 15593 für das Hygienemanagement bei der Produktion von Lebensmittelverpackungen ausgezeichnet.

Damit ist die konstant hohe Qualität der Rondo Verpackungen im Bereich Hygiene für Kunden und Geschäftspartner garantiert und überprüfbar. Die Norm „Hygienemanagement bei der Herstellung von Lebensmittelverpackungen“ ist ein Standard des Europäischen Komitees für Normung zur Erhöhung der Lebensmittelsicherheit mit weltweiter Akzeptanz.

Die Lebensmittelindustrie stellt im Bereich Lebensmittelsicherheit vielschichtige Anforderungen an Rohstofflieferanten und an Produzenten von Packmitteln und Hilfsstoffen. Rondo erfüllt diese auf der Basis konsequenter und lückenloser Managementprozesse. Deren Zertifizierung nach der Hygienenorm do-

kumentiert einmal mehr das große Engagement für Qualität in der Rondo Ganahl AG mit dem Ziel, Kunden noch mehr Beschaffungssicherheit auch im Bereich Hygiene zu garantieren.

Vorbereitungsphase

In der Vorbereitungsphase wurden vorhandene Qualitätsstandards hinterfragt und bestehende Betriebsabläufe in den Bereichen Kontaminationskontrolle und Betriebs- sowie Personalhygiene geprüft. Intensive Unterweisungen aller Mitarbeiter in Bezug auf Schädlingsmonitoring, Handhabung von

Trenn- und Stanzmessern, Hygienevorschriften im Produktionsbereich sowie bei der Lagerung und dem Transport von Fertigprodukten etc. waren wichtige Voraussetzungen und eine solide Basis für eine posi-

tive Zertifizierung. Das erteilte Zertifikat ist drei Jahre gültig und für Rondo eine weitere Bestätigung für ihre Vorreiterrolle in der Wellpappebranche. **44**

Mehr unter: www.rondo-ganahl.com



easyFairs®

VERPACKUNG Austria 2011

ÖSTERREICHS INFORMATIONS- UND
GESCHÄFTSPLATTFORM FÜR VERPACKUNGSLÖSUNGEN

easyFairs®

LOGISTIK Austria 2011

ÖSTERREICHS INFORMATIONS- 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!

PLASTEX und Prodpack Ukraine

Die Plastex - die 6. Internationale Fachmesse für Kunststoffe und Kautschuk findet vom 25.-27. Oktober 2011 in Kiew im Internationalen Ausstellungszentrum IEC statt (Brovarsky Ave, 15, Kyiv). Die Veranstaltung wird organisiert von Premier Expo (Ukraine), ITE Group Plc (Großbritannien), GiMA (Deutschland) und EUF (Türkei) und wird offiziell vom ukrainischen Ministerium für Infrastruktur unterstützt.

Der ukrainische Markt für Kunststoffe und Kautschuk ist der zweitgrößte in Osteuropa. Dieser Wirtschaftszweig hat sich in den letzten fünf Jahren konstant entwickelt. Ausländische Hersteller von Polymeren zeigen ein großes Interesse an dem stetig wachsenden Markt, und Premier Expo bietet mit der internationalen Fachmesse Plastex Ukraine seit fünf Jahren die entsprechende Plattform. Im Jahr 2011 nimmt das Produktionswachstum und der Umsatz in diesem Marktsegment weiter zu, und die Veranstalter rechnen mit einem wachsenden Interesse von Ausstellern und Besuchern an der Messe.

Warum Plastex?

Plastex Ukraine 2011 ist eine ideale Plattform, sowohl um neue Produkte zu vermarkten als auch um Investitionen im Sektor der Herstellung von Polymeren und Kautschukprodukten anzuziehen. Sie ist der Treffpunkt für die Branche und Marktführer auf dem Polymermarkt - Hersteller von Maschinen und Ausrüstungen für die Kunststoff- und Kautschukindustrie, von Roh- und Hilfsstoffen, Abfallrecycling sowie Einrichtungen zum Messen, Steuern und Regeln - und deckt das gesamte Spektrum für die Kunststoff- und Kau-



tschukindustrie ab. Die Plastex Ukraine 2011 findet parallel zur Prodpack 2011, Fachmesse für Verpackungsmaschinen und Verpackungen für die Lebensmittelindustrie, statt, was einen Synergieeffekt und zusätzliche Vorteile für die Aussteller bietet.

Beijing Century Wang, Bausano & f. spa, Changzhou Hengli Machinery Co, Chemson Polymer-Additive AG, Polymer-Chemie GmbH, Elnova Handelsgesellschaft Mbh, Taiwan Mold & Die Industry Association, Lankess, „Italy“, „Bdzhila“ und andere. Seit 2009 umfasst die Plastex Ukraine einen speziellen Bereich, der sich der Entwicklung, Herstellung und Nutzung von Gussformen und Stempeln (beim Stanzenverfahren) widmet.

Messestatistik

Die 5. Plastex Ukraine brachte mehr als 60 Aussteller aus 20 Ländern, u. a. aus Deutschland, Italien, Japan, Korea, Indien, Österreich und Russland, zusammen und belegte eine Gesamtfläche von 1.100 Quadratmetern. Mehr als 14.000 Fachbesucher kamen auf die Messe. Führende Namen der 5. Plastex Ukraine waren

Projekte der ITE Group

Plastex Ukraine ist eine von fünf Fachmessen für Kunststoffe und Kautschuk der ITE Group Plc (UK) in Russland, Aserbaidschan, Kasachstan, Usbekistan und Ukraine. Premier Expo ist ein Mitglied der ITE Group Plc, einem der führenden internationalen Veranstalter von Messen und Ausstellungen. Die ITE Group veranstaltet jährlich mehr als 180 Fachmessen in 11 Ländern weltweit. Premier Expo veranstaltet etwa 30 internationale Messen pro Jahr, wie z. B. UITT, KyivBuild, Aqua-Therm Kyiv, Animal Farming Ukraine, Public Health, WorldFood Ukraine oder International Forum of Information and Telecommunication Technologies. **45**

Weitere Informationen finden Sie unter <http://www.plastex-events.com/>.



stex Ukraine waren

SPIGO investiert wieder

Der immer stärker wachsende Markt an unbedruckten Etiketten veranlasste die Firma SPIGO dazu, den vorhandenen Maschinenpark mit einer leistungsfähigen Stanzmaschine zu ergänzen. Gekauft wurde eine modulare Rotationsstanzmaschine VEGA Plus LF330.



Auf der erworbenen Maschine AVEGA PLUS können unbedruckte Etiketten in höchster Geschwindigkeit (bis zu 200m pro Minute) gefertigt werden. „Zusätzlich haben wir die Maschine mit einem Flexo-Druckwerk ausgerüstet um auch einfache speziell im Speditionsbereich verwendete Etiketten erzeugen zu können“, so Geschäftsleiter Gokesch.

Weiters meint der Geschäftsleiter, der von Beginn weg von der unkomplizierten und schnellen Arbeitsweise der Maschine überzeugt war: „Da wir mit der VEGA PLUS auch eine Alternative für die Konfektionierung von Etiketten unserer anderen Druckmaschinen haben, ist

sie die ideale Ergänzung unseres Maschinenparks, um weiter die Ansprüche unserer Kunden in Bezug auf Qualität und Flexibilität zu erfüllen.“

Unternehmen wächst

Das seit seiner Gründung im Jahr 1997 stetig wachsende Unternehmen geht auf individuelle Wünsche der Kunden ein – so übernimmt die Firma SPIGO seit einigen Jahren auch gerne die Logistik für Großkunden. Damit auch in Zukunft die individuellen Wünsche der Kunden erfüllt werden können, ist ein weiterer Maschinenkauf im Herbst geplant. **46**

Mehr unter: www.spigo.at

INTERPLASTICA

2012



INTERPLASTICA

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



Messe
Düsseldorf

CeMat 2011

Mit dem Schwerpunktthema „Sustainability in Intralogistics“ startet am 2. Mai 2011 die CeMAT – die weltweit bedeutendste Intralogistikmesse – in einem konjunkturell erstarrenden Umfeld. Die Branche erwartet nach einem Rückgang in den Jahren 2009 und 2010 im laufenden Jahr ein Umsatzplus von neun Prozent. Unternehmen aus den unterschiedlichsten Branchen investieren wieder im Bereich Logistik. Die CeMAT findet vom 2. bis 6. Mai in Hannover statt.

Mehr als 1.000 Aussteller präsentieren ihre Innovationen. „Damit bleibt die CeMAT weltweit die unangefochtene Nummer eins im Markt“, sagt Dr. Andreas Gruchow, Mitglied des Vorstandes der Deutschen Messe AG. Rund die Hälfte der CeMAT-Aussteller kommt aus dem Ausland. Allen voran aus Italien, China, den Niederlanden, Großbritannien, Schweden, Spanien, Frankreich, Belgien, Österreich, Finnland und der Schweiz.

Sustainability in Intralogistics

Das Thema Nachhaltigkeit ist aufgrund weiter steigender Energie- und Rohstoffpreise sowie vor dem Hintergrund der aktuellen Klimadebatte für die Intralogistik eine besondere Herausforderung. Deshalb lautet das übergeordnete Thema der CeMAT 2011: „Sustainability in Intralogistics“. Nachhaltigkeit wird in diesem Zusammenhang in ihrer ureigensten Bedeutung verstanden: in dem Gleichgewicht zwischen ökologischem Anspruch, ökonomischem Erfolg und sozialer Verantwortung.

„Gerade die Intralogistik bietet technische Lösungen an, die mit weniger Energieeinsatz größere Leistungen erreichen, die helfen, Verpackungsmüll zu reduzieren, und die es ermöglichen, Arbeitsplätze humaner zu gestalten und physische Arbeitsbelastungen zu reduzieren. Wir engagieren uns, in unserer Branche steckt viel Potenzial“, sagt Christoph Hahn-Woernle, Sprecher des Forums Intralogistik und geschäftsführender Gesellschafter der viastore systems GmbH, Stuttgart.

CeMAT Forum

Erstmals organisiert die Bundesvereinigung Logistik e.V.

(BVL) das International CeMAT Forum. Neben nachhaltigen technologischen Entwicklungen von intralogistischen Systemen decken die Vorträge die gesamte Themenbreite logistischer Operationen ab. Sie reichen von der Gestaltung sicherer und zuverlässiger Lieferketten über die Distribution in Transportnetzwerken bis hin zum Terminalbetrieb in intermodalen Hubs.

„Green Logistics“

Der Bundesverband Öffentlicher Binnenhäfen (BÖB) veranstaltet

auf der CeMAT 2011 gemeinsam mit dem Zentralverband der Deutschen Seehafenbetriebe (ZDS) erneut das Hafenforum in der Robotation Academy auf dem Messegelände.

In Vorträgen und Diskussionsrunden wird gemeinsam mit Experten aus der Wirtschaft, den Verkehrsträgern und den Häfen untersucht, welchen Beitrag die „grüne“ Hafenlogistik in See- und Binnenhäfen zur Entwicklung nachhaltiger Logistikketten leisten kann und wie die Handlungsfelder von Verladern, Spediteuren, und Logistikern solcher Konzepte beeinflusst werden.

Verpackung und Auto-ID-Systeme

Die Sonderschau „Auto-ID und Verpackungslogistik“ auf der CeMAT 2011 zeigt, welche Bedeutung die Integration von automa-

tischen Identifikationsverfahren in die Verpackungslogistik hat. Neben der Darstellung des so erzeugten durchgehenden Informationsflusses und der damit verbundenen Optimierungspotenziale im Hinblick auf Rückverfolgbarkeit, Prozesstransparenz und Kosten erhält der Besucher einen Einblick in technische Umsetzungsmöglichkeiten.

Dies umfasst insbesondere die Bereiche Primärverpackung, Transportverpackung, Ladeeinheitenbildung und -sicherung sowie Ladungsbildung und -sicherung.

Logistikfabrik – Automatisierung in der Logistik

Das Konzept „Logistikfabrik“ beinhaltet innovative Robotik- und Automatisierungslösungen, die über die gängigen Produktionsanwendungen weit hinausgehen und auch in schwierigen, zum Teil nicht standardisierten Logistikprozessen adaptiv eingesetzt werden können.

Neben Automatisierungslösungen im Umfeld des Materialflusses wird synchron die Automatisierung des Informationsflusses betrachtet.

Campus Intralogistik

Die Wissenschaftliche Gesellschaft für Technische Logistik (WGTL) ist neben dem Verband Deutscher Maschinen- und Anlagenbau e.V. (VDMA) erneut Partner des Campus Intralogistik auf der CeMAT.

Im Rahmen eines Gemeinschaftsstandes wird das Innovationspotenzial der Branche im Zusammenspiel zwischen Industrie und Hochschulen aufgezeigt. In einem zentralen Forum sowie in dezentralen Vorträgen informiert die WGTL über aktuelle Forschungsergebnisse aus dem Bereich Intralogistik.

TectoYou

Mit der TectoYou begegnet die CeMAT dem immer lauter werdenden Ruf der Industrie nach qualifizierten Nachwuchskräften. TectoYou richtet sich an Oberstufen-, Berufsschüler und Studienanfänger.

47

Mehr unter: www.cemat.de



Mehrweg-Klappbehälter - Trend in der Mode

Für eine renommierte Modemarke entwickelte bekuplast im Rahmen eines neuen Logistikkonzepts einen innovativen Klappbehälter - die „Clever-Retail-Box“. Im Zuge des vom Unternehmen EKUPAC entwickelten Gesamtkonzeptes für ein internationales Modelabel erfolgt derzeit die sukzessive Umstellung von Einweg- auf Mehrwegverpackungen zur Belieferung der eigenen Filialen.



Auch die Entsorgung der Kartons - die vor allem bei Filialen im Innenstadtbereich häufig problematisch ist - entfällt und somit ein weiterer Kosten- und Zeitfaktor.

Rückverfolgbarkeit

Für die Rückverfolgbarkeit jedes einzelnen Behälters innerhalb der Logistikkette verfügt der

Im Schnitt werden diese weit mehr als 100 Filialen bis zu drei Mal wöchentlich beliefert und bislang wurden für den Transport der liegenden Waren zwischen dem Zentrallager und den Filialen Einwegkartons verwendet. Ausschlaggebend für die Entscheidung zur Umstellung auf einen Mehrweg-Klappbehälter waren ein erhebliches Einsparpotenzial und ein entscheidend verbesserter Logistikprozess.

Neben den geringeren Kosten - bereits nach kurzer Zeit haben sich die höheren Anschaffungskosten des klappbaren Mehrwegbehälters amortisiert - überzeugen eine Vielzahl praktischer Vorteile beim Handling: Kleine Lagerflächen in den Filialen bieten kaum Stauraum für die Aufbewahrung der Leerkartons - hier punktet die „Clever-Retail-Box“ von bekuplast mit einer Volumenreduzierung von rund 80 % im Leerzustand. Ein aufwendiges Verpacken der Waren und Wiederverschließen der Kartons bei Retouren zum Zentrallager entfällt, denn mittels des patentierten Lift-Lock-Verschlusses lässt sich die Box bedienerfreundlich auf- oder zusammenklappen.

Klappbehälter über zurückgesetzte Flächen für eine optimale Anbringung der Barcode-Label und als besonderes Plus wurde von bekuplast bereits bei der Konstruktion ein spezielles Fach zur sicheren Aufnahme und Fixierung von RFID-Steckkarten berücksichtigt. Dieses RFID-Steckkarten-Konzept bietet ein Maximum an Flexibilität: Das bestehende RFID-System kann bei Bedarf problemlos gegen ein neues, leistungsstärkeres System ausgetauscht werden; der Behälter muss nicht ersetzt werden.

Die „Clever-Retail-Box“ mit den Außenmaßen 600 mm x 400 mm x 285 mm ist in drei unterschiedlichen Bodenvarianten erhältlich und bietet für unterschiedliche AKL-Anforderungen die passende Geometrie. Der Behälter kann vollautomatisch zusammengelegt werden. Clevere Details wie der ergonomische Gitterhandfassgriff und Nuten für einen optimalen Halt von Spannbändern runden das funktionale Gesamtkonzept des Klappbehälters ab. **48**

Mehr während der CeMat in Halle 13 oder unter: www.bekuplast.de

Lageranrichtung
Lagerhilfsmittel
Behälteranrichtung
Schallschutztechnik

AUCLICK
Alfred, Austria, GmbH
02212 / 48 001-0
office@auclick.at www.auclick.at

Ihr Spezialist für
Kennzeichnung von
Produkten und
Verpackungsmaterialien.



DP FUTURO I+ Thermotransferdrucksystem für Verpackungsmaschinen

Das Thermotransferdrucksystem DP Futuro I+ ist zum Aufbau auf Tiefziehverpackungsmaschinen und Schlauchbeutelmaschinen geeignet.



www.bein.at



Besuchen Sie uns auf der
Interpack vom **12.-18. Mai 2011 in Düsseldorf.**
Halle 10 Stand C50
Wir freuen uns über Ihren Besuch!

Individuell wie die Anforderungen der Betreiber

Zur CeMAT 2011 stellt der Flurförderzeughersteller Linde Material Handling im Traglastbereich von zwei bis fünf Tonnen eine neue Elektro-Staplerbaureihe vor. Mit allein 19 verschiedenen Standard-Modellvarianten in kurzer und langer, hoher und flacher Ausführung lässt sich für unterschiedlichste Einsatzbedingungen das passgenaue Fahrzeug finden.

Über ein Dutzend technische Innovationen zielen auf einen sparsamen Energieverbrauch, hohe Produktivität, Fahrersicherheit und Komfort. In der Traglastklasse von 2 bis 3,5 Tonnen wird der Elektrostapler ab der CeMAT 2011 verfügbar sein, in den höheren Traglastklassen von 3,5 bis 5 Tonnen ab Herbst 2011.

Die Kunden haben eine denkbar große Auswahl unter den zahlreichen verschiedenen Varianten und bezahlen demnach nur für das, was sie wirklich brauchen. Alle acht verschiedenen Tragfähigkeiten von zwei bis fünf Tonnen sind sowohl in hoher Ausführung mit einem Lastschwerpunkt von 600 Millimetern für eine bessere Sicht über die Last, als auch in flacher Ausführung mit einem Lastschwerpunkt von 500 Millimetern für niedrige Durchfahrtshöhen, Containerein-

sätze oder Kommissionierarbeiten mit häufigem Ein- und Aussteigen verfügbar. Innerhalb der hohen oder flachen Ausführung kann der Kunde nochmals zwischen langer oder kompakter Bauweise wählen. Die langen Modelle verfügen über eine größere Batterie und stellen zusätzliche Energiereserven zur Verfügung, erlauben aber auch die Verwendung von Standard-Poolbatterien. Die kompakten Modelle hingegen empfehlen sich für enge, schmale Arbeitsbereiche oder für weniger harte Einsätze.

Hohe Performance durch innovative Technik

Der Schlüssel zur höchsten installierten Leistung in dieser Staplerklasse ist der Zwei-Motoren-Frontantrieb. Beide Drehstrommotoren treiben das Fahrzeug mit jeweils 9 kW bzw. 11,9 kW an, wodurch

das Gerät schnell reversiert und in kürzester Zeit auf die maximalen 20 km/h beschleunigt. Einen weiteren wichtigen Performance-Beitrag leistet die aktive Lenkunterstützung in Kombination mit der hoch angelenkten Kombi-Lenkachse, welche dem Vierrad-Stapler den Wenderradius und die Manövrierfähigkeit eines Dreiradstaplers verschafft.

Der Stapler dreht mittig auf der Vorderachse. Erreicht wird dies durch einen Lenkwinkelsensor, der beim Einschlagen der Hinterräder ab einem bestimmten Winkel dem kurveninneren Motor den Befehl gibt, das betreffende Vorderrad gegenläufig anzutreiben. Durch diese aktive Steuerung schiebt das Fahrzeug nicht über die Hinterräder, sondern dreht innerhalb der Fahrzeugkontur. Das Ergebnis sind hohe Wendigkeit und Drehfreudigkeit, hohe Kippstabilität in Kurven, ein geringer Reifenverschleiß, weniger Anfahrschäden an Regalen sowie sparsamer Energieverbrauch.

Sicherheit und Unterstützung für den Fahrer

Im Blickpunkt des Linde-Projektteams - bestehend aus Entwicklern,

Marketing- und Vertriebspezialisten, Servicetechnikern sowie Produktions- und Qualitätsverantwortlichen - standen in besonderem Maße Staplerfunktionen, die der Sicherheit und Unterstützung des Fahrers dienen. So wurde die Abkopplung der Antriebsachse weiter verbessert. Durch Federschwingen an der Antriebsachsaufhängung werden Stöße bei einem Stapler erstmals in gleicher Art und Weise abgefedert, wie man es von Motorrädern oder voll gefederten Fahrrädern kennt.

Stöße, die von der Fahrbahn oder dem Hubgerüst kommen, werden wirkungsvoll angefangen. Zudem verfügen die neuen Modelle über einen luftgefederten Sitz mit zusätzlicher Polsterung und breiterer Sitzfläche, um Humanschwingungen und Vibrationen möglichst vollständig vom Fahrer fernzuhalten. Für hohe Stabilität und Verwindungssteifigkeit des Hubmastes sorgen die oberhalb des Fahrerschutzdaches angelenkten Neigezylinder. Die Hubmastprofile fallen dadurch schlanker aus und bieten eine bessere Sicht auf Last und Wegstrecke. Um auch die Profile der A-Säule schlanker ausführen zu können und dem Fahrer damit rechts und links ein größeres Sichtfeld zu erschließen, werden die auf den Hubmast einwirkenden Kräfte bei der neuen E-Staplerbaureihe über eine spezielle Neigezylinderstütze abgeleitet.

Armlehne

Weiterentwickelt wurde zudem die Armlehne, in welche die Linde-Load-Control integriert ist. Sie kann nun über eine Ein-Punkt-Verstellung am vorderen Ende gleichzeitig horizontal und vertikal justiert werden und beherbergt außerdem ein geräumiges Aufbewahrungsfach für persönliche Gegenstände wie Telefon, Handschuhe oder Geldbeutel. Alternativ lässt sich in dieses Fach auch die Hardwareeinheit des Linde Fahrzeugdaten-Managementsystems (LFM) integrieren, welches den Zugang zum Fahrzeug regelt sowie Fahrzeugdaten für die anschließende Auswertung zur Optimierung des Staplereinsatzes sammelt.

Sicherheit

Für ein hohes Maß an Sicherheit und zuverlässige Bodenhaftung





auch bei schlechter Witterung sorgt die erste serienmäßige Traktionskontrolle für Gabelstapler. Sie verteilt die Antriebskraft des Elektromotors individuell auf beide Radmotoren und sichert auf diese Weise selbst dann Zugkraft, wenn ein Rad durchdrehen sollte. Für sicheres Halten an Rampen und Steigungen sorgt die automatisch einfallende Handbremse, welche beim Absteigen des Fahrers sicher und schnell einfällt. Will der Fahrer wieder anfahren, genügt das Betätigen des Fahrpedals und der Stapler setzt sich sanft und ohne Rückroll-

len in Bewegung. Im Falle einer Fehlbedienung während der Fahrt oder einer Störung bremst das Fahrzeug kontrolliert ab, ein Lastabwurf durch zu ruckartiges Bremsen ist auf diese Weise nicht zu befürchten. Sparsamer Ressourcenverbrauch

Energie sparen

Wie kann man sinnvoll Energie sparen? Zur Beantwortung dieser Frage verweist Linde MH auf die große Varianz der neuen Staplerbaureihe. Denn vor allem die Wahl eines möglichst passgenauen Staplers für die betreffende Anwendung

entscheidet über den optimalen Energieverbrauch. Grund: Jedes Kilogramm Gesamtgewicht des Staplers zählt bei den häufigen Reversiervorgängen mit Be- und Entschleunigung. Je leichter das Fahrzeug, umso ressourcenschonender. Neben der Wahl des richtigen Staplermodells zahlt ein ganzes System auf den sparsamen Umgang mit Energie ein. Dazu gehört erstens konstruktiv, dass sich die Leistungsteile der Staplersteuerung im Gegensatz zu herkömmlichen Staplern nicht mehr im Gegengewicht, sondern gemeinsam mit Fahr- und Hubmo-

tor in der kompakten Antriebsachse befinden. Stromschienen ersetzen meterlange Kabelstränge. Durch die kurzen Zuleitungen werden nicht nur Energieverluste vermieden, sondern es wird auch eine hervorragende elektromagnetische Verträglichkeit erreicht.

Zudem ist die Leistungselektronik mit der neuesten Chipgeneration für niedrigste Verlustleistungen ausgestattet. Hinzu kommen die genau abgestimmte Motorregelung sowie die hohe Fahrdynamik. Überlagertes Arbeiten lässt sich nutzen, um eine hohe Energierückspeisung in den Hubmotor bzw. die Batterie zu realisieren. So kann beispielsweise die beim Abbremsen generierte Energie für den Hubvorgang genutzt werden.

Efficiency modus

Die neuen Stapler verfügen neben der Standardeinstellung, dem „Efficiency Modus“, über zwei weitere Betriebseinstellungen, die sich je nach Bedarf aktivieren lassen. Mit dem noch sparsameren „Economy-Modus“ lässt sich die Leistung zugunsten eines geringeren Energieverbrauchs immer dann drosseln, wenn diese nicht benötigt wird.

Mit dem „Performance Modus“ können hingegen höchste Umschlagleistungen erzielt werden. Beruhigend für den Betreiber ist dabei, dass die Stapler selbst im „Efficiency Modus“ die Benchmark bei der Leistungsfähigkeit unter allen Staplern in dieser Traglastklasse bilden.

49

Mehr während der CeMat oder unter www.linde-mh.at



Wir freuen uns auf Ihren Besuch - Halle 10/D40

Extrem belastbar.

EURO H1

- nach EN Norm
- Aluminiumblech
- HACCP konform
- 100% grün

Besonders flexibel.

KRP 1208

- offenes
- Kufen-system
- 100% Recycling
- Material: schwarz

Kunststoffpaletten von WERIT – ob EURO H1 oder KRP 1208 – sind außergewöhnlich robust, hochwertig und mit allen Kasten-Systemen 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



All-in-Shuttle auf der CeMAT 2011

Die Vorbereitungen für die CeMAT 2011 laufen auf Hochtouren. An fünf Messtagen zwischen dem 2. und 6. Mai 2011 stehen nachhaltige und innovative Produkte sowie ganzheitliche Systemlösungen im Fokus des Messeauftritts von KNAPP. „Wir erwarten wieder eine enorme Besucherfrequenz und echte Aufbruchstimmung unter Besuchern und Ausstellern. Vor allem treffen wir auf dieser Messe die Entscheider - für die CeMAT zweifellos ein Qualitätsmerkmal.“

Ähnlich wie auch schon in den Vorjahren werden wir dieses Jahr zwei komplette Systeme am Messestand installieren“, sagt Gerald Hofer, Vorstand der KNAPP AG.

Das Motto der CeMAT 2011 lautet „Sustainability in Intralogistics“. Das Thema Nachhaltigkeit ist aufgrund weiter steigender Energie- und Rohstoffpreise sowie vor dem Hintergrund der aktuellen Klimadebatte für die Intralogistik eine besondere Herausforderung. KNAPP befasst sich daher intensiv mit ergonomischen Untersuchungen und lässt diese Erkenntnisse in das Design der Produkte einfließen. Daraus entstand KiDesign, ein intelligentes Design für Ware-zur-Person Lösungen gestaltet nach den Prinzipien der Ergonomie, Ergodynamik und Multifunktionalität.

Mit dem OSR Shuttle steht Kunden ein System zur Verfügung, das sich besonders durch seine Energieeffizienz auszeichnet. Der Energiebedarf liegt bei unter zehn Prozent des Verbrauchs eines herkömmlichen automatischen Kleinteilelagers. Effizienzmaßnahmen werden konsequent in einem ganzheitlichen Konzept umgesetzt. Bereits 2003 wurde weltweit eines der ersten Powermanagement Systeme für Regalbediengeräte beim Markenschuh-Hersteller CLARKS in Großbritannien realisiert. Zusätzlich zur standardmäßigen Energie-

rückgewinnung während Bremsvorgängen kommt eine ausgeklügelte Software zum Einsatz, welche ohne Leistungsverlust des AKL-Systems die benötigten Anschlusswerte und den laufenden Energiebedarf reduziert.

Die bewährte Technologie der Energierückgewinnung findet insbesondere bei den Hochleistungsliften Verwendung. Ein wesentlicher Hauptgrund des effizienten Gesamtsystems ist das geringe Gewicht der einzelnen Shuttles. Ein Shuttle wiegt kaum mehr als die zu transportierende Last. Die dazu ideal abgestimmte Software steuert alle Komponenten Millisekunden genau. Das Ergebnis: Höchste Präzision und Zuverlässigkeit sowie ein extrem niedriger Energieverbrauch.

All-in-Shuttle

Dank der Gestaltungsfreiheit des OSR Shuttles® bietet KNAPP aufgrund variabler Technologien ein perfekt auf die Kundenbedürfnisse angepasstes System. Das OSR Shuttle® bietet höchste Lagerkapazität und bis zu 4-fach-tiefe Lagerung in Fachbodenregalen. Durch die spezielle Ziehtechnik mittels Teleskoparmen, bei der das Ladehilfsmittel ohne Vertikalbewegung manipuliert wird, lassen sich präzise und extrem schnelle Zugriffszeiten erreichen.

Mit dem OSR Shuttle® können alle Anforderungen eines automa-



tisierten Lagers, insbesondere Lagerung, Konsolidierung, Sequenzierung, Puffer, Kommissionierung und Handhabung von Retouren, abgedeckt werden. Durch das OSR Shuttle® besteht der Vorteil, dass ein System in unterschiedlichen Bereichen eines Lagers eingesetzt wird oder alle Anwendungen in einem System vereint. Beispielsweise kann ein Produktionslager, Wareneingangspuffer, Kommissionierpuffer, Konsolidierungs- und Versandlager bis zum Versandsortierregal in einer Einheit verschmelzen.

Eine große Anzahl an unterschiedlichen Behältern, Trays, Kartonaugen, Tablaren aber auch Originalprodukte wie günstig verpackte folierte Produkte lassen sich mit dem OSR Shuttle® handhaben. Ebenfalls stehen Einsatzelemente, zum Beispiel für CDs, DVDs und Videospiele, zur Verfügung. Das durchdachte Steuerungssystem unterstützt unter anderem den Einsatz von RFID. Bei dieser Technologie werden alle relevanten Produktdaten zusätzlich, in dem in Behältern integrierten Chip, gespeichert. Barcodescannungen entfallen bei dieser Lösung.

Premiere für Pick-it-Easy Erstmals werden die neuen Pick-it-Easy Arbeitsplätze auf der Cemat präsentiert. Drei verschiedene Stationen, speziell für Lösungen von Liegeware im Fashion-Bereich und Food/Retail Anwendungen wird KNAPP auf seinem Messestand zeigen.

Arbeitsplätze der Pick-it-Easy Produktfamilie berücksichtigen eine Vielzahl ergonomischer Aspekte, ganz ohne Performanceverlust. Durch die intelligente Steuerung ist weiterhin eine fehlerfreie Auftragszusammenstellung von bis zu 1.000

Auftragspositionen je Mannstunde möglich. Der Touchscreen-Monitor in der Mitte des Arbeitsplatzes sorgt für eine gerade Kopfhaltung und optimale Ausrichtung des Schwingels des Kommissionierers. Da sich alle Anzeigen nach ergonomischen Gesichtspunkten innerhalb seines optimalen Gesichtsfeldes befinden, hat der Kommissionierer alle Vorgänge stets im Blickfeld.

Das manuelle Befüllen des Zielbehälters garantiert einen höchstmöglichen Befüllungsgrad und erlaubt auch die Kommissionierung von empfindlichen Produkten, wie z. B. Glasflaschen. Die schräge Bereitstellung der Quellbehälter mit bis zu 30° ermöglicht nicht nur eine gute Einsicht in die Entnahmebehälter, sondern gewährleistet auch, dass sich die Ware im optimalen Greifbereich befindet. Ein Spiegel über den Quellbehältern erleichtert zusätzlich die Kontrolle.

KNAPP optimiert seine Pick-it-Easy Stationen für jede einzelne Anwendung. Die optimale Auslegung des Arbeitsplatzes in Bezug auf Höhe und Ausrichtung nach ergonomischen Aspekten werden bei KNAPP im Haus anhand eines Modells in Originalgröße analysiert. Falsch eingestellte Arbeitshöhen haben neben Schäden am Bewegungsapparat auch Fehlbedienungen und Produktivitätseinbußen zur Folge. Deshalb legt KNAPP größten Wert auf alle ergonomischen Aspekte wie z. B. Trittschuttmatten auf harten Böden für ermüdungsfreies Stehen, Berücksichtigung eines ausreichenden Fussraumes für das Kommissionierpersonal und entsprechende Oberflächengestaltungen für ansprechende Haptik.

50
Mehr während der CeMat oder unter: www.knapp.com



Nachhaltigkeit in der Palettenlogistik

Als Markt- und Innovationsführer setzt Craemer neue Maßstäbe in der Halbpalettenlogistik. Mit der neuen umweltfreundlichen ECOMAX entwickelte Craemer eine Kunststoff Halpalette, die für mehr Nachhaltigkeit und Wertschöpfung in der Logistik steht.

Sie ist eine umweltfreundliche Einstofflösung, die eine höhere Langlebigkeit aufweist und damit zur CO₂ Vermeidung beiträgt. Rund 25% leichter als die klassische Holzpalette, hilft sie zudem die Transportkosten zu senken und die Verletzungsgefahren im Handling zu minimieren.

Hohe Funktionalität, Tragfähigkeit und Prozesssicherheit auf allen gängigen Fördersystemen, die Verwendung hochwertiger, sortenreiner und recycelbarer Werkstoffe sowie der universelle Einsatz in der gesamten Supply Chain kennzeichnen Craemers innovative Produkte im Bereich der Halbpalettenlogistik. Praxisorientierte Produkttests bestätigen den hohen Qualitätsanspruch, wie die jüngsten Ergebnisse einer

Fraunhofer-Studie über die höhere Leistungsfähigkeit der ECOMAX Palette im Vergleich zur Düsseldorfer Holzpalette belegen.

Palpool

Mit der Dienstleistung Palpool hat Craemer eine webbasierte Lösung zum kostengünstigen Mieten von Paletten auf Basis neuester RFID-Technologie entwickelt. Palpool umfasst das Pooling hochwertiger, personalisierter Kunststoffpaletten für geschlossene und umweltfreundliche Kreisläufe. Handheld, Internetportal und RFID-getagte Kunststoffpaletten bilden dabei die Grundlage für ein transparentes, lückenloses Abrechnungssystem, das die Kontrolle aller Buchungsvorgänge und Bestände in Echtzeit er-

möglicht. Mit Palpool ist der Kunde in der Lage, in einem geschlossenen Kreislauf seinen Bedarf am Ladungsträgerbestand um bis zu 20% zu verringern. Die logistische Führung mit einer durchgängigen Überwachung garantiert ihm eine 100%ige Transparenz über Kosten und Bestände und das bei einer Verlustquote von 0%. Zahlreiche Anwenderbeispiele bekannter Markenartikelhersteller belegen den umweltfreundlichen, zuverlässigen und kostengünstigen Einsatz dieses Systems. Untersuchungen im Hinblick

auf das Kosten-/Nutzungsverhältnis bei Kunden haben ergeben, dass bei einer aktiven Anwendung von Palpool ein Kosteneinsparungspotential von rund 30% innerhalb von drei Jahren erzielt werden konnte. **51** Mehr über die Firma und ihre Produkte wie die geschlossene TCI Palette im Europalettenformat von 1200 x 800 mm oder die D Leichtpalette für universelle Anwendungen sehen Sie auf der CeMAT in Halle 13/Stand oder unter www.craemer.com



Österreichs einzige Fachmesse 2011 mit dem Schwerpunkt „Bio-Verpackung“. Mit richtungweisendem Vortragsprogramm: Dr. Werner Boote (Regisseur Plastic Planet), Food Tech, Verpackung 60+ u.v.a.m.

BIONIER

Der Megatrend von morgen heißt auch im Verpackungsbereich „bio“ – die A.Pack nimmt sich schon heute dem Thema an. Mit einem unglaublich spannenden Vortragsprogramm, der großen Sonderschau „Bio-Verpackung“ sowie Ausstellern, die wissen, wo es langgehen wird. Sie sollten dabei sein! Nähere Informationen: info@apack.at oder +43(0)664-390 82 63.

Überraschung auf der CeMat

Der neue RX 50 Elektro stapler des Hamburger Staplerherstellers und Intralogistikers Still wird während der CeMat eines der Highlights am Messestand der Firma sein. Bereits im März präsentierte Still in Berlin den neuen RX 50 der meistgekauften Dreirad-Elektrostapler-Baureihe.

Die neue Baureihe verfügt unter anderem serienmäßig über das Energiesparprogramm Blue-Q. Die Präsentation nahm KOMPACK zum Anlass um mit Helmut Viertel/Geschäftsführer Still Österreich über die aktuellen Trends und Entwicklungen im Intralogistikbereich schon vor der CeMat zu sprechen.

KOMPACK: Schon vor der offiziellen Vorstellung wurde der RX 50 mit einem IF-Produkt Design Award 2011 ausgezeichnet (KOMPACK News berichtete). Wie haben Sie das geschafft und womit konnte der RX 50 die Jury überzeugen?

Helmut Viertel: Schon vor dem offiziellen Verkaufsstart wird bei uns eine erste Serie von Fahrzeugen zur Erprobung und Akzeptanz beim Kunden angefertigt - somit konnten wir die neue Baureihe schon vor der offiziellen Präsentation der Jury zeigen. Ausgezeichnet wurde außerdem gleich unser konsequentes Familiendesign - denn auch drei weitere Still-Produkte wurden ausgezeichnet (der Niederhubwagen EXU-SF, der Vertikal-Kommissionierer EK-X und der Dieselgabelstapler RX 70).

Überzeugt hat der RX 50 aber nicht nur im Design. Nicht umsonst hieß das Motto bei der Präsentation



Bei der Präsentation in Berlin



Helmut Viertel

„Der Größte unter den Kleinen“. Trotz seiner geringen Arbeitsgangbreite (2888 mm), einer Fahrerschutzdachhöhe von 1980 mm und einer Rahmenbreite von 990 mm, womit der RX 50 mühelos Türrahmen von zwei Meter Höhe und einem Meter Breite durchfährt, haben wir auf den Fahrerkomfort nicht vergessen. Alle Annehmlichkeiten, die unsere Kunden von den großen „Brüdern“ RX 20 und RX 60 kennen, findet der Fahrer auch hier. Der großzügig bemessene Haltegriff erleichtert den sicheren Auf- und Abstieg. Der Fahrer hat alle Informationen immer im Blick und die Hydraulik ist leicht zu bedienen. Die Anzeige- und Bedieneinheit ermöglicht dem Fahrer direkten Zugriff auf die Fahrprogramme, die Arbeitsscheinwerfer, den Fahrtrichtungsanzeiger, den Scheibenwischer und vieles mehr.

Je nach Einsatz oder Last kann der Fahrer aus fünf voreingestellten Fahrprogrammen das Optimale auswählen. Das feinfühliges Fahrverhalten und das präzise Befolgen aller Fahrbefehle erhöht die Arbeitssicherheit. Das alles bei genügend Fußfreiheit. Wir achten darauf, dass die Bediener keinen Unterschied merken in welchem Still Stapler sie sitzen. Damit beherrscht ein Fahrer alle Still Stapler gleich gut. Der Schulungs- und Einweisungsaufwand reduziert sich auf ein Minimum.

KOMPACK: Bei der Präsentation wurde auch der schnelle Batteriewechsel gezeigt und auf Blue-Q hingewiesen. Wo sind hier die Vorteile?

Helmut Viertel: Der Batteriewechsel kann beim RX 50 direkt am Einsatzort - ohne Kran - schnell und sicher per Hubwagen erfolgen. Die Batteriehaube lässt sich mit einer Handbewegung entriegeln. Die Fahrten zur und von der zentralen Ladestation können entfallen; die gesparte Zeit ist frei für produktive Arbeiten.

Das spart unnötige Energie - womit wir auch schon bei Blue-Q wären. Per Knopfdruck wird der Effizienz-Modus Blue-Q (blauer Knopf) am Stapler aktiviert. Durch eine intelligente Kennlinienopti-

mierung des Antriebs wird genau dort Energie eingespart, wo sie den Arbeitsprozess nicht beeinträchtigt. Zwischen 10 bis 20 % Einsparung im Energieverbrauch sind je nach Einsatzprofil und Fahrzeugausstattung möglich. Dies bedeutet bei einem Elektrostapler mit 1,6 t Tragfähigkeit auf 5 Jahre im Dreischichteneinsatz gerechnet rund € 2.500,-. Nicht eingerechnet sind weitere Kostenreduzierungseffekte durch geringeren Verschleiß, längerer Lebensdauer einer Batterie und verbesserter Nutzungszeit pro Ladung. Dadurch werden auch die CO₂-Emissionen bei der Erzeugung des elektrischen Stroms verringert, denn wo weniger Energie gebraucht wird, muss auch weniger erzeugt werden.

Doch der Blue-Q Modus beeinflusst nicht nur das Fahrverhalten, sondern auch das intelligente Abschalten von elektrischen Verbrauchern. Genau diese Nebenverbraucher sind in Summe je nach Ausstattung und Einsatz mit bis zu 35 % Energieanteil (E-Stapler) am Gesamtverbrauch beteiligt. Aber auch bei unseren Hybridstaplern nutzen wir die Bremsenergie, die in Supercaps gespeichert wird, beim Wiederanfahren und sparen damit nicht nur Treibstoff sondern ermöglichen auch (da weniger Drehzahl benötigt wird) ein leiseres Fahren. Nicht umsonst haben Still Dieselstapler weltweit den geringsten Verbrauch (gilt für die Typenreihe RX 70).

KOMPACK: Beeinträchtigt dies bei den Dieselstaplern auch die Lebensdauer?

Helmut Viertel: Der diesel-elektrische Antrieb von Still zeichnet sich vor allem durch einen hohen Gesamtwirkungsgrad und eine lange Lebensdauer aus. Zusätzlich kann durch den elektronisch geregelten Antrieb das Fahrzeug ohne Betätigung der Bremse auf jeder beliebigen Fahrbahnneigung gehalten werden. Die elektronische Bremse arbeitet noch dazu völlig verschleißfrei.





KOMPACK: RFID ist in aller Munde - gibt es auch bei Still Lösungen in diesem Bereich?

Helmuth Viertl: Ja, mit Hilfe von Transpondern, die in regelmäßigen Abständen in den Boden verlegt sind, kann die RFID Technik Fahrzeuge lokalisieren, navigieren und aus diesen Ergebnissen Betriebsabläufe optimieren. Lagerverwaltungssysteme und Staplerleitsysteme werden durch die neue Technik ergänzt und schaffen so einen echten Mehrwert für die Kunden.

KOMPACK: Kosten sparen ist ein ständiges Thema in der Wirtschaft - können Sie den Kunden neben den verbrauchsarmen Staplern hier noch zusätzlich unter die Arme greifen?

Helmuth Viertl: Ja – da kommen wir zum Stichwort FleetManager - durch den Einsatz des FleetManagers™ und der dazu gehörigen Zugangskarten für die Fahrer wird sichergestellt, dass lediglich Befugte die entsprechenden Stapler benutzen können. Sie haben die Wahl, dies personen- oder nichtpersonenbezogen zu steuern. Der optionale Unfallrecorder ermöglicht es, den Unfall schnell zu registrieren

und das Fahrzeug per Schleichfahrt aus der Gefahrenzone zu entfernen. Darüber hinaus haben Sie die Möglichkeit, Einsatz- und Nutzungsprofile zu erstellen und gegebenenfalls Rationalisierungspotenziale identifizieren zu können.

Mit praxisorientierten Analysen bildet der FleetManager™ die Grundlage für eine effiziente Fuhrparknutzung. Ebenso bieten wir den Kunden die Möglichkeiten des Still Reports - mit dem Still Report haben Kunden immer eine aktuelle Übersicht über ihre gesamte Flotte, Kostentransparenz und den jeweiligen Wartungsstatus der Geräte - dieses Modul hilft unseren Kunden beim Organisieren, Analysieren und Optimieren. Viele Kunden nutzen bereits dieses Modul und waren von den Optimierungsmöglichkeiten positiv überrascht.

KOMPACK: Wie funktioniert der Still Report?

Helmuth Viertl: Der erste Baustein „Organisation“ bringt über verschiedene Formulare, die im Internet verfügbar sind, Ordnung in den Fuhrpark. Auf einen Blick sind so die Anzahl der einbezogenen Werke und eingesetzten Fahrzeuge erkennbar. Statistische Werte wie

das durchschnittliche Alter der verschiedenen Flurförderzeuge sind ebenso erfasst wie die zugehörigen Standorte und Länder.

Alle Serviceberichte, Übersichten über geleistete Arbeiten, Reparaturberichte oder Sicherheitsprüfung sind als elektronische Kopien verfügbar, entsprechende Dokumente enthalten darüber hinaus die komplette Fahrzeughistorie. Dieses Feature entspricht einem erweiterten Servicebuch, das webbasiert gehegt und gepflegt wird.

Auf dieser Basis baut die zweite Stufe „Analyse“ auf, die mit dem vorhandenen Datenmaterial unter anderem die Servicekosten pro Periode oder die Zurechnung der Kundenkosten ermittelt. In welchem technischen Zustand sind die Fahrzeuge, wie lange sind sie noch einsatzbereit, welcher Stapler hat das größte Pensum – auf all diese Fragen gibt das Feature eine solide Antwort.

Die dritte Stufe, die die beiden vorangehenden mit einschließt, nutzt die Möglichkeiten aus „Organisation“ und „Analyse“ und hebt damit verborgene Verbesserungspotentiale. Unter der Bezeichnung

„Optimierung“ lassen sich z.B. Wartung und Sicherheitsprüfung detailliert planen, damit sie sich exakt in die Betriebsabläufe einordnen.

KOMPACK: Zum Schluss - die wirtschaftlichen Prognosen sind vorsichtig optimistisch. Wie sehen Sie die Zukunft für Ihre Branche und was erwarten Sie sich von der CeMAT?

Helmuth Viertl: Nach der schwierigen Zeit vor zwei Jahren ist wieder ein Aufwärtstrend spürbar, der auch für unsere Branche gut ist. So sehen wir einer positiven Zuwachsrates entgegen. Gerade in dem konjunkturell wieder erstarkten Umfeld erwarte ich mir eine gute Messe. Ein hohes Aufmerksamkeitsniveau wird erreicht werden. Vorab darf ich Ihnen auch schon jetzt verraten, dass Still für seine Kunden auf der Messe noch eine Überraschung parat haben wird - der Besuch der CeMat lohnt sich also sicher.

KOMPACK: Danke für das Gespräch. **52**

Was macht das österreichische Glasrecyclingsystem so erfolgreich?

Ausgereifte Infrastruktur
moderne Sammelbehälter, dichtes Behälternetz,
optimale Entsorgungsfrequenzen

Funktionierendes Netzwerk
wirksame Kooperation von AGR, Entsorgungswirtschaft,
Kommunen, Glasindustrie, ARA-System

Rechtliche Rahmenbedingungen
weitsichtige Gestaltung der Umweltgesetze

Motivierte Bürgerinnen und Bürger
Selbstverständlichkeit,
Glasverpackungen getrennt
zu sammeln

Verantwortungsvolle UnternehmerInnen
hoher Erfüllungsgrad der
Verpackungsverordnung

Aktive Medien
regelmäßige Berichterstattung
zu Recycling,
Abfallvermeidung



Mehr unter: www.agr.at

Sonderschau „Auto-ID und Verpackungslogistik“ – Halle 12

Im Rahmen der vom Institut für Distributions- und Handelslogistik (IDH) in Dortmund veranstalteten Sonderschau „Auto-ID und Verpackungslogistik“ auf der CeMat präsentiert die STI Group mit „Cargo Frame“ Industrieverpackungen mit Mehrwert. Die zukunftsweisenden, papierbasierten Logistik-Lösungen sind besonders leichtgewichtig, nachhaltig und bestechen durch immenses Einsparpotenzial bei den Transportkosten.

„Wie lassen sich Logistikprozesse mit Hilfe von Verpackungen kostengünstiger, effizienter und umweltfreundlicher gestalten? Diese Fragen standen für uns bei der Entwicklung des neuartigen Materials im Fokus“, erklärt Prof. Dr. Frank Ohle, Vorsitzender der Geschäftsführung der STI Group, der in dem Geschäftsbereich Industrieverpackungen große Wachstumspotenziale sieht. Mit dem neuen Material liefert die Unternehmensgruppe eine Alternative zu Industrieverpackungen aus Holz-, Wellpappe, Kunststoff oder Metall.

Kraftpaket „Cargo Frame“

Die Basis von „Cargo Frame“ bilden papierbasierte Elemente aus hochfestem Monomaterial. Ein

geringes Gewicht und intelligente Verarbeitungsmöglichkeiten sorgen für hohe Einsparpotenziale



entlang der gesamten Supply-Chain. Gleichzeitig bildet die umweltfreundliche Einstoff-Lösung Sicherheit beim Transport, muss im Gegensatz zu Holz nicht gegen Schädlinge behandelt werden und ist zudem multi-funktional einsetzbar. Zielbranchen sind die Automob-



bilbranche sowie Solartechnik- und Chemiehersteller, da der neue Packstoff eine Alternative zu handelsüblichen Schwerlast-Verpackungen darstellt.

Cargo Frame auf einen Blick:

- Optimierte Logistikkosten durch Gewichtseinsparung
- Wegfall hoher Rückführungs- oder Entsorgungskosten durch leichtgewichtige Einweglösungen
- ideal für den Export: keine ISPM 15-Behandlung (wie bei Holz) gegen Schädlinge nötig

- Nachhaltig: geringerer CO₂-Wert als bei den bisher eingesetzten Industrieverpackungen, aus recyceltem Papier, FSC-Zertifizierung möglich
 - Einfache Entsorgung, da als Monomaterial komplett recyclingfähig
 - Mehrfach einsetzbar: Einweg oder Mehrweg
 - Transportsicherheit: Stabilität durch hochfestes Material **53**
- Mehr während der CeMat in Halle 12 oder während der interpack (Innovationparc Packaging - Halle 7a, Stand B11) oder unter: www.sti-group.com*

FWI erweitert Vertriebs- und Beratungsteam

FWI Information Technology baut seine Marktposition im ERP- und CRM-Bereich strategisch aus und stockt seinen Personalstand auf.

Gleich vier neue Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter haben im ersten Quartal beim österreichischen IT-Gesamtanbieter ihren Dienst angetreten und sorgen künftig für noch bessere Kundenberatung sowie die optimale Umsetzung branchenspezifischer Projekte. „Bedingt durch die gute Auftragslage und steigende Umsatzzahlen vergrößern wir unser Team um Spezialisten, die nicht nur einen hervorragenden IT-Background besitzen, sondern auch in den FWI-Kundenbranchen, wie

beispielsweise ‚Print & Packaging‘ sowie ‚Environmental‘, Experten ihres Faches sind. Dadurch können wir gewährleisten, dass unsere Kunden genau auf ihre Bedürfnisse zugeschnittene Lösungen sowie die entsprechenden, dazu passenden Services erhalten“, erklärt Manuel Möser, Geschäftsführer der FWI Information Technology GmbH.

Neue Vertriebsleitung Österreich West

Mit Martin Eisler (39) hat ein

echtes Allroundtalent die Leitung der Vertriebsregion West bei FWI übernommen.

Der Linzer verfügt bereits über viele Jahre Erfahrung in der IT-Branche. Für die anspruchsvolle Aufgabe bringt er fundiertes Know-how aus dem Vertrieb, aber auch aus der Projektabwicklung und -beratung mit. So war er unter anderem zuletzt bei einem Consulting-Unternehmen sowie bei HP und BEKO tätig.

„Print & Packaging“

Auch der Bereich „Print & Packaging“ wächst beim Prozessoptimierer und IT-Gesamtanbieter FWI

kontinuierlich. Am Standort Wien kümmern sich künftig die beiden Consultants Florian Hüttner (30)

und Jakob Weinknecht (34) um die kompetente Beratung und Projektabwicklung für die Druck- und Verpackungsindustrie.

Die neuen Mitarbeiter stehen mit fachlicher Expertise rund um die Microsoft-zertifizierte ERP-Branchenlösung „FWI PRINT&PACKAGING“ zur Verfügung. Zusätzlich verstärken die beiden jungen Talente auch die voranschreitende Internationalisierung in diesem Geschäftsbereich.

„Environmental“

Die engagierte Umwelttechnikerin Martina Österreicher (29) verstärkt das FWI „Environmental“-Team als Beraterin in Wien.

Ab sofort steht sie der nationalen und internationalen Entsorgungsindustrie mit Rat und Tat zur Seite und zeigt auf, wie die Microsoft-zertifizierte ERP-Branchenlösung „FWI ENVIRONMENTAL“ zur Optimierung von Geschäftsprozessen eingesetzt werden kann. **54**

Mehr unter: www.fwi.at



M. Eisler



F. Huettner



J. Weinknecht



M. Oesterreicher

IIR Jahresforum Pharmaverpackungen
23. – 25. Mai 2011, Hotel NH Vienna Airport, Wien
www.iir.at/pharmaverpackungen.html



Countdown für den Data Matrix Code

Neue Anforderungen an die Fälschungssicherheit

Top Themen:

- Neuerungen der **Readability Guideline**
- **Verwechslungssicherheit** und Corporate Design im Einklang
- Die **Verblisterungsverordnung** und ihr Einfluss auf die Pharmabranche
- **Rechtssicherheit beim Parallelimport**
- **Data Matrix Code** – Fristen für Österreich, Europa und weltweit

Experten

Dr. Christoph Baumgärtel, AGES PharmMed • **Dr. Martin Friedrich**, Bayer Technology Services GmbH (Deutschland) • **Mag. pharm. Gunda Gittler**, Apotheke der Barmherzigen Brüder Linz • **Ulrike Kreysa**, GS1 Global Office (Belgien) • **Dr. Markus Thiel**, Roche Austria GmbH • **Mag. Helga Tieben**, Pharmig - Verband der pharmazeutischen Industrie Österreich • **uvm.**

Damit IHRE Verpackungen nicht nur bunt sondern auch SICHER sind!

www.iir.at/pharmaverpackungen.html



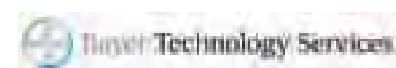
Kontakt:

Mag. Doris Kropacz

Tel.: +43 (0)1 891 59 - 323

E-Mail: doris.kropacz@iir.at

Unsere Partner:



In zwei Jahren die Nummer 7...

... der russischen Braubranche. Mehr als 10 Jahre lang das kontinuierliche Absatzplus – so präsentierte sich der russische Biermarkt bis Ende 2007. 2008 dann ein erster kleiner Einbruch – die Bierproduktion in Russland reduzierte sich um 0,6 Prozent auf 114 Millionen Hektoliter. 2009 sanken Bierabsätze weiter – um mehr als 10 Prozent. Derzeit verfügt der russische Biermarkt über ein Volumen von mehr als 90 Millionen Hektoliter/Jahr.

Der Pro-Kopf-Verbrauch verringerte sich auf etwa 65 Liter/Kopf/Jahr. Zahlen und Fakten, die nicht gerade dafür sprechen, dass die Gründung neuer Brauereien erfolgreich sein könnte. Zahlen und Fakten, von denen sich die Moscow Brewing Company nicht einschüchtern ließ.

Die vor den Toren Moskaus im Ort Mitichy angesiedelte Braustätte nahm Ende 2008 den Produktionsbetrieb auf. Zu einem Zeitpunkt, zu dem die meisten Experten wohl davon abgeraten hätten. Nicht klotzen, sondern klotzen – so lautete hier die Devise. Das Unternehmen startete mit drei KHS-Abfüll-Linien: einer Glaslinie, deren Kapazität bei 50.000 0,5-l-Flaschen/h liegt, einer PET-Linie mit einer Leistung von 22.800 1,5-l-PET-Flaschen/h und einer Keg-Linie, die zunächst für 80 Kegs/h ausgelegt ist und sich bei Bedarf auf 120 Kegs/h ausbauen lässt.

Dass viel Mut oft auch ordentlich belohnt wird, spiegelt sich bei der Moscow Brewing Company (MBC)

bis zum heutigen Tag wider. Anfang 2011 blickt das Unternehmen auf ein Jahr 2010 mit Bierabsätzen von 1,65 Millionen Hektoliter und alkoholfreien Getränkeabsätzen von 150.000 Hektoliter zurück. Um der großen Nachfrage im Markt gerecht zu werden, investierte MBC nach der Erstausrüstung schnell in eine weitere KHS-Dosenlinie, deren Kapazität 40.000 0,5-l-Dosen/h beträgt sowie in eine KHS-Glaslinie mit einer Leistung von 48.000 0,5-l-Glasflaschen/h. Yuri Lobanov, Werksleiter Moscow Brewing Company: „Unsere Erfolge im Markt basieren darauf, dass wir den Konsumenten beste Produktqualität anbieten. Da gehört die hervorragende technische Lösung unserer Meinung nach einfach mit dazu. Genau aus diesem Grund ist in unserem Betrieb KHS-Technik im Einsatz“.

80prozentige Absatzsteigerung

Zwar wurden Erfolge von MBC von Beginn der Geschäftstätigkeit



Wie die von MBC entwickelte Plakat- und Etikettengestaltung demonstriert, ist ein wesentlicher Aspekt der Werbung für Bier-Eigenmarken die Nostalgie und das damit verbundene Wecken von Erinnerungen an vergangene russische Zeiten (Foto oben, unten)



an erhofft. „Dass wir ein derart rasantes Absatzwachstum erfahren, damit hätten wir im Vorfeld dennoch nicht gerechnet“, räumt Lobanov ein. Bereits 2009 lagen MBC-Absätze an Bier und alkoholfreien Getränken bei einer Million Hektoliter. Addiert man Bier- und alkoholfreie Getränkeabsätze in 2010, kann MBC mit einem 1,8 Millionen Hektoliter Absatz eine mehr als 80prozentige Steigerung für sich verbuchen. Mit weiterem

Bei der Moscow Brewing Company pflegt man Transparenz. Eine Transparenz, die bereits das Firmengebäude ausstrahlt. So ist ein Großteil der Abfüll- und Verpackungstechnik hinter Glas gesetzt und von außen gut einsehbar.



Wachstum wird gerechnet. Lobanov: „2012 möchten wir bei einem Absatzvolumen von mindestens 4 Millionen Hektoliter Bier und einer Million Hektoliter an alkoholfreien Getränken angelangt sein.“

Das Erfolgsrezept

Ein hohes Ziel, das man MBC angesichts bisheriger Erfolge jedoch durchaus zutraut. Lobanov: „Wir bleiben bei unserem Erfolgsrezept, das beste Qualität mit einer ausgeklügelten Markenpolitik und dem für den Konsumenten angemessenen Preis gelungen miteinander paart.“

Neben Eigenmarken setzt MBC ganz gezielt auf die Abfüllung und den Verkauf von in Lizenz hergestellten Produkten. Innerhalb des Bier-Segments finden sich beispielsweise die in Lizenz abgefüllten Marken Oettinger, Faxe, Breznak oder auch Coors light im Sortiment. An alkoholfreien Getränken sind Lizenzmarken zurzeit Pago, Orangina und effect.

Tradition und Innovation

Bedeutendste MBC-Bier-Eigenmarke ist ganz klar Zhiguli Barnoje. Sie

Das Abräumen von mit Neudosen befüllten Paletten übernimmt bei der neuen KHS-Turnkey-Dosenlinie der Entpalettierer Innopal ASH.

soll den Konsumenten an „vergangene russische Zeiten“ erinnern. Unter anderem spiegelt dies das Etikett gelungen wider. Gleichzeitig kommt Zhiguli Barnoje, was die gewählte Flaschenform und die qualitativ hochwertige Ausstattung angeht, höchst innovativ daher. „Es ist die Kombination von Tradition und Innovation, die Zhiguli Barnoje so erfolgreich macht“, meint dazu Lobanov.

70prozentigem Absatzanteil

Erfolgreich ist Zhiguli in der Tat. Etwa 70 Prozent aller MBC-Bierabsätze gehen auf das Konto dieser Biermarke, weitere 10 Prozent entfallen auf die MBC-Biermarke Mospivo. Die restlichen 20 Prozent der Absätze beanspruchen die Lizenz-



marken für sich. Verbindung von Nostalgie mit neuen Werten – so lautet im Übrigen auch das Erfolgsrezept für Mospivo.

Betrachtet man Mospivo-Etiketten, sieht man im Stil der 70er und 80er Jahre gekleidete Moskauer Bürger bei Freizeitaktivitäten. Lobanov: „Viele Moskauer sehen sich bei Betrachtung der Mospivo-Etiketten

in ihre Jugend zurückversetzt. Das kommt an.“ Erstaunlicherweise nicht nur bei der älteren Generation. Auch die jüngeren Erwachsenen finden diese im russischen Biermarkt vollkommen neue Konzeption, Menschen in Verbindung mit ehemaligen Situationen auf Bieretiketten zu zeigen, äußerst spannend und greifen immer öfter zu Mospivo-►

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!



Über den Dosenriner...

vo. Ebenso wie junge Erwachsenen gerne zu einem weiteren Getränk greifen, das Tradition und Innovation gelungen miteinander verbindet: zu Moskvass, dem traditionellen russischen Brotgetränk.

Die Marken für Moskau

Als Biermarke „mit und für Moskauer Bürger“ wird Mospivo genauso wie die Kwas-Marke Moskvass nahezu ausschließlich im Raum Moskau vertrieben. Generell ist MBC als Moscow Brewing Company was die Distribution angeht bislang stark auf Moskau konzentriert. 60 Prozent des Gesamtabsatzes verbleiben derzeit in und um Moskau. Hält man sich vor Augen, dass MBC gerade einmal gute zwei Jahre besteht, verwundert es nicht weiter, dass der Fokus zunächst einmal auf die nahe gelegene russische Hauptstadt gerichtet ist.

Distributionsausweitung

Angesichts der Dynamik des Unternehmens verwundert es allerdings genauso wenig, dass eine verstärkte Distributionsausweitung innerhalb Russlands bereits im nächsten Jahr geplant ist. Gleichzeitig soll in Kürze der Export in weitere GUS-Staaten systematisch aufgebaut werden. In der Rangfolge unter den russischen Brauereien steht MBC übrigens heute schon auf Rang Sieben. Da bleibt abzuwarten, ob Karten in Kürze wieder neu gemischt werden und der Newcomer weiter aufsteigt. Auch weiter aufsteigt, was die Produktion von Softdrinks angeht. In diesem Segment führt MBC neben Lizenzprodukten ebenfalls Eigenmarken, deren Produktion vor

wenigen Monaten gestartet wurde und die sich gerade in der Markteinführungsphase befinden. Die Marke Afrika beispielsweise, ein Fruchtsaftgetränk oder die Marke Gorilla, ein Energy Drink.

Neue KHS-Glaslinie

Zu Eigen- und Lizenz-Biermarken werden Eigen- und Lizenzmarken an alkoholfreien Getränken auf der neu installierten KHS-Glaslinie abgefüllt und verpackt. Sie verarbeitet auch eine breite Vielzahl an Glas-Flaschen – angefangen bei der 0,2-l- über die 0,25-l-, 0,33-l- und 0,75-l- bis hin zur 1-l-Variante.

Herzstück Innofill DRS-ZMS

Das Herzstück der Glaslinie bildet das Füllsystem Innofill DRS-ZMS, dem ein Rinssystem direkt vorgeschaltet ist. Lobanov: „Dieses Füllsystem hat sich in unserer bestehenden Glas-Linie bestens bewährt. Unserer Meinung nach ist Fülltechnik von KHS generell der „Mercedes der Abfülltechnik“. Hier stimmt einfach alles, die Abfüllgenauigkeit ebenso wie die Effektivität und der sauerstoffarme Abfüllprozess.“

Der Innofill DRS-ZMS arbeitet mit Füllhöhensonde. Dreifaches Vorevakuieren und zweifache CO₂-Spülung gehen hier dem Vorspannprozess voraus. Nach dem Vorspannen öffnet sich das Flüssigkeitsventil und leitet Produkt über einen Drallkörper an die Flascheninnenwand. Durch die Schnellfüllphase im unkritischen, zylindrischen Teil der Flaschen werden hohe Ventilleistungen erreicht. Im Bereich des engen Flaschenhalses

findet zur präzisen Füllhöhenmessung eine langsame Füllphase statt. Ein Sondenimpuls schließt das Flüssigkeitsventil. Vor- und Restentlastung folgen. Die druckgesteuerte Entlastung geschieht schaumarm. Der Füllprozess verläuft drehzahlunabhängig. Selbst während des Füllprozesses ist die Füllphasenvorgabe und somit die Füllhöhe für alle Ventile zentral verstellbar. Als Verschleißer steht ein Kronkorken-Verschleißer bereit. Speziell für die abzufüllenden fruchthaltigen Getränke, die der Heißfüllung unterliegen, verfügt das Füllsystem über eine Heißhaltefunktion.

Doppelstockpasteur

Heiß abgefüllte alkoholfreie Getränke werden von dem anschließenden Doppelstockpasteur Innopas PII SC schonend heruntergekühlt, Bierqualitäten auf Wunsch hin pasteurisiert. Energy Drinks sowie kohlenensäurehaltige Erfrischungsgetränke nutzen den Pasteur als Transportstrecke. Der Innopas PII SC verfügt über eine integrierte PE-Regelung und ist auf die äußerst produkt schonende Behandlung hin ausgelegt. Der Energie- und Wasserverbrauch im kontinuierlichen Betrieb des Pasteurs ist durch den Wärmeaustausch zwischen Anwärm- und Rückkühlzonen auf ein Minimum reduziert.

Für einen gleichmäßigen Pasteurisationsverlauf ist eine aktive Sprühung auf jedem Deck Programm. Durch den Einsatz mehrerer Pumpen und separater Wasserwannen in einer Anwärm- oder Rückkühlzone

lassen sich zusätzliche Temperaturabstufungen erreichen. Eine Frischwasserspritzung am Auslauf dient zum Klarspülen der Behältnisse und gleichzeitig als Ergänzung für verschlepptes und verdunstetes Wasser.

Etikettiertechnik

Als ein ganz besonderes Highlight der Linie sieht Lobanov die Etikettiermaschine Innoket SE 2090. Die Grundausstattung dieser Etikettiermaschinen-Generation ist gezielt einfach gehalten. Sie besteht aus einer Tischkonstruktion und dem zentralen Etikettierkreis, der sich flexibel mit Etikettierstationen bestücken lässt.

Für die Innoket SE 2090 sind bei MBC derzeit vier Andockstationen im Einsatz. Eine davon für die Haft-Etikettierung, eine für die Kaltleim-Etikettierung, eine für die Rollfed-Etikettierung und die vierte für das Kamera-Ausrichtmodul (wird für die Zhiguli-Flasche benötigt, die vor der Etikettierung eine Ausrichtung nach einem in die Flasche integrierten Embossing erfährt). Das darf sich jederzeit ändern. Möglich wäre beispielsweise auch die Realisierung der Heißleim-Etikettierung. Sollte der Wunsch nach diesem zusätzlichen Etikettierverfahren aufkommen, fällt allein die Investition in eine entsprechende weitere Etikettierstation an. Was eine Umrüstung auf neue Etikettierstationen angeht, ist an der Innoket SE 2090 ausschließlich ein simples Ein- bzw. Auskuppeln erforderlich. Werden Etikettierstationen gewechselt, so lässt sich eine Synchronität

...gelangen die Dosen zum Füllsystem Innofill DVD.





Der Innofill DVD bietet allerhöchste Füllgenauigkeit durch das Praktizieren der magnetisch induktiven Durchflussmessung während des Abfüllprozesses.

aller Stationen zueinander stets über Software und Rechner automatisch wieder herstellen.

Lobanov: „Für uns bedeutet die Innoket SE, mit der wir im übrigen in unseren vorab geordneten

Herzstück der Glaslinie bildet das Füllsystem Innofill DRS-ZMS. Für die sauerstoffarme Abfüllung von Bier in Glasflaschen ist der Innofill DRS-ZMS geradezu prädestiniert. Weitere Vorteile des Füllsystems liegen in der hohen Flexibilität, die Produkt und Flasche gleichermaßen betrifft.

KHS-Linien bereits sehr gute Erfahrungen sammeln konnten, vor allem maximale Flexibilität bei höchster Etikettiergenauigkeit. Das ist deshalb so wesentlich, weil das perfekt aufgebrachte Etikett unserer Meinung nach ein Qualitätsprodukt nach außen hin spiegelt.“

Dosenlinie

Wie mit sämtlichen KHS-Abfüll- und Verpackungslinien zeigt sich Lobanov auch mit der im Anschluss an die „Erstausrüstung“ in den Betrieb eingebrachten KHS-Dosenlinie höchst zufrieden. Abgefüllt werden kann hier zu dem umfassenden Bier-Sortiment ebenfalls die komplette Softdrink-Range. Unter anderem verarbeitet die Linie – was eine der Besonderheiten darstellt – neben der klassischen 0,5-l-Dose auch die 1-l-Dose, die derzeit spe-



ziell für die Biermarke Faxe zum Einsatz gelangt.

Magnetisch induktive Durchflussmessung

Vom Abräumer Innopal ASH geht es hier mittels Lufttransporteur über eine Vakuumbrücke – stark deformierte Leerdosen werden hier ausgesondert – über den Dosenrinsler direkt in das Herzstück der Linie, den Innofill DVD. Er verfügt ebenso wie der Innofill DRS-ZMS für die heiß abzufüllenden fruchthaltigen Getränke über eine Heißhaltefunktion.

Der Innofill DVD bietet allerhöchste Füllgenauigkeit durch das Praktizieren der magnetisch induktiven Durchflussmessung während des Abfüllprozesses. Hier spielt es keine Rolle mehr, ob Dosen, die von unterschiedlichen Herstellern

Das Verpacken der Dosen übernimmt der Tray-Shrink-Packer Innopack Kisters TSP Basic. Er bringt 1-l-Faxe-Dosen in die 12er Tray-Shrink-Packung und 0,5-l-Dosen in die 24er Tray-Shrink-Packung ein.

geliefert wurden, exakt identisch gestaltet sind. Ist eine Abfüllmenge von 0,5 und 1,0 Liter programmiert, befinden sich auch exakt 0,5 und 1,0 Liter in den vom Innofill DVD befüllten Dosen. Dem gegenüber müssen bei klassischen Höhenfüllsystemen mögliche Toleranzen der bereitgestellten Dosen bei der Füllhöhenwahl berücksichtigt werden, wodurch es zu Überfüllungen kommt.

Anbringen, Abdichten, Spülen, Vorspannen – so lauten die Schritte vor dem eigentlichen Füllvorgang. ▶



DRUCKWERK KREMS ETIKETTEN + regional genial



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

A-3504 Krems-Stein • Karl Eybl-Gasse 1

Telefon 02732/85 4 22 - 71 • Fax 02732/85 4 22 - 79
verkauf@druckwerkcrems.at • www.druckwerkcrems.at



Glasflaschen durchlaufen im Anschluss an den Füllprozess den Pasteur und werden schließlich der Etikettiermaschine Innoket SE zugeführt.

Wesentlich ist die Spülung der Dose mit CO₂, um der so notwendigen sauerstoffarmen Abfüllung gerecht zu werden. Nach abgeschlossener CO₂-Spülung und dem Prozess des Vorspannens öffnet das Flüssigkeitsventil. Gesteuert werden sowohl Flüssigkeitsventil als auch Gaswege über pneumatische Zylinder.

Der Füllvorgang erfolgt unter Druck. Ist die Füllung beendet, wird vorhandener Druck druckgesteuert auf atmosphärischen Druck abgebaut. Gas entweicht über den Entlastungskanal. Eine schaumarme Entlastung findet statt.

Wie in der neu installierten Glas-Linie praktiziert, übernimmt der Pasteur Innopas PII SC für die mit Bier befüllten Dosen die Pasteuri-

sation, für heiß abgefüllte alkoholfreie Getränke die Rückkühlung. Energy Drinks sowie kohlenstoffhaltige Erfrischungsgetränke nutzen den Pasteur auch hier als Transportstrecke.

Tray-Shrink-Packs...

Die Dosen verpackt der Tray-Shrink-Packer Innopack Kisters TSP. Er bringt 0,5-l-Dosen in die 24er Tray-Shrink-Packung und 1-l-Faxe-Dosen in die 12er Tray-Shrink-Packung ein.

Zuständig für die Palettierung der Tray-Shrink-Packungen ist der vollautomatische Palettierer Innopal PL 1 BSN. Vom Lagenvorbereitungstisch aus wird hier die komplette Lage auf das Schieblech des Palettierers abgegeben. Dank Portal-konstruktion ist der Gebindeeinlauf in gewünschter Höhe möglich. Der

Antrieb des Reihen- und Schichten-schiebers ist über Zahnriemen realisiert, was ein Material schonendes Handling ebenso beinhaltet wie minimalen Wartungsaufwand und geringen Verschleiß. Die auf die Palettierung folgende Palettensicherung realisiert ein Palettenwickler.

Die Erfolgsgeschichte geht weiter...

Für eine Zeit lang fühlt man sich bei MBC mit KHS-Abfüll- und Verpackungstechnik nun gerüstet, um die immer weiter und weiter wachsende Nachfrage im Markt zu bedienen. Für eine Zeit lang, wie gesagt. Denn Neuinvestitionen könnten bald schon wieder anstehen. Beispielsweise plant MBC, die Kapazität der Braustätte auf bis zu 5 Millionen Hektoliter/Jahr zu erweitern.

Dabei wird es aller Voraussicht nach bei der derzeitigen Gebindeaufteilung bleiben, die für Bier lautet um die 60 Prozent aller Absätze gelangen in die Glasflasche, etwa 30 Prozent in die Dose, der Rest in die PET-Flasche. Zudem ist es im Gespräch, eine neue Betriebsstätte zu errichten, die allein den alkoholfreien Getränken vorbehalten ist, welche vorzugsweise in die PET-Flasche und die Dose abgefüllt werden.

Und dann gibt es auch noch den Gedanken, Mineralwasser in das Sortiment mit aufzunehmen.

Lobanov: „Wie stark unser Unternehmen auch wachsen mag, unseren Weg der Bereitstellung kompromissloser Qualität werden wir konsequent weiterverfolgen. Und für unsere Konsumenten bleiben wir transparent.“

Eine Transparenz, die bereits das Firmengebäude ausstrahlt. So ist ein Großteil der Abfüll- und Verpackungstechnik hinter Glas gesetzt und von außen gut einsehbar. Generell werden Besucher bei MBC gerne willkommen geheißen. Tue interessantes und rede darüber – so lautet die Devise. Wen wundert es, dass die Brauerei insbesondere am Wochenende zu einem Anziehungspunkt für die Moskauer Bürger geworden ist, die an den angebotenen Führungen gerne teilnehmen.

Führungen, die einmal mehr demonstrieren, dass MBC eine gelungene Kombination aus Tradition und Innovation pflegt. „Führungen“, so Lobanov, „anlässlich derer wir auch unseren Stolz auf KHS-Technik und damit verbunden auf qualitativ hochwertige technische Lösungen ausdrücken.“



Die KHS-Glaslinie verarbeitet eine breite Vielzahl an Glas-Flaschen – angefangen bei der 0,1-l- über die 0,25-l-, 0,33-l- und 0,75-l- bis hin zur 1-l-Variante.

Yuri Lobanov, Werksleiter Moscow Brewing Company (Mitte): „Unsere Erfolge im Markt basieren darauf, dass wir den Konsumenten beste Produktqualität anbieten.“

Da gehört die hervorragende technische Lösung unserer Meinung nach einfach mit dazu. Genau aus diesem Grund ist in unserem Betrieb KHS-Technik im Einsatz“. Mit im Bild: Natalia Nikashina, Generaldirektorin KHS Russland und Ulrich Steinert, technischer Line Support, KHS GmbH.



APP's auch in der Industrie

Hatten ursprünglich die APP's den Ruf nur für verspielte Kinder und Erwachsene ein großes Angebot zu bieten – nutzen immer mehr Industriebetriebe auch diese praktischen Helfer für ihr Unternehmen und ihre Kunden. Hier einige Beispiele aus dem Bereich der Verpackung und Logistik:

Still RX 50 ...



... Betrachten Sie den RX 50 detailliert von allen Seiten in der 360°-Ansicht. Entdecken Sie alle Einsatzbereiche und Highlights des neuen RX 50, wie z.B. die übersichtliche Anzeige-Bedien-Einheit, das Fahrerschutzdach mit verbesserter

Durchsicht oder die vier innovativen Steuerungsmöglichkeiten in der Galerie. (Gratis APP).

Mehr unter: www.still.at



„Bremsenergie“ ...

... heißt die iPhone App der Michael Koch GmbH, die ab sofort im Apple App Store (gratis APP) zum Download zur Verfügung steht. Berechnung und Informationen über den Dynamischen Energiespeicher, Kontaktpersonen sowie ein Portrait der Michael Koch GmbH finden sich in den vier Hauptrubriken der App. Ein erster Eindruck von den Einsatzmöglichkeiten des DES soll genauso ermöglicht werden wie eine einfache Kontaktaufnahme mit dem Unternehmen.

Mehr unter: www.bremsenergie.de

RAL iCOLOURS...

... ist ebenso nützlich wie inspirierend. Maler, Architekten, Grafiker oder Webdesigner können ihren Kunden die Farbentscheidung erleichtern. Mit der RAL Farben App setzen sie ihre Farbideen schnell ins Bild. Direkt vor Ort können Sie Ihren Kunden Farbgestaltungen vorstellen und Varianten diskutieren. Zudem kann die Farbauswahl nach Projekten abgespeichert und die Fotos mit den eingefärbten Objekten per E-Mail versendet werden. (Euro 8,99) **56**

Mehr unter: www.ral-farben.de



**BÖSMÜLLER
KLEBT
EUCH
EINE**

**SCHACHTEL
FALSCHACHTEL**



Verpackung die hält.

Print Kompetenz die überzeugt.

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

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

www.boesmueller.at

„easyMITS“ - Das Werkzeug...

... in der eigenen Hand. Elsta Mosdorfer ist seit 1972 erfolgreich in den Bereichen elektrische Energieverteilung und industrielle Steuerungs- und Automatisierungstechnik tätig. Im Lager des innovativen Elektrotechnikunternehmens konnten die komplexen Vorgänge nun mit Hilfe von mobilen Datenerfassungsgeräten und der Software „easyMITS“ von Barcotec optimiert werden.

Mit etwa 90 Mitarbeitern entwickelt und fertigt Elsta Mosdorfer Schranksysteme für die weltweite Energiewirtschaft. In Kaindorf/Sulm und Trumau werden glasfaserverstärkte Gehäuse, Kabelverteilerschränke mit Zubehör, Zählverteilerschränke sowie komplette Anlagen, die höchsten Qualitätsanforderungen entsprechen, produziert. Seit 2010 werden in Kaindorf/Sulm auch Stromtankstellen für Elektroautos und E-Bikes hergestellt. Soll beispielsweise eine derartige Stromtankstelle produziert werden, so wird der Kommissionierungsvorgang von der neuen Datenerfassungslösung von Barcotec begleitet. Alle für die Produktion benötigten Einzelteile warten mit Barcodes versehen im Lager auf ihren Einsatz.

Sobald die Stromtankstelle gebaut werden soll, holt sich „easyMITS“ den Fertigungsauftrag über Wireless LAN auf das mobile Terminal eines Mitarbeiters von Elsta Mosdorfer. Bei dem Fertigungsauftrag handelt es sich um eine Stückliste der zu kommissionierenden Artikel. Der Mitarbeiter sammelt die am mobilen Gerät aufscheinenden Artikel ein und bestätigt durch den Scan der jeweiligen Barcodes die Entnahme aus dem Lager. Zeigt das Terminal an, dass alle benötigten Artikel eingesammelt wurden,

kommen alle Teile ins Übergabelager, wo sie von der Produktion zum Zusammenbau abgeholt werden.

Der große Unterschied

Welche Informationen dem Mitarbeiter während dieses Vorgangs am Display des Gerätes angezeigt werden, und wie genau sich die Scans auf das ERP-System Microsoft Dynamics NAV (Navision) auswirken, kann Elsta Mosdorfer selbst bestimmen. Gearbeitet wird nämlich mit der Software „easyMITS“, die die Verbindung zwischen den Scanaktivitäten und den Buchungen im ERP-System definiert und die Displayoberfläche frei nach Belieben gestaltbar macht. DI (FH) Jörg Harg, Logistikleiter bei Elsta Mosdorfer, erklärt Schritt für Schritt:

„Zuerst bestimmen wir, was wir mit einem Prozess erreichen wollen, zum Beispiel die Umbuchung eines Artikels sobald dieser gescannt wird. Dann entscheiden wir, welche Felder oder Informationen dafür am mobilen Gerät sichtbar sein sollen. Und schließlich verbinden wir diese Felder mit unserem ERP-System, wir definieren, welche Aktion am mobilen Gerät welchen Effekt in Navision haben soll.“

Konfigurator

„Das Tolle ist, dass wir alle diese Entscheidungen nicht programmieren, sondern nur konfigurieren müssen“, freut sich Johannes Resch, EDV-Leiter bei Elsta Mosdorfer, „das macht einen sehr großen Unterschied!“ - Ein Unterschied, auf den Barcotec bewusst viel Wert legt, wie Alexander Rainsberger, Geschäftsführer von Barcotec, erläutert: „Mit unserem „easyMITS“ Konfigurator können unsere Kunden



ganz einfach selbst entscheiden wie ihre Masken aussehen sollen und welche Verbindungen dabei zum ERP-System bestehen. Die großen Vorteile liegen dabei in der Einfachheit und der Flexibilität. Die Prozesse können ganz einfach an die individuellen Bedürfnisse eines Unternehmens angepasst werden. Spätere Änderungen sind ebenfalls leicht durchzuführen, ohne großartige Programmierkenntnisse oder externe Hilfe. Wir machen unsere Kunden nicht von uns abhängig, sondern geben ihnen das Werkzeug selbst in die Hand.“

Und dieses Werkzeug zeigt seine Wirkung, wie Harg bestätigt: „Der Konfigurator ist sehr übersichtlich, es ist schnell erlernbar wie man Prozesse damit verändert. Es war leicht und komfortabel, die gewünschten Masken zu erstellen.“ Resch hinterlegte dann mit Hilfe von SQL-Statements die Verbindungen der Prozesse zum ERP-System.

Ehrlich Unentbehrlich

Als mobiles Endgerät wurde der Skorpion des Herstellers Datalogic ausgewählt. In einer kurzen Testphase hatten die Geräte bereits mit ihrer herausragenden Scanleistung überzeugt. Wichtig bei der Auswahl der Terminals waren vor allem die numerische Tastatur, ein großes Display und die WLAN-Fähigkeit. „Dadurch dass wir über Wireless LAN online übertragen können erscheint die Buchung sofort in unserem Warenwirtschaftssystem“, freut sich Harg über seine nun aktuellen Daten, und erzählt weiter:

„Vor unserer Entscheidung haben wir den Skorpion unseren Mitarbeitern gezeigt, schon zu diesem Zeitpunkt und dann auch im Echtbetrieb wurden die Terminals sehr schnell angenommen. Wir merkten bereits nach kurzer Zeit, wie unentbehrlich die mobilen Terminals geworden waren. Unsere Mitarbeiter wissen genau, welche große Unter-

stützung ihnen die mobilen Geräte mit „easyMITS“ bringen. Auch auf Barcotec als Partner möchte Elsta Mosdorfer nicht mehr verzichten. Für das Unternehmen ist es bei einem Partner wichtig, dass es eine Ansprechperson gibt, die auch stets erreichbar ist.

„Ich kann mich jederzeit bei unserem Betreuer Herrn Buechler von Barcotec melden wenn ich etwas brauche. Bei Barcotec bin ich kein anonymes Kunden sondern kenne Herrn Buechler mittlerweile schon ganz gut“, schmunzelt Resch, „Unsere Zusammenarbeit könnte nicht besser sein, der Support hat immer sehr gut funktioniert und wenn wir Hilfe brauchen erhalten wir diese bei Barcotec prompt!“

Vorteile ohne Ende

Die konkreten Vorteile der Barcotec-Lösung mit „easyMITS“ sind für Elsta Mosdorfer klar ersichtlich: die Automatisierung brachte bereits kurz nach der Umsetzung enorme Zeit- und Geldersparnisse. Der Datenstand im ERP-System ist genauer denn je - einerseits aufgrund der Eliminierung von Fehlerquellen bei händischen Listen, andererseits aufgrund der Echtzeitbuchungen, die durch die online Übertragungen alle Aktivitäten zeitnahe im ERP-System erfolgen. Dabei sind zurzeit zwar viele wichtige, jedoch noch lange nicht alle Lagervorgänge mit „easyMITS“ umgesetzt.

Neben der Kommissionierung werden aktuell Um- und Korrekturbuchungen sowie die Inventur mit der mobilen Lösung gemacht. Zukünftig soll das System laufend erweitert werden: Wareneingang und Versand werden in den nächsten Wochen in Betrieb genommen werden, während auch die permanente Inventur bereits in Planung ist. Weitere Zeit- und Kosteneinsparungen werden also nicht mehr lange auf sich warten lassen!

Gerald Buechler, Johannes Resch und Joerg Harg



Messekalender



Plastex Caspian

25.-27. Mai 2011

Baku Expo Centre, Baku, Aserbaidshan

1. Internationale Fachmesse für Rohmaterialien, Kunststoff- und Kautschukproduktion und -verarbeitung



Plastex Ukraine

25.-28. Oktober 2011

International Exhibition Centre, Kiew, Ukraine

6. Internationale Fachmesse für Kunststoffe und Kautschuk



Plastex Uzbekistan

16.-18. November 2011

Uzexpocentre, Taschkent, Usbekistan

2. Internationale Fachmesse für Rohmaterialien, Kunststoff- und Kautschukproduktion und -verarbeitung



Plastex Siberia

29. November – 2. Dezember 2011

ITE Siberian Fair, Nowosibirsk, Russland

Sibiriens größte Fachmesse für Kunststoffe und Kautschuk



Plastex Central Asia

14.-16. März 2012

Atakent Exhibition Centre, Almaty, Kasachstan

5. Internationale Fachmesse für Rohmaterialien, Kunststoff- und Kautschukproduktion und -verarbeitung



Ludger Müller

Tel.: +49 (0) 40 235 24 203

Email: mueller@gima.de

www.plastex-events.com

WAS MACHT IHRE MARKE SO UNVERWECHSELBAR?

Richtig, das Etikett.

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



HELF Etiketten GmbH

T: 02236 / 625 37-0

F: 02236 / 625 37-44

E: info@helf.at

www.helf.at

PROFESSIONELLE VERPACKUNGS LÖSUNGEN

FOLIEN

BAUFOLIEN

SÄCKE

SCHRUMPPFOLIEN

ZUSCHNITTE

LUFTPOLSTERFOLIEN

KLEBEBÄNDER

6 FARBEN-DRUCK

STRETCHFOLIEN

PALETTENHAUBEN

WIR VERPACKEN IDEEN.



CORETH
VERPACKUNGEN | FOLIEN

G. Coreth
Kunststoffverarbeitungs GmbH

T: 02254 / 781-0

F: 02254 / 781-10

E: office@coreth.at

www.coreth.at