

Leichtbau-Lagerhalle für
Unternehmen der
Gewerbe-, Handels- und
Industriebranche



Förderanlagen - Schlosserei

WERFRING

GmbH

www.werfring.net

DER SCHÖNSTE INHALT IST

NICHTS OHNE

IHRE VERPACKUNG


DUNAPACK
MOSBURGER
P A C K A G I N G

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

Mosburger GmbH, Salzburger Straße 56, Tel.: +43 6215 8571-0, Fax: +43 6215 8571-31
mail: officestrawa@mosburger.at

www.mosburger.at

INHALT

Anundfürsich ... Meine Meinung	4
Vor Ort Designte Geschenksverpackung	6
Neues Lager 75 Jahre Tore und Türen	8
SCA Packaging Austria Die erfolgreiche Teamarbeiterin	10
BrauBeviale Rückblick	18
Messevorschau Pro Sweets und Anuga Food Tec	24
Getränkedosen Multipacks	28
Magazin News aus aller Welt	35
Sektherstellung Ukraine	40
Deutscher Verpackungswettbewerb Gewinner	45

SCHWERTBERG



14- Kunststoffmarkt

INTERNATIONAL



36 - Bildbasierte Codelaser



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



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

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

Seit 10 Jahren erstklassig
im Zentrum Europas



10. Internationale Fachmesse
für **Distribution, Material-
und Informationsfluss**

13.-15. März 2012
Neue Messe Stuttgart



**Qualität kennt
keine Grenzen**

**Die Branche trifft sich
in Stuttgart**
Jetzt Unterlagen anfordern!

Tel.: +49 89 32391-253
www.logimat-messe.de

AN&FÜRSICH.....



Foto: Florian Eckert

... weiß ich nicht, wie es Ihnen geht – aber wann haben Sie das erste Mal bewusst von einer Ratingagentur gehört?

Mittlerweile gibt es fast täglich eine Meldung irgendeiner Ratingagentur, die wieder ein Unternehmen oder ein Land neu eingestuft hat. Plötzlich gibt es kein Triple A mehr oder ein Land wird auf Ramschniveau downgeratet.

Nun sind die Ratingagenturen sicher nicht daran schuld, dass Griechenland praktisch Pleite ist – während es alle Durchschnittsbürger von Beginn an wussten, dass das geborgte Geld nie wieder retour kommen wird - kommen Politiker jetzt nach über einem Jahr zu diesem Schluss.

Wie auch immer – jetzt wird also auch Österreich geratet – einigen Meldungen nach wurde die Agentur von Österreich selbst dazu aufgefordert. Das lässt einem natürlich fragen, warum – ist es die Hoffnung, dass wie bei allen Studien, die man richtig liest, der Auftraggeber besonders gut abschneidet – oder brauchen hier einige Damen und Herren eigentlich nur einen Vorwand.

Vielleicht war man ja nur zu feige, ein echtes Sparpaket zu schnüren – mit dem Vorwand der Ratingagenturen geht das natürlich viel besser – dabei hat man allerdings übersehen, dass wir vielleicht doch ein A verlieren – ob das dann nicht ein Schuss nach hinten war?

Wie dem auch sei, egal mit wem ich in der Industrie zur Zeit rede, höre ich, die Wirtschaft läuft eigentlich gut, aber Dank der politischen Lage scheitert es immer öfters an großen Investitionen – und da kommt der interessante Punkt. Wer kennt eigentlich den Gewinner der derzeitigen politischen Situation? Amerika, das so gerne gute Tipps gibt, kommt seit einiger Zeit mit dem Geldrücken nicht mehr nach – China war also ein Tipp – Irrtum - sind auch schon im Visier der Ratingagenturen – und in Europa ist ein Sieger weit und breit sowieso nicht zu sehen.

Bleiben also die Ratingagenturen – da darf die Frage wohl erlaubt sein – hat das je irgendwer gebraucht – wir zahlen dafür, dass uns irgendwer sagt, wie schlecht wir sind und alle jammern. Dass man eigentlich nur das Geld ausgeben kann, das man hat, hätten wir auch ohne Agenturen gewusst und lernt eigentlich jedes Volksschulkind.

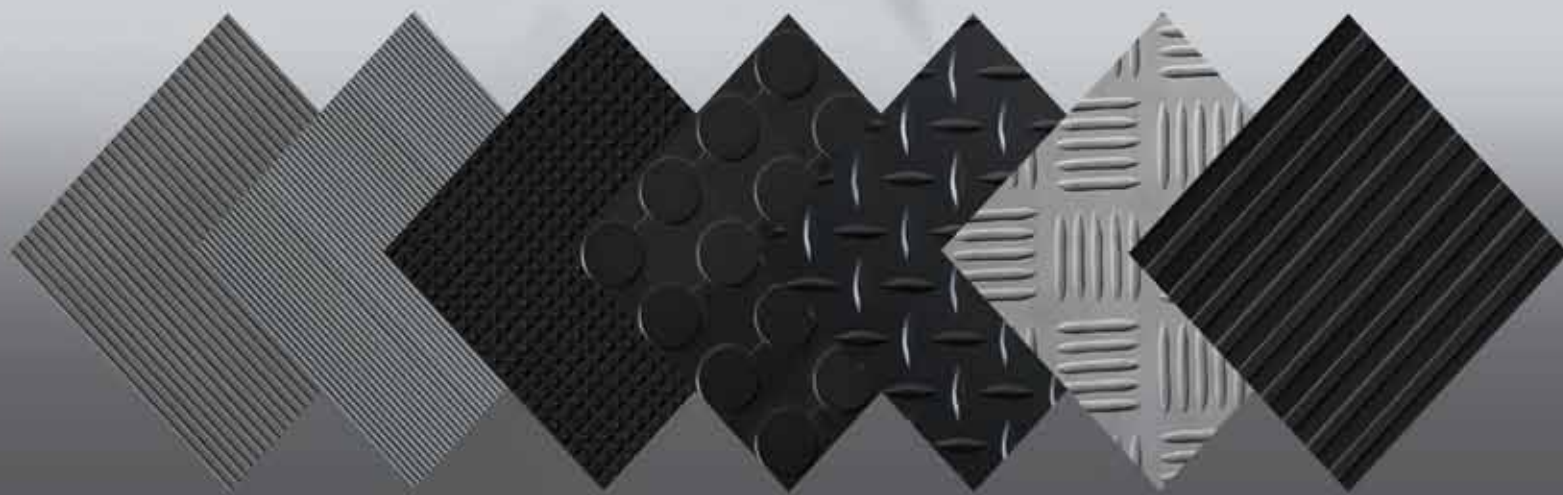
Ja es muss gespart werden (wenn ich bei unseren europäischen Politikern auch keine kreative Lösung sehe wie) aber Bitte ohne Zurufe aus dem Hintergrund. Lassen wir doch wenigstens die noch funktionierende Wirtschaft weiterarbeiten, denn wenn es die Politik schafft, dass die Wirtschaft zum Stillstand kommt, dann haben wir uns selbst überholt.

Auf eine Besinnung - nicht nur wegen der Jahreszeit hofft Ihr

Harald Eckert

die charmante verbindung

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



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

Stöffl
Rudolf
Ges.m.b.H.



Die designte Geschenksverpackung

Wenn Sie beim Kochen eine besonders gestylte Flasche mit gewürzten und gekräuterten Essigen oder Ölen wie zum Beispiel Kräuteröl, Knoblauchöl oder Steinpilzöl sowie Himbeer- oder Apfelessig in den Händen halten, ist es gut möglich, dass Sie ein Produkt der Firma Horvath in den Händen halten. Die Familie Horvath hat sich nämlich zur Aufgabe gemacht, österreichische Erzeugnisse zu veredeln und in einer dem Zeitgeist entsprechenden Ausstattung anzubieten.

Besonders hervorgehoben in dem vielfältigen Angebot gehören sicher die vielen möglichen Flaschenformen, die hier zum Einsatz kommen. Unter den vielen Produkten der Firma haben wahrscheinlich die Produkte der Serien „Gänserndorfer Kulinarium“ und „Auerthaler Edelbrände“ in Österreich den höchsten Bekanntheitsgrad. Abgefüllt werden aber auch Lizenzprodukte wie Manner - Original Neapolitaner, Original Rum Kokos und Schoko-Bananen-Likör.

Design

Zu den Spezialitäten der Firma aus Deutsch-Wagram gehören neben den ausgefallenen Glasflaschen aber auch die hochwertigsten Holzverpackungen mit denen die vielfältigen Produkte von Horvath's Spezereyen Kontor gerne verschenkt werden. Von der klassischen Holzkiste bis hin zur Schatztruhe oder beliebten Holzklappspielen und Holzständern, die auch ihren Platz auf einem festlich gedeckten Tisch finden, gibt es hier interessante Lösungen. Ja, selbst Holzhammer oder Mensch ärgere Dich nicht Spiele und Briefkästen dienen als Holzverpackung.

Hausrezepte

All diese Erzeugnisse werden unter Bedachtnahme auf die Erhaltung der wertvollen natürlichen Inhaltsstoffe unter Verwendung alter österreichischer Hausrezepte in liebevoller Handarbeit produziert und in originellen Holzkistchen per Hand verpackt. Gerade die Originalität und Exklusivität dieser Produkte, die in ganz Europa ihres Gleichen suchen, hat die Firma Horvath's Spezereyen Kontor erfolgreich eine Marktnische besetzen lassen. Der ungebrochene Trend zu naturbelassenen Nahrungs- und Genussmitteln sowie das Interesse der Kunden an neuen originellen Geschenkideen ermutigten Geschäftsführer Ing. Gerhard Horvath, diesen Weg weiter zu bestreiten.

Produktion

Seit einiger Zeit schon füllt die Firma Horvath neben den eigenen Produkten auch hochwertige Produkte wie polnischen Wodka für andere Firmen ab. Damit die eigenen und fremden Getränke rasch und sicher abgefüllt werden können, vertraut man auf eine Abfüll-Verschließ- und Etikettieranlage des österreichischen Spezialisten in diesem Bereich - der Rapf&Co. Nachdem man Geräte der Firma Rapf schon länger im Einsatz hatte, wurde jetzt auch die neueste

Investition im Abfüll- und Etikettierbereich bei der Firma Rapf getätigt. Der polnische Kunde, für den auch Wodka abgefüllt wird, benötigte für seine Flaschen am Verschluss die Anbringung der polnischen Steuer-banderole. Mit dieser Vorgabe kam Ing. Horvath zu Firma Rapf, die sofort die richtige Lösung parat hatte.

Mit der neuen Etikettiermaschine können drei Selbstklebeetiketten aufgebracht werden und die Steuerbanderole wird - entsprechend den Vorschriften des polnische Finanzministeriums - mit Nassleim und Heißleim auf Flasche und Verschluss fixiert.

Besonders auf die millimetergenaue Etikettierung wurde hier großes Augenmerk gelegt. Unter anderem befüllt Firma Horvath Flaschen, die so beschaffen sind, dass jede Abweichung der Etikettiergenauigkeit sofort auffallen

würde. Hier ist somit höchste Genauigkeit gefragt. Ein integriertes System von drei Videokameras überprüft noch in der Maschine jede Flasche auf korrekte Etikettierung.

Die neue Etikettiermaschine Modell MASTER/M 10T bietet auch neuartige Möglichkeiten der Flexibilität. Die elektronisch gesteuerte Bewegung der Flaschendrehungen in der Maschine ermöglicht etwa Seitenetikettierung anstelle der gewohnten Etikettierung vorne und hinten und die Ausrichtung der Etiketten nach einem Wappen oder einem Henkel auf der Flasche.

„Wir waren mit der Beratung und Umsetzung der Firma Rapf&Co - von der Abfüllung bis zu Palettierung - von Beginn weg zufrieden,“ so der Geschäftsführer des 1996 gegründeten Unternehmens, der dank der präzise arbeitenden Maschinen seine Zeit statt für die



Ing. Gerhard Horvath und Gerhard Rapf



Ein perfektes TEAM mit optimaler LEISTUNG!

Tiefziehmaschine mit Hygienesdesign



CFS PowerPak NT

Einlegetechnik



Weber Food Robotic

Justierung der Abfüllanlage für den Entwurf neuer Spezialitäten verwenden kann .

Steckenferd

Die Produktentwicklung ist das

Steckenferd der Familie Horvath. So haben sich mit der Zeit rund 700 Artikel ergeben, die auch ständig verfügbar sind und erweitert werden. Diese Mannigfaltigkeit an Produkten ist eine der größten Stär-

ken der Firma. Wiederverkäufer benötigen ständig neue Produktideen. Konsumenten wiederum kaufen die Produkte als attraktive Geschenke die sich von üblichen abheben. **1**

Mehr über die zahlreichen Gaudenfreuden finden Sie unter: www.horvaths.at und über die perfekt umgesetzte Technik im Bereich der Abfüllung und Etikettierung unter: www.rapf.at



75 Jahre Tore und Türen

Vor 75 Jahren produzierte Hörmann mit einer Handvoll Mitarbeitern Flügeltore für Garagen. Die Hörmann-Gruppe wird heute in der dritten und vierten Generation vom Enkel und den Urenkeln des Firmengründers August Hörmann geleitet und stellt mit mehr als 6.000 Mitarbeitern hunderte Produkte her und exportiert in über 60 Länder.

Die Hörmann-Gruppe ist ein expandierendes Unternehmen mit internationaler Ausrichtung. In hoch spezialisierten Werken werden Tore, Türen, Zargen und Antriebe in Europa, Nordamerika und Asien hergestellt. Das 100%ige Familienunternehmen erwirtschaftet heute einen Umsatz von über 1 Milliarde Euro. Ein fein gesponnenes Netz von mehr als 50

eigenen Niederlassungen und zahlreichen Vertragshändlern in über 30 Ländern garantiert dem Kunden kurze Wege.

Geschichte

Erzählungen zufolge lernte der junge Unternehmer Hermann Hörmann durch Zufall den amerikanischen Unternehmer Glenn Berry kennen, der die Torkonstruktion



Zufriedene Partner



entwickelt hatte und einen Partner für die Produktion in Deutschland suchte. Nachdem er bei mehreren Großunternehmen erfolglos war, schlug Hermann Hörmann ins Geschäft ein - eine weise Entscheidung, das Berry-Tor wurde bis heute mehr als 12 Millionen Mal verkauft.

Mit dem heute meistverkauften Produkt begann Hörmann 1960 - dem Sectionaltor. Bauartbedingte Vorteile wie das senkrechte Öffnen, wodurch mehr Platz in der Garage bleibt, erfreuen sich auch heute noch großer Beliebtheit. Hörmann hat die heutigen technischen Standards dieser Tore stark beeinflusst (Beispiel Fingerklemmschutz). Sowohl die Tore als auch die Antriebe produziert Hörmann heute in seinen Werken.

Produktportfolio

Von der Brandschutztür bis zur klassischen Haustür aber auch Lichteinsätze für Hallen gehören heute zum zusätzlichen Programm der Hörmann Gruppe. Damit die Waren auch sicher und zeitgerecht an ihren Bestimmungsort kommen, ist Hörmann auch in Österreich vertreten (Mondsee und Dobl). In Dobl bei Graz steht ein modern ausgestattetes Lager, wo auch auf die individuellen Wünsche der Firma Hörmann eingegangen wurde.

Logistik

Damit die unterschiedlichsten Produkte der Firma Hörmann vor ihrer Weiterverarbeitung oder Auslieferung auch richtig gelagert werden können, gibt es hier vom Kleinteilelager bis hin zur Möglichkeit Zar-

gen auf einer eigenen Hängekonstruktion zu lagern die unterschiedlichsten Regalarten. Alle Regale sowie auch eine Kabine mit Bühnenkonstruktion mit Stock, in der nochmals ein kleiner Abstellraum untergebracht wurde, kommen von dem österreichischen Logistikexperten Allclick aus Pfaffstätten.

Hängekonstruktion

„Am ersten Blick fällt natürlich sofort die Hängekonstruktion für die Türzargen mit einer Ausladung von zwei Metern auf - mit unseren Produkten konnten wir aber nicht nur hier eine kostengünstige und effiziente Lösung liefern,“ so Mag. Christian Wild/Prokurist Allclick. Das heuer im Jänner fertig gestellte Lager beinhaltet für die Kleinteile, die in einem eigenen Raum gelagert

werden, Minileg Steckregale mit 330 Stück Fachböden. Für die sehr langen Produkte der Firma Hörmann gibt es Lagermöglichkeiten ohne Böden - bei den anderen Regalen kommt ein von Hörmann geforderter Gitterboden zum Einsatz. Die Kragarmregalanlage beinhaltet 138 Stück Kragarmständer sowie 1484 m² Stahlroste. „Mittlerweile ist das neue Lager gut gefüllt und entspricht auch im Vollbetrieb den hohen Anforderungen der Firma Hörmann.“ so Anton Langer/Hörmann Austria.

2 Mehr über die innovativen Produkte der Hörmann Gruppe, die auch Profis in der Verladetechnik sind, finden Sie unter www.hoermann.at und über den Lagerspezialisten aus Niederösterreich unter www.allclick.at.



Vollautomatische Palettenwickelanlagen



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

Die erfolgreiche Teamarbeiterin

2001 wurden bei dem 1954 gegründeten Unternehmen Welpa zukunftsweisende Veränderungen eingeleitet. SCA wurde Mehrheitseigentümer und praktisch zum gleichen Zeitpunkt entschied sich Geschäftsführer DI Richard Höfer auch für einen mutigen Schritt – nämlich der Neubesetzung der Verkaufsleitung. Ein Newcomer in der Wellpappebranche übernahm diesen Job – genauer gesagt eine Newcomerin – Monika Klee, was in der Wellpappebranche bisher nicht üblich war.

Monika Klee konnte bereits eine jahrelange Erfahrung im Vertrieb von Investitionsgütern einbringen. In der Bürokommunikation betreute sie sowohl Händler als auch Direktkunden und führte auch viele Jahre ein Verkaufsteam. Auch Industriekunden waren ihr nicht fremd, da sie beim Marktaufbau in Österreich von Drucksystemen im Kodierungsbereich für einen deutschen Hersteller mitgewirkt hat.

Da Frau Klee viele Jahre bei internationalen Konzernen gearbeitet hat, waren ihr diese Strukturen bereits vertraut.

Ihre Biographie und die Freude am aktiven Kundenkontakt waren für DI Höfer ausschlaggebend für die

Neubesetzung der Verkaufsleitung mit einer Dame aus einer anderen Branche. Selbstverständlich war es zu Beginn nicht ganz einfach so Frau Klee, da sie sich über die Komplexität der Wellpappe Verpackungen nicht bewusst war. Da SCA Packaging Austria ihre Produkte überwiegend in den FM-CG Bereich, also an Produzenten im Lebensmittel- und Getränkesegment aber auch an Hersteller von „non food“-Produkten liefert, musste Frau Klee neben dem Produktwissen parallel auch das spezifische Branchenwissen



„Unsere Erde“



glieder bereits jahrzehntelange Erfahrung in der Wellpappenbranche, wodurch Frau Klee gute Lehrmeister hatte. Von Beginn an bildete Monika Klee mit ihren Mitarbeitern ein Team und erkannte rasch, dass man Abpackprozesse am besten gemeinsam mit und beim Kunden betrachtet und analysiert, damit gemeinsam mögliche Potentiale zur Problemlösung gefunden werden können. Es ist keine Herausforderung bereits bestehende

Verpackungen günstiger anzubieten, sondern mittels innovativer Lösungen einen Mehrwert sowohl für den Kunden, als auch für SCA Packaging zu schaffen. Neue Lösungen gemeinsam mit den Kunden finden, statt irgendwelche vorhandenen Lösungen abzukupfern, ist das Ziel. Aus diesem Gedankengut heraus ist auch das neueste Baby der SCA Packaging Austria (seit 2003 100% SCA - Umfirmierung erfolgte 2010) geboren worden: Das seit heuer FSC zertifizierte Unternehmen rief das Design Center im eigenen Haus ins Leben.

Design Center

In diesem Design Center im Werk in Margarethen am Moos will man mit Kunden gemeinsam Lösungen

aufbauen. „Dies war auch für mich eine große Umstellung – bei den Druckern wurde nicht über die Optik am POS diskutiert – die ganze Problematik im Lebensmittelhandel war mir damals fremd, aber nicht nur die: Ich habe zu Beginn sicher eine gute Woche gebraucht, um die Wellpappeprodukte als etwas anderes zu sehen als eine Schachtel. Nämlich als ein extrem komplexes Produkt, bei dem es viele Parameter zu hinterfragen gilt, um die richtige Lösung für den Kunden zu finden.“

Teamarbeit

Geholfen hat der erfolgreichen Verkaufsleiterin dabei sicher das schon damals vorhandene Verkäufersteam. Teilweise hatten die Teammit-

erarbeiten – Ziel ist es, mit Workshops in Arbeitsgruppen über den Tellerrand der Wellpappe zu sehen. Verschiedene Bereiche beim Kunden haben auch unterschiedliche Anforderungen und Erwartungen. SCA Packaging Austria möchte mit ihren Kunden gemeinsam Markterfolge schaffen. Als Full-Service-Packaging-Anbieter generieren wir Mehrwert für unsere Kunden“, so Monika Klee. Die Kreativität, die ein Verkäufer braucht wurde ihr schon in die Wiege gelegt – als Ausgleich ist die Verkaufsleiterin künstlerisch ambitioniert. Beim Malen sammelt sie Kraft für ihre Aufgaben und für künftige Herausforderungen. Damit das oft unter seinem Wert geschlagene umweltfreundliche Produkt Wellpappe noch mehr Bedeutung als Image-transporteur bekommt, bedarf es neben dem Know how eine sichere Verpackung zu produzieren eben auch jeder Menge Kreativität. **3**

Mehr unter: www.scapackaging.at

Kreativität: Monika Klee ist auch künstlerisch ambitioniert – und wünscht mit diesem Gemälde allen Kunden und Partnern ein Frohes Fest



Produktkennzeichnung, Logistik & Service

Seit über zwanzig Jahren beschäftigen sich Martin Fasser und Roland Luger mit der Kennzeichnung von Produkten. 2009 beschlossen die zwei Kennzeichnungsspezialisten die Firma falu gmbh zu gründen.

„Was zählt, sind Qualität und Kundennähe“, so Martin Fasser. „Dafür haben wir die falu gmbh gegründet, die vom Etikettendrucker, Etikettenspender, bis zum Ink-Jetsystem (Dirketbeschriftung), inklusive Verbrauchsmaterial und -zubehör, alles aus



einer Hand liefert.“ ergänzt Roland Luger. Etiketten werden in der eigenen Fertigung ganz nach Kundenbedürfnissen hergestellt. Ganz unter dem Motto der Firma „Produktkennzeichnung&Service werden bei uns groß geschrieben!“ ist jetzt auch die Homepage online

gegangen wo auch Neuigkeiten wie der EOS 1 der günstige Etikettendrucker mit Touchscreen zu sehen sind.

Mehr unter: www.falu.at

4

Global competence in food technology



Internationale Fachmesse
für Lebensmittel- und
Getränketechnologie

Erfolgsgeschichten: Erleben Sie die Zukunft der
Lebensmittel- und Getränketechnologie auf
der Anuga FoodTec 2012.

Köln, 27.03. – 30.03.2012
www.anugafoodtec.de

Machen Sie keine guten Süßigkeiten.
Machen Sie die Besten.

Köln, 29.01. – 01.02.2012
www.prosweets-cologne.de

4 Tage parallel zur ISM



Gesell GmbH & Co. KG · Sieveringer Str. 153 · 1190 Wien
Tel. (01) 320 50 37 · Fax (01) 320 63 44 · office@gesell.com

Das meistverkaufte Partyfass

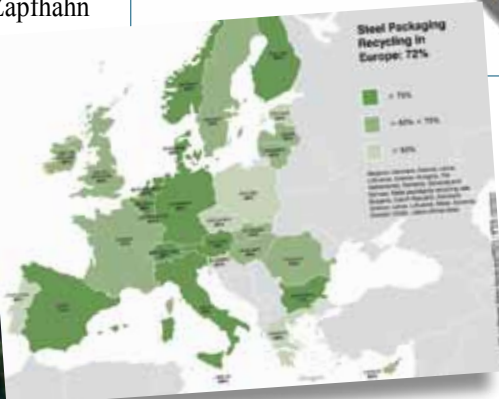
Auf der Brau Beviale präsentierte die Huber Packaging Group die komplette Vielfalt der 5-Liter Partyfässer aus Weißblech. Mit easyKEG IT, easyKEG IPS und dem neuartigen ZAPFSTAR bieten sich vielfältige Möglichkeiten für den Vertrieb und das Markenmanagement nahezu jeder Biersorte.

Der weltweite Erfolg unserer 5-Liter Gebinde beruht auf dem Erlebnis des gemeinsamen Konsums, der praktischen Bevorratung und Kühlung, dem Verlangen der Kunden nach mehr Convenience und dem starken Auftritt am POS. Auch in Zukunft werden wir weitere neue Absatzmöglichkeiten erschließen“, erklärt Markus Britsch, Geschäftsbereichsleiter Beverage bei der HUBER Packaging Group.

Das bewährte easyKEG IT, das Huber-Partyfass mit dem eingebauten Zapfhahn, ist das meistverkaufte Partyfass weltweit. Es setzt damit den Standard für eine ganze Branche und hat Kultstatus bei den

Konsumenten erlangt, gemäß dem Motto: Frisch gezapftes Bier genießen, überall und jederzeit. Brauereien, die in das easyKEG IPS abfüllen, bieten ihren Kunden dank des integrierten CO₂ Drucksystems zusätzlich eine 30 Tage Frische-Garantie nach dem ersten Öffnen.

Ein ganz besonderes Zapferlebnis bietet nun der ZAPFSTAR, das jüngste Kind der Huber Partyfassfamilie. Hier ist der Zapfhahn oben auf dem Deckel integriert. Wie in der Gastronomie wird von oben gezapft - das schafft beim Verbraucher die Verbindung



Recycling-Champion Weißblech

Alle Partyfässer der HUBER Packaging Group werden aus Weißblech hergestellt. Das Recycling von Weißblechverpackungen erreicht in Deutschland eine Quote von 93%. Einmal im Kreislauf bleibt die Qualität von Weißblech unverändert erhalten, unabhängig davon, wie oft es recycelt wurde. Somit steht einmal produziertes Weißblech als permanent verfügbare Rohstoffquelle für neue Stahlprodukte immer und immer wieder zur Verfügung und trägt somit zur Ressourcenschonung und zur CO₂ Reduzierung bei.

Mehr unter: www.huber-packaging.com

zur Emotion „tresenfrischer Fassbiergenuss“.

Nach der ersten Vorstellung des ZAPFSTAR auf der Brau Beviale 2010 sind verschiedene nationale und internationale Brauereien 2011 in die Vermarktung des ZAPFSTARS eingestiegen. Mit gutem Erfolg.

Partner: Atlantic Zeiser und Xproma

Künftig vertreibt die Xproma GmbH die Kartenpersonalisierungs- und Mailinglösungen PERSOMAIL, PERSOLINE, VERSAMAIL sowie die Kartenmanagement Software Plattform PMP von Atlantic Zeiser in Deutschland und den Benelux-Staaten.

Vertriebsnetz ausgeweitet: Atlantic Zeiser Group, ein führender Entwickler und Anbieter von durchgängigen Komplettlösungen für die sichere Kartenpersonalisierung und den industriellen Digitaldruck, hat mit der Xproma GmbH eine Partnerschaft über den Vertrieb der Kartenpersonalisierungs- und Mailinglösungen PERSOMAIL, PERSOLINE, VERSAMAIL sowie die Kartenmanagement Software Plattform PMP von Atlantic Zeiser

geschlossen. Die Vertriebsvereinbarung erstreckt sich derzeit über Deutschland und die drei Benelux-Staaten. Ziel ist es, durch die Nutzung zusätzlicher Vertriebsaktivitäten eine schnellere Marktdurchdringung im Kartensegment zu erreichen. Xproma mit Sitz in Salzhäusen vor den Toren Hamburgs ist eine Vertriebs- und Servicegesellschaft mit Kernkompetenz im Bereich Professional Mailroom und Versand.



Mehr unter: www.atlanticzeiser.com

Weltneuheit: Fromm PET Rundumreifungsgerät P380

Fromm präsentiert das weltweit erste pneumatische, hülsenlose Kunststoffband-Rundumreifungsgerät Modell P380 (PP und PET-Band) für runde und kleinflächige Applikationen. Das P380 findet Verwendung bei Flächen von mindestens 80mm und kleinen Durchmessern von mindestens 240 mm.

Dieses leicht zu bedienende Gerät, mit Vibrationsschweißverschluß bietet eine hervorragende

Möglichkeit für die Umstellung von Stahl auf hülsenloses PET/PP Umreifungsband. Die Spann-

kraft ist einstellbar (600-2.000N). Die Spanngeschwindigkeit beträgt 120-260mm/sec. Robustes Design und hohe Zuverlässigkeit verstehen sich bei Fromm-Geräten von selbst. „Das einmalige Hochleistungs Kunststoffband-Umreifungsgerät für kleinflächige und runde Applikationen ist das erste Gerät in die-

ser Klasse“ so Johann Lechner vom österreichischen Fromm-Vertreter Zaruba Verpackungen. Das Gerät hat mit Aufhängebügel ein Gewicht von unter 7kg.

6
Mehr unter: www.zaruba.eu und www.fromm-pack.com/home/newsdetail/artikel/62/brand-new-to.html



Mit Wellpappe zum Erfolg

Perfekt inszeniert

Viele Kunden entscheiden sich am POS. Mehrfärbig bedruckt unterstützt Wellpappe den optimalen Markenauftritt – egal ob Transportverpackung, auffälliges Display oder zeitsparende Regalverpackung.

Nachhaltiger Kreislauf

Österreich ist mit einer Recyclingquote von fast 99% bei Wellpappe weltweit führend. Das Material mit der Welle kann bis zu sieben Mal wiederverwertet werden.

Optimierte Logistik

Wie ein „Maßanzug“ verfügt jede Wellpappe-Verpackung über ihre individuelle Konstruktion. Transportschutz, geringes Taragewicht und optimierte Logistik sowie geringe Entsorgungskosten sprechen für die Wellpappe.

Forum Wellpappe Austria

Brucknerstraße 8, 1041 Wien
T: +43 (1) 505 53 82-34
forum@wellpappe.at
www.wellpappe.at

**forum
wellpappe
austria**



Innovative und kostensparende Lösungen

Vor rund sechs Jahren beschloss die Firma Engel aus Schwertberg wieder verstärkt in den Packagingbereich einzusteigen. „Gerade in dem eher konservativen Verpackungsbereich gab es für uns Platz für jede Menge Innovationen“, so Walter Jungwirth/Leiter des Geschäftsbereiches Packaging bei Engel. Auf der letzten „K“ präsentierte dann die Firma Engel die vollelektrische Lösung „e-cap“. KOMPACK sprach mit Walter Jungwirth über die Entwicklungen am Verpackungsmarkt und wie die neuen Lösungen am Markt angenommen wurden.

KOMPACK: Wie sehen Sie die allgemeine Entwicklung am Verpackungsmarkt?

Walter Jungwirth: Prinzipiell ist zu sagen, dass in Europa unabhängig von den Branchen der Kostendruck wächst. Gerade deswegen ist der Markt aber auch offen für innovative und kostensparende Lösungen. Genau in diese Kerbe stoßen wir mit unseren Neuentwicklungen. So setzt die ENGEL e-cap neue Maßstäbe im 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. Mit Zykluszeiten deutlich unter 5 Sekunden und Einspritzgeschwindigkeiten bis 450 mm pro Sekunde lösen unsere vollelektrischen Maschinen im Hochleistungs- und Schnelllaufbereich zunehmend energieintensive Akku-Maschinen ab. Mit der neuen Baugröße e-cap 420 haben wir in diesem Bereich ein komplettes Programm dem Markt anzubieten. Für den Flip Tops Verschlussbereich wiederum ist unsere holmlose Hydraulikmaschine ENGEL victory die ideale Lösung. Wir haben sehr früh damit begonnen, Energiesparoptionen zu entwickeln und erreichen mit unserer Servohydraulik ENGEL ecodrive bei hydraulischen Maschinen heute Energieverbrauchswerte, die sich mit denen vollelektrischer Maschinen messen lassen. Je nach Anwendung und Maschinentyp reduziert sich mit ecodrive der Energieverbrauch um bis zu 70 Prozent.

Walter Jungwirth



KOMPACK: In welchen Verpackungsbereichen sind Sie neben den Verschlüssen noch tätig?

Walter Jungwirth: Im Packagingbereich sind wir neben den Verschlüssen auch im dünnwandigen Produktbereich sowie mit Eimern und Rundcontainern aber auch mit Transportboxen und großvolumigen Containern, zum Beispiel für die Müllentsorgung, tätig. In allen Bereichen kann ich sagen, dass wir erfolgreich unterwegs sind – und das nicht zuletzt durch unseren engen Kontakt zu den Kunden. Viele Ideen für Innovationen kommen bei uns von den Kunden. Wir setzen dann mit unseren starken Partnern diese Anforderungen um. Je nach Anforderung kann dann

eine elektrische oder eine hydraulische Lösung die Beste sein.

KOMPACK: Sie arbeiten also vermehrt auch mit Partnern.

Walter Jungwirth: Natürlich, das ist für uns sogar ein sehr wichtiger Punkt. Die Kunden wollen, wenn möglich, einen Ansprechpartner für das Gesamtprojekt haben. Als weltweit aufgestelltes Unternehmen haben wir überall Partner und sind sehr breit aufgestellt. Mit Hilfe unserer Partner können wir schon im Vorfeld abklären, welche Lösungen für den Kunden die Besten sind. Dies ist, glaube ich, auch ein internationaler Trend. Zweckgebundene Partnerschaften bringen allen etwas - so gibt es zum Beispiel





Mailbase
Adressierung



Continuous Inkjet



Etikettierer



Thermotransfer-
Direktdruck



DOD Inkjet
Kartonbeschriftung

oneTECH

Neu!!!

SpeedStar 3000
Etiketten-Farbdrucker

bis zu 100 000 Etiketten / h



ONETECH Ringer KG

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

KENNZEICHNUNGSTECHNIK

auch Zusammenschlüsse zwischen verschiedenen Werkzeugbauern mit unterschiedlichen Schwerpunkten.

KOMPACK: Welche Maschinen waren in der letzten Zeit die Erfolgreichsten?

Walter Jungwirth: In unserem Bereich sicher die schon angesprochene ENGEL e-cap und die auf der K gezeigte ENGEL e-motion Maschine zur Herstellung abfüll-

fertiger Tuben inklusive Verschluss in einem Schuss..

KOMPACK: Sehen Sie allgemeine Trends?

Walter Jungwirth: Ja, so sehe ich allgemein eine Verschiebung von Metall in Richtung Kunststoff. Kunststoffverschlussanwendungen werden zunehmen, gleichzeitig werden immer mehr neue Verschlusskonzepte den Markt erreichen. Im

Spritzguss kann man in diesem Bereich Vorteile erzielen. Interessant sind sicher auch die im Eimerbereich geforderten Barriereeigenschaften. Das wird auch ein Thema bei unserem nächstjährigen Symposium sein. Barriereeigenschaften ist eines der wichtigsten Themen – gerade im Lebensmittelbereich – die umgesetzt werden müssen. Wir befassen uns aber auch mit allgemeinen Trends wie Lifestyleänderungen – gerade im medizinischen

und Lebensmittelbereich.

KOMPACK: Haben Sie Ziele/Wünsche für das nächste Jahr?

Walter Jungwirth: Da wir gerade im Verpackungsbereich noch ein großes Potential sehen, planen wir, mit noch mehr Manpower auf den Markt zu gehen. Kurzfristige Ziele sind in unserem Bereich schwer zu definieren, da die Projekte lange Vorlaufzeiten haben. **Z**



Mit Hochgeschwindigkeit kennzeichnen

Um Lipton Eisteeflaschen in ihrem Werk in Domodevo in Russland zu kennzeichnen, setzt die US Pepsi Bottling Group die mit zwei Druckköpfen ausgestatteten Kleinzeichen-Tintenstrahldrucker der Serie 9040 von Markem-Imaje ein. Diese Wahl gründete sich hauptsächlich auf die technische Qualität und den Kundendienst, den Markem-Imaje bietet.

Anfang 2009 eröffnete der weltgrößte Hersteller, Großhändler und Einzelhändler von Pepsi Cola, die US-multinationale Pepsi Bottling Group, ihr zweites Werk in Moskau und damit den sechsten Standort in Russland. Hier arbeiten zwei Hochgeschwindigkeits-Produktionsanlagen, um Lipton Eistee abzufüllen und zu verpacken. Die Marke Lipton gehört der englisch-niederländischen Unilever-Gruppe und wird von Pepsi Cola abgefüllt und vertrieben. „Eine dritte Produktionsanlage für Dosen soll bis Ende des Jahres in Betrieb gehen, so dass wir in der Lage sein werden, das vollständige Produktportfolio abzudecken“, erklärt Rajendra Gursahaney, Abteilungsleiter Technische Planung bei Pepsi Bottling und verantwortlich für den Betrieb sowohl in Russland als auch in Mexiko, Griechenland, der Türkei und Spanien.

14 Millionen Getränkeboxen

Die erste Fertigungslinie im neuen Werk produziert 24.000 1,5-Liter-Flaschen und 32.000 1-Liter-Flaschen in der Stunde. Im gleichen Zeitraum kann die zweite Fertigungslinie 45.000 0,6-Liter-Flaschen und 32.000 1-Liter-Flaschen befüllen. Insgesamt produziert jede Fertigungslinie ungefähr 7 Millionen Getränkeboxen im Jahr, von denen jede 13 bis 14 Liter Getränke enthält. Nach ihrer Befüllung wird jede Getränkebox mit Plastikfolie umwickelt, bevor sie das Werk zu ihren Bestimmungsorten, den Einzelhandelsmärkten in Moskau und Umgebung, verlässt. Auf jeder Flasche werden zwei Zeilen aufgedruckt, die jeweils 11 bis 13 Zeichen enthalten: die Anfangsbuchstaben des Werks, die Nummer der Produktionsanlage, dann das Abfülldatum und die Abfüllzeit. Eine dritte Zeile, die das Verfallsdatum anzeigt, befindet sich auf dem Flaschenverschluss. Abschließend wird ein Kennzeichnungscode auf jede Getränkebox gedruckt, sobald sie gefüllt ist. Diese Codes erfüllen sowohl die Qualitätsanforderungen

von Pepsi Cola und Unilever als auch die russischen Vorschriften.

Zuverlässige Technik

2008, während sich das Domo-Werk im Aufbau befand, stand auch das Thema Kennzeichnung zur Entscheidung an. Das erste Moskauer Werk der Pepsi Bottling Group, das seit 1998 in Betrieb ist, verwendete bereits Markem-Imaje-Tintenstrahldrucker und das Personal dort war sehr zufrieden mit deren Leistung. Daher war es nicht schwer die Verantwortlichen von der Markem-Imaje-Technologie zu überzeugen und den Einsatz der Zwei-Kopf-Kleinzeichen-Tintenstrahldrucker 9040 IP65 auch im neuen Werk zu empfehlen. Überzeugt haben die Geräte besonders durch ihre technischen Eigenschaften und ihre Leistungsfähigkeit. Die Doppel-Druckköpfe bedrucken gleichzeitig die Flasche und den

verschiedlichsten Applikationen geeignet. Das Druckergehäuse aus Edelstahl kann problemlos gereinigt werden und ist ohne Spezialwerkzeug zu öffnen. Dadurch ist auch der verbesserte Tintenkreislauf zum Wechsel der beiden 1-Liter-Kartuschen leicht zugänglich. Der neu entwickelte, kompakte Druckkopf ermöglicht durch die patentierte, automatische Spülfunktion und die automatische Tintendruckkon-

Drei unterschiedliche Druckköpfe, der G-Kopf für Standardzeichen mit einer Auflösung von 71 dpi, der M-Kopf für Kleinzeichen mit einer Auflösung von 115 dpi oder der P-Kopf für Kleinstzeichen mit einer Auflösung von 178 dpi sind einsetzbar. Damit werden Zeichenhöhen von 0,7 bis 18,2 mm sowie ein- und zweidimensionale Barcodes (Datamatrix) realisiert. Eine

Die Tintenstrahldrucker drucken drei Zeilen, zwei auf jede Flasche und die dritte auf den Flaschenverschluss



Verschluss. Hierzu sind die anderen vier russischen Werke nicht in der Lage. „Darüber hinaus war der Preis sehr gut!“ erklärt Rajendra Gursahaney. Im neuen Werk in Moskau wurden vier Tintenstrahldrucker installiert: zwei für Flaschen und zwei für Getränkeboxen.

Flexibel

Die Drucker sind besonders zur Kennzeichnung von Primärverpa-

ckungen aus unterschiedlichen Materialien geeignet und in verschiedenen Ausführungen erhältlich: 9040 das Standardmodell, 9040S, die Highspeed-Version, I9040 IP65 für extreme Umgebungsbedingungen und 9040 Contrast zur Verarbeitung hochpigmentierter Tinten. Die Drucker können mit einem oder zwei Druckköpfen mit je ein oder zwei Düsen bestückt werden. Damit ist der Druck von bis zu 8 Zeilen möglich.

Die Tintenstrahldrucker drucken drei Zeilen, zwei auf jede Flasche und die dritte auf den Flaschenverschluss. Die intuitive Benutzeroberfläche der Geräte mit 28 Bedienersprachen sorgt durch eine übersichtliche Navigation sowie zahlreiche Icons und Shortcuts für eine einfache Bedienung. Drei Leuchtanzeigen informieren kontinuierlich über den Betriebszustand des Druckers. Über den sogenannten „i“-Knopf erhält der Bediener den direkten Zugriff auf den Maschinenstatus. Ein großes hintergrundbeleuchtetes blaues Display mit WYSIWYG-Anzeige sorgt für gute Lesbarkeit und macht auch das Erstellen von

28 Bedienersprachen

Die intuitive Benutzeroberfläche der Geräte mit 28 Bedienersprachen sorgt durch eine übersichtliche Navigation sowie zahlreiche Icons und Shortcuts für eine einfache Bedienung. Drei Leuchtanzeigen informieren kontinuierlich über den Betriebszustand des Druckers. Über den sogenannten „i“-Knopf erhält der Bediener den direkten Zugriff auf den Maschinenstatus.

Ein großes hintergrundbeleuchtetes blaues Display mit WYSIWYG-Anzeige sorgt für gute Lesbarkeit und macht auch das Erstellen von



Die Drucker gewährleisten eine gleichbleibend gute Schriftqualität, große Bedienerfreundlichkeit und eine einfache Integration in nahezu jedes industrielle Umfeld.

Logos direkt über die Bedienoberfläche möglich. In einer Bibliothek können je nach Druckermodell bis zu 2.000 Kennzeichnungstexte hinterlegt und bei Bedarf abgerufen werden. Das Quick Connect Mo-

dul des Druckers ermöglicht flexible Einsatzmöglichkeiten an verschiedenen Fertigungslinien durch einfaches Anschließen bzw. Abnehmen des Zubehörs wie Alarmleuchten, Fozelle, Drehgeber

etc. Über PCMCIA- und Compact Flash-Karten werden die Backup-Funktion und der Download von Daten realisiert. Außerdem sind beim 9040 eine RS-232/422- und eine parallele Schnittstelle sowie

viele Ein-/Ausgänge für die Fernsteuerung integriert. Optional ist zusätzlich eine Ethernet-Schnittstelle erhältlich.

Service als zusätzliches Auswahlkriterium

Als die Wahl für den Lieferanten der Kennzeichnungssysteme getroffen wurde, berücksichtigte die Pepsi Bottling Group auch die Kundenbetreuung von Markem-Imaje bezüglich Aufstellung, Inbetriebnahme, Ausbildung des Personals und Kundendienst. Rajendra Gursahaney schätzt besonders die Tatsache, dass er mit der gleichen Person für Russland und für die anderen Länder, die unter seine Verantwortung fallen, zu tun hat.

“Markem-Imaje konzentriert sich völlig auf die Bedürfnisse seiner Kunden, und bietet ihnen eine Kontaktstelle, die alles aus einer Hand bereitstellt. Ob ich nun ein technisches Problem habe, oder einfach nur Informationen benötige - ich wähle die gleiche Nummer! Diese Art von Kundendienst wird außerordentlich geschätzt,” kommentiert er abschließend.

8
Mehr unter:
www.markem-imaje.at

TOP for your job.

Linde Material Handling

Linde

So individuell wie Ihre Anforderungen.

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

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



www.topforyourjob.at

Kontaktieren Sie uns! Wir beraten Sie gerne!

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

Geburtstagsfeier mit 31.693 Gästen

Zu ihrem 50. Geburtstag in Nürnberg luden 1.384 Aussteller zur Brau Beviale ein. 31.693 Gäste/Besucher sorgten für beste Stimmung. Die Messe wird nach wie vor als hochemotionales Erlebnis geschätzt. So zeigten sich auch diesmal unglaubliche 98 % der Fachbesucher aus Brauereien und Mälzereien, Spezialisten aus Betrieben, die alkoholfreie Getränke herstellen (erneut ein Besucherplus von gut zwei Prozent!), Fachleute aus Molkereien, Winzer sowie Zulieferer der Brau- und Getränkewirtschaft mit dem Fachangebot zufrieden.

Zur 2011 weltweit wichtigsten Investitionsgütermesse der Branche reisten rund 35 % aus dem Ausland an, besonders zahlreich aus den Niederlanden, der Schweiz, Belgien, Italien, der Tschechischen Republik, Österreich, Frankreich, Russland, Spanien, Großbritannien sowie aus Mittelost- und Osteuropa. Gut jeder zweite Messebesucher kam nach Nürnberg, um sich über Neuheiten zu informieren und fast 64 % wollen diese auch in ihren Firmen anwenden. Die Pflege bestehender

und das Knüpfen neuer Geschäftskontakte, Erfahrungsaustausch, Weiterbildung, Marktorientierung oder die Vorbereitung von Investitionsentscheidungen sind den Besuchern besonders wichtig. Immerhin fünf Prozent der Messegäste wollen in Nürnberg auch Verträge abschließen. Und offensichtlich bleibt es nicht bei der Absichtserklärung. Manfred Rückstein, Senior Advisor Corporate Communications KHS, Dortmund: „Endlich mal wieder eine Messe, auf der auch Aufträge geschrieben wurden!“ Das Hauptinte-



Während der Brau Beviale erhielt die KHS Innofill Glass das TÜV Zertifikat

resse gilt traditionell dem größten Angebotssegment, der Technologie (64 %, Mehrfachnennungen), gefolgt von den Rohstoffen (37 %) und nahezu gleichauf Betriebs- und Laborausstattung, Energiewirtschaft, Betriebsstoffe und Packmittel, Dienstleistungen, Vermarktung, gastronomische Einrichtungen sowie Getränkelogistik.

PETpoint

Neu war die Zusammenarbeit der beiden führenden Messen für die Getränkewirtschaft, der Münchner drinktec und der Brau Beviale, im Bereich PET. Fachlicher Hintergrund ist der außergewöhnlich rasche Innovationszyklus auf diesem Gebiet. Die PETpoint, das PET-Segment der drinktec, ist deshalb auch auf der Brau Beviale in Nürnberg vertreten: 2011 auf ca. 800 m² mit Rohstoffen, Preform-Herstellung, Streckblas- und Blasformanlagen, Abfüllanlagen, Verschlussproduktion, Etikettierung, Recycling und Zubehör.

European Beer Star Award 2011 - Consumers' Favourite

Fast 100 Experten aus 26 Nationen beurteilten die in 49 Kategorien eingereichten 1.113 Biere aus allen Kontinenten nach Verbraucherkriterien. Auch österreichische Biere konnten heuer punkten - die Brauerei Gusswerk GmbH und die Brauerei Raschhofer erzielten jeweils eine Bronzemedaille. Die gute Nachricht für die Branche ist: Getrunken wird nicht nur immer, sondern immer mehr! Gut 786 Mrd. l verpackter Getränke (ohne Milch und Milchligngetränke) wurden 2010 weltweit konsumiert, mehr als ein Drittel davon in Nord-, Mittel- und Südamerika und gut ein Viertel in Europa.

2012 - Dienstag bis Donnerstag

Auf Wunsch der Aussteller wird die Laufzeit der Brau Beviale künftig um einen Wochentag vorgezogen. Nächster Treff der europäischen Getränkewirtschaft: 13. bis 15. November 2012 (Dienstag bis Donnerstag), Messezentrum Nürnberg. **9**

Mehr unter:
www.brau-beviale.de



Von Deutschland nach Aserbaidshans und retour - vor der Messe hatte dieses Brau Beviale Auto eine Reise von 18.000 km hinter sich - während der Fahrt wurden auch 30 Interviews mit Brauereien für die Statistik geführt.

Lesen Sie

KOMPACT

auch im Netz:



Etikettenpapier bringt über 35% mehr Glanz

Wahrscheinlich ist es die bedeutendste Etikettenpapier-Innovation der letzten Jahre: B&B präsentierte mit Niklakett Premium auf der BrauBeviale erstmals ein hochglanzgestrichenes Etikettenpapier mit einem Flächengewicht von 70 gr /m².

Mit über 35 % mehr Glanz (gemessen nach Lehmann) hebt sich dieses Papier optisch eindeutig von den marktgängigen Etikettenpapieren ab. Hoher Glanz allein ist nur die halbe Innovation. Bogenstabilität gewährleistet hohe Produktivität im Offsetdruck. Die neue Faserverbundzusammenstellung in Abstimmung mit der neuen Strichkonzeption gewährt trotz des hohen Glanzes eine Papiersteifigkeit, die höchste Laufeigenschaften zulässt.

Gold und Silbereffekte

Etiketten-Drucker mussten im Offset immer Kompromisse bei der Druckperformance eingehen. Mit Niklakett Premium konnte B&B den Glanz um ganze 35% gegenüber herkömmlichen hochnaß- und laugenfesten Papieren anheben. Gold und Silber waren immer eine Herausforderung für den Offsetdrucker. Mit dem neuen Material können hier neue Maßstäbe gesetzt werden. Die Druckfarben können

auf diesem Papier jetzt noch lebendigere und metallischere Effekte entwickeln.

Offsetdrucker, aber auch Tiefdrucker können mit Etiketten glänzen, die zusätzlich noch Sicherheit in allen Stufen der Etikettenweiterverarbeitung bestehen.

Naß- und laugenbeständige Etikettenpapiere sind echte „Hightech“-Produkte, denn es gibt auch ein Leben nach der Produkthanwendung. Das macht die Sache besonders herausfordernd. Bei Mehrweganwendungen hat das Papier in der Waschanlage ein Zeitfenster von max. 120 Sekunden. In dieser Zeit muß sich das Etikett von der Flasche lösen - ohne sich selbst aufzulösen.

Die Herausforderung lautet also:

Strich- und Faserverbund müssen einerseits eine rasche Laugendurchdringung aber andererseits eine hohe Laugenbeständigkeit ausweisen. Dieser Widerspruch in den Anforderungen lässt nur engen Freiraum. Hier geht es um möglichst geringe Umweltbelastung und Kosteneffizienz. B&B konnte diesen gordischen Knoten lösen und ist sicher, dieses Papier ist der neue Benchmark für jeden Getränkehersteller.

10

Mehr über Niklakett Premium - den Primus unter den Etikettenpapieren erfahren Sie unter:

www.brigl-bergmeister.com



Competence in Marking

Kennzeichnen in der Getränke-Industrie

Wir bieten umfassende und innovative Codier- und Etikettierlösungen für die Getränke-Industrie.

Unsere Kennzeichnungssysteme sind flexibel einsetzbar, wartungsarm sowie einfach zu handhaben. Als Systemintegrator bringen wir in bester Qualität u.a. Chargennummer, MHD, Datamatrix- und Barcode auch während des Verpackungs- und Abfüllprozesses auf die unterschiedlichsten Materialien auf.



Bluhm Systeme GmbH
Telefon: +43(0)7673/4972
info@bluhmsysteme.at
www.bluhmsysteme.at

BLUHM
systeme



Make-up mit Laser verschönert

Dass ein hochpräziser Laserstrahl sich in härtesten Stahl hinein frisst oder auf Bierflaschen in Windeseile ein Haltbarkeitsdatum schreibt, ist in vielen Produktionsbereichen gängige Praxis. Ungewöhnlich ist jedoch die Anwendung bei der CARE_FULL COLOURS GmbH in der Nähe von Hannover. Sie setzt einen Solaris Laser von Bluhm Systeme zum Markieren ihrer feinen Make-up Puder ein.

CARE_FULL COLOURS ist seit über 30 Jahren als Lohnhersteller von dekorativer Kosmetik für viele große Kosmetikmarken in Europa tätig. In eigenen Forschungslabors werden alle Wünsche und Anregungen der Kunden in fertige Produkte verwandelt. Wilhelm Niere, Betriebsleiter des 1978 als Tochterunternehmen von PELIKAN gegründeten Unternehmens, erklärt: „Viele unserer namhaften Kunden aus der Kosmetikbranche wollten zur Erhöhung der Wertigkeit von Kosmetikprodukten in die Puder-Steine ein Logo, einen Schriftzug oder ein besonderes Muster eingepägt haben.

Für solche Aufgaben immer wieder ein neues Presswerkzeug herzustellen wäre viel zu aufwendig und kostenintensiv. Daraus entstand die Idee, das Logo mittels eines Lasers in die Pudersteine hinein zu brennen.“ CARE_FULL COLOURS gehört zu den ganz wenigen in Deutschland, die die Technik der Backinjektion beherrschen; ein Einspritzverfahren, bei dem ein Kunststoffpfännchen von hinten mit flüssigem Puder befüllt wird.

Um später auf die sensible Puderoberfläche der fertigen Make-Up Blocks zusätzlich noch ein Muster oder ein Logo einzugravieren, kommt ein 30 Watt starker Solaris e-SolarMark Faserlaser von Bluhm Systeme zum Einsatz. Dafür waren zunächst im Vorfeld umfangreiche Tests nötig, um das heiße Laserlicht so zu reduzieren, dass das Make-Up Puder nicht verbrennt und die gewünschte Gravur zu Tage tritt.

Sanftes Licht für kräftige Kontraste

Bei CARE_FULL COLOURS ist der Laser in eine hauseigene Anlage integriert. Doch gibt es auch passend zu den Solaris Lasern verschiedene Solaris Laser-Arbeitsstationen. Sie sind speziell für Codierung von Kleinserien oder Einzelstücken per Hand geeignet. Die 100 x 100 mm große Laserfläche bei CARE_FULL COLOURS kann gleichzeitig mehrere der mit Make-up gefüllten

Kunststoffpfännchen beschreiben. Die Pfännchen werden auf einer Trägerplatte zusammengefasst und dem Laser zugeführt. Wenn der Beschriftungsvorgang startet, trägt der feine Faserlaserstrahl sanft die Puderoberfläche ab, sodass ein Gravurbild entsteht.

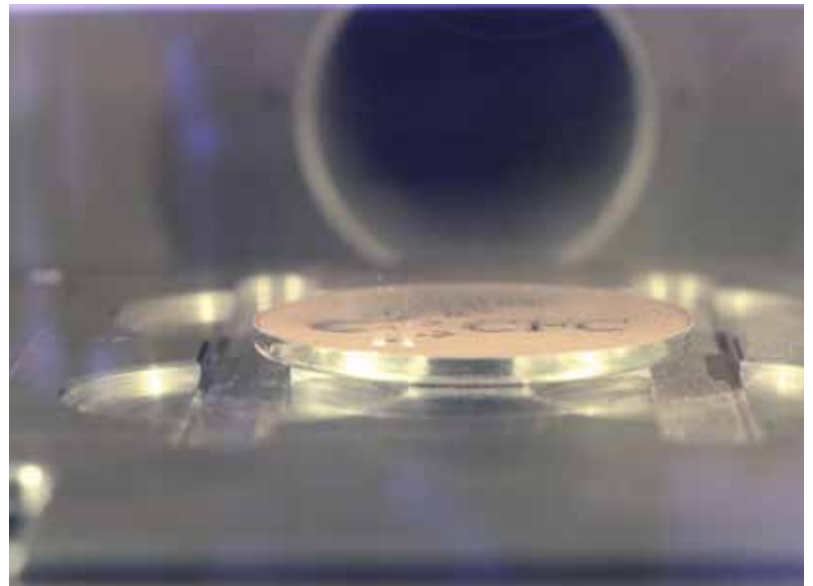
Die Vorlagen und Ideen für die Lasergravur liefert entweder der Kunde direkt oder sie werden von der Marketing und Grafikabteilung von CARE_FULL COLOURS entwickelt. Die Datenaufbereitung für den e-SolarMark erfolgt über die zum Lieferumfang gehörende Solaris Gestaltungssoftware.

Klare Vorteile mit Laser

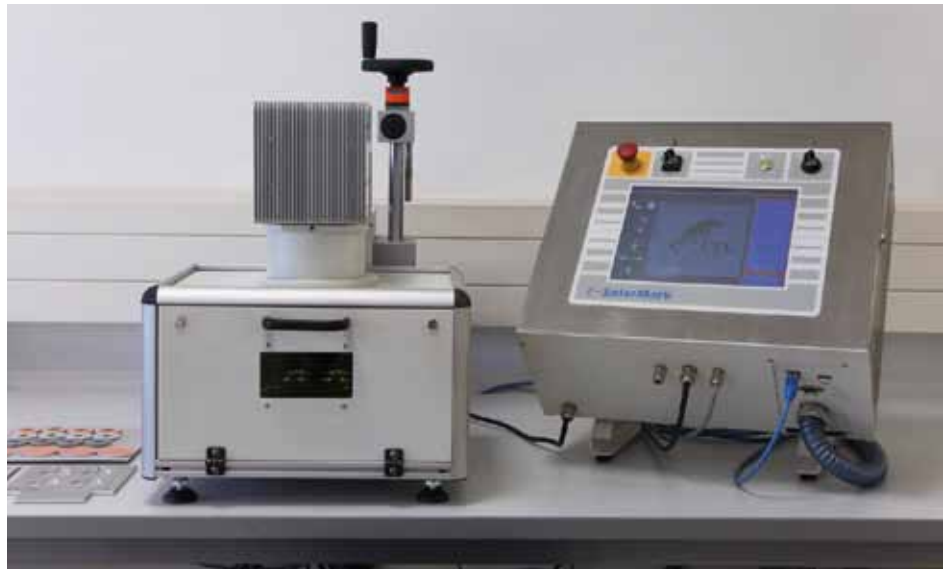
Auffallend bei dem e-SolarMark Faserlaser ist die extrem kleine und kompakte Bauform. Das eigentlich Laserlicht erzeugende Medium, zahlreiche Glasfaserstränge, ist in einem sehr kleinen Gehäuse untergebracht. Die e-SolarMark FaserLasersysteme zeichnen sich durch hohe Strahlenqualität des erzeugten Lichtes und große Effizienz aus. Dabei ist die Faserlaser-Optik wartungsfrei und hat eine durchschnittliche Lebenserwartung von über 100.000 Betriebsstunden. Da keine Verbrauchsmaterialien benötigt werden und die Lasertechnologie auch in staubigen und feuchten Produktionsumfeldern zuverlässig arbeitet, trägt diese Verfahrensform ganz erheblich zur erhöhten Prozesssicherheit bei. Laser werden heutzutage in vielen Branchen und an den unterschiedlichsten Arbeitsplätzen trotz höherer Anschaffungskosten allgemein verbreiteter Druck- und Kennzeichnungstechnologie gegenüber vorgezogen. **11**

Mehr unter:

www.carefullcolours.de oder
www.bluhmsysteme.at



Blitzschnell und sanft graviert der e-SolarMark 30-Watt-Laser die sensible Puderoberfläche, ohne diese zu verbrennen.



Kompakt und mit hoher Strahlenqualität des erzeugten Lichtes: das ist der Solaris Laser e-SolarMark.



Die Pudersteine lassen sich mit dem Laser einfach, kostengünstig und absolut präzise mit Logo oder Markennamen versehen.

Die verpackte Sonnenenergie

Glaubwürdiges Engagement für Nachhaltigkeit gewinnt sowohl für Investoren als auch für Konsumenten zunehmend an Bedeutung. Wird das Wort Nachhaltigkeit leider viel zu oft nur als Mäntelchen benutzt, so gehört das Gewinnen von Strom aus Sonnenenergie wohl eindeutig in den Bereich der Nachhaltigkeit. Damit die neueste Solarenergie aber überhaupt eingesetzt werden kann, müssen die oft sensiblen Module einer Solaranlage natürlich verpackt und transportiert werden.

Investiert wurde in ein ausgeklügeltes System der Firma Pamminer im Bereich der Fördertechnik nachdem man bereits Verpackungslösungen des Verpackungsmaschinenproduzenten Pamminer zur vollsten Zufriedenheit im Einsatz hatte.

Verpackung

Zum Einsatz kommt hier unter anderem der foliensparende Vollauto-

mat – Flyer VA. Nach der Produktionsstraße werden die einzelnen Paneele übernommen, etikettiert und gestapelt. Auch ein Deckkarton wird mittels Roboter aufgesetzt. Der bekannte Flyer VA wickelt die Produkte sehr rasch. Dank zweier getrennter Motoren wird eine extreme Foliendehnung erreicht, durch die der Folienver-



brauch sehr gering gehalten wird. Die sogenannte Vario-Power-Stretch Vorreckung von Pamminer von bis zu 400% (folienabhängig) ist ein weiterer nachhaltiger Schritt des deutschen Solarherstellers mit Werken in Amerika und Deutschland.

reifen werden hier verschiedene Kantenschutzwinkel angebracht – je nachdem ob der Länge oder der Breite nach umreift wird. Das ideale Zusammenspiel der Logistik und Verpackungslösungen aus einer Hand hat den deutschen Solaranlagenproduzenten überzeugt. Die Stärke der Pamminer-Maschinen liegt in der einfachen, robusten Bauweise im Zusammenspiel mit ausgeklügelten Funktionen. So wird die Bedienung sowie das Wickeln und Umreifen einfacher und schneller.

12

Mehr über die Lösungen des österreichischen Verpackungsmaschinenproduzenten finden Sie unter: www.pamminer.at

Kantenschutzwinkel

Auch umreift wird mit Hilfe von Pamminer –Lösungen. Beim Um-



Extrem belastbar.

EURO H1

- nach EN 12551 Norm
- lebensmittelecht
- HACCP konform
- PE-HD, grau

Besonders flexibel.

KRP 1208

- offenes Kufensystem
- PE Recycling Material, schwarz

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



CRM bringt KTM in Fahrt!

Der Oberösterreichische Fahrradproduzent KTM setzt auf die herausragenden CRM-Kompetenzen von FWI Information Technology und auf Microsoft Dynamics CRM als mächtige Plattform für sein Kundenmanagement. FWI ist es gelungen, mit dieser modernen CRM-Lösung den Kundendienst der KTM Fahrrad GmbH zu optimieren.

„Durch die Implementierung von Microsoft Dynamics CRM ist es KTM nun möglich, die Beziehungen zu den Kunden effizienter und aktiver zu gestalten und zu pflegen. Davon profitieren die KTM-Kunden auf der ganzen Welt,“ beschreibt DI Manuel Möser, Geschäftsführer der FWI Information Technology GmbH den Nutzen der CRM-Lösung.

KTM Fahrräder sind auf der ganzen Welt anzutreffen. Denn die KTM Fahrrad GmbH schickt alljährlich mehr als 173.000 in Mattighofen produzierte Fahrräder ins internationale Rennen. Damit die Abteilung Vertrieb und Kundendienst bei KTM ihre weitreichenden Kundenbeziehungen effizienter gestalten kann, hat sich das Unternehmen professionelle Unterstützung durch den CRM-Spezialisten FWI Information Technology ins Haus geholt.

„Wir suchten ein erprobtes Standardprodukt und haben uns für Microsoft Dynamics CRM entschieden“, beschreibt Georg Leberbauer, IT-Leiter der KTM Fahrrad

GmbH, die Produktauswahl. „Im Zuge der Suche sind wir dann auf FWI als „Microsoft Partner of the Year“ gestoßen. Dabei haben wir erkannt, dass FWI in diesem Bereich die größte Kompetenz hat“, so der IT-Leiter weiter.

Kundendienstfälle optimieren

FWI führte CRM bei KTM Fahrrad mit dem Ziel ein, Kundendienstfälle zu optimieren und auch besser nachzuvollziehen - und das sowohl KTM-intern als auch für den Kun-

den. Neben einem standardisierten Workflow für die Abwicklung der einzelnen Kundendiensttypen wurde auch eine automatische Benachrichtigungsfunktion für den Kunden eingebaut, der dadurch immer über den aktuellen Status seines Falles informiert ist. Nun werden alle Kundendienstabläufe im Unternehmen mit Microsoft Dynamics CRM standardisiert abgewickelt: Vom Erstkontakt über die laufende Kundenkommunikation und die Historisierung der Aktivitäten bis zur Einbindung der Telefonanlage (CTI) mit automatischer Kundenerkennung. Auch vom Kunden benötigte Ersatzteile werden mit dem neuen CRM-System erfasst, alle Aufträge gleich automatisch gebucht und die Auftragsdaten ins ERP-System

übermittelt. „Die Anbindung ans ERP-System mittels EDI für die Buchung von Aufträgen war eine besondere Herausforderung. Die CRM-Spezialisten von FWI haben alles bestens und zu unserer vollsten Zufriedenheit gelöst“, resümiert der IT-Leiter Georg Leberbauer.

Direkte Anbindung geplant

Aufgrund der guten Erfahrungen und des hohen Nutzens soll das CRM-System in Zukunft neben dem Kundendienst auch vom Vertrieb intensiver eingesetzt werden. Zu diesem Zweck ist eine Anbindung an Microsoft SharePoint geplant, um die verbundenen Dokumente - Rechnungen und Lieferscheine im Kundendienst sowie Angebote und Verträge im Vertrieb - anlegen zu können. **13**

Mehr unter: www.ktmbikes.at oder unter www.fwi.at



Laetus Track & Trace System mit neuer Version

Das Track & Trace System Secure TTS von Laetus ist ab sofort in der Version 2.10 erhältlich. Deutlich verbessert wurden die Integration weiterer Geräte und die Anwenderfreundlichkeit.

Dafür stehen die einfache Bedienung und selbsterklärende Oberfläche der Steuerung, permanente Status- und Zähleranzeigen sowie das Einlernen von Produkten mit Unterstützung eines Grafik-Editors. Auch die Layout Gestaltung wird einfacher und flexibler, gleichzeitig können mehr Geräte angesteuert werden als bisher.

Bei der neuen Version wurden Wünsche und Anforderungen von Kunden aus der Verpackungsindustrie umgesetzt. Unkompliziertes Handling, Zeitersparnis und Ausschuss von Fehlerquellen sind das Ergebnis. Das System lässt sich leichter bedienen, der Schulungs-

aufwand ist gering. Die Anwendung basiert auf PrintSpect TTS, dem Markierungs- und Verifikationssystem von Laetus für unterschiedlichste Anforderungen im Pharmapackaging. Das modulare Track & Trace System ist beliebig erweiterbar und wird allen existierenden und bereits bekannten zukünftigen Markierungsvorschriften gerecht.

Die Installation auf einzelnen Maschinen ist ebenso möglich wie die Einrichtung kompletter Linien. Je nach gewählter Ausbaustufe lassen sich sowohl einfache Anwendungen, wie Codierungen konform zu French CIP, als auch die Serialisierung und Erfassung von



einzelnen Faltschachteln entsprechend den Vorgaben von ITS Turkey oder der securPharm Initiative realisieren. Auch eine lückenlose E-Pedigree-Lösung nach dem California Law ist möglich. Mit der Version 2.1.0 von Secure TTS wurde die Flexibilität des Systems weiter erhöht, denn es können mehr Druckertypen und Kameras als bisher zur Kontrolle eingesetzt werden, etwa die Laetus Produkte SmartSpect wt oder COCAM wt880. **14**

Mehr unter: www.laetus.com

Das Track & Trace System Secure TTS von Laetus

Das Wasserglas ist halbvoll

STILL Geschäftsführer Bert-Jan Knoef sprach im Rahmen einer Podiumsdiskussion auf dem 28. Deutschen Logistikkongress in Berlin, über den Umgang des Unternehmens mit den aktuellen wirtschaftlichen und gesellschaftlichen Herausforderungen. Sein Credo: Ein optimistischer Blick in die Zukunft mit besonderem Augenmerk auf Flexibilität und ökologische Verantwortung.



Bert-Jan Knoef,
Vorsitzender der
STILL-Geschäftsführung

wirtschaftlichen und gesellschaftlichen Herausforderungen der Gegenwart umgehen. Auf die Frage, ob STILL nach den jüngsten Vorzeichen mit einer neuen Wirtschaftskrise rechnen, bezeichnete Bert-Jan Knoef die derzeitige Situation als „etwas sonderbar“. Auf der einen

An der von ZDF-Urgestein Theo Koll moderierten Podiumsdiskussion mit dem Titel „Flexibel – sicher – nachhaltig: Herausforderungen für Wirtschaft und Gesellschaft“, nahmen neben Bert-Jan Knoef, noch Petra Schäfer, Geschäftsführerin der dm-drogeriemarkt GmbH + Co. KG, Dr.-Ing. Christopher Beumer, Chairman und CEO der Beumer Group sowie Dr. Stefan Kurrle, stellvertretender Vorsitzender des Vorstands der FIEGE Stiftung, teil. Die Expertenrunde sollte einen Einblick liefern, wie deutsche Unternehmen mit den

Seite werde von der Wirtschaft viel über eine sich möglicherweise anbahnende Krise spekuliert, auf der anderen Seite seien die letzten Monate für STILL überaus positiv gewesen. Für Knoef sei die richtige Sichtweise entscheidend: Man könne ein zur Hälfte gefülltes Wasserglas sowohl als halbvoll, wie auch als halbleer betrachten. „Bei STILL betrachten wir das Glas als halbvoll“, so Knoef. STILL verfügt über die Möglichkeiten, flexibel auf etwaige Marktentwicklungen zu reagieren. Es sei seiner Ansicht nach nicht sinnvoll, schon bei klei-



Mehr unter: www.still.at

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

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

FN 260772 p
UID: ATU 615 653 45
EROI: ATE OS1000005351

nen Erschütterungen sofort einen Strategiewechsel zu vollziehen. Wichtig sei es, in der Organisation flexibel zu sein, dabei „das Ziel aber immer fest vor Augen“ zu behalten. Es werde darüber hinaus immer wichtiger, beim Verfolgen der Unternehmensziele ein besonderes Augenmerk auf ökologische Verantwortung zu legen. Generell falle dieses Umdenken vielen Unternehmen noch schwer. Bei STILL sei Nachhaltigkeit jedoch fest in der Unternehmensphilosophie verankert.

Als Beispiel nannte Knoef den STILL RX 70 Hybrid, den weltweit ersten Serienhybrid-Gabelstapler. Während die Automobilindustrie gerade im Premiumbereich oftmals versuche, sich gegenseitig mit PS starken Motoren zu überbieten, gehe man den Weg bei STILL genau andersherum. Der STILL RX 70 Hybrid ist eine Weiterentwicklung des Dieselstaplers RX 70. Im Gegensatz zu seinem Dieselbruder benötigt der Verbrennungsmotor

des Hybrid-Modells weniger Kilowatt, um die gleiche Leistung zu erbringen. Im Fachjargon spricht man auch von „downsizing“. Dies bedeutet einen geringeren CO₂-Ausstoß und schont die Umwelt. Alles in allem lasse sich die Denkweise von STILL somit in vier Worten zusammenfassen: Nachhaltig, optimistisch, zielsicher, flexibel.

15

www.sick.at

SICK
Sensor Intelligence.



LEKTOR® 620
Kamerabasierter Codeleser

Für alle gängigen Codearten und Markierverfahren

Pro Sweets feiert 5. Geburtstag

Zum fünften Mal präsentiert die ProSweets Cologne 2012 vom 29. Januar bis 1. Februar 2012 das gesamte Zuliefererspektrum für die Herstellung, Verarbeitung und Verpackung von Süßwaren.

Neben den Themenbereichen Roh- und andere Inhaltsstoffe, Süßwarenverpackungen und Verpackungstechnologie, Maschinen und Anlagen für die Süßwarenindustrie, Lebensmittelsicherheit und Qualitätsmanagement zeigt die Veranstaltung im kommenden Jahr erstmalig auch Produkte zur Herstellung, Verarbeitung und Verpackung von Knabberartikeln.

Erwartet werden erneut über 300 ausstellende Unternehmen aus rund 30 Ländern. Parallel zum Angebot der Aussteller bietet die ProSweets Cologne auch wieder ein informatives und abwechslungsreiches Rahmenprogramm, das der Süßwarenindustrie aktuelle Entwicklungen

zu Techniken und Prozessen vorstellt. So finden unter anderem am Nachmittag des 31. Januar 2012 die ProSweets Cologne Conference on Ingredients statt, realisiert in Kooperation mit der Herbertz Dairy Food Service. Der Kongress widmet sich den Rohstoffen „Stevia“ sowie „Milch- und Molkeprodukte“ und deren innovativen Potenzial bei der Herstellung von Süßwaren.

ISM

Die ProSweets findet parallel zur ISM statt. Die ISM, die weltweite Leitmesse der Süßwarenwirtschaft, bietet der innovationsfreudigen Süßwarenwelt die passende Plattform: für alle Trends und Themen,

die die Partner bewegen und die Zukunft bestimmen; für alle Neuheiten und Produkte, die Menschen und Märkte erreichen und neue Umsätze generieren. Somit trifft sich in Köln wieder die gesamte Branche um In-

novationen und neue Technologien für Herstellungsprozesse und Verpackungen einem fachkundigen Publikum zu präsentieren. **16**

Mehr unter: www.ism.de oder www.prosweets.de



Prozesssicherheit schafft Qualität

Die Verarbeitung von Fleisch zu Frisch- und Tiefkühlfleisch sowie Fleisch- und Wurstwaren stellt sowohl die handwerklichen als auch die industriellen Hersteller vor eine Reihe komplizierter Aufgaben.

Produktvielfalt, pünktliche Bedienung der Lieferketten des Handels, höchste Qualität und Frische sowie die strikte Gewährleistung von Lebensmittelsicherheit und Hygiene. Um diese Anforderungen unter einen Hut bringen zu können, arbeiten die Unternehmen der Zulieferindustrie ständig an der Verbesserung ihrer Angebote und Dienstleistungen. Außerdem muss heute immer das gesamte Warensortiment in der erforderlichen Menge vorgehalten werden und das bei

leicht verderblichen Frischwaren. Eine Aufgabe, die ohne leistungsfähige EDV-Unterstützung und lückenlos abgesicherte Kühlketten nicht zu lösen wäre. Hinzu kommt der Trend zu kleineren und Convenience gerechten Produkten und Verpackungseinheiten. Um sich in diesem Umfeld zu behaupten, finden die Fachleute aus Handwerk und Industrie auf der Anuga FoodTec 2012 das komplette Spektrum der produktionstechnischen Möglichkeiten unter einem Dach



und können sich wie immer auch von passenden Detaillösungen aus anderen Branchen für ihren Betrieb inspirieren lassen.

Hausgemacht

Die Zukunft schmeckt wie hausgemacht - Automatisieren und gleichzeitig authentische handwerkliche Produkte herstellen - was unmöglich klingt, ist dank schonenderer Verfahren mit modernen Maschinen machbar. So bieten Aussteller wie Vemag Maschinenbau einen modular aufgebauten Baukasten aus Vakuumfüllmaschine, Wolf- und Trenneinrichtung sowie produktspezifischen Formmodulen an, der ein individuelles System für die Produktion von Convenience-Produkten in Form von Fleischbällchen, Kroketten oder Frikadellen darstellt. Durch den schnellen Wechsel weniger Teile wird ein breites Spektrum an Form- und Größenvarianten ermöglicht. Auch gefüllte Fleischprodukte können so hergestellt werden.

Haltbar und frisch

Auch das behutsame Handhaben und Verpacken ungleichmäßiger, bzw. individuell geformter Fleischprodukte unter hygienischen Bedingungen kann heute ohne manuelle Tätigkeiten bewerkstelligt werden. So kann durch robotergestützte Pi-

cker mit für die Produktstruktur individualisierten Greifern eine Vielfalt an Objekten zuverlässig, schnell und präzise gegriffen und in der gewünschten Orientierung in die Verpackung eingelegt werden.

Eine weitere Lösung von Weber steuert präzise und vollautomatisch die Portionsübernahme, wobei ein integriertes Kamerasystem die Position der Portionen erkennt. Das macht Lagekorrekturen oder Drehungen um beliebige Winkel möglich. Fehlerhafte Produkte oder solche, die einer Nachbearbeitung bedürfen, werden automatisch aussortiert.

Die Kombinationsmöglichkeit mit Slicern und Verpackungsmaschinen zahlreicher Hersteller bietet Flexibilität bei der Integration in bestehende und neue Anlagen. Viele Fleisch- und Wurstwaren kommen in Trays zur Auslieferung. Die Anbieter der entsprechenden Verpackungstechnik konzentrieren sich nicht mehr nur auf den Hochleistungsbereich. Namhafte Maschinenbauer wie Multivac setzen in der Tray-Verpackung verstärkt auf kleinere Modelle, die aber bei wesentlichen Features wie Sicherheit, Hygiene, Komfort und Vielseitigkeit keine Abstriche machen. **17**

Mehr während der Messe oder unter: www.anugafoddttec.de

Das Transmodul perfektioniert Pickerlinien

Auf dem Messestand G 029/F 020 (Halle 10.1) der Gerhard Schubert GmbH kann der Messebesucher der ProSweets 2012 eine Pickerlinie für Schokobärchen, Kekse, Pralinen und vieles mehr in Augenschein nehmen, die im Non-Stopp-Betrieb läuft und als Transportelement über Transmodule verfügt.

Transmodule sind intelligente Fahrzeuge, die von einem Servomotor angetrieben werden und vielfältige Transportaufgaben übernehmen. Seit September 2008 werden bei Schubert Transmodule mit großem Erfolg in Verpackungsmaschinen eingebaut.

Zunächst verfügten die Transmodule nur über eine Punkt-zu-Punkt-Steuerung, die für den intermittierenden Betrieb geeignet war. Inzwischen können Transmodule auch bahngesteuert fahren und zum kontinuierlich laufenden Betrieb oder einem Mix aus Takt und kontinuierlicher Fahrt verwendet werden.

Durch diese Eigenschaft eignen sie sich ganz besonders als Transportsystem für Pickerlinien. „Man muss das einfach einmal gesehen haben, denn das Transmodul verändert die Welt der Verpackungsmaschinen in den kommenden Jahren grundlegend“, ist sich Gerhard Schubert sicher. „Durch das

Transmodul erhöht sich die Flexibilität der Verpackungsmaschinen in einem Maße, dass man dem Transmodul heute schon eine große Zukunft voraussagen kann.“

Mit dem Transmodul zieht auch Redundanz in die Verpackungsmaschinen ein und sie werden in Zukunft wesentlich einfacher und übersichtlicher sein. Laut Schubert entsteht Flexibilität, wenn man einfache Mechanik, intelligente Steuerung und wechselbare Werkzeuge zum Einsatz bringt. Das Transmodul, der erste Transportroboter der Welt, wurde nach diesen Kriterien entwickelt. Das wechselbare Werkzeug ist eine Transportplatte, die nach den Anforderungen des Produkts gestaltet wird. Das Team der Gerhard Schubert GmbH freut sich darauf, die Fragen der Messebesucher zu beantworten. **18**

Mehr unter:
www.gerhard-schubert.de



KURZ NOTIERT

Globaler „Dreh- und Angelpunkt“ und „Job-Motor“

„Die Hersteller von Medizintechnik, Medizinprodukten und medizinischer IT haben einmal mehr den Rahmen der MEDICA in Düsseldorf genutzt, um ihre Leistungsstärke eindrucksvoll unter Beweis zu stellen. Die Branchenverbände berichten von einer ausgezeichneten Stimmung unter den Ausstellern“, resümiert Joachim Schäfer, Geschäfts-

führer der Messe Düsseldorf, nach vier Tagen Laufzeit der weltgrößten Medizmesse. 134.500 Besucher waren auf der heurigen MEDICA 2011 und der parallelen Zuliefermesse COMPAMED.

Mehr unter:
www.medica.de oder
www.compamed.de

NEXT DATE:

29.01. – 01.02.2012

4 Tage
parallel zur
ISM!

pro
sweets
COLOGNE

Die internationale Zuliefermesse
für die Süßwarenwirtschaft

Sparen Sie Zeit und Geld!

Jetzt online registrieren und kostenlose Eintrittskarte bestellen unter www.prosweets-cologne.de

Koelnmesse GmbH | Messeplatz 1 | 50679 Köln

Telefon +49 180 5 38 3763*

Fax +49 221 821-99 1360

visitor@prosweets-cologne.de

* 0,14 EUR/Min. aus dem dt. Festnetz, max. 0,42 EUR/Min. aus dem Mobilfunknetz

**TLM-Verpackungsmaschinen
sind mit Transmodulen aus-
gestattet, die zusammen mit
den F2-, F3- und F4-Robotern
für höchste Flexibilität
sorgen. Flexibilität entsteht,**



Verschließen

Füllen

Gruppieren

**wenn Funktionen in der
Software ablaufen und pro-
duktspezifische Werk-
zeuge zum Einsatz kommen.
TLM – zum Verpacken
stückiger Produkte.**

**ProSweets, Köln
29.01.-01.02.2012
Halle 10.1 | G029/F020
Herzlich willkommen!**



Gruppieren

Aufrichten

 **SCHUBERT**

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

Absatzplus dank Multipacks

Man sieht sie immer häufiger in Supermarktregalen: Getränkedosen-Multipacks. Sie bieten nicht nur für Konsumenten mehr Komfort, sondern fördern auch den Absatz im Handel. Ganz gleich ob Getränkedosen in Plastikringen, Schrumpffolien oder Umverpackungen aus Pappe - mit Multipacks können schneller größere Mengen verkauft werden.

Entscheidend neben kreativen Marketingideen ist es auch, die Gewohnheiten der Verbraucher zu kennen. Der Getränkedosenhersteller Ball Packaging Europe arbeitet mit seinen Kunden an originellen Lösungen. Multipacks kommen den Wünschen der Verbraucher entgegen, da sie den Einkauf bequemer machen. Laut einer Nielsen-Studie vom Dezember 2010 erwerben rund 30 Prozent der befragten Konsumenten Getränkedosen nicht spontan, sondern als Teil eines geplanten Großeinkaufs. Dabei sind die Dosen nicht nur für den Verzehr unterwegs gedacht. Ein Viertel der Käufer gab an, sie für zuhause besorgt zu haben. Vor allem bei Einkäufen im Discounter nehmen Konsumenten gern ein oder zwei Dosen mehr mit als

ursprünglich geplant. In diesem Zusammenhang seien noch nicht einmal Rabatt-Aktionen nötig, erklärt Ton Hoppenbrouwers, Business Development Director Europe bei Hi-Cone, dem Marktführer bei Multipack-Systemen.

Nationale Vorlieben der Kunden

In Europa werden inzwischen rund 50 Prozent aller Getränkedosen in Multipacks verkauft. Absatzführer sind derzeit Großbritannien und Spanien. Die bevorzugte Multipack-Verkaufseinheit variiert je nach Getränk und Konsumgewohnheit: Während der Cola-Fan zum klassischen Sixpack greift, werden Energy Drinks am liebsten im Viererpack gekauft. Der Bierliebhaber dagegen favorisiert größere Verkaufseinheiten.

Gleichzeitig lassen sich von Land zu Land unterschiedliche Gewohnheiten erkennen: In den USA kaufen Supermarktkunden Softdrinks gern in Zwölferpacks. Bei Bier sind die Verkaufszahlen für 12er-, 18er-, 24er- und 30er-Packs weitgehend gleichmäßig verteilt. Die Briten bevorzugen in der Regel Viererpacks, bei Großeinkäufen im Supermarkt greifen sie auch zu 12er-, 15er- oder 18er-Packs. In Spanien sind Achterpacks die gängigste Größe bei Soft Drinks. Bier wird weiterhin im klassischen Sixpack gekauft. In Italien hingegen greifen die Biertrinker am liebsten zum kleinen Zweierpack.

Handlich dank Hi-Cones

Für die Bündelung von Getränkedosen stehen diverse Lösungen zur Verfügung. Abfüller, die mit mini-

maler Umverpackung auskommen möchten, bedienen sich gerne sogenannter Hi-Cones. Dabei handelt es sich um schmale Plastikringe, die um den Hals der Dosen gelegt werden. Mit nur einem Griff kann der Verbraucher so vier bis sechs Dosen tragen, die sich später leicht einzeln aus dem Ganzen lösen lassen.

Die materialsparende Lösung geht auf die Erfindung eines amerikanischen Ingenieurs aus dem Jahr 1960 zurück und ist heute neben Kugelschreiber und Teebeutel im



Herrscht Chaos in Ihrer Adressenverwaltung?

Jeder Messebesuch, jedes Fachtreffen bringt neue Berge an Visitenkarten. Interessante Fachartikel bieten Adressen an, die für Sie sicher einmal nützlich sein können. Aber wer tippt sie für Sie ab und macht sie verfügbar?

Wir bieten Ihnen – vorausgesetzt, Sie sind im Besitz eines Smartphones – ein Service, das Ihnen und Ihren Kunden diese Arbeitsschritte auf wenige Tastenklicks reduziert.

Bestellen Sie über kompact@gmx.at Ihren persönlichen QR-Code. Die zum Lesen notwendige App (das Programm für Ihr Smartphone) finden Sie im AppStore Ihres Telefonanbieters (z. B. für iPhones im iTunes-AppStore) das Programm **QR to vCard**. Laden Sie die Gratis-App auf Ihr Smartphone.

Adresse eingeben so einfach wie fotografieren

Das weitere Verfahren, wie Sie Adressinformationen in Ihr Adressbuch bekommen, ist einfach und selbst erklärend. Sie scannen über die im Smartphone eingebaute Kamera den **QR-Code** ein und speichern ihn danach im standardisierten vCard-Format in Ihrem Adressbuch. Später können Sie natürlich auch dieses Format nach Outlook oder ähnliche Programme senden. Wir bauen für Sie Ihren persönlichen Code für einmalige 50,- Euro exkl. USt. Diesen können Sie im Internet – zum Beispiel in Onlineportalen (z. B. www.kompact.info) verwenden. Der **QR-Code** kann auch ein Link zu Ihrer Homepage sein.

Ihre Kunden können dann problemlos Ihre Adresse in ihre Smartphones kopieren. Als Extraservice erhalten Sie Ihren QR-Code im druckbaren PDF-Format von uns!

Bauen Sie den Code in Ihre Visitenkarten, Flyer, Folder oder ähnlichen Drucksorten ein. Machen Sie den nächsten Schritt im digitalen Zeitalter: Sichern Sie Sich Ihren QR-Code. Für's Web und für den Druck! Testen Sie hier mit unserem Adresseintrag! Bestellen Sie per email – Betreff QR-Code. Wenn Sie bereits im KOMPACT-Online-Brancheverzeichnis vertreten sind bauen wir in Ihren Eintrag den Code zusätzlich kostenlos ein!



Museum der Alltagsdinge zu bewundern (www.hidden-heroes.net).

Kompakt im Dreieck oder Rechteck

Verpackungseinheiten aus Vollpappe bieten zusätzlichen Platz für hochwertig gestaltete Marketingbotschaften. In den Karton eingestanzte Löcher sorgen dafür, dass sich die Getränke bequem tragen lassen. Aufgrund ihres geringen Gewichts und ihrer guten Stapelbarkeit sind Getränkedosen-Multipacks handlicher als andere Sammelpackungen. Eine kreative Umsetzung für den Point-of-Sale hat zuletzt Edeka Hesse mit der neuen Geschmacksrichtung „Cool Cola Orange“ ihrer

breite an Multipacks in verschiedenen Größen, die in Schrupffolien eingeschweißt waren.

Vorteile für den Handel

Auch der Handel profitiert von Multipacks: Regalplätze lassen sich leichter planen und der Aufwand, Regale zu bestücken ist geringer. Die kompakten Pakete bieten konkrete Kostenvorteile, wie eine Studie des EHI Retail Instituts aus dem Jahr 2008 belegt. Danach verursacht ein Sixpack mit Getränkedosen rund 12 Prozent weniger Kosten entlang der Supply Chain als die vergleichbare Menge Getränk in einem Sixpack mit Flaschen. Gerlof Toenhake, Director Marketing bei Ball Packaging

Europe, ist von der Zukunft der Multipacks überzeugt: „Multipacks für Getränkedosen sind ideal - sowohl für den Handel als auch für Vermarkter und nicht zuletzt die Verbraucher. Während der Handel von der Absatzförderung profitiert, nutzen Vermarkter die



Marke Perlequell bewiesen. Die eleganten Sleek Cans sind in einem auffallenden dreieckigen Sixpack von Smurfit Kappa Baden Packaging verpackt und erleichtern dem Käufer dank Lochstanzung an der Dreieckspitze das Zugreifen und Transportieren.

zusätzliche Fläche für Markenbotschaften oder besondere Werbeaktionen. Die Verbraucher schließlich können bequem mehrere Getränke in Portionsgrößen kaufen, die einfach zu transportieren sind und sich kompakt lagern lassen.“

Ball Packaging Europe

Ball Packaging Europe ist einer der führenden Getränkedosenhersteller Europas mit 2.800 Mitarbeitern und zwölf Produktionsstandorten in Deutschland, Frankreich, Großbritannien, den Niederlanden, Polen und Serbien. Das Unternehmen ist eine Tochtergesellschaft der Ball Corporation, die hochwertige Metallverpackungen für die Getränke-, Lebensmittel- und Haushaltswarenindustrie herstellt.

Darüber hinaus liefert die Ball Corporation Luft- und Raumfahrttechnik sowie andere Technologien und Dienstleistungen vorwiegend an die US-amerikanische Regierung. Die Ball Corporation und ihre Tochtergesellschaften beschäftigen weltweit mehr als 14.000 Menschen und erwirtschafteten 2010 einen Umsatz von über 7,6 Milliarden US-Dollar.

19

Mehr unter: www.ball-europe.de

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

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

ALLCLICK®

It's kompetenter Partner in allen Fragen der Betriebsausstattung

Lagereinrichtung
 Inneneinrichtung
 Lagerhilfsmittel
 Betriebseinrichtung
 Schallschutztechnik

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

Ein Schritt in Richtung Zukunft

Alternative Antriebstechniken können die Lösung für Umweltschutzanforderungen von morgen sein. Ein Beispiel ist das Forschungsprojekt „E-LOG-Biofleet“ zur Verbesserung von Betriebsverhalten und Umweltverträglichkeit unter Nutzung einer Flurförderzeugflotte mit Brennstoffzellen-Hybridlösung, einem sogenannten Range-Extender.

Die beteiligten Projektpartner DB Schenker, Fronius International, Linde Material Handling, HyCentA Research, OMV und JOANNEUM RESEARCH Forschungsgesellschaft präsentierten das Projekt anlässlich der 6. A3PS Konferenz der österreichischen Agentur für Alternative Antriebstechniken „Eco-Mobility 2011“ in Wien. In der Intralogistik-Branche, dem weltweit größten Markt für Elektroantriebe, ist die Produktivität beim Einsatz rein batterieelektrischer Gabelstapler und Lagertechnikgeräte insbesondere im Mehrschichtbetrieb oft limitiert. Ausschlaggebend sind der Aufwand für den Batteriewechsel, aber auch die beschränkte Lebensdauer sowie der relativ hohe Wartungsaufwand der Batterien. Als

innovativen Lösungsansatz entwickelte die Firma Fronius International die Energiezelle HyLOG Fleet, wodurch eine traditionelle Batterie ersetzt wird. In Zusammenarbeit mit der Firma Linde Material Handling wurde das Lagertechnikgerät entsprechend adaptiert.

PEM Brennstoffzelle

Die Energiezelle besteht aus einer PEM Brennstoffzelle, einem Lithium Akkumulator, einem 350 bar Drucktank für Wasserstoff. Die Dauerleistung liegt bei 2,6 kW und 11 kW kurzzeitige Spitzenleistung. Eine weitere Besonderheit ist die Hallenbetankung. Erstmals in Österreich aber auch europaweit einzigartig soll eine „Indoor“-Hallenbetankungsanlage für Wasserstoff

bei 350 bar genehmigt und gebaut werden. Die Versorgung mit Wasserstoff ist integraler Bestandteil der Logistikköpfung und wird durch die Entwicklung und Installation einer dezentralen Wasserstoffproduktionsanlage sichergestellt. Dabei wird BioErdgas, ein CO₂ neutraler Energieträger, zu Wasserstoff reformiert.

Zusammenarbeit

Die Zusammenarbeit der Projektpartner gestaltet sich wie folgt: Fronius entwickelt und baut die Energiezelle, Linde Fördertechnik rüstet eine Flotte von vorerst 10 Flurförderfahrzeugen um, DB Schenker setzt diese Fahrzeuge in einem Feldversuch ab Ende 2012 ein Jahr lang ein, OMV stellt die Wasserstoffinfrastruktur zur Verfügung, Joanneum Research bewertet mit Lebenszyklusanalysen die Umweltverträglichkeit. In der Lebenszyklusanalyse werden für die Berechnung der Umweltwirkungen alle Material- und Energieflüsse im Verlauf des Lebensweges eines Produktes bzw.

einer Dienstleistung untersucht und mit anderen Systemen vergleichend bewertet. HyCentA begleitet das Projekt durch technische, ökonomische und ökologische Analysen und ist im Projektmanagement tätig.

Zertifizierung

Mit der Zertifizierung und Genehmigung des Gesamtsystems wird Mitte 2012 gerechnet. Anschließend soll der Einsatz der Fahrzeugflotte beginnen. Ein Jahr lang geht es dann darum, die erwarteten Vorteile sowie die technologische Reife des Systems im praktischen Test unter Beweis zu stellen. Das Projekt wird aus Mitteln des Klima- und Energiefonds gefördert und ist Teil des Programms „Technologische Leuchttürme der Elektromobilität“.

20

Mehr unter:

www.schenker.at

www.linde-mh.at

www.fronius.com

www.hycenta.at

www.omv.com oder

www.joanneum.at



Förderanlagen - Schlosserei

WERFRING

GmbH

Leichtbau-Lagerhalle für Unternehmen der Gewerbe-, Handels- und Industriebranche

Die Leichtbau-Lagerhalle ist eine neue, flexible Hallenkonstruktion, die sowohl als Kalthalle, wie auch in isolierter Ausführung angeboten werden kann. Qualitative Hochwertigkeit, Stabilität und Wertbeständigkeit zeichnen das Hallensystem aus.



Die komplette Konstruktion, welche in Einzelteilen angeliefert wird, besteht aus bandverzinktem und pulverbeschichtetem Trapezblech und gekantetem Profil.



Jedes Einzelsegment der Halle hat eine Länge von 2,4 Metern, daher kann eine beliebig lange Halle aus einem Vielfachen von 2,4 Metern errichtet werden. Dieses Maß bedarf keines Sondertransports bei der Anlieferung.

Standardmäßig kann die Halle ohne Zwischensteher in den Breiten 9,6m, 12m und 16m angeboten werden. Höhen von 4,4m bis 6m sind ebenfalls Standard. Doppelhallen mit einer Stützreihe in der Hallenmitte können mit 24m, 32m und 36m geliefert werden.



Die Seitenwände und die Dachkonstruktion werden zusammengeklappt in einem Teil angeliefert. Für die nötige Stabilität werden nach dem Aufklappen der Seitenwände Verbindungsrohre an der Oberseite befestigt. Danach wird jedes einzelne Segment nacheinander zusammenschraubt und dadurch miteinander verbunden.



Jede Halle kann auch in isolierter Ausführung angeboten werden. Optional besteht jedoch auch die Möglichkeit, die Halle auf Wunsch nachträglich selbst zu isolieren.

Im oberen Bereich der Längsseiten können Lichtkuppeln montiert werden. An der Außenseite wird eine Abdeckung angebracht, die gleichzeitig als Dachrinne fungiert. Die Innenseite des Daches ist mit einer ca. 8cm dicken Glaswolle isoliert, damit **keine Kondenswasserbildung** entstehen kann. Bereits **nach 24 Arbeitsstunden** kann eine Halle mit einer Fläche von ca. 500m² **fertig** übergeben werden.



Die Hallenkonstruktion kann beliebig oft demontiert und an anderen Standorten aufgestellt werden. Sie lässt sich erweitern und kann somit problemlos verlängert oder gekürzt werden.

Tore und Türen können je nach Wunsch eingebaut werden, ebenso ist die Montage von Fenstern oder Lichtbändern an allen Seiten möglich. Die Hallenkonstruktion kann auf einem bestehenden Fundament, wie auch auf anderem festen Untergrund montiert werden.

Auf Wunsch kümmern wir uns um Fundamente, Lichtkuppeln, Beleuchtung und Stromversorgung (schlüsselfertig). Gerne können auch diverse Podeste und Regale von uns bezogen werden. Wir finden eine optimale Lösung für Ihre Anforderung.

Anwendungsgebiete:

- Lagerhalle für Geräte und Material jeder Art
- Hackschnitzel- und Holzlagerung
- Tierhaltung
- Bootseinstellplätze
- Vorrathallen für Getränke, Lebensmittel und landwirtschaftliche Produkte
- Trockene Erntelagerung
- Lagerung von Verpackungsmaterial
- Zufluchts-/Aufenthaltshalle im Katastrophenfall
- Übergangs- bzw. Ersatzhalle bei Sanierung bestehender Gebäude, Verkaufs- oder Ausstellungshallen

Vorteile:

- Kurze Lieferzeit
- Schnelle Montage
- 100%ige Wiederverwendung
- Einfache Fundamentierung
- Hoher Wiederverkaufswert
- Moderne und individuelle Ausführung
- In jeder RAL Farbe erhältlich



Förderanlagen - Schlosserei



Förderanlagen-Schlosserei WERFRING GmbH

Schlosserstraße 4, A-7221 Marz

Tel.: +43/2626/62548, Fax: +43/2626/62548-10

office@werfring.net, www.werfring.net

Schwertransport

Die IPC Verpackungen und Logistik GmbH ist unter anderem Spezialist im Bereich der Verpackung und Ladungssicherung wenn es um große Güter geht.

Dies beweisen auch zwei aktuelle Aufträge die zur Zufriedenheit der Kunden durchgeführt werden konnten. Und dies obwohl die Aufträge sehr kurzfristig eingelangt

sind. Für die Voest Linz hat IPC Ventile verpackt. Dies klingt im ersten Moment nicht nach einem großem Produkt, wenn man aber weiß, dass diese Ventile für Gas-

pipelines gedacht sind denkt man schon an größere Produkte. Es stellte sich heraus, daß das Produkt 23.500kg hat und mit der Verpackung rund 28.000kg wiegen wird. Mittels Kesselbrücken LKW's wurden die Ventile nach Antwerpen transportiert. Von dort ging es weiter nach Antwerpen.

Wärmetauscher

Nicht minder beeindruckend war der Transport von Wasserwärmetauschern nach Ägypten. Diese Produkte hatten ohne Verpackung 41.850kg – die Verpackung selbst rund 8 Tonnen.

21

*Mehr unter:
www.ipc-austria.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

Zeit für das Wesentliche

Qualität und Schnelligkeit - ganz im Sinne der Kunden - ist in der Ablauforganisation von zentraler Bedeutung für das Unternehmen Apotheke. Die neue vollautomatische Kommissionieranlage von KLS für Apotheken liefert entscheidende Vorteile. Bildbasierte Codeleser DataMan 500 garantieren die Produktverfolgung und sorgen für den schnellen Nachschub.

Für die Apotheken gilt es seit vielen Jahren - bei zunehmender bürokratischer Überlastung, Wettbewerbsdruck und sinkenden realen Gewinnmargen - jedes mögliche Potential an Zeiteinsparung zu nutzen. Auch der Wettbewerbsdruck durch das Vordringen der Online-Märkte verschärft die Lage. Effizienzsteigerung und Prozessoptimierung werden für Pharmazeuten zum

immer wichtigeren Thema. Zeit für qualifizierte Kundenberatung und damit Kundenbindung spielen im Wettbewerb eine gewichtige Rolle.

Vollautomatische Lagersysteme können mehr Zeit für den Kundenkontakt ermöglichen - wertvolle Zeit, die auch für Zusatzverkäufe genutzt werden kann. Neben einer schnellen Auslagerung ist auch die Einlagerung der Produkte von

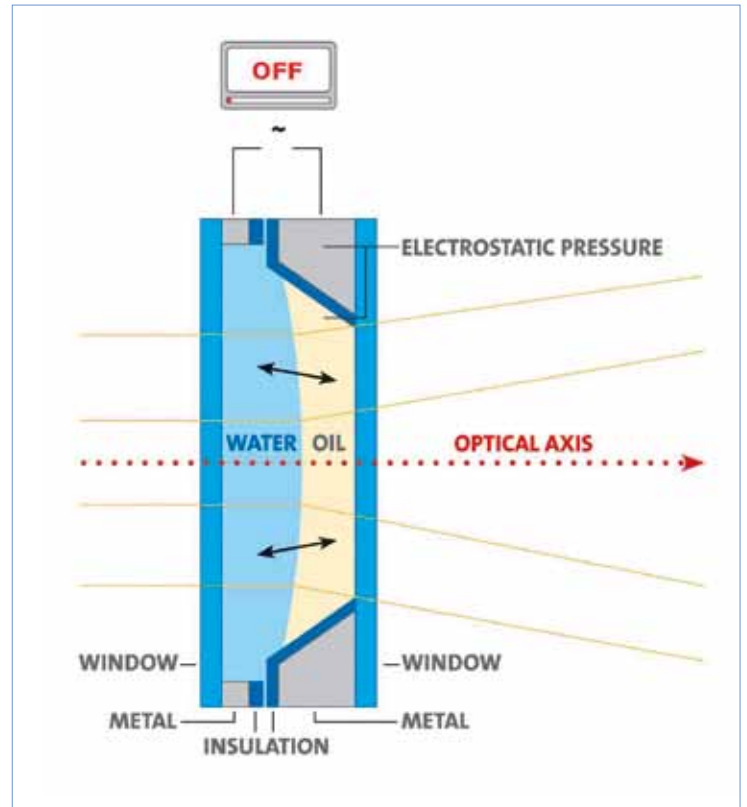
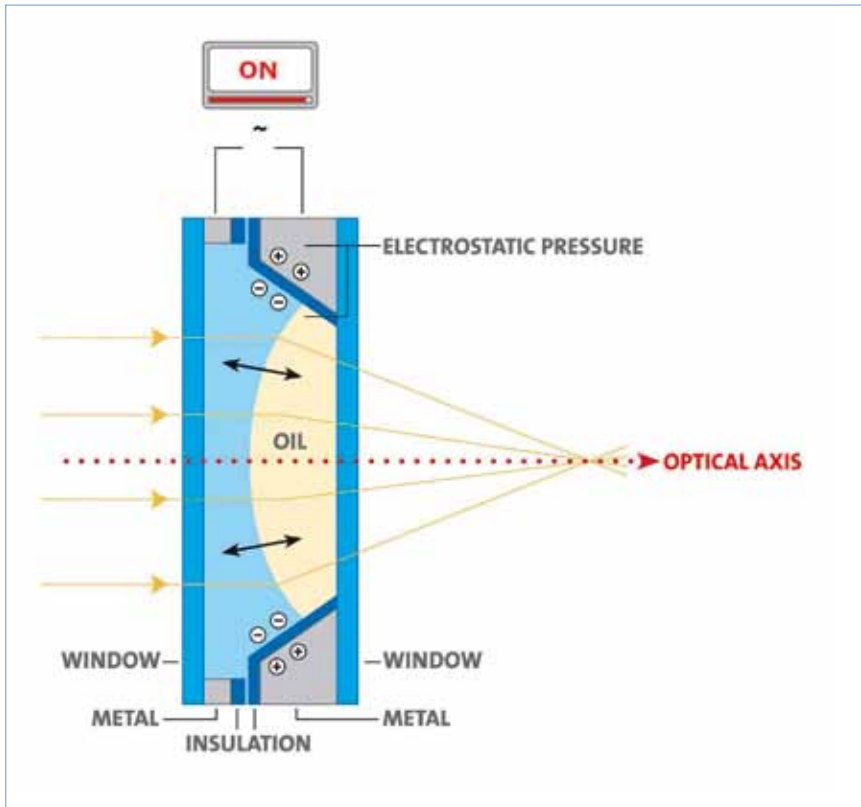
großer Bedeutung. Denn in großen Apotheken kommen täglich viele hundert neue Produkte an. Das vollautomatische Lagersystem der KLS Steuerungstechnik GmbH schafft mehr Effizienz und stützt sich auf den hohen Funktionsumfang der extrem sicher arbeitenden bildbasierten Hochleistungs-Codeleser DataMan 500 von Cognex. Als Einzelanlage wird eine Stundenleistung von 450 Packungen gewährleistet.

Alle Codes im Blick

Das Handling im Wareneingang gestaltet sich mit dem vollautomatischen Kommissionierer von KLS denkbar einfach und effizient. Der

Apothekenmitarbeiter gibt die angelieferte Ware auf ein Eingangsförderband. Dieses transportiert die unsortierten Produkte, in der Regel Faltschachteln, zu einem Drehteller, der die Medikamente vereinzelt. Ein konventionelles Bildverarbeitungssystem erkennt und vermisst jede einzelne Packung. Anschließend fährt ein Vakuumgreifer über deren Position und greift das Produkt. Daraufhin erfolgt der entscheidende Schritt, mit dem die Arzneien in das Warenwirtschaftssystem eingehen. Der Greifer führt die Faltschachtel vor zwei DataMan 500 Codeleser von Cognex. Während der Drehung um 360° liest einer der Codeleser die





Barcodes, DataMatrix-Codes, PZN, Verfallsdatum und Chargennummer auf den Seiten der Packung, der zweite erkennt über einen Umlenkspiegel die relevanten Informationen auf der Packungsunterseite. Für den Fall, dass sich der Code auf der vom Greifer verdeckten Oberseite befindet, legt dieser die Faltschachtel kurzzeitig vor die beiden DataMan 500 ab, die dann die sechste und letzte Seite inspizieren.

Bild statt Laser

Der bildbasierte Code-Leser DataMan 500 von Cognex ersetzt bei KLS die bisher verwendeten Laserscanner. Aufgrund seines mittels Flüssiglinsen veränderbaren Fokus, erzielt er eine hoch flexible Feldtiefe - auch wenn es extrem schnell gehen muss. Mit Hilfe seiner ID-Max Code-Lese-Software erzielt er höhere Leseraten als Laserscanner

und identifiziert Codes, die diese nicht mehr zweifelsfrei erkennen - wie zum Beispiel verzerrte, unscharfe, kleine oder extrem kontrastarme 1D und 2D Codes. Selbst solche auf reflektierenden Packungen bereiten dem Codeleser keine Probleme und das bei Bildraten von bis zu 1.000 Bildern pro Sekunde. „Wir schätzen am DataMan 500 vor allem seine Schnelligkeit, Genauigkeit und Zuverlässigkeit,“ sagt Entwicklungsingenieur Daniel Hauch von KLS Steuerungstechnik, „er bietet uns als kompaktes System deutlich mehr Flexibilität im Handling als unsere bisherigen Systeme.“

Optimale Raumausbeute

Haben die beiden DataMan 500 alle relevanten Codes und Schriften erfasst, ordnet die Steuerungssoftware das kontrollierte Produkt dem passenden Lagerplatz zu. Per

Förderband und Linearroboter gelangt es an seinen definierten Bestimmungsort. Die volumenoptimierte chaotische Lagerhaltung orientiert sich ausschließlich an den Packungsabmessungen. Alphabetische oder thematische Lagerkriterien, wie sie in rein manuellen Lagern eine tragende Rolle spielen, sind für das vollautomatische Kommissioniersystem nicht relevant. Der modulare Aufbau des Lager-systems mit 5 cm-Raster passt sich flexibel den räumlichen Gegebenheiten an. Auf einer Lagerfläche von 4,5 m mal 3,0 m finden bis zu 25.000 Packungen Platz. Je nach Produktumsatz und eingelagerter Medikamentenmenge lässt sich das Modulsystem beliebig erweitern.

Auf ganzer Linie sicher

Als Netz- und doppelter Boden im Falle eines mechanischen Defekts

oder Stromausfalls und einem daraus resultierenden kurzzeitigen Stillstand der Förderanlagen, dient die Anlagensteuerung per PC und angeschlossenem Laserdrucker. Sie verfügt über eine unterbrechungsfreie Stromversorgung. Mitarbeiter können die Koordinaten einzelner Produkte ausdrucken und die Medikamente manuell den Lagerschubfächern entnehmen. Bei einer späteren Wiederinbetriebnahme werden die Daten der entnommenen Packungen mittels der ausgedruckten Codes einfach in das Steuerungssystem eingelesen.

Damit ist das KLS Lagersystem mit Cognex Vision-Technologie für alle Eventualitäten gerüstet. Im reibungslosen Arbeitsalltag entlastet es das Personal der Apotheken spürbar und öffnet neues wirtschaftliches Potenzial **22**

www.cognex.com

Immer leistungsfähiger

Durch die rasanten Fortschritte in den Bereichen der Mikroprozessoren, Bildsensoren, miniaturisierte Optik und Beleuchtung sowie Decodier-Algorithmen werden die bildgestützten ID-Lesegeräte immer leistungsfähiger und wirtschaftlicher.

Markante Vorteile sind:

- Lesegeschwindigkeit
- Langfristige Zuverlässigkeit
- Omnidirektionales Code-Lesen
- 2D Code-Lesen
- Mehrfacherfassung eines Code und Ausgabemöglichkeit
- Bildarchivierung erfolgreicher oder gescheiterter Erfassung
- Benutzerfreundliches Einrichten, Bedienen und Aktualisieren
- Feedback zur Barcode-Qualität
- Darstellung und Kommunikation
- Investitions- und Zukunftssicherheit

EU-Richtlinie für fälschungssichere Arzneimittel

Am 16. 02. 2011 hat das Europäische Parlament die EU-Direktive 2001/83/EG im Umfang erheblich erweitert und ratifiziert. Neue Sicherheitsmerkmale und Kontrollmechanismen müssen - entsprechend diesem internationalen Standard - die vollständige Rückverfolgbarkeit von allen medizinischen Produkten gewährleisten. Entlang der gesamten Wertschöpfungskette von der Herstellung bis zum Endkunden und abschließender Entsorgung/Recycling. Diese Richtlinien sind von den EU-Staaten innerhalb von 24 Monaten in nationales Recht umzusetzen.

Kernbereiche sind:

- Harmonisierung von GMP-Inspektionen (Good Manufacturing Practice)
- Konsequenter Kontrolle der Vertriebsketten
- Sicherheitsmerkmale für schutzbedürftige Produkte und verschreibungspflichtige Arzneimittel
- Regeln für den Arzneimittel-Internethandel
- Europaweites Frühwarnsystem bei entdeckten Arzneimittelfälschungen.

Upcycling Design

Michael Hensel produziert neue Produkte aus Altmaterialien aus Industrie- und Gewerbebetrieben. So auch die Schaukel Aufschwung. Diese wird gefertigt aus Formholzresten und alten Feuerwehrschräuchen. Für sein neuestes Produkt war der Designer auf der Suche nach einer passenden Verpackung.

Die Verpackungsdesignerin Gerlinde Gruber fand die passende Lösung. Aus umweltfreundlicher zweiwelliger Wellpappe hat sie einen simplen und kostengünstigen Zuschnitt konstruiert, der völlig ohne Verklebung auskommt und optimale Präsentationseigenschaften aufweist. Die offene Konstruktion gibt Aussehen und Beschaffenheit des Produktes preis und lädt dazu

ein, das Material zu befühlen, ohne dass dabei die Verpackung geöffnet werden muss. Durch die ausgenommenen Grifflöcher kann die Schaukel leicht getragen werden. Das Design der Verpackung ist stark an die Form der Sitzfläche der Schaukel angelehnt und so kann auch die Verpackung schaukeln beziehungsweise wippen, wenn man sie an einem Ende antippt. Bei der Umsetzung



der Verpackung erhielt die Jungdesignerin tatkräftige Unterstützung von Gruber Kartonagen. Auf der easyFairs in Wien lernten sich die beiden Partner kennen und setzten die Verpackung gemeinsam um. Das auf Kleinserien spezialisierte Unternehmen Gruber Kartonagen war für die Stanze und die Produktion zuständig. Die mittlerweile in Serie gegangene Schaukel ist erhältlich bei gabarage upcycling design: <http://www.gabarage.at>.

23
Mehr über die erfolgreichen Verpackungspartner sehen Sie unter:

www.gruber-karton-kreativ.at
oder unter: www.kopfloch.at



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

Verpackungssensorik im Washdown Design

Klein, korrosionsbeständig und als Baureihe komplett - so präsentiert sich die Miniatur-Lichtschanke W8 Inox von SICK. Seine Einsatzgebiete in der Lebensmittel-, Getränke-, Pharma- und Kosmetikindustrie sind Maschinen und Anlagen für das Verarbeiten, Verpacken und Abfüllen fester, pastöser und flüssiger Medien.

Neben seinen sensorischen Leistungsmerkmalen zeichnet sich der W8 Inox durch seine chemische Materialbeständigkeit und absolute Dichtigkeit aus: das Washdown-Design ermöglicht der Baureihe eine hohe Verfügbarkeit selbst im rauen Umfeld. 33,3 mm x 11 mm x 21 mm - mit diesen Abmessungen gehört die W8 Inox-Baureihe zu den platzsparendsten Lichtschranken im Miniaturbereich des SICK-Portfolios. Zudem zeichnet sich das Gehäuse durch höchste Robustheit aus. Es besteht aus

Edelstahl (1.4404/SUS316L) für die Bedienelemente werden ausschließlich für den Kontakt mit Lebensmitteln geeignete Kunststoffe verwendet - die gleichzeitig auch eine hohe Widerstandsfähigkeit gegen Chemikalien wie Säuren, Laugen, Öl und Alkohole besitzen. Auch der



transparente Hochleistungskunststoff (Polyphenylensulfid) der für die Sensor-Frontscheiben verwendet wurde, hält selbst scharfen Reinigungs- und Desinfektionsmitteln bei großer Hitze stand.

Die Auswahl robuster Werkstoffe wird ergänzt durch eine Konstruktion und Fertigung des Gerätes, welche im Zusammenspiel eine feste und IP 69K-dichte Verbindung zwischen Gehäuse, Deckel, Bedienelementen und Frontscheibe erreicht. Dadurch können Washdown-Prozesse - also die Außenreinigung von Anlagen mit Hochdruck unter Verwendung von Reinigungs- und Desinfektions-Chemikalien - die Standfestigkeit und die Verfügbarkeit der W8 Inox nicht beeinträchtigen. Damit ist die Baureihe von ihrer Robustheit her eine ideale und nachhaltige Sensorlösung für den Einsatz z. B. in Abfüllanlagen in Brauereien, Molkereien und bei Getränkeherstellern, in Zerle-

ge- und Verarbeitungsmaschinen der Fleischindustrie oder in Produktions- und Verpackungsanlagen für Nudeln, Gebäck und andere Lebensmittel.

Integrationsfreundlichkeit

Je nach Detektionsaufgabe stehen in der Baureihe W8 Inox energetische Lichttaster, Lichttaster mit Hintergrundausblendung wahlweise im Short Range- oder Long Range-Bereich sowie eine Einweg-Lichtschanke und eine Reflexions-

Lichtschanke zur Verfügung. Verschiedene Applikationen in einer Maschine oder Anlage, die robuste und platzsparende Sensoren erfordern, können so mit Geräten aus einer einzigen Serie gelöst werden. Vorteilhaft für die Konstruktion wie auch die mechanische Integration

ist die Tatsache, dass das M3-Befestigungssystem der W8 Inox mit einem Lochabstand von 25,4 mm (1 inch) innerhalb der Baureihe und darüber hinaus kompatibel und zudem in der Verpackungsbranche eingeführt ist.

Ohne Änderungen von Bohrbildern kann immer der am besten geeignete Sensortyp montiert werden. Der elektrische Anschluss erfolgt - ebenfalls der verpackungstechnischen Praxis folgend - wahlweise über M8 Stecker oder über eine 300 mm lange Anschlussleitung mit M12 Stecker. Betriebssicher, flexibel sowie nachhaltig funktions- und zukunftssicher - die neue Miniatur-Lichtschanke W8 Inox ist auf die Erfordernisse von Verpackungsmaschinen und -anlagen ausgelegt, die wenig Montageplatz, dafür aber ein rauen Umfeld und unterschiedlichste Aufgabenstellungen bieten. **24**

Mehr unter: www.sick.at

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

Vom Gipsabbau zur Sektherstellung

„Beste Produktqualität bedingt beste technische Lösungen“ – eine Meinung, die Alexis Garkusha, Generaldirektor der ukrainischen PAG „Artyomovsk Winery“, genau so vertritt. Und eine Meinung, die KHS und die Artyomovsk Winery bei der Investition in eine – insbesondere für die 0,2-l-Piccolo-Sektflasche gedachte – neue Linie einmal mehr zusammenführte.

So investierte das Unternehmen bei seinem jüngsten Projekt ganz bewusst in die „KHS-Rundum-Lösung“. Garkusha: „Bei diesem Projekt ging es darum, vollautomatisierte KHS-Prozess-, Reinigungs- und Abfülltechnik als ein hervorragend zusammenarbeitendes „Gesamt-Paket“ in unseren Betrieb zu integrieren. Wir setzten unsere Ansprüche – wie bei der Artyomovsk Winery stets praktiziert – besonders hoch und forderten das in jeder Hinsicht durchdachte Konzept. Durch Einsatz von KHS-Technik haben wir alles genau so erreicht wie von uns im Vorfeld gewünscht. Unter anderem auch, weil wir hier KHS-Beratungs- und Serviceleistung „vom Feinsten“ erhielten.“

Im ukrainischen Markt ist die Artyomovsk Winery, deren Hauptbetätigungsfeld die Sektherstellung darstellt, seit langem ein Begriff für Qualität. Gegründet wurde das Un-

ternehmen im Jahr 1950 auf einem Gelände, das ehemals dem Gipsabbau diente. Eine Entscheidung, die bis heute Sinn macht. So bieten durch den Gipsabbau entstandene unterirdische Höhlen optimale Voraussetzungen für die Sektherstellung nach dem Verfahren der klassischen Flaschengärung, herrschen hier doch Sommer wie Winter konstante Temperaturen um die 13° Celsius bis 14° Celsius und ist hier zudem konstante Feuchtigkeit (85 – 90 %) gegeben. Der von der Artyomovsk Winery zu nutzende unterirdische Bereich gestaltet sich mit einer Fläche von mehr als 25 Hektar derart großzügig, dass das Gelände die über die Jahrzehnte hinweg steigende Menge an gelagerten Sektflaschen ohne weiteres aufnehmen konnte und auch weitere Produktionssteigerungen zu realisieren sind. Derzeit lagern in den Kellern der Artyomovsk Winery mehr als 30 Millionen Flaschen.



1950 gegründet ist die PAG „Artyomovsk Winery“ mit einem Marktanteil von 20,5 Prozent heute die größte Sektellerei der Ukraine.

100prozentige Steigerung

Betrachtet man den Markt für Alkoholika in der Ukraine, ist Wodka hier nach wie vor meistkonsumiertes alkoholisches Getränk. Allerdings legen sowohl der Sekt- als auch der Weinkonsum stetig zu. Während der jährliche Pro-Kopf-Konsum bei Wein momentan etwa 6 Liter beträgt, ist er – was den Sekt angeht – inzwischen bei 2 Liter angelangt. Vor dem Hintergrund, dass der Ukrainer um die Jahrtausendwende noch weniger als einen Liter Sekt pro Jahr konsumierte, bedeutet das einen stattlichen Zuwachs von über 100 Prozent. Eine mehr als 100prozentige Steigerung, mit der Entwicklungen bei Artyomovsk Winery konform gingen. Lagen Absatzzahlen in 2001 hier gerade einmal bei ca. 7 Millionen Sektflaschen/Jahr (ausgehend von der traditionellen 0,75-l-Sektflaschen-Variante), kletterten sie bis 2005 auf um die 11,5 Millionen Sektflaschen/Jahr und bis 2010 auf ca. 16 Millionen Sektflaschen/Jahr.

20prozentige Heimmarktanteil

Mit diesem Volumen ist Artyomovsk Winery der bedeutendste Sekthersteller der Ukraine und hält den 20prozentigen Marktanteil. Wesentlichste Distributionsgebiete innerhalb der Ukraine sind für Artyomovsk Winery die Zentren Kiew, Charkov, Donetsk, Dnjepropetrovsk und Lugansk. Dort werden etwa 85 Prozent des inländischen Sektabsatzes getätigt. Vor allem distribuiert das Unternehmen an die ukrainischen Konsumenten über die Kanäle Groß- und Einzelhandel. Nur etwa 4 Prozent des Absatzvolumens gehen über die Gastronomie an den Verbraucher.

Auch im Export höchst aktiv

Mit den Marken Artyomovsk, Krimsekt und Krimart hat sich Artyomovsk Winery zudem einen hervorragenden Namen in zahlreichen weiteren europäischen und außereuropäischen Märkten gemacht. Neben Russland und Deutschland, die als Exportmärkte die größte Rolle spielen, liefert Artyomovsk Winery in mehr als 20 weitere Länder. Ob in der Schweiz, Österreich, Luxemburg, Dänemark, Griechenland, Lettland, Moldawien, Kasachstan, Kanada, Australien oder Thailand – überall finden

sich Sektqualitäten der Artyomovsk Winery. Werden bislang etwa 20 Prozent des Gesamtabsatzes exportiert, könnte dies bald schon um einiges mehr sein. Laut Garkusha sind bis zu 40 Prozent Export angestrebt. Für die Zukunft sieht das Unternehmen wachsende Absätze unter anderem in asiatischen Regionen und hier vor allem im chinesischen Markt.

Langsame Trendwende

Derzeit ist Artyomovsk die meistverkaufte Sektmarke der Artyomovsk Winery. Etwa 80 Prozent gehen auf ihr Konto. Weitere 15 Prozent am Gesamtabsatz hält Krimsekt (im Heimatmarkt sowie in osteuropäischen Märkten als Krim bezeichnet), verbleibende fünf Prozent Krimart. Haupt-Zielgruppe für die Marken Artyomovsk und Krim innerhalb der Ukraine: 20 bis 50jährige mit mittleren bis gehobenen Einkünften.

Besonders gut Verdienende konsumieren gerne auch die Sektmarke Krimart, von der die 0,75-l-Flasche im Handel für etwa 20 Euro zu haben ist. Sektmarken finden sich innerhalb des Sortiments jeweils in den Geschmacksrichtungen extra trocken, trocken, halbtrocken und halbsüß. Garkusha: „Besonders beliebt sind im ukrainischen Markt halbtrockene und halbsüße Sekte. Nur ganz langsam geht der Trend hier hin zu den trockeneren Qualitäten.“

Traubensorten von der Krim

Artyomovsk Winery verwendet zur Herstellung ihrer qualitativ hochwertigen Sektmarken ausschließlich allerbeste Traubenqualitäten. Um die 80 Prozent der Trauben kommen dabei aus dem berühmten Anbaugebiet Krim vom Tochterunternehmen Artvin. Die restlichen 20 Prozent aus weiteren südlichen



Regionen der Ukraine wie Nikolaev, Kherson und Odessa. Wesentlichsten Anteil an der Produktion haben die Traubensorten Chardonnay, Pinot, Aligote und Riesling. Sie sind für weiße Sekte im Einsatz, die vom Gesamtabsatz der Artyomovsk Winery 77 Prozent auf sich vereinen. Für rote Sekte, deren Absatzanteil 19 Prozent beträgt, sind Cabernet und Merlot die Traubensorten der Wahl. Die restlichen vier Prozent des Absatzes werden mit Muskat- und Rosésekt realisiert.

Ein Medaillenregen

Garkusha: „Auf die sehr gute Qualität unserer Sektmarken sind wir besonders stolz. Umso mehr freut es uns, dass diese hohe Sektqualität auch im Rahmen zahlreicher Sektverkostungen bestätigt wurde.“

So nimmt die Artyomovsk Winery seit dem Jahr 1958 regelmäßig an internationalen Wettbewerben teil und erhielt in Summe bislang exakt 13 Grand Prix-, 66 Gold-, 43 Silber- und 7 Bronze-Medaillen. Maksim Kulichenko, stellvertretender Generaldirektor der Artyomovsk Winery: „Jede einzelne dieser Medaillen hat für uns eine hohe Bedeutung. Besonders stolz sind wir jedoch auf ein anlässlich des internationalen Wettbewerbs „Witeff 2007“ in Epernay im Jahr 2007 erhaltenes Diplom als „Hersteller der besten Sektqualität Osteuropas“. Ergänzt Garkusha: „Genau aus unserem hohen Qualitätsanspruch heraus ist für uns auch die Investition in Anlagentechnik höchster Qualität von derart großer Wichtigkeit. Bei unserem jüngsten Projekt entschieden wir uns nicht nur aus eigenen positiven Erfahrungen heraus für KHS, sondern auch weil KHS innerhalb der ukrainischen Getränkebranche einen besonders guten Ruf genießt.“

0,2-l-Piccolo-Flaschen

Fokus des jüngsten Projektes: die äußerst schonende Befüllung von 0,2-l-Piccolo-Flaschen mit sta-



biler, gleich bleibender Sektqualität. 0,2-l-Piccolo-Flaschen, die erst seit Ende 2010 im Markt sind und die das weitere Flaschenspektrum, welches 0,75-l-, 1-l-, 1,5-l-, 3-l- und 6-l-Flaschenvarianten umfasst, gelungen ergänzen. Garkusha: „Wir erkannten gerade im ukrainischen Markt einen deutlich wachsenden Bedarf an Sekt in Kleinflaschen. Insbesondere junge Erwachsene sind an dieser Gebindegröße äußerst interessiert, ist eine größere Flasche Sekt der Artyomovsk Winery für sie doch preislich oft kaum erschwinglich.“

Die 0,2-l-Piccolo-Flasche ermöglicht es uns nun, auch einer nicht ganz so kapitalkräftigen Zielgruppe den Genuss zu verschaffen, Qualitätssekt zumindest in kleinen Mengen konsumieren zu können.“ Mittelfristig plant die Artyomovsk Winery ein großes Volumen des Gesamtausstoßes in 0,2-l-Piccolo-Flaschen abzufüllen. Mit innovativer KHS-Anlagentechnik ist sie hierfür schon heute bestens gerüstet. Um Konsumenten in der 0,2-l-Piccolo-Flasche Sektqualität zu einem erschwinglichen Preis zur Verfügung zu stellen, setzt die Artyomovsk Winery für diese Flaschenvariante auf das Transvasierverfahren. Die Enthefung erfolgt hier jedoch nicht mittels Abrütteln und Degorgieren, sondern durch eine Filtration mit Likördosierung in Übereinstimmung mit der entsprechenden Sektmarke. Anschließend geschieht die Abfüllung auf neue 0,2-l-Piccolo-Flaschen.

Höchste Prozess-Hygiene

Wesentlichste Ansprüche der Artyomovsk Winery an das KHS-Konzept: die Gewährleistung höchster Prozess-Hygiene, die Aufrechterhaltung des natürlichen CO₂-Gehalts im Produkt und die Realisierung des besonders schonenden

Derzeit lagern in den Kellern der Artyomovsk Winery mehr als 30 Millionen Flaschen Sekt zum Ausbau.

Mit den Sektmarken Artyomovsk, Krimsekt (in der Ukraine Krim) und Krimart hat sich die Artyomovsk Winery nicht nur in der Ukraine, sondern auch in zahlreichen Exportmärkten einen hervorragenden Namen gemacht.

stoffeinsparung kommunizieren Unfiltrattanks mit den im Anschluss an die Cross-Flow-Filtration stationierten Filtrattanks. Ein Stickstoffaustausch zwischen den Tanks findet statt.

Was bedeutet, dass die Beaufschlagung der Tanks mit Stickstoff ganz an den jeweils vor sich gehenden Prozess angeglichen wird. Für höchste Produktsicherheit spricht zudem der Einsatz von Doppelsitzventiltechnik in den Unfiltrat- und Filtrattanks, welche eine konsequente Trennung von Produkt- und CIP-Leitungen gewährleisten.

Individuelle Filtrationsanlage

Um nach der Gärung und dem Ausbau den Hefebodensatz zuverlässig aus dem Sekt zu entfernen, gelangt Sekt von den Unfiltrattanks aus direkt in Richtung Cross-Flow-Filtration. Um beste Filtrationsergebnisse im Praxisbetrieb bei der



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

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

Mehr unter: www.fwi.at





Artyomovsk Winery sicherzustellen, führte KHS zahlreiche Laborversuche mit bereitgestellten Artyomovsk-Sektqualitäten durch.

Auf Basis der gewonnenen Ergebnisse geschah die an Produktanforderungen orientierte exakteste Auslegung der Filteranlage. Bestätigt Garkusha: „Die umfassenden KHS-Untersuchungen haben sich für uns gelohnt.“

Die Qualität des filtrierten Sekts ist exzellent.“ Nach der Cross-Flow-Filtration findet eine Dosage (Zugabe von in Wein gelöstem Likör) statt, durch die der Sekt seine Süße je nach Charakter der Cuvée und Stil der Marke erhält.

Im Anschluss daran ist die Beruhigung des Produkts in zur Verfügung stehenden Filtrattanks vorgesehen. Sämtliche Qualitätsparameter des Sekts unterliegen während der Ruhephase einer nochmaligen Prüfung. Erst wenn Tanks vom Labor freigegeben sind, wird gelagerter Sekt der Sterilfiltration zugeführt. Sie findet innerhalb des geschlossenen Druckfiltersystems Innopro Corvus statt. Generell verfügt der Innopro Corvus über eine solide Behälterausführung in Edelstahl.

Der Innopro Corvus steht für eine große Anwendungsflexibilität und die damit verbundene Möglichkeit der exaktesten Anpassung an jeweilige Filtrationsanforderungen. Innerhalb von speziell für die Artyomovsk Winery ausgelegten Innopro Corvus-Filtereinheiten geschieht die Sektsterilfiltration dreistufig. Das Produkt wird dabei zunächst durch Kerzenfilter mit einer 10 µm-Trennschärfe und im Anschluss daran durch zwei weitere Filtrati-

onsstufen, deren Trennschärfe 0,5 µm bzw. 0,45 µm beträgt, geführt. Durch diese Verfahrensweise werden alle gegebenenfalls im Produkt vorhandenen mikrobiellen Kontaminanten entfernt.

Zusätzliche Filtration

Innerhalb der Anlage finden sich neben bereits genannten Innopro Corvus-Filtereinheiten noch zwei weitere. Eine davon filtriert ausschließlich Reinigungsmedien, die zur Filterreinigung zum Einsatz gelangen. So werden alle die Lebensdauer beeinträchtigenden Partikel aus dem Reinigungsmedium zuverlässig entfernt. Maximale Sicherheit bei höchster Prozess-Stabilität – so lautet auch hier die Devise. Eine Standzeitverlängerung der Filterkerzen ist gegeben. Die zweite Innopro Corvus-Filtereinheit ist dafür zuständig Stickstoff zu filtrieren. Damit übernimmt sie die identische Aufgabe wie die bereits erwähnte, für die Stickstoff-Filtration im Unfiltrat- und Filtratbereich zuständige Innopro Corvus-Filtereinheit. Wesentlich ist die Sterilfiltration von Stickstoff in diesem Bereich, weil Stickstoff hier dazu dient, Produkt aus den Filtereinheiten Innopro Corvus auszudrücken. So bleibt einerseits die Produktqualität beste-

Speziell für die Reinigung von Glasflaschen, in denen die Weingärung stattfand, mit in die Linie integriert: die KHS-Einend-Flaschenreinigungsmaschine Innoclean EM, die ganz gemäß Vorgaben der zu reinigenden Schmutzflaschen ausgelegt ist.

Insgesamt sind in der KHS-Linie sechs Corvus-Filtereinheiten vorhanden, die neben der Sektsterilfiltration auch die Stickstoff-Filtration sowie die Filtration von Reinigungsmedien übernehmen.

hen, zudem ergibt sich keine Mischphase, wie bei einem Ausdrücken von Produkt mit Wasser gegeben.

Molchtechnik

Ebenfalls mit dem Ziel, Mischphasen zu vermeiden, ist direkt im Anschluss an die finale Produktfiltration eine Molchstation positioniert. Der Grund, warum dies gerade hier von so hoher Bedeutung ist: Filtriertes Produkt wird über eine Rohrleitung in Richtung Füller geführt, die eine Versorgungsdurchfahrt innerhalb der Winery zu überqueren hat. Was bedeutet, dass die Rohrleitung sich zunächst stark steigend und zum Füller hin stark abfallend gestaltet.

Steht ein Produktwechsel an oder soll im Anschluss an die Produktion die Reinigung der Rohrleitungen stattfinden, ist die Vorgehensweise hier folgende: Von der Molchstation aus wird der so genannte Molch als Trennkörper automatisch zwischen zu trennende Produkte bzw. zwischen Produkt und Reinigungsmittel in die Rohrleitung eingefahren. Direkt vor dem Füllsystem geschieht die automatische Ausschleusung und Rückführung des Molches zur Molchstation. Auf diese Art und Weise entstehen keine Produkt- und Reinigungsmittelver-

luste. Und: Höchste Produktsicherheit ist auch hier gewährleistet.

Wasser-Managementsystem

Speziell für die CIP-Reinigung ist innerhalb der KHS-Linie eine separate CIP-Anlage mit integriertem Frischwasser-, Heißwasser- und Laugetank installiert, die für unterschiedlichste CIP-Kreisläufe zuständig ist. Auf Abruf findet der separate CIP-Kreislauf für die Tanks, für die Filter, für den Füller oder auch für die Rohrleitungssysteme vollautomatisiert statt. Zudem reinigt sich die CIP-Station selbst. KHS lieferte Beratungsleistung, wie CIP-Phasen jeweils produktorientiert zu optimieren sind. Gleichzeitig integrierte KHS in die CIP-Station ein Wasserversorgungssystem, das sämtliche Komponenten innerhalb der Linie stets genau mit der dort benötigten Wassermenge versorgt. Ganz bewusst wurde hier auf eine nachhaltig agierende Lösung gesetzt. Gezielte Wassereinsparungen finden statt.

Unterschiedliche Reinigungsoptionen

In die Anlage eingeführte Neuglasflaschen durchlaufen vor ihrer Befüllung das mit dem Füllsystem gekoppelte mechanisch gesteuerte Einkanal-Rinssystem Innofill FR-EM. Eine Ausspritzung der Flaschen geschieht hier mit Kaltwasser. Eventuell in den Flaschen befindliche Verunreinigungen wie Staub oder Glaspartikel werden zuverlässig ausgetragen. Insbesondere für Glasflaschen, in denen die



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:



Rins-, Füll- und Verschließsystem sind miteinander verblockt und innerhalb eines geschlossenen Hygieneraums integriert. Die Abfüllung übernimmt das rechnergesteuerte pneumatische Langrohr-Druckfüllsystem Innofill DRF, das nach dem Prinzip der unterschichtenden Füllung arbeitet und damit den besonders schonenden Füllprozess bei minimaler Sauerstoffaufnahme realisiert.

Gärung des Weines stattgefunden hat, mit in die Linie integriert: die KHS-Einend-Flaschenreinigungsmaschine Innoclean EM, die von KHS derart ausgelegt ist, dass sie besonders stark verschmutztes Flaschenmaterial perfekt reinigt.

Unterschichtende Füllung bei minimaler Sauerstoffaufnahme

Als Füllsystem im Einsatz: das rechnergesteuerte pneumatische Langrohr-Druckfüllsystem Innofill DRF, das gemäß Prinzip der unterschichtenden Füllung arbeitet und damit den schonenden Füllprozess bei minimaler Sauerstoffaufnahme realisiert. Garkusha: „Dank KHS gibt es in dieser Anlage so gut wie keinen Verlust von natürlichem CO₂. So beträgt der CO₂-Verlust während des gesamten Produktionsprozesses deutlich weniger als ein Gramm pro Liter Sekt. Das ist meiner Meinung nach ein nahezu weltmeisterlicher Wert.“

Der Füllprozess des Innofill DRF in Kürze: Im Anschluss an das Vorspannen der Flasche öffnet sich das Flüssigkeitsventil. Die langsame Anlaufphase ist eingeleitet. Sobald das Produkt das Füllrohr erreicht, beginnt die Schnellfüllphase. Im Bereich des engen Flaschenhalses wird zur präzisen

Füllhöhenmessung wieder langsam gefüllt. Ein Sondenimpuls schließt das Flüssigkeitsventil, Vor- und Restentlastung folgen. So ist auch bei höheren Produkttemperaturen eine schaumfreie Abfüllung mittels zweistufiger druck geregelter Entlastung realisiert.

Einfache Bedienung

Die Füllparameter sind beim Innofill DRF am Bediener-Bildschirm per Touchscreen-Funktion frei anwählbar und für jede Sorte im Speicher hinterlegt. Hierdurch bedingt ist eine äußerst flexible Verarbeitung unterschiedlichster Produkte und Flaschenvarianten möglich. Hygienische Dichtungssysteme mit Membranabdichtung in allen Produkt- und Gaswegen sowie glatte, leicht zugängliche Oberflächen am Füllventil erlauben die ebenso effiziente wie schnelle Außen- und Innenreinigung sowie Desinfektion des Systems. Da der Innofill DRF über besonders wenig Verschleißteile verfügt, ist nur ein geringer Wartungsaufwand nötig und die lange Lebensdauer gegeben. Der Innofill DRF verfügt über einen Rohrringkessel. Vorteile liegen unter anderem in dessen hygienischem Design, das für ein selbsttätiges Ablaufen von Wasser

und Reinigungsmedien sorgt. Maximale Hygiene während des Rins-, Füll- und Verschließprozesses ist auch gegeben, weil das geblockte System innerhalb eines geschlossenen Hygieneraums positioniert ist, der über Filtereinheiten mit Sterilluft versorgt wird. Was mit beinhaltet, dass offene Flaschen gezielt von den Hallenverhältnissen abgeschottet sind. Direkt nach der Befüllung der Flaschen kann zwischen einer Aufbringung von Naturkorken- oder Aluminium-Verschließern gewählt werden. Beide Verschließsysteme sind mit dem Füllsystem verblockt und werden je nach Bedarf hinzugezogen bzw. im Bypass durchfahren.

rei auf der Krim aufzubauen und dort – ganz an hohen Qualitätsmaßstäben im Bereich Sekt angelehnt – auch beste Weinqualitäten zu produzieren. Absatzziele sind hoch gesteckt. Mittelfristig wird mit dem Verkauf von mehr als 30 Millionen Flaschen jährlich kalkuliert. Mit ein Grund für den Einstieg in das Weingeschäft: der Weinkonsum in der Ukraine ist schon heute wesentlich höher als der Sektkonsum und für Wein werden in Zukunft höhere Wachstumsraten prognostiziert als für Sekt. Experten sprechen von einer Verdoppelung des Pro-Kopf-Konsums in den nächsten 10 Jahren. Garkusha: „Da die Artyomovsk Winery in der Ukraine so viel wie ein



Alexis Garkusha, Generaldirektor der ukrainischen PAG „Artyomovsk Winery“ (re.) und Maksim Kulichenko, stellvertretender Generaldirektor, sind mit KHS-Technik ebenso zufrieden wie mit KHS-Beratungs- und Serviceleistung. Garkusha dazu: „Mehr geht nicht.“

Alle Wünsche erfüllt

Meint Kulichenko: „Der Rinsfüller-Verschleißer-Block lässt keine Wünsche offen und geht mit unseren hohen Sektqualitäten so sensibel um wie es sein soll. Von hoher Bedeutung ist hier auch die Möglichkeit, innerhalb eines breiten Temperaturbereichs zwischen 4° Celsius und 18° Celsius abfüllen zu können.“ Ergänzt Garkusha: „Insgesamt gesehen erhielten wir genau die Lösung, die wir uns vorgestellt haben. Mehr geht nicht.“

Ziel

Mehr geht nicht, was die technische Lösung angeht und mehr geht nicht, was die Sektqualität der Artyomovsk Winery angeht. „Allerdings“, so Garkusha weiter, „geht für unser Unternehmen noch mehr was den Part der Weinherstellung betrifft.“ So ist in Planung, eine Weinkelle-

Synonym für Qualität ist, rechnen wir auch im Bereich Wein mit hohen Chancen bei Konsumenten, die das Besondere lieben. Wir nutzen hier unsere ausgebauten Distributionskanäle und gehen von einer schnellen Präsenz im Handel aus.“

Fazit

Die Artyomovsk Winery bleibt ihrer etablierten Qualitätsstrategie treu und möchte gerade hierdurch weiterhin Wachstum generieren. Garkusha: „Insbesondere was das anvisierte Wachstum für Sekt in unserer neuen Piccolo-Flasche angeht, hat KHS den wesentlichen Grundstein für das von uns geplante qualitative Wachstum deutlich mit gelegt.“

25

Autoren

Alexander Pismenny/ Generaldirektor KHS Ukraine, Kiew
Ludwig Clüsserath/ Leiter Competence Center Fülltechnik, KHS GmbH
Jaroslav Niebisch/ Line Support, KHS GmbH, Bad Kreuznach, Tel.: 0049/6 71/8 52 26 08

Höchste Bedienerfreundlichkeit ist in die KHS-Linie inkludiert. Der Prozessablauf lässt sich direkt am Bildschirm detailgenau nachvollziehen.



21 Gewinner in Nürnberg

Mit der feierlichen Preisverleihung im Rahmen der BrauBeviale in Nürnberg fand der Wettbewerb um den Deutschen Verpackungspreis 2011 am Abend des 9. November einen vielbeachteten und würdigen Abschluss.

KOMPACT gratuliert den Nominierten und natürlich den 21 Prämierten, die mit dem Deutschen Verpackungspreis in Form einer Urkunde und einer Trophäe

auszeichengezeichnet wurden. KOMPACT bringt hier die Gewinner des Preises der in den FachPack freien Jahren während der BrauBeviale verliehen wird.

•Verkaufsverpackungen

Der optimierte Schlauchbeutel(1)

Das Konzept überzeugte durch die einfache und gute Idee zum Verschließen eines bereits geöffneten Schlauchbeutels. Durch entsprechende Materialwahl kann auch der notwendige Produktschutz gewährleistet werden.

Das Design wurde als gut und zweckunterstützend bewertet. Sobald der Verbraucher diese Art des Wiederverschlusses gelernt hat und in der Fertigung/Abfüllung hierdurch keine Nachteile entstehen, könnte sich dieser Beutelaufbau zu einem Standard entwickeln. Hierfür notwendig ist nun ein entsprechendes Unternehmen, um die Materialauswahl und Verarbeitbarkeit weiterzuentwickeln. Die Jury ist von diesem Konzept im Gesamten überzeugt und würde sich eine Umsetzung wünschen.

Einsender und Gestalter: **Daria Kovacs**
Bildungseinrichtung: **HTW Berlin**

Hopper- Box(2)

Wieder verschließbar, handlich, stabil, haptisch ansprechend, krümelfreien Schokoladengenuss ermöglichend - dies alles erfüllt die Hopper-Box. Ein Wellenstreifen hält die Schokoladentaler in der Box, trennt sie voneinander und schützt sie vor mechanischen Beschädigungen.

Der Wellenstreifen ist eine Adaption aus dem technischen Bereich, wo kleine empfindliche Teile voneinander getrennt werden. Diese innovative Umsetzung für eine handliche Premium-Schokoladenverpackung überzeugte die Jury.

Einsender: **Glanzmann Verpackungen AG**
Gestalter: **Urs Leuenberger**
Hersteller: **Glanzmann Verpackungen AG**
Verwender: **Choco Mundo GmbH**

Livio- Kanne(3)

Die inmould- etikettierte Kanne aus PP erfüllt die Anforderungen der Großverbraucher und der Marke gleichermaßen.

Durch die Form lassen sich Produkte sowohl über den Ausgießer als auch (bedingt durch die große Öffnung) mit Schöpfkellen entnehmen. Die Jury bewertete die große Funktionalität der Verpackung sowie den Neuheitsgrad besonders hoch. Auch stellt die Kannenform wie von selbst die Verbindung zur Marke her.

Einsender: **Homann Feinkost, Nicole Studer**
Hersteller: **Spies Kunststoffe GmbH**

Multilayer Vial(4)

Der Trend zu hochwertigen Biotechprodukten in der Pharmaindustrie ist ungebrochen. Neue Produkte erfordern zwingend neue Verpackungslö-

sungen. Hierfür wurden neue Multilayer-Fläschchen entwickelt, bestehend aus einer einzigartigen dreischichtigen Struktur. Es ist erstmals gelungen Innen- und Außenschicht aus COP mit einer mittleren Schicht aus Polyamid zusammenzufügen. Diese Kombination ermöglicht es, unter Beibehaltung der COP- Materialvorteile die Sauerstoff-Barriereigenschaften des Fläschchens im Vergleich zu herkömmlichen COP- Monolayerfläschchen um das 40fache zu verbessern. Die

hohe Stoßfestigkeit der dreischichtigen Struktur sorgt für eine bisher unerreichte Festigkeit des Behälters. Zudem verbessert die COP- Kontaktfläche die Stabilität der hochsensiblen Medikamente und reduziert die Wechselwirkungen zwischen Medikament und Verpackung auf ein Minimum. Ein echter Fortschritt im Dienste der Gesundheit.

Einsender: **Gerresheimer AG**
Gestalter: **Gerresheimer AG**
Hersteller: **Gerresheimer AG**
Verwender: **Gerresheimer AG**

Nescafé Pur- Premium- Range(5)

Der taillierte Glasbehälter für Nescafé liegt gut und griffig in der Hand. Mit diesem Design bietet er funktionelle Vorteile für alle Altersgruppen. Eine neue, patentierte Membran versiegelt das Glas vor dem ersten Öffnen und bietet mit einer großen Lasche eine leichte Erst-Öffnung. Der „Klick und zu Deckel“ verschließt das Glas nach jeder Entnahme wieder hörbar aromafrisch. Die Etiketten wurden der konkaven Glasform angepasst, sodass sich ein harmonisches Gesamtbild ergibt. Neben dem innovativen Design, ist vor allem die Peel-Membran mit Aufreiblasche hervorzuheben, die auf das Glas gesiegelt wird.

Dies ist die erste industrielle Anwendung für induktionsgesiegelte Peel-Membrane auf Glas, ohne Verwendung von Zusatzstoffen, wie z.B. Leim. Produktschutz und Originalitätssicherung sind gewährleistet. Die hohen Anforderungen des Glasdesigns an den Abpackprozess erschweren ebenfalls das Fälschen.

Einsender: **Ulli Rehm**
Gestalter: **Produktmarketing und Innovation**
NESCAFÉ Pur
Verwender: **Nestlé Kaffee & Schokoladen GmbH**



WIR GEBEN IHREM
WEIN EIN GESICHT.

QUALITÄTSETIKETTEN
VOM ETIKETTEN-SPEZIALIST

druckwerk
kreams in der Kunstmeile

MEHR AUF WWW.DRUCKWERKKREMS.AT

Orbit – Easy Open Twist Closure(6)

Eine sehr innovative Öffnungstechnik revolutioniert ein altes Verschlusskonzept für Glasverpackungs-Konserven. Bei herkömmlichen Twist-off-Verschlüssen sind sehr hohe Öffnungskräfte erforderlich, die den Zugang zum Produkt insbesondere für ältere Menschen erschweren. Durch die konstruktive Trennung der Verschraubung von dem Dichtelement wird das bei Twist-off-Verschlüssen sehr hohe Öffnungsmoment halbiert und auf diese Weise die Konsumentenfreundlichkeit fulminant verbessert.

Die signifikante Verbesserung der Öffnungsfunktion hat die Jury überzeugt. Eine echte Innovation bei einem sehr etablierten Packmittel.

Einsender: **Timo Klingebiel**

Gestalter: **CROWN Closure Europe**

Hersteller: **CROWN Closure Europe**



6

7



8



9



WIBERG Spice Box(7)

Die Gewürzdose vereint Funktionalität mit edlem Design. Gewürze werden in der hochwertig anmutenden Weißblechdose vor Lichteinfluss geschützt. Das Besondere ist jedoch der funktionale Deckel aus Kunststoff. Die Schütte lässt sich mit einem Klick hochklappen, gleichzeitig öffnet sich die Streuöffnung und es kann ohne weitere Hilfsmittel, wie Löffel oder Spatel, Gewürz entnommen werden. Die Funktionalität für den Endverbraucher und die Qualität der Gestaltung bieten einen hohen Convenience-Grad.

Einsender: **WIBERG GmbH**

Gestalter: **Leon Widdison Design**

Hersteller: **G. JUNGHANS Kunststoffwaren-Fabrik, ADV PAX Lutec GmbH**

Verwender: **Endkonsumenten**



10

•Transportverpackungen

Nahtloses Inmould- Label-Verfahren für Getränkekästen(8)

Konventionelle Getränkekästen sind nicht vollflächig bedruckbar. Bei diesem Kasten werden Inmouldlabel auf der gesamten Kastenfläche im Spitzgussverfahren aufgebracht. Dies erfolgt mit einer sehr hohen Genauigkeit. Insgesamt wird somit ein „nahtloses“ Design gewährleistet und die Gesamtfläche des Kastens genutzt. Hierdurch wird die Wirkung am POS deutlich verstärkt. Neue Freiräume und Möglichkeiten für das Branding entstehen.

Einsender: **Delbrouck GmbH, Menden**

Gestalter: **Alfa Brouwerij**

Hersteller: **Delbrouck GmbH, Menden**

Verwender: **Alfa Brouwerij**

11



12



13



14



portwege in engen, vordefinierten geografischen Arealen zu überwachen, die unerlaubte Öffnung zu registrieren und Temperaturen aufzuzeichnen. Alle Abweichungen werden per Fehleralarm an den Anwender oder einen speziell zur Transportdienstleistung zubuchbaren Sicherheitsdienst gemeldet. Am Empfangsort wird die Box entweder zeitgesteuert geöffnet, oder vom Personal mit der passenden Software erneut freigeschaltet. Die Security Box dient als Alternative zu überwachten und begleiteten Haus zu Haus Sicherheitstransportern. Anwendungsfelder sind hochwertige Konsumgüter und sensible Daten. Die Security Box überzeugte durch den Funktionsumfang und die Wirtschaftlichkeit aufgrund von verhinderten Waren- und Datenverlusten.

Einsender: **DB SCHENKER europac**

Gestalter: **DB SCHENKER europac**

Hersteller: **CargoGuard GmbH**

Verwender: **DB SCHENKER europac**

•Display- und Promotionverpackung

Outside- In- Display(10)

Die einteilige Konstruktion des Displays ermöglicht eine kostengünstige und effiziente In-line-Produktion, da der Display-Korpus und die Rückwand in einem Zuschnitt gestanzt werden können. Durch die hier eingesetzte Faltechnik ist beim aufgestellten Display an allen Seiten die Außendecke zu sehen, womit eine Bedruckung der Innenseite eingespart wird.

Einsender: **SCA Packaging Deutschland**

Stiftung & Co. KG

Gestalter: **Berndt Diethel (SCA Packaging Deutschland Stiftung & Co. KG)**

Hersteller: **SCA Packaging Deutschland Stiftung & Co. KG**

Verwender: **Zöllner Wiethoff GmbH**

•Design, Ausstattung und Veredelung

PVC- freier Nockendrehverschluss Pano Blue Seal powered by Provalin / Metallschraubverschluss mit TPE Dichtung(11)

In der Regel enthalten Weißblech-Verschlüsse einen Dichtungsring aus Kunststoff. Insbesondere bei fett- und ölhaltigen Produkten können die Weichmacher aus dem PVC in das Lebensmittel migrieren. Außerdem können beim Recyclingvorgang gesundheitsschädigende Dioxine entstehen.

Dieser weltweit erste PVC freie Nockendrehverschluss ist für alle Füllgüter mit Wärmebehandlung (Pasteurisation und Sterilisation) einsetzbar. Die Jury lobt die konsequente Weiterentwicklung eines Prototyps der vergangenen Jahre zur Marktreife.

Einsender: **Pano Verschluss GmbH, Reichold Feinkost GmbH**

Gestalter: **Pano Verschluss GmbH, Reichold Feinkost GmbH**

Hersteller: **Pano Verschluss GmbH, Actega DS**

GmbH (Hersteller Dichtungsmasse)
 Verwender: **Reichhold Feinkost GmbH**

ZORK SPK(12)

Der intelligente ZORK SPK- Verschluss besteht durch seine einfache Handhabung.

Das Öffnen und Verschließen einer Sekt- oder Weinflasche ist einfach und mit einem geringen Kraftaufwand möglich. Die Innovation des Verschlusses ermöglicht es, auch geöffnete Sektflaschen gasdicht wieder zu verschließen. Der Verschluss ist wiederverwendbar und selbstverständlich recyclebar.

Einsender: **Scholle Packaging**

Gestalter: **John Brooks**

Hersteller: **Scholle Packaging**

Verwender: **Winzer und Weinproduzenten, Bars und Restaurants**

•Prototypen

fruit fresh + die innovative Verpackungslösung(13)

Die Obststeige „Fruit Fresh“ aus Wellpappe nutzt zum ersten Mal die Hohlräume zwischen den Wellpapp-Rillen, um aktive Materialien, in diesem Fall einen Ethylenabsorber, einzubringen. Die Haltbarkeit bestimmter Obst und Gemüsesorten wird durch das Gas Ethylen, das z.B. von Äpfeln während der Reifung entsteht, stark beeinflusst. Die Ethylen absorbierende Wellpapp-

Steige kann dazu beitragen, den Verfallsprozess zu bremsen und Verluste durch schnellere Reifung zu reduzieren. Für diese „aktive Verpackung“ werden die Wellentäler mit einem Bindemittel eingestrichen, der Ethylen-Absorber in Pulver- oder Granulatform aufgetragen und das Deckenpapier aufgebracht. Die Weiterverarbeitung zur Steige erfolgt im normalen Produktionsablauf. Eine Lebensmittelverträglichkeit ist gewährleistet.

Einsender: **SCA Packaging Deutschland Stiftung & Co. KG**

Gestalter: **Volker Fleischmann SCA Packaging Deutschland Stiftung & Co. KG, Norbert Rodler Fraunhofer IVV Freising**

Hersteller: **SCA Packaging Deutschland Stiftung & Co. KG**

Verwender: **SCA Packaging Deutschland Stiftung & Co. KG**

Globulispender(14)

Der Globulispender gefiel durch seine Idee und Funktion der genauen Einzeldosierung. Der Verbraucher bekommt sofort vermittelt, dass hier genau und vor allem sauber dosiert werden kann. Auch eine Rückführung des Produktes in das Behältnis ist durch den Spender möglich. Weitere Vorteile sind: Eignung für verschiedene Globuli-Größen, Minimierung der Kontamination durch die Anwendung, Originalitätssicherung, Reinraumproduktion, Anwendbarkeit für verschie-

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

dene Behältnisgrößen, leichte Verarbeitung im Abfüllprozess.

Einsender: **PACKSYS GmbH**

Gestalter: **PACKSYS GmbH**

Verwender: **Hersteller homöopathischer Arzneimittel**

TalkPack - Die sprechende Verpackung(15)

Mit der sprechenden Verpackung wurde eine weitere Informationsebene geschaffen. Spezielle Codes speichern Informationen aller Art und können unsichtbar in jedes Druckbild integriert werden. Ein Lesestift macht Sprache, Musik oder ▶



WIR GEBEN IHREM
 WEIN EIN GESICHT.

QUALITÄTSETIKETTEN
 VOM ETIKETTEN-SPEZIALIST

druckwerk
 kREMS in der Kunstmelle

MEHR AUF WWW.DRUCKWERKKREMS.AT

Geräusche hörbar. So kann der Verbraucher Basisinformationen über Hersteller, Marke, Haltbarkeit oder Zusatzinformationen erhalten.

Das Verfahren für „TalkPack“ ist an keinen Packstoff gebunden, sondern kann bei jedem Material, das bedruckt wird, angewendet werden. Dadurch werden auch keine zusätzlichen Verbundelemente eingesetzt, die das Recycling beeinflussen könnten. Durch die Verwendung eines Lesestiftes ist „TalkPack“ jedoch nur im Handel aktivierbar.

Einsender: WIPAK Walsrode GmbH & Co. KG
Gestalter: WIPAK Walsrode GmbH & Co. KG;
use-Identity and Design Network
Hersteller: WIPAK Walsrode GmbH & Co. KG
Verwender: Hersteller und Handel, Zielgruppe: alle Kunden (besonders Kunden mit Beeinträchtigungen)

YES GREEN CAN(16)

YES GREEN CAN ist die erste schulterlose Tube auf dem Markt. Der zweiteilige bi-color Flip-Top-Verschluss wird in einem neuartigen Verfahren nahtlos an den Tubenschlauch verschweißt. Mit diesem innovativen Tubenkonzept eröffnen sich neue Möglichkeiten für Materialkombinationen von Schlauch und Verschluss. Durch den Verzicht auf die Schulter sowie die neuen Materialkombinationen, die eine deutliche Wandstärkenreduzierung erlauben, sind bis zu 40% Materialersparnis möglich. Das Konzept ermöglicht es zusätzlich, Tubenformen zu verändern.

Einsender: TUBEX GmbH
Gestalter: Büro Brucklacher
Hersteller: TUBEX GmbH
Verwender: Kunden des Kosmetik-, Technik- und Pharmamarktes

Zweiteiliger, kindersicherer Einhand-Klappdeckelverschluss(17)

Die Kombination von Einhand-Klappdeckelverschluss und Kindersicherung ermöglicht bei diesem Packhilfsmittel eine einfache Dosierung und komfortable Füllgutentnahme. Ein einfaches Konstruktionsprinzip und die geringe Anzahl der Bauteile des Verschlusses ermöglichen eine wirtschaftliche Produktion. Das direkte Ankoppeln einer Dosier-Spritze erweitert das Einsatzspektrum des Verschlusses auf den Pharmaziebereich. Ein Kunststoffring, der vor einer Erstentnahme zu entfernen ist, sichert den Originalitätsschutz.

Einsender: Remy & Geiser GmbH
Gestalter: Remy & Geiser GmbH
Hersteller: Remy & Geiser GmbH
Verwender: Pharmazie, Medizin, Kosmetik, Wellness, Reinigungsmittel, ...

Nachwuchspreis

Der optimierte Schlauchbeutel(18)

Das Konzept überzeugte durch die einfache und gute Idee zum Verschließen eines bereits geöffneten Schlauchbeutels. Durch entsprechende Materialwahl kann auch der notwendige Produktschutz gewährleistet werden.

Das Design wurde als gut und zweckunterstützend bewertet. Sobald der Verbraucher diese Art

15



16



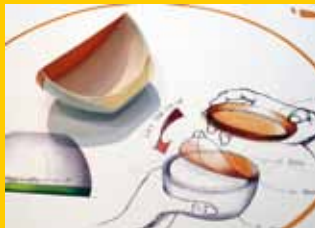
17



18



19



20



21



des Wiederverschlusses gelernt hat und in der Fertigung/Abfüllung hierdurch keine Nachteile entstehen, könnte sich dieser Beutelaufbau zu einem Standard entwickeln. Hierfür notwendig ist nun ein entsprechendes Unternehmen, um die Materialauswahl und Verarbeitbarkeit weiterzuentwickeln. Die Jury ist von diesem Konzept im Gesamten überzeugt und würde sich eine Umsetzung wünschen.

Einsender und Gestalter: Daria Kovacs
Bildungseinrichtung: HTW Berlin

Paneer & Mozzarella(19)

Das innovative Verpackungskonzept für Paneer und Mozzarella besteht aus einer starren Kunststoffverpackung, die in 2 Kammern aufgeteilt ist. Während der Lagerung wird der Käse in der Lake

gelagert. Zur Entnahme wird die Verpackung um 180° gedreht und die Flüssigkeit fließt in die 2. Kammer ab. Der Käse kann dann ohne Abgießen entnommen werden. Bei Teilverbräuchen kann der restliche Käse wieder in die Verpackung und durch Drehen wieder in die Lake eingelegt werden. Die Jury lobt die Funktionalität, die innovative Lösung und das klare Design des Entwurfs.

Einsender: Florian Constabel

Gestalter: Florian Constabel,

Anna-Lena Töppe, Palak Gupta, Pinakesh De

Bildungseinrichtung: Fachhochschule Hannover

Maschinentechnik

KRONES FLEXWave – Innovativ Heizen mit Mikrowelle Mikrowellenheiztechnologie für die Streckblastechnik(20)

Das neuartige System zeichnet sich dadurch aus, dass der Heizprozess für das Streckblasformen individuell einstellbar und zu überwachen ist. Im Unterschied zu bestehenden Systemen wird erstmalig die Mikrowellentechnik dafür eingesetzt. Die Lösung ist geprägt durch:

50% Energieeinsparung,
signifikant verkürzte Aufheizzeit und
Abkühlzeit ohne die Umgebung
aufzuheizen,
Reduzierung der Umstellzeiten durch
geringere Formteile.

Das neue Verfahren bietet die Möglichkeit auf alle Parameter steuerungstechnisch zu reagieren und die Effizienz der Produktion zu steigern. Dieser Aspekt ist besonders wichtig, da diese Maschinen vorzugsweise in direkter Anbindung an den Abfüllprozess eingesetzt werden.

Die Jury sieht weiterhin auch nachhaltige Erfolge darin, künftig nachwachsende Rohstoffe kostengünstig und prozesssicher zur Anwendung einzusetzen.

Einsender/Entwickler: Krones AG

Hersteller: Krones AG

Strudeldoseur für Aseptik Becher FFS-Maschine(21)

Mit der neuen Dosier-Einrichtung wird die Abfüllung mit gleichzeitiger vertikaler Bewegung und Rotation des Füllorgans bei pastösen Produkten erreicht. Das ist für die Herstellung von Füllungen, wie Desserts, in einer Vielzahl von Komponenten und Produktbildern (auch dem sogenannten „Strudeleffekt“) hilfreich. Im Sinne der kinematischen Umkehr wird gegenüber bekannten Lösungen auf die Rotation der Becher verzichtet.

Dies ermöglicht, erstmalig diese Produktform auch auf Thermoformmaschinen zu produzieren, im vorgestellten Fall 32 Dosierköpfe gleichzeitig zu betreiben die Vorteile der servomotorische Antriebstechnik umzusetzen.

Einsender/Entwickler: Hassia Verpackungsmaschinen GmbH

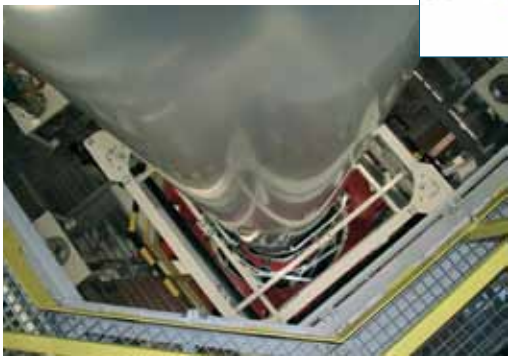
Gestalter: Hassia Verpackungsmaschinen GmbH

Hersteller: Hassia Verpackungsmaschinen GmbH

Hochmodernen 7-Schicht Folienblasanlage

Mondi Napiag hat eine neue Coextrusionsanlage von Windmöller&Hölscher in Betrieb genommen, die die Produktion von Folien mit bis zu 14-Schichten mit EVOH und PA als Barrierematerialien ermöglicht.

Die neue Anlage vergrößert das Folien-Portfolio und wird vorrangig für die Produktion von Lebensmittelverpackungen eingesetzt. Kunden profitieren von den verbesserten Produkteigenschaften aufgrund der zusätzlichen Schichten. Mondi Napiag verfügt neben



dem neuen Extruder über sechs 5-Schicht Anlagen und ist somit hervorragend für die steigenden Anforderungen des anspruchsvollen Lebensmittelmarktes gerüstet. **27**
Mehr unter:
www.mondigroup.com

Frisch & kompakt

Seit kurzem zeigt sich die Website der österreichischen Wellpappe-Industrie www.wellpappe.at in neuem Look: Die Herausforderung beim Relaunch lag darin, die umfangreichen Inhalte der deutschen und englischen Version userfreundlich zu strukturieren und kompakt darzustellen.



ting', sondern auch eine Vereinfachung der Struktur", so Forumssprecher Mag. Hubert Marte. Dafür galt der Leitsatz „weniger ist mehr“: Neben dem Kapitel „Über uns“, in dem das Forum Wellpappe Austria und seine Mitglieder vorgestellt werden, findet der User jetzt nur mehr drei Hauptkapitel in der horizontalen Navigation. Unter „Wellpappe“, „Verpackung“ und „Kreativ“ sind die umfassenden Informationen rund um das Material, die Wellpappe-Herstellung sowie interessante Kreativ-Projekte zusammengefasst. **28**

Das neue Design bringt mit frischen Farben Schwung in die Optik. Passend zum neuen Forums-Logo wird die Farbe Grün verstärkt eingesetzt, die auch optimal den ökologischen Charakter der Wellpappe repräsentiert. „Wir wollten aber nicht nur ein ‚optisches Lif-

Mehr unter: www.wellpappe.at

WIR GEBEN IHREM
PRODUKT EIN GESICHT

DER ETIKETTEN- UND
VERPACKUNGSSPEZIALIST

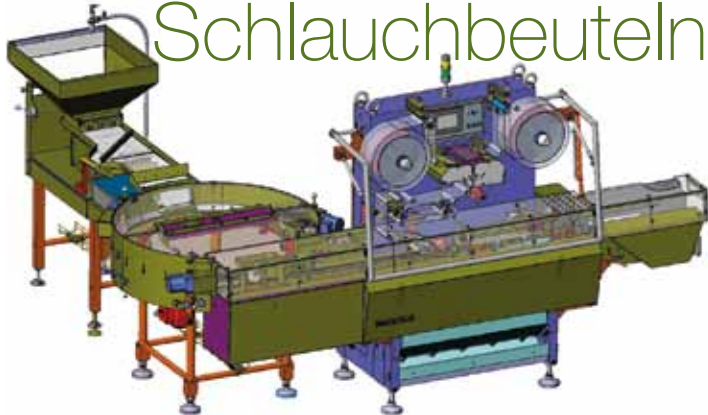
**druckwerk
kremS** in der Kunstmeile

WWW.DRUCKWERKKREMS.AT



KOMPACT

Flexibilität beim Schlauchbeuteln



Auf der ProSweets 2012 stellt Theegarten-Pactec eine Neuentwicklung vor: die horizontale Schlauchbeutelmaschine FPH5 für Hartzuckerbonbons und andere vorgeformte Artikel. Als Hochleistungs-Verpackungsmaschine verarbeitet sie bis zu 2.000 Artikel pro Minute.

Mehr unter: www.theegarten-pactec.de

Weidenhammer in England

Die Weidenhammer Packaging Group (WPG), Europas führender Anbieter von Kombidosen, Kombitrommeln und Kunststoffbehältern, weiht ihr neues Werk der Gruppe im englischen Bradford nahe Leeds/Manchester ein. Nachdem im Juli die Bauarbeiten an dem neuen, rund 11.000 Quadratmeter großen Werk abgeschlossen wurden, läuft die Kombidosenproduktion dort mittlerweile auf Hochtouren. Anfang 2012 will die WPG in Bradford eine eigene Produktion für hochwertige Kunststoffverpackungen im In-Mould Labelling Verfahren starten.

Mehr unter: www.weidenhammer.de



GEMEINSAMER ANSATZ

Innovia Films und Sappi Fine Paper Europe haben ihre Kräfte gebündelt, um gemeinsam an der Entwicklung neuer Verpackungsverbunde zu arbeiten. Auf Basis ihrer jeweiligen Produktinnovationen, sollen Lösungskonzepte für Lebensmittel-, Süßwaren- und Pharmaverpackungen entstehen. Diese Verbundmaterialien werden nicht nur in technischer Hinsicht überzeugen, sondern außerdem aus nachwachsenden Rohstoffen hergestellt werden und kompostierbar sein – Ein Fokus, den viele Endanwender von Verpackungen teilen und vorantreiben möchten.

Mehr unter: www.sappi.com oder www.innoviafilms.com



„Trio des Jahres 2011“



Als einer der erfolgreichen österreichischen Klein- und Mittelbetriebe darf sich Etiketten CARINI über den „Oskar des Mittelstandes“ freuen. Im Zuge des Unternehmerpreises „Trio des Jahres“ der Österreichischen Wirtschaftskammer, des Wirtschaftsmagazin trend und der Bank Austria wurde Etiketten CARINI als Sieger in der Sparte Handwerk ausgezeichnet.

Mehr unter: www.carini.at

Folie für Bier



Das französische Unternehmen Ceisa Packaging (in Österreich durch die Firma Cleopack vertreten) ist europäischer Spezialist in der Herstellung von bedruckten Einziehfolien. Dank seines einmaligen Know-hows ist das Unternehmen in seinem Bereich europäischer Marktführer für die Bierindustrie geworden, die hohe Ansprüche an Qualität und Produktionsrhythmus stellt. Die Mehrheit der 15 weltweit größten Brauereien zählt zu seinem Kundenkreis. Auf der BrauBeviale waren am Stand auch österreichische verpackte Biere zu sehen.

Mehr unter: www.verpackungsmaschinen.at



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

MESSE WIEN

VERPACKUNG Austria2012

ÖSTERREICHS INFORMATIONS- UND GESCHÄFTSPLATTFORM FÜR
VERPACKUNGSLÖSUNGEN

LOGISTIK Austria2012

ÖSTERREICHS INFORMATIONS- UND GESCHÄFTSPLATTFORM FÜR
LOGISTIKLÖSUNGEN



2x

Recycling ist sinnvoll: Recycling von Kunststoff spart zweimal so viel Energie, als bei der Verbrennung gewonnen werden könnte. Energie, mit der unsere Wohnungen zur Weihnachtszeit festlich beleuchtet werden können.

178.342 t

Recycling nutzt unserer Wirtschaft: 2010 wurden sage und schreibe 178.342 Tonnen Plastikflaschen und andere Leichtverpackungen verwertet – als wertvoller Rohstoff und wichtige Energiequelle für Österreichs Industrie. Danke allen, die mitsammeln.



Klima schonen und gewinnen!



Gewinnen Sie 1 von 5 zauberhaften Wochenenden für 2 Personen in einem Österreichischen Nationalpark. (Teilnahme auch auf www.ara.at oder www.facebook.com/ARA.recycling)

www.ara.at

SO MACHT RECYCLING SINN.

ARA 
Altstoff Recycling Austria