

KOMPACT

4/11

126. AUSGABE

w w w . k o m p a c k . i n f o

ALLCLICK[®]



ALLCLICK

Ihr kompetenter
Partner in allen Fragen
der Betriebsausrüstung

Lagereinrichtung
Inneneinrichtung
Lagerhilfsmittel
Betriebseinrichtung
Schallschutztechnik

ALLCLICK[®]

Allclick Austria GmbH
02252 / 49 001-0

office@allclick.at

www.allclick.at

Schnell geschaltet, prompt geliefert.



Rondo, das ist die Formel 1 der Wellpappe. Bei uns erhalten Sie Schnelligkeit serienmäßig: mit einem innovativen Team, einem hochmodernen Maschinenpark und einem flexiblen Produktionsplanungssystem bringen wir Sie in die Pole-Position.

Es kann losgehen, geben Sie uns grünes Licht!



im zeichen der qualität

Rondo Ganahl Aktiengesellschaft | Papiere - Wellpappe - Verpackungen | www.rondo-ganahl.com

A-6820 Frastanz, Telefon +43 (0)5522/518 41-0, frastanz@rondo-ganahl.com

A-8181 St. Ruprecht/Raab, Telefon +43 (0)3178/51 00-0, st.ruprecht@rondo-ganahl.com

H-1239 Budapest, Telefon (+36-1) 289-2300, budapest@rondo-ganahl.com

RO-407042 Sănnicوara/Apahida, jud. Cluj, Telefon +40 (0)264/41 60 06, cluj@rondo-ganahl.com

RO-130089 Târgoviște/Dâmbovitza County, Telefon +40 (0)245/20 75 30, targoviste@rondo-ganahl.com

INHALT

Anundfürsich ... 4
Meine Meinung

Vor Ort 6
Filterwerk-Mann + Hummel GmbH

Sicher ist sicher 8
Infrared Design

LabelExpo 12
Vorschau

Das „E“ macht den Unterschied 12
Lastenzug

Kunststoffband ersetzt Stahlband 20
HOBAS

FAKUMA 27
Vorschau

Staplercup 34
Logistikevent in Linz

10 Millionen Flaschen 37
Weinkellerei Aarau

Wettrennen 42
Drachenboote

BRÜSSEL



FRIEDRICHSHAFEN



IMPRESSUM

Redaktions- und Anzeigenbüro Wien: Landstraßer Hauptstraße 141/3a/5, A-1030 Wien • Telefon: 01/712 20 36
FAX: 01/712 20 70 • e-mail: kompact@chello.at • homepage: www.kompact.info, Objekt- und Redaktionsleitung:
Harald Eckert Redaktionelle Mitarbeiter dieser Ausgabe: Petra Schwarz Medieninhaber und Herausgeber: Werbe-
agentur 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 über-
nimmt der Verlag keine Haftung. Mit der Zusendung verzichtet der Absender im Falle
der vollständigen und teilweisen Veröffentlichung auf jedwedes Honorar oder sonstiges Veröffentlichungsgeld.

COVER



Allclick Austria GmbH
Wiener Straße 100
2511 Pfaffstätten

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

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

ProSweets Cologne

Vom 29. Januar bis 1. Februar 2012 findet in Köln bereits zum fünften Mal die ProSweets Cologne - die internationale Zuliefermesse für die Süßwarenwirtschaft statt. Dabei fokussiert die Fachmesse das gesamte Zulieferspektrum, das zur Herstellung, Verarbeitung und Verpackung von Süßwaren benötigt wird.

Dies beinhaltet die Themenbereiche Ingredients (Roh- und andere Inhaltsstoffe), Süßwarenverpackungen und Verpackungstechnologie, Maschinen und Anlagen für die Süßwarenindustrie sowie Sekundärbereiche wie beispielsweise Lebensmittelsicherheit oder auch Qualitätsmanagement.

Darüber hinaus umfasst das Angebot ab 2012 auch Produkte zur

Herstellung, Verarbeitung und Verpackung von Knabberartikeln, wie beispielsweise Salz- und Laugen Gebäck, Nüsse und Schalenfrüchte. Im Verbund mit der ISM, Internationale Süßwarenmesse Köln, bildet die ProSweets Cologne die gesamte Wertschöpfungskette in der Süßwarenproduktion zu einem Termin an einem Ort ab - eine weltweit einzigartige Konstellation, die Synergien schafft und Business generiert. Beide Fachmessen zusammen bringen über 1.800 Aussteller nach Köln. Über 19.000 Fachbesucher zur ProSweets Cologne und rd. 32.000 Einkäufer zur ISM machen die Stadt zum globalen Mittelpunkt für süße Produkte und Knabberartikel.

Teilnehmer

Schon jetzt haben viele bekannte Firmen ihre Teilnahme zur ProSweets Cologne 2012 bestätigt. So sind im Bereich „Prozesstechnologie“ unter anderem folgende Unternehmen 2012 vertreten: Franz Haus Waffel- und Keksunlagen-Industrie GmbH, Knobel Maschinenbau AG, Sollich KG, BSA Schneider, Aasted ApS, Rinsch GmbH, WDS-Winkler und Dünnebier Süßwarenmaschinen GmbH und Hämsel Processing GmbH. Im Segment „Verpackungsmaschinen“ sind so namhafte Anbieter vertreten wie Carle & Montanari S.p.A., Gerfard Schubert GmbH, Loesch Verpackungstechnik GmbH, Fuji Packaging GmbH, Kremers Verpackungsmaschinen Vertrieb u. Service GmbH & Co. KG, Robert Bosch GmbH, Theegarten-Paetze GmbH & Co. KG. Bei den „Verpackungsmaterialien“ werden beispielsweise die Anbieter PAWI Verpackungen AG, Zeiler AG, Mayr-Melnhof Packaging International GmbH, Groupe Autajon, Crown Speciality Packaging Europe, Stora Enso Packaging oder die Chesapeake Deutschland GmbH vertreten sein.

Mehr unter: www.prosweets.de



AN&FÜRSICH.....



... weiß ich natürlich nicht, ob auch Sie gerne Thunfisch essen.

Aber von Beginn an! Wie wir ja leider alle wissen, gab es vor einiger Zeit einen schwereren Vorfall in einem Atomkraftwerk in Japan. Abgesehen davon, dass auch letzte Woche noch eine Meldung bis zu uns gedrungen ist, wo wir erfahren haben, dass offensichtlich das Atomkraftwerk noch immer nicht sicher ist, da es wieder einen Vorfall gab, hört man zwar kaum mehr etwas von dem Atomkraftwerk in Fukushima aber es lässt erahnen, dass es noch immer eine Strahlenbelastung gibt.

Aber egal, ob es jetzt noch eine Strahlenbelastung gibt oder nicht - ich würde auf alle Fälle nicht so weit gehen und mir meine Lebensmittel von Fukushima zu importieren.

Jetzt kommen wir zum Thunfisch. Ich habe in den letzten Jahren immer die gleiche Marke Thunfisch (in Dosen) gekauft - da meine Familie und ich sehr gerne Thunfischsalat, Thunfischspaghetti und Thunfischpizza essen, landet praktisch jede Woche irgendwann Thunfisch auf unserem Tisch. Nach dem Fukushima Unglück wollte ich mich dann schlau machen, von wo meine Lieblingsorte Thunfisch eigentlich herkommt. Bei meiner Lieblingsorte bin ich leider gescheitert - ich habe zwar mitbekommen, dass der Thunfisch in Italien verpackt wird, aber ich konnte beim besten Willen nicht eruieren, woher der Thunfisch stammt. Selbst auf der Internetseite konnte ich nur lesen, dass Thunfisch auch im Mittelmeer vorkommt - aber ich konnte nicht lesen von wo dieser Fisch ist.

Mit ist klar, dass Fische oft weite Wege zurücklegen und wir so oder so viel zu wenig darüber wissen, wie es sich mit den radioaktiven Strahlen im Wasser verhält - ich finde es halt komisch, gerade bei so einem Produkt keinen Hinweis der Herkunft landen abzufragen (oder doch bewusst?).

Wie auch immer - ich habe eine Thunfischmarke gefunden (Mer Diamanten - Aus Nachhaltiger Fischerei), wo eindeutig drauf steht, von wo der Thunfisch kommt - und zu der bin ich jetzt gewechselt.

Und wie ich bereits habe - oder besser gesagt nicht bemerkt habe, ist geschmacklich kaum ein Unterschied zu merken. Hier hat also auch die Verpackung dazu beigetragen (wenn auch nicht vom Design her) dass ich zu einer anderen Marke gewechselt habe.

Auf ein Wiederlesen beim nächsten Mal

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: officestrawa@mosburger.at

Mann-Filter - Perfect parts. Perfect service

Als 1941 Adolf Mann und Dr. Erich Hummel die Filterwerk Mann+Hummel GmbH (heute Mann + Hummel GmbH) gründeten, konnte noch niemand ahnen, dass sich daraus der heute international vertretene Konzern mit dem größten europäischen Filterwerk in Marklkofen entwickeln würde.

MANN+HUMMEL ist heute Entwicklungspartner und Serienlieferant der internationalen Automobil- und Maschinenbauindustrie. Zu den Produkten der Unternehmensgruppe gehören unter anderem Luftfiltersysteme,

Saugsysteme, Flüssigkeitsfiltersysteme, Innenraumfilter und Zylinderkopfhäuben aus Kunststoff mit hohem Integrationsgrad für die Automobilindustrie sowie Filterelemente für die Wartung und Reparatur von Kraftfahrzeugen.

Für den Maschinenbau, die Verfahrenstechnik und die industrielle Fertigung umfasst das Produktportfolio Industriefilter, ein Programm zur Senkung von Rußemissionen in Dieselmotoren, Membranfilter für die Wasserfiltration, Filteranlagen und Anlagen sowie Geräte zum Fördern, Dosieren und Trocknen von rieselfähigen Kunststoffen. Mit weltweit 41 Standorten und rund 13.200 Mitarbeitern gehört MANN+HUMMEL zu den

Großen in der Automobilzulieferindustrie.

Marklkofen

1953 bezog die Firma das Gebäude einer ehemaligen Nudelfabrik in Marklkofen. Vom Start weg hatte die Firma hier einen großen Frauenanteil (dies ist bis heute so geblieben) da hier die Männer vor allem mit der Feldarbeit beschäftigt waren. Noch heute beträgt der Frauenanteil in der Firma rund 65%.





www.gramiller.at
+43 662 87 51 52-0
info@gramiller.at
Hermannsgraben 10, 1070 Salzburg

Wobei hier die Frauen auch in oft männerdominierten Bereichen zu finden sind - so gibt es hier nicht nur eine Staplerfahrerin. Aus dem kleinen Betrieb entwickelte sich bis heute ein Unternehmen mit 88.000m2 überbauter Fläche das 2003 den 2 Milliardensten Filter produzierte. Dass die Entwicklung rasch vorangeht, bestätigt auch die voraussichtliche Produktion des 3 Milliardensten Filters im heurigen Jahr.

Teamarbeit

Trotz der mittlerweile erreichten Größe stellen bis heute Teamarbeit und damit die Mitarbeiter einen der wichtigsten Leitsätze in diesem Betrieb. Auch in der schwierigen Zeit Ende 2008 und 2009 konnte dadurch der Mitarbeiterstamm gehalten werden und dies trotz stetiger weiterer Automatisierung in dem Betrieb.

Kundenwünsche

Selbstverständlich reagiert die Firma Mann+Hummel prompt auf Kundenwünsche wie auch zahlreiche Auszeichnungen der Partnerfirmen belegen. Ein Beweis ist auch die Möglichkeit der Produktion der Filter in Reinraum, der auf Kundenwunsch errichtet wurde.

Damit die vielfältigen Produkte - Mann+Hummel Produkte werden in vielen Bereichen eingesetzt - vom Bohrer im Zahntechniklabor bis hin zu Filtern in großen Baumaschinen - auch richtig verpackt und auf den Transport gebracht werden können sind natürlich unterschiedliche Verpackungslösungen notwendig. Auch hier wird

gerne auf Kundenwünsche eingegangen. Von der klassischen Palette bis hin zur Gitterbox ist hier alles im Einsatz.

Flexibilität

Nachdem die alte Verpackungsanlage in die Jahre gekommen war, stand Hermann Heitzer/Verpackungsverantwortlicher der Firma Mann+Hummel, vor der Entscheidung, weiter in diese oder in eine neue Lösung zu investieren. Statt in eine große automatische Anlage zu investieren entschloß sich die Firma Mann+Hummel zur Anschaffung zweier Twin Pack Anlagen von Cyklop. Abgesehen von den um rund zwei Drittel geringeren Anschaffungskosten ist diese flexible Verpackungslösung ideal für die vielen unterschiedlichen Produkte. TwinPack ist eine Kombination eines Stretchwicklers und einer Umreifungsmaschine.

Diese Maschinenkombination verfügt über eine zentrale Steuerung, welche die optimale Bedienbarkeit der Anlage gewährleistet. Egal ob eine Palette nun nur umreift oder gestretcht werden soll oder beides - hier ist alles rasch ohne Umstellung möglich. Auch Sonderwünsche (Deckblatt etc.) können ohne Umstellung mitverarbeitet werden. Mit der TwinPack kann quer- und längsumreift werden. Ein manuelles Bandumführen ist hier nicht notwendig.

Da aber zwischendurch auch direkt im Unternehmen umreift wird - sind hier auch einige Handumreifungsgeräte der neuesten Generation von Cyklop (CMT 250) im Verwendung. Ebenfalls im Einsatz

sind Umreifungsmaschinen CI85 und CI89 (Hochleistungsautomaten für den universellen Einsatz).

Hermann Heitzer fühlt sich dabei von der Firma Cyklop bestens beraten. „Nicht nur mit den Produkten der Firma Cyklop sind wir äußerst zufrieden. Auch der Service ist vorbildlich. Noch jede

Anfrage von uns wurde bis jetzt rasch und zu unserer vollsten Zufriedenheit erledigt.“ KOMPACT gratuliert dem erfolgreichen Unternehmen schon vorab zu seinem 3. Milliardensten verpackten Filter. **2**

Mehr unter: www.mann+hummel.com oder unter : www.cyklop.at

Vollautomatische Palettenwickelanlagen



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

Sicher ist sicher!

Auch in der Verpackung und bei Etiketten gewinnt der Sicherheitsdruck immer mehr an Bedeutung – insbesondere im Pharma- bzw. Beautybereich gehören Fälschungen mittlerweile zur Tagesordnung. Um der „Produktpiraterie“ Einhalt zu gebieten geht man dazu über nicht nur das Produkt selbst zu schützen, sondern bereits die Verpackung nachhaltig und leicht kontrollierbar mit neuen Schutzmechanismen zu versehen.

Einem kleinen, aber feinen Unternehmen aus Zagreb scheint hier ein wahrer Durchbruch gelungen zu sein. Infrared-Design nennt sich jener Bereich, den die Firma Fotosoft nützt, um mit einer eigenständig entwickelten Software einen neuartigen, sehr effizienten Schutzstandard im Etiketten- und Verpackungsdruck zu schaffen.

Aber kurz zur Erklärung: Wir sprechen hier von „near infrared graphics“. Diese sind mit allen herkömmlichen Drucktechnologien möglich. Egal ob Flexo-, Sieb-, Offset- oder Digitaldruck - die Technologie ist überall einsetzbar und das ohne spezielle Druckfarben.

Near infrared

Klassisch sprechen wir oft von Infrarot obwohl wir noch weit davon entfernt sind – echtes Infrarot benötigt rund 7.000 nanometer – der „near infrared“ kommt mit rund 700 aus. Hier werden nun ein oder mehrfarbige Graphiken oder Bilder zusätzlich mit unsichtbaren (invisible) Zusatzinformationen (Gra-

phik, Bild, Text) im Hintergrund versehen. Mittels einfacher Kontrollmechanismen kann nun der im Hintergrund befindliche Infrarotbereich sichtbar gemacht werden. Dieses Verfahren ist nicht kopierbar, weitgehend fälschungssicher und eignet sich hervorragend zum Produktschutz vor Produktpiraterie.

Der bunte Barcode

Gleichzeitig definiert das gleiche Unternehmen mit seinen innovativen Ideen auch die Möglichkeiten bei Barcodes neu. Waren farbige Barcodes bis jetzt verpönt, gibt es jetzt Möglichkeiten vom Druck farbiger Barcodes, in die sogar Graphiken oder ein Bild miteinge-

bunden werden können, die ohne Probleme gelesen werden können. 1.000 Farben sind hier einsetzbar.

Die Kleinen ...

Wie so oft ist es eine kleine Firma, die hier die Möglichkeiten von „near infrared“ präsentiert. Ob ein Unternehmen hinter seiner klassischen Verpackung weit mehr Information mit abdrucken möchte oder ein Künstler hinter einem Bild ein zweites Gemälde zum Vorschein bringen will - hier sind der Phantasie keine Grenzen gesetzt. Bei der Produktpräsentation wurde uns auch ein mit der neuen Technologie bedrucktes Lederstück präsentiert. Auch hier war der Effekt der gleiche – mit freiem Auge sieht man nur ein Photo obwohl sich darunter ein zweites versteckt. Frei nach Ludwig Hevesi – „Der Zeit ihre Kunst, der Kunst ihre Freiheit“, kann man jetzt sagen: „Der Zeit ihre Verpackung - der Verpackung ihre Freiheit.“ Mussten Graphiker den Platz für die Codes oft schweren Herzens auf der von ihnen gestalteten Verpackung opfern, so kann jetzt der Code in das Produktbild mit eingebunden werden. Gleichzeitig können wichtige Informationen im Hintergrund mitgedruckt werden. **o**

Wenn Sie mehr über die neuen Möglichkeiten, die auch zum Schutz vor Produktpiraterie helfen können, wissen wollen, schicken Sie ein Mail an:

h.kriso@fotosoft.hr oder unter www.ziljak.hr



Scannen Sie mit Ihrem Smartphone (z. B.: i-nigma)



Vordergrund... # ...Hintergrundbild



Gelenkbaukasten jetzt verkaufsfertig

Vor zwei Jahren hatte Kunststofftechnik-Spezialist Iigus GmbH, Köln, völlig neuartige „roboLink“-Mehrgelenke für humanoide Roboter und Leichtbau-Automation vorgestellt. Jetzt ist ein kompletter Baukasten ab Werk lieferbar, inklusive neunzehn Neuheiten. Die reichen von abrieb- und hoch zugfesten Seilzügen über Antriebseinheiten bis hin zum Zubehör für das Befestigen der elastischen Roboterarme und das Führen der Seile in den Armen. Überdies wurde „roboLink“ jetzt mit dem renommierten „iF product design award 2011“ ausgezeichnet. **4**

Mehr unter: www.igus.de

Hurra! Es ist ein STILL!



Der RX 50 - ein Geschenk an alle.

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

STILL Gesellschaft m.b.H.

IZ NÖ Süd

Straße 3, Objekt 6

A-2351 Wr. Neudorf

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

Fax: +43-2236-61704

www.still.at

first in intralogistics

STILL

Das neue Design

Kemiart Brite im Einsatz für außergewöhnliche Verpackung für finnischen Whisky. Teerenpeli Single Malt Whisky wurde Anfang des Jahres in einer stilvollen Verpackung vorgestellt. Das Design der Verpackung ist Ergebnis eines Gemeinschaftsprojekts der finnischen Design Foundation und des Lahti Institute of Design.

Den Designern wurde freie Hand gelassen, um ein ansprechendes und umweltfreundliches Konzept mit klarer Linie zu schaffen. Das Deckenmaterial der Wellpappe besteht aus White-Top Kraftliner Kemiart Brite. Die Liner-Bögen werden im Offset bedruckt und mittels einer Heißfolienprägung veredelt. Die anschließende Laminierung der Bögen erfolgt auf eine einseitige E-Welle. Die Verpackungen werden von Stora Enso Packaging am Standort Ruovesi hergestellt.

Umweltfreundlich

Als Projektleiter war Ville Korhonen, Grafikdesigner bei der Design Foundation Finland, sowohl für das grafische Design, das Aussehen und die Oberflächenstruktur der Verpackung als auch die Produktionsvorbereitung verantwortlich. „Die Verpackung wird in mehreren Schritten hergestellt. Für die Oberfläche haben wir Kemiart Brite

gewählt, da es mit seiner gleichbleibenden Qualität die Kontrollierbarkeit des Herstellungsprozesses erhöht.

Als ungestrichener Kraftliner vermittelt Kemiart Brite die gewünschte Botschaft: recycelbar und umweltfreundlich. Bei diesem Endprodukt muss die Verpackung die Festigkeit eines Kraftliners aus Primärfasern aufweisen“, erklärt Juha Isomäki, Produktionsleiter bei Stora Enso Packaging.



Individuell

Matti Turpeinen, Projektleiter bei der Design Foundation Finland, meint: „Die Verpackung von Teerenpeli's Single Malt Whisky ist höchst individuell, was diesem ungewöhnlichen Produkt - finnischem Whisky - hilft, sich von der Konkurrenz abzuheben. Die Verpackung stellt die stilvolle Flasche und ihren hochwertigen Inhalt - den auserlesenen Whisky - in den Mittelpunkt.“ „Die wichtigsten Merkmale von Teerenpeli sind seine finnische Herkunft, Umweltfreundlichkeit und Recycelbarkeit - all das wird durch die Verpackung bestens dargestellt. Die besondere Gestaltung der Verpackung gefällt den Verbrauchern“, resümiert Anssi

Pyysing, Geschäftsführer der Teerenpeli Group.

M-real

M-real ist einer der führenden Primärfaserkartonhersteller und Papierlieferanten Europas. Über sein globales Verkaufnetzwerk beliefert M-real Hersteller von Markenkonsumentengütern, Kartongedruckereien, Verarbeiter, Kunden aus der Druck- und Verlagsbranche, Papiergroßhändler und Lieferanten von Bürobedarf.

M-real unterstützt seine Kunden in ihrer Geschäftstätigkeit mit seinen hochwertigen Kartonprodukten und Qualitätspapieren für Verpackungen sowie für Kommunikations- und Werbezwecke.

Zusammen mit seinen Kunden und Partnern entwickelt M-real ständig neue Innovationen für anspruchsvolle Endanwendungen: M-reals Kartonqualitäten werden für Verpackungen für Kosmetik- und Pflegeprodukte, Lebensmittel, Zigaretten und Gebrauchsgüter sowie im Graphik-Bereich eingesetzt. M-reals Papierqualitäten werden für Büropapiere, Tapeten und für andere spezielle Endanwendungen verwendet. **5**

Mehr unter:
www.m-real.com

Helmut F. Schreiner: Auszeichnung für

Nach Prüfung der eingereichten Vorschläge für die "Label Industry Global Awards 2011" freut sich die aus Experten der Etikettenindustrie bestehende Jury den diesjährigen Preisträger des R. Stanton Avery Lifetime Achievement Award bekannt zu geben:

Ausgezeichnet für sein Lebenswerk wird Helmut F. Schreiner, geschäftsführender Senior der Schreiner Group. Die Jury war während des FINAT-Kongresses, der kürzlich auf Sizilien stattfand, zusammengekommen und wählte Helmut F. Schreiner aus einer Reihe hochkarätiger Nominierungen aus. Stifter des Preises ist das Un-

ternehmen Avery Dennison. Die Schreiner Group ist ein weltweit tätiger Anbieter von Funktionsetiketten mit einem Umsatz von 125 Millionen Euro, den 750 Mitarbeiter in den Werken des Unternehmens in Europa und den USA erwirtschaften. Unter Helmut F. Schreiners charismatischer Führung ist die Gruppe zu einem welt-



weit führenden Innovator innerhalb der Etikettenindustrie geworden, der neue Technologien und Anwen-

dungen entwickelt hat. Ausschlaggebend für die Entscheidung der Jury waren Helmut F. Schreiners unermüdliches und leidenschaftliches Engagement für sein Unternehmen, seine wegweisenden Innovationen sowie sein Engagement in Branchenverbänden und bei der Aus- und Weiterbildung seiner Mitarbeiter. Diese Leistungen, so befand das Gremium, machten ihn zu einer herausragenden Nominierung und verdientem Gewinner der 2011 verliehenen Auszeichnung. **6**

Mehr unter:
www.schreiner-group.de

FWI erneut im Microsoft President's Club

Microsoft erhebt FWI Information Technology auch 2011 in den Microsoft President's Club. Die Auszeichnung, die im Rahmen der Microsoft Worldwide Partner Conference (WPC) in Los Angeles/USA vergeben wurde, würdigt die hervorragenden Leistungen des Unternehmens.

Dabei wurden unter anderem die Kundenzufriedenheit, Beratung und Umsetzung sowie der Innovationsgrad bei der Entwicklung von Business Lösungen auf Microsoft-Basis, aber auch der Geschäftserfolg und das Wachstum besonders positiv bewertet. FWI ist in Österreich Marktführer mit Microsoft Dynamics AX und führend im ERP- und CRM-Bereich.

„Nur die erfolgreichsten fünf Prozent aller Microsoft Business Solutions Partner weltweit sind in diesem exklusiven Kreis vertreten. Dieses Qualitätssiegel garantiert

unseren Kunden, dass wir Dienstleistungen in höchst möglicher Qualität liefern“, so DI Manuel Möser, Geschäftsführer der FWI Information Technology GmbH. „Die Auszeichnung spornt aber auch unsere Mitarbeiter an, zukünftig weiter Höchstleistungen zu erbringen.“

Kundenorientiert

Mit der Nominierung in den Microsoft President's Club würdigt Microsoft nicht nur das besondere Engagement für die Kunden und die kundenorientierten Produktentwicklungen, sondern auch die strategische Forcierung ausgewählter Branchenlösungen, das umfangreiche Projekt- und Entwicklungs-Know-how sowie den nachhaltigen Wachstumskurs von FWI. Der Full Service Provider besitzt umfassende Kenntnisse unterschiedlicher Branchen und treibt technologische Innovationen, die die betriebliche Praxis der Kunden verbessern, konsequent voran.

„Durch unser branchenspezifisches Know-how sind wir in der Lage, einen überdurchschnittlich hohen Produkt- und Leistungsstandard zu bieten. Die Best-Practice-Erfahrungen fließen direkt in die Weiterentwicklung von Microsoft Dynamics Business Solutions ein. Von diesem intensiven Wissenstransfer profitieren unsere Kunden“, beschreibt Möser die Ausrichtung.

Vergoldeter Full Service Provider

Neben der Microsoft President's Club 2010

und 2011 Auszeichnung besitzt FWI die Microsoft Gold Competencies in den Bereichen, ERP, CRM und Portals & Collaboration sowie die „Austrian Microsoft Dynamics AX und CRM Partner of the Year 2010“-Auszeichnung. Als Top-Partner von Microsoft sind auch die Branchenlösungen FWI ENVIRONMENTAL und PRINT & PACKAGING zertifiziert.

Neu: SalesUP

FWI ruht sich natürlich nicht auf seinen Lorbeeren aus sondern präsentiert auch



eine neue Softwarelösung die Verkaufschancen einfach und übersichtlich abbildet. Mit der neuen Sales-Intelligence-Lösung „Sales-UP!“ bietet FWI Information Technology Unternehmen ein

effizientes Tool, um

ihre Performance im Verkauf zu steigern. Die Lösung, die in Zusammenarbeit mit dem Sales-Spezialisten „HOW TO WIN™“ entwickelt wurde, ergänzt Microsoft Dynamics CRM durch die Visualisierung und Bewertung von Verkaufsprozessen.

Dabei wird jede einzelne Verkaufschance nach definierten Kriterien beurteilt - etwa Verkaufsprozessphase, Auftragsvolumen oder Abschlusswahrscheinlichkeit. So lassen sich Stärken, Schwächen und Potenziale im Verkauf rasch erkennen und relevante Maßnahmen einleiten. Zusätzlich ermöglicht ein integriertes, strategisches Frühwarnsystem Risiken frühzeitig zu erkennen und mit aktivem Chancenmanagement die richtigen Schritte im Verkaufsprozess zu setzen.

Damit lassen sich wertvolle Ressourcen optimal einsetzen und Kosten sowie Zeit sparen. „Oft erzielen die Unternehmen mit klassischen CRM-Systemen alleine nicht die gewünschte nachhaltige Steigerung der Verkaufserfolge. SalesUP! macht Verkaufschancen auf einen Blick transparent und unmittelbar nutzbar. Mit der Unterstützung der Software lässt sich die Forecast-Genauigkeit signifikant erhöhen“, erklärt DI Manuel Möser, Geschäftsführer der FWI Information Technology GmbH, die Vorteile. **Z**

Mehr unter: www.fwi.at

ATLANTIC ZEISER



Variabler High-Speed Digitaldruck

Bedrucken und Kodieren von Etiketten, Labels und Verpackungen unterschiedlicher Substrate für Sicherheitsanwendungen und den kommerziellen Sektor

DIGILINE Web

- Innovative, hochsichere High-Speed Inkjet-Technologie
- Substratflexibilität
- Inline-Verifikation
- Track & Trace

DELTA 105

- Inline- und Offline-Digitaldruck
- Single-pass Spot Color
- UV Hochleistungstinten
- Top Speed bis zu 150 m/Min.



28 September - 1 October, Brussels

LABELXPO
Europe 2011

Besuchen Sie uns
Halle 11 - Stand R95

ATLANTIC ZEISER GmbH

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

www.atlanticzeiser.com

Industrieller Druck

Xeikon wird auf der Labelexpo Europe 2011 mehrere Lösungen für den digitalen Etikettendruck zeigen. An Stand 45 in Halle 9 präsentiert Xeikon die digitale Etikettendruckmaschine Xeikon 3500. Auf der Messe erfolgt auch die Markteinführung der DCoat500 als „Weltpremiere“ und Inline-Finishing-Lösung für die Xeikon 3500. KOM-PAK sprach im Vorfeld der Messe mit Verkaufsdirektor Hans Gerinckx, BusinessDevelopment Manager Filip Weymans und SalesManager Thomas Bucher über aktuelle Entwicklungen und die Messe.

Filip Weymans: „Die Labelexpo ist eine der führenden Branchenveranstaltungen, die diesen Status aufgrund ihrer eindeutigen Ausrichtung erreicht hat. Auch bei Xeikon konzentrieren wir uns auf die Etikettenproduktion und wir freuen uns, auf der diesjährigen Messe in Belgien unsere neuesten Innovationen präsentieren zu können. Nach der Einführung der Xeikon 3000 Reihe auf der Labelexpo America im vergangenen Jahr zeigen wir den Etikettenverarbeitern in Europa nun auch unsere digitalen Etikettendruckmaschinen. Mit den neuesten Modellen Xeikon 3500 und Xeikon 3050 werden wir auf der Messe eine breite Palette an Geschäftsmöglichkeiten vorführen, die weit über Selbstklebeetiketten, wie Heißtransfer-Etiketten, über Nassklebe-Etiketten, Faltkartons, POP/POS und andere Anwendungen hinausgehen. Wir sind stolz, mit drei unserer Druckmaschinen auf der Messe vertreten zu sein, denn diese Präsenz macht deutlich, wie schnell der Markt unsere Technologie angenommen hat.“

Auszeichnungen

Hans Gerinckx: „Dass wir mit unserer Technologie von Beginn an

am richtigen Pfad waren, bestätigten uns auch schon internationale Auszeichnungen in 2008 und 2009 (Innovation Award und Intertech Technology Awards). Vom Start weg war für Xeikon wichtig, dass für die Industrie produziert wird. Deswegen haben wir auch die Xeikon 3500 entworfen. Diese bietet gerade im Verpackungsbereich viele Einsatzmöglichkeiten. Nach der Einführung der breiteren digitalen Etikettendruckmaschine Xeikon 3500 im vergangenen Jahr reagierten wir nun auf die Wünsche unserer Kunden und ergänzen diese Lösung um eine ebenfalls breitere Verarbeitungslinie. Die DCoat500 rundet das Spektrum an Finishing-Lösungen von Xeikon, das aus der DCoat330, UCoat500 und der miniDCoat330 besteht, ab. Mit dieser jüngsten Ergänzung des Xeikon-Produktportfolios stellt das Unternehmen eine einzigartige Lösung für die Komplettproduktion von Selbstklebeetiketten, die von der Druckvorstufe über den Druck bis zur Weiterverarbeitung auf einer Rollenbreite von 516 mm (20,3“) reicht, zur Verfügung. Abhängig von den Anforderungen der jeweiligen Etikettendruckerei kann die DCoat500 in-

line oder offline installiert werden, was die Flexibilität dieser Lösung unterstreicht. Auf der DCoat500 erfolgt die Endverarbeitung durch Aufbringen einer UV-Lackierung oder durch Laminierung. Daneben beinhaltet sie eine Stanzstation, die im Vollrotations- oder Halbrotationsbetrieb arbeiten kann und damit eine ideale und kostengünstige Lösung für kleine bis mittlere Auflagen darstellt. Ebenfalls enthalten sind Schneide- und Wickeleinheiten für die letzte Phase der Produktion.“

Xeikon wächst mit

Thomas Bucher: „Wichtig für uns war auch, dass unsere Kunden mit dem Einsteigermodell starten können. Steigen die Kundenanforderungen, kann dann vor Ort auf eine breitere und/oder schnellere Ausführung aufgerüstet werden.“

Flexibel und lebensmittelecht

Die Vollrotationstechnologie ermöglicht es, in Verbindung mit den variablen Rapportlängen und unabhängig von der Etikettengröße bei maximaler Geschwindigkeit zu drucken. Zudem erlaubt sie den Druck von Etiketten in unterschiedlichen Formaten und Größen im

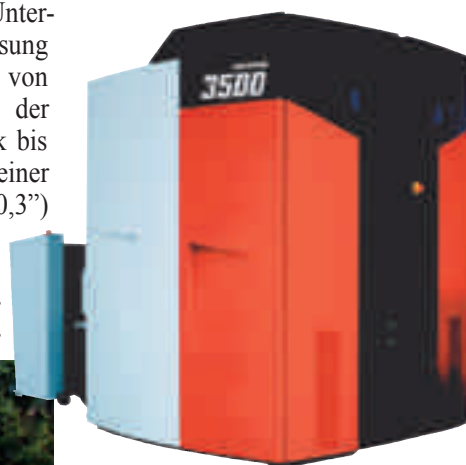
gleichzeitig an mehreren Stellen während der Labelexpo. „Da die Labelexpo die wichtigste Messe für uns ist, sind wir sehr stark auf der Messe vertreten: Die Xeikon 3500 mit DCoat500 (Inline) sehen Sie am Xeikon-Stand 45 (Halle 9). Bei den Digital Print Workshops sehen Sie die Xeikon 3300 mit DCoat330 (Inline): Im Rahmen dieses Wettbewerbs können sich die Besucher mit eigenen Augen davon überzeugen, wie Xeikon im Vergleich zu anderen Druckmaschinenherstellern abschneidet. Dort werden unterschiedliche digitale Technologien, wie Inkjet, Trockentoner und Flüssigtoner, eingesetzt, um das gleiche Etikett auf identischen Substraten ausgehend von einem Referenz-Farb-Proof zu produzieren. Die Workshops werden von einem neutralen Moderator geleitet. In der Package Printing Zone (Halle 12) zeigen wir die Xeikon 3050 in: In diesem neuen Bereich der Labelexpo haben wir die Möglichkeit, den digitalen Verpackungsdruck vorzuführen.

Die Besucher sehen dort, wie Druckmaschinen für schmale und mittlere Rollenbreiten für kleinauflagige Verpackungsanwendungen genutzt werden können. Sie werden feststellen, dass es mit den immer kleineren Auflagen noch kostengünstiger wird, Maschinen einzusetzen, die traditionell für den Etikettendruck genutzt werden.

Partner

Gemeinsam mit unserem Partner Moss, einem führenden Anbieter von Dekortechniken für Behälter, wird Xeikon an seinem Stand den Digitube-Applikator zum Dekorieren von nahtlosen Schläuchen, Aluminiumbehältnissen und ähnlichen Artikeln vorstellen. Diese Heißtransfer-Technologie erlaubt das Dekorieren verschiedener Behälter aus Kunststoff und anderen Materialien im Digitaldruck. Die Messe hat eine Menge zu bieten und wir sind stolz, Teil des umfangreichen interaktiven Spektrums zu sein, das uns die Chance bietet, unsere Echtzeit-Leistungsfähigkeit in einer unabhängigen Umgebung unter Beweis zu stellen“, schließt Filip Weymans. **8**

Mehr unter:
www.labelexpo-europe.com
oder unter www.xeikon.com



gleichen Durchlauf. Die Anzahl der eingesetzten Farben hat keinen Einfluss auf die Druckgeschwindigkeit. Die Serie Xeikon 3000 verwendet den Toner QA-I, der für den Etikettenmarkt entwickelt wurde und wesentliche Vorteile in Bezug auf Bildqualität, Lichtechtheit, Lebensmittelsicherheit und Umweltschutz bietet.

Präsentationen

Xeikon präsentiert seine Lösungen

Erwartungsvolles Xeikon-Team



Psst ..., Männer bei der Arbeit!

Wer sollte besser in der Lage sein, die Kollegen von den Vorteilen des „Operator's Day“ auf der Labelexpo, die die Etikettenbranche in Brüssel zusammenführt, zu überzeugen, als drei „Sonderbotschafter“ aus Belgiens Nachbarländern.

Dort werden Sie einen Druckmaschinenbediener, einen Gruppenleiter Druckmaschinen und einen ehemaligen Druckmaschinenbediener, der heute für die Technik-/Produktionsabteilung verantwortlich ist, treffen. Gemeinsam können diese drei auf eine beeindruckende Anzahl von Jahren an Erfahrung verweisen, die sie im Herzen der Etikettenindustrie verbracht haben. Es sind:

- 1 Yohan Peyronnet, 36 Jahre, seit 1998 Maschinenbediener bei Stratus Packaging, Frankreich
- 2 Jan Kerkwijk, 47 Jahre, seit 26 Jahren Gruppenleiter bei Kolibri Labels, Niederlande
- 3 Michael Jagiella, 44 Jahre, seit 2004 Technischer Direktor bei Gundlach LOGO Etiketten, Deutschland, seit 1995 in der Etikettenbranche tätig

Lebenslanger Lernprozess

Alle sind der Meinung, dass man selbst mit einer soliden grafischen oder drucktechnischen Ausbildung die Arbeit erst an der Maschine so richtig lernt. Es gibt keine spezielle Schule oder Ausbildung, die junge Menschen darauf vorbereitet, (Selbstklebe-) Etiketten zu verarbeiten. „Ständige Weiterbildung, persönliche und technische Wei-

terentwicklung sind entscheidende Anforderungen in unserer Branche“, meint Jagiella. „Unser Unternehmen investiert eine Menge in interne Schulungen, auch weil es schwer ist, auf dem Markt die jeweils benötigte Qualifikation zu finden. Und natürlich sind da die Zulieferer, die ebenfalls umfangreiche Schulungen anbieten, damit unsere Arbeiter ihre Maschinen möglichst schnell und effizient bedienen können.“

„In dieser Branche ist es wirklich nicht langweilig“, ergänzt Kerkwijk. „Aufgrund der sich rasant ändernden Technologie hört man nie auf zu lernen, daher ist die Wissensvermittlung entscheidend. Je besser man die Maschinen kennt, desto einfacher ist die Arbeit mit ihnen.“ Über die betriebsinterne Weiterbildung und die Schulungen der Zulieferer hinaus, darin sind sich Peyronnet, Kerkwijk und Jagiella einig, betreiben sie einen erheblichen zusätzlichen Zeitaufwand, um „mit den neuesten Entwicklungen Schritt zu halten“. Sie halten sich über eine Vielzahl von Informationsquellen, wie das Internet, Handbücher und Broschüren, Proofing-Anleitungen und Branchenveröffentlichungen, auf dem Laufenden. Nicht zuletzt ist es der Erfahrungsaustausch mit

den Kollegen, der ihnen am wichtigsten ist, und zwar auf Veranstaltungen von lokalen und globalen Verbänden, auf Messen, Seminaren und



bei anderen Gelegenheiten. Es ist der persönliche Kontakt, der dazu beiträgt, dass ihre Arbeit so interessant, anspruchsvoll und lohnend ist. 9

Mehr unter: <http://www.finat.com/Events/Labelexpo/Operators-Day.aspx>



Bis zu 140 Paletten / h



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

EskoArtwork mit vielfältigen Lösungen

EskoArtwork wird auf der Labelexpo Europe 2011 am Stand B30 in Halle 5 seine neueste Palette von innovativen Lösungen präsentieren. Im Mittelpunkt stehen die jüngsten Fortschritte des Unternehmens bei digitalen Flexo-Technologien, einschließlich HD Flexo und die Digital Flexo Suite.

Fachbesucher, die ihre Ende-zu-Ende Workflows optimieren möchten, sollten sich direkt am Stand von EskoArtwork selbst ein Bild davon machen, warum dieses Unternehmen weltweit zum Maßstab für Design, die Druckvorstufe und den Workflow von Etiketten geworden ist. Unabhängig davon, ob Weiterverarbeiter ihre Etiketten digital im Offset-, Flexo-, Buch-, Tief- oder Siebdruck herstellen, die Lösungen von EskoArtwork kön-

nen ihnen helfen, die Produktivität wesentlich zu erhöhen, die Kosten zu senken und eine wirklich durchgängig höhere Qualität zu gewährleisten.

„In der Etikettenbranche ist ein starker Trend in Richtung Industrialisierung und Digitalisierung zu erkennen, der jeden Tag an Tempo gewinnt. Wir sind stolz, dass wir mit unseren technologischen Fortschritten zu den führenden Akteuren dieser Ent-

wicklung zählen“, meint Carsten Knudsen, CEO von EskoArtwork. „Wir freuen uns darauf, dass wir uns in diesem Jahr auf der Labelexpo Europe erneut mit unseren Kunden und Interessenten treffen können, um alle ihre Fragen zur Erzielung der bestmöglichen Ergebnisse in der Druckvorstufe und zur Produktion von Etiketten zu beantworten.“

Neue Maßstäbe für die Belichtung digitaler Flexoplatten

In den Live-Vorführungen seiner modernen digitalen Flexo-Lösungen wird EskoArtwork den Schwerpunkt darauf legen, Wege aufzuzeigen, die digitale Flexo-Produktion zu optimieren. Der Höhepunkt wird die jüngste Version von HD Flexo, der hoch gelobten Flexo-Belichtungstechnologie des Unternehmens, sein. Während das erste Release die Etikettendruckereien in die Lage versetzte, wesentlich kontrastreichere Bilder, harmonischere Farbverläufe und einen größeren Farbraum zu erzielen, verbessert HD Flexo 2.0 die Rasterung weiter und gewährleistet über den gesamten Tonwertbereich, einschließlich Hochlichter mit Farbübergängen bis Null, stabiler Mitteltöne und höherer Volltondichten, eine großartige Druckqualität. Darüber hinaus ermöglicht die innovative Erzeugung von „Flat-Top-Dots“ eine schärfere Definition für herausragende Bilder.

Hiermit erlangt der Endanwender optisch ansprechendere Produkte, die einen Blickfang darstellen und die so wichtige Regalwirkung erhöhen.

Am Stand wird eine breite Palette von beeindruckenden HD Flexo Mustern von Etiketten und flexiblen Verpackungen einer Vielzahl führender Marken vorgestellt. HD Flexo ist an mehr als 250 Kundenstandorten installiert und setzt seit seiner Markteinführung im Jahr 2009 neue Maßstäbe für die Qualität von Flexoplatten. Daher wird dieses Produkt auf der Labelexpo Europe auch in der Mehrzahl der Flexo-Druckmaschinen in

Erleben Sie die Digital Flexo Suite

Wie Sie die Produktion von druckfertigen digitalen Flexoplatten optimieren und beschleunigen können, wird mit der Digital Flexo Suite vorgeführt. Dieses Softwarepaket zur Plattenherstellung verbessert die Qualität und ermöglicht Kosteneinsparungen durch die Automatisierung der Produktion von Flexoplatten. Die Digital Flexo Suite für Etiketten setzt auf die Verbindung intelligenter Software mit den Kongsberg-Schneidetischen von EskoArtwork. Diese Kombination wird mit einem Kongsberg-Schneidetisch und der dazu gehörenden Software am Stand von EskoArtwork auf der Labelexpo Europe vorgeführt.

Design, Druckvorstufe und Workflow-Automatisierung für die Etikettenproduktion

Die Besucher der Messe werden auch Gelegenheit haben, sich mit der Vielzahl neuer Leistungsmerkmale vertraut zu machen, die das neueste Release des Softwarepakets (Version 10.1) von EskoArtwork vor allem für die Etikettenbranche bietet:

- Studio Toolkit for Labels ist ein Lösungspaket, das es Grafikern ermöglicht, in einer 3D-Umgebung zu arbeiten.

- Die Druckvorstufen-Editoren von EskoArtwork werden ebenfalls mit einer Vielzahl neuer Leistungsmerkmale vorgestellt. ArtPro 10.1 ermöglicht nun ein erheblich schnelleres Trapping in höherer Qualität für die einfache Vorbereitung druckfertiger Produktionsdateien für Verpackungsgrafiken.

- Automation Engine, der leistungsstarke und doch skalierbare Server für die Workflow-Automatisierung, fasst alle Entwurfs- und Produktionskomponenten zu einem lückenlosen Workflow zusammen.

- Color Engine, das Farbmanagement-Tool mit zentraler Farbdatenbank für alle farbkritischen Daten, lässt sich einfach und effizient in jeden Schritt des Workflows integrieren und gewährleistet die Markenintegrität.

- WebCenter ist eine leistungsstarke Online-Plattform für die Freigabe der Produktionsvorbereitung und die Verwaltung des Projektlebenszyklus.

10
Mehr während der Messe oder unter: www.esko.com



Aktion zu erleben sein.

Neue Attraktionen bei LABELXPO EUROPE

Die Labelexpo Europe wird bei der diesjährigen Ausstellung vom 28. September bis 1. Oktober auf der Brussels Expo zwei neue Hauptattraktionen vorstellen. Vier Monate vor Beginn ist die Ausstellung bereits größer als die vorangegangene Ausgabe und die Organisatoren rechnen mit einem baldigen Ausverkauf aller sechs Hallen. Dies macht die Ausstellung zur größten Etiketten-Messe aller Zeiten.

Die beliebten Technology Print Workshops, die im letzten Jahr erstmalig auf der Labelexpo Americas vorgestellt wurden, werden nun in Europa ihren Einstand geben. Drei Drucktechnologien (Trockentoner-, Flüssigtone- und Tintenstrahldruck) werden live während einer Maschinenvorführung durch einen unabhängigen Moderator miteinander verglichen. Die Technologien werden jeweils von Xeikon, HP und EFI Jettron vertreten. Täglich gibt es vier Durchläufe, wobei in drei von ihnen von den verschiedenen Fir-



men der gleiche Druckauftrag - ein Lebensmittel-, Pharma- oder Körperpflegeetikett - auf dem gleichen Trägermaterial durchgeführt wird. Im vierten Durchgang können die

Teilnehmer ein Etikett ihrer Wahl drucken lassen.

Verpackungsdruck

Zum ersten Mal wird bei einer Labelexpo weiterhin ein neuer Bereich für Verpackungsdruck vorgestellt. Die Package Printing Zone wird aus Seminarveranstaltungen und Vorstellungen der Arbeitsmaschinen bestehen. Dieses Feature verfolgt die Absicht, Etikettendrucker an die Möglichkeiten des kurzfristigen Verpackungsdrucks (einschließlich flexibler Verpackung, Kartonfaltung, Taschen und Beutel) heranzuführen. Viele dieser Druckaufträge können auf schmalbahnigen bis mittelformatigen Druckmaschinen ausgeführt werden und während der Ausstellung werden Druckmaschinen für Verpackungsdruck ausgestellt werden. Den Ausstellungsbesu-

chern steht sowohl die Teilnahme an den Technology Workshops als auch an der Package Printing Zone frei. Der Geschäftsführer der Labelexpo Roger Pellow erklärte: „Die Labelexpo Europe ist schon jetzt die größte, die es je gegeben hat, und dies bedeutet mehr Arbeitsmaschinen und mehr Möglichkeiten für Verarbeiter von Etiketten und Markeninhaber. Die Technology Workshops sind unsere beliebteste Attraktion und sie ermöglichen den Besuchern, die verschiedenen Drucktechnologien im Detail zu beurteilen. Ähnlich verhält es sich mit der Package Printing Zone, wo gezeigt wird, wie Verarbeiter von Etiketten ihren Betrieb über die Verarbeitung von Etiketten hinaus erweitern können, wobei häufig die gleiche Ausrüstung verwendet werden kann. All dies macht die Labelexpo Europe zu einem Ereignis, das man nicht verpassen darf.“ **11**

Mehr unter: www.labelexpo-europe.com

Export- und Gefahrgutverpackung • Outsourcing • Individuelle Verpackungslösungen



Ausgezeichnet verpackt!



... packed with competence – worldwide.

Label- und Sicherheitsdruck

Graustufe oder farbig? Auf der LABLEXPO in Brüssel zeigt Atlantic Zeiser vom 28. September bis 1. Oktober 2011 innovative Hochgeschwindigkeits-DoD-Inkjet Drucklösungen für die Kodierung, Markierung und Verifikation von Etiketten und Steuerbänderolen.

Die Atlantic Zeiser Group, ein führender Entwickler und Anbieter von Integrationsmodulen und standardisierten Komplettlösungen für den industriellen Digitaldruck, zeigt während der LABLEXPO die Vielseitigkeit der Drop-on-Demand-Inkjet-Drucktechnik im Sicherheitsdruck und kommerziellen Labeldruck auf unterschiedlichen Etikettenmaterialien und Formaten. Das Unternehmen demonstriert auf einer durchgängigen Komplettlösung, der DIGILINE Web 300, die Anwendungsvielfalt durch den exemplarischen Einsatz eines Hochgeschwindigkeits-Graustufendruckers DELTA 105i, eines Vierfarb-Inkjetdruckers GAMMA 70 P sowie eines kamera-basierten Verifikationssystems VERICAM.

Schnelle Druckjobwechsel

Dabei steht die Fähigkeit schneller Druckjobwechsel für sich häufig ändernde Druckaufträge im Vordergrund der gezeigten Lösungen, die ein Maximum an Wirtschaftlichkeit, Maschinenverfügbarkeit und Sicherheit gewährleisten. Dies eröffnet Nutzern neue Geschäftsmöglichkeiten in unterschiedlichen Branchen Anwendungen. Die digitalen Drucklösungen lassen sich zudem hervorragend für das Late Stage Customization, sprich die Kodierung und Markierung zum spätest möglichen Zeitpunkt im Workflow, einsetzen. Die Systemlösungen von Atlantic Zeiser umfassen Inkjetdruckmodule, eigen entwickelte UV-Tinten, luft- und wassergekühlte UV-LED-Trocknereinheiten und Lösungen für die Produktverifikation.

Praxisbeispiele

Das sichere Drucken, Kodieren und Markieren von Etiketten und Verpackungen ist ein komplexer Prozess mit vielschichtigen Anforderungen. Atlantic Zeiser nutzt die LABLEXPO, um konkrete Anwendungen und Marktanforderungen zu zeigen. Auf der stets gleichen Transporteinheit kodiert Atlantic Zeiser für das Fachpublikum Steuerbänderolen mit gängigen, individuellen

Barcodes und Klarschriftinformationen bei Geschwindigkeiten von bis zu 150 m/Min. Die Herausforderung liegt darin, das saugfähige Spezialpapier für Steuerbänderolen bei Höchstgeschwindigkeit in bestechender Bildqualität zu bedrucken, damit die variablen Daten zur späteren Identifikation der Ware maschinell gut lesbar sind. Den Druck von Rolle zu Rolle zeigt der Hersteller auf der Messe in Brüssel anhand des Graustufendruckers DELTA 105i in der DIGILINE Web 300 Komplettlösung. Das auf der Anlage integrierte kamera-basierte Verifikationssystem VERICAM

demonstriert die Qualitätsprüfung der gedruckten Daten in Echtzeit. Das garantiert eine Nullfehlerrate beim Endprodukt. Das zweite Anwendungsbeispiel zeigt ebenfalls Praxisbezug. Mit Hilfe des DELTA 105i Druckmoduls werden am Messestand Industrie-Etiketten des Partners 3M von der Rolle individuell bedruckt, markiert und kodiert. Hierbei handelt es sich um 3M-Label, die aus einem flüssigkeitsabweisenden Spezialkunststoff bestehen, der im Umfeld der Chemischen Industrie zum Einsatz kommt.

CMYK-Inkjetdruck

Die dritte Anwendung spannt den Bogen zum Vierfarb-Digitaldruck. Ebenfalls auf der DIGILINE Web 300 ist ein GAMMA 70 P, ein Vollfarbdruckmodul für den CMYK-

Inkjetdruck, installiert. Damit bedruckt Atlantic Zeiser vor Ort Industrie-Etiketten einer weiteren selbstklebenden 3M-Hochleistungsfolie.

UV-Tinten

Sowohl DELTA als auch GAMMA drucken mit UV-Tinten von Atlantic Zeiser und sind auf der LABLEXPO in Kombination mit der abgestimmten SMARTCURE Trocknereinheit in Aktion zu sehen.

3M

Die Partnerschaft mit 3M, dem branchenführenden Hersteller von leistungsfähigen Etikettenmaterialien, ist ein weiteres Highlight der LABLEXPO. Dank des hochwertigen 3M-Etikettensortiments vervollständigt Atlantic Zeiser das Produktangebot für den UV-Inkjet-Etikettendruck. Auf der Messe präsentiert Atlantic Zeiser das neue Etikettensortiment von 3M und zeigt in Live-Demos die Leistungsvielfalt dieser speziell für den digitalen UV-Inkjet-Druck entwickelten Materialien.

Sortimentsergänzung

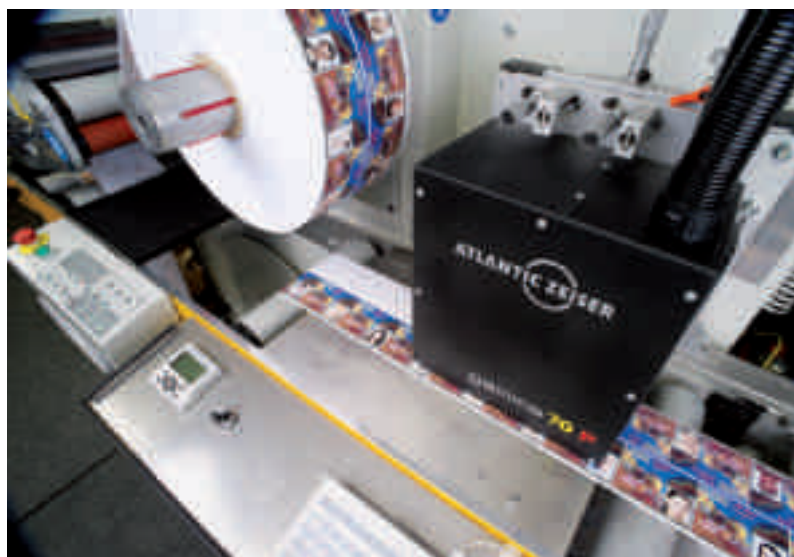
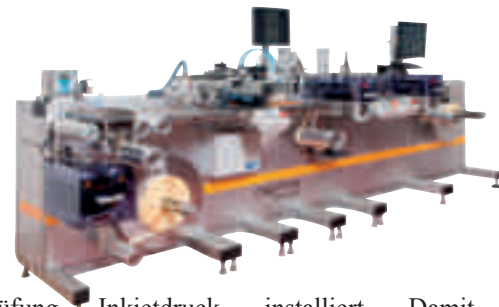
„Das neue 3M-Etikettensortiment für den digitalen UV-Inkjet-Druck ergänzt unser umfassendes Sortiment leistungsstarker Etiketten, das die Anforderungen nahezu aller Etikettenanwendungen erfüllt“, erklärt Iris Kaffanke, Produktmanager Deutschland für 3M Industrie-Klebbänder, Klebstoffe und Kennzeichnungssysteme.

„Die neuen 3M Etikettenfolien mit matt silberner oder weiß glänzender Polyesteroberfläche sind hervorragend für den digitalen UV-Inkjet-Druck geeignet und weisen eine extrem hohe Abrieb- und Chemikalienbeständigkeit auf. Bei der Entwicklung neuer Produkte und Lösungen für Hochleistungs-Etikettenanwendungen profitieren wir von unserer Zusammenarbeit mit Atlantic Zeiser.

Der UV-Inkjet-Druck in Kombination mit LED-Härtung bietet deutliche Vorteile für die Etikettenverarbeitung. 3M ist stolz darauf, an dieser Weiterentwicklung im Schmalbahn-Etikettendruck mitzuwirken.“

12

Mehr während der Messe in Halle 11/Stand R95 oder unter: www.atlanticzeiser.com.





Die Welt der Verpackung!

www.zaruba.eu



**HERMANN
ZARUBA** GmbH
VERPACKUNG

Das „E“ macht den Unterschied

Die Farbe passt: Über 90 Prozent der in Marktoberdorf produzierten Fendt-Schlepper verlassen die Werkshallen in Grün. Der satte Ton ist Teil der traditionsreichen Marke, die seit 1997 zum nordamerikanischen AGCO-Konzern gehört. Fendt steht für Qualität, High-Tech, Prestige und höchste Effizienz.

Nicht nur die Traktoren, auch deren Herstellung wird diesem hohen Anspruch gerecht. So kommt im Montagebereich der stufenlosen Vario-Getriebe seit 2011 ein besonders zeit-, kosten- und energiesparendes Milkrun-System zum Einsatz. „Die Teileversorgung der 35 Montageplätze wird seit September 2010 nicht mehr durch Frontstapler, sondern durch einen speziellen Routenzug von Still sichergestellt“, erklärt AGCO-Logistikleiterin Sabine Gutbrod. Nach einem festen Fahrplan versorgt der Zug die 19 für diesen Zweck neu errichteten Durchlaufregale der Montagehalle im Stundenrhythmus mit den bis zu 445 Artikeln, die für die unterschiedlichen Versionen der Vario-Getriebe von Fendt benötigt werden.

92 % Energieeinsparung

Die Nachschub-Anforderung funktioniert dabei nach dem Kanban-Prinzip: „Sobald das letzte Teil aus einem Kleinteilebehälter entnommen wurde, wird durch den betreffenden Mitarbeiter die nächste Bestellung ausgelöst“, so Gutbrod.

Auf der Basis genau definierter Mindestbestände darf immer nur ein einziger neuer Behälter geordert werden, um die Materialvorräte in der Montage möglichst gering zu halten - die vorhandenen Mengen reichen immer für zwei bis maximal vier Stunden. „Früher wurden die Montageplätze per Frontstapler und auf Zuruf mit dem Teilebedarf eines ganzen Tages versorgt“, erinnert sich AGCO-Logistikplaner Thomas Barnsteiner. Die Folge waren riesige Bestände, die nicht nur die Kapitalbindung, sondern auch die Suchzeiten der Mitarbeiter erhöhten.

Ein weiterer Effekt des früheren Systems waren die täglich rund 70 einzelnen Staplertransporte, die zu einem hohen Verkehrsaufkommen in der Schlepperfabrik führten. „Jeder Transport dauerte 5 Minuten, so dass die Stapler insgesamt 5,8 Stunden bewegt wurden“, rechnet Barnsteiner vor und ergänzt: „Bei einem Verbrauch von 4,3 Kilowattstunden ergibt das einen Tagesenergieverbrauch von 24,9 Kilowattstunden. Der neue Routenzug absolviert seine 15minütige Versorgungs-Tour



BTBTBTNbtbt

hingegen nur 8 Mal pro Tag, so dass sich ein Gesamteinsatz von nur 2 Stunden ergibt.

Zugleich begnügt sich das Still-Schleppfahrzeug vom Typ CX-T mit einem Verbrauch von 1,0 Kilowattstunden - macht einen Tageskonsum von 2,0 Kilowattstunden. „Das bedeutet, dass der Routenzug den Energieverbrauch um 92 Prozent gesenkt hat“, betont Barnsteiner. Seine Kalkulation hat ergeben, dass durch den Routenzug die Kosten der Materialversorgung in der Triebatzmontage um 58,5 Prozent gesunken sind. „Das bedeutet, dass sich das Milkrunsystem in 1,77 Jahren amortisiert haben wird.“

Hydraulisch angehoben

Auch bei den gewerblichen Mitarbeitern kam das neue Konzept von Anfang an gut an. Die Monteure ha-



BTBTBTNbtbt

ben schnell gemerkt, dass sie sich nun viel stärker als bisher auf ihre eigentliche Tätigkeit konzentrieren können.

„Das neue System hat zu einer klaren Trennung zwischen Materialbeschaffung und Montage geführt“, bestätigt Gutbrod. Nach dem Auslösen der Bestellung durch den Monteur werden die Kommissionierer tätig und füllen den bereitstehenden Routenzug mit den angeforderten Materialien. Anders als bei herkömmlichen Schlepper-Kombinationen ermöglicht der Routenzug von Still äußerste Flexibilität.

Bis zu 5 angehängte „E-Rahmen“ können je einen großen oder zwei kleine Kommissionier-Trolleys aufnehmen. Dabei werden die Trolleys einfach seitlich in die E-Rahmen eingeschoben, so dass ein umständliches An-, Ab- oder Um-





koppeln der Hänger entfällt. Die Trolleys werden automatisch durch Sicherungsbolzen gegen seitliches Herausrollen gesichert. Am Ziel kann der Fahrer die Trolleys anwenderfreundlich aus dem Routenzug ziehen; dafür sorgt ein per Fußhebel aktivierter „Auswerfer“, der den Anrollwiderstand ausgleicht. Die Entnahme bzw.

Beladung kann von rechts oder links erfolgen, da die so genannten „Liftrunner“ durch ihre Steckkupplung wahlweise rechts- oder linksöffnend in den Zug eingehängt werden können. Ein weiterer Vorteil der patentierten E-Rahmen ist, dass die Räder der Trolleys vor dem Anfahren des Routenzugs hydraulisch angehoben werden. Jeder E-Rahmen rollt auf seiner eigenen Mittelachse, was den Rollwiderstand und die Fahrgeräusche erheblich senkt

- während die Fahrstabilität deutlich steigt. Die Räder der Trolleys können zudem nicht verkanten, was deren Lebensdauer deutlich erhöht.

10 Routenzüge geplant

„Diese Konstellation konnte nur Still bieten“, sagt Gutbrod. Das Zuggerät gefällt zudem durch eine geringe Einstiegshöhe sowie einer gedämpften Fahrerstandplattform mit einer sehr guten Ergonomie. „Schließlich muss der Fahrer auf seiner Tour bis zu acht Mal vom Gerät Auf- und Absteigen. Da macht sich ein niedriger Einstieg schnell bemerkbar“, so Barnsteiner.

Die nur 800 Millimeter schmalen Geräte überzeugen außerdem mit einem Wendekreis von unter vier Metern und ziehen eine Last von bis zu vier Tonnen. Die Fahrgeschwindigkeit beträgt dabei bei

sehr guten Fahreigenschaften bis zu 12 Stundenkilometer. Auf leisen Polyurethan-Rädern folgt jeder „Liftrunner“ auch durch engste Kurven spurtreu seinem Schlepper. Still gibt eine Abweichung von nur rund zwei Prozent auf die gesamte Zuglänge an. Kein Wunder, dass AGCO in Zukunft auch noch andere Montagebereiche seiner Fabrik in Marktoberdorf auf das

Milkrun-System mit Still-Routenzügen umstellen wird. Vorgesehen ist der Einsatz von insgesamt zehn Routenzügen, die vor allem in der gerade neu entstehenden Produktionshalle eingesetzt werden sollen. Frontstapler kommen dann nur noch bei der Be- und Entladung von Lkw zum Einsatz.

13
Mehr unter: www.fendt.at oder unter www.still.at



Aus unserem Lieferprogramm:



Komponenten für Transportanlagen

www.werfring.net

50 Jahre Erfahrung...



Seit mehr als 50 Jahren arbeitet HOBAS getreu dem Motto „Make things happen“. Alles begann 1957 in einer Stückfärberei in Basel, Schweiz, als eine Gruppe fabrikinterner Spezialisten ein neues Material benötigte. Sie entwickelten den zentrifugalen Schleuderprozess, um die traditionellen Holzzylinder ihrer Maschinen durch perfekt konzentrische und leichtgewichtige Zylinder aus glasfaserverstärkten Polyesterharzen zu ersetzen, auf die die Textilien gewickelt wurden.

Das damals bekannte Wickelverfahren erwies sich als unbrauchbar, weil die äußere Oberfläche zu uneben war, um eine

gleichmäßige Färbung der Textilien zu erzielen. Die Schweizer, bekannt für ihre praktischen Innovationen, erkannten früh die Vorteile des zen-

trifugalen Schleuderprozesses für die Rohrproduktion. Die Färberei in Basel war flexibel genug, um diese neue Technologie für die Produktion von GFK-Rohren weiter zu entwickeln, zu patentieren und anzuwenden.

Einsatzgebiete

Zu Beginn wurde GFK hauptsächlich im Automobil-, Flugzeug- und Schiffsbau eingesetzt. Auf Grund der Korrosions- und Chemikalienbeständigkeit eignete sich das

Material jedoch auch hervorragend für andere Anwendungen. Die Schweizer, weltweit bekannt für ihren Erfindergeist und Weitblick, erkannten die Vorteile und setzten die geschleuderten Rohre wenig später für den Transport von Wasser ein; die damals verlegten Produkte sind auch heute noch störungsfrei im Einsatz. Schritt für Schritt wurden in den folgenden Jahren die Rohre verbessert, der Fertigungsprozess automatisiert, die Produktpalette erweitert und um Formteile ergänzt.



Es entstand die heute international bekannte Firma HOBAS.

Auszeichnungen

Die Produkte der Firma HOBAS, die erst vor kurzem den internationalen No-Dig Award der ISTT (internationale Gesellschaft für grabenlose Verlegung) und den Preis der FSTT (französische Gesellschaft für grabenlose Verlegung) gewann, sind praktisch überall anzutreffen - so kommen HOBAS Rohre auch im längsten Stadttunnel Europas zum Einsatz.

Transport

Dass der Transport der verschieden

großen Rohre von HOBAS nicht zu den Einfachsten zählt, versteht sich von selbst. Der Transportschutz ist klarerweise von großer Bedeutung. Bis Juni 2010 wurden die Rohre mit Stahlband für den Transport umreift. Abgesehen davon, dass nach der Anlieferung der GFK-Rohre das Öffnen des Stahlbandes sich oft als mühsam und auch nicht ungefährlich herausstellte, war bald klar, dass es für die Sicherung der Rohre von Vorteil wäre, wenn das Umreifungsband auch elastisch wäre. Stahl verfügt jedoch über keine Elastizität. Dies hat negative Konsequenzen für die Rückspannfähigkeit.

Kunststoffband

Die Eigenschaft von Kunststoffband, Schocks auf die Ladung mit Dehnung zu absorbieren (anstatt mit Zugkraft, wie beim Stahlband), lässt Kunststoffband im Bereich der Haltekraft über das Stahlband dominieren. Noch dazu spricht einfaches Handling bei Entsorgung oder beim Recycling gegenwärtig für Kunststoff als Verpackungsband.

Im Vergleich zum Stahlband bieten Kunststoffbänder einige Vorteile. Einmal die große Schockreserve, die ruckartige Belastungen auf dem Kunststoffband oder den GFK-Rohren wesentlich besser isoliert. Außerdem die deutlich bessere Elastizität, die eventuelle Spannungsverluste ausgleicht. Zusätzlich kommen die erwähnten Aspekte der Arbeitssicherheit.

Lösung

Deswegen werden in Kärnten bei der Firma HOBAS seit Juni 2010 Fromm P330 - Akku 28 VDC Li-Ionen verwendet. Diese Umreifungsgeräte mit ihrem hohen Spannungspotential bis 6000

N eignen sich zum Umreifen mit PET-Kunststoffbändern in Breiten bis zu 25 mm / 1 und können damit die Nachfolge von schweren Stahlband Anwendungen mit großen Kosteneinsparungen antreten. Die Investitionskosten für die Firma HOBAS mit rund 10.000 Euro werden sich innerhalb kürzester Zeit amortisiert haben.

Statt dem Stahlband kommt jetzt nach der Beratung des Verpackungsspezialisten Zaruba das Spezial-PET-Band STARstrap Ultra 25 x 1,30mm zum Einsatz (Festigkeit 13.600 N). Die Mitarbeiter von HOBAS, die im Jahr rund 200.000 Meter Band verarbeiten, waren von Beginn an von der Bedienerfreundlichkeit der Geräte überzeugt.

Da manchmal die fertigen Pakete auch wieder geöffnet werden müssen, zeigten sich die Mitarbeiter auch von der besseren Verarbeitbarkeit (und Sicherheit) von Kunststoffband angetan. **14**

Mehr über die innovativen Partner finden Sie unter: www.hobas.at oder unter www.zaruba.eu





AUSTRIA GLAS RECYCLING GMBH
www.agr.at



**Drum trenne,
was ewig
weiterleben soll.**

Glasrecycling bringt
jedes Jahr rund
225.000 Tonnen Altglas
wieder in den
Wertstoffkreislauf zurück.

Innovative energieeinsparende...

...Haubenstretchverpackung. Jeder, der eine extreme Ladungsstabilität sucht, sollte die neueste Entwicklung von Lachenmeier überlegen - die Multi FleX1 Haubenstretchanlage, die extreme Haltekraft liefert ohne den Folienverbrauch zu erhöhen. Das System hat ein angemeldetes Patent.

Die neue Maschine gibt Ihnen eine Einfachheit und Benutzerfreundlichkeit, die besser ist als bei den vorherigen Modellen, mit erhöhten Einsparungen in Zeit, Platz und Energie. Der richtige Weg um Ihre CO2 Bilanz zu reduzieren und Nachhaltigkeit zu erhöhen.

40% weniger Energieverbrauch

Der Elektroverbrauch der Multi FleX1 ist 40% geringer als bei den vorangegangenen Modellen. Einsparungen, die dadurch erreicht worden sind, dass das Hauptgewicht der Anlage im Bodenniveau

platziert ist. Das Gewicht wird nicht die Auf- und Abwärtsbewegungen des Stretchrahmens bei jedem einzelnen Zyklus belasten, was weniger Verschleiß bedeutet und nicht unwesentlich, gleichzeitig weniger Energie erfordert. Das reduzierte Gewicht der Anlage verglichen mit den vorherigen Modellen führt zu bedeutenden sekundären Vorteilen des Maschinenbetriebs - insgesamt zu einem reduzierten Energieverbrauch.

Anlage ist kleiner geworden

Die Größe der Multi FleX1 Anla-



Ersparnisse erreicht mit der Multi FleX1 Haubenstretchanlage von Lachenmeier

bei niedriger Hallenhöhe ein und fördert gleichzeitig weniger Produktionsfläche. Mit der Multi FleX1 haben Sie einfachen

ge ist reduziert worden, sowohl in der Länge, der Breite als auch in der Höhe. Die Anlage passt somit

Zugang zur Wartungsarbeiten, indem die Maschine mit der einzigartigen Möglichkeit ausgestattet ist, den Oberteil der Maschine auf Bodenniveau zu senken für einfachere, schnellere und sichere Wartung (Lachenmeier Patent Nr. EP 2 069 206 B1) Es ist nicht notwendig Werkzeug und Ersatzteile nach oben auf die Maschine mitzubringen.

Der Oberteil der Maschine wird einfach nach unten in die gewünschte Arbeitshöhe gefahren. Es ist auch nicht notwendig auf dem Förderer zu stehen um Wartung auszuführen, jetzt ist eine Plattform in Bodenniveau integriert. Alle Service- und Wartungsarbeiten können auf Bodenniveau ausgeführt werden.

Patentiertes System

„Außerdem ist die Maschine mit unserem patentierten Folienabrollsystem ausgerüstet. Durch Verwendung dieses Systems kann man eine Folienersparnis bis zu 10% erreichen und dünne Stellen an den Ecken der Ladung verhindern (EP 1 184 281). Ein weiterer Vorteil dieses Systems ist die Möglichkeit, die Folienstärke zu reduzieren und dabei auch den Folienverbrauch.“ so Ing. Felix Sulger/Vertretung der Firma Lachenmeier in Österreich.

Mit der Multi FleX1 Anlage kann Lachenmeier den Ansprüchen der Industrie an höhere Leistungen, geringere Betriebskosten und höhere Nachhaltigkeit nachkommen, alles in einem kleinen Design, wo kein Detail zu klein ist. **15**

Mehr unter: www.tbsu.at oder unter www.lachenmeier.com



Lachenmeier Haubenstretchanlage Typ Multi FleX1

Austrian Staplercup: Rafael Mayr gewinnt wieder

Rafael Mayr von IKEA Wels ist beim Staplercup kein unbeschriebenes Blatt mehr. Bereits 2009 schaffte er es zum Sieg im Einzelbewerb. Auch heuer überzeugte Mayr wieder mit einer Bestzeit und stapelte sich selbst auf Platz 1 im Einzelbewerb. Im Teambewerb siegten Wolfgang Müller und Robert Wagner von Wessenthaler, Ried im Innkreis.

Besonders stark am Siegerpodest vertreten waren heuer die Oberösterreicher: Im Einzelbewerb folgte auf Platz 2 Faruk Mahmuti von DHL Express in Linz und auf Platz 3 Alfred Lauer von C. Bergmann, Traun.

Fahrerin

Als beste Staplerfahrerin wurde die Vorarlbergerin Belinda Pernlochner von Rail Cargo, Wolfurt, gekürt. Im Teambewerb schafften es die Kärntner Gerald Hohenberger und Walter Laggner von Knauf Insulation auf den 2. Stockerplatz und auf Platz 3 folgten die Vorarlberger Thomas Aberer und Stefan Zangerl von Schleif Tec.

200 Fahrer

Der 4. Austrian Staplercup vor dem Stadion Linz war auch heuer wieder

ein Highlight. Rund 200 Staplerfahrer/innen und 800 Gäste verfolgten mit Spannung den Geschicklichkeitswettbewerb. Es waren vier Parcours in der Vorrunde zu absolvieren, bevor die besten drei Einzelfahrer und Teams ins Finale aufstiegen. So mussten die Teilnehmer der Vorrunde beim Parcour „Clip Up“ mit einem Frontgabelstapler Gewichte in Öffnungen einhängen, sodass Buchstaben an der Wand hochklappten.

Bei diesem Parcour wurde die neue Generation der Linde-Elektrostapler der Baureihe 387 eingesetzt, die erst kürzlich auf dem Markt gekommen ist. Beim „Hoop Run“ war neben Geschicklichkeit auch eine Portion Glück notwendig: Mit einem am Gabelstapler montierten Schläger war der Ball durch die Tore hindurch bis ins Ziel zu bewegen. Beim Parcour



„Block Puzzle“ war es die Aufgabe, ein Puzzle in der richtigen Reihenfolge zusammen zu bauen und beim „Hole in“ wurden mit dem Stapler Bälle in Reifenstapel geworfen.

Im Finale des Einzelbewerbs bauten die besten drei Staplerfahrer mit einem 6-Tonnen Linde-Dieselstapler eine Pyramide. Im Teambewerb kamen ein Elektrostapler der neuen BR 387 sowie ein Schubmastgabelstapler zum Einsatz: Der 1. Teamfahrer im Schubmastgabelstapler war für die Aufnahme eines Tablett mit



Sektgläsern zuständig. Der 2. Teamkollege öffnete die Sektflasche, positionierte diese in einer speziellen Vorrichtung am Stapler und mittels des am Elektrostapler montierten Drehgerätes leerte er den Sekt bis zur Markierung in die Gläser.

Fun Cup

Vor der Siegerehrung wurde es beim „Fun Cup“ nochmals richtig lustig: Beim „Stapler-Kegeln“ siegte das Frauen-Team vor den Männern! Mit dabei waren: Die Stadträtin Susanne Wegscheider, Mag. Sabine Lindorfer, LT-1 Moderatorin Petra Stumpf und die Saxophonistin Barbara Pailerl.

Im Herren-Team kegelten der Profiturner und 13-fache Staatsmeister Marco Mayr, der Zauberer Christian Lehotzky, Gernot Trauner und Hannes Aigner vom LASK und der Linde-Fördertechnik Geschäftsführer Dipl.-Kfm. Frank Sturm. **29**
Mehr unter: www.linde-mh.at



Mailbase
Adressierung



Continuous Inkjet



Etikettierer



Thermotransfer-
Direktdruck



DOD Inkjet
Kartonbeschriftung

oneTECH

Neu!!!

SpeedStar 3000
Etiketten-Farbdrucker

bis zu 100 000 Etiketten / h



ONETECH Ringer KG

Siedlerstraße 2, 4050 Traun

Tel.: +43 (7229) 69099-0

Fax: +43 (7229) 69099-32

office@onotech.at

KENNZEICHNUNGSTECHNIK

Einzigartige Produkte...

... verdienen eine maßgeschneiderte Verpackung. Seit mehr als 25 Jahren stützt Gobatin Handel, Industrie und Handwerk mit qualitativ hochwertigen Verpackungen aus, die sich durch innovative Systemlösungen und erstklassige Verarbeitung auszeichnen.

Mehr als 80% des Geschäftsfeldes sind individuelle Verpackungslösungen und Kartonagen, maßgeschneidert für Produktversand und Produktpräsentation. Flexibilität und qualitative hochwertige Lösungen

mit individuellen Offset- oder Heißfoliendruck - hier finden Kunden die gewünschte Tragtaschenlösung - und das auch bei Kleinmengen ab 250 Stück. Mit kurzen Lieferzeiten und einem großen Lagersortiment

wird Gobatin den stetig wachsenden Kundenwünschen gerecht.

Weihnachten

Die vielfältigen Folien- und Papier- aber auch Baumwolltragetaschen gibt es natürlich auch für die verschiedensten Anlässe - gerade für Weihnachten gibt es ein großes Standardprogramm. Aber insbesondere die individuell gestalteten Lösungen befinden sich im Vormarsch.

Karton

Neben dem großen Programm im Bereich der Tragetaschen gibt es auch ein riesiges Faltkartonangebot. Neben den Standardfalbkartons ist das Gobatin-Team besonders stolz auf die individuellen Lösungen, die gemeinsam mit den Kunden erarbeitet werden - so wie die bedruckten Faltschachteln für Mega ZOO in denen die kleinen gekauften Nager transportiert werden können. Über das große Standardprogramm gibt auch die neu gestaltete Internetseite von Gobatin - www.gobatin.at Auskunft. Hier finden Sie aber auch den Werbeartikelfinder - aus über 45.000 gelisteten Artikeln finden Sie hier in Sekundenschnelle Ihren gewünschten Artikel. Und sollten Sie hier nicht fündig werden, beraten Sie die langjährigen Mitarbeiter gerne direkt. Wie heißt das Motto der Firma so schön: „Unsere Unternehmensgruppe ist groß genug, um Ihren Anforderungen gerecht zu werden, und auch klein genug, Ihnen eine persönliche Betreuung zu garantieren.“ Der direkte Kontakt zu den Kunden ist Gobatin sehr wichtig - deswegen findet am 06. Oktober ab 13 Uhr das Gobatin-Oktoberfest statt. **17**

Mehr unter: www.gobatin.at



Neues Verpackungskonzept für Levitra

Die Edelmann Gruppe hat in enger Kooperation mit Bayer Healthcare Pharmaceuticals und Burgopak™ ein neues Verpackungskonzept für Levitra Schmelztabletten realisiert. Entstanden ist es für den Launch der neuen Darreichungsform als Schmelztablette.

Die Umverpackung ist eine Faltschachtel mit Sicherheitsmerkmalen, mit denen der Verbraucher eine hohe Gewissheit hat, das Originalprodukt erworben zu haben. Die neue Verpackungslösung beeindruckt sowohl mit ihrem praktischen Öffnungsmechanismus als auch ihrer edlen Anmutung.

Das sogenannte Burgopak™ besteht aus einem Cover und einer Pullcard, die sich leicht herausziehen lässt, ohne die Verbindung mit der edlen Hülle zu verlieren. Diese ist nämlich nicht nur Schutz für die Tabletten, sondern auch Träger der Brand Identity: Elegantes Schwarz mit mattem UV-Lack und der hochgeprägte Markenname

Levitra verleihen der Umverpackung eine edle, diskrete Optik. Die Konstruktion und die Verarbeitung des Covers stellen dabei eine besondere Herausforderung dar:

Im Fertigungsablauf erfordern sie eine absolute Planlage. Edelmann ist es gelungen, diese auch für hohe Auflagen sicherzustellen. Die unterschiedlichen Länderaufmachungen erscheinen hauptsächlich auf der Umverpackung, einer Faltschachtel mit Originalitätsverschluss und Sicherheitsmerkmalen.

Diese Features gewährleisten einen weitgehend verlässlichen Echtheitsschutz für das Produkt. Edelmann produziert die Covers

und die Pullcards in Heidenheim. Die Faltschachtel mit den Sicherheitsmerkmalen wird im Edel-

mann-Werk Theis in Wuppertal gefertigt. **18**

Mehr unter: www.edelmann.de



„Peel-off Top“

Extrem gasdicht und sicher - und zugleich kinderleicht zu öffnen: Mit ihrem neuen Peel-off Top Verschluss präsentiert die Weidenhammer Packaging Group (WPG) heuer erstmals eine Verschlusslösung für die Kombidose, die sich dank ihrer hohen Gasdichtigkeit auch für hochsensible Produkte wie Milchpulver eignet.

In den vergangenen über fünf Jahrzehnten haben Kombidosen von Weidenhammer bereits zahlreiche Produktsegmente im Lebensmittelmarkt neu für sich erschlossen und sich in vielen Bereichen als Standardverpackung etabliert. Für die Kombidose sprechen aus Sicht sowohl des Handels als auch der Verbraucher vor allem ihre hohe Convenience sowie der optimale Produkt- und Aromaschutz.

Dank dieser Vor-

teile konnten die stabilen, sicheren und praktischen Verpackungen der traditionellen Weißblechdose in vielen Marktsegmenten den Rang ablaufen. Dies galt allerdings bislang hauptsächlich

für Instantgetränke oder -suppen und -saucen, deren Barriereanforderung vornehmlich im hygroskopischen Bereich liegt. Im Segment der hochempfindlichen Lebensmittel wie Milchpulver, Nüsse oder Kaffeeprodukte stieß die Kombidose dagegen an Grenzen, da sie keine ausreichende Sauerstoffdichtigkeit bot.

Neuer Verschluss

Mit dem neuen Peel-off Top bietet die WPG nun erstmals auch für diese hochsensiblen Füllgüter eine sichere und sauerstoffdichte Lösung an. Die neue Verschlussvariante gleicht in Aussehen und Handling den handelsüblichen Verschlüssen von Metall Dosen - und ist im Hinblick auf ihre Barriereigenschaften und ihre Dichtigkeit der Weiß-

blechdose absolut ebenbürtig. Beim neuen Verschluss wird die Alumentbran nicht wie sonst üblich direkt auf den Kombidosenkörper aufgesiegelt, sondern auf einen speziellen Metallring. Dieser Ring wird anschließend auf den Dosenkörper aufgeklappt. Das gewährleistet die enorm hohe Dichtigkeit des Verschlusses und garantiert, dass die Kombidose hinsichtlich der Barriereigenschaften der Weißblechdose gleichgestellt ist. Die Peel-off Top Lösung von Weidenhammer gibt es in zwei Varianten: mit Ring Pull oder Flat Tab-Membrane. **19**

Mehr unter:
www.weidenhammer.de



Etiketten | Labels

LOGETT

Etiketten und Thermotransferbänder
für sämtliche Etikettiersysteme

Logett GmbH

Satteinseer Straße 12 | 6820 Frastanz
Tel 05522 52518-0 | Fax 05522 52518-66
logett@mueroll.com

Passion for Packaging.

„Unser Baby – Ihr Benefit“

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

Der neue Shrink Packer KHS Innopack Kisters SP

Energie- und Ressourceneinsparung
im Fokus:

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



Seit über 140 Jahren:
Mehrwert durch innovative
Technologie und Zuverlässigkeit

Beratung | Turnkey-Anlagen |
Einzelmaschinen | Service

Die Komplettlösungen

Die Firma OneTech bietet komplexe Lösungen für die Markierung von Produkten an. Die Geräte ermöglichen berührungsloses Anbringen (bei Bedarf auch mit Berührung) von Texten, Graphiken, Barcodes, Datierungen, Nummern und Kodierungen. Auch das Einlesen von bereitgestellten Daten via Computer oder anderen externen Geräten wie automatischen Waagen, Scannern oder Automateinrichtungen ist möglich.

Durch das berührungslose Druckverfahren können die verschiedenartigsten Gegenstände dauerhaft bedruckt werden. Verschiedenartig sowohl in Hinsicht auf Materialart als auch auf die Oberflächenbeschaffenheit. Egal ob uneben, porös oder mit Vertiefungen und überstehenden Elementen versehen, es gibt fast immer eine optimale Drucklösung.

Förderbänder

Damit die Produkte rasch beschriftet werden können, ist natürlich die Kombination der Drucksysteme mit einem idealen Förderband notwendig. Deswegen hat OneTech auch diese dazugehörigen Förderbänder im Programm und mittlerweile sogar selbst entwickelt. Für kleine Personalisierungsaufgaben gibt es Lösungen ohne Vakuum. Für größere Mengen gibt es jetzt „OneBase Vakuum 1600“.

OneBase Vakuum 1600

Dieser Förderer mit einer Breite

von 600mm und Lauffläche von 380mm ermöglicht die Einstellung auf verschiedenste Höhen (Standard zwischen 830 und 950mm). Die Maschine überzeugt mit einem besonders ruhig laufenden, durchgängigen Band. Dank starkem Vakuum sind 2 Meter/Sekunde Lauflänge Standard (Option 3 Meter pro Sekunde). Die Maschine gibt es pulverbeschichtet in RAL 7035 (hellgrau) oder mit geschliffenen Edelstahl. Das Vakuum selbst ist über eine Steuerung einzustellen. Als Option kann ein eingebauter PC zur Ansteuerung des Personalisierungssystems dienen.

One Vakuumband

Das One Vakuumband ist einstellbar auf 30 – 180 m/min. Das Maschinengestell besteht aus einem Aluminium-Profil mit einem

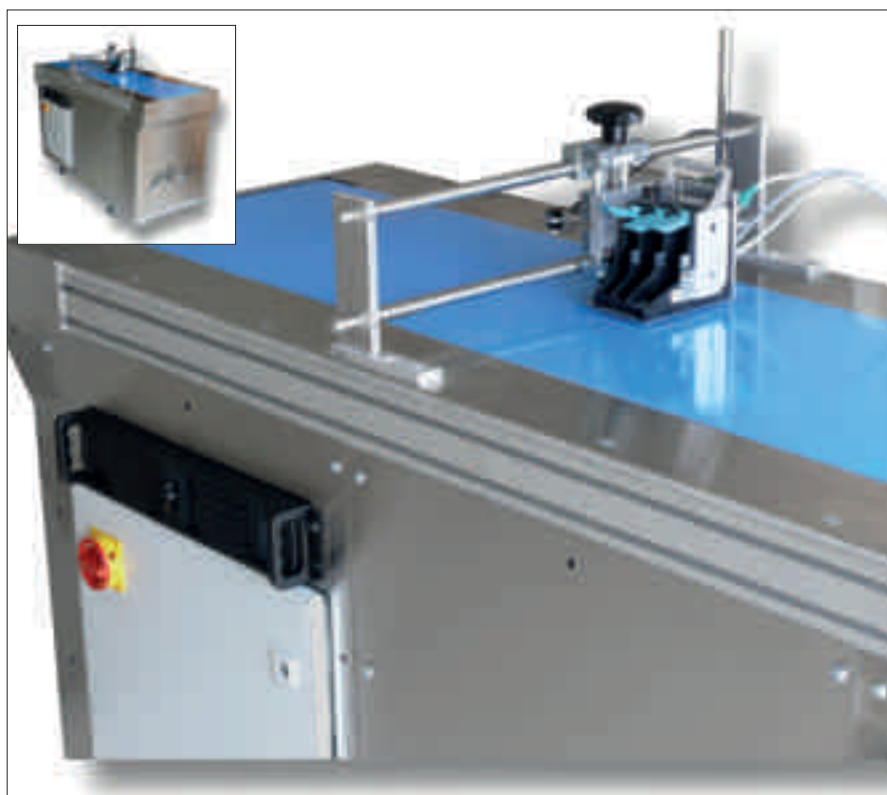
angetriebenen Band (Vakuum in Zonen regelbar bei 420 mm max. Produktbreite). Die Schaltschränke sind in die Maschine integriert. Es gibt eine elektrische Höhenverstellung. Die Anlage ist durch Lenkrollen transportfähig.

Feeder

Im Programm sind bei der Firma OneTech auch Feeder mit Vaku-

umbandsystem und Kreuzleger. Der Kreuzleger 300 LH sammelt Produkte bis zu einer Stärke von 25 mm und schafft eine Pakethöhe bis 300 mm. Es gibt eine regelbare Lauf- sowie Ausstoßgeschwindigkeit. Die Menüführung erfolgt hier mittels Touchscreen. **20**

Mehr über die vielen Möglichkeiten der Firma OneTech finden Sie unter: www.onetech.at



Daten übertragen - nicht Keime!

Datalogic Scanning erweitert die erfolgreiche Gryphon™ Hand-scanner-Serie mit den neuen Gryphon I 4400-HC 2D Modellen, die speziell für den Einsatz im Gesundheitswesen entwickelt wurden.

Auch diese Modelle haben die schon im Januar mit den Gryphon I 4100-HC Linear Imagern eingeführten desinfizierbaren Gehäuse, die sogar der täglichen Reinigung mit scharfen Desinfektionsmitteln Stand halten. Durch

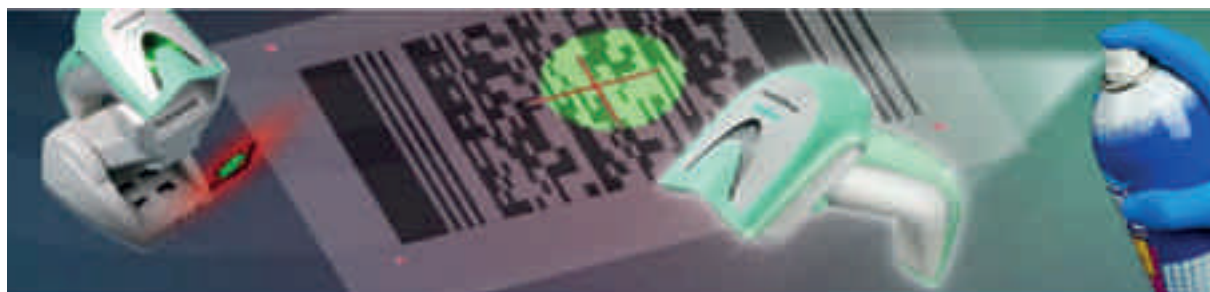
antimikrobielle Zusatzstoffe in der Kunststoffoberfläche verringern sie darüber hinaus die Übertragung von Keimen während des Gebrauchs.

Die Gryphon I 4400-HC 2D Leser sind Area Imager, die in der Lage

sind, sowohl 1D als auch diverse 2D Codes zu lesen und entsprechen so den zukünftigen Anforderungen GS1 Datamatrix Codes lesen zu können. Datalogics patentierter 'Green Spot' wird von beiden, dem kabelgebundenen HYPERLINK „<http://www.scanning.datalogic.com/sitefiles/gryphonigd4400-hc.aspx>“GD4400-HC 2D und dem kabellosen HYPERLINK „<http://www.scanning.datalogic.com/>

sitefiles/gryphonigt4400-hc.aspx“GBT4400-HC 2D unterstützt. Diese optische Funktion bietet auch dann eine positive Lesebestätigung, wenn das akustische Signal in bestimmten Situationen ausgeschaltet ist. Die Scanner können so programmiert werden, dass sie den Green Spot auch für die HYPERLINK „<https://easeofaccess.scanning.datalogic.com/public/marketlit/Send.aspx?file=FOPERFECTMATCH-EN>“Datalogic 'Perfect Match' Datenverifizierung nutzen. Dieses Programm hilft, medizinische Fehler zu verringern, indem es die aktuellen Patientendaten mit der Auflistung der richtigen individuellen Medikation abgleicht. **21**

Mehr unter: www.scanning.datalogic.com



Handumreifungsgeräte made in Italy

Wenn man sich am Markt für Akku-Handumreifungsgeräte genau umsieht, stellt man fest, dass es nur wenige verschiedene Geräte gibt. Oft wird ein und dasselbe Gerät nur unter einem anderen Namen verkauft.

Ein neues Gerät vertreibt nun die Fa. Ing. Josef Riegler Verpackungstechnik. Es handelt sich dabei um die Geräte des Herstellers Itatools, die in Italien produziert werden.



Bis 4000N mit Akkugerät
Bei den Akkugeräten können als Standard 2 Versionen geliefert werden: das ITA20 mit Spannkraft bis zu 2300N und das ITA21, dass mit

4000N auch für schwere Pakete und Anwendungen hervorrangende

nd geeignet ist. Beide Geräte sind mit einer Hand bedienbar, sowohl horizontal als auch vertikal zu verwenden und extrem ergonomisch ausgeführt.



Bis 6000N mit pneumatischem Gerät
Je nach Gerät und Banddicke können mit einem pneumatischen Gerät bis 6000N erzielt werden.

Alle Geräte sind sowohl für PP als auch für PET Band geeignet und

können auf Wunsch mit einer Aufhängung geliefert werden. Die Fa. Ing. Josef Riegler Verpackungstechnik hat mit diesem Schritt sein Verkaufsprogramm



komplettiert und konnte mit Itatools einen weiteren qualitativ



hochwertigen und dazu preiswerten Hersteller als Exklusivpartner für Österreich gewinnen. Mehr unter: www.riegler-verpackungstechnik.com

FAKUMA – eine feste Größe in der Branche

Die FAKUMA - Internationale Fachmesse für Kunststoffverarbeitung - wurde 2009 ihrem Ruf als Europas wenn nicht der Welt wichtigster Kunststoff-Fachmesse des Jahres auf allen Ebenen gerecht.

Insbesondere gilt dies für den Bereich Spritzgießtechnik, denn hier ist die FAKUMA ganz klar und weltweit die Nummer 1. Auch in der Extrusionstechnik sowie im Thermo-Forming nimmt die FAKUMA eine Spitzenstellung ein. Gerade im Krisenjahr 2009 bewerteten Aussteller wie

Besucher den Verlauf der FAKUMA als äußerst positiv und sahen sie als Motor für die Konjunktur der Branche. Vom 18.10. – 22.10.2011 trifft sich die Fachwelt wieder zur FAKUMA in der Messe Friedrichshafen. Die FAKUMA hat sich in den Jahren zwischen der „K“-Messe zum Mekka der europäischen Kunststoffindu-

strie entwickelt. Mit dem Standort Friedrichshafen findet sie mitten im europäischen Zentrum der Branche statt und bietet ein hochkarätiges und umfangreiches Angebot rund um die Themen Spritzgießen und Extrudieren. **22**
Mehr unter: www.fakuma-messe.de

Extrem belastbar.

EURO H1

- nach EN Norm
- lebensdauertauglich
- HACCP konform
- PE 100, 9211

Besonders flexibel.

KRP 1208

- offenes Aufbau-system
- PE Recycling Material schwarz

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



Innovative Produkte und Verfahren

Auf der Fakuma stellt die WITTMANN BATTENFELD dem Fachpublikum in Halle B1, Stand 1204 seine „world of innovation“ mit modernster Spritzgießtechnik und mit Hightech-Verfahren vor. Erstmals auf der Fakuma 2011 vorgestellt werden die MacroPower 650 und die EcoPower 300. Dabei handelt es sich um eine Erweiterung der erfolgreichen Maschinenbaureihen der PowerSerie - der Großmaschine im Schließkraftbereich nach unten und der vollelektrischen Maschine von WITTMANN BATTENFELD im Schließkraftbereich nach oben.

Somit ist die MacroPower nun im Schließkraftbereich von 650 bis 1.000 t, die EcoPower von 55 bis 300 t verfügbar. Modulares, kompaktes Design, Energieeffizienz, offene Bauweise für schnellen Werkzeugwechsel und Präzision zeichnen die Produkte der PowerSerie aus. Auf der Fakuma wird auf einer EcoPower 300 ein Klemmfitting mit einem Teilgewicht von 130 g auf einem Werkzeug der IFW-Gruppe, aus PP hergestellt. Die Zykluszeit beträgt mit der speziellen XCS-Kühlung des Werkzeugbauers einschließlich Roboter 30 Sekunden, mit Standardkühlung 35 Sekunden. Die Teile werden mit einem WITTMANN Roboter W821 entnommen und auf ein Förderband abgelegt. Die

EcoPower stellt auch hier neben der Präzision die besondere Energieeffizienz mit einer Einsparung von mehr als 60% gegenüber einer modernen Standard Hydraulikmaschine unter Beweis.

Ansaugkanal

Auf einer MacroPower 650/5100 mit Servoantrieb erfolgt die Produktion eines Ansaugkanals für die Automobilindustrie mit einem Tandemwerkzeug der Firma Coko, Bad Salzufen. Die Teilequalität wird mittels SKZ Online Thermographie sichergestellt. Veränderungen bei der Teiledimension, die durch Temperatur- oder Materialschwankungen verursacht werden, werden durch closed loop Korrekturen der Werkzeugtemperatur ausgegli-

chen. Bei der Online-Thermographie handelt es sich um ein mit dem Süddeutschen Kunststoffzentrum in Würzburg (SKZ) entwickeltes Verfahren, das von WITTMANN weltweit exklusiv vertrieben wird. Damit wird die „One Stop Shop“ Kompetenz der WITTMANN-Gruppe für Maschinen, Automatisierung und Temperierung unter Beweis gestellt. Auf dem Exponat werden die Teile direkt nach dem Entformen von einem WITTMANN Linearroboter W843 der Kamera in verschiedenen Positionen präsentiert. Die Auswertung wird auf einem Monitor dargestellt, die Abweichungen vom Freigabezustand werden visualisiert und segmentabhängig für das angeschlossene Durchflussregelgerät WITTMANN FLOWCON berechnet. Die Umsetzung der gegebenenfalls notwendigen Temperaturänderungen erfolgt somit in Echtzeit.

IML Anlage aus einer Hand

Die Kompetenz von WITTMANN BATTENFELD im Verpackungsbereich wird mit einer IML-Anwendung gezeigt. In einem Werkzeug mit 2-fach-Kavität werden Butter-

dosen mit einem Fassungsvermögen von 125g und einer Wandstärke von 0,35 mm aus PP hergestellt. Das Einlegen der Banderole-Labels und die Entnahme der Fertigteile erfolgen über einen WITTMANN-Roboter W827, wobei die Gesamtzykluszeit 2,8 Sekunden beträgt. Die Anlage ist mit einer Werkzeugraumtemperierung der Firma Eisbär (A) ausgestattet. Hervorzuheben ist bei dieser Anwendung die modular aufgebaute IML-Anlage mit Hochleistungsantriebspaket und integrierter CNC8-Steuerung, die eine Vielzahl von Vorteilen bietet. So ermöglicht die Integration der Steuerung die direkte Bedienung über die Spritzgießmaschine. Durch die standardmäßig vorhandene „Smart Removal Funktion“ werden die Eingriffszeiten noch weiter verkürzt.

Bemerkenswert an dieser Anwendung ist, dass hier das Prinzip der WITTMANN Gruppe, alles aus einer Hand zu liefern, nicht nur die Maschine mit Peripherie und Automatisierung umfasst, sondern auch das Verfahren und das Werkzeug aus dem eigenen Sonderwerkzeugbau der Gruppe mit einschließt.

Allen vorgestellten Maschinen gemeinsam ist die UNILOG B6 Steuerung, die ein durchgängiges Steuerungs- und Bedienkonzept zur einfachen Handhabung der Spritzgießmaschinen inklusive aller integrierten Peripheriegeräte bietet. Die unter Windows XP® laufende Steuerung macht die Einbindung der Maschinen in BDE-Systeme, aber vor allem die internetbasierte Serviceunterstützung sehr einfach. Auch das Betriebsdatenerfassungssystem Battenfeld K4 steht auf allen Maschinen zur Verfügung. **23**

Mehr während der Messe - oder unter:

www.wittmanngroup.com



HM 110 ServoPower



MicroPower 15/10



MacroPower 650



EcoPower 300

Mischdüse und Spezialschnecken als Highlights

Technisch fortgeschrittene Garnituren - Plastifizierschnecken und Zylinder in Spezial- und Standardausführungen einschließlich der innovativen Mischdüse - präsentiert die Groche Technik GmbH, Kalletal, während der Fakuma in Halle B3, Stand 3106.

Neben den leistungsstarken Schnecken und Zylindern schenken die Besucher erfahrungsgemäß ebenfalls den Dekompressionsdüsen und Verschlussdüsen ihre Aufmerksamkeit. Auch auf diesem Gebiet bietet die Firma Groche Technik verschiedene Varianten an. „Wir demonstrieren den Interessenten gerne die Besonderheiten von Düsen mit Federverschluss“, so Armin Groche. Für den Geschäftsführer der derzeit 50 Mitarbeiter zählenden Crew liegt in der Kundennähe und in anwendungsbezogenen Verfahrenslösungen der Erfolg des Unternehmens begründet. Gegebenenfalls kann während dieser Messe eine revolutionierende Entdeckung besprochen werden, wobei der entscheidende Durchbruch bei der Entwicklung eines Verfahrens kurz bevorsteht, das die weitestge-

hende Erhaltung der Materialstruktur von Verstärkungswerkstoffen und deren beliebige Orientierung im beziehungsweise während des Spritzgießprozesses sicherstellen soll.

Gezeigt werden auf der Messe Schnecken, Zylinder, Rückstromsperren und Düsen. „Bei den Düsen gibt es Besonderheiten wie einen Federverschluss oder hydraulisch und pneumatisch betätigte Düsen“, erklärt Armin Groche. Die besagte innovative Mischdüse bietet dem Anwender eine Reihe von prozessoptimierenden Vorteilen: sie besticht durch ihren flexiblen Einsatz bzw. schnellen Wechsel der Düse im Bedarfsfall, und sie ist für so gut wie alle Kunststoffe einsetzbar. „Diese Mischdüse ist fast unzerstörbar, und mit ihr wird endlich ein sehr schneller, sauberer



Farbwechsel Realität“, ergänzt Armin Groche. Anwendungen haben gezeigt, dass der Mischer ohne nennenswerten Druckverlust arbeitet und selbstreinigend ist, da keine Totzonen vorhanden sind und so eine gleichmäßige Durchströmung - ohne Strömungsabriss - erreicht wird. Die vorgenannten Eigenschaften wirken sich positiv auf die Teilequalität, die Zykluszeit und die Prozess-Nachhaltigkeit aus. Das

Unternehmen präsentiert zudem verschleißfeste, hartmetall- und antihaftbeschichtete Schnecken - die so genannten „Longlife“-Schnecken. Die wolframkarbid-haltige Beschichtung ermöglicht eine Steigerung der Standzeit und Dauerfestigkeit von mindestens 100 Prozent gegenüber herkömmlichen Schnecken. **24**

Mehr während der Messe oder unter: www.gt-plast.de

FANUC betont Energieeinsparung

Die FANUC ROBOMACHINE EUROPE GmbH wird drei ihrer elektrischen ROBOSHOT Spritzgießmaschinen, Baureihe S-2000i, auf der Fakuma 2011 ausstellen - Halle B3, Stand 3211.



stellen. Ferner können sich die Besucher an einer 150-Tonnen Version über die wirtschaftliche Produktion von Zweikomponenten-Formteilen (Poker Chips) in einem Achtfach-Heißkanalwerkzeug orientieren. Ein E-Multi Spritzaggregat von Mold-Masters

ist Bestandteil des Werkzeuges und für die zweite Komponente zuständig. Dem Werkzeugschutz widmet FANUC eine eigene Live-Vorführung: ein FANUC LR Mate 200iC Roboter fährt einen Papier-Trinkbecher in das sich schließende Werkzeug einer 50-Tonnen-SGM ein und erreicht - im entscheidenden Moment - den Maschinen-Stopp, bevor das Werkzeug bzw. der Becher beschädigt werden. **24**

Mehr unter: www.fanucrobomachine.eu

Es wird davon ausgegangen, dass eine große Anzahl potentieller Kunden dieses Jahr Interesse an den durch ihren niedrigen Energieverbrauch ausgezeichneten Maschinen zeigen werden, ein Signal der gegenwärtigen Besorgnis um Energiekosten und CO₂-Emission. Live-Demonstrationen: Eine in eine vollautomatische Fertigungszelle integrierte 30-Tonnen ROBOSHOT wird im Mikrospritzgießverfahren hoch präzise Miniaturteile (Zahnradchen für Uhrwerke) her-



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

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

Mehr unter: www.fwi.at

Integrative Lösungen für hohe Ansprüche

„More colours. More integration. More energy efficiency.“ – unter diesem Motto präsentiert ENGEL AUSTRIA in diesem Jahr seine Systemlösungskompetenz auf der Fakuma vom 18. bis 22. Oktober in Friedrichshafen. Mit fünf Fertigungszellen am eigenen Messestand und fünf weiteren Maschinen auf Partnerständen zeigt ENGEL, wie sich mit maßgeschneiderten Lösungen in den unterschiedlichsten Anwenderbranchen effizient und wirtschaftlich Spritzgießteile in höchster Qualität produzieren lassen.

More colours. More Integration.“ – diese zwei Schlagworte stehen beim Messeauftritt von ENGEL für ein Höchstmaß an Prozessintegration, für die Mehrkomponententechnik ebenso wie für Insertverfahren oder die Oberflächendekoration. Dabei spielt ENGEL in Friedrichshafen das gesamte Spektrum zur Effizienzsteigerung und Prozessoptimierung aus, vom Einsatz innovativer Technologien, Maschinen- und Werkzeugkonzepte, über die Automatisierung bis zur Reduktion des Energie- und Materialverbrauchs in der Fertigung.

Cockpit ohne Knöpfe und Schalter

Der Fahrzeuginnenraum ohne

Knöpfe und Schalter rückt in greifbare Nähe. Am Messestand von ENGEL in Halle 5 können die Messebesucher schon einmal in der Zukunft des automobilen Cockpits Platz nehmen. Über die Mittelkonsole in der Simulationskabine lassen sich verschiedene Bedienfunktionen aktivieren. Das Ganze bedarf lediglich einer leichten Berührung der Funktionselemente unter der durchgehend geschlossenen Oberfläche. Die ENGEL clearmelt Technologie und die Integration einer kapazitiven Folie mittels Inmould-Labeling machen es möglich, dass sich Fahrzeuge in Zukunft ebenso elegant wie ein Smart Phone bedienen lassen. Dabei eröffnet die ENGEL clearmelt Technologie

gleichzeitig den Innenraumdesignern völlig neue Freiheitsgrade. In Pianoblack werden die Mittelkonsolen während der Fakuma auf einer ENGEL duo 350 Spritzgießmaschine – ausgestattet mit der Servohydraulik ENGEL ecodrive – hergestellt. Zum ersten Mal wird diese neue Maschinenbaugröße, die die Stärken der duo Großmaschinen – maximale Kraft auf wenig Stellfläche – in die Klasse kleinerer Schließkräfte bringt, ausgestellt.

ENGEL teletronics: Mehrachs-Roboter vollständig integriert

Für Spritzgießer in den Branchen Telekommunikation und Elektronik zeigt ENGEL auf der Fakuma eine ENGEL e-insert Maschine, die elektrifizierte Variante der verti-



kalen ENGEL insert Maschinen mit servoelektrischem Drehtisch und vollelektrischer Spritzeinheit. Die ENGEL e-insert Maschine wurde erstmalig auf der K 2010 vorgestellt (KOMPAK berichtete). Neu hinzugekommen sind seither zwei Software-Tools zur Verkürzung der Zykluszeit. So berechnet die Steuerung aus der Geschwindigkeit und



weiteren Parametern die erforderlichen Beschleunigungs- und Verzögerungsrampen des Drehtischs unter Berücksichtigung des Werkzeuggewichts, um die Drehzeit optimal auf den momentanen Betriebszustand und das Werkzeuggewicht einzustellen. Gleichzeitig aktiviert ein speziell entwickeltes Regelkonzept die automatische Positionsoptimierung.

ENGEL medical: Prozessschritte und Rohmaterial einsparen

Auch das Exponat der ENGEL Business Unit medical ist mit einem integrierten Stäubli-Sechs-Achs-Roboter – Typ TX 90 – ausgestattet. Auf einer vollelektrischen ENGEL emotion 200/100 T Spritzgießmaschine werden hoch automatisiert Einwegkanülen für Insulinpens





hergestellt. Die Fertigung erfolgt in einem Prozessschritt – ein Novum gegenüber dem herkömmlichen mehrstufigen Verfahren.

ENGEL technical moulding: Platzsparend automatisiert

Dass die Automatisierung nicht zwangsläufig zusätzlichen Platz beanspruchen muss, beweist das Exponat der ENGEL Business Unit technical moulding. Auf einer ENGEL victory 330H/200V/120

combi werden Flaschenöffner im Zwei-Komponentenspritzguss mit Inmould-Labeling und in Insert-technik hergestellt. Ein Linearroboter vom Typ ENGEL viper 12 legt sowohl das Metallteil als auch die Dekorfolie ins Werkzeug – Hersteller ist FKT – ein. Im ersten Schritt wird der Grundkörper des Flaschenöffners aus Polycarbonat gespritzt. In einem zweiten Schritt erhält der Rand für eine bessere Griffigkeit einen Abschluss aus TPE.

ENGEL packaging

Vollelektrisch für höchste Präzision und kürzeste Zykluszeiten: Ebenfalls ein Höchstmaß an Integration erreicht das Exponat von ENGEL packaging. Im Zwei-Komponenten-Spritzguss und mit Inmould-Labeling werden in Dünnwandtechnik Deckel für einen neu entwickelten Eiscremebehälter gefertigt. Zum Einsatz kommt dafür eine vollelektrische ENGEL e-motion 740H310W/180 T combi Maschine.

ENGELSystempartner für dieses Exponat sind H. Müller in Conthey/Schweiz, führender Hersteller von Werkzeugen und Automatisierungslösungen für IML-Anwendungen, sowie die Weidenhammer Packaging Group mit Hauptsitz in Hockenheim/Deutschland, der Hersteller der Eiscremebehälter. Vollelektrische Spritzgießmaschinen wie die ENGEL e-motion Baureihe gewinnen in der Verpackungsindustrie zunehmend an Bedeutung, vor allem im Bereich der Hochleistungs- und Schnelllaufanwendungen. Zykluszeiten von unter 5 Sekunden und Einspritzgeschwindigkeiten von 450 mm pro Sekunde sind inzwischen realisierbar – eine Leistungsklasse, die bislang energieintensiven Akku-Maschinen vorbehalten war. Durch die kontinuierlichen Weiterentwicklungen vereinen die ENGEL e-motion Maschinen höchste Präzision mit kürzesten Zykluszeiten und geringstem Energieverbrauch. **26**

Mehr während der Fakuma in Halle A5 - Stand 5204 oder unter: www.engel.at

Lachenmeier Haubenstretch - Multi FleX1

Innovation kennt keine Grenzen...

NEU

Effizienz, Nachhaltigkeit und Innovation

- Patentiertes "Top Down" System (EP 2 069 206 B1)
- Alle Wartungsarbeiten auf Bodenniveau
- Vereinfachte Bedienung der Anlage

Einsparungen auf der ganzen Linie

- Reduzierter Energieverbrauch
- Reduzierter Luftverbrauch
- Reduzierte Maschinengröße
- Reduziertes Gewicht
- Reduzierter Folienverbrauch



High Speed Palettenverpackung – 250+ Ladungen pro Stunde

Lachenmeier
Dänemark • info@lachenmeier.com
www.lachenmeier.com

Vertretung - Österreich
SULGER – Schüttgut & Verpackungstechnik
Palffygassee 11 • A 1170 Wien
T: +43 (0)1 / 405 66 46 • felix.sulger@tbsu.at

Lachenmeier
machine | film | service

„Wellpappe – nachhaltig.kreativ.innovativ“

Der diesjährige Fotowettbewerb „Wellpappe - nachhaltig.kreativ.innovativ“ war ein voller Erfolg: Insgesamt 22 StudentInnen des Kollegs an der „Graphischen“ (Höhere Graphische Bundes-Lehr- und Versuchsanstalt Wien) haben 32 Fotos über Wellpappe zur Bewertung eingereicht.

Die drei PreisträgerInnen wurden vom Forum Wellpappe Austria mit insgesamt 1.000 Euro belohnt, alle weiteren TeilnehmerInnen erhielten Anerkennungen für die kreative Arbeit und 200 Euro für die gemeinsame Klassenkasse. Zusätzlich ging ein Sponsoringbetrag von 1.000 Euro an die Schule. Forums-Sprecher Mag. Hubert Marte zeigte sich bei der Preisverleihung vom kreativen und künstlerischen Potenzial der Jung-Fotografen begeistert: „Wir haben in der Ausschreibung bewusst keine Vorgaben gemacht, jedoch war es uns wichtig, Wellpappe auf den ersten Blick zu erkennen. Wir wollten so größtmögliche Gestaltungsfreiheit gewährleisten, um auch zu sehen, wie die Jugend heute an das Thema Wellpappe herangeht“, betonte Mag. Marte.

Sieger

Als Sieger ging Marko Mestrovic hervor; auf den weiteren Plätzen folgten Saskia Etschmaier vor Luise Reichert. Seitens der Graphischen wurde der Fotowettbewerb von Dipl.-Päd. Annegret Kohlmaier fachkundig betreut; den Juryvorsitz hatte der international tätige Fotograf Robert S. Davis aus New York inne.

Zweiteiliges Photo

Marko Mestrovic hatte eine geniale Idee: Er schuf als einziger Wettbe-



werbsteilnehmer ein zweiteiliges Foto zum Aufklappen und unterstrich damit gezielt die Dramaturgie seiner Geschichte. Mit dem äußeren Bild – ein junger Mann blickt entsetzt auf das Chaos in seinem Postkasten – verwirrt Marko Mestrovic zuerst den Betrachter, weckt aber dessen Neugierde und zwingt ihn förmlich, das Foto aufzuklappen. Das zweite Bild löst dann die Spannung auf – der junge Mann betrachtet nun erfreut und entspannt das Wellpappe-Paket im Postka-

sten. So lenkt Mestrovic geschickt die Aufmerksamkeit des Betrachters auf die Kernbotschaft seiner Wellpappe-Geschichte, nämlich, dass Verpackungen aus Wellpappe im Alltag unverzichtbar sind. Mit dieser originellen Idee und einer erstklassigen fotografischen Umsetzung in Bezug auf Beleuchtung, Schärfe und Bildbearbeitung überzeugte Mestrovic die Jury, ihn zum Sieger des Wettbewerbs zu küren.

Nachhaltigkeit

Saskia Etschmaier hat das Thema Nachhaltigkeit/ Ökologie ins Zentrum ihrer fotografischen Arbeit gestellt. Sie bedient sich einer starken Symbolsprache. Ihre bildliche Darstellung zeigt, fast könnte man meinen, einen universalen Schöpfungsakt: Die vor abstraktem Hintergrund ins helle Licht gerückten Hände mit dem aus frischer Erde sprießenden Baum können ebenso als gebende wie empfangende Hände interpretiert werden. Der Bezug zur Aufgabenstellung: Wellpappe wird aus nachwachsendem Holz und Recyclingfasern hergestellt. Ein funktionierender Recyclingkreislauf gewährleistet eine intakte Natur und somit langfristig die Versorgung mit diesem ökologisch nachhaltigen Rohstoff. Dass Etschmaier den Baum bewusst mit einer grünen offenen Welle gestaltet, unterstreicht zusätzlich die ökologisch positiven Eigenschaften dieses vielseitig einsetzbaren Verpackungsmaterials.

Künstlerische Ästhetik

Luise Reichert setzte auf künstlerische Ästhetik und sicherte sich zu

Recht ihren Platz unter den Siegern. Die Umsetzung Ihrer Arbeit, allein die perfekte Fertigung des aufwändigen Wellpappe-Kleides, war mit sehr hohem Arbeitseinsatz verbunden und beeindruckte die Jury, vor



allem die Vertreter der Wellpappe-Industrie. Besonders spannend auch die Inszenierung aus fotografischer Sicht: Mittels „Entsättigung“ (Reduktion der Farben und Angleichung der Tonwerte der einzelnen Elemente) schafft Reichert eine äußerst homogene Stimmung und besondere Ruhe im Bild. Ein gelungenes Beispiel dafür, wie das sonst so nüchterne Verpackungsmaterial Wellpappe auch höchste ästhetische Ansprüche erfüllen kann. **27**

Mehr unter: www.wellpappe.at



ERST DENKEN DANN XEIKON

Sie wollen sicher sein, wenn
Sie sich für einen digitalen
Etikettendrucker entscheiden.

Der richtige Digitaldruckprozess ist ein wichtiger Prozess, welcher wirtschaftlich und im Zukunftsbereich für Unternehmen relevant ist. Sie müssen sich auf die richtige Idee konzentrieren und die technischen Spezifikationen von XEIKON Maschinenherstellern kennen. XEIKON erfüllt einfach sämtliche Anforderungen.

- ✓ Hohe Flexibilität
- ✓ Hervorragende Druckqualität
- ✓ Einzigartige Flexibilität
- ✓ Kosteneffektive nachgelagerte Technologie

Xeikon Austria GmbH
Xeikon Eastern Europe

Tel. +43 (0) 1 585 42 42
info@xeikon.at

Denken Sie darüber nach.
Denken Sie Xeikon.

www.xeikon.com

XEIKON

Xeikon
LabelExpo
Brussels
Hall 11H15

Bei PP-R-Rohren zahlt sich Qualität aus

„Qualität hat bei uns oberste Priorität“, erklärt der Geschäftsführer von Bänninger Kunststoff-Produkte GmbH aus Reiskirchen Hans-Ulrich Stamm. „Qualität beginnt mit der Auswahl geeigneter Rohstoffe und endet bei der Wahl der passenden Extrusionstechnologie.“



Bei Letzterem vertraut der bekannte Hersteller von PP-R-Rohren ganz auf Extrusionsanlagen von battenfeld-cincinnati. „Ich bin überzeugt davon, dass sich die Extrusionsanlagen von battenfeld-cincinnati für unsere Anwendung am besten eignen.“ Stamm schätzt aber nicht nur die Maschinenteknologie

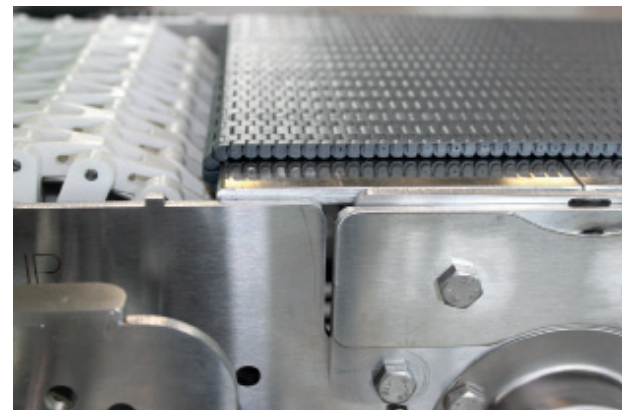
sondern auch den guten Service und die langjährige partnerschaftliche Zusammenarbeit, die sich unter anderem aktuell in einem gemeinsamen Entwicklungsprojekt zeigt. Auch der deutsch-österreichische Maschinenbauer freut sich über die gute Zusammenarbeit: „Bänninger entwickelt mit uns gemeinsam gerade ein sehr innovatives PP-R-Rohr auf einer kürzlich in der Produktionsstätte Staßfurt installierten 7-Schicht-Rohrextrusionsanlage aus unserem Hause. Hierbei handelt es sich um ein spannendes Projekt, das sowohl für Bänninger als auch für uns hoch-innovative Aspekte beinhaltet und einen enormen Know-how-Zuwachs bedeutet“, erklärt Heinrich Dohmann, Head of Mechanical Engineering Pipe Heads bei battenfeld-cincinnati **28**

Mehr unter:
www.battenfeld-cincinnati.com

Förderanlagen - Schlosserei

WERFRING

GmbH



Transfer-
übergang

www.werfring.net

Neue i-Tech intelligent Technology

Der Domino D120i (10 Watt) und der D320i (30 Watt) verfügen über einen neuen Scankopf mit deutlich kleineren, platzsparenderen Abmessungen, der eine Integration der Laser in die Produktionslinie vereinfacht. In beiden Modellen kommt Dominos i-Tech intelligent Technology zum Einsatz, die für einen geringeren Wartungsaufwand, Kosteneinsparungen und eine höhere Effizienz der Produktionslinien sorgt.

Ing. Thomas Wallasch/Vertretung von Domino in Österreich, sagt: „Die D-Serie hat sich bereits als hochwertige und leistungsfähige Lösung für das Aufbringen variabler, alphanumerischer Texte, Grafiken und 2D-Datamatrix-Codes

auf Kunststoff, Glas, Papier und Karton bewährt. Diesen guten Ruf untermauern wir mit der Integration des i-Tech-Prinzips für eine vereinfachte Integration und Bedienung. Dominos intelligent Technology ermöglicht den

Anwendern eine höhere Effizienz, weil sie einen intelligenteren Arbeitsablauf bietet. Anwender, die eine schnelle und leistungsfähige Kennzeichnungstechnologie mit minimalen Verbrauchsmittelkosten benötigen, werden von der D-Serie überzeugt sein.“

Umweltfreundlich

Die neuen Laser erfüllen auch die zunehmende Nachfrage nach umweltfreundlichen Produkten. Der D120i und der D320i sind kleiner und um 20 % leichter als ihre jeweiligen Vorgängermodelle, was zur nachhaltigen Verbesserung der CO₂-Bilanz des Unternehmens beiträgt und zu Einsparungen bei den Transportkosten führt. Zudem sind beide Modelle mit automatischen Lüftern zur Temperaturregelung ausgestattet, um wann immer möglich Energie zu sparen.

Mehr Flexibilität – vereinfacht die Integration

Der neu entwickelte, kompaktere i-Tech Scankopf des D120i und des D320i ermöglicht eine einfache Integration in ein breites Spektrum von Produktionslinienkonfigurationen, insbesondere dort, wo das Platzangebot besonders knapp ist. Der Scankopf, der auf einer Mehrpunkt-Halterung mit der Strahlquelle verbunden ist, kann in 90°-Schritten gedreht werden.

Integrierte Montage-schienen

Die auf der ganzen Länge integrierten Montageschienen auf beiden Seiten des Laserkopfs und die insgesamt kleinere Einbaugröße machen die D-Serie zu einer einfachen und sicheren Installation.

Mehr Schutz - erhöht die Zuverlässigkeit

Das neue Design des D120i und des D320i verbessert den Schutz aller Komponenten, wo-

durch eine höhere Zuverlässigkeit bei allen Produktionsbedingungen erzielt wird. Die Aluminium- und Edelstahl-Konstruktion der beiden Modelle ist auch in IP65-Ausführung verfügbar, um die Strahlquelle in den rauen Produktionsumgebungen vor Wasser und Staub zu schützen. Der robuste Controller, der über eine geringe Anzahl an beweglichen Teilen verfügt, kann, um Platz zu sparen und die Wahrscheinlichkeit einer unbeabsichtigten Beschädigung zu reduzieren, abseits vom Laser unter der Produktionslinie verstaut, oder in einen Schaltschrank integriert werden. Die Domino DPX Laserabsaugungen sorgen für ein sicheres und sauberes Entfernen der Rauch- und Staubpartikel, die bei der Laserkennzeichnung entstehen.

Sichere Pharmaoption

Der D120i und der D320i sind auch als Pharmaversion erhältlich, um 21-CFR Part 11- und GAMPKONFORMITÄT zu erlangen. Die Funktionen beinhalten eindeutige Benutzer-Passwörter und Änderungsauswertungen. Die Laser-Codierer können mit Validierungspaketen geliefert werden, um sicherzustellen, dass die Systeme getestet wurden, und nachweislich den höchsten Standards entsprechen. Die D-Serie ist auch mit der industrieübergreifenden Codentify®-Lösung kompatibel, bei der ein einzigartiger, 12-stelliger Code zur Produkt-Authentifizierung und steuerlichen Nachverfolgung gedruckt wird.

Einfache Bedienung

Beide Modelle sind auf einen einfachen und flexiblen Betrieb ausgelegt. Die Bediener können den Codierer mittels Dominos intuitivem TouchPanel oder über eine webbasierte Schnittstelle von einem beliebigen Industrie-PC aus bedienen. Für das Maximum an Flexibilität kann die D-Serie auch über die Produktionslinien-Schnittstelle gesteuert werden. Um die Druckjobeinstellung zu beschleunigen, werden Mittelungsänderungen sofort im System aktualisiert und die Produktionsdaten können vom Controller über USB oder ein Ethernet-Netzwerk hoch- oder heruntergeladen werden.

16

Mehr unter: www.wallasch.at



INSPECT wt von Laetus

Das webbasierte Kamerasystem INSPECT wt von Laetus ist eine ausgereifte Lösung zur Kontrolle von Qualitätsmerkmalen auf Pharmaverpackungen. Auch farbige Objekte werden mit hoher Präzision verifiziert. Mit seinen umfassenden Features ist INSPECT wt konform mit ISO- und ANSI-Standards und damit optimal für die Revision von Strichcodes, Klarschriften und Farbmerkmalen auf Pharmaverpackungen geeignet.

Mehr unter: www.laetus.com



Modernste Kappenschachtelproduktion



Chesapeake Deutschland Branded Packaging, einer der führenden deutschen Faltschachtelhersteller, investiert weiter in die Kappenschachtel. Dazu hat das Unternehmen in Hiddenhausen die weltweit modernste und leistungsfähigste Anlage für rund 1,5 Millionen Euro jetzt in Betrieb genommen. Chesapeake gehört zu den wenigen Anbietern, die Kappenschachteln produzieren können und ist mit mehr als 64 Millionen Kappenschachteln jährlich europaweit Marktführer.

Mehr unter: www.cskdeutschland.de

Der hitzebeständige Schlauch

Der elektrisch leitfähige Absaug- und Gebläseschlauch CP PTFE-INOX 475 EC ist neu im NORRES Lieferprogramm. Der Schlauch ist besonders zur Förderung brennbarer Schüttgüter und für den Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen geeignet. Der robuste Schlauch ist sehr gut hitzebeständig und daher ideal für die Absaugung aggressiver gasförmiger Medien wie



Dämpfe und Rauch. Der CP PTFE-INOX 475 EC kann in einem Temperaturbereich von circa -150°C bis circa +250°C eingesetzt werden. Kurzzeitig hält der Schlauch sogar einer Temperatur von bis zu circa +270°C stand.

Mehr unter: www.norres.com

Pactiv Slide-Rite®-Verschluss

Die Concetti Gruppe, italienischer Hersteller von Abfüllsystemen, und Pactiv, US-amerikanischer Spezialist für wiederverschließbare Verpackungslösungen, haben erstmals eine neue Technologie für die Verarbeitung großvolumiger, vorgefertigter Kunststoffbeutel auf den Markt gebracht. Sie erlaubt es, bereits befüllte Beutel mit dem wieder-



verschließbaren Slide-Rite®-System von Pactiv auszustatten.

Mehr unter: www.pactiv.com oder unter www.concetti.com



Ropf & Co.

**Abfüll- und Verpackungsmaschinen
für Flüssigkeiten
Etikettiertechnik • Palettierung**

Gabrielerstraße 30
2344 Maria Erzenhof
Tel. +43/(0)2236/48011
Fax: +43/(0)2236/48088
office@ropf.at, www.ropf.at

10 Millionen Flaschen jährlich

Seit der Gründung im Jahr 1873 gilt bei den Weinkellereien Aarau die Firmenphilosophie „Qualität ohne Kompromisse“. Eine Firmenphilosophie, die bis zum heutigen Tage greift und der die erfolgreiche Entwicklung der Weinkellereien Aarau mit zu verdanken ist. Ulrich R. Stucky, Geschäftsleiter der Weinkellereien Aarau in zweiter Generation: „Wir leben in jeder Hinsicht Qualität. Dabei ist für uns die Qualität unserer Weine von ebenso hoher Bedeutung wie die Qualität unserer Markenpolitik und unserer technischen Ausstattung.“

So verwundert es nicht weiter, dass bei der für die Weinkellereien Aarau anstehenden Investition in eine neue Weinlinie erneut die Entscheidung für KHS-Technik fiel. Stucky: „Unserer Meinung nach bietet KHS allerbeste Qualität. Dazu kommt ein perfekter After Sales Service, den KHS bei unserer Vorgängerlinie aus den frühen 1980er Jahren mehrfach unter Beweis stellte.“

Von einem kleinen Schweizer Weinhandelshaus ausgehend entwickelten sich die Weinkellereien Aarau permanent weiter – bei zwar bescheidenen aber kontinuierlichen jährlichen Absatzsteigerungen. Heute zählen die Weinkellereien Aarau mit einem Absatzvolumen von über 10 Millionen Flaschen Wein jährlich unter etwa 3.000 Weinhandelsunternehmen zu den bedeutendsten der Schweiz.

Schweizer Weinkonsum rückläufig

Eine Position, die nicht leicht zu erreichen und vor allem zu halten war. Hintergrund: Der Schweizer

Weinkonsum ist seit Jahren rückläufig. Lag der Pro-Kopf-Konsum im Jahr 1989 noch bei 50 Liter ist er heute bei 36 Liter angelangt. Bis zum Jahr 2000 ließ sich der Konsumrückgang durch steigende Qualität wertmäßig kompensieren. Damals betrug der Durchschnittspreis für eine 0,75-l-Weinflasche im Handel ca. 12,80 Schweizer Franken. 2010 waren im Schnitt nur noch 8,50 Schweizer Franken pro 0,75-l-Weinflasche zu erzielen. Stucky: „Im Vergleich mit ausländischen Märkten haben wir in der Schweiz noch eine sehenswerte preisliche Situation, jedoch ist der Markt bei uns mehr als gesättigt.“

Spezialist

Generell gehen 75 Prozent aller in der Schweiz konsumierten Weine vom Handel aus an den Verbraucher und damit verbunden in den Heimkonsum, der von zwei Anbietern dominiert wird. Stucky: „Wir konzentrieren uns ganz bewusst auf die Segmente



„Ich sage immer, unsere KHS-Maschinen können alles außer fliegen“, meint Ulrich R. Stucky, Geschäftsleiter der Weinkellereien Aarau (links). Mit im Bild - Lutz Müller, KHS GmbH Schweiz.

Weinfachhandel und Gastronomie, die jeweils 50 Prozent unseres Absatzes auf sich vereinen. Dank unserer hervorragenden Weinqualitäten zählen unter anderem die Schweizer Flughäfen, die Schweizer Bahn, Relais et Châteaux sowie les Grandes Tables Suisse zu unserem Kundenkreis.“

1.400 Weine aus 18 Nationen

Ihren Absatzpartnern bieten die Weinkellereien Aarau ein breites

Sortiment, das etwa 1.400 unterschiedliche Weine aus 18 Nationen beinhaltet. Die Zusammenarbeit mit Winzern ist sowohl im Inland wie auch im Ausland klar geregelt: Pro Region oder Appellation setzen die Weinkellereien Aarau in der Regel auf jeweils einen ausgesuchten Partner, der nicht nur allerbeste Weinqualität, sondern auch die Exklusivität im Schweizer Markt gewährleistet. Stucky: „Mit vielen unserer so gut wie handverlesenen Weinproduzenten arbeiten wir schon über mehrere Jahrzehnte hinweg vertrauensvoll und erfolgreich zusammen und wissen so über deren Weinqualitäten bestens Bescheid. Konsequenterweise kaufen wir den Wein nur dort ein, wo die entsprechenden Reben stehen bzw. die Trauben wachsen.“

40 Prozent Schweizer Wein, 60 Prozent ausländischer Wein

Aufgebaut ist das Weinsortiment der Weinkellereien Aarau ganz so wie es Schweizer Wein-Konsumgewohnheiten vorgeben. 40 Prozent der Weine kommen aus der Schweiz, jeweils 20 Prozent aus Frankreich und Italien, jeweils 8

Die Weinkellereien Aarau wurden 1873 gegründet. Heute zählen sie zu den bedeutendsten Weinhandelshäusern der Schweiz.





Das Ringsystem Innoclean FR-ZM ist für eine Behandlung der Flaschen mit zwei Rinsmedien ausgelegt. Bei den Weinkellereien Aarau folgt auf die Desinfektionsphase mit Chlordioxid die Spülung der Flaschen mit Sterilwasser.

Prozent aus Spanien und Übersee. Die verbleibenden 4 Prozent verteilen sich auf den Rest der Welt. Künftig sieht Stucky vor allem für spanische Weine starkes weiteres Wachstumspotenzial in der Schweiz und kalkuliert für italienische, chilenische und argentinische Weine mit einem moderaten Anstieg. Mit einer eher rückläufigen Tendenz ist seiner Meinung nach bei französischen Weinen sowie bei weiteren Überseeweinen zu rechnen. Dank stetiger Qualitätssteigerung in den letzten 20 Jahren bei den einheimischen Produkten erfreut sich Schweizer Wein einer wachsenden Beliebtheit. Das nehmen die Weinkellereien Aarau mit Genugtuung zur Kenntnis, verfügen sie doch im eigenen Land über beste Kontakte zu den Produzenten und können dank neuer Installationen diesen Gegebenheiten einfach Rechnung tragen.

Höchste Qualität ist Pflichtprogramm

Bislang distribuieren die Weinkellereien Aarau ausschließlich in der Schweiz. Als Haupt-Distributionsgebiet gilt das Mittelland, das sich vom Genfersee im Westen bis zum Bodensee im Nordosten erstreckt. Hier leben auf 30 Prozent der Schweizer Landesfläche etwa zwei Drittel der Bevölkerung. Stucky: „Wir sind dabei, die Distribution in der französisch und italienisch sprechenden Schweiz auszubauen. Unser Ziel ist es schließlich, mit unserem exklusiven Sortiment die ganze Schweiz abzudecken.“

Neue KHS-Technik für Qualität, Kreativität und die Umwelt

Während die Weinkellereien Aarau die Abfüllung für Schweizer Weine überwiegend im Unternehmen tätigen, liefern ausländische Weinpro-

duzenten 50 Prozent aller Weinqualitäten originalabgefüllt. KHS-Fülltechnik aus dem Jahr 1981 deckte über die Jahre hinweg den Abfüllbedarf der Weinkellereien Aarau. Mit der neuen KHS-Lösung ist nun noch mehr möglich. Deren Abfüllleistung liegt bei 10.000 0,75-l- und 12.000 0,5-l-Weinflaschen/h. Stucky: „Damit haben wir die Leistung gesteigert und sind für die Zukunft bestens gerüstet. Was für uns allerdings noch wichtiger ist, ist die Tatsache, dass wir in qualitativer Hinsicht einen Quantensprung vollbracht haben. Wir können mit unserer neuen KHS-Abfülltechnik unsere Weine nun noch schonender abfüllen als bislang möglich. Ein weiterer entscheidender Punkt ist der, dass der Kreativität in Bezug auf die Präsentation der Weinflaschen durch umfassende Etikettiermöglichkeiten so gut wie keine Grenzen gesetzt sind. Schließlich ist es für uns äußerst wichtig, dass wir mit unserer neuen Anlage einen aktiven Beitrag zum Schutz unserer Umwelt leisten.“

Höchste Flexibilität bei deutlich reduzierten Umstellzeiten

Was die neue KHS-Technik angeht, profitieren die Weinkellereien Aarau von einer hohen Flexibilität bei deutlich reduzierten Umstellzeiten. Das KHS-Füllsystem Innofill DN-RT verarbeitet hier unterschiedlichste Weinflaschenvarianten – angefangen von der 0,2-l- bis hin zur 1-l-Größe. Durch Einsatz mehrerer Verschließarten ist ein breites Verschluss-Spektrum machbar. Ob Natur- oder Synthetikverschluss, Schraubverschluss oder Kronkorken – alles ist möglich.

Behandlung der Flaschen mit zwei Rinsmedien

Dem Füllsystem vorgeschaltet ist

das mechanisch gesteuerte Zweikanal-Rinnsystem Innoclean FR-ZM. Ausgelegt ist das Rinnsystem für eine Behandlung der Flaschen mit zwei Rinsmedien. Bei den Weinkellereien Aarau folgt auf die Desinfektionsphase mit Chlordioxidwasser die Spülung der Flaschen mit Sterilwasser. Eventuell innerhalb der Flaschen befindliche Verunreinigungen wie beispielsweise Staub werden auf diese Art und Weise zuverlässig entfernt.

Schonender Füllprozess

Die Entscheidung der Weinkellereien Aarau für das Füllsystem Innofill DN-RT fiel unter anderem aufgrund der Tatsache, dass dieses Füllsystem für die drucklose Füllung von stillen Weinen ebenso prädestiniert ist wie für die Druckfüllung von Weinen mit CO₂-Gehalt. Die Umstellung zwischen druckloser Füllung und Druckfüllung geschieht auf einfache Art und Weise per Knopfdruck am Bedienterminal. Zudem bietet das rechnergesteuerte Füllsystem die Möglichkeit, vor dem Füllvorgang ein- oder mehrfach mit CO₂ bzw. Stickstoff vorzuspülen. Ebenso machbar: die ein- oder mehrfache Vorevakuierung. Somit wird den individuellen Ansprüchen der zur Abfüllung anstehenden Weinqualitäten in vollem Umfang Rechnung getragen. Der Füllprozess, der beim Kurzrohr-Füllsystem Innofill DN-RT zum Tragen kommt, in Kürze: Das Füllventil wird elektropneumatisch gesteuert und ist damit unabhängig von seiner Position im Teilkreis des Füllers. Das Rückluft-



Förderanlagen - Schlosserei

WERFRING
GmbH

Kurvengängiges Steigband mit Seitenführungen

www.werfring.net



Das Füllsystem Innofill DNRT ist für die drucklose Füllung von stillen Weinen ebenso prädestiniert wie für die Druckfüllung von Weinen mit leichtem CO₂-Gehalt.

Besonderheit des Füllsystems Innofill DNRT: das Trinox-Verfahren, das präziseste Füllhöhen bei gleichzeitiger Tropffreiheit gewährleistet.

rohr ist zentral in seiner Höhe verstellbar. Generell findet eine leichte Überfüllung der Weinflaschen statt. Mittels bewährten Trinox-System wird die exakte Füllhöhe erreicht. Füllhöhen sind auch im laufenden Betrieb jederzeit korrigierbar. Stucky: „Dieses Füllsystem bietet uns genau die Flexibilität, die wir brauchen. Noch wichtiger ist es für uns jedoch, dass hier ein äußerst schonender Füllprozess für unsere qualitativ hochwertigen Weine zum Tragen kommt.“

Zahlreiche Verschleißermöglichkeiten

Dem Füllsystem direkt nachgeschaltet sind sowohl Schraubverschleißer als auch Kronkork- und Naturkorkverschleißer, die wahl-

weise zum Einsatz gelangen. Durch modernste Servotechnik innerhalb des Rinser-, Füller-Verschleißer-Blocks sind alle drei Verschleißer separat ansteuerbar.

Multiformateile begünstigen zügige Umstellung

Die zügige Umstellung auf neue Flaschenvarianten und eine damit verbundene erhöhte Anlagenverfügbarkeit ist durch die Verwendung von Multiformateilen innerhalb des Rinser-Füller-Verschleißer-Blocks realisiert. Erfolgt der Flaschenwechsel, lassen sich Führungssterne mit nur wenigen Handgriffen auf neue Gegeben-



heiten umrüsten. Mit einem Dummy werden die jeweils betroffenen Führungssterne auf einfache Art und Weise eingestellt. Auszutauschen sind lediglich die Einlaufschnecke sowie die äußere Geländerführung.

an das Füllsystem. Gereinigt wird die Filtrationsanlage sowie das Füllsystem durch die Innopro CIP-Anlage.

Eine Plattform Innocheck für sämtliche Eventualitäten

Auf Rins-, Füll- und Verschleißvorgang folgen Verschluss- und Füllhöhenkontrolle, die von der Inspektionseinheit Innocheck CCI und Innocheck FHC durchgeführt werden. Sie sind ebenso wie die in der Etikettiermaschine stattfindende Etikettenkontrolle Innocheck LPI und das Steuergerät Innocheck CUB mit Touch Screen Monitor zur Bedienung und Visualisierung mit in die Innocheck-Plattform der Weinkellereien Aarau integriert. Generell gilt für die Plattform Innocheck: Bei Bedarf ist eine Erweiterung jederzeit möglich.

So lassen sich sämtliche Inspektionseinheiten, die in einer Anlage denkbar sind, nach deren Installation im Betrieb an die Steuereinheit Innocheck CUB einfach andocken. Notwendige Software ist innerhalb der Steuereinheit Innocheck CUB jederzeit ausweitbar.

Membranfilter-System Innopro Corvus im Tandembetrieb

Die Beschickung des Füllers über den Füllerventilknoten geschieht direkt vom Filtrationssystem Innopro Corvus aus. Bei den Weinkellereien Aarau befindet sich ein redundantes Membranfilter-System Innopro Corvus im Einsatz, das im Tandembetrieb tätig ist. Damit können beispielsweise Rot- und Weißweine auch im Wechsel ohne Zeitverzug umgehend verarbeitet werden.

Gewährleistung maximaler Anlagenverfügbarkeit – so lautet hier die Devise. Während Weine die eine Filterlinie durchfahren und somit für den Füller bereitgestellt werden, kann die andere gleichzeitig gereinigt, gespült oder sterilisiert werden. Das ermöglicht von der Filtrationsseite aus die übergangslose Zuführung von unterschiedlichen Weinen

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



Zwei Membranfilter-Systeme Innopro Corvus arbeiten bei den Weinkellereien Aarau im Tandembetrieb.

Die Etikettiermaschine für alle Fälle

Weiter geht es für „Gut-Flaschen“ in Richtung Etikettiermaschine Innoket Roland 20/5. Die Rundläufer-Etikettiermaschine verfügt über zwei Nassleim- und vier Haft-Etikettierstationen und übernimmt die Etikettierung von unterschiedlichsten Weinflaschen mit insge-

samt über 1.400 verschiedenen Etikettenkombinationen. Wahlweise kann sowohl die ausschließliche Flaschenausstattung mit Haftetiketten als auch die ausschließliche Etikettierung mit Nassleim-Etiketten stattfinden. Machbar ist zudem die Kombination beider Verfahren – ganz gemäß individueller

Wunschvorstellung. Generell ist die Innoket Roland 20/5 äußerst flexibel einsetzbar – was den Weinkellereien Aarau perfekt entgegenkommt. So lassen sich hier unterschiedlichste Gefäße mit einem Durchmesser von 40 mm bis hin zu 120 mm verarbeiten. Die Höhe darf zwischen 40 mm und 360 mm variieren. Die Drehteller der Innoket Roland 20/5 sind über einen VarioDrive angetrieben. Damit

lassen sich unterschiedlichste Kombinationen an Kaltleim- und Haftetiketten für Rumpf- und Rücken realisieren. Zudem können mittels Selbstklebe-Modulen auch Medaillen und Preisauszeichnungen auf die Flaschen appliziert werden. Ebenso machbar: Eine Aufbringung von Losnummer-Codierung sowie des Alkoholgehaltes auf das Etikett. Innerhalb der Etikettiermaschine findet eine Kontrolle der Etiketten-



Dem Füllsystem direkt nachgeschaltet sind sowohl Kork-, als auch Kronkork- und Schraubverschluss, die wahlweise zum Einsatz gelangen.



mould tec GmbH

Stresst Sie Ihre
Produkteffizienz?

Bewahren Sie
einen kühlen Kopf mit unserem

XCS

► XPRESS COOLING SYSTEM ►

ifw Xpress Cooling System (XCS) - Ihre Vorteile im Überblick

- Zykluszeitenreduktion um bis zu 20%
- Steigerung der Produktivität
- verbesserte Bauteileigenschaften führen zu weniger Bauteilspannungen und geringem Verzug

ifw mould tec GmbH, Pyhrnstrasse 73, A-4563 Micheldorf, AUSTRIA
tel.: +43-7582-62556, fax: +43-7582-64753, e-mail: office@ifw.at, www.ifw.at

ifw auf der Fakuma 2011:
18. - 22.10.2011, Friedrichshafen
Halle B1 Stand 1309



Ein Unternehmen der ifw Manfred Otte GmbH



Die Rund-läufer-Etikettiermaschine Innoket Roland 20/5 verfügt über zwei Nassleim- und vier Haft-Etikettierstationen.

Das perfekte Kleid für beste Abfüll-Qualität – die präzise Arbeit der Innoket Roland 20/5 macht es möglich.

künftig nicht Mengen-, sondern Qualitätsdenken im Fokus.

Stucky: „Ein Qualitätsdenken, das wir nur gemeinsam mit Partnern und Mitarbeitern umsetzen können, die dieses Qualitätsdenken in vollem Umfang mittragen. KHS sehen wir als einen äußerst bedeutenden Partner im Bereich der technischen Lösungen. Und KHS After Sales Service, der von der KHS-Vertretung in der Schweiz seit jeher perfekt organisiert wird, als einen nicht wegzudenkenden dazugehörigen Baustein.“ Dem bleibt nichts hinzuzufügen. **30**

Autor: Lutz Müller/Leiter KHS GmbH Schweiz, Wolfwil, Tel.: +41- 6 29 26 23 13

anwesenheit sowie eine Überprüfung des EAN-Codes statt. Für fehlerhafte Flaschen erfolgt nach der Etikettiermaschine die Ausschleusung. Sämtliche Formate und Garniturteile sind derart gestaltet, das zahlreiche unterschiedliche Ausstattungen bei geringsten Umstellarbeiten realisierbar sind. Die hohe Anlagenverfügbarkeit ist gegeben.

Zur hohen Funktionalität über-zeugt ansprechendes Design

Stucky: „Ich sage immer, unsere KHS-Maschinen können alles außer fliegen. Wir füllen und etikettieren hier ein derart großes Produktspektrum und realisieren jederzeit exakt die Qualität, die wir uns vorstellen. Mit dieser tech-

nischen Ausstattung bleibt keiner unserer Wünsche offen, denn es gibt für unsere KHS-Maschinen im Grunde genommen keine Grenzen. Was mich besonders freut: Neben der hohen Funktionalität sind die KHS-Maschinen auch vom Design her sehr ansprechend.“

KHS – ein wesentlicher Baustein des Erfolgs

Mit neuer KHS-Technik, da ist sich Stucky sicher, sind die Weinkellereien Aarau für die nächsten erfolgreichen Jahrzehnte perfekt gerüstet. Erfolgreiche Jahrzehnte, bei denen sämtliche Aktivitäten auch weiterhin an dem Firmencredo „Qualität ohne Kompromisse“ orientiert werden. So steht auch



Rollenformautomaten auf dem Laufsteg

Auf seiner Hausmesse bot ILLIG den Teilnehmern detaillierte Einblicke in die Technologie und Leistungsfähigkeit seiner aktuellen Rollenformautomaten.

Zum Einsatz kamen im kombinierten Form-Stanz-Betrieb arbeitende Maschinen der Baureihen RDK und RDM-K, getrennt formend und stanzend arbeitende Maschinen der Baureihen RDKP, RV und RD sowie eine Maschine der Baureihe BF, mit der sich Verpackungen mit ausgeprägter Hinterschneidung in der Außenkontur durch Thermoformen herstellen lassen.

Repräsentativ für die große Bandbreite an Verpackungen entstanden auf den Maschinen unter Produktionsbedingungen und aus den gängigen Verpackungswerkstoffen (PS, PP und A-PET) Becher, diverse

Schalen und Klappverpackungen bis hin zu Deckeln und Hinterschnitt-Verpackungen. Insgesamt kamen zu dieser bereits zum elften Mal veranstalteten Leistungsschau gut 180 Fachleute, schwerpunktmäßig aus dem gesamten west- und osteuropäischen Wirtschaftsraum, aber selbst Kunden aus Südamerika sowie dem asiatischen Wirtschafts-

raum informierten sich in Heilbronn über den aktuellen Leistungsstand der Thermoformtechnik.

Bedienkonzept

Das neue Bedienkonzept entlastet mit dynamischer Prozessoptimierung bei den Baureihen RDK und RDKP den Maschinenbediener erheblich: Er benötigt jetzt kein Spezialwissen über die Abhängigkeit der Optimierungsparameter zueinander, dies berechnet die Steuerung für jede Station der

Anlage automatisch. Auch bei Veränderung der Einstelldaten setzt sofort eine Neuberechnung und Anpassung der Taktzahl ein, wobei stets die höchstmögliche Taktzahl (hohe Produktivität) sichergestellt ist. Darüber hinaus führt ein neuer Anfahrbetrieb mit reduzierter Taktzahl und prozessoptimierten Einstelldaten (sas-up®: self-adaptive start-up) bei der Inbetriebnahme neuer Werkzeuge zu einer deutlichen Reduktion des Folienverbrauchs im Anfahrbetrieb. Beim Umschalten auf Produktionsbetrieb arbeitet die Linie automatisch mit hoher Taktzahl und darauf abgestimmter Leistung der Strahler beim Aufheizen des Halbzeugs auf gleichmäßige, optimale Umformtemperatur. **31**

Mehr unter: www.illig.de



SoftpeelCoat® – das einfache Öffnen

Multifunktionale Verpackungen müssen heutzutage das Produkt schützen und Informationen zum Inhalt kommunizieren sowie das einfache Öffnen und eine praktische Handhabung für den Endkunden sicherstellen. Mondi's SoftpeelCoat® Portfolio ist die Antwort auf eine erhöhte Nachfrage nach kundenfreundlichen Verpackungen.

Die extrusionsbeschichteten Peel-Lösungen eignen sich für verschiedenste Anwendungen, insbesondere für die Lebensmittel- und pharmazeutische Industrie. Die steigende Lebenserwartung der Bevölkerung sowie der zunehmende Anteil an Single-Haushalten hat die Nachfrage nach kundenfreundlichen Verpackungslösungen deutlich erhöht. Unter dem Markennamen SoftpeelCoat® hat Mondi Peel-Beschichtungen entwickelt, die das einfache Öffnen von Verpackungen mit geringem Kraftaufwand ermöglichen und keinen Einsatz von zusätzlichen Hilfsmitteln wie Scheren oder anderen spitzen Gegenständen erfordern. Des Weiteren wird ein dichter Verschluss während der Lagerung, der Distribution sowie der Ausstellung am POS sichergestellt. „Die Peel-Konzepte bieten besonders praktische Öffnungsmechanismen, die für diverse Industrien geeignet sind“, sagt Michael Strobl, Geschäftsführer Mondi Extrusion Coatings.

Peel Effekt

Je nach Anwendung kommen spezielle Materialstrukturen zum Einsatz, die einen ausgezeichneten

Peel-Effekt ermöglichen. Die einzigartigen Materialeigenschaften gewährleisten eine saubere Siegelnaht der geöffneten Verpackung und erfüllen somit höchste Hygienestandards. Durch die Einhaltung entsprechender Anforderungen sind die extrusionsbeschichteten Materialien für die Verpackung von Lebensmitteln sowie von pharmazeutischen und hygienischen Produkten bestens geeignet.

Easy-Opening

Einerseits werden die Easy-Opening Lösungen für „Peel-Beschichtung“ auf Peel-Beschichtung“-Anwendungen wie papier- und kunststoffbasierte Beutel für Lebensmittel oder medizinische Instrumente eingesetzt. Andererseits werden die Peel-Beschichtungen bei Snacks und Molkereiprodukten gegen eine Dose oder einen Becher gesiegelt. „Darüber hinaus ist die sehr gute Lauffähigkeit der peelbeschichteten Materialien auf Hochgeschwindigkeitsverpackungslinien ein wesentlicher Vorteil für Unternehmen der verarbeitenden Industrie“, erklärt Michael Strobl abschließend. **32**

Mehr unter:

www.mondigroup.com



**BÖSMÜLLER
KLEBT
EUCH
EINE**

**SC HA CH TEL
TELHCHSCHTEL**



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

Drachenboote aus Wellpappe

Bei strahlend schönem Wetter fand der zweite Wellpappe-Lehrlingswettbewerb im Rahmen der scalaria air challenge 2011 in St. Wolfgang am Wolfgangsee (OO) seinen Höhepunkt. Heuer mussten die jungen Wellpappe-Kreativen keine Flugobjekte, sondern Drachenboote aus Wellpappe herstellen.

Diese sollten nicht nur originell gestaltet, sondern vor allem auch wassertauglich sein. Dem Publikum wurden sensationelle Boote mit bis 200 Kilo Gewicht und bis zu neun Metern Länge präsentiert. Beim „Wellpappe-Drachenbootrennen“ hatten die ambitionierten Lehrlingsteams der Wellpappe-Industrie vor der malerischen Kulisse des Wolfgangsees und geschätzten 5.000 Zuschauern eine Strecke von ca. 80 Metern ent-

lang der Seepromenade zu absolvieren. Als Sieger gingen „Die jungen Wikinger“ der Mond Grünburg und Mond Möderbrugg hervor. Auf Platz 2 landete das „Moszilla-Team“ der Dunapack Mosburger Wien vor dem drittplatzierten Team „Die SCAndalösen“ der SCA Packaging Austria.

Preisgeld

Mag. Hubert Marte übergab im Namen des Forums Wellpappe Austria

an die drei Sieger-Teams Preisgelder in Höhe von insgesamt eintausend Euro sowie je einhundert Euro als Anerkennung an die weiteren Teams. Alle Teams konnten Urkunden für die Anerkennung dieser enorm kreativen Leistung mit nach Hause nehmen.

Der Wettbewerb im Detail

Sechs Teams mit insgesamt 53 Lehrlingen fertigten in der Zeit von März bis Mai 2011 in enger Zusammenarbeit ihr jeweiliges Drachenboot aus Wellpappe. Dabei wurden sie, gemäß dem Motto „Aus- und Weiterbildung mit Praxisbezug“, von den Wellpappe-Betrieben mit deren Lehrlingsausbildnern unterstützt. Die Vorgaben waren für alle

gleich: Die Konstruktion des Bootes war frei wählbar, jedoch sollte der Charakter eines Drachenbootes gewahrt bleiben. Als Material waren, außer für Steuerruder und Paddel, nur Wellpappe oder die Kombination Wellpappe/Papier zulässig. Bei der scalaria air challenge 2011 in St. Wolfgang am Wolfgangsee wurden die Wellpappe-Drachenboote von einer Experten-Jury nach verschiedenen Kriterien bewertet: Idee/Gestaltung, Konstruktion, Ausführung/Materialverarbeitung, Design, Fun-Charakter und Besonderheiten flossen mit 65% in die Gesamtwertung ein. Musik und Zeitmessung beim Drachenbootrennen am See wurden mit 35% berücksichtigt. **33**

Mehr unter: www.wellpappe.at



FÜR EINE CHARMANTE VERBINDUNG

innovativ technische verbindungssteile

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

00

Rohre | Schläuche



01

Kunststoff | Elemente



02

Kunststoff | Elemente



03



www.stoeffl.at

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

Stöffl
 Rudolf
 Ges.m.b.H.



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 damit 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