

KOMPACK

5/11



127.
AUSGABE

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

DER SCHÖNSTE INHALT IST



NICHTS OHNE

IHRE VERPACKUNG


DUNAPACK
MOSBURGER
F A C T O R Y

Mosburger GmbH, Kälzergasse 112, 1230 Wien, Tel.: +43 1 86306-0, Fax: +43 1 86306-46
mail: officewien@mosburger.at

Mosburger GmbH, Salzburger Straße 56, Tel.: +43 8215 8571-0, Fax: +43 8215 8571-31
mail: officestrawa@mosburger.at

www.mosburger.at

Labelpapers Etikettenpapiere



Nürnberg, Germany
09.–11.11.2011

Brau Beviale 2011
www.brau-beviale.de

Wir stellen aus / We exhibit:
Halle 4A, Stand 502

LabelPaper
with **IQ**[®]

www.brigl-bergmeister.com

Flexible packagingpapers Flexible Verpackungspapiere

B&B
LABELS AND FLEXPACK

INHALT

Anundfürsich ... 4
Meine Meinung

Neue Tarife 6
ARA senkt wieder Tarife

Erste Schubert Abfüllanlage ... 8
... wird ausgeliefert

Green Star Packaging Award 12
Gewinner

EasyFairs in Wien 19
Rückblick

365 Tage Kunst 26
Über 50.000 Jahreskarten

BrauBeviale 29
Vorschau

Übernahme 40
Marzek Etiketten

Magazin 41
News aus aller Welt

Esmin 50
Verpackungen für die Kosmetikindustrie

CRAILSHEIM



8- Neues aus der Ideenschmiede

WIEN



26- Kunsthistorisches Museum

SÜDAFRIKA



47- Schule für Eastern Cape

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 Veröffentlichungsentgelt.

COVER



Mosburger GmbH
Ketzergasse 112
A - 1230 Wien
Telefon +43 (1) 86306 0
officewien@mosburger.at
Salzburger Straße 56
Straßwalchen
officestrawa@mosburger.at
www.mosburger.at

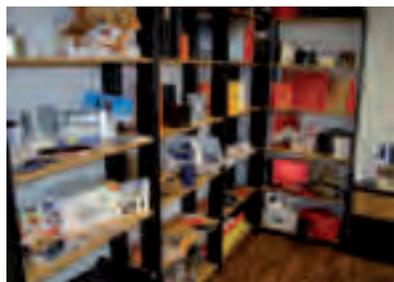
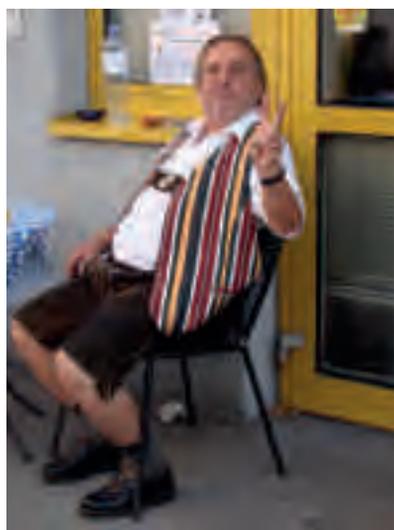
Sie möchten mehr über eine erwähnte Firma - **wissen** - schicken Sie uns ein kurzes Mail mit der Kennziffer an kompact@chello.at

Gobatin's Oktoberfest

Wie in der letzten Ausgabe von KOMPACT angekündigt, gab es Anfang Oktober das Oktoberfest bei der Firma Gobatin – am letzten sommerlichen Tag dieses Jahres konnte man sich über das breite Angebotsspektrum bei Weißwurst

und Bier informieren. Zahlreiche Freunde und Kunden kamen zu diesem Event und lernten bei einer Rätselralley viel über die Produkte der Firma – vom Weihnachtssackerl bis zum Füllmaterial. **1**

Mehr unter: www.gobatin.at



AN&FÜRSICH.....

... möchte der Mensch gerne mehr über die Zukunft wissen.

So auch der Zukunftsforscher Leo A.

Nefiodow. In seinem Buch „Der sechste Kondratieff“ wird die Prognosefähigkeit der Theorie der langen Wellen (Konjunkturaufschwung und -abschwung) erstmals nachgewiesen.

Am ersten Blick sagt das Buch, dass Wirtschaftszyklen in langen Wellen arbeiten und der Einzelne nicht wirklich etwas bewegen kann.

Am zweiten Blick sieht man aber, dass wichtige Erfindungen nach einem Konjunkturabschwung immer den Aufschwung eingeleitet haben.

Und hier kommen wir zu einem traurigen und schönen Kapitel der Geschichte über die zur Zeit viel gesprochen wird. Steve Jobs, der viel zu früh von uns gegangen ist, sollte uns hier Hoffnung geben.

Seine Erfindungen haben eindeutig dazu beigetragen, dass die IT-Revolution stattfinden konnte und er wird als der Mann in die Geschichte eingehen, der das Internet „zu uns“ gebracht hat - was erst wirklich durch die Erfindung des iPhones gelungen ist.

Wie viele Menschen, die bahnbrechende Erfindungen gemacht haben, war es aber ursprünglich gar nicht sein Ziel, die Welt zu verändern - er wollte mit einigen Freunden nur einen Computer für sich und seine Freunde basteln, mit dem man schnellere und graphisch bessere Computerspiele spielen kann. Dass daraus vorab der Computer für die graphische und die Werbeindustrie entstanden ist und er mit seinen ständigen Neuerungen - für eine gar nicht so kleine Fangemeinde war der jährliche Auftritt von Steve Jobs ja wie Weihnachten - die Welt verändern und einem ganzen Wirtschaftszweig Aufschwung geben würde, hätte er mit 18 Jahren wohl selbst nicht gedacht.

Was ich damit sagen will, liegt auf der Hand - Wirtschafts und Konjunkturzyklen kann man offensichtlich erforschen - damit die Zyklen aber früher oder später in die richtige Richtung gehen, sind immer noch einzelne Individuen zuständig. Jeder Einzelne kann also auch die Welt verändern. Auch wenn nicht jeder von uns gleich die Welt revolutionieren wird, so können wir doch in kleinen Schritten auch die Welt zum Positiven verändern.

Vielleicht „nur“ durch eine Beratung eines Kunden, wie er seine Produkte ressourcenschonender verpacken oder transportieren kann, vielleicht aber auch nur mit einer Idee, wie man Computerspiele schneller machen kann.

Jeder Einzelne kann - glauben und arbeiten wir daran meint Ihr

Harald Eckert

FÜR EINE DAUERHAFTE VERBINDUNG

innovativ technische verbindungsteile

- 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 Gummi | Metall | Elemente

01 Gummi- u. Kunststoffprofile

02 Dichtungsprofile



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



Zum dritten Mal in Folge: MASSIVE SENKUNG DER ARA TARIFE

Die ARA Altstoff Recycling Austria AG, fährt mit 1.1.2012 die Lizenztarife erneut deutlich herunter. Nach bereits zwei Tarifsenkungen für 2011 können sich die Kunden der ARA auch 2012 über niedrigere Lizenztarife für Verpackungen freuen. Die Tarifiereduktionen fallen durchaus üppig aus: Im Durchschnitt ersparen sich Unternehmen rund 9 % gegenüber 2011. Das führt zum niedrigsten Tarifniveau seit Bestehen der ARA.



Ing. Werner Knausz

Die Tarife für Packstoffe aus Holz werden um 15 % reduziert und jene für Verkaufsverpackungen aus Papier (inkl. Tragetaschen) verringern sich um 13 %. Ebenfalls deutliche Reduktionen erfahren die Tarife für Ferrometalle klein (-9,6 %), Aluminium (-9,5 %) und Transportverpackungen aus Papier (-7,5 %). Reduktionen bei Kunststoffen klein, Folien und Hohlkörpern (alle -4,8 %) sowie Materialverbunden (-3,3%) runden die breite Tarifsenkung ab.

Die durchschnittlichen Lizenzierungskosten für eine Tonne Verpackungsmaterial betragen im nächsten Jahr somit 133 €/t. Damit konnte die ARA seit dem Jahr 1995 die Tarife um 57 % senken.

Senkung um über die Hälfte

ARA Vorstand Ing. Werner Knausz: „Wenn man das Tarifniveau insgesamt um mehr als die Hälfte senkt – und da ist die reale Senkung durch

Inflationseffekte noch gar nicht eingerechnet – kann man schon ein wenig stolz sein. Schließlich haben wir durch umfangreiche Maßnahmen zur Effizienzsteigerung und durch Neuvergaben bei Sammlung, Sortierung und Verwertung konsequent an der Optimierung gearbeitet. Natürlich spielt aktuell auch die Erholung auf den Altstoffmärkten eine Rolle, durch die wir höhere Erlöse erzielen können. Getreu un-

serem Non-Profit-Ansatz geben wir diese erzielten Vorteile nun durch Tarifsenkungen an unsere Kunden weiter.“

Die Senkungen im Detail

Ein großer Teil der Senkungen bewegt sich im zweistelligen Bereich: Textilien führen mit -25 % die Entlastungsliste an; gefolgt von Ferrometallen groß (-18 %) und Keramik (ebenfalls -18 %).

Keine Änderung

Lediglich bei Einweg-Glasverpackungen, bei EPS-Verpackungen (z.B. Styropor) und bei Packstoffen auf biologischer Basis gibt es keine Veränderung. Diese bleiben auf dem bestehenden niedrigen Niveau. **2**

Mehr unter: www.ara.at



ARA
Altstoff Recycling Austria AG

ANLAGE 3 ZUR LIZENZVEREINBARUNG

TARIFÜBERSICHT

Gültig ab 01.01.2012

Packstoffe	Tarife in € pro kg exkl. USt.		
	ab 01.07.2011	ab 01.01.2012	Veränderung
1.1. Verkaufsverpackung-Papier*	0,133	0,118	-11,0%
1.2. Transportverpackung-Papier	0,240	0,222	-7,5%
2. Einweg-Glasverpackung	0,071	0,071	-
3. Holz	0,203	0,172	-15,4%
4. Keramik	0,270	0,226	-16,3%
5.1. Ferrometalle klein < 3 l	0,250	0,228	-9,6%
5.2. Ferrometalle groß > 3 l (z.B. Metallabfallgeschmelze)	0,330	0,276	-16,4%
5.3. Aluminium	0,420	0,381	-9,5%
6. Textilien	0,200	0,150	-25,0%
7.0. Kunststoff klein*	0,830	0,790	-4,8%
7.1. EPS (z. B. Styropor) < 0,1 kg/VE**	0,230	0,230	-
8. Materialverbunde (z.B. Klebstoffe, Klebmittel)	0,600	0,580	-3,3%
9. Industrie-/Gewerbe- und große Kunststoffverpackungen (ISP)			
9.1. Folien < 1,5 m ² Tragetaschen < 0,25 m ² (z.B. Lebensmittelverpackung, Folien für Umreifungshäute, Klebfolien)	0,100	0,095	-4,8%
9.2. Hohlkörper < 5 l Säcke < 10 l, Netzsäcke < 25 l / Kartuschen Förderer < 0,23 kg/VE**	0,200	0,200	-
10. Packstoffe auf biologischer Basis	0,430	0,430	-

* Einwegverpackungen
** 1 kg/VE = 1 kg/Verpackungseinheit



GRAMILLER

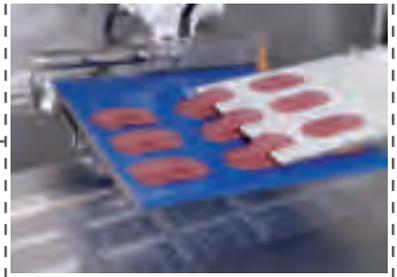
Ein perfektes TEAM mit optimaler LEISTUNG!

Tiefziehmaschine mit Hygienesdesign



CFS PowerPak NT

Einlegetechnik



Weber Food Robotic

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

Isocyanat-freier Klebstoff setzt neue Maßstäbe

Flexibilität - nicht nur bei Verpackungen, sondern über die gesamte Wertschöpfungskette hinweg - ist einer der Hauptvorteile der neuesten Henkel-Innovation Liofol Fast One. Dieser einkomponentige Kaschierklebstoff bietet eine extrem schnelle Aushärtung in Kombination mit einer hohen Anfangsfestigkeit. Auf der 7. ICE Europe in München (8. - 10. November/www.ice-x.com) präsentiert Henkel den ersten Kaschierklebstoff, der keine freien Isocyanate enthält: Liofol Fast One LA 1640-21.

Henkel-Experten mit umfassendem Know-how stehen für Gespräche mit interessierten Besuchern bereit und stellen diese Innovation am Stand 230 in Halle B6 vor. Henkel hat einen extrem schnell aushärtenden Kaschierklebstoff auf den Markt gebracht: „Unser Ziel war es, einen Klebstoff zu entwickeln, der die Just-in-Time-Produktion von flexiblen Verpackungen ermöglicht“, erklärt Georg Kinzelmann, Corporate Technical Director und Leiter der F&E-Plattform Polyurethane bei Henkel. Mit diesem einzigartigen einkomponentigen PUR-Kaschierklebstoff Liofol Fast One verkürzt sich die Aushärtezeit signifikant auf wenige Tage gegenüber bis zu zwei Wochen bei herkömmlichen Klebstoffen.“

Wettbewerbsvorteil

Dank der extrem schnellen Aushärtung in Verbindung mit einer deutlich höheren Anfangshaftung ermöglicht Liofol Fast One Verpackungsherstellern das Bedrucken, Kaschieren und Schneiden

in einem Produktionsschritt. Daher können diese technischen Vorteile auch bedeutende Wettbewerbsvorteile generieren, indem sie die Flexibilität in der gesamten Wertschöpfungskette erhöhen. Neben der Zeitersparnis zählen niedrigere Lagerkosten und ein geringerer Kapitaleinsatz zu den Hauptvorteilen, die Verarbeiter sofort spüren werden. **3**

Mehr unter:

www.henkel.de

www.sick.at

SICK
Sensor Intelligence.



LEKTOR® 620
Kamerabasierter Codeleser

Für alle gängigen Codearten und Markierverfahren

Erste Schubert Abfüllanlage wird ausgeliefert

Als vor rund 45 Jahren Gerhard Schubert im Verpackungsbereich in das Top Loading Segment einstieg, war die allgemeine Aussage vieler Experten: „Das ist eigentlich ein Bereich ohne Zukunft – hier gibt es praktisch nur Sondermaschinenbau“.

Gerhard Schubert hat mittlerweile mit seinem Maschinenstandardsystem diesen Bereich hoffähig gemacht und hält in diesem Marktsegment heute rund 30% Marktanteil. Nach der interpack berichtete KOMPACT bereits, dass die Firma Schubert auch im Bereich der Abfüllung erste Schritte gewagt hat. Im November wird jetzt die erste Abfüllmaschine von Gerhard Schubert in Italien in Betrieb gehen – und nicht ganz ohne Schmunzeln sagt der Mann, der den ersten Verpackungsroboter auf der interpack den Besuchern präsent-

ierte: „Langfristiges Ziel ist hier natürlich auch ein Marktanteil von 30%.“

Was in dem viel größeren Marktsegment der Abfüllung (Markt rund 8.000 Millionen) im Vergleich zum Top Loading Segment (400 Millionen) natürlich sehr interessant wäre. Aber wir wollen hier nicht über die entfernte Zukunft sprechen, sondern über die Gegenwart – und hier beweist sich wieder einmal der alte Spruch „Das Leben schreibt die interessantesten Geschichten“. Gerhard Schubert erzählt uns, wie sich die Idee erg-

ab, in den Abfüllungsmarkt einzusteigen.

Kundenanforderung

Ende letzten Jahres kam ein Verkäufer zu Gerhard Schubert mit einem fast nicht zu lösenden Problem. Ein italienischer Kunde wollte in seiner Halle nach der geplanten Zuführung, Etikettierung und Befüllung seine flüssigen Hotelhygieneartikel auch noch verpacken. Das Problem war der Platz – die Halle hatte eine Länge von 30 Metern und nach vorgegebenen Plan wären für die Maschinen von Gerhard Schubert nur noch 5 Meter geblieben (für Gruppieren, Schachtelaufrichten, Packen, Verschließen und Palettieren) da die anderen 3 Komponenten bereits 25 Meter Platz beanspruchten. Das war selbst für den Mann, der Top Loading

flexibel gemacht hat, nicht möglich – nach einigem Tüfteln hatte Gerhard Schubert aber eine Komplettlösung mit einer Länge von 19 Metern entworfen. Im Etikettenbereich kommen hier Pago-Geräte zum Einsatz. Mit diesem Entwurf bekam die Firma Schubert den Zuschlag für ihre erste Abfüllmaschine (die auch automatisch gereinigt wird). Auf der Maschine können Tuben und Flaschen befüllt werden.

Da der Kunde fast alle großen Hotels dieser Welt mit Hotelduschgel beliefert, gibt es natürlich die unterschiedlichsten Objekte, die befüllt werden müssen – deswegen war auch die Möglichkeit der schnellen Umstellung der Maschine ein Thema. Nun ist in einer Stunde möglich, was bisher bis zu 8 Stunden brauchte – Gerhard Schubert:



Erste Abfüllanlage steht kurz vor der Auslieferung



Anlage für die Firma Manor Bakeries in England





Gerhard Schubert



Interessantes auf der Hausmesse



„Mit unserer automatischen Lösung wären wir hier im Bereich von 20 Minuten, aber der Kunde ist schon mit der jetzigen Lösung mehr als zufrieden.“ Nun freut sich der Verpackungsprofi schon auf die Auslieferung seiner ersten (selbstreinigenden) Abfüllmaschine.

Tubenfüllmaschine

Neben dieser interessanten Geschichte erfahren wir in Crailsheim, dass auf den wichtigsten Verpackungsmessen im nächsten Jahr (upakovka, Anuga, Ipack Ima, Achema und FachPack) eine Tubenabfüllmaschine zu sehen sein wird. Interessant dabei ist auch, dass hier der Verschluss mit Ultraschall geschweißt wird. Hiermit ist die Firma Schubert die erste, die Tuben mit Hilfe von Ultraschall verschließt. Die Erfahrung im Ultraschallbereich bei den Tiefziehmaschinen war hier sehr hilfreich. Der Vorteil durch diese Verarbeitungsmethode ist, dass die Tube dadurch bis zur Siegelnaht gefüllt werden kann. Zusätzlich gibt es die Möglichkeit, die spitzen Ecken abzurunden (damit sich zum Beispiel Kinder nicht mehr verletzen können) oder dem Tubenende eine beliebige gewünschte Form zu geben. Mit diesen Produkten gibt sich Gerhard

Schubert aber noch nicht zufrieden -weswegen er in den nächsten Jahren in diesem Bereich rund 30 Millionen Euro investieren will und mit Spezialisten gemeinsam auch den Aseptikbereich betreten will – denn erst hier sieht er die wahre Herausforderung im Bereich der Abfüllung.

ProSweets

Auf der ersten Messe im nächsten Jahr in Deutschland wird sicher aber wieder die klassische Verpackungsseite im Vordergrund stehen – und damit vielleicht auch die Schubert Lösung mit einem Muttertray – hier gibt es ein großes Tray, in welches viele kleine Nester eingearbeitet sind – in einer Mustermaschine befinden sich hier Kuchenstücke. Wenn hier 20 Trays in der Minute bearbeitet werden, muss mit den kleinen Nestern multipliziert werden, womit 540 Kuchenstücke in einer Minute verarbeitet werden können – aber bis zur ProSweets gibt es vielleicht schon wieder eine andere spannende Lösung am Stand der Firma Gerhard Schubert zu sehen. **4**

Mehr unter www.gerhard-schubert.de oder während den angesprochenen Messveranstaltungen.




PET-Umreifungsbänder

Das Beste für Ihr Transportgut




PET ist Stahlband vielfach überlegen.

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

CYKLOP AUSTRIA GmbH
Feld Straße 34
A - 2343 Brunn am Gebirge

Unsere zwei Telefonnummern ++43(0)2236 - 377 773
Fax-Nummern ++43(0)2236 - 377 773 - 10
E-Mail: office@cyklop.at • Internet: www.cyklop.at

Mehrseitige Palettenetikettierung

Auf der easyFairs in Wien zeigte die SRD Maschinenbau GmbH am Gemeinschaftsstand von SRD, Spigo Etiketten GmbH (www.spigo.at) und Helmut Bein GmbH (www.bein.at) den Palettenetikettierautomat A128. Der A128 druckt und appliziert Etiketten bis zum Format DIN A5 auf bis zu drei Seitenflächen einer beladenen Palette und ermöglicht damit eine GS1-konforme Produktauszeichnung.

Die Etiketten können unmittelbar vor dem Appliziervorgang mit individuellen Daten bedruckt werden. Dafür können in den A128 die Thermotransfermodule der Firmen Valentin, SATO, Datamax, Avery, Zebra und CAB integriert werden. Das komplette Etikettiersystem kann bei Bedarf mit verschiedenen Schutzeinhausungen versehen werden. An dem

Übergabestempel des Etikettierers kann bei Bedarf ein Kontrollscanner installiert werden, der die gedruckten Barcodes auf Lesbarkeit überprüft.

Steuerungsvarianten

Drei Steuerungsvarianten sind für den A128 erhältlich: Mikrocontroller-Steuerung, mit integrierter SPS Steuerung oder als Feldbus-Slave

für die direkte Integration in eine Siemens Profibus DÜ-Umgebung sind möglich.

Efficient RFID

Für eine gewünschte RFID-Kennzeichnung der zu versendenden Paletten bietet der A128 eine wirtschaftliche Lösung. Der „Efficient RFID“-Adapter kann als Zusatzeinheit in den Palettenetikettier-Automaten integriert werden. Bei Paletten, bei denen ein RFID Etikett benötigt wird, schreibt das System die variablen Informationen mit der integrierten UHF Schreib Leseeinheit in das TAG, überprüft es, schneidet es ab und klebt es anschließend vollautomatisch auf

die Klebefläche des eigentlichen Thermotransfer-Kennzeichnungsetikettes welches parallel zu dem Tag mit den artikelspezifischen Informationen bedruckt worden ist. Beide Etiketten werden dann gemeinsam auf die Palette geklebt – natürlich ist auch hier wählbar auf welche Seite das Etikett geklebt werden soll.

Natürlich wird auch der RFID Schreibvorgang überprüft – fehlerhafte Tags werden nicht gesendet, sondern kommen sofort in einen eigenen Behälter ohne den Produktionsprozess negativ zu beeinflussen.

5

Mehr unter:
www.srd-maschinenbau.de





Mailbase
Adressierung



Continuous Inkjet



Etikettierer



Thermotransfer-
Direktdruck



DOD Inkjet
Kartonbeschriftung



Neu!!!

SpeedStar 3000
Etiketten-Farbdrucker

bis zu 100 000 Etiketten / h



ONETECH Ringer KG

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

KENNZEICHNUNGSTECHNIK

200.000 Motoren

Der bekannte Verpackungslogistiker – Pawel packing & logistics GmbH bearbeitete im letzten Jahr 1.500 Aggregate am Tag. Der Spezialist individueller Verpackungslösungen für Luft-, Land- und Seetransporte konnte innerhalb eines Jahres über 200.000 Motoren für Opel Wien verpacken und für den Versand in Container stauen.

Pawel packing & logistics hat somit doppelt so viele Aufträge abgewickelt wie ursprünglich budgetiert. Dank der hohen Flexibilität und der Einsatzbereitschaft der Mitarbeiter konnten die hohen Produktions-



schwankungen bewältigt werden. So wurden im 2-Schicht-Betrieb bis zu 1.500 Motoren pro Tag verpackt. Für die Entwicklung der Motorenverpackung hat die Firma Pawel den Staatspreis für „Vorbildliche Verpackung“ er-

halten. (KOMPACK berichtete) Begründung der Jury damals: Optimierte und kostengünstige, materialsparende Verpackungslösung; sehr einfacher Beladungsvorgang; deutlich verbesserte und maximierte Containerauslastung.

Über Pawel packing & logistics GmbH

Die 1898 gegründete Pawel Gruppe bietet integrierte Verpackungslogistik-Systeme für Kunden aus allen Geschäftsbereichen. Seit 2006 ist die Pawel Gruppe mit zwei Niederlassungen in Osteuropa vertreten, um näher an den Produktionsstätten der Kunden zu sein. An den

Standorten in Brno (CZ) und in der Nähe von Zlate Moravce (SK) wird die komplette Verpackungslogistik angeboten. Zur Pawel Gruppe zählen rund 75 Mitarbeiter in Wien, Graz, Brno und Zlate Moravce. Nationale und internationale Auszeichnungen wie der Staatspreis für „Vorbildliche Verpackung“ und zahlreiche Patente bestätigen das hohe Niveau des Qualitäts- und Umwelt-zertifizierten Logistikbetriebes. **6**

Mehr unter : www.pawel.at



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

Gabrielstraße 30
2344 Maria Enzersdorf
Tel. +43/(0)2236/48017
Fax +43/(0)2236/46088
office@rapf.at, www.rapf.at

Green Packaging Star Award 2011

Auch im heurigen Jahr wurde wieder der Green Packaging Star Award während der Messe verliehen. Mit diesem Preis werden umweltfreundliche Verpackungen und verpackungsrelevante Verbesserungen betrieblicher Prozesse in Produktion, Logistik und Distribution, bei denen Umweltaspekte im Vordergrund stehen, ins Rampenlicht gerückt. Ebenfalls im Rahmen des Green Packaging Star Award wurde erstmals der ARA Sonderpreis verliehen.

Aus den zahlreichen Einsendungen haben wir die Nominierten bereits in der letzten Ausgabe vorgestellt. Hier nun die Gewinner der einzelnen Kategorien:

Umweltfreundliches Produkt
STI-Group mit Antirutschtablett/
www.sti-group.com
Anti-Rutsch-Tablett für Cateringbetriebe



Zerbrochenes Geschirr und verschütteter Kaffee gehören im Catering der Vergangenheit an. Ob Außer-Haus-Verzehr, Catering, Kantine, System-Gastronomie oder Event: überall dort, wo Menschen verpflegt werden, kommen Tablett zum Einsatz. Gängige Praxis sind da-

bei Kunststoff- oder Metall-Tabletts, die jedoch den Nachteil haben, dass die darauf platzierte Ware während des Transports verrutscht. Gleichzeitig gibt es im Bereich Catering- und

Eventgastronomie eine hohe Verlustrate, da nur ein geringer Anteil der eigentlich als Mehrwegsystem konzipierten Tablett zurückgeführt wird. Speziell für diese Zielgruppe hat die STI Group ein Catering-Tray aus Wellpappe entwickelt, das mit einer Antirutschlackierung versehen ist und gleichzeitig individuell gestaltet werden kann. Der rutschfeste Untergrund ermöglicht einen sicheren Transport von Geschirr und Gläsern und weist bis zu einem Winkel von 25° eine herausragende Bodenhaftung auf. ■

Umweltfreundlicher Produktionsprozess
PAGO AG/www.pago.ch



Pago forciert die Entwicklung von nachhaltig hergestellten Etikettenspezialitäten auf Basis von bedruckbaren, umweltfreundlichen Materialien. Neu sind Recycling-Etiketten erhältlich, welche zu 100% aus recycelten Fasern bestehen! Oder Etiketten aus nachwachsenden Naturfasern, die als Abfallprodukt bei der Herstellung von Zuckerrohr anfallen. Und nicht zuletzt führt Pago sogar biologisch abbaubare und kompostierbare Etiketten im Sortiment. Gepunktet hat PAGO auch mit dem 1995 fertiggestellten Betriebsgebäude. Dieses steht auf total 570 Betonhohlpfählen mit eingebauten PE-Rohren, die bis 27 m unter die Bodenplatte

verlegt sind. Die gesamte Rohrlänge beträgt 80 km! Durch dieses Rohrsystem wird das Erdreich als grosser Wärme- und Kältespeicher genutzt, um in kalten Perioden die Innenräume zu wärmen und sie in warmen Perioden zu kühlen. Das Energiepfahlsystem kann mit minimalem Energieaufwand einen erheblichen Anteil des Heiz- und Kühlbedarfs decken. Aus diesem Grund ist der Pago Neubau vom Bundesamt für Energiewirtschaft (BEW) als Pilot- und Demonstrationsobjekt des Bundes ausgezeichnet worden. Die gesamte im Gebäude entstehende Abwärme wird zur Wärmerückgewinnung genutzt, so dass zusätzliche Heizenergie nur während der arbeitsfreien Zeit (Samstage/Sonntage) in kalten Perioden benötigt wird. ■



verlegt sind. Die gesamte Rohrlänge beträgt 80 km! Durch dieses Rohrsystem wird das Erdreich als grosser Wärme- und Kältespeicher genutzt, um in kalten Perioden die Innenräume zu wärmen und sie in warmen Perioden zu kühlen. Das Energiepfahlsystem kann mit minimalem Energieaufwand einen erheblichen Anteil des Heiz- und Kühlbedarfs decken. Aus diesem Grund ist der Pago Neubau vom Bundesamt für Energiewirtschaft (BEW) als Pilot- und Demonstrationsobjekt des Bundes ausgezeichnet worden. Die gesamte im Gebäude entstehende Abwärme wird zur Wärmerückgewinnung genutzt, so dass zusätzliche Heizenergie nur während der arbeitsfreien Zeit (Samstage/Sonntage) in kalten Perioden benötigt wird. ■



Ausstellung auf dem Messegelände



Publikum vor der Preisverleihung





Nach der Preisverleihung

Vollautomatische Palettenwickelanlagen



Ing. Josef Riegler Verpackungstechnik GmbH

Lange Gasse 14/13A, A-1080 Wien, Tel.: 0043/1/40 50 035-0, FAX: DW 17

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

Umweltfreundliche Firmenstrategie

Offsetdruckerei Schwarzach/www.offset.at



Die Offsetdruckerei Schwarzach verarbeitet mit ihren aktuell 300 Mitarbeiter(inne)n jährlich 20.000 Tonnen Karton und Papier. Das Unternehmen setzt Zeichen im ökologischen Handeln. Beim Spatenstich zur Betriebserweiterung und zum Bau des Hochregal-Lagers im Jahr 2007 lag der Fokus auf Klima- und Umweltschutz. Das Einsparen fossiler Brennstoffe und die einhergehende Reduktion von CO₂-Emissionen wurde zum zentralen Punkt der Investitionen. Die nunmehr rund 52.000 m² umfassende Nutz-

fläche wurde hinsichtlich darauf analysiert und mit klimaschutzrelevanten Parametern ausgeführt. Der nachhaltig konzipierte, neue Industriebau der Offsetdruckerei Schwarzach ist vorwiegend aus Holz konstruiert. Das Energie-Verbundsystem der neuesten Generation nutzt neben dem Rückgewinnen von Wärme und dem Free-Cooling (direkte freie Kühlung) auch natürliche Potentiale



mit Hilfe einer der größten Erdsondenanlagen Österreichs. Den Kreis schließt ihr umfangreiches Portfolio an nachhaltig erzeugten Rohmaterialien. Sie bietet zudem klimaneutral gedruckte Verpackungen an und sensibilisiert ihre Kunden der internationalen Konsumgüterindustrie aktiv zum nachhaltig wirksamen Leistungsspektrum. ■

ARA-Sonderpreis

Piorlo Tubes/www.pirlo.at

Revolutionary Laminate Tubes (R-Laminat-Tuben)



Primär wird die nachhaltig umweltfreundliche Produktion der Tuben durch die

signifikante Reduktion des Rohstoffverbrauchs ▶

Extrem belastbar.

EURO H1

- nach EN 12550
- 100% recycelbar
- HACCP konform
- 40.000 Zyklen

Besonders flexibel.

KRP 1208

- 100% recycelbar
- 100% Recyclable
- Material schwarz

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

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

WERIT





sichergestellt. So werden zum Beispiel für 20 Mio. m² R-Laminat ca. 27 Tonnen weniger Holz für die Palettenherstellung (für Transport + Lagerung des Laminats) benötigt als bei herkömmlichen Laminaten.. Aufgrund des verringerten Frachtvolumens verursacht das R-Laminat auch weniger Verkehrsaufkommen. Für 20 Mio. m² Laminat werden bis zu 1.600 Tonnen Laminat-Rohstoffe eingespart. Dies entspricht umgerechnet mehr als 60 vollen LKW-Ladungen. ■

Sonderpreis Innovation

Austria Plastics / www.austriaplastics.at

Unter anderem für das Schülerprojekt bei dem Gebrauchsgegenstände aus „Kunst“/Stoff-Abfällen wieder entstehen, wurden die Firma Aus-

Stolze Professorinnen bei der Preisübergabe



triaPlastics und die Welser Schulen BG/BRG Bruckner Straße und das BBRG Dr. Schauer Straße ausgezeichnet. Die Schulen waren auch maßgeblich am Entstehen der heurigen Green Packaging Star Trophäen verantwortlich – die Produkte der Schüler werden im November auch bei einer



eigenen Ausstellung der breiten Öffentlichkeit vorgestellt und für einen guten Zweck verkauft. Spontan wurde das Schulprojekt während der Preisverleihung auch mit einer Spende von Euro 2.000,-- von Ing. Werner Knausz/Vorstand ARA unterstützt. **Z**



Kunstbegabte Schüler



Plastic Implamentation Measure (PIM)“

Auf der easyFairs in Wien erfuhr KOMPACK am ofi Stand, daß am 21. November das ofi bei der Tech for Taste GmbH in Lebring zu Gast ist. Dr. Hans Dietmar Osterreicher und Dr. Dietmar Loidl werden als Vortragende zum Thema „Verordnung (EU) 10/2011 - Plastic Implamentation Measure (PIM)“ vor Ort sein

Mit der PIM ist erstmals eine EU-Verordnung für Kunststoffe im Lebensmittelkontakt in Kraft getreten, die ohne jede nationale Vermittlung direkt Gültigkeit für die gesamte EU-Region erhält. Ab dem 1. Januar 2016 gelten die dort vorgeschriebenen geänderten Prüfbedingungen uneingeschränkt. Ne-

ben der Gesamtmigration (Grenzwert: 60 mg/kg) sind viele weitere spezifische Migrationsgrenzwerte einzuhalten.

Weiter fallen nun auch die “Multimaterial-Mehrschichtmaterialien”, Materialien oder Gegenstände aus zwei oder mehr Schichten verschiedenen Materials, von denen



mindestens eine aus Kunststoff besteht, in den Geltungsbereich der neuen Kunststoff-Verordnung. **8**

Mehr unter: www.ofi.at

Während der easyFairs in Wien konnte am ofi Stand mittels Seniorenanzug nachgeföhlt werden wie es unseren Pensionisten beim Öffnen von Verpackungen geht

Neuer Produktionsrekord

Nach einer Rekordproduktion von weltweit 6 Milliarden Aluminium-Aerosoldosen im Jahr 2010 erwartet die Industrie eine neuerliche Bestmarke im Jahr 2011. Laut AEROBAL, der Internationalen Organisation von Aluminium-Aerosoldosenherstellern, stieg die Produktion im ersten Halbjahr 2011 um 8 Prozent auf rund 3,3 Milliarden Dosen weltweit.

Da sich die Auftragseingänge im dritten Quartal ebenfalls zufriedenstellend entwickelt haben, sind die Produktionskapazitäten mehrerer Hersteller bis Ende des Jahres voll ausgebucht. Der Markt wuchs auf breiter Front mit einstelligen Wachstumsraten in Nordamerika und zweistelligen Steigerungen in Europa, Südamerika, Asien und Afrika. Insbesondere die Nachfrage nach Deodorants, die etwa 50 Prozent der gesamten Ablieferungen von Aluminium-Aerosoldosen ausmachen, war mit einem Zuwachs von rund 16 Prozent sehr lebhaft. Die Aufträge aus den Bereichen Rasier- und Haarschäume konnten ebenfalls um 13 Prozent und 7 Prozent zulegen, während die Ablieferungen in den Haarspraymarkt stagnierten.

Märkte

Eine anziehende Nachfrage wurde jedoch nicht nur im Kosmetik-

markt verzeichnet. Auch die Lieferungen an die pharmazeutische und die Lebensmittelindustrie, die in den letzten Jahren kontinuierlich an Bedeutung gewonnen haben, stiegen ebenfalls an, wie auch die Ablieferungen in die Märkte für Haushalts- und chemisch-technische Produkte. Der boomende Markt hat einige Hersteller von Aluminium-Aerosoldosen dazu bewogen, die Produktionskapazitäten auszubauen, weil die Industrie vom nachhaltigen Erfolg ihres Produktes überzeugt ist", erläutert AEROBAL-Präsident Takaaki Takeuchi. „Die Aluminium-Aerosoldose ist einfach eine überzeugende, multi-funktionale Verpackungslösung, die Markenherstellern und Konsumenten gleichermaßen ein Höchstmaß an Verbraucherfreundlichkeit, beeindruckendes Design und perfekte Wiederverwertbarkeit bietet.“

Mehr unter: www.aluinfo.de



ZEICHEN SETZEN KENNZEICHNUNG VON GETRÄNKEN

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

Mehr zu Kennzeichnungslösungen von Bluhm Systeme für den Getränkebereich:
www.bluhmsysteme.com/getranke

Bluhm Systeme GmbH

Rüstorf 82
A-4690 Schwanenstadt
Phone: + 43 (0) 76 73 / 49 72
Fax: + 43 (0) 76 73 / 49 74
info@bluhmsysteme.at

www.bluhmsysteme.at

Wir freuen uns auf Ihren Besuch:
Halle 5, Stand: 124

Brau Beviale 2011



BLUHM
systeme

S300 Mini Sicherheits-Laserscanner

Eine Evolution der Größe, gepaart mit einer Revolution von Einsatzoptimierung und Flexibilität, kennzeichnen die neuen, kompakten Sicherheits-Laserscanner der Baureihe S300 Mini von SICK. Stationäre Maschinen mit Gefahrenbereichen profitieren davon ebenso wie mobile Kleinplattformen oder komplex abzusichernde Transportfahrzeuge.

Der große Trumpf des S300 Mini ist die geringe Bauhöhe von nur 116 mm. Sie macht das Gerät als weltweit kompaktesten Sicherheits-Laserscanner seiner Art zu einem wahren Raumwunder, ermöglicht es doch eine Installation bei minimalem Platzbedarf. Dabei ist die Baureihe so flexibel konzipiert, dass sie den Anforderungen unterschiedlichster Einsatzbedingungen und Anwenderwünsche gerecht wird. Damit werden die Sicherheits-Laserscanner aktuellen Trends bei der Ausrüstung stationärer und mobiler Maschinen gerecht. Gleichzeitig stehen gerade in einfachen Anwendungen bislang noch anzutreffende, nicht mehr zeitgemäße Kombinationen aus Scannern oder Ultraschallsensoren mit Bumpers vor der Ablösung durch die Baureihe S300 Mini: Sie erfüllt die sicherheitstechnischen Anforderungen des Performance Level d nach EN ISO 13849 sowie von SIL2 nach IEC 61508 und entspricht den Anforderungen an optoelektronische Schutzeinrichtung gemäß Typ 3 der IEC 61496.

Einfach-Einsatz/anspruchsvolle Anwendungen

Ob es um die Bereichsabsicherung an stationären Maschinen geht oder um die Hinderniserkennung bei autonomen mobilen Fahrzeugen - in beiden Fällen überzeugen Sicherheits-Laserscanner von SICK als berührungslos wirkende Schutzeinrichtungen durch eine hohe Flexibilität, Integrationsfreundlichkeit und Zuverlässigkeit. Die Sicherheitslösungen, die sie ermöglichen, werden immer intelligenter. Höchstmögliche Flexibilität - bei Sicherheits-Laserscannern u.a. erreichbar durch eine große Anzahl nutzbarer Überwachungs- und Schutzfelder - ist der eine Trend am Markt. Der andere heißt „möglichst klein, möglichst einfach“. Getrieben wird er von Anwendungen, in denen es ausschließlich darum geht, mit Hilfe eines sicherheitszertifizierten Sensors einen zuverlässigen Personen- oder Kollisionsschutz

zu erreichen. Ein Feldsatz reicht aus, ein Schaltausgangspaar genügt, automatisierungs-technischer Zusatznutzen ist in der Regel nicht gefragt. Beispiele hierfür sind u.a. der Ersatz von Schaltmatten oder die Fahrwegüberwachung schienengebundener Kleinstfahrzeuge, wie sie u.a. in Regallagern zur Palettensortierung oder Stellplatzoptimierung eingesetzt werden. Gerade dieses Fahrzeugsegment mit seinen Klein-AGVs (Automated Guided Vehicles) und AGCs (Automated Guided Carts) ist ein schnell wachsender Markt. Klein und einfach auf der einen Seite, klein und flexibel auf der anderen Seite - die Baureihe der Sicherheits-Laserscanner S300 Mini kann beides: Das eine in der Variante „Standard“, das andere in der Ausführung „Remote“.



Schutzfeldradien bis 7 m, 190° Scanwinkel und insgesamt acht Warn- sowie bis zu acht frei programmierbare und umschaltbare Schutzfelder bietet der Sicherheits-Laserscanner S3000.



Den S300 Mini Standard hat SICK als sicherheitstechnische Basislösung für stationäre und mobile Anwendungen konzipiert.



Dipl.-Ing. (FH) Christoph Linzer, Produktmanager für Industrielle Sicherheitstechnik bei SICK Österreich, linzer.c@sick.at (Autor des Artikels)

Sicherheit pur: Der S300 Mini Standard

Den S300 Mini Standard hat SICK als sicherheitstechnische Basislösung für stationäre und mobile Anwendungen konzipiert, in denen es auf minimalen Platzbedarf ankommt. Die Reichweite des 270°-Schutzfeldes beträgt 2 m, innerhalb dessen ein Triple-Feldsatz mit einem Schutz- und zwei Warnfeldern programmiert werden kann. Als direkter Schaltausgang zur Maschinen- oder Fahrzeugsteuerung verfügt das sicherheitszertifizierte Gerät über ein OSSD-Paar (Output Signal Switch Device).

Verschleißfreier Ersatz von taktilen Schaltmatten

Der Kabelschwanz ist so gestaltet, dass in jeder Montagesituation ein optimaler Abgang gewährleistet ist. Sicherheit pur, wie sie der S300 Mini Standard bietet, ist gefragt in zahlreichen einfachen Aufgabenstellungen, u.a. beim Einsatz des S300 Mini Standard als verschleißfreier Ersatz von taktilen Schaltmatten, als Absicherung von schienengebundenen Transferplattformen für Paletten oder Gitterboxen, als platzsparende Lösung für AGCs oder als sicherer Sensor zur Heck- oder Seitenabsicherung von größeren fahrerlosen Transportfahrzeugen.

Sicherheit „de luxe“ im mobilen Netzwerk: S300 Mini Remote

Minimalem Installationsraum, kombiniert mit den Anforderungen komplexerer Sicherheitsapplikationen, wird der Sicherheits-La-

serscanner S300 Mini Remote gerecht. Mit dem Gerät können bis zu 16 Triple-Feldsätze und bis zu 32 Überwachungsfälle realisiert werden - mehr als ausreichend selbst für anspruchsvollste Anwendungen, die ein häufiges situatives Reagieren auf unterschiedliche Umweltbedingungen erfordern, z.B. bei Fahrerlosen Transportsystemen.

Äußerlich wie auch bei Scanwinkel und Reichweite gleich, unterscheidet sich die Remote- von der Standard-Version deutlich in ihren zahlreichen automatisierungstechnischen Möglichkeiten. Statt lokaler OSSDs verfügt der S300 Mini Remote über die neueste Generation der EFI-Schnittstelle (Enhanced Function Interface), die EFI extended.

Mit Hilfe des Safety Controller der Sicherheitssteuerung FlexiSoft von SICK und einer einheitlichen Bediensoftware können jetzt bis zu vier berührungslos wirkende Schutzeinrichtungen, z.B. zwei S3000 Expert und zwei S300 Mini Remote, mit EFI-Extended-Schnittstelle in einem Netzwerk zusammengefasst und so auch komplexe Absicherungsaufgaben umgesetzt werden. Dies hat eine Reihe von Vorteilen. Die Vernetzung per EFI extended reduziert den Verdrahtungsaufwand und vereinfacht die Installation. Die FlexiSoft wird zum zentralen IO-Modul für die Konfiguration und Diagnose aller angeschlossenen



Mobile Montageplattformen gehören zu den Fahrzeugtypen, für die eine geringe Bauhöhe wie beim S300 Mini entscheidend ist.



In der Verpackungstechnik bedeutet Flexibilität, Maschinen automatisch oder nur mit wenigen Handgriffen schnell auf verschiedene Produkte, Verpackungsdesign, Gebindegrößen und Produktvolumina einstellen zu können. Während der easyFairs in Wien zeigte Sick intelligente Sensorlösungen - diese verfügen über die erforderliche Intelligenz und Effizienz für die verschiedensten Verpackungsprozesse.

Sicherheits-Laserscanner und zur zentralen Systemschnittstelle für die überlagerte Anlagen- bzw. Fahrzeugsteuerung. Zudem erlauben Erweiterungsmodule die Einbindung unterschiedlichster taktiler, elektromechanischer und berührungslös wirkender Sicherheitssensoren aus dem breiten SICK-Portfolio



Die Sicherheitssteuerung Flexi Soft ist ein leistungsfähiges, platzsparendes und inbetriebnahme-freundliches Sicherheitssystem, das dank der modularen Hardware-Plattform und EFI extended - Schnittstelle den Entwurf von Sicherheitssystemlösungen wesentlich vereinfacht.

- oder auch von anderen Herstellern. Im Betrieb ermöglicht das sichere Netzwerk ein intelligentes Umschalten der Feldsätze der einzelnen Scanner - abhängig von den jeweiligen Betriebszuständen, Geschwindigkeiten und Randbedingungen. Konkrete Einsatzbeispiele per FlexiSoft / EFI extended vernetzter Sicherheits-Laserscanner S300 Mini Remote sind unbemannte Gabelstapler und schienengebundene Querverteilwagen, deren Fahrwege und Bewegungsbereiche gegen Kollisionen mit Personen oder Hindernissen zu überwachen sind.

S300 Mini Remote mit seiner großen Zahl an Überwachungsfällen bieten den Vorteil strecken- und dynamisch umschaltender Feldsätze, wodurch ein Höchstmaß an Sicherheit mit bestmöglicher Fahrzeugeffizienz kombiniert wird. Dazu kommt häufig zusätzliche Sicherheitssensorik ins Spiel, u.a. Not-Halt-Taster, Reset-Schalter oder auch stationäre Schutzeinrichtungen wie z.B. Lichtvorhänge, die ebenfalls per FlexiSoft ausgewertet wird.

Aber auch stationäre Lösungen sind mit dem S300 Mini möglich, z.B. die Absicherung von Anlagen, die von mehreren Seiten zugänglich sind und auf denen unterschiedlich große Werkstücke bearbeitet werden. Beides macht die Integration mehrerer Geräte per EFI extended in ein FlexiSoft-Netzwerk und die Einrichtung mehrerer Feldsätze und Überwachungsfälle auf den Sicherheits-Laserscannern erforderlich.

Von S3000 bis S300

Das sicherheitstechnische Portfolio von SICK umfasst im Wesentlichen zwei Baureihen von Sicherheits-Laserscannern: Die modular konfigurierbaren S3000 mit Schutzfeldreichweiten bis 7 m und bis zu 49 m tiefen Warnfeldern und die kompakten S300 bzw. S200 mit 270° Scanwinkel mit Schutzfeldreichweiten bis 2 m und 8 m Warnfeld. Mehr als ein Dutzend Geräteversionen mit unterschiedlichen Leistungs- und Ausstattungsmerkmalen decken nahezu alle Anforderungen stationärer und mobiler Applikationen ab.

Mit dem S300 Mini - dem kompaktesten Sicherheits-Laserscanner der Welt - wird das Portfolio mit Blick auf Anwendungen erweitert, in denen es in erster Linie auf eine kompakte Bauform bzw. geringe Bauhöhe ankommt. Die Differenzierung in Standard und Remote

Etiketten | Labels



Etiketten und Thermotransferbänder für sämtliche Etikettiersysteme

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

folgt zwei aktuellen Automatisierungstrends - zum einen Sicherheit pur ohne Automatisierungstechnischen Zusatznutzen, zum anderen netzwerkfähige Sicherheit „de luxe“. Perfekt für viele Applikationen ist schließlich, dass sich die meisten Sicherheits-Laserscanner des Portfolios dank der Sicherheitssteuerung Flexi-Soft und der EFI-Schnittstelle auch im kombinierten Einsatz nutzen lassen und so maßgeschneiderte Rund um - Sicherheitslösungen mit geringstmög-

lichen Integrations- und Betriebskosten ermöglichen.

EasyFairs

Während der easyFairs präsentierte Sick Sensorlösungen für die Logistik und das Unternehmen als Automatisierungspartner für die internationale Verpackungsindustrie. Autor: Dipl.-Ing. (FH) Christoph Linzer, Produktmanager für/Industrielle Sicherheitstechnik bei SICK Österreich. **10**

Mehr unter: www.sick.at



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

MIT REALISIEREN IT-LÖSUNGEN
 VON IDENTIFIZIERUNG BIS ZUM PROZESS

Mehr unter: www.fwi.at

Bilstein - ein Name für Kaltband

Aus kleinsten Anfängen hat sich der 1911 gegründete Betrieb Bilstein zu einem der bedeutendsten Kaltbandhersteller weltweit entwickelt. Heute produziert das Unternehmen auf modernsten computergestützten Fertigungsanlagen. Detailliert aufeinander abgestimmte Arbeitsschritte lassen Produkte in Spitzenqualität entstehen. Kaltband von Bilstein kommt in vielen Bereichen zum Einsatz.

Die Bilstein-Kaltbandprodukte aus hochwertigem Stahl sind nach deutschen und internationalen Normen sowie in modifizierten Sondergüten lieferbar und dienen zur Produktion von: Keilriemenscheiben, Getriebeteile, Teile für elektronische Einspritzanlagen, Zylinderkopfabdeckungen, Flanschplatten, Sitzseitenteile, Sitzbeschläge, Pumpenhebel, Speichenscheiben, Zahnscheiben, Zahnkränze, Kupplungslamellen, Sicherheitsgurteile, Gurtlaschen bis hin zu Gehäuseteilen oder Skibindungsteilen um nur einige Bereiche zu erwähnen.

Logistik und Verpackung

Damit hochwertige Produkte auch sicher zum Kunden kommen war man auf der Suche nach einem Partner im Bereich der Förder- und der Verpackungstechnik. Eine besondere Herausforderung stellte dabei das Gewicht (es müssen bis zu 20 Tonnen transportiert werden) und die unterschiedlichen Größen der zu verpackenden Produkte dar. Die Lösung fand man beim österreichischen Verpackungsma-

schinenproduzenten Pamminer. Seit 1996 als die Pamminer-Verpackungstechnik als Tochtergesellschaft der Pamminer Maschinenbau (1932 gegründet) entstand zählt Pamminer in Linz dank ständiger Forschung und Entwicklung in neue Verpackungsmaschinen, Förder- und Fördererzeugnisse aber auch in neue Fertigungstechnologien zu den führenden Anbietern von Verpackungsmaschinen und Komponentenfertigung.

Lösung

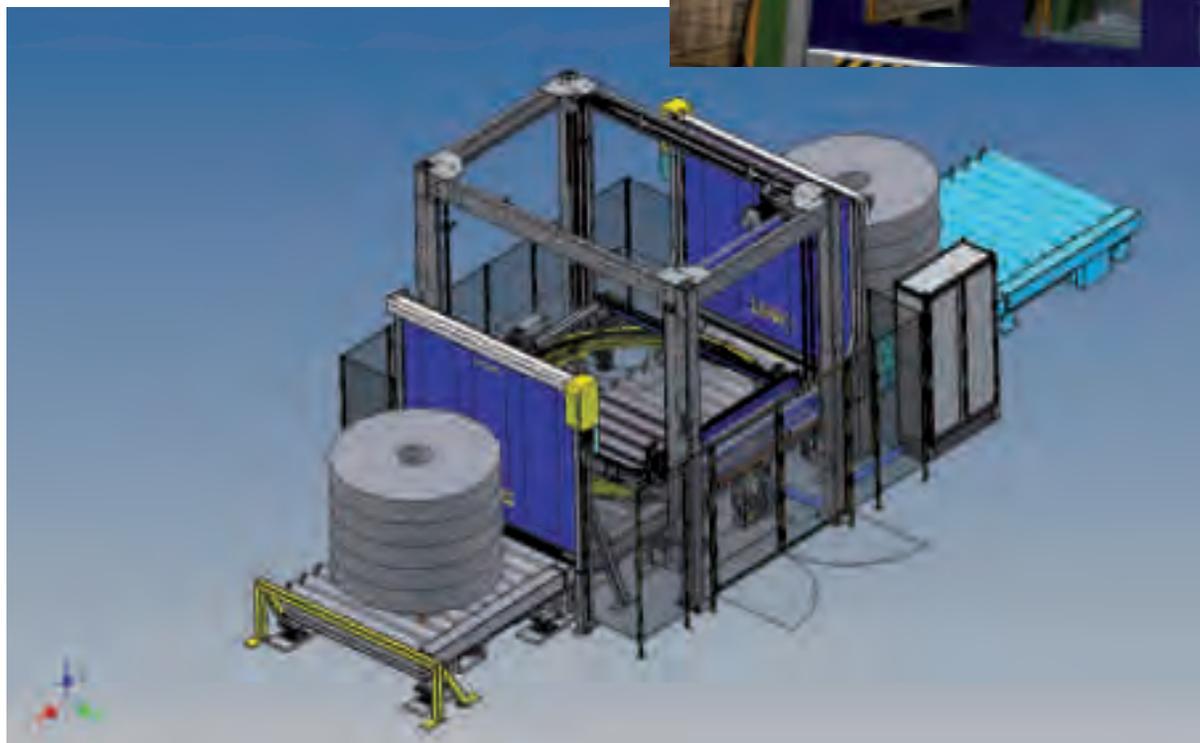
„Wege, die von Paletten zurückgelegt werden, sollen nicht mit Stolpersteinen versehen werden. Die Pamminer Fördererzeugnisse garantiert deshalb sanften Transport auch für empfindliche Waren. Die Fördererzeugnisse werden dank eines modularen Baukastensystems indivi-

duell zusammengesetzt und sind jederzeit erweiterbar. Sollen zum Beispiel besonders schwere Paletten oder Lasten wie hier Blechpakete transportiert werden ist eine andere Fördererzeugnisse notwendig als für leichte Paletten. „Wir haben die passende Lösung für das jeweilige zu transportierende Produkt“ so Harald Pamminer. Für die Verpackung kommt der bewährte Raptor 3300 zum Einsatz.

Doppeldeckblatt

Beim foliensparenden und robusten Raptor kommt hier auch der integrierte Deckblattspender

zum Einsatz. Mit Doppeldeckblatt werden die Pakete mit unterschiedlichen Breiten (bis zu 2 Meter Diagonale) versehen. Nach der ersten Investition der Firma in zwei komplette Förder- und Verpackungslinien wurden aufgrund des guten Auftragsstandes und der vollen Zufriedenheit mit den Produkten aus dem Hause Pamminer im Sommer nochmals zwei komplette Linien geordert. Der Pamminer Raptor, der bis zu 140 Paletten/Stunde verpacken kann und damit der schnellste Vollautomat seiner Art ist (bei Bilstein werden pro Linie 40 Paletten verarbeitet), bestach



vor allem auch durch die sprichwörtliche Pamminer Robustheit. Harald Pamminer: „Ware muss geschützt werden, die Qualitätsansprüche sind hoch. Unser Ziel ist nicht immer nur die Lösung der Aufgabe. Wir bieten mit Pamminer Verpackungsmaschinen darüber hinaus einen enormen wirtschaftlichen Nutzen durch Folieneinsparung, raschere Arbeit und hohe Bedienungssicherheit. Hier stehen Maschinenserien von Standardlösungen bis zu automatisierten Anlagen samt Fördererzeugnisse zur Verfügung die auch bei der Firma Bilstein zum Einsatz kommen.“ **11**
Mehr über die innovativen Unternehmen sehen Sie unter: www.bilstein-kaltband.de und unter www.pamminer.at

Erfreulicher Start am neuen Standort Wien

Im September fanden die easyFairs VERPACKUNG und die easyFairs LOGISTIK Austria erstmals in auf der Messe Wien statt. Die Premiere am neuen Standort verlief positiv. Sowohl bei den Aussteller- als auch bei den Besucherzahlen verzeichnet der Veranstalter easyFairs ein Wachstum von rund 25 Prozent. Rund 1.900 Fachbesucher informierten sich bei über 140 ausstellenden Unternehmen über aktuelle Produkte und Lösungen für Verpackung und Logistik.

Auch das Rahmenprogramm mit zahlreichen, informativen Vorträgen auf zwei learnShop-Bühnen in der Halle sowie die parallel veranstalteten Konferenzen fanden Zulauf. Der positive Messerverlauf wird auch durch die Aussteller bestätigt: Über 50 Unternehmen reservierten bereits auf der Messe ihren Stand für die nächste Veranstaltung. Die VERPACKUNG und die LOGISTIK 2012 finden vom 13.-14. Juni 2012 wieder in Wien statt.

Besucher

Signifikant war der Anstieg der ausländischen



als 20.000 EUR ausgeben. Es kann also ein positives Messenachgeschäft erwartet werden.“ so Siegbert Hieber/Geschäftsführer easyFairs.

Größer und attraktiver

„Als wir in Österreich mit easyFairs gestartet sind, wurde uns gesagt, das hier nur Fachmessen, die mindestens drei Mal gut laufen, wirklich etabliert sind“, erklärt Siegbert Hieber, Geschäftsführer von easyFairs in Österreich und Deutschland. „Es gibt jetzt also wieder eine erfolgreiche Messeplattform für Verpackung und Logistik für Österreich und wir werden weiter daran arbeiten, sie noch größer und attraktiver zu machen. Deshalb werden wir in Zukunft auch in einen jährlichen Turnus wechseln. Das Potential sowohl auf Anbieter als auch auf Anwenderseite ist da, das haben wir jetzt bewiesen!“

Gäste auf rund 15 Prozent (2010: 9 Prozent), die meisten davon aus Deutschland, Ungarn, Tschechien und der Slowakei. „Wie gewohnt war das Entscheiderlevel der Besucher mit über 80 Prozent sehr hoch, rund ein Viertel ist auf Geschäftsführebene beschäftigt. 75 Prozent der Besucher planen in den nächsten Monaten Investitionen im Verpackungs- und Logistikbereich, über 40 Prozent wollen dafür mehr



Fazit

Sicher müssen noch viele kleine Schritte gegangen werden – aber ein großer Schritt ist mit dieser Veranstaltung gelungen. Natürlich wird der Messeveranstalter noch daran arbeiten die Ausstellerzahl weiter in Richtung 200 zu bringen. Einige mögliche Aussteller, die sich dieses Mal noch die Messe als Besucher angesehen haben, haben bereits

erste positive Signale gesendet die darauf schließen lassen, dass einige neue Firmen im nächsten Jahr begrüßt werden dürfen. Damit sollte es auch noch möglich sein, weitere Besuchergruppen zu aktivieren. Zum Schluß noch ein Zitat eines Ausstellers – Rainer S.Gritzky: „Ich habe ja immer gesagt – Wien ist der richtige Standort – ich komme wieder.“ **12** Mehr unter www.easyfairs.at

Unser Versprechen



Der neue 9232
Der Tintenstrahldrucker von morgen schon heute!
www.markem-ijaje-9232.com



Messbarer Kundennutzen



Der neue SmartDate X40
Bietet Ihnen mehr
www.markem-ijaje-smartdate-x40.com



Dauerhafte Kostenreduzierung



Verringerte Umweltbelastung



markem-ijaje
the team to trust

Überzeugen Sie sich selbst
www.markem-ijaje.at ■ Tel.: 01 865 51 30

Fehlerhaft geklebte Faltschachteln

Follmann und Nordson haben eine bisher wenig beachtete Ursache für fehlerhaft geklebte Verpackungen im Detail untersucht. Fachleute des Mindener Klebstoffherstellers Follmann und Nordson, Marktführer bei Präzisionsanlagen zum Auftragen von Klebstoffen, haben einen bislang unterschätzten Effekt als Ursache für fehlerhaft geklebte Verpackungen gefunden und untersucht. Es hat sich gezeigt, dass der Druck, mit dem ein Klebstoff auf das Substrat aufgetragen wird, laut Expertenmeinung für Störungen im Produktionsprozess verantwortlich sein kann.

Ursachenforschung war nötig, weil sich bei fertig geklebten Waren immer wieder und ohne erkennbaren Grund die eigentlich sauber geklebten Deckklaschen lösen. Das führt dazu, dass die Ware daraufhin erneut verpackt oder neu produziert werden muss. Für die Verarbeiter fallen enorme Kosten an, ohne dass bislang die Frage geklärt werden konnte, ob ein Fehler an der Maschine oder am Klebstoff vorliegt.

Des Weiteren wurden Maschinenparameter untersucht, da falsch eingestellte Anlagen nicht nur Fehllebungen, sondern auch unerwünschte Anhäufungen (Engelshaar) von Klebstoff an den Auftragsvorrichtungen der Maschinen verursachen können. Dies mit der Konsequenz, dass, z.B. Förderbänder durch unzählige, kleine Klebstoffspritzer verschmutzt werden

können oder es zu anderen Problemen kommt, die zu vermehrten Maschinenstillständen führen können.

Neueste Untersuchungen

Hintergrund der gemeinsamen Ursachenanalyse von Follmann und Nordson waren neueste Untersuchungen an der offenen Klebstoffraupe im Technikum von Follmann. Bei einem bestimmten Verhältnis der Auftragsmenge, des Drucks sowie der Auftragsgeschwindigkeit beginnt der Klebstoff plötzlich unkontrolliert zu schäumen. Dieser ungewollte Effekt beschäftigte die Experten des Mindener Klebstoffherstellers Follmann intensiv und wurde bei Klebstoffen unterschiedlichster Hersteller nachgewiesen. Gemeinsam wurde der gleiche Effekt auf der Hotmelt-

Auftragsanlage im Technikum vom Systemhersteller Nordson bestätigt. In einem Laborversuch wurde anhand eines Klebstoffes der Produktionsprozess simuliert, basierend auf einem Düsendurchmesser von 0,36 Millimetern sowie einem variablen Eingangsluftdruck und einer versuchsabhängigen Auftragsgeschwindigkeit. Düse und Karton, die im rechten Winkel zueinander stehen, hatten im Versuchsaufbau einen Abstand zwischen 1 bis 100 Millimetern. Solche Einstellgrößen werden in der täglichen Praxis häufig beim Verschluss von Sammel- oder Einzelkartons verwendet.

Bis zu einem gewissen Druck im Klebstoffsystem trat der Verschäumungseffekt beim verwendeten Klebstoff nicht auf. Dieser stellte sich erst mit steigendem Druck ein. Das Team aus den Firmen Nordson und Follmann entschied sich in den weiteren Untersuchungen dafür, eine hochauflösende Hochgeschwindigkeitskamera einzusetzen und stieß dabei schließlich auf die Ursache der Fehllebungen: Der Klebstoffstrahl trifft auf die zu klebende Ware mit einer hohen kinetischen Energie auf und treibt konstant eine bestimmte Menge des Klebstoffes in einer Welle vor sich her. Je höher die Auf-

tragsmenge, desto größer ist die Energie, mit der der Klebstoffstrahl auf das Produkt trifft. Ab einem bestimmten Druck kann die Klebstoffmenge nicht mehr als Welle in Auftragsrichtung getragen werden. Der Strahl drückt sich dann unter der Welle hindurch und verursacht so das Aufschäumen sowie einige Klebstoffspritzer.

Wird der Druck reduziert, tritt das Problem nicht mehr auf. Bei Überschreitung der optimalen Einstellgrößen muss demnach nicht nur mit Qualitätsproblemen, sondern auch mit unkontrolliertem Aufschäumen und Klebstoffspritzern gerechnet werden. Dieses Aufschäumen hat eine unkontrollierte Verteilung des Klebstoffes auf der Klebefläche zur Folge. Dies kann Fehllebungen verursachen und somit zu Maschinenstillständen und Havarien führen.

Schlussfolgerung

Die sorgfältigere Auswahl der optimalen Düsendgröße und die Vermeidung von kritischen Einstellgrößen an den Maschinen ist nur eine der möglichen Schlussfolgerungen aus den Untersuchungen. Die Experten von Follmann und Nordson werden in den kommenden Wochen weiter an diesem Thema arbeiten. **13**
Mehr unter www.follmann.de oder www.nordson.de



STILL übergibt ersten Hybrid-Stapler

Die Hamburg Port Authority (HPA) übernahm am 06. September einen STILL RX 70 Hybrid, den weltweit ersten Hybrid-Gabelstapler aus Serienproduktion.

Im Rahmen einer feierlichen Übergabe überreichte Bert-Jan Knoef, Vorsitzender der Geschäftsführung von STILL, den Schlüssel für einen RX 70 Hybrid an HPA-Geschäftsführer Jens Meier. Auch Bürgermeister Olaf Scholz nahm an der Übergabe teil und gratulierte den beiden Parteien zu dieser Partnerschaft. Die HPA betreibt ein zukunftsorientiertes Hafenmanagement aus einer Hand. Das Hamburger Traditionsunternehmen STILL versteht sich als innovativer Anbieter intelligenter Intralogistiklösungen, ebenfalls aus einer Hand. Nun arbeiten beide Parteien erstmals zusammen. Zukunftsorientiert und innovativ bedeutet für sie vor allem eins: Nachhaltiges Wirtschaften. Der Hybridantrieb macht den RX 70 Hybrid zum weltweit nachhaltigsten Gabelstapler – und zu einem starken Zeichen für ökologische

Verantwortung. Der RX 70 Hybrid von STILL ist eine Weiterentwick-

lung des Dieselstaplers RX 70, seines Zeichens der energiesparendste Gabelstapler seiner Klasse. Der neue Hybridantrieb ermöglicht es, den Energieverbrauch erneut um bis zu 15 Prozent zu senken. Neben

dem Geldbeutel des Kunden freut dies vor allem die Umwelt. Denn ein niedriger Energieverbrauch bedeutet einen geringen CO₂-Ausstoß.. **14**

Mehr unter www.still.at



Bert-Jan Knoef mit Jens Meier und Olaf Scholz bei der Übergabe des RX 70 Hybrid an die Hamburg Port Authority

Foto: STILL GmbH

Produktverfolgung

Nr.4



Ihr **DOMINO** Partner in Österreich

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



WALLASCH
KENNZEICHNUNGSSYSTEME

EIPICO vertraut KBA-Metronic GmbH

Der größte lokale Hersteller von Pharmazeutika in Ägypten, die Egyptian International Pharmaceutical Industry CO., kurz EIPICO, setzt bei der Kennzeichnung von Faltschachteln seit über 10 Jahren auf die KBA-Metronic GmbH. Im Dauereinsatz sind 20 Umdruckanlagen der Serie UDA 150-S mit integrierten Heißprägedruckern der Serie MC1.

Die Anlagen laufen zur vollsten Zufriedenheit, bringen hohe Taktleistungen, sind einfach zu bedienen und haben kurze Einrichtungszeiten. In der täglichen Produktion überzeugen sie durch ihre Zuverlässigkeit. Störanfälligkeit und Stillstandszeiten sind Fremdworte.

Nun hat sich EIPICO für den Einsatz der neuen Serie udaFORMAXX mit einem integrierten CO₂-Laser der Serie K-1030 SHS entschieden. Ausschlaggebend war hierbei die hohe Anforderung an die Fälschungssicherheit der Kennzeichnung auf einem strategisch wichtigen Exportprodukt, das auch an die WHO geliefert wird. Zusätzlich lässt sich dieses System für zukünftige Anforderungen mit digitaler Technologie wie z.B. Kameraanbindung und 2-D-Codes aufrüsten. EIPICO vertraut dabei der langjährigen Erfahrung der KBA-Metronic GmbH bei Entwicklung und Produktion von Umdruckanlagen. Schließlich gehört die Umdruckanlage UDA seit 1979 ins Portfolio.

Fälschungssicherheit

Für die Integration eines CO₂-Lasers sprechen viele technische Gegebenheiten. Neben der hohen Fälschungssicherheit steht die freie Programmierbarkeit der Kennzeichnungstechnologie im Vordergrund. Gedruckt wird im Wesentlichen eine 3-zeilige Nummer in Schriftgröße 2 mm, die über ein Pocket Terminal on the Fly verändert werden kann. Alternativ kann der Laser auch über einen PC mit entsprechender Software oder ein Touchscreen Terminal bedient werden.

Die Entscheidung für das Pocket Terminal ist in der einfachen Bedienbarkeit begründet. Für den Laser als Kennzeichnungssystem spricht zugleich, dass keinerlei Verbrauchsmaterialien anfallen. Auf Grund

der Anforderungen an Taktleistung und Druckbildgröße kommt der CO₂-Laser der Serie K-1030 SHS mit einer Leistung von 30 Watt zum Einsatz. Die udaFORMAXX bei EIPICO läuft im kontinuierlichen Betrieb mit einer Geschwindigkeit von 38 m/min. Der Produktionsdurchsatz liegt bei 12.000 Faltschachteln in der Stunde.

udaFORMAXX

Bei der udaFORMAXX handelt es sich um ein kompaktes und vielseitiges System zum Kennzeichnen und Beschriften von Faltschachteln, Blisterkarten, Etiketten und Materialzuschnitten außerhalb der Produktionslinie. Die Anlage ist je nach Kundenwunsch kombinierbar mit den Heißpräge-, Thermotransfer-, Tintenstrahl- und Laserdruckern, Etikettenspendern, Etikettenspender mit Kennzeichnungsgerät sowie Scanner- und Kamerasystemen.

Das eingelegte Material wird per Friktion vereinzelt. Eine feinjustierbare Faseroptik tastet die Materialzuschnitte ab und ermöglicht die positionsgenaue Kennzeichnung. Im Fall EIPICO kennzeichnet der CO₂-Laser K-1030 SHS die Faltschachteln. Danach werden die gekennzeichneten Produkte im Magazin abgestapelt (Bild oben).



Die Bedienung erfolgt über ein mehrsprachiges Bedienterminal mit Grafikdisplay und Folientastatur. Hohe Taktleistungen kommen durch das ständige Nachfüllen im

laufenden Betrieb zu Stande. Der Produktionsstopp erfolgt bei Erreichen der voreingestellten Druckmenge. Die Querverstellung des Lasers erfolgt über eine Linearführung. Die Einstellungsparameter für die jeweiligen Faltschachtelformate sind über eine Skala leicht nachvollziehbar.

Epico

EIPICO wurde im Jahr 1980 als private Investmentgesellschaft gegründet und begann 1985 mit der Produktion. Heute ist EIPICO der größte lokale Hersteller von Pharmazeutika mit 8% Marktanteil und produziert mehr als 300 Produkte. EIPICO exportiert derzeit in über 60 Länder der Kontinente Afrika, Europa und Asien. **15**

Mehr unter www.kba-metronic.com



50-jähriges Firmenjubiläum

SCA Packaging Minden ist bei seinen Kunden für innovative Verpackungslösungen bekannt, die aus dem umweltfreundlichen Basismaterial Wellpappe gefertigt werden. In diesem Jahr feiert das Unternehmen sein 50-jähriges Bestehen.



heit in der Produktion verfügen“, so Grohmann.

Dreiwell Produktion

„Am Standort Minden produzieren wir intelligente Verpackungslösungen für die unterschiedlichsten Produkte“,

Vor einem halben Jahrhundert wurde der Betrieb an der Karlstraße durch die Zellstoffwerke Waldhof (ZEWA) errichtet, welche später mit den Aschaffenburg Zellstoffwerken zur PWA, den Papierwerken Waldhof-Aschaffenburg, fusionierten. Mitte der 90er Jahre wurden diese von Svenska Cellulosa Aktiebolaget, kurz SCA, übernommen. Der SCA Konzern entwickelt, produziert und vermarktet absorbierende Hygieneartikel, Tissue, Display- und Verpackungslösungen aus Wellpappe, Druckpapiere und Massivholzprodukte.

„Das Werk in Minden hat in den letzten Jahren einen beachtlichen Wandel erlebt“, sagt Marc Grohmann, General Manager bei SCA Packaging Minden. So wurde durch modernste Anlagentechnik immer wieder ein Produktionsvorsprung erzielt, von dem die Kunden des Unternehmens profitiert haben. „Besonders herausstellen möchte ich, dass unsere rund 180 Mitarbeiter sehr eng mit dem Standort verbunden sind. Sie sind engagiert und verfügen über ein hohes Know-how. Dies trägt ganz wesentlich dazu bei, dass wir für unsere Kunden optimale Verpackungslösungen entwickeln und produzieren und dass wir über eine sehr hohe Prozesssicher-

erzählt Grohmann. „Schon vor einigen Jahren haben wir unsere Dreiwell-Produktion ausgebaut und uns hierauf spezialisiert. Wir gehen davon aus, dass wir gerade in diesem Marktsegment in den nächsten Jahren steigende Umsätze erzielen werden.“ Grohmann betont, dass die dreiwelligen Verpackungen extrem stabil sind und die verpackten Produkte auf dem gesamten Transportweg optimal schützen. „Man könnte sagen es gibt fast nichts, dass wir nicht sicher verpacken können“, betont Grohmann. Eines der ungewöhnlichsten Projekte war sicherlich die Verpackung für einen hochwertigen Konzertflügel.“

Umwelt

SCA ist seit vielen Jahren stark im Bereich der Nachhaltigkeit engagiert. So sind bereits seit 1999 die rund 2,6 Millionen Hektar Waldfläche FSC-zertifiziert und das Unternehmen hat klare Umweltziele definiert, um die Reduktion von CO₂-Emissionen, die Senkung des Wasserverbrauchs und die Vermeidung des Einsatzes von Holzfasern aus fragwürdigen Quellen sicherzustellen.

15

Mehr auch über das Schwesterwerk in Österreich unter: www.scapackaging.de




PAGO
Für Ihren Erfolg

Onpack-Promotion mit PAGOMedia®
Erfolgreich am POS

Kreative Pagomedia Etiketten mit Gewinnrädern oder eingeleagten Give-aways wie z.B. Tattoos sind responstarke Verkaufsförderungsmittel direkt am Point of Sale. Für die automatische Applikation der Etiketten auf Ihre Produkte bieten wir nebst kompletter Etikettentechnik auch einen schnellen Etikettierservice an.

Pago AG, CH-9472 Giubio
Pago Etiketten und Etikettiersysteme GmbH
AT-1220 Wien
www.pago.com

www.pago.com Besuchen Sie unseren neuen Webshop!

Verkaufsschlager itatools

Seit Anfang September werden Itatools Handumreifungsgeräte nun von der Firma Ing. Josef Riegler Verpackungstechnik GmbH & Co KG exklusiv in Österreich vertrieben – und das mit großem Erfolg (KOMPAK berichtete). Mit dem großartigen Preis-Leistungsverhältnis konnten viele Kunden von den Itatools-Produkten überzeugt werden.



Bei der Entwicklung der Geräte wurde explizit auf die Ergonomie geachtet: alle Geräte sind ausbalanciert und liegen dementsprechend ausgewogen in der Hand.

Neu: Akku Gerät mit 6000N Spannkraft

Das neue Kunststoffbandgerät ITA23 erfreut sich besonderer Beliebtheit: hier können bis zu 6000N mit 19mm Band erreicht werden! Somit ist dieses Gerät auch für große und schwere Produkte bestens geeignet.



Stahlbandgeräte für alle Anwendungen

Neben dem kompletten Sortiment bei Kunststoffbandgeräten sind auch Stahlbandgeräte verfügbar.

Die Stahlbandgeräte sind als Kombigeräte (Spannen & Verschließen) oder auch als separate Geräte (nur Spannen, nur Verschließen) verfügbar. Das Angebot wird mit einem manuellen Stahlbandverschlussgerät (hülsenlos) komplettiert.



Produktpalette
Mit dem Verkauf von Handumrei-

fungsgeräten und Standardumreifungsmaschine hat die Fa. Ing. Josef Riegler Verpackungstechnik GmbH & Co KG die Produktpalette komplettiert: von manuellen Geräten geht das Portfolio bis zu vollautomatischen Umreifungs-, Wickel-, Schrumpf-



oder Haubenstretchmaschinen. Mehr unter: www.riegler-verpackungstechnik.com



Gro Harlem Brundtland bei ARA Lectures in Wien

Die ehemalige Ministerpräsidentin Norwegens und damalige Vorsitzende der Weltkommission für Umwelt und Entwicklung, Dr. Gro Harlem Brundtland, war zu Gast bei den ARA Lectures im Kuppelsaal der TU Wien und spricht vor Vertretern aus Wirtschaft, Lehre, Politik sowie vor Studenten über die Herausforderungen eines globalen Nachhaltigkeitskonzepts.

Die ARA Lectures sind eine Veranstaltungsreihe der ARA, Österreichs führendem Verpackungssammelsystem, und der TU Wien, Center for Sustainable Technology. ARA Vorstandssprecher Dr. Christoph Scharff: „Mit Gro Harlem Brundtland erreichen die ARA Lectures einen neuen Höhepunkt. Ihre



Expertisen im Bereich der Nachhaltigkeit sind eine Bereicherung für unsere Veranstaltungsreihe.“

Am Vormittag lud eine Delegation des österreichischen Umweltausschuss auch zum Besuch in das Parlament. Die Obfrau des Umweltausschusses, Mag. Christiane Brunner, präsentierte dem prominenten Gast aus Norwegen Wiens Leitgedanken zur Nachhaltigen Entwicklung.

Gro Harlem Brundtland
Vor knapp 25 Jahren hat Gro Harlem Brundtland, die damalige Vorsitzende der Weltkommission für Umwelt und Entwicklung, den Begriff „Nachhaltigkeit“ entscheidend geprägt. Der unter dem Namen

„Brundtland-Report“ in die Geschichte eingegangene Abschlussbericht wurde im April 1987 veröffentlicht und gilt heute noch als umweltpolitischer Meilenstein.

Im Jahr 2007 berief UN-Generalsekretär Ban Ki-moon sie zur Sonderbeauftragten für Klimafragen. Derzeit ist Brundtland Mitglied der Kommission für die Eindämmung von Atomwaffen und für Abrüstung.

ARA Lectures

Mit den ARA Lectures bietet die TU Wien, Center for Sustainable Technology, in Kooperation mit der ARA AG einen neuen Ort der Information, der Inspiration und des Austauschs mit herausragenden internationalen Persönlichkeiten aus den Wissensgebieten Ressourcenmanagement und Nachhaltige Entwicklung. **17**

Mehr unter www.ara.at

Kontraststarke Codes...

...geringer Wartungsbedarf. Überall dort, wo leicht lesbare, variable Datencodes auf dunkle oder nur schwer zu markierende Materialien aufgebracht werden müssen, kann nun der neue Kleinschrift-Tintenstrahldrucker Videojet 1710 von Videojet Technologies eingesetzt werden.

Dieser Drucker arbeitet mit kontraststarken Pigmenttinten und erzeugt so klare, gut sichtbare Codes auf Oberflächen, für die sich Farbstofftinten nicht eignen, z. B. farbiges Glas, Gummischläuche, Kunststoffkabel oder dunkle Kartonen.

Der Videojet 1710 kann bis zu fünf hochauflösende Druckzeilen mit einer Geschwindigkeit von bis zu 271 m/min auftragen. Dabei kann eine Vielzahl von Schriftarten in verschiedenen Sprachen verwendet werden. „Auch lineare Barcodes, 2D-DataMatrix-Codes, Firmenlogos und andere grafische Kennzeichnungen schafft er mühelos. Videojet nutzte für die Entwicklung des 1710 die Vorteile der beliebten Videojet 1000-Serie, hat aber gleichzeitig den Drucker an die besonderen Eigenschaften von Pigmenttinten angepasst. Herzstück des neuen Geräts ist die innovative „Zentraleinheit“, die speziell für Pigmenttinten ausgelegt wurde. Die patentierte Technologie sorgt



Einsatz anspruchsvollster Pigmenttinten sorgt. Der Videojet 1710 arbeitet mit dem bewährten Smart Cartridge™-Tintenzuführsystem, das bereits in Zehntausenden von Betrieben weltweit im Einsatz ist. Mittels des eingebauten Mikrochips prüft der Drucker, ob kompatible Flüssigkeiten installiert wurden. So wird verhindert, dass ungeeignete Betriebsstoffe verwendet oder Makeup-Flüssigkeit und Tinte vertauscht werden. Das Smart

Cartridge-Tintensystem sorgt dafür, dass die gesamte Kartusche genutzt und keine Flüssigkeit verschwendet wird. Dank des Nadel-Septum-Designs muss der Bediener keine Tinte nachfüllen, so dass der Austausch tropffrei und ohne Verlust erfolgt. Der Videojet 1710 ist für



dafür, dass die Pigmente ständig aufgeschlämmt bleiben. So wird verhindert, dass sich die Düsen zusetzen, wie es so oft bei Pigmenttinten der Fall ist. Die Zentraleinheit hat eine Lebensdauer von 4.000 Betriebsstunden und somit die längsten und außerdem gut planbaren Wartungsintervalle eines Tintenstrahldruckers für Pigmenttinten“, so Reinhard Fichtinger während der easyFairs Austria.

Einfache Wartung

Der Videojet 1710 ist mit der Advanced Clean Flow-Druckkopftechnologie von Videojet ausgestattet, die für maximale Verfügbarkeit durch die Reduzierung der erforderlichen Druckkopfreinigungen auch beim

zuverlässigen Betrieb auch bei nicht ständigem Einsatz konzipiert. Er kann bis zu zwei Wochen lang im Standby-Modus gehalten werden und ist dann in weniger als 6 Minuten wieder einsatzbereit. **18**

Mehr unter: www.videojet.at





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.

- Kaltfolienprägung • Reliefprägung • Blindenschrift • Multi-Labels •
- prägung • Blindenschrift • Multi-Labels • Sleeves • Sachets • Barcodes
- Multi-Labels • Sleeves • Sachets • Barcodes • Nummerierung • Thermo
- Sachets • Barcodes, Nummerierung • Thermotransferdrucker • Lum
- Nummerierung • Thermotransferdrucker • Lumineszierende Farben •
- Thermotransferdrucker • Lumineszierende Farben • Thermotransfer
- er • Lumineszierende Farben • Thermotransferfolien • Etikettieranlage
- prägung • Blindenschrift • Multi-Labels • Sleeves • Sachets • Barcodes
- Multi-Labels • Sleeves • Sachets • Barcodes • Nummerierung • Th
- Sachets • Barcodes, Nummerierung • Thermotransferdrucker • Lum
- tek • UV-Siebdruck • UV-Buchdruck • UV-Siebdruck • Heißfolienpräg
- UV-Buchdruck • UV-Siebdruck • Heißfolienprägung • Kaltfolienprä
- ruck • Reliefprägung • Kaltfolienprägung • Reliefprägung • Blindensc
- prägung • Blindenschrift • Multi-Labels • Sleeves • Sachets • Barcod
- Multi-Labels • Sleeves • Sachets • Barcodes • Nummerierung • Th
- Sachets • Barcodes, Nummerierung • Thermotransferdrucker • Lum
- chdruck • UV-Siebdruck • Heißfolienprägung • Kaltfolienprägung • F
- Thermotransferdrucker • Lumineszierende Farben • Thermotransfer
- Lumineszierende Farben • Etikettieranlagen • Thermoreaktive Farben

Selbstklebe-Etiketten für alle Branchen

ulrich etiketten

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

365 Tage Kunst und Kultur

Seit knapp 2 Jahren gibt es die Möglichkeit, mit einer Jahreskarte an 365 Tagen sieben Museen des KHM (Kunsthistorisches Museum) in aller Ruhe bei mehreren Aufenthalten auf sich wirken zu lassen, sich Saal für Saal zu „erobern“ und die ganze Vielfalt der Ausstellungen zu genießen. Stand am Beginn der Jahreskartenaktion eine einmalige Idee für Museen, so entwickelt sich diese Möglichkeit mittlerweile zu einer Erfolgsgeschichte. Über 50.000 verkaufte Jahreskarten sprechen für sich.

Im Preis von nur € 29,- ist der Besuch des Kunsthistorischen Museums, der Schatzkammer, der Neuen Burg, der Wagenburg, des Museums für Völkerkunde, des Österreichischen Theatermuseums und Schloss Ambras in Innsbruck ein Jahr ab Kaufdatum enthalten. Die Jahreskarte ist an allen Kassen der genannten Museen erhältlich. Die Karte wird sofort auf den Namen des Inhabers ausgestellt. Ab Ausstellungsdatum ist sie ein Jahr gültig.

Besucherströme

„Klassisch“ wird oft gesagt, dass Museen eher etwas für Touristen sind. „Die Schatzkammer besichtigen viele Wienerinnen und Wiener

nur ein Mal und dies oftmals mit der Schule - unter anderem um hier ein attraktives Angebot auch für die österreichischen Besucher für einen mehrmaligen Besuch zu schaffen, haben wir die Jahreskarte ins Leben gerufen“, so Verena Hofer, stellvertretende kaufmännische Geschäftsführerin des Kunsthistorischen Museums.

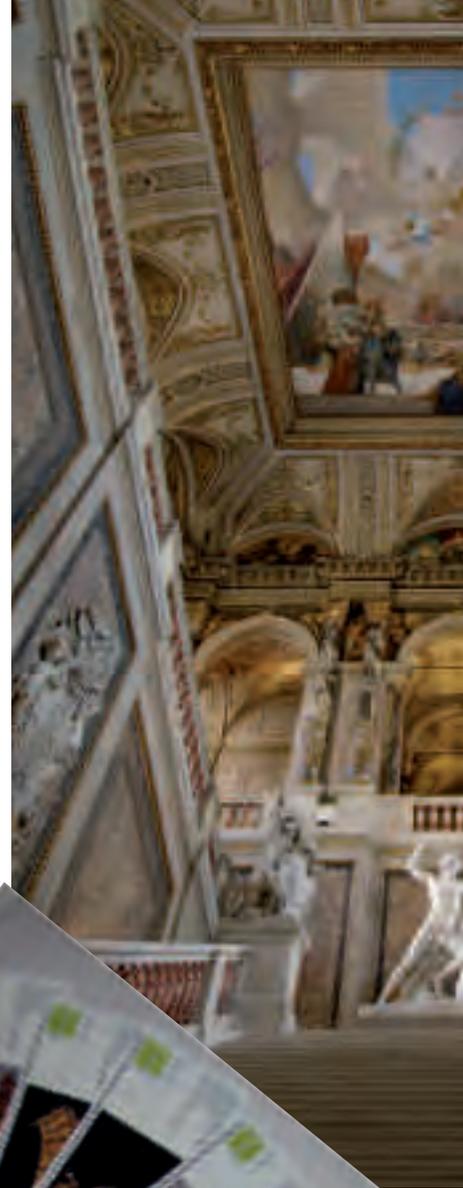
Lösung

Mit der Idee der Jahreskarte machte man sich auf die Suche nach einem verlässlichen, flexiblen Partner, der den Druck der Eintrittskarten übernehmen kann. Die Anforderungen waren hoch. Es war der Wunsch, immer ein Objekt der sieben Museen des KHM Verbundes auf einer

Jahreskarte abzudrucken. Rund 20 verschiedene Kunstobjekte sollten die Besucher neben einer schönen Jahreskarte zusätzlich auch auf die zu besichtigenden Museen aufmerksam machen. Auf den Jahreskarten sollten auch verschiedene Motive darauf zu sehen sein. Gleichzeitig wurde auch gewünscht, dass mit dem gleichen System die Tageskarten ausgedruckt und auf einer Seite der Tickets flexible Informationen angebracht werden können. Den richtigen Partner fand das Unternehmen mit 7 Standorten in Wien und Innsbruck in Ulrich Etiketten.

Umsetzung

Ulrich Etiketten der österreichische Marktführer auf dem Gebiet der Produktion von Selbstklebe- und Spezial-Etiketten, der alle Branchen in vielen Teilen Europas beliefert ist auch hier der richtige An-





sprechpartner. Durch den breit gefächerten Maschinenpark und die Möglichkeit, je nach Anforderung des Sujets zwischen Offset-, Buch, Flexo-, Digital- oder Siebdruck und verschiedensten Veredelungsmöglichkeiten zu wählen, ist ein optimales Druckergebnis gewährleistet. Wichtig war dem KHM nicht nur die Umsetzung des optimalen Druckes der verschiedenen Sujets in einem Arbeitsgang sondern auch der persönliche und individuelle Kontakt vor Ort. Kurzfristige Sujetänderungen und Druckabnahmen sollen jeder-

zeit umgesetzt werden können. Ulrich Etiketten setzte die hohen Anforderungen mit hochwertigem UV-Flexo-druck auf den Tickets ideal um. Gerhard Kolarsky von Ulrich-Etiketten, Spezialist für kundenorientierte Lösungen: „Die besondere Herausforderung bei diesem Projekt war, die Einzigartigkeit jedes einzelnen Kunstwerks hervorzuheben. Immerhin mussten zwanzig unterschiedliche Kunstgegenstände von Weltruhm möglichst originalgetreu wiedergegeben werden. Aquarelle, Ölbilder, Wandteppiche, Skulpturen, Goldschmuck und eine Vielzahl antiker Objekte - jedes Ticket ein kleines Kunstwerk. Das stellte einerseits unsere Fachleute in der Druckvorstufe, andererseits unser gut ausgebildetes Druckpersonal vor eine schwierige, jedoch reizvolle Aufgabe.“

Besucherzählung

Verena Hofer: „Von Beginn an hatten wir das Gefühl, dass die Firma

Ulrich unsere Anforderungen versteht und umsetzen kann. Ich freue mich, dass die Einführung unserer Jahreskarten so unkompliziert verlaufen ist.“ Mit Hilfe des Aufdruckes von Barcode auf der Rückseite der Tickets (gerade auch auf den Tageskarten) erfolgt die Besucherzählung.

Kunstkammer

Besonders gespannt ist man natürlich schon jetzt darauf, ob die glanzvolle Wiedereröffnung der Kunstkammer im Dezember 2012 auf einer Fläche von rund 2.500m², die für Kunstinteressierte einen weiteren Anreiz zum Kauf der Jahreskarte bieten wird. So oder so kann schon jetzt von einem vollen Erfolg der eingeführten Jahreskarten im Bereich der Museen berichtet werden - dank einer Idee des Kunsthistorischen Museums und der Umsetzung der Tickets von Ulrich Etiketten.

19

Mehr über das spannende Kunstprogramm unter www.khm.at oder über die technische Umsetzung der Tickets unter: www.ulrich.at

**Manche Dinge muss
man live erleben.**



Wie unsere innovativen Technologien und Maschinen.

Erleben Sie Neuheiten wie die KHS InnoFill Glass DRS oder die KHS InnoKeg Till CombiKeg und lassen Sie sich von unseren Experten in entspannter Atmosphäre beraten. Vom 9. bis zum 11. November auf der Brau Bevale in Nürnberg. Wir freuen uns auf Sie!

Brau Bevale 2011

Halle 5 • Stand 127

www.khs.com

KHS

Filling and Packaging – Worldwide

G-Serie von Domino jetzt auch mit i-Tech

Weniger als drei Jahre nach ihrer Aufnahme in das Domino-Produktportfolio, wurden die Thermo-Tintenstrahldrucker (TIJ) der G-Serie nun auch mit zusätzlichen Features und einem neuen Design ausgestattet. Nach der erfolgreichen Markteinführung der neuen A-Serie (Inkjet-Codierer), der neuen D-Serie (Laser-Codierer) und der neuen V-Serie (Thermotransfer-Direktdrucker), kombiniert mit den Vorteilen der i-Tech intelligent Technology von Domino, wurde dieses Konzept nun auch auf die Modelle der G-Serie Baureihe ausgedehnt.

Die neue G-Serie beinhaltet eine intelligente Tintenkartusche für den schnellen, automatischen Start und eine optimierte Produktionsplanung. Die neue Kartusche ermöglicht die bidirektionale Kommunikation mit dem Controller und stellt dem Anwender eine Reihe von Vorteilen zur Verfügung, wie z.B. die automatische Konfiguration und einen schnellen Start bei gleichzeitiger Verringerung des Risikos von Bedienfehlern.

A-Serie

Die neue A-Serie, das Inkjet-Gegenstück zur G-Serie, ist dank i-Tech intelligent Technology in der Lage, die Tintenfüllstände zu verwalten und die Nachfüllzyklen der Verbrauchsmaterialien im Voraus zu berechnen. Dieses Leistungsmerkmal ist nun auch in den Thermo-Tintenstrahldruckern der G-Serie enthalten, deren intelligente Tintenkartusche automatisch die Tinte erkennt und in Echtzeit über die Anzahl der verbleibenden Ausdrücke informiert.

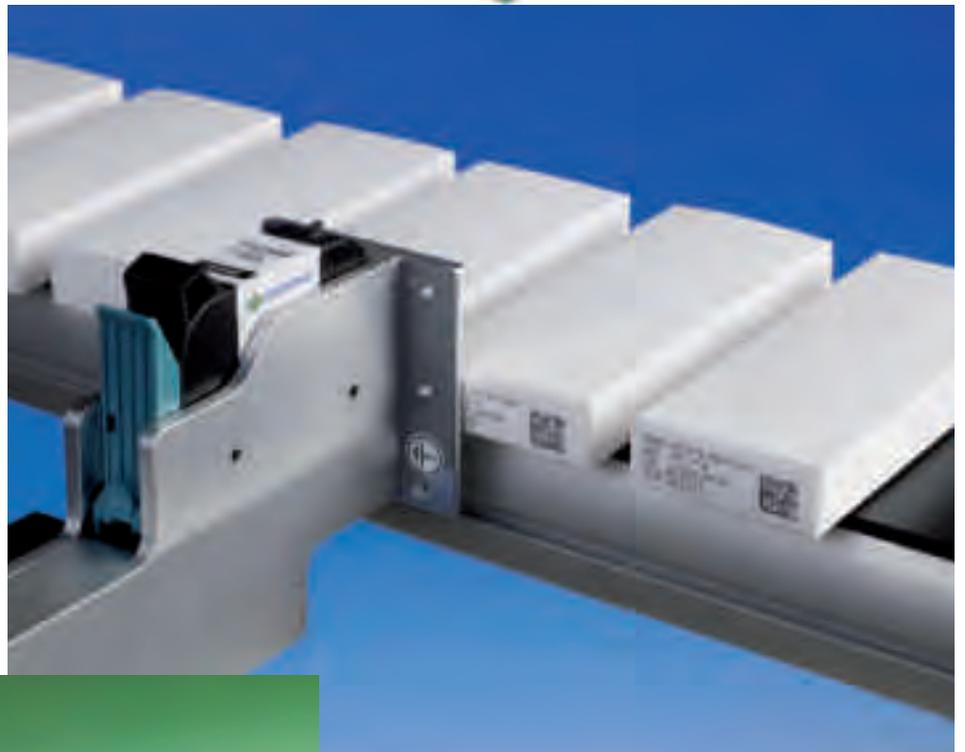
Pharmabereich

Die G-Serie von Domino bietet in primären und sekundären Anwendungen wesentliche Vorteile und ist vor allem im Pharmabereich eine der bevorzugten Codier-Lösungen, da sie die Anforderungen der neuen Rückverfolgbarkeitsvorschriften, insbesondere der kürzlich ratifizierten EU-Richtlinie über gefälschte Arzneimittel, erfüllt. Die Leichtigkeit, Geschwindigkeit und Präzision, mit der die G-Serie in der Lage ist, komplexe und serialisierte Daten, darunter 2D-Datamatrixcodes, aufzubringen, in Verbindung mit dem sauberen Betrieb, lassen diese Modellreihe zur idealen Wahl für diese Branche werden.



von Produktoberflächen zu erfüllen. Domino (in Österreich durch die Firma Wallasch vertreten) bietet eine auf vielen Oberflächen einsetzbare, schnell trocknende Tinte, die das Spektrum der von der G-Serie unterstützten Produktoberflächen erhöht und den Herstellern dadurch neue Anwendungsmöglichkeiten eröffnet.

Die Möglichkeit, schnell zwischen wasser- und ethanolbasierenden Tinten zu wechseln, erlaubt den Druck auf porösen und nicht porösen Materialien und hebt die G-Serie von anderen Tintenstrahlösungen ab, die typischerweise auf langsamer trocknende, wasserbasierende Optionen beschränkt sind.



Hochgeschwindigkeitsdruck

Einer der Hauptvorteile für Hersteller ist die Fähigkeit der G-Serie, dank ihrer beeindruckenden Auflösung von 600dpi und Geschwindigkeiten von bis zu 300m/min., die ständig steigende Nachfrage nach besserer Qualität und Hochgeschwindigkeitsdruck auf einer wachsenden und vielfältigen Palette

Da die G-Serie bis zu vier Druckköpfe über einen einzigen Controller ansteuern kann, bietet sie dem Anwender eine erheblich höhere Effizienz sowie Leistungsvorteile. Ihr modernes Betriebssystem verarbeitet in Echtzeit bis zu 16 Codes und verwaltet die Warteschlangen im Druckpuffer. Das Ergebnis ist eine Drucklösung, die in der Lage ist, gleichzeitig an vier unterschiedlichen Produktionslinien mit nur einem Controller und unterschiedlichen Tintentypen komplexe Codier- und Kennzeichnungsanforderungen zu erfüllen. **20**

Mehr unter:
www.domino-deutschland.de
oder www.wallasch.at

Querdenken erlaubt

Die Brau Beviale 2011 - 9.-11. November im Messezentrum Nürnberg - ist in diesem Jahr die weltweit wichtigste Investitionsgütermesse für die Getränkewirtschaft. Gut 1.300 Aussteller informieren die erwarteten 32.000 Fachbesucher über Neu- und Weiterentwicklungen in den Bereichen Getränke-Rohstoffe, Technologien, Logistik und Marketing.

Aber die Brau Beviale ist weit mehr als reine Produktschau. Um Investitionsentscheidungen fundiert vorbereiten zu können, schätzen Experten die Fachmesse ebenso als Forum des internationalen Meinungsaustauschs zu Entwicklungen auf den globalen Getränkemärkten.

Jahr für Jahr entstehen nicht nur weitere Getränkeideen, auch Vorhandenes positioniert sich neu. Ob es sich dabei um innovative Konzepte für Tee-, Malz-, spezielle Biermischgetränke oder Premium-Mineralwasser handelt - Kreativität erzeugt Verbraucherinteresse. Eine immer dominanter Rolle bei der Positionierung von Getränken spielt deren Verpackung. Deshalb widmet sich auf der Brau Beviale der Themenpavillon „Moderne Verpackung“ mit interessanten Lösungsansätzen bei Material und Technologie speziell diesem Thema. Auch hier gilt es, Verbraucherinteressen exakt zu erfassen und Nachhaltigkeit in die Konzepte mit zu integrieren. Lightweighting gewinnt an Bedeutung, bei Aufrechterhaltung der Verpackungsqualität, versteht sich. Betrachtet man den globalen Getränkemarkt, ist im Bereich Softdrinks-, Bier- und Milchverpackungen 2010 die PET-Flasche mit einem Marktanteil von 34 % ganz vorne angesiedelt, so das britische Marktforschungsinstitut Canadean. Es folgen Glas (17 %), Karton (11 %) und Dose (10 %).

Immer mehr Aufmerksamkeit wird der Entwicklung von Verpackungen aus nachwachsenden Rohstoffen gewidmet. So brachte ein Mineralwasserabfüller beispielsweise eine Flasche mit einem Anteil von derzeit 20 % PET aus nachwachsenden Rohstoffen auf den deutschen Markt. Ein Erfrischungsgetränkhersteller präsentierte eine Flasche aus 100 % Pflanzenmaterial, die unter anderem Rutenhirse, Pinienrinde und Maiss- troh enthält.

Alkoholfreie Getränke

Der globale Konsum alkoholfreier Getränke betrug 2010 mehr als 550

Mrd. l, der globale Pro-Kopf-Konsum um die 80 l. Verkaufte alkoholfreie Getränke legten nach dem eher mageren Jahr 2009 um knapp 4 % zu. Etwa ein Drittel aller weltweit abgesetzten Getränke sind alkoholfrei, ca. ein weiteres Drittel Heißgetränke. Das dritte Drittel teilen sich Milch und alkoholische Getränke nahezu gerecht. Treibende Kraft für den steigenden Konsum alkoholfreier Getränke bleibt Asien mit einem Viertel des Weltverbrauchs. Indien glänzte 2010 mit Wachstumsraten von 16 %, China mit 14 %.

Nordamerika hält ein Fünftel des weltweiten Absatzes - bei 2010 leicht sinkendem Verbrauch. Ebenfalls äußerst wachstumsstark, aber von einem niedrigen Niveau aus: der afrikanische Markt sowie der Mittlere Osten mit unter 10 % des Weltverbrauchs. Werden in Asien derzeit 35 l/Kopf an alkoholfreien Getränken gekauft, sind es in Afrika sowie dem Mittleren Osten noch 10 l weniger. Auch in Lateinamerika trank man 2010 gern alkoholfrei. Das Plus von insgesamt 5 % ist getrieben vom brasilianischen Markt, der 30 % des lateinamerikanischen Einkaufsvolumens an alkoholfreien Getränken sowie 2010 ein Wachstum von 7 % auf sich vereint. Deutlich erholt hat sich der osteuropäische Markt, allen voran Russland. Sinkende Absätze von weniger als 1 % verbuchte der westeuropäische alkoholfreie Getränkemarkt - allerdings mit 18 % des weltweiten Verkaufs von sehr hohem Niveau ausgehend.

Insgesamt gesehen sind vor allem die BRIC-Länder die Softdrink-Märkte der Zukunft. Vereinten sie um die Jahrtausendwende gerade einmal 12 % des globalen Absatzes an alkoholfreien Getränken für sich, stieg der Anteil bis 2010 bereits auf mehr als 20 %. Bis 2015 wird nochmal ein Plus auf bis zu 25 % prognostiziert (Canadean). Betrachtet man den globalen Verkauf alkoholfreier Getränke gegliedert nach Getränkekategorien, erzielten Fruchtsäfte und Fruchtsaftgetränke



sowie Sportgetränke und kohlen-säurehaltige Erfrischungsgetränke 2010 ein leichtes Wachstum, abgepacktes Wasser ein deutlicheres Plus von ca. 4 %. Damit vereint abgepacktes Wasser 30 % des weltweiten Konsums an alkoholfreien Getränken für sich. Mit zweistelligen Wachstumsraten glänzten die Energy Drinks. In Westeuropa sind die wachstumsstärksten Märkte in diesem Segment Dänemark, Frankreich und Norwegen. Immer beliebter wird Wasser mit Zusatznutzen.

Seit 2005 hat sich der Absatz mehr als verdoppelt. Mit einem Anteil von 80 % am globalen Volumen stehen vor allem drei Märkte im Fokus: Deutschland, die USA und Japan. Ob Vitamin-, Mineralien-, Frucht- oder Sauerstoffzusatz -

Wasser mit Zusatznutzen gibt es in unterschiedlichsten Varianten - ganz an die Verbraucherwünsche in den unterschiedlichen Regionen der Welt angepasst. Um die 30 Mrd. l RTD (Ready to Drink)-Teegetränke wurden 2010 weltweit getrunken. Vor allem natürliche Konzepte, die den Convenience-Gedanken beinhalten, sind hier gefragt. Die vier Märkte China, Japan, USA und Indonesien vereinten dabei drei Viertel des weltweiten Gesamtabsatzes.

Mit einem weiteren Plus wird in den nächsten Jahren gerechnet (Euromonitor International). Bis 2015 soll der globale Bierkonsum jährlich um ca. 3 % steigen. Trifft das so ein, könnte der weltweite Bierverbrauch schon im Jahr 2013 die 2-Mrd.-hl-Marke überschreiten. Am höchsten sollen Wachstumsraten in Asien und Afrika ausfallen - hier wird jeweils mit rund 5 % Plus im Jahr gerechnet.

21

Mehr unter:

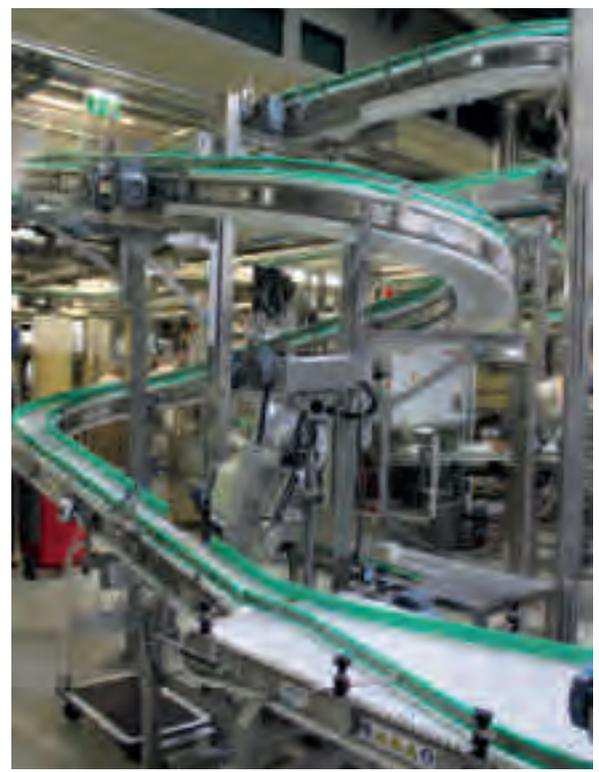
www.brau-beviale.de

Förderanlagen - Schlosserei



WERFRING

GmbH



Gewendelter Mattenkettentransporteur

www.werfring.net

Durchgängig kennzeichnen

Für eine durchgängige Kennzeichnung von der Flasche bis zur Palette präsentiert Bluhm Systeme auf der Brau Beviale, mit geänderter Standposition in Halle 5, Stand 124/126 neue Codier- und Etikettierlösungen. Die Continuous Tintenstrahldrucker der Linx-Serie sind für die Kennzeichnung von Glas, Metall und Papier geeignet. Eine Weltneuheit ist der Tintenstrahldrucker CJ400: Er ist der Drucker mit der einfachsten Bedienung und Wartung im Markt.

Teure Wartungstermine können gespart werden: Mit dem Easi-Change® Service-Modul kann

der Bediener mit wenigen Handgriffen das System selbst warten. Der Linx CJ400 druckt bis zu drei

Zeilen mit Daten wie Lotnummer, Uhrzeit, Text und anderen Informationen kontaktlos auf Kunststoff- oder Glasflaschen oder Papieretiketten. Die Trocknung der Drucke erfolgt in wenigen Millisekunden. 13,5 kg leicht kann der Drucker schnell und flexibel zwischen verschiedenen Produktionslinien eingesetzt werden.

Eine besondere Herausforderung bei der Direktbeschriftung von be-

füllten Flaschen ist das manchmal anfallende Kondenswasser. Doch auch hierfür gibt es einen speziellen Tintenstrahldrucker, den Linx Bottle Coder. Das System sorgt dafür, dass Flaschen genau an der gewünschten Stelle haltbar mit Tinten codiert werden. Der Druckbereich an der Flasche wird vor dem Drucken von Kondensat und Wassertropfen befreit - somit wird stets der Druckbereich in einer gleichmäßig hohen Qualität beschrieben. Auch wenn die eingesetzte Tinte sehr gut auf Glas, PET oder PLA (Polylactid) haftet, lässt sie sich in den Flaschenwaschanlagen wieder rückstandsfrei entfernen.

Kontrastreiche Kennzeichnung mit Laser

Für die Beschriftung von Papieretiketten, Metallverschlüssen oder Halsmanschetten ist der CO₂-Laser e-SolarMark optimal. Mit dem Hochgeschwindigkeitslaser e-SolarMark HD sind bis zu 80.000 Codierungen pro Stunde realisierbar. Speziell für die Laserbeschriftung dünner, empfindlicher Getränke-Sleeves mit Laser ohne diese durchzubrennen gibt es den Faserlaser e-SolarMark CFL. Mit dem PET-Laser lassen sich PET-Materialien sauber und gut sichtbar ohne Produktperforation kennzeichnen.

Klein- und Großschrift auf Kartons und Trays

Für die Bedruckung von Trays oder Sixpacks sind die Tintenstrahldrucker der Markoprint-Serie geeignet. Eine wirtschaftliche und platzsparende Lösung ist der neuartige Hochleistungs-Print-Controller X4Jet plus. Mit diesem Gerät können drei verschiedene Drucktechnologien für Groß- und Kleinschriften angesteuert werden. Schriften und Barcodes von 3 Millimeter bis 400 mm Schrifthöhe sind realisierbar. Damit eröffnen sich neue Mög-

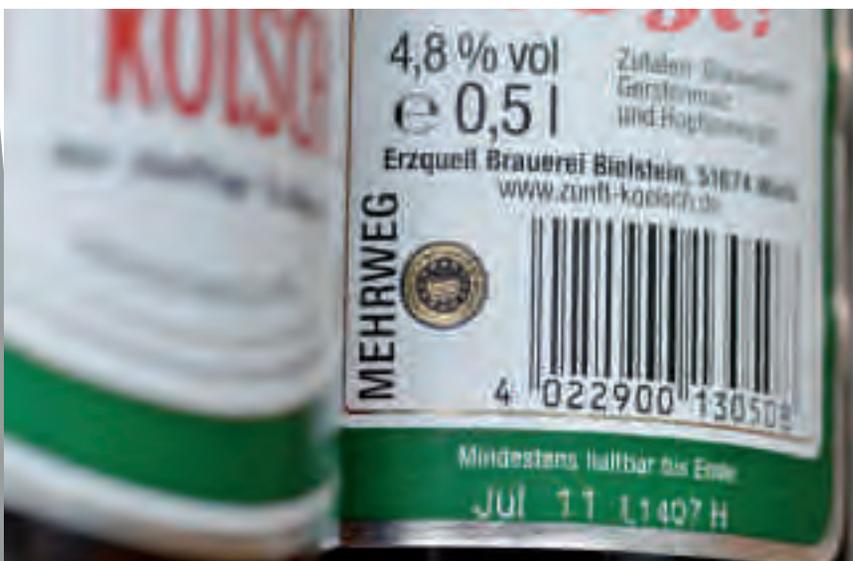
Der Tintenstrahldrucker mit der einfachsten Bedienung und Wartung ist für die Kennzeichnung von Papieretiketten sowie Glas- und Kunststoffflaschen geeignet. (Bild oben)

Etikettiert neben Paletten auch Six-Packs und KEGs: Der Palettenetikettierer Legi-Air 4050 P.



Für die Bedruckung von Trays oder Sixpacks sind die Tintenstrahldrucker der Marko-print-Serie geeignet.

Papieretiketten, auch mit metallbeschichtete, lassen sich mit den Lasern der Serie e-SolarMark beschriften.



lichkeiten, an einem oder zwei voneinander unabhängigen Produktionsbändern beidseitig verschiedene Verpackungsformate zu bedrucken.

Sixpack-, Tray- und KEG-Etikettierung

Müssen zum Beispiel Six-Packs oder Trays in Schrumpffolie mit Barcode-Etiketten versehen werden, gibt es den Etikettendrucker Legi-Air 4050 E. Er bedruckt Etiketten mit aktuellen variablen Daten und bringt sie positionsgenau

auf das Produkt auf. In einem Arbeitsgang, mit bis zu 240 Etiketten pro Minute. Für das Aufbringen der Etiketten gibt es verschiedene Arbeitsweisen: Das Tamp-Blow-Verfahren wird bei der Six-Pack und KEG-Etikettierung genutzt. Hierbei wird das Etikett berührungslos per Luftstoß aufgeschossen, ohne zum Beispiel die Folie beim Six-Pack zu berühren und diese womöglich dabei zu beschädigen. Auch ist so eine Etikettierung gewölbter oder gekrümmter Oberflächen kein Problem. Selbst die Positionierung des Etikettes in-

nerhalb des KEG Kragens ist damit möglich.

Palettenetikettierung nach GS1-Standard

Der modular aufgebaute Legi-Air 4050 P ist das optimale Etikettiersystem zur Kennzeichnung durchlaufender oder stehender Paletten. Auch die Etikettierung von zwei aneinandergrenzenden Palettenseiten nach GS1-Standards ist kein

Problem damit. Bis zu 7 Paletten pro Minute sind im Durchlauf etikettierbar. Unmittelbar vor dem Spendevorgang werden die Etiketten mit den erforderlichen variablen Daten bedruckt. Über eine optional integrierte Scantechnik besteht die Möglichkeit, noch während des Druckens die Lesbarkeit der Etiketten zu prüfen.

22
Mehr während der Messe oder unter: www.bluhmsysteme.at



Aus unserem Lieferprogramm:



Ein Steuergerät für unterschiedliche Kennzeichnungsaufgaben: Marko-print-X4Jet plus.

Komponenten für Transportanlagen

www.werfring.net

Stückkosten drastisch reduzieren

Mit kürzesten Zykluszeiten und höchsten Einspritzgeschwindigkeiten erobern vollelektrische Spritzgießmaschinen immer stärker den Markt für Hochleistungs- und Schnelllaufanwendungen. Während der Brau Beviale vom 9. bis 11. November in Nürnberg zeigt ENGEL AUSTRIA in Form von Videopräsentationen, wie sich mit innovativer Maschinenteknik die Stückkosten in der Verschlusskappenproduktion drastisch senken lassen.

ENGEL e-cap setzt neue Maßstäbe auf dem Caps-and-closures-Markt. Auf maximalen Ausstoß und höchste Prozessstabilität getrimmt, schafft es die vollelektrische Spritzgießmaschine, gleichzeitig extrem sparsam mit Energie und Kühlwasser umzugehen. Dieser anspruchsvolle Brückenschlag gelingt ihr dank vollelektrischer Antriebstechnologie in Kombination mit weiteren Features, wie der besonders leistungsfähigen Spritzeinheit in Premium-Ausführung und dem schnellen Schließantrieb. Knapp 130.000 Verschlusskappen fertigt die ENGEL e-cap 420 in einer Stunde – mit einem 96-fach-Werkzeug und einer Zykluszeit von 2,7 Sekunden.

Vollelektrischer Energiesparmeister

Die ENGEL e-cap ist mit Schließkräften von 100 bis 420 Tonnen als komplette Baureihe aufgelegt. Sie basiert auf den bewährten vollelektrischen ENGEL e-motion Maschinen, die für die spezifischen Anforderungen der Verschlusskappen-

Produktion weiterentwickelt wurden. Mit Zykluszeiten weit unter 5 Sekunden und Einspritzgeschwin-

digkeiten bis 450 mm pro Sekunde verdrängen die vollelektrischen Spritzgießmaschinen nun in diesem Marktsegment immer stärker energieintensive und damit unter heutigen Gesichtspunkten wenig zukunftsorientierte Akku-Maschinen. Im Vergleich zu einer hydraulischen Maschine reduziert die ENGEL e-cap den Energieverbrauch um mehr als 40 Prozent. Ein zusätzliches Sparpotenzial erschließt sich durch

die hohe Prozessstabilität, die für ein Maximum an Gutteilen sorgt.

Systemlösungen nach Maß

Die Herstellung von Getränkeboxen auf einer Spritzgießmaschine vom Typ ENGEL duo pico ist ein weiteres Thema am Messestand von ENGEL AUSTRIA während der Brau Beviale. Dabei stehen effiziente Mehrkomponententechnologien in Kombination mit Inmould-



Labeling für besonders hochwertige Oberflächen von Verkaufsverpackungen im Fokus. Von der Spritzgießmaschine über die Verarbeitungstechnologien und Werkzeugprojektion bis zur Automation bietet ENGEL AUSTRIA seinen Kunden integrierte Systemlösungen aus einem Guss. Das spart nicht nur während der Planungsphase Zeit und Kosten, sondern erhöht zudem die Effizienz der Gesamtanlage, da alle Komponenten perfekt ineinander greifen. Die ENGEL Business Unit packaging am Stammsitz von ENGEL in Schwertberg/Österreich bündelt dafür die Erfahrungen aus weltweiten Projekten in der Verpackungsindustrie und kann sich so besonders flexibel auf die unterschiedlichen Ländermärkte, die Branchenanforderungen und die individuellen Wünsche der Verpackungsproduzenten einstellen. **23**
Mehr unter www.engel.at

Sustainable Business perspectives

Eine sich rasant verändernde Gesellschaft mit neuen Wertvorstellungen - wird das Einfluss auf das Geschäft mit Etiketten und Verpackung haben? Dieses Thema beinhaltete die 9. Internationale Etikettenkonferenz in Bad Hofgastein mit rund 200 Teilnehmern aus 27 Ländern.

Jedes wirtschaftliche Handeln beruht auf kulturellen Werten. Es geht also nicht nur um Rationalität, es muss auch der Grund für den Antrieb zum Handeln, dem Sinnhaften im kulturellen Umfeld, verstanden werden.

Das ist die Ausgangslage für nachhaltigen wirtschaftlichen Erfolg. Die Befriedigung bestehender Bedürfnisse in gesättigten Märkten genügt längst nicht mehr. Wenn wir die erfolgreichsten Unternehmen der letzten Jahre ansehen, dann ist eines sicher: Kaum ein Konsument hätte bei einer Kundenbefragung zu diesen Produkten, vorher die „latent“ vorhandenen Wünsche artikulieren können.

Trotzdem gelang es mit diesen Innovationen binnen weniger Jahre Weltbedeutung zu erlangen. Es sind jene Visionäre und Persön-

lichkeiten, die Ideen aufgreifen und durch ihren Einfluss auch umsetzen.

IT Branche

Leute wie Steve Jobs haben die Welt verändert - das iPhone wurde 2007 auf den Markt gebracht, also vor gerade einmal knapp 4 Jahren - mit dem iPhone brachte Apple das Internet zum Menschen - weitere Beispiele aus der Branche: Wikileaks startete 2007 ebenfalls mit seiner ersten Veröffentlichung, Twitter startete 2006, Facebook 2004, Wikipedia 2001, Google 1998 und das www startete 1993 also noch nicht einmal vor 18 Jahren. „Alle diese Innovationen sind im Umfeld des IT-Business entstanden. Es gibt allerdings konkrete Hinweise, die ein wirtschaftliches Abflachen dieses Wirtschaftsmotors im letzten Jahrzehnt anzeigen.“ So Prof. Leo



A. Nefiodow in seinem Vortrag - er sieht als nächste Wirtschaftsmotoren die Bereiche Gesundheit und Umweltschutz. Wobei er neue Definitionen in den Raum stellt - wie „Heilen statt Symptome bekämpfen“ und „Wir schützen nicht die Umwelt sondern uns“.

Impuls

Durch die perspektivischen Betrachtungen bestehender konträrer Standpunkte verspricht der Redner, war die Konferenz nicht nur ein „Highlight“ für alle Etikettenhersteller und Etikettenanwender. Neben der Tatsache, dass der Etikettenmarkt allgemein im letzten

Jahr gewachsen ist war auch eine Erkenntnis, dass Etikettenpapiere als Informationsträger auch weiterhin nachhaltig den Erfolg eines Produktes unterstützen werden - da Etiketten aus Papier auf Grund Ihrer sustainability (der Begriff kommt ja ursprünglich aus der Forstwirtschaft - und der Baumbestand für die Produktion von Papier ist in den letzten Jahren sogar gewachsen) und der Möglichkeit Kreativität freien Lauf zu lassen - wie auch der Beitrag von Paul van Emmerik - metallisierte Etiketten glänzen nachhaltig - bewiesen - hier ihren fixen Platz haben werden. Etiketten sind eng verbunden mit Sehnsüchten und Wünschen, auf die man möglichst immer neue Antworten finden muss. **24**

Welche Antworten hier noch während der Veranstaltung gefunden wurden erfahren Sie sicher auch am Stand von Veranstalter Brigl&Bergmeister während der Brau Beviale in Nürnberg: Halle 4A, Stand 502 oder unter: www.brigl-bergmeister.com

Förderanlagen - Schlosserei

WERFRING
GmbH



In nur 24 Arbeitsstunden ist Ihre neue Lagerhalle von uns montiert.

Leichtbaulagerhalle



Wir beraten Sie gerne: 02626/62548

www.werfring.net

Ein Tannenzäpfle auf die Flexibilität!

Die Badische Staatsbrauerei Rothaus AG setzt ihre 220-jährige Tradition durch zielgerichtete Investitionen in fortschrittliche Abfüllanlagen und modernste Fasskodierung fort - Atlantic Zeiser sorgt für die variable und individuelle Bedruckung aller KEG-Fässer im laufenden Abfüllprozess.

Die Badische Staatsbrauerei Rothaus AG blickt auf eine traditionsreiche Unternehmensgeschichte zurück. Schon bei ihrer Gründung im Jahr 1791 durch Fürststab Martin Gerbert als wirtschaftliche Förderung seines ansonsten eher strukturschwachen Herrschaftsgebietes geplant, bietet die Brauerei Rothaus heute mehr als 220 Arbeitnehmern einen sicheren Arbeitsplatz und ist den vielen mittelständischen Lieferanten ein verlässlicher Geschäftspartner.

Das Rothaus-Pils-Tannenzäpfle und das Schwarzwaldmädel „Biergit“ besitzen maßgeblichen Anteil daran, dass Rothaus über die Grenzen Baden-Württembergs hinaus als eine der bedeutendsten Regionalbrauereien der Bundesrepublik bekannt ist. Aber auch die weiteren Biersorten Weizen, Märzen-Export, Radler und Alkoholfrei, die alle in 0,33 und 0,5 Liter Flaschen sowie in verschiedenen Fässern angeboten werden, erfreuen sich großer Beliebtheit.

Wichtigste Voraussetzung für den Erfolg ist dabei natürlich, die Bierqualität auf höchstem Niveau zu halten. Daneben müssen aber vor allem die Abfüll- und Verpackungsprozesse so flexibel wie möglich gestaltet sein. Denn durch eine zügige und durchgängige Verpackungslogistik spart sich die Brauerei bares Geld. Dies gelang der Rothaus Brauerei nun mit der Inbetriebnahme einer vollständig neuen KEG-Fassreinigung- und Abfüllanlage mit integrierter individueller Bedruckung und Kodierung der Fässer.

„Wir wollten ein Maximum an Flexibilität mit der neuen Abfüllanlage verwirklichen. Auf ein und derselben Anlage sollte es ohne langwierige Umstarbeiten möglich sein, unsere verschiedenen Fässer, die sich neben dem Füllinhalt oder dem Anschlusstyp an die Zapfanlagen auch durch verschiedene Durchmesser unterscheiden, abzufüllen, in verschiedenen Sprachen zu kennzeichnen und mit unterschiedlichen Lagenbildern zu palettieren. Das ist mit der Anlage von Albert

Frey und der integrierten DoD UV-Inkjetdruckstation von Atlantic Zeiser hervorragend gelungen“, unterstreicht Ralf Krieger, Dipl.-Ing. für Brauwesen und Getränketechnologie und zuständig für die Umsetzung des Projekts „Neue Fassabfüllung“ bei der Brauerei Rothaus.

Erheiziger Zeitplan

Die neue KEG-Fassreinigung- und Abfüllanlage ist seit April 2011 in Betrieb. Eine Herausforderung war, dass die neue Anlage auf Anhieb funktionieren musste. Das Timing sah vor, die alte Anlage außer Betrieb zu setzen und direkt in dem Moment mit dem Abbau zu beginnen, wenn die neue Anlage stand und gestartet werden konnte. Es war keinerlei Übergangsphase vorgesehen, da der Platz, auf dem die alte Anlage stand, bereits für die Installation eines neuen Drucktankkellers vorgesehen war.

Die zeitlichen Abläufe der beiden Bauprojekte waren so konzipiert, dass für das nachfolgende Investitionsprojekt sofort Baubeginn war. Es gab also keine Alternativen, die Technik musste ab dem Start funktionieren. Und sie funktionierte: 270 Fässer pro Stunde (mit einem Fassungsvermögen von 20 bzw. 30 Litern) oder 240 50-Liter Fässer pro Stunde schaffte die Anlage quasi auf Anhieb. Das entspricht im Einschichtbetrieb mehr als einer Verdopplung der Leistung der Vorgängeranlage, die 110 bis 120 Fässer pro Stunde abfüllen konnte.

Bedrucken und Kodieren der Edelstahlfässer

Das Kodieren und Bedrucken der KEG-Edelstahlfässer stellt eine zentrale Station im gesamten Abfüllprozess dar. Schon immer war das Aufbringen wichtiger Daten zur Abfüllung und Haltbarkeit, Chargen- und Fassnummer sowie Inhaltsstoffen und Barcodes in der Produktion ein kritischer Schritt. Dies liegt vor allem daran, dass auf den Edelstahlfässern nur bedingt Druckfarben oder Tinten haften - Grund ist die glatte nichtsaugende Oberfläche und das meist feuchte



Produktionsmilieu einer Abfüllanlage. Hinzu kommt die Schwierigkeit, die maschinelle Lesbarkeit in einer automatisierten Produktion und Logistik zu gewährleisten - es braucht also einen qualitativ hochwertigen Druck. Deshalb müssen diese Informationen idealerweise stets an derselben Stelle eines Fasses aufzubringen sein. Schließlich will die Brauerei auch vermeiden, dass die Edelstahlfässer durch Etikettenlösungen mit der Zeit ‚zugekleistert‘ und unansehnlich werden.

Bei Kosten von bis zu 90 Euro in der Anschaffung pro Fass stellen diese einen nicht zu unterschätzenden finanziellen Aufwand dar. Berücksichtigt man, dass die Brauereien nur 30 Euro als maximalen Pfandbetrag am Markt durchsetzen können und dass der Inhalt bei kleinen Fässern einen niedrigeren Geld-

wert darstellt als die Verpackung, sprich das Fass, wird klar, warum es bei den Brauereien rund um das KEG-Fass so penibel und akkurat zugeht.

Intelligentes DoD-UV-Drucksystem

Ralf Krieger erläutert: „Früher haben wir mit herkömmlichen 4-Düsen-Inkjetsystemen gearbeitet. Diese Vorgängerlösung war allerdings immer sehr aufwändig in der Handhabung und Wartung. Gerade das Hantieren mit Lösungsmitteln zum regelmäßigen Reinigen des Druckkopfes war nicht nur unangenehm und umständlich, sondern auch stets kritisch im Umfeld des Lebensmittels Bier.“

Zudem hätten sich die gesteigerten Anforderungen an die aufzudruckenden Informationen und somit auch an das Druckbild mit der herkömmlichen Technologie





nicht realisieren lassen, da die zu bedruckende Fläche begrenzt ist. Hier haben wir mit der DoD-Inkjet-Drucklösung von Atlantic Zeiser einen echten Quantensprung machen können. Durch den Einsatz UV-härtender Tinten haben wir eine kompakte Drucker-Trockner-Kombination verwirklicht, die neben einer optimalen Haftung ein gestochen scharfes Druckbild auf den KEG-Fass-Abdeckungen gewährleistet - und die Tinten trocknen nicht mehr wie früher ein!“

Die Druck- und Kodiereinheit, bestehend aus einem OMEGA 72 Single-Pass Tintendrucker, einem SMARTCURE 75/200 und einem Mini-Controller, ist nahtlos in die Fassreinigungs- und Abfüllanlage von Albert Frey eingebunden. Zudem hat Frey die Gesamtsteuerung so angepasst, dass der integrierte Drucker OMEGA direkt im laufenden Prozess mit fassspezifischen Daten versorgt wird und diese in Echtzeit auf die KEG-Verschlusskappe aufdruckt.

Diese Daten - Abfülldatum, Chargen- und Fassnummer, Haltbarkeitsdatum, Informationen zu den Inhaltsstoffen, Logistikdaten in Form eines Barcodes sowie das unverwechselbare Rothaus-Logo - werden nach der Befüllung auf die KEG-Fass-Abdeckung, einem Kunststoffdeckel, aufgedruckt. Darüber hinaus werden alle relevanten Produktionsdaten mit einer eindeutigen Fass-Identifikationsnummer verknüpft und gespeichert, damit eine vollständige Dokumentation des Abfüllprozesses möglich und ein Höchstmaß an Produktsicherheit gewährleistet werden kann.

Dazu nutzt Rothaus die moderne RFID-Transpondertechnologie: wasserdichte RFID-Transponder (Radio Frequency Identification Device) wurden direkt auf den Fässern angebracht und ermöglichen eine automatisierte Erfassung des jeweiligen Fasses vor den verschiedenen Maschinen der Abfüllung. Hat das Fass die mehrstufige Innenreinigung sowie die abschließende Befüllung durchlaufen, folgt die

Bedruckung und Kodierung der Fässer. Sobald ein Fass in die Verkapperstation einläuft und anhand des angebrachten Transponders identifiziert wurde, werden die Daten unmittelbar vor der Druckstation zum Drucker übertragen. Somit ist gewährleistet, dass es keine doppelten Bedruckungen von Fässern mit gleichen Daten gibt. Der Deckel wird bedruckt und mit einer Vorrichtung auf den Verschluss des KEG-Fasses gepresst. Verliert das System eine gerade bedruckte KEG-Abdeckkappe oder lässt sich diese nicht korrekt auf das vorgegebene Fass aufbringen, wird diese Situation von der Anlagensteuerung über Sensoren erfasst und die zwischengespeicherten Daten werden erneut an das Drucksystem zu einer Wiederholung des Drucks gesandt.

Das Transportband stoppt so lange, bis das entsprechende Fass mit der zugehörigen, korrekt bedruckten Kunststoffabdeckung versehen ist. Die Daten der bereits nachrückenden Fässer werden automatisch in einer Warteschleife bereit gehalten. Nach der Kodierung des Fasses begibt es sich auf den Weg zur letzten Station, der Palettierereinheit.

Hier werden per Roboter jeweils sechs bis 15 Fässer auf eine Palette gestellt und zusammen gebunden. Bis zu drei Paletten werden automatisch übereinander gestapelt. Damit sind die Fässer versandbereit, inklusive den wichtigsten aufgedruckten Logistikinformationen. Diese lassen sich an jeder Stelle vor, während und nach dem Versand auslesen. Derzeit werden die Informationen insbesondere dazu genutzt, die Verladung auf Palettenebene mit einem modernen Lagerverwaltungssystem unterstützt zu koordinieren.

Fassbedruckung: Premiere für Atlantic Zeiser

Für die Inbetriebnahme der Fassreinigungs- und Abfüllanlage benötigte es eine Vorlaufzeit von knapp einhalb Jahren - von der Idee zur Konzeption und Planung bis

zur Realisierung. Der Abfüllleiter, Roger Jäger, und Ralf Krieger haben die Anlage gemeinsam mit den Spezialisten des Anlagenlieferanten Albert Frey konzipiert, wobei neben dem heutigen Produktionsvolumen künftige Mengenexpansionen sowie die baulichen Gegebenheiten der Rothaus Brauerei berücksichtigt wurden.

„Oberstes Ziel war es, die bisherige Situation deutlich zu verbessern und am Ende eine zukunftsfähige Lösung zu haben. Wir haben uns Verbesserungen in der Flexibilität bei den Gebinden, Sprachen und Kappenabmessungen versprochen. Sowohl Albert Frey als auch Atlantic Zeiser haben diese Erwartungen vollständig in die Tat umgesetzt“, betont Ralf Krieger. Die Anlage selbst wurde in nur neun Wochen aufgebaut.

Sämtliche Teile wurden im Januar 2011 angeliefert und dann bis zum Echtbetriebsstart im April 2011 montiert und feinjustiert. „Auf Atlantic Zeiser hat uns unser Anlagenbauer Albert Frey aufmerksam gemacht. Gerade die kritische Bedruckung und Kodierung wollten

wir eleganter und leistungsfähiger lösen. Die Möglichkeiten des DoD-Inkjet-Druckverfahrens von Atlantic Zeiser schienen uns eine vielversprechende Lösung zu sein. Also vereinbarten wir einen Termin in Emmingen und ließen uns im Showroom von Atlantic Zeiser Muster bedrucken.

Das Resultat war so beeindruckend und überzeugend, dass wir Frey beauftragt haben, diese Drucktechnologie in unsere Anlage zu integrieren, denn bislang gab es so etwas noch nicht und war auch für Frey neu. In unserem Geschäft ist Zuverlässigkeit das Wichtigste. Deshalb brauchen wir Partner, die belastbare Lösungen bieten. Bei der Bedruckung und Kodierung der KEG-Abdeckkappen aus Kunststoff haben wir das mit Atlantic Zeiser gefunden.

Damit haben wir einen sehr wichtigen Bestandteil unserer umfassenden Fassreinigungs- und Abfüllanlage mit modernster Bedruckungstechnologie angereichert - wir sind damit sehr zufrieden.“ **25**

Mehr unter www.atlanticzseiser.com

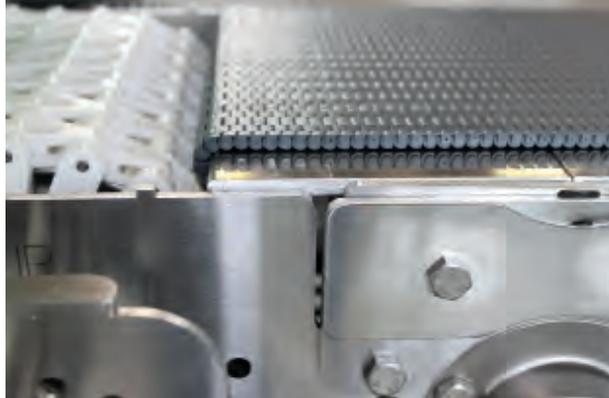
Förderanlagen - Schlosserei





Transportband mit Transferübergängen

Transferübergang



www.werfring.net

Generationswechsel

Mit einem neuen, innovativen Maschinen-Konzept auf Plattform-Basis läutet KHS einen Generationswechsel bei Füllmaschinen für Glasflaschen ein. Einen Generationswechsel, der ein umfassendes Vorteilspaket beinhaltet. So trägt ein hier realisiertes in jeder Hinsicht optimiertes Hygienic Design Pluspunkte wie die gesteigerte Abfüllqualität, eine erhöhte Anlagenverfügbarkeit durch kurze Reinigungszeiten sowie reduzierte Wartungs-, Energie-, Wasser- und Reinigungsmittelkosten mit in sich. Erreicht werden diese Ziele durch den Einsatz moderner, verschleißoptimierter und schmierfreier Komponenten, die in enger Zusammenarbeit mit hoch spezialisierten Partnern entwickelt wurden.

Als ein Vorreiter von Plattform-Lösungen gilt die Automobilindustrie. Dort bezeichnet eine Plattform die gemeinsame technische Grundkonzeption, auf der verschiedene Modelle funktional aufbauen. Ähnlich gestaltet sich die Definition auch bei KHS. Entwickelt wurde hier eine technische Basis, auf der sich unterschiedliche rechnergesteuert arbeitende KHS-Füllsysteme aufbauen lassen - unter Berücksichtigung der jeweils individuellen Kriterien der einzelnen Füllverfahren. Erstes KHS-Füllsystem, für das die innovative KHS-Plattform-Lösung Innofill Glass zum Tragen kommt, ist das für die Bierabfüllung prädestinierte rechnergesteuerte Druckfüllsystem Innofill DRS-ZMS. Nächste Schritte gehen in Richtung Adaption von weiteren KHS-Füllsystemen für Softdrinks, Wasser, Wein, Sekt und Spirituosen. Das modular gestaltete Maschinenprogramm verkürzt auch hier die Fertigungs- und Durchlaufzeiten und führt zu kürzeren Lieferzeiten.

Einfachheit

Generell geht es bei der Anwendung von Hygienic Design stets auch um eine Etablierung von gezielter Einfachheit. Unabdingbar sind hier folgende einfache Konstruktionsprinzipien:

- Freier Zugang zu sämtlichen Maschinenoberflächen zum Zweck der Reinigung, Desinfektion und Kontrolle
- Eliminierung schwer zugänglicher Konstruktionsbereiche, in denen sich Ablagerungen und Biofilme bilden könnten
- Freier Ablauf von Flüssigkeiten.

Verbraucher- und Mitarbeiterschutz

In Bezug auf die Wettbewerbsfähigkeit von Unternehmen ist Hygienic Design ein wesentliches Kriterium, um eine Kostenreduzierung in der

Produktion zu erreichen. Vor allem aber geht es um die Sicherung der Produktqualität und um den Schutz des Verbrauchers aber auch um den Gesundheitsschutz der eigenen Mitarbeiter.

Neukonstruktion

Bislang im Getränkemaschinenbau zumeist praktiziert: die Optimierung vieler einzelner Baugruppen in Hinblick auf Hygienic Design ohne Betrachtung der angrenzenden Maschinenteile. Die Problematik hier: Ein Optimieren, Modernisieren und Umrüsten von Vorhandenem stößt immer an hinderliche Grenzen so lange Grundkonstruktionen zu erhalten sind. Hygienic Design bleibt damit Stückwerk. Die Lösung: die komplette Neukonstruktion einer Füller-Baureihe, die sämtliche Konstruktionschritte von vorne herein unter dem Aspekt Hygienic Design betrachtet und bei der keinerlei Rücksicht auf bislang vorhandene Baugruppen genommen wurde. Alles kam auf den Prüfstand, wurde neu bewertet und schließlich in innovative Lösungen umgesetzt.

Der hygienisch gestaltete Flaschentransport

Die Aufgabe der Basiskonstruktion ist es - in einfachen Worten ausgedrückt - Glasflaschen in die Maschine einzufädeln, sie dem Füll- und Verschließprozess zuzuführen und sie anschließend befüllt und verschlossen aus der Maschine auszu-leiten. Folglich lag ein Schwerpunkt von Entwicklungsarbeiten darin alle Teile, die mit dem Flaschentransport zusammenhängen, gemäß Hygienic Design zu gestalten.

Die konsequente Umsetzung führte zu einem allseitig offenen tragendem Rohrkörper, der für Reinigungs- und Desinfektionsmaßnahmen bestens zugänglich ist. Scherben fallen hier ohne Behinderung direkt auf den Boden und sind leicht zu beseitigen. Die Sterne sowie der Verschleißer sind über flanschlos ausgeführte Querrohre miteinander verbunden und nach außen über hygienisch gestaltete Dichtungssysteme abgesichert. Alle Flaschenformateile sind reinigungsoptimiert gestaltet. Die gewichtsreduzierte Konstruktion ist mit einfach zu bedienenden Arretierungsstiften form- und lagefixiert. Ein Wechsel der Behälterformateile lässt sich ohne Werkzeuge einfach und schnell realisieren.

Integrierte automatische Reinigungsfunktion

Ein neuer offen konzipierter Edelstahl-Transporteur bringt die Glasflaschen auf direktem Weg zur Einlaufschnecke. Integrierbar ist hier ein automatisches Reinigungssystem bei dem Spritzdüsen auf sämt-

liche kritische Stellen ausgerichtet sind. Im Bereich der Einlaufschnecke, die das Vereinzeln der Glasflaschen übernimmt, ist erkennbar, was für die gesamte Konstruktion des Innofill Glass gilt: Es gibt keine großflächigen Bereiche, sondern viele Rundungen oder Schrägen, die dafür sorgen, dass Flüssigkeit abläuft.

Statt klassischer Antriebsmotore mit rechteckigem Getriebegehäuse übernimmt den Antrieb der Einlaufschnecke ein edelstahlgekapselter Servomotor, der über ein rundes Gehäuse verfügt. Flaschenführungsteile und Gleitleisten sind derart konzipiert, dass sie von automatisch arbeitenden Reinigungssystemen perfekt erreicht werden. Die Befestigungssysteme von Flaschengleit- und Führungsleisten vermeiden Spalten und Nischen in denen sich Bierreste ablagern und Mikroorganismen entwickeln könnten.

Leichtbauweise

Die Leichtbauweise von Hubzylindertisch und Rohringkessel reduziert zudem die notwendigen Antriebskräfte. Außerdem ist die Rohrform des Ringkessels die perfekte Form für effiziente Reinigungsergebnisse. Der deutlich reduzierte Materialanteil sorgt für

Erste im Markt etablierte KHS-Füllmaschine, für die die innovative KHS-Plattform-Lösung Innofill Glass zum Tragen kommt, ist der für die Bierabfüllung prädestinierte rechnergesteuerte pneumatische Druckfüller Innofill DRS-ZMS.





Der neu konzipierte Transporteur zur Einlaufschnecke trägt ein automatisches Reinigungssystem in sich, bei dem die Spritzdüsen auf kritische Stellen ausgerichtet sind.

kurze Aufheiz- und Abkühlphasen während der Reinigung und Sterilisation und spart Energie.

Die Festigkeit der gewichtsreduzierten Bauteile wurde mit Hilfe der Finite-Elemente-Berechnungsmethodik nachgewiesen. Die elektrische Signal- und Leistungsübertragung ins Karussell geschieht über einen wartungsfreien Drehverteiler. Alle äußeren Steuerkurven und Haltesegmente werden mittels Linearantriebstechnik in der Höhe verstellt. Ein vollständig um das Karussell herumgeführter Steuerring mit zusätzlichem Höhenstellungsmotor, Umlenkgetrieben, Gelenkwellen und Hubsäulen ist nicht mehr erforderlich.

Die Flaschenhubelemente bieten mehr Freiraum für die Ableitung von möglicherweise anfallenden Scherben. Die Zuführung von Getränk und Prozessmedien erfolgt über höhenverstellbare, mit aseptischen Dichtungssystemen ausgerüstete, Scherengelenke. Die konsequente Umsetzung von Hygienic Design bewirkte eine merkliche Reduzierung der Teileanzahl- und -vielfalt im Füllerkarussell - ein weiterer Schritt in Richtung noch effizientere Reinigung und Wartung.

Torque-Motoren

Für alle Transfersterne fiel ebenso wie für den Verschleißer die Entscheidung verschleißarme und energieeffiziente Torque-Motoren einzusetzen. Generell verfügen Torque-Motoren über ein umfang-

reiches Vorteilspaket. Bei Torque-Motoren handelt es sich um Direktantriebe mit besonders hohen Drehmomenten und relativ kleinen Drehzahlen. Der gegenüber dem Stator angebrachte Rotor wird bei Torque-Motoren über ein Magnetfeld angetrieben. Auf diese Art und Weise entsteht keinerlei mechanische Reibung, was minimierten Verschleiß, Wartungsfreundlichkeit und damit verbunden die hohe Lebensdauer beinhaltet. Getriebe und Kupplungen entfallen ganz. Vergleicht man die Energieeffizienz von Torque-Motoren mit denen von konventionellen Elektromotoren, schneiden Torque-Motoren deutlich besser ab.

Während der Wirkungsgrad hier bei 96 Prozent liegt, beträgt er für konventionelle Motoren nur 85 Prozent. Was bedeutet, dass bei der Verwendung von Torque-Motoren mit einem Energieeinsparpotenzial von bis zu 20 Prozent zu kalkulieren ist. Ein weiterer deutlicher Vorteil von Torque-Motoren ist deren Hohlwellenausführung. Durch das Zentrum jedes Motors verläuft hier ein Durchlass, der innerhalb des neuen Innofill Glass zur Medienzuführung genutzt wird. Generell sind Bier-Füllsysteme mit einer Hochdruckeinspritzung ausgerüstet, die dafür sorgt, dass die befüllten Flaschen vor dem Verschließvorgang mit einem Wasserstrahl beaufschlagt werden.

Das bewirkt eine Schaumbildung, die für gezielte Verdrängung von Luft und damit Sauerstoff aus dem Flaschenhals sorgt. Bislang war die Düse zur Hochdruckeinspritzung direkt am Füllerkarussell oder am Verschleißer befestigt. Was bedeutete, dass man im kritischen Bereich

der offenen Flaschen Armaturen, Zuführsysteme, Schläuche und Befestigungselemente vorfand.

Alles sehr hinderlich für eine ordentliche Reinigung. Durch den Einsatz von Torque-Motoren lassen sich genannte Komponenten nun außerhalb der hygienisch kritischen Bereiche ansiedeln. Einzig ein rohrförmiger einfach zu reinigender Haltearm sowie die Hochdruckdüse selbst sind im Bereich der offenen Flaschen im Überführungstern noch vorzufinden. Im Rahmen der Innofill Glass-Lösung ebenfalls geplant: die Einbringung von Medien für die Schaumreinigung über das Torque-Motor-Zentrum an weiteren Sternen innerhalb des Systems.

Prinzip des Innofill DRS-ZMS-Füllprozesses weiter optimiert...

Betrachtet man das Füllsystem, erfolgt die Produkt-, Gas- und CIP-Medienzuführung hier bei Einsatz von hygienischen, spaltfreien Dichtungssystemen, die keinerlei Möglichkeiten für Ablagerungen eröffnen. Bei der Adaption des rechnergesteuerten pneumatischen Druckfüllsystems Innofill DRS-

ZMS auf die neu entwickelte Innofill Glass-Baureihe wurde das Prinzip des Füllprozesses im Wesentlichen erhalten. Der Innofill Glass DRS-ZMS arbeitet mit Füllhöhen-sonde. Dreifaches Evakuieren und zweifache CO₂-Spülung gehen hier dem Vorspannprozess mit Inertgas voraus.

Nach dem Vorspannen öffnet sich das Flüssigkeitsventil und leitet das Produkt über einen Drallkörper an die Flascheninnenwand. Durch die Schnellfüllphase im unkritischen, zylindrischen Teil der Flaschen werden hohe Ventilleistungen erreicht. Im Bereich des engen Flaschenhalses findet zur präzisen Füllhöhenmessung die durch ein Sonden-signal eingeleitete langsame Füllphase statt. Ein Sondenimpuls schließt das Flüssigkeitsventil präzise auf Füllhöhen-niveau.

Vor- und Restentlastung folgen. Die druckgeregelte Entlastung geschieht schaumarm. Der Füllprozess verläuft drehzahlunabhängig. Selbst während des Füllprozesses ist die Füllphasenvorgabe und somit die Füllhöhe für alle Ventile zentral verstellbar. ▶



Ihr Spezialist für
Kennzeichnung von
Produkten und
Verpackungsmaterialien.



CITRONIX

InkJet Drucker

Die ideale Lösung für das berührungslose Bedrucken von nahezu allen Oberflächen. Dies ermöglicht das Drucken an Positionen mit wenig Platz. Der Druckkopf kann frei platziert werden.



www.bein.at

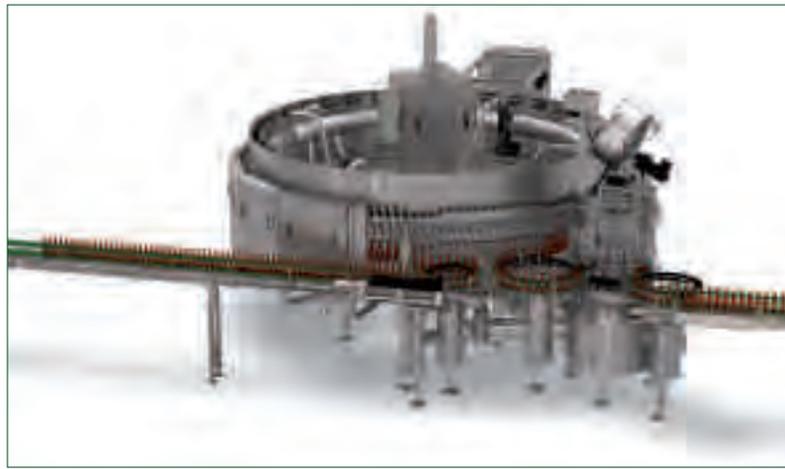
... bei Integration von Neuem, das es in sich hat

Der Drallkörper zur Filmbildung an der Flaschenwand wurde durch Modifikationen bei Anzahl und Form der Flügel strömungstechnisch weiter optimiert. Dies ermöglicht eine verbesserte turbulenzarme und ruhige Füllung und sorgt für die geringste Sauerstoffaufnahme im Produkt. Gleichzeitig ist eine noch exaktere Anpassung der Füllgeschwindigkeiten innerhalb der Schnellfüllphase an die Vorgaben des jeweils abzufüllenden Produkts sowie eine perfektionierte Füllhöhenqualität gegeben.

Zu genannten Vorteilen tragen innerhalb des Füllventils geschaffene größere Expansionsräume mit bei. Für eine vereinfachte Reinigung der Füllventile von außen sorgt einmal mehr gezieltes Hygienic Design. Unter anderem durch nach außen hin offen gelegte Tulpenstangen und schräge Oberflächen. Alle Funktionen einer Füllstelle befinden sich in einer Baueinheit, die durch Lösen bzw. Anschrauben von nur zwei Hutmuttern komplett abgenommen bzw. angebaut werden kann. Dabei werden sämtliche Medien- und Pneumatikverbindungen automatisch gelöst bzw. wieder hergestellt. Ein separates Stecken von Schlauchverbindungen entfällt. Ein weiteres Merkmal von KHS-Füllsystemen ist deren geringe Anzahl von Funktionselementen (Pneumatikzylinder) innerhalb jeder Füllstation. Das spart Zeit und Kosten bei der Wartung.

Elektroelemente vom Nassbereich perfekt getrennt

Generell befinden sich im Bereich der Füllventile und der Flaschen keinerlei Elektroelemente, Kabel oder pneumatische Versorgungsschläuche. Die Pilotventile zur



Steuerung des Füllprozesses sind innerhalb eines geschützten Bereiches angeordnet - vollkommen abgekapselt in einem Gehäuse und vom eigentlichen Nassbereich ganz bewusst getrennt. Betriebsausfälle aufgrund von ungünstigen klimatischen Bedingungen kommen nicht vor. Eine hohe Standzeit und dauerhafte Verfügbarkeit ist gegeben. Die zentrale Steuereinheit ist geschützt durch ein VA-Gehäuse im Zentrum des Füllers positioniert.

Kompaktventilknoten spart 50 Prozent an Aufstellfläche

Des Weiteren ist in Verbindung mit dem neuen Innofill Glass ein Kompaktventilknoten im Einsatz, der gegenüber dem bislang verwendeten Ventilknoten etwa 50 Prozent an Aufstellplatz einspart. Grund: Armaturen sind hier statt in die Breite ganz gezielt in die Höhe gebaut. Was neben einer Platzeinsparung den zusätzlichen Vorteil bietet, dass sich sämtliche Armaturen für Wartungs- und Kontrollzwecke besser als bislang erreichen lassen. Positioniert ist der neue Kompaktventilknoten unmittelbar angrenzend an die Füllerverkleidung. So sind Wege für die Medien vom Ventilknoten

zum Füllerkarussell ganz gezielt kurz gehalten. Das begünstigt die schnelle und effiziente Reinigung.

Modulare Vakuumpumpe für die Vorevakuierung

Bisher wurden Füller mit einer auf die entsprechende Abfüll-Leistung ausgelegten großen Vakuumpumpe ausgerüstet. Die Folge: eine Vielzahl unterschiedlicher Pumpentypen und -größen befanden sich im Einsatz, für die Ersatzteile bereitzustellen waren. Für die neue Baureihe reicht ein einziger Pumpentyp, der je nach Leistung bis zu 3-fach parallel geschaltet wird. Das spart Kosten und Aufstellfläche und sichert eine schnelle Versorgung mit Ersatzteilen.

Durch ein Abschalten nicht benötigter Pumpen in bestimmten Betriebszuständen und bei Teillast verringert sich der Strom- und Wasserverbrauch zusätzlich. Ein weiterer Vorteil: Sollte eine Pumpe des Vakuumsystems ausfallen, so kann dennoch mit eingeschränkter Füllleistung weiter produziert werden. Die neue Pumpengeneration ist optional auch mit dem bewährten ECO-Verfahren verfügbar. Damit lässt sich gegenüber dem konventionellen Wasserringprinzip bis zu 98% Wasser einsparen.

Hygienic Design im Bereich des Kronkorken-Verschließers

Die bewährten Basisfunktionen des KHS Kronkorken-Verschließers wurden größtenteils übernommen. In Hinblick auf einen verbesserten

Durch das Zentrum des Torque-Motors verläuft ein Durchlass, der innerhalb der neuen Glas-Plattform zur Medienzuführung genutzt wird. Hier findet beispielsweise die Hochdruckeinspritzung von Wasser in mit Bier befüllte Flaschen statt.

Ein Flaschentransfergestell verbindet die Sterne sowie das Verschleißsystem miteinander über flanschlos ausgeführte Rohrkonstruktionen, die von innen her miteinander verschraubt und von außen hygienisch versiegelt sind.

Zugang für die Reinigung sind viele Einzelelemente jetzt nochmals offener gestaltet. Riemenantriebe für das Rührwerk sowie weitere Antriebssysteme, die ehemals über Riemen oder Zahnräder liefen, wurden durch geschlossene Servomotoren ersetzt.

Modulartige Ergänzung durch neue Verschleißsysteme einfach machbar

Wesentliche Neuerung: Sollte die Investition in den Füller mit einem Kronkorken-Verschleißer Innofill KK erfolgt sein und zu einem späteren Zeitpunkt die Entscheidung fallen, neben Kronkorken weitere Verschlüsse zu verarbeiten, ist das bei der neuen Innofill Glass-Baureihe einfach möglich. Verschleißsysteme lassen sich modulartig ergänzen und an die Plattform einfach andocken. Und zwar in einer Art und Weise andocken, die es ermöglicht, dass offene Flaschen nicht - wie bislang vielfach üblich - durch bereits bestehende Verschleißsysteme hindurch fahren müssen. Ihr Transport erfolgt an nicht benötigten Verschleißern vorbei direkt in das Verschleißsystem der Wahl. Lediglich die ebenfalls in Modulbauweise konzipierte, freistehende Außenverkleidung ist bei einer Erweiterung entsprechend anzupassen.

Freier Blick auf sämtliche Maschinenbauteile

Genereller Vorteil der in Makrolon oder Glas gehaltenen freistehenden Außenverkleidung ist die Möglichkeit des freien Blicks auf alle Maschinenbauteile. Ein freier Blick, der vor allem deshalb so perfekt gegeben ist, weil im Bereich des Flaschentransfers ebenso wie im Füller- und Verschleißerbereich überall die offene Bauweise praktiziert ist. Verschmutzungen und Ablagerungen sind von außen sofort erkennbar.

Zu dem optischen Eindruck ein weiteres Plus: Bei der Positionierung der Außenverkleidung wird ganz gezielt darauf geachtet, dass für Reinigungs- und Wartungsmaßnahmen ausreichender Zugangsraum zu den jeweiligen Baugruppen vorhanden ist. Bestandteil des Verkleidungskonzeptes ist, dass





Innerhalb des Füllerkarussells ließ sich eine deutliche Gewichts- und Teilereduktion realisieren

schinenaufstellung und die Inbetriebnahme.

Diagnose-System für den Füllprozess

Optional lassen sich Referenz-

Füllventile mit Drucksensoren ausstatten, die den Druckverlauf während einer Füllung kontinuierlich aufzeichnen und auf den Bildschirm übertragen. Dadurch kann der Prozessverlauf einer Füllung bis in die Flasche hinein permanent überwacht werden. Beispielsweise ist das tatsächlich erreichte Vakuum in den Flaschen und die Korrektheit der CO₂-Spülprozesse ablesbar. Ein wichtiger Aspekt mit Blick auf eine sauerstoffarme Abfüllung. Weiterhin am Bildschirm aufrufbar sind die Schaltzyklen der Pneumatikzylinder in den Füllventilen sowie die realen Prozesszeiten der einzelnen Füllstellen und die Signalverläufe an den Füllhöhensonden.

Mehrfach preisgekröntes KHS-Bedienpanel im Einsatz

Gesteuert wird die Plattform-Lösung InnoFill Glass über das mehrfach preisgekrönte neue KHS-Bedienpanel (red dot award & iF award) mit integriertem RFID-System. Dieses KHS-Bedienpanel vereint hervorragende Ergonomie, Navigation und Design in sich. Die benutzt

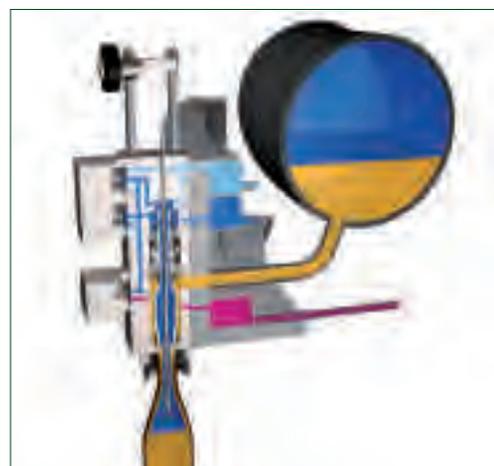
bei entsprechender Vorbereitung die einfache Außenverkleidung zu einem geschlossenen Hygieneraum aufgerüstet werden kann.

Kurze An- und Abfahrphasen und schneller Produktwechsel

Die bei der neuen Füllerbaureihe praktizierte konsequente Umsetzung von Hygienic Design in allen Produkt- und Prozessgas führenden Systemen sowie der Einsatz hygienischer Dichtungssysteme und Armaturen ist eine Voraussetzung für schnelle Zwischenspül- und -Reinigungsprozesse bei einem Produktwechsel. Mit Gefälle verlegte Leitungen sorgen für die zügige Entleerung der Produktwege. Bei häufigem Wechsel des abzufüllenden Produkts ergibt sich hieraus ein deutlicher Zeitgewinn.

Schnelle Montage und Inbetriebnahme

Insgesamt gesehen führen der modulare und offene Maschinenbau sowie die mit Blick auf Hygienic Design wenig komplexen Funktionseinheiten zu einer deutlichen Verkürzung der Zeiten für die Ma-



Bei der Adaption des rechnergesteuerten Druckfüllsystems InnoFill DRS-ZMS auf die neu entwickelte InnoFill Glass-Baureihe wurde das Prinzip des Füllprozesses im Wesentlichen erhalten. Optimiert wurde das System der Füllfilmbildung mittels Drallkörper, was zu einer nochmals

verbesserten turbulenzarmen und schaumarmen Füllung führte und für geringste Sauerstoffaufnahme im Produkt sorgt. Gleichzeitig ist eine noch exaktere Anpassung der Füllgeschwindigkeiten innerhalb der Schnellfüllphase an die Vorgaben des jeweils abzufüllenden Produkts sowie eine weiter perfektionierte Füllhöhenqualität gegeben.

zerfreundliche Bedienführung geschieht über Buttons, farbliche Abbildungen, einprägsame Icons und interaktive Handlungsanweisungen, die vor allem eines auszeichnet: Sie sind gezielt einfach und selbst erklärend gehalten. Das System ist mehrstufig gestaltet und erlaubt so ganz an den jeweiligen Anforderungen orientiert den Zugriff auf unterschiedlich detaillierte Ansichten und Bedienebenen.

Eine neue Ära der Fülltechnik

Alles in allem leitet die Entwicklung der innovativen KHS-Plattform-Lösung InnoFill Glass eine neue Ära der Fülltechnik ein. Hier wurde auf ein Höchstmaß an Transparenz und Sauberkeit für noch mehr Produktsicherheit Wert gelegt. Dies wiederum kommt den Bestrebungen der Braubranche entgegen, mittels Kurzzeiterhitzung pasteurisiertes Bier abzufüllen und auf eine Flaschenpasteurisation im Anschluss an den Füll- und Verschließprozess zu verzichten. Beste hygienische Bedingungen geben hier die heute notwendige hygienische Sicherheit. Wie im Bierbereich profitieren von

dem Einsatz der innovativen KHS-Baureihe auch Softdrink-, Wein-, Sekt- und Spirituosenbetriebe, die gleichfalls mikrobiologisch sensible Getränke verarbeiten.

Zudem gewinnen sämtliche Unternehmen durch die mit der neuen Füllergeneration verbundenen Kostenreduzierungen im Bereich der Abfüllung. Energie-, Reinigungsmittel-, Wasserreduzierungen sowie minimierte Wartungsmaßnahmen sprechen hier eine deutliche Sprache und sorgen für eine erhöhte Verfügbarkeit der Anlage für die eigentliche Produktion. Vorteile über Vorteile, die für die neue Füllerbaureihe sprechen. Aus ihnen ergibt sich nicht nur eine Vorreiterposition für KHS, sondern vor allem für KHS-Kunden ein konkreter Wettbewerbsvorteil im Markt. **26**

Autoren

Ludwig Clüsserath / Michael Beisel

Leiter Competence Center Fülltechnik, KHS GmbH,

Bad Kreuznach,

Tel.: 06 71/8 52 25 01

Mehr während der BrauBeviale in Nürnberg: Halle: 5, Stand: 127

envegroup

Etiketten | Verpackungen | Drucklösungen



Selbstklebeetiketten

neueste
HD Klischeetechnologie



Kartonversandtaschen

mit Haftklebeverschluss und
Aufreisstreifen



Präsentationsumschläge

Für Fotos, Gutscheine, Tickets,
CD, etc.



Logistikdokumente

effizient und kreativ



envegroup GmbH.
PHOTO PACKAGING
LABEL SOLUTIONS

Am Thalbach 21
P.O. BOX 029
A - 4601 Thalheim/Wels

T. +43 (0) 7242 649 54 0
F. +43 (0) 7242 649 54 19
www.envegroup.at
office@envegroup.at

Produktvielfalt bei Marzek Etiketten

Kurz vor der easyFairs Verpackung Austria, auf der die Firma Marzek Etiketten ihr mittlerweile breites Produktspektrum den interessierten Besuchern zeigte, unterzeichnete Dr. Johannes Michael Wareka den Vertrag über die Übernahme der letzten Anteile der Firma in der Ukraine. Dimitri Nudel hatte bis September 2011 24% der Anteile der österreichischen „Marzek International Holding GmbH“, diese ist zu 100% Eigentümer des ukrainischen Unternehmens „Marzek Pechtany Dvor LLC“ in Dnepropetrovsk.

„**B**is Jahresende 2011 bleibt er Generaldirektor und steht auch danach bei Bedarf als Berater zur Verfügung. Der designierte Nachfolger von Herrn Nudel ist bereits seit September offiziell als Generaldirektor-Stellvertreter tätig. „Die Ukraine ist ein sehr dynamischer Markt – letztes Jahr hatten wir hier ein Wachstum von 33%. Es freut mich, dass mittlerweile erste Synergien innerhalb der Unternehmensgruppe auch hier in der Ukraine greifen. Langfristig ist unser Ziel von dort aus natürlich der Export nach Russland.“ Um den hohen Anforderungen der Kunden auch in Zukunft gerecht zu werden, wird Marzek Etiketten bis 2013 in verschiedene Technologien (auch im Bereich der flexiblen Verpackung) rund 11 Millionen investieren.

Produktportfolio

Stolz zeigte sich der Gesellschafter über den gelungenen Messeauftritt während der easyFairs in Wien. Im Vordergrund stand hier die Produktvielfalt von Marzek – die Firma, die mittlerweile Komplettanbieter im Faltschachtelbereich und bei flexiblen Verpackungen ebenso ist wie in Etikettentechnik und Etikettenbereich, zeigte hier auch in



zwei großen Eisschränken mit Kunden umgesetzte Produkte, die gleich am Stand verkostet werden konnten. „Für den Marktauftritt unserer Kunden kann es wichtig sein, dass das Etikett am Produkt und die dazugehörige Verpackung stimmig sind. Ein gutes Beispiel sind hier die von uns umgesetzten Lösungen für die Firma Novasan. Auf völlig unterschiedlichen Substraten (Karton und Ultraclear-No-Label-Look) konnte hier von uns die völlig gleiche Anmutung realisiert werden. Der Kunde ist sehr zufrieden und das Produkt ist sehr erfolgreich am Markt.“

3D Etiketten

Auch Etiketten können dreidimensional sein. Ungeahnte Möglichkeiten, tolle Effekte als Hingucker für einzigartige Produkte. Mit Marzek Etiketten immer am Puls der Zeit. Passende 3D-Brillen gab es



Vetragsunterzeichnung



Gewinnübergabe des Hauptpreises an Sigrun Kerschus

für Interessenten am Messestand als Präsent zum Mitnehmen. Ein Besucher war so begeistert, dass er gleich auf der Messe beschloss 3D-Etiketten für seine Produkte fertigen zu lassen.

Schatzsuche + Überraschung

Die Besucher der Messe gingen mit Hilfe des QR Codes am Marzek

Stand auf Schatzsuche. Um die Anwendung des QR Codes live vorzuführen, konnten Besucher damit ein Rätsel lösen.

Marzek Etiketten stellte eine Gewinn-Frage - die richtige Antwort war auf einem QR Code, der am Stand versteckt angebracht wurde.

Für jede richtige Antwort gab es eine Überraschung von Marzek Etiketten. Unter allen Teilnehmern wurde als Hauptpreis ein Ipod verlost. Sigrun Kerschus (Schindele's Mineralien) war die glückliche Gewinnerin.

Weltmeister

Marzek Etiketten zeigte natürlich auch sein Weltmeisteretikett Vinidi. Ein Bild sagt zwar mehr als tausend Worte, aber ein Weltmeister-Etikett ist erst in Natura das komplette sinnliche Erlebnis. (World Label Association, Chicago 2010: Weltmeisteretikett „Vinidi“, „Made in Austria“ für den slowakischen Winzer „Vinidi Sro.“) **27**

Mehr unter:

www.marzek-group.com



Drei Neue bei Stöffl GmbH

Viel Neues aus dem Bereich „Technische Produkte“ kommt von der Firma Rudolf Stöffl GmbH, Österreichs größtem Lieferanten für Gummi-Metall-Verbindungen. Das 2009 neu errichtete Firmengebäude in Holzhausen/OÖ war ein wichtiger Schritt in eine zukunftsweisende Richtung.

Mit der erweiterten Lagerkapazität von 2400m² und einer effizienten Lagerlogistik ist die Stöffl GmbH ein wichtiger Partner für Industrie, Handel und Gewerbe. Das meist aus vielen Teilen bestehende Ganze sorgt für eine dauerhafte Verbindung mit gewünschter Nachhaltigkeit. Mit dem richtigen Gespür und der Bereitschaft Innovatives zu schaffen, bietet Stöffl jede Menge Ideen und eine Vielfalt an Produkten, die wichtige Teile erst zum Ganzen entstehen lassen. Durch jahrelanges Know how und permanente Weiterentwicklung hat Stöffl eine optimale Lagersortierung aufgebaut, die eine prompte Produktlieferung ermöglicht. Sonderfertigungen werden nach Werkzeichnung oder Prototyp mit den Stöffl Technikern fachspezifisch umgesetzt.

Druckfrische Kataloge

Mit den neu aufgelegten Produktkatalogen zeigt Stöffl seine



starke Marktpräsenz und bietet seinen Kunden neue, sowie technisch permanent weiterentwickelte Verbindungs- und Spezialteile aus Metall, Gummi und Kunststoff. Mit in-



zwischen über 1500 Artikeln werden alle Bereiche technischer Elemente optimal bedient. Mit einer exakten Produktsortierung haben die Stöffl Mitarbeiter konzentrierte Produktgruppen geschaffen. Die Anwender technischer Elemente können aus Normteilen, Gummiform- und Gummimetallteilen, Kunststoffteilen, Federelementen,

Profilen aus Gummi oder Kunststoff wählen. Im Bereich Bauteile für Förderanlagen wurde ebenfalls das Sortiment kräftig erweitert.

Verbindungsmaüse

An oberster Stelle steht „Stoffl“ die Verbindungsmause (das Stöffl Maskottchen) – klein aber fein, wendig und schlau und der Mensch als Mittelpunkt, so präsentieren sich die Mäuse, Entschuldigung Mitarbeiter von der Stöffl GmbH ihren Kunden auch in Zukunft.

28

Fordern Sie Ihre Kataloge unter office@stoeffl.at an oder erfahren Sie mehr unter: www.stoeffl.at

marzek etiketten



Austria

Hungary

Ukraine

ETIKETTEN BOGEN ROLLE DIGITAL-OFFSET FEINKARTONAGEN DESIGN ETIKETTIERTECHNIK

MARZEK ETIKETTEN GMBH A-2514 TRAIKIRCHEN +43 2252 90500

WWW.MARZEK-GROUP.COM

Facebook animiert zum Glasrecycling

Das europäische Verbraucherforum „Friends of Glass“ startet dieser Tage das Facebook Spiel „Pass the Bottle“. Ziel des Online Spiels ist es, Verbraucher, die Glas recyceln, zu belohnen und sie bei ihren Recycling Aktivitäten weiter anzuspornen.

Unterstützt wird die Initiative, die gesellschaftlich verantwortungsvolles Recyceln mit dem Social-Media-Spiel auf unterhaltensame Weise thematisiert, vom Europäischen Behälterglasverband (FEVE). „Pass the Bottle“ möchte erreichen, dass die über 4.000 Facebook-Fans von Friends of Glass aus ganz Europa und der Welt aktiv werden, indem sie eine virtuelle Glasflasche recyceln und Freunde einladen, es ihnen gleichzutun. Wie im echten Leben zeigt das Spiel, dass das Recyceln von Glas nicht nur von gesellschaftlichem Verantwortungsbewusstsein zeugt, sondern auch für die Umwelt gut ist. Die Fans sind Teil der über 15.000

Mitglieder der Friends of Glass, die eine Einladung zum Spiel auf Facebook erhalten und auf die tolle Gewinne warten. „Mit dem Spiel möchten wir die Menschen aktivieren, etwas für die Umwelt zu tun“, erklärt Ing. Johann Reiter, Leiter des Geschäftsbereiches Schweiz-Österreich der Vetropack Austria GmbH. „Wir ermutigen Verbraucher zu mehr Recycling und zeigen ihnen, wie sich das auch auf unterhaltsame Art mit Freunden gemeinsam erreichen lässt. Und dabei ist Facebook einfach die perfekte Plattform!“. Ziel des Spiels ist es, zusammen mit Freunden eine gute Idee zu teilen. Dazu müssen die Teilnehmer lediglich eine virtuelle



Glasflasche mit einem köstlichen Getränk an Freunde weiterreichen, bis die Flasche leer ist und recycelt wird. Derjenige, der die Flasche am Ende recycelt, ist der Sieger, denn: Das Recyceln von Glas ist ein Gewinn – sowohl für die Gesellschaft als auch für die Umwelt. Mitspielen können Interessierte hier: www.facebook.com/friendsofglassosterreich.

Vetropack
Vor einem Vierteljahrhundert hat

die Schweizer Vetropack - Gruppe das Glaswerk Pöchlarn übernommen. Anlässlich dieses Jubiläums lud die Vetropack Austria zu einer Geburtstagsgala. Den Rahmen für diesen außergewöhnlichen Tag bot sowohl das Werk selbst als auch die MS Austria, das Prachtstück der Brandner Schifffahrt. Neben zahlreichen Vertretern österreichischer Top Unternehmen fand sich auch viel Prominenz bei der Zeitreise von Glasverpackungen aus den 80er Jahren und heute ein.

29

Weitere Informationen finden Sie unter
www.friendsofglass.at,
www.glasverpackung.at,
www.vetropack.at, www.agr.at
oder www.feve.org

travex BUSINESS TRAVEL GMBH



interplastica/upakovka 2012



**Nutzen Sie unsere aktuellen Angebote für Ihre Messereise
Beispiel:**

**RENAISSANCE MOSCOW MONARCH CENTRE
KATEGORIE 5 STERNE**

DOPPEL- ALS EINZELZIMMER MIT FRÜHSTÜCK:

24.01-26.01.2012 EURO 155,--

VORHER UND NACHHER: EURO 110,--



WIR FREUEN UNS AUF IHRE PERSÖNLICHE REISEANFRAGE!

TRAVEX BUSINESS TRAVEL GMBH, LÜBECKER STR. 128, D-22087 HAMBURG

TEL.: +49(0)40-23524-344 E-MAIL: FLEISCHFRESSER@TRAVEX-BUSINESS.DE

WWW.TRAVEX-BUSINESS.DE

Xeikon mit Spitzenergebnis bei Lichtechtheit-Tests

Xeikon hat auf der Labelexpo Europe 2011 in Brüssel eine neue Version seines Toners QA-I in den Sonderfarben Rot und Orange vorgestellt. Die neuen Farben zeichnen sich durch eine wesentlich bessere Lichtechtheit von bis zu Stufe 6 auf der Blauwollskala aus. Darüber hinaus erfüllen beide Farben sowohl für den direkten als auch den indirekten Kontakt mit Lebensmitteln jetzt die von der FDA an die Lebensmittelsicherheit gestellten Anforderungen.

Als Xeikon den QA-I Toner erstmals auf der IPEX 2010 vorgestellt hatte, setzte dieser neue Maßstäbe für Toner im digitalen Farbdruck. Der neue Toner wurde speziell für den Etiketten- und Verpackungsmarkt entwickelt und bietet wichtige Verbesserungen in Bezug auf den Farbraum, die Lichtechtheit und die Lebensmittelsicherheit. Er wurde in allen CMYK-Standardprozessfarben zusammen mit einer Reihe von Standardsonderfarben (orange, grün, rot, blau, Extra-Magenta, transparent und weiß) eingeführt.



Zu diesem Zeitpunkt blieben die Leistungsparameter der Sonderfarben Rot und Orange bei der Licht- und Lebensmittelsicherheit jedoch noch leicht hinter den anderen Farben zurück. Seit damals hat die Forschungs- und Entwicklungsabteilung von Xeikon weiter an der Optimierung der im Toner verwendeten Pigmente gearbeitet und nun beide Farben auf das traditionell hohe Qualitätsniveau von Xeikon angehoben.

Chemische Industrie

„Rot und Orange kommen in der chemischen Industrie häufig zum Einsatz“, sagt Filip Weymans, Marketing & Business Development Manager, Labels & Packaging, bei Xeikon. „So werden beispielsweise auf Warnschildern, die auf Tonnen mit potenziell gefährlichem Inhalt angebracht werden und häufig längere Zeit der UV-Strahlung ausgesetzt sind, für gewöhnlich diese beiden Farben eingesetzt. Da die Lichtechtheit der beiden Farben nun auf die Stufe 6 der Blauwollskala angehoben wurde, erfüllen Etiketten, die mit dem QA-I Toner erstellt wurden, leichter die anspruchsvollen Anforderungen dieses Markts.“ Gleichzeitig hat sich die Xeikon-Forschung auch intensiv damit beschäftigt, die Le-

bensmittelsicherheit der beiden QA-I Sonderfarben zu verbessern. Bei der Einführung erfüllten sie die FDA-Vorgaben für den indirekten Kontakt mit Lebensmitteln.

Durch Optimierung der Farbpigmente werden jetzt die Anforderungen der FDA sowohl für den indirekten als auch den direkten Lebensmittelkontakt erfüllt. „Die verbesserten Leistungsparameter für die Licht- und Lebensmittelsicherheit der beiden Sonderfarben versetzen Etikettendrucker in die Lage, das von ihnen angebotene Anwendungsspektrum zu erweitern“, ergänzt Filip Weymans. Der neue QA-I Toner in den Sonderfarben Rot und Orange wird ab sofort ausgeliefert.

Lichtechtheitstest

Im Rahmen des genannten Lichtechtheitstests, den eine unabhängige Druckerei durchgeführt hat, wurden drei Etiketten auf dem gleichen Material jedoch mit drei unterschiedlichen Technologien, d. h. mit UV-Inkjet, Flüssigtone und mit dem Trockentoner QA-I von Xeikon, bedruckt. Die Etiketten wurden dann nebeneinander liegend 800 Stunden lang von April bis August dieses Jahres dem Sonnenlicht ausgesetzt. Auf jedem Etikett wurde für sieben unterschiedliche Farben jeweils der Delta-E-Wert (dE) als Maß für den Farbabstand ermittelt.

Nach den 800 Stunden lag der dE-Wert auf dem bedruckten Xeikon-Muster bei allen sieben Farben deutlich niedriger. Mit einem Durchschnittswert von $dE = 7,6$ haben diese Ergebnisse den hohen Qualitätsstandard von Xeikon bei der Lichtechtheit eindeutig bestätigt. Das mit dem Inkjet bedruckte Etikett erreichte einen Wert von 12,2 und das Etikett mit dem alternativen Flüssigtone einen Wert von 37,3.

30

Mehr unter www.Xeikon.com.

INTERPLASTICA

2012



15. Internationale Fachausstellung Kunststoffe und Kautschuk

24.–27. Januar 2012 Moskau/Russland

Messegelände EXPOCENTRE in Krasnaja Presnja

www.interplastica.de

Kontakt in Österreich:

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

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


Messe
Düsseldorf

Luxus - Hand in Hand mit Nachhaltigkeit

Luxe Pack 2011: M-real Consumer Packaging, hatte den Fokus bei der Messe auf Nachhaltigkeit und die hervorragenden Oberflächeneigenschaften seiner Primärfaserkartonqualitäten gerichtet. Diese sind ideal für Parfums, Kosmetika, Haarfärbeprodukte und Hygieneartikel geeignet.

Zu den leichtgewichtigen Kartonprodukten, die M-real für den Beautycare-Markt anbietet, gehören Carta Elegia, Carta Integra und Carta Solida. Darüber hinaus wird M-real Kartonqualitäten und Etikettenpapiere seines Luxus-Sortiments Chromolux zeigen.

M-real verarbeitet nordisches Holz und kann für alle Hölzer den Herkunftsnachweis erbringen. Alle M-real-Werke sind vom Wald bis zum Produkt CoC-zertifiziert (Chain of Custody) und fördern die Verwendung zertifizierter Hölzer. Alle Primärfaserzusätze werden genau überwacht und Fachkräfte sorgen gezielt für die Einhaltung

der chemischen Sicherheitsbestimmungen und EU-Rechtsvorschriften. Die Verwendung des leichtgewichtigen Kartons von M-real führt in der gesamten Verpackungskette zu Ertragssteigerungen und Kostensenkungen.

Der Karton von M-real ist nachhaltig, da Ressourcenverbrauch und Transportgewicht hierdurch reduziert werden und die Verpackung am Ende des Lebenszyklus weniger Abfall erzeugt. Im Bereich der Luxusanwendungen wird den Kunden weiterhin das Gefühl vermittelt, ein qualitativ hochwertiges Produkt in den Händen zu halten. Die brillante Optik sorgt für attrak-



tive Druckergebnisse und der hohe Weißgrad verleiht auch unbedruck-

ten Bereichen ein edles Erscheinungsbild.

November

M-real wird Ende November die Kartonfertigung im Werk Kyro umbauen. Die Produktionskapazität des Werks erhöht sich um jährlich 40 000 auf 190 000 Tonnen. Der Umbau der Kartonfertigung in Kyro ist Teil von M-reals Karton-Investitionsprogramm 2011/2012, mit dem Produktivität, Lieferbereitschaft und Service optimiert werden sollen.

Im Rahmen dieses Investitionsprogramms wurde auch die Produktionskapazität des Werks Simpele im Juni um 80 000 auf 300 000 Tonnen erhöht; außerdem ist für das Frühjahr 2012 eine Steigerung der Produktionskapazität um jährlich 30 000 auf 240 000 Tonnen in M-real Äänekoski geplant. **31** Mehr unter www.m-real.com

Revolutionäre Thinstream™-Technologie

Eine revolutionäre, neue Stanztechnologie mit dem Namen Avery Dennison ThinStream™, die von Avery Dennison, dem Hersteller selbstklebender Etikettenmaterialien, entwickelt wurde, macht jetzt das Stanzen von Etiketten mit einer nur 12 Mikron dünnen Abdeckung möglich, also der Hälfte dessen, was bisher möglich war. Gleichzeitig gehört das unerwünschte Durchstanzen, eines der größten Qualitätsprobleme, mit der ThinStream-Technologie der Vergangenheit an.



Träger zerschneiden und damit Qualitätsprobleme beim Verarbeiten und Versenden verursachen würde. Das ThinStream-Verfahren von Avery Dennison bietet hier Abhilfe. Vor dem Stanzen wird das Obermaterial von dem Abdeckmaterial getrennt, dann wird das Etikett zusammen mit dem Klebstoff

Mit einer Lizenz für die patentierte ThinStream-Technologie entwickelte die Gallus Gruppe die Gallus Cold Die Unit, auf der dieses bahnbrechende neue Stanzverfahren umgesetzt werden kann. ThinStream ist eine der größten und bedeutendsten Weiterentwicklungen der Stanztechnologie seit Jahrzehnten. Bisher war es praktisch unmöglich, Materialien mit einem Trägermaterial unter 23 Mikron zu stanzen, da die Gefahr bestand, dass das Stanzmesser den

durchgestanzt und anschließend wird das Laminat wieder zusammengeführt. Um ein Verschmutzen des Stanzwerkzeugs mit Klebstoff zu vermeiden, erfolgt das Stanzen in der Maschine bei 26 °C. Avery Dennison arbeitete hier mit dem Maschinenhersteller Gallus zusammen, um eine vermarktungsfähige Stanzanlage für die ThinStream-Technologie zu entwickeln. **32**

Mehr unter www.gallus-group.com oder www.erope.dasson.com

Schaumreiniger mit NSF A1-Zertifizierung

Als renommierter Hersteller vollsynthetischer, lebensmitteltechnisch zugelassener Schmierstoffe sowie Reinigungsmittel stellt die Bremer & Leguil GmbH (B & L), Duisburg, auf der diesjährigen Brau Beviiale in Halle 4A, Stand 508, aus ihrem reichhaltigen Programm insbesondere diejenigen Spezialprodukte vor, die für die Getränkeindustrie, aber auch für Lebensmittelhersteller oder etwa die Pharma- und Futtermittelbranche entwickelt wurden.

Das unter der Dachmarke Rivolta® vertriebene Sortiment umfasst seit dem vierten Quartal 2010 ebenfalls die breite Palette des ehemals von Shell distribuierten Cassida®-Programms. Ein neues Produkt für die Beverage- und Food-Industrie, das seit dem 1. Oktober dieses Jahres angeboten wird, ist der geruchsneutrale, biologisch abbaubare Schaumreiniger Rivolta®

B.F.C. zur ebenso schonenden wie gründlichen Beseitigung von Verschmutzungen auf diversen Materialoberflächen, zum Beispiel Metalle und Kunststoffe verschiedenster Art, Glas, Keramik oder Gummi. Vor allem Verunreinigungen durch Öle und Fette, Ruß und Staub, Nikotin oder Fingerabdrücke lassen sich nach kurzer Einwirkungszeit effektiv entfernen. **33**

Mehr unter www.rivolta.de



NSF A1-klassifizierter Schaumreiniger Rivolta® B.F.C.

Foto: Bremer & Leguil

Wolke m600 basic...

...mit neuer Software. Wolke Inks & Printers bringt für sein Drucksystem m600 basic eine neue Software auf den Markt. Die Version 2.5 überzeugt mit zahlreichen praktischen Features.

Dazu gehören Fernbedienbarkeit, Spit-Funktion, die Unterstützung des statischen Datamatrix Codes und der Druck von UPC-A Codes. Die Limitierung der Barcodefelder sowie der Text-, Zeit-Bitmap- und Zählerfelder entfällt. Zusätzliche Schnittstellenbefehle machen den m600 basic noch effizienter. Den Bedienkomfort erhöhen die Display-Zoomfunktion und der Bildschirmschoner. Zur Markteinführung der neuen Software bietet Wolke für das m600 basic Starterpack einen Preisnachlass von bis zu 30 Prozent. Mit dem Wolke Drucksystem m600 basic werden Produkte und Umverpackungen gekennzeichnet. Daten wie Min-

desthaltbarkeitsdatum, Barcodes, 2D-Data-Matrix-Codes, Logos und Chargennummern stellen die Rückverfolgbarkeit und Fälschungssicherheit in der Lebensmittel-, Getränke- und Pharmaindustrie sicher. Zur neuen Software gehört die Fernbedienbarkeit via TCP/IP, mit der Befehle wie Start/Stopp und das Etiketten-Handling vom PC aus gesteuert werden.

Spitfen

Im Produktionsalltag von großer Bedeutung ist die Funktion Spitfen. Abhängig von Umgebungsbedingungen wie Lufttemperatur und Luftfeuchtigkeit, kann Tinte bei einer längeren Druckunterbre-



visualisiert. Mit den Parametern „Wartezeit“ und „Dauer“ wird das automatische Spitfen eingestellt. Beim manuellen Spitfen initiiert eine Tastenkombination den Vorgang. Zusätzliche Schnittstellenbefehle machen die neue Software des m600 basic noch variabler: Einzelne Etikettenfelder lassen sich durch Adressierung des Feldnamens ändern. Alle Text- und Barcodefelder (nicht eingebettet) können editiert werden. Der geänderte Feldinhalt wird ohne Stopp/Start-Befehl nach dem Senden sofort gedruckt. Etiketten mit geänderten Feldinhalten können direkt auf der Flashdisk abgespeichert werden

34

Mehr unter: www.wolke.com

Wilux Labelling System

„Wir präsentieren auf der easyFairs in Wien mit den Wilux-Etikettierern der neuen Generation Profigeräte, die noch leistungsfähiger, noch variabler einsetzbar und noch leichter bedienbar sind und zudem ein noch interessanteres Preis-Leistungsverhältnis bieten“, so Franz Maurer von Pauer Maschinen während der Messe.



Die Etikettierer haben vielfältige Einsatzmöglichkeiten wie:

- bewegliche oder starre Spenderkante (auf Wunsch mit Magnet oder Pneumatik Unterstützung)
- Pneumatik-Adapter zur Etikettierung im Stillstand
- Düsenadapter für berührungsloses Aufschießen im Durchlauf
- Rundum-Etikettierung
- Seitenetikettierung
- Um-Eck-Etikettierung
- Sonderlösungen
- Drucksysteme anbaubar, auch nachträglich (Thermotransfer, Heisspräge und Inkjet)



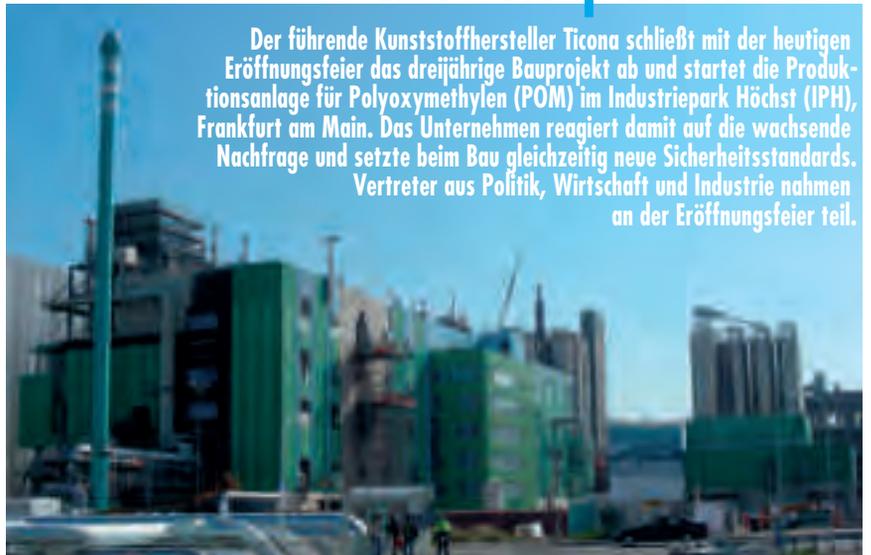
Pauer Maschinenbau GmbH
 Seeböckgasse 59 - A 1160 Wien
 Fon: +43/1/698 54 75, Fax: +43/1/698 54 78
office@pauer-maschinen.com, www.pauer-maschinen.com

Logwin übernimmt Warehousing für S&T Austria



Laptops, Server, Drucker: Der IT-Dienstleister S&T Austria hat den international tätigen Logistikdienstleister Logwin mit dem Warehousing seiner Neu- und Ersatzgeräte betraut. In seinem Lager in Wien hat der Logistiker einen 650 Quadratmeter großen, abgetrennten und kameraüberwachten Bereich für die hochwertigen Produkte von S&T eingerichtet. Sein eigenes Warenlager hat das IT-Unternehmen aufgelöst, einige der dort beschäftigten Mitarbeiter hat Logwin im Zuge des Outsourcing-Projekts übernommen.
www.logwin-logistics.com

Industriepark Höchst



Der führende Kunststoffhersteller Ticona schließt mit der heutigen Eröffnungsfeier das dreijährige Bauprojekt ab und startet die Produktionsanlage für Polyoxymethylen (POM) im Industriepark Höchst (IPH), Frankfurt am Main. Das Unternehmen reagiert damit auf die wachsende Nachfrage und setzte beim Bau gleichzeitig neue Sicherheitsstandards. Vertreter aus Politik, Wirtschaft und Industrie nahmen an der Eröffnungsfeier teil.

Exzellente Produktdekoration



Außergewöhnliche Dekorationseffekte und faszinierende Produktausstattung mit Etiketten und Sleeves haben auch dieses Jahr den Pago Auftritt auf der Luxe Pack in Monaco bestimmen. Als Systemspezialist bietet Pago darüber hinaus auch die Etikettiertechnik für optimierte Gesamtlösungen. Aktuelle Trends für exklusives Design wurden anhand umfangreicher Produktmuster präsentiert. Spezialentwicklungen wie druckbare Regenbogeneffektfarben oder die hologrammartige Wirkung von Pago Holo-Impression weisen neue Wege für

die wirtschaftliche Realisierung hochwertiger Produkthanmutung.
 Mehr unter www.pago.com

Verpackungsmaschinen und Verpackungen müssen optimal aufeinander abgestimmt sein, um beste Qualität und höchste Maschinenleistung zu erreichen. Daher ist es sinnvoll, dass Maschinenhersteller und Verpackungslieferant bereits im Vorfeld eng zusammenarbeiten. Die Krones AG, Neutraubling, hat aufgrund dessen jetzt mit dem Faltschachtelhersteller und Spezialisten für Multipack-Verpackungen A&R Carton Bremen GmbH, Bremen, einen Kooperationsvertrag geschlossen.
 Mehr unter: www.krones.com

A&R Carton und Krones



MTH Retail Group eröffnet Logistik Zentrum

Genau ein Jahr nach Baubeginn wurde das neue MTH Retail Group Logistik Zentrum im burgenländischen Müllendorf eröffnet: Damit liegt das Projekt der österreichischen Handelsunternehmen LIBRO, PAGRO und EPLUS perfekt im Zeitplan. Das hochmoderne und leistungsfähige Logistik Zentrum, in dem das METALAG Lagerverwaltungssystem von Metasyst zum Einsatz kommt, beliefert ab sofort den österreichischen Markt von einem zentralen Standort aus. Daraus ergeben sich wesentliche Vorteile bei der Lagerhaltung, die richtungweisend für das ganze Unternehmen sind.

Mehr unter www.metasyst.at

Ausgezeichnete Druckumsetzung

Am 20. September wurde Scheyer Verpackungstechnik in Stuttgart mit dem DFTA-Award 2011 ausgezeichnet. Damit beweist der Klauser Verpackungsspezialist einmal mehr, dass er in Bezug auf Produktion und Veredelung von flexiblen Verpackungsmaterialien, wie Folien, Beuteln und Spezialverpackungen für sensible Produkte, zur internationalen Branchenspitze zählt - und das schon seit vielen Jahren.

Mit zahlreichen Innovationen ist Scheyer auch im Bereich Lasertechnologie nach wie vor führend. Bei der „EasyFairs Verpackungen“, Österreichs größter Messe der Verpackungsindustrie, die am 21. und 22. September in Wien stattfand, wurden die jüngsten Entwicklungen vorgestellt. Mit dem Motiv „Dennree Nuss Müsli 750g“ erhielt Scheyer den ersten Platz für ausgezeichnete Druckumsetzung in der Kategorie „Folie/Papier“. Im Rahmen der DFTA Herbstfachtagung ProFlex in Stuttgart nahm Scheyer-Geschäftsführer Jürgen Wiesenegger den Preis zusammen mit Druckerleiter Elmar Fleisch entgegen. Der Dank gilt den Mitarbeitern, betont Wiesenegger: „Un-

sere Druckmannschaft zeichnet sich durch fundiertes Fachwissen und großes Engagement aus. Sie alle haben wesentlich dazu beigetragen, dass wir in der Königsklasse überzeugen konnten.“ Weiters zeigte sich, dass langjährige Zusammenarbeit mit ausgezeichneten Partnern Sinn macht: Immerhin war beim Siegerprodukt das Bregenzer Unternehmen Glatz, von dem Scheyer seit vielen Jahren seine Druckplatten bezieht, Repartner.

DFTA-Award: Großer Erfolg

Der Flexodruck zählt zu den qualitativ hochwertigen Druckverfahren und ist, unter anderem dank Formatvariabilität und Eignung für verschiedene Farbsysteme, univer-

sell einsetzbar. Dem DFTA, dem Deutschsprachigen Flexodruck Fachverband, gehören über 300 namhafte, vorrangig mittelständige Unternehmen der Flexodruckindustrie an. Sie alle waren zur Teilnahme am DFTA-Award, der heuer zum ersten Mal durchgeführt wurde, aufgerufen. „Wegen der hohen Resonanz und dem großen Erfolg soll eine regelmäßige Wiederholung des Wettbewerbs erfolgen“, weiß Jürgen Wiesenegger.

Innovative Lösungen und modernste Maschinen

Scheyer Verpackungstechnik ist stets darum bemüht, die neuesten Druckverfahren anzuwenden. Auf Österreichs größter Messe der Verpackungsbranche, der „EasyFairs Verpackungen“ in Wien, sorgte das Klauser Unternehmen mit innovativen Lösungen im Hinblick auf nachhaltige Verpackungen für Aufmerksamkeit. „Der Trend geht immer mehr in Richtung biologisch abbaubare Materialien. Bei einem derart wichtigen Thema sind wir



mit unserer qualitativ hochwertigen Lasertechnologie ganz vorne mit dabei“, konstatiert Geschäftsführer Gert Wiesenegger. Dabei spielen freilich auch weitsichtige Investitionen eine wesentliche Rolle. Mittlerweile verfügt der Klauser Verpackungsprofi über vier hochmoderne Druckmaschinen und ist somit bestens aufgestellt. Gert Wiesenegger: „So können unseren Kunden, die hohe Ansprüche an Qualität und Liefertreue haben, hervorragenden Service und zukunftsorientierte Verpackungslösungen bieten.“ **35** Mehr unter www.scheyer.at

Schulzentrum in Südafrika

Das Ithuba Wild Coast College ist ein schrittweise entstehendes Schulzentrum für Kinder und Jugendliche nahe Port Edward in der Provinz Eastern Cape, der ärmsten Provinz Südafrikas.

Nach Ausbau der Grundschule soll hier ein Skills College mit zusätzlichen Werkstätten entstehen – hier werden den höheren Jahrgängen neben den üblichen Lernfächern auch handwerkliche Grundlagen und Fähigkeiten vermittelt und so bessere Berufschancen eröffnet. Die Bank Austria und die UniCredit Founda-

tion unterstützen das Projekt mit einem maßgeblichen finanziellen Beitrag, zudem beteiligen sich Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter der Bank Austria mit freiwilligen Arbeitseinsätzen unter dem Motto ‚build together, learn together‘ vor Ort. Ein Teil dieser zweiwöchigen Einsätze wird als Arbeitszeit von der Bank Austria gutgeschrieben,



ein Teil wird als Urlaub in Anspruch genommen.

Verpackung

Im November erfolgt der dritte freiwillige Ithuba-Einsatz von 16 Bank Austria Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern, die eine Werkstatt auf dem

Schulgelände errichten werden. Ein Container mit Maschinen, Werkzeug, Verbrauchsmaterial, Hilfsgütern und Sachspenden von Unternehmen wie Wiener Hafen, Würth, Obi/Sochor, Baumax, Makita und Libro wurde am 1. September nach Südafrika verschifft und feierlich verabschiedet. Für die Verpackung und Beladung des Containers zeichnete die Firma Pawel packing&Logistics verantwortlich. **36** Mehr unter www.bankaustria.at oder unter: www.pawel.at



WIR GEBEN IHREM
WEIN EIN GESICHT.

QUALITÄTSETIKETTEN
VOM ETIKETTEN-SPEZIALIST

druckwerk
kREMS in der Kunstmeile

MEHR AUF WWW.DRUCKWERKKREMS.AT

50 % mehr Leistung

Mit der PowerPakXT rundete CFS (in Österreich durch die Firma Gramiller vertreten) sein vielfach bewährtes Thermoformer-Programm ab. Mit dieser Verpackungsmaschine ist das gesamte Portfolio der Tiefziehmaschinen damit auf eine Konstruktionsplattform nach dem neuesten Stand der Technik gestellt worden.

Die Modelle decken höchste Verpackungsansprüche in einer Vielzahl von Branchen ab. Auch das Modell CFS PowerPakXT setzt Maßstäbe in seiner Klasse für noch mehr Leistung, Kosteneffizienz, Flexibilität und hygienisches Design.

Eine Maschinenverfügbarkeit von bis zu 99 % und Bedienerfreundlichkeit haben bei dieser Entwicklung eine wichtige Rolle gespielt. Die qualitativ hochwertigen Komponenten und ihre konstruktive Auslegung führen zu einer verlängerten Nutzungsdauer.

Wie alle Thermoformer der PowerPak-Produktfamilie ist sie variabel einsetzbar und kann dank der bewährten Modularität jederzeit auf sich ändernde Kundenwünsche angepasst werden. Die CFS PowerPakXT ist zwischen der PowerPakST und PowerPakRT angesiedelt und deckt den unteren bis mittleren Leistungsbereich beim Verpacken ab. Mit einer ma-

ximalen Folienbreite von 420 mm und einer Vorschublänge von bis zu 650 mm bringt sie bei vielen Standardapplikationen bis zu 50 % mehr Leistung.

Das macht die Verpackungsmaschine einzigartig in dieser Größenklasse. Die Tiefziehmaschine kann darüber hinaus mit gängigen Kennzeichnungssystemen ausgestattet werden, so dass sie zusammen mit der großen Vorschublänge auch in automatischen Slicerlinien mittlerer Ausbringungsleistung eingesetzt werden kann.

Die Investitionskosten gestalten sich in diesem Umfeld damit überschaubar. Die Verpackungsmaschine CFS PowerPakXT hat die Vorgängermaschine CFS Compact ersetzt.

CFS GEA

Die Übernahme von CFS durch die GEA Group ist heuer rechtskräftig geworden (KOMPAK berichtete). Für ein innovatives und

qualitätsbewusstes Unternehmen wie CFS bietet die GEA Group mit weitreichenden Erfahrungen und beachtlichen Erfolgen im Bereich der Lebensmitteltechnologie eine ideale Plattform, um die bestehenden Geschäftsaktivitäten weiter auszubauen.

Innerhalb der GEA Group operiert CFS als unabhängiges Segment unter dem Namen "GEA-Convenience-Food Technologies", kurz gesagt "GEA CT". Unter dem Dach der GEA Group hat CFS noch mehr Möglichkeiten:

□ GEA gehört zu den weltweit größten Anbietern von Prozesstechnologien und Einzelkomponenten für die Lebensmittelindustrie. Als namhafter Hersteller, der anerkannte Marken wie z. B. Niro, Tuchenhagen, Westfalia, Grasso unter seinem Dach vereint, versteht es GEA, die Herausforderungen und Möglichkeiten der anspruchsvollen Produktpalette von CFS anzunehmen.

□ Der Name GEA steht für höchste Qualität, Spitzentechnologien und Innovationen. Als Private Equity Unternehmen hat CFS einige bedeutende Innovationen in den Markt eingeführt, wie z. B. den CookStar oder den GigaSlicer.

Mit Unterstützung der GEA wird angestrebt, zu einer noch innovativeren Größe in der Industrie zu werden.

□ Als internationales Technologie-Unternehmen bietet GEA Lösungen für Einzelkomponenten bzw. Komplettlinien für hochentwickelte Produktionsprozesse, die höchsten Hygiene-Anforderungen entsprechen sowie hohe Erwartungen an Zuverlässigkeit und Wirtschaftlichkeit erfüllen.

□ Mit einer Unternehmensgröße, die 10-fach über der von CFS liegt, verfügt GEA über ein weltweites Netz an Produktions- und Konstruktionsstandorten sowie Verkaufsbüros. Dieses globale Netzwerk bietet die Möglichkeit, neue Märkte zu erschliessen und Kunden weltweit hochmoderne Technologien zu wettbewerbsfähigen Preisen zu liefern.

□ GEA hat ein langfristiges Interesse, diese Geschäftsaktivitäten weiter auszubauen. GEA hat bereits öffentlich erklärt, dass sie die Lebensmitteltechnologie zum Kerngeschäft ihres Portfolios machen wollen, da sie die Kontinuität dieses Industriezweiges sehr schätzen.

37

Mehr unter: www.gramiller.at



Innovation auf breiter Front

Die Mitglieder des etma, der Europäischen Tube Manufacturers Association, haben mit einer zuversichtlichen Stimmung bei ihren jährlichen Kongress die „Tubes of the year“ gekürt.

Nach einem Rekordergebnis in 2010 konnten die in der etma organisierten Tubenhersteller ihre Produktion im ersten Halbjahr des Jahres 2011 erneut um 2 Prozent auf rund 5.6 Milliarden Stück steigern. Während die Ablieferungen von Laminat- und Kunststofftuben um 3 Prozent stiegen, stagnierte die Nachfrage nach Aluminiumtuben.

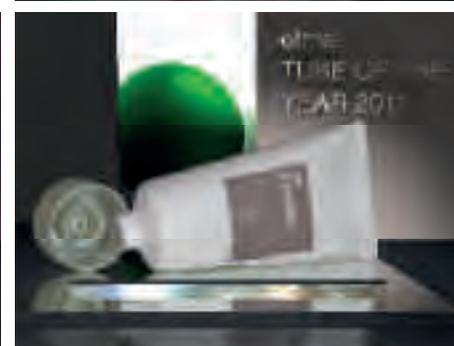
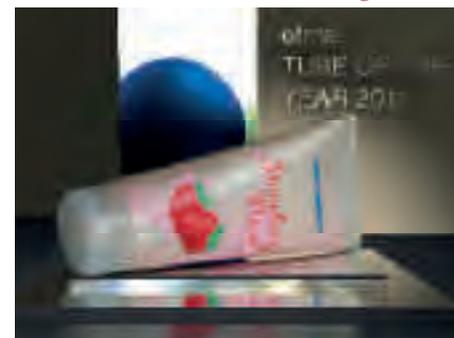
Markt

„Die boomartige Nachfrage in 2010 ist zwar vorüber, jedoch können Auftragslage und Kapazitätsauslastung immer noch als zufriedenstellend bezeichnet werden. Ein positiver Nebeneffekt ist, dass die teilweise extrem langen Lieferzeiten in 2010 und zu Beginn des Jahres 2011 auf ein gesundes Nor-

malmaß zurückgeführt werden konnten“, sagt Gregor Spengler, Secretary General der etma. Die Konsumentennachfrage im ersten Halbjahr 2011 wurde unter anderem getrieben durch verstärkte „Promotion“-Aktionen im Kosmetikmarkt, in den rund 44 Prozent der gesamten Tubenproduktion geliefert werden. Insgesamt sind im Markt weiter sinkende Losgrößen und eine Rückkehr aufwändig dekoriertes Tuben zu beobachten, was für die Tubenhersteller ein erhöhtes Maß an Komplexität und Flexibilität bei der Produktions-

planung bedeutet. Zudem haben im ersten Halbjahr gestiegene Rohstoff- und Energiepreise sowie Kostensteigerungen bei Verschlüssen, Lacken und Druckfarben für Druck

auf die Margen gesorgt. Wie flexibel die Hersteller sind bewiesen sie auch mit den ausgezeichneten Produkten beim Wettbewerb. **38**
Mehr unter www.tube.org



WIR GEBEN IHREM
WEIN EIN GESICHT.

QUALITÄTSETIKETTEN
VOM ETIKETTEN-SPEZIALIST

druckwerk
krems in der Kunstmesse

MEHR AUF WWW.DRUCKWERKKREMS.AT

Verpackungen für die Kosmetikindustrie

Anfang dieses Jahres hat der taiwanese Hersteller von Kosmetikverpackungen, **Esmín**, 43 Spritzgießmaschinen bei **Wittmann Battenfeld** in Auftrag gegeben. Dabei handelt es sich um die vollelektrischen Maschinen der **EcoPower**- und der **MicroPower**-Baureihen und hydraulische Maschinen mit **Servoantrieb** der **HM**-Baureihe. Alle Maschinen sind mit **Wittmann Robotern** und **Peripheriegeräten** ausgestattet.

Esmín ist einer der führenden Hersteller von Kosmetikverpackungen in Asien mit Sitz in Chong-Hua City, Taiwan. Das Unternehmen, das mittlerweile in Summe über 1.500 Mitarbeiter beschäftigt, stellt seine Produkte in Taiwan und in 3 Werken in China her, wobei sich das Unternehmen im Werk in Taiwan und im Werk **SI YU** in Dong-Guan City, China, das 800 Mitarbeiter beschäftigt, auf die Herstellung von Spritzgieß- und Extrusionsprodukten fokussiert hat. Die Produktpalette von Esmín umfasst Alu- und Kunststoffbehälter für Wimperntusche, Eyeliner, Puder, Lidschatten, Lipgloss, Lippenstift, Konturenstifte, Kosmetikpinsel und vieles mehr. Das Unternehmen exportiert seine Produkte weltweit.

Esmín setzt auf Wittmann Battenfeld

Zum Ausbau der Kapazitäten in Taiwan hat Esmín Anfang des Jahres für sein neues Werk in Chong-Hua City 43 Spritzgießmaschinen inklusive Automatisierung und Peripherie bei Wittmann Battenfeld in Auftrag gegeben. Aufgrund der Bedeutung niedriger Produktionskosten bei gleichzeitig hoher Präzision und Zuverlässigkeit benötigt Esmín schnelle, energieeffiziente Maschinen, die ein hohes Maß an Genauigkeit und Prozesssicherheit gewährleisten.

Hinsichtlich dieser Eigenschaften konnte Wittmann Battenfeld mit seinen elektrischen Maschinen der **PowerSerie**, allem voran der **EcoPower**, der **HM ServoPower** in Ein- und Mehrkomponentenausführung, aber auch der **MicroPower** für den wirtschaftlichen Spritzguss von Klein- und Präzisionsteilen überzeugen.

Die **EcoPower** und **HM ServoPower** sind mit einem Wittmann Roboter **W813S** ausgestattet, die Maschinen der **MicroPower**-Baureihe werden mit einem eigens für diese Maschinenbaureihe entwickelten

Wittmann Roboter **W8VS2** geliefert.

Energiesparflotte

Steigende Energiekosten als auch der verantwortungsvolle Umgang mit Ressourcen sind für Wittmann Battenfeld seit Jahren Anstoß für intensive Aktivitäten in Forschung und Entwicklung zur Schaffung energieeffizienter Maschinen und

Anlagen. Ergebnis dieser Anstrengungen ist die „Energiesparflotte“ des Unternehmens, beginnend mit der hoch energieeffizienten, vollelektrischen **EcoPower**, über die ebenfalls vollelektrische **MicroPower** bis hin zur hydraulischen Maschine mit **Servoantrieb**, der **HM ServoPower**.

EcoPower

Die **EcoPower** zeichnet sich vor allem durch Präzision, Prozesssicherheit, Schnelligkeit und Energieeffizienz aus - Faktoren, die für Esmín höchste Bedeutung haben. Präzision, Prozesssicherheit und Schnelligkeit erlangt die **EcoPower** vor allem durch den direkten

Antrieb der Spritzeinheit über eine Kugelumlaufspindel, mit geringsten Übersetzungsverlusten und einer exakten Regelung und Wiederholgenauigkeit des Dosier- und Einspritzprozesses. Die außerordentliche Energieeffizienz wird erreicht, indem die üblicherweise aufwendig rückgeführte Bremsenergie der Antriebe in das Energienetz bei der **EcoPower** vollständig innerhalb der Maschine zur Spannungsversorgung der Steuerung und zur Zylinderheizung genutzt wird. Das Einsparungspotential dieser Maschine liegt, anwendungsbezogen, bei 50-70%, im Vergleich zu hydraulischen Maschinen.

MicroPower

Die **MicroPower** ist eine vollelektrische Spritzgießmaschine für den Präzisions- und Mikrospritzguss. Von besonderem Interesse ist bei dieser neuen Maschinengeneration das innovative zweistufige Schneckenkolben Spritzaggregat. Dieses Spritzaggregat spritzt thermisch homogene Masse mit einem Schussvolumen von 0,05 bis 4 cm³ ein, mit dem Resultat qualitativ hochwertigster Teile bei stabilster Produktion und kurzen Zykluszeiten.

HM ServoPower

Bei der **HM ServoPower** kommt anstelle eines Drehstrommotors mit konstanter Drehzahl und einer verstellbaren Axialkolbenpumpe ein hochdynamischer Servomotor mit deutlich höherem Wirkungsgrad zum Einsatz. Als Hydraulikpumpe wird eine Innenzahnradpumpe mit konstantem Schluckvolumen verwendet. Die Regelung des Förderstroms erfolgt bei diesem System ausschließlich über die Motordrehzahl. Auf diese Weise kann für jeden Betriebspunkt mit der dafür notwendigen optimalen Drehzahl gefahren werden. Diese hydraulische Maschine mit **Servoantrieb** bringt eine Energieersparnis von über 30%, verglichen mit einer modernen hydraulischen Standardmaschine, zu sehr günstigen Anschaffungskosten mit einer durchschnittlichen Amortisationsdauer von rund 2 Jahren. **39**

Mehr unter www.Wittmann-group.com



Die Messebeteiligung - „Instrument des Exportmarketings“

Am 23. Februar 2012 findet in Wien wieder das eintägige Seminar zum Thema „Die Messebeteiligung - „Instrument des Exportmarketings“ statt.

Teilnehmerkreis: Unternehmer, Export- und Marketingverantwortliche, Messesachbearbeiter, Verkaufs- und Vertriebsleiter

Inhalte

- Grundsatzentscheidung Messeteilnahme - der Nutzen für Ihr Unternehmen
- Verschiedene Arten von Messen (Fachmessen, Ausstellungen, Kongresse, Events ...) - Vor- und Nachteile
- Standortbestimmung und Zieldefinition Ihres Unternehmens in Bezug auf Wettbewerb und Produkt - wie können Sie Ihre Ziele erreichen?
- Einholen von Informationen im Vorfeld der Messe der Messeveranstalter, die regionale Wirtschaft, die Aussteller, die Besucher
- Die Organisation eines Messeauftritts - Standplanung, Standbau, Logistik
- Unternehmensinterne Kommunikation im Rahmen einer Messebeteiligung
- Werbung, Public Relations

- Die Nachbearbeitung eines Messeauftritts
- Messebeteiligung außerhalb Europas
- Unternehmensförderungen
- Beleuchtung diverser Wachstumsmärkte
- Gruppenausstellungen

Referent: Alexander M. Pitlik

(Projektleiter bei Gesell&Co GmbH, Messemarketing International, Wien).

Ausbildung in Wien und Washington D.C.

Beruflicher Werdegang im Konferenzmanagement bei den Vereinten Nationen in Wien, Marketing & Sales Promotion für Osteuropa bei Pioneer Saaten AG, Marketingleitung bei Ecodata (SNI-Tochter in Osteuropa). Seit 1994 bei Gesell&Co als Projektleiter für Investitionsgütermessen in Düsseldorf und Köln.

Termin: 23. Februar 2012 (10 bis ca. 16 Uhr)

ORT: Haus der Papierindustrie/Wien

Preis: Euro 187,-

(begrenzte Teilnehmerzahl)/inkl. Verpflegung
Interessenten mailen an kompack@chello.at oder senden ein FAX an 01/712 20 70

Ich melde mich zum Seminar an:

Firma:

Ansprechpartner:

Tel.:

Mail:

Unterschrift:



**Jetzt schon Termin vormerken:
13. – 14. Juni 2012**

MESSE WIEN

VERPACKUNG Austria 2012

ÖSTERREICHS INFORMATIONS- UND GESCHÄFTSPLATTFORM FÜR
VERPACKUNGSLÖSUNGEN

LOGISTIK Austria 2012

ÖSTERREICHS INFORMATIONS- UND GESCHÄFTSPLATTFORM FÜR
LOGISTIKLÖSUNGEN

